PIERÓG & Partnerzy
— KANCELARIA PRAWNA —

Odwołanie zawiera tajemnicę przedsiębiorstwa Odwołującego i producenta

Warszawa, 15 lipca 2026 r.

Prezes
Krajowej Izby Odwoławczej
ul. Postępu 17A, 02-676 Warszawa

Zamawiający:
Gmina Gostynin
ul. Bierzewicka 50, 09-500 Gostynin
tel./fax (24) 236 07 52, (24) 236 07 69
NIP 971-065–94- 40, Regon 611015922
ug@gminagostynin.pl

Odwołujący:
Zbigniew Ćwikła
prowadzący działalność gospodarczą pod firmą Zakład Usług Hydrauliczno - Budowlanych Zbigniew Ćwikła
Biszcza 292b, 23-425 Biszcza
NIP 9181007593, REGON 950224557
reprezentowany przez**:**
r.pr. Agnieszkę Bartczak-Żuraw,
r.pr. Natalię Wasielewską
Kancelaria Prawna Pieróg & Partnerzy
ul. Nowogrodzka 42 lok. 41, 00-695 Warszawa
tel. 22 598 93 00
e-mail: kancelaria@pierog.pl
AE:PL-71111-83968-CGJFF-26

Dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia publicznego pn.: **Budowa przydomowych oczyszczalni ścieków na terenie Gminy Gostynin w formule „zaprojektuj i wybuduj" w ramach zadania inwestycyjnego pn. Budowa przydomowych oczyszczalni ścieków na terenie Gminy Gostynin w celu zmniejszenia wód gruntowych i powierzchniowych przez zbiorniki bezodpływowe, RG.271.1.15.2026,** dalej także jako **„Postępowanie**".

Ogłoszenie o zamówieniu zostało zamieszczone w Biuletynie Zamówień Publicznych pod nr 2026/BZP 00335579/01 z dnia 10 lipca 2026 roku

Postępowanie jest prowadzone na platformie zakupowej pod linkiem:

https://ezamowienia.gov.pl/mp-client/search/list/ocds-148610-61f80914-8a00-4556-a093-aeddafd4ab96

ODWOŁANIE

Działając na podstawie art. 513 pkt 1 ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 1320 z późn. zm.), dalej jako „ustawa" lub „Pzp", w imieniu wykonawcy Zbigniewa Ćwikły prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą Zakład Usług Hydrauliczno - Budowlanych Zbigniew Ćwikła, Biszcza 292b, 23-425 Biszcza, dalej jako „Odwołujący", wnoszę odwołanie w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonym przez Zamawiającego – Gminę Gostynin, zwaną dalej „Zamawiającym", pn.: Budowa przydomowych oczyszczalni ścieków na terenie Gminy Gostynin w formule „zaprojektuj i wybuduj" w ramach zadania inwestycyjnego pn. Budowa przydomowych oczyszczalni ścieków na terenie Gminy Gostynin w celu zmniejszenia wód gruntowych i powierzchniowych przez zbiorniki bezodpływowe, RG.271.1.15.2026, dalej także jako „Postępowanie", wobec warunków zamówienia ustalonych przez Zamawiającego w Postępowaniu.

ZARZUTY

Odwołujący zarzuca Zamawiającemu naruszenie:

1) **art. 99 ust. 1, 2, 4, 5 i 6 w zw. z art. 16 pkt 1 i 3 ustawy** poprzez opisanie warunków zamówienia dotyczących przedmiotu zamówienia i kryteriów stosowanych w celu oceny równoważności w zakresie przydomowych oczyszczalni w sposób nieproporcjonalny, nieuzasadniony potrzebami Zamawiającego, nadmierny oraz mogący utrudniać uczciwą konkurencję w zakresie, w jakim Zamawiający wymaga, aby zbiornik był wykonany z GRP lub stali nierdzewnej lub betonu oraz wyłącza zbiorniki wykonane z polietylenu PE i PEHD, podczas gdy przedmiotowe wymogi nie są uzasadnione względami obiektywnymi i słusznym interesem Zamawiającego i prowadzą do ograniczenia liczby wykonawców mogących złożyć oferty w Postępowaniu do wykonawców dysponujących przydomowymi oczyszczalniami ścieków pracującymi w określonej technologii (zbiornik wykonany wyłącznie z GRP lub stali nierdzewnej lub betonu, przy czym zbiorniki ze stali nierdzewnej i betonu nie funkcjonują na rynku) i nieuzasadnionego wykluczenia z udziału w Postępowaniu innych wykonawców zdolnych w sposób prawidłowy wykonać zamówienie, których oczyszczalnie wykonane są z polietylenu (PE/PEHD); tym samym kryteria równoważności mają charakter pozorny, ponieważ nie dopuszczają znanych na rynku rozwiązań równoważnych oraz preferują konkretny produkt i producenta bez uzasadnienia merytorycznego;
2) **art. 99 ust. 1, 2, 4, 5 i 6 w zw. z art. 16 pkt 1 i 3 ustawy** poprzez opisanie warunków zamówienia dotyczących przedmiotu zamówienia i kryteriów stosowanych w celu oceny równoważności w zakresie przydomowych oczyszczalni w sposób niejednoznaczny, nieproporcjonalny, nieuzasadniony potrzebami Zamawiającego, nadmierny oraz mogący utrudniać uczciwą konkurencję w zakresie, w jakim Zamawiający wymaga, aby zbiornik oczyszczalni był monolityczny oraz wyłączył połączenia technologiczne zbiornika jak spawanie, klejenie etc., podczas gdy przedmiotowe wymogi nie są uzasadnione względami obiektywnymi i słusznym interesem Zamawiającego i prowadzą bądź do wyłączenia w ogóle możliwości złożenia oferty, ponieważ każdy zbiornik posiada połączenia technologiczne wewnątrz korpusu bądź do ograniczenia liczby wykonawców mogących

złożyć oferty w Postępowaniu do wykonawców dysponujących przydomowymi oczyszczalniami ścieków pracującymi w określonej technologii (zbiornik monolityczny w rozumieniu przyjętym przez Zamawiającego) i nieuzasadnionego wykluczenia z udziału w Postępowaniu innych wykonawców zdolnych w sposób prawidłowy wykonać zamówienie, których zbiorniki oczyszczalni wykonane są z wykorzystaniem połączeń technologicznych w tym spawania, klejenie etc., co nie ma wpływu na pracę oczyszczalni i zostały przebadane przez jednostkę notyfikowaną; tym samym kryteria równoważności mają charakter pozorny, ponieważ nie dopuszczają znanych na rynku rozwiązań równoważnych oraz preferują konkretny produkt i producenta bez uzasadnienia merytorycznego;

3) **art. 99 ust. 1, 2, 4, 5 i 6 w zw. z art. 16 pkt 1 i 3 ustawy** poprzez opisanie warunków zamówienia dotyczących przedmiotu zamówienia i kryteriów stosowanych w celu oceny równoważności w zakresie przydomowych oczyszczalni w sposób nieproporcjonalny, nieuzasadniony potrzebami Zamawiającego, nadmierny oraz mogący utrudniać uczciwą konkurencję w zakresie, w jakim Zamawiający wymaga, aby urządzenie równoważne było sprawdzone w warunkach polskich i pracujące w warunkach porównywalnych z warunkami przewidzianymi w zamówieniu, tj. spełniania wymagań opisanych w ust. 10 PFU Parametry równoważności, podczas gdy przedmiotowe wymogi nie są uzasadnione względami obiektywnymi i słusznym interesem Zamawiającego i prowadzą do bezzasadnego ograniczenia liczby wykonawców mogących złożyć oferty w Postępowaniu i nieuzasadnionego wykluczenia z udziału w Postępowaniu wykonawców zdolnych w sposób prawidłowy wykonać zamówienie; tym samym stanowi to dodatkowe potwierdzenie, że kryteria równoważności mają charakter pozorny, ponieważ nie dopuszczają znanych na rynku rozwiązań równoważnych, preferują konkretny produkt i producenta bez uzasadnienia merytorycznego oraz są nieproporcjonalne do przedmiotu zamówienia i celu stawianych wymagań.

ŻĄDANIA

Odwołujący wnosi o uwzględnienie odwołania i nakazanie Zamawiającemu dokonania modyfikacji dokumentów zamówienia zgodnie z żądaniami zawartymi w dalszej części odwołania oraz dostosowanie wszystkich dokumentów zamówienia do dokonanych zmian tak, aby warunki zamówienia w przedmiotowym zakresie zostały dostosowane do dokonanych zmian w sposób spójny.

Odwołujący wnosi także, na podstawie art. 573 ustawy Pzp, o zasądzenie na rzecz Odwołującego kosztów postępowania odwoławczego.

Odwołujący wnosi także o przeprowadzenie dowodów wskazanych w treści odwołania na fakty tam podane.

ZACHOWANIE TERMINU I WYMOGÓW FORMALNYCH

Niniejsze odwołanie zostało wniesione z zachowaniem 5-dniowego terminu wskazanego w art. 515 ust. 2 pkt 2 Pzp. Dokumentacja Postępowania została opublikowana na stronie internetowej Postępowania w dniu 10 lipca 2026 roku, więc termin na złożenie odwołania upływa w dniu 15 lipca 2026 roku.

Odwołujący wniósł wpis od odwołania w wymaganej wysokości 10 000 zł.

Kopia odwołania została przekazana Zamawiającemu w dniu 15 lipca 2026 roku.

INTERES I SZKODA

Odwołujący ma interes we wniesieniu odwołania. Odwołujący jest przedsiębiorcą prowadzącym działalność w zakresie objętym przedmiotem zamówienia. W wyniku naruszenia przez Zamawiającego ww. przepisów ustawy, interes Odwołującego w uzyskaniu zamówienia doznał uszczerbku, gdyż objęta odwołaniem czynność Zamawiającego uniemożliwia Odwołującemu ubieganie się o udzielenie zamówienia na warunkach zgodnych z obowiązującymi przepisami prawa, a tym samym wybór jego oferty i uzyskanie przedmiotowego zamówienia może okazać się niemożliwy. Odwołujący wskazuje także, iż uwzględnienie odwołania doprowadzi do zgodności warunków zamówienia z prawem i ubiegania się o zamówienie bez ryzyka dla ważności zawartej umowy. Objęta odwołaniem czynność Zamawiającego prowadzi także do możliwości poniesienia szkody przez Odwołującego polegającej na uniemożliwieniu Odwołującemu ubiegania się o zamówienie na zgodnych z prawem i uczciwą konkurencją warunkach i uzyskania zamówienia, a w konsekwencji uzyskania zysku z tytułu jego wykonania.

UZASADNIENIE

Sporządzenie opisu przedmiotu zamówienia jest jedną z najważniejszych czynności związanych z przygotowaniem postępowania o udzielenie zamówienia publicznego. Opis przedmiotu zamówienia determinuje bowiem nie tylko zakres warunków udziału w postępowaniu, czy też inne elementy związane z realizacją zamówienia, ale również krąg wykonawców zainteresowanych wykonaniem zamówienia.

Zamawiający, mając na uwadze konieczność zabezpieczenia swoich potrzeb na odpowiednim poziomie, uprawniony jest do opisu parametrów technicznych w taki sposób, aby nabywane roboty, produkt lub usługa odpowiadały zarówno jego uzasadnionym potrzebom, jak i możliwościom finansowym, nie naruszając przy tym zasady uczciwej konkurencji i możliwości złożenia ofert przez wykonawców będących w stanie podołać wymaganiom zamawiającego, w sposób nienaruszający równowagi pomiędzy interesem zamawiającego a wykonawców zainteresowanych ubieganiem się o udzielenie zamówienia. O ile nie ulega wątpliwości, że określenie przedmiotu postępowania o udzielenie zamówienia jest zawsze decyzją własną zamawiającego, który decyduje, co chce nabyć, o tyle przygotowanie i przeprowadzenie postępowanie o udzielenie zamówienia publicznego, w tym opisanie przedmiotu zamówienia, musi się odbyć na zasadach określonych w Pzp (zob. wyrok KIO z dnia 31 grudnia 2021 r., sygn. akt KIO 3631/21).

Zamawiający, jako gospodarz postępowania o udzielenie zamówienia publicznego, nie ma więc pełnej swobody w kreowaniu warunków zamówienia. Zgodnie z art. 99 ust. 1 Pzp, przedmiot zamówienia opisuje się w sposób jednoznaczny i wyczerpujący, za pomocą dostatecznie dokładnych i zrozumiałych określeń, uwzględniając wymagania i okoliczności mogące mieć wpływ na sporządzenie oferty. Przedmiotu zamówienia nie można natomiast opisywać w sposób, który mógłby utrudniać uczciwą konkurencję, w szczególności przez wskazanie znaków

towarowych, patentów lub pochodzenia, źródła lub szczególnego procesu, który charakteryzuje produkty lub usługi dostarczane przez konkretnego wykonawcę, jeżeli mogłoby to doprowadzić do uprzywilejowania lub wyeliminowania niektórych wykonawców lub produktów. Przedmiot zamówienia można opisać przez wskazanie znaków towarowych, patentów lub pochodzenia, źródła lub szczególnego procesu, który charakteryzuje produkty lub usługi dostarczane przez konkretnego wykonawcę, jeżeli zamawiający nie może opisać przedmiotu zamówienia w wystarczająco precyzyjny i zrozumiały sposób, a wskazaniu takiemu towarzyszą wyrazy „lub równoważny". Jeżeli przedmiot zamówienia został opisany w sposób, o którym mowa powyżej, zamawiający wskazuje w opisie przedmiotu zamówienia kryteria stosowane w celu oceny równoważności.

Przepis art. 99 ust. 6 Pzp wskazuje wprost obowiązek Zamawiającego polegający na wskazaniu w opisie przedmiotu zamówienia kryteriów stosowanych w celu oceny równoważności. Samo dopuszczenie równoważności nie jest wystarczające, konieczne jest również określenie parametrów lub zakresu tej równoważności.

Ponadto, Odwołujący wskazuje, że równoważność nie polega na zaoferowaniu przedmiotu zamówienia identycznego do produktu referencyjnego. Istota rozwiązania równoważnego sprowadza się do zaoferowania produktu spełniającego funkcjonalności określone przez Zamawiającego.

Opis kryteriów równoważności musi być zgodny z uzasadnionymi potrzebami zamawiającego, nie ograniczać konkurencji, mieć charakteru pozornego lub wyłączającego produkty, które w równym stopniu co referencyjne zapewniają realizację uzasadnionych potrzeb zamawiającego. Opis równoważności nie może także naruszać konkurencji wyłączając rozwiązania wręcz lepsze i bardziej nowoczesne od referencyjnych.

W orzecznictwie Krajowej Izby Odwoławczej wskazuje się, że równoważność należy rozumieć jako złożenie oferty zgodnej z wymaganiami zamawiającego opisanymi w dokumentach zamówienia, przy zastosowaniu produktów równoważnych zgodnych z dokumentami zamówienia, pochodzących od innych producentów, z innych źródeł, czy wytwarzanych w ramach innych procesów. Zatem produkt równoważny z samej swej nazwy nie stanowi produktu tożsamego, identycznego z opisanym przez zamawiającego, **a posiada pewne istotne dla niego cechy** (zob. m. in. wyrok KIO z dnia 7 marca 2023 r., sygn. akt KIO 303/23). W wyroku KIO z dnia 7 marca 2022 r., sygn. akt KIO 414/22, podkreślono: „Przepis art. 99 ust. 6 ustawy z dnia 11 września 2019 r. - Prawo zamówień publicznych przesądza wprost obowiązek zamawiającego polegający na wskazaniu w opisie przedmiotu zamówienia kryteriów stosowanych w celu oceny równoważności. Zatem samo dopuszczenie równoważności nie jest wystarczające, konieczne jest również określenie parametrów lub zakresu tej równoważności. Równoważność nie polega na zaoferowaniu przedmiotu zamówienia identycznego do produktu referencyjnego. Istota rozwiązania równoważnego sprowadza się do zaoferowania produktu spełniającego funkcjonalności określone przez zamawiającego. **Z powyższego wynika więc, że obowiązkiem zamawiającego jest określenie, które elementy materiałów wskazanych w opisie przedmiotu zamówienia i opisane w sposób wskazany w treści art. 99 ust. 5 ustawy - Prawo zamówień publicznych, uznaje za najistotniejsze. Jest to kluczowa informacja dla wykonawcy, który składając ofertę w warunkach tego postępowania ma obowiązek w jej treści wykazać, że oferowane przez niego rozwiązanie spełnia wymagania określone przez**

zamawiającego. Rozwiązania równoważne oferowane są w treści oferty jeśli wykonawca decyduje się na ich zaoferowanie zamiast produktów referencyjnych, wskazanych w treści opisu przedmiotu zamówienia.”.

Krajowa Izba Odwoławcza w wyroku z dnia 13 stycznia 2023 r., sygn. akt KIO 3489/22, wskazała: „Zamawiający nie może określać przedmiotu zamówienia w sposób, który mógłby utrudniać uczciwą konkurencję. Oznacza to konieczność eliminacji z tego opisu wszelkich sformułowań, które bezpośrednio lub pośrednio mogłyby wskazywać na konkretnego wykonawcę czy produkt, bądź też, które eliminowałyby konkretnych wykonawców czy produkty, uniemożliwiając lub utrudniając im złożenie oferty, czyli powodując sytuację, w której jeden z zainteresowanych wykonawców byłby bardziej uprzywilejowany od pozostałych.” Czynnością niezgodną z zasadą uczciwej konkurencji jest więc nie tylko opisanie przedmiotu zamówienia z użyciem oznaczeń wskazujących na konkretnego producenta lub produkt albo z użyciem parametrów **wskazujących na konkretnego producenta, dostawcę albo konkretny wyrób, ale także określenie na tyle rygorystycznych wymagań co do parametrów technicznych, które nie są uzasadnione obiektywnymi potrzebami zamawiającego i które uniemożliwiają udział niektórym wykonawcom w postępowaniu** (zob. wyrok KIO z 12 września 2019 r., sygn. akt KIO/KD 58/19).

Odwołujący zwraca uwagę, że opis kryteriów równoważności powinien być jasny i jednoznaczny, a Zamawiający powinien precyzyjnie określić, co stanowi kryterium równoważności. Tylko w przypadku jednoznacznego określenia przez zamawiającego kryteriów oceny równoważności możliwe jest prawidłowe ustalenie, czy oferta zawiera rozwiązania spełniające wymagania równoważne oraz czy jest zgodna z opisem przedmiotu zamówienia.

Zamawiający zobowiązany jest do określenia tych kryteriów równoważności tak, aby umożliwić obiektywną weryfikację równoważności oraz by wykonawcy mieli wiedzę, jakie właściwości techniczne, funkcjonalne lub użytkowe są uznawane za istotne i wymagane w odniesieniu do przedmiotu zamówienia.

W przedmiotowym Postępowaniu opis przedmiotu zamówienia ani kryteria równoważności nie spełniają żadnego z tych wymagań.

Zamawiający w prowadzonym Postępowaniu w rozdziale III Opis Przedmiotu zamówienia pkt 10 wskazał m.in. na następujące wymagania:

10) Dostawa, montaż i uruchomienie 50 sztuk przydomowych oczyszczalni ścieków (PBOŚ) spełniających normę zharmonizowaną PN-EN 12566-3+A2:2013 (do oferty należy dołączyć deklarację właściwości użytkowych oferowanych urządzeń). ***Zamawiający wymaga do zastosowania technologii opartej o obrotowe złoża biologiczne wykonane w zbiornikach z GRP, nie dopuszcza się zbiorników z PE lub PEHD ze względu na ich podatność na pracę w gruncie oraz zmiany wymiarowe pod wpływem temperatury, co w przypadku technologii złóż obrotowych stwarza ryzyko poważnych awarii. Wymaga się, aby oferowane oczyszczalnie ścieków składały się z jednego, monolitycznego zbiornika.***

W ust. 4 dopuścił rozwiązania równoważne i przewidział, że stosował będzie parametry równoważności opisane w PFU:

4. Zamawiający informuje zgodnie z art. 99 ust. 5 ustawy Pzp, iż jeżeli w SWZ zostały wskazane znaki towarowe, patenty lub pochodzenie, źródła lub szczególne procesy, które charakteryzują produkty lub usługi dostarczone przez konkretnego wykonawcę, domniemywa się że towarzyszą im wyrazy „lub równoważne" w zakresie funkcjonalno – użytkowym. Zgodnie z art. 99 ust. 6 ustawy, Zamawiający stosował będzie kryteria równoważności określone w dokumentacji zamówienia, programie funkcjonalno użytkowym. Ponadto zamawiający informuje, iż każdorazowo odnosząc się do norm, ocen technicznych, aprobat, specyfikacji technicznych i systemów referencji technicznych, o których mowa w art. 101 ust. 1Pkt 2 i/lub ust. 3 ustawy, dopuszcza rozwiązania równoważne wskazanym, pod warunkiem że wykonawca udowodni w ofercie , że proponowane rozwiązania w równoważnym stopniu spełniają wymagania określone w opisie przedmiotu zamówienia

W PFU Parametry Równoważności Zamawiający przewidział następujące parametry równoważności:

Parametry równoważności

Wymaga się, aby przydomowe oczyszczalnie ścieków odpowiadały normie PN-EN 12566- 3+A2:2013. Do oferty należy dołączyć deklarację właściwości użytkowych oferowanych urządzeń na potwierdzenie tego wymagania

Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne pod warunkiem zapewnienia nie gorszych parametrów i funkcjonalności niż określone w dokumentacji. Równoważność wykazuje Wykonawca poprzez karty katalogowe, tabelę porównawczą wymagań i parametrów oferowanych, właściwe deklaracje/certyfikaty oraz referencje. Brak materiałów w ofercie oznacza, że Wykonawca oferuje urządzenia w pełni zgodne z dokumentacją.

Parametry równoważności dla projektowanych oczyszczalni:

1. Technologia pracy- złoże obrotowe (nie dopuszcza się zmiany technologii)

2. Materiał zbiornika: GRP, beton lub stal nierdzewna. Nie dopuszcza się zbiorników z PE lub PEHD ze względu na ich podatność na pracę w gruncie oraz zmiany wymiarowe pod wpływem temperatury, co w przypadku technologii złóż obrotowych stwarza ryzyko poważnych awarii.

3. Częstotliwość wybierania osadu z osadnika wstępnego i wtórnego- nie częściej niż 1 raz do roku, co musi wynikać jednoznacznie z DTR producenta.

4. Z uwagi na duże zagłębienia przykanalików wymaga się, aby wlot do oczyszczalni mógł być wykonany na głębokości 150cm, bez utraty gwarancji producenta, co musi mieć potwierdzenie w instrukcji do oczyszczalni, lub oświadczeniu producenta

5. Wymaga się, aby oferowane oczyszczalnie ścieków składały się z jednego, monolitycznego zbiornika. Nie dopuszcza się rozwiązań opartych na kilku zbiornikach, które są ze sobą łączone poprzez klejenie, spawanie, rury etc.

6. Wymaga się, aby

7. Wymaga się, aby ciąg technologiczny oczyszczalni składał się z:

-osadnik wstępny,

-strefa tlenowa ze złożem podzielona na co najmniej dwa stopnie biologiczne

-osadnik wtórny.

8. Ze względu na ograniczone powierzchnie nieruchomości wymaga się, aby oferowana oczyszczalnia ścieków była dostępna w wersji z odpływem grawitacyjnym lub w wersji z odpływem ciśnieniowym, realizowanym poprzez fabrycznie wbudowaną przez producenta komorę pompowni ścieków oczyszczonych wraz z pompą.

9. Oczyszczalnia musi posiadać bezpośredni, pełnowymiarowy dostęp rewizyjny do komór osadnika wstępnego i osadnika wtórnego, umożliwiający wprowadzenie sztywnej rury ssawnej o średnicy min. DN100 do każdej części roboczej komór

Niedopuszczalne jest stosowanie króćców ssawnych, króćców serwisowych lub innych punktowych otworów. Otwory rewizyjne muszą mieć średnicę min. 200 mm (HS) oraz zapewniać fizyczną możliwość manewrowania końcówką ssawną w całej objętości komór

10. Wymogiem bezwzględnym jest, aby zaproponowane oczyszczalnie były sprawdzone w warunkach polskich i pracujące na innych zrealizowanych obiektach w warunkach porównywalnych z warunkami przewidzianymi dla przedmiotu niniejszego zamówienia tj. co najmniej trzy realizacje w ilości nie mniej niż 30 sztuk oczyszczalni przydomowych w technologii złoża obrotowego, pracujących przez okres nie krótszy, niż okres gwarancji producenta na dzień składania ofert (co najmniej 2 lata).

11. W przypadku wątpliwości co do równoważności zaproponowanych w ofercie zamienników/ urządzeń lub materiałów równoważnych, Zamawiający w porozumieniu z projektantem na etapie badania oferty może wymagać wykazania (udokumentowania) równoważności. W tym celu może żądać przedstawienia przez Wykonawcę takich dokumentów jak: katalogi producenta, rysunki, instrukcje DTR, wykaz trzech lokalizacji z ilością i rokiem uruchomienia danych urządzeń. W szczególności urządzenia lub materiały równoważne oceniane będą pod względem zastosowanej technologii, materiałów, wielkości, kosztów eksploatacji i zrealizowanych obiektów. W przypadku niewykazania równoważności Zamawiający zgodnie z art. 89 ust. 1 pkt 2 ustawy o PZP odrzuci ofertę jako niezgodną z wymaganiami specyfikacji.

Zamawiający nie posłużył się w PFU nazwami konkretnych urządzeń, jednak wymagania zawarte w opisie przedmiotu zamówienia (SWZ i PFU), wskazują na konkretnych producentów przydomowych oczyszczalni ścieków (Bio-Set sp. z o.o. i Kingspan) i konkretne produkty (RotoSet i BioDisc), tym samym preferują wykonawców zamówienia, którzy współpracują lub mogą nawiązać współpracę z danym dostawcą przydomowych oczyszczalni ścieków. Tym samym wykluczają z Postępowania innych wykonawców, którzy dają rękojmię należytego wykonania zamówienia, ale korzystają z urządzeń innych producentów.

Z kolei parametry równoważności zostały określone w taki sposób, że w części powielają wymagania stawiane urządzeniom referencyjnym, a w części stawiają wymagania znacznie bardziej restrykcyjne od urządzeń referencyjnych (np. ust. 4 i ust. 10). Z kolei w zakresie materiału zbiornika innego niż GRP tj. beton lub stal nierdzewna obejmują pusty zbiór urządzeń, ponieważ w technologii wybranej przez Zamawiającego – biologicznych złóż obrotowych – na rynku nie ma urządzeń wykonanych z betonu oraz stali nierdzewnej. Wykluczenie nowoczesnych urządzeń z PE i PEHD zarówno z zakresu urządzeń referencyjnych, jak i określanych jako równoważne czyni parametry równoważności pozornymi, a opis przedmiotu zamówienia sprzecznym z Pzp. Z kolei w odniesieniu do wymagania monolityczności zbiornika, to w formule wskazanej przez Zamawiającego, gdzie wyłącza się połączenia technologiczne pomiędzy jego elementami, w tym poprzez klejenie, spawanie etc., to takiego wymagania nie spełniają żadne urządzenie, ani referencyjne, ani równoważne. Każde z tych urządzeń, w tym także urządzenia referencyjne RotoSet i BioDisc w procesie produkcji wymagają łączenia z kilku części poprzez klejenie.

Całkowicie merytorycznie bezzasadne jest też wymaganie określone w ust. 10. Nie jest to żaden parametr równoważności, który powinien odnosić się do parametrów technicznych i funkcjonalnych, a nie miejsca funkcjonowania oczyszczalni czy czasu, jaki minął od jej zamontowania.

Wykonawcy mogący wziąć udział w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego na roboty budowlane obejmujące przydomowe oczyszczalnie ścieków co do zasady nie są jednocześnie producentami takich oczyszczalni. Dopiero w wyniku nawiązania współpracy z producentem konkretnych oczyszczalni są w stanie brać udział w postępowaniach na roboty budowlane oraz składać konkurencyjne oferty. Nieuzasadnione zawężenie warunków zamówienia prowadzi do ograniczenia kręgu potencjalnych wykonawców m.in. do takich, którzy współpracują z konkretnymi producentami urządzeń.

Jak było to wskazane powyżej, wymagania zawarte w opisie przedmiotu zamówienia i PFU, wskazują na konkretnego producenta przydomowych oczyszczalni ścieków (Bio-Set sp. z o.o. i Kingspan) i konkretny produkt (RotoSet i BioDisc), tym samym preferują wykonawców zamówienia, którzy współpracują lub mogą nawiązać współpracę z danych dostawcą przydomowych oczyszczalni ścieków, a tym samym wykluczają z Postępowania innych wykonawców, którzy dają rękojmię należytego wykonania zamówienia, ale korzystają z urządzeń innych producentów.

Dowód: deklaracja właściwości użytkowych Bio-Set sp. z o.o. dotycząca przydomowej oczyszczalni ścieków RotoSet na fakty: opis przedmiotu zamówienia wskazuje na konkretny produkt, bezzasadnie ograniczając krąg wykonawców zdolnych do złożenia oferty i wykonania przedmiotu zamówienia

Odwołujący dokonał porównania spełnienia przez produkt przez niego oferowany warunków zamówienia w zakresie kryteriów równoważności:

Lp.	Cecha / Parametr techniczny	Wymaganie Zamawiającego (wg PFU)
1	Technologia oczyszczania	Wyłącznie biologiczne złoża obrotowe.- SPEŁNIA
2	Materiał zbiornika	GRP (laminat), beton lub stal nierdzewna. Zakaz stosowania PE/PEHD. – NIE SPEŁNIA
3	Konstrukcja zbiornika	Zbiornik monolityczny (jeden element). Brak łączeń technologicznych (klejenia/spawania). – NIE SPEŁNIA, ICH TEŻ NIE SPEŁNIA.
4	Częstotliwość wywozu osadu	Nie częściej niż raz w roku (zgodnie z DTR). - SPEŁNIA
5	Głębokość posadowienia	Możliwość zagłębienia wlotu do 150 cm bez utraty gwarancji. - SPEŁNIA
6	Dostęp rewizyjny	Pełnowymiarowy dostęp do osadnika wstępnego i wtórnego (min. 200 mm). – SPEŁNIA
7	Obsługa serwisowa	Możliwość manewrowania sztywną rurą ssawną DN100 w całej objętości komór. – SPEŁNIA
8	Wersja odpływu	Dostępność wersji grawitacyjnej oraz ciśnieniowej (zintegrowana pompa). - SPEŁNIA
9	Doświadczenie rynkowe	Min. 3 realizacje po min. 30 sztuk w technologii złóż obrotowych pracujące min. 2 lata. – NIE SPEŁNIA

Lp.	Cecha / Parametr techniczny	Wymaganie Zamawiającego (wg PFU)
10	Zgodność z normą	Norma PN-EN 12566-3+A2:2013 (potwierdzona deklaracją CE). - SPEŁNIA

Urządzenie oferowane przez Odwołującego spełnia także parametr skuteczności oczyszczania w zakresie: Azot ogólny < 15 mgN/l; Fosfor ogólny < 2 mg P/l, który nie jest wymagany od urządzenia referencyjnego oraz został wykreślony z parametrów równoważności. Potwierdza to jednak bardzo dobrą skuteczność oczyszczania, lepszą niż ta oczekiwana od urządzenia referencyjnego.

Zarzut 1
Zbiornik z GRP, stali nierdzewnej lub betonu, brak dopuszczenia zbiorników z PE i PEHD

Dla urządzeń referencyjnych Zamawiający w SWZ i PFU przewidział wykonanie zbiornika z GRP. W zakresie parametrów równoważności został dopuszczony zbiornik ze stali nierdzewnej lub betonu. W każdym z tych przypadków (urządzenia referencyjne i równoważne) Zamawiający wymaga do zastosowania technologii opartej o obrotowe złoża biologiczne i nie dopuszcza się zbiorników z PE lub PEHD ze względu – jak twierdzi – *„na ich podatność na pracę w gruncie oraz zmiany wymiarowe pod wpływem temperatury, co w przypadku technologii złóż obrotowych stwarza ryzyko poważnych awarii."*

Powyższe ograniczenia pozbawione są merytorycznego uzasadnienia. W rzeczywistości tak określone rozwiązanie równoważne czyni równoważność całkowicie pozorną, ponieważ Odwołującemu nie są znane urządzenia pracujące w wymaganej technologii (obrotowych złóż biologicznych), w których zbiorniki byłyby wykonane ze stali nierdzewnej lub betonu. Zamawiający dopuszcza zatem wyłącznie GRP, pomimo że nowoczesne rozwiązania pracujące w tej technologii wykorzystują zbiorniki PE i PEHD. Należy nadto podkreślić, że już wybrana przez Zamawiającego technologia biologicznych złóż obrotowych znacznie zawęża zakres urządzeń możliwych do zaoferowania, ponieważ nie jest często spotykana. Dopuszczenie tylko zbiorników z GRP sprawia, że spośród wąskiego kręgu produktów tylko produkt RotoSet i BioDisc spełnia wymagania Zamawiającego w zakresie materiału zbiornika. Parametry równoważności stanowiące równocześnie wymagania techniczne dla zbiornika przydomowej oczyszczani ścieków mają zatem charakter pozorny, ponieważ nie ma na rynku urządzeń zbudowanych z betonu lub stali nierdzewnej spełniających wymagania Zamawiającego w szczególności w zakresie technologii obrotowych złóż biologicznych.

Dowód: deklaracja właściwości użytkowych Bio-Set sp. z o.o. dotycząca przydomowej oczyszczalni ścieków RotoSet na fakty: opis przedmiotu zamówienia wskazuje na konkretny produkt, bezzasadnie ograniczając krąg wykonawców zdolnych do złożenia oferty i wykonania przedmiotu zamówienia

Wyłączenie przez Zamawiającego zbiorników z PE/PEHD pozbawione jest merytorycznego uzasadnienia. W szczególności nieuzasadnione jest powoływanie się na ***„ich podatność na pracę w gruncie oraz zmiany wymiarowe pod wpływem temperatury, co w przypadku technologii złóż obrotowych stwarza ryzyko poważnych awarii."***

Na wstępie należy wskazać, że kwestionowane postanowienie nie stanowi rzeczywistego opisu parametrów równoważności, lecz zamknięty katalog jedynie trzech dopuszczonych technologii

wykonania zbiorników, co w istocie całkowicie wyklucza zastosowanie innego materiału i technologii, nawet jeśli spełnia wymagania wskazywanej przez Zamawiającego normy PN-EN 12566-3+A2:2013 oraz zapewnia lepsze parametry użytkowe, a jest używany przez innych producentów. Materiałem takim jest w szczególności zakazany przez Zamawiającego wprost polietylen (PE/PEHD). Jak było wskazane powyżej, de facto oznacza to dopuszczenie wyłącznie materiału GPR, ponieważ Odwołującemu nie są znane urządzenia, gdzie zbiorniki są wykonane ze stali nierdzewnej czy betonu. Wskazanie stali nierdzewnej i betonu jest zatem bezprzedmiotowe, skoro nie ma urządzeń zbudowanych z tego materiału spełniających pozostałe wymagania Zamawiającego, w tym w zakresie technologii obrotowych złóż biologicznych. Nie jest to zatem opis rozwiązań równoważnych, a jego cel jest wyłączenie eliminacyjny i ograniczający konkurencję, pomimo że wykluczone przez Zamawiającego rozwiązanie jest wprost dopuszczone w normie PN-EN 12566-3+A2:2013, na którą sam Zamawiający się powołuje.

Zgodnie z punktem 6.5 pkt 4 normy PN-EN 12566-3+A2:2013 („Durability") polietylen (PE) jest dopuszczonym normą materiałem konstrukcyjnym do budowy zbiorników oczyszczalni, a norma szczegółowo określa wymagania techniczne, jakie musi on spełniać. Tym samym polietylen (PE) został oceniony jako odpowiedni do wykonania przydomowych oczyszczalni ścieków. Po drugie, polietylen (PE) ma kilka istotnych przewag nad GRP (czyli Glass Reinforced Plastic – kompozytem zbrojonym włóknem szklanym), który obok stali nierdzewnej został wskazany jako materiał referencyjny, szczególnie w zastosowaniach takich jak rury, zbiorniki czy instalacje przemysłowe.

Dodatkowo Odwołujący wskazuje, że najważniejsze zalety polietylenu (PE/PEHD) to:
1. Wyższa odporność na uderzenia i pęknięcia
Polietylen (PE) jest materiałem elastycznym, więc dobrze znosi uderzenia, odkształcenia i naprężenia gruntu. GRP jest bardziej sztywny i może pękać przy punktowych obciążeniach lub błędach montażowych.
2. Lepsza szczelność (zgrzewanie zamiast łączeń mechanicznych)
Zbiorniki PE można łączyć poprzez zgrzewanie, co daje niemal jednorodną strukturę bez przecieków. W GRP stosuje się głównie połączenia kielichowe lub kołnierzowe, które są bardziej podatne na nieszczelności.
3. Większa odporność na deformacje gruntu
Polietylen (PE) „pracuje" razem z gruntem (np. przy osiadaniu), co jest dużą zaletą w instalacjach podziemnych. GRP ma mniejszą tolerancję na takie ruchy.
4. Odporność chemiczna
Polietylen (PE) ma bardzo szeroką odporność na chemikalia (kwasy, zasady, sole). GRP też posiada odporność chemiczną, ale jego odporność zależy od rodzaju żywicy i może być bardziej ograniczona.
5. Mniejsza masa i łatwiejszy transport
Polietylenowe elementy są zazwyczaj lżejsze i łatwiejsze w montażu, co obniża koszty instalacji.
6. Brak korozji i dobra trwałość
Polietylen (PE) nie koroduje i nie ulega degradacji elektrochemicznej. GRP również nie rdzewieje, ale może ulegać degradacji strukturalnej (np. delaminacji) w trudnych warunkach.

Należy podkreślić, że wnioski Zamawiającego odnoszą się wyłącznie do zależności technologicznych i eksploatacyjnych charakterystycznych dla urządzeń firm Kingspan i Bio-Set sp. z o.o., których konstrukcja oraz zastosowane rozwiązania techniczne odpowiadają wcześniejszym generacjom technologii. Nie odnoszą się do urządzeń nowoczesnych

produkowanych z PE/PEHD. Wskazane zjawiska dotyczą ograniczeń wynikających z ich budowy, stopnia automatyzacji, sposobu sterowania procesem oraz podatności na zakłócenia eksploatacyjne. Czynniki te mogą prowadzić do obniżenia skuteczności procesu technologicznego lub zwiększonego ryzyka występowania nieprawidłowości i awarii, zwłaszcza w przypadku wieloletniej eksploatacji urządzeń lub ich niedostosowania do aktualnych wymagań technicznych.

Brak dostępu do szczegółowych rozwiązań konstrukcyjnych, technologicznych oraz algorytmów sterowania zastosowanych przez innych producentów, a także brak dokumentacji technicznej, projektowej, wyników badań i danych eksploatacyjnych, uniemożliwia merytoryczną ocenę jakości zastosowanych rozwiązań, ich niezawodności, sprawności technologicznej, efektywności procesu czy trwałości eksploatacyjnej, w tym formułowanie wniosków o tym, że zastosowanie PE wiąże się z ryzykiem awaryjności.

Z technicznego punktu widzenia ocena poprawności działania urządzenia lub instalacji wymaga analizy dokumentacji projektowej, parametrów pracy, zastosowanych materiałów i komponentów, systemów automatyki i zabezpieczeń, wyników badań odbiorczych oraz doświadczeń eksploatacyjnych. Bez tych informacji niemożliwe jest przeprowadzenie obiektywnej oceny ani prognozowanie ewentualnych awarii lub nieprawidłowości. Formułowanie takich wniosków ma charakter hipotetyczny i nie stanowi rzetelnej oceny technicznej.

W konsekwencji przedstawione w dokumentacji uzasadnienie w zakresie wyłączenia zbiorników z PE nie stanowią oceny technologii rozwiązań opartych o zbiorniki z PE, lecz odnoszą się wyłącznie do rozwiązań technicznych urządzeń Kingspan i Bio-Set sp. z o.o. oraz do typowych mechanizmów eksploatacyjnych wynikających z ich konstrukcji. Nie mają natomiast zastosowania do technologii stosowanych w nowoczesnych urządzeniach z PE.

Nowoczesne urządzenia z PE stosują rozwiązania konstrukcyjne, które ułatwiają montaż, zwiększają trwałość oraz ograniczają skutki niewspółosiowości elementów napędu:

- Sprzęgła elastyczne – umożliwiają przenoszenie momentu obrotowego przy jednoczesnym kompensowaniu niewielkich odchyłek współosiowości. Tłumią drgania i udary, co wydłuża żywotność układu napędowego.
- Łożyska samonastawne – dostosowują położenie osi wału do niewielkich błędów ustawienia, co redukuje ryzyko nadmiernego zużycia i uszkodzeń montażowych.
- Podpory regulowane – pozwalają na precyzyjne ustawienie maszyny, korygowanie nierówności podłoża i poprawę współosiowości wałów.
- Kompensacja montażowa – obejmuje rozwiązania niwelujące błędy powstałe podczas montażu, co zmniejsza naprężenia w układzie i zwiększa niezawodność maszyny.

Nie istnieją podstawy techniczne do kategorycznego twierdzenia, że każde urządzenie wymaga tak samo dokładnego wypoziomowania jak produkty Kingspan czy Bio-Set sp. z o.o. Nie można automatycznie przenosić wymagań eksploatacyjnych jednego rozwiązania konstrukcyjnego na inne urządzenie, którego budowa mechaniczna, sposób podparcia złoża oraz układ przeniesienia momentu obrotowego mogą być odmienne.

W oczyszczalniach Kingspan i Bio-Set sp. z o.o. napęd realizowany jest za pośrednictwem paska klinowego. Taki układ wymaga zachowania rygorystycznej współosiowości kół pasowych i właściwego napięcia pasa. Nawet niewielkie odchylenia od poziomu mogą powodować zmianę geometrii układu, zsuwanie się pasa oraz wzrost obciążeń łożysk.

Jeżeli natomiast oceniane urządzenie wykorzystuje inny sposób przeniesienia momentu (np. napęd bezpośredni, przekładnię zębatą lub napęd cierny), wymagania dotyczące dopuszczalnego niewypoziomowania mogą być istotnie inne. W przypadku zastosowania elementów kompensujących (sprzęgła elastyczne, układy samonastawne), niewielkie odchylenia od poziomu nie powodują wzrostu oporów ruchu ani przeciążenia motoreduktora.

Każdy producent stosuje własne rozwiązania konstrukcyjne, a wymagania montażowe wynikają z konkretnej dokumentacji technicznej. Zgodnie z zasadami mechaniki maszyn, wymagania dotyczące poziomowania są zawsze konsekwencją specyfiki układu napędowego i nie mogą być wyprowadzane przez analogię do innych urządzeń bez wykazania ich równoważności konstrukcyjnej. Zamawiający swoje oceny nie opiera zatem na rzetelnej wiedzy merytorycznej i znajomości nowoczesnych urządzeń, ale na uwarunkowaniach urządzeń Kingspan i Bio-Set sp. z o.o., które nie mają tu zastosowania.

Ponadto o niezasadności stanowiska Zamawiającego świadczą jego własne wymagania.

W zakresie urządzeń referencyjnych Zamawiający wymaga:

> **2.3.Przepompownie ścieku surowego i oczyszczonego.**
> **Zaleca się zaprojektowanie przepompowni ścieku surowego przy stwierdzeniu zagłębienia oczyszczalni ścieków więcej niż 80 cm od powierzchni terenu. Większe zagłębienie oczyszczalni utrudnia lub uniemożliwia wykonanie czynności serwisowych.**

Tym samym od urządzenia referencyjnego nie jest wymagane większe zagłębienie niż 80 cm, przy czym przy większym zagłębienia konieczne jest wykonanie przepompowni ścieku surowego. Oznacza to konieczność dodania dodatkowego urządzenia, co zwiększa koszty eksploatacyjne oraz ryzyka awarii. Od urządzenia równoważnego wymaga się natomiast możliwości zagłębienia do 150 cm. Odwołujący wskazuje, że oferowane przez niego urządzenie wykonane z PE spełnia to wymaganie i to bez stosowania studni przepompowej do ścieku surowego. Eliminuje to koszty (montaż i zakup przepompowni oraz późniejsze zużycie prądu) i zmniejsza ryzyko awarii. Tym samym pomimo wykonania zbiornika z PE można je posadowić niżej, a zastosowana technologia w większym stopniu eliminuje koszty i ryzyka awarii.

Całkowicie niezasadny jest więc wniosek Zamawiającego, że wykluczenie polietylenu (PE) uzasadnione jest z uwagi na możliwość pracy w gruncie oraz zmiany wymiarowe pod wpływem temperatury, co w przypadku technologii złóż obrotowych jakoby stwarza ryzyko poważnych awarii. Należy nadto podkreślić, że Zamawiający nie stawia żadnych wymagań w zakresie wytrzymałości mechanicznej czy sztywności zbiorników z GRP. Co więcej, Zamawiający nie wymaga nawet, aby **konstrukcja zbiornika zapewniała możliwość zakrycia jakąkolwiek warstwą ziemi pod powierzchnią terenu (nie wymaga żadnego naziomu), co stanowi potwierdzenie wytrzymałości zbiorników. Logicznym jest bowiem, że jeżeli zbiornik może zostać przykryty warstwą ziemi, jego wytrzymałość jest większa niż zbiornika, który takiej możliwości nie zapewnia. Tymczasem zbiornik GRP w oczyszczalni referencyjnej RotoSet nie umożliwia w ogóle zakrycia zbiornika ziemią (posiada naziom 0 m wskazany w deklaracji właściwości użytkowych, w której producent podaje właściwości użytkowe na podstawie badań w laboratorium notyfikowanym), w przeciwieństwie do oczyszczalni innego producenta, w której zbiornik jest wykonany z PE. Zbiornik ten posiada naziom 1m w warunkach suchych i mokrych, czyli umożliwia przykrycie ziemią o wysokości 1m bez ryzyka dla wytrzymałości oczyszczalni (naziom wskazany w deklaracji właściwości**

użytkowych potwierdzony badaniami w laboratorium notyfikowanym). Gdyby zbiornik GRP był bardziej wytrzymały niż PE wówczas naziom w takich oczyszczalni powinien być wyższy niż w zbiorniku PE, a tak nie jest. Przyjęcie przez Zamawiającego, że zbiornik GRP jest zbiornikiem wytrzymałym, a zbiornik z PE zbiornikiem niewytrzymałym tylko z uwagi na rodzaj użytego materiału do jego wykonania nie ma żadnego uzasadnienia merytorycznego w kontekście przydomowych oczyszczalni ścieków, co potwierdzają wyniki badań w laboratorium notyfikowanym.

Dowód: deklaracja właściwości użytkowych Bio-Set sp. z o.o. dotycząca przydomowej oczyszczalni ścieków RotoSet na fakty: gorszej wytrzymałości zbiornika GRP niż zbiornika z PE,
deklaracja właściwości użytkowych Biotech 6 RotoDisc, na fakty: lepszej wytrzymałości zbiornika PE niż zbiornika z GRP

Odwołujący podkreśla, że Zamawiający błędnie utożsamia więc sztywność materiału z ogólną wytrzymałością i trwałością wyrobu. GRP rzeczywiście może mieć większą sztywność materiałową niż PE, ale sama sztywność nie jest jedynym ani wystarczającym kryterium oceny zbiornika podziemnego. Zbiornik pracujący w gruncie nie jest prostą próbką materiału obciążaną w laboratorium. Jest konstrukcją przestrzenną narażoną na parcie gruntu, wypór wód gruntowych, lokalne naprężenia, zmienne warunki wilgotnościowe, możliwe błędy montażowe, osiadanie gruntu, opróżnianie oraz działanie ścieków bytowych. Właśnie w takim praktycznym ujęciu PE ma znaczące zalety. Niższa sztywność materiałowa PE nie stanowi jego wady, jeżeli zbiornik został prawidłowo zaprojektowany. Odpowiednio ukształtowana geometria, przetłoczenia, karby, żebra wzmacniające (czego nie posiada zbiornik GRP) i właściwa grubość ścianek pozwalają uzyskać konstrukcję odporną na warunki typowe dla przydomowej oczyszczalni. Co więcej, większa elastyczność PE niż GRP jest jego istotną zaletą, ponieważ materiał ten lepiej toleruje niewielkie ruchy gruntu, lokalne odkształcenia oraz drobne uderzenia podczas transportu i montażu. GRP, jako materiał sztywniejszy, przy punktowym przeciążeniu, uderzeniu lub błędzie montażowym może być bardziej narażony na pęknięcie, mikropęknięcie, uszkodzenie laminatu lub warstwy ochronnej, czego nie można wykluczyć przy montażu. **W przydomowych oczyszczalniach ścieków o rzeczywistych właściwościach użytkowych decyduje więc nie tylko materiał, ale przede wszystkim konstrukcja zbiornika, technologia wykonania, grubość ścianek, użebrowanie, geometria, sposób wykonania króćców, jakość uszczelek, odporność na obciążenia gruntu, warunki wodno-gruntowe, poprawność montażu oraz jakość wykonania i eksploatacji. Jak Odwołujący wskazał już powyżej, Zamawiający pominął, że choć GRP jest materiałem o większej sztywności niż PE oraz twardym, to równocześnie jest znacznie mniej odporny na uszkodzenia (jest kruchy), czego potwierdzeniem** jest przywoływana treść deklaracji właściwości użytkowych referencyjnej przydomowej oczyszczalni ścieków RotoSet, z której wynika, że nie zapewnia ona żadnej możliwości naziomu, tj. nie może ona zostać posadowiona głębiej i przykryta warstwą ziemi. Świadczy to zatem o tym, że nie posiada ona niezbędnej w tym zakresie wytrzymałości na obciążenia gruntu. Tymczasem produkt innego producenta, w którym zbiornik wykonany został z niedopuszczonego przez Zamawiającego PE, posiada naziom (możliwość zakrycia warstwą gruntu) do 1m w warunkach suchych i mokrych (potwierdzone badaniami laboratorium notyfikowanego, na których podstawie wystawiona została deklaracja właściwości użytkowych), co jednoznacznie świadczy o znacznie lepszych warunkach wytrzymałościowych. Jest to także produkt bardziej uniwersalny, ponieważ zapewnia większe możliwości posadowienia oczyszczalni na nieruchomości. Brak naziomu oznacza, że głębsze posadowienie oczyszczalni

wymaga odpowiedniego osadzenia (beton), ponieważ nie ma możliwości przykrycia jej żadną warstwą ziemi. Takiego wymaganie nie dotyczy produktu wykonanego z PE. O braku merytorycznej zasadności parametru technicznego wykonania zbiorników tylko z GRP świadczy też brak po stronie Zamawiającego jakichkolwiek wymagań w zakresie wytrzymałości oraz w zakresie naziomu, ponieważ jak Odwołujący wskazał powyżej, sam rodzaj użytego materiału nie potwierdza lepszej wytrzymałości pomiędzy zbiornikami GRP i PE. Brak tych wymagań świadczy także o tym, że Zamawiający preferuje rozwiązanie konkretnego producenta, tj. oczyszczalnie RotoSet Bio-Set sp. z o.o., a nie merytoryczne uwarunkowania.

Dowód: deklaracja właściwości użytkowych RotoSet na fakty: braku merytorycznej zasadności parametru technicznego wykonania zbiorników tylko z GRP

Ponadto urządzenie referencyjne przy głębszym posadowieniu wymaga studni przepompowującej ścieki, czego nie wymaga urządzenie równoważne z materiału niedopuszczonego przez Zamawiającego.

W zakresie innych parametrów technicznych oczekiwanych od przydomowej oczyszczalni ścieków PE także jest produktem równoważnym (z PFU nie wynika zresztą, że Zamawiający w jakimkolwiek stopniu kwestionuje taką równoważność pomiędzy zbiornikami GRP i PE) w innym zakresie niż wytrzymałość).

W odniesieniu do szczelności parametr ten również nie może być automatycznie przypisany GRP. W praktyce szczelność zbiornika zależy od całego wyrobu: korpusu, króćców, włazów, pokryw, uszczelek, połączeń technologicznych i jakości montażu. GRP także może być szczelny, ale jako laminat wymaga bardzo dobrej kontroli jakości procesu produkcyjnego, właściwego doboru żywicy, prawidłowej integracji króćców i ochrony powierzchni. Nie można więc jednoznacznie i generalnie twierdzić, że zbiornik wykonany z GRP jest szczelniejszy z samej natury materiału.

W zakresie odporności chemicznej PE jest materiałem bardzo dobrze dopasowanym do typowych ścieków bytowych, wilgoci, detergentów i środowiska gruntowego. Nie koroduje elektrochemicznie, nie wymaga ochrony antykorozyjnej i dobrze sprawdza się w zastosowaniach wodno-kanalizacyjnych. GRP również może być odporny chemicznie, ale jego odporność zależy od rodzaju żywicy, jakości warstwy wewnętrznej oraz poprawności wykonania laminatu. W przypadku błędów technologicznych, uszkodzenia warstwy ochronnej albo pracy w środowisku bardziej agresywnym trwałość GRP może być ograniczona. PE jako materiał jednorodny, nienasiąkliwy i chemicznie odporny ma w typowej przydomowej oczyszczalni bardzo mocne uzasadnienie techniczne.

Istotna jest także logistyka montażu. Zbiorniki PE są bardzo lekkie w porównaniu z wieloma alternatywami, a często również łatwiejsze w manipulowaniu niż analogiczne zbiorniki z GRP. Dla inwestycji przydomowych ma to znaczenie praktyczne: łatwiejszy transport, prostszy rozładunek, możliwość montażu przy ograniczonym dostępie, mniejsze zapotrzebowanie na ciężki sprzęt oraz mniejsze ryzyko uszkodzeń przypadkowych podczas prac budowlanych. W małych instalacjach, gdzie montaż odbywa się często w trudnych warunkach terenowych i przy ograniczonej przestrzeni, są to argumenty bardzo istotne.

Z ekonomicznego punktu widzenia PE zwykle ma przewagę w segmencie przydomowych oczyszczalni. Niższy koszt materiału i produkcji, powszechna dostępność oraz szeroka oferta rynkowa powodują, że rozwiązania PE są często bardziej racjonalne inwestycyjnie. Niższy koszt nie powinien być utożsamiany z gorszą jakością. W przypadku dobrze zaprojektowanego i przebadanego zbiornika PE niższa cena może wynikać z efektywnej technologii produkcji, a nie z niższej trwałości.

W poniższej tabeli przedstawiono syntetyczne porównanie materiałów GRP i PE, pod względem ich właściwości oraz zastosowania za zbiorniki podziemne przydomowych oczyszczalni ścieków.

Kryterium	**GRP / laminat szklano-żywiczny**	**PE / HDPE**	**Ocena dla przydomowych oczyszczalni ścieków**
Wytrzymałość mechaniczna	GRP ma wysoką sztywność i może dobrze przenosić obciążenia gruntu, zwłaszcza w większych lub specjalnie projektowanych konstrukcjach.	PE/HDPE ma niższą sztywność materiałową, ale dobrze zaprojektowany zbiornik może być wzmacniany geometrią, karbami i żebrami.	GRP nie jest bezwzględnie lepszy. W typowych instalacjach przydomowych decyduje konstrukcja zbiornika, a nie sam materiał.
Sztywność konstrukcyjna	Większa sztywność może być korzystna przy dużej głębokości posadowienia lub większych obciążeniach.	Niższa sztywność może być kompensowana konstrukcyjnie, a elastyczność PE może być korzystna przy niewielkich ruchach gruntu.	W trudnych warunkach mechanicznych (np. ruchome podłoże, ryzyko przemieszczeń, uderzenia, zamarzanie) PE jest lepsze, bo jest bardziej elastyczne i odporne na pękanie
Szczelność	Może być bardzo dobra, ale zależy od jakości laminatu, króćców, połączeń i warstwy ochronnej.	Może być bardzo dobra, szczególnie przy zbiornikach monolitycznych, rotomouldowanych lub prawidłowo spawanych.	Nie ma podstaw do automatycznego uznania GRP za materiał szczelniejszy. PE może zapewnić porównywalną lub bardzo wysoką szczelność.
Ryzyko nieszczelności	Może wynikać z mikropęknięć, uszkodzeń laminatu,	Może wynikać z uszkodzeń mechanicznych, wad	W obu przypadkach kluczowa jest jakość wykonania. PE ma

	błędów produkcyjnych lub wadliwego wykonania króćców.	spoin lub deformacji przy złym montażu, ale w zbiornikach bezspoinowych liczba miejsc ryzyka jest ograniczona.	praktyczną zaletę przy konstrukcjach monolitycznych.
Trwałość eksploatacyjna	Dobra przy właściwej żywicy i prawidłowym laminowaniu, ale zależna od jakości wykonania i środowiska pracy.	Dobra w środowisku podziemnym, szczególnie że po zakopaniu materiał nie jest narażony na UV. PE jest odporny na typowe ścieki bytowe.	PE nie powinien być traktowany jako materiał mniej trwały z definicji. Trwałość zależy od projektu i montażu.
Odporność chemiczna	Dobra, ale zależna od rodzaju żywicy i jakości powierzchni wewnętrznej.	Bardzo dobra dla typowych ścieków bytowych, wilgoci, detergentów i środowiska gruntowego.	W zastosowaniach przydomowych PE ma bardzo dobrą odporność.
Odporność na korozję	Bardzo dobra, brak korozji elektrochemicznej.	Bardzo dobra, brak korozji elektrochemicznej.	Remis materiałowy. PE zapewnia tę samą podstawową korzyść antykorozyjną.
Odporność na uderzenia podczas	Dobra, ale punktowe uderzenie może uszkodzić laminat lub żelkot.	Bardzo dobra dzięki elastyczności i odporności udarowej.	Wyraźna praktyczna korzyść PE w montażu przydomowym.
transportu i montażu			
Elastyczność	GRP jest sztywniejszy, ale bardziej kruchy przy przekroczeniu dopuszczalnych naprężeń.	PE jest bardziej elastyczny i może przenosić lokalne odkształcenia bez natychmiastowej utraty szczelności.	PE ma praktyczną przewagę tam, gdzie występują niewielkie przemieszczenia lub lokalne naprężenia.
Masa i transport	Lżejszy od betonu, ale często mniej poręczny niż zbiorniki PE.	Bardzo lekki, łatwy w transporcie, rozładunku i posadowieniu.	Silna przewaga PE w logistyce inwestycji przydomowej.
Montaż	Wymaga ostrożnego obchodzenia się i prawidłowego wykonania podsypki oraz obsypki.	Również wymaga prawidłowej obsypki, ale niższa masa i udarność ułatwiają prace.	PE jest często korzystniejszy montażowo przy ograniczonym dostępie i braku ciężkiego sprzętu.

Wysoki poziom wód gruntowych	Wymaga zabezpieczenia przed wyporem, zwłaszcza gdy zbiornik jest pusty.	Również wymaga właściwego kotwienia, obsypki stabilizującej lub płyty dociążającej.	Sam materiał nie rozwiązuje problemu wyporu. PE nie jest z góry gorszy.
Naprawialność	Naprawy laminacyjne są możliwe, ale wymagają doświadczenia i właściwych warunków.	Możliwe jest spawanie lub naprawa tworzywa, choć zależy to od dostępu i rodzaju uszkodzenia.	Brak jednoznacznej przewagi GRP. W praktyce naprawialność zależy od typu uszkodzenia.
Eksploatacja	Niska potrzeba konserwacji przy dobrym wykonaniu.	Niska potrzeba konserwacji, odporność na ścieki bytowe, korozję i wilgoć.	W typowym użytkowaniu PE jest materiałem prostym, przewidywalnym i praktycznym.
Aspekty ekologiczne w eksploatacji	Długa żywotność może ograniczać potrzebę wymiany, ale materiał jest trudniejszy w zagospodarowaniu po eksploatacji.	Niska masa ogranicza obciążenia transportowe, a trwałość i odporność chemiczna sprzyjają długiej eksploatacji.	PE ma korzyści środowiskowe związane z logistyką i efektywną eksploatacją.
Koniec życia produktu	Recykling GRP jest trudny, ponieważ jest to kompozyt żywicy i włókna szklanego.	PE jest termoplastem, dlatego ma znacznie większy potencjał recyklingu i ponownego przetwarzania.	Wyraźna przewaga PE pod względem gospodarki odpadami i cyrkularności.
Koszt i dostępność	Często wyższy koszt, szczególnie przy małych i średnich zbiornikach.	Zwykle korzystniejszy koszt i szeroka dostępność rynkowa.	PE ma przewagę w kosztach inwestycyjnych i dostępności.
Typowe zastosowanie	Większe zbiorniki, separatory, instalacje przemysłowe i techniczne.	Przydomowe oczyszczalnie, szamba, zbiorniki na wodę deszczową, małe instalacje wodno-kanalizacyjne.	PE jest bardzo dobrze dopasowany do segmentu przydomowego

Jak wynika z przywoływanej deklaracji właściwości użytkowych przydomowej oczyszczalni ścieków RotoSet posiada ona gorszą wytrzymałość na zgniecenia oraz nie umożliwia głębszego posadowienia oczyszczalni na nieruchomości (brak naziomu). Jest też urządzeniem mniej uniwersalnym w zakresie możliwości zagłębienia i konieczności zastosowania przepompowni.

Brak przewagi zbiorników z GRP nad zbiornikami z polietylenu PE potwierdza także specjalistyczna opinia potwierdzająca powyżej opisane stanowisko Odwołującego, z której jasno wynika, że dla wytrzymałości zbiornika przydomowej oczyszczalni ścieków istotne znaczenie mają inne elementy niż sam materiał, z którego wykonany został zbiornik.

Dowód: skan opinia dr inż. Łukasza Żyłka (Politechnika Rzeszowska) na fakty równoważności PE jako materiału na zbiornik przydomowej oczyszczalni ścieków

Odwołujący wnosi o zmianę SWZ i PFU i dopuszczenie w ramach parametrów technicznych i parametrów równoważności, aby zbiornik przydomowej oczyszczalni ścieków mógł być wykonany z polietylenu (PE). Odwołujący wnosi o dostosowanie dokumentów zamówienia do tej zmiany.

Zarzut 2
Wymaganie zbiornika monolitycznego

Zamawiający w PFU Parametry równoważności ust. 5 wymaga, aby oferowane oczyszczalnie ścieków składały się z jednego monolitycznego zbiornika. Zamawiający nie dopuścił rozwiązań opartych na kilku zbiornikach, które są ze sobą połączone poprzez klejenie, spawanie etc.

> 5. Wymaga się, aby oferowane oczyszczalnie ścieków składały się z jednego, monolitycznego zbiornika. Nie dopuszcza się rozwiązań opartych na kilku zbiornikach, które są ze sobą łączone poprzez klejenie, spawanie, rury etc.

Z powyższego należy zatem wnosić, że Zamawiający nie dopuścił, aby części zbiornika były ze sobą technologicznie łączone, np. poprzez klejenie, spawanie, etc. Dotyczy to także sytuacji, gdy urządzenie zostało zbadane za zgodność z normą PN-EN 12566-3+A2:2013 (EN 12566), w tym w zakresie trwałości, wytrzymałości i skuteczności oczyszczania jako całość. Z wymagania Zamawiającego wynika, że połączenia technologiczne zbiornika utożsamił z brakiem spełnienia parametru monolityczności zbiornika i dokonał ich wyłączenia. Stanowisko to jest bezzasadne. Albo nie spełnia go żadne urządzenie, w tym referencyjne, ponieważ ono również wymaga połączeń technologicznych wewnątrz zbiornika, albo urządzenia z PE spełniają je nawet w wyższym stopniu, a i tak zostały wyłączone. Jeżeli bowiem Zamawiający utożsamia pojęcie „monolityczności" z brakiem połączeń technologicznych w obrębie korpusu zbiornika, to korpus zbiornika wykonywany metodą formowania rotacyjnego PE spełnia to wymaganie w stopniu pełniejszym niż konstrukcje kompozytowe (GRP) wymagające integracji elementów metodą laminowania. Należy bowiem zwrócić uwagę, że Zamawiający wymaga, aby zbiornik był wykonany z GRP, a opis przedmiotu zamówienia wskazuje na urządzenie RotoSet lub BioDisc. Tym samym Zamawiający uznawał, że urządzenia te mają charakter monolityczny, pomimo że konstrukcja ich zbiornika wymaga łączenia jego elementów metodą laminowania (klejenia). Na podstawie dostępnych zdjęć, materiałów technicznych oraz konstrukcji samych zbiorników oczyszczalni wykonanych w technologii GRP można stwierdzić, że składają się one z kilku geometrycznie odrębnych elementów, takich jak: korpus dolny, część technologiczna mieszcząca obrotowe złoże biologiczne oraz nadbudowa górna. Są to elementy o geometrii, które w praktyce produkcyjnej wykonywane są jako osobne komponenty, a następnie integrowane w jeden wyrób gotowy. Tym samym Zamawiający dopuszcza urządzenia o łączonej konstrukcji zbiornika, uznając je za urządzenia monolityczne. Zakładając, że Zamawiający uznaje urządzenia

referencyjne za spełniające wymagania monolityczności, bezzasadnie wyłączył typy połączeń, które co najmniej można uznać za równie monolityczne, w tym łączenie za pomocą spawania.

Pojęcie monolityczności konstrukcji powinno być rozpatrywane nie tylko przez pryzmat końcowego wyglądu wyrobu, ale również przez analizę procesu technologicznego, w wyniku którego powstaje dana konstrukcja.

W technologii formowania rotacyjnego (rotomoulding) korpus zbiornika powstaje w procesie formowania tworzywa sztucznego wewnątrz zamkniętej formy. Do formy wsypywany jest odważony granulat lub proszek polietylenowy, który podczas ogrzewania ulega stopieniu i równomiernemu rozprowadzeniu po całej powierzchni wewnętrznej formy. W wyniku ciągłego obrotu formy materiał tworzy jednolitą powłokę o zadanej grubości, która po schłodzeniu stanowi gotowy korpus zbiornika.

W przypadku zbiorników wykonywanych tą metodą zasadnicza część retencyjna powstaje jako pojedynczy element konstrukcyjny: bez połączeń mechanicznych, bez połączeń klejonych, bez połączeń laminowanych, bez połączeń skręcanych, bez połączeń zgrzewanych, bez połączeń spawanych w obrębie korpusu zbiornika.

Cały korpus zbiornika stanowi jednorodną bryłę materiałową wykonaną z tego samego materiału konstrukcyjnego.

W konsekwencji nie występują granice pomiędzy poszczególnymi elementami konstrukcji ani strefy przejściowe wynikające z łączenia różnych części wyrobu.

Z punktu widzenia technologii produkcji jest to jedna z najbardziej zbliżonych do definicji monolitu metod wykonywania wielkogabarytowych zbiorników z tworzyw sztucznych.
Dodatkowo właściwości konstrukcyjne korpusu nie są uzależnione od jakości wykonania połączeń technologicznych, ponieważ takie połączenia w obrębie korpusu nie występują.

GRP (Glass Reinforced Plastic) jest materiałem kompozytowym powstającym poprzez połączenie dwóch różnych składników:
-włókna szklanego pełniącego funkcję zbrojenia,
-żywicy polimerowej pełniącej funkcję matrycy.

Już na poziomie materiałowym konstrukcja taka nie jest materiałem jednorodnym, lecz materiałem kompozytowym.

Proces produkcji zbiorników GRP polega na sukcesywnym tworzeniu kolejnych warstw kompozytu poprzez nakładanie włókien szklanych i żywicy. Oznacza to, że sam materiał posiada budowę warstwową.

W odróżnieniu od rotomouldingu, gdzie ściana zbiornika powstaje w wyniku jednorazowego uformowania jednolitej warstwy materiału, w technologii GRP ściana konstrukcji powstaje poprzez nakładanie i integrację kolejnych warstw kompozytu.

Z tego względu w konstrukcji występują granice pomiędzy kolejnymi warstwami laminatu, których właściwości zależą od: rodzaju zastosowanego włókna, rodzaju żywicy, proporcji składników, jakości procesu laminowania, warunków utwardzania.

Dodatkowo należy zauważyć, że omawiane zbiorniki GRP o rozbudowanej geometrii wymagają wykonywania oddzielnych elementów. Elementy te są następnie integrowane z korpusem metodą laminowania.

Laminowanie stanowi trwałą metodę łączenia materiałów, jednak pozostaje procesem integracji odrębnych elementów konstrukcyjnych.
W związku z tym zasadne jest rozróżnienie pomiędzy: konstrukcją jednoczęściową powstającą w procesie formowania rotacyjnego, a konstrukcją kompozytową powstającą poprzez tworzenie i integrację kolejnych warstw laminatu.

Jeżeli przez pojęcie monolityczności rozumie się wykonanie korpusu zbiornika jako pojedynczego elementu konstrukcyjnego pozbawionego połączeń technologicznych w obrębie części retencyjnej, to zbiornik wykonywany metodą formowania rotacyjnego PEHD spełnia tę definicję w sposób szczególnie pełny.

Korpus zbiornika powstaje bowiem jako jeden element produkcyjny wykonany z jednego materiału konstrukcyjnego, bez połączeń klejonych, laminowanych, skręcanych, zgrzewanych lub spawanych w obrębie części retencyjnej.

Natomiast konstrukcje GRP są konstrukcjami kompozytowymi o budowie warstwowej, których właściwości wynikają z połączenia włókien szklanych i żywic oraz procesów laminowania charakterystycznych dla tej technologii.

Jeżeli Zamawiający utożsamia monolityczność z trwałością i nierozłącznością konstrukcji, to zbiorniki wykonywane metodą formowania rotacyjnego PE/PEHD spełniają to wymaganie w stopniu nie mniejszym niż konstrukcje GRP.

W przypadku obu technologii uzyskuje się końcowy wyrób stanowiący trwałą, nierozbieralną konstrukcję eksploatacyjną. Brak jest zatem podstaw technicznych do różnicowania tych technologii wyłącznie na podstawie zastosowanego procesu wytwarzania, o ile spełnione są wymagania dotyczące szczelności, trwałości, wytrzymałości oraz bezpieczeństwa eksploatacji.
Jeżeli przez monolityczność rozumie się konstrukcję powstającą jako pojedynczy element produkcyjny, bez konieczności technologicznego łączenia odrębnych części konstrukcyjnych, to korpus zbiornika wykonywany metodą formowania rotacyjnego PE spełnia tę definicję w sposób pełniejszy niż konstrukcje kompozytowe wymagające integracji elementów metodą laminowania.
Z punktu widzenia technologii wytwarzania zbiornik wykonany metodą formowania rotacyjnego stanowi monolit pierwotny, natomiast konstrukcja kompozytowa GRP jest monolitem wtórnym, uzyskanym poprzez integrację elementów i warstw materiałowych w procesie laminowania.
W przypadku oczyszczalni PE sam zbiornik wykonywany jest w sposób monolityczny. Spawaniu podlega jedynie część technologiczna oczyszczalni stanowiąca wyposażenie urządzenia. W oczyszczalniach wykonanych w technologii GRP proces trwałego łączenia elementów następuje natomiast już na etapie produkcji samego zbiornika.

Niezależnie od przyjętej definicji monolityczności brak jest podstaw do różnicowania przez Zamawiającego trwałych połączeń materiałowych wykonywanych w technologii laminowania konstrukcji GRP, przy jednoczesnym wykluczeniu trwałych połączeń materiałowych wykonywanych metodą spawania ekstruzyjnego PE/PEHD.

Zarówno laminowanie elementów GRP, jak i spawanie ekstruzyjne PE prowadzą do uzyskania nierozłącznego połączenia materiałowego, którego celem jest zapewnienie integralności konstrukcji oraz jej wieloletniej trwałości eksploatacyjnej.

Należy przy tym podkreślić, że technologie spawania tworzyw termoplastycznych, w tym PE/PEHD, od wielu lat znajdują zastosowanie przy wykonywaniu sieci wodociągowych, kanalizacyjnych, gazowych oraz przemysłowych instalacji technologicznych, gdzie od jakości połączeń wymagana jest pełna szczelność i trwałość przez okres liczony w dziesiątkach lat eksploatacji. W praktyce inżynierskiej prawidłowo wykonane połączenie spawane PE traktowane jest jako integralna część konstrukcji, a nie jako element obniżający jej niezawodność lub trwałość. Szczególnie istotne jest, że w przypadku rurociągów PE wykonywanych metodą zgrzewania doczołowego lub spawania uzyskuje się układy eksploatowane powszechnie jako jednolite, monolityczne systemy przesyłowe, przeznaczone do pracy pod ciśnieniem oraz w warunkach wymagających całkowitej szczelności.

Brak jest zatem technicznego uzasadnienia dla stanowiska, zgodnie z którym trwałe połączenia materiałowe wykonywane w technologii PE miałyby być uznawane za niedopuszczalne w konstrukcji oczyszczalni ścieków, przy jednoczesnym akceptowaniu trwałych połączeń materiałowych wykonywanych metodą laminowania w technologii GRP.

W obu przypadkach efektem końcowym jest konstrukcja:

- trwała,
- nierozbieralna,
- szczelna,
- odporna na warunki eksploatacyjne.

Brak jest zatem oczywistego uzasadnienia technicznego dla uznania jednej metody trwałego łączenia materiałów za zgodną z wymaganiem monolityczności przy jednoczesnym wykluczeniu drugiej technologii, prowadzącej do osiągnięcia tego samego efektu funkcjonalnego.

W związku z powyższym brak jest obiektywnych przesłanek technicznych uzasadniających uznanie trwałych połączeń wykonywanych metodą laminowania za dopuszczalne, przy jednoczesnym wykluczeniu trwałych połączeń wykonywanych metodą spawania ekstruzyjnego PE. Nie wpływa to na pogorszenie parametrów użytkowych, wytrzymałościowych, eksploatacyjnych lub technologicznych konstrukcji wykonanej metodą spawania ekstruzyjnego PE względem analogicznych parametrów konstrukcji integrowanej metodą laminowania GRP i z wyjaśnień takie obiektywne przesłanki nie wynikają. Bezzasadne jest odwoływanie się do względów technologii, ponieważ technologia w każdej z oczyszczalni jest taka sama (obrotowe złoże biologiczne). Tym samym różnicowanie obu technologii nie wynika z obiektywnych potrzeb eksploatacyjnych Zamawiającego, a wyłącznie z preferencji dla określonego sposobu wykonania konstrukcji oraz nakierowania na niedopuszczenie urządzeń innych niż opisane w SWZ. Jeżeli za zgodne z wymaganiem monolityczności uznawane są konstrukcje kompozytowe, których integralność uzyskiwana jest poprzez proces laminowania i trwałego łączenia elementów,

niezrozumiałe pozostaje wykluczenie konstrukcji PE/PEHD, w których analogiczny efekt integralności osiągany jest poprzez trwałe połączenia materiałowe wykonywane metodą spawania ekstruzyjnego. W obu przypadkach mamy bowiem do czynienia z technologiami prowadzącymi do powstania nierozbieralnej, szczelnej, trwałej i funkcjonalnie monolitycznej konstrukcji eksploatacyjnej. W obu przypadkach badaniu za zgodność z normą PN-EN 12566-3+A2:2013 (EN 12566-3) oraz badanie właściwości użytkowych, w tym w zakresie trwałości, wytrzymałości, skuteczności oczyszczania dotyczą całego urządzenia. Parametry te dla urządzenia, którego Zamawiający nie dopuścił są nie gorsze (z miejscami lepsze) niż urządzenia referencyjnego. Wymaganie to nie zostało poparte wykazaniem rzeczywistego związku pomiędzy celem zamówienia, funkcją oczyszczalni ścieków oraz technologią obrotowego złoża biologicznego (RBC), a jednocześnie prowadzi do nieuzasadnionego uprzywilejowania określonej technologii wykonania zbiornika kosztem innych rozwiązań spełniających te same lub wyższe wymagania użytkowe.

Technologia RBC (Rotating Biological Contactor) jest technologią oczyszczania ścieków opartą na biologicznym rozkładzie zanieczyszczeń na powierzchni obrotowego złoża biologicznego.
Efektywność procesu zależy od:

-powierzchni czynnej złoża,
-stopnia zanurzenia złoża,
-czasu retencji,
-hydrauliki przepływu,
-dostępu tlenu,
-parametrów ścieków.

Spawanie ekstruzyjne jest uznaną metodą konstrukcyjną stosowaną w budowie:

-zbiorników przemysłowych,
-urządzeń technologicznych,
-instalacji chemicznych,
-konstrukcji ciśnieniowych i bezciśnieniowych.

Metoda ta została opisana między innymi w DVS (to niemiecka wytyczna techniczna dotycząca **spawania (zgrzewania) tworzyw termoplastycznych z polietylenu (PE)**. Określa parametry oraz procedury wykonywania zgrzewów przy użyciu elementu grzejnego (zgrzewanie doczołowe, mufowe i elektrooporowe):

-DVS 2207-1,
-DVS 2207-4,
-DVS 2205.

Połączenie wykonane metodą spawania ekstruzyjnego stanowi trwałe połączenie materiałowe i nie jest połączeniem rozbieralnym.

Wykonane prawidłowo spawanie polietylenu (PE) nie osłabia konstrukcji zbiorników, ponieważ:

1. **Powstaje połączenie materiałowe, a nie mechaniczne** – podczas spawania powierzchnie polietylenu są podgrzewane do temperatury uplastycznienia, a następnie łączone. Materiał obu elementów miesza się na poziomie molekularnym, tworząc jednolitą strukturę.
2. **Spoina ma właściwości zbliżone do materiału rodzimego** – poprawnie wykonana spoina osiąga wytrzymałość porównywalną z wytrzymałością samego polietylenu. W

wielu zastosowaniach miejscem uszkodzenia podczas prób wytrzymałościowych jest materiał obok spoiny, a nie sama spoina.

3. **Brak strefy wpływu ciepła charakterystycznej dla metali** – w przeciwieństwie do stali, polietylen nie ulega zmianom strukturalnym prowadzącym do hartowania, kruchości czy powstawania naprężeń wewnętrznych, które mogłyby znacząco osłabić materiał.
4. **Jednorodność chemiczna** – spoina wykonana z kompatybilnego materiału PE zachowuje tę samą odporność chemiczną i korozyjną co pozostała część zbiornika.
5. **Technologia jest powszechnie stosowana w zbiornikach i rurociągach PE** – zbiorniki magazynowe, instalacje przemysłowe i rurociągi ciśnieniowe z polietylenu są rutynowo wykonywane metodami spawania, które zostały opracowane właśnie po to, aby zachować pełną integralność konstrukcji.

Podsumowując powyższe, prawidłowo wykonane spawanie polietylenu nie osłabia konstrukcji zbiornika, ponieważ prowadzi do trwałego połączenia materiałowego o wytrzymałości porównywalnej z materiałem rodzimym. W wyniku procesu następuje zespolenie cząsteczek polietylenu obu elementów, tworząc jednolitą i szczelną strukturę zachowującą właściwości mechaniczne oraz chemiczne materiału bazowego.

Technologia GRP opiera się na procesie nakładania kolejnych warstw włókien oraz żywic.

W praktyce przemysłowej elementy takie jak:

-nadbudowy,
-króćce,
-włazy,
-komory technologiczne,

w tym przypadku wykonywane są jako odrębne elementy i następnie integrowane z korpusem metodą laminowania.

Laminowanie stanowi trwałą metodę łączenia materiałów.

Brak jest podstaw technicznych do przyjęcia, że trwałe połączenie materiałowe wykonane metodą laminowania posiada cechy konstrukcyjne wyższe od trwałego połączenia materiałowego wykonanego metodą spawania ekstruzyjnego PEHD.

W przypadku oczyszczalni ścieków zasadnicze znaczenie posiada:

-szczelność części retencyjnej,
-trwałość konstrukcji,
-odporność chemiczna,
-odporność na obciążenia gruntowe,
-odporność na eksploatację wieloletnią.

Nie ma znaczenia technologicznego sam fakt zastosowania połączenia materiałowego, jeżeli połączenie to:

-jest trwałe,
-nierozbieralne,
-szczelne,
-zgodne z technologią wykonania materiału.

W przypadku zbiorników PE wykonywanych metodą formowania rotacyjnego zasadniczy korpus zbiornika stanowi jednolity element konstrukcyjny (monolit).

Ewentualne połączenia wykonywane metodą spawania dotyczą elementów technologicznych i nie powodują utraty szczelności ani funkcjonalności korpusu zbiornika.

W porównaniu do laminatów GRP zbiorniki PEHD wykazują szereg cech eksploatacyjnych szczególnie istotnych dla oczyszczalni ścieków:

-jednorodną strukturę materiałową,
-brak ryzyka rozwarstwienia materiału,
-bardzo wysoką odporność chemiczną,
-wysoką odporność udarową,
-wysoką odporność na lokalne przeciążenia,
-zdolność do przenoszenia odkształceń gruntu bez uszkodzeń strukturalnych,
-brak podatności na mikropęknięcia charakterystyczne dla materiałów kompozytowych.
-prawdziwą monolityczność zbiornika głównego

Są to cechy obiektywnie korzystne z punktu widzenia trwałości wieloletniej eksploatacji.

Europejska norma EN 12566-3 stanowiąca podstawę oceny przydomowych oczyszczalni ścieków nie uzależnia zgodności urządzenia od zastosowania określonego materiału korpusu, lecz od osiągnięcia wymaganych parametrów użytkowych i eksploatacyjnych. Tym samym skuteczność działania oczyszczalni jest oceniana poprzez rezultat techniczny, a nie poprzez preferowanie konkretnej technologii materiałowej.

Badanie wytrzymałości oczyszczalni zgodnie z normą **EN 12566-3** daje podstawę do potwierdzenia wytrzymałości zbiornika, ponieważ norma wymaga przeprowadzenia badań konstrukcyjnych symulujących rzeczywiste warunki eksploatacji i obciążenia, którym zbiornik będzie poddawany podczas użytkowania.

W szczególności:

- Badanie obejmuje ocenę odporności konstrukcji na **parcie gruntu**, **napór wody**, obciążenia wynikające z napełniania i opróżniania zbiornika oraz inne oddziaływania występujące podczas eksploatacji.
- Podczas testów kontrolowane są odkształcenia, pęknięcia, uszkodzenia materiału oraz zachowanie szczelności zbiornika.
- Norma określa dopuszczalne wartości deformacji i kryteria akceptacji, które muszą zostać spełnione, aby wyrób mógł zostać uznany za zgodny.
- Badanie wykonywane jest przez notyfikowane laboratoria w ramach procedury oceny zgodności wymaganej do oznakowania CE.

W konsekwencji pozytywny wynik badań według EN 12566-3 potwierdza, że zbiornik zachowuje integralność konstrukcyjną i funkcjonalność w warunkach odpowiadających przewidywanemu użytkowaniu.

Podsumowując:

Badanie zgodnie z normą EN 12566-3 potwierdza wytrzymałość konstrukcyjną zbiornika, ponieważ obejmuje ocenę odporności na obciążenia eksploatacyjne oraz weryfikację zachowania integralności i szczelności konstrukcji. Uzyskanie pozytywnego wyniku badań stanowi dowód, że zbiornik spełnia wymagania wytrzymałościowe normy i może być bezpiecznie użytkowany zgodnie z przeznaczeniem oraz warunkami montażu określonymi przez producenta.

Badania typu gwarantują niezawodną pracę urządzeń, ponieważ sprawdzają ich działanie w warunkach odpowiadających rzeczywistej eksploatacji oraz w sytuacjach skrajnych. Dzięki nim można potwierdzić, że konstrukcja urządzenia spełnia wymagania norm technicznych, jest bezpieczna i odporna na przewidywane obciążenia. Badania te pozwalają również wykryć ewentualne wady projektowe jeszcze przed wdrożeniem urządzenia do użytkowania, co zmniejsza ryzyko awarii i gwarantuje jego trwałość oraz niezawodność.

Norma EN 12566-3 dopuszcza zbiorniki spawane, ponieważ **nie narzuca konkretnej technologii wykonania zbiornika**, lecz wymaga spełnienia określonych parametrów użytkowych i wytrzymałościowych. W praktyce oznacza to, że producent może zastosować konstrukcję spawaną, jeśli wykaże zgodność wyrobu z wymaganiami normy.

Kluczowe powody są następujące:

1. **Norma jest oparta na wymaganiach funkcjonalnych, a nie technologicznych**
   EN 12566-3 obejmuje oczyszczalnie i zbiorniki wykonane z różnych materiałów, m.in. betonu, stali, PE, PP, PVC czy GRP. Norma nie zakazuje połączeń spawanych, ponieważ uznaje, że różne technologie mogą zapewnić taki sam efekt końcowy: szczelność, trwałość i wytrzymałość konstrukcyjną.
2. **Szczelność jest weryfikowana badaniami**
   Norma zawiera obowiązkowe badania szczelności (m.in. próby wodne, próżniowe lub ciśnieniowe). Jeżeli zbiornik spawany przejdzie wymagane testy, spełnia wymagania normy niezależnie od sposobu wykonania połączeń.
3. **Wytrzymałość konstrukcyjna jest również badana**
   EN 12566-3 wymaga wykazania odporności na obciążenia występujące podczas transportu, montażu i eksploatacji w gruncie. W normie przewidziano metody badań wytrzymałościowych oraz obliczeń mechanicznych dla różnych materiałów, w tym stali.
4. **Spawanie jest uznaną metodą przemysłową**
   Prawidłowo wykonany spaw może mieć wytrzymałość równą lub większą od materiału rodzimego. Z punktu widzenia normy nie ma znaczenia, czy szczelność uzyskano poprzez rotomoulding, laminowanie, prefabrykację betonową czy spawanie – liczy się wynik badań i trwałość wyrobu.

Jeśli chodzi o argumentację techniczną, to w EN 12566-3 istotne jest przede wszystkim to, że norma:

- **Określa wymagania dla gotowych przydomowych oczyszczalni ścieków**, a nie narzuca jednej technologii produkcji.
- Wymaga wykazania:
    - **wodoszczelności/szczelności**,
    - **wytrzymałości konstrukcyjnej**,
    - **trwałości**,
    - **skuteczności oczyszczania ścieków**,

- **odporności na obciążenia eksploatacyjne**.

Dodatkowo warto zwrócić uwagę, że oznakowanie CE dla wyrobu objętego EN 12566-3 jest oparte na wykazaniu zgodności właściwości użytkowych. Gdyby technologia spawania była niedopuszczalna, norma zawierałaby wyraźne ograniczenie materiałowe lub konstrukcyjne. Takiego zakazu w EN 12566-3 nie ma.

Reasumując:

Jeżeli przez pojęcie „monolityczny" rozumie się konstrukcję wykonaną jako pojedynczy korpus bez połączeń technologicznych w obrębie części retencyjnej, to zbiornik wykonywany metodą formowania rotacyjnego z PEHD spełnia tę definicję w sposób szczególnie pełny. Korpus zbiornika powstaje jako jeden element produkcyjny, bez połączeń klejonych, laminowanych, skręcanych, spawanych lub zgrzewanych w obrębie części retencyjnej.

W przeciwieństwie do materiałów kompozytowych GRP, których właściwości wynikają z połączenia włókna szklanego oraz żywicy w strukturę laminatu, PEHD stanowi materiał jednorodny, niewarstwowy i pozbawiony granic międzyfazowych charakterystycznych dla kompozytów.

Z publicznie dostępnych materiałów producenta wynika, że konstrukcja oczyszczalni obejmuje korpus zbiornika oraz nadbudowę technologiczną. Widoczne są strefy integracji tych elementów charakterystyczne dla technologii kompozytowych. W związku z tym niezrozumiałe jest uznanie trwałych połączeń materiałowych wykonywanych metodą laminowania za dopuszczalne, przy jednoczesnym wykluczeniu trwałych połączeń materiałowych wykonywanych metodą spawania ekstruzyjnego PEHD.

Dowód: https://www.kingspan.com/pl/pl/produkty/woda-i-scieki/przydomowe-oczyszczalnie-sciekow/oczyszczalnia-przydomowa-biodisc/
Wizualizacja produktu Kingspan BioDisc



Należy podkreślić, że w przypadku oczyszczalni PE nie dochodzi do łączenia elementów tworzących część retencyjną zbiornika. Zasadniczy korpus odpowiedzialny za szczelność, magazynowanie ścieków oraz przenoszenie obciążeń gruntowych powstaje jako jeden element produkcyjny. Ewentualne połączenia wykonywane metodą spawania dotyczą wyłącznie części technologicznej oczyszczalni i nie stanowią połączeń tworzących korpus zbiornika.

Zamawiający nie wykazał, aby technologia obrotowego złoża biologicznego wymagała zastosowania zbiornika wykonanego wyłącznie z GRP, ani aby zastosowanie zbiornika PE powodowało pogorszenie jakiegokolwiek parametru funkcjonalnego, eksploatacyjnego lub środowiskowego oczyszczalni. W takiej sytuacji wykluczenie technologii PE należy uznać za ograniczenie konkurencji niewynikające z obiektywnych potrzeb Zamawiającego. Technologia obrotowego złoża biologicznego nie stawia szczególnych wymagań materiałowych dotyczących konstrukcji zbiornika, które wykluczałyby zastosowanie zbiorników wykonanych z polietylenu (PE) i łączonych metodą spawania. Podstawowym warunkiem jest zapewnienie parametrów eksploatacyjnych i funkcjonalnych niezbędnych do prawidłowej pracy układu technologicznego.
Zbiorniki wykonane z PE łączonych metodą spawania ekstruzyjnego lub doczołowego charakteryzują się pełną szczelnością, wysoką odpornością chemiczną na środowisko ścieków

oraz odpornością na korozję. Technologia spawania tworzyw termoplastycznych zapewnia uzyskanie połączeń o wytrzymałości porównywalnej z materiałem rodzimym, co pozwala na bezpieczną eksploatację obiektu przez cały okres jego użytkowania. Z punktu widzenia procesu technologicznego obrotowego złoża biologicznego istotne jest zapewnienie odpowiedniej geometrii komór, szczelności zbiornika, możliwości montażu urządzeń technologicznych oraz przeniesienia obciążeń eksploatacyjnych. Zbiorniki PE spawane umożliwiają spełnienie wszystkich powyższych wymagań, w tym wykonanie przegród technologicznych, wzmocnień konstrukcyjnych oraz mocowań dla wałów i podpór złoża obrotowego. W przypadku prawidłowego doboru grubości ścian, systemu usztywnień oraz sposobu posadowienia, zbiorniki PE spawane zapewniają parametry wytrzymałościowe i użytkowe nie gorsze niż zbiorniki wykonywane w innych technologiach. Tym samym zastosowanie zbiorników polietylenowych spawanych nie wpływa negatywnie na efektywność procesu oczyszczania ścieków ani na trwałość eksploatacyjną obiektu.

W związku z powyższym należy uznać, że zbiorniki polietylenowe spawane spełniają wymagania technologiczne i funkcjonalne stawiane dla instalacji obrotowego złoża biologicznego oraz stanowią rozwiązanie równoważne pod względem technicznym i eksploatacyjnym.

Potwierdzeniem powyższego jest załączona opinia na temat określenia możliwości zastosowania zbiorników PE, wykonanych z wykorzystaniem technologii spawania, w instalacjach oczyszczalni ścieków załączona do odwołania (stanowiąca tajemnicę przedsiębiorstwa).

Tym samym:

1. Nie wykazano technicznego związku pomiędzy technologią obrotowego złoża biologicznego RBC a koniecznością stosowania zbiorników wykonanych wyłącznie z GRP.
2. Nie wykazano, że zastosowanie trwałych połączeń materiałowych wykonywanych metodą spawania ekstruzyjnego PE/PEHD powoduje pogorszenie parametrów użytkowych oczyszczalni.
3. Nie wykazano, że konstrukcje GRP posiadają przewagę funkcjonalną wynikającą wyłącznie z technologii wykonania korpusu.
4. PE/PEHD jest materiałem jednorodnym, natomiast GRP jest materiałem kompozytowym o budowie warstwowej.
5. Spawanie ekstruzyjne PE/PEHD stanowi uznaną i normatywnie opisaną technologię wykonywania konstrukcji zbiornikowych.
6. Zbiorniki PE/PEHD spełniają wymagania równoważności technicznej względem zbiorników GRP.
7. W wielu aspektach eksploatacyjnych, w szczególności w zakresie jednorodności materiałowej, odporności chemicznej, odporności udarowej oraz odporności na odkształcenia gruntu, technologia PE/PEHD wykazuje cechy korzystniejsze od konstrukcji kompozytowych GRP.
8. W konsekwencji wykluczenie zbiorników PE/PEHD wyłącznie na podstawie zastosowanej technologii wykonania nie znajduje dostatecznego uzasadnienia technicznego ani funkcjonalnego i prowadzi do ograniczenia konkurencji pomimo istnienia rozwiązań równoważnych, spełniających wymagania eksploatacyjne przedmiotu zamówienia.

Uwzględniając powyższe Odwołujący wnosi o nakazanie Zamawiającemu zmiany SWZ i PFU poprzez wykreślenie wymagania monolityczności zbiornika oraz z ust. 5 PFU Parametry równoważności zdania drugiego, ewentualnie uznanie, że zbiornik posiadający połączenia technologiczne (w tym spawany) spełnia wymagania Zamawiającego w zakresie monolityczności (urządzenie będzie kwalifikowane jako monolityczne) i odpowiednią modyfikację SWZ i PFU.

Zarzut 3
Wymaganie sprawdzenia w warunkach polskich i pracujące w warunkach porównywalnych z warunkami przewidzianymi dla przedmiotu niniejszego zamówienia – ust. 10 PFU Parametry równoważności

W PFU ust. 10 Parametry równoważności Zamawiający postawił następujące wymaganie:

> 10. Wymogiem bezwzględnym jest, aby zaproponowane oczyszczalnie były sprawdzone w warunkach polskich i pracujące na innych zrealizowanych obiektach w warunkach porównywalnych z warunkami przewidzianymi dla przedmiotu niniejszego zamówienia tj. co najmniej trzy realizacje w ilości nie mniej niż 30 sztuk oczyszczalni przydomowych w technologii złoża obrotowego, pracujących przez okres nie krótszy, niż okres gwarancji producenta na dzień składania ofert (co najmniej 2 lata).

Niezależnie od tego, że analogiczne wymaganie nie jest stawiane urządzeniom referencyjnym, to przede wszystkim wymaganie to nie ma żadnego merytorycznego uzasadnienia. Jedynym jego celem jest ograniczenie konkurencji i wyłączenie możliwości zaoferowania innego produktu niż referencyjny, w szczególności nowoczesnych i nowych rozwiązań. Narusza zatem interes przyszłych użytkowników, ponieważ pozbawia ich dostępu do urządzeń nowszej generacji. Eksploatacja oczyszczalni na terytorium RP nie ma żadnego waloru merytorycznego. Terytorium RP nie ma bowiem jednolitego charakteru, ani nie różni się od innych krajów. Niezawodność urządzenia nie zależy od faktu jego eksploatacji akurat w Polsce. Oczyszczalnia ścieków wprowadzona na rynek zgodnie z procedurami UE posiada oznakowanie **CE**.

Znak CE stanowi „paszport" produktu, który gwarantuje, że towar może być sprzedawany i użytkowany w każdym państwie członkowskim bez dodatkowych barier technicznych.
Żądanie dodatkowych dowodów na „sprawdzenie w warunkach polskich" jest de facto próbą wprowadzenia dodatkowej, nielegalnej certyfikacji krajowej, co jest sprzeczne z traktatową zasadą swobodnego przepływu towarów (Art. 34-36 TFUE).

Wymóg 2-letniej pracy urządzeń bezpośrednio wyklucza z rynku technologie najnowocześniejsze. Innowacyjne systemy, które mogą być bardziej ekologiczne, wydajne lub tańsze w eksploatacji, z definicji nie będą w stanie spełnić warunku „2 lat pracy na rynku" w momencie ich debiutu. Zamawiający, zamiast kierować się aktualnymi wynikami badań technicznych i certyfikatami, arbitralnie promuje technologie starsze, hamując postęp techniczny i ekologiczny.

Badania Typu i Norma PN-EN 12566-3
Przydomowe oczyszczalnie ścieków podlegają pod system oceny zgodności, który jest jednolity w całej Europie. Urządzenia te przechodzą rygorystyczne, wielomiesięczne badania w jednostkach notyfikowanych według normy **PN-EN 12566-3**. Badania te obejmują m.in. efektywność oczyszczania, wodoszczelność oraz wytrzymałość konstrukcyjną.

Jeśli urządzenie pomyślnie przeszło badania typu i zostało dopuszczone do obrotu, uznaje się, że spełnia ono wszelkie normy bezpieczeństwa i efektywności na terenie całej UE.

Skoro jednostka notyfikowana potwierdziła parametry urządzenia w testach laboratoryjnych (odzwierciedlających trudne warunki eksploatacji), zamawiający nie ma prawa żądać dodatkowej, długotrwałej weryfikacji „w terenie", gdyż podważa to wiarygodność europejskich certyfikatów.

Złoża obrotowe, jako małe oczyszczalnie ścieków do 50 RLM, podlegają rygorystycznym badaniom typu w jednostkach notyfikowanych.

- **Test 38 tygodni:** Zgodnie z normą EN 12566-3, urządzenia przechodzą cykl badawczy trwający niemal rok, który obejmuje fazy niedociążenia, przeciążenia oraz symulację awarii zasilania. Urządzenie testowane jest zatem w zróżnicowanych warunkach, a skuteczność oczyszczania badana w każdym tygodniu. W przypadku urządzeń zamontowanych badanie skuteczności oczyszczania nie jest już najczęściej wymagane, a w każdym razie Zamawiający wcale nie oczekuje wykazania się takimi badaniami. Tym samym sam fakt eksploatacji nie daje żadnej pewności, że oczyszczalnia funkcjonuje poprawnie. W tym znaczeniu testy w jednostce notyfikowanej zapewniają większy poziom pewności w zakresie poprawności i skuteczności działania.
- **Weryfikacja parametrów:** Badania te mierzą realną redukcję BZT5, ChZT i zawiesiny. Wynik uzyskany w certyfikowanym laboratorium jest nieporównywalnie rzetelniejszy niż "2 lata pracy" u klienta indywidualnego, gdzie rzadko przeprowadza się regularne badania laboratoryjne ścieków.

Złoża obrotowe to mechaniczne systemy oczyszczania, które w ostatnich latach przeszły znaczącą ewolucję. Wymóg 2-letniej obecności na rynku wyklucza najnowsze osiągnięcia w tej dziedzinie:

- **Nowoczesne materiały tarcz:** Producenci wprowadzają tarcze wykonane z nowych kompozytów lub tworzyw z recyklingu (np. modyfikowany PP lub PE), które mają większą powierzchnię czynną dla biofilmu przy mniejszej masie. Urządzenie z takimi tarczami, mimo że wydajniejsze, byłoby odrzucone, bo nowa geometria tarcz nie ma „2 lat stażu".
- **Systemy napędowe i łożyskowanie:** Innowacje w zakresie energooszczędnych silników i bezobsługowych łożysk polimerowych znacząco obniżają koszty eksploatacji (OPEX) i poziom hałasu. Blokowanie tych technologii zmusza zamawiającego do zakupu modeli starszych, zużywających więcej energii.

Oczyszczalnia ze złożem obrotowym opiera się na stabilnym procesie mikrobiologicznym (biofilm). Działanie tego procesu jest stałe i niezależne od tego, czy model urządzenia ma rok, czy pięć lat, pod warunkiem zachowania odpowiednich parametrów konstrukcyjnych potwierdzonych w Badaniu Typu.

Jeśli renomowany producent ulepszy system natleniania lub wprowadzi bardziej ekologiczną obudowę z nowym wzmocnieniem strukturalnym, taki produkt staje się „nowością", która nie spełnia zapisu o 2-letniej pracy. Tym samym wymaganie preferuje przestarzałe technologie i jest niekorzystne dla samego Zamawiającego oraz użytkowników. Brak jest uzasadnienia dla preferencji dla urządzeń, które technologicznie nie są rozwijane od wielu lat i wyłączenia urządzeń nowszych. Zamawiający nie wskazał żadnego merytorycznie słusznego argumentu dla postawionego wymagania. Wymóg ten może prowadzić do wykluczenia nowych technologii oraz

producentów zagranicznych, mimo że ich rozwiązania są technicznie równoważne lub lepsze. Przyjmując rozumowanie Zamawiającego na rynek nie mogłyby zostać wprowadzone żadne nowe produkty, nawet o lepszych parametrach. KIO wielokrotnie wskazywała, że warunki udziału i wymagania dotyczące przedmiotu zamówienia muszą być proporcjonalne do celu, jakiemu służą, a w tym przypadku brak jest takiej proporcjonalności.

W dobie strategii "Zero Pollution" i nowych dyrektyw dotyczących oczyszczania ścieków z 2024 roku, kluczowe jest stosowanie systemów o najwyższej efektywności, a nie tych najdłużej obecnych na rynku.

Z punktu widzenia inżynierskiego, jedynym obiektywnym kryterium oceny powinny być aktualne **wyniki badań typu wg normy PN-EN 12566-3**, które dają gwarancję uzyskania efektu ekologicznego w sposób powtarzalny i potwierdzony przez niezależne laboratoria notyfikowane w UE. Wymóg ten promuje **stagnację technologiczną**. Skoro produkt przeszedł procedurę AVCP (Ocena i Weryfikacja Stałości Właściwości Użytkowych) przewidzianą w Rozporządzeniu CPR 305/2011, żądanie dodatkowego „stażu" jest podważeniem całego europejskiego systemu bezpieczeństwa produktów budowlanych i uderza w prawo mieszkańców do posiadania najnowocześniejszych rozwiązań proekologicznych.

Nowe urządzenia nie stwarzają także ryzyka eksploatacyjnego, ponieważ zależy ono w dużej mierze od użytkowników. Ponadto ryzyko to jest ograniczane poprzez wymaganie gwarancji jakości. Przydomowe oczyszczalnie ścieków o ile nie są wadliwie eksploatowane, zwykle nie generują ryzyk eksploatacyjnych. W zakresie ryzyka technologicznego, to technologia została wybrana przez Zamawiającego (biologiczne złoża obrotowe), zatem sam Zamawiający ocenił, że ta technologia jest dla niego najbardziej pożądana. Parametry technologiczne są badane na tych samych zasadach, ponieważ każda z oczyszczalni wymaga badania za zgodność z normą PN-EN 12566-3+A2:2013 (EN 12566-3). Brak jest natomiast uzasadnienia dla preferencji dla urządzeń, które technologicznie nie są rozwijane od wielu lat i wyłączenia urządzeń nowszych.

Uwzględniając powyższe, Odwołujący żąda wykreślenia wymagania zawartego w ust. 10 PFU Parametry równoważności.

Poniżej Odwołujący przedstawia uzasadnienie zastrzeżenia tajemnicy przedsiębiorstwa dla opinii na temat określenia możliwości zastosowania zbiorników PE, wykonanych z wykorzystaniem technologii spawania, w instalacjach oczyszczalni ścieków z uwagi na powołanie się w jej treści na raport z badań wytrzymałości z oceny wytrzymałości zbiornika oczyszczalni Biotech ROTO Disc (dalej jako „Raport"), razem jako „Dokumenty".
1. Informacje zawarte w Raporcie stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu art. 11 ust. 2 ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (t.j. Dz.U. z 2026 r., poz. 85) (dalej jako „**u.z.n.k.**").
2. Wobec powyższego Odwołujący zastrzega niejawność wyżej wskazanej opinii oraz Raportu na podstawie art. 11 ust. 2 u.z.n.k., którego treść stanowi, że: *„nie ujawnia się informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (Dz. U. z 2020 r. poz. 1913), jeżeli wykonawca, wraz z przekazaniem takich informacji, zastrzegł, że nie mogą być one udostępnione oraz wykazał, że zastrzeżone informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa*.

3. Zgodnie z art. 222 ust. 5 Pzp, wykonawca nie może zastrzec jedynie informacji o *„nazwach albo imionach i nazwiskach oraz siedziby lub miejsca prowadzonej działalności gospodarczej albo miejscach zamieszkania wykonawców, których oferty zostały otwarte"* oraz *„cenach lub kosztach zawartych w ofertach".* Natomiast inne elementy oferty, nie wspomniane w powyższym artykule, mogą zostać zastrzeżone, o ile stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu **art. 11 ust 2 u.z.n.k.**

4. Zauważyć należy, że zgodnie z powołanym wyżej przepisem art. 11 ust. 2 u.z.n.k. *przez tajemnicę przedsiębiorstwa rozumie się nieujawnione do wiadomości publicznej informacje techniczne, technologiczne, organizacyjne przedsiębiorstwa lub inne informacje posiadające wartość gospodarczą, które jako całość lub w szczególnym zestawieniu i zbiorze ich elementów nie są powszechnie znane osobom zwykle zajmującym się tym rodzajem informacji albo nie są łatwo dostępne dla takich osób, o ile uprawniony do korzystania z informacji lub rozporządzania nimi podjął, przy zachowaniu należytej staranności, działania w celu utrzymania ich w poufności.* Wszystkie informacje zawarte w załączonych Dokumentach spełniają przesłanki uznania ich za tajemnicę przedsiębiorstwa zgodnie z ww. przepisem.

5. W konsekwencji informacje zawarte w tym piśmie oraz załączonych dokumentach nie mogą być udostępniane innym wykonawcom ubiegającym się o zamówienie jak i żadnym podmiotom trzecim.

6. Informacje zawarte w zastrzeżonej opinii wraz z Raportem obrazują szczegóły techniczne, funkcjonalne, konstrukcyjne i technologiczne oferowanego rozwiązania, które są chronione przez Wykonawcę oraz producenta tych rozwiązań jako informacje poufne - tajemnica przedsiębiorstwa. Ponieważ zastrzeżony Raport zawiera zbiór informacji, których szczegółowa analiza może prowadzić do identyfikacji zastosowanych rozwiązań technicznych, funkcjonalnych, konstrukcyjnych i technologicznych, koniecznym było objęcie ochroną jako tajemnica przedsiębiorstwa treści wszystkich dokumentów wymienionych w niniejszych wyjaśnieniach.

Nie może budzić wątpliwości, że informacje zawarte w zastrzeżonym Raporcie nie tylko stanowią informacje o charakterze technicznym i technologicznym, ale również – jako wyraz posiadanego przez producenta i Wykonawcę know-how – posiadają wartość gospodarczą.

Ponadto zastrzeżenie tych informacji jest uzasadnione i konieczne również z uwagi na fakt, że producent oferowanego rozwiązania zobowiązał Wykonawcę do objęcia ochroną jako tajemnica przedsiębiorstwa wszelkich informacji technicznych i technologicznych dotyczących oferowanego rozwiązania, a w konsekwencji wszelkich dokumentów, które mogłyby w jakikolwiek sposób ujawniać te informacje.

Z opinii i Raportu poza powszechnie dostępnymi informacjami o stosowanych normach i wynikającej z nich metodologii badań, wynikają również informacje na temat szczegółowych parametrów osiąganych przez daną oczyszczalnię oraz szereg szczegółowych fizycznych i technicznych cech oferowanego rozwiązania, które decydują o jego unikalności i specyfice, a które ze względu na stosowane technologie i nakłady poniesione na ich opracowanie mają istotną wartość gospodarczą. Ponadto, jak słusznie zauważyła Krajowa Izba Odwoławcza z wyroku z dnia 6 lipca 2015 r., sygn. akt: KIO 1239/15, KIO 1243/15, KIO 1245/15, w którym uznała za uzasadnione objęcie ochroną jako tajemnica przedsiębiorstwa raportów z badań: ***„Raporty z badań prowadzonych przez wyspecjalizowane jednostki badawcze w zakresie spełniania norm, stanowią ich własność intelektualną i są przez te jednostki uznawane za dokumenty poufne. Również kontrahenci ww. jednostek zlecający przeprowadzenie badań, podejmują na ogół działania zmierzające do utrzymania ich poufności. (...) na podstawie Raportów z badań możliwe jest ustalenie szeregu szczegółowych fizycznych i technicznych cech produktów z***

oferty wykonawcy, które decydują o ich unikalności i specyfice, a tym samym informacje na ten temat mają znaczenie gospodarcze i podlegają ochronie."

Raporty z badań, w tym zastrzeżony Raport, są własnością producenta i zgodnie z jego wymaganiami pozostają tajemnicą przedsiębiorstwa. Raporty te zostały wykonane przez niezależne jednostki notyfikowane (laboratorium i instytut) i nie są publicznie dostępne (nie są publikowane w rejestrach/dziennikach/zbiorach czy na stronach internetowych zarówno producenta jak i laboratorium/instytut). W raportach znajdują się szczegółowe informacje dotyczące właściwości oraz parametrów polietylenu używanego do produkcji urządzeń. Parametry te są objęte przez producenta ochroną, jako tajemnica przedsiębiorstwa, a ich ustalenie jest wynikiem wiedzy, doświadczenia oraz niebagatelnych nakładów finansowych ponoszonych przez producenta oferowanego rozwiązania i nie zostały ujawnione do publicznej wiadomości. Wyspecyfikowany skład polietylenu oraz pozostałe elementy techniczne i technologiczne pozwalają na zapewnienie trwałości i żywotności produkowanych oczyszczalni, a co za tym idzie na oferowanie oczyszczalni najwyżej jakości, które spełniają wymagania użytkowników i są konkurencyjne na rynku przydomowych oczyszczalni ścieków.

Zastrzeżony dokument zawiera również informacje dotyczące grubości poszczególnych elementów oraz gęstości materiału, z którego zostały one wykonane. Ujawnienie tych informacji pozwoli konkurencyjnym wykonawcom i producentom odtworzyć parametry oczyszczalni producenta Biotech i stworzyć oczyszczanie o analogicznych parametrach. Zagrozi to pozycji producenta oraz Wykonawcy w branży przydomowych oczyszczalni ścieków, a nawet może doprowadzić do upadku firm. Skoro inne podmioty zaczną produkować oczyszczalnie o analogicznych parametrach, to urządzenia producenta przestaną być unikatowe, a przewaga Wykonawcy, który je oferuje, zniknie. W przypadku Raportu z wytrzymałości konstrukcji, to dokument ten ujawnia szczegółowe parametry związane z kształtem oraz cechami zbiorników oraz danymi materiałowymi oczyszczalni. Przedmiotowe informacje stanowią informacje o charakterze technicznym i technologicznym oraz posiadają wartość gospodarczą. Ujawnienie tej opinii i Raportu umożliwiłoby zatem konkurencji skopiowanie zaoferowanego wyrobu z uwzględnieniem jego szczegółowych właściwości i parametrów.

Nie może budzić wątpliwości, iż informacje zawarte w zastrzeżonej opinii i Raporcie stanowią informacje o charakterze technicznym i technologicznym, ale również – jako wyraz posiadanego przez producenta i Wykonawcę know-how – posiadają wartość gospodarczą.

Dane zawarte w opinii i Raporcie nie są powszechnie dostępne, dostęp do nich mają wyłącznie upoważnione osoby. Znajomość tych czynników przez podmioty trzecie, konkurencyjne wobec Wykonawcy, oznacza utratę posiadanej przewagi i naraża go na straty. Ujawnienie zastrzeżonych informacji będzie wiązało się z tym, że konkurencyjni wykonawcy będą wykorzystywali uzyskaną na podstawie ujawnionych dokumentów wiedzę do produkcji własnych oczyszczalni. Spowoduje to koniecznością opracowania nowych, konkurencyjnych modeli urządzeń, co oczywiście będzie generowało dodatkowe koszty i nie wiadomo czy w ogóle będzie możliwe, ewentualnie będzie powodowało konieczność obniżenia marży do minimum, aby móc konkurować z wykonawcami, którzy będą oferowali taki sam sprzęt.

Producent zaoferowanego rozwiązania – Biotech - produkuje przydomowe oczyszczanie ścieków od 2 lat jako wynik wieloletniego doświadczenia ich twórców. Producent przeszedł długi i kosztowny proces wprowadzenia ich na rynek. Udoskonalał swoje produkty, ponosząc bardzo wysokie koszty wiążące się z przeprowadzaniem kolejnych badań oraz wprowadzając kolejne procedury jakościowe i środowiskowe, aby zaspokoić wymagania rozwijającego się rynku. Doświadczenie, które zostało zebrane w tym czasie pozwala na oferowanie urządzeń bezawaryjnych, wytrzymałych, konkurencyjnych cenowo, a co najważniejsze bardzo dobrze przez

ten rynek odebranych. Odtajnienie tych dokumentów nie tylko dałoby pole do łatwego kopiowania zaoferowanych urządzeń, ale także utrudniłoby ubieganie się o udzielenie zamówień. Zastrzeżony Raport jest udostępniany przez producenta i Wykonawcę jedynie ściśle ograniczonemu i wyselekcjonowanemu gronu pracowników, współpracowników i kontrahentów, których Wykonawca i producent każdorazowo zobowiązuje do zachowania tych informacji w poufności. Ujawnienie informacji kontrahentom zawsze wiąże się ze zobowiązaniem ich do zachowania poufności pod groźbą kary umownej i odpowiedzialności odszkodowawczej.
Wskazane powyżej informacje wynikające z opinii i Raportu, jako świadczące o przewadze konkurencyjnej Wykonawcy i producenta, mają istotną wartość gospodarczą, a ich ujawnienie naraża Wykonawcę i producenta na poniesienie szkody oraz utratę zysku. Raporty z badań mają kluczowe znaczenie dla zachowania przewagi konkurencyjnej na rynku przydomowych oczyszczalni ścieków, gdzie szereg szczegółowych fizycznych i technicznych cech oferowanego rozwiązania oraz informacja o szczegółowych parametrach osiąganych przez oczyszczalnie umożliwiają wyprodukowanie niezawodnej oczyszczalni, a co za tym idzie złożenie konkurencyjnej oferty w stosunku do pozostałych wykonawców. Szkodą, jaką może ponieść Wykonawca i producent w wyniku ujawnienia tych informacji jest m.in. wykorzystanie uzyskanych informacji i skopiowanie oczyszczalni. Wartość gospodarcza zastrzeżonych informacji przejawia się w tym aspekcie w utracie potencjalnych przychodów wynikających z pojawienia się konkurencji oferującej oczyszczalnie stworzone w oparciu o informacje zawarte w udostępnionych raportach (analogiczne właściwości, budowa, szczegółowe parametry).
7. Należy także zauważyć, że wskazane wyżej elementy stanowią know-how przedsiębiorcy, wypracowane przez wiele lat, w oparciu o doświadczenie organizacji jako takiej, jak i jej zaufanych i kluczowych pracowników. Raporty obrazują sposób produkcji Wykonawcy, jego organizację pracy, jak i koszty oraz wszystkie inne elementy stanowiące o jego przewadze rynkowej.
8. Wszystkie powyższe dane, szczególnie w zbiorze danych jakim są Dokumenty wskazują jednoznacznie na sposób budowania i funkcjonowania produktu. Ten wypracowany sposób stanowi bardzo istotną dla wykonawcy wartość gospodarczą, albowiem pozwala mu na budowę jego przewagi konkurencyjnej nad innymi podmiotami działającymi w tej samej branży. Gdyby informacje zawarte w załączonych Dokumentach wraz z załącznikami do niej były udostępnione konkurentom wykonawcy, wówczas mogliby oni zyskać istotną przewagą nad wykonawcą, albowiem dysponowaliby takimi informacjami, które pozwoliły im na estymowanie ceny Wykonawcy.
9. Zatem wszystkie wymienione informacje stanowią jedno z najważniejszych know-how producenta i Wykonawcy, wypracowane na podstawie wieloletnich doświadczeń w produkcji i projektowaniu urządzeń oraz wykonawstwie robót. Gdyby podmioty konkurencyjne uzyskały dostęp do tak szczegółowych informacji, bez wątpienia wpłynęłoby negatywnie na konkurencyjność Wykonawcy. Działalność Wykonawcy, w tym jego zdolność konkurencyjna, w znacznym stopni opiera się właśnie na tego rodzaju informacjach.
10. Warto także zauważyć, że wypracowanie odpowiedniego know-how wymagało też poniesienia wielu kosztów, choćby takich jak szkolenia pracowników, inwestowanie w kadrę doświadczoną jak i należycie wykształconą.
11. Warto także zauważyć, że istotnym faktem przemawiającym za zachowaniem tajemnicy przedsiębiorstwa jest to, że poznanie przez konkurentów tychże danych pozwoli konkurentom na poznanie polityki cenowej w zakresie tego konkretnego zamówienia. Wtedy to konkurenci mogliby wykorzystać te informacje niejako przeciwko wykonawcy.
12. Co istotne sposób wyceny stosowany przez Wykonawcę ma znaczenie nie tylko dla tego konkretnego postępowania, ale i dla innych postępowań, albowiem metody wyceny przyjęte dla

określonej kategorii urządzeń mogą być stosowane także w innych postępowaniach, w których występują tożsame kategorie spraw.
13. Reasumując wartość gospodarcza, która nie zawsze musi być wyrażana w kwocie nominalnej, wszystkich zastrzeżonych informacji przejawia się przede wszystkim w możliwości efektywnego konkurowania z innymi podmiotami działającymi na tym rynku.
14. Powyższa wycena wartości informacji została ustalona w związku z tym, że w razie ujawnienia tych informacji prawdopodobieństwo wystąpienia szkody jest duże. Istniałby również związek przyczynowy między faktem ujawnienia informacji w tym konkretnym postępowaniu przez tego zamawiającego a szkodą, która wystąpi. Jak wynika z wiedzy Wykonawcy, w niedalekiej przyszłości planowane jest wszczęcie szeregu różnego rodzaju zamówień o podobnym przedmiocie zamówienia jak niniejsze. Informacje pozyskane przez konkurencyjnych wykonawców mogłyby im posłużyć do walki konkurencyjnej w tych postępowaniach. Szkodą w takim przypadku jest utracony zysk z takich nieuzyskanych zamówień. Taka przewidywana szkoda pokazuje z kolei wartość zastrzeżonych informacji.
15. Przede wszystkim Wykonawca wskazuje, że informacje zawarte w Dokumentach oraz załącznikach - nie zostały nigdy podane do publicznej wiadomości i w żaden sposób nie są publicznie dostępne, a podmioty trzecie nie mogą legalnie wejść w ich posiadanie.
16. Podkreślenia wymaga także, że Wykonawca podjął szereg działań zmierzających do zachowania poufności wszystkich ww. informacji. W szczególności Raporty, a także elementy składowe znane są bardzo ograniczonej grupie osób, osobom zarządzającym Wykonawcy oraz kluczowym pracownikom. Wszystkie ww. osoby zobowiązane są do zachowania poufności ww. informacji na mocy przepisów prawa do zachowania poufności w związku, obowiązkiem należytego wykonywania powierzonej im funkcji oraz obowiązkiem dbałości o dobro reprezentowanego przez nich podmiotu; natomiast takowy obowiązek pracowników wynika m.in. z art. 100 Kodeksu pracy). Niezależnie jednak od tego wszyscy pracownicy Wykonawcy jak również osoby prowadzące działalność gospodarczą i współpracujące z Wykonawcą podpisują odrębne zobowiązanie do zachowania poufności. Ponadto Wykonawca generalnie stosuje zabezpieczenia fizyczne i techniczne dla informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa.
1) informacje są oznaczane jako zawierające tajemnicę przedsiębiorstwa,
2) zbiory danych w formie papierowej dodatkowo są przechowywane są w pomieszczeniach zamykanych na klucz;
3) dokumenty zawierające dane poufne po ustaniu przydatności są niszczone w sposób mechaniczny za pomocą niszczarek dokumentów;
4) zastosowano urządzenia chroniące system informatyczny służący do przetwarzania danych przed skutkami awarii zasilania;
5) dostęp do systemu operacyjnego komputera, w którym przetwarzane są dane poufne, zabezpieczony jest za pomocą procesu uwierzytelnienia z wykorzystaniem identyfikatora użytkownika (każdy użytkownik posiada odrębny identyfikator) oraz hasła;
6) zabrania się pozostawiania sprzętu, w tym w szczególności komputerów przenośnych i tabletów zawierający informacje w niezabezpieczonym samochodzie;
7) wszelkie hasła muszą mieć charakter unikalny i nie mogą być stosowane do zabezpieczania innych urządzeń czy też dostępów;
8) hasła dostępne są tylko dla osoby się nią posługującej oraz osoby wyznaczonej przez osoby zarządzające wykonawcą do ich przechowywania;
9) dostęp do zbiorów danych wymaga uwierzytelnienia z wykorzystaniem identyfikatora użytkownika oraz hasła;

10) zastosowano wygaszacze ekranów i mechanizm automatycznej blokady dostępu do systemu operacyjnego komputera, w którym przetwarzane są dane, w przypadku nieaktywności pracy użytkownika;
11) zastosowano środki ochrony przed szkodliwym oprogramowaniem takim, jak np. robaki, wirusy, konie trojańskie, rootkity.
17. Podsumowując, zastrzeżone przez Wykonawcę informacje nie mogą dotrzeć do wiadomości osób trzecich w normalnym toku zdarzeń, bez żadnych specjalnych starań z ich strony. Jak już wskazano powyżej podjęte zostały odpowiednie działania organizacyjne i porządkowe w celu utrzymania ww. informacji w tajemnicy, m.in. dane te nie są podawane w jakichkolwiek udostępnianych publicznie materiałach, w szczególności na stronach internetowych, a system informatyczny, w którym są zamieszczone, został odpowiednio zabezpieczony przed nieuprawnionym dostępem. Ponadto pracownicy dopuszczeni do ww. informacji, zostali poinformowani o ich poufnym charakterze i podpisali zobowiązania o zachowaniu poufności.
18. Ponownie należy podkreślić, że wszystkie zastrzeżone dane są danymi bardzo wrażliwymi dla działalności Wykonawcy oraz możliwości zachowania konkurencyjności na rynku.
19. Ujawnienie informacji zawartych w opinii wraz z Raportem narazić może Wykonawcę na wymierne i znaczne szkody finansowe.
20. Podsumowując powyższe należy wskazać, że informacje zawarte w zastrzeżonych Wyjaśnieniach, zostały skutecznie zastrzeżone jako tajemnica przedsiębiorstwa, bowiem spełniają łącznie wszystkie przesłanki z art. 11 ust. 2 u.z.n.k., tj.:
— są informacjami organizacyjnymi, technologicznymi lub finansowymi,
— posiadają wartość gospodarczą dla Wykonawcy,
— jako całość lub w szczególnym zestawieniu i zbiorze ich elementów nie są powszechnie znane,
— osobom zwykle zajmującym się tym rodzajem informacji albo nie są łatwo dostępne dla takich osób,
— Wykonawca, co do zastrzeżonych informacji podjął niezbędne działania w celu zachowania ich poufności.

Do uzasadnienia załączono:

1. Oświadczenie producenta w sprawie tajemnicy przedsiębiorstwa,
2. Polityka Bezpieczeństwa Dostępu i Przechowywania Dokumentów,
3. Wzór zobowiązania do zachowania poufności.

Agnieszka Małgorzata Bartczak-Żuraw
Elektronicznie podpisany przez Agnieszka Małgorzata Bartczak-Żuraw
Data: 2026.07.15 20:03:28 +02'00'

r. pr. Agnieszka Bartczak-Żuraw

Załączniki:

1. Dowód: deklaracja właściwości użytkowych RotoSet.
2. Dowód: deklaracja właściwości użytkowych Biotech 6 ROTO DISC,
3. Dowód: opinia dr hab. inż. Łukasza Żyłki na temat równoważności PE do GRP jako materiału na zbiornik przydomowej oczyszczalni ścieków,
4. Dowód: opinia na temat określenia możliwości zastosowania zbiorników PE, wykonanych z wykorzystaniem technologii spawania, w instalacjach oczyszczalni ścieków (tajemnica przedsiębiorstwa),
5. Pełnomocnictwo wraz z dowodem uiszczenia opłaty skarbowej,

6. Dowód przekazania kopii odwołania (odwołania) Zamawiającemu;
7. Dowód uiszczenia wpisu od odwołania,
8. Informacja z CEIDG.