



МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ по процедура за избор на изпълнител чрез „ИЗБОР С ПУБЛИЧНА ПОКАНА“

по АДБФП № BG16RFOP002-3.004-0149-C01

С цел осигуряване на ефективност, ефикасност и икономичност при разходването на средства по договорите за безвъзмездна финансова помощ и при спазване на принципите за публичност и прозрачност, свободна и лоялна конкуренция, равнопоставеност и недопускане на дискриминация и съгласно условията и реда на чл. 50 и чл. 51 от ЗУСЕСИФ, Глава четвърта и във връзка с ПМС №160/01.07.2016 г. за изпълнението на дейностите, предвидени по проекта, в провежданата процедура за избор на изпълнител с предмет: „Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на ДМА, по следните обособени позиции: Обособена позиция 1: Машини за разкрой: Машина за надлъжно рязане - 1 брой, Гилотинна ножица - 1 брой, Хидравлична CNC гилотина - 1 брой, CNC режеща машина - 1 брой; Обособена позиция 2: Машини за оформяне и огъване на детайли до готов продукт: Хидравлична листоогъваща машина - 1 брой, Хидравличен абкант - 1 брой, Триролкова електрохидравлична машина за огъване на тръби, плътни и кухи профили - 1 брой, Четиривалова хидравлична машина за огъване на листов материал - 1 брой“, във връзка с изпълнение на договор № BG16RFOP002-3.004-0149-C01 - „Повишаване на ресурсната ефективност на „ЕЛИТ“ ООД чрез въвеждане на иновативни технологични решения в производството“, финансиран по Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020 и във връзка с изпълнението на Административен договор за предоставяне на безвъзмездна финансова помощ, финансиран от Европейския фонд за регионално развитие по Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, № BG16RFOP002-3.004-0149-C01 „Повишаване на ресурсната ефективност на „ЕЛИТ“ ООД чрез въвеждане на иновативни технологични решения в производството“, за изпълнител се определя участникът, предложил икономически най-изгодната оферта, съгласно критерият: „Оптимално съотношение качество-цена“, което се оценява въз основа на цената или нивото на разходите, както и на показатели, включващи количествени и качествени аспекти, свързани с предмета на процедурата.

Всички оферти ще бъдат оценявани по този критерий индивидуално, който дава възможност да се оцени и сравни обективно нивото на изпълнение, предложено във всяка оферта, в съответствие с предмета на процедурата и техническите спецификации.



Класирането на допуснатите до участие оферти се извършва на база получената от всяка оферта „Комплексна оценка“ - (КО), като сума от индивидуалните оценки по предварително конкретизирани и точно определени отделни показатели и съответните им относителни тегла в комплексната оценка, както следва:

Указания за определяне на изпълнител по всеки показател за всяка обособена позиция:

I. Методика за оценка по Обособена позиция 1: Машини за разкрой: Машина за надлъжно рязане - 1 брой, Гилотинна ножица - 1 брой, Хидравлична CNC гилотина - 1 брой, CNC режеща машина - 1 брой

Показател – П (наименование)	Относител но тегло	Макс. възможен брой точки	Символично обозначение (точките по показателя)
1	2	3	4
1.Предложена цена - П ₁	30% (0,30)	100	T _ц
2.Допълнителни технически и функционални характеристики - П ₂	20% (0,20)	100	T _{дтфх}
3.Срок за изпълнение в календарни дни - П ₃	50% (0,50)	100	T _{си}

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.

За Обособена позиция 1, се изчислява „Комплексна оценка“ – (КО) на база критерий за оценка на офертите „Оптимално съотношение качество-цена“.

Показател 1 – Предложена цена - T_ц е 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:

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

----- www.eufunds.bg ----- 2

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие по проект № BG16RFOP002-3.004-0149-C01 „Повишаване на ресурсната ефективност на „ЕЛИТ“ ООД чрез въвеждане на иновативни технологични решения в производството“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „ЕЛИТ“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.



- „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 (П₁) на n-я участник за Обособена позиция 1, се получават по следната формула:

$$П_1 = T_{ц} \times 0,30$$

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

Показател 2 – Допълнителни технически и функционални характеристики – T_{дтфх} е с максимален брой точки 100 и относително тегло 0,20.

Определени са технически преимущества, които бенефициентът счита за важни и необходими и съответните точки, които всяко преимущество носи. Не са задължителни и не водят до отпадане на кандидата от настоящата процедура за определяне на изпълнител, но подлежат на оценка. Максималният брой точки (100), която може да получи дадена оферта в конкретния показател: T_{дтфх}, се изчисляват като сума от точките за всички технически преимущества, посочени в Таблица №1. Всяко офертирано от кандидата техническо преимущество, получава брой точки, както следва:

Таблица №1: Допълнителни технически и функционални характеристики на оборудването:

<u>Наименование</u>	<u>Описание на допълнителни технически и функционални характеристики</u>	T _{дтфх} , точки
Машина за надлъжно рязане - 1 брой	режещи ножове – 5 броя T _{дтфх} 1	4
	изходящи ленти – 6 броя T _{дтфх} 2	4
	ширина на изходяща лента – мин. 150 мм. T _{дтфх} 3	4
	капацитет на теглене на рулон – макс. 5 000 кг. T _{дтфх} 4	4
	скорост на рязане – мин. 25 м/мин. T _{дтфх} 5	4



Гилотинна ножица - 1 брой	<i>настройка на ъгъла на рязане - 0.5° - 3°</i> Тдтфх 6	4
	<i>минимално разстояние между ножовете - 0.05 mm</i> Тдтфх 7	4
	<i>максимално разстояние между ножовете - 0.8 mm</i> Тдтфх 8	4
	<i>брой удари за минута - 10 – 30</i> Тдтфх 9	4
	<i>брой на притискащите пети – 17 броя</i> Тдтфх 10	4
Хидравлична CNC гилотина - 1 брой	<i>настройка на ъгъла на рязане – 0.5° - 3°</i> Тдтфх 11	4
	<i>работна височина на масата – макс. - 995 mm</i> Тдтфх 12	4
	<i>CNC управление с touchscreen цветен дисплей за управление</i> Тдтфх 13	4
	<i>моторизиран заден ограничител с ход 1000 mm</i> Тдтфх 14	4
	<i>пневматична система за поддържане на листа</i> Тдтфх 15	4
CNC режеща машина - 1 брой	<i>маса с пневматично управление на клапите на аспирацията</i> Тдтфх 16	3
	<i>задвижващи променливотокови серво-двигатели по оси X и Y- контролирани от процесор</i> Тдтфх 17	4
	<i>софтуер, CNC управление и машина – от един и същи производител</i> Тдтфх 18	5
	<i>операторска конзола на портала</i> Тдтфх 19	3
	<i>изнесено от машината CNC - управление с Touch Screen</i> Тдтфх 20	3
	<i>режещата маса – отделно от портала</i> Тдтфх 21	3
	<i>филтрираща система с дистанционно управление от CNC управлението на машината</i> Тдтфх 22	3



	<i>INTRANET функция на CNC управлението - Web базиран интерфейс за достъп до машината чрез интернет мрежата на клиента</i> Тдтфх 23	4
	<i>отдалечена диагностика и сервиз чрез интернет</i> Тдтфх 24	2
	<i>плазмен източник – мин. 300А с автоматична газова конзола</i> Тдтфх 25	2
	<i>контрол по височина на плазмената станция – от завода производител</i> Тдтфх 26	4
	<i>автоматична система за калибровка на датчика по височина за плазмената станция</i> Тдтфх 27	2
	<i>газова горелка с автоматична газова конзола</i> Тдтфх 28	2
	Максимален брой точки за допълнителни технически и функционални характеристики на оборудването за Обособена позиция 1: Тдтфх = (Тдтфх 1 + Тдтфх 2 + Тдтфх 3 + Тдтфх 4 + Тдтфх 5 + Тдтфх 6 + Тдтфх 7 + Тдтфх 8 + Тдтфх 9 + Тдтфх 10 + Тдтфх 11 + Тдтфх 12 + Тдтфх 13 + Тдтфх 14 + Тдтфх 15 + Тдтфх 16 + Тдтфх 17 + Тдтфх 18 + Тдтфх 19 + Тдтфх 20 + Тдтфх 21 + Тдтфх 22 + Тдтфх 23 + Тдтфх 24 + Тдтфх 25 + Тдтфх 26 + Тдтфх 27 + Тдтфх 28)	100

Тдтфх = (Тдтфх 1 + Тдтфх 2 + Тдтфх 3 + Тдтфх 4 + Тдтфх 5 + Тдтфх 6 + Тдтфх 7 + Тдтфх 8 + Тдтфх 9 + Тдтфх 10 + Тдтфх 11 + Тдтфх 12 + Тдтфх 13 + Тдтфх 14 + Тдтфх 15 + Тдтфх 16 + Тдтфх 17 + Тдтфх 18 + Тдтфх 19 + Тдтфх 20 + Тдтфх 21 + Тдтфх 22 + Тдтфх 23 + Тдтфх 24 + Тдтфх 25 + Тдтфх 26 + Тдтфх 27 + Тдтфх 28), **където:**

- (Тдтфх е сумата (сбора на точките от Таблица №1) от получените точки на база покритите допълнителните технически и функционални характеристики за: Машина за надлъжно рязане - 1 брой, Гилотинна ножица - 1 брой, Хидравлична CNC гилотина - 1 брой, CNC режеща машина - 1 брой, обект на оценка);

Точките по втория показател (П 2) на n-я участник за Обособена позиция 1, се получават по следната формула:

$$П 2 = Т_{дтфх} \times 0,20$$

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



- където 0,20 е относителното тегло на показателя;

Показател 3 – Срок за изпълнение в календарни дни – $T_{сн}$ е с максимален брой точки 100 и относително тегло 0,50.

Максималният брой точки получава офертата с предложен най-кратък срок за изпълнение в календарни дни – 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-краткия срок на изпълнение в календарни дни по следната формула:

$$T_{сн} = 100 \times \frac{\text{Срок}_{\min}}{\text{Срок}_n}, \text{ където :}$$

- "100" е максималните точки по показателя ;
- "Срок min" е най-краткия предложен срок за изпълнение в календарни дни;
- "Срок n" е предложения срок за изпълнение в календарни дни на n-я участник.

Точките по третия показател (Π_3) на n-я участник за Обособена позиция 1 се получават по следната формула:

$$\Pi_3 = T_{сн} \times 0,50$$

- където 0,50 е относителното тегло на показателя

⚠ Забележка: с цел избягване на нереалистични предложения и злоупотреби: минималният срок за изпълнение не може да е по-кратък от 30 (тридесет) календарни дни, а максималният срок за изпълнение не може да е по-дълъг от 60 (шестдесет) календарни дни от сключването на договора за доставка и не по-късно от крайния срок за изпълнение на АДПБФП № BG16RFOP002-3.004-0149-C01 „Повишаване на ресурсната ефективност на „ЕЛИТ“ ООД чрез въвеждане на иновативни технологични решения в производството“ – 23.11.2019 г. Предложения, попадащи извън посочения диапазон и/или предложения, които не съдържат информация за срока на изпълнение и/или предложения, които не съдържат информация за срока на изпълнение в календарни дни ще бъдат предложени за отстраняване.

Комплексната оценка (КО) на всеки участник за Обособена позиция 1, се получава като сума от оценките на офертата по трите показателя, изчислени по формулата:

$$\text{КО} = \Pi_1 + \Pi_2 + \Pi_3$$

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

6

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие по проект № BG16RFOP002-3.004-0149-C01 „Повишаване на ресурсната ефективност на „ЕЛИТ“ ООД чрез въвеждане на иновативни технологични решения в производството“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „ЕЛИТ“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.



Максималната стойност на комплексната оценка „КО“ е 100 точки.

Участник, класиран от Комисията на първо място, се определя за изпълнител на Доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация на ДМА, по следните обособени позиции: **Обособена позиция 1: Машини за разкрой: Машина за надлъжно рязане - 1 брой, Гилотинна ножица - 1 брой, Хидравлична CNC гилотина - 1 брой, CNC режеща машина - 1 брой.**

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.
- ✚ Комисията класира участниците в низходящ ред на получените комплексни оценки на офертите им. За изпълнител се определя участникът получил най-голям брой точки в комплексната оценка. На първо място се класира офертата с най-висока оценка. Когато две или повече оферти са получили еднаква комплексна оценка, за икономически най-изгодна се приема тази оферта, в която се предлага най-ниска цена. При различия между сумите, изразени с цифри и думи, за вярно се приема словесното изражение на сумата. За нуждите на тази методика всички числа, които могат да се получат при прилагане на съответните формули, се закръгляват до втория знак след десетичната запетая.

II. Методика за оценка по Обособена позиция 2: Машини за оформяне и огъване на детайли до готов продукт: Хидравлична листоогъваща машина - 1 брой, Хидравличен абкант - 1 брой, Триролкова електрохидравлична машина за огъване на тръби, плътни и кухи профили - 1 брой, Четиривалова хидравлична машина за огъване на листов материал - 1 брой

Показател – П (наименование)	Относител но тегло	Макс. възможен брой точки	Символично обозначение (точките по показателя)
1	2	3	4
1.Предложена цена - П 1	30% (0,30)	100	T _ц
2.Допълнителни технически и функционални характеристики - П 2	20% (0,20)	100	T _{дтфх}
3.Срок за изпълнение в календарни дни - П 3	50% (0,50)	100	T _{си}



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.

За Обособена позиция 2, се изчислява „Комплексна оценка“ – (КО) на база критерий за оценка на офертите „Оптимално съотношение качество-цена“.

Показател 1 – Предложена цена - $T_{ц}$ е 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:

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

- „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 (Π_1) на n-я участник за Обособена позиция 2, се получават по следната формула:

$$\Pi_1 = T_{ц} \times 0,30$$

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

Показател 2 – Допълнителни технически и функционални характеристики – $T_{дтфх}$ е с максимален брой точки 100 и относително тегло 0,20.

Определени са технически преимущества, които бенефициентът счита за важни и необходими и съответните точки, които всяко преимущество носи. Не са задължителни и не водят до отпадане на кандидата от настоящата процедура за определяне на изпълнител, но подлежат на оценка. Максималният брой точки (100), която може да получи дадена оферта в конкретния показател: $T_{дтфх}$, се изчисляват като сума от точките за всички

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

8

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие по проект № BG16RFOP002-3.004-0149-C01 „Повишаване на ресурсната ефективност на „ЕЛИТ“ ООД чрез въвеждане на иновативни технологични решения в производството“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „ЕЛИТ“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.



технически преимущества, посочени в Таблица №1. Всяко оферирано от кандидата техническо преимущество, получава брой точки, както следва:

Таблица №1: Допълнителни технически и функционални характеристики на оборудването:

Наименование	Описание на допълнителни технически и функционални характеристики	Т_{дтфх}, точки
Хидравлична листоогъваща машина - 1 брой	<i>тъчскрийн CNC контрол с моторизиран заден ограничител с 4 палци</i> Тдтфх 1	5
	<i>притискащи и огъващи цилиндри – 5 броя</i> Тдтфх 2	5
	<i>притискащи рамена – 5 броя</i> Тдтфх 3	4
	<i>максимална дълбочина на машината – 1130 mm</i> Тдтфх 4	2
	<i>моторизирана ножица за рязане по цялата работна дължина на машината</i> Тдтфх 5	4
Хидравличен абкант - 1 брой	<i>разстояние между страниците – 2550 mm.</i> Тдтфх 6	2
	<i>заден ограничител X – duo – R, обхват 600 mm + 100 mm</i> Тдтфх 7	3
	<i>разстояние от масата до гредата – 500 mm</i> Тдтфх 8	3
	<i>прорез в страниците – 300 mm</i> Тдтфх 9	3
	<i>ширина на масата - 180 mm</i> Тдтфх 10	3
	<i>цилиндри – изработени от метални моно блокове с четириъгълно сечение от завода производител</i> Тдтфх 11	5
	<i>тип на машината – хидравлична</i> Тдтфх 12	2
	<i>система за пестене на енергия – 25% от инсталираната мощност в stand by режим</i> Тдтфх 13	4



	<i>моторизирана антидеформационна маса, произведена от завода производител на машината</i> Тдтфх 14	5
	<i>CNC управление със Touch screen 15" - собствено производство с директно изчертаване на 2D огъвка върху екрана и 3D симулация</i> Тдтфх 15	5
	<i>лазерна защита в зоната на огъване</i> Тдтфх 16	5
Триролкова електрохидравлична машина за огъване на тръби, плътни и кухи профили - 1 брой	<i>възможност за запамяване на 10 програми на огъване на радиуси дефинирани предварително на един или няколко етапа на огъване</i> Тдтфх 17	4
	<i>независими стабилизиращи упори на осите</i> Тдтфх 18	3
	<i>старт-стоп педал с контролен блок PQI за управление функциите на машината</i> Тдтфх 19	3
Четиривалова хидравлична машина за огъване на листов материал - 1 брой	<i>система за контрол на паралелелизма на валове тип "Servotronic" (или еквивалентно) – с две независими помпи и с два цилиндъра, механично синхронизирани</i> Тдтфх 20	4
	<i>цифрова електроника тип „Roll-by-wire" (или еквивалентно)</i> Тдтфх 21	4
	<i>диаметър на горния вал – 190mm</i> Тдтфх 22	2
	<i>задвижващи валове – 2 броя</i> Тдтфх 23	2
	<i>закалени валове</i> Тдтфх 24	2
	<i>комплект за огъване на конуси</i> Тдтфх 25	2
	<i>CNC управление</i> Тдтфх 26	4
	<i>самонагаждащи се лагери</i> Тдтфх 27	2
	<i>предогъване – 6 mm</i> Тдтфх 28	4



	<i>огъване – 9 mm</i> Тдтфх 29	4
<p>Максимален брой точки за допълнителни технически и функционални характеристики на оборудването за Обособена позиция 2: Тдтфх = (Тдтфх 1 + Тдтфх 2 + Тдтфх 3 + Тдтфх 4 + Тдтфх 5 + Тдтфх 6 + Тдтфх 7 + Тдтфх 8 + Тдтфх 9 + Тдтфх 10 + Тдтфх 11 + Тдтфх 12 + Тдтфх 13 + Тдтфх 14 + Тдтфх 15 + Тдтфх 16 + Тдтфх 17 + Тдтфх 18 + Тдтфх 19 + Тдтфх 20 + Тдтфх 21 + Тдтфх 22 + Тдтфх 23 + Тдтфх 24 + Тдтфх 25 + Тдтфх 26 + Тдтфх 27 + Тдтфх 28 + Тдтфх 29)</p>		100

Тдтфх = (Тдтфх 1 + Тдтфх 2 + Тдтфх 3 + Тдтфх 4 + Тдтфх 5 + Тдтфх 6 + Тдтфх 7 + Тдтфх 8 + Тдтфх 9 + Тдтфх 10 + Тдтфх 11 + Тдтфх 12 + Тдтфх 13 + Тдтфх 14 + Тдтфх 15 + Тдтфх 16 + Тдтфх 17 + Тдтфх 18 + Тдтфх 19 + Тдтфх 20 + Тдтфх 21 + Тдтфх 22 + Тдтфх 23 + Тдтфх 24 + Тдтфх 25 + Тдтфх 26 + Тдтфх 27 + Тдтфх 28 + Тдтфх 29), където:

- (Тдтфх е сумата (сбора на точките от Таблица №1) от получените точки на база покритите допълнителните технически и функционални характеристики за: Хидравлична листоогъваща машина - 1 брой, Хидравличен абкант - 1 брой, Триролкова електрохидравлична машина за огъване на тръби, плътни и кухи профили - 1 брой, Четиривалова хидравлична машина за огъване на листов материал - 1 брой, обект на оценка);

Точките по втория показател (П 2) на n-я участник за Обособена позиция 2, се получават по следната формула:

$$П 2 = Т_{дтфх} \times 0,20$$

- където 0,20 е относителното тегло на показателя;

Показател 3 – Срок за изпълнение в календарни дни – $T_{си}$ е с максимален брой точки 100 и относително тегло 0,50.

Максималният брой точки получава офертата с предложен най-кратък срок за изпълнение в календарни дни – 100 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-краткия срок на изпълнение в календарни дни по следната формула:

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

11

Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие по проект № BG16RFOP002-3.004-0149-C01 „Повишаване на ресурсната ефективност на „ЕЛИТ“ ООД чрез въвеждане на иновативни технологични решения в производството“. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „ЕЛИТ“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.



$$T_{\text{сн}} = 100 \times \frac{\text{Срок}_{\text{min}}}{\text{Срок}_{\text{n}}}, \text{ където :}$$

- "100" е максималните точки по показателя ;
- "Срок min" е най-краткия предложен срок за изпълнение в календарни дни;
- "Срок n" е предложения срок за изпълнение в календарни дни на n-я участник.

Точките по третия показател (Π_3) на n-я участник за Обособена позиция 2 се получават по следната формула:

$$\Pi_3 = T_{\text{сн}} \times 0,50$$

- където 0,50 е относителното тегло на показателя

⚠ Забележка: с цел избягване на нереалистични предложения и злоупотреби: минималният срок за изпълнение не може да е по-кратък от 30 (тридесет) календарни дни, а максималният срок за изпълнение не може да е по-дълъг от 60 (шестдесет) календарни дни от сключването на договора за доставка и не по-късно от крайния срок за изпълнение на АДПБФП № BG16RFOP002-3.004-0149-C01 „Повишаване на ресурсната ефективност на „ЕЛИТ“ ООД чрез въвеждане на иновативни технологични решения в производството“ – 23.11.2019 г. Предложения, попадащи извън посочения диапазон и/или предложения, които не съдържат информация за срока на изпълнение и/или предложения, които не съдържат информация за срока на изпълнение в календарни дни ще бъдат предложени за отстраняване.

Комплексната оценка (КО) на всеки участник за Обособена позиция 2, се получава като сума от оценките на офертата по трите показателя, изчислени по формулата:

$$КО = \Pi_1 + \Pi_2 + \Pi_3$$

Максималната стойност на комплексната оценка „КО“ е 100 точки.

Участник, класиран от Комисията на първо място, се определя за изпълнител на **Обособена позиция 2: Машини за оформяне и огъване на детайли до готов продукт: Хидравлична листоогъваща машина - 1 брой, Хидравличен абкант - 1 брой, Триролкова електрохидравлична машина за огъване на тръби, плътни и кухи**



профили - 1 брой, Четиривалова хидравлична машина за огъване на листов материал - 1 брой.

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.
- ✚ Комисията класира участниците в низходящ ред на получените комплексни оценки на офертите им. За изпълнител се определя участникът получил най-голям брой точки в комплексната оценка. На първо място се класира офертата с най-висока оценка. Когато две или повече оферти са получили еднаква комплексна оценка, за икономически най-изгодна се приема тази оферта, в която се предлага най-ниска цена. При различия между сумите, изразени с цифри и думи, за вярно се приема словесното изражение на сумата. За нуждите на тази методика всички числа, които могат да се получат при прилагане на съответните формули, се закръгляват до втория знак след десетичната запетая.