

ОДОБРЯВАМ:

*Миглена
Павлова
изпълнителен
директор на
АОП*

СТАНОВИЩЕ*

за осъществен контрол по чл. 233 от ЗОП

ВЪЗЛОЖИТЕЛ

Наименование:	"АЕЦ Козлодуй" ЕАД, гр. Козлодуй
Вид:	Секторен
Партиден номер в РОП:	353

ПОРЪЧКА

Обект на поръчката:	Доставки
Предмет: Доставка на резервни части и консумативи, производство на „EFCO MASCHINENBAU“ GMBH, необходима за извършване на основни ремонти на арматури, за притриване на уплътнителни повърхнини (корпуси на арматури) в I и II контур посредством преносими притир машини за шлайфане, произведени от същия производител. Резервните части и консумативите са описани в Техническата спецификация-номенклатура на Възложителя, която е неразделна част от документацията за участие. Доставката ще се извършва при възникнала необходимост, в рамките на осигурените финансови средства. Процедурата за възлагане на обществена поръчка е с цел сключване на рамково споразумение със срок на действие 5 (пет) години от сключването му.	
Прогнозна стойност:	385000 BGN

ПРОЦЕДУРА

Уникален номер в РОП:	00353-2019-0127
Вид на процедурата:	Пряко договаряне
Решение за откриване на процедурата:	№ ЗОП-Р-151 от 11.11.2019 г.

СТАНОВИЩЕ

Прилагано правно основание:	Чл. 182, ал. 1 във вр. с чл. 79, ал. 1, т. 6 от ЗОП
Изисквания на ЗОП: - необходими са допълнителни доставки на стоки от същия доставчик, предназначени за частична замяна или допълване на наличните доставки и съоръжения;	

- смяната на доставчика ще доведе до несъвместимост или до съществени технически затруднения при експлоатацията и поддържането, поради придобиване на стока с различни технически характеристики.

Представени от възложителя мотиви и доказателства:

В Агенцията по обществени поръчки (АОП) е постъпило Решение № Р-151 от 11.11.2019 г. на изпълнителния директор на „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД за откриване на процедура пряко договаряне на основание чл. 182, ал. 1 във вр. с чл. 79, ал. 1, т. 6 от ЗОП.

Видно от поле IV.7) на решението за откриване, прогнозната стойност на поръчката е 385 000 лв. без ДДС.

В поле V.2) е отбелязано, че за участие в процедурата се кани EFCO MASCHINENBAU GMBH или оторизиран представител.

В подкрепа на изложените в решението мотиви, в АОП са представени копия на следните документи:

1. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на арматури с електропривод тип КЗ 26370-025 и КЗ 26370-032, с идентификационен № 30.РО.00.ИР.125/0, утвърдена на 16.04.2014 г. От нея става ясно, че към необходимите части и материали са включени шлайф паста № 400, тип „EFCOBOR“.

2. Договор № 162000032 от 06.04.2016 г., сключен между „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД и „Ситерм Инженеринг“ ЕООД, с предмет: „Доставка на оборудване, резервни части и консумативи за притир машини, произведени от фирмата EFCO MASCHINENBAU GMBH“. Договорът е сключен за срок от два месеца и е на стойност 49 960 лв. без ДДС. Към договора са приложени: спецификация към Оферта за възлагане на обществена поръчка с предмет: „Доставка на оборудване, резервни части и консумативи за притир машини, произведени от фирмата EFCO MASCHINENBAU GMBH“ по техническа спецификация № 2015.30ТО.ТСП.1185, ценова таблица и спецификация към Оферта за възлагане на същата обществена поръчка по техническа спецификация № 215.30.РО.00.ТСП.1087, с ценова таблица.

3. Обявление за приключен договор № 162000032 от 06.04.2016 г., към обществена поръчка с уникален номер в РОП 00353-2016-0037 от 10.02.2016 г, открита с решение № ЗОП-Р-49. От обявлението е видно, че изпълнителят „Ситерм инженеринг“ ЕООД е изпълнил договора на 25.05.2016 г.

4. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на шибърни арматури, произведени в Русия, тип МА 11075-300 и фирмите „ВАВСОК“, „PERSTA“ и „SIGMA“. Инструкцията е с идентификационен № 30.РО.00.ИР.199/1, утвърдена на 14.04.2016 г. От нея става ясно, че към необходимите инструменти, приспособления, резервни части и материали са включени Притирмашина „EFCO-SL“ и шлайф-паста № 400, тип „EFCOBOR“.

5. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на регулиращ клапан Ду 500; Ру 16 тип И68051-500-02 5, 6 VF40, 50, 60S05. Инструкцията е с идентификационен № 30.РО.VF.ИР.009/4 и е утвърдена на 27.06.2016 г. От нея става ясно, че към необходимите инструменти са включени шлифовъчна паста „EFCOBOR“.

6. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на обратни клапани, производство на фирмата SCHLUMBERGER. Инструкцията е с идентификационен № 30.РО.00.ИР.041/2 и е

утвърдена на 13.09.2016 г., От документа е видно, че към необходимите инструменти са включени: Притирмашина „EFCO-SL15” Ръчен притир и шлайф-пасти № 400, тип „EFCOBOR”.

7. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на запорна арматура от фирма ЧЗЭМ, тип 973-600-Э. Инструкцията е с идентификационен № 35.ТО.РА.ИР.005/2 и е утвърдена на 23.01.2017 г. От нея става ясно, че към необходимите инструменти е включена притриваща машина „EFCO”.

8. Договор № 172000007 от 02.03.2017 г., сключен на основание чл. 194 от ЗОП между „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД и „Ситерм Инженеринг“ ЕООД, с предмет: „Доставка на специфични резервни части и консумативи, производство на фирмата EFCO MASCHINENBAU GMBH“. Договорът е на стойност – 55 671 лв. без ДДС и е сключен за срок от 60 работни дни. Към договора са приложени: спецификация към Оферта за възлагане на обществена поръчка чрез покана до определени лица, с предмет: „Доставка на специфични резервни части и консумативи, производство на фирмата EFCO MASCHINENBAU GMBH“ по техническа спецификация № 2016.30.ТО.00.ТСП.1418, заедно с ценова таблица и спецификация към Оферта за възлагане на същата обществена поръчка по техническа спецификация № 2016.РО.00.ТСП.1418, заедно с ценова таблица.

9. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на пневмоарматура шибърна DN300/250PN40 тип 400 JN 84.2 и тип 400 JN 22.2 на фирма „PERSTA”. Инструкцията е с идентификационен № 30.РО.00.ИР.211/1 и е утвърдена на 01.09.2017 г. От документа е видно, че към необходимите инструменти са включени: Притирмашина „EFCO-S5” и шлайф-пасти № 400, тип „EFCOBOR”.

10. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на запорна арматура от фирма ЧЗЭМ, тип 1117-500-Э и тип 1117-600-Э-02. Инструкцията е с идентификационен № 36.ТО.00.ИР.089/2 и е утвърдена на 13.09.2017 г. От документа е видно, че към необходимите инструменти са включени: Притриваща машина „EFCO” и шкурка за машина „EFCO”.

11. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на арматури тип 1010-100-Э 02; Ду 100; Ру 11.8 МПа; t 250с. Инструкцията е с идентификационен № 30.РО.РУ.ИР.123/1 и е утвърдена на 17.04.2018г. От нея става ясно, че към необходимите инструменти е включена Притир машина-„EFCO”.

12. Договор № 182000084 от 21.11.2018 г., сключен между „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД и „Ситерм Инженеринг“ ЕООД, с предмет: „Доставка на притир-машини, специфични резервни части и консумативи, производство на фирмата EFCO MASCHINENBAU GMBH“. Договорът е на стойност 156 252,48 лв. без ДДС и е сключен за срок от 150 работни дни. Към договора са приложени: спецификация към Оферта за възлагане на обществена поръчка с предмет: Доставка на притир-машини, специфични резервни части и консумативи, производство на фирмата EFCO MASCHINENBAU GMBH“ по техническа спецификация № 2017.30.РО.00.ТСП.1685, заедно с ценова таблица, спецификация към Оферта за възлагане на същата обществена поръчка по техническа спецификация № 30.ТО.00.ТТСП.13/0, заедно с ценова таблица и спецификация към Оферта за възлагане на обществената поръчка по техническа спецификация № 30.ТО.00.ТТСП.14/0, и ценова таблица.

13. Обявление за приключване на договор за обществена поръчка, от което е видно, че договор № 182000084 от 21.11.2018 г., към обществена поръчка с уникален номер в РОП 00353-2018-0125, открита с решение № ЗОП-Р-158 от 10.07.2018 г., с изпълнител „Ситерм Инженеринг“ ЕООД е изпълнен. От обявлението е видно, че договорът е приключил на 10.01.2019 г.

14. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на запорно дроселен клапан тип 960-300/350-Э. Инструкцията е с идентификационен № 30.ТО.РС.ТХ.ИР.003/4 и е утвърдена на 18.01.2019 г. От нея е видно, че към необходимите инструменти са включени гайковерт ENERPAC и Притирмашина „EFCO”.

15. Договор № 192000087 от 01.03.2019 г., сключен между „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД и „Ситерм Инженеринг“ ЕООД, с предмет: „Доставка на резервни части и консумативи, производство на фирмата EFCO MASCHINENBAU GMBH“. Договорът е на стойност 66 050 лв. без ДДС и е за срок от 30 работни дни с изключение доставката по две позиции, за които срокът е 75 работни дни. Към договора е приложена и спецификация към Оферта за възлагане на обществена поръчка чрез покана до определени лица с предмет: „Доставка на резервни части и консумативи, производство на фирмата EFCO MASCHINENBAU GMBH“, като към същата спецификация е предоставена и ценова таблица.

16. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на пневмоарматура тип 205ANI 1.2DN80/PN160 на фирма „PERSTA”. Инструкцията е с идентификационен № 30.РО.РУ.ИР.197/2 и е утвърдена на 11.04.2019г. От нея става ясно, че към необходимите инструменти са включени шлайф-пасти № 400, тип „EFCOBOR”.

17. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на спирателните вентили, производство на фирмите „ВАВСОСК”, „PERSTA” и „SIGMA”. Инструкцията е с идентификационен № 30.РО.00.ИР.033/3 и е утвърдена на 11.04.2019 г. От нея става ясно, че към необходимите инструменти е включена машина за шлайфане/притирмашина „EFCO-SL-15”.

18. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на регулираща арматура, производство на фирмата „ВАВСОСК”. Инструкцията е с идентификационен № 30.РО.00.ИР.043/3 и е утвърдена на 11.04.2019 г. От нея е видно, че към необходимите инструменти са включени: шлайф-машина „EFCO-VSK-4” и шлайф-пасти- № 400, тип „ЕСОВОР”.

19. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на клинова задвижка Ду150 Ру100 с електропривод тип 700 JJ852, производство на фирмата „PERSTA” с технологично обяснение 5,6TQ11,21,31S02,09. Инструкцията е с идентификационен № 30.РО.ТQ1.ИР.005/4. и е утвърдена на 18.04.2019 г. От нея става ясно, че към необходимите инструменти са включени: Притирмашина „EFCO-SL” и шлайф-пасти- №400, тип „ЕСОВОР”.

20. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на арматура с безфланцово съединение на корпуса с капака /с вътрешен салник/. Инструкцията е с идентификационен № 30.ТО.00.ИР.050/3 и е утвърдена на 19.04.2019 г. От нея е видно, че към необходимите инструменти е включена притриваща машина “EFCO”.

21. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на арматура с фланцево съединение на корпуса с капака /със

спиралонавита прокладка/. Инструкцията е с идентификационен № 30.ТО.00.ИР.051/3 и е утвърдена на 23.04.2019 г. От нея е видно, че към необходимите инструменти е включена притриваща машина "EFCO".

22. Извадка от Инструкция за техническо обслужване и ремонт на бру-СН- запорно дроселен клапан тип 1036-300/300-ЭУЗ. Инструкцията е с идентификационен № 30.ТО.RQ.ИР.109/2 и е утвърдена на 05.05.2019 г. От нея става ясно, че към необходимите инструменти е включена притриваща машина "EFCO".

23. Обяснителна записка, с регистрационен № 4107 от 11.11.2019г., изпратена от „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД до АОП, във връзка със стартиране на обществена поръчка чрез пряко договаряне за сключване на рамково споразумение с предмет: „Доставка на резервни части и консумативи, производство на „EFCO MASCHINENBAU“ GMBH. В нея възложителят твърди, че „доставката на резервни части за наличната апаратура, производство на „EFCO MASCHINENBAU“ GMBH, следва да бъде извършено от производителя на последната, който е собственик на техническите изисквания за тяхната изработка и притежава всички необходими лицензионни и квалификационни документи или от неговоторизиран представител.

Извършени проверки от АОП в електронни публични регистри (когато е приложимо):

Извършена проверка в Регистъра на обществените поръчки (РОП) потвърди, че:

- с Решение ЗОП-Р-49 от 10.02.2016 г. възложителят е открил процедура договаряне без обявление, на основание чл. 103, ал. 2, т. 5 от ЗОП (отм.) с предмет: "Доставка на оборудване, резервни части и консумативи за притир машини, производство на фирма "EFCO MASCHINENBAU" GMBH". В РОП е налична информация за сключен договор с № 162000032 от 06.04.2016 г., с изпълнител "Ситерм Инженеринг" ЕООД, както и данни за неговото изпълнение на 25.05.2016 г. Информация за процедурата е в РОП под уникален № 00353-2016-0037.

- с Решение № ЗОП-Р-158 от 10.07.2018 г. възложителят е открил процедура договаряне с предварителна покана за участие, на основание чл. 132 от ЗОП, с предмет: "Доставка на притир-машини, специфични резервни части и консумативи, производство на фирма "EFCO MASCHINENBAU" GMBH". Към посочената процедура, в РОП е налична информация за сключен договор № 182000084 от 21.11.2018 г. с изпълнител "Ситерм Инженеринг" ЕООД, както и данни за неговото изпълнение на 10.01.2019 г. Информация за процедурата е в РОП под уникален № 00353-2018-0125.

Изводи:

С разглежданата процедура се цели сключване на рамково споразумение за възлагане на доставки на резервни части и консумативи, производство на „EFCO MASCHINENBAU“ GMBH, за срок от 5 години.

Избраното правно основание е приложимо, когато са необходими допълнителни доставки на стоки от същия доставчик, предназначени за частична замяна или допълване на наличните доставки и съоръжения. В случая в решението за откриване на процедурата се посочва, че доставката на резервни части и консумативи е необходима за

извършване на основни ремонти на арматури за притриване на уплътнителни повърхнини (корпуси на арматури) в I и II контур, посредством преносими притир машини за шлайфане. Допълва се, че доставките ще се извършват при възникнала необходимост, в рамките на осигурените финансови средства. В мотивите се уточнява, че притир машините EFCO HSL-2 се използват за шлифване на уплътнителните повърхнини на клинови арматури в реакторно отделение чрез базирането им към арматурата на място, без демонтиране на съоръженията, с което се намалява времетраенето на извършваните ремонтни дейности. Посочва се, че освен притир машини тип EFCO HSL-2, се използват и тип EFCO HSL-15, EFCO VALVA, и преносимите машини за шлайфане EFCO-SL-15 и EFCO-SL-2. Изяснява се, че описаните машини са произведени от „EFCO MASCHINENBAU“ GMBH, както и че в предходните години са доставяни резервни части и консумативи за тях. В подкрепа на изложените твърдения са представени договори от 2017 г., 2018 г. и 2019 г., с приложени към тях технически спецификации. От документите става ясно, че „Ситерм Инженеринг“ ЕООД е доставял за нуждите на възложителя резервни части, консумативи и специфични машини, които са произведени от „EFCO MASCHINENBAU“ GMBH. В допълнение от проверката в РОП се установи, че договорите от 2018 г. и 2019 г. са изпълнени. С оглед на изложеното се приема, че поканеното в разглежданото договаряне лице е производител на възлаганите резервни части, включително притир машини, които са доставяни за извършването на ремонтни дейности на наличната при възложителя апаратура.

За прилагането на чл. 79, ал. 1, т. 6 ЗОП е необходимо смяната на доставчика да доведе до несъвместимост или до съществени технически затруднения при експлоатацията и поддържането, поради придобиване на стока с различни технически характеристики. В случая, в мотивите е посочено, че производителят на резервните части, предмет на възлагане, е собственик на техническите изисквания за тяхната изработка и притежава всички необходими лицензионни и квалификационни документи. Изяснено е, че доставката на резервни части от друг производител ще доведе до получаване на такива с различни технически характеристики, несъвместими с наличната апаратура, за която са необходими. От представените извлеченията от инструкциите за техническо обслужване и ремонт на възложителя е видно, че за извършването на ремонтни дейности на арматури и друга налична апаратура са необходимите конкретни консумативи, инструменти, приспособления и резервни части, сред които са изброени притир машини EFCO и шлайф паста EFCO BOP. С оглед изложеното, основателни са доводите на възложителя, че доставката на резервни части и консумативи от друг производител би довело до получаването на такива, които няма да отговарят на инструкциите за техническо обслужване и ремонт. В допълнение, приема се аргументът, че смяната на производителя е свързана с риск от придобиване на елементи с различни технически характеристики, които ще са несъвместими с наличните уреди. Последното е недопустимо според възложителя, предвид пряката връзка на по-голяма част от това специфично оборудване с обезпечаване на ядрената безопасност.

*** Забележка:** Съгласно чл. 229, ал. 2 от ЗОП с контрола по чл. 233 от ЗОП се оказва методическа помощ за законосъобразност при възлагането на обществени поръчки. Когато законосъобразното прилагане на избраното правно основание не е безспорно доказано при контрола и процедурата завърши със сключване на договор, АОП уведомява органите по чл. 238, ал. 1 от ЗОП (чл. 135, ал. 3 от ППЗОП).
