



Wrocław

WNIOSEK DO ZAMAWIAJĄCYCH – NORMY ISO/19752,19798,/2411/2412

W myśl ogólnie przyjętych zasad o uczciwej konkurencji oraz zasady równego traktowania produktów i podmiotów, wnioskujemy o zmianę zapisów specyfikacji, wymagających załączenia do oferty wyłącznie dla materiałów równoważnych, indywidualnych raportów testów dla każdego produktu osobno, wg norm ISO/IEC 19752,19798, 24711,24712, przeprowadzonych przez producenta lub niezależny od producenta, uprawniony podmiot kontrolny i zastąpienie tego zapisu wymogiem przedstawienia „Deklaracji Zgodności Producenta” wydanej przez producenta materiałów równoważnych.

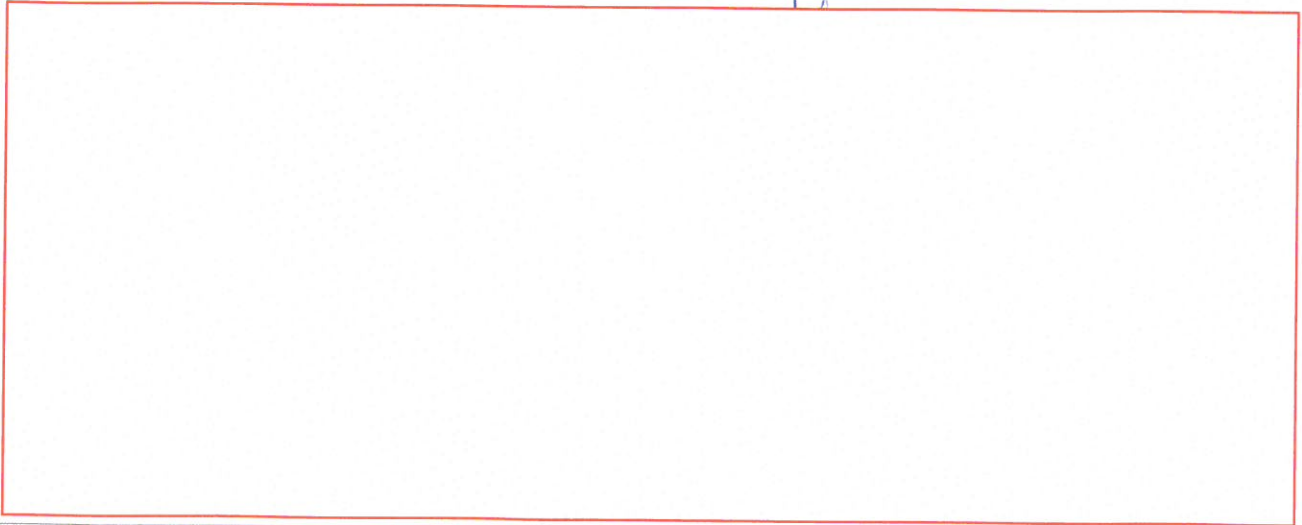
Niezależni producenci materiałów równoważnych z firm zagranicznych, których udział w rynku światowym jest wiodący, prezentują jednoznaczne stanowisko, że raporty kontroli wydajności z przeprowadzanych badań testowych poszczególnych produktów są wewnętrznymi dokumentami firm, a nie dokumentami handlowymi, w związku z czym nie publikuje się ich obligatoryjnie publicznie w obrocie handlowym. Stoją na stanowisku, że dokumentem potwierdzającym jakość ich produktów jest „Deklaracja Zgodności Producenta”, za którą biorą pełną odpowiedzialności wobec swoich klientów.

W opinii wszystkich zagranicznych producentów materiałów równoważnych o światowej renomie, **Polska jest jedynym krajem, w którym urzędy publiczne** nie respektują dokumentów „Deklaracji Zgodności Producenta” i wymagają zbędne z punktu widzenia praktycznego, biurokratyczne, szczegółowe, liczone w setkach stron, raporty z testów wydajności dla każdego produktu z osobna, wg norm ISO/IEC 19752,19798,24711,24712.

Powszechnie wiadomo, że w praktyce prowadzi to do stosowania nieuczciwych praktyk ze strony niektórych wykonawców, którzy chcąc spełnić nierealne wymagania Zamawiających, posuwają się do „preparowania” raportów, zakładając, że Zamawiający nie są w stanie zweryfikować ich wiarygodności z rzeczywistym przeprowadzeniem badań wydajnościowych.

Jednocześnie wnioskujemy o skorzystanie przez Zamawiającego z możliwości wymagania referencji od oferenta, jako gwarancji jakości tych materiałów i uniknięcia produktów niskiej jakości. Tylko rzetelne referencje i wiarygodne „Deklaracje Zgodności Producenta” dają taką gwarancję.

W załączeniu materiał informacyjny, stanowiący argumentację na rzecz naszego wniosku.



Wrocław, 31 grudnia 2018 r.

VADEMECUM

Raporty testów wydajności ISO/IEC 19752, 19798, 24711, 24712

1. Wymaganie przez Zamawiających raportów z testów wydajności materiałów równoważnych wg norm ISO/IEC 19752, 19798, 24711, 24712 jest iluzoryczną gwarancją otrzymania materiałów eksploatacyjnych o wysokiej jakości.

2. Nie tylko wydajność jest istotnym parametrem świadczącym o jakości tonerów/tuszy. Bowiem na dobrą jakość tonerów składają się takie parametry jak:

- prawidłowa czern lub gama kolorów;
- prawidłowe odcienie szarości;
- prawidłowa efektywność odpadu toneru;
- współpraca z drukarką w zakresie stanu materiałów;
- prawidłowy, pozytywny wpływ na żywotność drukarki.

W testach zgodnych z ISO/IEC 19752, 19798, 24711, 24712, powyższe parametry nie są weryfikowane.

3. Normy wydajności ISO/IEC 19752, 19798, 24711, 24712 są więc jedynie wycinkiem badań, ograniczających się jedynie do sprawdzenia ilości wydruków otrzymywanych z jednego wkładu. Nic jednak nie mówią o wpływie na żywotność urządzeń, czy jakość wydruków ocenianą w różnych aspektach.

4. Normy wydajnościowe ISO/IEC 19752, 19798, 24711, 24712, zostały opracowane przez producentów tzw. materiałów równoważnych, dla własnych potrzeb. Nie są one obligatoryjnie obowiązujące producentów niezależnych, produkujących materiały równoważne. Mogą oni weryfikować wydajność swoich produktów innymi metodami, oraz wg zaleceń innych norm, np. DIN (Niemcy), STMC (USA), BS (Wielka Brytania), a nawet w oparciu o normy zakładowe. Wszystkie one są pełnoprawne.

5. Pełny zakres badań powyższych parametrów może być wykonywany tylko i wyłącznie przez producentów, a jedynym potwierdzeniem są Deklaracje Zgodności Producentów.

6. Przeświadczenie Zamawiających o tym, że przedłożenie, niejednokrotnie setek, arkuszy raportów testów wydajności, dla każdego produktu równoważnego z osobna, wg norm ISO/IEC 19752, 19798, 24711, 24712, zagwarantuje otrzymanie materiałów eksploatacyjnych o wysokiej jakości, porównywalnej z jakością materiałów tzw. oryginalnych, jest całkowicie mylne i bezpodstawne.

Zamawiający nie jest bowiem w stanie zweryfikować wiarygodności raportów (tzn. czy te raporty są rzeczywiście efektem przeprowadzonych skomplikowanych i kosztownych badań), uprawnień podmiotów je wystawiających, ani uprawnień osób je podpisujących

7. W konsekwencji, setki przedstawionych stron raportów są dla Zamawiającego tylko i wyłącznie dokumentami asekuracyjnymi na etapie składania ofert, które absolutnie nie zapewniają spełnienia wymagań jakościowych na etapie realizacji dostawy.

8. Dla zamawiającego, jedyną gwarancją otrzymania materiałów równoważnych wysokiej jakości, jest wymaganie od oferentów następujących dokumentów:

a) Deklaracja Zgodności Producenta o zgodności materiałów równoważnych, z materiałami tzw. oryginalnymi, pod względem wszystkich parametrów, w formie oficjalnych certyfikatów;

b) Referencje należytego wykonania określonej ilości dostaw, w okresie co najmniej ostatnich 3 lat, wystawionych przez instytucje publiczne (!).

Z poważaniem

P.S. Materiał niniejszy został opracowany przez firmę _____, działającą od 25 lat na rynku polskim, w branży materiałów eksploatacyjnych.

Wrocław, 31 grudnia 2018 r.

VADEMECUM

Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia lub Zapytanie Ofertowe

WZÓR - PROPOZYCJA

(Kolejność punktów jest nieprzypadkowa)

1. **ZAMAWIAJĄCY:**

Nazwa, adres, telefon, fax, mail, www, NIP, Regon, osoba kontaktowa.

2. **PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:**

Materiały eksploatacyjne do urządzeń drukujących.

3. **TERMIN, MIEJSCE, SPOSÓB ZŁOŻENIA OFERTY:**

Data i godzina, adres gdy pisemnie, mail gdy elektronicznie.

4. **TERMIN REALIZACJI, MIEJSCA REALIZACJI:**

Do dnia, dni, miesięcy, lat; adresy.

5. **OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:**

Materiały eksploatacyjne, tzw. oryginalne, tj. autoryzowane przez producenta urządzeń drukujących lub materiały równoważne o parametrach jakościowych, wydajnościowych i funkcjonalnych, porównywalnych z materiałami tzw. oryginalnymi.

6. **SZCZEGÓŁOWE WYMAGANIA DOTYCZĄCE MAT. tzw. ORYGINALNYCH:**

Nieprzeterminowane + 1 rok.

7. SZCZEGÓŁOWE WYMAGANIA DOTYCZĄCE MAT. RÓWNOWAŻNYCH:

- Nieprzeterminowane + 1 rok
- Marka produktu/producenta, kod produktu
- Wyprodukowane w całości z części i podzespołów nowych lub w procesie refabrykacji/remanufactured, z wykorzystaniem pełnowartościowych części i podzespołów z ekologicznego odzysku, w szczególności z tworzyw sztucznych
- **Deklaracja Zgodności Producenta** (Rozporządzenie Prezesa Rady Ministrów z dnia 19 lutego 2013 r. dot. wymagania dokumentów potwierdzających równoważność)
- **Pozytywne referencje**, wystawione w ciągu ostatnich 3 lat, przez co najmniej 5 instytucji publicznych;
- Zobowiązanie oferenta/dostawcy do bezpłatnego usunięcia usterki urządzenia, jeśli spowodowana będzie przez materiał równoważny, co musi być stwierdzone komisyjnie, przy udziale przedstawiciela oferenta/dostawcy;
- Materiały równoważne nie mogą naruszać praw patentowych producentów tzw. materiałów oryginalnych.

8. KRYTERIA OCENY OFERT:

a) wariant nr 1

- 50% - cena
- 20% - materiały równoważne, ekologiczne (refabrykowane/remanufactured)
- 20% - materiały tzw. oryginalne, autoryzowane przez producentów urządzeń
- 5% - okres gwarancji
- 5% - inne indywidualne wymagania Zamawiającego

b) wariant 2

80% - cena

20% - materiały równoważne, ekologiczne (refabrykowane/remanufactured)

c) wariant 3

100% - cena

9. CZAS REALIZACJI DOSTAW SUKCESYWNYCH:

Ilość dni.

10. CZAS ROZPATRZENIA REKLAMACJI:

Ilość dni.

11. TERMIN PŁATNOŚCI:

Ilość dni.

12. WYMAGANIA FORMALNE WOBEC OFERENTA:

Zaświadczenie o działalności, REGON, NIP i inne.

Tak opracowane Specyfikacje Istotnych Warunków Zamówienia lub Zapytania Ofertowe uwzględniające wymienione powyżej zasadnicze punkty, zapewniają:

- a) czytelność, przejrzystość, uproszczenie dokumentów i procedur
- b) bezpieczeństwo techniczno-organizacyjne Zamawiających
- c) gwarancję racjonalnego wykorzystania środków publicznych
- d) generowanie oszczędności środków publicznych
- e) uwzględnianie aspektu ekologicznego, w zakresie ograniczenia zanieczyszczenia środowiska naturalnego tworzywami sztucznymi
- f) przestrzeganie zasad uczciwej konkurencji, w stosunku do podmiotów i produktów

g) unowocześnienie dokumentów i procedur

* * * * *

Dla porównania, podajemy typowy przykład opisu warunków powielany w wielu SIWZ, który traktujemy jako ANTY-WZÓR (do porównania):

(7.) SZCZEGÓŁOWE WYMAGANIA DOTYCZĄCE MAT. RÓNOWAŻNYCH:

- *muszą być w 100% nowe, zapakowane w nieuszkodzone pudełka, wewnątrz zabezpieczone w światłochronne worki plastikowe*
- *do produkcji nie mogą być użyte żadne części z odzysku, włącznie z obudową plastikową lub pojemnikiem plastikowym*
- *bębny światłoczułe, wałki, listwy czyszczące, listwy podające, listwy uszczelniające muszą być fabrycznie nowe*
- *nie mogą powodować powstania smug, pasów i kropek na wydrukach*
- *nie mogą się wysypywać/wylewać do wnętrza urządzenia*
- *muszą być wyposażone w elektroniczne chipy, pozwalające na komunikowanie się z urządzeniem oraz monitorowanie stopnia zużycia materiału*
- *nie mogą powodować zacięcia papieru lub przedwczesnego zużycia podzespołów urządzeń drukujących*
- *wydruki nie mogą się rozmazywać podczas dotyku*
- *nie mogą powodować głośnej pracy urządzenia w czasie drukowania*
- *na opakowaniach muszą być wyszczególnione wszystkie modele urządzeń, z którymi dany materiał jest kompatybilny*
- *w przypadku materiałów do urządzeń kolorowych, na opakowaniach i materiałach muszą znajdować się identyfikatory kolorów*
- *dla każdego materiału z osobna należy przedstawić:*
 - a) raporty z testów wydajności, przeprowadzone wg norm ISO/IEC 19752, 19798, 24711.24712. przez niezależny od producenta. uprawniony podmiot kontrolny*

-
- b) karty Charakterystyki Bezpieczeństwa Produktu (Material Safty Data Sheet)*
 - c) certyfikaty bezpieczeństwa elektrycznego CE*
 - d) certyfikaty ISO 9001, potwierdzające prawidłową organizację zakładu wytwórczego producenta oraz prawidłowy obieg dokumentacji*
 - e) certyfikaty ISO 14001, potwierdzające proekologiczny system działania producenta*
 - f) zgodę producenta tzw. materiałów oryginalnych, do stosowania w jego urządzeniach materiałów równoważnych*
 - g) zobowiązanie dostawcy/oferenta do przejęcia obowiązku gwarancyjnego urządzeń, w związku z oferowaniem materiałów równoważnych*

Analizując szczegółowo wyżej przytoczony tekst, widać w nim absurdalność wymagań.

Z poważaniem

P.S. Materiał niniejszy został opracowany przez firmę _____
działającą od 25 lat na rynku polskim, w branży materiałów eksploatacyjnych.

Wrocław, 15 maja 2018 r.

VADEMECUM MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH DO URZĄDZEŃ DRUKUJĄCYCH

Temat: Postępowania publiczne na materiały eksploatacyjne do urządzeń drukujących

Trzy priorytety powinny naszym zdaniem przyświecać Zamawiającym przy opracowywaniu postępowań na materiały eksploatacyjne do urządzeń drukujących, niezależnie od tego czy objęte są one przepisami prawa ustawy zamówień publicznych, czy też nie:

1. **Zapewnienie przestrzegania zasad uczciwej konkurencji,**
2. **Racjonalne (oszczędne) dysponowanie publicznymi środkami budżetowymi,**
3. **Wspieranie rozwiązań służących ochronie środowiska naturalnego.**

Ad 1-a

Uczciwa konkurencja odnosi się nie tylko wykonawców, ale także produktów. Eliminowanie lub uprzywilejowanie wykonawców lub produktów jest sprzeczne z zasadami uczciwej konkurencji. Zasady uczciwej konkurencji muszą obowiązywać nie tylko w postępowaniach objętych prawem ustawy o zamówieniach publicznych, ale również w zapytaniach ofertowych o różnych limitach w Euro.

Ad 1-b

O zasadach świadczących o poszanowaniu uczciwej konkurencji w ogóle mówi art. 42 Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/24/EU z 26.02.2014, pkt. 4:

„Jeżeli nie uzasadnia tego przedmiot zamówienia, specyfikacje techniczne nie zawierają odniesienia do konkretnej marki lub źródła ani do szczególnego procesu, który charakteryzuje produkty lub usługi dostarczane przez konkretnego wykonawcę, ani do znaku handlowego, patentu, typu bądź konkretnego pochodzenia lub produkcji, którego odniesienie mogłoby prowadzić do uprzywilejowania lub wyeliminowania pewnych przedsiębiorstw lub produktów.

W wyjątkowych przypadkach dopuszcza się stosowanie takich odniesień, jeżeli niemożliwe jest opisanie przedmiotu zamówienia w wystarczająco precyzyjny i zrozumiały sposób, zgodnie z ust. 3.

Takim odniesieniom towarzyszą słowa ...lub równoważne”.

Ad 1-c

W postępowaniach nieograniczonych, zasady uczciwej konkurencji są skrupulatnie przestrzegane.

Dlaczego zatem nie są respektowane w zapytaniach ofertowych? Czym się różnią warunki użytkowania urządzeń drukujących w dużych i małych instytucjach?

Dlaczego w postępowaniach nieograniczonych dopuszczane są materiały równoważne na równych prawach z materiałami oryginalnymi, chociaż bardzo często dla materiałów równoważnych stawia się dodatkowe ekstremalne wymagania, które nie obowiązują materiałów oryginalnych?

Dlaczego w zapytaniach ofertowych, bez żadnego uzasadnienia, wymaga się wyłącznie materiałów oryginalnych i kategorycznie nie dopuszcza się materiałów równoważnych?

Ad 1-d

Stanowiska swoje Zamawiający argumentują w następujący sposób: materiały oryginalne są ogólnie dostępne na rynku dla wszystkich potencjalnych wykonawców, więc nie ma tu mowy o eliminowaniu któregośkolwiek z oferentów i tym samym zasady uczciwej konkurencji między wykonawcami są zapewnione. Ale nie zapewnione zasady uczciwej konkurencji między produktami, bowiem materiały równoważne są z góry eliminowane.

Ad 2-a

Przykład: Zamawiający ma park samochodowy marki Mercedes. Ogłasza postępowanie na klocki hamulcowe wyłącznie marki Mercedes. Tymczasem na rynku dostępne są również klocki hamulcowe tego samego przeznaczenia, produkowane przez firmy Bosch czy Sachs. Parametry techniczne klocków Bosch lub Sachs są identyczne z klockami marki Mercedes, tyle że klocki Bosch lub Sachs są wielokrotnie tańsze i odpowiadają nazewnictwu „równoważne”. Zamawiający bez uzasadnienia odmawia dopuszczenia do postępowania produktów równoważnych Bosch lub Sachs.???

Ad 2-b

Materiały równoważne do urządzeń drukujących są 3, 5, 10-krotnie tańsze od oryginalnych. Potencjalne oszczędności dla budżetów instytucji są ogromne. Przykładem niech będą wydatki na zrealizowane materiały równoważne w Urzędzie Miasta Piekary Śl., w wysokości 216'392.00 oraz w Urzędzie Miasta Zielona Góra w wysokości 395'161.00 zł. Gdyby realizacja dotyczyła wyłącznie materiałów oryginalnych to odpowiednio wydatki wynosiłyby odpowiednio 1'600'000 oraz 2'500'000 zł. To skala oszczędności i gospodarności.

Ad 2-c

Mimo takich relacji cenowych, Zamawiający materiałów oryginalnych dopuszczając częściowo materiały równoważne, robią wszystko, aby utrudnić ich oferowanie. Służą temu ekstremalne wymagania dotyczące „zbędnej technicznej biurokracji”.

Potwierdza to jeden z największych światowych dostawców materiałów równoważnych, Static Control Components (USA), działający na polskim rynku od ponad 20 lat, którego stanowisko przedstawiamy w załączeniu.

Ad 2-d

Zamawiający do tego celu wykorzystują zapisy, że oferujący materiały równoważne musi udowodnić ich jakość w formie, np. „... raportów z testów wydajności w oparciu o normę ISO/IEC 19752, 19798, 24711, 24712 dla każdego produktu z osobna”. Jeżeli w postępowaniu występuje kilkaset produktów równoważnych, to należy załączyć kilkaset raportów. To jest właśnie „zbędna techniczna biurokracja”. Wystarczy, że Producent złoży Deklarację Zgodności w tym zakresie i to jest wiarygodne i powinno być honorowane.

To producent odpowiada za publikowane dane techniczne.

Czy Zamawiający mają zamiar kontrolować światowych producentów materiałów równoważnych w zakresie ich wiarygodności?

Przykładem niech będzie załączona Deklaracja Zgodności światowych dostawców materiałów równoważnych, firmy Static Control Components (USA), Tomoegawa (Japonia), Raven (USA), Integral (Niemcy).

Ad 2-e

Innym przykładem „zbędnej technicznej biurokracji” jest stawiane materiałom równoważnym wymogów w formie: „... raportów z testów wydajności w oparciu o normę ISO/IEC 19752, 19798, 24711, 24712, wydawanych nie przez producentów, ale przez niezależny od producenta, uprawniony, zewnętrzny podmiot kontrolny. To przykład całkowitej deprecjacji wiarygodności producentów równoważnych. Jednocześnie wymaganie to jest praktycznie niewykonalne z uwagi na setki producentów z różnych rejonów świata.

W Polsce akredytację na badania zgodności z normami ISO/IEC 19752, 19798, 24711, 24712, posiada Laboratorium Badawcze TÜV Rheinland Polska, które nie posiada wyposażenia do prowadzenia tego rodzaju badań w postaci urządzeń drukujących: drukarek, kopiarek, urządzeń wielofunkcyjnych.

TÜV Rheinland Polska wymaga, aby do przeprowadzenia testów wydajności każdego modelu tonera/tuszu, wg norm ISO/IEC 19752, 19798, 24711, 24712, każdorazowo dostarczono do siedziby laboratorium po 3 urządzenia drukujące do określonego typu tonera/atramentu, 9 tonerów/atramentów tego samego typu oraz papier wystarczający do wykonania niezbędnej ilości wydruków. To kompletny absurd.

W tym miejscu stawiamy pytanie: dlaczego producent materiałów oryginalnych nie musi przedstawiać raportów z testów wydawanych przez niezależny od producenta, uprawniony, zewnętrzny podmiot kontrolny?

Ad 2-f

Dla udowodnienia równoważności materiałów, Zamawiający również wymagają dokumentów w formie Karty Charakterystyki Produktu dla każdego produktu z osobna. To kolejny przykład „zbędnej technicznej biurokracji”. Dane zawarte w Karcie Charakterystyki Produktu nie mają nic wspólnego z oceną jakości eksploatacyjnej produktu, gdyż informują o składzie fizyko-chemicznym, zagrożeniu przy wdychaniu lub kontakcie z oczami, itp. To typowe parametry technologiczne oraz bhp.

Ad 2-g

Normy ISO/IEC 19752, 19798, 24711, 24712, opracowane zostały przez producentów materiałów oryginalnych dla własnych potrzeb wg własnych procedur. Producenci materiałów równoważnych mogą stosować własne procedury kontroli wydajności swoich produktów, wg innych norm (np. British Standard lub STMC) i nie musi to być ta sama metodologia, którą stosują producenci materiałów oryginalnych. Istotny jest efekt badań, który ma zapewnić materiałom równoważnym taką samą wydajność jak materiałów oryginalnych. I temu służą Deklaracje Zgodności producentów.

Ad 3-a

Aspekt ekologiczny jest równie ważny jak aspekt ekonomiczny. Z punktu widzenia ochrony środowiska najkorzystniejszym rozwiązaniem jest proces tonerów **refabrykowanych** (remanufactured lub reconditoned).

W załączeniu materiał informacyjno-promocyjny firm LEXMAR, CANON oraz AGFA PHOTO.

Tonery **refabrykowane** to również tonery fabrycznie nowe, mimo że do ich produkcji wykorzystuje się pełnowartościowe elementy z materiałów zużytych - głównie elementy plastikowe. Przepisy UE (dyrektywa WEEE) w dokumentach o wykorzystaniu odpadów wyraźnie zalecają odzysk do ponownego wykorzystania, jako priorytet gospodarki odpadami.

Podobnie jak LEXMARK, producenci materiałów równoważnych również wytwarzają „fabrycznie nowe” produkty typu **refabrykowane**, gdzie do produkcji wykorzystuje się selektywne pełnowartościowe elementy z tonerów zużytych w połączeniu z nowymi częściami mającymi bezpośredni wpływ na proces drukowania (bębny, listwy, wałki dewelopera, wałki ładujące PCR, chipy, tonery dedykowane). Przykładem jest firma AGFA PHOTO.

Zatem, czy produkty **refabrykowane** firmy LEXMARK oraz AGFA PHOTO też nie będą dopuszczane do postępowań publicznych?

Ad 3-b

W niektórych modelach materiał eksploatacyjny to prosty plastikowy pojemnik zaopatrzony w chip, w którym znajduje się proszek dedykowanego tonera. Nie występują też żadne inne elementy biorące udział w procesie drukowania. Elementy te są częścią odrębnych modułów znajdujących się w drukarkach.

Czy taki pojemnik plastikowy po tonerze oryginalnym ma być wyrzucony na wysypisko śmieci i nie może być wielokrotnie wykorzystany do ponownego napełnienia dedykowanym tonerem oraz wyposażony w nowy chip?

To też przykład materiału **refabrykowanego**. Tego typu rozwiązania odrębnych pojemników z tonerem są powszechne w modelach KYOCERA, OKI, KONICA, MINOLTA, LEXMARK i RICOH.

Ad 3-c

Oprócz materiałów równoważnych **refabrykowanych**, na rynku występują również materiały równoważne w 100% nowe, **tzew. klony**, którym Zamawiający, w błędnym przekonaniu, przypisują walory lepszej jakości niż materiałom **refabrykowanym**. Nic bardziej błędnego. Materiały równoważne **tzew. 100% nowe**, to produkowane na Dalekim Wschodzie „podróbki” materiałów oryginalnych. Producenci materiałów oryginalnych traktują je jako nielegalne i podejmują kroki prawne mające przeciwdziałać temu.

W załączeniu materiał informacyjny firmy CANON.

Podsumowanie

Wszystkie przedstawione informacje mają na celu przybliżenie Zamawiającym specyfikację branży równoważnych materiałów eksploatacyjnych do urządzeń drukujących w Polsce i na świecie i aby te informacje służyły opracowaniu specyfikacji postępowań publicznych w wymiarze technicznym, ekonomicznym i ekologicznym, w sposób racjonalny.

Materiały równoważne/**refabrykowane** produkują np. firmy LEXMARK oraz AGFA PHOTO, a materiały równoważne/kompatybilne do drukarek różnych marek produkuje firma XEROX.

Z poważaniem

P.S.

Materiał został opracowany przez firmę _____ działającą już 25 lat w branży materiałów eksploatacyjnych do drukarek

Wrocław, 2 stycznia 2018 r.

VADEMECUM RODZAJE TONERÓW

Temat : .Postępowania publiczne na materiały eksploatacyjne do urządzeń drukujących.

Aby uporządkować opisy przedmiotu zamówienia, w branży materiałów eksploatacyjnych, do urządzeń drukujących, przekazujemy istotne i wiążące informacje na przedmiotowy temat.

Na rynku w Polsce oraz na świecie występują tylko 3 rodzaje tonerów:

1. **Tonery oryginalne** - produkowane przez wyspecjalizowane fabryki chemiczne dla producentów drukarek (fabrycznie nowe).
2. **Tonery równoważne lub tonery równoważne / refabrykowane / ekologiczne** - produkowane przez producentów niezależnych oraz przez producentów drukarek (fabrycznie nowe).

W procesie produkcji wykorzystuje się obudowy plastikowe oraz inne pełnowartościowe części z tonerów zużytych oraz wymienia się na fabrycznie nowe, wszystkie elementy i części biorące czynny udział w procesie drukowania (tonery, wałki, listwy, bębny, chipy). Dyrektywa Unii Europejskiej w sprawie gospodarowania odpadami, zaleca jako priorytet i pierwszy krok **odzysk i ponowne wykorzystanie** odpadów. Temu właśnie służy **refabrykacja** tonerów. W bardzo wielu przypadkach kartridże tonerowe to po prostu plastikowe pojemniki, zasypane tonerem i zaopatrzone w chipy. Nie posiadają żadnych elementów i części mechanicznych.

Przykładem producentów, którzy wytwarzają tonery równoważne/**refabrykowane**, jest firma LEXMARK, CANON czy też AGFA PHOTO, a tonerów równoważnych/ /kompatybilnych jest np. firma XEROX, oraz inne (w załączeniu materiały informacyjne).

Polityka powyższych firm stanowi argument do kwestionowania powszechnych i uporczywych zapisów w SIWZ, o niedopuszczaniu w ofertach takich tonerów, do których wytworzenia, w procesie produkcji wykorzystuje się pełnowartościowe części z odzysku, w ramach programów ochrony środowiska i wymaga się wyłącznie materiałów oryginalnych OEM.

Tonery równoważne / **refabrykowane** charakteryzują się jakością porównywalną z tonerami oryginalnymi. Wydajność ich jest zgodna z wydajnością określaną przez producentów OEM zgodnie z normami ISO IEC 19752, 19798 , 24711, 24712. Wydajność tonerów kontrolowana jest bezpośrednio przez działy technologiczne producentów, potwierdzone Deklaracjami Zgodności Producenta, bo to producent odpowiada za parametry własnych produktów.

3. **Tonery równoważne w 100% nowe**, jako kopie / klony tonerów oryginalnych, wytwarzane przez producentów niezależnych na Dalekim Wschodzie.

Do produkcji wykorzystuje się wyłącznie elementy i części fabrycznie nowe, włącznie z częściami plastikowymi. Parametry wydajnościowe potwierdzane są deklaracjami zgodności z ISO i ISO/IEC, wystawianymi również przez producentów. Pod względem jakości wydruków nie gwarantują stabilnego poziomu porównywalnego z tonerami OEM.

Tonery te, jako kopie tonerów oryginalnych mogą nie spełniać wymogów prawa patentowego, przez co traktowane są jako nielegalne (materiał w załączeniu).

Ponadto zużyte tonery równoważne w **100% nowe, kopie/klony**, nie są wykorzystywane w zakresie odzysku ekologicznego części i obudów plastikowych, przez co stanowią bezpośrednie obciążenie dla jednostronnej podaży zanieczyszczenia środowiska, sprzecznej z ideą zrównoważonego rozwoju.

Producenci tonerów równoważnych, w 100% nowych, z Dalekiego Wschodu, nie wyrażają zgody na zwrot tonerów zużytych, do kraju pochodzenia; wszystkie tonery **równoważne w 100% nowe**, po zużyciu, pozostają na terytorium Polski, jako odpady, nie nadające się do ponownego wykorzystania w ramach refabrykacji.

4. **Tonery regenerowane** - formalnie nie ma takiego produktu. Pojęcie to odnosi się do usługi regeneracji, polegającej na ponownym napełnieniu zużytego pojemnika Klienta.

Zdarzają się postępowania przetargowe, na **usługę regeneracji**. W jej toku Zamawiający cyklicznie przekazuje wykonawcy kontraktu zużyte, puste, kartridże, do ponownego napełnienia. Tam gdzie to wymagalne, montowane są także nowe chipy.

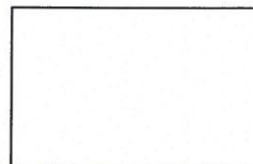
Nie ma więc uzasadnienia, powtarzanie przez Zamawiających, w powielanych wzdłuż i wszerz Polski specyfikacjach, że przedmiotem zamówienia „nie mogą być tonery regenerowane”.

Usługi regeneracji nie należy utożsamiać z żadnym produktem równoważnym (!)

5. Zbędne są również zapisy Zamawiających, o utracie gwarancji na urządzenia, w przypadku stosowania materiałów równoważnych, lub zobowiązania wykonawcy, do przejęcia gwarancji w przypadku jej utraty. Wyjaśnienia w powyższej sprawie można znaleźć w załączonych warunkach gwarancyjnych, wiodącej na rynku firmy Hewlett Packard, które stanowią, że Użytkownik ma prawo stosować w swoim urządzeniu zarówno materiały równoważne jak i oryginalne, bez ryzyka utraty gwarancji.

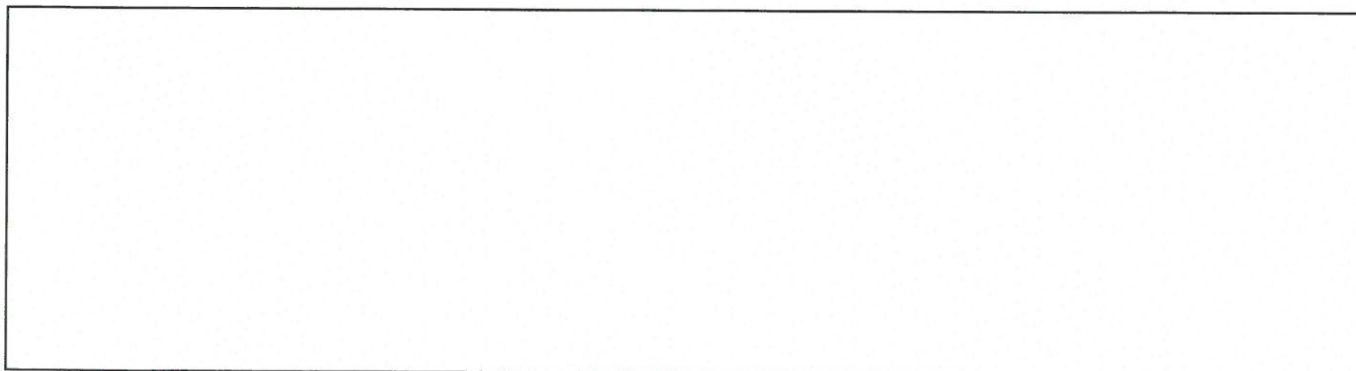
6. Egzystujące aktualnie powszechnie w SIWZ-ach przetargów, powyżej 30'000 Euro jak również w zapytaniach ofertowych do 30'000 Euro, opisy przedmiotów zamówienia, w szczególności odnoszące się do materiałów równoważnych są: rozwlekłe, nieprecyzyjne, odbiegające od obowiązującego, branżowego nazewnictwa funkcjonującego na rynku, a nade wszystko są to opisy megaasekuracyjne.

Z poważaniem



P.S.

Materiał został opracowany przez firmę Eurooffice Globalex, działającą już 25 lat w branży materiałów eksploatacyjnych do drukarek.



Wrocław, 18 czerwca 2018 r.

VADEMECUM

UDOWODNIENIE RÓWNOWAŻNOŚCI TONERÓW

Temat : postępowania publiczne na materiały eksploatacyjne do urządzeń drukujących

1. Co to jest produkt równoważny?

Jak sama nazwa wskazuje, jest to odpowiednik produktu pierwotnego/oryginalnego. Rzeczą oczywistą jest fakt, że produkt równoważny jest produkowany przez innych producentów, niezależnych od producenta materiałów oryginalnych.

Producent niezależny, nazywając swój produkt „równoważnym”, ma świadomość, że musi on spełniać parametry i wymogi produktu oryginalnego. Bierze za to odpowiedzialność. W innym przypadku nie miałby prawa, w obrocie handlowym, twierdzić że jego produkt jest równoważny do pierwotnego oryginału i otrzymałby zezwolenia, od organów kontrolnych, do produkcji. Jeżeli zatem produkuje legalnie, tzn. że otrzymał stosowne zezwolenie, a to znaczy że produkt może być nazywany równoważnym, gdyż musi spełniać parametry produktu oryginalnego.

Równoważność produktów, to nie tylko porównywalna wydajność w stronach wydruków, ale to również:

- jakość wydruków;
- kompatybilność z urządzeniem;
- zachowanie funkcjonalności;
- niezawodność i gwarancja.

2. Rozporządzenie Prezesa Rady Ministrów, z dnia 19 lutego 2013 r. w sprawie rodzajów dokumentów jakich może żądać Zamawiający od Wykonawcy oraz form ich składania, a także z przepisów PZP, stanowi, że Wykonawca, który zaoferuje materiały **równoważne** ma obowiązek wykazać, że zaoferowane dostawy spełniają wymagania określone przez Zamawiającego.

Zamawiający stworzyli w SIWZ katalog irracjonalnych wymagań, rzekomo gwarantujących jakość i funkcjonalność produktów równoważnych. Niestety, katalog powielany bezkrytycznie w sieci.

3. Katalog ten oddaje sens dewizy: im więcej papieru tym bezpieczniej.

Nieważne czy dokumenty mają rzeczywisty związek z gwarancją porównywalności materiałów równoważnych i oryginalnych. Nie ważne jaka jest idea i treść tych dokumentów w kontekście jakości. Od lat więc funkcjonują w SIWZ zapisy żądające dla materiałów równoważnych „ton papieru”, w postaci:

a) dla każdego produktu równoważnego z osobna (bywa ich kilkaset w jednym postępowaniu) przedstawienia raportów z procedury badania wydajności wg norm ISO/IEC 19752, ISO/IEC 19798, ISO/IEC 24711, ISO/IEC 24712.

b) dla każdego produktu równoważnego z osobna (bywa ich kilkaset w jednym postępowaniu) przedstawienia Kart Charakterystyki Bezpieczeństwa MSDS (Material Safty Data Sheet).

c) dla każdego produktu równoważnego z osobna (bywa ich kilkaset w jednym postępowaniu) przedstawienia Certyfikatu Bezpieczeństwa Energetycznego CE.

d) jakby było mało, to Zamawiający nie akceptuje raportów z badania wydajności wg norm ISO/IEC 19752, ISO/IEC 19798, ISO/IEC 24711, ISO/IEC 24712, które wykonują producenci materiałów równoważnych, ale żądają, aby te raporty były autoryzowane lub przeprowadzane przez:

- niezależny od producenta;
- uprawniony, posiadający stosowną akredytację;
- zewnętrzny przedmiot kontrolny (producentowi nie można wierzyć).

4. Normy ISO/IEC 19752, ISO/IEC 19798, ISO/IEC 24711, ISO/IEC 24712:

a) stworzone i stosowane przez producentów materiałów oryginalnych, do badania wydajności w ilości stron wydruków swoich produktów.

b) procedura testowania jednego produktu odbywa się w trzech drukarkach, po 3 tonery w każdej drukarce (razem 9 tonerów).

c) nie obowiązują obligatoryjnie i prawnie producentów materiałów równoważnych, którzy mogą stosować własne procedury, wg innych norm - np. w Niemczech normy DIN, w Wielkiej Brytanii normy BS, czy w USA STMC.

d) ograniczają się jedynie do sprawdzenia wydajności produktów w ilości stron wydruków i nie weryfikują jakości.

Wyciąg z normy ISO/IEC 19752:

„W przypadku wkładów zawierających toner, norma ISO/IEC 19752 ogranicza się do oszacowania wydajności wkładów z tonerem (t.j. wkładów z tonerem all-in-one oraz wkładów z tonerem bez bębna OPC światłoczułego), dla monochromatycznych drukarek elektrofotograficznych.”

Norma ISO/IEC 19752 służy zatem wyłącznie do pomiarów wydajności wkładów z tonerem; testy te nie dają podstaw do oceny jakości, niezawodności itp.

Wyciąg z normy ISO/IEC 19798:

„W przypadku wkładów zawierających toner, norma ISO/IEC 19798 ogranicza się do oszacowania wydajności wkładów z tonerem (t.j. wkładów z tonerem all-in-one oraz wkładów z tonerem bez bębna OPC światłoczułego), dla kolorowych drukarek elektrofotograficznych.”

5. Testy wydajnościowe i jakościowe produktów równoważnych, przeprowadzają ich producenci. Z tego tytułu to właśnie producenci wystawiają Deklaracje Zgodności dotyczące parametrów technicznych swoich produktów.

Szczegółowa dokumentacja z przeprowadzonych badań jest wewnętrzną dokumentacją technologiczną producentów. Deklaracje Zgodności Producenta stanowią wiarygodny, finalny dokument technologiczny i powinny być respektowane przez Zamawiających, bez wymagania „zbędnej technicznej biurokracji” w postaci indywidualnych raportów z poszczególnych faz badania produktu równoważnego.

6. Karty Charakterystyki Bezpieczeństwa (MSDS):

a) wymaganie ich przez Zamawiającego nie ma żadnego związku z weryfikacją jakości produktu równoważnego, czy też produktu oryginalnego. Wynika to z faktu, że prawdopodobnie Zamawiający nie posiada dostatecznej wiedzy o ich treści.

Karty Charakterystyki Bezpieczeństwa (MSDS) zawierają informacje o fizyczno-chemicznym rodzaju komponentów zastosowanych do produkcji tonera oraz spełnienie przez produkt warunków bezpieczeństwa wybuchowego, palnego oraz kontaktu z otoczeniem.

Niezgodność warunków MSDS z wymaganiami skutkuje tym, że producent na rynku lokalnym nie otrzymałby pozwolenia na produkcję.

b) Pamiętać należy, że producenci materiałów równoważnych w swoich krajach, to legalne, zarejestrowane i kontrolowane firmy, niczym nie różniące się od podobnych producentów materiałów oryginalnych.

7. Certyfikaty Bezpieczeństwa Energetycznego CE.

Materiały eksploatacyjne do drukarek, bez względu na pochodzenie, to nie urządzenia elektryczne czy energetyczne. Drukarki takimi urządzeniami są.

8. Raporty z testów wydajności wg norm ISO/IEC 19752, ISO/IEC 19798, ISO/IEC 24711, ISO/IEC 24712 wydawane dla każdego produktu równoważnego z osobna przez niezależny od producenta, podmiot kontrolny:

a) to absurd; deprecjonuje całkowicie bezpodstawnie wiarygodność producenta i jego Deklaracji Zgodności Producenta,

b) to producent odpowiada za publikowane dane o parametrach swojego produktu w formie Deklaracji Zgodności Producenta,

c) raporty z testów wydajności materiałów oryginalnych nie są wykonywane i wydawane przez niezależny od producenta, zewnętrzny podmiot kontrolny, lecz przez samych producentów.

9. Do innych, często spotykanych dyskusyjnych zapisów SIWZ, dotyczących opisu przedmiotu zamówienia, w przypadkach materiałów równoważnych należy również zaliczyć:

a) dopuszczanie wyłącznie materiałów tzw. 100% nowych, pochodzących z Dalekiego Wschodu, bez wiedzy o tym, że są to podrobione materiały oryginalne, tzw. klony, które nie są akceptowane przez producentów drukarek (patrz załącznik: „Canon - klony”).

b) nie dopuszczanie materiałów **refabrykowanych**, fabrycznie nowych, **ekologicznych**, z wykorzystaniem do produkcji pełnowartościowych elementów plastikowych obudów z odzysku, na wzór np. firmy LEXMARK, która jest liderem światowym w dziedzinie tonerów **refabrykowanych** (reconditioned), lub AGFA PHOTO i inne, które autoryzują tonery równoważne/zamienniki/kompatybilne do różnych marek drukarek, np. HP, BROTHER, SAMSUNG, OKI, MINOLTA oraz inne (patrz załączniki). Materiały równoważne do różnych drukarek różnych marek produkuje również firma XEROX.

Reasumując, dotychczasowy, dyskusyjny, schemat opracowywania SIWZ, zaproponowany Zamawiającym wiele lat wcześniej i nagminnie powielany w sieci, metodą „kopiuj - wklej” do dzisiaj, powinien być zmodyfikowany w duchu wyzwań współczesnych czasów i zawierać następujące podstawowe zapisy dotyczące przedmiotów zamówienia, zgodne z zasadami obowiązującymi w branży materiałów eksploatacyjnych. Oto proponowany schemat:

A. Postępowanie dotyczy materiałów do urządzeń drukujących.

B. Wykonawca może zaoferować materiały oryginalne producenta lub materiały równoważne.

C. Materiały równoważne muszą parametrycznie być porównywalne pod każdym względem z materiałami oryginalnymi, a w szczególności:

a) jakości wydruków,

b) wydajności wydruków w ilości stron, podanej przez producentów materiałów oryginalnych, którzy publikują swoje dane w oparciu o normy ISO/IEC 19752, ISO/IEC 19798, ISO/IEC 24711, ISO/IEC 24712:

c) kompatybilności z urządzeniami drukującymi,

d) funkcjonalności,

-
- e) rejestrowania bieżącego zużycia za pośrednictwem elektronicznych chipów,
 - f) gwarancji żywotności/trwałości,
 - g) bezpiecznej współpracy z urządzeniami bez negatywnego wpływu na ich stan techniczny.

D. Na potwierdzenie wszystkich wymienionych warunków, Wykonawca oferujący materiały równoważne złoży Oświadczenie Gwarancyjne, a w przypadku pkt. b) dołączy Deklarację Zgodności Producenta.

E. Wykonawca oferujący materiały równoważne przedstawi co najmniej 5 zaświadczenia referencyjne z okresu nie wcześniejszego niż 3 lata, przed ogłoszeniem danego postępowania.

F. Zamawiający może ustalić następujące kryteria oceny ofert (propozycja):

- 50% - cena,
- 20% - materiały równoważne, ekologiczne, (refabrykowane/remanufactured)
- 20% - materiały oryginalne, producentów urządzeń,
- 5% - okres gwarancji,
- 5% - inne wymagania Zamawiającego

W ten sposób opracowane SIWZ na materiały eksploatacyjne do urządzeń drukujących staną się:

- a) zwarte, czytelne i przejrzyste,
- b) mniej sformalizowane pod względem biurokratycznym,
- c) promujące rozwiązania **proekologiczne**
- d) ukierunkowane na oszczędności w wydatkach publicznych,
- e) zapewniające przestrzeganie uniwersalnych zasad uczciwej konkurencji.

Z poważaniem

P.S.

Materiał został opracowany przez firmę _____, działającą od 25 lat w branży materiałów eksploatacyjnych.



PREZYDENT MIASTA ZIELONA GÓRA

ul. Podgórna 22
65- 424 Zielona Góra

NIP: 929 000 53 92
REGON: 000654233

Zielona Góra, 12 kwietnia 2018 r.

DO-OU.I.7321.1.2018
RISS 4024794

REFERENCJE

Potwierdzam, że firma [redacted]

[redacted], współpracowała z Urzędem Miasta Zielona Góra w latach 2015, 2016 i 2017.

W okresie trwania współpracy, firma realizowała zamówienia Urzędu na dostawę **równoważnych materiałów eksploatacyjnych** do drukarek komputerowych, kserokopiarek i faksów. Dostarczono nam towar o łącznej wartości **375.151²²/₁₀₀** złotych brutto (słownie: *trzysta siedemdziesiąt pięć tysięcy sto pięćdziesiąt jeden złotych²²/₁₀₀*). W przeważającej większości były to materiały równoważne.

W trakcie użytkowania sprzętu, w którym stosowano zaoferowany produkt, funkcjonowanie oraz żywotność urządzeń drukujących nie odbiegało od normy.

Firma [redacted] w pełni wywiązywała się z obowiązków wynikających z umowy oraz zawsze służyła sprawną pomocą techniczną, gdy zachodziła taka konieczność.

kierownik
BIURA OBSŁUGI URZĘDU

Murzeła Kosińska-Adamczyk

T. Mierzwik
10-04-2018

Departament Organizacyjny - Biuro Obsługi Urzędu
ul. Bohaterów Westerplatte 23 65-078 Zielona Góra
tel. (+48) 68 320 11 51, faks: (+48) 68 320 11 97

SEKRETARZ MIASTA

mgr Ewa Trzeńska

PREZYDENT MIASTA

mgr inż. Janusz Kubicki

www.zielona-gora.pl
e-mail: obsluga@um.zielona-gora.pl

Wrocław 24.03.2019

TUV Rheinland Polska sp. z o.o.
Ul. Komitetu Obrony Robotników 56
02-146 Warszawa

Dot.: Certyfikat TM

Szanowni Państwo,

W nawiązaniu do Waszego pisma z dnia 24.01.2019 oraz na podstawie naszego wieloletniego doświadczenia branżowego, a także znajomości rynku materiałów równoważnych do drukarek, uważamy za wielce prawdopodobne, że ani w siedzibie producenta w jak również w laboratorium TUV Rheinland Polska nie przeprowadzono rzeczywistych badań wydajności tonerów ,tuszy marki wg norm ISO/IEC 19752,19798, 24711,24712 w ilości 1111 modeli i 9999 sztuk tonerów / tuszy, w 3333 urządzeniach drukujących, co upoważniałoby do wystawienia certyfikatu, obejmującego taką ilość produktów.

Jest to przedsięwzięcie nierealne do zrealizowania w siedzibach obu firm.

Powodem naszych wątpliwości są znane nam przypadki, w których TUV Rheinland Polska uczestniczył wybiórczo w badaniu wydajności zaledwie kilku modeli tonerów produkowanych przez daną firmę, po czym wystawiał tej firmie certyfikat na wszystkie inne modele występujące na rynku, w ilości setek lub tysięcy modeli , mimo że nie przeprowadzał badań ich wydajności w rzeczywistości.

W efekcie, w przetargach publicznych na żądanie Zamawiających do przedstawienia indywidualnych raportów z testów wydajności wg norm ISO/IEC 19752,19798, 24711,24712, przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy i producenta uprawniony podmiot kontrolny, wykonawcy prezentowali certyfikaty TUV Rheinland Polska , których Zamawiający nie byli w stanie zweryfikować, a to w konsekwencji skutkowało stosowaniem nieuczciwych praktyk rynkowych.

Uważamy, że tak renomowana firma jak TUV Rheinland Polska powinna być świadoma takiego stanu rzeczy i nie pozwalać sobie na pośrednie, mimowolne i niejmy nadzieję nieświadome uczestniczenie w tego typu procederach, nagminnych w przetargach publicznych na materiały eksploatacyjne do urządzeń drukujących, w których Zamawiający wymagają indywidualnych raportów z testów wydajności tonerów / tuszy. Nota bene , jest to wymogiem irracjonalnym ze strony Zamawiających, generującym nie tylko zbędną biurokrację, ale przede wszystkim prowadzącym do nadużyć przy biernej postawie Zamawiających.

