



## МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

**Бенефициент: „Есте Мебели“ ООД**  
**Номер на договор: BG16RFOP002-3.001-0598-C01**

Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, процедура BG16RFOP002-3.001 „Енергийна ефективно и средни предприятия“ ст за малките

Съгласно чл. 50, ал.1 от ЗУСЕСИФ за провеждане на процедура „Избор с публична покана“ за определяне на изпълнител с предмет:

**„Доставка, монтаж и пускане в експлоатация на машини и съоръжения с обособени позиции:**

1. Едностранна кантираща машина - 1 бр.
2. Обработващ център с цифрово управление за плочести детайли – 1 бр.
3. Разкройващ център с една линия на сръза, цифрово управление - 1 бр.
4. Четиристранно рендосваща и профилираща машина с пет шпиндела - 1 бр.
5. Хоризонтален банциг - 1 бр.“

Всички оферти, които отговарят на обявените от Бенефициента условия, ще бъдат оценявани, съгласно предложена икономически най-изгодна оферта, която включва критерия **„Оптимално съотношение качество-цена“, за всяка една обособена позиция индивидуално, респективно ще бъдат изготвени отделни класирания при следните показатели за определяне на комплексната оценка:**

**Показател 1: Предложена цена – П1**

**Показател 2: Гаранционен срок – П2**

**Показател 3: Допълнителни технически характеристики – П3**

Комплексната оценка (**КО**) на всеки участник се получава като сума от точките по трите показателя, изчислени по формулата:

$$КО = П1 + П2 + П3$$

Офертата, получила най-висока комплексна оценка (**КО**), се класира на първо място.

„Този документ е създаден по проект Енергийна ефективност в „ЕСТЕ МЕБЕЛИ“ ООД по договор BG16RFOP002-3.001-0598-C01 с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Есте Мебели“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.“



**Относителна тежест на показателите за определяне на комплексна оценка на офертата:**

<b>Показател – П</b> (наименование)	<b>Относително тегло</b>	<b>Максимално възможен брой точки</b>	<b>Символно обозначение</b> (точките по показателя)
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<b>1. Предложена цена – П1</b>	<b>30 % (0,30)</b>	<b>100</b>	<b>Тц</b>
<b>2. Гаранционен срок – П2</b>	<b>30% (0,30)</b>	<b>100</b>	<b>ТГ</b>
<b>3. Допълнителни технически характеристики - П3</b>	<b>40% (0,40)</b>	<b>100</b>	<b>ДТХ</b>

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** – „Предложена цена” (П1) с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Максимален брой точки (100 т.) получава кандидатът, предложил най-ниска цена (в лева без ДДС). Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

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

- “100” е максималният брой точки по показателя ;
- “C<sub>min</sub>” е най-ниската предложена цена ;
- “C<sub>n</sub>” е цената на n-я участник.

Точките по първия показател на съответния участник се получават по следната формула:

$$P_1 = T_{ц} \times 0,30, \text{ където:}$$

- “0,30” е относителната тежест на показателя.

\* Забележка: *закръглянето е до втори знак след десетичната запетая*

**Показател 2** - „Гаранционен срок” (П2) с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Максималният брой точки (100 т.) получава офертата, която е с предложени най-добри условия по отношение на гаранционния срок - най-дълъг реалистичен гаранционен срок в месеци от датата на подписване на финален приемо-предавателен протокол, съобразен с обичайната практика на износване на предвиденото за закупуване оборудване и качествено сервизно обслужване.



**Предложеният гаранционен срок не може да бъде по-малък от 24 месеца и да надвишава 60 месеца /посочени в образец за Оферта – част Техническо предложение/.**

Останалите участници получават пропорционален брой точки по следната формула:

$$T_{\Gamma} = \frac{\text{Предложен гаранционен срок от съответния кандидат (в месеци)}}{\text{Максимален предложен гаранционен срок (в месеци)}} \times 100, \text{ където}$$

➤ „100” е максималният брой точки по показателя

Точките по втория показател на съответния участник се получават по следната формула:

$$P_2 = T_{\Gamma} \times 0,30, \text{ където:}$$

„0,30” е относителната тежест на показателя

\* *Забележка: закръглянето е до втори знак след десетичната запетая*

**Показател 3 – „Допълнителни технически характеристики“ ( $D_{TX}$ )** с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40

За всеки ДМА са определени допълнителни технически характеристики, които Бенефициентът счита за важни. Всяка допълнителна техническа характеристика оферирана от кандидата получава брой точки.

Максимален брой точки получава офертата, която има най-много технически преимущества, съгласно определената точкова система в таблицата за съответната Обособена позиция.

**За Обособена позиция 1: Едностранна кантираща машина - 1 бр.**

Допълнителни технически характеристики	Точки
<b>Едностранна кантираща машина - 1 бр.</b>	
Цифрово управление с Touch Screen	20
Агрегат за предфрезозване с диамантени фрезери	20
Скорост на подаване не по-малка от 12 м/мин	20
Дебелина на кантиращия материал 0,4 до 12 мм	20
Мултифункционална група за фрезозване	20
<b>Максимално възможни точки по показател <math>D_{TX}</math></b>	<b>100 т.</b>



Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 1** се получават по следната формула:

$$ПЗ = Д_{ТХ} \times 0,40, \text{ където:}$$

- “0,40” е относителната тежест на показателя

*\* Забележка: закръглянето е до втори знак след десетичната запетая*

**За Обособена позиция 2: Обработващ център с цифрово управление за плочести детайли – 1 бр.**

Допълнителни технически характеристики	Точки
<b>Обработващ център с цифрово управление за плочести детайли – 1 бр.</b>	
Работна маса с не по-малко от 6 греди	25
Магазин за автоматична смяна на инструментите с не по-малко от 15 позиции	25
Пробивен агрегат с не по-малко от 17 шпиндела	25
Полезни размери на работната маса не по-малко от 1200 x 3200 мм	25
<b>Максимално възможни точки по показател <math>Д_{ТХ}</math></b>	<b>100 т.</b>

Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 2** се получават по следната формула:

$$ПЗ = Д_{ТХ} \times 0,40, \text{ където:}$$

- “0,40” е относителната тежест на показателя

*\* Забележка: закръглянето е до втори знак след десетичната запетая*

**За Обособена позиция 3: Разкройващ център с една линия на сръза, цифрово управление - 1 бр.**

Допълнителни технически характеристики	Точки
<b>Разкройващ център с една линия на сръза, цифрово управление - 1 бр.</b>	
Дължина на ряза не по-малко от 4300 мм	20
Бърза смяна на режещите инструменти без помощта на инструменти	25
Маси с въздушна възглавница не по-малко от 4 бр.	30
Височина на ряза не по-малко от 85 мм	25
<b>Максимално възможни точки по показател <math>Д_{ТХ}</math></b>	<b>100 т.</b>



Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 3** се получават по следната формула:

$$ПЗ = Д_{ТХ} \times 0,40, \text{ където:}$$

- “0,40” е относителната тежест на показателя

*\* Забележка: закръглянето е до втори знак след десетичната запетая*

**За Обособена позиция 4: Четиристранно рендосваща и профилираща машина с пет шпиндела - 1 бр.**

Допълнителни технически характеристики	Точки
<b>Четиристранно рендосваща и профилираща машина с пет шпиндела - 1 бр.</b>	
Пети универсален шпиндел, настройва се на 360 <sup>0</sup>	40
Притискане на подаващите ролки с пневматика	20
Безстепенно регулиране на скоростта на подаване с инвертер	20
Механизирано позициониране по височина	20
<b>Максимално възможни точки по показател <math>Д_{ТХ}</math></b>	<b>100 т.</b>

Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 4** се получават по следната формула:

$$ПЗ = Д_{ТХ} \times 0,40, \text{ където:}$$

- “0,40” е относителната тежест на показателя

*\* Забележка: закръглянето е до втори знак след десетичната запетая*

**За Обособена позиция 5: Хоризонтален банциг - 1 бр.**

Допълнителни технически характеристики	Точки
<b>Хоризонтален банциг - 1 бр.</b>	
Безстепенно регулиране на скоростта на банциговата лента	20
Механизирана настройка на лентата по височина	20
Автоматично смазване и охлаждане в зоната на рязане	20
Лентов транспортър за връщане на детайлите	40
<b>Максимално възможни точки по показател <math>Д_{ТХ}</math></b>	<b>100 т.</b>



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА  
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

---

Точките по третия показател на съответния участник за **Обособена позиция 5** се получават по следната формула:

$ПЗ = Д_{ТХ} \times 0,40$ , където:

➤ “0,40” е относителната тежест на показателя

*\* Забележка: закръглянето е до втори знак след десетичната запетая*

---