



МЕТОДИКА ЗА КОМПЛЕКСНА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

по процедура за определяне на изпълнител с Публична покана с предмет:

Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на ДМА:

Обособена позиция № 1: Вакуум хомогенизираща и диспергираща машина - 1 бр.

Обособена позиция № 2: Автоматична система за зареждане, позициониране, фиксиране, пълнене и завиване на флакони и буркани за козметични емулсии - 1 бр.

Обособена позиция № 3: Роботизирана система за депалетизиране, поставяне в кашони и палетизиране на флакони с козметични продукти – 1 бр.

В провежданата процедура за избор с публична покана по чл. 51 от ЗУСЕСИФ и ПМС № 4/11.01.2024 г. за изпълнител се определя кандидатът, предложил икономически най-изгодната оферта за дадената обособена позиция, която може да включва:

1. Най-ниска цена”, където класирането на допуснатите до участие оферти се извършва само и единствено на база предложена цена (ед.цена и/или обща стойност);

2. „Ниво на разходите“

3. Оптимално съотношение качество/цена

При определяне на изпълнител чрез критерии „Ниво на разходите“ и „Оптимално съотношение качество/цена“ 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. Когато са избрани тези критерии за оценка, методиката за оценка на подадените оферти е задължителен елемент от документацията на възложителя.

Всеки бенефициент има право да избира вида, броя и относителната тежест на показателите, които ще формират най-изгодната за него оферта, при спазване на изискванията и забраните, следващи от чл. 3, ал. 4 – 10, ал. 16 и чл. 4 от ПМС № 4/11.01.2024 г.

При определяне на индивидуалните показатели в тези критерии, възложителят следва да се съобрази с предмета, с характера, с обема и спецификата на конкретната поръчка. За всеки предварително определен показател, възложителят определя максимално възможния брой точки и относителната му тежест, а когато това е обективно невъзможно, ги подрежда по важност в низходящ ред.

Максимално възможният брой точки за всеки показател следва да бъде определен еднакъв за всички, а относителните тегла могат да бъдат с различни стойности, с оглед преценката на възложителя за тяхната значимост.

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:

Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точките по показателя)
1	2	3	4
1. Предложена цена – П 1	30 % (0,30)	100	Т ц.
2. Допълнителни технически параметри, които се оценяват в Методика за оценка– П2	50 % (0,50)	100	Т с.
3 Време за реакция при проблем (констатиране на възникнала повреда)– П 3	20 % (0,20)	100	Т г.

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 :

1. П1 „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 - 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$T_{ц} = 100 \times \frac{C_{\min}}{C_n}$, където:

- „100” е максималните точки по показателя;
- „C min” е най-ниската предложена цена;
- „C n” е предложената цена от кандидата, чието предложение се разглежда.

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

$P_1 = T_{ц} \times 0,30$, където „0,30” е относителното тегло на показателя.

2. П2 "Допълнителни технически параметри, които се оценяват в Методика за оценка"

С максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,50.

Максималният брой точки получава офертата, която получава най-висок резултат от посочените в Таблица № 1, Таблица № 2 и Таблица № 3 формули и изисквания за технически и функционални характеристики на оборудването по трите обособени

позиции. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени в таблицата:

- Таблица № 1 за показател П2- Обособена позиция 1:

Наименование на ДМА / показател за съответствие	Параметри	Точки
1	2	3
Вакуум хомогенизираща и диспергираща машина- 1 брой		
Затворена охлаждаща система с флуид със смазваща функция за двойното ЧМУ		Да: 15 т. Не: 0 т.
Система с филтър за охлаждащата вода и улавяне на кондензата		Да: 5 т. Не: 0 т.
Наличие на автоматизирана система за почистване на място на машината (CIP – cleaning in place) с въртящи глави, покриващи макс вътрешна площ		Да: 15 т. Не: 0 т.
Наличие на отделна станция с вентил за взимане на мостра от произведения продукт		Да: 15 т. Не: 0 т.
Изход за продукта с електропневматичен вентил		Да: 5 т. Не: 0 т.
Грапавост на повърхностите, които влизат в контакт с продукта $\leq 0,8 \mu\text{m}$ (микрон)		Да: 15 т. Не: 0 т.
Частите на машината в контакт с продукта са изработени от най-висок клас неръждаема стомана AISI 316L и AISI 316Ti		Да: 15 т. Не: 0 т.
Конструкция на дъното: конус		Да: 5 т. Не: 0 т.
Вакуум дисплей със сензор за налягането		Да: 5 т. Не: 0 т.
Консумация на вода: 0,1 – 0,2 m ³ /h.		Да: 5 т. Не: 0 т.
Точки по показател “Допълнителни технически параметри, които се оценяват в Методика за оценка” – Т с		100 т.

Точките по втория показател на n-я участник за Обособена позиция № 1 се получава по следната формула:

$P2 = Tc \times 0,50$, където „0,50” е относителното тегло на показателя.

- Таблица № 2 за показател П2 - Обособена позиция 2

Наименование на ДМА / показател за съответствие	Параметри	Точки
1	2	3
Автоматична система за зареждане, позициониране, фиксиране, пълнене и завиване на флакони и буркани за козметични емулсии- 1 брой		
Шест канално, подвижно пълнене, следващо движението на флаконите, със серво-мотори		Да: 15 т. Не: 0 т.
Минимална производителност от 60 бр./мин		Да: 15 т. Не: 0 т.
Наличие две мобилни сменяеми дозиращи системи, оборудвани с минимум пет комплекта дозиращи игли с различни диаметри		Да: 15 т. Не: 0 т.
Регулируеми държачи с възможност за обхващане на флакони с диаметри 20 до 100 мм и височини 30 до 250 мм		Да: 5 т. Не: 0 т.
Системи с камери и по два робота тип spider за автоматично поставяне на капачки и на флаконите в държачи		Да: 15 т. Не: 0 т.
Системи за сортиране от насипно състояние на капачки и флакони		Да: 15 т. Не: 0 т.
Вибро-система за автоматично ориентиране и поставяне на набивна под-капачка		Да: 3 т. Не: 0 т.
Три-канална подвижна завиваща система за винтови над-капачки с функция за предпазване от нараняване на флакони и капачки		Да: 10 т. Не: 0 т.
Система с три улея за подаване на помпи и тригер-помпи към станции завиване		Да: 5 т. Не: 0 т.
Клампов конвейр и роторна етикетираща станция за маркиране и етикетиране на флакони		Да: 2 т. Не: 0 т.
Точки по показател “Допълнителни технически параметри, които се оценяват в Методика за оценка” – Т с		100 т.

Точките по втория показател на n-я участник за Обособена позиция № 2 се получава по следната формула:

$P2 = Tc \times 0,50$, където „0,50” е относителното тегло на показателя.

- Таблица № 3 за показател П2 - Обособена позиция 3

Наименование на ДМА / показател за съответствие	Параметри	Точки
1	2	3
Роботизирана система за депалетизиране, поставяне в кашони и палетизиране на флакони с козметични продукти- 1 брой		
Система за автоматично сортиране на опаковки с флакони, оборудвана с депалетизиращ робот тип scara, с минимална скорост от 3.5 sec/флакон		Да: 15 т. Не: 0 т.
Автоматичен роботизиран картониращ модул с обхват на опаковката с дължина от 63-220 mm, дебелина и височина от 18-70 mm		Да: 20 т. Не: 0 т.
Автоматичен роботизиран кашониращ модул с обхват на опаковката с дебелина от 120-200 mm, височина 100-220 mm и дължина от 160-300 mm		Да: 20 т. Не: 0 т.
Наличие на мулти-ъгълна система с два грипера за предпазване на кутията при отваряне и гарантиране на правоъгълност		Да: 15 т. Не: 0 т.
Автоматичен модул за контролно претегляне и етикетирание на кашоните със скорост от минимум 20 m/min и точност: +/- 1 mm		Да: 10 т. Не: 0 т.
Система за автоматично палетизиране, оборудвана с робот тип Collaborative със скорост минимум 7 кашона/мин		Да: 10 т. Не: 0 т.
Наличие на система, оборудвана с камери за контрол на качеството на флакони и кутии		Да: 10 т. Не: 0 т.
Точки по показател “Допълнителни технически параметри, които се оценяват в Методика за оценка” – Т с		100 т.

Точките по втория показател на n-я участник за Обособена позиция № 3 се получава по следната формула:

$P2 = Tc \times 0,50$, където „0,50” е относителното тегло на показателя.

3. Показател 3: „Време за реакция при проблем (констатиране на възникнала повреда)”

С максимален брой точки - 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,20.

Максималният брой точки получава офертата с предложено най-кратко време за реакция при възникнала повреда (в часове) - 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-краткото време за реакция по следната формула:

$$\text{Твр} = 100 \times \frac{\text{ВР min}}{\text{ВР n}}, \text{ където:}$$

- „100” е максималните точки по критерия;
- „ВР_{min}” е най-краткото предложено време за реакция в часове;
- „ВР_n” е времето за реакция на n-я участник.

Забележка: *Времето за реакция при проблем (констатиране на възникнала повреда) с посещение на техник не може да бъде по-кратко от 2 часа или по-дълго от 72 часа. Оферта, в която предвиденото време за реакция при повреда с посещение на техник е по-кратко от 2 часа, ще бъде оценена като нереалистична. В случай че времето за реакция при повреда с посещение на техник е извън посочените минимални и максимални стойности, ще се приеме, че офертата не отговаря на изискванията на Възложителя и съответно ще бъде отхвърлена. Времето за реакция тече от уведомлението от страна на Възложителя.*

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

$$\text{П 3} = \text{Т г.} \times 0,20, \text{ където } „0,20” \text{ е относителното тегло на показателя.}$$

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

$$\text{КО} = \text{П 1} + \text{П 2} + \text{П 3}$$

За всяка обособена позиция се извършва отделно класиране.

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място. В случай, че две или повече оферти получат равен брой точки от комплексната оценка, класирането ще извърши на база резултата по показател 2 “Допълнителни технически параметри, които се оценяват в Методика за оценка” – Т с. В случай, че отново има равен брой точки, класирането ще извърши посредством жребий.