



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
Европейски фонд  
за регионално развитие  
*Инвестираме във вашето бъдеще*



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
„Развитие на конкурентоспособността  
на българската икономика” 2007-2013  
[www.opcompetitiveness.bg](http://www.opcompetitiveness.bg)

Проект „Модернизация на производствения процес в „ПЛАСТФОРМ” ООД”, процедура BG161PO003-2.1.13. Проектът се осъществява от „Пластформ” ООД с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз, чрез Европейския фонд за регионално развитие по Договор BG161PO003-2.1.13-0332-C0001

## ПОКАЗАТЕЛИ, ОТНОСИТЕЛНАТА ИМ ТЕЖЕСТ И МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

1. Вид процедура: открит избор
2. Обект на процедурата: доставки - **“ДОСТАВКА, МОНТАЖ И ВЪВЕЖДАНЕ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА ТЕХНОЛОГИЧНО ОБОРУДВАНЕ”** - общо 8 бр. машини и 1 бр. инсталация, по обособени позиции, както следва:

Обособена позиция 1. Шприц машина, 3 бр.

Обособена позиция 2. Машина за производство на прозрачни опаковки за козметични продукти, 2 бр.

Обособена позиция 3. Екструдер - блас машина за флакони от HDPE/PP, 1 бр.

Обособена позиция 4. Екструдер - блас машина за флакони от HDPE/PPс наклонено гърло, 1 бр.

Обособена позиция 5. Екструдер - блас машина за флакони от PET-G, 1 бр.

Обособена позиция 6. Инсталация за производство на капачки, 1 бр.

3. Предмет на процедурата:

**“ДОСТАВКА, МОНТАЖ И ВЪВЕЖДАНЕ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА ТЕХНОЛОГИЧНО ОБОРУДВАНЕ”** - общо 8 бр. машини и 1 бр. инсталация, по обособени позиции, както следва:

Обособена позиция 1. Шприц машина, 3 бр.

Обособена позиция 2. Машина за производство на прозрачни опаковки за козметични продукти, 2 бр.

Обособена позиция 3. Екструдер - блас машина за флакони от HDPE/PP, 1 бр.

Обособена позиция 4. Екструдер - блас машина за флакони от HDPE/PPс наклонено гърло, 1 бр.

Обособена позиция 5. Екструдер - блас машина за флакони от PET-G, 1 бр.

Обособена позиция 6. Инсталация за производство на капачки, 1 бр.

4. Цели на методиката.

Методиката има за цел да бъде определен начина за оценяване на офертите, с цел избор на икономически най-изгодната оферта. Съгласно чл. 25. т. 2 от Постановление № 55 на Министерския съвет от 12 март 2007 г., „Пластформ” ООД в качеството си на Бенефициент по Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, ще прилага критерий „Икономически най-изгодна оферта”. Класирането на допуснатите до участие оферти след извършване на Съответствие по документи и Съответствие по минимални технически и функционални характеристики, ще се извършва на база получената от всяка оферта **Комплексна оценка**, като сума от индивидуалните оценки по определените предварително критерии.

5. Нормативна уредба

Съгласно чл. 26а на Постановление № 55 на Министерския съвет от 12 март 2007 г. ал. 1 и ал. 2 Възложителят може по всяко време да проверява заявените от кандидатите данни, да иска разяснения относно офертата и представените към нея документи, както и да изисква писмено представяне в определен срок на допълнителни доказателства за обстоятелствата, посочени в офертата. Възложителят също така писмено уведомява участниците за липсващи документи или за констатираните нередовности, посочва точно вида на документа или документите, които следва да се представят допълнително, и определя срок за представянето им. Срокът е еднакъв за всички участници и не може да бъде по-дълъг от 5 дни считано от датата на получаване на писменото уведомяване.

Съгласно чл.44, ал.1, т.2 от Постановление № 55 на Министерския съвет от 12 март 2007 г., Възложителят ще отстранява от участие в процедурата кандидати, които са представили непълна оферта/заявление.

Съгласно изписванията на Договора за безвъзмездна помощ, Общите условия и правилата за участие в настоящата процедура, Кандидатите трябва да удостоверят съответствие по



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
Европейски фонд  
за регионално развитие  
*Инвестираме във вашето бъдеще*



Проект „Модернизация на производствения процес в „ПЛАСТФОРМ“ ООД”, процедура BG161PO003-2.1.13. Проектът се осъществява от „Пластформ“ ООД с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентноспособността на българската икономика“ 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз, чрез Европейския фонд за регионално развитие по Договор BG161PO003-2.1.13-0332-C0001

*минимални технически и функционални характеристики за оборудването, за което кандидатстват по съответната обособена позиция.*

**Показатели за оценка на офертите и тяхната относителна тежест по всички обособени позиции.**

ПОКАЗАТЕЛИ (наименование)	ОТНОСИТЕЛНО ТЕГЛО	МАКСИМАЛНО ВЪЗМОЖЕН БРОЙ ТОЧКИ	СИМВОЛНО ОЗНАЧЕНИЕ
1	2	3	4
1. Предложена цена - П1	20% (0,20)	36	П ц
2. Техническа оценка (Степен на съответствие с техническите спецификации изисквани от Бенефициента) - П2	40% (0,40)	36	Т о
3. Условия на гаранционен сервис - П3	40% (0,40)	36	Г с

**Максимален брой точки по всички критерии - 36.**

- 1) П1 „Предложена цена” с максимален брой точки - 36 и относително тегло в комплексната оценка - 0,20.

Максималният брой точки получава офертата с предложена най-ниска цена - 36 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$П\ ц = 36 \times \frac{C\ min}{C\ n}, \text{ където :}$$

- “36” е максималните точки по показателя ;
- “Cmin” е най-ниската предложена цена ;
- “Cn” е предложената цена от кандидата, чието предложение се разглежда.

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

$$П\ 1 = П\ ц \times 0,20, \text{ където "0,20" е относителното тегло на показателя.}$$

**Забележка:** Стойността на точките по Показател „Предложена цена” се изчислява до втория знак след десетичната запетая. В случай, че предложената от участник в процедурата цена е в евро при извършването на оценката оценителната комисия ще вземе предвид нейната левова равностойност пресметната спрямо фиксирания курс на Българската народна банка - 1 евро = 1.95583 лева.

- 2) П2 „Техническа оценка” (Степен на съответствие с допълнителните технически и функционални изисквания на Бенефициента по всяка отделна обособена позиция и на възможността на доставчика да монтира, да настрои, да пусне в действие, да поддържа доставеното оборудване и да осигури обучение за работа с доставеното оборудване), с максимален брой точки - 36 и относителна тежест в комплексната оценка - 0,40.

Максималният брой точки получава офертата/те, която/които са с допълнителни технически характеристики еднакви на посочените в заданието от Възложителя. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени по-долу в Таблица А, Б, В, Г, Д и Е в зависимост от обособените позиции, за които Кандидата подава оферта.

В случай, че в офертата подадена от кандидат по процедурата липсва информация относно дадена/и допълнителна/и характеристика/и посочена/и в заданието на Възложителя при извършване на оценката по показател П2 ще бъде прието, че същата/същите не е/не са налична/и.



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
Европейски фонд  
за регионално развитие  
*Инвестираме във вашето бъдеще*



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
„Развитие на конкурентоспособността  
на българската икономика” 2007-2013  
[www.opcompetitiveness.bg](http://www.opcompetitiveness.bg)

Проект „Модернизация на производствения процес в „ПЛАСТФОРМ” ООД”, процедура BG161PO003-2.1.13. Проектът се осъществява от „Пластформ” ООД с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз, чрез Европейския фонд за регионално развитие по Договор BG161PO003-2.1.13-0332-C0001

Таблица А: Обособена позиция 1 Шприц машина, 3 бр.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
<b>T1. Допълнителни технически и функционални характеристики:</b>		
1. Наличие на енергоспестяваща система	Налично	1,50 точки
	Не е налично	0,00 точки
2. Ниво на шума под 75 db	Налично	1,50 точки
	Не е налично	0,00 точки
3. Защитно покритие на пластифициращите повърхности	Налично	1,50 точки
	Не е налично	0,00 точки
4. Ход на изхвъргачите над 150 мм	Налично	1,50 точки
	Не е налично	0,00 точки
5. Допълнителна възможност за ръчно изтегляне на сърцата	Налично	1,50 точки
	Не е налично	0,00 точки
6. Възможност за бързо шприцване	Налично	1,50 точки
	Не е налично	0,00 точки
7. Автоматично отделяне на леяците	Налично	1,50 точки
	Не е налично	0,00 точки
8. Свободни управляващи изходи	Налично	1,50 точки
	Не е налично	0,00 точки
T2. Осигурен сервиз след изтичане на гаранционния срок, с време на сервизна реакция до 24 часа	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
T3. Осигурено обучение за работа на машината на двама оператори от минимум 40 часа	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
Максимално възможни точки по показател „Техническа оценка” - Т о 01		36,00 точки

Таблица Б: Обособена позиция 2 Машина за производство на прозрачни опаковки за козметични продукти, 2 бр.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
<b>T1. Допълнителни технически и функционални характеристики:</b>		
1. Наличие на енергоспестяваща система	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
T2. Осигурен сервиз след изтичане на гаранционния срок, с време на сервизна реакция до 24 часа	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
T3. Осигурено обучение за работа на машината на двама оператори от минимум 40 часа	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
Максимално възможни точки по показател „Техническа оценка” - Т о 02		36,00 точки

Таблица В: Обособена позиция 3 Екструдер - блас машина за флакони от HDPE/PP, 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
<b>T1. Допълнителни технически и функционални характеристики:</b>		
1. Цветен монитор	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
2. Контрол на шлауха минимум по 100 точки	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
3. Възможност за бърза смяна на инструмент	Налично	4,00 точки

„Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез „Европейски фонд за регионално развитие”. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Пластформ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.”



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
Европейски фонд  
за регионално развитие  
*Инвестираме във вашето бъдеще*



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
„Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013  
[www.opcompetitiveness.bg](http://www.opcompetitiveness.bg)

Проект „Модернизация на производствения процес в „ПЛАСТФОРМ” ООД”, процедура BG161PO003-2.1.13. Проектът се осъществява от „Пластформ” ООД с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз, чрез Европейския фонд за регионално развитие по Договор BG161PO003-2.1.13-0332-C0001

	Не е налично	0,00 точки
Т2. Осигурен сервиз след изтичане на гаранционния срок, с време на сервизна реакция до 24 часа	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
Т3. Осигурено обучение за работа на машината на двама оператори от минимум 40 часа	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
Максимално възможни точки по показател “Техническа оценка” - Т о 03		36,00 точки

Таблица Г: Обособена позиция 4 Екструдер - блас машина за флакони от HDPE/PPc наклонено гърло, 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Т1. Допълнителни технически и функционални характеристики:		
1. Цветен монитор	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
2. Контрол на шлауха минимум по 100 точки	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
3. Възможност за бърза смяна на инструмент	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
Т2. Осигурен сервиз след изтичане на гаранционния срок, с време на сервизна реакция до 24 часа	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
Т3. Осигурено обучение за работа на машината на двама оператори от минимум 40 часа	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
Максимално възможни точки по показател “Техническа оценка” - Т о 04		36,00 точки

Таблица Д: Обособена позиция 5 Екструдер - блас машина за флакони от PET-G, 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Т1. Допълнителни технически и функционални характеристики:		
1. Цветен монитор	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
2. Контрол на шлауха минимум по 100 точки	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
3. Възможност за бърза смяна на инструмент	Налично	4,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
Т2. Осигурен сервиз след изтичане на гаранционния срок, с време на сервизна реакция до 24 часа	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
Т3. Осигурено обучение за работа на машината на двама оператори от минимум 40 часа	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
Максимално възможни точки по показател “Техническа оценка” - Т о 05		36,00 точки

Таблица Е: Обособена позиция 6 Инсталация за производство на капачки, 1 бр.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ:	ПАРАМЕТРИ:	ТОЧКИ:
Т1. Допълнителни технически и функционални характеристики:		
1. Наличие на енергоспестяваща система	Налично	2,40 точки
	Не е налично	0,00 точки
2. Възможност за работа на бърз цикъл/компресия	Налично	2,40 точки

„Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез „Европейски фонд за регионално развитие”. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Пластформ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.”



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
Европейски фонд  
за регионално развитие  
*Инвестираме във вашето бъдеще*



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
„Развитие на конкурентоспособността  
на българската икономика” 2007-2013  
[www.opcompetitiveness.bg](http://www.opcompetitiveness.bg)

Проект „Модернизация на производствения процес в „ПЛАСТФОРМ” ООД”, процедура BG161PO003-2.1.13. Проектът се осъществява от „Пластформ” ООД с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз, чрез Европейския фонд за регионално развитие по Договор BG161PO003-2.1.13-0332-C0001

	Не е налично	0,00 точки
3. Терморегулация на всяко отделно гнездо	Налично	2,40 точки
	Не е налично	0,00 точки
4. Извеждане на изделията извън машината	Налично	2,40 точки
	Не е налично	0,00 точки
5. Отстраняването на несъответстващите изделия	Налично	2,40 точки
	Не е налично	0,00 точки
T2. Осигурен сервиз след изтичане на гаранционния срок, с време на сервизна реакция до 24 часа	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
T3. Осигурено обучение за работа на машината на двама оператори от минимум 40 часа	Налично	12,00 точки
	Не е налично	0,00 точки
Максимално възможни точки по показател „Техническа оценка” - Т о 06		36,00 точки

Точките по показателя за всяка оферта по всяка конкретна обособена позиция се изчисляват, като сума от точките по параметрите, посочен в съответната Таблица А, Б, В, Г, Д и Е.

За Обособена позиция 1 Шприц машина, Т о се изчислява по таблица, А както следва:

$$Т о = T1+T2+T3$$

За Обособена позиция 2 Машина за производство на прозрачни опаковки за козметични продукти, Т о се изчислява по таблица Б, както следва:

$$Т о = T1+T2+T3$$

За Обособена позиция 3 Екструдер - блас машина за флакони от HDPE/PP, Т о се изчислява по таблица В, както следва:

$$Т о = T1+T2+T3$$

За Обособена позиция 4 Екструдер - блас машина за флакони от HDPE/PPс наклонено гърло, Т о се изчислява по таблица Г, както следва:

$$Т о = T1+T2+T3$$

За Обособена позиция 5 Екструдер - блас машина за флакони от PET-G, Т о се изчислява по таблица Д, както следва:

$$Т о = T1+T2+T3$$

За Обособена позиция 6 Инсталация за производство на капачки, Т о се изчислява по таблица Е, както следва:

$$Т о = T1+T2+T3$$

Точките по втория показател за всяка отделна обособена позиция, за която кандидатът е подал оферта, се получават по следната формула:

$$П 2 = Т о \times 0,40$$

, където "0,40" е относителното тегло на показателя.

3) ПЗ „Условия на гаранционен сервиз” с максимален брой точки - 36 и относително тегло в комплексната оценка - 0,40.

Оценява се предложената продължителност на гаранционния сервиз. Максималният брой точки получава офертата с предложена най-дълъг срок на гаранцията в месеци - 36 точки. Точките на останалите участници се определят в съотношение към най-дългия предложен срок по следната формула:

„Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез „Европейски фонд за регионално развитие”. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Пластформ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.”



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
Европейски фонд  
за регионално развитие  
*Инвестираме във вашето бъдеще*



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
„Развитие на конкурентоспособността  
на българската икономика” 2007-2013  
[www.opcompetitiveness.bg](http://www.opcompetitiveness.bg)

Проект „Модернизация на производствения процес в „ПЛАСТФОРМ” ООД”, процедура BG161PO003-2.1.13. Проектът се осъществява от „Пластформ” ООД с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз, чрез Европейския фонд за регионално развитие по Договор BG161PO003-2.1.13-0332-C0001

$$Гс = 36 \times \frac{C_n}{C_{max}}, \text{ където :}$$

- “36” е максималните точки по показателя ;
- “Сmax” е най-дългия предложен срок на гаранцията;
- “Сn” е срокът на гаранцията предложен от кандидата, чието предложение се разглежда.

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

$$ПЗ = Гс \times 0,40, \text{ където "0,40" е относителното тегло на показателя.}$$

*Забележка: Стойността на точките по Показател „Условия на гаранционен сервиз” се изчислява до втория знак след десетичната запетая.*

#### 6. Методика за определяне на крайна оценка на офертите и Класиране на офертите

Икономически най-изгодната оферта за всяка обособена позиция за Възложителя е тази, получила най-висока комплексна оценка (КО) от максимално възможни точки като сума от индивидуалните оценки по отделните показатели, изчислена по формулата:

$$КО = П1 + П2 + П3$$

Офертата получила най-висока комплексна оценка, се класира на първо място.  
Максималният комплексна оценка (КО) е 36 точки.

*Забележка: Класирането ще се извърши по стойности, изчислени до втория знак след десетичната запетая. Ако има равни оценки на отделни кандидати, ще се извърши повторна оценка, като всички стойности бъдат пресметнати отново до третия знак след десетичната запетая.*