



РЕШЕНИЕ

№ МТ – 04 - 6.02./16.02 2018г.

Относно: определяне на изпълнители по договори за обществена поръчка с предмет: „Доставка на резервни части за електрически локомотив EL-2“ - реф. № 97/2017г. по две обособени позиции от предмета на поръчката:

Обособена позиция №1 – Доставка на палец за пневматичен контактор DLS 6A.

Обособена позиция №2 – Доставка на резервни части за централна опора на EL-2.

Правно основание: чл.22, ал.1 т.6 от ЗОП.

Процедурата е открита с Решение №135 от 16.08.2017г. на Изпълнителния директор.

Вид на процедурата – открита процедура по реда на чл.132 от ЗОП.

Обявлението за поръчка е публикувано в Регистъра на Обществените поръчки на 18.08.2017г.

Уникален номер на поръчката в РОП: 00265-2017-0126.

Обявлението е публикувано в Официален вестник на ЕС под номер 2017/S 157-326067 от дата 18.08.2017г.

Връзка към електронната преписка в профила на купувача: <http://www.marica-iztok.com/offers2/dostavka-na-rezervni-chasti-za-elektricheski-lokomotiv-el-2-1145.html>

На основание чл.108, т.1 във връзка с чл.106, ал. 6 от ЗОП и утвърдени протоколи, и доклад от работата на комисията по провеждане на процедурата за възлагане на обществената поръчка:

А) Приемам резултатите от работата на комисията:

1. Участници, отстранени от процедурата, и мотивите за отстраняването им:

1.1. Обособена позиция №1 – Доставка на палец за пневматичен контактор DLS 6A.

1.1.1. „Трега“ ООД, град Пловдив - вх. № 2/25.09.2017 г., 09:21 часа.

Мотиви:

Правно основание: чл. 107, т.1 ЗОП и чл. 107, т. 2, буква „а“ ЗОП.

Фактическо основание: Предложението за изпълнение на поръчката на участника по Обособена позиция №1 – „Доставка на палец за пневматичен контактор DLS 6A“ не отговаря на предварително обявените условия и изисквания, посочени от Възложителя по точка 1.6 на Документацията за участие - „Изисквания и условия на възложителя относно предложението за изпълнение на поръчката. Документи, които участникът следва да представи за доказване съответствието си с изискванията на Възложителя” - 1.6.1. За обособена позиция №1, трето тире.

Съгласно изискванията и условията, посочени по точка 1.6.1 на документацията за участие, в предложението за изпълнение на поръчката, участниците трябва да декларират производител и страна на произход на предлаганото изделие, ако не са производител на предлаганото изделие да представят документ от производителя, даващ право на участника да продава/предлага продукцията му. По точка 1.6.1, трето тире, е въведено следното изискване: „Производителят на палец за пневматичен контактор DLS 6A трябва да е



сертифициран по EN ISO 9001:2015 или еквивалент с обхват, включващ и една от следните дейности – производство по метода на прахова металургия или изработване на изделия от цветни метали“.

Участникът „Трега“ ООД, град Пловдив в техническото си предложение е декларирал за производител на предлагания палец за пневматичен контактор DLS 6A дружеството „Криоген“ ЕООД, България. Представен е сертификат с регистрационен № 32 100 140204 съгласно БДС EN ISO 9001:2008, издаден на „Криоген“ ЕООД, Пловдив, България, с обхват „Търговия с индустриални продукти; топлоизолации; уплътнителни материали; инженерни пластмаси; материали за почистване; метални компоненти; транспортни ленти и аксесоари; предпазни средства; индустриални лубриканти и задвижващи елементи, както и оборудване за минната индустрия, енергетиката, машиностроенето, електрониката и транспорта. Проектиране и производство на инженерни пластмаси и полиуретан както и детайли от тях; полиетиленови изделия; ролки за транспортни пътища; уплътнения; каучукови изделия; метално оборудване“.

Производителят „Криоген“ ЕООД, Пловдив на предлаганото изделие - палец за пневматичен контактор DLS 6A не е сертифициран с обхват, включващ и една от следните дейности – производство по метода на прахова металургия или изработване на изделия от цветни метали, каквото е изискването на Възложителя по точка 1.6.1, трето тире на документацията за участие.

1.1.2. „ЗТВ“ АД, град Каблешково - вх. № 1/20.09.2017 г., 10:30 часа.

Мотиви:

Правно основание: чл. 107, т. 2, буква „а“ ЗОП и чл. 107, т.3 ЗОП

Фактическо основание:

На основание чл. 72 ал. 3 от ЗОП, комисията разгледа, обсъди и оцени представената писмена обосновка. Комисията не приема обосновката за начина на образуване на предложената цена за изпълнение на Обособена позиция №1.

Счита, че изложените обстоятелства, освен че са общи и необективни и не доказват нито една от хипотезите на ЗОП, залежали в чл.72, ал.2:

1. Икономическите особености на производствения процес;
2. Избраните технически решения или наличието на изключително благоприятни условия за участника за предоставянето на продуктите;
3. Оригиналност на предложеното от участника решение по отношение на доставките
4. Спазването на задълженията по чл.115;
5. Възможността участникът да получи държавна помощ;

В представената обосновка участникът не е посочил нито една от хипотезите, описани по-горе.

В обосновката участникът твърди, че е предприятие в постоянен процес на модернизация, съобразяване и достигане на най-напредналите производствени практики в неговата сфера на дейност. Не е посочено в какво точно се изразява модернизацията на предприятието и как това се отразява конкретно върху себестойността на изделията.

Не са описани кои и какви са най-напредналите производствени практики. Участникът не е посочил, дали тези практики ще бъдат прилагани конкретно при изработката на изделието и как това ще се отрази върху крайната цена.

Участникът е обърнал внимание в обосновката си, че чрез изработена комплексна инструментална екипировка и използване на високо технологично оборудване е успял да намали разходите си и да повиши производствения си капацитет, вследствие на което е постигната достатъчно ниска себестойност на неговата продукция, която е довела до изключително конкурентното му присъствие на пазара.



Това обстоятелство не го поставя в изключително благоприятни условия спрямо останалите участници, както и не доказва икономичност на производствения процес. Описанието е бланкетно и недоказано. Не е представена справка или друг документ с описание на инструменталната екипировка, която ще използва при изработка на изделията.

На трето място в обосновката си участникът е обосновал предложена цена за изпълнение поръчката с постигането на по-добри цени по отношение на неговите доставки, заради значително завишен обем суровина и услуги, ползвани от него към настоящия момент, тъй като участникът използва производствения си капацитет в пълен обем и работа в идеално съотношение на заетост. Това твърдение е недоказано от участника. Липсва обосновка по какъв начин завишения обем суровини влияе върху цената на изделията. Използването на производствения капацитет на предприятието не е относимо към настоящата обосновка. Доколко едно предприятие използва капацитета си зависи от други фактори – като брой поръчки, персонал, сключени договори.

От така представената обосновка не става ясно как са обосновани разходите от страна на участника, какви обстоятелства аргументират посочената цена, какви обстоятелства оказват влияние при определянето ѝ, нито са посочени факти относно евентуални по-ниски разходи за участника, които комисията би могла да приеме.

Освен това в обосновката участникът е посочил, че е избрал техническо решение за предоставяне на продукта (палец за пневматичен контактор DLS 6A), което техническо решение, според комисията е в противоречие с изискванията на възложителя, посочени в чертеж № EL 01-00-00/1 към техническата спецификация на поръчката.

Мотивите на комисията са следните:

Производител на изделието – палец за пневматичен контактор, предмет на Обособена позиция №1, е участникът „ЗТВ“ АД, град Каблешково.

В писмената си обосновка участникът е направил следното пояснение по отношение на предложената цена за изпълнение на Обособена позиция №1 – „Доставка на палец за пневматичен контактор DLS 6A“ от предмета на поръчката:

„Водени от желание да постигаме усъвършенстване на техническите решения в нашата работа, сме успели да внедрим нови инженерни методи за производство, както изработване на въпросния детайл от две отделни части с последващо обединяване, като това не се отразява на качествениите му показатели, което е доказано от други наши клиенти, за които произвеждаме същият палец, но с разлика в размери. В резултат на това постигаме значително по-голям процент оползотворяване на изходните материали и сме успели да свием разходите си в тази посока, което отново е отразено в цената, която можем да предложим на клиентите си.“

От направеното пояснение се разбира, че участникът „ЗТВ“ АД изработва изделието палец за пневматичен контактор DLS 6A по внедрен от него нов инженерен метод на производство от две отделни части с последващо обединяване. Участникът не е представил никакви доказателства, че предлаганото изделие е еквивалентно на изискваното от Възложителя и отговаря на неговите технически изисквания, поради което комисията приема, че така описаното техническо решение не отговаря на конструктивните изисквания и условията на възложителя, посочени в чертеж № EL 01-00-00/1 към техническата спецификация на поръчката по Обособена позиция №1 – „Доставка на палец за пневматичен контактор DLS 6A“.

Съгласно изискванията на техническата спецификация, изделието палец за пневматичен контактор DLS 6A EL-2 трябва да бъде изработен по приложения чертеж към техническата спецификация на поръчката с № EL 01-00-00/1 и да отговаря на изискванията посочени в него. От чертеж № EL 01-00-00/1 е видно, че изделието е едносъставно (съставено е от един детайл)/ монолитно и не е предвидено да бъде от два детайла с последващо обединяване.



Участникът обосновава предложената по-ниска цена с внедрен от него нов инженерен метод на производство, с който прави промяна в конструкцията на изделието, променя техническото си предложение и не отговаря на предварително обявените условия по техническа спецификация.

1.2. Обособена позиция №2 – Доставка на резервни части за централна опора на EL-2.

1.2.1. „Гишан“ ЕООД, град Стара Загора - вх. № 3/25.09.2017г., 13:29 часа.

Мотиви:

Правно основание: чл.107, точка 1 (предложение второ) от ЗОП.

Фактическо основание:

Участникът е предложил обща стойност за изпълнение на поръчката по Обособена позиция №2 в размер на 39 600,00 лева без ДДС, която стойност надхвърля предварително обявената прогнозна стойност на поръчката по Обособена позиция №2 в размер на 15 500,00 BGN без ДДС, посочена в Обявление за поръчка и Документацията за участие.

Ценовото предложение на участника не отговаря на предварително обявеното условие на Възложителя, посочено в Обявление за поръчка – Раздел II – точка II.2.14) Допълнителна информация и в Документацията за участие - точка 1.5 от „Общо описание и условия за изпълнение на поръчката“, както следва: *„Прогнозната стойност на поръчката по Обособена позиция №2 е 15 500,00 BGN без ДДС и е максималния финансов ресурс осигурен от възложителя. Предложена обща стойност, която надхвърля прогнозната стойност по Обособена позиция №2, ще бъде отстранявана като неотговаряща на предварително обявените условия на възложителя“.*

2. Утвърждавам следното класиране:

2.1. По Обособена позиция №1 – Доставка на палец за пневматичен контактор DLS 6A.

Първо място: „Синтер-М“ АД, град Ямбол.

Второ място: „Гишан“ ЕООД, град Стара Загора.

2.2. По Обособена позиция №2 – Доставка на резервни части за централна опора на EL-2.

Първо място: „Трега“ ООД, град Пловдив.

Мотиви: Предложенията на участниците по Обособена позиция №1 и Обособена позиция №2 отговарят на предварително обявените от Възложителя условия. Представени са всички изискуеми документи от Възложителя. Техническите оферти на участниците съответстват на техническите изисквания в документацията.

Класирането е извършено по обособени позиции.

Класирането е извършено съгласно т.1.5 от документацията за участие. Критерий за оценка на офертите е икономически най-изгодна оферта, изразена чрез най-ниската цена – най-ниска предложена обща стойност за изпълнение на обособена позиция от предмета на поръчката в лева без ДДС. На първо място по съответната обособена позиция е класиран участник с най-ниска предложена обща стойност за изпълнение на поръчката в лева без ДДС.

Б) Определям за Изпълнител на договори за обществена поръчка:



Б.1) По Обособена позиция №1 – „Доставка на палец за пневматичен контактор DLS 6А“ - „Синтер-М“ АД, град Ямбол, при следните условия:

Обща стойност /Цена за изпълнение на поръчката: 31 200,00 лева без ДДС.

Количество: 2 400 броя палец за пневматичен контактор DLS 6А.

Единична цена на изделието: 13,00 лева без ДДС.

Срок за изпълнение на договора –2 години от датата на подписване на договора или до изчерпване на стойността на договора, по заявка на Възложителя.

Срок за изпълнение на всяка доставка - до 20 календарни дни след датата на получаване на заявката на Възложителя.

Б.2) По Обособена позиция №2 – „Доставка на резервни части за централна опора на EL-2“ - „Трега“ ООД, град Пловдив, при следните условия:

Обща стойност /Цена за изпълнение на поръчката: 15 499,44 лева без ДДС.

Количество: 132 броя вложка централен лагер за EL-2.

Единична цена на изделието: 117,42 лева без ДДС.

Срок за изпълнение на договора –2 години от датата на подписване на договора или до изчерпване на стойността на договора, по заявка на Възложителя.

Срок за изпълнение на всяка доставка - до 3 месеца след датата на получаване на заявката на Възложителя.

Мотиви за неприлагането на чл.110, ал.2, т.2 от ЗОП - Обособена позиция №2:

Необходимостта от закупуване на вложка централен лагер за EL-2 по Обособена позиция №2 – „Доставка на резервни части за централна опора на EL-2“ от открита процедура за възлагане на обществена поръчка с предмет: „Доставка на резервни части за електрически локомотив EL-2“ - реф. № 97/2017г. се определя от следните обстоятелства:

Вложката за централен лагер на електрическия локомотив EL-2 е елемент от механичната част на локомотива и служи за „по-меко“ предаване на теглителните и спирачни динамични сили от ходовата част на електровоза на неговия кош. Ходовата част на локомотива се състои от две талиги, с предвиден отвор във всяка една, в който лагеруват централните лагери на коша и където са монтирани вложките, предмет на процедурата. Тъй като през този възел „опора-лагер“ се предават значителни динамични сили от порядъка на до 1 000 kN, ако взаимодействието е метал в метал, то износването на сложни и скъпоструващи детайли ще е интензивно и ще довежда до честа загуба на работоспособност на локомотива поради престой в депо. Затова в този възел се монтират вложки от пресматерия, чиято смяна е улеснена, а самите вложки – евтини.

В настоящият момент, при налични 58 електровоза в „Мини Марица-изток“ ЕАД, с общо монтирано количество 116 броя вложки, наличности от резервната част в складовете на Възложителя няма.

С решение № МТ-04-296/23.01.2017г. на ИД Обособена позиция №4 – „Доставка на резервни части за централна и странична опора на EL-2“, която включваше и доставка на Вложка централен лагер за EL-2 от процедурата с реф. № 129/2016г. е прекратена на основание чл.110, ал.1, т.1 от ЗОП – няма подадени оферти.

Прекратяване на Обособена позиция №2 – „Доставка на резервни части за централна опора на EL-2“ от предмета на настоящата процедура ще осуети изпълнението на ремонтната програма на жп транспорта на „Мини Марица-изток“ ЕАД, ще влоши качеството на транспортния процес, ще доведе до генериране на загуби от труд и време.

В) По отношение на участниците в процедурата не са установени конфликти на интереси.



Г) Съгласно чл.197, ал.1, т.7 (предложение първо) от ЗОП настоящото решение подлежи на обжалване в 10-дневен срок от получаването му пред Комисията за защита на конкуренцията - София.

Д) Настоящото решение да бъде връчено на участниците в процедурата по реда и начините указани в чл.43 от ЗОП.

АНДОН ПЕТРОВ АНДОНОВ
Изпълнителен директор

