



## МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

### Обособена позиция 1: Гладачно оборудване

В процедура за определяне на изпълнител с предмет „Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на производствено оборудване по обособени позиции:

**Обособена позиция 1: Гладачно оборудване**

**Обособена позиция 2: Шевно оборудване,**

критерий за оценка на офертите е „оптимално съотношение качество – цена”, където 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 по-долу показатели.

Методиката за оценка на предложенията се основава на оценка по обективни критерии, като по този начин се гарантира на възложителя както точна оценка, така и успешно изпълнение на доставката от страна на потенциалния изпълнител.

В настоящата “Методика за оценка на офертите” са конкретизирани и точно определени отделните показатели и съответните им относителни тегла в комплексната оценка, както следва:

| Показател - П<br>(наименование)  | Относително тегло | Максимално възможен брой точки | Символно обозначение<br>(точките по показателя) |
|--|-------------------|--------------------------------|---|
| 1  | 2                 | 3                              | 4   |
| 1. Предложена цена – П 1   | 30 % (0,30)       | 10                             | К1  |
| 2. Съответствие с допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка - П 2                          | 50 % (0,50)       | 10                             | К2  |
| 3. Условия на гаранционен сервиз – П 3   | 5 % (0,05)        | 10                             | К3  |
| 4. Време за реакция при авария в рамките на гаранционния период с посещение на място от техническо лице- П 4 | 10 % (0,10)       | 10                             | К4  |
| 5. Извънгаранционно обслужване на оборудването - П 5   | 5 % (0,05)        | 10                             | К5  |

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.

Всеки показател П<sub>n</sub> има различно относително тегло в комплексната оценка:

----- [www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg) -----

Проект BG16RFOP002-3.001-0445-C01, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



**КО = П<sub>1</sub> + П<sub>2</sub> + П<sub>3</sub> + П<sub>4</sub> + П<sub>5</sub>**, където

$$П_1 = К1 \times 0,30$$

$$П_2 = К2 \times 0,50$$

$$П_3 = К3 \times 0,05$$

$$П_4 = К4 \times 0,10$$

$$П_5 = К5 \times 0,05$$

Крайната оценка на всяко предложение ще се извърши по формулата:

$$КО = К1 \times 0,30 + К2 \times 0,50 + К3 \times 0,05 + К4 \times 0,10 + К5 \times 0,05$$

**Забележка:** Получената оценка за всеки показател се закръглява с точност до **0.01**

### ***1. Методика за оценяване на офертите***

Ще бъдат оценявани оферти, предлагащи по-добри условия от поставените минимални изисквания.

**1.1.** Основен критерий е наличността, валидността и пълнотата на представените от Кандидата документи и материали. Само Кандидати, чиито оферти отговарят на предварително зададените общи и квалификационни изисквания на Възложителя, се допускат до по-нататъшна оценка.

**1.2.** Само Кандидати, чиито оферти отговарят на утвърдената от Възложителя “Техническа спецификация” за изпълнение на поръчката или предлагат артикули с по-добри показатели, се допускат до по-нататъшна оценка.

**1.3.** Комплексната оценка на офертите се определя като сбор от оценките по всеки един от показателите.

**1.4.** Участник, получил най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.

**1.5.** При еднаква комплексна оценка за изпълнител се избира участникът, предложил най-ниска цена на оборудването, с цел спазване на изискванията за ефективност, ефикасност и икономичност при разходването на средствата от ЕСИФ (чл. 53, ал.3 и ал.4 от ЗУСЕСИФ)

### ***2. Указания за определяне на оценката по всеки показател :***

**Показател 1** – „Предложена цена”, с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Максималният брой точки получава офертата с предложена най-ниска цена – 10 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$К1 = \frac{\text{най-ниска предложена цена /в лева без ДДС /}}{\text{предложена цена от кандидата /в лева без ДДС /}} \times 10\text{т.}$$



**Показател 2** – „Съответствие с допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка“, с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,50

Максималният брой точки получава офертата/ите, която/които е събрала/и най-висок брой точки, изчислени средно аритметично от точките, получени по всеки показател, посочен в таблица № 2.

| Допълнителни технически характеристики                                 | Параметри  | Точки             | Символно обозначение |
|--|--|-------------------|----------------------|
| <b>1. Машина за разглаждане на подгъв на панталони - 1 брой</b>        | П1. Наличие на водач на укрепващата лента с устройство за изборен опън     | Да – 10<br>Не - 0 | <b>Тп1</b>           |
|  | П2. Възможност за промяна на налягането на опън                            | Да – 10<br>Не - 0 |                      |
|  | П3. Наличие на устройство за притискане на пачка – детайли                 | Да – 10<br>Не - 0 |                      |
|  | П4. Наличие на система за управление на енергията при пресите за гладене   | Да – 10<br>Не - 0 |                      |
| <b>2. Машина за гладене в областта на ханша при панталона - 2 броя</b> | П1. Наличие на ножично затваряне   | Да – 10<br>Не - 0 | <b>Тп2</b>           |
|  | П2. Възможност за ръчен и автоматичен (гладене с програма) режим на работа | Да – 10<br>Не - 0 |                      |
|  | П3. Наличие на устройство за програмиране с меню на български език.        | Да – 10<br>Не - 0 |                      |
|  | П4. Наличие на щипка и механизъм за опъване на колана                      | Да – 10<br>Не - 0 |                      |
|  | П5. Наличие на устройство за окачване на панталона                         | Да – 10<br>Не - 0 |                      |
|  | П6. Наличие на система за управление на енергията при пресите за гладене   | Да – 10<br>Не - 0 |                      |



|  |  |                   |            |
|--|--|-------------------|------------|
| <b>3. Машина за подлепяне на детайлите на панталоните - 1 брой</b>               | П1. Наличие на работна ширина 1400мм   | Да – 10<br>Не - 0 | <b>Тп3</b> |
|  | П2. Наличие на регулируема система за натиск, попадаща в интервала от 0,1 – 6,0 bar  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П3. Възможност за измерване на температурата директно върху повърхността на лентата  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П4. Възможност за безконтактно управление на лентата   | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П5. Възможност за самостоятелно регулиране на горната и долната нагряваща зона, което позволява отделно задаване на температура за основния и подлепващ материал с обща дължина 1000мм | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П6. Наличие на отделна подаваща лента с дължина 1400мм   | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П7. Наличие на станция за активно охлаждане  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П8. Наличие на почистващо приспособление за долната лента  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
| <b>4. Машина за гладене на странични шевове на крачола на панталона - 2 броя</b> | П1. Възможност за разглаждане на шевове в посока от подгъва към колана   | Да – 10<br>Не - 0 | <b>Тп4</b> |
|  | П2. Наличие на парна ютия с тефлонова подложка   | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П3. Наличие на кукичка за обръщане на крачола  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П4. Възможност за промяна на височината – хидравлично  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П5. Възможност за подгряване на формата по избор чрез пара или кондензат   | Да – 10<br>Не - 0 |            |



|  |   |                   |            |
|--|---|-------------------|------------|
| <b>5. Машина за крайно гладене крачолите на панталона - 1 брой</b> | П1. Наличие на вертикално затваряне с равномерно разпределение на натиска по цялата гладачна повърхност     | Да – 10<br>Не - 0 | <b>Тп5</b> |
|  | П2. Наличие на програмируемо налягане за опъна по отделно за стреч-устройствата при горната и долните форми | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П3. Наличие на устройство за програмиране – с меню на български език  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П4. Наличие на стреч-рамка върху подвижни рамена с функция за придържане в свалено положение                | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П5. Наличие на система за управление на енергията при пресите за гладене                                    | Да – 10<br>Не - 0 |            |
| <b>6. Машина за крайно гладене на панталона - 5 броя</b>           | П1. Наличие на правоъгълна гладачна повърхност с размери 130 x 65 см  | Да – 10<br>Не - 0 | <b>Тп6</b> |
|  | П2. Наличие на отвеждащ комин, поставка и мачта за ютия   | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П3. Възможност за загряване на гладачната повърхност  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П4. Възможност за регулиране силата на вакуума  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П5. Наличие на електропарна ютия с тефлонова подложка   | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П6. Наличие на лифтер;  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П7. Наличие на осветление за монтаж към лифтер  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П8. Наличие на комплект подвижно рамо/форма ръкав средна с калъф  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П9. Наличие на комплект подвижно рамо/овална форма с калъф  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
| <b>7. Машина за крайно гладене на пола - 10 броя</b>               | П1. Наличие на гладачна повърхност 110x32 см., заострена от лявата страна                                   | Да – 10<br>Не - 0 | <b>Тп7</b> |
|  | П2. Възможност за загряване на гладачната повърхност  | Да – 10<br>Не - 0 |            |



|  |   |                   |            |
|--|---|-------------------|------------|
|  | П3. Възможност за регулиране силата на вакуум/издухване   | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П4. Наличие на електропарна ютия с тефлонова подложка;  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П5. Наличие на лифтер   | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П6. Наличие на осветление за монтаж към лифтер  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П7. Наличие на кондензатор с възможност за включване към централна система за конденз   | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П8. Наличие на комплект подвижно рамо/форма ръкав средна с калъф  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
| <b>8. Комбинирана маса за крайно гладене на дънки - 3 броя</b> | П1. Наличие на опъващо устройство на колана тип „Body” – странично и назад, съгласно естествената форма на човешкото тяло (за дължина на колана в интервала от 49 до 143 см или от 19 до 56 инча) | Да – 10<br>Не - 0 | <b>Тп8</b> |
|  | П2. Наличие на допълнителни пневматични странични притискачи за колана  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П3. Наличие на парна система с последващо подгриване на парата  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П4. Наличие на пакет за финалиране на къси панталони  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П5. Наличие на абсолютно прецизно работещ стреч контрол, вкл. ре-стреч функция за дължината на крачола, ограничител за колана и функция „опъване до размер“;                                      | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П6. Наличие на контрол панел с графичен дисплей за лесно регулиране на времето за пара и въздух, както и качеството на въздуха  | Да – 10<br>Не - 0 |            |
|  | П7. Възможност за въвеждане и запамяване на до 10 програми и заключване на бутоните, защита с парола и брояч на изделията   | Да – 10<br>Не - 0 |            |



Точките на всеки участник се получават средно аритметично от отделните допълнителни технически изисквания по следната формула:

$$K2 = \frac{(T_{п1} + T_{п2} + T_{п3} + T_{п4} + T_{п5} + T_{п6} + T_{п7} + T_{п8})}{8}, \text{ където}$$

$$T_{п1} = \frac{П1+П2+ П3+П4}{4}$$

$$T_{п2} = \frac{П1+П2+ П3+П4+П5+П6}{6}$$

$$T_{п3} = \frac{П1+П2+ П3 + П4 +П5+ П6 +П7+П8}{8}$$

$$T_{п4} = \frac{П1+П2+ П3+П4+П5}{5}$$

$$T_{п5} = \frac{П1+П2+ П3+П4+П5}{5}$$

$$T_{п6} = \frac{П1+П2+ П3+П4+П5+П6+П7+П8+П9}{9}$$

$$T_{п7} = \frac{П1+П2+ П3+П4+П5+П6+П7+П8}{8}$$

$$T_{п8} = \frac{П1+П2+ П3+П4+П5+П6+П7}{7}$$

**Показател 3** – “Условия на гаранционен сервиз”, с максимален брой точки – 10 и относително тегло - 0,05.

Показателят за условия на гаранционен сервиз се определя на базата на предложения гаранционен срок за оборудването.

Точките по **Показател 3** за всяка оферта се формира въз основа на точките, получени по формулата по-долу:

$$K3 = \frac{\text{предложен гаранционен срок /в месеци/}}{\text{максимално предложен гаранционен срок /в месеци/}} \times 10\text{т.}$$

**Показател 4** – „Време за реакция при авария в рамките на гаранционния период с посещение на място от техническо лице“, с максимален брой точки – 10 и относително тегло – 0,10.

Точките по **Показател 4** за всяка оферта се формира въз основа на точките, получени по формулата по-долу:



---

$$K4 = \frac{\text{минимално предложено време/в часове/}}{\text{предложена време от кандидата /в часове/}} \times 10\text{т.}$$

**Показател 5** – „Извънгаранционно обслужване на оборудването“, с максимален брой точки – 10 и относително тегло – 0,05

Показателят за извънгаранционно обслужване на оборудването се определя на базата на предложения извънгаранционен срок за поддръжка на оборудването.

Точките по **Показател 5** за всяка оферта се изчисляват като сума от точките, посочени във формулата по-долу:

$$K5 = \frac{\text{предложен извънгаранционен период /в години/}}{\text{максимално предложен извънгаранционен период /в години/}} \times 10\text{т.}$$

**Забележка:** Комисията си запазва правото да изисква писмено представяне в определен срок на допълнителни доказателства за обстоятелствата, посочени в офертата, които имат значение за формиране на оценките и класирането на офертите.

*Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейски фонд за регионално развитие по проект № BG16RFOP002-3.001-0445-C01, „Въвеждане на енергоефективно производствено оборудване за устойчив растеж и конкурентоспособност на „Джоди-1“ ЕООД“.*

*Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Джоди-1“ ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския Съюз и Управляващия орган.*