



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

по Процедура за определяне на изпълнител „Избор с публична покана” с предмет: „Закупуване, доставка, въвеждане в експлоатация на тръбна линия за производство на стоманени тръби от високоякостна стомана, както и тръби за автомобилната индустрия с по-специални свойства и генератор за заваряване - 1 бр.” по договор за безвъзмездна финансова помощ BG16RFOP002-3.001-0657-C01, по процедура BG16RFOP002-3.001 Енергийна ефективност за малките и средни предприятия, Оперативна Програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020 г.”

Методика за оценка на офертите по критерий за оценка „Оптимално съотношение качество-цена“

Преди началото на оценяване на офертите, комисията извършва предварителна проверка за комплектността на подадените оферти и съответствието им с изискванията, обявени в документацията за участие. При предварителната проверка се проверява наличието на всички необходими документи за участие, съгласно изисквания и указанията за подготовка на офертата към участниците в процедурата. На оценяване подлежат само офертите на кандидатите, които не са отстранени от участие и отговарят на обявените от възложителя изисквания.

По настоящата процедура ще се прилага критерий за оценка на офертите „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 показатели.

Класирането на офертите се извършва по низходящ ред на получената комплексна оценка като на първо място се класира офертата с най-висока комплексна оценка.

Показателите и съответните им относителни тегла в комплексната оценка за както следва:

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точките по показателя)
1	2	3	4
Предложена цена – П1	30 % (0,30)	100	Тц.

----- www.eufunds.bg -----

1

Проект BG16RFOP002-3.001-0657-C01 „Повишаване на енергийната ефективност на "ЕМЦ ДИСТРИБЮШЪН" ЕООД чрез инвестиции в ново високотехнологично оборудване”, финансиран от 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 „ЕМЦ Дистрибушън” ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.



Гаранционен срок – П2	10% (0,10)	100	Тг.с.
Време за реакция при възникнал проблем – П3	10% (0,10)	100	Тв.р.
Време за отстраняване на повреда на място – П4	10% (0,10)	100	Тв.п.
Срок на извънгаранционен сервиз – П5	10% (0,10)	100	Ти.с.
Техническа оценка – П6	30% (0,30)	100	Тг.о.

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 макс

имално възможният брой точки (еднакъв за всички показатели); в колона № 4 е дадено символното обозначение на точките, които ще получи дадена оферта в конкретен показател.

Показател 1 – “Предложена цена”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 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:

$$Тц. = 100 \times \frac{C_{min}}{C_n}, \text{ където :}$$

- “100” е максималните точки по показателя ;
- “C_{min}” е най-ниската предложена цена ;
- “C_n” е цената на n- я участник.

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

$$П1 = Тц. \times 0,30$$

----- www.eufunds.bg -----



Показател 2 – “Гаранционен срок”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,10.

Максималният брой точки получава офертата с предложен най-дълъг гаранционен срок в месеци – 100 точки. Максималният гаранционен срок, който участниците в процедурата могат да оферират е 60 месеца. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дългия гаранционен срок по следната формула:

$$\text{Тг.с.} = 100 \times \frac{C_n}{C_{\max}}, \text{ където :}$$

- “100” е максималните точки по показателя ;
- “ C_{\max} ” е най-дългия гаранционен срок;
- “ C_n ” е гаранционния срок на n- я участник.

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

$$\text{П2} = \text{Тг.с.} \times 0,10$$

Показател 3 – “Време за реакция при възникнал проблем”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,10.

Максималният брой точки получава офертата с предложено най-кратко време за реакция при възникнал проблем в минути – 100 точки. Минималното време за реакция при възникнал проблем, което участниците в процедурата могат да оферират е 10 минути. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-краткото време за реакция при възникнал проблем по следната формула:

$$\text{Тв.р.} = 100 \times \frac{C_{\min}}{C_n}, \text{ където :}$$

- “100” е максималните точки по показателя ;
- “ C_{\min} ” е най-краткото време за реакция при възникнал проблем;
- “ C_n ” е времето за реакция на n- я участник.

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

$$\text{П3} = \text{Тв.р.} \times 0,10$$

Показател 4 – “Време за отстраняване на повреда на място”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло – 0,10.

Максималният брой точки получава офертата с предложено най-кратко време за отстраняване на повреда на място в часове – 100 точки. Минималното време за отстраняване на повреда на място, което участниците в процедурата могат да оферират е 1

----- www.eufunds.bg -----

3



ден. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-краткото време за отстраняване на повреда на място по следната формула:

$$\text{Тв.п.} = 100 \times \frac{C_{\min}}{C_n}, \text{ където :}$$

- “100” е максималните точки по показателя ;
- “ C_{\min} ” е най-краткото време за отстраняване на повреда на място;
- “ C_n ” е времето за отстраняване на повреда на място на n- я участник.

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

$$\text{П4} = \text{Тв.п.} \times 0,10$$

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

Максималният брой точки получава офертата с предложен най-дълъг срок на извънгаранционен сервиз в месеци – 100 точки. Максималният срок на извънгаранционен сервиз, който участниците в процедурата могат да оферират е 60 месеца. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дългия срок на извънгаранционен сервиз по следната формула:

$$\text{Ти.с.} = 100 \times \frac{C_n}{C_{\max}}, \text{ където :}$$

- “100” е максималните точки по показателя ;
- “ C_{\max} ” е най-дългия срок на извънгаранционен сервиз;
- “ C_n ” е срока на извънгаранционния сервиз на n- я участник.

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

$$\text{П5} = \text{Ти.с.} \times 0,10$$

Показател 6 – „Техническа оценка”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,30.

За да бъдат допустими кандидатите, в своето техническо предложение към офертата те следва да предложат активи, отговарящи на минималните изисквания, посочени в Техническата спецификация. В случай, че участниците предложат допълнителни функционалности и характеристика, описани от Възложителя, то същите ще бъдат оценени в съответствие с точките, посочени в настоящия показател. В случай, че участник не предложи допълнителни функционалности, то ще се счита, че същият отговаря на изискванията на Възложителя и ще бъде допуснат до оценка, но ще бъде оценен с 0 точки по Показател 6.

Оценката по показател „Техническо съответствие“ се извършва по следния начин:

----- www.eufunds.bg -----

4



<p>Тръбна линия за производство на стоманени тръби от високоякостна стомана, както и тръби за автомобилната индустрия с по-специални свойства – 1 брой, допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка:</p>	<p>Точки</p>
<p>Точките за долуизборените допълнителни технически характеристики за Тръбна линия за производство на стоманени тръби от високоякостна стомана, както и тръби за автомобилната индустрия с по-специални свойства – 1 брой се присъждат по следния начин:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Вид производство: Кръгли тръби, квадратни и правоъгълни профили – 2 т.2. Толеранс по дължина при максимална производствена скорост: мин. $\pm 1,5$ мм на тръби с дължина до 6 метра – 2 т.3. Спецификация на материала: Външен диаметър на рулоните мин. 1.000 мм – 2 т.4. Спецификация на материала: Вътрешен диаметър на рулона: мин. 500 мм – 2 т.5. Спецификация на материала: Ширина на лентата: мин. 30 мм – 2 т.6. Скорост на акумулатора – мин. 2x производствена скорост – 2 т.7. Разстояние на преминаване на линията от пода – мин. 1.000 мм – 2 т.8. Входно оборудване - Двойно размотаващо	<p>макс. 90 т.</p>



устройство: Позволено тегло на всеки вал – до 2.500 kg – **2 т.**

9. Спирачка за спешни случаи – **2 т.**

10. Странично задържане на рулона – **2 т.**

11. Посока на размотаване - от върха към дъното – **2 т.**

12. Автоматична ножица и крайно заваряване: с автоматичен работен цикъл – **2 т.**

13. Автоматична ножица и крайно заваряване с входно издърпващо устройство – **2 т.**

14. Автоматична ножица и крайно заваряване: Фиксиране на количката – **2 т.**

15. Автоматично контролирано постоянно захранващо устройство на рулона – **2 т.**

16. Лентата, насочвана от носача на ролката да може да се завърта на мин. 90° - **2 т.**

17. Спиране на захранването за съединяване с нова лента - да се използва резерва от производствената линия по време на процеса – **2 т.**

18. Възможност за рестартиране на захранването и увеличение на скоростта за повторно акумулиране на използваната резервна лента – **2 т.**

19. Захранване на системата с възможност за връщане към синхронизираната операция когато се натрупа резерв – **2 т.**

20. Синхронизирана операция: скоростта на входа и на изхода следва да са еднакви със производствената скорост на линията – **2 т.**

----- www.eufunds.bg -----



21. Формоваща секция на Профилираща машина - Ширина на лентата: мин. 30 мм - **2 т.**

22. Формоваща секция - Дебелина на лентата - мин. 0,40 мм - макс. 2,50 мм – **2 т.**

23. Формоваща секция - Диаметър на валове - мин. 50 мм – **2 т.**

24. Профилираща машина: Работни стойки със задвижващи хоризонтални валове – мин. 7 броя – **2 т.**

25. Профилираща машина: диаметър на вала – мин. 50 мм – **2 т.**

26. Заваръчна секция: Устройство за бърза смяна на водещите ролки – **2 т.**

27. Заваръчна секция: Възможност за индивидуална настройка на всяка ролка – **2 т.**

28. Заваръчна секция: Устройство за външно обстъргване с обстъргващи инструменти – мин. 2 – **2 т.**

29. Заваръчна секция: Охлаждащ резервоар с дължина на резервоара – мин. 5 метра – **2 т.**

30. Оразмеряваща секция – мин. 4 броя – **2 т.**

31. Оразмеряваща секция: Дебелина на тръбата – мин. 0,40 мм – **2 т.**

32. Отрезна машина със студено рязане тип на процеса – **2 т.**

33. Разтоварващ транспортър: Дължина на масата – мин. 10 м – **2 т.**

34. Устройство за завъртане на заваръчния шев:

----- www.eufunds.bg -----



Предназначено да ориентира шева от 12ч. към която и да е желана позиция в рамките на 90° - **2 т.**

35. Дистанционна задвижваща настройка на турските глави – **2 т.**

36. Отдалечена връзка - Възможност на системата за дистанционна връзка, която да свързва системата с компютър на производителя с цел да се управляват и анализират всички технически проблеми, да се правят настройки на параметрите и да се обновяват програми, както и да се контролират операционните условия в случай на аномалия – **4 т.**

37. Хидравлично обслужване - включва всички необходими цилиндри и клапи и тръби, включени в машинното табло – **3 т.**

38. Пневматично обслужване - Налягане – мин. 4 bar, като включва всички необходими цилиндри и клапи и тръби, включени в машинното табло – **3 т.**

39. Електрическо обслужване - Основен електрически шкаф, който съдържа:

- Бутон контролен панел за входната линия на лентата – **2 т.**

- Панел за задържане за ножицата и крайното заваряване – **2 т.**

- Основен контролен пулт за тръбната линия, летящата ножица за рязане и конвейера за изхвърляне – **2 т.**

- Бутон контролен панел за настройка на летящата ножица – **2 т.**

40. Компоненти за безопасност- защита на оборудването с предпазни устройства – **2 т.**



Генератор за заваряване – 1 брой: допълнителни технически характеристики, подлежащи на оценка:	Точки
<p>Точките за долуизборените допълнителни технически характеристики за Генератор за заваряване – 1 брой се присъждат по следния начин:</p> <ol style="list-style-type: none">1. DC захранване: регулаторът да осигурява постоянна мощност за оптимално качество на заваряване – 1 т.2. DC захранване: Слабо вълнист филтър на линията на променливия ток – 1 т.3. DC захранване: Автоматично управление на скоростта – 1 т.4. Програмируем логически контролер (PLC или еквивалентно) - контролерът да осигурява данни за повреди – 1т.5. Конзола за отдалечен контрол: да показва на машинния оператор и на персонала по поддръжка непрекъсната визуализация на оперативните данни и грешки – 1 т.6. . Конзола за отдалечен контрол: контрол на мощността – потенциометри за прецизна настройка на мощността на заваряване – 1 т.7. Конзола за отдалечен контрол: Бутони и контролни превключватели за безопасно управление и защита на операторите – 1 т.8. Индукционна бобина и импедер за стартиране – 1 т.	<p>макс. 10 т.</p>



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

9. Затворена система за охлаждане: пластинчат топлообменник и водна помпа от неръждаема стомана – **1 т.**

10. Автоматичен температурен регулиращ вентил – да поддържа постоянна температура на водата, която да елиминира кондензация вътре в оборудването – **1 т.**

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

$$П 6 = Т.о. \times 0,30$$

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

$$КО = П 1 + П 2 + П 3 + П 4 + П 5 + П 6$$

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