



## МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

**Бенефициент: „Софтком“ ООД**  
**Номер на договор: BG16RFOP002-3.001-0415-C01**

Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, процедура BG16RFOP002-3.001 „Енергийна ефективност в МСП“.

Съгласно чл. 51, от ЗУСЕСИФ за провеждане на процедура „Избор с публична покана“ за определяне на изпълнител с предмет:

**„Доставка, монтаж и пускане в експлоатация на Високопроизводителна линия за производство на ролни консумативи с мултицветен печат – 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“**, **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.

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

<https://www.eufunds.bg>

Проект „Енергийна ефективност в Софтком ООД“ по договор BG16RFOP002-3.001-0415-C01 се осъществява с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА  
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

Показател – П (наименование)	Относително тегло	Максималн о възможен брой точки	Символно обозначение (точките по показателя)
1	2	3	4
1. Предложена цена – П1	30 % (0,30)	100	Тц
2. Гаранционен срок – П2	10% (0,10)	100	ТГ
3. Допълнителни технически характеристики - П3	60% (0,60)	100	Тдт

**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 ;
- “ $C_{\min}$ ” 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:

$$P1 = T_{ц} \times 0,30, \text{ където:}$$

- “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 – 0,10.

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 приемо-предавателен протокол, съобразен с обичайната практика на износване на предвиденото за закупуване оборудване и качествено сервизно обслужване.

<https://www.eufunds.bg>

Проект „Енергийна ефективност в Софтком ООД“ по договор BG16RFOP002-3.001-0415-C01 се осъществява с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност” 2014-2020 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



**Предложеният гаранционен срок не може да бъде по-малък от 12 месеца и да надвишава 24 месеца /посочени в образец за Оферта – част Техническо предложение/.**

Останалите участници получават пропорционален брой точки по следната формула:

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

➤ „100” е максималният брой точки по показателя

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

$$П 2 = T_{Г} \times 0,10, \text{ където:}$$

„0,10” е относителната тежест на показателя

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

**Показател 3 – „Допълнителни технически характеристики“ (ПЗ)** с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,60

**Определени са допълнителни технически характеристики**, които Бенефициентът счита за важни. Всички оферирани от кандидата допълнителни технически характеристики, добавени към оборудването, получава брой точки.

Максимален брой точки получава офертата, която има най-много допълнителни технически характеристики, съгласно определената точкова система в таблицата.

**Високопроизводителна линия за производство на ролни консумативи с мултицветен печат – 1 бр.**

Допълнителни технически характеристики разделени по модули	Точки
Високопроизводителна линия за производство на ролни консумативи с мултицветен печат – 1 бр.	
<b>1. Модул за монтиране на клишетата</b>	
Конзолен дизайн за бърза смяна на клишетата	<b>5</b>

<https://www.eufunds.bg>

Проект „Енергийна ефективност в Софтком ООД“ по договор BG16RFOP002-3.001-0415-C01 се осъществява с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност” 2014-2020 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА  
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

Две камери с позитивен плъзгач за точно позициониране на клишето	5
Дорник с отвори за въздушна възглавница и въртяща се връзка за сгъстен въздух	10
Контролираща ролка, която равномерно разпределя теглото	5
<b>2. Печатащ модул с централен барабан ултрафлекс 1200/6 цвята</b>	
Модулът притежава беззъбна предавка на движещите механизми	10
Наличие на валове с енкодер за обратна връзка	5
Ширина на печата поне 1200 mm	5
<b>3. Модул за рязане и пренавиване</b>	
Автоматичен повдигач при спиране на процеса	10
Автоматично напречно рязане	5
Автоматично спиране на ролката спрямо диаметър/ метраж	5
Автоматично подлепяне на ролката със студено лепило	5
Наличие на система за маркиране по брой и маркираща линия от външната страна на ролката.	5
Маркиране на метража по зададени параметри от панела за управление.	5
<b>4. Автоматичен опаковъчен модул</b>	
Автоматично групиране по 1 или 2 колони	5
Автоматично отделяне по диаметър – от 40 до 100мм	5
Автоматично отделяне по ширина – от 40 до 100мм	5
Автоматично изкарване на готовите стекове	5
<b>Максимално възможни точки по показател Тдт</b>	<b>100 т.</b>

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

$$ПЗ = Тдт \times 0,60, \text{ където:}$$

➤ “0,60” е относителната тежест на показателя

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

<https://www.eufunds.bg>

Проект „Енергийна ефективност в Софтком ООД“ по договор BG16RFOP002-3.001-0415-C01 се осъществява с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност” 2014-2020 г., съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.