

Sygn. akt: KIO 2130/17

WYROK
z dnia 29 listopada 2017 r.

Krajowa Izba Odwoławcza - w składzie:

Przewodniczący: Agnieszka Trojanowska
Protokolant: Mateusz Zientak

po rozpoznaniu na rozprawie w Warszawie w dniu 18 października i 27 listopada 2017 r. odwołania wniesionego do Prezesa Krajowej Izby Odwoławczej w dniu 10 października 2017r. przez **wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia E. Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w P., ul. (...)** oraz **E. P. Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w S. M., ul. (...)** w postępowaniu prowadzonym przez **Zamawiającego: Gminę K. z siedzibą w K., ul. (...)**

przy udziale **wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia T. B. prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą Z. R. – B. „D.” T. B. z siedzibą w K., ul.(...) i M. N. prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą P. P.-U. – H. S. M. N. z siedzibą w P., (...)** zgłaszających swoje przystąpienie w sprawie sygn. akt KIO 2130/17 po stronie zamawiającego

orzeka :

1. **Uwzględnia odwołanie i nakazuje zamawiającemu unieważnienie wszystkich czynności zamawiającego dokonanych po dniu 7 września 2017r. i nakazuje odrzucenie art. 89 ust. 1 pkt 2 ustawy oferty wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia T. B. prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą Zamawiający R. – B. „D.” T. B. z siedzibą w K., ul. (...) prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą P. P.-U. – H. S. M. N. z siedzibą w P., (...) z uwagi na to, że wykonawca nie wykazał parametrów równoważności określonych przez zamawiającego w siwz i dokumentacji projektowej,**
2. **Kosztami postępowania obciąża Zamawiającego: G. K. z siedzibą w K., ul. (...)** i
 - 2.1. **Zalicza na poczet kosztów postępowania kwotę 10 000 zł. 00 gr (słownie:**

dziesięć tysięcy złotych zero groszy) uiszczoną przez **wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia E. Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w P., ul. (...) oraz E. P. Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w S. M., ul. (...)** tytułem wpisu od odwołania

- 2.2. Zasądza od **Zamawiającego: Gminy K. z siedzibą w K., ul. (...)** na rzecz **wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia E. Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w P., ul. (...) oraz E. P. Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w S. M., ul. (...)** kwotę 13 600zł 00 gr (słownie: trzynaście tysięcy sześćset złotych zero groszy) z tytułu poniesionych kosztów wpisu i zastępstwa prawnego.

Stosownie do art. 198a i 198b ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. - Prawo zamówień publicznych (t.j. Dz. U. z 2017 r., poz.1579) na niniejszy wyrok - w terminie 7 dni od dnia jego doręczenia - przysługuje skarga za pośrednictwem Prezesa Krajowej Izby Odwoławczej do Sądu Okręgowego w **Koninie**.

Przewodniczący:

Uzasadnienie

Postępowanie o udzielenie zamówienia publicznego w trybie przetargu nieograniczonego na przebudowę i modernizację oczyszczalni ścieków w B. G. zostało wszczęte ogłoszeniem zamieszczonym w Biuletynie Zamówień Publicznych w dniu 7 sierpnia 2017r. za numerem 564982-N-2017.

W dniu 5 października 2017r. zamawiający poinformował o wynikach postępowania, w tym o wyborze jako najkorzystniejszej oferty wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia Tadeusza Bąkowskiego prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą Zamawiający R. – B. „D.” T. B. z siedzibą w K., ul. (...) i M. N. prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą P. P.-U. – H. S. M. N. z siedzibą w P., (...) – dalej przystępujący. Na drugiej pozycji w rankingu ofert znalazła się oferta wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia E. Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w P., ul. (...) oraz E. P. Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w S. M., ul. (...) – dalej odwołujący.

W dniu 10 października 2017r. odwołujący wniósł odwołanie. Odwołanie zostało podpisane przez prokurenta samoistnego ujawnionego w KRS lidera i upoważnionego do reprezentacji odwołującego na podstawie załączonego do odwołania pełnomocnictwa. Kopia odwołania została przekazana zamawiającemu w dniu 10 października 2017r.

Odwołujący wniósł odwołanie na czynność wyboru oferty najkorzystniejszej i zaniechanie odrzucenia oferty przystępującego, a także na zaniechanie wyboru swojej oferty jako najkorzystniejszej.

Odwołujący zarzucił zamawiającemu :

1. naruszenie przepisu art. 7 ust 1 i 3 ustawy przez niezachowanie zasady uczciwej konkurencji i równego traktowania wykonawców, przejawiające się subiektywną oceną ofert w postępowaniu, co doprowadziło do dopuszczenia do oceny oferty niespełniającej wymagań i warunków siwz _podlegającej odrzuceniu, a w konsekwencji do wyboru oferty z naruszeniem wyżej wskazanych przepisów ustawy,
2. naruszenie przepisu art. 82 ust. 3 w zw. z przepisem art. 91 ust. 1 ustawy przez uwzględnienie przy ocenie ofert, oferty niespełniającej warunków opisanych w siwz
3. naruszeniu przepisu art. 87 ust. 1 w zw. z art. 7 ustawy przez wezwanie przystępującego do wyjaśnień treści oferty w sytuacji, gdy zaoferowane urządzenia zgodnie z przedstawionymi dokumentami na dzień składania ofert nie spełniały wymagań siwz, co nie może być zmienione inną konfiguracją urządzeń i ich zmianą w zakresie oferowanych parametrów na późniejszym etapie, więc nie wymagało

wyjaśnień treści oferty, zaś błędna ocena nieuprawnionych wyjaśnień doprowadziła do niedopuszczalnej zmiany oferty.

4. naruszeniu przepisu art. 87 ust. 2 pkt. 3 w zw. z przepisem art. 7 ustawy przez nieuprawnione poprawienie błędów i omyłek powodujących istotne zmiany oferty
5. naruszenie przepisu art. 89 ust. 1 pkt. 2 ustawy przez brak jego zastosowania względem przystępującego podczas gdy złożona przez nich oferta pozostaje niezgodna z treścią siwz, co skutkować winno jej odrzuceniem zgodnie z sankcją przepisu, zaś jej nie odrzucenie doprowadziło do nieprawidłowego wyboru oferty złożonej przez przystępującego, którego oferta winna zostać odrzucona.

Wniósł o:

- 1) unieważnienie czynności zamawiającego, polegającej na wyborze najkorzystniejszej oferty złożonej przez przystępującego
- 2) nakazanie zamawiającemu odrzucenie oferty przystępującego,
- 3) nakazanie zamawiającemu dokonania ponownej oceny i badania ofert — bez oferty wykonawców, których oferta została odrzucona - w celu wyboru oferty najkorzystniejszej w postępowaniu złożonej przez odwołującego - zgodnie z przepisami prawa oraz Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia (dalej siwz).

Odwołujący wskazał, że ma interes prawny i faktyczny we wniesieniu niniejszego odwołania, który jest związany jest z okolicznością faktyczną, iż odwołujący złożył w przedmiotowym postępowaniu ważną i niepodlegającą odrzuceniu ofertę, a jednocześnie oferta ta, przedstawiając najkorzystniejszy bilans ceny i innych kryteriów odnoszących się do przedmiotu zamówienia, była spośród ofert niepodlegających odrzuceniu ofertą najkorzystniejszą.

Odwołujący podniósł, że zamawiający w ramach postępowania na roboty budowlane w oparciu o dokumentację projektową i treść siwz wymagał od wykonawców konkretnych rozwiązań technicznych, niezbędnych dla funkcjonowania przedmiotu zamówienia i oczyszczalni ścieków. zamawiający w pkt. 4.3 siwz określił wymaganie w zakresie konieczności złożenia przez każdego wykonawcę wraz z ofertą załącznika nr 12, który zawierał oświadczenie co do wykonania przedmiotu z zastosowaniem urządzeń wyłącznie zaprojektowanych lub też takich, które spełniają postawione przez niego przesłanki równoważności.

Przesłanki oceny równoważności zostały opisane w dokumentacji projektowej. W zakresie zaskarżonym niniejszym odwołaniem zostały wymienione w TOMie II branża Sanitarna — technologia na stronie 69, gdzie wskazano, że Usta/a się następujące kryteria oceny równoważności urządzeń:

- technologia pracy tożsama,

- średnice wlotów/wylotów tożsame,
- wydajności, przepustowości nie więcej niż +/- 1,5%,
- ciśnienia/wysokości podnoszenia tożsame,
- masa urządzenia nie więcej niż +10%,
- moc zainstalowana nie więcej niż +10%,
- zużycie mediów nie więcej niż + 1%,
- typ ochrony nie gorszy,
- klasa szczelności nie gorsza,
- wykonanie materiałowe nie gorsze,
- zabezpieczenie antykorozyjne nie gorsze,
- uzyskiwane efekty technologiczne nie gorsze, pozostałe zgodnie z dokumentacją techniczną.

We wskazanym wyżej pkt. 4.3 siwz zamawiający zawarł także wskazówkę, co do sposobu oceny równoważności, tj. wskazał, że oceny tej dokona poprzez analizę przedstawionych przez wykonawców na wezwanie (skierowane wyłącznie do tych, którzy wskazali na użycie/wycenę rozwiązań równoważnych) dokumentów potwierdzających równoważność przewidzianych do zabudowania materiałów i urządzeń.

Jako dowód odwołujący powołał wyciąg z siwz obejmujący pkt. 4.3.

Oferta przystępującego zawierała załącznik nr 12, a w nim wskazanie w zakresie zastosowania rozwiązań równoważnych względem zaprojektowanych. Przystępujący został wezwany do złożenia dokumentów potwierdzających równoważność. W odpowiedzi złożył m.in. dokumenty jak w załączeniu, dotyczące sitopiaskownika oraz układu odwadniania i higienizacji. Winno to być bezsporne.

Odwołujący kwestionuje fakt, iż urządzenia sitopiaskownik oraz układ odwadniania i higienizacji zaproponowane przez przystępującego są równoważne. Wymagania parametry urządzenia zaprojektowanego podano w specyfikacji technicznej - Technologia Oczyszczania Ścieków (TS - 01.02 SPECYFIKACJA TECHNICZNA TECHNOLOGIA OCZYSZCZALNI ŚCIEKÓW W pkt. 2.2 STS-01.02 (strona 102))

Zblokowana oczyszczalnia mechaniczna typu sito piaskownik, ze zintegrowaną płuczką piasku

(parametry techniczne sita: średnica sita: 780 mm; perforacja: 2 mm; średnica transportera: 273 mm; przepływ: 30 Vs; króciec dopływowy: DN250, PNIO; piaskownik poziomo-wirowy z separatorem piasku zintegrowany ze zbiornikiem sita o przepływie max; 30 Vs; króciec odpływowy DN350, PNIO; zintegrowana płuczka piasku o max obciążeniu piaskiem zanieczyszczonym: 100 kg/h; szafa zasilająco-sterująca); (wszystkie elementy mające kontakt ze ściekami/piaskiem wraz z transportem piasku wykonane ze stali nierdzewnej

1,4404 wytrawiane w całości poprzez zanurzenie w kąpie/i kwaśnej (za wyjątkiem armatury, napędów i łożysk)

Kompletna linia do higienizacji i odwadniania, w skład której wchodzi: pompa osadu uwodnionego o mocy 2,2kW; przepływomierz do pomiaru ilości osadu DN50, IP67; przepływomierz do pomiaru ilości polielektrolitu DN25, 1P67; urządzenie do dawkowania i wymieszania polielektrolitu z osadem DN50; reaktor flokulacji; prasa odwadniająca króciec doprowadzenia osadu: DN80, odprowadzenie filtratu: DN80, zrzut-odprowadzenie osadu odwodnionego rynną zrzutową, sprężarka 200 l/min; stacja przygotowania polielektrolitu wyposażona zbiornik 3-komorowy; pompa koncentratu polielektrolitu 30 l/h; pompa dozująca flokulant 300-1000 l/h, przenośnik osadu odwodnionego o dł. 4500 mm, wydajność $Q=2$ m³/godz.; urządzenie do minihigienizacji: zasobnik wapna 0,3 m³ z dozownikiem śrubowym; szafa sterownicza.

W zakresie sitopiaskownika odwołujący wskazał na wymogi zamawiającego i parametry zaoferowanego urządzenia:

1. technologia pracy tożsama – Zamawiający na stronie 37. Pkt. 11.2,1.4 lit A wymagał: Sito wyposażone w kosz obrotowy czyszczony hydraulicznie zapewniający stałą wydajność urządzenia niezależnie od czasu eksploatacji (w sitach ze stałym elementem cedzącym czyszczonym szczotkami są one elementem szybkozużywającym się — w miarę zużywania się szczotek spada wydajność), a przystępujący zaoferował zgodnie z kartą techniczną zastosowano szczotkę czyszczącą sito Wykonanie materiałowe: Szczotka czyszcząca sito — Tworzywo sztuczne. Brak informacji w karcie technicznej czy sito jest wyposażone w kosz obrotowy.

2. technologia pracy tożsama – Zamawiający w Pkt. 11.2.1.4 wymagał, że urządzenia ma zostać wyposażone w 4 napędy, a przystępujący wykazał, że zgodnie z kartą techniczną oferowane urządzenie wyposażone jest w 5 napędów.

3. technologia pracy tożsama – Zamawiający na stronie 38 wymagał zbiornik sita wyposażony w zintegrowany przelew awaryjny, przystępujący zaoferował zgodnie z kartą techniczną zbiornik sita wyposażony w przelew awaryjny. Brak rysunków technicznych umożliwiających potwierdzenie, że przelew jest zintegrowany ze zbiornikiem, a nie realizowany poprzez dodatkowe rurociągi i armaturę.

4. moc zainstalowana nie więcej niż + 10% zamawiający wymagał w Pkt. 11.2.1,4 - 4 napędy (napęd sita 1,1 kW, napęd przenośnika poziomego 0,75 kW piasku, napęd mieszadła piasku w płuczce 0,55 kW, napęd ślimaka usuwającego piasek z płuczki 0,55) łączna moc zainstalowana 2,95 kW, zaś przystępujący zaoferował zgodnie z kartą techniczną: 5 napędów (napęd sita 1,5 kW, napędy w piaskowniku 2x0,37 kW piasku, napęd mieszadła piasku w płuczce 0,75 kW, napęd ślimaka usuwającego piasek z płuczki 0,37) łączna moc zainstalowana 3,36 kW

5 masa urządzenia nie więcej niż + 10%, zamawiający w pkt, 11.2.1.4 lit. C podał ciężar urządzenia, u przystępującego w karcie technicznej brak jest danych dotyczących ciężaru urządzeń. Brak możliwości potwierdzenia równoważności.

6. typ ochrony nie gorszy, W Pkt. 11.2.1.4 zamawiający wskazał, że wszystkie napędy mają wymagany typ ochrony 112GExellT3, zaś u przystępującego zgodnie z kartą techniczną nie podano typu ochrony, czyli zaproponowano wykonanie standardowe o niższym typie ochrony.

7. klasa szczelności nie gorsza W Pkt. 11.2.1.4 zamawiający opisał, że wszystkie napędy mają wymagany stopień ochrony IP65, u przystępującego zgodnie z kartą techniczną wszystkie napędy mają stopień ochrony IP55.

8. zabezpieczenia antykorozyjne nie gorsze W Pkt. 11.2.1.4 zamawiający zawarł zapis: Wszystkie elementy (za wyjątkiem armatury, napędów i łożysk) muszą być wytrawiane w kąpeli kwaśnej, u przystępującego w karcie technicznej jest zapis: Zabezpieczenie przed korozją — pasywacja poprzez kąpiel w roztworze kwasowym. Brak potwierdzenia, że całe urządzenie po wybudowaniu zostanie poddane pasywacji. Pasywacja poszczególnych elementów nie jest tożsama z kąpielą urządzenia w całości bez armatury, napędów i łożysk.

9. uzyskiwane efekty technologiczne nie gorsze W Pkt. 11.2.1.4 zamawiający zawarł wymagania co do efektu technologicznego zainstalowanych urządzeń. Producent urządzeń firma Huber, która została wskazana w dokumentacji projektowej dysponuje wynikami badań potwierdzającymi osiągnięcie efektu technologicznego nie gorszego niż określony w dokumentacji projektowej, a u przystępującego brak dokumentów potwierdzających osiągnięcie wymaganego efektu technologicznego.

10. pozostałe zgodnie z dokumentacją techniczną W Pkt. 11.2.1.4 zamawiający zawarł szereg wymagań dla urządzeń, a u przystępującego w karcie technicznej brak odniesienia do wszystkich parametrów określonych w dokumentacji projektowej, np. brak danych dotyczących kompresora.

11 Nie dopuszcza się do stosowania rozwiązań prototypowych ani opartych o inne rozwiązania techniczne, a u przystępującego brak dokumentów potwierdzających, że oferowane urządzenia zostały sprawdzone w działaniu i osiągnęły wymagany efekt technologiczny.

Trzy pierwsze przesłanki dowodzą, że zastosowana technologia pracy, w tym technologia czyszczenia sita nie są tożsame. Zarówno wykonanie jak i sposób pracy — technologii są różne.

W pkt. 4 tabeli zawarto wymaganie dotyczące maksymalnej zainstalowanej mocy. Wynika z niego, że zaprojektowana moc urządzenia to 2,95 kW. zamawiający zgodnie z wymaganiem zawartym na stronie 69 dokumentacji projektowej- j.w. określił tolerancję dla maksymalnej mocy urządzeń „+10%”. Powyższe oznacza, że dopuszczalna moc urządzenia wraz z

tolerancją wynosi $2,95 + 0,295 = 3,245$. Z karty katalogowej Sitopiaskownika (brak innych dokumentów w ofercie i złożonych na wezwanie) wynika, że moc urządzenia przedstawionego do oceny jako równoważne wynosi 3,36 kW. Powyższe oznacza, że moc urządzenia jest wyższa od maksymalnej dopuszczalnej co nie spełnia przesłanek oceny równoważności dopuszczonych przez zamawiającego,

W pkt. 7 tabeli podano wymaganą klasę szczelności jako IP65. Wynika to ze wskazania parametrów urządzenia zaprojektowanego o wartości IP65 i określenia dla klasy szczelności przesłanki oceny równoważności — „nie gorsza”. Należy wskazać, że klasy szczelności urządzeń oznaczane są wyższym numerem dla lepszej klasy szczelności i niższym dla mniejszej szczelności. Klasa szczelności wyznaczana jest według normy PN-EN 60529:2003. Klasa urządzenia równoważnego oznaczona w karcie katalogowej to IP55. Oznacza to, że urządzenie jest tak samo szczelne dla wody według normy, ale nie jest pyłoszczelne w dłuższym okresie czasu. Odporność na pył w tym przypadku jest o klasę niższa, wynosząc 5 zamiast 6 jak w przypadku urządzenia zaprojektowanego.

W pkt. 8 tabeli wskazano, że wszystkie elementy urządzenia muszą być odporne na korozję i zabezpieczone w określony sposób. Przystępujący nie wykazał, aby wszystkie elementy urządzenia były zabezpieczone w sposób określony w siwz.

W pozostałych punktach tabeli nie wykazano w ogóle (brak odniesienia określonych parametrów i charakterystyki) równoważności urządzenia, przez co ocena zamawiającego i zaniechanie odrzucenia oferty były błędne.

W odniesieniu do układu odwadniania i higienizacji odwołujący dokonał porównania wymagań z siwz z ofertą przystępującego w zakresie równoważności i stwierdził, że

1. technologia pracy tożsama W Pkt. 11.2.3.2 zamawiający opisał urządzenie do odwaniania osadu wyposażone w jeden bęben, zaś zgodnie z kartą katalogową przystępującego oferowane urządzenie wyposażone jest w dwie głowice.

2. technologia pracy tożsama W Pkt. 11.2.32 zamawiający opisał wszystkie urządzenia wchodzące w zakres dostawy linii odwadniania i higienizacji osadu, a u przystępującego w karcie katalogowej brak danych wszystkich urządzeń,

3. technologia pracy tożsama W Pkt. 11.2.3,2 lit. f zamawiający opisał zasadę działania urządzenia do odwadniania osadu, a u przystępującego z karty katalogowej wynika, że oferta jest wariantowa: docisk pneumatyczny lub mechaniczny, (w dotychczasowych realizacjach docisk regulowany mechanicznie), zaprojektowano prasę z transporterem ślimakowym wyposażony na obwodzie w wymienne elementy z tworzywa sztucznego czyszczące wewnętrzną powierzchnię sita. Takie rozwiązanie zapewnia żywotność bębna i ślimaka równą żywotności maszyny, gdyż wymieniany jest tylko element zużywający, zaoferowana prasa nie posiada takiego elementu. Proces automatycznego płukania ma również zapewnić utrzymanie urządzenia w czystości, producent urządzenia podaje, że nie

trzeba wody płuczącej do pracy a jednocześnie podaje w karcie katalogowej, że może wyposażyć prasy w instalację wody płuczącej. Oferta jest wariantowa, według opisu nie ma płukania automatycznego i użytkownik po skończonej pracy musi wyczyścić prasę ręcznie.

4. technologia pracy tożsama W Pkt. 11.2.3.2 lit, m zamawiający wymagał komunikacji urządzenia po protokole Profibus DP, a u przystępującego w karcie katalogowej brak jest informacji o zastosowaniu dodatkowej metody komunikacji.

5. zabezpieczenia antykorozyjne nie gorsze W Pkt. 11.2.3,2 lit. f zamawiający określił, że: Wszystkie elementy mające kontakt z medium (w tym powierzchnia filtracyjna) wykonane ze stali nierdzewnej 1.4307 lub równoważnej, wytrawiane w całości w kąpeli kwaśnej, Napęd: zabezpieczone żywicą syntetyczną RAL 5015. Inne komponenty (łożyska, rolki, węże itp.) wykonane z materiałów odpornych na korozję, a u przystępującego w karcie katalogowej brak danych na temat zabezpieczenia antykorozyjnego,

6 zabezpieczenia antykorozyjne nie gorsze W Pkt. 11.2.3.2 lit. k zamawiający wskazał, że wszystkie elementy mające kontakt z osadem (w tym przenośnik ślimakowy) wykonane ze stali nierdzewnej 1.4307 lub równoważnej (za wyjątkiem armatury, napędu i łożysk), wytrawiane w kąpeli kwaśnej, a u przystępującego w karcie katalogowej podano wykonanie ze stali nierdzewnej 1.4307 bez wytrawienia w kąpeli kwaśnej,

7. zabezpieczenia antykorozyjne nie gorsze W Pkt. 11.2.3.2 lit. h zamawiający opisał, że zbiornik stacji przygotowania polielektrolitu ma być wykonany z utwardzanego polipropylenu, a u przystępującego zgodnie z kartą katalogową zbiornik zostanie wykonany ze stali nierdzewnej. Brak gatunku stali co uniemożliwia potwierdzenie równoważności.

8. typ ochrony nie gorszy W Pkt. 11.2.3.2 lit. k zamawiający opisał wymagany typ ochrony napędów 112GExellT3, a u przystępującego zgodnie z kartą katalogową nie podano typu ochrony, czyli zaproponowano wykonanie standardowe o niższym typie ochrony.

9. klasa szczelności nie gorsza W Pkt 11.2.3.2 lit. f zamawiający wskazał wymagany stopień ochrony IP65, a u przystępującego w karcie katalogowej nie podano stopnia ochrony.

10. pozostałe zgodnie z dokumentacją techniczną W Pkt 11.2.3.2 zamawiający zawarł szereg wymagań dla urządzeń, a u przystępującego w karcie katalogowej brak odniesienia do wszystkich parametrów określonych w dokumentacji projektowej, np. brak danych dotyczących kompresora.

11. Nie dopuszcza się do stosowania rozwiązań prototypowych ani opartych o inne rozwiązania techniczne, a u przystępującego brak dokumentów potwierdzających, że oferowane urządzenia zastały sprawdzone w działaniu i osiągnęły wymagany efekt technologiczny.

W żadnym miejscu dokumentacji przedstawionej przez przystępującego w 11 pkt charakterystyki uwidocznionych w tabeli nie została wykazana równoważność układu. Zamawiający więc zdaniem odwołującego nie miał podstaw dla pozytywnej oceny

równoważności, czym naruszył przepisy wskazane w odwołaniu dokonując nieprawidłowej oceny. Wobec niewykazania równoważności, jak również ewidentnego braku spełnienia wymagań zamawiającego, co do oceny oferty wybranego Wykonawcy winna zostać odrzucona i nie brać udziału w ocenie.

Wybór dokonany przez zamawiającego w postępowaniu nie był pierwszym wyborem. Poprzedni wybór został zaskarżony przez odwołującego (dotyczył przystępującego) i zakończył się wniesieniem przez odwołującego odwołania do Prezesa Krajowej Izby Odwoławczej (KIO 1801/17) Sprawa o podanej sygnaturze nie została rozpoznana merytorycznie, zaś odwołanie zostało oddalone z powodu „niedopuszczalności orzekania przez KIO w zakresie odwołania wniesionego na wybór oferty w związku z unieważnieniem wyboru w dniu rozpoznania odwołania przez samego zamawiającego”. Ocena ww. rozstrzygnięcia nie jest celem tego odwołania i jako niemerytoryczna w sprawie zostanie pominięta. Odwołujący wniósł jednak o włączenie materiału dowodowego złożonego w trakcie sprawy KIO 1801/17 przez strony w poczet dowodów dla tego postępowania odwoławczego na okoliczność treści oferty złożonej w postępowaniu oraz stanowiska prezentowanego przez przystępującego i zamawiającego w obecnym postępowaniu. Jest to o tyle ważne, że zarzuty z odwołania zostały potraktowane przez zamawiającego jako powzięcie wątpliwości zaś wezwania przystępującego, którego wybór oferty został zaskarżony niniejszym odwołaniem z dnia 19 września 2017 roku, stało się próbą konwalidacji błędów niepodlegających naprawieniu.

Zamawiający, zdaniem odwołującego, w sposób rażąco naruszył przepisy art. 87 ust. 1; 87 ust. 2 pkt. 3, a także przez niezastosowanie art. 89 ust. 1 pkt 2 ustawy, uznając, że możliwe jest zakwalifikowanie oczywistych i dyskwalifikujących błędów jako omyłki o charakterze powszechnym, niepowodujące istotnych zmian treści oferty. Znamienne jednak jest, że wszystkie te „omyłki” związane są z parametrami technicznymi zaoferowanych w postępowaniu urządzeń, które wynikały z kart katalogowych. Obecna ocena zgodności przedmiotu oferty z wymaganiami siwz musi zostać dokonana wyłącznie przez pryzmat parametrów zaoferowanych i urządzeń, które zostały zaoferowane w konfiguracji na dzień składania ofert. Inna ocena może prowadzić do wniosku, że możliwe są na zmiany urządzeń ich typów, parametrów na każdym etapie jeśli możliwe jest zastosowanie ulepszeń. W tym postępowaniu znamienne jest, że zaoferowano konkretne parametry. Na rozprawie przedstawiciel przystępującego oświadczył, że zmiana klasy szczelności sitopiaskownika wymaga tylko zmiany uszczelek, więc nie ma z tym problemu, jednak potwierdza to fakt, że zaoferowana konfiguracja nie miała zmienionych uszczelek i posiadała zgodnie z dowodami karta katalogowa klasę niższą szczelności, co nie spełnia wymagań siwz. Każda „omyłka” jak próbuje twierdzić zamawiający i zapewne przystępujący, która dotyczy zaoferowania innej niż wymagana konfiguracji urządzenia jest omyłką istotną,

inaczej przepis art. 89 ust. 1 pkt 2 ustawy nie byłby w ogóle stosowany. Zawsze bowiem po fakcie można oświadczyć, że to nic, że oferta zawiera inne parametry urządzeń skoro to urządzenie zaoferowaliśmy prawidłowe, bo zmienimy to czy owo. Z taką sytuacją mamy miejsce w tym postępowaniu i była ona już sygnalizowana na rozprawie KIO 1801/17, kiedy to zamawiający prezentował swoje poglądy o omyłkach. Istotą rzeczy jest tutaj jednak fakt, że zarówno wezwanie z dnia 19 września 2017 roku było nieuprawnione wobec oczywistych wad oferty wzywanego, jak też udzielone wyjaśnienia wprost prowadziły do zmiany treści oferty.

Jako dowód odwołujący powołał: wezwanie zamawiającego z dnia 19 września 2017 roku wraz z odpowiedzią wykonawcy z dnia 26 września 2017 roku.

Na szczególne napiętnowanie w tej sytuacji w ocenie odwołującego zasługuje praktyka i treść wezwania oraz poprawienie omyłki, bowiem to co nie było oczywiste i wykazał odwołujący w postępowaniu 1801/17, stało się dla zamawiającego oczywiste. Niemiej jednak wzywał do wyjaśnień (oczywistych) które zmieniły treść oferty. Urządzenia w zależności od przeznaczenia i wymagań mogą być oferowane w różnych konfiguracjach, zaś podniesienie klasy szczelności i zastosowanie urządzeń tym samym o lepszych parametrach jest zawsze kosztochłonne, co jest powodem działań wykonawców, aby zaoferować tańsze urządzenia wpływając na konkurencję cenową w postępowaniu. W tym postępowaniu zaoferowano urządzenia nierównoważne, dla których w postępowaniu w ogóle nie wykazano w części równoważności, bo nie przedstawiono żadnych dokumentów, zaś wyjaśniono oczywiste zarzucane w pierwszym odwołaniu błędy doprowadzając do zmiany treści oferty.

Zasada równego traktowania wykonawców wyrażona w przepisach art. 7 ust. 1 ustawy doznaje uszczerbku na kanwie tego postępowania, w przypadku wezwania wykonawcy do wyjaśnień i uzupełnień w sytuacjach nieuprawnionych i prowadzących do zmiany treści pierwotnej oferty Zamawiający przyjmując te wyjaśnienia oraz wzywając do nich w oczywistej sytuacji doprowadził do wyboru oferty z naruszeniem ustawy. W ten sposób po otwarciu ofert każdy wykonawca mógłby oczekiwać wezwania do wyjaśnień, które prowadziłyby do zmiany oferowanych parametrów urządzeń, a tym samym oparcia oferty na innej być może tańszej konfiguracji. Wiedzę taką wykonawcy uzyskiwaliby po otwarciu ofert tak jak w tym postępowaniu (patrz wezwanie o odpowiedź z dnia 26 września 2017 roku) wskazując, że przez błąd pracownika załączono inne karty katalogowe, co nie zmienia faktu, że dniu otwarcia ofert posiadali w swoich biurkach głęboko schowane prawidłowe dokumenty. Zamawiający wybierając ofertę przystępującego dokonał tego wyboru z naruszeniem przepisów, a więc niezgodnie z ustawą. Zaniechał odrzucenia oferty, dokonując jej oceny niezgodnie z warunkami, które sam ustanowił.

W dniu 11 października 2017r. zamawiający poinformował wykonawców o wniesieniu odwołania przekazując jego kopię i wezwał do wzięcia udziału w postępowaniu odwoławczym.

W dniu 16 października 2017r. do postępowania odwoławczego po stronie zamawiającego zgłosił swój udział przystępujący. Przystępujący wskazał, że jako podmiot, który jest w stanie wykonać przedmiotowe zamówienie, posiada interes w przystąpieniu do niniejszego postępowania odwoławczego. Oferta przystępującego została uznana przez zamawiającego za najkorzystniejszą w postępowaniu. Na skutek uwzględnienia odwołania odwołującego, przystępujący może utracić przedmiotowe zamówienie, a w konsekwencji może ponieść szkodę. Wbrew twierdzeniom odwołującego zamawiający dokonał prawidłowych czynności w postępowaniu polegających na wezwaniu przystępującego do wyjaśnienia treści oferty w trybie art. 87 ust. 1 ustawy, poprawieniu treści oferty przystępującego, a następnie wyborze jego oferty jako najkorzystniejszej. Przystępujący wskazał, że zachował termin na zgłoszenie przystąpienia na mocy art. art. 185 ust. 2 w związku z art. 185 ust. 8 ustawy. Zgłoszenie podpisał właściciel firmy D. działając w imieniu własnym oraz jako pełnomocnik drugiego wykonawcy na mocy pełnomocnictwa z dnia 30 sierpnia 2017r. udzielonego przez właściciela drugiego z wykonawców. Kopia niniejszego przystąpienia została przesłana zamawiającemu oraz odwołującemu. Przystępujący wniósł o odrzucenie odwołania na podstawie art. 189 ust. 2 pkt 6 ustawy jako wniesione w postępowaniu o wartości zamówienia mniejszej niż kwoty określone w przepisach wydanych na podstawie art. 11 ust. 8 ustawy i dotyczące innych czynności niż określone w art. 180 ust. 2 ustawy. Wskazał, że Krajowa Izba Odwoławcza niejednokrotnie wskazywała, iż pojęcie „wyboru najkorzystniejszej oferty” dotyczy tylko kwestionowania samej czynności wyboru najkorzystniejszej spośród ofert pozostających w postępowaniu na podstawie kryteriów wyboru ustanowionych przez zamawiającego w siwz. Możliwość kwestionowania wyboru najkorzystniejszej oferty nie obejmuje zaniechania odrzucenia oferty wybranej lub zaniechania wykluczenia składającego ją wykonawcy. Takie stanowisko zajęła Izba w szeregu postanowieniach, które przystępujący wskazał. Stanowisko Izby zostało zaaprobowane w wyroku Sądu Okręgowego w Gdańsku z 3 stycznia 2017 r., sygn. akt: XII Ga 837/16 oraz w wyroku Sądu Okręgowego w Płocku z 1 lutego 2017 r., sygn. akt: IV Ca 1051/16. Analiza stanu faktycznego sprawy wskazuje, że odwołujący nie kwestionuje sposobu wyboru oferty przystępującego przez pryzmat kryteriów ocen. Oferta przystępującego uzyskała najwięcej punktów w kryterium cena, tj. 59,95 pkt, gwarancje, tj. 20 pkt, termin wykonania, tj. 20 pkt i tak kwestia nie jest sporna pomiędzy stronami. Zarzuty odwołania mają na celu w szczególności wykazanie, iż zamawiający zaniechał czynności odrzucenia oferty, która to czynność nie może być podstawą do wniesienia odwołania, w

oparciu o art. 180 ust. 2 pkt 6 ustawy, a także — w okolicznościach niniejszej sprawy — inną wynikającą z art. 180 ust. 2 ustawy.

Niezależnie od postaw odrzucenia odwołania, przystępujący wskazał, iż zarzuty odwołującego w przedmiocie dokonania przez zamawiającego rzekomo bezzasadnego wyboru oferty przystępującego, jako podlegającej odrzuceniu, nieuprawnionego wezwania przystępującego do wyjaśnienia treści oferty oraz poprawienia innej omyłki w rozumieniu art. 87 ust. 2 pkt 3 ustawy, nie zasługują na uwzględnienie i zmierzają jedynie do przedłużenia postępowania.

Zgodnie ze stanowiskiem doktryny prawa, pomimo tego, że w art. 87 ust. 1 ustawy użyto słowa „może” („w toku badania i oceny ofert zamawiający może żądać od wykonawców wyjaśnień dotyczących złożonych ofert”), nie można wywodzić, iż wyjaśnienie treści oferty stanowi wyłącznie uprawnienie zamawiającego. Zgodnie z orzecznictwem KIO korzystanie z procedury opisanej w powołanym przepisie stanowi obowiązek zamawiającego, jeśli stwierdzone niejasności mogą skutkować odrzuceniem oferty wykonawcy na podstawie art. 89 ust. 1 pkt 2 ustawy (wyrok KIO z 16 września 2011 r., sygn. akt: KIO 1901/11).

W związku z tym, zamawiający mając wątpliwości co do treści oferty złożonej przez przystępującego, mógł, a nawet był zobowiązany do zastosowania procedury przewidzianej w art. 87 ust. 1 ustawy.

Odnosząc się do zarzutu naruszenia art. 87 ust. 2 pkt 3 ustawy przystępujący wskazał, iż celem wprowadzenia przez ustawodawcę niniejszego uregulowania, było dążenie do ograniczenia sytuacji, w których korzystne cenowo oferty podlegały odrzuceniu z uwagi na fakt, iż pojawiały się w nich mało znaczące błędy, niemożliwe jednak do poprawienia na mocy określonych ustawowo zasad. Rozwiązanie miało przyczynić się do zmniejszenia liczby odrzucanych ofert, jak również do ograniczenia liczby unieważnianych postępowań o udzielenie zamówienia publicznego (wyrok KIO z dnia 7 czerwca 2016 r., sygn. akt: KIO 881/16). Skutkiem tego, że „inna omyłka”, o której mowa w art. 87 ust. 2 pkt 3 ustawy, nie ma charakteru oczywistego jest to, że „poprawienie omyłki, o której mowa w art. 87 ust. 2 pkt 3 ustawy jest dopuszczalne w sytuacji, w której zamawiający może samodzielnie dokonać poprawy oferty (zamawiający ma wywiązać się z obowiązku poprawy oferty nawet w sytuacji braku wyjaśnień ze strony wykonawcy) albo po uzyskaniu od wykonawcy wyjaśnień (...)” (tak: wyrok KIO z dnia 27 grudnia 2016 r., sygn. akt: KIO 2359/16). Dodatkowo Izba w wyroku z dnia 22 lipca 2015 r., sygn. akt: KIO 1472/15 wyjaśniła, że „skorzystanie przez zamawiającego z art. 87 ust. 1 ustawy może być wręcz nieodzowne nie tylko dla oceny, czy doszło w ogóle do pomyłki, lecz również dla ustalenia w jaki sposób należałoby ją poprawić. Zdaniem składu orzekającego Izby należy tu odróżnić dopuszczalne skorzystanie z treści udzielonych przez wykonawcę wyjaśnień od niedopuszczalnej ingerencji wykonawcy, Skoro dopuszczalne jest wyjaśnienie treści

złożonej oferty, dysponowanie przez zamawiającego wszystkimi niezbędnymi danymi do dokonania poprawienia omyłek bez ingerencji wykonawcy, nie należy utożsamiać z brakiem możliwości uwzględnienia informacji uzyskanych w wyniku wyjaśnień".

Biorąc pod uwagę powyższe, odwołanie wniesione przez odwołującego w ocenie przystępującego nie zasługuje na uwzględnienie i powinno zostać oddalone na podstawie art. 192 ust. 1 ustawy (w przypadku uznania przez Izbę, iż brak jest podstaw do odrzucenia tego odwołania). Zarzuty przedstawione przez odwołującego przystępujący uznał za chybione i bezzasadne, a uzasadnienie odwołania za niewystarczające.

Izba ustaliła następujący stan:

Izba dopuściła dowody z dokumentacji postępowania, siwz, oferty przystępującego, załącznik nr 12 i projekt budowlany branży sanitarnej, wezwanie zamawiającego do złożenia dokumentów, odpowiedź przystępującego, wezwanie do złożenia wyjaśnień i udzielone wyjaśnienia, dowody z dokumentów załączone do akt sprawy sygn.. akt Kio 1801/17, dowody złożone na rozprawie w dniu 18 października 2017r., oceny komisji przetargowej, opinię biegłego pisemną i ustną uzupełniającą.

Na podstawie tych dowodów Izba ustaliła, że

W pkt. 4.3 siwz zamawiający podał, że jeżeli wykonawca stwierdzi, że użyte w siwz i w załącznikach do siwz parametry lub normy krajowe lub przenoszące na normy europejskie lub normy międzynarodowe mogą wskazywać na producentów produktów lub źródła ich pochodzenia to oznacza, że mają takie znaczenie, że parametry techniczne tak wskazanych produktów określają wymagane przez zamawiającego minimalne oczekiwania co do jakości produktów, które mają być użyte do wykonania przedmiotu umowy. Wykonawca jest uprawniony do stosowania produktów równoważnych, przez które rozumie się takie, które posiadają parametry techniczne nie gorsze od tych wskazanych w siwz i w załącznikach do siwz a zastosowanie ich w żaden sposób nie wpłynie na prawidłowe funkcjonowanie rozwiązań technicznych przewidzianych w dokumentacji projektowej oraz warunkach zawartych w pozwoleniu na budowę. Nie dopuszcza się do stosowania rozwiązań prototypowych ani opartych o inne rozwiązania techniczne. Na wykonawcy spoczywa ciężar wskazania „równoważności”.

Każdy oferent musi załączyć w ofercie oświadczenie wg załącznika nr 12, że dla realizacji przedmiotu zamówienia zastosuje urządzenia i materiały wskazane/podane w dokumentacji projektowej lub, że zastosuje urządzenia i materiały równoważne.

Zamawiający wezwie oferenta, który złożył najkorzystniejszą ofertę i który w swej ofercie złożył oświadczenie, iż zamierza zastosować materiały i urządzenia równoważne, do złożenia oprócz dokumentów potwierdzających spełnianie warunków udziału w postępowaniu i dokumentów potwierdzających brak podstaw do wykluczenia wykonawcy z

postępowania, także stosowne dokumenty potwierdzające równoważność przewidzianych do zabudowania urządzeń i materiałów.

Na podstawie złożonych dokumentów zamawiający przy udziale Inspektora Nadzoru dokona oceny równoważności przewidzianych do zastosowania materiałów i urządzeń.

W przypadku braku możliwości oceny równoważności lub niespełniania kryteriów określonych w dokumentacji projektowej i siwz oraz nie złożenia oświadczenia, o którym mowa powyżej, oferta zostanie odrzucona na podstawie art. 89 ust. 1 pkt 2 ustawy.

Dokumentacja projektowa branża sanitarna Tom II str. 69:

Specyfika projektowanego obiektu powoduje brak możliwości opisanie urządzeń za pomocą dostatecznie dokładnych określeń stąd w dokumentacji projektowej użyto znaków towarowych. Projekt dopuszcza stosowanie urządzeń równoważnych, które posiadają nie gorsze lub korzystniejsze parametry techniczne i jakościowe, a zastosowanie ich w żaden sposób nie wpłynie na prawidłowe funkcjonowanie rozwiązań technicznych przewidzianych w dokumentacji projektowej oraz warunkach zawartych w pozwoleniu na budowę.

Ustala się następujące kryteria oceny równoważności urządzeń:

- technologia pracy tożsama,
- średnice wlotów/wylotów tożsame,
- wydajności/przepustowości nie więcej niż $\pm 1,5\%$,
- ciśnienia/wysokości podnoszenia tożsame,
- masa urządzenia nie więcej niż $+ 10\%$,
- moc zainstalowana nie więcej niż $+ 10\%$,
- zużycie mediów nie więcej niż $+ 1\%$,
- typ ochrony nie gorszy,
- klasa szczelności nie gorsza,
- wykonanie materiałowe nie gorsze,
- zabezpieczenia antykorozyjne nie gorsze,
- uzyskiwane efekty technologiczne nie gorsze,
- pozostałe zgodnie z dokumentacją techniczną,

Nie dopuszcza się do stosowania rozwiązań prototypowych ani opartych o inne rozwiązania techniczne.

Dokumentacja projektowa branża sanitarna Tom II str. 37:

11.2.1.4. Zblokowana oczyszczalnia mechaniczna [OM]

Zblokowana oczyszczalnia mechaniczna umieszczona zostanie w projektowanym budynku technicznym. Zadaniem oczyszczalni mechanicznej będzie wydzielanie ze ścieków skratek i piasku. Do tego celu projektuje się zastosowanie urządzenia typu sitopiaskownik Ro5-HD ze zintegrowaną płuczką piasku RoSF4tC produkcji Huber Technology lub równoważnego, spełniającego określone poniżej parametry techniczne:

A. Urządzenie cedzące – Sito bębnowe

Sito wyposażone w kosz obrotowy czyszczony hydraulicznie zapewniający stałą wydajność urządzenia niezależnie od czasu eksploatacji (w sitach ze stałym elementem cedzącym czyszczonym szczotkami są one elementem szybkozużywającym się – w miarę zużywania się szczotek spada wydajność). Sito zintegrowane z transporterem i prasą do odwadniania skratek pozwala na połączenie w jednym urządzeniu funkcji oddzielania, transportu i odwadniania zatrzymanych skratek.

Urządzenie wyposażone w układ noży tnących części włókniste na dopływie do strefy bębnowej sita.

Zbiornik sita wyposażony w zintegrowany przelew awaryjny.

Zintegrowana praska skratek

Zintegrowany system odwadniania skratek do maks. 35 - 40 % s.m.

Układ automatycznego przemywania strefy prasy skratek – zapobiegający zalepianiu się prasy zagęszczonymi skratkami i zapewnia ciągłą drożność tego elementu urządzenia.

- przyłącze wody płuczącej: 1" GEKA
- zużycie wody płuczącej: 2 l/s
- standardowe ustawienie czasu płukania: 40 s raz/dwa razy dziennie
- wymagane ciśnienie wody płuczącej: 5 bar
- woda technologiczna pozbawiona zanieczyszczeń > 0,2 mm

Wykonanie materiałowe: Wszystkie elementy mające kontakt z medium wraz z transporterem skratek wykonane ze stali nierdzewnej 1.4404 lub równoważnej wytrawiane w kąpeli kwaśnej (za wyjątkiem armatury, napędów i łożysk).

Parametry techniczne sita:

- średnica sita: 780 mm
- prześwit: 2 mm
- średnica transportera: 273 mm
- rodzaj transportera skratek: ślimakowy – wałowy
- przepływ: 30 l/s
- króciec dopływowy: DN 250, PN 10

Parametry silnika elektrycznego sita wraz z prasą:

- moc znamionowa: 1,1 kW
- napięcie: 400 V
- częstotliwość: 50 Hz
- prąd znamionowy: 2,75 A
- liczba obrotów: 13,0 obr/min
- typ ochrony IP65
- ochrona Ex II2GExeIIIT3

Skratki odprowadzane zamkniętą rynną zrzutową z obejmą do podwieszania worków pojedynczych do kontenera. Wysokość zrzutu skratek ~1500 mm.

Urządzenie wyposażone w system dysz płuczących skratki IRGA Jest to układ dysz płuczących skratki zainstalowany w koszu sita i w przekroju transportera ślimakowego wypłukujący i rozpuszczający części organiczne. Dzięki temu następuje:

- redukcja rozpuszczalnych części organicznych ok. 90%,
- redukcja wagi sprasowanych skratek o ok. 30 – 50%,
- redukcja objętości sprasowanych skratek o ok. 80%.

Proces automatycznego przepłukiwania skratek w ustalonych interwałach czasowych kontrolowany przez panel sterujący. Grupy dysz płuczących wyposażone są w odcinające zaworki elektromagnetyczne.

Zużycie wody płuczącej (wraz z systemem IRGA):

- zapotrzebowanie chwilowe: ~97,53 l/min
- zapotrzebowanie średnie: 5,85 m³/h
- przyłącze wody płuczącej: 1 1/4"
- jakość wody płuczącej: pozbawiona zanieczyszczeń > 0,2 m
- wymagane ciśnienie wody płuczącej min. 5 bar

W osi sita wykonać należy belkę serwisowa o udźwigu 1000 kg.

B. Piaskownik poziomo - wirowy z separatorem piasku zintegrowany ze zbiornikiem sita

Urządzenie wyposażone w zintegrowany kanał obejściowy z kratą czyszczoną ręcznie.

Wysoka zdolność separacji zapewniona jest dzięki wydzieleniu dwóch stref piaskownika: napowietrzanej i nienapowietrzanej oraz zastosowaniu w części nienapowietrzanej kanału doprowadzającego typu „hydro – duct” wraz z odbiorem sklarowanych ścieków przelewem umieszczonym na całej szerokości urządzenia. Zatrzymane w piaskowniku części mineralne są transportowane za pomocą transportera ślimakowego poziomego do zintegrowanej płuczki piasku.

Parametry techniczne piaskownika wraz z separatorem piasku:

- przepływ max: 30 l/s
- króciec odpływowy: DN 350 PN 10
- gwarantowana efektywność usuwania piasku: 95% dla ziaren o średnicy nie mniejszej niż 0,2 mm i przepływu 30 l/s.

Parametry silnika elektrycznego transportera poziomego:

- ilość: 1 szt.
- moc znamionowa: 0,55 kW
- napięcie: 400 V
- częstotliwość: 50 Hz
- prąd znamionowy: 1,6 A

- liczba obrotów: 5,6 obr/min
- typ ochrony: IP65
- ochrona Ex: II2GExeII T3

Kontener w wersji wraz z pokrywą lekką. Urządzenie wyposażone w pomost dostępowy z drabinką.

Rodzaj transportera piasku:

- poziomy: ślimakowy – wałowy

Piaskownik będzie napowietrzany – w skład instalacji wchodzi:

- rozdzielacz powietrza wraz z armaturą,
- instalacja połączeniowa,
- rury napowietrzające,
- kompresor,

Parametry techniczne kompresora: • wydajność: 17 m³/h

- moc silnika: 0,55 kW
- napięcie: 400 V
- częstotliwość: 50 Hz
- stopień ochrony: IP 55

Wykonanie materiałowe Wszystkie elementy mające kontakt ze medium wraz z transporterami piasku wykonane ze stali nierdzewnej 1.4404 lub równoważnej (za wyjątkiem armatury, napędów i łożysk), wytrawiane w kąpeli kwaśnej.

Instalacja sitopiaskownika zaprojektowana, wykonana zgodnie z DIN EN ISO 9001 i 14001.

C. Zintegrowana płuczka piasku RoSF4tC – 1 szt.

Instalacja do optymalnego wypłukiwania części organicznych zawartych w częściowo odwodnionym, zanieczyszczonym piasku. Po doprowadzeniu piasku do zbiornika następuje wypłukiwanie z piasku zanieczyszczeń organicznych w strefie fluidyzacyjnej. Proces płukania piasku jest wspomagany wolnoobrotowym mieszadłem. W strefie płukania piasku dochodzi do rozdzielenia części organicznych i mineralnych na zasadzie różnicy gęstości. Odseparowany piasek odprowadzany jest za pomocą transportera ślimakowego ze stali nierdzewnej. Odprowadzany transporterem piasek jest jednocześnie odwadniany grawitacyjnie. Odprowadzanie piasku z płuczki jest sterowane czasowo i zależy od ilości odseparowanego piasku mierzonej sondą ciśnienia.

Parametry techniczne:

- maks. obciążenie piaskiem zanieczyszczonym: 100 kg/h
- redukcja zanieczyszczeń organicznych do poziomu: ≤ 3% strat przy prażeniu
- efektywność separacji: 95% (dla uziarni. ≥ 0,2 mm)
- zapotrzebowanie na wodę (użytkowa lub z OWT): 1 m³/h
- ciśnienie medium płuczającego: 2-4 bar

Przyłącza:

- odpływ: DN 100 PN10
- przyłączy wody użytkowej: 1" z reduktorem ciśnienia
- króciec do opróżniania urządzenia: 2"

Napęd transportera ślimakowego:

- ilość: 1 szt.
- moc: $P=0,75$ kW
- napięcie: $U=400$ V
- częstotliwość: 50 Hz
- prąd znamionowy: $I_N=1,95$ A
- liczba obrotów: $n=5,1$ min⁻¹
- typ ochrony: IP 65

Napęd mieszadła:

- ilość: 1 szt.
- moc: $P=0,55$ kW
- napięcie: $U=400$ V
- częstotliwość: 50Hz • prąd znamionowy: $I_N=1,6$ A • liczba obrotów: $n=5,6$ min⁻¹
- typ ochrony: IP 65
- ochrona Ex: II2GExeII3

Wykonanie materiałowe: Wszystkie elementy mające kontakt z piaskiem wraz z transporterem piasku wykonane ze stali nierdzewnej 1.4404 lub równoważnej (za wyjątkiem armatury, napędów i łożysk), wytrawiane w kąpeli kwaśnej. Instalacja zaprojektowana, wykonana i zamontowana zgodnie z DIN EN ISO 9001 i 14001

Ciężar urządzenia:

- sito ok. 750 kg
- zbiornik sitopiaskownika z poziomym transporterem piasku – puste: ok. 1400 kg
- zbiornik sitopiaskownika z poziomym transporterem piasku – pracujące: ok. 6600 kg
- zbiornik sitopiaskownika z poziomym transporterem piasku – przepelnione: ok. 9600 kg
- płuczka piasku - puste ok 700 kg
- płuczka piasku - wypełnione piaskiem ok 2200 kg

D. Szafa zasilająca – sterownicza

Szafa zasilająca – sterownicza dla sitopiaskownika i płuczki piasku wykonana w jednej obudowie; zgodnie z normami UVV i VDE wykonana przez R. lub równoważny. Szafa wyposażona we wszystkie elementy wymagane do automatycznej pracy instalacji:

- sterownik,
- panel obsługowy,
- sygnał pracy i awarii urządzenia,

- przycisk kasowania,
- wyłącznik silnika, wyłącznik główny,
- automat. zabezpieczenie przeciążeniowe,
- licznik godzin pracy,
- zegar sterujący,
- system komunikacji P..

W celu ochrony przed kondensacją, zabudowano w szafie sterowniczej ogrzewanie wraz z termostatem.

Na rurociągu tłocznym ścieków przed oczyszczalnią mechaniczną projektuje się zastosowanie przepływomierza typ Magflo (MAG 3100W z przetwornikiem pomiarowym MAG 5000) produkcji Siemens lub równoważny spełniający następujące parametry techniczne:

- średnica dn = 150 mm
- wykładzina neopren
- ciśnienie robocze $p = 0,01 - 40$ bar,
- częstotliwość wzbudz. cewek $3 \frac{1}{8}$ Hz,
- stopień ochrony obudowy IP 67 • odporność mechaniczna 18-1000 Hz; 3,17 G rms,
- kołnierze PN 16,
- elektrody stal AISI 316 Ti(1.4571)
- obudowa stal węglowa BS 4630, klasa 43A z powłoką odporną na korozję min 150 μm z przetwornikiem pomiarowym o parametrach:
- wyjście prądowe 0-20mA lub 4-20mA,
- wyjście cyfrowe 0-10 kHz,
- wejście cyfrowe 11-30 V a.c./2 A, 24V d.c./1A
- funkcje - przepływ, dwa liczniki, odcięcie małego przepływu, odcięcie pustego rurociągu, kierunek przepływu, błąd, czas pracy, przepływ jedno/dwu kierunkowy, przełączniki graniczne, wyjście impulsowe, sterowanie jednostką czyszczącą,
- izolacja wejścia i wyjścia izolacja galwaniczna,
- licznik 2 ośmiocyfrowe liczniki
- temperatura pracy - 20°C do 50°C
- materiał obudowy poliamid zbrojony włóknem szklanym
- napięcie zasilania 115 - 230 V a.c., 50-60 Hz,

W ramach zadania wykonać należy m.in:

- wykonanie prac konstrukcyjno – budowlanych umożliwiających montaż nowego urządzenia do mechanicznego oczyszczania ścieków,
- montaż zblokowanej oczyszczalni mechanicznej,
- montaż belki serwisowej do obsługi urządzenia o udźwigu min 1000 kg,

- montaż barierek ochronnych, • montaż rurociągów technologicznych ze stali 1.4301 oraz 1.4404 wraz z osprzętem i armatura
- wykonanie instalacji wentylacji mechanicznej umożliwiającej prowadzenie min 10 wym/h,
- wykonanie instalacji c.o. zapewniającej temperaturę min 5°C,
- wykonanie instalacji elektrycznych i AKPiA zapewniających prawidłową pracę zainstalowanych urządzeń,
- doprowadzenie wody technologicznej w okolice urządzenia. Doprowadzenie wody technologicznej od miejsca wprowadzenia do urządzenia jest po stronie dostawcy urządzenia, • inne roboty budowlane zgodnie z projektami branżowymi oraz ustaleniami z Inwestorem

Specyfikacja Techniczna branża sanitarna Tom II str. 56

11.2.3.2. Stacja odwadniania i higienizacji osadu

Rodzaj osadu: osad czynny, stabilizowany tlenowo Ilość osadu po stabilizacji: 160,7 kg smo/d, 8,04 m³/d

Uwodnienie osadu: ok. 98,0% Czas pracy instalacji odwadniania: 5 d/tydzień Wydajność prasy ślimakowej RoS3Q440: 5,0 m³/h

Efekt uzyskanego odwodnienia zależy od procesu technologicznego oczyszczania ścieków, a przede wszystkim od procesu przeróbki osadu. Zużycie polielektrolitu jest w znacznym stopniu uzależnione od rodzaju stosowanego polielektrolitu i chemicznego składu osadu. Na podatność osadu na flokulację i stabilność flokulacji nie bez znaczenia jest również stabilność procesów nityfikacji, denityfikacji oraz wiek osadu lub stabilizacji tlenowej. W celu odwadniania i higienizacji osadu powstającego na terenie oczyszczalni ścieków zaprojektowana została kompletna linia do higienizacji i odwadniania osadu HUBER ROTAMAT® ROS 3 Q440 Huber Technology lub równoważna, spełniająca poniższe parametry techniczne i składająca się z:

a) Pompa osadu uwodnionego – 1 szt.

- typ: pompa rotacyjna
- wydajność: dostosowana do wydajności prasy
- wykonanie materiałowe: korpus żeliwo szare GG25 z wymiennym przednim i tylnym osiowym elementem ochronnym ze stali utwardzanej
- konstrukcja MIP z wymiennymi obwodowymi elementami ochronnymi ze stali utwardzanej
- obudowa części pompowej i przekładniowej w konstrukcji blokowej / jednoczęściowej
- szybkodemontowalna pokrywa,
- swobodny przelot Ø25 mm /zdolność przenoszenia ciał stałych/,
- jednostronne łożyskowanie wałów,
- łatwowymienne tłoki rotacyjne i uszczelnienia

- uszczelnienie wałów: bezobsługowe uszczelnienie mechaniczne Duronit NBR z komorą smarująco-zabezpieczającą
- tłoki rotacyjne: trójskrzydłowe śrubowe dla bezpulsacyjnego transportu medium, całkowicie powleczone elastomerem NBR, wał oraz rdzeń tłoka bez kontaktu z pompowanym medium.,
- parametry napędu:
 - moc: 2,2 kW
 - napięcie: 400 V
 - częstotliwość: 50 Hz
 - ochrona: IP 55
 - klasa izolacji: F
- silnik przystosowany jest do współpracy z przetwornicą częstotliwości

b) Przepływomierz do pomiaru ilości osadu – 1 szt.

Do pomiaru ilości osadu doprowadzanego do prasy. Przepływomierz w wykonaniu kołnierзовym klasy PN 40 do zabudowy na rurociągu osadowym.

- średnica pomiarowa: DN50
- typ ochrony: IP67
- wykładzina wewnętrzna: poliuretan
- materiał elektrod: 1.4435

c) Przepływomierz do pomiaru ilości polielektrolitu – 1 szt.

Do pomiaru ilości roztworu polielektrolitu podawanego do osadu. Przepływomierz w wykonaniu kołnierзовym klasy PN 40 do zabudowy na rurociągu polielektrolitu.

- średnica pomiarowa: DN25
- typ ochrony: IP67
- wykładzina wewnętrzna: poliuretan
- materiał elektrod: 1.4435

d) Urządzenie do dawkowania i wymieszania polielektrolitu z osadem – 1 szt.

Armatura międzykołnierзова do równomiernego wymieszania środka flokującego z osadem, składająca się z pierścienia dozowania z wewnętrznym rozdzielaczem polimeru 4 dyszami.

- średnica nominalna: DN 50
- przyłącze polimeru: DN 25
- długość zabudowy: 250 mm
- całkowita długość z dźwignią ciężarkową: 660 mm
- obudowa: RAL 5015
- części ruchome: AISI 420

e) Reaktor flokulacji – 1 szt.

Poziomy zbiornik instalowany za mieszaczem polielektrolitu z osadem. Umożliwia optymalne wytworzenie kłaczków osadu.

- długość reaktora: 2000 mm
- średnica reaktora: 210 mm
- pojemność: 50 l
- ciężar: 30 kg (urządzenie puste)
- dopływ: DN 50
- odpływ: DN 80

Wykonanie materiałowe: Wszystkie elementy mające kontakt z medium wykonane ze stali nierdzewnej 1.4307 lub równoważnej, wytrawianej w całości w kąpeli kwaśnej.

f) Prasa odwadniająca RoS3Q440 – 1 szt.

Opis działania: Osad podawany jest pompowo do prasy, gdzie jest odwadniany poprzez powolne przesuwanie poprzez przenośnik ślimakowy. Urządzenie wyposażone jest w zestaw 3 sit o zmniejszającym się prześwicie połączonych kołnierzowo. Obudowa prasy jest wykonana ze stali nierdzewnej, z możliwością uniesienia pokrywy w celach konserwacyjnych. Osad transportowany jest od strefy wlotu do strefy prasowania za pomocą transportera ślimakowego o stożkowym wale i zmiennym skoku – zmniejszającym się w kierunku wylotu osadu odwodnionego. Transporter ślimakowy wyposażony jest na obwodzie w wymienne elementy z tworzywa sztucznego czyszczące wewnętrzną powierzchnię sita. Wykonanie materiałowe sita bębnowego prasy ze stali nierdzewnej 1.4307 (lub równoważnej). Wylot osadu zaopatrzony w stożek cylindryczny o napędzie pneumatycznym pozwalający na regulację światła otworu wylotowego (możliwość regulacji docisku, a co za tym idzie stopnia odwodnienia osadu).

- ciężar: ok. 1400 kg (napęczniony ok. 1600 kg)
- króciec doprowadzenia osadu: DN 80
- odprowadzenie filtratu: DN 80
- zrzut – odprowadzenie osadu odwodnionego rynną zrzutową

Parametry napędu:

- moc: 1,5 kW
- prąd znamionowy: 3,37 A
- napięcie: 400 V
- częstotliwość: 50 Hz
- prędkość obrotowa: 1,3 min⁻¹
- ochrona: IP 65
- klasa izolacji: F

Proces odwadniania i czyszczenia prasy odbywa się przy wykorzystaniu tego samego napędu: • podczas fazy odwadniania – napędzany jest ślimak transportujący i odwadniający osad.

- podczas fazy płukania – napędzany jest bęben z powierzchnią filtracyjną, który ulega przepłukaniu przez nieruchome dysze. Ponadto, następuje wsteczny ruch przenośnika ślimakowego – elementy czyszczące na obwodzie ślimaka oczyszczają rewersyjnie wewnętrzną powierzchnię bębna. Podczas procesu płukania automatycznie zatrzymana jest praca pompy osadu.

Nachylenie 15° maszyny ułatwia odpływ filtratu i popłuczyn, a przez to minimalizuje efekt zasysania zwrotnego wody przez odwodniony osad. Zużycie medium płuczącego zależy od rodzaju medium i ilości cykli płuczających. Ilość dysz 21, cykl płukania trwa 46 s.

Chwilowe zapotrzebowanie na wodę:

- dla wody wodociągowej: 1,74 l/s
- dla wody technologicznej: 2,62 l/s (ścieki oczyszczone)

Dla jednego cyklu płuczającego na godzinę: - dla wody wodociągowej zużycie wynosi: 80 l/godz. - dla wody technologicznej zużycie wynosi: 121 l/godz. (ścieki oczyszczone)

Dla trzech cykli płuczających na godzinę: - dla wody wodociągowej zużycie wynosi: 240 l/godz. - dla wody technologicznej zużycie wynosi: 362 l/godz. (ścieki oczyszczone)

wymagane ciśnienie medium płuczającego: min 5 bar

Zabezpieczenie przeciwkorozyjne: Wszystkie elementy urządzenia mające kontakt z medium (w tym powierzchnia filtracyjna) wykonane ze stali nierdzewnej 1.4307 lub równoważnej, wytrawianej w całości w kąpeli kwaśnej. Napęd: zabezpieczone żywicą syntetyczną RAL 5015 Inne komponenty (łożyska, rolki, węże, itp.) wykonane z materiałów odpornych na korozję.

g) Sprężarka – 1 szt.

Sprężarka jako źródło sprężonego powietrza do sterowania naciskiem stożka prasującego, chłodzona powietrzem, smarowana olejem.

- wydajność: 200 l/min
- ciśnienie 10 bar
- pojemność zbiornika: 24 l
- moc: 1,1 kW
- napięcie: 400 V
- częstotliwość: 50 Hz
- ochrona: IP 54

h) Stacja przygotowania polielektrolitu – 1 szt.

Przepływowa stacja do automatycznego przygotowania roztworu flokulantu z polielektrolitu w proszku i w emulsji. Zdolność produkcyjna: 1.000 l objętość użytkowa

Koncentracja zaprawy: Maks. 0,5 %

Stacja wyposażona m.in. w: • zbiornik 3-komorowy prostokątny z utwardzanego polipropylenu składający się z komór:

zaprawy, dojrzewania i poboru.

- przelew,
- 3 króćce odbiorcze z zaworami kulowymi,
- 2 mieszadła 0,55 kW,
- podajnik śrubowy sproszkowanego polielektrolitu z lejem wyposażonym w pokrywę, z ogrzewaniem rury dozującej,
- instalacja dozowania koncentratu emulsji do podłączenia przewodu elastycznego,
- sonda poziomu,
- połączenie wszystkich króćców odprowadzających flokulant z komory 1, 2, 3,
- ciężar (urządzenie puste): ok. 400 kg

i) Pompa koncentratu polielektrolitu – 1 szt.

Pompa koncentratu zasilająca stację przygotowania roztworu polielektrolitu. Montowana na posadzce.

- wydajność: 30 l/h,
- moc: $P = 0,37$ kW,
- napięcie: $U = 400$ V,
- częstotliwość: $f = 50$ Hz,
- rodzaj ochrony: IP 55

j) Pompa dozująca flokulant – 1 szt.

Pompa mimośrodowa dozowania roztworu flokulantu do osadu w celu jego skondycjonowania, o następujących danych:

- ilość tłoczenia 300 – 1000 l/h,
- medium tłoczone 0,5 %-0,1% roztwór polielektrolitu,
- króciec ssawny PN 16, DIN ISO 228 G 1 ½ “
- króciec tłoczny PN 16, DIN ISO 228 G 1 ¼ “

Wykonanie materiałowe: Części obudowy mające kontakt z medium GG 25 Części wirujące mające kontakt z medium / wirnik 1.4571

Stator/ uszczelnienie przegubu NBR

Napęd silnikowy z przekładnią z przekładnią:

- moc: $P = 0,55$ kW,
- napięcie: $U = 230 / 400$ V,
- częstotliwość: $f = 50$ Hz,
- rodzaj ochrony: IP 55,
- regulacja obrotów za pomocą falownika, zabezpieczenie przed suchobiegiem.

k) Przenośnik osadu odwodnionego – 1 szt.

Parametry techniczne transportera:

- wydajność: $Q = 2$ m³/godz

- średnica transportera: 273 mm
- typ transportera: ślimakowy – wałowy
- długość transportera ~ 4500 mm
- kąt montażu: 30°

Parametry techniczne silnika transportera:

- moc $P = 1,1$ kW,
- napięcie $U = 400$ V,
- częstotliwość $f = 50$ Hz,
- prąd nominalny $I_N = 2,75$ A,
- prędkość obrotowa $n = 21$ min⁻¹,
- zabezpieczenie Ex: II2GExeII T3

Wykonanie materiałowe: Wszystkie elementy mające kontakt z osadem (w tym przenośnik ślimakowy) wykonane ze stali nierdzewnej 1.4307 lub równoważnej (za wyjątkiem armatury, napędu i łożysk), wytrawiane w kąpeli kwaśnej.

Wyposażenie pozostałe:

- obudowa z demontowanymi pokrywami,
- lej zasypowy do odbioru osadu z prasy ślimakowej RoS3Q
- komplet podpór i zawiesi.

l) Urządzenie do minihigienizacji – 1 szt.

- Zasobnik wapna
 - pojemność komory zasypowej: 0,3 m³
 - wentylator z filtrem powietrza
 - elektrowibrator
 - moc zainstalowana: 0,3 kW
 - wykonanie mat.: stal nierdzewna 1.4301
- Dozownik śrubowy wapna
 - długość $L = 2,0$ m - wydajność dozownika wapna: 10 – 80 kg/h
 - moc zainstalowana: 0,37 kW - średnica DN100
 - wykonanie mat.: stal nierdzewna 1.4301

m) Szafa sterownicza – 1 szt.

Szafka sterownicza wykonana wg obowiązujących przepisów branżowych i przepisów bezpieczeństwa CE przyjętych w Unii Europejskiej, z głównym wyłącznikiem i wszystkimi elementami niezbędnymi do bezproblemowego funkcjonowania, regulacji i sterowania całej instalacji. Wszystkie napędy wg obowiązujących przepisów z przekaźnikiem ochrony silnika, bezpiecznikami. Transformator sterujący dla różnych napięć. Ogrzewanie wnętrza regulowane termostatem, w celu zabezpieczenia tworzenia się kondensatu wody w szafie. Pełne okablowanie szafki z identyfikacją numeryczną, przygotowane do montażu. Szafa

zawiera wszystkie niezbędne elementy do automatycznego sterowania pracą urządzenia. Sterowanie ręczne oraz nastawianie parametrów pracy modułu automatycznego poprzez ekran tekstowy zabudowany we frontowej ścianie szafki. Ekran ten służy również do ciągłego podglądu stanu pracy poszczególnych elementów instalacji oraz wyświetlania informacji o stanach alarmowych. Sterownik szafy podczyszczalni połączony będzie w sieci z głównym sterownikiem oczyszczalni z wykorzystaniem standardu Profibus DP. Zadaniem sterownika podczyszczalni będzie zbieranie i przesyłanie sygnałów binarnych i analogowych z urządzeń do głównego sterownika oczyszczalni.

W ramach zadania wykonać należy m.in:

- wykonanie prac konstrukcyjno – budowlanych umożliwiających montaż urządzeń do odwadniania i higienizacji,
- montaż urządzeń do odwadniania i higienizacji osadu,
- montaż belki serwisowej do obsługi urządzenia o udźwigu min 1500 kg,
- montaż rurociągów technologicznych ze stali 1.4301 wraz z osprzętem i armatura
- wykonanie instalacji wentylacji mechanicznej umożliwiającej prowadzenie min 6 wym/h,
- wykonanie instalacji c.o. zapewniającej temperaturę min 5°C,
- wykonanie instalacji elektrycznych i AKPiA zapewniających prawidłową pracę zainstalowanych urządzeń,
- doprowadzenie wody technologicznej w pobliże urządzenia. Doprowadzenie wody technologicznej od miejsca wprowadzenia do urządzenia jest po stronie dostawcy urządzenia,
- inne roboty remontowo-budowlane zgodnie z ustaleniami z Inwestorem

STWiOR Technologia oczyszczalni ścieków str. 102-103

57. Zblokowana oczyszczalnia mechaniczna typu sitopiaskownik ze zintegrowaną płuczką piasku (parametry techniczne sita: średnica sita: 780 mm; perforacja: 2 mm; średnica transportera: 273 mm; przepływ: 30 l/s; króciec dopływowy: DN250, PN10; piaskownik poziomo-wirowy z separatorem piasku zintegrowany ze zbiornikiem sita o przepływie max; 30 l/s; króciec odpływowy: DN350, PN10; zintegrowana płuczka piasku o max obciążeniu piaskiem zanieczyszczonym: 100 kg/h; szafa zasilająco-sterująca); (wszystkie elementy mające kontakt ze ściekami/piaskiem wraz z transporterem piasku wykonane ze stali nierdzewnej 1.4404 wytrawiane w całości poprzez zanurzenie w kąpeli kwaśnej (za wyjątkiem armatury, napędów i łożysk)

102. Kompletna linia do higienizacji i odwadniania w skład której wchodzi: pompa osadu uwodnionego o mocy 2,2kW; przepływomierz do pomiaru ilości osadu DN50, IP67; przepływomierz do pomiaru ilości polielektrolitu DN25, IP67; urządzenie do dawkowania i wymieszania polielektrolitu z osadem DN50; reaktor flokulacji; prasa odwadniająca króciec

doprowadzenia osadu: DN80, odprowadzenie filtratu: DN80, zrzut-odprowadzenie osadu odwodnionego rynną zrzutową; sprężarka 200 l/min; stacja przygotowania polielektrolitu wyposażona zbiornik 3-komorowy; pompa koncentratu polielektrolitu 30 l/h; pompa dozująca flokulant 300-1000 l/h; przenośnik osadu odwodnionego o dł. 4500 mm, wydajność Q=2 m³/godz.; urządzenie do minihigienizacji: zasobnik wapna 0,3 m³ z dozownikiem śrubowym ; szafa sterownicza

Na str. 124 przystępujący złożył oświadczenie zgodnie z Załącznikiem nr 12 do siwz

Oświadczam/y, że przy realizacji robót stanowiących przedmiot zamówienia, zastosuję/my urządzenia i materiały równoważne. Zobowiązuję/my się do przedłożenia na wezwanie Zamawiającego stosownych dokumentów potwierdzających równoważność przewidzianych do zabudowania urządzeń i materiałów.

W dniu 22 sierpnia 2017r. zamawiający wezwał wykonawcę do złożenia dokumentów potwierdzających równoważność przewidzianych do zabudowania urządzeń

W dniu 24 sierpnia 2017r. przystępujący uzupełnił dokumenty i złożył zestawienie urządzeń równoważnych zawartych w ofercie i w układzie tabelarycznym przedstawił wymagania zamawiającego opisane w dokumentacji technicznej oraz parametry urządzenia zaproponowanego przez przystępującego oraz załączono karty katalogowe i w zakresie sitopiaskownika i układu do odwadniania i higienizacji podał:

Parametry zamawiającego dla sitopiaskownika R05-HD ze zintegrowaną płuczką piasku RoSF4tC produkcji Huber – wszystkie elementy mające kontakt z medium wraz z transporterem skratek wykonane ze stali nierdzewnej 1.4404 lub równoważnej wytrawiane w kąpeli kwaśnej (za wyjątkiem armatury, napędów i łożysk)

Parametry przystępującego dla sitopiaskownika ze zintegrowaną płuczką piasku produkcji ET_ST EKOTECH - wszystkie elementy mające kontakt z medium wraz z transporterem skratek wykonane ze stali nierdzewnej 1.4404 lub równoważnej wytrawiane w kąpeli kwaśnej (za wyjątkiem armatury, napędów i łożysk)

Parametry zamawiającego dla sita – średnica sita 780mm, prześwit 2mm, średnica transportera 273mm, rodzaj transportera ślimakowy – wałowy, wyposażenie na dopływie sita noże tnące, przepływ 30l/s, króciec dopływowy DN250, PN 10, przepływ max 30 l/s, zintegrowany system odwadniania skratek do maks 35-40% s.m.

Parametry przystępującego dla sita– średnica sita 800mm, prześwit 2mm, średnica transportera 280mm, rodzaj transportera ślimakowy – wałowy, wyposażenie na dopływie sita noże tnące, przepływ 30l/s, króciec dopływowy DN250, PN 10 (lub PN16), przepływ max 30 l/s, zintegrowany system odwadniania skratek do 60% s.m., zintegrowany system odwadniania skratek przewyższający parametry urządzenia projektowanego.

Parametry zamawiającego dla piaskownika poziomo-wirowego z separatorem piasku zintegrowanego ze zbiornikiem sita – króciec odpływowy DN 350, PN10, gwarantowana efektywność usuwania piasku 95% dla ziaren o średnicy nie mniejszej niż 0,2, maksymalne obciążenie piaskiem zanieczyszczonym 100kg/h

Parametry przystępującego dla piaskownika poziomo-wirowego z separatorem piasku zintegrowanego ze zbiornikiem sita – króciec odpływowy DN 350, PN10 (lub PN16), gwarantowana efektywność usuwania piasku 95% dla ziaren o średnicy nie mniejszej niż 0,2, maksymalne obciążenie piaskiem zanieczyszczonym 100kg/h,

Parametry zamawiającego dla zintegrowanej płuczki piasku RoSF4tC - redukcja zanieczyszczeń organicznych do poziomu $\leq 3\%$ strat przy prażeniu, zapotrzebowanie na wodę (użytkowa lub z OWT) 1 m³/h, ciśnienie medium płuczącego 2-4 bar

Parametry przystępującego dla zintegrowanej płuczki piasku - redukcja zanieczyszczeń organicznych do poziomu $\leq 3\%$ strat przy prażeniu, zapotrzebowanie na wodę (użytkowa lub z OWT) 1 m³/h, ciśnienie medium płuczącego 2-4 bar

Linia do odwadniania i higienizacji osadu zamawiającego Huber Rotamat®ROS 3 Q440

Linia do odwadniania i higienizacji osadu M. T.

Parametry zamawiającego dla reaktora flokulacji – długość reaktora 2000mm, średnica reaktora 210mm, pojemność 50 l, ciężar 30kg (urządzenie puste) dopływ DN50, odpływ DN 80,

Parametry przystępującego dla reaktora flokulacji – długość reaktora 2000mm, średnica reaktora 210mm, pojemność 50 l, ciężar 30kg (urządzenie puste) dopływ DN50, odpływ DN 80,

Parametry zamawiającego dla prasy odwadniającej RoS3Q440 – rodzaj osadu osad czynny, stabilizowany tlenowo, ilość osadu po stabilizacji 160,7kg smo/d, 8,04 m³/d, uwodnienie osadu ok 98,0%, czas pracy instalacji odwadniania 5d/tydzień, wydajność prasy ślimakowej RoS3Q440 5,0 m³/h, zbiornik 3 – komorowy prostokątny z utwardzanego polipropylenu składający się z komór:

Stacja przygotowania polielektrolitu: zaprawy, dojrzewania i poboru, przelew, 3 króćce odbiorcze z zaworami kulowymi, 2 mieszadła 0,55 kW, podajnik śrubowy sproszkowanego polielektrolitu z lejem wyposażonym w pokrywę z ogrzewaniem rury dozującej, instalacja dozowania koncentratu emulsji do podłączenia przewodu elastycznego, sonda poziomu, połączenie wszystkich króćców odprowadzających flokulant z komory 1,2,3, ciężar (urządzenie puste) ok. 400kg

Parametry przystępującego dla prasy odwadniającej – rodzaj osadu osad czynny, stabilizowany tlenowo, ilość osadu po stabilizacji 160,7kg smo/d, 8,04 m³/d, uwodnienie osadu ok 98,0%, czas pracy instalacji odwadniania 5d/tydzień, wydajność prasy ślimakowej MX-182 5,0 m³/h, prasa przewyższająca zaprojektowane urządzenie: mniejsze zużycie

wody płuczającej, możliwa praca bez wody płuczającej, brak elementów szybkozużywających się, standardowa gwarancja na prasę 60 m-cy, brak konieczności wykonywania okresowych przeglądów gwarancyjnych, w prasie dwie niezależne głowice prasujące, elastyczność i bezpieczeństwo pracy, brak możliwości zanieczyszczenia maszyny w trakcie pracy, brak przerw i postojów związanych z płukaniem maszyny, większa uzyskiwana sucha masa osadu, dużo czystszy odciek – brak wtórnego zanieczyszczenia

zbiornik 3 – komorowy prostokątny ze stali nierdzewnej, urządzenie przewyższające zaprojektowane, większa odporność mechaniczna, większa sztywność, brak efektu pływnięcia jak dla polipropylenu, brak efektu starzenia, składający się z komór:

Stacja przygotowania polielektrolitu: zaprawy, dojrzewania i poboru, przelew, 3 króćce odbiorcze z zaworami kulowymi, 2 mieszadła 0,55 kW, podajnik śrubowy sproszkowanego polielektrolitu z lejem wyposażonym w pokrywę z ogrzewaniem rury dozującej, instalacja dozowania koncentratu emulsji do podłączenia przewodu elastycznego, sonda poziomu, połączenie wszystkich króćców odprowadzających flokulant z komory 1,2,3, ciężar (urządzenie puste) ok. 400kg

Urządzenie do minihigienizacji

Parametry zamawiającego dla zasobnika wapnia pojemność komory zasypowej 0,3m³, moc zainstalowana 0,3 kW, wykonanie mat. Stal nierdzewna 1.430 I, długość L=2,0m

Parametry przystępującego dla zasobnika wapnia pojemność komory zasypowej 0,3m³, moc zainstalowana 0,3 kW, wykonanie mat. Stal nierdzewna 1.430 I, długość L=2,0m

Parametry zamawiającego dla dozownika śrubowego wapnia: wydajność dozownika wapnia 10-80 kg/h, moc zainstalowana 0,37kWm wykonanie mat. Stal nierdzewna 1.430I

Parametry przystępującego dla dozownika śrubowego wapnia: wydajność dozownika wapnia 10-80 kg/h, moc zainstalowana 0,37kWm wykonanie mat. Stal nierdzewna 1.430I

Z karty katalogowej prasy ślimakowej dwugłowicowej typ MX – 182 wynika, że prasa ma dwie głowice ponad standard pozwala na odwadnianie trudno filtrujących się osadów, zalety niski pobór energii elektrycznej, możliwość pracy bez wody płuczającej, możliwość pracy bez dostawy sprężonego powietrza, bardzo wysoki efekt końcowy odwadnianego osadu, możliwość uzyskania bardzo niskiej koncentracji zawiesiny, komora filtracyjna złożona z 4 ilości sekcji o zmniejszającym się prześwicie połączonych kołnierzowo. Centralnie umieszczone ślimaki, które w pierwszej strefie przesuwają duże aglomeraty osadów bez niszczenia ich struktury powodując łatwe odprowadzenie cieczy, części stałe są podnoszone w górę nachylonego pod odpowiednim kątem cylindra, w drugiej strefie następuje zagęszczenie osadu, w trzeciej prasowanie. Czwarta strefa wylotu zaopatrzona w pokrywę z regulacją szczeliny wylotowej, co pozwala na łatwą regulację stopnia odwadniania osadu. Regulacja może odbywać się pneumatycznie lub mechanicznie. Obroty przenośnika ślimakowego regulowane są przez falownik, co umożliwia regulację przesuwu osadu i czasu

filtracji. Praca urządzenia bez konieczności stosowania zużywających się elementów czyszczących. Procesy odwadniania i czyszczenia automatyczne. Prasa wyposażona w instalację wody płuczającej (nieruchome dysze umieszczone wzdłuż sita) choć proces odwadniania może odbywać się bez jej udziału bez szkody dla efektu końcowego odwadnianego osadu. Wszystkie elementy mające kontakt z medium (ślimak, obudowa, sito, rama) w wykonaniu nierdzewnym, stal wytrawiana w kąpeli kwaśnej, rama dodatkowo szkiełkowana. Łożyska w wykonaniu nierdzewnym w wersji samosmarującej z zapasem smaru na 12 m-cy. Napędy zabezpieczone żywicą syntetyczną, pozostałe elementy jak węże etc. Z materiałów niekorodujących. Wykonanie dwugłowicowe zwiększa elastyczność i bezpieczeństwo pracy. Wyeliminowano elementy szybkozużywające się i wymienne. Standardowa gwarancja 5 lat. Współpracuje ze wszystkimi typami flokulatorów statycznych i dynamicznych oraz z ręcznymi i automatycznymi stacjami roztwarzania polielektrolitu.

Ciężar prasy 1425kg, moc zainstalowana napędów prasy kw 1,5, rodzaj przekładni planetarna typu R, zapotrzebowanie w wodę płuczającą dla 1 cyklu 0-80/120, dla trzech cykli 0-240/360, nachylenie prasy ok. 15°, króciec wlotu osadu DN 80-150, odprowadzenie filtratu DN80-150 dodatkowe wyposażenie prasy dzielona wanna odciekowa, reaktor flokulacji, dla którego karta potwierdza wszystkie wymagania zamawiającego, główne wyposażenie linii odwadniania – stacja dozowania polielektrolitu, pompa dozująca polielektrolitu, pompa nadawy, reaktor flokulacji dynamiczny lub statyczny, szafa sterująca całością układ – układ sterowania zasilany z szafy zasilającej zgodnie z przepisami, szafa wyposażona we wszystkie niezbędne do prawidłowego funkcjonowania elementy. Sterowanie ręczne i nastawianie parametrów pracy modułu automatycznego przez panel dotykowy zabudowany na froncie szafki, możliwość ręcznego sterowania w razie awarii, podgląd parametrów pracy poszczególnych elementów instalacji oraz wyświetlenie informacji o alarmach, panel dotykowy, falowniki, aparatura wiodących producentów światowych np. przełączniki ochrony silnika, bezpieczniki, ogrzewanie wnętrza regulowane termostatem, transformator sterujący dla różnych napięć) Sterowanie w pełnej automatyce, odzwierciedlenie stanów z poszczególnych napędów z podaniem wartości ich nastaw. W karcie znajdują się rysunku poglądowe urządzenia wraz z gabarytami, a także przykład instalacji prasy ślimakowej w ZM „S.” w J..

Z karty katalogowej dla automatycznej stacji przygotowania polimeru PSCH-1000

Stężenie roztworu 0.05-0.5%

Automatyczna stacja składa się z :

- zbiornika trzykomorowego ze stali nierdzewnej AISi304 lub 316 (możliwość wykonania również polimeru utwardzanego), komory zaprawy, dojrzewania i poboru, pojemność 1000dm³
- 2 lub 3 mieszadła trójłopatkowe ze stali AISI 304 lub 316 moc napędu 0,55kW,

- podajnik śrubowy polielektrolitu w proszku, ogrzewana rura dozująca
- zasobnik proszku z pokrywą,
- pompa dozowania emulsji $q=30\text{dm}^3/\text{h}$, moc silnika 0,37 kW, stopień ochrony IP 55, 400V, 50 Hz
- instalacja dozowania umożliwiająca podłączenie do przewodu elastycznego
- sonda hydrostatyczna poziomu,
- 3 króćce odbiorcze z zaworami kulowymi połączone razem oraz zakończone króćcem spustowym,
- instalacja zasilania wodą, ręczny zawór odcinający, elektrozawór, reduktor ciśnienia z filtrem i manometrem, rotometr,
- zawór spustowy
- długość 2000mm, szerokość 1000mm, wysokość 1600mm.

Z karty katalogowej zespołu dozowania wapna ZDW 300 wynika, że w skład wchodzi zasobnik magazynujący wapno z komorą opróżniania o pojemności 0,3 m³ z czujnikiem napełnienia oraz układem zapobiegającym zbrylaniu i zawieszaniu wapna, elektrowibrator o mocy 0,025 kW oraz dozownik ślimakowy wapna o mocy 0,37 kW z płynną regulacją obrotów za pomocą falownika. Urządzenie wyposażone jest także w układ zapobiegający pyleniu się wapna podczas opróżniania worków składający się z filtra powietrza oraz wentylatora wyciągowego ze zbiornikiem, moc wentylatora 0,07 – 0,25 W. Dawka wapna regulowana jest obrotami dozownika. Dodawanie wapna powoduje podniesienie odczynu pH osadu i w ten sposób zachodzi proces higienizacji. Wykonanie układu dozowania wapna stal nierdzewna AISI 304 lub AISI 316 typ ZDW 300 o wymiarach 1000x1000x1800 mm, pojemność 0,3 m³ dawka wapna 10-80 kg/h. Długość dozownika standardowo 2000mm, możliwość wykonania indywidualnego.

Z karty katalogowej przenośnika ślimakowego osadu odwodnionego PW 200/4,5 wynika, że mogą być wykonane jako wałowe lub bezwałowe. Napęd zabezpieczony antykorozyjnie, moc zainstalowana napędu 1,1 kW, długość przenośnika 4 500mm, średnica transportera 273mm, wydajność 2m³/h, koryto wyłożone trudnościeralną wykładziną z PEHD, zawór kulowy spustowy, obudowa z demontowalnymi pokrywami, komplet podpór i zawiesi, wysyp osadu, wykonanie materiałowe : stal nierdzewna 1 4307, za wyjątkiem armatury napędów i łożysk.

Z karty technicznej sitopiaskownika ET-SPB/4000/800/2-PP wynikają następujące parametry:

Sito:

Przepustowość maksymalna 30 l/s, szczelina sita 2mm, średnica sita bębnowego 800mm, średnica części transportującej 280 mm, napęd firmy N. (...) o mocy 1,5 kW i klasie ochrony IP55

Piaskownik – efektywność usuwania piasku dla średnicy ziarna >0,2mm – 95%, napęd 2 szt. firmy NORD SK3282AZBH-71L/4 o mocy 0,37 kW i klasie ochrony IP55

Płuczka piasku(zintegrowana z sitopiaskownikiem) stopień odwodnienia nie mniej niż 85% s.m. napęd firmy N. (...) o mocy 0,37 kW i klasie ochrony IP55, napęd mieszadła firmy N. (...) o mocy 0,75 kW i klasie ochrony IP55

Wykonanie materiałowe szczotka czyszcząca sito – tworzywo sztuczne, listwy ślizgowe transporterów – stal nierdzewna gat. AISI316, łożyska spiral PTFE na spieku brązu cynowego, spirale wałowe łożyskowane po obu stronach – stal nierdzewna gat. AISI316, sito szczelinowe, korpus urządzenia dławice, podpory – stal nierdzewna gat. AISI316

Zabezpieczenie urządzenia przed korozją – pasywacja przez kąpiel w roztworze kwasowym

Wyposażenie:

- sito wyposażone w noże tnące na dopływie bębna
- zbiornik sita wyposażony w przelew awaryjny,
- Pokrywa komory sita otwierana za pomocą sprężyny gazowej,
- System flotacji i usuwania tłuszczu w piaskowniku,
- System płukania skratek,
- Szafa sterowania IP 55 sterująca pracą sitopiaskownika i płuczki piasku w jednej obudowie,
- Zintegrowany kanał obojętny z kratą czyszczoną ręcznie.

W dniu 24 sierpnia 2017r. inspektor nadzoru inwestorskiego mgr inż. Piotr Żywica wyraził opinię, że proponowane urządzenia spełniają opisane w siwz kryteria równoważności, a ich zastosowanie nie wpłynie ujemnie na poprawność funkcjonowania obiektu oraz zapewnią osiągnięcie zakładanych w dokumentacji projektowej efektów technologicznych.

W dniu 24 sierpnia 2017r. zamawiający dokonał wyboru oferty przystępującego jako najkorzystniejszej.

W dniu 29 sierpnia 2017r. odwołujący wniósł pierwsze odwołanie zarzucając zaniechanie odrzucenia oferty przystępującego na podstawie art. 89 ust. 1 pkt 2 ustawy z uwagi na niewykazanie parametrów równoważności.

W dniu 7 września 2017r. zamawiający unieważnił wybór oferty najkorzystniejszej.

Z protokołu rozprawy w sprawie sygn. akt KIO 1801/17 z dnia 7 września 2017r. wynika, że zamawiający złożył następujące oświadczenie, co do sposobu oceny równoważności w ofercie przystępującego:

"Zauważa, że w SIWZ w pkt 4.3 SIWZ dopuścił rozwiązanie równoważne wskazując, że mają to być rozwiązania nie gorsze. Owszem w dokumentacji projektowej pojawiają się określone warunki co do równoważności, ale nie ma wystarczającej definicji np. tożsamości pracy, co może być różnie interpretowane i co Zamawiający przy ocenie powinien wziąć pod uwagę. Zamawiający dokonał wykładni celowościowej swoich postanowień zauważając, że zamiarem jego było, aby rozwiązania te były funkcjonalne. Owszem Zamawiający musi brać

pod uwagę informacje zawarte w tomie II. Zamawiający jak najbardziej dostrzega te postanowienia, nie eliminuje ich, ale istotne jest dla niego zapewnienie równoważności. Jeszcze raz zauważa, że tak np. tożsamość pracy nie została w żaden sposób zdefiniowana."

"Co do klasy szczelności przed pierwszym wyborem wystąpiły pewne rozbieżności w karcie, jednak Zamawiający skontaktował się z producentem i uzyskał innowację, że to urządzenie występuje w wersji z klasą IP 65 i dlatego m.in. zamierza wezwać wykonawcę o wyjaśnienie."

Również przystępujący wyjaśnił wówczas, że "Przy składaniu oferty dołączono kartę katalogową, z której wynikały ogólne dane dotyczące urządzeń, jednak niewątpliwie urządzenie może być wykonane w różnych wersjach. Zadając pytanie ofertowe oczekiwano potwierdzenia dotyczącego wymagań Zamawiającego zawartych na jego stronie. Takie oferty Przystępujący otrzymał, stanowią one tajemnicę przedsiębiorstwa.

Składa oświadczenia, które potwierdzają, że oferowane urządzenia spełniają parametry wymagane przez Zamawiającego. Przekazuje odpisy Zamawiającemu i Odwołującemu.

Składa stanowisko, przekazuje odpis Zamawiającemu i Odwołującemu.

Co do klasy ochrony IP 65 wyjaśnia, że klasa obudowy IP 65 posiada dodatkową uszczelkę."

Zamawiający w replice wskazał: "Na pytanie przewodniczącej co do ewentualnych wyjaśnień i kwestii złożenia przez wykonawcę innych dokumentów zauważa, że Zamawiający chce poprawić swój błąd i, wzywając o wyjaśnienia, dokonać weryfikacji zgodności poprzednio złożonych dokumentów i dokonać badania, czy złożone wyjaśnienia, dokumenty nie mają charakteru omyłki, czy nie występują w dokumentach omyłki podlegające poprawieniu."

W dniu 19 września 2017r. zamawiający wezwał do wyjaśnień treści złożonej oferty w następującym zakresie:

Sitopiaskownika:

1. Mocy zainstalowanej urządzenia, bo zamawiający określił, że nie może być wyższa niż 3,24 kW, a w wyniku sumowania 5 napędów przystępującego zamawiający uzyskał 3,36kW,
2. Masy urządzenia, bo według ustaleń zamawiającego masa ta wynosi sito – ok. 700kg, zbiornik sitopiaskownika z poziomym transportem piasku puste – ok. 1300kg, pracujące ok. 6 500kg, przepelnione –ok. 9000, płuczka piasku puste 680, wypełnione piaskiem ok. 1750kg
3. Typ ochrony zamawiający ustalił, że jest to standardowy typ ochrony to I2GExellT3
4. Klasa szczelności z karty technicznej wynika IP 55, a według wiedzy zamawiającego oferowane urządzenie ma typ szczelności IP 65

Stacja odwadniania i higienizacji:

1. Tożsama technologia pracy – zamawiający wymagał prasy ślimakowej z dociskiem pneumatycznym lub równoważną, a dokumentacji przystępującego wynika, że prasa występuje w wersji z dociskiem pneumatycznym lub mechanicznym
2. Typ ochrony, zamawiający ustalił, że to standardowy typ II3GExellT3,
3. Klasa szczelności – zamawiający ustalił, że jest to IP65.

Zamawiający wezwał do złożenia wyjaśnień w powyższym zakresie.

W dniu 26 września 2017r. przystępujący wyjaśnił, że :

W zakresie sitopiaskownika:

1. Moc zainstalowana – należy ją rozpatrywać z uwzględnieniem zainstalowanego falownika. Zainstalowanie go powoduje automatyczne dostosowanie mocy i pracy zawsze z 50% mocy przewidzianej dla napędu mieszadła piasku w płuczce i jest to praca napędu z mocą 0,375 kW podczas gdy pozostała moc to część rezerwowa wykorzystywana w momencie przeciążenia sitopiaskownika bez jego zatrzymywania. Jego brak powoduje większe zużycie energii elektrycznej nadto jeden z napędów piasku w piaskowniku to napęd awaryjny i pobiera moc 0,75kW, czyli łączny pobór mocy to 2,985kW.
2. Masa urządzenia:
Sita ok. 700 kg, a w dokumentacji zamawiającego 750kg – różnica -7,1%,
zbiornik sitopiaskownika z poziomym transportem piasku puste – ok. 1320kg, u zamawiającego – ok. 1320 kg różnica ok. -6,1%
pracujące ok. 6 500kg, u zamawiającego – 6600kg – różnica -1,5%
przepełnione –ok. 8780kg, u zamawiającego 9600kg różnica – 9,3%
płuczka piasku puste 680 kg, u zamawiającego 700kg – różnica – 2,9%
wypełnione piaskiem ok. 2020kg, u zamawiającego 2200kg różnica -8,9%
łączna masa pustego piaskownika przystępującego 2 700kg, a u zamawiającego 2 850kg, a maksymalna masa u przystępującego 11 500kg, a u zamawiającego 12 550kg. Parametr niższej masy urządzenia nie wpływa w żaden sposób na jego funkcjonowanie, osiągi technologiczne, możliwości zainstalowania w oczyszczalni.
3. Typ ochrony, przystępujący potwierdził II2GExellT3
4. Klasa szczelności- przystępujący wyjaśnił, że oferuje klasę szczelności IP 65, a podanie w karcie katalogowej IP55, było wynikiem błędu pracownika, który przekazał nieprawidłową kartę katalogową,

W zakresie układu odwadniania i higienizacji

1. Do co tożsamości pracy, to przystępujący wyjaśnił, że oferuje prasę z dociskiem mechanicznym, co powoduje, że nie występują przerwy w pracy urządzenia, zmniejszone koszty eksploatacji, dużo mniejsze zużycie wody płuczającej, wyższy

stopień odwodnienia, w tym uzyskanie osadu o konsystencji sypkiej, uzyskanie znacznie czystszej filtratu

2. Typ ochrony – przystępujący potwierdził ustalenia zamawiającego, że typ ochrony to II2GExellT3

3. Klasa szczelności – przystępujący potwierdził, że oferuje klasę szczelności IP65.

Do wyjaśnień przystępujący załączył oświadczenie M. N. PPHU S., w którym M. N. oświadczył, że oferuje sitopiaskownik spełniające parametry równoważności określone w siwz i w oświadczeniu podał parametry sitopiaskownika wskazując klasę szczelności IP 65 i typ ochrony II2GExellT3. Przystępujący dołączył także dwa dodatkowe oświadczenia producentów :

W dniu 4 września 2017r. wspólnik spółki jawnej E. złożył oświadczenie, że sitopiaskownik spełnia wymagania zamawiającego i są one równoważne. Sitopiaskownik zapewni wyższe osiągi technologiczne niż określone w dokumentacji postępowania, ma typ ochrony IP 65, nie jest urządzeniem prototypowy, ale zamontowanym z oczyszczalniach w Maciejowej, Ogrodzonej, Tartaku, Koniakowie, Żarnowej, technologia zapewnia zachowanie parametrów, przepustowości, stopnia odwodnienia, czystości skratek i piasku, jego zastosowanie nie wpłynie na funkcjonowanie rozwiązań technicznych oraz na warunki zawarte w pozwoleniu na budowę. Wspólnik oświadczył, że w karcie przekazanej wykonawcy znajduje się błąd w zakresie dotyczącym klasy ochrony, powinno być IP 65, co wynika z przeoczenia producenta i przekazania wykonawcy nieobowiązującej karty technicznej

W dniu 4 września 2017r. firma M. T. M. S. A. S. spółka jawna złożyła oświadczenie, że układ odwadniania i higienizacji spełniają wszelkie wymagania zamawiającego i są równoważne określonym w dokumentacji, zapewnią te same lub wyższe parametry technologiczne, nie są urządzeniami prototypowymi, są zamontowane w wielu oczyszczalniach w Polsce i Unii Europejskiej np. w Danii i Niemczech, technologia zapewnia zachowanie wymaganych przez zamawiającego parametrów, zaproponowano układ sterowania prasy z możliwością komunikacji urządzenia w protokole P. D. P, przenośnik wyposażony jest w silnik z odpowiednim zabezpieczeniem przeciwybuchowym wymagany w projekcie, posiada ochronę IP 65, zastosowanie układu nie wpłynie na funkcjonowanie rozwiązań technicznych przewidzianych w dokumentacji projektowej oraz w pozwoleniu na budowę.

W dniu 29 września 2017r. komisja przetargowa przeprowadziła ocenę oferty przystępującego w oparciu o :

1. Siwz, a w szczególności zapisy pkt. 4.3 dotyczące równoważności zastosowanych materiałów i urządzeń,
2. Dokumentację projektowo-techniczną,

3. STWiOR,
4. Ofertę przystępującego oraz dokumenty złożone w dniu 24 sierpnia 2017r.,
5. Informacje co do równoważności jakości, funkcjonalności i trwałości zaproponowanych przez przystępującego urządzeń uzyskane samodzielnie przez zamawiającego przy poprzednim badaniu i ocenie oferty przystępującego:
 - od producenta urządzeń – telefonicznie uzyskano potwierdzenie parametrów przedstawionych przez konsorcjum w dokumentach, a także uzyskano inne informacje dotyczące parametrów urządzeń, którymi zainteresowany była zamawiający,
 - od przyszłego użytkownika oczyszczalni, który uczestniczył także przy poprzednim badaniu i ocenie oferty – uzyskano potwierdzenie, że w ocenie użytkownika zaproponowane urządzenia zapewnią technologię pracy, funkcjonalność i efekty na poziomie projektowanym,
 - wyjaśnienia,
 - wiedzę techniczną członków komisji przetargowej, użytkownika oraz inne informacje powszechnie dostępne,
 - uzyskane w wyniku wizytacji funkcjonującej oczyszczalni ścieków w Opatówku, gdzie zastosowane urządzenia zaproponowane przez firmę MAREX, uzyskano pozytywną opinię użytkownika tej oczyszczalni.

Komisja uznała za dopuszczalne w świetle art. 87 ust. 2 pkt 3 ustawy dokonanie poprawy klasy szczelności. Komisja uznała, że informacje, na których się oparła pozwalają na ustalenie, że zaoferowane urządzenia są równoważne zaprojektowanym, są lepsze od zaprojektowanych pod kątem kryterium równoważności i funkcjonalno-eksploatacyjnym. Zastosowanie zaproponowanych urządzeń nie wpłynie negatywnie na prawidłowe funkcjonowanie obiektu oczyszczalni oraz zapewni osiągnięcie zakładanych w dokumentacji projektowej efektów technologicznych.

W dniu 2 października 2017r. zamawiający dokonał poprawy omyłki w klasie szczelności sitopiaskownika w karcie technicznej z IP 55 na IP65 na podstawie art. 87 ust. 2 pkt 3 ustawy.

W dniu 4 października 2017r. przystępujący oświadczył, że wyraża zgodę na poprawę omyłki.

Z artykułu mgr inż. M. H. „Stopnie ochrony zapewniane przez obudowy (IP)” wynika, że pierwsza cyfra po IP oznacza, że obudowa zapewnia ochronę przed dostępem do części niebezpiecznych (osób oraz przedmiotów lub narzędzi) jak i ochronę przed wnikaniem ciał stałych i cyfra 5 oznacza ochronę przed wnikaniem pyłu w ilościach zakłócających

prawidłowe działanie urządzenia, a cyfra 6 pyłoszczelność – całkowita ochrona przed wnikaniem pyłu.

W dniu 20 października 2017r. Izba powołała z urzędu dowód z opinii biegłego z branży sanitarnej ze specjalnością znajomości urządzeń oczyszczania ścieków na okoliczność pozyskania informacji specjalnych, czy zaoferowane parametry równoważne przez przystępującego spełniają parametry równoważności opisane przez zamawiającego dokumentacji postępowania określając termin na sporządzenie opinii 2 tygodnie od daty doręczenia postanowienia o powołaniu biegłego.

W dniu 6 listopada 2017r. biegły J. D. z listy Sądu Okręgowego w Koninie wydał opinię pisemną następującej treści:

Udzielając rzeczowej odpowiedzi biegły podjął próbę zdefiniowania pojęcia równoważności. Równoważność według biegłego oznacza nic innego jak przedmiot/element funkcjonalny, który został określony w zamówieniu o cechach i właściwościach (jakościowych, funkcjonalnych) takich samych lub zbliżonych co do założonego efektu w stosunku do przedmiotu zawartego w zakresie równoważności w opisie danego przedmiotu, za pomocą tych samych lub innych urządzeń lub rozwiązań technicznych, a więc w zakresie wymagań funkcjonalnych. W praktyce projektowania oczyszczalni ścieków, projekt jest wskazówką dla rozwiązań technologicznych tj. w praktyce jest przewodnikiem dla budowniczych oraz wykonawców. Jednakże należy pamiętać aby zachować wszystkie elementy zawarte w projekcie tak, aby uzyskać pożądane i założone przez projektanta efekty.

W praktyce często stosuje się pojęcie równoważności. Dla przykładu w naukach ścisłych pojęcie równoważności również jest często używane. Wykorzystując równoważność w naukach chemicznych możemy dla porównania (przybliżając to pojęcie) scharakteryzować dwie substancje np.: winian antymonu-potasu oraz potasu antymonu(III) winian-hydrat. W tym przypadku mamy do czynienia z tymi samymi substancjami, które nie różnią się niczym innym prócz jednej dodatkowej cząsteczki wody, którą w obliczeniach często pomija się (przy czym nadal mowa o tej samej substancji, które są sobie równoważne lecz nie koniecznie tożsame bez względu na producenta!).

Biegły podczas analizy dokumentacji przeanalizował opisane w nich urządzenia wykorzystywane w technologii oczyszczania ścieków komunalnych (bytowogospodarczych i przemysłowych) w miejscowości B. G.. Analizując urządzenia jakie są wymagane oraz urządzenia zaproponowane przez przystępującego można określić równoważność ww.

W opisie projektu budowlanego wykonanego przez E. T. z siedziba w G., wykonanym dla zamawiającego, na stronie 69 zostały wyraźnie określone warunki jakie powinny być spełnione przy składaniu ofert, tj. parametry równoważne takie jak:

- Technologia pracy tożsama,

- Wydajności/przepustowości nie więcej niż $\pm 1,5$ %,
- Ciśnienia/wysokości podnoszenia tożsame,
- Masa urządzenia nie więcej niż + 10 %,
- Moc zainstalowana nie więcej niż + 1 %,
- Zużycie mediów nie więcej niż + 1 %,
- Typ ochrony nie gorszy,
- Klasa szczelności nie gorsza,
- Wykonanie materiałowe nie gorsze,
- Zabezpieczenia antykorozyjne nie gorsze,
- Uzyskane efekty technologiczne nie gorsze,
- Uzyskane efekty technologiczne nie gorsze,
- Pozostałe zgodnie z dokumentacją techniczną.

W projekcie budowlanym na stronie 69 w punkcie 11.2.4.5 projektant dopuszcza stosowanie rozwiązań równoważnych lub korzystniejszych cyt.: „Projekt dopuszcza stosowanie urządzeń równoważnych, które posiadają nie gorsze lub korzystniejsze parametry techniczne i jakościowe (...).”

Opisana przez przystępującego technologia pracy jest tożsama z technologią opisaną w projekcie budowlanym tj. dotyczącym oczyszczania ścieków komunalnych metodą biologiczną wraz z usuwaniem cząstek stałych. W tym przypadku technologia pracy jest równoważna.

Parametry dla sitopiaskownika

Opisany typ ochrony dla sitopiaskownika to 112GExellT3 (pismo z dnia 17.08.2017r. firmy EkoTech) a więc typ ochrony jest nie gorszy a taki sam. Początkowo typ szczelności został określony na IP55. Bazując na oświadczeniach zawartych w dokumentacji, typ ten został zmieniony na IP65. O ile początkowo klasa szczelności została błędnie określona tj. w wyniku tzw. literówki można stwierdzić, iż jest tożsamy z typem określonym w dokumentacji. Również określono zastosowanie stali kwasoodpornej (nie gorszej) tj. AISI 316. W tym przypadku parametr ten jest równoważny. Co więcej w aktach zawarty jest dokument z dnia 4 września 2017r. wystawiony przez firmę E. podpisany przez T. S. współwłaściciel, gdzie stopień ten został określony na IP 65. W związku z powyższym element ten jest równoważny z założeniami równoważności.

W projekcie na stronie 38 określono charakterystykę sitopiaskownika. Średnice sito piaskownika w projekcie zostały określone na:

- 780 mm z prześwitami 2 mm,
- średnica transportera: 237 mm,
- przepływ i przepływ max.: 30 l/s,
- z króćcami dopływowymi DN 250, PN 10,

- system odwadniania skratek do max.: 35 — 40 % s.m.,

- rodzaj stali: stal nierdzewna 1.4404 lub równoważna wytrawiona w kąpeli kwaśnej.

Zaproponowane rozwiązania przez przystępującego dla sitopiaskownika zgodnie z kartę techniczną E. T. to:

średnica 800 mm z szczeliną (prześwitem): 2mm,

typ urządzenia transportującego skratki: ślimakowo-wałowy zaopatrzony w noże tnące na dopływie,

zintegrowany system odwadniania skratek do 60% s.m. (wartość ta leży w zakresie 35-40%).

W projekcie określono piaskownik w systemie poziomo-wirowym z separatorem piasku zintegrowanym ze zbiornikiem sita. Króćce odpływowe piaskownika DN 350 PN 10 oraz gwarantowaną efektywnością redukcji piasku 95% dla ziaren piasku 0 0,2 oraz maksymalnym obciążeniem piaskiem 100 kg/h. Urządzenie zaproponowane przez przystępującego posiada te same parametry. Zgodnie z wyjaśnieniem przystępującego zastosowano 5 napędów (E. T.: karta techniczna: TYP: ET-SPB/4000/800/2-PPI, pismo z dnia 17.08.2017r.), przy czym jeden napęd jako awaryjny, moc zainstalowana nie przekracza 3,0 kW, w związku z czym technologia ta jest równoważna co więcej mechanizm awaryjny w tym przypadku jest lepszym rozwiązaniem zgodnym z założeniem projektowym, gdyż awarie to nieodzowny i trudny do przewidzenia element każdego urządzenia w tym urządzenia z zakresu pracy oczyszczalni ścieków (str. 69, punkt 11.2.4.5: projektant dopuszcza stosowanie rozwiązań równoważnych lub korzystniejszych cyt.: „Projekt dopuszcza stosowanie urządzeń równoważnych, które posiadają nie gorsze lub korzystniejsze parametry techniczne i jakościowe

W projekcie budowlanym określono masę ww. urządzenia, tj. na stronie 42. Masa sita urządzenia wynosi ok. 750 kg, pusty zbiornik ok. 1400 kg, płuczka piasku- puste ok. 700 kg. W załączonych kartach technicznym brak jest informacji o rzeczywistej masie urządzenia w związku z czym biegły nie mógł określić masy tego urządzenia. Zestawienia porównawcze w odpowiedzi przystępującego z dnia 26.09.2017r. nie mogą być podstawą do określenia masy. Jednakże bazując na oświadczeniu producenta, iż masa nie przekracza + 10 % (pismo z dnia 17.08.2017r, podpisane przez T. S. ; E.) parametr ten można uznać za równoważny.

Inna kwestią jest zabezpieczenie przeciwkorozyjne. W projekcie budowlanym na stronie 40 określono, że wszystkie elementy powinny być zabezpieczone w kąpeli kwaśnej (z wyjątkiem armatury, napędów i łożysk). W karcie technicznej sitopiaskownika można znaleźć informację, że elementy te zostaną poddane trawieniu dodatkowo rama zostanie poddana czyszczeniu za pomocą kulek szklanych (tzw. szkiełkowanie). W karcie technicznej wyraźnie zostało określone, że wszystkie elementy zostaną wykonane ze stali nierdzewnej (tj. ślimak,

sito, obudowa, rama). Proces wytrawienia polega na zanurzeniu elementów w kąpeli trawiącej (roztwór kwasu: najczęściej kwas solny, siarkowy(VI) lub w zależności od typu i zastosowania elementów: kwas heksafluorocyrcynowy) co powoduje wytworzenie się na powierzchni metalu warstwy tlenkowej co uniemożliwia jego korodowanie. Przed procesem pasywowania (w tym przypadku wytrawienia w kąpeli kwaśnej) musi nastąpić dokładne oczyszczenie powierzchni metalu, które wykonuje się najczęściej przez umycie jej w kąpeli odtłuszczającej o właściwościach zasadowych zawierających alkalia. W związku z czym parametr ten jest równoważny i spełnia założenia równoważności określone w projekcie.

Sitopiaskownik posiada szereg elementów w tym kompresor napowietrzania piaskownika. W karcie technicznej nie został zawarty ten element gdyż jest on elementem składowym każdego sitopiaskownika tak jak kierownica jest elementem każdego samochodu osobowego. Producenci podają tylko najistotniejsze elementy w kartach technicznych przy czym prawie nigdy nie podają elementów należących do podstawowego wyposażenia. W aktach sprawy znajduje się również oświadczenie producenta (pismo z dnia 04.09.2017r., pismo E.) w którym oświadczone, że zaoferowany sitopiaskownik nie jest urządzeniem prototypowym, gdyż jest wykorzystywanym m.in.: w wielu oczyszczalniach ścieków w Polsce: w M. (woj. Małopolskie), w O., T., K. (gm. I.), w Ż.. W związku z powyższym technologia ta jest równoważna z założeniami równoważnymi określonymi w projekcie.

System odwadniania i higienizacji oraz przygotowania flokulantu

Zgodnie z kartą techniczną producenta wszystkie elementy są trawione w kąpeli kwaśnej (przy czym łożyska wykonane są z elementów nierdzewnych samosmarujących par. 3 karty katalogowej prasy MX-182) co spełnia założenia projektowe. Króćce doprowadzenia osadu zgodnie z projektem (str. 58 projektu) oraz odprowadzenie osadu: DN-80, W karcie technicznej przekazanej przez przystępującego określono DN 80-150. A więc wartości te również leżą w zakresie projektowym. Inne parametry takie jak: moc, zużycie wody leżą również w zakresie projektowym. W karcie technicznej określono napęd wylotu osadu na pneumatyczny lub mechaniczny co leży w zakresie projektowym (str. 58 projektu budowlanego). W ww. karcie określono również, że wszystkie elementy pracy prowadzone są w trybie automatycznym. Na stronie 59 projektu budowlanego określono, że elementy powinny być zabezpieczone żywicą syntetyczną (RAL 5015) (oznaczenie RAL 5015- to określenie koloru- w tym przypadku jest to kolor niebieski) co ma swoje odzwierciedlenie w ww. karcie katalogowej dla tego urządzenia, gdzie określono zabezpieczenie żywicą syntetyczną. W ww. karcie katalogowej brak jest natomiast informacji o typie zabezpieczenia (IP65) jednakże producent załączył stosowne oświadczenie w tym zakresie (pismo z dnia 04.09.2017r.). W związku z czym biegły ustalił technologię tą jako równoważną z założeniami równoważności określonymi w projekcie.

W karcie technicznej dotyczącej automatycznej stacji przygotowania polimeru do procesu flokulacji określono parametry wykonania, tj. zbiornik stacji przygotowania polimeru wykonany jest ze stali nierdzewnej AISI 304 lub 316 lub utwardzonego tworzywa sztucznego o pojemności 1000 dm³ przy stężeniu roboczym flokulantu 0,05 do 0,5% co leży w zakresie projektowym. Pozostałe parametry leżą również w zakresie projektowym.

W przypadku prasy cały układ sterowania umożliwia komunikację urządzenia po protokole P. DP (na podstawie oświadczenia - pismo M. z dnia 04.09.2017r.). W informacji tj. karcie technologicznej dla przenośnika ślimakowego osadu odwodnionego PW200/4,5 brak jest informacji o tym, że materiały będą wytrawione w kąpeli kwaśnej. Niemniej jednak bazując na tym, że karta techniczną z reguły nie zawiera wszystkich informacji należy przyjąć, że etap wytrawienia zostanie wykonany. Dla przykładu należy wskazać również na fakt, iż sam projekt nie jest do końca szczegółowy, gdyż na stronie 60 w punkcie h, mowa jest o stacji przygotowania polielektrolity bez podania jego typu flokulantu. Typ i skład flokulantu powinien być podany w projekcie niemniej jednak przystępujący zawarł informacje w karcie technicznej: stacji przygotowania polimeru PSCH-1000, gdzie producent dopuszcza stosowanie polimeru w postaci proszku lub emulsji (najprawdopodobniej zostanie użyty flokulant marki F. prod. SNF, który jest najczęściej stosowanym typem flokulantu). W aktach sprawy znajduje się również oświadczenie producenta (pismo z dnia 04.09.2017r., pismo M.) w którym oświadczone, że zaoferowany układ odwadniania i higienizacji nie jest urządzeniem prototypowym, gdyż jest wykorzystywanym m.in.: w Polsce oraz Europie (Dania, Niemcy). W związku z powyższym technologia ta jest równoważna z założeniami równoważności określonymi w projekcie.

W karcie katalogowej prasy ślimakowej określono dwie głowice, jednakże w założeniach projektowych przewidziano jeden bęben. Projekt przewiduje stosowanie rozwiązań równoważnych nie gorszych lub lepszych (str. 69, punkt 1 1.2.4.5: projektant dopuszcza stosowanie rozwiązań równoważnych lub korzystniejszych cyt.: „ Projekt dopuszcza stosowanie urządzeń równoważnych, wre posiadają nie gorsze lub korzystniejsze parametry techniczne i jakościowe ") w związku z powyższym technologia w tym zakresie spełnia warunki równoważności. Podobny wątek dotyczy docisku pneumatycznego. Przystępujący przedstawił dokumenty potwierdzające możliwość zastosowania docisku pneumatycznego lub mechanicznego.

Zgodnie z kartą katalogową urządzenia MX-182 możliwe jest zastosowanie pneumatycznego rozwiązania. Kolejnym zagadnieniem jest możliwość uzyskania wyższego stopnia odwodnienia osadu aniżeli założony stopień odwodnienia co jest bardzo istotne w gospodarce osadem. Wyższy stopień odwodnienia osadu niweluje często pewne problemy związane z zawartością wody w osadzie. Jednym z takich problemów jest możliwy biochemiczny rozkład. Wyższy stopień odwodnienia osadu a więc uzyskanie formy sypkiej

lub luźnej umożliwi wykorzystanie osadu jako łatwy w stosowaniu nawóz organiczny. Ww. układ posiada również możliwość komunikowania się po protokole P. DP (oświadczenie z dnia 04.09.2017r.; pismo M.). W związku z powyższym rozwiązanie to jest równoważne z założeniami równoważności opisanymi w projekcie. Innym zagadnieniem jak w przypadku sitopiaskownika jest sposób zabezpieczeń antykorozyjnych. Zgodnie z powszechną praktyką w procesach oczyszczania ścieków wytrawienie w kąpeli kwaśnej jest z zasady metodą naturalnie stosowaną. W karcie katalogowej brak jest informacji co do wytrawienia tych elementów w kąpeli kwaśnej. Bazując na oświadczeniu producenta pismo z dnia 04.09.2017r., można się dowiedzieć, iż wszystkie elementy spełniają wymagania stawiane przez zamawiającego (punkt 1 pisma) w związku z czym technologię w tym zakresie należy uznać za równoważną.

Innym zagadnieniem jest wykonanie zbiornika na polielektrolity. W założeniach projektowych określono wykonanie zbiornika z utwardzonego polipropylenu, W karcie katalogowej znajdujemy informacje, iż zbiornik może być wykonany opcjonalnie z utwardzonego polimeru lub nierdzewnej stal. W związku z tym, że producent automatycznej stacji (PSCH-1000) — przygotowania polimeru określił dwie możliwości wykonania zbiornika biegły określił, iż przystępujący spełnił warunek równoważności w tym zakresie.

Inną kwestią są parametry przenośnika ślimakowego. Wymagany typ ochrony napędów opisanych w projekcie to 112GExellT3 oraz szczelności IP65. W karcie katalogowej brak jest tej ważnej informacji. Biegły nie znalazł również w aktach sprawy oświadczenia producenta w tym konkretnym zakresie, przy czym istnieje oświadczenie dotyczące całego układu odwadniania i higienizacji (pismo z dnia: 04.09.2017r.). W związku z tym, iż przenośnik ślimakowy jest elementem technologicznego układu odwodnienia osadu tj. wykorzystywany do jego transportu (jest urządzeniem nieodzownym w procesie odwadniania osadów ściekowych) należy układ ten uznać za równoważny. Również pozostałe parametry takie jak chociażby stosowanie urządzeń prototypowych w tym zakresie, zgodnie z oświadczeniem producenta gdzie zamieszczono informację, że ww. nie są urządzeniami prototypowymi (pismo z dnia 04.09.2017r., punkt 3), biegły stwierdził iż parametry w tym zakresie są równoważne z założeniami projektowymi.

Mając na względzie powyższe ustalenia biegły stwierdził co następuje:

1. Bazując na dostarczonych aktach, technologia pracy zaproponowana przez przystępującego jest równoważna tj. odpowiada elementom projektowym.
2. Bazując na dostarczonych aktach parametry pracy sitopiaskownika są równoważne elementom zawartym w projekcie budowlanym w związku z czym technologia w tym zakresie jest równoważna.
3. Układ technologiczny dla sitopiaskownika jest równoważny z parametrami równoważności określonymi w projekcie.

4. Na podstawie dostarczonych akt (karty katalogowe oraz oświadczenia producenta) stwierdzić można, że układ odwodnienia i higienizacji jest równoważny z parametrami równoważności zawartymi w projekcie.

5. Układ przygotowania flokulantu jest równoważny z parametrami projektowymi.

6. Układ transportu osadu odwodnionego wchodzący w skład urządzeń odwodnienia osadu jest równoważny z parametrami projektowymi.

7. Pozostałe parametry określone przez przystępującego są równoważne z parametrami równoważności określonymi przez zamawiającego.

8. Bazując na podstawie dostarczonych akt sprawy zaoferowane parametry przez przystępującego są parametrami równoważnymi i spełniają wymaganym parametrom równoważności określonych przez zamawiającego.

W dniu 13 listopada 2017r. odwołujący wniósł o:

pominięcie opinii biegłego sądowego J. D., jako całkowicie nieprzydatnej dla postępowania;

z ostrożności na wypadek braku pominięcia tej opinii o:

- powołanie nowego biegłego, którego zakres specjalności dotyczy budowy urządzeń — maszyn, a to wobec braku powyższej specjalności u powołanego biegłego, która jest kluczowa dla odpowiedzi w zakresie równoważności urządzeń — maszyn, związanych z procesem oczyszczania ścieków oraz zlecenie nowemu biegłemu sporządzenia opinii na okoliczność określenia, czy zaoferowane przez wykonawcę w ofercie parametry równoważne spełniają opisane przez zamawiającego w dokumentacji parametry równoważności, w tym z uwzględnieniem faktu i to w podziale na parametry zawarte w ofercie oraz te, które zostały zawarte w wyniku wezwań, uzupełnień i wyjaśnień prowadzonych przez zamawiającego z przystępującym, w tym także po unieważnieniu czynności wyboru oferty.

względnie o:

- zlecenie biegłemu J. D. opinii uzupełniającej, w zakresie której biegły wypowie się, które dokumenty zdecydowały o jego opinii w zakresie uznania równoważności urządzeń wskazanych przez przystępującego, z podziałem na etap ich złożenia przez przystępującego, co jest kluczowe ze względu na zarzuty odwołania, wskazujące na nieuprawnioną zmianę oferty przez przystępującego oraz nieuprawnione poprawienie błędów merytorycznych, zmieniających treść oferty i parametry wskutek wyjaśnień.

a dodatkowo przesłuchanie biegłego na rozprawie i zadanie mu pytań co najmniej:

1) na jakiej podstawie biegły uważa, że w wyniku literówki zmieniono typ ochrony oraz na czym oparł stwierdzenie o równoważności typu ochrony zawartego w ofercie oraz w SIWZ? (przystępujący wraz z ofertą złożył karty katalogowe urządzenia w których to kartach w pięciu co najmniej miejscach wskazano typ ochrony — klasę IP 55, w żadnym zaś typu IP65)

- 2) Czy biegły może określić, czy typ/ stopień ochrony IP 55 jest gorszy od IP65 czy też może tożsamy lub lepszy?
- 3) Czy biegły może określić na jakiej podstawie, skoro w dokumentacji nie wskazano w ogóle wagi urządzeń, określił wagę jako równoważną do wymaganej przez Zamawiającego?
- 4) Czy biegły może określić na jakiej podstawie ustalił, korzystając z oferty wykonawcy złożonej w postępowaniu, że piąty napęd jest napędem awaryjnym, w jaki sposób ustalił tryb jego pracy oraz to, że nie będzie on wykorzystywany w normalnej pracy urządzenia, nie będzie pracował z pełną mocą itp? Czy biegły może określić czy taki schemat jest stosowany w praktyce i np. u którego producenta znanego biegłemu w zakresie maszyn związanych z oczyszczaniem ścieków?
- 5) czy biegły może określić, czy zastosowanie piątego napędu awaryjnego jest rozwiązaniem prototypowym,
- 6) czy biegły może wskazać w ofercie przystępującego w opisie sitopiaskownika informację o szkiełkowaniu ramy, która to informacja w rzeczywistości znajduje się w opisie prasy i co błędnie przyjął biegły?
- 7) podanie przez biegłego definicji równoważności, według której ocenił rozwiązanie przystępującego względem wymaganego w SIWZ,
- 8) Czy biegły zweryfikował listę lokalizacji urządzeń, którą podał w opinii wskazując, iż zastosowane rozwiązanie tego konkretnego producenta nie jest prototypowe?
- 9) czy biegły może dokonać wyliczenia mocy urządzeń zgodnie z wymaganiami SIWZ - mocy zainstalowanej i scharakteryzować tę moc oraz wskazać jaką, mocą zainstalowaną dysponuje urządzenie zaoferowane przez przystępującego?
- 10) czy biegły może wskazać, dlaczego biegły uznaje deklaracje producenta urządzenia,
- 11) czy biegły może wskazać, czy piaskowniki nienapowietrzane posiadają kompresor? (czy biegły może podać rodzaje piaskowników które nie wykorzystują kompresora?)
- 12) wnoszę o określenie przez biegłego w zakresie każdego kryterium równoważności, które oceniał na jakich dokumentach, oświadczeniach z akt postępowania, oferty i uzupełnień oparł się wnosząc o równoważności urządzeń, tj. które dokumenty i treść których zdecydowała o uznaniu równoważności (konieczne ze względu na nieuprawnioną zdaniem odwołującego zmianę treści oferty wskutek wyjaśnień, w tym poprawek oczywistych omyłek przez zamawiającego, które to omyłki nie wpisują się w tę kategorię i stanowią błędy nieusuwalne.

Ewentualnie gdyby uznano, że nie jest to pytanie wnoszę o opinię uzupełniającą w tym zakresie.

Uzasadnienie dla wniosku o powołanie biegłego o innej specjalności:

Biegły Pan J. D. jest biegłym sądowym wpisanym na kilka list różnych sądów okręgowych w Wielkopolsce. Jako biegły z listy Sądu Okręgowego w Kaliszu ma wpisany zakres: chemia i

ochrona środowiska w zakresie: analiza fizyko — chemiczna wody, gleby i ścieków. Jako biegły Sądu Okręgowego we Włocławku: w zakresie skażenia środowiska j zieleni. I co najważniejsze z listy biegłych Sądu Okręgowego w Koninie w dziedzinie Chemii i Inżynierii Środowiska w zakresie: chemii, ścieków, skażenia wód, powietrza i gleby oraz ochrony środowiska. Nie jest więc to biegły z zakresu budowy maszyn i ich działania, czemu dał wyraz w opinii przy okazji opisu procesów fizykochemicznych, związanych z zabezpieczeniem stali oraz przez pominięcie tematów opinii w zakresie równoważności urządzeń, poprzez bazowanie na oświadczeniach ich producenta, stworzonych na etapie postępowania odwoławczego i to w celu uratowania sprzedaży urządzeń.

Izba w dniu 27 listopada 2017r. dopuściła dowód z ustnej uzupełniającej opinii biegłego i zobowiązała go do udzielenia odpowiedzi na pytania wskazane przez odwołującego w jego piśmie.

W ramach ustnej uzupełniającej opinii biegłego biegły złożył następujące oświadczenia:

- 1) Na jakiej podstawie biegły uważa, że w wyniku literówki zmieniono typ ochrony oraz na czym oparł stwierdzenie o równoważności typu ochrony zawartego w ofercie oraz w SIWZ? (przystępujący wraz z ofertą złożył karty katalogowe urządzenia w których to kartach w pięciu co najmniej miejscach wskazano typ ochrony — klasę IP 55, w żadnym zaś typu IP65)

Biegły wyjaśnia, że w jego ocenie nie uważa, że zmieniono typ ochrony. Oparł się na oświadczeniu producenta, którego nie może podważać, jest to oświadczenie z 4 września 2017 roku firmy E. podpisane przez pana S.. Rzeczywiście w poprzednich kilku dokumentach był podany typ ochrony IP55, a więc gorszy, jednak oświadczenie producenta wskazało lepszy typ ochrony i na nim się biegły oparł. Gdyby tego oświadczenie nie było to nie było by równoważności.

- 2) Czy biegły może określić, czy typ/ stopień ochrony IP55 jest gorszy od IP65 czy też może tożsamy lub lepszy?

Biegły wyjaśnia, iż pytanie 2 jest ściśle powiązane z pytaniem 1. Ochrona IP55 to każda cyfra która coś oznacza. Pierwsza cyfra 5 oznacza ochronę przed wnikaniem pyłu zakłócającego pracę urządzenia, druga ochronę przed strumieniem wody. IP65 to ochrona lepsza, ponieważ 6 jest większe od 5. Oznacza całkowitą szczelność przed wnikaniem pyłu. Biegły ponownie podkreśla, że ustalając równoważność typu ochrony bazował na oświadczeniu producenta.

- 3) Czy biegły może określić, na jakiej podstawie, skoro w dokumentacji nie wskazano w ogóle wagi urządzeń, określił wagę jako równoważną do wymaganej przez

Zamawiającego?

Biegły wyjaśnia, że informację dotyczące masy przedstawił na stronie 7 swojej opinii i w opinii stwierdził, że rzeczywiście nie było podanej masy, niemniej jednak z oświadczenia producenta z dnia 17 sierpnia 2017 roku wynika, że producent oświadczył, iż masa nie przekracza plus 10%, a zatem bazując na tym oświadczeniu biegły przyjął równowagę. Podkreśla, że nie jest producentem.

- 4) Czy biegły może określić, na jakiej podstawie ustalił, korzystając z oferty wykonawcy złożonej w postępowaniu, że piąty napęd jest napędem awaryjnym, w jaki sposób ustalił tryb jego pracy oraz to, że nie będzie on wykorzystywany w normalnej pracy urządzenia, nie będzie pracował z pełną mocą np.? Czy biegły może określić czy taki schemat jest stosowany w praktyce i np., u którego producenta znanego biegłemu w zakresie maszyn związanych z oczyszczaniem ścieków?

Biegły zwraca uwagę na treść strony 69 projektu, gdzie wskazano, że za urządzenie równoważne uważa się takie, które ma korzystniejsze warunki. Oparłem się o pismo producenta 17 sierpnia 2017 roku mówiące o mocy napędu. Zastosowanie kolejnego napędu jest rozwiązaniem lepszym. Również oparłem się o oświadczenie E. z dnia 4 września 2017 roku, w którym to oświadczone, że nie jest to oświadczenie prototypowe. Pytanie 5 ściśle jest powiązane z pytaniem 4. Tego typu urządzeniach są stosowane takie rozwiązania. Kolejny napęd jest idealnym rozwiązaniem, awarie są nieuchronne. Nie ma możliwości ich uniknięcia w żadnej technologii. Z własnego doświadczenia życiowego wynikające z miejsca zatrudnienia wiem, że stosowanie urządzeń awaryjnych jest stosowane np. w mojej pracy, stosuje się w dwie pompy pompujące ścieki surowe zawierające żrący kwas siarkowy, z których jedna pracuje w trybie normalnym, a druga w awaryjnym. Nawet gdyby urządzenie wyposażono w 5 i 6 napęd, to nie wpływałoby to negatywnie na prace układu. Wziąłem także pod uwagę oświadczenie producenta z dnia 4 września 2017 roku.

- 6) Czy biegły może wskazać w ofercie przystępującego w opisie sitopiaskownika informację o szkiełkowaniu ramy, która to informacja w rzeczywistości znajduje się w opisie prasy i co błędnie przyjął biegły?

Biegły wyjaśnia, że szkiełkowanie, czy piaskowanie są to podobne procesy tylko używany jest inny materiał ścierny. Chodzi tu o przygotowanie samego podłoża pod podłożenie innej powłoki soli lakierniczej. Każdy producent przygotowując dany materiał musi spełnić kilka podstawowych norm. W tym przypadku jest to norma PN ISO 8501 regulująca

przygotowanie podłoża pod nakładanie farby. Materiał musi być przygotowany pod nakładanie powłoki i musi spełniać wymogi tej normy. Ten materiał będzie pokryty powłoką malarską. Powłoki cynkowa, czy konwersyjna są inaczej przygotowywane. Reguluje to inna norma dotycząca powłok fosforowo-konwersyjnych, dlatego przyjąłem tak jak w opinii.

7) Podanie przez biegłego definicji równoważności, według której ocenił rozwiązanie przystępującego względem wymaganego w SIWZ,

Biegły wyjaśnia, że tłumaczeń równoważności jest kilka Zamawiający dostępnych akt przyjąłem definicje wskazaną przez Izbę w uchwale z 6 kwietnia 2016 roku z o sygn. KIO/KD 23/16 inne definicje można znaleźć w słownikach, czy encyklopediach. Samo pojęcie się też tłumaczy, to inaczej równa waga, a więc przyłożenie pewnej miary do porównania. Tu nie chodzi tożsamość, ale o zbliżone parametry. Dany produkt nie musi być nazwany, ale ważna jest, aby były okresowe wymagania i parametry w taki sposób, aby je spełnić.

8) Czy biegły zweryfikował listę lokalizacji urządzeń, którą podał w opinii wskazując, iż zastosowane rozwiązanie tego konkretnego producenta nie jest prototypowe?

Oparłem się o oświadczenie producenta z dnia 4 września 2017 roku, w którym oświadczano, że sito-piaskownik nie jest prototypem. Nie mogłem nie wziąć tego oświadczenia pod uwagę.

9) Czy biegły może dokonać wyliczenia mocy urządzeń zgodnie wymaganiami SIWZ - mocy zainstalowanej i scharakteryzować tę moc oraz wskazać jaką, mocą zainstalowaną dysponuje urządzenie zaoferowane przez przystępującego?

Jest zawarte oświadczenie 17 sierpnia 2017 i z dnia 4 września 2017 roku tam nie było podanej konkretnej mocy było jednak oświadczenie producenta w tym zakresie, którego nie mogłem pominąć nie narażając się na zarzut, że nie przeanalizowałem wszystkich dokumentów. Podstawa przy wydawaniu opinii jest oświadczenie producenta.

10) Czy biegły może wskazać, dlaczego biegły uznaje deklaracje producenta urządzenia,

Pytanie to jest dla mnie niezrozumiałe. Odwołujący mógłby je sprecyzować. Nie mogłem nie wziąć pod uwagę oświadczeń bez zarzutu, że nie przeanalizowałem wszystkich dokumentów, dla mnie oświadczenia są ważne, dlatego tak to wskazałem w opinii.

11) Czy biegły może wskazać, czy piaskowniki nienapowietrzane posiadają kompresor? (czy biegły może podać rodzaje piaskowników, które nie wykorzystują kompresora?)

Mowa tu o piaskowniku. Oczywiście może być on nienapowietrzony np. będzie to piaskownik o budowie stożkowej gdzie drobiny piasku opadają dzięki sile grawitacji na dno jest to jednak rozwiązanie nieefektywne. Natomiast w sprawie mowa jest o sito-piaskowniku, a nie o piaskowniku, to dwa różne urządzenia. Sito-piaskownik składa się z sita usuwającego większe drobiny od piasku i piaskownika. To rozwiązanie powinno mieć kompresor, jeśli nie ma to wówczas jest to urządzenie ręczne. Może to dochodzić do zagniwania piasku, dlatego układ napowietrzający jest niezbędny, aby ograniczyć możliwość zagniwania piasku i wytwarza się siarko-wodór. Może być dotykowo wyposażony w ślimak, który będzie zbierać zdeponowany piach.

12) Wnoszę o określenie przez biegłego w zakresie każdego kryterium równoważności, które oceniał na jakich dokumentach, oświadczeniach z akt postępowania, oferty i uzupełnień opart się wniosku o równoważności urządzeń, tj. które dokumenty i treść których zdecydowała o uznaniu równoważności (konieczne ze względu na nieuprawnioną zdaniem odwołującego zmianę treści oferty wskutek wyjaśnień, w tym poprawek oczywistych omyłek przez zamawiającego, które to omyłki nie wpisują się w tę kategorię i stanowią błędy nieusuwalne.

Ponownie oświadcza, że podstawą wydania danej opinii były oświadczenia producenta i karty techniczne dla urządzeń. Gdyby tych oświadczeń nie było zwartych w dokumentacji to ten układ był nierównoważny. To oświadczenia: E. z dnia 17 sierpnia i 4 września 2017 roku, a także karty techniczne, oświadczenie M. z dnia 17 sierpnia i 4 września 2017 roku, karty techniczne dla urządzeń PM182, karta techniczna dla układu przygotowania flokuantu, karta techniczna dla urządzenie PSH 100 a także oświadczenia z dnia 4 września dotyczące układu do odwadniania i higienizacji, a także możliwości wyposażenia układu w oprogramowanie sterujące P.. Jeszcze raz podkreśla, że ponieważ nie jest producentem i opierał się na tych oświadczeniach producentów, gdyby ich nie było i nie mógłby stwierdzić równoważności.

Odwołujący wnosi o zobowiązanie biegłego do udzielania odpowiedzi na pytanie 6 tj. czy biegły może wskazać w ofercie gdzie jest mowa o szkiełkowaniu sito-piaskownika - biegły wyjaśnia, że w ofercie rzeczywiście takiej informacji nie było i jest to informacja podstawowa i

gdyby wszystkie informacje producent zawierał w ofercie to miałaby ona dużo więcej stron niż jedna strona A4. Producent zamieszcza informacje podstawowe. Proces szkiełkowania nie przekłada się na warunki techniczne, co nie powoduje zakłócenia pracy urządzenia. Producent musi zapewnić spełnienie podstawowych wymagań bezpieczeństwa jakościowych. Nie zawsze załącza wszystkie informacje. Informacja o szkiełkowaniu jest bardzo podstawowa, a nawet gdyby go nie było to nie wpływała, na jakość pracy urządzenia.

Na pytanie Odwołującego, czy sito-piaskownik wyprawiono w kąpeli kwaśnej czy wyszkiełkowano - biegły wyjaśnia, że nie pamiętam już musiał bym spojrzeć w dokumenty, ale to czy urządzenie jest wytrawione czy oszkiełkowane to nie wpływa to na prace urządzenia. Jakość jest taka sama niezależnie od sposobu zabezpieczenia antykorozyjnego. To urządzenie według mnie było wytrawiane, a nawet gdyby było pokryte innymi powłokami, w toku używania się nie z używają i każdy rodzaj takiego zabezpieczenia należy konwersować.

Na pytanie, czy biegły jest w stanie stwierdzić, czy wykonawca zaoferował kompresor według kart katalogowych – biegły wyjaśnia, że w karcie technicznej producent E. nie zawarł, że jest to informacja podstawowa i podtrzymuje stanowisko w tym zakresie złożone w opinii. W dokumentach zawarte jest także oświadczenie producenta firmy E. z 4 dnia września 2017 roku.

Zamawiający dodaje, że jeżeli zastosowana została płuczka piasku, czy to wskazuje według biegłego, że zastosowano kompresor – według mnie tak piasek może być płukany wodą, ale jest to rozwiązanie mniej korzystne ze względu na straty wody. Jeżeli jest to płuczka piasku to w 99 % stosuje się napowietrzanie.

Czy jeżeli producent oświadczył, że urządzenie spełnia wszystkie wymagania Zamawiającego to czy należy przyjąć że z tego oświadczenia wynika napowietrzanie – biegły wyjaśnia, że takie jest oświadczenie producenta tak jak podobnie oświadczenia zawierane są na opakowaniach np. zabawek i nie można tego pomijać.

Izba ustaliła następujący stan prawny:

Art. 7 [Zasady uczciwej konkurencji]

1. Zamawiający przygotowuje i przeprowadza postępowanie o udzielenie zamówienia w sposób zapewniający zachowanie uczciwej konkurencji i równe traktowanie wykonawców oraz zgodnie z zasadami proporcjonalności i przejrzystości.

3. Zamówienia udziela się wyłącznie wykonawcy wybranemu zgodnie z przepisami ustawy.

Art. 82 [Złożenie oferty]

3. Treść oferty musi odpowiadać treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia.

Art. 87 [Oczywiste pomyłki; korekta]

1. W toku badania i oceny ofert zamawiający może żądać od wykonawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert. Niedopuszczalne jest prowadzenie między zamawiającym a wykonawcą negocjacji dotyczących złożonej oferty oraz, z zastrzeżeniem ust. 1a i 2, dokonywanie jakiegokolwiek zmiany w jej treści.

2. Zamawiający poprawia w ofercie:

1) oczywiste omyłki pisarskie,

2) oczywiste omyłki rachunkowe, z uwzględnieniem konsekwencji rachunkowych dokonanych poprawek,

3) inne omyłki polegające na niezgodności oferty ze specyfikacją istotnych warunków zamówienia, niepowodujące istotnych zmian w treści oferty

- niezwłocznie zawiadamiając o tym wykonawcę, którego oferta została poprawiona.

Art. 89 [Odrzucenie oferty]

1. Zamawiający odrzuca ofertę, jeżeli:

2) jej treść nie odpowiada treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia, z zastrzeżeniem art. 87 ust. 2 pkt 3.

Art. 91 [Kryteria oceny ofert]

1. Zamawiający wybiera ofertę najkorzystniejszą na podstawie kryteriów oceny ofert określonych w specyfikacji istotnych warunków zamówienia.

Izba analizując ustalony stan faktyczny przez pryzmat stanu prawnego doszła do następujących ustaleń. Zamawiający przewidując w siwz, że w dacie składania ofert wykonawca ma jedynie wskazać, że oferuje rozwiązania równoważne, bez przedstawiania tych rozwiązań i wykazywania ich równoważności, w rzeczywistości doprowadził do naruszenia art. 30 ust. 5 ustawy, gdyż zgodnie z tym przepisem wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne opisywanym przez zamawiającego, jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego dostawy, usługi lub roboty budowlane spełniają wymagania określone przez zamawiającego. Przepis ten nie zakreśla wprost momentu dokonania przez wykonawcę tego wykazania, jednak z zasady równego traktowania wykonawców i uczciwej konkurencji, a także z zasady przejrzystości wynikających z art. 7 ust. 1 ustawy, wynika, że oferta musi zawierać zaferowanie przedmiotu zamówienia na dzień składania ofert. Zamawiający rozdzielając czynność wykazania zaferowania przedmiotu równoważnego przedmiotowi opisanemu w dokumentacji postępowania doprowadził do sytuacji, w której jedni wykonawcy oferują konkretny przedmiot zamówienia, który jest jawny od chwili otwarcia ofert, a drudzy wskazują jedynie na jakiś hipotetycznie równoważny mogący w rzeczywistości być dookreślonym w terminie późniejszym przedmiot oferty, który w żaden sposób nie został w danej ofercie

skonkretyzowany, a zgodnie z wyraźną wytyczną zamawiającego ma być określony i wykazany w terminie zakreślonym przez zamawiającego. Nie trudno w takiej sytuacji wyobrazić sobie możliwość, że wykonawca w ofercie oszacuje (a nie obliczy) jedynie hipotetycznie możliwą cenę, w oparciu o różne możliwe i dostępne mu rozwiązania, a dopiero po zapoznaniu się z treścią ofert pozostałych wykonawców, dopasuje tak oferowany ciąg technologiczny, aby w oszacowanej cenie zagwarantować sobie największy zysk. W ocenie zatem Izby rozdzielenie momentu składania ofert i momentu wykazania równoważności przez zamawiającego stanowiło pierwsze z naruszeń przez zamawiającego przepisów ustawy to jest zasady równego traktowania wykonawców i uczciwej konkurencji z art. 7 ust. 1 ustawy, który to błąd zamawiającego wyniknął ze wadliwego odczytania art. 30 ust. 5 ustawy jako normy dyspozytywnej dla zamawiającego, podczas, gdy ten przepis nie odnosi się do sfery praw i obowiązków zamawiającego, lecz wykonawcy. Izba zwraca też uwagę zamawiającego na normę art. 8 ust. 3 i 90 ust. 2 ustawy, gdzie wykazanie musi następować jednocześnie z czynnością, której dotyczy. Tym samym, wykonawca oferuje przedmiot oferty w dacie składania ofert i nie może tej oferty później zmienić, a zatem moment składania ofert musi być również momentem wykazania równoważności. W dalszej kolejności zamawiający dokonując wezwania do uzupełnienia dokumentów i wykazania równoważności nie skonkretyzował tego wezwania, a w szczególności nie wskazał na postanowienia dokumentacji projektowej, które zawierały konkretne parametry równoważności, które wykonawca powinien sam wykazać. Tu można stwierdzić, że treść siwz nie była jednoznaczna i precyzyjna, gdyż z samej treści siwz wynikało jedynie ogólne odesłanie do dokumentacji projektowej, a nie do konkretnych parametrów równoważności, które były w niej zawarte. Tym samym trudno dziwić się wykonawcy przystępującemu, że przedstawiona przez niego tabela parametrów równoważności skupiała się na parametrach uznanych przez przystępującego za istotne dla wykazania równoważnej lub lepszej funkcjonalności lub efektywności. Choć w ocenie Izby znajomość postanowień siwz, w tym dokumentacji projektowej opisującej przedmiot zamówienia dla złożenia prawidłowej i niewadliwej oferty jest niezbędna, nadto gdyby zamawiający nie przewidział w siwz procedury wzywania do wykazania równoważności, to sam wykonawca byłby zobowiązany z własnej inicjatywy tę równoważność wykazać. Zamawiający ani na rozprawie w dniu 7 września 2017r. w sprawie sygn. akt KIO 1801/17 ani w niniejszym postępowaniu nie kwestionował, że w dokumentacji projektowej wskazał szczegółowe parametry równoważności, choć uważał, że należy je stosować tylko o tyle o ile służą wykazaniu założonej funkcjonalności i efektywności. W ocenie Izby jednak te wymagania równoważności były określone konkretnie i nadawały się do weryfikacji, czego przykładem jest złożona przez biegłego opinia pisemna i uzupełniająca, biegły nie miał problemów z identyfikacją pojęcia tożsama technologia, uzyskane efekty technologiczne nie gorsze, czy

pozostałe zgodnie z dokumentacją techniczną. Tym samym Izba nie podzieliła stanowiska zamawiającego, że były to pojęcia niedookreślone i nie mogły podlegać weryfikacji. Izba rozważyła w dalszej kolejności to czy z tabeli porównawczej rozwiązań równoważnych wynika wykazanie przez wykonawcę parametrów równoważności i Izba doszła do przekonania takiego samego jak z resztą przy czynności unieważnienia pierwotnego wyboru zamawiający, że to wykazanie nie nastąpiło w pełnym zakresie, co więcej część informacji potrzebnych do weryfikacji równoważności nie wynikała z oświadczenia wykonawcy, a jedynie z załączonych kart katalogowych, co ma miejsce w zakresie parametru „moc zainstalowana”.

Izba analizując poszczególne parametry, że przystępujący w ogóle nie złożył oświadczenia, co do równoważności typu ochrony, klasy szczelności (gdzie z karty katalogowej urządzenia wynikał gorszy od zaprojektowanego typ ochrony), masy urządzeń oraz technologii pracy układu odwadniania i higienizacji w zakresie prasy ślimakowej, gdzie przystępujący nie złożył oświadczenia, co do oferowanego sposobu regulacji stopnia odwodnienia osadu, a z karty katalogowej wynikały dwa warianty pneumatyczny i mechaniczny, a bez wyjaśnień przystępującego w zakresie mocy urządzeń, przyjęcie mocy wynikających z karty katalogowej powodowało, że jego urządzenie nie spełniało wymagań zamawiającego. Skupiając się jedynie na tych elementach, Izba ustaliła, że zamawiający w tym zakresie nie był w stanie stwierdzić równoważności zaoferowanych produktów, a w dwóch przypadkach powziął wiedzę z dokumentów producenckich, że parametry nie są równoważne. W tym stanie faktycznym zamawiający nie zastosował się do własnej dyrektywy wynikającej z siwz „W przypadku braku możliwości oceny równoważności lub niespełniania kryteriów określonych w dokumentacji projektowej i siwz oraz nie złożenia oświadczenia, o którym mowa powyżej, oferta zostanie odrzucona na podstawie art. 89 ust. 1 pkt 2 ustawy.”

Zamawiający zatem nie przewidywał dopuszczalności wzywania wykonawcy do wyjaśnień w trybie art. 87 ust. 1 ustawy, nie przewidział także konsultacji telefonicznych z producentem, czy wizji lokalnych w celu ustalenia, że urządzenia spełniają wymagania zamawiającego i nie są prototypami. W ocenie Izby tak ustalony stan faktyczny wskazuje na naruszenie zasady przejrzystości postępowania, która przejawia się także w jednoznacznym i precyzyjnym określeniu przez zamawiającego czynności jakie będzie on podejmował w postępowaniu i możliwych skutków tych czynności dla wykonawców. Izba ustaliła także, że przeprowadzona przez zamawiającego procedura wyjaśnień doprowadziła do naruszenia zakazu zmienności oferty, gdyż w wyniku jej przeprowadzenia doszło do wprowadzenia do opisu zaoferowanych urządzeń informacji, które pierwotnie w nich nie były zawarte jak masa czy typ ochrony, jak również zmiany oświadczeń co do mocy, gdyż dopiero na skutek wyjaśnień zamawiający dowiedział się, jak wykonawca rozumiał moc zainstalowaną, czyli jako pobór mocy przez urządzenie w trakcie jego pracy. Należy też wziąć pod uwagę, że wezwaniem do wyjaśnień

zamawiający niejako nakierowywał przystępującego na sposób udzielenia odpowiedzi, przykładowo wskazując, że zna prawidłową klasę szczelności, typ ochrony, czy masy. W ocenie Izby takie działanie godziło w zasadę równego traktowania wykonawców. Zamawiający powinien prowadzić postępowanie w sposób obiektywny i bezstronny, co wprost wynika z art. 7 ust. 2 ustawy. Wreszcie przechodząc do dokonanej przez zamawiającego czynności poprawy omyłki w ofercie przystępującego, to Izba ponownie przywoła treść art. 87 ust. 2 pkt 3 ustawy – zamawiający poprawia w ofercie inne omyłki polegające na niezgodności oferty ze specyfikacją istotnych warunków zamówienia, niepowodujące istotnych zmian w treści oferty. W niniejszej sprawie zamawiający natomiast dokonał nie tyle poprawy omyłki w ofercie przystępującego, bo przystępujący żadnego oświadczenia w przedmiocie klasy szczelności w tabeli porównawczej rozwiązań równoważnych nie zawarł, ale dokonał zmiany karty katalogowej producenta, czyli dokumentu składanego na potwierdzenie, że zaoferowany przedmiot odpowiada wymaganiom zamawiającego. Jest to niecodzienna sytuacja, w której zamawiający na skutek oświadczenia wykonawcy o omyłce przez załączenie niewłaściwej karty katalogowej dokonuje poprawy oświadczenia nie wykonawcy, ale podmiotu trzeciego, zamiast zastosować tryb art. 26 ust. 3 ustawy, oczywiście po rozważeniu jego dopuszczalności w świetle art. 87 ust. 1 ustawy i wyważeniu, czy złożone oświadczenie o omyłce nadaje się do konwalidacji w drodze uzupełnienia wadliwego dokumentu przedmiotowego. Co więcej zastosowanie trybu art. 87 ust. 2 pkt 3 ustawy naruszało także przesłankę zakazu, aby poprawa powodowała istotne zmiany w treści oferty. Skoro klasa szczelności miała być nie gorsza, a wykazano klasę gorszą, to zmiana tej klasy stanowi zmianę istotną, bo z oferty nie równoważnej i podlegającej odrzuceniu czyni ofertę równoważną i zdolną do bycia poddaną ocenie w kryteriach oceny ofert. W ocenie Izby, to sam zamawiający statuując takie kryterium równoważności wskazał barometr według którego klasyfikować będzie oferty na ważne i te podlegające odrzuceniu, zamiana zatem oferty w tym kryterium równoważności jest zmianą istotną, co dodatkowo powoduje, że niemożliwe było dokonanie poprawy w oparciu o treść art. 87 ust. 2 pkt 3 ustawy. Izba oceniła zatem czynności zamawiającego dokonane po 7 września 2017r. jako naruszające normy art.7, art. 87 ust. 1 i ust. 2 pkt 3 ustawy, a także normę art. 89 ust. 1 pkt 2 ustawy, a w konsekwencji art. 91 ust. 1 ustawy. Fakt, że biegły stwierdził równoważność zaoferowanych urządzeń nie pozwala jednak Izbie na wydanie orzeczenia korzystnego tak dla zamawiającego jak i przystępującego. Izba bowiem w zakresie swojej kognicji bada nie tyle zawartość i merytoryczną poprawność oferty przystępującego (to jest zadanie zamawiającego), ale zgodność czynności lub zaniechań zamawiającego z przepisami ustawy. Jak wynika z ustalonego przez Izbę stanu faktycznego, a w szczególności ustnej uzupełniającej opinii biegłego, nie mógłby on stwierdzić równoważności, gdyby nie oświadczenia producentów E. i M. z dnia 4 września 2017r., które

zamawiającemu stały się znane dopiero na skutek dokonania wadliwej czynności wezwania do wyjaśnień. Izba pozostaje związana granicami zarzutów, a zatem nie może ustalić konsekwencji dla postępowania o udzielenie zamówienia wprowadzenia do siwz postanowień zmieniających normę art. 30 ust. 5 ustawy, gdyż taki zarzut nie był formułowany i obecnie byłby oceniony jako spóźniony. Izba odniosła się jedynie do czynności wezwania zamawiającego do wykazania przez przystępującego równoważności, jako do czynności, która zapoczątkowała ciąg niezgodnych z ustawą zachowań zamawiającego. Zamawiający publiczny nie ma swobody działania i jego zachowania są każdorazowo oceniane przez pryzmat legalności jak i zgodności z własną procedurą przewidzianą w siwz. Jak wynika z ustaleń Izby zamawiający do tej procedury siwz się nie zastosował, choć zapewne w obrocie prywatnym działania zamawiającego polegające na ustalaniu za wykonawcę warunków równoważności mogłyby być ocenione jako dopuszczalne, to jednak na gruncie ustawy Pzp i przede wszystkim z uwagi na zasadę przejrzystości, nie powinny być wykorzystywane w celu wyręczenia wykonawcy z ciężącego na nim obowiązku dowodowego. Odwrócenie bowiem roli zamawiającego, jako tego, który wykazuje wykonawcy, że on spełnia warunki równoważności nie zasługuje na aprobatę i godzi w równe traktowanie wykonawców.

Izba zważyła, co następuje:

Izba dopuściła do udziału w postępowaniu w charakterze uczestnika przystępującego.

Izba nie dopatrzyła się zaistnienia przesłanek z art. 189 ust. 2 ustawy, które skutkowałyby odrzuceniem odwołania.

Izba stwierdza, iż poddając się kontroli instancyjnej Sądów Okręgowych przyjęła, jako własne stanowisko polegające na tym, iż pod pojęciem wyboru oferty najkorzystniejszej należy rozumieć ciąg czynności podejmowanych przez Zamawiającego zmierzających do wyboru niepodlegającej odrzuceniu oferty najlepszego wykonawcy.

Co do przesłanek materialno-prawnych tj. art 179 ust 1 ustawy to są one przedmiotem badania na etapie rozprawy, a ocena ich istnienia wyrażana jest w końcowym orzeczeniu.

Izba stwierdziła, że przepis art. 179 ust. 1 ustawy dopuszcza do wnoszenia odwołań przez takiego wykonawcę, który ma lub miał interes w uzyskaniu zamówienia, a także poniósł lub może ponieść szkodę w związku z naruszeniem przez zamawiającego przepisów ustawy. Natomiast przesłanką unieważnienia postępowania, jest ustalenie, że cena oferty najkorzystniejszej przewyższa kwotę, którą zamawiający zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia, chyba że zamawiający może zwiększyć tę kwotę do ceny najkorzystniejszej oferty. Oferta odwołującego nie została oceniona jako najkorzystniejsza, więc na moment orzekania zamawiający nie ma podstaw do zastosowania art. 93 ust. 1 pkt 4 ustawy. Odwołujący zmierzając do wyeliminowania oferty przystępującego, chce dopiero sobie ten status oferty najkorzystniejszej zapewnić, a zatem na moment wnoszenia

odwołania niewątpliwie miał interes w uzyskaniu zamówienia. Nie jest w ocenie Izby przesądzone czy zamawiający jednak nie zmieni swojej decyzji, co do wysokości kwoty, którą zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia, a więc na datę wnoszenia odwołania mógł ponieść szkodę. Takie stanowisko Izby potwierdza także orzecznictwo TSUE, który uznał za dopuszczalne domaganie się przez wykonawcę skarżącego własne odrzucenia, także odrzucenia oferty konkurencyjnej w celu umożliwienia sobie uzyskania zamówienia w przyszłej procedurze jego udzielenia.

Zarzut naruszenia przez zamawiającego przepisu art. 7 ust 1 i 3 ustawy przez niezachowanie zasady uczciwej konkurencji i równego traktowania wykonawców, przejawiające się subiektywną oceną ofert w postępowaniu, co doprowadziło do dopuszczenia do oceny oferty niespełniającej wymagań i warunków siwz „podlegającej odrzuceniu, a w konsekwencji do wyboru oferty z naruszeniem wyżej wskazanych przepisów ustawy

Zarzut potwierdził się. Jak wynika z ustaleń stanu faktycznego i prawnego w niniejszej sprawie zamawiający próbując zastąpić wykonawcę w obowiązku wykazania równoważności, a także kierując do niego wezwanie do wyjaśnień o treści sugerującej sposób udzielenia odpowiedzi oraz poprawiając omyłkę podmiotu trzeciego w dokumencie przedmiotowym naruszył zasadę uczciwej konkurencji i równego traktowania wykonawców. Tym samym Izba nakazała zamawiającemu unieważnienie wszystkich czynności dokonanych po dniu 7 września 2017r.

Zarzut naruszenia przepisu art. 82 ust. 3 w zw. z przepisem art. 91 ust. 1 ustawy przez uwzględnienie przy ocenie ofert, oferty niespełniającej warunków opisanych w siwz

Zarzut zasługuje na uwzględnienie częściowo. Norma art. 82 ust. 3 ustawy nie statuuje nakazów, ani zakazów dla zamawiającego, zatem jej naruszenie nie może być dokonane przez zamawiającego, a zakresem kognicji Izby objęte są tylko działania zamawiającego, pod kątem zgodności z ustawą i zaniechania tego, do czego zamawiający był zobowiązany przepisami ustawy. Tym samym Izba uwzględniła zarzut jedynie w zakresie naruszenia art. 91 ust. 1 ustawy, który nie tylko nakazuje wybór oferty najkorzystniejszej na podstawie kryteriów wynikających z siwz, ale także odnosi się do oceny ofert, której podlegać mogą jedynie oferty nie podlegające odrzuceniu. Mając to na uwadze należało uznać, że zamawiający dokonując wyboru oferty, która powinna być odrzucona naruszył art. 91 ust. 1 ustawy. Tym samym konieczne stało się nakazanie zamawiającemu unieważnienia czynności wyboru oferty najkorzystniejszej.

Zarzut naruszenia przez zamawiającego przepisu art. 87 ust. 1 w zw. z art. 7 ustawy przez wezwanie przystępującego do wyjaśnień treści oferty w sytuacji, gdy zaoferowane urządzenia zgodnie z przedstawionymi dokumentami na dzień składania ofert nie spełniały wymagań siwz, co nie może być zmienione inną konfiguracją urządzeń i ich zmianą w zakresie oferowanych parametrów na późniejszym etapie, więc nie wymagało wyjaśnień treści oferty, zaś błędna ocena nieuprawnionych wyjaśnień doprowadziła do niedopuszczalnej zmiany oferty.

Zarzut potwierdził się. Zamawiający wzywając do wyjaśnień w części wezwania wskazał wyraźnie, że oferta zawiera informacje potwierdzające, że oferta jest nierównoważna, a także wzywał do podania informacji, których w ofercie nie było dodatkowo w sposób sugerujący sposób udzielenia odpowiedzi, a także nie zachowując schematu postępowania w tej sytuacji wynikającego z siwz. Biorąc powyższe pod uwagę Izba stwierdziła naruszenie art. 87 ust. 1 ustawy przez naruszenie zakazu zmienności oferty, a także art. 7 przez naruszenie zasady przejrzystości. W tym stanie rzeczy konieczne stało się nakazanie zamawiającemu unieważnienia czynności wezwania do wyjaśnień.

Zarzut naruszenia przez zamawiającego przepisu art. 87 ust. 2 pkt. 3 w zw. z przepisem art. 7 ustawy przez nieuprawnione poprawienie błędów i omyłek powodujących istotne zmiany oferty

Zarzut potwierdził się. Jak wynika z ustaleń stanu faktycznego i prawnego zamawiającego poprawiło dokument składany na potwierdzenie spełniania wymagań przedmiotowych, a nie treści oferty odwołującego, nadto poprawa ta spowodowała istotną zmianę przedmiotowej oferty, co do spełniania parametrów równoważności, które określił sam zamawiający. W tym stanie rzeczy konieczne stało się nakazanie zamawiającemu unieważnienie czynności poprawy omyłki.

Zarzut naruszenia przez zamawiającego przepisu art. 89 ust. 1 pkt. 2 ustawy przez brak jego zastosowania względem przystępującego podczas gdy złożona przez nich oferta pozostaje niezgodna z treścią siwz, co skutkować winno jej odrzuceniem zgodnie z sankcją przepisu, zaś jej nie odrzucenie doprowadziło do nieprawidłowego wyboru oferty złożonej przez przystępującego, którego oferta winna zostać odrzucona.

Zarzut potwierdził się. Jak wynika z ustaleń stanu faktycznego i prawnego, biegły nie byłby w stanie potwierdzić równoważności oferowanych przez przystępującego urządzeń bez oświadczeń producentów załączonych do wyjaśnień przystępującego. Izba oceniła

wezwanie zamawiającego do złożenia wyjaśnień, jako niezgodne z przepisami ustawy, a zatem udzielone wyjaśnienia zostały wprowadzone do postępowania o udzielenie zamówienia w sposób niezgodny z ustawą, tym samym nie można było na ich podstawie ustalić spełniania parametrów równoważności. Bez tych wyjaśnień oferta nie wykazuje równoważności, a zatem w trybie art. 89 ust. 1 pkt 2 ustawy powinna być odrzucona. Mając to na uwadze Izba nakazała zamawiającemu dokonanie zaniechanej czynności odrzucenia oferty przystępującego z postępowania na podstawie art. 89 ust. 1 pkt 2 ustawy jako oferty wykonawcy, który nie wykazał równoważności swojej oferty.

Mając na uwadze powyższe Izba oddaliła odwołanie w oparciu o art. 192 ust. 1, 2 i 3 ust. 1 ustawy.

O kosztach postępowania orzeczono na podstawie art. 192 ust. 9 i 10 ustawy stosownie do wyniku spraw oraz zgodnie z § 3 pkt. 1 i 2 lit. b oraz § 5 ust. 2 pkt. 1 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 15 marca 2010 r. w sprawie wysokości i sposobu pobierania wpisu od odwołania oraz rodzajów kosztów w postępowaniu odwoławczym i sposobu ich rozliczania (Dz. U. Nr 41, poz. 238 ze zm. Z 2017r. poz. 47) zaliczając na poczet niniejszego postępowania odwoławczego koszt wpisu od odwołania uiszczony przez odwołującego oraz zasądzając od zamawiającego na rzecz odwołującego koszty zastępstwa prawnego na podstawie faktury Vat złożonej przez odwołującego na rozprawie w kwocie 3 600zł. zgodnie ze zgłoszonym żądaniem.

Przewodniczący: