



Образец на протокол за класиране на кандидатите

ПРОТОКОЛ

От дейността на оценители, назначени със Заповед №4/20.03.2018 г.,
за разглеждане, оценка и класиране на получените оферти

с предмет **“Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Шприц машина тип 1, Шприц машина тип 2, Бластавтомат и ЦПУ фреза по проект BG16RFOP002-3.001-0522 "Повишаване на енергийната ефективност на "Зиесто" АД", финансиран по Оперативна програма "Иновации и конкурентоспособност" 2014-2020”, по 3 обособени позиции, както следва:**

Обособена позиция №1: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Шприц машина тип 1 и Шприц машина тип 2;

Обособена позиция № 2: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Бластавтомат”;

Обособена позиция № 3: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на ЦПУ фреза”

(наименование на предмета, дадено от бенефициента)

Днес, 21.03.2018 г. в 13.00 ч. в Заседателната зала на „ЗИЕСТО“ АД, находяща се на адрес: гр. Варна на бул. ”Вл. Варненчик” № 277, на основание Заповед № 4/20.03.2018г. на Изпълнителния директор на „ЗИЕСТО“ АД се събраха оценители в състав:

Състав на оценителите:

1. Ганка Андонова заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД с професионална квалификация – юрист;
2. инж. Елена Любенова заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД с професионална квалификация – машинен инженер;

3. Иван Велков заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД с професионална квалификация – машинен техник,
с цел разглеждане, оценка и класиране на постъпилите оферти по процедура с предмет: **„Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Шприц машина тип 1, Шприц машина тип 2, Бластавтомат и ЦПУ фреза по проект BG16RFOP002-3.001-0522 "Повишаване на енергийната ефективност на "Зиесто" АД", финансиран по Оперативна програма "Иновации и конкурентоспособност" 2014-2020”, по 3 обособени позиции, както следва:**

Обособена позиция №1: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Шприц машина тип 1 и Шприц машина тип 2;

Обособена позиция № 2: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Бластавтомат”;

Обособена позиция № 3: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на ЦПУ фреза”

След като научиха имената на кандидатите всички оценители подписаха Декларация за непристрастност и поверителност по чл.7, ал. 5 от Постановление №160 на Министерския съвет от 01.07.2016г.

Оценителите пристъпиха към отваряне на офертите по реда на тяхното постъпване в ИСУН 2020:

1. Оферта № 1 от дата 20.03.2018г. – 12.41ч., подадена от ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА” за Обособена позиция №1: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Шприц машина тип 1 и Шприц машина тип 2;

2. Оферта № 2 от дата 20.03.2018г. -13.24ч., подадена от ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА” за Обособена позиция № 2: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Бластавтомат”;

3. Оферта №3 от дата 20.03.2018г. – 16.41ч., подадена от ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА” за Обособена позиция №3 „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на ЦПУ фреза.

Оценителите пристъпиха към проверка съответствието на офертите с предварително обявените от бенефициента условия.

Резултати от работата на оценителите:

I. Фаза на проверка за съответствие на офертите с условията на Възложителя, посочени в публичната покана - детайлно разглеждане на офертите, относно наличието и редовността на представените документи и условията по допустимост на Възложителя:

1. Оферта № 1 от дата 20.03.2018г. – 12.41ч., подадена от ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА” за Обособена позиция №1: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Шприц машина тип 1 и Шприц машина тип 2:

След детайлното разглеждане на офертата на участника оценителната комисията констатира, че същия е представил всички необходими документи и офертата му е в пълно съответствие с изискванията на Публичната покана за обособена позиция №1, поради което

ОЦЕНИТЕЛНАТА КОМИСИЯ ЕДИНОДУШНО РЕШИ:

Допуска до по - нататъшно участие - ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА” за Обособена позиция №1: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Шприц машина тип 1 и Шприц машина тип 2.

2. Оферта № 2 от дата 20.03.2018г. -13.24ч., подадена от ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА” за Обособена позиция № 2: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Бластавтомат”:

След детайлното разглеждане на офертата на участника оценителната комисията констатира, че същия е представил всички необходими документи и офертата му е в пълно съответствие с изискванията на Публичната покана за обособена позиция №2, поради което

ОЦЕНИТЕЛНАТА КОМИСИЯ ЕДИНОДУШНО РЕШИ:

Допуска до по - нататъшно участие - ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА” за Обособена позиция № 2: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Бластавтомат”.

3. Оферта №3 от дата 20.03.2018г. – 16.41ч., подадена от ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА” за Обособена позиция №3 „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на ЦПУ фреза:

След детайлното разглеждане на офертата на участника оценителната комисията констатира, че същия е представил всички необходими документи и офертата му е в пълно съответствие с изискванията на Публичната покана за обособена позиция №3, поради което

ОЦЕНИТЕЛНАТА КОМИСИЯ ЕДИНОДУШНО РЕШИ:

Допуска до по - нататъшно участие - ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА” за Обособена позиция №3 „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на ЦПУ фреза.

II. Оценяване на офертите на допуснатите кандидати:

Пристъпи се към оценяване по същество на офертите на допуснатите кандидати в съответствие с предварително избрания критерий – **икономически най – изгодна оферта**, при оптимално съотношение качество-цена, посочен в Поканата.

При оценяването на офертите се приложиха показателите и методиката за определяне на оценката по всеки показател и за определяне на комплексната оценка на всяка една оферта, посочени в Поканата.

1. ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА” – със седалище и адрес на управление: гр.Варна , ул.”Генерал Колев”№28, ет.5, ап.10, ЕИК 103627297, представлявано от *Светлана* заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД *Митева*, в качеството ѝ на представляващ и собственик с подадена оферта вх.№1/20.03.2018год. за **Обособена позиция №1: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Шприц машина тип 1 и Шприц машина тип 2 по процедура с предмет: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Шприц машина тип 1, Шприц машина тип 2, Бластавтомат и ЦПУ фреза по проект BG16RFOP002-3.001-0522 "Повишаване на енергийната ефективност на "Зиесто" АД", финансиран по Оперативна програма "Иновации и конкурентоспособност" 2014-2020”**, по 3 обособени позиции.

В офертата си кандидатът е направил следните предложения:

Участникът предлага да достави, по отношение на Обособена позиция №1, следното:

1. Шприц машина Тип 1

Марка: **HAITIAN**

Модел: **MA 2500/1000G**

Производител: **HAITIAN PLASTIC INJECTION MACHINERY Co.LTD.**

Технически характеристики:

-Грамаж на шприцвания детайл: 450 грама

-Мощност: 22,00 kW

- Инверторно управление

-Усилие на затваряне: 2500 KN

-Междуколонно разстояние: 570x570мм

-Максимум големина на инструмент:570мм

-Минимум големина на инструмент:220мм

-Резервоар маслен:355 литра

-Размери: 5,86x1,52x2,20

2. Шприц машина Тип 2

Марка: **HAITIAN**

Модел: **MA 2000/770G**

Производител: **HAITIAN PLASTIC INJECTION MACHINERY Co.LTD.**

Технически характеристики:

-Грамаж на шприцвания детайл: 300 грама

-Мощност на двигателя: 18,5 kW

- Инверторно управление

-Усилие на затваряне: 2000 KN

-Междуколонно разстояние: 510x510мм

-Максимум големина на инструмент:510мм

-Минимум големина на инструмент:200мм

-Резервоар маслен:310 литра

-Размери: 5,48x1,43x2,16

Участникът предлага следните допълнителни технически и функционални характеристики на офериранияте от тях артикули по позицията, по отношение и на двете предлагани машини:

Позиция №1 Шприц машина Тип 1 Шприц машина Тип 2	Параметри Наличие – Да Липса - Не
1	2
1. Възможност за закрепване на роботизирана ръка	Да
2. Система за микропроцесорно управление, съдържаща български или руски език	Не
3. Хидравлични избивачи	Да
4. Изводи за странични сърца	Да
5. Функция за анализ и диагностика на работата на машината	Да
6. Механично-хидравлично-електронна система за сигурност	Да
7. Вибрираща функция на изхвърлящото устройство	Да
8. Функция за автоматична настройка на матриците	Да
9. Температурен контролер за топлоканална система мин. 4 т.	Да

Приложени са следните документи като доказателство, че техническите и функционални характеристики на описаното по-горе оборудване са в пълно съответствие с изискванията от техническата спецификация на Възложителя и също така доказват наличието на предложените допълнителни технически и функционални характеристики:

1. Каталог на Haitan Mars/G Series със спецификация на моделите
2. Техническа спецификация на „Еврохром“ ЕООД – официален представител за България на HAITIAN PLASTIC INJECTION MACHINERY Co.LTD.

Участникът предлага да достави оборудването по обособената позиция при следните цени:

№	Описание на доставките	К-во /бр./	Единична цена в лева	Обща цена в лева без ДДС
1	<i>Шприц машина тип 1</i>	1	70 996.00	70 996.00
2	<i>Шприц машина тип 2</i>	1	58 088.00	58 088.00
Общо за позицията				129 084.00

Участникът предлага срок за изпълнение на предмета на процедурата – 120 календарни дни.

Получени оценки от кандидата по всеки показател:

а/ Показател „Предложена цена” с оценка 30 точки, при следната обосновка:

Участникът беше оценен за позицията, за която участва, съгласно утвърдената Методика за оценка на офертите, по следния начин:

Показател 1 (П1)- “Предложена цена”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Точките на участника се определиха 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.

или

$$T_{ц} = 100 \times \frac{129\,084.00}{129\,084.00} = 100 \text{ т.}$$

Точките по първия показател на участника се получават по следната формула:

$$P_1 = T_{ц} \times 0,30, \text{ където:}$$

- “0,30” е относителното тегло на показателя

или

$$P_1 = T_{ц} \times 0,30 = 30 \text{ точки}$$

б/ Показател „Съответствие с допълнителни технически и функционални характеристики ” с оценка 36,4 точки, при следната обосновка:

Участникът беше оценен за позицията, за която участва, съгласно утвърдената Методика за оценка на офертите, по следния начин:

Показател 2(П2) - „Съответствие с допълнителни технически и функционални характеристики ”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40.

Точките на участника по този показател се определиха, както следва:

Позиция №1	Параметри	Точки
<i>Шприц машина тип 1 и Шприц машина тип 2</i>		

1	2	3
1. Възможност за закрепване на роботизирана ръка		
	Да	20
2. Система за микропроцесорно управление, съдържаща български или руски език	Не	1
3. Хидравлични избивачи		
	Да	10
4. Изводи за странични сърца		
	Да	10
5. Функция за анализ и диагностика на работата на машината		
	Да	10
6. Механично-хидравлично-електронна система за сигурност		
	Да	10
7. Вибрираща функция на изхвърлящото устройство		
	Да	10
8. Функция за автоматична настройка на матриците		
	Да	10
9. Температурен контролер за топлоканална система мин. 4 т.		
	Да	10
Брой точки по показател „Съответствие с допълнителни технически и функционални характеристики” – Т с		91 точки

Точките по втория показател на участника се получават по следната формула:

$$П 2 = Т с \times 0,40, \text{ където:}$$

- “0,40” е относителното тегло на показателя.
или

$$П 2 = 91 \times 0,40 = 36,40 \text{ точки}$$

в/ Показател „Срок за изпълнение в календарни дни”, с оценка 30 точки, при следната обосновка:

Участникът беше оценен за позицията, за която участва, съгласно утвърдената Методика за оценка на офертите, по следния начин:

Показател 3 (П 3) – Срок за изпълнение в календарни дни, с максимален брой точки – 100, относителното тегло комплексната оценка – 0,30.

Точките на участника се определят в съотношение към най-краткия срок за изпълнение в календарни дни по следната формула:

$$Т_{ср} = 100 \times \frac{\text{Срок min}}{\text{Срок n}}$$

където: „100” е максималните точки по показателя;

- Срок n - е предложеният срок за изпълнение на n-ия участник,
- Срок min е най – краткият предложен срок за изпълнение.

Или

$$T_{cp} = 100 \times \frac{120}{120} = 100 \text{ точки}$$

Точките по третия показател на участника се получават по следната формула:

$$ПЗ = T_{cp} \times 0.30$$

където „0,30” е относителното тегло на показателя

или

$$ПЗ = 100 \times 0.30 = 30 \text{ точки}$$

КОМПЛЕКСНА ОЦЕНКА НА ОФЕРТАТА, беше изчислена по формулата:

$$КО = П 1 + П 2 + П 3$$

или

$$КО = 30 + 36,4 + 30 = 96,4 \text{ точки}$$

2. ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА” – със седалище и адрес на управление: гр.Варна , ул.”Генерал Колев”№28, ет.5, ап.10, ЕИК 103627297, представлявано от *Светлана* заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД *Митева*, в качеството ѝ на представляващ и собственик с подадена оферта вх.№2/20.03.2018год. за **Обособена позиция № 2: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Бластавтомат”** по процедура с предмет: **„Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Шприц машина тип 1, Шприц машина тип 2, Бластавтомат и ЦПУ фреза по проект BG16RFOP002-3.001-0522 "Повишаване на енергийната ефективност на "Зиесто" АД", финансиран по Оперативна програма "Иновации и конкурентоспособност" 2014-2020”** , по 3 обособени позиции.

В офертата си кандидатът е направил следните предложения:

Участникът предлага да достави, по отношение на Обособена позиция №2, следното:

Бластавтомат

Марка: *Колор Пласт*

Модел: *БА-02 КП*

Производител: *Колор Пласт*

Технически характеристики:

- *Инсталирана мощност 8 kW*

- *Диаметър на шнек, ø 50 мм*

Участникът предлага следните допълнителни технически и функционални характеристики на офериранияте от тях артикули по позицията:

Позиция №2 <i>Бластавтомат</i>	Параметри Наличие – Да Липса - Не
1	2
1. Управлението на машината да може да се превключва на български език	Да
2.Наличие на инверторно управление	Да

3. Възможност за работа с полиетилен, в т.ч. LDPE (мек полиетилен) и HDPE (твърд полиетилен), с полипропилен (PP) и PETG и формоване с раздувна игла	Да
4. Максимален обем на раздувано изделие – 2 л.	Да
5. Минимален обем на раздувано изделие – 0,025 л.	Да
6. Наличие на touch screen дисплей	Да

Приложени са следните документи като доказателство, че техническите и функционални характеристики на описаното по-горе оборудване са в пълно съответствие с изискванията от техническата спецификация на Възложителя и също така доказват наличието на предложените допълнителни технически и функционални характеристики:

1. Каталог на производителя Колор Пласт;

Участникът предлага да достави оборудването по обособената позиция при следните цени:

№	Описание на доставките	К-во /бр./	Единична цена в лева	Обща цена в лева без ДДС
1	Бластавтомат	1	51300.00	51300.00

Участникът предлага срок за изпълнение на предмета на процедурата – 60 календарни дни.

Получени оценки от кандидата по всеки показател:

а/ Показател „Предложена цена” с оценка 30 точки, при следната обосновка:

Участникът беше оценен за позицията, за която участва, съгласно утвърдената Методика за оценка на офертите, по следния начин:

Показател 1 (П1)- “Предложена цена”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Точките на участника се определяха в съотношение към най-ниската предложена цена по следната формула:

$$C_{\min}$$

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

$$C_{\text{п}}$$

- “100” е максималните точки по показателя ;
- “ C_{\min} ” е най-ниската предложена цена ;
- “ $C_{\text{п}}$ ” е цената на п-я участник.

или

$$51300,00$$

$$T_{\text{ц}} = 100 \times \frac{51300,00 - C_{\min}}{51300,00 - C_{\min}} = 100 \text{ т.}$$

51300,00

Точките по първия показател на участника се получават по следната формула:

$P1 = T_{ц} \times 0,30$, където:

➤ “0,30” е относителното тегло на показателя

или

$P1 = T_{ц} \times 0,30 = 30$ точки

б/ Показател „Съответствие с допълнителни технически и функционални характеристики ” с оценка 40 точки, при следната обосновка:

Участникът беше оценен за позицията, за която участва, съгласно утвърдената Методика за оценка на офертите, по следния начин:

Показател 2(П2) - „Съответствие с допълнителни технически и функционални характеристики ”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40.

Точките на участника по този показател се определяха, както следва:

Позиция №2	Параметри	Точки
Бластавтомат		
1	2	3
1.Управлението на машината да може да се превключва на български език	Да	10
2.Наличие на инверторно управление	Да	10
3. Възможност за работа с полиетилен, в т.ч. LDPE (мек полиетилен) и HDPE (твърд полиетилен), с полипропилен (PP) и PETGi формоване с раздувна игла	Да	30
4. Максимален обем на раздувано изделие – 2 л.	Да	20
5.Минимален обем на раздувано изделие – 0,025 л.	Да	20
6.Наличие на touch screen дисплей	Да	10
Брой точки по показател „Съответствие с допълнителни технически и функционални характеристики ” – Т с		100 точки

Точките по втория показател на участника се получават по следната формула:

$P2 = Tc \times 0,40$, където:

➤ „0,40” е относителното тегло на показателя.

или

$P2 = 100 \times 0,40 = 40$ точки

в/ Показател „Срок за изпълнение в календарни дни», с оценка 30 точки, при следната обосновка:

Участникът беше оценен за позицията, за която участва, съгласно утвърдената Методика за оценка на офертите, по следния начин:

Показател 3 (П3) – Срок за изпълнение в календарни дни, с максимален брой точки – 100, относителното тегло комплексната оценка – 0,30.

Точките на участника се определят в съотношение към най-краткия срок за изпълнение в календарни дни по следната формула:

$$T_{cp} = 100 \times \frac{\text{Срок min}}{\text{Срок n}}$$

където: „100” е максималните точки по показателя;

- Срок n - е предложеният срок за изпълнение на n-ия участник,
- Срок min е най – краткият предложен срок за изпълнение.

Или

$$T_{cp} = 100 \times \frac{60}{60} = 100 \text{ точки}$$

Точките по третия показател на участника се получават по следната формула:

$P3 = T_{cp} \times 0.30$

където „0,30” е относителното тегло на показателя

или

$P3 = 100 \times 0.30 = 30$ точки

КОМПЛЕКСНА ОЦЕНКА НА ОФЕРТАТА, беше изчислена по формулата:

$КО = P1 + P2 + P3$

или

$КО = 30 + 40 + 30 = 100$ точки

3. ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА” – със седалище и адрес на управление: гр.Варна, ул. „Генерал Колев” №28, ет.5, ап.10, ЕИК 103627297, представлявано от *Светлана* заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД *Митева*, в качеството ѝ на представляващ и собственик с подадена оферта вх.№3/20.03.2018год. за **Обособена позиция №3 „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на ЦПУ фреза по процедура с предмет: „Доставка, монтаж, инсталация и въвеждане в експлоатация на Шприц машина тип 1, Шприц машина тип 2, Бластавтомат и ЦПУ фреза по проект BG16RFOP002-3.001-0522 "Повишаване на енергийната ефективност на "Зиесто" АД", финансиран по Оперативна програма "Иновации и конкурентоспособност" 2014-2020”, по 3 обособени позиции.**

В офертата си кандидатът е направил следните предложения:

Участникът предлага да достави, по отношение на Обособена позиция №3, следното:

ЦПУ фреза

Марка: Haas Automation Inc.

Модел: VM-3

Производител: Haas Automation Inc.

Технически характеристики:

Размери на работната маса: 1372x635 мм

Тегло на детайла: 1000 кг

Скорост на шпиндела 60-15000 об/мин

Мощност 18 kW

Участникът предлага следните допълнителни технически и функционални характеристики на офериранияте от тях артикули по позицията:

Позиция №3 ЦПУ фреза	Параметри Наличие – Да Липса - Не
1	2
1.Управлението на машината да може да се превключва на български език	Да
2.Управлението и машината да са от един производител	Да
3. Мазане на направляващите по осите с грес	Да
4. Наличие на Т-образни канали по ширина и дължина на работната маса	Да
5.Възможност за мониторинг на машината чрез интернет	Да
6.Наличие на безжична система за измерване базите на детайла и дължината на инструмента	Да
7. Система за подаване на охл. течност през инструмента с налягане по-високо от 20Bar	Да
8. Наличие на програмируем крайник за подаване на охл. течност	Да
9. Наличие на 4-та ос	Да
10. Възможност за пълна интерполация по 4-та ос	Да

Приложени са следните документи като доказателство, че техническите и функционални характеристики на описаното по-горе оборудване са в пълно съответствие с изискванията от техническата спецификация на Възложителя и също така доказват наличието на предложените допълнителни технически и функционални характеристики:

1. Разпечатки от техническите спецификации на машината от Интернет страницата на производителя Haas Automation Inc.

Участникът предлага да достави оборудването по обособената позиция при следните цени:

№	Описание на доставките	К-во /бр./	Единична цена в лева	Обща цена в лева без ДДС
1	<i>ЦПУ фреза</i>	1	225 480.00	225 480.00

Участникът предлага срок за изпълнение на предмета на процедурата – 16 календарни дни.

Получени оценки от кандидата по всеки показател:

а/ Показател „Предложена цена” с оценка 30 точки, при следната обосновка:

Участникът беше оценен за позицията, за която участва, съгласно утвърдената Методика за оценка на офертите, по следния начин:

Показател 1 (П1)- “Предложена цена”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,30.

Точките на участника се определяха 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.

или

$$T_{ц} = 100 \times \frac{225\,480.00}{225\,480.00} = 100 \text{ т.}$$

Точките по първия показател на участника се получават по следната формула:

$$P_1 = T_{ц} \times 0,30, \text{ където:}$$

- “0,30” е относителното тегло на показателя

или

$$P_1 = T_{ц} \times 0,30 = 30 \text{ точки}$$

б/ Показател „Съответствие с допълнителни технически и функционални характеристики ” с оценка 40 точки, при следната обосновка:

Участникът беше оценен за позицията, за която участва, съгласно утвърдената Методика за оценка на офертите, по следния начин:

Показател 2(П2) - „Съответствие с допълнителни технически и функционални характеристики”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40.

Точките на участника по този показател се определяха, както следва:

Позиция №3	Параметри	Точки
ЦПУ фреза		
1	2	3
1.Управлението на машината да може да се превключва на български език	Да	10
2.Управлението и машинатадасаотединпроизводител	Да	10
3. Мазаненананавляващитепоосите с грес	Да	10
4. Наличие на Т-образни канали по ширина и дължина на работната маса	Да	10
5.Възможност замониторингнамашинатачрезинтернет	Да	10
6.Наличие на безжичнасистема за измерване базите на детайла и дължината на инструмента	Да	10
7. Система за подаване на охл. течност през инструмента с налягане по-високо от 20Bar	Да	10
8. Наличие на програмируем накрайник за подаване на охл. течност	Да	10
9. Наличие на 4-та ос	Да	10
10. Възможност за пълна интерполация по 4-та ос	Да	10
Брой точки по показател „Съответствие с допълнителни технически и функционални характеристики” – Т с		100 точки

Точките по втория показател на участника се получават по следната формула:

$$П 2 = Т с \times 0,40, \text{ където:}$$

- “0,40” е относителното тегло на показателя.
или

$$П 2 = 100 \times 0,40 = 40 \text{ точки}$$

в/ Показател „Срок за изпълнение в календарни дни» , с оценка 30 точки, при следната обосновка:

Участникът беше оценен за позицията, за която участва, съгласно утвърдената Методика за оценка на офертите, по следния начин:

Показател 3 (ПЗ) – Срок за изпълнение в календарни дни, с максимален брой точки – 100, относителното тегло комплексната оценка – 0,30.

Точките на участника се определят в съотношение към най-краткия срок за изпълнение в календарни дни по следната формула:

$$T_{cp} = 100 \times \frac{\text{Срок min}}{\text{Срок n}}$$

където: „100” е максималните точки по показателя;

- Срок n - е предложеният срок за изпълнение на n-ия участник,
- Срок min е най – краткият предложен срок за изпълнение.

Или

$$T_{cp} = 100 \times \frac{16}{16} = 100 \text{ точки}$$

Точките по третия показател на участника се получават по следната формула:

$$ПЗ = T_{cp} \times 0.30$$

където „0,30” е относителното тегло на показателя

или

$$ПЗ = 100 \times 0.30 = 30 \text{ точки}$$

КОМПЛЕКСНА ОЦЕНКА НА ОФЕРТАТА, беше изчислена по формулата:

$$КО = П 1 + П 2 + П 3$$

или

$$КО = 30 + 40 + 30 = 100 \text{ точки}$$

III. Фаза по класиране на офертите:

Оценителите предлагат следното класиране на допуснатите кандидатите по позиции:

За Позиция №1:

На първо място - **ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА”** – със седалище и адрес на управление: гр.Варна , ул.”Генерал Колев”№28, ет.5, ап.10, ЕИК 103627297, представлявано от *Светлана* заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД *Митева* с комплексна оценка на предложението – 96,4 точки.

За Позиция №2:

На първо място - **ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА”** – със седалище и адрес на управление: гр.Варна , ул.”Генерал Колев”№28, ет.5, ап.10, ЕИК 103627297, представлявано от *Светлана* заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД *Митева* с комплексна оценка на предложението – 100 точки

За Позиция №3:

На първо място **ЕТ „ПРОФИХОБИ – СВЕТЛАНА МИТЕВА”** – със седалище и адрес на управление: гр.Варна , ул.”Генерал Колев”№28, ет.5, ап.10, ЕИК 103627297, представлявано от *Светлана* заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД *Митева* с комплексна оценка на предложението – 100 точки.

Заседанието приключи в 16:00ч.

Приложение:

1. Декларации за безпристрастност и поверителност.

Настоящият протокол, съставен на 21.03.2018год. се предава на бенефициента за вземане на решение по чл.8, ал.4 от Постановление №160 на Министерския съвет от 01.07.2016г.

Оценители

- 1.Ганка Андонова заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД
- 2..Елена Любенова заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД
3. Иван Велков заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД

Оценители с особено мнение :

- 1.
- 2.

Бенефициент: заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД

Тодор Славов заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД
(трите имена и подпис)

21.03.2018 г.
(дата на приемане на протокола)

Бенефициент: заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД

Тодор Славов заличено на основание чл.4 от ЗЗЛД
(трите имена и подпис)

04.04.2018 г.
(дата на утвърждаване¹ на протокола)

¹В случаите, в които бенефициентът се възползва от правото на предварителен контрол, Протоколът се утвърждава след получаване на одобрение от Управляващия орган.