

PREKWALIFIKACJA PRZEDMIOTU MATERIALNEGO

Osprzęt kablowy średniego napięcia

ODPOWIEDZI NA PYTANIA OTRZYMANE OD PRODUCENTÓW

PYTANIE 1)

Nawiązując do odpowiedzi na pytanie 3 z dnia 13.02.2023r. :

Podwykonawstwo (podzlecenie) wykonania badań, o którym Państwo wspominać jest oczywiście możliwe. Natomiast, aby badanie takie mogło być uznane za wykonane metodą akredytowaną, musi być zlecone jednostce badawczej posiadającej akredytację na daną normę/badanie lub laboratorium nieposiadającemu akredytacji, ale wykonującemu dane badanie pod nadzorem akredytowanej jednostki inspekcyjnej (akredytacja zgodnie z PN-EN ISO/IEC 17020).

Jeżeli sekwencja badań danej mufy/głowicy składa się z kilku testów możliwe jest wykonanie ich w różnych laboratoriach, ale aby uznać dany test za wykonany metodą akredytowaną muszą być spełnione powyższe warunki. W przeciwnym wypadku dane „elementy” sekwencji badań są wykonane poza zakresem akredytacji.

Zgodnie z naszą wiedzą, raport z badań może zostać opatrzony symbolem akredytacji, jeżeli przynajmniej jedno z opisanych w raporcie badań zostało wykonane w ramach zakresu akredytacji danej jednostki badawczej. Jednakże badania wykonane poza zakresem akredytacji powinny mieć w raporcie stosowną adnotację.

W przypadku gdy chcemy ubiegać się o Certyfikat Zgodności wystawiony przez jednostkę akredytowaną w zakresie certyfikacji wyrobów potwierdzający zgodność produktu z daną normą, wówczas do oceny wyrobu musimy przedstawić komplet badań wykonanych przez akredytowane laboratoria. Nie wystarczy, aby raport z badań miał znak akredytacji. Wszystkie poszczególne testy muszą być wykonane metodami akredytowanymi. Nie jest możliwe wystawienie Certyfikatu Zgodności, opatrzonego znakiem akredytacji, na normę spoza akredytacji jednostki certyfikującej lub na podstawie badań wykonanych poza zakresem akredytacji jednostek badawczych.

Prosimy o wyjaśnienie w jaki sposób będą Państwo weryfikować „zasoby i kompetencje” jednostek badawczych oraz certyfikujących, jeżeli nie na podstawie ich zakresów akredytacji.

Odpowiedź 1)

Organizacja w ramach prowadzonego procesu prekwalfikacji nie rozpatruje i nie analizuje metodologii postępowania Jednostek Badawczych czy Certyfikujących.

Organizacja między innymi z racji realizowanych zadań, prowadzonych weryfikacji i współpracy z różnymi jednostkami posiada informacje pozwalające na określenie kompetencji i zasobów Jednostek Badawczych oraz Certyfikujących.

Sposób weryfikacji, jeśli zaistnieje taka konieczność, będzie opierał się o te same, powtarzalne kryteria bez względu na rodzaj badanego/oceniałego wyrobu oraz jednostkę, która oceniała lub badała dany wyrób.

PYTANIE 2)

Nawiązując do odpowiedzi na pytanie 4. :

Kable olejowe nie są już powszechnie stosowane i dlatego szczegóły ich konstrukcji nie są wpisywane w standardy. Jednak większość inwestycji i modernizacji sieci elektroenergetycznej wymaga również stosowania muf przejściowych i to one są opisywane w wymaganiach standardów. Wszelkie kwestie związane z zapewnieniem prawidłowych połączeń włącznie z różnymi konstrukcjami żył roboczych powinny zapewnić mufy przejściowe. Dlatego stosuje się złączki śrubowe, aby instalujący nie musiał używać prasok do prasowania i przeformowywania żył w zakresie przekrojów mufy.

Na rynku występują mufy przejściowe, które są kompletowane z komponentów różnych producentów z zastosowaniem złączek śrubowych różnych producentów, które w swojej instrukcji nie przewidują przeformowywania żył, więc producent złączki nie potwierdza poszerzenia jej zakresu poprzez przeformowanie. Natomiast producent mufy z użyciem tej samej złączki zaleca wykonać przeformowanie, aby móc zastosować na największym przekroju żyły SM.

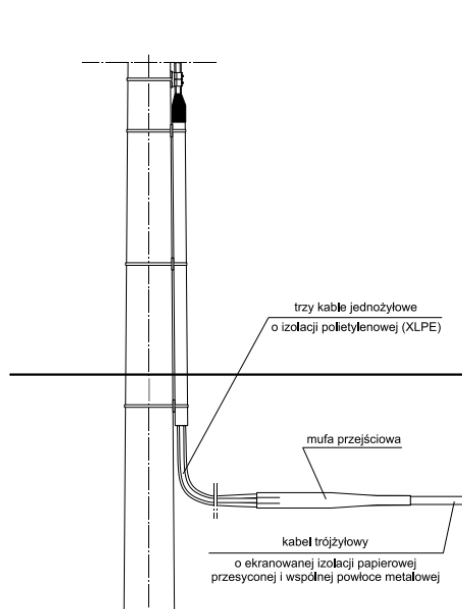
Przykładem jest złączka w zakresie mufy 95-240, gdzie może być zastosowana tylko w zakresie 95-185 dla przekroju SM.

Uważamy, że stosowanie złączek śrubowych miało ułatwić i przyspieszyć prace instalacyjne muf, jak i wyeliminowanie prasok, a tym bardziej z kamieniami do przeformowywania żył.

Odpowiedzialność za decyzję, której instrukcji użyć - ze złączki, czy z mufy, nie powinna spoczywać na barkach Montera, a w tej sytuacji niestety tak jest.

Odnosnie zapisów dotyczących kabli olejowych nawiązania w aktualnym standardzie Enea występują w następujących punktach:

- Pkt. 5.3.
- Tablica O-2,
- Tablica 5.6.
- Rys. 6.4.



Rys. 6.4 Przykład zastosowania mufy przejściowej

UWAGA: Stosować kompletne zestawy muf przejściowych zgodnie ze Standardem w sieci dystrybucyjnej ENEA Operator Sp. z o.o.

Odpowiedź 2)

Organizacja nie używa kabli średniego napięcia o żyłach SM, w związku z powyższym podany przykład nie ma zastosowania.

W zakresie wskazanych wymagań zdefiniowanych w:

- pkt 5.3. podaje zakres badań dla muf kablowych ze wskazanymi kablami,
- tablica O-2 podaje jak za pomocą poszczególnych części składowych mufy przejściowej odtwarzane są poszczególne elementy składowe i powłoki kabla,
- tablica 5.6. zawiera dane dotyczące doboru wymiarów płyty ochronnej nad mufą w gruncie wymagającym zagęszczenia mechanicznego
- Rys 6.4 przedstawia przykład zastosowania mufy przejściowej,

żadne z przytoczonych wymagań nie odnosi się do wymagań dla kabli o izolacji papierowo-olejowej.

PYTANIE 3)

W standardzie pojawił się zapis dotyczący badań wspólnych sensorów z głowicami. Wymaganie stawiane według HD 629.1 S2 tab. 10 jest w tej chwili jest rozbite na dwie różne tabele 16 i 17 normy HD 629.1 S3. W standardzie wymagacie spełnienia wymagań tab. 10 z HD 629.1 S2 lub tab. 16 z HD 629.1 S3. Natomiast tab. 17 została pominięta, a wielu producentów wykonuje badania wspólne według wymagań tej tabeli. Jeżeli porównamy sobie tabelę 16 i 17, to tab. 17 jest bardziej wymagająca. Prosimy o informację czy badania wspólne wykonane według tab. 17 również będą uznawane

Odpowiedź 3)

Badania wspólne głowic konektorowych z sensorami napięciowymi wykonane przez laboratorium akredytowane zgodnie z tablicą 17 normy HD 629.1. S3 będą uznawane.

PYTANIE 4)

Dotyczy pkt. 4.25 czy Oświadczenie Zgodności posiada wzór podany przez ENEA? Np. zgodny z normą PN-EN ISO/IEC 17050-1?

Odpowiedź 4)

Oświadczenie Zgodności Producenta, zgodne z p.4.25, wystawione na papierze firmowym, powinno zawierać miejsce i datę wystawienia, tytuł „Oświadczenie zgodności” oraz następującą treść:

[Nazwa producenta] oświadcza, że w przypadku dostaw [nazwa wyrobu] typu [oznaczenie wyrobu pozwalające na pełną i jednoznaczną identyfikację wyrobu], dostarczony Przedmiot Materialny:

- a) charakteryzuje się identycznymi właściwościami i parametrami technicznymi oraz użytkowymi jak produkt poddany badaniom,
- b) został wykonany zgodnie z procesem technologicznym, w którym został wytworzony produkt poddany badaniom,

c) został wykonany z materiałów identycznych jak Przedmiot Materialny poddany badaniom (ten sam rodzaj i typ materiału oraz właściwości fizyczno-chemiczne), a jego poddostawcy nie zmienili się i są to ci sami dostawcy, którzy dostarczyli materiały, z których został wytworzony produkt poddany badaniom, w laboratorium na podstawie, których został wystawiony Certyfikat przez akredytowaną jednostkę certyfikującą wyroby.

Wymaga się, aby oświadczenie zostało podpisane przez osobę (w celu identyfikacji osoby składającej podpis pod oświadczeniem, wymaga się podania czytelnego imienia, nazwiska oraz stanowiska tejże osoby) uprawnioną do podpisywania dokumentów firmy zgodnie z zasadami reprezentacji.

PYTANIE 5)

Jak i w którym momencie złożyć wniosek o dopuszczenie dokumentów w języku angielskim?

Odpowiedź 5)

Zgodnie z pkt. 1.9 Warunków prekwalfikacji „Organizacja dopuszcza składanie wniosku o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalfikacji, certyfikatów zgodności i raportów/sprawozdań z badań Przedmiotu Materialnego w języku angielskim bez tłumaczenia na język polski.” Pozostałe dokumenty, nie wymienione w pkt 1.9 Warunków prekwalfikacji, mogą być złożone w języku obcym wraz z tłumaczeniem parafowanym i podpisanym przez osobę uprawnioną zgodnie z zasadami reprezentacji.

PYTANIE 6)

Czy dla producenta będzie dostępny szczegółowy protokół spełnienia/niespełnienia wymagań prekwalfikacyjnych wypełniony przez zespół prekwalfikacyjny?

Odpowiedź 6)

Producent ma prawo zapoznać się uzasadnieniem w zakresie otrzymanej oceny. Informacje w zakresie czynników, które wpłynęły na ocenę końcową danego Przedmiotu Materialnego będą dostępne tylko do wglądu dla producenta danego Przedmiotu Materialnego. Zespół weryfikacyjny nie przekazuje Podmiotom zewnętrznym żadnych dokumentów z prekwalfikacji.

PYTANIE 7)

Czy zamawiający wymaga rozwiązania w zakresie głowic konektorowych INTEFACE A i INTERFACE C w rozwiązaniu napowietrznym i wewnątrzowym?

Odpowiedź 7)

Tylko i wyłącznie Przedmioty Materialne zdefiniowane w Warunkach prekwalfikacji podlegają procesowi prekwalfikacji.

PYTANIE 8)

Próbki materiałowe mają być dostarczone w konfiguracji trójfazowej (komplet 3 sztuki), czy jedno fazowej(1 sztuka)?

Odpowiedź 8)

Na potrzeby prekwalfikacji należy przedłożyć kompletny wyrób w konfiguracji trójfazowej.

PYTANIE 9)

Zamawiający dopuszcza możliwość przeprowadzenia badań na próbkach. Dostawca wymaga osobistego nadzoru przedstawiciela firmy nad ewentualnym montażem osprzętu

Odpowiedź 9)

W przypadku przeprowadzania badań, jeśli będzie wymagany montaż osprzętu na kablu, będzie on realizowany przez pracownika jednostki przeprowadzającej badania. Jeśli nie będzie przeciwskażeń z jednostki badawczej lub naukowo-badawczej zostanie dopuszczona możliwość nadzoru przedstawiciela firmy nad ewentualnym montażem osprzętu.

PYTANIE 10)

Czy zespół prowadzący proces prekwalfikacji posiada opis lub wzór przygotowania specyfikacji technicznej?

Odpowiedź 10)

Layout Specyfikacji technicznej leży w gestii producenta. Specyfikacja techniczna powinna być zgodna z wytycznymi zawartymi w księdze identyfikacji wizualnej danej firmy, a także powinna zawierać co najmniej wymagane dane i informacje, wskazane w Wytycznych do prekwalfikacji.

PYTANIE 11)

Czy zespół prowadzący proces prekwalfikacji posiada wskazówki co do identyfikacji specyfikacji oraz atestów? Np. osobna numeracja z datą, osobna numeracja każdej strony, grupowanie materiałów.

Odpowiedź 11)

W procesie wymaganie Identyfikacji Specyfikacji oraz Atestów/Świadectw Materiałowych nie jest obligatoryjne, jednakże zgodnie z danymi przedstawionymi w tablicy 3 dokumentu zatytułowanego: „WYTYCZNE DO PREKWALIFIKACJI WYROBÓW. MONITOROWANIE ZGODNOŚCI WYROBÓW I PRAC WYKONYWANYCH W SIECI DYSTRYBUCYJNEJ ENEA OPERATOR SP. Z O.O.” powoduje obniżenie punktacji o 5 pkt, wpływając na obniżenie klasy przedmiotu Materialnego z W-1 na W-2 lub z W-2 na W-3.

Identyfikacja Specyfikacji oraz Atestów/Świadectw Materiałowych powinna być zgodna z Uwagą 1 znajdującą się pod tablicą 3 Wytycznych do prekwalfikacji wyrobów. Jest to dokument zawierający rysunek przedstawiający wyrób/Przedmiot Materialny, w taki sposób, aby można było na nim zidentyfikować poszczególne elementy, z których się ona składa i materiały, z których został wytworzony.

Zaleca się, aby przy każdym z elementów wyrobu/materiale znajdował się odnośnik jednoznacznie opisany/oznaczony, np. liczbą lub literą. Każdy element wyrobu jednoznacznie oznaczony powinien być opisany. Opis powinien zawierać nazwę materiału, symbol i nazwę handlową, informację o wytwórcy/nazwę wytwórcy pozwalającą na jego identyfikację, a także indeks, opis i/lub numer

świadectwa/atestu materiałowego, po którym można jednoznacznie zidentyfikować świadectwo/atest materiałowy.

Danego świadectwa/atestu materiałowego nie trzeba kopiować wielokrotnie, jeśli dany materiał powtarza się w kilku wyrobach. Jednakże w takim przypadku, w każdej Identyfikacji Specyfikacji oraz Atestów/Świadectw Materiałowych musi on być identycznie opisany.

Identyfikacja Specyfikacji oraz Atestów/Świadectw Materiałowych powinna jednoznacznie odnosić się także do specyfikacji technicznej Przedmiotu Materialnego/wyrobu.

Identyfikacja Specyfikacji oraz Atestów/Świadectw Materiałowych powinna mieć nadany numer, który będzie powtórzony na każdej stronie. Wymaga się, aby każda strona dokumentu była ponumerowana wraz z podaniem informacji o całkowitej licznie stron dokumentu.

PYTANIE 12)

Czy zespół prowadzący proces prekwalifikacji może określić czym ma być atest/świadectwo materiałowe, gdyż dostarczane deklaracje produktowe, karty katalogowe, Certyfikaty i Raporty z Badań są dokumentami zawierającymi pełne informacje o materiałach będących przedmiotem postępowania. Jakie inne informacje wymaga zespół prowadzący.

Odpowiedź 12)

Atest/świadectwo materiałowy wydawane jest dla producenta danego materiału i powinno być dołączane przez Dostawcę do materiałów dostarczanych do Producenta.

Za atest/świadectwo materiałowe uznawane jest:

- Świadectwo odbioru 3.1, np. wystawiane przez hutę zgodnie z normą PN-EN 10204 (EN 10204), zawierające informacje o składzie chemicznym materiału oraz co najmniej podstawowe parametry materiału potwierdzone w badaniach, np. mechanicznych, chemicznych, środowiskowych.
- Karta charakterystyki materiału zawierająca m.in. informacje na temat właściwości, np. fizycznych, chemicznych, elektrycznych, mechanicznych danego materiału, np. kleju termoplastycznego, materiału termokurczliwego.

Wymaga się, aby przy wartościach uzyskanych dla danego parametru wskazane były także wymagane kryterium (np. Wydłużenie %: +1, -10) wraz z podaniem numeru normy zawierającej metodologię (np. ASTM D 792), wg której zostało przeprowadzone badanie lub test.

Karty charakterystyki, w których wartości dla parametrów materiału będą wskazane jako niedostępne, nieokreślone lub niezbadane, itd. nie będą uznawane jako atest/świadectwo materiałowe. Jako uzupełnienie atestów/świadectw materiałowych, o których mowa powyżej, uznawane będą świadectwa odbioru 3.1 wydane zgodnie z EN 10204 przez Producenta dla danego Przedmiotu Materialnego/wyrobu zgłoszonego do prekwalifikacji.

PYTANIE 13)

W jaki sposób podać zespołowi przeprowadzającemu proces prekwalifikacji informacje zawierające symbole zakładów produkcyjnych i kompletacyjnych, aby mógł on zakresem podanych informacji jednoznacznie i skutecznie zweryfikować miejsce pochodzenia i kompletacji (np. czy ma to być tabela, w której umieszczone będą: nazwa i adres miejsca wytworzenia, nazwa produktu w miejscu produkcji,

nazwa produktu w miejscu kompletacji, bezpośredni kontakt do miejsca produkcji i kompletacji lub inna forma dostarczenia tych informacji).

Odpowiedź 13)

Wykaz zakładów produkcyjnych i miejsc kompletacji może być przedstawiony w formie tabelarycznej, np. jak poniżej. Wymaga się, aby dokument zawierający wykaz zakładów produkcyjnych wraz z unikalnym symbolem zakładu produkcyjnego był odpowiednio zatytułowany i opisany.

Wymaga się, aby dla każdej „kombinacji” został przypisany unikalny symbol zakładu produkcyjnego.

Wyrób	TYP	ELEMENT X	ELEMENT Y	ELEMENT Z	KOMPLETACJA	Unikalny symbol zakładu produkcyjnego
GOBONGO	AB	Bremen	TRWLK	Leeds	KOLUSZKI	U001
GOBONGO	AB	Leeds	TRWLK	Leeds	ŁOMIANKI	U003
GOBONGO	AC	Zug	TRWLK	Leeds	ZĄBKI	U005
GOBONGO	AC	Zug	TRWLK	TRWLK	MARKI	U008
GOBONGO	BC	Bremen	TRWLK	Leeds	KOLUSZKI	U001
GOBONGO	BC	Zug	TRWLK	TRWLK	MARKI	U008
GOBONGO
GOBONGO	ZZ	Bremen	TRWLK	TRWLK	MARKI	U015

Bremen: Zakład Senator Horn Str. 28195 Bremen
 Leeds: Zakład Otley Rd. BD4 0RX LEEDS
 Zug: Zakład Rigistrasse 6300 Zug
 TRWLK: Zakład ul. Pawłowskiej ... 83-034 Trąbki Wielkie
 KOLUSZKI: Magazyn ul. Partyzantów 95-040 Koluszki

PYTANIE 14)

Czy oświadczenia producenta dotyczące zawartości substancji chemicznych zakazanych w Unii Europejskiej może być w formie zgodnej z deklaracją REACH i RoHS?

Odpowiedź 14)

Oświadczenie dotyczące zawartości substancji chemicznych zakazanych w Unii Europejskiej, powinno być zgodne z punktem 1.11 Warunków Prekwalifikacji PR/PM/0004/2022/DR/RC. Ponadto zgodnie z pkt 1.7 dokumentu o którym mowa, Producent powinien złożyć Deklarację Zgodności potwierdzającą spełnienie przez wyrób rozporządzenia REACH w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (Dz. Urz. UE L 31 z 01.01.2006 z późn. zm.)

PYTANIE 15)

Czy zespół prekwalifikacyjny zamierza również ująć i wyspecyfikować ograniczniki przepięć i sensory dla głowic konektorowych SN?

Odpowiedź 15)

Sensory dla głowic konektorowych SN, powinny spełniać wymagania zdefiniowane w aktualnym Standardzie Stacji elektroenergetycznych SN, w tym m.in. zdefiniowane w pkt 4.4.1 oraz 4.6.1 lit. b).

Ograniczniki przepięć i sensory dla głowic konektorowych SN, będą mogły zostać wyspecyfikowane w układzie ze wskazaną głowicą konektorową SN, pod warunkiem jednoznacznego wskazania danego układu, np. dana głowica i dany sensor oraz przekazania kopii dokumentów potwierdzających zgodność wyrobu (raportów i/lub certyfikatów potwierdzających zgodność wyrobu - sensora/ogranicznika przepięć przebadanego osobno i/lub w układzie z głowicą konektorową SN). Vide: Odpowiedź 3). Sensory i ograniczniki przepięć do instalowania w głowicy kablowej nie będą wyspecyfikowane w WWD bez jednoznacznego przyporządkowania/wskazania, z którymi głowicami mogą być stosowane.

PYTANIE 16)

Czy zespół weryfikacyjny wydłuży termin składania dokumentacji i próbek przedmiotu materialnego z dnia 30.04.2023 na dzień 30.06.2023?

W związku z ilością produktów, które jako firma chcemy zgłosić do procesu prekwalifikacji potrzebujemy więcej czasu na właściwe przygotowanie dokumentacji.

Odpowiedź 16)

Zespół weryfikacyjny przychylił się do wydłużenia terminu składania dokumentacji na potrzeby prowadzonego procesu prekwalifikacyjnego wraz z próbkami przedmiotów materialnych maksymalnie do dnia 30.06.2023 r., do godziny 12:00.

PYTANIE 17)

Czy zespół weryfikacyjny przychylił się do prośby o przesunięcie terminu składania dokumentacji i próbek wyrobów do procesu prekwalifikacji nr PR/PM/0004/2022/DR/RC – Osprzęt kablowy SN z dnia 30.04.23 na dzień 30.06.23.

Prośba o przesunięcie terminu jest spowodowana długim i pracochłonnym procesem przygotowania dokumentacji, a także wydłużonym terminem dostawy próbek wyrobów na potrzeby prekwalifikacji. Prosimy o pozytywne rozpatrzenie naszej prośby.

Odpowiedź 17)

Vide: Odpowiedź 16).