



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

По процедура за избор на изпълнител с предмет: „Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на Линии в биоцидно и лекарствено производство:

1. Комплексна линия за производство на отрови - 1 брой;
2. Линия за производство на таблетки - 1 брой;
3. Линия за производство на прахови форми - 1 брой;
4. Система за производство и бутилиране на течни разтвори - 1 брой;
5. Машина за изработка, пълнене и запечатване на пластмасови ампули с течности - 1 брой;
6. Машина за затваряне на капсули с прахови форми - 1 брой“

По проект „Подобряване на енергийната и ресурсна ефективност във „Фарма Вет“ ООД“ съгласно АДФП №BG16RFOP002-3.001-0873-C01, с финансовата подкрепа на Европейския фонд за регионално развитие чрез Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020 г., процедура BG16RFOP002-3-001 „Енергийна ефективност за малките и средни предприятия“.

В провежданата процедура за определяне на изпълнител по чл.51 от ЗУСЕСИФ за оценка на офертите ще бъде прилаган критерият „Икономически най-изгодна оферта“. За изпълнител се определя участникът, предложил икономически най-изгодна оферта, която включва критерият: „Оптимално съотношение качество-цена“.

При този метод за оценка, класирането на допуснатите до участие оферти ще се извършва на база получената от всяка оферта **“Комплексна оценка” - (КО)**, като сума от индивидуалните оценки по предварително определените показатели.

Разглеждането, оценката и класирането на офертите се извършва в следната последователност: основен критерий е наличността, валидността и пълнотата на представените от кандидата документи и материали.

Кандидатите могат да подават оферти за една и/или повече обособени позиции от определените шест.

Получените предложения, които не отговарят на минималните технически характеристики на оборудването в документацията за участие в процедурата се острояват от Комисията и не се оценяват.

Методиката посочена по-долу, ще бъде приложена съгласно критерият **„Оптимално съотношение качество-цена“**, по следните показатели:



Показател - П (наименование)	Относително тегло	Максимално възможен брой точки	Символно обозначение (точки по показателя)
1	2	3	4
1.Предложена цена – П 1	30 % (0,30)	10	Т ц
2.Предложен срок на доставка (в месеци) – П 2	20 % (0,20)	10	Т с.д.
3.Предложен гаранционен сервиз (в месеци) – П 3	20 % (0,20)	10	Т г.с.
4.Допълнителни технически и функционални характеристики - П 4	30 % (0,30)	10	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 – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Максималният брой точки получава офертата с предложена най-ниска цена – 10 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$Т ц = 10 \times \frac{C_{\min}}{C_n}, \text{ където:}$$

- „10” 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:

$$П 1 = Т ц \times 0,30, \text{ където:}$$

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

Показател 2 – „Предложен срок на доставка” (в месеци), с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,20.



Максималният брой точки получава офертата с предложен най-кратък срок на доставка – 10 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-краткия предложен срок на доставка по следната формула:

$$T_{с.д.} = 10 \times \frac{C_{min}}{C_n}, \text{ където:}$$

- „10” е максималните точки по показателя ;
- „ C_{min} ” е най-краткият предложен срок на доставка в месеци ;
- „ C_n ” е срок на доставка в месеци на n -я участник.

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

$$P_2 = T_{с.д.} \times 0,20, \text{ където:}$$

- „0,20” е относителното тегло на показателя.

Показател 3 – „Предложен гаранционен сервиз” (в месеци), с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,20.

Максималният брой точки получава офертата с предложен най-дълъг срок за гаранционен сервиз – 10 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дългия предложен срок за гаранционен сервиз по следната формула:

$$T_{г.с.} = 10 \times \frac{C_n}{C_{max}}, \text{ където:}$$

- „10” е максималните точки по показателя ;
- „ C_{max} ” е най-дългият предложен срок за гаранционен сервиз в месеци ;
- „ C_n ” е срок за гаранционен сервиз в месеци на n -я участник.

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

$$P_3 = T_{с.д.} \times 0,20, \text{ където:}$$

- „0,20” е относителното тегло на показателя.

Забележка: Кандидатът трябва да е в състояние да представи гаранционно обслужване минимум 24 месеца.

Участникът предложил оферта с оферирани гаранционен срок под минимално изискуемия – ще бъде отстранен.



С оглед реалистичност на предложенията за показателя „Гаранционен сервиз“ максималната стойност на показателя е 60 месеца. Оферти със срок над 60 месеца, служебно ще се преизчисляват на 60 месеца.

Гаранционната поддръжка започва да действа от момента на въвеждане в експлоатация на актива и след двустранно подписване на приемо-предавателен протокол за доставка.

Срокът на гаранционен сервиз следва да се предлага в месеци, като цяло число

Показател 4 – „Допълнителни технически и функционални характеристики ”, с максимален брой точки – 10 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в следните таблици за съответната обособена позиция:

◊ Таблица 2.1. относно обособена позиция 1 Комплексна линия за производство на отрови;

◊ Таблица 2.2. относно обособена позиция 2 Линия за производство на таблетки;

◊ Таблица 2.3. относно обособена позиция 3 Линия за производство на прахови форми;

◊ Таблица 2.4. относно обособена позиция 4 Система за производство и бутилиране на течни разтвори;

◊ Таблица 2.5. относно обособена позиция 5 Машина за изработка, пълнене и запечатване на пластмасови ампули с течности;

◊ Таблица 2.6. относно обособена позиция 6 Машина за затваряне на капсули с прахови форми;

Таблица 2.1 за показател **II 4** относно обособена позиция 1 Комплексна линия за производство на отрови

Допълнителни технически и функционални характеристики	Параметри	Т.т.х. точки
1	2	3
Хомогенизатор за течности: Качество на вътрешни, хигиенни, заваръчни шевове R0,7 Изработка спрямо изискванията на GMP (добри производствени практики) - Материалите в досег с продукта са изработени от неръждаема стомана - Останалите материали са изработени от неръждаема стомана	ДА НЕ	2 0



<ul style="list-style-type: none"> - Табло за управление от неръждаема стомана - TouchScreen контролер - Честотен регулатор за оборотите на мотора 		
<p>Система за производство на биоциди под формата на пелети, включваща:</p> <p>I. Система за пелети - 1бр. включваща следните основни компоненти:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Контейнер за основни материали - Материал: стомана. 2. Охладител-материал: стомана. 3. Сито-материал: стомана. 4. Силоз за готова продукция.-материал: стомана. <p>Системата се контролира от отделно дигитално командно табло. PLC контрол на началния етапи за определяне съотношението и количеството между двата основни материала. Всички електрически компоненти на машината имат функцията за автоматично изключване въз основа на натоварването (ако работи на празен ход) или съдържанието на съда преди дадена машина (ако съдът е празен и машината не е натоварена, тя ще се изключи след определено време).</p> <p>Системата включва и електрически елеватори и конвейери за придвижване на материалите</p>	<p>ДА</p>	<p>2</p>
	<p>НЕ</p>	<p>0</p>
<p>II. Разфасовъчни машини -2бр.</p>		
<p>Машина 1:</p> <p>Със задно тристранно затваряне. Произведените торбички са вълнообразни от две страни с възможност за отваряне от потребителя. Материал: неръждаема стомана. С конвейер за изкачване на материалите в контейнера на машината. С електрически кантар с два мерителни контейнера. С принтер за поставяне на срок на годност.</p>	<p>ДА</p>	<p>2</p>
	<p>НЕ</p>	<p>0</p>



<p>Машина 2: С PLC контролер. Със задно тристранно затваряне. Произведените торбички са вълнообразни от две страни с възможност за отваряне от потребителя. Материал: неръждаема стомана. С конвейер за изкачване на материалите в контейнера на машината. С електрически кантар с два мерителни контейнера. С принтер за поставяне на срок на годност.</p>	ДА	2
	НЕ	0
<p>III.Хомогенизатор за течности, допълнителен към системата - 1бр. Охлаждане през ризата. Материал: неръждаема стомана. Контрол на оборотите на бъркане.</p>	ДА	2
	НЕ	0
Максимално възможни точки по показател Допълнителни технически и функционални характеристики		10 точки

В колона №1 Възложителят посочва условията (Допълнителните технически и функционални характеристики), които са водещи при оценка и съответно определя броя на точките за всяко условие. Сумата за точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 10 точки – колона 3.

Таблица 2.2 за показател П 4 относно обособена позиция 2 Линия за производство на таблетки

Допълнителни технически и функционални характеристики	Параметри	Т.х. точки
1	2	3
<p>1.Машина за пресяване - 2бр. Материал на изработка на частите от машината, допиращи се с продукцията: неръждаема стомана.</p>	ДА	2
	НЕ	0
<p>2.Смесител - 1бр. Машината се състои от две колони (лява и дясна) и клетка за контейнер между тях. С PLC контролер.</p>	ДА	2



Детектор за преминаващи хора с инфрачервена светлина. Материал: неръждаема стомана.	НЕ	0
3.Сушилня-гранулятор - 1бр. Гранулирането става чрез впръскване на гранулиращ разтвор върху обдуханите от вентилатора летящи частици. Включва помпа за гранулиращ разтвор. PLC контролер.	ДА	1
	НЕ	0
4.Машина за таблетки - 1бр. Ротационна. Материал: неръждаема стомана.	ДА	1
	НЕ	0
5.Блистер автомат - 1бр. Материал: неръждаема стомана.	ДА	1
	НЕ	0
6.Елеватор за контейнери - 1бр. Хидравличен.С възможност за повдигане с цел изсипване на материала.	ДА	2
	НЕ	0
7.Контейнер за придвижване и смесване на материала - 5бр. Материал: неръждаема стомана 304. С 4 колела за придвижване.	ДА	1
	НЕ	0
Максимално възможни точки по показател Допълнителни технически и функционални характеристики		10 точки

В колона №1 Възложителят посочва условията (Допълнителните технически и функционални характеристики), които са водещи при оценка и съответно определя броя на точките за всяко условие. Сумата за точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 10 точки – колона 3.

Таблица 2.3. за показател П 4 относно обособена позиция 3 Линия за производство на прахови форми

Допълнителни технически и функционални характеристики	Параметри	Т.т.х. точки
---	-----------	--------------



1	2	3
1.Машина за разфасоване - 1бр. С PLC контролер. Възможност за работа с трислойно фолио хартия-алуминий-полиетилен. С тристранно и четиристранно затваряне. Произведените сашета са с отвор за късане от потребителя. Материал: неръждаема стомана. С конвейер за изкачване на материалите в контейнера на машината. С принтер за поставяне на срок на годност.	ДА	5
	НЕ	0
2.Етикетираща машина - 1 бр. С PLC контролер.	ДА	5
	НЕ	0
Максимално възможни точки по показател Допълнителни технически и функционални характеристики		10 точки

В колона №1 Възложителят посочва условията (Допълнителните технически и функционални характеристики), които са водещи при оценка и съответно определя броя на точките за всяко условие. Сумата за точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 10 точки – колона 3.

Таблица 2.4 за показател П 4 относно обособена позиция 4 Система за производство и бутилиране на течни разтвори

Допълнителни технически и функционални характеристики	Параметри	Т.х. точки
1	2	3
1.Хомогенизатор за течности - 1бр. Затопяне на ризата с електричество и възможност за затопяне на ризата с парогенератор. Охлаждане през ризата. Материал: неръждаема стомана. С вакуум помпа. Контрол на оборотите на бъркане. Температурен сензор в съда.	ДА	2
	НЕ	0
2.Разфасовъчна машина - 1бр. Работи със стъклени и пластмасови бутилки 50 и 100 мл. Механизъм за затваряне на капачки с резба. Със защитно стъкло и стъклени вратички. PLC контрол на машината.	ДА	2
	НЕ	0
3.Машина за етиктиране - 1бр. PLC контрол на машината. С принтер за поставяне на срок на годност.	ДА	2
	НЕ	0



4. Система за обратна осмоза - 1бр. EDI система (Електродейонизация). Материал: неръждаема стомана.	ДА	2
	НЕ	0
5. Генератор на чиста пара - 1бр. Материал: неръждаема стомана.	ДА	1
	НЕ	0
6. Хомогенизатор за течности - 1бр. - Качество на вътрешни, хигиенни, заваръчни шевове R0,7 - Изработка спрямо изискванията на GMP (добри производствени практики) - Материалите в досег с продукта са изработени от неръждаема стомана - Останалите материали са изработени от неръждаема стомана - Табло за управление от неръждаема стомана - TouchScreen контролер - Честотен регулатор за оборотите на мотора	ДА	1
	НЕ	0
Максимално възможни точки по показател Допълнителни технически и функционални характеристики		10 точки

В колона №1 Възложителят посочва условията (Допълнителните технически и функционални характеристики), които са водещи при оценка и съответно определя броя на точките за всяко условие. Сумата за точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 10 точки – колона 3.

Таблица 2.5 за показател П 4 относно обособена позиция 5 Машина за изработка, пълнене и запечатване на пластмасови ампули с течности

Допълнителни технически и функционални характеристики	Параметри	Т.х. точки
1	2	3
С PLC контролер. С механична помпа. Големина на ампулите: 10, 30, 50мл. Материал: неръждаема стомана	ДА	10
	НЕ	0
Максимално възможни точки по показател Допълнителни технически и функционални характеристики		10 точки

В колона №1 Възложителят посочва условията (Допълнителните технически и функционални характеристики), които са водещи при оценка и съответно определя броя на



точките за всяко условие. Сумата за точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 10 точки – колона 3.

Таблица 2.6 за показател П 4 относно обособена позиция 6 Машина за затваряне на капсули с прахови форми

Допълнителни технически и функционални характеристики	Параметри	Т.х. точки
1	2	3
С PLC контролер. Материал: неръждаема стомана.	ДА	10
	НЕ	0
Максимално възможни точки по показател Допълнителни технически и функционални характеристики		10 точки

В колона №1 Възложителят посочва условията (Допълнителните технически и функционални характеристики), които са водещи при оценка и съответно определя броя на точките за всяко условие. Сумата за точките за най-оптималните параметри, посочени в колона 2, трябва да е равна на 10 точки – колона 3.

Точките по четвъртия показател на n-я участник за съответната обособена позиция се получават по следната формула:

$$П 4 = Т т.х. \times 0,30, \text{ където}$$

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

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

$$КО = П 1 + П 2 + П 3 + П 4$$

Участникът, чиято оферта е класирана от Комисията и получи най-висока комплексна оценка, се класира на първо място и се определя за изпълнител на доставката по настоящата процедура .

Забележка: Комисията си запазва правото да изисква писмено представяне в определен срок на допълнителни доказателства за обстоятелствата, посочени в офертата, които имат значение за формиране на оценките и класирането на офертите.



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ
