

**Wykonawcy biorący udział
w postępowaniu**

Dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia nieobjętego ustawą Prawo zamówień publicznych prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego pn.: „*Remont silnika typu: JOHN DEERE 6TD150/G2-E (6068TFM75) do górniczej lokomotywy dołowej GLS 150 dla Polskiej Grupy Górnicznej S.A. Oddział KWK Sośnica*”(nr sprawy 412500260).

Działając w oparciu o art. 135 ust. 1 i 2 oraz art. 137. ust. 1 ustawy z dnia 11.09.2019r. Prawo zamówień publicznych (tj. Dz. U. z 2024r. poz. 1320) Zamawiający udziela odpowiedzi na pytania Wykonawców do treści SWZ oraz dokonuje zmian jej treści zgodnie z poniższym:

Pytanie 1

Dla silników spalinowych przeznaczonych do użytku w atmosferze specjalnie wybuchowej stosuje się wymagania Dyrektywy 2014/34/UE. Każdy producent takich silników, w celu zapewnienia poprawności i zgodności wykonania ich z Certyfikatem badania typu WE/UE, powinien posiadać Powiadomienie o zapewnieniu jakości dla urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w atmosferze potencjalnie wybuchowej, zgodnie z dyrektywą 2014/34/UE wydane przez Jednostkę Certyfikującą, w którym wytypowane są dane typy urządzeń objętych w/w powiadomieniem. W celu zapewnienia poprawności wykonania remontu objętego zakresem postępowania Zamawiający powinien wymagać złożenia wraz z ofertą dokumentu „Powiadomienie o zapewnieniu jakości dla urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w atmosferze potencjalnie wybuchowej, zgodnie z dyrektywą 2014/34/UE” uwzględniające typ silnika będący przedmiotem postępowania, w przeciwnym razie Zamawiający naruszy Certyfikat badania typu WE/UE wydany na urządzenie, w którym zabudowany zostanie poremontowy silnik. Nieautoryzowana ingerencja w złącza ognioszczelne narusza ważność Certyfikatu badania typu WE/UE. Podstawą do wykonania remontu wszystkich powierzchni złączy ognioszczelnych jest dokumentacja techniczna określona w w/w Certyfikacie, która jest w wyłącznym posiadaniu producenta silnika będącego przedmiotem postępowania.

Odpowiedź:

Zamawiający wyjaśnia, że Specyfikacja Warunków Zamówienia (SWZ) przewiduje jednoznaczne wymagania zapewniające kompetencje wykonawcy remontu silnika w wykonaniu przeciwwybuchowym. Zgodnie z SWZ, Wykonawca musi spełniać jeden z alternatywnych warunków udziału, takich jak: posiadanie oceny zdolności zakładu remontowego wydanej przez właściwą jednostkę certyfikującą (w zakresie co najmniej tożsamym z przedmiotem zamówienia), lub bycie producentem urządzeń, których dotyczy zamówienie, lub posiadanie upoważnienia/autoryzacji producenta tych urządzeń. Wymogi te oznaczają, że do postępowania dopuszczony jest wyłącznie podmiot mający formalne uprawnienia albo certyfikowaną zdolność do przeprowadzenia remontu przedmiotowego silnika.

Tym samym Zamawiający zapewnia, że remont będzie realizowany przez podmiot kompetentny, posiadający odpowiednie doświadczenie, wiedzę oraz zaplecze techniczne. Warunki udziału opisane w SWZ zostały ustalone właśnie w celu zagwarantowania należytej jakości i zgodności prac z wymaganiami prawnymi.

Jednocześnie Zamawiający pragnie podkreślić, że obowiązujące przepisy i praktyka dotycząca urządzeń w wykonaniu przeciwwybuchowym (ATEX) dopuszczają wykonywanie napraw i remontów takich urządzeń przez wyspecjalizowane, uprawnione warsztaty lub serwisy – niekoniecznie wyłącznie przez samych producentów. Naprawę lub regenerację urządzeń Ex może przeprowadzić producent, użytkownik lub zakład naprawczy, o ile działa on zgodnie z odpowiednimi normami (m.in. PN-EN 60079-19) i zasadami inżynierskimi. W praktyce oznacza to, że każdy podmiot ingerujący w konstrukcję urządzenia przeciwwybuchowego musi posiadać odpowiednie kompetencje, procedury oraz wyposażenie – tak aby po remoncie urządzenie nadal spełniało wymagania swojego certyfikatu Ex. Wymagania te zazwyczaj weryfikuje się poprzez audyty i certyfikacje zakładów remontowych; stąd w SWZ zawarto m.in. opcję przedłożenia przez Wykonawcę certyfikatu kompetencyjnego wydanego przez notyfikowaną jednostkę certyfikującą (tzw. ocena zdolności zakładu remontowego). Podejście Zamawiającego jest zatem zgodne z uznanymi praktykami – analogiczne kryteria występują nawet w przepisach górniczych dla określonych urządzeń. Dla przykładu, rozporządzenie dotyczące wybranych maszyn górniczych wymienia, że remont urządzenia w wykonaniu przeciwwybuchowym może przeprowadzić *producent, podmiot upoważniony przez producenta lub podmiot posiadający ocenę zdolności do remontu wydaną przez jednostkę certyfikującą*. Potwierdza to, iż nie tylko producent z własnym systemem jakości może legalnie dokonać remontu urządzenia Ex – prace te mogą realizować także inne uprawnione podmioty, pod warunkiem dochowania rygorystycznych standardów remontowych.

Dyrektywa ATEX 2014/34/UE (wymagania dla urządzeń Ex) istotnie nakłada na producentów obowiązek zapewnienia jakości produkcji (np. poprzez Powiadomienie o Zapewnieniu Jakości – QAN – dla urządzeń kat. M2 / 1 / 2), jednak dotyczy to wprowadzania nowych urządzeń na rynek. Remont istniejącego, eksploatowanego urządzenia nie stanowi wprowadzenia do obrotu nowego wyrobu, dlatego nie wymaga odrębnej certyfikacji pod warunkiem, że po naprawie sprzęt odpowiada pierwotnym założeniom certyfikacyjnym. Należy zaznaczyć, że wszelkie czynności serwisowe muszą zachować integralność zabezpieczeń przeciwwybuchowych – np. parametry złączy ognioszczelnych muszą być utrzymane w granicach przewidzianych w dokumentacji technicznej silnika. Jeżeli remont przeprowadzony jest z użyciem właściwych części zamiennych (zalecanych przez producenta) i zgodnie z dokumentacją certyfikacyjną, urządzenie po remoncie pozostaje zgodne z typem urządzenia certyfikowanego. Norma PN-EN 60079-19:2011 podaje szczegółowe procedury, jak zapewnić taką zgodność powykonawczą – m.in. odradza się dokonywanie jakichkolwiek zmian konstrukcyjnych bez zgody producenta oraz przewiduje, że w razie konieczności odstępstw od standardowych metod napraw należy uzgodnić to z producentem lub jednostką notyfikowaną.

Innymi słowy, profesjonalny zakład remontowy jest w stanie przeprowadzić remont urządzenia Ex bez naruszenia jego Certyfikatu WE/UE, o ile działa według powyższych zasad. Potwierdzeniem tego jest choćby wymóg posiadania przez takie zakłady restrykcyjnego systemu jakości (np. wg ISO 9001) i procedur kontroli – co również jest zaleceniem jednostek notyfikowanych.

W świetle powyższego, Zamawiający uważa, że już postawione w SWZ warunki udziału w postępowaniu są wystarczające dla zagwarantowania zgodnego z ATEX wykonania remontu silnika. W szczególności, wymaganie aby wykonawcą był podmiot autoryzowany przez producenta lub legitymujący się certyfikatem kompetencji remontowych (ewentualnie sam producent) stanowi skuteczne zabezpieczenie przed "nieautoryzowaną ingerencją" w urządzenie. Zamawiający zastrzegł sobie także prawo do weryfikacji wszelkich oświadczeń i dokumentów przed zawarciem umowy – zgodnie z SWZ, wykonawca, którego oferta zostanie wybrana, zostanie wezwany do przedstawienia dowodów potwierdzających spełnienie warunków udziału. Oznacza to, że przed podpisaniem umowy Zamawiający zażąda np. okazania odpowiednich certyfikatów, autoryzacji bądź innych dokumentów poświadczających kwalifikacje wykonawcy.

Reasumując, Zamawiający podtrzymuje wymagania określone w SWZ i nie widzi podstaw do wprowadzania dodatkowych wymagań (takich jak przedstawienie przez wykonawców *Powiadomienia o zapewnieniu jakości* obejmującego dany typ silnika). Spełnienie warunków udziału już zawartych w SWZ daje Zamawiającemu pełną podstawę do stwierdzenia, że wybrany wykonawca posiada uprawnienia i kompetencje do wykonania remontu bez naruszenia certyfikatu ATEX przedmiotowego silnika. W toku realizacji zamówienia Zamawiający będzie egzekwować od wykonawcy zachowanie wszelkich wymagań związanych z bezpieczeństwem przeciwwybuchowym – tak, aby po remoncie silnik nadal spełniał wymagania Dyrektywy 2014/34/UE oraz dokumentacji certyfikacyjnej urządzenia. Wszystkie powyższe środki zapewniają zgodność planowanego remontu z obowiązującymi przepisami i dobrą praktyką inżynierską, gwarantując bezpieczeństwo dalszej eksploatacji lokomotywy dołowej GLS 150.

W imieniu Zamawiającego,
Przewodniczący Komisji Przetargowej