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:

**Тц = 100 х С min,** където:

**С n**

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

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

**П 1 = Тц х 0,30,** където „0,30” е относителното тегло на показателя.

1. **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 =/< 0,8 μm (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 m3/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:

П2 = Тс х 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 фунция 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:

П2 = Тс х 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 етикетиране 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:

П2 = Тс х 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:

ВР min

**Твр** = 100 х -----------------, където:

ВР n

* „100” е максималните точки по критерия;
* „ВРmin” е най-краткото предложено време за реакция в часове;
* „ВРn”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:

**П 3 = Т г. х 0,20** , където „0,20” 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:**

**КО = П 1 + П 2 + 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.