



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Бенефициент: „Хлебопроизводство и сладкарство” ЕООД
Номер на договора: BG16RFOP002-2.012-0010-C01

Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност” 2014-2020г., процедура BG16RFOP002-2.012 МИГ - Троян, Априлци, Угърчин „Подобряване производствения капацитет в МСП на територията на МИГ - Троян, Априлци, Угърчин“

В процедура за определяне на изпълнител по чл. 50 от ЗУСЕСИФ и ПМС № 160/01.07.2016 г. „Избор с публична покана” с предмет: **Доставка и въвеждане в експлоатация на машини и съоръжения (ДМА) в „Хлебопроизводство и сладкарство“ ЕООД по следните обособени позиции:**

Обособена позиция 1, включваща:

- Индустриален спирален миксер - 2 бр.;
- Допълнителен казан за миксер - 1 бр.;
- Повдигач-обръщач за казани на миксер - 1 бр.;

Обособена позиция 2: Предпруферна зона - 1 бр.;

Обособена позиция 3: Автоматичен делител с окръглител - 1 бр.;

Обособена позиция 4: Ротационни фурни - 2 бр.

за изпълнител се определя участникът, предложил икономически най-изгодната оферта, съгласно критерия **„Оптимално съотношение качество-цена”**.

Всички оферти, които отговарят на обявените от бенефициента условия, ще бъдат оценявани по този критерий при следните показатели за определяне на комплексната оценка:

Показател 1: Предложена цена (П1)

Показател 2: Гаранционен срок (П2)

Показател 3: Технически преимущества (П3)

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

$$\text{КО} = \text{П1} + \text{П2} + \text{П3}$$

Офертата, получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.

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:

„Този документ е създаден по проект „Повишаване на производствения капацитет в „Хлебопроизводство и сладкарство“ ЕООД и внедряване на машини и съоръжения, водещи до експортен потенциал“ по договор BG16RFOP002-2.012-0010-C01 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 „Хлебопроизводство и сладкарство“ ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган“



Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точките по показателя)
1	2	3	4
1. Предложена цена – П1	30% (0,30)	100	Т_ц
2. Гаранционен срок - П2	40% (0,40)	100	Т_г
3. Технически преимущества – П3	30% (0,30)	100	Т_{тп}

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” с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Максималният брой точки получава офертата с предложена най-ниска цена в лева без ДДС, а 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_{min}“ е най-ниската предложена цена;
- „C_n“ 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” с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40.

Максималният брой точки получава офертата, която е с предложени най-добри условия по отношение на гаранционния срок - най-дълъг гаранционен срок **в месеци** от датата на подписване на приемо-предавателен протокол.

С оглед реалистичност на предложения гаранционен срок и избягване на злоупотреби, оферти с предложен гаранционен срок над 120 календарни месеца, няма да бъдат разглеждани от оценителната комисия.

Останалите участници получават пропорционален брой точки по следната формула:



Предложен гаранционен срок
от съответния кандидат
(в месеци)

$$T_{\Gamma} = \frac{\text{Максимален предложен гаранционен срок (в месеци, но не повече от 120)}}{\text{„100“}} \times 100, \text{ където}$$

- „100“ е максималният брой точки по показателя

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

$$П 2 = T_{\Gamma} \times 0,40, \text{ където:}$$

- „0,40“ е относителното тегло на показателя.

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

Показател 3 – „Технически преимущества“ с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

За всеки предвиден за закупуване ДМА са определени техническите преимущества, които бенефициентът счита за важни и съответните точки, които всяко преимущество носи.

Максимален брой точки в конкретния показател - $T_{\Gamma\Pi}$ получава офертата, която има най-много технически преимущества, съгласно определената точкова система в таблицата за съответната Обособена позиция.

За Обособена позиция 1, включваща: - Индустриален спирален миксер - 2 бр.; - Допълнителен казан за миксер - 1 бр.; - Повдигач-обръщач за казани на миксер - 1 бр.:

Точките, които ще получи дадена оферта в конкретния показател - $T_{\Gamma\Pi}$, се изчисляват като сума от точките за всички технически преимущества, посочени в Таблица 1. Максимален брой точки – 100.

Всяко оферирано от кандидата техническо преимущество, добавено към съответната машина, получава брой точки, както следва:

Таблица 1

Техническо преимущество	Точки
Датчик за измерване на температурата на тестото по време на замесване	15
Възможност за отваряне на предпазната решетка от лицевата страна за ръчно поставяне на сухи съставки	10
Хидравлично заключване на казана и повдигане на замесващата глава	5
Изчакващ цикъл при повдигането на замесващата глава, като се запаметява оставащото време за замесване	10
Спирала от неръждаема стомана с навивка от поне 1 оборот	5
Наличие на плосък централен пост/нож от неръждаема стомана	5
Конфигурация от отстояния между казан, нож и спирален орган, позволяваща по-бързо замесване на доза тесто и намаляване консумацията на електроенергия за 1 доза	15



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

Наличен панел за управление	5
Задвижване на казана посредством ремък и зъбни предавки (без омасляване и без шум)	20
Предна и обратна скорост на казана с поне 13 оборота в минута	5
Предпазна бариера за защита на повдигащата част на купата с разположен контролен бутон на нея	5
ОБЩО	100 т.

Точките по третия показател – ПЗ на п-я участник за обособена позиция 1 се получават по следната формула:

$$ПЗ = T_{ТП} \times 0,30, \text{ където:}$$

➤ „0,30” е относителното тегло на показателя

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

За Обособена позиция 2: Предпруферна зона - 1 бр.:

Точките, които ще получи дадена оферта в конкретния показател - $T_{ТП}$, се изчисляват като сума от точките за всички технически преимущества, посочени в Таблица 2. Максимален брой точки – 100.

Всяко оферирано от кандидата техническо преимущество, добавено към съответната машина, получава брой точки, както следва:

Таблица 2

Техническо преимущество	Точки
Осигурява време за първоначално отпускане на вътрешните напрежения в тестото и начален процес на втасване преди оформяне в ламинираща машина	25
Сгъстен въздух не повече от 40л/мин при 0,6МРа	25
Контактни части от неръждаема стомана	25
Производителност поне 1500 къса на час	25
ОБЩО	100 т.

Точките по третия показател – ПЗ на п-я участник за обособена позиция 2 се получават по следната формула:

$$ПЗ = T_{ТП} \times 0,30, \text{ където:}$$

➤ „0,30” е относителното тегло на показателя

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

За Обособена позиция 3: Автоматичен делител с окръглител - 1 бр.:

Точките, които ще получи дадена оферта в конкретния показател - $T_{ТП}$, се изчисляват като сума от точките за всички технически преимущества, посочени в Таблица 3. Максимален брой точки – 100.



Всяко оферирано от кандидата техническо преимущество, добавено към съответната машина, получава брой точки, както следва:

Таблица 3

Техническо преимущество	Точки
Машината е подходяща за всякакъв вид тесто	10
Наличие на електронен брояч	15
Автоматична система за смазване	20
Наличие на честотен инвертор	15
Електронен ограничител на скоростта	10
Фуния за тесто поне 160 кг	10
Конструкция от инокс	10
Удължена транспортна лента с поне 30 см	10
ОБЩО	100 т.

Точките по третия показател – ПЗ на n-я участник за обособена позиция 3 се получават по следната формула:

$$ПЗ = T_{TP} \times 0,30, \text{ където:}$$

➤ „0,30” е относителното тегло на показателя

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

За Обособена позиция 4: Ротационни фурни - 2 бр.:

Точките, които ще получи дадена оферта в конкретния показател - T_{TP} , се изчисляват като сума от точките за всички технически преимущества, посочени в Таблица 4. Максимален брой точки – 100.

Всяко оферирано от кандидата техническо преимущество, добавено към съответната машина, получава брой точки, както следва:

Таблица 4

Техническо преимущество	Точки
Система за смяна посоките на ротацията и увеличена площ за изпичане	25
Наличие на смарт тъч панел и облачно пространство за съхранение на рецепти и настройки	25
Интегрирана екологична енергоспестяваща система – поне до 30% икономия на енергия и спестяване на вредни емисии	25
Функция за изпичане на блатове, пандишпани и фини сладкарски изделия	25
ОБЩО	100 т.

Точките по третия показател – ПЗ на n-я участник за обособена позиция 4 се получават по следната формула:

$$ПЗ = T_{TP} \times 0,30, \text{ където:}$$

➤ „0,30” е относителното тегло на показателя

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