



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
Европейски фонд
за регионално развитие
Инвестираме във вашето бъдеще



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
„Развитие на конкурентоспособността
на българската икономика” 2007-2013
www.opcompetitiveness.bg

ПОКАЗАТЕЛИ И МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Бенефициент: „МЕБЕЛФАБ” АД
Номер на договора: BG161PO003-2.1.13-0033-C0001

Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013 г., процедура BG161PO003-2.1.13 „Технологична модернизация в малки и средни предприятия”

В процедура открит избор за определяне на изпълнител с предмет:

„Доставка, инсталиране и пускане в експлоатация на следните машини и съоръжения:

1. Двойнообрезен циркуляр за скрепителни елементи – 1 бр.
2. Машина за фрезоване и пробиване на скрепителни елементи – 1 бр.
3. Автоматична фрезова машина с 10 работни агрегата и ЦПУ – 1 бр.
4. Преса за огъване на елементи от масивна дървесина със странично притискане – 2 бр.
5. Преса за стабилизиране на елементи от масивна дървесина – 5 бр.
6. Преса за огъване на елементи от слоеста дървесина със странично притискане – 2 бр.
7. Генератор за ток с висока честота (ГТВЧ) – 4 бр.
8. Автоклав – 2 бр.“

Всички оферти, които отговарят на обявените от Бенефициента условия, ще бъдат оценявани по критерия „Икономически най-изгодна оферта” при следните показатели за определяне на комплексната оценка:

Показател 1: Предложена цена

Показател 2: Гаранционен срок

Показател 3: Техническа преимущества

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

$$КО = П1 + П2 + П3$$

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

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

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	30 % (0,30)	100	Т_г
3. Техническа преимущества – П3	40 % (0,40)	100	Т_{тп}

„Този документ е създаден по проект „Висококачествени столове” по договор № BG161PO003-2.1.13-0033-C0001 с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „МЕБЕЛФАБ” АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.”

Указания за определяне на оценката по всеки показател :

- **За първи показател – П1 – „Предложена цена”** с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30

Максимален брой точки 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:

$$T_{ц} = 100 \times \frac{Ц_{\min}}{Ц_n}, \text{ където :}$$

- “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:

$$П1 = T_{ц} \times 0,30, \text{ където:}$$

- “0,30” е относителното тегло на показателя.

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

- **За втори показател – П2 – „Гаранционен срок”** с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30

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 финален приемо-предавателен протокол.

Останалите участници получават пропорционален брой точки по следната формула:

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

- “100” е максималният брой точки по показателя

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

$$П2 = T_{Г} \times 0,30, \text{ където:}$$

- “0,30” е относителното тегло на показателя.

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

- **За трети показател – П3 - „Техническа преимущества“** с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40

За всеки ДМА са определени техническите преимущества, които Бенефициентът счита за важни. Всяко офертирано от кандидата техническо преимущество, добавено към съответната машина, получава брой точки, както следва:

Техническо преимущество	Точки
1. Двойнообрезен циркуляр за скрепителни елементи – 1 бр.	
Позициониране на циркулярните триони спрямо вертикалата на ъгъл +25/ -75°	5
Максимални размери на детайлите не по-малко от: ширина – 200 мм; дебелина – 70 мм; дължина – 400 мм	4
Три притискащи цилиндъра	4
2. Машина за фрезование и пробиване на скрепителни елементи – 1 бр.	
Обороти на фрезата поне 7000 об/мин	4
Автоматично разтоварващо устройство	4
Производителност поне от 500-1500 детайла/час в зависимост от тяхната дължина	5
3. Автоматична фрезова машина с 10 работни агрегата и ЦПУ – 1бр.	
8 бр. пневматични притискачи за детайла	4
2 леви + 2 десни работни агрегата за фрезование с мощност на моторите по 11 kW	4
1 ляв + 1 десен универсален работен агрегат (за фрезование или шлайфване) с мощност на моторите по 5,4 kW	4
1 ляв + 1 десен универсален работен агрегат (за фрезование или шлайфване) с инвертери и с мощност на моторите по 7,5 kW	4
1 ляв + 1 десен работен агрегат за шлайфване с инвертер с напречна лента	4
Обороти на шпинделите за фрезование/шлайфване – поне 8600/4000 об/мин	5
Възможност за промяна на посоката на въртене на шпинделите, контролирано от ЦПУ	4
4. Преса за огъване на елементи от масивна дървесина със странично притискане – 2 бр.	
Размери на стоманените шини на еластичния долен плот - 150 x 1420 x 2 мм	4
Максимална дължина на детайлите не по-малко от 1200 мм	4
5. Преса за стабилизиране на елементи от масивна дървесина – 5 бр.	
Светъл отвор между вертикалните колони поне 2700 мм	4
6 бр. вертикални хидравлични цилиндри с диаметър поне по 100 мм	4
6. Преса за огъване на елементи от слоеста дървесина със странично притискане – 2 бр.	
Поне 2 бр. вертикални и 2 бр. хоризонтални хидравлични цилиндри	4
2 допълнителни цилиндъра за позициониране на хоризонталните цилиндри по височина	5
Ход на допълнителните цилиндри поне 500 мм	4
7. Генератор за ток с висока честота (ГТВЧ) – 4 бр.	
Пневматичен превключвател на изхода за захранване на пресите	4
Регулиране на мощността на 5 степени	4
8. Автоклав – 2 бр.	
Поне 3 мм дебелина на стоманата	4
Диаметър поне 800 мм	4
Максимално възможни точки по показател T_{ТП}	100 т.

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

$$ПЗ = T_{ТП} \times 0,40, \text{ където:}$$

➤ “0,40” е относителната тежест на показателя

* Забележка: закръглянето е до втори знак след десетичната запетая