



ПРИМЕРНА МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

ПОКАЗАТЕЛИ И МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

Бенефициент: „КИРЯЕВСКА ВАР” ООД

Номер на договора: № BG16RFOP002-3.001-0157-C01

Настоящата методика представлява съвкупност от правила, които имат за цел да се определи начинът, по който ще се извърши класиране на офертите по открита процедура за избор на изпълнител с предмет:

„Закупуване на трошачно-пресевна инсталация”

Само кандидати, чиито оферти отговарят на посочените от „Киряевска вар” ООД минимални технически изисквания се допускат до оценяване според изработената методика. Оферти, неотговарящи на изискванията не се допускат до оценка.

Максималният възможен брой точки за всеки показател е определен еднакъв за всички, а относителните тегла са с различни стойности, с оглед преценката на възложител за тяхната значимост.

В провежданите процедури за определяне на изпълнител по чл.51 от ЗУСЕСИФ и ПМС № 160/01.07.2016 г. за изпълнител се определя участникът, предложил икономически най-изгодната оферта, 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

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

1

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-3.001-0157-C01/21.08.2017 г.
„Повишаване на енергийната и ресурсна ефективност в „Киряевска вар” ООД чрез закупуване на ново енергийно ефективно оборудване”
Бенефициент: „Киряевска вар” ООД.

Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност” 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „Киряевска вар” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



тези критерии за оценка, методиката за оценка на подадените оферти е задължителен елемент от документацията на възложителя.

Всеки възложител 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 ал. 18 и чл. 4 от ПМС № 160/01.07.2016 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.

Всички оферти, които отговарят на обявените от „Киряевска вар” ООД условия и бъдат допуснати до разглеждане, ще бъдат оценявани по критерия „**Оптимално съотношение-качество цена**”, където класирането се извършва на база получената от всяка оферта „Комплексна оценка” – (КО) като сума от индивидуалните оценки по предварително определените и описани по-долу показатели за определяне на комплексната оценка.

На първо място се класира офертата с най-голяма стойност на комплексната оценка. Максималният брой точки, които може да получи един участник е 100 т. Останалите оферти заемат места в класирането по низходящ ред на стойностите на комплексните оценки.

Определянето на индивидуалните показатели по този критерий са съобразени с предмета, с характера, с обема и спецификата на конкретната обособена позиция. За всеки предварително определен показател са определени максимално възможния брой точки и относителната му тежест.

Максимално възможният брой точки за всеки показател е определен еднакъв за всички – 100 т. , а относителните тегла са с различни стойности – с оглед на тяхната значимост.

Оценките по отделните показатели на две или повече оферти са равни, с предимство се класира офертата, в която се съдържат по-изгодни предложения, преценени в следния ред:

1. По-ниска предложена цена;

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

2

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-3.001-0157-C01/21.08.2017 г.
„Повишаване на енергийната и ресурсна ефективност в „Киряевска вар” ООД чрез закупуване на ново енергийно ефективно оборудване”
Бенефициент: „Киряевска вар” ООД.

Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност” 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „Киряевска вар” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



2. По-изгодно предложение по другите показатели, сравнени в низходящ ред съобразно тяхната тежест.

Комисията провежда публично жребий за определяне на изпълнител между класираните на първо място оферти, ако участниците не могат да бъдат класирани в съответствие спосочения по-горе ред.

Преди да премине към оценка на предложенията на участниците, комисията проверява дали същите отговарят на изискванията на възложителя, залегнали в техническата спецификация и дали обезпечават качествено изпълнение на поръчката, отчитайки спецификите ѝ.

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 п.ц
2.Условия на гаранционно обслужване – П 2	30 % (0,30)	100	Т г.о.
3.Допълнителни технически характеристики – П 3	40% (0,40)	100	Т т.х.

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 :

Показател 1 – „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:

$$Т \text{ п.ц.} = 100 \times \frac{C_{\min}}{\text{-----}}, \text{ където:}$$

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

3

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-3.001-0157-C01/21.08.2017 г.
„Повишаване на енергийната и ресурсна ефективност в „Киряевска вар“ ООД чрез закупуване на ново енергийно ефективно оборудване“
Бенефициент: „Киряевска вар“ ООД.

Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „Киряевска вар“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



C_n

- „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:

$$P_1 = T \text{ п.ц.} \times 0,30, \text{ където:}$$

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

Показател 2 – “Условия на гаранционно обслужване”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,30.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е с предложени най-добри условия по отношение на гаранционното обслужване.

Показател 2 „Условия за гаранционно обслужване” включва следните подпоказатели:

- Подпоказател 2.1 (П 2.1) – „Гаранционен срок” – максимално възможен брой точки – 50 т.
- Подпоказател 2.2 (П 2.2) – „Време за реакция при възникнал проблем с посещение на сервизен екип” – максимално възможен брой точки – 20 т.
- Подпоказател 3 (П 2.3) – „Време за отстраняване на възникнал дефект” – максимално възможен брой точки – 30 т.

Подпоказател 2.1 (П 2.1) – „Гаранционен срок”

С този подпоказател се оценява предложението от участниците гаранционен срок. Гаранционният срок не може да е по-малко от 12 календарни месеца и не повече от 24 календарни месеца, считано от датата на подписване на двустранен приемо-предавателен протокол за окончателно приемане на изпълнението и пускане в експлоатация на доставеното оборудване. Гаранционният срок се посочва в месеци.

Числов израз на оценката по този показател са точките, които се изчисляват по следната формула:

A_n

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

4

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-3.001-0157-C01/21.08.2017 г.
„Повишаване на енергийната и ресурсна ефективност в „Киряевска вар” ООД чрез закупуване на ново енергийно ефективно оборудване”
Бенефициент: „Киряевска вар” ООД.

Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност” 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „Киряевска вар” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



П 2.1 = 50 x -----, където
A max

- ✓ „50” е максималните точки по подпоказателя;
- ✓ „An” е предложеният гаранционен срок на оценяваната оферта
- ✓ „A max” е най-дългият предложен гаранционен срок

ЗАБЕЛЕЖКА!

Участниците следва да предложат в своята оферта гаранционен срок в календарни месеци. Участниците не могат да предлагат гаранционен срок по-кратък от 12 календарни месеца и по-дълъг от 24 календарни месеца. Оферти, които не отговарят на изискваната, не се допускат до оценка.

Подпоказател 2.2 (П 2.2) – „Време за реакция при възникнал проблем с посещение на сервизен екип”

Оценката по този подпоказател се извършва съгласно таблицата 1 към показател П 2 – „Условия на гаранционно обслужване”

Таблица 1

Условия на гаранционен сервиз	Параметри	Точки
1	2	3
Подпоказател П 2.2 „Време за реакция при възникнал проблем с посещение на сервизен екип”	Над 8 часа	5 точки
	Над 4 часа до 8 часа	10 точки
	Над 2 часа до 4 часа	20 точки
Максимално възможни точки по подпоказател „Време за реакция при възникнал проблем с посещение на сервизен екип” – П 2.2		20 точки

В колона № 1 възложителят посочва условията, които са водещи при оценката и съответно определя броя на точките за всяко условие. Сумата от точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 20 точки - колона 3.

ЗАБЕЛЕЖКА!

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

5

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-3.001-0157-C01/21.08.2017 г. „Повишаване на енергийната и ресурсна ефективност в „Киряевска вар” ООД чрез закупуване на ново енергийно ефективно оборудване”
Бенефициент: „Киряевска вар” ООД.

Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност” 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „Киряевска вар” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



Участниците следва да предложат в своята оферта време за реакция при възникнал проблем с посещение на сервизен екип в астрономически часове. Участниците не могат да предлагат време за реакция при възникнал проблем с посещение на сервизен екип по-кратко от 2 астрономически часа. Оферти, които не отговарят на изискванията, не се допускат до оценка.

Подпоказател 2.3 (П 2.3) – „Време за отстраняване на възникнал дефект”

Оценката по този подпоказател се извършва съгласно таблицата 2 към показател П 2 – „Условия на гаранционно обслужване”

Таблица 1

Условия на гаранционен сервиз	Параметри	Точки
1	2	3
Подпоказател П 2.3 „Време за отстраняване на възникнал дефект”	Над 72 часа	5 точки
	Над 48 часа до 72 часа	15 точки
	Над 24 часа до 48 часа	30 точки
Максимално възможни точки по подпоказател „Време за реакция при възникнал проблем с посещение на сервизен екип” – П 2.2		30 точки

В колона № 1 възложителят посочва условията, които са водещи при оценката и съответно определя броя на точките за всяко условие. Сумата от точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 30 точки - колона 3.

ЗАБЕЛЕЖКА!

Участниците следва да предложат в своята оферта време за отстраняване на възникнал дефект в астрономически часове. Участниците не могат да предлагат време за отстраняване на възникнал дефект по-кратко то 24 астрономически часа. Оферти, които не отговарят на изискванията, не се допускат до оценка.

Общият брой на точките по Показател П 2 се изчислява по следната формула:

$T_{2.0} = П 2.1 + П 2.2 + П 2.3$, където:

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

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-3.001-0157-C01/21.08.2017 г. „Повишаване на енергийната и ресурсна ефективност в „Киряевска вар” ООД чрез закупуване на ново енергийно ефективно оборудване”
Бенефициент: „Киряевска вар” ООД.

Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност” 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „Киряевска вар” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



- ✓ „П 2.1”, „П 2.2”, „П 2.3” са получените точки по всеки от подпоказателите към Показател 2 „Условия на гаранционно обслужване”

П 2 = Т г.о. х 0,30, където:

- ✓ „Т г.о.” е сбора от получените точки по всеки от подпоказателите към Показател 2 „Условия на гаранционно обслужване”
- ✓ „0,30” е относителното тегло на показателя

Показател 3 (П 3) – „Допълнителни технически характеристики”

Максималният брой точки по показателя – 100 т. и относително тегло 0,40.

	Характеристика	Параметър	Точки
	Трошачно-пресевна инсталация		
1.	<u>Бункер</u> – минимален обем 35 м ³ с вибрационен питател покрит с HARDOX или еквивалент <i>Гарантира непрекъснатост на процеса – обемът обезпечава изсипването на взривената скална маса (ВСМ) от транспортното средство без изчакване. Покритието от HARDOX или еквивалент обезпечава устойчивост от износване при движението на ВСМ по протежение на питателя</i>	Да	5 т.
		Не	0 т.
2.	<u>Сито за отделяне на стерил</u>	Да	20 т.

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

7

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-3.001-0157-C01/21.08.2017 г.
„Повишаване на енергийната и ресурсна ефективност в „Киряевска вар” ООД чрез закупуване на ново енергийно ефективно оборудване”
Бенефициент: „Киряевска вар” ООД.

Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност” 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „Киряевска вар” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



	– ролково сито с елиптични ребра от HARDOX или еквивалент <i>Най-доброто решение гарантиращо пълно отделяне на стерила и по този начин осигуряване на производството на чисти от замърсявания качествени крайни фракции.</i>	Не	0 т.
3.	<u>Първична роторна трошачка</u> - Тип – първична роторна трошачка; <i>Типът определя приложението на трошачката като първична машина в процеса на роторната инсталация.</i> - Размери на ротора – мин. Ø1200x1000 мм; <i>Размерът на роторната трошачка обезпечаватърсената производителност.</i> - Размер на входящ материал – мин. 700 мм; <i>По-големият размер на входящия материал осигурява пълноценно преработване на ВСМ, без да се налага допълнителна обработка на големите монолити, примерно допълнително раздробяване с хидравличен чук.</i> - Система за защита от претоварване с газ. <i>Защитата от претоварване обезпечават сигурност за преработка от гледна точка задръстване на трошачката или попадане на нетрошими материали.</i>	Да	5 т.
		Не	0 т.
4.	<u>Лента от първична роторна трошачка към първи ситов възел</u> - Радиално движеща се <i>Осигурява гъвкавост на технологичната схема, като позволява отделяне на чиста от замърсявания фракция 0-40/63 мм след първичната роторна трошачка.</i>	Да	5 т.
		Не	0 т.
5.	<u>Първи ситов възел</u>	Да	5 т.

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

8

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-3.001-0157-C01/21.08.2017 г.
„Повишаване на енергийната и ресурсна ефективност в „Киряевска вар“ ООД чрез закупуване на ново енергийно ефективно оборудване“
Бенефициент: „Киряевска вар“ ООД.

Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „Киряевска вар“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



	-Пресевна площ – мин. 12 м ² ; <i>Площта гарантира необходимата производителност.</i> -Брой пресевни повърхности – мин. 3 бр <i>Броят пресевни повърхности гарантира технологичната схема по отношения на броя и вида на отделяните фракции</i>	Не	0 т.
6.	<u>Роторна трошачка</u> -Тип – третична роторна трошачка; <i>Типът определя приложението на трошачката. В случая, третичната роторна трошачка осигурява възможност за ефективен процес на трошене и възможност да се влияе върху процентното разпределение на фракциите след трошене. Дава възможност за производство на фракция 0-4 мм до +50%.</i> -Размери на ротора – мин Ø1100x1000 мм; <i>Размерът на роторната трошачка обезпечаватърсената производителност.</i> -Размер на входящ материал – мин. 100 мм. <i>Входящият размер гарантира, че машината ще поеме материала, който се подава от първичната роторна трошачка.</i>	Да	10 т.
		Не	0 т.
7.	<u>Лента от третична роторна трошачка към втори ситов възел</u> -Радиално движеща се <i>Осигурява гъвкавост на технологичната схема, като позволява отделяне на фракция 0-20/30/40 мм след третична роторна трошачка.</i>	Да	5 т.
		Не	0 т.
8.	<u>Втори ситов възел</u> -Хоризонтално сито;	Да	35 т.

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

9

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-3.001-0157-C01/21.08.2017 г.
„Повишаване на енергийната и ресурсна ефективност в „Киряевска вар“ ООД чрез закупуване на ново енергийно ефективно оборудване“
Бенефициент: „Киряевска вар“ ООД.

Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „Киряевска вар“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



	<p><i>Хоризонталните сита осигуряват най-качествено калибриране на пресетите фракции.</i></p> <p><i>-Пресевна площ – мин. 10 м²;</i></p> <p><i>Площта гарантира необходимата производителност.</i></p> <p><i>-Брой пресевни повърхности – мин. 4;</i></p> <p><i>Броят пресевни повърхности гарантира технологичната схема по отношение на броя и вида на отделяните фракции.</i></p> <p><i>-Страници – горещо поцинковани;</i></p> <p><i>Поцинкованите страници обезпечават намаляване на стреса на метала по време на работа.</i></p> <p><i>-Задвижване – вибриращо устройство с 4 модулни вибрационни единици, свързани механично с горни ексцентрични оси с регулируема ексцентрична маса</i></p> <p><i>Горното задвижване обезпечават лесно наблюдение, обслужване и сервиз, лесна настройка на амплитудата и стъпката на пресяване в зависимост от размера на пресяваните фракции.</i></p>	Не	0 т.
9.	<p><u>Лентови транспортъори</u></p> <p><i>-Конструкции – тръбни поцинковани с пешеходни</i></p>	Да	10 т.

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

10

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-3.001-0157-C01/21.08.2017 г.
„Повишаване на енергийната и ресурсна ефективност в „Киряевска вар“ ООД чрез
закупуване на ново енергийно ефективно оборудване”
Бенефициент: „Киряевска вар“ ООД.

Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „Киряевска вар“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



	<p>площадки за обслужване; <i>Тръбната конструкция осигурява здравина, пешеходните и площадките за обслужване облекчават ежедневно наблюдение, поддръжка и ремонтни дейности. Поцинковането е защита на конструкциите от корозия.</i></p> <p>-Задвижване – мотор/редуктор; <i>Мотор/редуктор е съвременно решение на задвижване осигуряващо енергийна ефективност, постоянна линейна скорост на лентовите транспортъори и надежност</i></p> <p>-Челни чистачи – автоматични от PUT (полиуретан) <i>Челните чистачи позволяват улавяне на материала отделен от тях и отвеждане към следващото съоръжение без разсипване. Автоматичният натиск на чистача върху лентовото платно позволява качествено почистване на лентата и гъвкавост при преминаване на метални скоби от рапарации по лентата. P UT осигурява износоустойчивост.</i></p>	Не	От.
--	---	----	-----

Забележка! Точките по даден компонент от трошачно-пресевната инсталация се получават, ако кандидатът е оферирал и покрил изискването на всички включени в него характеристики. Оценяват се характеристиките на компонентите.

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

$$П_3 = Т_{т.х.} \times 0,40 , \text{ където :}$$

➤ „0,40” 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:

$$КО = П_1 + П_2 + П_3$$

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

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

11

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-3.001-0157-C01/21.08.2017 г.
„Повишаване на енергийната и ресурсна ефективност в „Киряевска вар” ООД чрез закупуване на ново енергийно ефективно оборудване”
Бенефициент: „Киряевска вар” ООД.

Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност” 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „Киряевска вар” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.