



## ПРИМЕРНА МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

### ПОКАЗАТЕЛИ И МЕТОДИКА ЗА ОЦЕНКА НА ОФЕРТИТЕ

**Бенефициент: „ЕНЕРКО БГ” ООД**

**Номер на договора: BG16RFOP002-1.001-0012-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:

#### **„Придобиване на ново оборудване, необходимо за внедряване в производството на иновативен многоходов соларен колектор в ЕНЕРКО БГ ООД”**

състояща се от 17 обособени позиции, както следва:

Обособена позиция 1: „Доставка на 1 брой абкант преса”;

Обособена позиция 2: „Доставка на 1 брой хидравлична гилотина”;

Обособена позиция 3: „Доставка на 1 брой щанца с цифрово-програмно управление”;

Обособена позиция 4: „Доставка на 1 брой машина за плазмено рязане”;

Обособена позиция 5: „Доставка на 1 брой машина за автоматично разпробиване и бертване на медни тръби”;

Обособена позиция 6: „Доставка на 1 брой хидравлична комбинирана пресножица”;

Обособена позиция 7: „Доставка на 1 брой хидравлична машина за рязане на тгли”;

Обособена позиция 8: „Доставка на 1 брой тривалов електромеханичен вал”;

Обособена позиция 9: „Доставка на 1 брой зега”;

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

1

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД ” Бенефициент: „ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



Обособена позиция 10: „Доставка на 1 брой инсталация за прахово боядисване на метални изделия”;  
Обособена позиция 11 „Доставка на 1 брой колонна пробивна машина”;  
Обособена позиция 12: „Доставка на 1 брой универсален струт”;  
Обособена позиция 13: „Доставка на 1 брой фрезова и пробивна машини”;  
Обособена позиция 14: „Доставка на 2 броя машина за рязане на тръби и профили”;  
Обособена позиция 15: „Доставка на 2 броя инверторен заваръчен апарат”;  
Обособена позиция 16: „Доставка на 1 брой апарат за точково заваряване”;  
Обособена позиция 17: „Доставка на 1 брой ръчноводим електрокар високоповдигач.

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

За допуснатите до участие оферти ще се прилага критерий „Оптимално съотношение качество-цена” на база получената от всяка оферта „Комплексна оценка” – (КО), като сума от индивидуалните оценки по следните показатели:

- 1. Предложена цена;**
- 2. Време за доставка;**
- 3. Допълнителни технически характеристики;**
- 4. Гаранционни условия и следгаранционно обслужване**

Всеки един от тези показатели има максимален брой точки 100 и съответно относително тегло в комплексната оценка, както е дадено в Таблица № 1:

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	<b>Т ц.</b>
2. Време за доставка – П 2	40 % (0,40)	100	<b>Т д.</b>
3. Допълнителни технически характеристики – П 3	20 % (0,20)	100	<b>Т х.</b>

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

2

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД ” Бенефициент: „ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



4. Гаранционни условия и следгаранционно обслужване – П 4	10 % (0,10)	100	Т г.с.
---	-------------	-----	--------

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:

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

- „100” е максималните точки по показателя ;
- „C<sub>min</sub>” е най-ниската предложена цена ;
- „C<sub>n</sub>” е цената на n-я участник.

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

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

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

**Максималният брой точки по показателя „Предложена цена (без ДДС)”, след отчитане на относителното тегло е П1 = 30.**

**Показател 2 - „Време за доставка”, с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,40.**

Точките на участниците се определят в съотношение към най-краткото предложено време за доставка в календарни дни по следната формула:

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----



$$P2 = \frac{T \text{ д min}}{T \text{ д n}} \times 100 \times 0,40$$

- "100" е максималните точки по показателя;
- "Т д min" е най-краткото предложено време за доставка, в календарни дни;
- "Т д n" е предложеното време за доставка на n- я участник;

Точките по първия показател на n- я участник се получават по формулата.

Максималният брой точки по показателя „Време за доставка“, след отчитане на относителното тегло е  $P2 = 40$ .

### !!! ЗАБЕЛЕЖКА:

Участниците следва да предложат в своята оферта време за доставка в календарни дни. Участниците не могат да предлагат време за доставка по-кратко от 20 календарни дни и по-дълго от 120 календарни дни

**Показател 3 – „Допълнителни технически характеристики“**, с максимален брой точки 100 и относително тегло в комплексната оценка – 0,20.

Точките по показателя Т х. за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките, посочени в Таблица № 1 (за **Обособена позиция № 1**), Таблица № 2 (за **Обособена позиция № 2**), Таблица № 3 (за **Обособена позиция № 3**), Таблица № 4 (за **Обособена позиция № 4**), Таблица № 5 (за **Обособена позиция № 5**), Таблица № 6 (за **Обособена позиция № 6**), Таблица № 7 (за **Обособена позиция № 7**), Таблица № 8 (за **Обособена позиция № 8**), Таблица № 9 (за **Обособена позиция № 9**), Таблица № 10 (за **Обособена позиция № 10**), Таблица № 11 (за **Обособена позиция № 11**), Таблица № 12 (за **Обособена позиция № 12**), Таблица № 13 (за **Обособена позиция № 13**), Таблица № 14 (за **Обособена позиция № 14**), Таблица № 15 (за **Обособена позиция № 15**), Таблица № 16 (за **Обособена позиция № 16**), Таблица № 17 (за **Обособена позиция № 17**)

Таблица № 1  
**Обособена позиция 1: „Доставка на 1 брой абкант преса“;**

	Характеристика	Параметър	Точки
--	----------------	-----------	-------

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: „ЕНЕРКО БГ“ 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 „ЕНЕРКО БГ“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



<b>I</b>	Абкант преса			
	<b>1</b>	Управление CNC (ЦПУ) по четири оси Y1, Y2, X и R	Да	20
			Не	0
	<b>2</b>	Задвижване на ограничителя по оси X, (напред - назад) и R (нагоре - надолу) със сервомотори  <i>В съвременната техника за постигане на прецизност и точност на позиционирането се използват сервомотори. Такова трябва да е изпълнението и на тази машина.</i>	Да	20
			Не	0
	<b>3</b>	Светъл отвор между горното подвижно рамо и леглото (т. е. масата), (разстояние между нождържача и масата) мин. 540 mm  <i>Максималният светъл отвор между работната маса и горното подвижно рамо е важен показател на абкант пресите с оглед на това, че от светлият отвор зависи капацитета на машината (той е определящ за максималния размер на детайлите, които могат да се огънат).</i>	Да	20
			Не	0
	<b>4</b>	Скорост ход на долу (бърз ход по Y) - Минимум 190 mm/sec  <i>Почти всички абкант преси с движение по ос Y (движението на огъващото рамо) имат бърз ход на долу, работен ход и обратен ход - ход на горе. Тези скорости варират в големи граници. С бързия напредък в развитието на техниката тези скорости стават все по-високи, в резултат на което машините стават все по-производителни. С оглед доставката на една съвременна, бърза и производителна машина скоростта в ход на долу по Y не трябва да бъде по-малка от 190mm/sec.</i>	Да	20
			Не	0
	<b>5</b>	Скорост при обратен ход, ход на горе (по Y) -	Да	20

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

5

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: “ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



	Минимум 170 mm/sec	Не	0
	<i>Почти всички абкант преси с движение по ос Y (движението на огъващото рамо) имат бърз ход на долу, работен ход и обратен ход - ход на горе. Тези скорости варират в големи граници. С бързия напредък в развитието на техниката тези скорости стават все по-високи, в резултат на което машините стават все по-производителни. С оглед на доставката на една съвременна, бърза и производителна машина скоростта при обратен ход, ход на горе (по Y) не трябва да бъде по-малка от 170mm/sec.</i>		
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>			<b>100 точки</b>

Таблица № 2  
Обособена позиция 2: „Доставка на 1 брой хидравлична гилотина”;

	Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>Хидравлична гилотина</b>		
<b>1</b>	Цифрово управление позволяващо създаване на програми и тяхното запамятаване	Да Не	10 0
<b>2</b>	Максимална дебелина на рязане – от 8 до 10 mm включително <i>Гилотината трябва да е с капацитет който да позволява разкроя на дебели листове ламарини.</i>	Да Не	10 0
<b>3</b>	Височина на работния плот от 750 до 800 mm (включително)  <i>Височината на работния плот е от изключителна важност с оглед улесняване на оператора при подаване на заготовките за огъване. От удобство за работа с машината, височината на работния плот трябва да бъде в посочения диапазон</i>	Да Не	10 0

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД ” Бенефициент: “ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



4	Мощност на главен двигател (електромотор) до 15 kW (включително)  <i>В съвременната техника се използват най-различни по вид и мощност електромотори. С цел закупуването и доставката на една съвременна, модерна и икономична машина.</i>	Да	10
		Не	0
5	Мощност на електромотора задвижващ ограничителя - до 0,37 kW (включително)  <i>В съвременната техника се използват най-различни по вид и мощност електромотори. С цел закупуването и доставката на една съвременна, модерна и икономична машина.</i>	Да	20
		Не	0
6	Брой хидравлични притискачи – минимум 17 броя  <i>Хидравличните притискачи, притискат ламарината към работния плот, точно в момента преди да започне самото рязане. По този начин те спомагат за точното и прецизно рязане. По големия брой хидравлични притискачи гарантират това а и дават по голяма гъвкавост на оператора.</i>	Да	20
		Не	0
7	Височина на машината – до 1650 mm	Да	20

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: „ЕНЕРКО БГ“ 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 „ЕНЕРКО БГ“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.





	(включително)  <i>Изискването се налага с цел съобразно капацитета на машината и площта която тя заема при монтажа и. Условието е посочено от гледна точка на компактност с оглед на това машината да бъде малка и да не заема прекалено голямо пространство. Взето е предвид разпологаемостта място в предприятието за монтаж на тази машина.</i>	Не	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>			<b>100 точки</b>

Таблица № 3  
Обособена позиция 3 „Доставка на 1 брой щанца с цифрово-програмно управление”;

	Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>Щанца с цифрово-програмно управление</b>		
<b>1</b>	Машина с индексна многопозиционна глава с минимум 8 инструмента.	Да Не	20 0
<b>2</b>	Работен обхват по оси X и Y без функцията репозициониране – минимум 2540 x 1270 mm  <i>Този показател е от съществено значение за целите на производството, т. к. дава възможност за обработката на широкоформатен лист стандартна ламарина (2500 x 1250 mm) без да се налага използването на функцията репозициониране по оста X, това значително улеснява оператора а и ускорява производствения процес т. к. не се губи време за репозициониране.</i>	Да Не	20 0
<b>3</b>	Размер на масата – Минимум 2625 x 4950 mm	Да	20

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: “ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.





		<i>Движение по ос X без репозициониране трябва да е минимум 2540 мм, което ще позволи обработка на стандартен лист с дължина 2500 мм, без да се извършва репозициониране. Размерът на масата също трябва да е съобразен с това изискване, в противен случай (ако масата е малка), листа ламарина ще излиза от нея, ще провисва – което ще доведе до нейното изкривяване. Това неудобство задължително трябва да се избегне от съображения за сигурност на персонала, за да не излиза обработвания лист извън масата.</i>	Не	0
	<b>4</b>	Скорост по осите:  <i>С цел закупуването и внедряването на една съвременна и производителна щанц машина, скоростта (движението) по оси X и Y трябва да бъде не по-малко от.</i>		
	<b>4.1.</b>	Скорост по ос X – минимум 90 m/min	Да	20
			Не	0
	<b>4.2.</b>	Скорост по ос Y – минимум 60 m/min	Да	20
			Не	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>				<b>100 точки</b>

Таблица № 4  
Обособена позиция 4: „Доставка на 1 брой машина за плазмено рязане”;

	Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>Машина за плазмено рязане</b>		
	<b>1</b> Машина с CNC (ЦПУ) управление	Да	20
		Не	0
	<b>2</b> Компактна машина с максимални габаритни размери  <i>Изискването се налага с цел съобразно капацитета на машината и площта която тя заема при</i>		

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: “ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



	<i>монтажа и. Условието е посочено от гледна точка на компактност с оглед на това машината да бъде малка и да не заема прекалено голямо пространство. Взето е предвид разпологаемостта място в предприятието за монтаж на тази машина.</i>		
2.1.	Ширина на машината до - 2140 mm (включително)	Да	20
		Не	0
2.2.	Дължина на машината - до - 4450 mm (включително)	Да	20
		Не	0
3.	Височина на работната маса от 600 mm до 750 mm (включително)  <i>Работната маса на машината трябва да бъде сравнително ниска за удобно зареждане с метални листи за разкрой и лесното отстраняване (събиране) на готовите детайли.</i>	Да	10
		Не	0
4.	CAD CAM софтуер, за изчертаване на детайли, тяхното оптимално разполагане върху листа ламарина, с възможност за конвертиране на готови чертежи	Да	10
		Не	0
5.	Плазмен генератор, позволяващ рязане на ламарини с дебелина до 38 mm	Да	10
		Не	0
6.	Плазмена горелка с автоматично следене височината на листа ламарина	Да	10
		Не	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>			<b>100 точки</b>

Таблица № 5  
Обособена позиция 5: „Доставка на 1 брой машина за автоматично разпробиване и бертване на медни тръби”;

	Характеристика	Параметър	Точки
I	Машина за автоматично разпробиване и бертване на медни тръби		

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: „ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



1	Машина с удобно управление със сензорен екран	Да	5
		Не	0
2	Серво подаване на заготовката	Да	5
		Не	0
3	Контролер с възможност за запамяване на програмата и последващото и стартиране	Да	5
		Не	0
4	Контролната система автоматично да отчита обработваното количество	Да	5
		Не	0
5	Максимален диаметър на тръбата – Ø 40 mm или повече	Да	20
		Не	0
6	Дебелина на стената на заготовките – 1 ~ 2,7 mm	Да	20
		Не	0
7	Оборудване съпътстващо доставката: инструмент за пробиване Ø 12 mm и бертване на тръба с диаметър 22 mm и дебелина на стената 1 mm	Да	20
		Не	0
8	Оборудване съпътстващо доставката: инструмент за пробиване Ø 16 mm и бертване на тръба с диаметър 35 mm и дебелина на стената 1,5 mm	Да	20
		Не	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>			<b>100 точки</b>

Таблица № 6  
Обособена позиция 6: „Доставка на 1 брой хидравлична комбинирана пресножица”;

	Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>Хидравлична комбинирана пресножица</b>		
1	Машина с отсек за изрязване на край, с капацитет на рязане минимум 8 mm* (* - дебелина на ламарина която може да се реже)	Да	25
		Не	0
2	Машина с лесна и бърза настройка и смяна на инструмента за пробиване	Да	25
		Не	0
3	Машина със отсек за гилотинно рязане позволяващо разкроя на тесни листове ламарини и шини	Да	25
		Не	0
4	Мощност на мотора – до 4 kW (включително)	Да	25

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

11

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г.  
„Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: „ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



	<i>В съвременната техника се използват най-различни по вид и мощност електромотори. С цел закупуването и доставката на една съвременна, модерна и икономична машина.</i>	Не	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>			<b>100 точки</b>

Таблица № 7  
Обособена позиция 7: „Доставка на 1 брой хидравлична машина за рязане на ъгли”;

	Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>Хидравлична машина за рязане на ъгли</b>		
<b>1</b>	Работна маса с линеали и водачи за лесна и точна работа с машината	Да Не	50 0
<b>2</b>	Педал за управление на рязането – жило с директна връзка към вентила стартиращ и прекъсващ процеса на рязане.	Да Не	50 0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>			<b>100 точки</b>

Таблица № 8  
Обособена позиция 8: „Доставка на 1 брой тривалов електромеханичен вал”;

	Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>Тривалов електромеханичен вал</b>		
<b>1</b>	Машина с асиметрично разположени валове	Да Не	20 0
<b>2</b>	Валове от специална стомана (стомана с висока твърдост) и закалени по индукционен път (допълнителна обработка, осигуряваща по-висока износоустойчивост и предпазваща валовете от надраскване и нараняване)	Да Не	20 0
<b>3.</b>	Моторизирано задвижване на задния (т.е.	Да	20

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД ” Бенефициент: „ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



	страничния) вал – нагоре - надолу  <i>Това е вала посредством чието повдигане се осъществява самото огъване. С цел улесняване на оператора а и с оглед на по-бързото настройване на машината, моторизирането на този вал се счита за предимство.</i>	Не	
4	Работна дължина – от 2100 до 2300 mm включително	Да	20
		Не	0
5	Капацитет на огъване с преден подгъв, на цяла дължина – 5 mm или повече. При условие за минимален диаметър на огъваното изделие от 255 mm	Да	20
		Не	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>			<b>100 точки</b>

Таблица № 9  
Обособена позиция 9: „Доставка на 1 брой зегга”;

	Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>Зегга</b>		
1	Електро-механична машина с удобен и подвижен пулт на управление	Да	50
		Не	0
2	Отделен от машината педал за управление, с аварийен стоп бутон и позволяващ управление – въртене на ролките както по часовниковата стрелка, така и обратно	Да	50
		Не	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>			<b>100 точки</b>

Таблица № 10  
Обособена позиция 10: „Доставка на 1 брой инсталация за прахово боядисване на метални изделия”;

	Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>Инсталация за прахово боядисване на метални изделия</b>		

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: “ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



<b>1</b>	Компоненти на инсталацията:		
<b>1.1.</b>	<b>Комплекс за електростатично нанасяне с:</b> Габаритни размери - дължина – до 2 600 mm (включително) ширина – до 2 100 mm (включително) височина – до 3 200 mm (включително)  - Размери на работните отвори за ръчно електростатично нанасяне на праховия агент - височина - 1 400 mm ширина - 1 600 mm	Да Не	25 0
<b>1.2.</b>	Апаратура за прахово боядисване с ръчен пистолет електростатичен - Входно напрежение - от 0 до 24 V импулсно - Изходно напрежение - от 0 до 100 kV - Полярност - отрицателна	Да Не	25 0
<b>1.3.</b>	Пещ за формиране - Тип - електрическа, конвективна, проходна, с врати - Габаритни размери на работното пространство - дължина – 2 400 mm ширина – 1 000 mm височина – 1 800 mm - Размери на проходния отвор – ширина – 800 mm височина – 1 650 mm - Номинална температура - 250° C - Работна температура - 180-200° C	Да Не	25 0
<b>1.4.</b>	Релсов път - Вид - подвесен - Товароносимост – до 50 кг/подвеска	Да Не	25 0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>			<b>100 точки</b>

Таблица № 11  
Обособена позиция 11: „Доставка на 1 брой колонна пробивна машина”;

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

14

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: „ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



		Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>		<b>Колонна пробивна машина</b>		
	<b>1</b>	Максимален капацитет на пробиване – минимум Ø 32 mm	Да Не	20 0
	<b>2</b>	Разстояние между шпиндела и колоната – минимум 230 mm	Да Не	20 0
	<b>3</b>	Охлаждане	Да Не	20 0
	<b>4</b>	Диаметър на колоната – минимум 130 mm	Да Не	20 0
	<b>5</b>	Максимално разстояние от върха на шпиндела до масата – минимум – 1190 mm	Да Не	20 0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>				<b>100 точки</b>

Таблица № 12  
Обособена позиция 12: „Доставка на 1 брой универсален струг”;

		Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>		<b>Универсален струг</b>		
	<b>1</b>	Обработваем диаметър без мост – минимум 580 mm	Да Не	25 0
	<b>2</b>	Проходен отвор на шпиндела– минимум 52 mm	Да Не	25 0
	<b>3</b>	Принадлежности съпътстващи доставката - три челюстен самоцентриращ се патронни - четири челюстен несамоцентриращ се патронни - неподвижен люнет	Да Не	25 0
	<b>4</b>	Обработваем диаметър над супорта - минимум 240 mm	Да Не	25 0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>				<b>100 точки</b>

Таблица № 13

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД ” Бенефициент: “ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.





**Обособена позиция 13: „Доставка на 1 брой фрезова и пробивна машина”;**

		Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>		<b>Фрезова и пробивна машина</b>		
	<b>1</b>	Работна маса с размери – минимум 280 x 1400 mm	Да Не	10 0
	<b>2</b>	Автоматично подаване по оси X, Y - за масата	Да Не	10 0
	<b>3</b>	Ход на масата по ос X – минимум 800 mm	Да Не	10 0
	<b>4</b>	Ход на масата по ос Y – минимум 230 mm	Да Не	10 0
	<b>5</b>	Скорост на вертикален шпиндел– регулируема в диапазона, минимум: 90 – 2000 оборота в минута (rpm)	Да Не	20 0
	<b>6</b>	Скорост на хоризонтален шпиндел – регулируема в диапазона, минимум: 45 – 1350 оборота в минута (rpm)	Да Не	20 0
	<b>7</b>	Цифрова индикация по осите	Да Не	10 0
	<b>8</b>	Осветление на работната зона	Да Не	10 0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>				<b>100 точки</b>

Таблица № 14  
**Обособена позиция 14: „Доставка на 2 броя машина за рязане на тръби и профили”;**

		Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>		<b>Машина за рязане на тръби и профили</b>		
	<b>1</b>	Машина използваща за рязане – метален диск с диаметър минимум 315 mm	Да Не	50 0
	<b>2</b>	Капацитет на рязане прав ряз - тръба минимум Ø105, под ъгъл от 45 градуса минимум Ø90 mm	Да Не	25 0
	<b>3</b>	Капацитет на рязане за профилни тръби, под ъгъл	Да	25

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: “ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



	от 45 градуса минимум 90x60 mm	Не	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>			<b>100 точки</b>

Таблица № 15  
Обособена позиция 15: „Доставка на 2 броя инверторен заваръчен апарат”;

		Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>Инверторен заваръчен апарат</b>			
	<b>1</b>	Инверторен заваръчен апарат с ВОДНО охлаждане	Да	50
			Не	0
	<b>2</b>	Междинен кабел минимум 2 метра	Да	25
			Не	0
	<b>3</b>	Телоподаващо с регулируема скорост на подаване	Да	25
			Не	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>				<b>100 точки</b>

Таблица № 16  
Обособена позиция 16: „Доставка на 1 брой апарат за точково заваряване”;

		Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>	<b>Апарат за точково заваряване</b>			
	<b>1</b>	Компактна машина с тегло до 160 килограма <i>Изискването се налага с цел съобразно капацитета на машината и технологичната нужда на процеса за заваряване който ще налага периодичното местене на машината.</i>	Да	50
			Не	0
	<b>2</b>	Машина с удобно разположен ключ (шалтер) за пускане и спиране, на степени за удобно превключване и настройка спрямо дебелината на материала който ще се заварява	Да	50
			Не	0

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: “ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>	<b>100 точки</b>
---	----------------------

Таблица № 17  
Обособена позиция 17: „Доставка на 1 брой ръчноводим електрокар високоповдигач”

		Характеристика	Параметър	Точки
<b>I</b>		<b>Ръчноводим електрокар високоповдигач</b>		
	<b>1</b>	Тип на управление на задвижващото колело - импулсен регулатор <b>AC/150A</b> , включително регенеративно спиране с обратно зареждане на батерията, позволяващо увеличаване на пробегата с едно зареждане	Да Не	20 0
	<b>2</b>	Аварийна и Паркинг спирачка /PARKING and EMERGENCY Brake/ – електромагнитна спирачка, куплирана към вала на Тяговия двигател	Да Не	20 0
	<b>3</b>	Батерия тягова - стандартна с течен електролит	Да Не	20 0
	<b>4</b>	Висококачествено вградено автоматично Зарядно Устройство <b>24V/30A</b>	Да Не	20 0
	<b>5</b>	Мултифункционален дисплей с визуализация – степента на зареденост на батерията	Да Не	20 0
<b>Максимално възможни точки по показател „Допълнителни технически характеристики” – Т х.</b>				<b>100 точки</b>

Максималният брой точки по показателя Т х. се изчислява като:

$P3 = T x \times 0,20$ , където: “0,20” е относителното тегло на показателя.

**Максималният брой точки по показателя „Допълнителни технически характеристики”, след отчитане на относителното тегло е  $P3 = 20$ .**

Показател 4 – “Гаранционни условия и следгаранционно обслужване”, с максимален брой точки – 100 и относително тегло - 0,10.

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

18

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: “ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



Максималният брой точки получава офертата/те, която/които е с предложени най-добри условия по отношение на гаранционния сервиз. Точките по показателя за всяка оферта се изчисляват, като сума от точките посочени в таблица № 18.

Таблица № 18 за показател П 4

	Характеристика	Параметри	Точки
1	Гаранционен срок в месеци	> 12 месеца и < 13 месеца	5
		> = 13 месеца и < 24 месеца	10
		> = 24 месеца и < 36 месеца	15
		> = 36 месеца и < 48 месеца	20
		> = 48 месеца и <= 60 месеца	<b>50</b>
2	Време за реакция при авария с посещение на сервизен екип	>=1 час и <=8 час	<b>20</b>
		>= 9 часа и <=16 часа	15
		>= 17 часа и <=24 часа	5
3	Възможност за подмяна на дефектиралото оборудване с налично на склад със същите параметри, докато се осъществи ремонтът	Да, има	<b>30</b>
		Не, няма	0
<b>Максимално възможни точки по показател „Гаранционни условия и следгаранционно обслужване“ – Т г.с.</b>			<b>100 точки</b>

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 100 точки - колона 3.

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

$$П 4 = Т \text{ г.с.} \times 0,10, \text{ където :}$$

➤ „0,10” е относителното тегло на показателя.

### **ЗАБЕЛЕЖКА!!!**

**Участниците следва да предложат в своята оферта гаранционен срок в месеци. Участниците не могат да предлагат гаранционен срок по-кратък от 12 календарни месеца и по-дълъг от 60 календарни месеца.**

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

19

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент: “ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА  
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

**Участниците следва да предложат в своята оферта време за реакция при авария с посещение на сервизен екип в астрономически часове. Участниците не могат да предлагат време за реакция по-кратко от 1 астрономически час и по-дълго от 24 астрономически часа.**

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 + П4** Максимален брой точки за **КО = 100**

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

-----[www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg)-----

20

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г.  
„Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “ Бенефициент:“ЕНЕРКО БГ” 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 „ЕНЕРКО БГ“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.