



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Обособена позиция 2: Шевно оборудване

В процедура за определяне на изпълнител с предмет „Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на производствено 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 (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точки 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_n има различно относително тегло в комплексната оценка:

$КО = П_1 + П_2 + П_3 + П_4 + П_5$, където

----- 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.



$$П_1 = K_1 \times 0,30$$

$$П_2 = K_2 \times 0,50$$

$$П_3 = K_3 \times 0,05$$

$$П_4 = K_4 \times 0,10$$

$$П_5 = K_5 \times 0,05$$

Крайната оценка на всяко предложение ще се извърши по формулата:

$$КО = K_1 \times 0,30 + K_2 \times 0,50 + K_3 \times 0,05 + K_4 \times 0,10 + K_5 \times 0,05$$

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:

$$K_1 = \frac{\text{най-ниска предложена цена /в лева без ДДС /}}{\text{предложена цена от кандидата /в лева без ДДС /}} \times 10\text{т.}$$



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
1. Машина за оверлочно обшиване ръба на панталоните 1 тип - 1 брой	П1. Наличие на 2 шевни глави	Да – 10 Не - 0	Тп1
	П2. Възможност за работа с и без хастар, и за еластични материи	Да – 10 Не - 0	
	П3. Възможност за управление чрез самостоятелни стъпкови мотори за диференциалния горен и долен транспорт за задаване на необходимия набор на подплатата, подходящо за еластични материали	Да – 10 Не - 0	
	П4. Наличие на микропроцесорно управление с възможност за програмиране, с LCD-екран и графично изображение на модела	Да – 10 Не - 0	
	П5. Възможност за промяна на височината на водача на ръба	Да – 10 Не - 0	
	П6. Възможност за автоматично водене на ръба, регулирано с помощта на стъпков мотор	Да – 10 Не - 0	
	П7. Наличие на маса за поставяне на изделието	Да – 10 Не - 0	
	П8. Наличие на станция за подлепване	Да – 10 Не - 0	



2. Машина за оверлочно обшиване ръба на панталоните 2 тип - 2 броя	П1. Възможност за работа без хастар	Да – 10 Не - 0	Тп2
	П2. Наличие на дву-или триконечен оверлог	Да – 10 Не - 0	
	П3. Възможност за автоматично разпознаване началото и края на шева с фотоклетка.	Да – 10 Не - 0	
	П4. Наличие на водач по контура с настройка на проходимостта	Да – 10 Не - 0	
3. Машина за почистване на седалищен шев - 1 брой	П1. Наличие на шевна глава триконечен оверлог	Да – 10 Не - 0	Тп3
	П2. Наличие на фотоклетка за началото и края на шева	Да – 10 Не - 0	
	П3. Наличие на свободно програмируемо микропроцесорно управление	Да – 10 Не - 0	
	П4. Наличие на водач за контура, регулируем във височина	Да – 10 Не - 0	
4. Машина за пришиване на парче на шлица - 1 брой	П1. Възможност за пришиване на парчето на шлица прегънато върху лявата предна част на панталона, пришиване на дясното парче на шлица към предницата на панталона	Да – 10 Не - 0	Тп4
	П2. Наличие на метод на работа с предварително отрязани до необходимата дължина ципове	Да – 10 Не - 0	
	П3. Наличие на шевна глава едноиглова права машина	Да – 10 Не - 0	
	П4. Наличие на пневматично рязане на конеца	Да – 10 Не - 0	
	П5. Наличие на микропроцесорно управление с графичен дисплей	Да – 10 Не - 0	
	П6. Наличие на станция за сгъване и залагане	Да – 10 Не - 0	
	П7. Възможност за автоматично прорязване на панталона и парчето на шлица	Да – 10 Не - 0	



	П8. Наличие на лазерна маркираща светлина	Да – 10 Не - 0	
	П9. Наличие на вакуум помпа	Да – 10 Не - 0	
	П10. Наличие на пневматична щипка за пачка детайли	Да – 10 Не - 0	
5. Машина за затваряне на странични и вътрешни шевове - 2 броя	П1. Възможност за регулиране на диференциалния транспорт със стъпкови мотори	Да – 10 Не - 0	Тп5
	П2. Наличие на петконечна машина	Да – 10 Не - 0	
	П3. Наличие на микропроцесорно управление	Да – 10 Не - 0	
	П4. Наличие на управление чрез фотоклетка	Да – 10 Не - 0	
	П5. Наличие на апарат за водене на ръба с възможност за напречно и надлъжно придвижване спрямо шевната глава	Да – 10 Не - 0	

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

$$K2 = \frac{(T_{п1} + T_{п2} + T_{п3} + T_{п4} + T_{п5})}{5}, \text{ където}$$

$$T_{п1} = \frac{П1 + П2 + П3 + П4 + П5 + П6 + П7 + П8}{8}$$

$$T_{п2} = \frac{П1 + П2 + П3 + П4}{4}$$

$$T_{п3} = \frac{П1 + П2 + П3 + П4}{4}$$

$$T_{п4} = \frac{П1 + П2 + П3 + П4 + П5 + П6 + П7 + П8 + П9 + П10}{10}$$

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

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:

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

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 предложени 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“.



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

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.