Załącznik nr 1

SPECYFIKACJA ŚWIADCZENIA USŁUG
SERWISU I REGENERACJI PALET DREWNIANYCH WRAZ Z OBSŁUGĄ TRANSPORTOWĄ I LOGISTYCZNĄ

1. Przedmiot zamówienia

- Przedmiotem zamówienia jest kompleksowa obsługa palet drewnianych należących do ANWIL S.A., obejmująca w szczególności: odbiór palet z miejsc wskazanych przez ANWIL S.A., załadunek i transport, segregację i klasyfikację, serwis, naprawę i regenerację, wykonanie obróbki HT/IPPC, jeżeli jest wymagana, magazynowanie, przygotowanie palet do ponownego użycia, dostawę do ANWIL S.A., rozładunek, raportowanie, obsługę reklamacji oraz odkup palet zakwalifikowanych jako nienadające się do naprawy.
- Szacowany roczny wolumen wynosi około 10 000 szt. palet. Wolumen ten ma charakter wyłącznie orientacyjny i nie stanowi zobowiązania ANWIL S.A. do zlecenia określonej liczby palet ani usług o minimalnej wartości.
- ANWIL S.A. może korzystać z usług jednego lub kilku Wykonawców, na zasadach określonych w zapytaniu ofertowym i umowie. Wykonawcy nie przysługuje gwarancja określonego udziału w wolumenie ani minimalnej wartości zleceń.
- ANWIL S.A. zakłada zawarcie umowy lub umów na czas nieokreślony, z jednomiesięcznym okresem wypowiedzenia.
- Wszystkie ceny jednostkowe przedstawione w Formularzu cenowym (Załącznik nr 3) pozostają niezmienne przez 12 miesięcy od dnia zawarcia umowy.

2. Typy palet objętych usługą

- palety drewniane 1200 × 1000 IPPC MAWAK, dalej „palety MAWAK”;
- palety drewniane 1200 × 1000 DO NAWOZÓW, dalej „palety DO NAWOZÓW”.

Palety są paletami niestandardowymi, wykonywanymi zgodnie z wymaganiami ANWIL S.A.

Naprawa i regeneracja muszą zapewniać zachowanie wymiarów, konstrukcji, właściwości użytkowych i parametrów określonych w Załączniku nr 2 – Specyfikacja techniczna palet.

3. Zakres obowiązków Wykonawcy

- odbiór palet z miejsc wskazanych przez ANWIL S.A.;
- zapewnienie załadunku i transportu palet;
- zabezpieczenie palet podczas transportu;
- potwierdzenie liczby odebranych palet;
- zapewnienie identyfikowalności każdej odebranej partii;
- segregacja i klasyfikacja palet;
- wykonanie wymaganej dokumentacji zdjęciowej;
- naprawa i regeneracja palet;
- wykonanie HT/IPPC, jeżeli jest wymagane;
- kontrola jakości wykonanych prac;

- magazynowanie palet;
- przygotowanie palet do ponownego użycia;
- dostawa palet do ANWIL S.A.;
- rozładunek zgodnie z wymaganiami niniejszej Specyfikacji;
- prowadzenie wymaganej dokumentacji i raportowania;
- obsługa reklamacji;
- odkup palet zakwalifikowanych do tej kategorii i zaakceptowanych przez ANWIL S.A.

4. Klasyfikacja palet

Każda odebrana paleta podlega klasyfikacji do jednej z następujących kategorii:

Klasa	Kryterium
A	Paleta pełnowartościowa, czysta, bez uszkodzeń i niewymagająca naprawy, gotowa do ponownego użycia.
B	Paleta wymagająca naprawy lub wymiany dokładnie 1 elementu konstrukcyjnego.
C	Paleta wymagająca naprawy lub wymiany 2–3 elementów konstrukcyjnych.
ODKUP	Paleta proponowana do Odkupu: nienadająca się do dalszej naprawy lub wymagająca naprawy albo wymiany więcej niż 3 elementów konstrukcyjnych. Status „ODKUP” uzyskuje dopiero po akceptacji ANWIL S.A.

4.1. Element konstrukcyjny

Za jeden element konstrukcyjny uważa się pojedynczy element palety, w szczególności:

- deskę górną;
- deskę dolną;
- klocek;
- element wzmacniający.

Prostowanie, docinanie, szlifowanie, usuwanie uszkodzenia mechanicznego lub inne czynności naprawcze dotyczące danego elementu traktowane są jako naprawa tego elementu.

4.2. Wymagania jakościowe

Do ponownego użycia mogą zostać zakwalifikowane wyłącznie palety:

- czyste;
- suche;
- niezagrzybione;
- niezapleśniałe;
- bez nadmiernych przebarwień lub poczernień wpływających na możliwość użytkowania;
- bez wystających lub niedobitych gwoździ;
- bez pęknięć i uszkodzeń wpływających na bezpieczeństwo użytkowania;
- spełniające wymagania techniczne określone w Załączniku nr 2.

5. Odbiór palet i dokumentacja ilościowa

- Palety odebrane w ramach jednej trasy stanowią jedną partię, niezależnie od liczby miejsc odbioru. Wykonawca nadaje partii unikalny identyfikator i zapewnia możliwość ustalenia liczby oraz typu palet odebranych z każdego miejsca. Identyfikator partii jest zachowywany w dokumentacji przez okres wymagany dla raportowania, reklamacji i gwarancji.
- Odbiór potwierdza dokument WZ, PZ lub protokół zaakceptowany przez strony, zwany dalej „Dokumentem Odbioru", zawierający co najmniej identyfikator partii, datę i miejsce każdego odbioru, numer dokumentu transportowego oraz typ i liczbę palet odebranych z każdego miejsca. Dniem potwierdzonego odbioru partii jest dzień odbioru palet z ostatniego miejsca objętego trasą.
- ANWIL S.A. wskazuje w zleceniu miejsca odbioru oraz planowaną liczbę i typ palet. Wykonawca podczas załadunku w każdym miejscu odbioru ustala faktyczną liczbę i typ odebranych palet oraz wpisuje te dane do Dokumentu Odbioru. Różnice względem danych wskazanych w zleceniu wymagają odnotowania w Dokumencie Odbioru. Dane potwierdzone w Dokumencie Odbioru stanowią podstawę ewidencji i rozliczenia partii.
- Wykonawca odpowiada za palety od chwili rozpoczęcia załadunku do ich ponownej dostawy do ANWIL S.A. albo przejścia własności w ramach Odkupu. Potwierdzony przez strony niedobór uzupełnia paletą tego samego typu, zgodną z wymaganiami technicznymi, w terminie 10 dni roboczych od dnia jego potwierdzenia, chyba że strony uzgodnią w formie dokumentowej inny sposób lub termin rozliczenia.

6. Klasyfikacja i dokumentacja zdjęciowa

- Przed rozpoczęciem naprawy Wykonawca klasyfikuje wszystkie palety w partii zgodnie z pkt 4 i sporządza zestawienie zawierające co najmniej: identyfikator partii, typ i liczbę palet w klasach A, B i C oraz proponowanych do Odkupu, zakres napraw i liczbę palet wymagających HT/IPPC. Łączna liczba sklasyfikowanych palet musi odpowiadać danym z Dokumentu Odbioru, z uwzględnieniem korekt dokonanych zgodnie z pkt 5.
- Dokumentacja zdjęciowa obejmuje zdjęcie całej partii z widocznym identyfikatorem, zdjęcia reprezentatywne dla klas B i C oraz co najmniej dwa zdjęcia każdej palety proponowanej do Odkupu, umożliwiające ocenę jej stanu i identyfikację partii.
- Wykonawca przekazuje ANWIL S.A. zestawienie i dokumentację zdjęciową w formie dokumentowej, w terminie 3 dni roboczych od potwierdzonego odbioru partii. W terminie 2 dni roboczych od otrzymania kompletnych dokumentów ANWIL S.A. informuje Wykonawcę o zamiarze przeprowadzenia kontroli albo o rezygnacji z kontroli oraz przekazuje decyzję dotyczącą palet proponowanych do Odkupu.
- Wykonawca może rozpocząć naprawę po otrzymaniu informacji o rezygnacji z kontroli, po zakończeniu zgłoszonej kontroli albo po bezskutecznym upływie 2 dni roboczych od przekazania kompletnych dokumentów. Palety proponowane do Odkupu pozostają nienaprawione do czasu decyzji ANWIL S.A.

7. Kontrola klasyfikacji przez ANWIL S.A.

- ANWIL S.A. ma prawo do kontroli prawidłowości klasyfikacji palet przed rozpoczęciem naprawy, po zgłoszeniu zamiaru kontroli w terminie określonym w pkt 6.
- Kontroli może podlegać próbka obejmująca co najmniej 10% partii, nie mniej niż 20 sztuk; jeżeli partia liczy mniej niż 20 sztuk, kontroli może podlegać cała partia.
- Rozbieżność klasyfikacji oznacza paletę zakwalifikowaną przez ANWIL S.A. do innej klasy niż przez Wykonawcę. Dopuszcza się maksymalnie 1 rozbieżność przy kontroli od 20 do 39 palet, 2 rozbieżności przy kontroli od 40 do 59 palet oraz 1 dodatkową rozbieżność na każde kolejne rozpoczęte 20 palet.
- W przypadku przekroczenia dopuszczalnego poziomu rozbieżności ANWIL S.A. może zobowiązać Wykonawcę do ponownej klasyfikacji całej partii na koszt Wykonawcy.

- ANWIL S.A. ma prawo do reklasyfikacji palety, zmiany liczby palet przypisanych do poszczególnych klas i odpowiedniej korekty rozliczenia.
- W przypadku rozbieżności podstawę weryfikacji stanowią kolejno: dokumentacja zdjęciowa, oględziny palet, wspólna kontrola stron, a w przypadku braku uzgodnienia – ekspertyza podmiotu uzgodnionego przez strony.

Paleta klasy A nie jest naprawiana. Cena obsługi klasy A obejmuje jej klasyfikację, ewidencję, wymaganą dokumentację oraz standardowe przechowywanie. Odbiór i dostawa palet są rozliczane odrębnie.

8. Naprawa i regeneracja

- W ramach klasy B Wykonawca wykonuje wszystkie czynności niezbędne do naprawy lub wymiany jednego elementu konstrukcyjnego.
- W ramach klasy C Wykonawca wykonuje wszystkie czynności niezbędne do naprawy lub wymiany dwóch albo trzech elementów konstrukcyjnych.
- Rozliczenie klas B i C odbywa się ryczałtowo za jedną paletę.
- Wykonawca nie może dodatkowo fakturować materiałów lub czynności mieszczących się w zakresie odpowiednio klasy B albo C.
- Materiały stosowane do naprawy muszą spełniać wymagania techniczne określone dla danego typu palety.
- ANWIL S.A. może kontrolować jakość napraw, użyte materiały i ich pochodzenie oraz żądać dokumentów potwierdzających zgodność palet ze Specyfikacją i wymaganiami technicznymi.
- Po wykonaniu naprawy Wykonawca nanosi uzgodnione z ANWIL S.A. oznaczenie serwisowe umożliwiające identyfikację Wykonawcy.
- Oznaczenie serwisowe należy umieścić oddzielnie od oznaczenia IPPC, w sposób, który nie zasłania go, nie uszkadza i nie może zostać z nim pomylony.

9. Odkup palet

- Palety nienadające się do naprawy lub wymagające naprawy albo wymiany więcej niż trzech elementów konstrukcyjnych mogą zostać zaproponowane do Odkupu. Status „ODKUP” uzyskują wyłącznie po akceptacji ANWIL S.A.
- Wykaz palet proponowanych do Odkupu oraz decyzja ANWIL S.A. są przekazywane na zasadach i w terminach określonych w pkt 6.
- Do dnia przejścia własności Wykonawca nie może palet zniszczyć, przetworzyć, sprzedać, wykorzystać jako materiału ani w inny sposób nimi rozporządzić.
- Akceptacja Odkupu nie powoduje sama w sobie przejścia własności. Własność zaakceptowanych palet przechodzi na Wykonawcę z dniem wskazanym w umowie lub, jeżeli umowa nie określa tego dnia, z dniem wystawienia przez ANWIL S.A. faktury dokumentującej Odkup.
- Cena Odkupu jest dodatnią ceną netto należną ANWIL S.A. za jedną paletę ze statusem „ODKUP” i jest podawana odrębnie dla palet MAWAK oraz palet DO NAWOZÓW w Formularzu cenowym – Załączniku nr 3.
- Odkup jest rozliczany odrębnie na podstawie faktury wystawionej przez ANWIL S.A. na Wykonawcę. Wartość Odkupu nie pomniejsza wynagrodzenia Wykonawcy za wykonane usługi i nie podlega potrąceniu z tego wynagrodzenia.

10. Obróbka HT/IPPC

- Wykonawca wykonuje obróbkę HT/IPPC palet MAWAK w przypadkach wymaganych zakresem naprawy. Palety DO NAWOZÓW nie wymagają obróbki HT/IPPC.
- Po wymianie elementu konstrukcyjnego paleta MAWAK podlega ponownej obróbce HT i oznakowaniu zgodnie z IPPC. Oferent potwierdza w oświadczeniu składanym wraz z ofertą, stanowiącym Załącznik nr 4,

że drewno stosowane do napraw palet będzie spełniało wymagania dotyczące obróbki cieplnej. Oświadczenie obowiązuje przez cały okres realizacji umowy.

- Obróbkę HT i oznakowanie wykonuje wyłącznie Wykonawca posiadający stosowne uprawnienia, potwierdzone dokumentem złożonym wraz z ofertą. Powierzenie tych czynności innemu podmiotowi jest niedopuszczalne.
- Dla każdej partii poddanej obróbce Wykonawca prowadzi dokumentację zawierającą co najmniej: identyfikator partii, typ i liczbę palet oraz datę i rodzaj wykonanego zabiegu.
- Cena HT/IPPC jest podawana w Formularzu cenowym jako odrębna pozycja za jedną paletę MAWAK poddaną wymaganej obróbce i nie jest zawarta w ryczałtowej cenie obsługi palety w klasie B lub C.

11. Transport

- Wykonawca realizuje transport palet na podstawie zleceń ANWIL S.A.
- Palety są odbierane z lokalizacji wskazanych przez ANWIL S.A. na terenie Polski. Do przygotowania oferty należy przyjąć przykładowe lokalizacje oznaczone kodami pocztowymi: 87-800, 88-210, 87-732, 38-200, 14-400, 62-004, 64-920, 50-001, 84-110, 33-100, 05-250, 43-150, 87-100. Lista ma charakter poglądowy i może ulec zmianie w okresie obowiązywania umowy.
- Standardowa minimalna wielkość jednego odbioru wynosi 500 palet; dopuszcza się łączenie palet z kilku miejsc odbioru. Odbiór mniejszej partii jest możliwy wyłącznie po uprzednim uzgodnieniu przez strony w formie dokumentowej warunków i terminu realizacji.

Trasa rozliczeniowa rozpoczyna się w pierwszym miejscu odbioru wskazanym w zleceniu, obejmuje kolejne miejsca odbioru, jeżeli występują, i kończy się w zakładzie serwisowym Wykonawcy. Dojazd do pierwszego miejsca odbioru nie jest rozliczany odrębnie. Przed odbiorem strony uzgadniają trasę oraz jej długość.

11.1. Odbiór do 50 km

Jeżeli uzgodniona trasa rozliczeniowa nie przekracza 50 km, odbiór palet rozliczany jest według stawki PLN netto za kurs.

11.2. Odbiór powyżej 50 km

Jeżeli uzgodniona trasa rozliczeniowa przekracza 50 km, rozliczeniu według stawki PLN netto za kilometr podlega cała długość trasy rozliczeniowej, od pierwszego miejsca odbioru wskazanego w zleceniu, przez kolejne miejsca odbioru, jeżeli występują, do zakładu serwisowego Wykonawcy. Rozliczenie obejmuje wszystkie kilometry tej trasy, a nie wyłącznie kilometry powyżej 50 km. Dojazd Wykonawcy do pierwszego miejsca odbioru nie podlega odrębnemu rozliczeniu. Trasa i jej długość wymagają uzgodnienia z ANWIL S.A. przed odbiorem palet.

11.3. Dostawa do ANWIL S.A.

Dostawa palet po wykonaniu usługi jest rozliczana według jednej stawki PLN netto za kurs, niezależnie od typu palety. Stawka obejmuje transport i rozładunek wykonywany przez Wykonawcę zgodnie z pkt 14; nie obejmuje rozładunku wykonywanego przez ANWIL S.A.

12. Magazynowanie

- Standardowe przechowywanie palet od odbioru do dostawy jest objęte ceną obsługi odpowiedniej klasy palety (A, B lub C). Nie nalicza się za nie odrębnej opłaty dziennej. Wyjątek stanowi dodatkowe magazynowanie na żądanie ANWIL S.A., określone poniżej.
- Dodatkowe magazynowanie jest rozliczane tylko wtedy, gdy Wykonawca zgłosił gotowość partii do dostawy, a ANWIL S.A. zażąda przesunięcia uzgodnionego terminu dostawy.
- Dodatkowe magazynowanie rozliczane jest według stawki PLN netto/szt./dzień.

- Opłatę nalicza się od dnia następującego po pierwotnie uzgodnionym terminie dostawy, wyłącznie za dni przechowywania wynikające z przesunięcia na żądanie ANWIL S.A.
- Dzień wysyłki palet do ANWIL S.A. nie podlega naliczeniu.

13. Termin realizacji

- Pełny cykl realizacji usługi, liczony od dnia zgłoszenia odbioru palet do dnia ich ponownej dostawy do ANWIL S.A., nie może przekroczyć 21 dni kalendarzowych, chyba że dla danego zlecenia strony uzgodnią w formie dokumentowej inny termin.
- Termin klasyfikacji i przekazania dokumentacji jest liczony od dnia potwierdzonego odbioru partii, zgodnie z pkt 5 i 6.
- Do terminu 21 dni nie wlicza się okresu opóźnienia wynikającego z przekazania przez ANWIL S.A. decyzji dotyczącej kontroli klasyfikacji lub Odkupu po terminie określonym w pkt 6 ani okresu dodatkowego magazynowania na żądanie ANWIL S.A. określonego w pkt 12.
- Wykonawca niezwłocznie informuje ANWIL S.A. w formie dokumentowej o okolicznościach mogących wpłynąć na termin realizacji.

14. Dostawa i rozładunek

- Palety podczas transportu powinny być ułożone jedna na drugiej.
- Nie dopuszcza się układania palet „w gniazdo”.
- Dostawa następuje w terminie uzgodnionym z ANWIL S.A.

Pakownia PCW – palety MAWAK

Rozładunek wykonuje kierowca Wykonawcy na rampę przy użyciu ręcznego wózka paletowego zapewnionego przez Wykonawcę. Koszt tej czynności jest ujęty w cenie kursu dostawy.

Pakownia Nawozów LN-1 i L-2 – palety DO NAWOZÓW

Rozładunek wykonuje pracownik wydziału ANWIL S.A. przy użyciu wózka widłowego; Wykonawca nie wycenia tej czynności w stawce dostawy.

15. Reklamacje i gwarancja

- Wykonawca udziela co najmniej 6-miesięcznej gwarancji na wykonane prace serwisowe i naprawcze. Okres gwarancji jest liczony od dnia dostawy palety do ANWIL S.A.
- Reklamacja może zostać zgłoszona Wykonawcy w formie dokumentowej, w szczególności pocztą elektroniczną, i powinna wskazywać co najmniej identyfikator partii, numer i datę dostawy, liczbę reklamowanych palet oraz opis stwierdzonej niezgodności.
- Wykonawca odbiera reklamowane palety na własny koszt w terminie 5 dni roboczych od dnia zgłoszenia reklamacji, chyba że ANWIL S.A. wskaże późniejszy termin odbioru.
- Wykonawca, na własny koszt, naprawia reklamowane palety albo wymienia je na palety tego samego typu, zgodne z wymaganiami niniejszej Specyfikacji i Załącznika nr 2, oraz dostarcza je do ANWIL S.A. w terminie 5 dni roboczych od dnia odbioru reklamowanych palet. Sposób usunięcia niezgodności wymaga uzgodnienia z ANWIL S.A.
- Dla palety naprawionej w ramach reklamacji okres gwarancji biegnie na nowo w zakresie wykonanej naprawy, a dla palety wymienionej biegnie na nowo w całości, od dnia jej ponownej dostawy do ANWIL S.A.
- Jeżeli w jednej dostawie zostanie stwierdzonych co najmniej 5 palet niezgodnych z wymaganiami jakościowymi lub technicznymi, w szczególności palet, których stan może spowodować uszkodzenie produktu albo reklamację produktu, ANWIL S.A. ma prawo odrzucić całą dostawę.

- W przypadku odrzucenia całej dostawy Wykonawca odbiera ją na własny koszt w terminie 5 dni roboczych od dnia zgłoszenia reklamacji oraz, według decyzji ANWIL S.A., usuwa stwierdzone niezgodności albo dostarcza partię zastępczą w terminie 5 dni roboczych od dnia odbioru odrzuconej dostawy.
- Za wadliwą dostawę uważa się dostawę odrzuconą przez ANWIL S.A. na podstawie niniejszego punktu albo dostawę, w odniesieniu do której Wykonawca uznał reklamację lub niezgodność została potwierdzona w wyniku wspólnej kontroli stron albo oceny podmiotu zewnętrznego.
- W przypadku wystąpienia trzech wadliwych dostaw w okresie kolejnych 12 miesięcy ANWIL S.A., niezależnie od uprawnień reklamacyjnych, może wezwać Wykonawcę do przedstawienia i wdrożenia planu działań naprawczych, przeprowadzić dodatkową kontrolę na koszt Wykonawcy, wstrzymać przyjmowanie kolejnych dostaw do czasu usunięcia nieprawidłowości, ograniczyć liczbę kierowanych zleceń, a także wypowiedzieć umowę lub rozwiązać ją ze skutkiem natychmiastowym z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy.
- ANWIL S.A. ma prawo zlecić ocenę zgodności palet podmiotowi zewnętrznemu. W przypadku potwierdzenia niezgodności koszt oceny ponosi Wykonawca; w przeciwnym przypadku koszt ponosi ANWIL S.A.

16. Raportowanie

Wykonawca przekazuje ANWIL S.A. miesięczny raport z realizacji usług w formie dokumentowej, w terminie do 10. dnia miesiąca następującego po miesiącu objętym raportem. Raport jest sporządzany według identyfikatora partii i typu palety oraz zawiera co najmniej:

- identyfikator partii i typ palety;
- liczbę palet odebranych oraz sklasyfikowanych do klas A, B i C;
- liczbę palet oczekujących na decyzję w sprawie Odkupu, ze statusem „ODKUP” oraz rozliczonych po przejściu własności na Wykonawcę;
- liczbę palet naprawionych, poddanych HT/IPPC i dostarczonych do ANWIL S.A.;
- liczbę palet pozostających w magazynie na koniec miesiąca oraz liczbę dni dodatkowego magazynowania, jeżeli podlega ono rozliczeniu;
- informacje o reklamacjach, niedoborach i korektach ilościowych, w tym o dacie potwierdzenia niedoboru, terminie i sposobie jego uzupełnienia oraz zamknięciu niedoboru w bilansie partii; paletę uzupełniającą wykazuje się jako korektę niedoboru, a nie jako nowy odbiór lub zwykłą dostawę;
- bilans każdej partii: liczba palet odebranych, z uwzględnieniem potwierdzonych korekt, musi odpowiadać sumie palet dostarczonych do ANWIL S.A., rozliczonych w ramach Odkupu, wykazanych jako niedobór oraz pozostających w magazynie;
- miesięczne podsumowanie według typu palety, obejmujące stan początkowy, odbiory, dostawy, Odkup, niedobory, korekty i stan końcowy; stan końcowy danego miesiąca stanowi stan początkowy miesiąca następnego.

Szczegółowe dane techniczne i dokumenty źródłowe dotyczące odbioru, klasyfikacji, napraw i obróbki HT/IPPC Wykonawca przechowuje zgodnie z pkt 5, 6 i 10 oraz udostępnia ANWIL S.A. na żądanie.

17. Zasady przedstawienia cen

Oferent zobowiązany jest do przedstawienia wszystkich cen jednostkowych netto wyłącznie w **Formularzu cenowym stanowiącym Załącznik nr 3**. Ceny należy podać dla każdej pozycji wskazanej w Formularzu cenowym, zgodnie z zakresem usługi, jednostką rozliczeniową oraz zasadami określonymi w niniejszej Specyfikacji.

Cena jednostkowa powinna obejmować wszystkie koszty niezbędne do prawidłowej realizacji danej pozycji, z wyjątkiem usług wskazanych w Formularzu cenowym jako odrębnie rozliczane. Oferent nie może doliczać dodatkowych opłat za czynności lub materiały mieszczące się w zakresie wycenionej pozycji.

Ceny dotyczące **Odkupu palet** należy podać jako dodatnie ceny jednostkowe netto należne ANWIL S.A., odrębnie dla palet MAWAK oraz palet DO NAWOZÓW. Odkup podlega odrębnemu rozliczeniu zgodnie z pkt 9.

Wszystkie ceny jednostkowe podane w Formularzu cenowym pozostają stałe i nie podlegają zmianie przez **12 miesięcy od dnia zawarcia umowy**.

W przypadku rozbieżności pomiędzy opisem pozycji w Formularzu cenowym a niniejszą Specyfikacją zastosowanie mają postanowienia Specyfikacji.

18. Zasady rozliczenia

- Rozliczenie następuje wyłącznie za usługi faktycznie wykonane, na podstawie faktycznie obsłużonej liczby palet, zaakceptowanej klasyfikacji oraz cen jednostkowych określonych w Formularzu cenowym.
- Podstawę rozliczenia stanowią dokumenty potwierdzające wykonanie usług oraz miesięczny raport, o którym mowa w pkt 16.
- ANWIL S.A. w terminie 5 dni roboczych od dnia otrzymania kompletnego raportu akceptuje raport albo przekazuje Wykonawcy uwagi w formie dokumentowej. Brak uwag w tym terminie oznacza akceptację raportu.
- Wykonawca przekazuje poprawiony raport w terminie 3 dni roboczych od dnia otrzymania uwag. Termin 5 dni roboczych na jego weryfikację biegnie ponownie od dnia otrzymania kompletnego poprawionego raportu.
- W przypadku reklasyfikacji palet przez ANWIL S.A. rozliczenie podlega odpowiedniej korekcie.
- Wartość palet ze statusem „ODKUP” stanowi odrębną należność ANWIL S.A. od Wykonawcy, dokumentowaną fakturą wystawioną przez ANWIL S.A. Palety ujmuje się jako rozliczone w bilansie partii dopiero z dniem przejścia ich własności na Wykonawcę, zgodnie z pkt 9. Rozliczenie Odkupu nie pomniejsza wynagrodzenia Wykonawcy za wykonane usługi i nie następuje przez potrącenie.
- Wykonawca wystawia odrębne faktury: jedną za serwis i regenerację palet oraz drugą za transport, dodatkowe magazynowanie i dostawę palet do ANWIL S.A.