

**Minutes of Meeting No. 5**

**Протокол № 5**

<p>Of the work of the Committee in a restricted procedure on award of a public procurement with the following subject: „Line pipes manufacture and delivery for the needs of Interconnector Greece– Bulgaria“, opened by Decision of the Contracting Entity P-07 dated 07.12.2017, renewed by decision P-07-A dated 07/03/2018.</p>	<p>от работата на комисия в ограничена процедура за възлагане на обществена поръчка с предмет: „Производство и доставка на тръби за нуждите на междусистемна газова връзка Гърция – България“, открита с Решение на Възложителя Р-07 от дата 07.12.2017 г., възобновена с Р-07-А от дата: 07/03/2018 г.</p>
<p>The Committee held a closed session in the presence of its initial members as follows: Chairing member – Dimitar Spassov Members: 1. Fabio Santambrogio - member; 2. Georgios Kostopoulos - member; 3. Diana Zahova - member; 4. Zheni Andonova - member; 5. Zlatina Ruseva– member; 6. Evelina Tsoneva - member</p>	<p>На закрито заседание Комисията се събра в първоначалния състав, както следва: Председател – Димитър Спасов Членове: 1. Фабио Сантамброджио - член; 2. Георгиос Костопулос - член; 3. Диана Захова - член; 4. Жени Андонова - член; 5. Златина Русева – член; 6. Евелина Цонева - член</p>
<p>The full Committee continued its work as it started examination of the offers for implementation of the procurement (the technical offers) of the participants who has submitted offers and conformity check regarding the preliminarily announced conditions.</p>	<p>Комисията, в пълен състав, продължи своята работа, като пристъпи към разглеждане на предложенията за изпълнение на поръчката (техническите предложения) на подадите оферта участници и проверка за съответствие с предварително обявените условия.</p>
<p><b>Erçiyas Celik Boru Sanayi A.S., reg. № PP 0-07-O/02.07.2018, 9:55 h</b></p> <p>The committee started examination of the technical offer of the participant <b>Erçiyas Celik Boru Sanayi A.S., reg. № PP 0-07-O/02.07.2018, 9:55 h.</b> conformity check regarding the preliminarily announced conditions.</p>	<p><b>Ерджияс Челик Бору Санайи А.С., рег. № PP 0-07-O/02.07.2018, 9:55 ч.</b></p> <p>Комисията пристъпи към разглеждане на техническото предложение на Участника <b>Ерджияс Челик Бору Санайи А.С., рег. № PP 0-07-O/02.07.2018, 9:55ч.</b> и проверка за съответствие с предварително обявените условия.</p>



The committee ascertained that the participant has submitted an offer for implementation of the procurement under the model, enclosed in the documentation for participation, the declarations required by the Contracting Entity have been submitted.

The committee made a check for presence of the minimum required contents in the submitted offer and its correspondence to the requirements of the Contracting Entity.

Upon the examination the committee ascertained the following:

1. Organization of the manufacturing process

The participant has submitted a manufacturing plan. There is a description of the technical equipment (p. 74 – 85; 89 – 98; 115 - 119) and the software products (p. 125), which shall be used. It is submitted a working instruction for management of the metering and testing instruments in the pipe lines manufacturing – a part of the implemented quality management system of Eisenbau Krämer (p. 183 – 190; 266 - 272). There is a description of the line pipes technology production of Ergüyas Selik Botu Sanayi A.S (p. 273 – 354) and for laying coatings (p. 362 – 374; 379 - 405). There is a description of the equipment for laying and testing coatings (p. 375 – 378; 405 - 408). The participant has presented also the structure of the personnel, involved in the manufacturing (p. 35) and has described the distribution of the tasks and responsibilities of the management staff (p. 36 – 37). There is a presentation of the competences of the management staff of Ergüyas (p. 132 – 160) and the organizational structure of Eisenbau Krämer (p. 161). It is described the professional competence of the personnel of Eisenbau Krämer, involved in the manufacturing (p. 172 – 181). It is presented a list of the personnel of Ergüyas, involved in the process of the quality control (p. 409). Under the form of a scheme is presented the process of interaction of the participants in the project (p. 191). It is presented a procedure on communication management from the quality management system of Ergüyas (p. 194 - 199). The procedure covers the communication between the different units of the Participant with Clients, institutions, suppliers and other parties. It is described the process of the risk

Комисията установи, че Участникът е представил предложение за изпълнение на поръчката по образаца, приложен в документацията за участие, представени са изискваните от възложителя декларации.

Комисията извърши проверка за наличие на минимално изискуемото съдържание в представеното предложение и съответствието му с предварително обявените условия на поръчката.

При проверката комисията установи:

1. Организация на производствения процес

Участникът е представил производствен план. Описани са техническото оборудване (стр. 74 – 85; 89 – 98; 115 - 119) и софтуерните продукти (стр. 125), които ще бъдат използвани. Представена е работна инструкция за управление на измервателните и тествачи инструменти при производството на тръби – част от внедрената система за управление на качеството на Eisenbau Krämer (стр. 183 – 190; 266 - 272). Описана е технологията на производството на тръби на Ergüyas Selik Botu Sanayi A.S (стр. 273 – 354) и за полагане на покрития (стр. 362 – 374; 379 - 405). Описано е оборудването за полагане и изпитване на покрития (стр. 375 – 378; 405 - 408). Участникът е представил структурата на персонала, ангажиран в производството (стр. 35) и е описал разпределението на задачите и отговорностите на ръководния състав (стр. 36 – 37). Представени са компетентностите на ръководния персонал на Ergüyas (стр. 132 – 160) и организационната структура на Eisenbau Krämer (стр. 161). Описана е професионалната компетентност на персонала на Eisenbau Krämer, ангажиран в процеса на контрол на качеството (стр. 172 – 181). Представен е списък на персонала на Ergüyas, ангажиран в процеса на контрол на качеството (стр. 409). Под формата на схема е представен процесът на взаимодействие на участниците в проекта (стр. 191). Представена е процедура по управление на комуникацията от системата за управление на качеството на Ergüyas (стр. 194 - 199). Процедурата обхваща комуникацията между отделните звена на Участника и на Участника с Клиенти, институции, доставчици и други страни. Описан е процесът на контрол на риска като теоретична същност (стр. 38). Представена е процедурата от внедрената Система за управление на качеството,

control as a theory (p. 38). It is presented the procedure from the implemented Quality management system, describing the responsibilities and actions in cases of unforeseen circumstances on the grounds of ascertained major risks, which procedure is implemented by Eisenbau Krämer. (p. 121 – 124; 127 - 131) and clarifies methods of work upon risk occurrence. It is presented a procedure of Ergüyas Selik Botu Sanayi A.S, for the risk evaluation and management, which clarifies generally the actions on notification and management of risky factors (p. 162 – 171) according to the Quality management system of the Participant. It is presented a table for the risk evaluation (p. 182).

For implementation of the delivery the participant has presented two organizational structures, which are different – one on p. 32 and one on p. 105.

## 2. Technologies on ensuring quality of the produced pipes and coating

As a part of the technological process are described the applicable methods for control upon the pipe lines manufacture by Ergüyas Selik Botu Sanayi A.S (p. 273 – 354) and upon laying coatings (p. 362 – 374; 379 - 405). It is presented the procedure on calibration from the Quality management system of Ergüyas (p. 410 – 413). There is a list of the tests to be made (p. 87 – 88). It is presented a list of the working instructions for conduction of tests and trials of Eisenbau Krämer (p. 192 – 193). It is presented an Inspection and testing plan of Ergüyas Selik Botu Sanayi A.S (p. 200 – 264). The participant has described the sequence of the procedure on quality control (p. 47 - 49). There is a description of the documents, which shall be used in the process of production of pipes and laying coatings.

Upon the examination was ascertained that the participant proposes the check of the external diameter to be made manually though the requirements for implementation of the public procurement require the measurement to be made in an automated way, by laser measuring according to Appendix № 1 – Technical specification, p. 4.5.

## 3. Concept for implementation of deliveries and logistics

описваща отговорностите и действията при непредвидени обстоятелства на основа на установени, значителни рискове, прилагана от Eisenbau Krämer. (стр. 121 – 124; 127 - 131) и изясняваща методи за работа при възникване на риск. Представена е процедура за оценка и управление на риска на Ergüyas Selik Botu Sanayi A.S, която изяснява принципно действията по идентифициране и управление на рискови фактори (стр. 162 – 171) съгласно Системата за управление на качеството на Участника. Представена е таблица за оценка на риска (стр. 182).

За изпълнение на доставката, участникът е представил две организационни структури, които са различни – една на стр. 32 и една на стр. 105.

## 2. Технологии за осигуряване на качеството на произвежданите тръби и покритие

Като част от технологичния процес са описани приложимите методи за контрол на качеството при производството на тръби на Ergüyas Selik Botu Sanayi A.S (стр. 273 – 354) и при полагането на покрития (стр. 362 – 374; 379 - 405). Представена е процедурата за калибриране от системата за управление на качеството на Ergüyas (стр. 410 – 413). Изброени са тестове, които ще бъдат извършвани (стр. 87 – 88). Представен е списък на работните инструкции за провеждане на изпитвания и тестове на Eisenbau Krämer (стр. 192 – 193). Представен е План за инспекция и тестване на Ergüyas Selik Botu Sanayi A.S (стр. 200 – 264). Участникът е описал тестване на Ergüyas Selik Botu Sanayi A.S (стр. 200 – 264). Участникът е описал последователността на процедурите по контрол на качеството (стр. 47 - 49). Описани са документите, които ще бъдат изготвени в процеса на производство на тръби и полагане на покрития.

При проверката се установява, че участникът предлага проверката на външния диаметър да се извършва ръчно, въпреки че изискванията за изпълнение на обществената поръчка изискват измерването да се изпълнява автоматизирано, чрез лазерно измерване съгласно Приложение № 1 – Техническа спецификация, т. 4.5.

## 3. Концепция за извършване на доставки и логистика

<p>There is a presentation of the procedure for dispatching, transport and storage of the produced pipes from the Quality management system of Ergias Selik Votu Sanaui A.S (p. 418 – 430), which does not completely correspond to the requirements of the Contracting Entity – Specification for transportation, loading-unloading activities and pipe storage. It is envisaged in Document TA-10-01 the use of hooks for unloading the pipes (section 5.2 – Use of hooks), which does not meet the technical specification – Annex for transport, unloading and storage (section 1.4) and (section 2.2.2).</p> <p>In the part which has to describe the Concept for implementation of deliveries and logistics, Warehouses for temporary storage, transporting vehicles and equipment, there is no clear information about the warehouses and the road for transportation. About the subcontractor Eisenbau Kraemer there is no description how are transported the deliveries from the plant to the end point of delivery</p> <p><b>Топливо-2 ЕООД, рег. № РР 0-08-О/02.07.2018, 17:28 ч</b></p>	<p>Представена е процедурата за експедиция, транспорт и складиране на произведените тръби от системата за управление на качеството на Ergias Selik Votu Sanaui A.S (стр. 418 – 430), която не съответства изцяло на изискванията на Възложителя - Спецификация за транспортирание, товаро-разтоварни дейности и съхранение на тръби. Предвидено е в Документ TA-10-01 използване на куки за разтоварване на тръбите (раздел 5.2 – Използване на куки), което не е в съответствие с Техническата спецификация – Приложение за транспорт, разтоварване и складиране (раздел 1.4) и (раздел 2.2.2).</p> <p>В частта, която трябва да описва Концепцията за извършване на доставки и логистика, Складове за временно съхранение, транспортни средства и съоръжения, няма ясна информация за складовете и пътя за транспортиране. За подизпълнителя Eisenbau Kraemer няма описание как се транспортират доставките от фабриката до крайната точка на доставка.</p> <p><b>Топливо-2 ЕООД, рег. № РР 0-08-О/02.07.2018, 17:28 ч</b></p>
<p>The committee started examination of the technical offer of the participant <b>Топливо-2 ЕООД, рег. № РР 0-08-О/02.07.2018, 17:28 ч</b> and conformity assessment with the preliminarily announced conditions.</p> <p>The committee ascertained that the participant has made an offer for implementation of the procurement under the model, enclosed in the documentation for participation, there were submitted the declarations, required from the Contracting Entity.</p> <p>The committee made an examination for presence of the minimum required contents in the submitted offer and its conformity with the preliminary announced terms of the procurement.</p> <p>Upon the examination the Committee established:</p>	<p>Комисията пристъпи към разглеждане на техническото предложение на участника <b>Топливо-2 ЕООД, рег. № РР 0-08-О/02.07.2018, 17:28 ч</b> и проверка за съответствие с предварително обявените условия.</p> <p>Комисията установи, че участникът е представил предложение за изпълнение на поръчката по образаца, приложен в документацията за участие, представени са изискванията от възложителя декларации.</p> <p>Комисията извърши проверка за наличие на минимално изискуемото съдържание в представеното предложение и съответствието му с предварително обявените условия на поръчката.</p> <p>При проверката комисията установи:</p>
<p>1. <u>Organization of the manufacturing process</u></p> <p>There are presented manufacturing plan of Liberty Pipes Hartlepool (Liberty Steel) and manufacturing plan of Toscelik Spital Votv. It is described the technology for production of pipes and laying coatings of the subcontractors</p>	<p>1. <u>Организация на производствения процес</u></p> <p>Представени са производствен план на Liberty Pipes Hartlepool (Liberty Steel) и производствен план на Toscelik Spital Votv. Описана е технологията на производство на тръби и нанасяне на покрития на подизпълнителите Liberty Pipes</p>

Liberty Steel and Toscelik Sprital Borch, and it is described the technical equipment, which shall be used for the production and testing of pipes and coatings. There is a presentation of the equipment and the personnel of Liberty Steel and of Toscelik Sprital Borch, involved in the production with its competences, the organizational structure and the distribution of the tasks and responsibilities. There is a description of the processes of interaction between the Participant, its subcontractors, the Contracting Entity, other participants in the project and other interested parties. There are proposed measures for non-admission/prevention of the timing risk and for minimization the impact of the occurred aspects of the timing risk and its impact on the implementation of the contract for delivery and implementation of ERC.

According to the requirements of the Contracting authorities – p. 4.8. and 4.9 of the Technical specification, the pipes – subject of delivery, have to be produced with internal and external coating. About the pipes, which shall be produced by the subcontractor Liberty Steel, the description of the process on laying coating is presented in document Manufacturing/Application Procedure Specification. The title of the file of document, copied on the USB, contains the abbreviation BSR. The latter is also contained in the title of another document too – part of the Technical offer - “2\_2\_2-LBR-Coating-ITP-BSR Турісал 3LPP MIP-ENG-20180701-RM-FINAL”.

In the document of the subcontractor Liberty **PRODUCTION PLANT AND PRODUCTION TECHNOLOGY**, in its English version, in p. 15. Project management it is stated that the Project Management, including HSE, QA, QC, expediting and inspection will be represented by the Liberty Pipes Hantlerpool project team at all areas (other than inspection at Liberty Pipes Hantlerpool's manufacturing sites and BSR). In the document of the subcontractor Liberty Specification of production technology for laying coating of pipes, in its English version, on p. 4 of 13 is stated „2. List of the procedures of BSR QHSE: 2.1. External blast cleaning operations, 2.2. External coatings, 2.3. Tests for external coating, 2.4. Internal coating, 2.5. Tests for internal coating, 2.6. Operations for storage of non-isolated and isolated pipes (see p. 4 and 5 of the above document). In the Bulgarian version of the identical document it is used the abbreviation BSHS.

Hantlerpool и на Toscelik Sprital Borch, и е посочено техническото оборудване, което ще бъде използвано за производството и изпитването на тръби и покрития. Представени са оборудването и персоналът на Liberty Steel и на Toscelik Sprital Borch, ангажиран в производството с неговите компетентности, организационната структура и разпределението на задачите и отговорностите. Описани са процесите на взаимодействие между Участника, неговите подизпълнители, Възложителя, други участници в проекта и други заинтересовани страни. Предложени са мерки за недопускане/предотвратяване на аспекта на времеви риск и за минимизиране влиянието на проявените аспекти на времеви риск и въздействието му върху изпълнението на договора за доставка и изпитване на ERC.

Съгласно изискванията на Възложителя – т. 4.8. и 4.9 от Техническата спецификация, тръбите – предмет на доставката трябва да бъдат произведени с вътрешно и външно покритие. За тръбите, които ще се произвеждат от подизпълнителя Liberty Steel, описанието на процеса по полагане на покритие е представено в документ Спецификация на производствена технология за нанасяне на покритие на тръби. В наименованието на файла на документа, копиран на електронния носител, се съдържа съкращението BSR. Същото се съдържа и в наименованието на файла на друг документ – част от Техническото предложение - “2\_2\_2-LBR-Coating-ITP-BSR Турісал 3LPP MIP-ENG-20180701-RM-FINAL”.

В документа на подизпълнителя Liberty **ПРОИЗВОДСТВЕН ПЛАН И ТЕХНОЛОГИЯ НА ПРОИЗВОДСТВОТО**, в английската му версия, в т. 15. Управление на проекта е посочено „Управлението на проекта включително HSE, QA, QC, експедиране и инспектиране, ще се представява от страна на Екипа по Проекта на Liberty Pipes Hantlerpool във всички сфери (различни от инспектирането в производствените обекти на Liberty Pipes Hantlerpool и BSR). В българската версия на този документ, думите „и BSR“ липсват- В документа на подизпълнителя Liberty Pipes Hantlerpool - Спецификация на производствена технология за нанасяне на покритие на тръби, в английската му версия, на стр. 4 от 13 е посочено „2. Списък на процедурите на BSR QHSE: 2.1. Операции за външно бластиране, 2.2. Външни покрития, 2.3. Тестове за външно покритие, 2.4. Вътрешно покритие, 2.5. Тестове за вътрешно покритие, 2.6. Операции за съхранение на неизолирани и изолирани тръби (вижте стр. 4 и 5 на по-горния документ)”. В българската версия на същия файл е използвано съкращение BSHS.

The Evaluation Committee conducted a check of publicly available information and it appears that most likely BSR is the abbreviation of BSR Pipeline Services Ltd, a joint venture between Tata Steel and Ramco Tubular Services, which is separate from the structure of the participant and the subcontractors, declared from it. From the above stated documents there are indications that for the productions of coating of the pipes a separate entity will be involved, different from the Liberty Steel subcontractor, which is not declared as subcontractor.

Комисията извърши проверка на публично достъпна информация и установи, че BSR вероятно е съкратеното наименование на BSR Pipeline Services Ltd съвместно предприятие между Tata Steel и Ramco Tubular Services, което е отделно от структурата на участника и обявените от него подизпълнители. От посочените погоре документи са налице индикации, че в производството на покрития за тръбите – предмет на поръчката, ще участва друго лице, различно от подизпълнителя Liberty Steel, което не е декларирано като подизпълнител.

## 2. Technologies on ensuring the quality of the produced line pipes and coating

## 2. Технологии за осигуряване на качеството на произвежданите тръби и покритие

There is a description of the applicable methods on quality control as a part of the production technology. There is a presentation of a quality plan and Plan for inspection and testing of pipes and coatings of Liberty Steel and Toscelik Spiral Bori. Under the form of a scheme is presented the sequence of the production process including the procedures on quality control. It is presented a description of the organization of the quality control upon the production of pipes and laying coatings. As a part of the quality plan are presented the documents, which shall be drawn. There are presented models of the developed technical documents. In the scheme of sequence of implementation of Liberty Steel are shown the different units, involved in the process of production and ensuring the pipe quality and the interactions between them. In the Quality handbook for pipe coating of Liberty Steel is shown the interaction between the different units, involved in the production and ensuring the coating quality. As a part of the Quality handbook of Toscelik Spiral Bori is presented the Matrix of the procedures and responsibilities of the different units.

Като част от технологиите на производство са описани приложимите методи за контрол на качеството. Представени са план за качество и План за проверка и изпитване на тръби и покрития на Liberty Steel и Toscelik Spiral Bori. Под формата на схема е представена последователността на производствения процес, включително процедурите за контрол на качеството. Представено е описание на организацията на контрола на качеството при производството на тръби и полагането на покрития. Като част от плана за качество са описани документите, които ще бъдат съставяни. Представени са образци на изготвяните технически документи. В схемата на последователността на изпълнение на Liberty Steel са показани отделните звена, ангажирани в процеса на производство и осигуряване на качеството на тръбите и взаимовръзките между тях. В Ръководство за качество за покритие на тръби на Liberty Steel е показано взаимодействието между отделните звена, ангажирани в производството и осигуряване на качеството на покритията. Като част от Наръчника за качеството на Toscelik Spiral Bori е представена Матрица на процедурите и отговорностите на отделните звена.

According to what is described in the Technical proposal - BARE PIPE INSPECTION AND TEST PLAN, the inspection on the sizes of the pipes, produced by the subcontractor Toscelik Spiral Bori is made by measuring rot, which is a manual but not automated measurement, as required from the technical specification – p. 4.5.

Според описаното в Техническото предложение – План за проверка и изпитване на тръбите без покритие, проверката на размерите на тръбите, произведени от подизпълнителя Toscelik Spiral Bori се извършва чрез измервателен прът, което представлява ръчно, а не автоматично измерване, така като се изисква от Техническата спецификация – т. 4.5.

In the document “Pipe manufacturing quality control organization” of the subcontractor Liberty, in the English version, in p. 5 Non-destructive analyses

В документ “Организация на контрола на качеството при производството на тръби” в английската версия, на подизпълнителя Liberty, в т. 5 Безразрушителни

(tests) is stated "...Liberty Steel uses British Steel Testing Solutions for these tests...". In the Bulgarian version there is a discrepancy, deriving from the translation where the text states: Liberty Steel uses for testing British solutions for steel for these tests, which are accredited in accordance with ISO...".

In document „*Manufacturing procedure Qualification test report*“ of the subcontractor Liberty, in all samples, provided for Macro/hardness examination, it is stated the company British Steel Testing Solutions. The samples of the protocols are stamped with a stamp, on which there is an inscription „Teesside Mills Support“ and a signature of the person, holding a position of a Section Manager.

According to publicly available information, British Steel Ltd is a producer of high-quality steel products, and the Teesside Service Center is a conformity assessment body for construction products, as evidenced by a certificate of 11 May 2015 published on the company's website. The structure of British Steel Ltd has an accredited testing and calibration laboratory, which is also evidenced by UKAS's No 2007 accreditation certificate. In the first phase of the restricted procedure, such person is not included as a subcontractor / third party in the participant's ESPD.

### 3. Concept for deliveries and logistics

It is presented a logistic plan for transportation and storage of the pipes. There is a description of warehouses for temporary storage, transport vehicles and equipment (facilities). There is a description of the processes on pipe transportation and reloading operations at the end point of delivery. As a part of the logistic plan is presented the organizational structure of the personnel, involved in the logistics and implementation of the delivery strategy. There is a description of the responsibilities of the employees and the planned labour force and it is presented a list of persons, qualified to operate and serve the technical equipment and facilities, including persons, who are in charge for the quality control. There is a description of the personnel organization.

The transportation plan does not specify the way of transportation of 18-meter pipes with regard to the subcontractor TOSCELIK, though according to what is declared in the first stage of the procedure, both subcontractors shall participate in

изследвания е посочено,...Liberty Steel използва British Steel Testing Solutions за тези тестове...". В българската версия е налице размиване, произтичащо от превода, като текстът гласи: „Liberty Steel използва за тестване британски разтвори за стомана за тези тестове, които са акредитирани по ISO...“.

В документ „*Протокол от изпитване за съответствие с техническите изисквания*“ на подизпълнителя Liberty, във всички образци, предоставени за *изследване на макроструктурата/изпитване на твърдост*, микроскопско изследване на заваръчните шевове, е посочена фирмата на British Steel Lts - Testing Solutions Teesside. Приложените примерни протоколи са подпечатани с печат, на което е поставен надпис „Teesside Mills Support“ и подпис на лице, заемало длъжността Section Manager.

Според публично налична информация, British Steel Ltd са производител на висококачествени стоманени изделия, а Teesside Service center е орган за оценка на съответствието на строителни продукти – видно от сертификат от 11.05.2015, публикуван на сайта на компанията. В структурата на British Steel Ltd има акредитирана лаборатория за изпитване и калибриране, което също е видно от публикувания сертификат за акредитация №2007 на UKAS. В първа фаза на ограничената процедура такава лице не е включено като подизпълнител/трето лице в ЕЕДОП на участника.

### 3. Концепция за извършване на доставки и логистика

Представен е логистичен план за транспортиране и съхранение на тръбите. Описани са складове за временно съхранение, транспортни средства и съоръжения. Описани са процесите на транспортиране на тръбите и претоварни операции в крайната точка на доставка. Като част от логистичния план е представена организационната структура на персонала, ангажиран с логистиката и изпълнението на стратегията за доставка. Описани са отговорностите на служителите и планираната работна ръка, и е представен списък на лица, квалифицирани да оперират и обслужват техническите средства и съоръженията, включително такива, които отговарят за контрола на качеството. Описана е организацията на персонала.

Транспортният план на подизпълнителя TOSCELIK не специфицира начина на транспорт на 18 метрови тръби, въпреки че съгласно декларираното в първата

<p>the implementation of particular share of the procurement with no limitation of the kind, length or type of the pipe. In the enclosed Logistic plan, the maximum length, which is specified, is 14,5 meters.</p>	<p>фаза на ограничената процедура и двамата подизпълнители ще участват в изпълнението на определен дял от поръчката без да се ограничава вида, дължината или типа на тръбата. В приложения Логистичен план, в раздел „Размери на тръбите“ като максималната дължина на тръбите, е 14,5 метра.</p>
<p><b>Corinth Pipeworks Industry S.A., reg. № PP 0-09-O/02.07.2018, 10:44 h</b></p> <p>The Committee started examination of the Technical offer of the participant and made a check for correspondence to the preliminarily announced conditions. The Committee ascertained that the participant has presented an offer for implementation of the procurement under the model, enclosed in the documentation for participation, the declarations required by the Contracting entity have been submitted.</p> <p>The Committee made examination for presence of the minimum required contents in the submitted offer and its correspondence to the preliminarily announced terms of the procurement.</p>	<p><b>Коринт Пайпъркс Индъстри С.А., рег. № PP 0-09-O/02.07.2018, 10:44 ч.</b></p> <p>Комисията пристъпи към разглеждане на техническото предложение на участника и проверка за съответствие с предварително обявените условия. Комисията установи, че участникът е представил предложение за изпълнение на поръчката по образеца, приложен в документацията за участие, представени са изисканите от възложителя декларации.</p> <p>Комисията извърши проверка за наличие на минимално изискуемото съдържание в представеното предложение и съответствието му с предварително обявените условия на поръчката.</p>
<p>Upon the examination the Committee ascertained the following:</p> <p>1. Organization of the manufacturing process</p> <p>It is presented a manufacturing plan. There is a presentation of a list of the technical equipment for production and testing of the pipes (p. 63 – 79) and for laying coatings (p. 80 – 86). It is presented information for the production capacity of the Participant (p. 87 – 97). There is a description of the technical equipment for production and testing of pipes (p. 149 – 152; 192 – 194) and the technology for pipe production (p. 154 – 181; 196 - 217). It is described the technology for laying coatings (p. 219 – 230; 255 - 259) and the equipment, which shall be used for laying the coatings and for their testing (p. 237 – 253; 259 – 265). Under the form of a scheme is presented the organizational structure of the participant for the project implementation (p. 117) and there is information enclosed for the competences of the management team of the Participant (p. 118 – 128). It is presented the distribution of the tasks and responsibilities of the management team (p. 42 – 43; 113 – 114; 282 - 283). Interaction between the various units and between the different units and third parties is presented on pages 115 and 129 of the Technical Proposal. It is presented the organizational structure of the</p>	<p>При проверката комисията установи:</p> <p>1. Организация на производствения процес</p> <p>Представен е производствен план. Представен е списък на техническото оборудване за производство и изпитване на тръбите (стр. 63 – 79) и за полагане на покрития (стр. 80 – 86). Представена е информация за производствения капацитет на Участника (стр. 87 – 97). Описани са техническото оборудване за производство и изпитване на тръби (стр. 149 – 152; 192 – 194) и технологията за производство на тръби (стр. 154 – 181; 196 - 217). Описана е технологията на полагане на покрития (стр. 219 – 230; 255 - 259) и оборудването, което ще бъде използвано за полагане на покритията и за тяхното изпитване (стр. 237 – 253; 259 – 265). Под формата на схема е представена организационната структура на Участника за изпълнението на проекта (стр. 117) и е приложена информация за компетентностите на ръководния екип на Участника (стр. 118 – 128). Представено е разпределение на задачите и отговорностите на ръководния екип (стр. 42 – 43; 113 – 114; 282 - 283). Взаимодействие между отделните звена и между отделните звена и третите страни са представени на стр. 115 и стр. 129 от Техническото предложение. Представена е организационната структура на Участника на ниво ръководен екип</p>



Participant as far as its management team is concerned (p. 420 – 421). There is a description of communication methods (p. 45 – 46). In Part „Key measures for minimization of the risk, related to the term during the implementation of the public procurements and for limitation of the adverse effects resulting from a possible delay in the implementation of the ERC contract“ (p. 131 – 136) are proposed measures for reducing the timing risk. There is a description of the procedure of the risk control as a theory.

### 2. Technologies for ensuring the quality of the manufactured pipes and coating

As part of the technology on pipe manufacturing are described the applicable methods for the quality control (p. p. 154 – 181; 196 - 217). There is a description of methods on quality control of the coatings (p. 231 – 253; 259 - 265). It is presented a dedicated to the project quality plan (p. 99 – 114; 268 - 282). There is a presentation of a plan for inspection and testing (p. 285 – 298), Plan for analysis and testing (p. 300 – 329). It is enclosed the Handbook for the Quality management system of the Participant, standardised under ISO 9001:2015 (p. 332 – 381) and it is enclosed a List of the procedures connected with the QMS (p. 383 – 391). It is noted that there is a records control system (p. 112 – 113). There is a presentation of the procedure on control of documents and records from the Quality management system of the Participant (p. 394 – 417).

### 3. Concept for realization of deliveries and logistics

It is presented a plan for logistics and transport management (p. 429 – 456). There is a description of warehouses for temporary storage, transport vehicles and facilities (equipment) (p. 457 – 458). It is described the transportation of the pipes to the end point of delivery (p. 459 – 463). It is presented the structure of the personnel, involved in the logistics (p. 464 – 465). The organization of the personnel is presented as a chart as well as part of the Logistics plan - 430 of the Technical Proposal

Upon the review of the conformity of the Technical proposal with the preliminary announced terms of the procurement, the Evaluation Committee established that

(стр. 420 – 421). Описани са методи за комуникация (стр. 45 – 46). В Част „Основни мерки за минимизиране на риска, свързан със срока по време на изпълнението на обществените поръчки и за ограничаване на негативните последици от евентуално забавяне в изпълнението на договора за ИДС“ (стр. 131 – 136) са предложени мерки за намаляване на времевия риск. Описана е процедурата за контрол на риска като теоретична същност.

### 2. Технологии за осигуряване на качеството на произвежданите тръби и покритие

Като част от технологията за производство на тръби са описани приложимите методи за контрол на качеството (стр. стр. 154 – 181; 196 - 217). Описани са методи за контрол на качеството на покритията (стр. 231 – 253; 259 - 265). Представен е специфициран за проекта план за качество (стр. 99 – 114; 268 - 282). Представени са план за инспекция и изпитване (стр. 285 – 298), План за изследване и тестване (стр. 300 – 329). Приложено е Ръководството за Системата за управление на качеството на Участника, стандартизирана по ISO 9001:2015 (стр. 332 – 381) и е приложен Списък на процедурите, свързани със СУК (стр. 383 – 391). Отбелязано е наличието на система за контрол на записите (стр. 112 – 113). Представена е процедурата за контрол на документи и архиви от системата за управление на качеството на Участника (стр. 394 – 417).

### 3. Концепция за извършване на доставки и логистика

Представен е план за логистика и управление на транспорта (стр. 429 – 456). Описани са складове за временно съхранение, транспортни средства и съоръжения (стр. 457 – 458). Описан е транспортът на тръбите до крайната точка на доставка (стр. 459 – 463). Представена е структурата на персонала, ангажиран с логистиката (стр. 464 – 465). Организацията на персонала е представена в схемата и като част от Логистичния план -стр. 430 от Техническото предложение.

При извършения преглед на съответствието на техническите предложения с предварително обявените условия на поръчката, Комисията установи, че има

there are data in the Technical Proposal which demonstrate that incompliance with the requirements in the Technical Specification. In order to be ascertained the authenticity of the data, declared by the participants in the technical offers and in view of the fact that the subject of the public procurement is of complex nature and of special designation, it was taken a decision on the grounds of art. 104, para 5 in connection with art. 63 para 3 of PPA to be made checks of the places for production of the line pipes—subject of the procurement, of all participants in the procedure.

The checks were made by members of the Committee and in the presence of representatives of the shareholders. For the made checks at (the premises) of each of the participants were drawn protocols—enclosures to the present Minutes of meeting as well as reports for the facts and circumstances established.

As a result of the made checks and taking into consideration the inconsistencies in the Technical Proposals it is ascertained a need from the participants - **Erçiyas Çelik Boru Sanayi A.S.**, and **„Торливо 2“ EOOD** to be required further clarifications on the ground of art. 104, para 5 of the PPA.

Requests for clarifications were sent to the two participants, respectively ref. №ХП-2 of 03.12.2018 г. to „Торливо-2“ EOOD and ref. №ХП-3 of 03.12.2018 г. to Erçiyas Çelik Boru Sanayi A.S., with a deadline till 10.12.2018 г. to answer the questions, raised in the requests for clarifications, namely:

**To „Торливо-2“ EOOD** - Clarifications in relation to i) making the tests for quality assurance and the participation of British Steel Testing Solutions for these tests in respect with the subcontractor Liberty Steel; ii) clarifications in connection with the production of internal/external coating and the use of BSR Pipeline Services Ltd and how and where Liberty Steel, which shall implement 51% of the procurement (50 % of the value) intends to produce the internal and external coating of the pipes, which fall within the scope of its program for delivery of the public procurement; iii) clarification in connection with the production and logistics of straight seam pipes (LSAW) with length 18 meters and iv) clarifications regarding the signing of documents, which are part of the Quality handbook of the company.

данни от техническите предложения, които сочат несъответствие с исканията на Техническата спецификация. За установяване на верността на заявленията от участниците данни в техническите предложения и с оглед факта, че предметът на обществената поръчка е сложен и със специално предназначение се взе решение, на основание чл. 104, ал. 5 във връзка с чл. 63, ал. 3 от ЗОП, да се извършат проверки на местата за производство на линейните тръби – предмет на поръчката, на всички участници в процедурата.

Проверките са извършени от членове на Комисията и в присъствието на представителите на акционерите. За извършените проверки при всеки един от участниците са съставени протоколи – приложения към настоящия протокол, както и доклади за установените факти и обстоятелства.

В резултат на извършените проверки и предвид установените несъответствия в Техническите предложения, е установена необходимост от участниците - **Ерджияс Çелик Бору Санайи А.С** и **„Торливо 2“ EOOD** да се поискат допълнителни разяснения на основание чл. 104, ал. 5 от ЗОП.

До двамата участника са изпратени искания за разяснения, съответно изх. №ХП-2 от 03.12.2018 г. до „Торливо-2“ EOOD и изх. №ХП-3 от 03.12.2018 г. до Ерджияс Çелик Бору Санайи А.С със срок до 10.12.2019 г. да отговорят на поставените в исканията за разяснения въпроси, а именно:

**До „Торливо-2“ EOOD** - Разяснения във връзка с 1) извършване на тестове за осигуряване на качество и участието на British Steel Testing Solutions за тези тестове по отношение подизпълнителя Liberty Steel; 2) разяснения във връзка с производството на вътрешно/външно покритие и ползването на BSR Pipeline Services Ltd и как и къде Liberty Steel, който изпълнява 51 на сто дял от поръчката (50 на сто от стойността), възнамерява да произведе външното и вътрешно покритие на тръбите, които са в обхвата на програмата му за доставка на обществената поръчка; 3) Разяснение във връзка с производството и логистиката на правошевни тръби (LSAW) с дължина 18 метра и 4) разяснения относно подписването на документи, които са част от Ръководството по качество на компанията.

**To Erciyas celik boru sanayi A.S** – clarifications in connection with the quantity of pipes, produced by the participant and its subcontractor and the share of the procurement, produced in the EU; clarifications on how the subcontractor Eisenbau Kramer GmbH intends to produce the internal and external coating of the pipes, which fall within the scope of its program for delivery of public procurement "Manufacture and delivery of line pipes for the needs of Interconnector Greece-Bulgaria"; clarifications in connection with making the tests for quality assurance.

Both participants were notified that according to the documentation for participation in the public procurement, part three, section III, point 1.4, the Contracting Entity has an opportunity and intends to check the information, provided in the answer of the required clarifications. The check shall be made by a third independent party and shall comprise a check on the capability of the participant and its subcontractors to cover the requirements of the documentation for participation

Within the term, given by the Committee, both participants have provided the required clarifications as follows:

**„Торливо-2“ ЕООД – a letter with ref. № 249 of 14.12.2018 in which is clarified that:**

- British Steel Testing Solutions is not a subcontractor; it makes periodic audits of the company. The participant declares that all test and inspections are carried out by Liberty and are responsibility of Liberty. The enclosed samples of protocols, in which is referred to BSTS are given by the way of example;
- Regarding the other issues – production of internal and external coatings, re-affirms that what is stated in the technical proposal is fully valid without giving further clarification;
- With regard to the possibility of manufacturing and supply of 18-meter-long pipes, it confirms that both subcontractors can produce pipes of the specified length, SAWL (longitudinally welded) and SAWN spirally welded) with external and internal coatings. They confirm that the declared tools can transport pipes up to 18 meters.

**До Ердживе Челик Бору Санайи А.С** - Разяснения във връзка с количеството тръби, произведени от участника и неговия подизпълнител и дела на поръчката, произведен в ЕС; разяснения как подизпълнителят Eisenbau Kramer GmbH възнамерява да произведе вътрешното и външно покритие на тръбите, които са в обхвата на програмата му за доставка за обществена поръчка "Производство и доставка на тръби за нуждите на междусистемна газова връзка Гърция-България"; разяснения във връзка с извършване на тестовете за осигуряване на качество. Драмата участниците са уведомени, че съгласно документацията за участие в обществената поръчка, част трета, раздел III, точка 1.4, Възложителят има възможност и възнамерява да провери информацията, дадена в отговора на исканията за разяснения. Проверката ще се извърши от трето независимо лице и ще включва проверка на способността на участника и неговите подизпълнители да покрият изискванията на документацията за участие.

В срока, поставен от Комисията, двамата участници се представили исканията за разяснения, както следва:

**„Торливо-2“ ЕООД – писмо, вх. № 249 от 14.12.2018 г., в което се пояснява, че:**

- British Steel Testing Solutions не са подизпълнител, а извършват периодични одити на компанията. Заявява, че всички тестове и инспекции се извършват от Liberty Steel и са отговорност на Liberty Steel. Приложените образци на протоколи, в които се реферира към BSTS са примерни;
- По отношение другите въпроси – полагане на външно и вътрешно покритие -потвърждава, че декларираното в техническото предложение е напълно валидно без дава други разяснения;
- По отношение възможността за производство и доставка на тръби с дължина 18 метра, потвърждава, че и двамата подизпълнители могат да произведат тръби с посочената дължина, SAWL (правошевни) и SAWN (спираловевни) с външно и вътрешно покритие. Потвърждават, че с декларираните средства могат да се транспортират тръби до 18 метра.



<p>- With regard to the signing of the documents, which are part of the Quality manual of the company, the participant clarifies that they are enclosed as samples, but upon usage in the practice they are duly signed.</p> <p><b>To Ergiyas celik boru sanayi A.S – a letter with a ref. № 248 of 13.12.2018 in which is clarified that:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The subcontractor Eisenbau Kraemer shall produce 51% of the subject of the procurement and it is declared the distribution per types of pipes;</li> <li>- The pipes, produced by the subcontractor Eisenbau Kraemer shall be without coating, as the same shall be made at the plant of the main participant in Turkey and after the coatings are made /external and internal/, the pipes shall be transported to Greece;</li> <li>- The mechanical tests of the pipes, produced by the subcontractor shall be made (only) at the plant of Eisenbau Kraemer and the chemical analyses shall be made outside the place of production. It is enclosed a list of laboratories and copies from accreditation certificates.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- По отношение подписването на документите, които са част от Ръководството по качеството на компанията, пояснява, че те са приложени като образци, но при ползване в практиката се подписват надлежно.</li> </ul> <p><b>Ерджияс Челик Бору Санайи А.С – писмо, вх. № 248 от 13.12.2018 г., в което се пояснява, че:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Подизпълнителят Eisenbau Kraemer ще произведе 51 на сто от предмета на поръчката и се посочва разпределението по видове тръби;</li> <li>- Тръбите, произведени от Подизпълнителят Eisenbau Kraemer ще бъдат без покритие, като същото ще се полага във фабриката на основния участник в Турция и след полагането на покритията /външни и вътрешни/, ще се транспортират до Гърция;</li> <li>- Механичните тестове на произведените от подизпълнителя тръби ще се извършват изцяло във фабриката на Eisenbau Kraemer, а химическите анализи извън мястото на производство. Приложен е списък на лаборатории и копия от сертификати за акредитация.</li> </ul>
<p>For a reason of expiration of the term of validity of the offers of all participants, which is six months after the deadline for submission of offers the Committee took decision the chairing member to send to all participants a request for extension of the term until 01.05.2019</p> <p>Two of the participants – <b>“Торливо 2“ ЕООД and Corinth Pipeworks Industries S.A. have extended the term of validity in accordance with the requirements of the Evaluation committee.</b></p> <p>The participant Ergiyas Celik Boru Sanayi A.S has refused to extend the term of validity with a letter ref. №0-01/02.01.2019. Following examination of the received letter with a refusal for extension of the validity term, the Committee took unanimous decision on the grounds of Part Third, section II, p. 2.2.2 and art. 107, p. 1 of PRA to propose this participant to be excluded from participation, because it has not observed a condition, specified in the Public procurement documentation.</p>	<p>Поради изтичане срока на валидност на офертите на всички участници, който е шест месеца след крайния срок за подаване на оферти, Комисията взе решение председателят на Комисията да изпрати до всички участници искане за удължаването му до сключаване на договор с избрания изпълнител, но не по-късно от 01.05.2019 г.</p> <p>Двама от участниците – <b>“Толливо 2“ ЕООД и Коринт Пайпъркс Индъстри С.А са удължили срока на валидност, в съответствие с изискванията на Комисията за оценка.</b></p> <p>Участникът Ерджияс Челик Бору Санайи А.С е отказал удължаването на срока на валидност с писмо, вх. №0-01/02.01.2019 г. Комисията, след като разгледа постъпилото писмо с отказ за удължаване на срока на валидност, единодушно взе решение, на основание Част Трета, раздел II, т. 2.2.2 и чл. 107, т. 1 от ЗОП, да предложи този участник за отстраняване, тъй като не е изпълнил условия, посочено в Документацията за обществена поръчка.</p>
<p>The Committee continued with examination the admissibility of the submitted technical offers and their conformity with the requirements of the Technical specification, upon which it ascertained that the contents of the Technical offer of</p>	<p>Комисията продължи с разглеждането на допустимостта на подадените технически предложения и тяхното съответствие на останалите двама участници с изискванията на Техническата спецификация, при което установи, че</p>

„Топливо 2“ EOOD and the provided clarifications in a letter with a ref. № 249 of 14.12.2018 do not give enough grounds for taking decision for admission or exclusion of this participant from further participation in the procedure because of the following:

- The clarification provided regarding the involvement of the BSTS does not correspond to publicly available information indicating that the latter is a manufacturer with an accredited testing and calibration laboratory rather than a body carrying out audits. The assertion by the participant that the protocols are indicative corresponds to their content - they are actually referred to as "samples", but it is by no means it becomes clear that the signature and the seal and the name of British steel Ltd are included as part of a periodic audit procedure. From the Technical offer and the provided clarification doubts have been raised that for the implementation of the activities – subject to the procurement, described in item 4.6.2. of the Technical Specification, in respect with the share which will be manufactured and supplied by Liberty Steel, there will be another subcontractor, which has not been declared by the Participant.
- The participant does not give clarifications regarding the opportunity to meet the requirement of p. 4.8. and p. 4.9. all pipes to have internal and external coating; the participant does not clarify the participation of BSR Pipeline Services Ltd in the implementation of the share of the procurement, which according to what has been declared at the first stage of the procedure shall be implemented by Liberty Steel!
- With regard to the ability for production of pipes with length 18 m, the participant declares that the subcontractors are able to implement the Technical specification of the Contracting Entity in relation to the required length of the pipes, but it does not provide clarifications regarding the missing plan for logistics of pipes with such length and the reasons, because of which in the Technical offer - document 3\_1 - LogisticPlan-BG-20180702-BM-FINAL is described logistics of the pipes, which are produced by the subcontractor Toscelic Sprital Bort Uretim Sanayi I AS with maximum length up to 14,5 meters. The statement of available technical means for transporting pipes up to 18

съдържанието на Техническото предложение на „Топливо 2“ EOOD и дадените разясненията в писмо, вх. №249 от 14.12.2018 г., не дават достатъчно основания за вземане на решение за допускане или за отстраняване на този участник от по-нататъшно участие в процедурата, поради следното:

- Представеното разяснение относно участието на BSTS не кореспондира на публично налична информация, която сочи, че последните са производител, който притежава акредитирана лаборатория за изпитване и калибриране, а не орган за извършване на одити. Твърдението на участника, че протоколите са примерни кореспондира на тяхното съдържание – те действително са обозначени като „образци“, но по никакъв начин не е ясно, че подписът и печатът и наименованието на British steel Ltd. върху тях са поставени като част от процедура по извършване на периодични одити. От Техническото предложение и представеното разяснение възникват съмнения, че за изпълнение на дейностите – предмет на поръчката, описани в т. 4.6.2. от Техническата спецификация, по отношение дела, който ще се произвежда и доставя от Liberty Steel, ще се ползва друг подизпълнител, който не е деклариран от участника.
- Участникът не дава пояснения относно възможността да изпълни изискването на т. 4.8. и 4.9. всички тръби да бъдат с външно и вътрешно покритие; не изяснява участието на BSR Pipeline Services Ltd в изпълнението на дела от поръчката, който според декларираното на първата фаза от процедурата се изпълнява от Liberty Steel;
- По отношение възможността за производство на тръби с дължина от 18 m, декларира, че подизпълнителите са в състояние да изпълнят Техническата спецификация на Възложителя по отношение изискуемата дължина на тръбите, но не дава разяснения относно липсата на план за логистика на тръби с такава дължина и причините, поради които в Техническото предложение - документ 3\_1 - LogisticPlan-BG-20180702-BM-FINAL е описана логистика на тръбите, които се произвеждат от подизпълнителя Toscelic Sprital Bort Uretim Sanayi I AS с максималната дължина до 14,5 метра. Изяснението от разполагаемите технически средства за транспорт на тръби с дължина до 18 метра е ирелевантно, тъй като в представително



<p>meters in length is irrelevant, as in the previously announced conditions for the execution of the contract the Contracting Entity did not lay down specific requirements regarding the length of the means of transport.</p>	<p>обявените условия за изпълнение на поръчката, Възложителът не е поставял конкретни изисквания относно дължината на средствата за транспорт.</p>
<p>As taking into account the above and on the grounds of art. 104, art. 5 of PPA and art. 63, para 3 of PPA, the Documentation for public procurement Part Three Section III point 1.4 and the expressed consent of the Participants and their subcontractors in their ESPDs (at Part IV, section C, point 5), took decision the chairing member of the Committee to notify the Contracting entity for application of the legal possibility to address a competent body for check of the data of the Technical proposals of both participants. After a research was made, for conducting of the check was addressed an independent body – ABS Group, accredited according to EN ISO/IEC 17020 standard "Conformity assessment – Requirements for the functioning of the different bodies, making inspection". Within the scope, awarded to the competent body, fell also check of data from the offer of the other participant Ergias Çelik Boru Sanayi A.S. Considering the fact that the Committee took decision to propose this participant to be excluded because he didn't extend the term of validity of his offer, the Committee ascertained that the need of making such check for this participant does not exist anymore.</p>	<p>Предвид горното и на основание чл. 104, чл. 5 от ЗОП и чл. 63, ал. 3 от ЗОП, Документацията за обществена поръчка, Част трета, раздел III, т. 1.4. и изразеното съгласие от участниците и техните поизпълнители в ЕЕДОП (част IV, раздел IV, т. 5) Комисията взе решение председателят на Комисията да уведоми Възложител за прилагане на правната възможност за привличане на компетентен орган за проверка на данни от Техническите предложения на двамата участника. След провеждане на проучване, за изпълнение на проверката е привлечен независим орган – ABS Group, акредитиран съгласно стандарт EN ISO/IEC 17020 "Оценка на съответствието - Изисквания за функционирането на различните видове органи, извършващи инспекция. В обхвата, възложен на компетентния орган е включена проверка и на данни от предложението на другия участник Ерджияс Çелик Бору Санайи А.С., но поради вземането на решение от страна на Комисията, този участник да бъде предложен за отстраняване поради недоължаване срока на валидност на офертата, Комисията установи, че необходимостта от извършването на подобна проверка за този участник е отпаднала.</p>
<p>On 06.03.2019 ABS Group performed the check at the Liberty Steel mill facilities and issued the report ABSG-EIS-2019-560-IR/6-3-2019 (herewith attached) to the Evaluation committee was given a report from, which stated the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CVN Impact test equipment is not currently available at the subcontractor Liberty Steel, which is part of the testing process under item 4.6.2. of the Technical specification. It was found that Liberty Steel is available to subcontract these tests. It is noted that the delivery of the Zwick Impact Machine is planned for the implementation of this delivery and that they intend to make a fully operational accredited laboratory to provide mechanical tests at the place of production if they are designated as a contractor. It has also been clarified that on previous projects to date Liberty Steel currently use a 3<sup>rd</sup> Party (Contractor) Test House with full</li> </ul>	<p>На 06.03.2019 г. ABS Group извърши проверка във фабриките на Liberty Steel и изготви доклад ABSG-EIS-2019-560-IR/6-3-2019 (приложен към настоящия протокол) до Комисията за оценка, от който се установява следното:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Няма налично в момента оборудване за изпълнение на теста за ударна якост по ШАРПИ /CVN Impact test equipment/ при подизпълнителя Liberty Steel /, който е част от описанието на процеса на изпитване по т. 4.6.2. от Техническата спецификация. Констатирано е, че за изпълнение на тези изпитвания Liberty Steel има на разположение подизпълнител. Обезлежано е че за изпълнението на тази доставка, в бюджета на проекта е предвидено закупуване на Zwick Impact Machine, както и че възнамеряват ако бъдат определени за изпълнител/ за да осигурят механичните изпитвания, да създадат напълно функционираща акредитирана лаборатория на мястото</li> </ul>

<p>UKAS accreditation located at the TATDA plants located in Laskenbu (20 km away from the Liberty Steel operation)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- As regards the requirement for production of pipes with internal and external coating it was ascertained that at the date of making the inspection, Liberty Steel has two lines for laying coatings. One of the lines, which is not completely equipped, has been available now of submission of the offer. The other was acquired (in January 2019) after the submission of the offer, through acquisition of shares at BSR Pipeline Services.</li> <li>- As regards the capability for production of pipes with length of 18 m, as required in the Bill of quantities – Appendix to the Technical specification, the conclusion of the competent body is that the subcontractor can't implement this part of the Technical specification without additional welding. It is stated that the ability for production of hydro-test is limited to pipes with length up to 12,8 m</li> </ul>	<p>на производство. Също така е уточнено, че за предимни проекти и до сега Liberty Steel понастоящем ползва трето лице (изпълнител) Изпитвателна лаборатория с пълна акредитация по UKAS, разположена в заводите на TATDA, които се намират в Laskenbu / на 20 км от завода на Liberty Steel/</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- По отношение изискването за производство на тръби с външно и вътрешно покритие, се установява, че към датата на извършване на проверката Liberty Steel разполага с две линии за полагане на покрития. Едната, не напълно оборудвана, е била налична към момента на подаване на офертата. Другата е придобита (през януари 2019) след подаване на оферта, чрез придобиване на дялове в BSR Pipeline Services</li> <li>- По отношение възможността за производство на тръби с дължина 18 m, каквото е изискването Количествена сметка – - Приложение към Техническата спецификация, заключението на компетентния орган е, че изпълнителят не може да изпълни тази част от Техническата спецификация без допълнително заваряване /челна заварка по окръжността/. Посочва се, че възможността за провеждане на хидротест е ограничена до тръби с дължина от 12,8 m.</li> </ul>
<p>Following the examination of the contents of the Technical offer, the provided clarifications from the participant – a letter with ref.№ 249 of 14.12.2018 the conclusion of the external competent body, accredited for inspection, constituted in the report dated 06.03.2019, the Committee ascertained the following:</p> <p>The technical offer of the participant does not meet the preliminarily announced conditions for implementation of the procurement under p.4.5. of the Technical specification for automated measuring the sizes of the pipes, in respect with the description of the implementation of the share of the subcontractor Toscelik Spiral Bortl. In the Document Bare Pipes Testing and Inspection Plans, item 20 Visual &amp; Dimensional inspection it is stated that the Pipe length shall be measured with tape meter and in respect with the parameter Out of roundness – "Shall be measured with internal measuring rod". In paragraph 4.5. of the Technical Specifications, the Contracting entity has explicitly stated that "The inside diameter and out of roundness at pipe ends to be measured with Automatic (laser) robotic measuring method. The complete information of the applied measurement shall be provided." The measuring tap described in the technical proposal does not constitute an automated measurement because it involves human intervention,</p>	<p>Комисията, след като разгледа съдържанието на Техническото предложение, представените разяснения от участника – писмо, вх. № 249 от 14.12.2018 г., заключението на външния компетентен орган, акредитиран за инспекция, обективирани в доклада от 06.03.2019 г. установи следното:</p> <p>Техническото предложение на участника не отговаря на предварително обявените условия за изпълнение на поръчката по т.4.5. от Техническата спецификация за автоматизирано измерване на размерите на тръбите, в частта, в която се описва изпълнението на дела на изпълнителя Toscelik Spiral Bortl. В документ План за проверка и изпитване на тръби без покритие, т. 20 „Външен оглед и проверка на размерите“ е посочено, че параметърът „Отклонение от кръглост“ – „Да се измери с вътрешен измервателен прът“. В т. 4.5. от Техническата спецификация Възложителят изрично е посочил, че "Вътрешният диаметър и отклонението от цилиндричност на краищата на тръбите трябва да се измерват автоматизирано, чрез лазерно измерване. Предоставя се пълната информация за извършеното измерване." Описаното в техническото предложение измерване с измервателен прът не представлява автоматизирано измерване, тъй като предполага човешка намеса, т.е. "ръчно" измерване. Също така това измерване не представлява и</p>

"manual" measurement. Also, measuring with taps is not a laser measurement, as is the requirement of the Contracting entity. Measuring with an internal measuring rod for "out of roundness" is also not an automated measurement because it is a tool that is used for "manual" measurement by a person. Also, the same is not a laser device. As can be seen from the above, the technical proposal does not meet the requirements for automated and laser measurement, respectively does not meet the pre-announced conditions of the Contracting entity mentioned in the Documentation for public procurement.

As can be seen from the Technical Proposal in the document entitled "Organization of Quality Control in the Production of Pipes" (electronic file: 2\_3\_1) of the subcontractor Liberty, in section 5 Non-Destructive Testing and document "Test Report for Compliance with Technical Requirements" (electronic file: 2\_4\_2-LBR-Certificates-ENG-20180701 PL-FINAL) and publicly available information about the scope of activities and functions of the British Steel Testing Solutions for the tests under 4.6.2. of the Technical Specification, the subcontractor uses another person who is not declared as a subcontractor / third party in the procurement procedure. In the clarification dated December 14, 2018, the participant stated that "all tests and inspections are carried out by Liberty." If Liberty steel does not use a subcontractor and does not have the necessary equipment, this subcontractor does not fulfill that part of the score of the procurement, namely the tests described in item 4.6.2. of the Technical Specification.

This conclusion is corroborated by the findings contained in paragraph 4 of the report of the independent competent body and the Technical proposal. The statement in the explanation of Torlivo 2 EOOD of 14.12.2018 that the BSTS performed periodic audits is not confirmed by other available information. The clarification in point 4 of the competent body report that for previous projects a fully accredited laboratory located in Lackenby has been used coincides with the location of BST Ltd' Teesside Laboratory - <https://britishsteel.co.uk/get-in-touch/our-locations/>.

Upon submission of the application and the offer in the second phase of the procedure, the Participant did not comply with the provision of Art. 66, para. 1 of

лазерно измерване, каквото е изискването на възложителя. Измерването с вътрешен измервателен прът за „Отклонение от кръглост“ също не представлява автоматизирано измерване, тъй като представлява инструмент, който се ползва за "ръчно" измерване от човек. Също така същият не е лазерно устройство.. Видно от горното, техническото предложение не отговаря на изискванията за автоматизирано и лазерно измерване, съответно на предварително обявените условия на възложителя, посочени в документацията за обществена поръчка.

Видно от Техническото предложение в частта документ "Организация на контрола на качеството при производството на тръби" (електронен файл: 2\_3\_1) на подизпълнителя Liberty, в т. 5 Безразрушителни изследвания и документ „Протокол от изпитване за съответствие с техническите изисквания“ (електронен файл: 2\_4\_2-LBR-Certificates-ENG-20180701 PL-FINAL) и публично наличната информация относно предмета на дейност и функциите на British Steel Testing Solutions, за изпълнение на тестовете по т. 4.6.2. от Техническата спецификация, подизпълнителят ползва друго лице, което не е декларирано като подизпълнител/трето лице в процедурата за възлагане на обществена поръчка. В даденото разяснение от 14.12.2018 г. участникът твърди, че „всички тестове и инспекции се извършват от Liberty Steel“. Ако Liberty steel не ползва подизпълнител, и няма необходимото оборудване, то този подизпълнител не изпълнява тази част от предмета на поръчката, т.е. тестовете по т. 4.6.2. от Техническата спецификация.

Това заключение се потвърждава и от констатациите, съдържани се в т. 4 на доклада на независимия компетентен орган и от съдържанието на Техническото предложение. Декларативното изявление в разяснението на Топливо 2 ЕООД от 14.12.2018, че BSTS изпълняват периодични одити не се потвърждава от другата налична информация. Уточнението в т. 4 от доклада на компетентния орган, че за предидни проекти се ползва напълно акредитирана лаборатория, разположена на Lackenby съпада с местоположението на лабораторията на BST Ltd – Teesside - <https://britishsteel.co.uk/get-in-touch/our-locations/>.

При подаване на заявлението на процедурата, Участникът не е спазил разпоредбата на чл. 66, ал. 1 от ЗОП, да посочи в подизпълнителя и дела от



the Public Procurement Act to indicate the subcontractor and the share of the contract that he will fulfill as well as to submit the required documents regarding compliance with the selection criteria and the lack of grounds for exclusion. The condition for participation for this subcontractor is not fulfilled to provide evidence of the commitments - a requirement under Art. 66, para. 1 of the Public Procurement Act and Part Two, item 4.5. of the Procurement Documentation. In addition, it should be noted that, as evidenced by the conclusion of the independent body, a subcontractor is used to delegate activities – part of the procurement by the subcontractor, and not directly by the contractor. Subcontracting by a subcontractor does not meet the legal requirements, as Art. 66, para. 1 of the PPA limits this possibility to the participant and does not meet the terms of the Public Procurement Documentation – Part five, section II, item 4. In this sense, it is also a clarification of the Contracting entity ref. No 0-34/23.01.2018.

For conducting the tests required by paragraph 4.6.2. of the Technical Specification, the participant has indicated in the ESPD (signed by the legal representative of Torlivo 2 EOOD) that it has the appropriate means in accordance with the requirements of item 2.3. of Annex 8 - in particular equipment for conducting tests and analyzes Materials for Mechanical properties, including hardness, bending, ductility by indicating that it has on his disposal Testing machines for impact: Zwick BSEN Impact - 1 pc. Zwick ASEN Impact - 2 pcs. On the basis of the information in the ESPD, declared by the legal representative of Torlivo 2 EOOD, the Contracting Entity has decided that the subcontractor proposed by Torlivo 2 EOOD - Liberty conforms to the selection criteria according to the share of the procurement that it will implement and has issued the decision for №РР-07-PS of 18.05.2018 of the Contracting Entity for the approval of the preliminary selection results by which the applicant Torlivo 2 Ltd is invited to submit an offer for participation in the second phase of the procedure. As can be seen from the findings of the competent body, this information does not correspond to the actual factual situation regarding the equipment available in the factory for the subcontractor. The participant has provided false information about the compliance of the subcontractor Liberty with the Selection Criteria under item 2.3. of Annex 8, in the part available equipment for testing the material for the production of pipes: - Mechanical properties including rigidity, bending, ductility and by providing false information has influenced the decision to approve the pre-

поръчката, който същият ще изпълнява, както и да представи изискуемите документи относно съответствие с критериите за подбор и липсата на основания за отстраняване. Не е изпълнено и условието за участие за този подизпълнител да се представи доказателство за поетите задължения – изискване по чл. 66, ал. 1 от ЗОП и Част втора, т. 4.5. от Документацията за обществена поръчка. В допълнение, следва да се отбележи, че видно от заключението на независимия орган, подизпълнителят се ползва за възлагане на дейности – предмет на поръчката от подизпълнителя Liberty Steel, а не директно от участника. Ползването на подизпълнител от страна на подизпълнителя не отговаря на законовите изисквания, тъй като чл. 66, ал. 1 от ЗОП ограничава тази възможност до участника, както и условията на Документацията за обществената поръчка – Глава пета, раздел II, т. 4.. В този смисъл е и разяснение на Възложителя, Изх. No 0-34/23.01.2018.

За провеждане на изпитванията, които се изискват от т. 4.6.2. от Техническата спецификация, участникът е посочил в ЕЕДОП (подписан от законния представител на Топливо 2 ЕООД), че разполага със съответните средства в съответствие с изискванията на т. 2.3. от Приложение № 8 – по-специално оборудване за провеждане на изпитвания и анализи материалите за Механични свойства, в това число твърдост, отвяване, дуктилност като е посочил, че разполага с Изпитателни машини за въздействие: Zwick BSEN Impact – 1бр. Zwick ASEN Impact – 2бр. На база на информацията в ЕЕДОП, декларирана от законния представител на участника, Възложителят е взел решение, че предложеният от кандидата „Топливо 2“ ЕООД подизпълнител Liberty Steel съответства на критериите за подбор съобразно дела от поръчката, която той ще изпълнява и е издал Решение за №РР—07-PS от 18.05.2018 на Възложителя за одобряване на резултатите от предварителен подбор, с което Кандидатът Топливо 2 ЕООД е поканен да поведе оферта за участие във втората фаза на процедурата. Видно от констатациите на компетентния орган, тази информация не отговаря на действителната фактическа обстановка относно наличното във фабриката на подизпълнителя оборудване. Участникът е представил невярна информация относно съответствието на подизпълнителя Liberty Steel с Критериите за подбор по т. 2.3. от Приложение № 8, в частта налично оборудване за провеждане на изпитания на материала за производство на тръби; - Механични свойства, в това число твърдост, отвяване, дуктилност, с което е повлиял на вземането на Решението

selection results and the admission of this participant to a second phase of the procedure. Identical information on the availability of this equipment is also included in the list of equipment attached to the Technical Proposal, signed by the managing director of Torlivo 2 EOOD. The document "Technical Facilities and Measures to Ensure the Quality of Research and Testing Facilities" states that Liberty Pips has the following own laboratories and quality tools embedded in its system, including among others the listed equipment included Zwick BSEN Impact - 1 pcs and Zwick ASEN Impact - 2 pcs. By providing this information, the tenderer tries to influence the contracting authority's decision to award the contract, as it is apparent from the ABS report that the subcontractor does not dispose of the equipment. The above is an autonomous ground for exclusion of the participant from participation in the procedure on the grounds of Art. 55, para. 1, item 5, b "a" of the Public Procurement Act and Part Two, Section I, item 3.1., Table 2. Item 1 of the Procurement Documentation and item III.1.4. of the Notice for Public Procurement.

Regarding the possibility of subcontractors of the participant to produce pipes according to the Technical Specification of the Contracting Entity, the report of the competent body finds that the subcontractor Liberty is not capable to produce 18 m single pipe and produces pipes of the required length by means of additional welding / circumferential weld process/. According to the declaration of consent for the execution of a certain share of the procurement as type of activities, this subcontractor has declared that he will perform "Production and supply of the pipes covered by the contract as well as the covering of the same." There is no limitation on the type and length of the pipes. In the clarification, ref. № 249 of December 14, 2018, the participant Torlivo 2 EOOD declared that both subcontractors have the opportunity to produce pipes with a length of 18 meters. In the declaration of origin, the pipes under position 1 indicate that part of them is carried out by Liberty. According to the requirements of the Contracting entity, these pipes must meet the requirements for lengths of 12 and 18 meters, as indicated by the Bill of Quantity to the Technical Specification. In the clarification and in the offer, there is no information that the production of pipes of this length is carried out by means of a circumferential weld, which contradicts the previously

за одобряване на резултатите за предварителен подбор и допускането на този участник във втора фаза на процедурата. Същата информация относно наличието на това оборудване е включена и в списъка на оборудването, приложен към Техническото предложение, подписано от Управителя на Топливо 2 ЕООД. В документ „Технически съоръжения и мерки за гарантиране на качеството на съоръженията за проучване и изследване“ е посочено, че Liberty Steel разполага със следните собствени лаборатории и инструменти за качество, вградени в нейната система като между другото изброено оборудване са включени Zwick BSEN Impact – 1 бр и Zwick ASEN Impact – 2 бр. С предоставянето на тази информация, участникът се опитва да повлияе на решението на Възложителя за възлагане на обществената поръчка, тъй като видно от доклада на ABS подизпълнителят не разполага с това оборудване. Горното представлява самостоятелно основание за отстраняване на този участник от участие в процедурата на основание чл. 55, ал. 1, т. 5, б „а“ от ЗОП и Част втора, раздел I, т. 3.1., Таблица 2, т.11 от Документацията за обществена поръчка и т. III.1.4. от Обявлението за обществена поръчка.

По отношение възможността на подизпълнителите на участника да произведат тръби съгласно Техническата спецификация на Възложителя, от доклада на компетентния орган се установява, че подизпълнителят Liberty Steel не може да произведе единична тръба с дължина от 18 метра и произвежда тръби с изискуемата дължина чрез допълнително заваряване /челна заварка по окръжността/. Съгласно декларацията за съгласие за изпълнение на определен дял от обществената поръчка като вид работи този подизпълнител е декларирал, че ще изпълнява „Производство и доставка на тръбите предмет на поръчката както и полагането на покритието на същите“. Няма ограничение по отношение вида и дължината на тръбите. В разяснение, вх. № 249 от 14.12.2018 г. участникът Топливо 2 ЕООД е декларирал, че и двамата подизпълнители имат възможност да произвеждат тръби с дължина 18 метра. В декларацията за произход, за тръбите по позиция 1 е посочено, че част от тях се изпълняват от Liberty Steel. Съгласно изискванията на Възложителя, тези тръби трябва да покриват изискванията за дължини, както 12, така и 18 метра – видно от Количествена сметка към Техническата спецификация. В разяснението и в офертата липсва информация, че производството на тръби с такава дължина се осъществява чрез челна заварка по



announced terms of the procurement and in particular the requirement that the method of welding of pipes to be either SAWL or SAWH - item 4.1. of the Technical Specification.

To carry out the test under item 4.6.3 of the Technical Specification the Participant has declared that the subcontractor Liberty has a Hydrostatic Testing Machine - 2 pcs. In view of the clarification that both subcontractors will produce pipes of 12 and 18 meters length, it is established that the subcontractor Liberty does not fulfill the requirement to conduct a hydrostatic test of 18 m long pipes. As can be seen from the conclusion of the competent body, this subcontractor may conduct a hydrostatic test for pipes up to 12.8 meters in length, which does not correspond to the previously announced terms of the procurement - item 4.6.3. of the Technical Specification.

In view of the above, the Evaluation Committee unanimously decided to suggest to the Contracting Entity the participant "Торливо 2" EOOD to be removed from further participation on the following grounds:

- pursuant to Art. 107, item 1 of the Public Procurement Act - due to the fact that he has not fulfilled a condition stipulated in the tender documentation as well as the legal requirement of Art. 66, para. 1 of the Public Procurement Act to declare that it will use a subcontractor for part of the activities of the subject matter of the contract, respectively did not respect all the consequential obligations for the participant in terms of declaring the lack of grounds for elimination, compliance with the selection criteria according to the type and share of the contract and the presentation of proof of the obligations assumed by that person as well as due to the fact that activities which are part of the score will be subcontracted by the subcontractor, but not by the Participant which is not compliant with the terms of the Documentation – Part five, Section II, item 4 and the clarification issued by the Contracting Entity in that respect, outgoing No0-34/23.01.2018

окръжността, което противоречи на предварително обявените условия за изпълнение на поръчката и по-специално изискването по отношение начина на заваряване на тръбите да са правшовени или спиралшовени – т. 4.1. от Техническата спецификация.

За провеждане на изпитването по т. 4.6.3 от Техническата спецификация, Участникът е декларирал, че подизпълнителят Liberty Steel разполага с Хидростатична машина за тестване-2 бр. Предвид направеното уточнение, че и двамата подизпълнители ще произвеждат тръби с дължина 12 и 18 метра, се установява, че по отношение подизпълнителят Liberty Steel не се изпълнява изискването за провеждане на хидростатично изпитване на тръби с дължина от 18 м. Видно от заключението на компетентния орган, този подизпълнител може да провежда хидростатично изпитване за тръби с дължина до 12,8 метра, което не съответства на предварително обявените условия на поръчката – т. 4.6.3. от Техническата спецификация.

Предвид горезпоменото, Комисията единодушно реши да предложи на Възложителя Участникът „Торливо 2“ ЕООД да се отстрани от по-нататъшно участие на следните основания:

- на основание чл. 107, т.1 от ЗОП – поради факта, че не е изпълнил условие, посочено в документацията за възлагане на обществена поръчка, както и законовото изискване на чл. 66, ал. 1 от ЗОП да обяви, че ще ползва подизпълнител за част от дейностите от предмета на поръчката, съответно не е спазил всички произтичащи от това задължения за Участника по отношение удостоверение на липса на основания за отстраняване, съответствие с критериите за подбор съобразно вида и дела на поръчката и представяне на доказателство за поети от това лице задължения, както и поради факта, че дейности от предмета на поръчката ще се възлагат от подизпълнителя, а не от участника, което в противоречие с условията на Документацията – Част пета, раздел II, т. 4 и даденото в тази връзка разяснение на Възложителя, Изх. No 0-34/23.01.2018.
- на основание чл. 107, т. 2 от ЗОП поради това, че техническото предложение не отговаря на предварително обявените условия за



<p>- pursuant to Art. 107, item 2 of the PPA due to the fact that the technical proposal does not correspond to the previously announced conditions for execution of the order under item 4.1. /regarding the type of pipes in respect with the welding method /, item 4.5. (concerning the method of measuring the internal diameter and the out if roundness of the pipe ends), point 4.6.2, concerning the performance of the CVN testing.; point 4.6.3 /on conducting a Hydrostatic Test for 18 meters long pipes/ from the Technical Specification - Annex 1 to the Public Procurement Document. pursuant to Art. 55, para. 1, item 5, letter „a“ of the PPA and in connection with Part two, section I, item 3.1., Table, item 11 of the Documentation for the Public Procurement and item III.1.4 of the Notice for Public Procurement as the participant has submitted the ESPD for the subcontractor Liberty Steel, in which is presented false information - availability of test equipment Mechanical properties, including hardness, bending, ductility / Impact testing machines: Zwick BSEN Impact - 1 piece. Zwick ASEN Impact - 2pcs /, on the basis of which information the Contracting Entity has decided to approve the results of the pre-selection and admitting this participant to a second phase. The authenticity of this information is contradicted by the data collected during the procedure. If the Contracting Entity knew that the participant did not have the required equipment and did not use / declare a subcontractor / third party to fulfill item 2.3. of the Selection Criteria, this participant would not be invited to participate in the second phase, i.e. the presentation of the above information had influenced the issuance of the decision of the Contracting Entity No PP-07-PS of 18.05.2018 information disclosed is also repeated in the submitted in the second phase of the procedure offer by which the participant, by submitting false information relating to the admission of the technical proposal to an evaluation and ultimately to the award of the contract, attempts to influence the decision to the Contracting entity for award of the procurement.</p>	<p>изпълнение на поръчката по т. 4.1. /относно вида на тръбите по отношение начина на заваряване/, т. 4.5. /относно метода за измерване на вътрешния диаметър и отклонението от цилиндричност на краищата на тръбите/, т. 4.6.2 /относно провеждане на теста за ударна якост по Шарпи/. т. 4.6.3 /относно провеждане на Хидростатично изпитване за тръбите с дължина 18 метра/ от Техническата спецификация – Приложение № 1 към Документацията за обществена поръчка.</p> <p>- на основание чл. 55, ал. 1, т. 5, б. „а“ от ЗОП и във връзка с Част втора, раздел I, т. 3.1., Таблица 2, т. 11 от Документацията за обществена поръчка и т. III.1.4. от Обявлението за обществена поръчка. тъй като участникът е представил ЕЕДЮП на подизпълнителя Liberty Steel, в който е представена невярна информация – разполаганост с оборудване за изпитване на Механични свойства, в това число твърдост, отъване, дуктилност /Изпитателни машини за въздействие: Zwick BSEN Impact – 1бр. Zwick ASEN Impact – 2бр/, въз основа на която информация Възложителят е взел решение за одобряване на резултатите от предварителния подбор и допускане на този участник до втора фаза. Достоверността на тази информация се опровергава от събраните в хода на процедурата данни. Ако Възложителят беше узнал, че участникът не разполага с изискуемото оборудване и не ползва/не декларира подизпълнител/трето лице за да изпълни т. 2.3. от Критериите за подбор, този участник нямаше да бъде поканен за участие във втора фаза, т.е. представянето на горната информация е повлияло при вземането на Решение за №PP—07-PS от 18.05.2018 на Възложителя Декларираната информация е възпроизведена и в подадената във втората фаза на процедурата оферта., с което участникът като подава невярна информация, която има отношение към допускането на техническото предложение до оценка и в крайна сметка до възлагането на поръчката се опитва да повлияе на решението да Възложителя за възлагане.</p>
<p>Regarding the Technical Proposal of the third participant Sorinb Pipeworks Industries S.A., the Evaluation Committee found that it meets the minimum required content, meets the mandatory requirements of the Technical Specifications of the Contracting Entity, and no facts and circumstances were</p>	<p>По отношение Техническото предложение на третия участник Коринт Пайпъркс Индъстри С.А., Комисията установи, че същото отговаря на минимално изискуемото съдържание, покрива задължителните изисквания на Техническата спецификация на Възложителя, като при проверката на място не са установени</p>



<p>established during the on-site verification indicate that there are inconsistencies in the actual production process with the requirements for the performance of the public procurement.</p> <p>The submitted proposal for the execution of the procurement corresponds to the previously announced terms of the procurement, therefore the Evaluation Committee proposes the technical proposal of the participant Corinth Pipeworks Industries S.A., reg. № PP 0-09 / 02.07.2018, 10:44 h be allowed for detailed consideration and evaluation</p> <p>On the basis of the above, the Commission took a unanimous decision to allow the technical proposal to be evaluated,</p>	<p>факти и обстоятелства, които да сочат, че в реалния производствен процес има несъответствия с изискванията за изпълнение на обществената поръчка.</p> <p>Представеното предложение за изпълнение на поръчката съответства на предварително обявените условия за изпълнение на поръчката, поради което Комисията предлага техническото предложение на Участника Коринт Пайпъркс Индъстри С.А., рег. № PP 0-09-О/02.07.2018, 10:44 ч. да бъде допуснато за детайлно разглеждане и оценка</p> <p>Въз основа на горното, Комисията взе единодушно решение да допусне техническото предложение до оценка.</p>
<p>The committee proceeded with assessment of the Offer for implementation (Technical offer) admitted of the participant <b>Corinth Pipeworks Industries S.A.</b>, as per the indicators referred to in Appendix No 13- Indicators under the award criterion and complex assessment methodology.</p> <p>The committee proceeded with assessment under the Indicator “Technical parameters regarding quality of the implementation” - TS. The assessment under the TS indicator is set based on the sub-indicators listed in Table 1 of Appendix No 13 to the documentation for participation.</p> <p>The ETS assessment of the respective Participant under the indicator “Technical parameters regarding quality of the implementation” (TS) is calculated as per the following formula:</p> <p><b>ETS<sub>n</sub> = ETS<sub>1n</sub> + ETS<sub>2n</sub> + ETS<sub>3n</sub></b>, where:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ETS<sub>1n</sub> represents the number of points under sub-indicator TS1 received by the Tender of the n-th Participant;</li> <li>• ETS<sub>2n</sub> represents the number of points under sub-indicator TS2 received by the Tender of the n-th Participant;</li> <li>• ETS<sub>3n</sub> represents the number of points under sub-indicator TS3 received by the Tender of the n-th Participant.</li> </ul>	<p>Комисията пристъпи към оценяване на допуснатото Предложение за изпълнение (Техническо предложение) на участника <b>Коринт Пайпъркс Индъстри С.А.</b> по показателите, посочени в Приложение № 13 - Показатели, включени в критерия за възлагане, и методика за комплексна оценка.</p> <p>Комисията пристъпи към оценка по Показателя „Технически параметри относно качеството на изпълнение“ - TS. Оценката по показател TS се определя въз основа на подпоказателите, посочени в Таблица 1 от Приложение № 13 към документацията за участие.</p> <p>Оценката ETS на съответния Участник по показател „Технически параметри относно качеството на изпълнение“ (TS) се изчислява по следната формула:</p> <p><b>ETS<sub>n</sub> = ETS<sub>1n</sub> + ETS<sub>2n</sub> + ETS<sub>3n</sub></b>, където:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ETS<sub>1n</sub> е броят точки по подпоказател TS1, присъден на Офертата на n-тия Участник;</li> <li>• ETS<sub>2n</sub> е броят точки по подпоказател TS2, присъден на Офертата на n-тия Участник;</li> <li>• ETS<sub>3n</sub> е броят точки по подпоказател TS3, присъден на Офертата на n-тия Участник.</li> </ul>



**Participant Corinth Pipeworks Industries S.A.**

**Участник Коринт Пайпъркс Индустри С.А.**

Sub-indicator TSI - Organization of the production process

Подпоказател - TSI - Организация на производствения процес

Evaluation ETS1 = 12

Оценка по ETS1 = 12

**Arguments:** The committee considered the contents of the tender related to the organization of the production processes and assessed the quality level under this sub-indicator pursuant to column 5 of Table 1 of Appendix 13, as follows.

**Мотиви:** Комисията разгледа съдържанието на офертата, засягащо организацията на производствения процес, и оцени нивото на качество по този подпоказател, съгласно колона 5 на Таблица 1 от Приложение 13, както следва:

In its offer the Participant has presented the approach he will apply for organization of the manufacturing process for performance of the activities subject of the procurement (p. 7- 114). The specific tasks and steps in their sequence of performance, coordination and interrelatedness are described. The interrelation of the manufacturing deadlines and the deadlines for delivery is given in the form of a schedule, taking into account the manufacturing and logistics practices. The offer of the Participant does contain a justification how the approach for implementation will lead to implementation of the procurement in a more quality and timely manner. The plan proposed by the Participant for manufacturing of the pipes and laying coating covers the minimum requirements and has an advantage - a comprehensive plan for manufacturing of all types of pipes and their coating- p. 32-47 of the Participant's tender. Based on what has been established, the committee is of the opinion that the offer does contain an advantage referred to under No 1) in item 1 of column Advantages of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders.

В своето предложение Участникът е представил подхода за организация на производствения процес за изпълнение на дейностите – предмет на поръчката, който ще приложи (стр.7 – 114). Описани са конкретните задачи и стъпки в тяхната последователност на изпълнение, съгласуваност и взаимна обвързаност. Под формата на график е представена взаимовръзката на сроковете за производство и сроковете за доставка, при което са отчетени производствените и логистичните практики. Предложението на Участника съдържа обосновка, как подходът за изпълнение ще доведе до качествено и срочно изпълнение на поръчката. Предложеният от Участника план за производство на тръбите и за нанасяне на покритията покрива минималните изисквания и съдържа преимущество - цялостен план за производство на всички видове тръби и техните покрития – стр. 32-47 от офертата на Участника. Въз основа на констатираното комисията счита, че предложението съдържа преимущество, посочено под № 1) в т. 1, колона „Преимущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.

The Participant has described the technical means- type of equipment, software and others, which it intends to use (p. 31-114, p.266-329) and their effect on the quality of implementation. The Participant has provided for initial UT control of laminated iron for SAWL pipes- p. 274 of the tender, item 24 Inspection and testing plan for SAWL pipes, the use of which will lead to increasing the quality of implementation of the procurement. Based on what has been established, the committee is of the opinion that the tender does contain an advantage referred to

Участникът е описал техническите средства – вид оборудване, софтуер и други, които предвижда да използва (стр.31-114, стр.266-329), и тяхното влияние върху качеството на изпълнение. Участникът е предвидил входящ UT контрол на ламинираната за SAWL тръбите – стр. 274 от офертата, т. 24, План за инспекция и тестване на SAWL тръби, чието използване ще доведе до повишаване на качеството при изпълнение на поръчката. Въз основа на констатираното комисията счита, че предложението съдържа преимущество, посочено под № 2) в



under No 2) in item 1 of column Advantages of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders.

The Participant has described the tasks and responsibilities of the persons involved in manufacturing as well as their professional competence (p. 115-130, „Personnel engaged in the production- structure, allocation of tasks and responsibilities, competences;“). As far as the staff involved in the proceedings are concerned, a structure, assignment of tasks and responsibilities and competencies are proposed. The same is accompanied by arguments for the effectiveness of the proposed allocation of tasks and responsibilities and relevance for improving quality. In the Quality Plan and Research and Testing Plan, on page 15 and 16, a chart of the organization, job descriptions, levels of authority, tasks of the quality procedures were presented. Tables are testing and testing of the site that contain quality improvement measures - the test/inspection procedures are described, the contractor from the manufacturer's structure that implements them, the document to be drawn up and the actions in case of inconsistencies.

An organization chart is provided (p. 117-118) showing the tasks, responsibilities and interaction between the key personnel involved in the overall project execution, but also in the technical execution as well - production, quality assurance and logistics. Tasks and responsibilities are also presented in the specific to IGB project Quality Plan, at page 113-114. The presented organization chart is facilitated by CVs of the key personnel (page 119-128) which demonstrate their extensive experience in the field of the line pipe production, quality and supply, but also in overall process and project management.

There are arguments to justify an approach that results in an improvement in quality, and therefore the committee considers that the proposal contains the

т. 1, колона „Преимущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.

Участникът е описал задачите и отговорностите на ангажираните в производството лица, както и професионалната им компетентност (стр.115 – 130, „Персонал, участващ в производството – структура, разпределение на задачи и отговорности, компетенции;“). В частта, в която се разглежда персонала, участващ в производството са предложени структура, разпределение на задачи и отговорности и компетенции. Същото е придружено с аргументи за ефективността на предложеното разпределение на задачите и отговорностите и приложимостта за подобряване на качеството. В Плана за качество и План за за изследване и тестване, на стр. 15 и 16 се представени диаграма на организацията, дължиностни характеристики, нива на пълномощия, задачи от процедурите по качество. В табличен вид са представени Планове за тестване и изпитване на обекта, които съдържат мерки за повишаване на качеството - описани са процедурите по изпитване/инспектиране, изпълнителът от структурата на производителя, който ги изпълнява, документът който се съставя и действията в случай на несъответствия.

Представена е организационна схема (стр. 117-118), която показва задачите, отговорностите и взаимодействието между ангажирания ключов персонал, както в общото управление на проекта, така и в техническото осъществяване – производство, осигуряване на качество и логистика. В „План за качество“, на стр. 113-114 е реферирано към специфично за проекта IGB разпределение на задачи и отговорности. Представената организационна схема е подкрепена с автобиографии на ключовия персонал (стр. 119-128), демонстриращи многогодишен опит в производството, качеството и доставката на тръби, както и управлението на проекти и процеси свързани с тях.

Налице са аргументи, които да обосновават подход, който да доведе до повишаване на качеството, поради което комисията счита, че предложението



advantage indicated under No. 3 in point 1, column "Advantages" of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders.

The procedures presented (p.131-136)- part of the Quality management system introduced by the Participant provide for actions on management of the activities related to the organization of the manufacturing process and proposals for quality assurance, meeting deadlines, reporting risks and problems, performance of remedying actions. The procedures provided for by the Participant cover the minimum requirements of the Contracting Entity and do not describe an approach specific for the project. Based on what has been established, the committee is of the opinion that the offer does not contain the advantage referred to under No 4) in item 1 of column Advantages of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders.

The Participant has described measures and activities for communication between the Contractor and the Contracting Entity, including third parties. It is envisaged a uniform management of all the project- p. 41-42 of the tender, a Project execution plan which is to coordinate all project aspects- manufacturing, quality control, delivery to the final point as well as to communicate with the participants involved. In the "Coordination between the various units involved in manufacturing, and between the Employer and third countries / contractor to design, supply, construction and outsourcing ..." indicates that the participant has the necessary infrastructure to enable third parties to carry out their activities at the place of production and interacting with them through the quality management teams. The project monitoring tools - detail the detailed structure of work and a comparison between the current and the baseline of the project, which covers all participants in the process, justify the good coordination and implementation of the project. In the management of the OMS, stakeholders and channels for information exchange are defined. Based on what has been described, the committee is of the opinion that the tender does contain the advantage referred to under No 5) in item 1 of column Advantages of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders

съдържа преимуществото, посочено под № 3) в т. 1, колона „Преимущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.

В представените процедури (стр.131-136) – част от Системата за управление на качеството, внедрена от Участника, са предвидени действия по управление на дейностите, свързани с организацията на производствения процес и са обосновани предложения за гарантиране на качеството, спазване на сроковете, докладване на рискове и проблеми, изпълнение на коригиращи дейности. Предвидените от Участника процедури покриват минималните изисквания на Възложителя и не описват подход специфичен за проекта. Въз основа на констатираното комисията счита, че предложението не съдържа преимуществото, посочено под № 4) в т. 1, колона „Преимущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.

Участникът е описал мерки и дейности за комуникация между Изпълнителя и Възложителя, в това число и трети страни. Предвиден е единен мениджмънт на целият проект – стр. 41-42 от офертата. План за изпълнение на проекта, който да координира всички аспекти на проекта – производство, контрол на качеството, доставка до крайната точка, както и да комуникира с ангажираните участниците. В частта „Координиране между отделните единици, включени в производствения процес, както и между Възложителя и трети страни /изпълнителя на договора за проектиране, доставка, изграждане и възлагане на изпълнението...“ е посочено, че Участникът разполага с необходимата инфраструктура, за да осигури възможност на третите страни да изпълняват дейностите си на мястото на производство, като взаимодействието с тях се осъществява чрез екипите по управление на качеството. Посочените като инструменти за мониторинг на проектите - детайлизиране на подробната структура на работа и сравнение между текущи и базовия график на проекта, което обхваща всички участници в процеса, обосновават добрата координация и изпълнението на проекта. В ръководството на СУК са дефинирани заинтересованите страни и каналите за обмен на информация. На основа описаните констатации, комисията счита, че предложението съдържа преимуществото, посочено под № 5) в т. 1, колона „Преимущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.



<p><b>Conclusion:</b></p> <p>As it can be seen from the information presented above the Offer contains 4 of the advantages referred to in item 1, column Advantages of Table 2.</p> <p><b>Assessment under Sub-indicator TS1 – 12 points.</b></p>	<p><b>Заклучение:</b></p> <p>Видно от изложеното по-горе, Предложението съдържа 4 от преимуществата, посочени в т. 1, колона „Преимущества“ на Таблица 2.</p> <p><b>Оценка по Подпоказател TS1 – 12 точки</b></p>
<p><b>Evaluation under Sub-indicator TS2- Technologies assuring the quality of the produced pipes and coating</b></p> <p><b>Arguments:</b></p> <p>The committee considered the contents of the tender related to Technologies assuring the quality of the produced pipes and coating and assessed the quality level under this sub-indicator pursuant to column 5 of Table 1 of Appendix 13, as follows:</p> <p>In its offer the Participant has presented the approach that he will use to perform the activities of applying technologies assuring the quality of the pipes and coating manufactured in implementation of the procurement (p.137-391). The Quality Plan (p. 268-283) demonstrates the overall planning of quality activities - the approach to their implementation, the specific tasks and steps in their sequence. The document refers to production process specifications and a project-specific inspection and testing plan.</p> <p>The Participant's proposal justifies how the proposed quality control approach will lead to an increase in performance. The technical proposal "Production Process Specification" describes production steps and quality control activities related to the production and inspection of the Longitudinal Subflange Welded Steel Pipes (SAWL). Each process describes the control activities that will be used to improve the quality of production. Therefore, the committee is of the opinion that the offer <u>does contain</u> the advantage referred to under No 1) in item 2 of column Advantages of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders.</p>	<p><b>Оценка по Подпоказател TS2 -Технологии за осигуряване на качеството на произвежданите тръби и покритие</b></p> <p><b>Мотиви:</b></p> <p>Комисията разгледа съдържанието на офертата, засягащо Технологии за осигуряване на качеството на произвежданите тръби и покритие, и оцени нивото на качество по този подпоказател, съгласно колона 5 на Таблица 1 от Приложение 13, както следва:</p> <p>В своето предложение Участникът е представил подхода за изпълнение на дейностите по прилагане на технологии за осигуряване на качеството на произвежданите тръби и покритие при изпълнението на поръчката, който ще приложи (стр.137-391). В „План за качество“ (стр. 268-283) е демонстрирано общо планиране на дейностите по качеството – подходът за тяхното изпълнение, конкретните задачи и стъпки в тяхната последователност. Документът реферира към спецификации на производствени процедури и конкретен за проекта план за инспекция и изпитване.</p> <p>Предложението на Участника обосновава, как предложеният подход за контрол на качеството ще доведе до повишаване на качеството на изпълнение. В частта от Техническото предложение „Спецификация на производствената процедура“ са описани производствените етапи и дейностите по контрол на качеството, свързани с производството и инспектирането на Дългово надлъжно подфлансово заварени стоманени тръби (SAWL). Във всеки един процес са описани контролните дейности, които ще се прилагат за повишаване на качеството на производството. Въз основа на констатираното комисията счита, че предложението <u>съдържа</u> преимуществото, посочено под № 1) в т. 2, колона „Преимущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.</p>

The Participant has presented the distribution of the tasks and responsibilities of the personnel involved in testing and inspection in the production on p.282. It refers to quality procedures that define organizational structure, job descriptions, empowerment levels, and subordination relationships.

The participant's proposal justifies how the assignment of the tasks and responsibilities of the staff will lead to an increase in the quality of the order execution. Therefore, the committee is of the opinion that the tender does contain the advantage referred to under No 2) in item 2 of column Advantages of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders.

The Participant has described the technical means he intends to use and their effect on the quality of implementation in „Manufacturing procedure specification“-SAWL pipes (pages 140-181), „Manufacturing procedure specification“-SAWN pipes (pages 182-218), „Manufacturing procedure specification -PE Coating“- (pages 219-253) and „Manufacturing procedure specification – epoxy lining“- (pages 254-265). The above documents demonstrate the main stages of production and related activities and the technical means of quality control. The presented information demonstrates the influence of the described means on the performance quality.

Based on what has been established, the committee is of the opinion that the offer does contain an advantage referred to under No 3) in item 2 of column Advantages of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders.

In its offer, including the document templates provided (p. 392-417) the Participant has evidenced its capacity to draft technical documents which cover the minimum requirements of the Contracting Entity. The approach in drafting documents is common for the implementation of similar projects and does not contribute to improve control in the manufacturing process. Based on what has been established, the committee is of the opinion that the offer does not contain an advantage

Участникът е представил разпределението на задачите и отговорностите на персонала, ангажиран с тестването и инспектирането в производствения процес на стр.282. Реферирано е към процедури по качество, които дефинират организационната структура, длъжностните характеристики, нивата на прълномощия и отношенията на подчиненост.

Предложението на участника обосновава, как разпределението на задачите и отговорностите на персонала ще доведе до повишаване на качеството на изпълнение на поръчката. На основа направените констатации, комисията счита, че предложението съдържа преимущество, посочено под № 2) в т. 2, колона „Преимущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.

Участникът е описал техническите средства, които предвижда да използва, и тяхното влияние върху качеството на изпълнение в „Спецификация на производствена процедура“- SAWL тръби (стр.140-181), в „Спецификация на производствена процедура“- SAWN тръби (стр.182-218), „Спецификация на производствена процедура на полиетиленово покритие (PE)“ (стр.219-253) и „Спецификация на производствена процедура- епоксидна обложка“- (стр.254-265). В горните документи са демонстрирани основните производствени етапи и свързаните с тях дейности и технически средства за контрол на качеството. Представената информация демонстрира влиянието на описаните средства върху качеството на изпълнение.

Въз основа на констатираното комисията счита, че предложението съдържа преимущество, посочено под № 3) в т. 2, колона „Преимущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.

Със своето предложение, включително с представените образци на документи (стр. 392-417), Участникът е доказал своята способност да създава технически документи покриващи минималните изисквания на Възложителя. Подходът при подготовката на документи е обичаен за реализацията на сходни проекти и не способства за подобряване на контрола в производствения процес. Въз основа на констатираното комисията счита, че предложението не съдържа преимущество,

referred to under No 4) in item 2 of column Advantages of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders.

In the submitted documents - part of the Quality Management System and tailored to the specific public procurement - the participant described the management of the quality assurance activities in its "Quality Management System Manual" (pages 332-391). The document provides activities for planning and adherence to deadlines (p.359-360), reporting of risks and problems (p.369-370), and implementation of corrective actions (p.370). All the actions envisaged are specifically related to the application of quality assurance technologies to the manufactured pipes and coating.

Proposals for quality assurance, compliance with deadlines, reporting of risks and problems, implementation of corrective actions are justified. A quality plan developed for the specific project is presented to the Quality Management Manual. It takes into account all the project requirements. Described are the activities that will be controlled through the Quality Plan and how they are implemented to the specific order. Corrective actions to be taken in the event of non-compliance at each stage of the production process are suggested, which justifies the improvement of the quality of the procurement execution. They are tailored to the specific order and the approach leads to an increase in performance quality. Therefore, the committee is of the opinion that the offer does contain the advantage referred to under No 5) in item 1 of column Advantages of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders.

Conclusion:

As it can be seen from the information presented above the Offer contains 4 of the advantages referred to in item 2, column Advantages of Table 2.

**Assessment under Sub-indicator TS2 – 8 points.**

посочено под № 4) в т. 2, колона „Примущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.

В представените документи – част от Системата за управление на качеството и адаптирана за конкретната обществена поръчка – участникът е описал управлението на дейностите по гарантиране на качеството в своето „Ръководство за система за управление на качеството“ (стр. 332-391). В документа са предвидени действия по планиране и спазване на сроковете (стр.359-360), докладване на рискове и проблеми (стр.369-370), както и изпълнение на коригиращи дейности (стр.370). Всички предвидени действия са свързани конкретно с прилагане на технологии за осигуряване на качеството на произвежданите тръби и покритие.

Обосновани са предложенията за гарантиране на качеството, спазване на сроковете, докладване на рискове и проблеми, изпълнение на коригиращи дейности. Към Ръководството за управление на качеството е представен План за качество, разработен за конкретния проект. В него са взети предвид всички изисквания на проекта. Описани са дейностите, които ще бъдат контролирани чрез Плана за качество и как се прилагат към конкретната поръчка. Предложени са коригиращите действия, които ще се предприемат в случай на несъответствие на всяка фаза от производствения процес, с което се аргументира повишаването на качеството на изпълнението на поръчката. Въз основа на констатираното комисията счита, че предложението съдържа преимуществото, посочено под № 5) в т. 1, колона „Примущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.

Заключение:

Видно от изложеното по-горе, предложението съдържа 4 от преимуществата, посочени в т. 2, колона „Примущества“ на Таблица 2.

**Оценка по Подпоказател TS2 – 8 точки.**

### Evaluation on sub indicator TS3- Delivery and logistics concept

#### Arguments:

The committee considered the contents of the tender related to Concept for delivery and logistics and assessed the quality level under this sub-indicator pursuant to column 5 of Table 1 of Appendix 13, as follows:

In its offer (p. 422-456) the Participant has presented the approach he will apply to perform the activities of delivery and logistics in implementation of the procurement. The specific tasks and steps in their sequence of performance, coordination and interrelatedness are described and they have taken into account the peculiarities of the Technical specification and the technical solutions for implementation. The offer of the Participant contains a justification how the approach for delivery and logistics proposed will lead to implementation of the procurement in a quality and timely manner. The Participant has developed a back-up, accelerated supply schedule and a back-up supply route (a back-up logistics plan) - p. 35 and p. 423-456 of the tender, Project execution plan. Based on what has been established, the committee is of the opinion that the tender does contain the advantage referred to under No 1) in item 3 of column Advantages of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders.

The Participant has provided a description of the warehouses, transportation vehicles and facilities (p. 423-466), which are required for implementation of the procurement but the approach is common for similar projects and there are no arguments on their efficiency and applicability to increasing the quality of implementation of the procurement. Therefore, the committee is of the opinion that the tender does not contain the advantage referred to under No 2) in item 3 of column Advantages of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders.

### Оценка по под-показател TS3 - Концепция за извършване на доставки и логистика

#### Мотиви:

Комисията разгледа съдържанието на офертата, засягащо Концепция за извършване на доставки и логистика, и оцени нивото на качество по този подпоказател, съгласно колона 5 на Таблица 1 от Приложение 13, както следва:

В своето предложение (стр.422-456) Участникът е представил подхода за изпълнение на дейностите за извършване на доставки и логистика при изпълнението на поръчката, който ще приложи. Описани са конкретните задачи и стъпки в тяхната последователност на изпълнение, съгласуваност и взаимна обвързаност, като същите са съобразени с особеностите на Техническата спецификация и на техническите решения за изпълнение. Предложението на Участника съдържа обосновка, как предложеният подход за извършване на доставки и логистика ще доведе до качествено и срочно изпълнение на поръчката. Участникът е разработил резервен, ускорен график на доставка и резервен път за доставка (резервен логистичен план) - стр. 35 и стр. 423-456 от офертата, План за изпълнение на проекта. Въз основа на констатираното комисията счита, че предложението съдържа преимуществото, посочено под № 1) в т. 3, колона „Преимущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.

Участникът е представил описание на складовете, транспортните средства и съоръжения (стр.423-466), които са необходими за изпълнение на поръчката, но подходът е обичаен за сходни проекти и липсват аргументи за ефективността и приложимостта им за повишаване качеството на изпълнение на поръчката. В тази връзка, комисията счита, че предложението не съдържа преимуществото, посочено под № 2) в т. 3, колона „Преимущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.

The Participant provides activities for supply and proposals to guarantee meeting deadlines and compliance with the requirements for transportation and storage (p. 459-463) but they are common for similar projects and are not an approach adapted to the procurement. Therefore, the committee is of the opinion that the offer does not contain the advantage referred to under No 3) in item 3 of column Advantages of Table 2 of the Methodology for complex assessment of the tenders.

Conclusion:

As it can be seen from the information presented above the Offer contains 1 of the advantages referred to in item 3, column Advantages of Table 2.

**Assessment under Sub-indicator TS3 – 1 point**

Evaluation under the Indicator “Technical parameters regarding quality of the implementation” - TS:

**ETS = ETS1 + ETS2 + ETS3 = 12 points + 8 points + 1 points = 21 points**

Following a detailed review and assessment of the technical offer of the participants the committee awards the following points under the Indicator “Technical parameters regarding quality of the implementation” - TS:

Participant	Points awarded under Indicator TS
<b>1. Corinth Industries S.A.</b>	ETS <sub>3</sub> = 21 points

In view of the fact that the offer of the participant meets the requirements of the contracting entity, the committee decided that the participant Corinth Pipeworks Industries S.A. shall be admitted, and its price offer shall be opened.

Участникът е предвидил дейности по управление на доставките и предложени за гарантиране и спазване на сроковете и на изискванията за транспортиране и съхранение (стр.459-463), но те са обичайни за сходни проекти и не представляват подход, адаптиран към поръчката, поради което комисията счита, че предложението не съдържа преимуществото, посочено под № 3) в т. 3, колона „Преимущества“ на Таблица 2 от Методиката за комплексна оценка на офертите.

Заключение:

Видно от изложеното по-горе, Предложението съдържа 1 от преимуществата, посочени в т. 3, колона „Преимущества“ на Таблица 2.

**Оценка по Подпоказател TS3 – 1 точка.**

Оценка Показателя „Технически параметри относно качеството на изпълнение“ - TS:

**ETS = ETS1 + ETS2 + ETS3 = 12 точки + 8 точки + 1 точки = 21 точки**

След извършените детайлен преглед и оценка на техническото предложение на участниците комисията присъжда по Показателя „Технически параметри относно качеството на изпълнение“ - TS следните точки:

Участник	Присъдени точки по Показател TS
<b>1. Коринт Индъстри С.А.</b>	ETS <sub>3</sub> = 21 точки

След приключване на техническата комисията реши, че до отваряне на ценовото предложение следва да бъдат допуснат участникът - Коринт Пайпвъркс Индъстри С.А.

The present Minutes have been drafted 11.04.2019

Настоящият протокол е съставен на 11.04.2019

Комисията/Evaluation Committee

1. Димитър Спасов/Dimitar Spassov – chairing member

/п/

Членове/Members:

/п/

0

2. Фабио Сантамброджио/ Fabio Santambrogio – член/member

/п/

3. Георгиос Костопулос/ Georgios Kostopoulos – член/member

/п/

4. Диана Захова/ Diana Zahova – член/member

/п/

5. Златина Русева/ Zlatina Ruseva – член/member

/п/

6. Евелина Цонева/ Evelina Tsoneva – член/member

/п/

7. Жени Андонова/ Jeni Andonova – член/members