

WARUNKI PREKWALIFIKACJI

oznaczenie sprawy: **PR/PM/0006/2024/DR/RC**



ENE A Operator sp. z o.o.
Departament Planowania i Rozwoju
Biuro Certyfikacji

**Prekwalifikacja
na podstawie dokumentacji
Grupy Asortymentowej:
Poprzecznik przelotowy uniwersalny PPU-1**

Zatwierdzam



pieczęć i podpis Kierownika Biura Certyfikacji
(osoby upoważnionej)

Poznań, dnia 06.08.2024 r.

S P I S T R E Ś C I

| | |
|--|-----------|
| Rozdział I – INFORMACJA DLA PRODUCENTÓW | 3 |
| 1. Informacje wstępne | 3 |
| 2. Przedmiot prekwalifikacji | 5 |
| 3. Termin składania dokumentacji i próbek Przedmiotu Materialnego | 5 |
| 4. Wymagania kwalifikacyjne oraz ocena wymagań | 6 |
| 5. Wymagane dokumenty i oświadczenia | 6 |
| 6. Sposób przygotowania dokumentacji | 6 |
| 7. Miejsce i termin składania dokumentacji i próbek Przedmiotów Materialnych | 8 |
| Rozdział II – OPIS PRZEDMIOTU PREKWALIFIKACJI (OPP) | 9 |
| 1. PODSTAWOWE WYMAGANIA | 9 |
| 2. Dokumentacja | 11 |
| 3. Próbka Przedmiotu Materialnego | 15 |
| Rozdział III – WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW | 15 |

Rozdział I – INFORMACJA DLA PRODUCENTÓW

1. **INFORMACJE WSTĘPNE**

1.1. Przeprowadzającym niniejszy proces prekwalifikacji jest:

ENEA Operator sp. z o.o.
ul. Strzeszyńska 58; 60-479 Poznań
REGON: 300455398; NIP: 782-23-77-160
Sąd Rejonowy Poznań Nowe Miasto i Wilda w Poznaniu
VIII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego
nr KRS: 0000269806
Kapitał zakładowy: 4 696 937 500 zł

1.2. Adres do korespondencji i przedłożenia próbek Przedmiotu Materialnego:

ENEA Operator sp. z o.o.
Departament Planowania i Rozwoju
Biuro Certyfikacji
Adres: **ul. Strzeszyńska 58, 60-479 Poznań**
Tel.: **+48 61 884 35 52**
Godziny urzędowania: **9.00 ÷ 14.00**

1.3. Numer procesu prekwalifikacji:

Prekwalifikacja, której dotyczy niniejszy dokument, oznaczona jest znakiem:

PR/PM/0006/2024/DR/RC

Producenci we wszystkich kontaktach z Biurem Certyfikacji powinni powoływać się na ten znak.

Dokumentację wraz z próbkami Przedmiotu Materialnego w niniejszym procesie prekwalifikacji może złożyć Producent lub jego Przedstawiciel, w Biurze Certyfikacji, po podpisaniu wymaganych oświadczeń zawartych w dokumencie stanowiącym załącznik a) niniejszych Warunków Prekwalifikacji, zatytułowanym: „**WNIOSEK O DOPUSZCZENIE PRZEDMIOTU MATERIALNEGO DO PREKWALIFIKACJI**”.

1.4. Zespół Weryfikacyjny może w każdym czasie, przed upływem terminu do składania dokumentacji, zmodyfikować wymagania prekwalifikacji Przedmiotu Materialnego, w szczególności zmienić termin składania dokumentacji i/lub próbek Przedmiotu Materialnego. Dokonana w ten sposób modyfikacja, która stanowić będzie integralną część procesu prekwalifikacji, zostanie udostępniona na stronie internetowej Organizacji: <https://www.operator.enea.pl/ospolce/prekwalifikacja-i-certyfikacja>.

- 1.5.** Producent może zwrócić się do Zespołu Weryfikacyjnego o wyjaśnienie treści Warunków Prekwalifikacji nie później niż na 5 dni roboczych przed upływem terminu składania dokumentacji. Pytania, co do zasady, powinny zawierać uzasadnienie, podłoże ich zadania, tzn. określać potencjalne zagrożenia, konsekwencje dla Producenta lub Organizacji. Pytania powinny być przesyłane za pomocą poczty elektronicznej w formacie PDF podpisane przez stronę Producenta oraz w wersji edytowalnej (np. MS Word) na adresy mailowe wszystkich osób podanych w pkt. 1.10 Warunków Prekwalifikacji. Zespół Weryfikacyjny udzieli wyjaśnień niezwłocznie bez ujawniania źródła zapytania. Wyjaśnienia zostaną udostępnione na stronie internetowej Organizacji:
<https://www.operator.enea.pl/ospolce/prekwalifikacja-i-certyfikacja>.
- 1.6.** Do przygotowania i przeprowadzenia przedmiotowego procesu prekwalifikacji mają zastosowanie postanowienia zawarte w dokumencie „Wytyczne do prekwalifikacji. Monitorowanie zgodności wyrobów i prac wykonywanych w sieci dystrybucyjnej ENEA Operator Sp. z o.o.”.
- 1.7.** W niniejszym postępowaniu dopuszczalną formą kontaktu pomiędzy Producentem i Organizacją jest forma pisemna oraz poczta elektroniczna. Jeżeli Organizacja lub Producent przekazują oświadczenia, wnioski o wyjaśnienie treści Warunków Prekwalifikacji, zawiadomienia oraz informacje pocztą elektroniczną, każda ze stron na żądanie drugiej niezwłocznie potwierdza fakt ich otrzymania, poprzez przesłanie zwrotnej informacji o odczytaniu określonego pisma.
- 1.8.** Proces prekwalifikacji prowadzony jest w języku polskim, w związku z tym wszelkie zapytania do treści Warunków Prekwalifikacji muszą być składane w języku polskim. Dokumenty sporządzone w języku obcym należy składać wraz z tłumaczeniem na język polski.
Organizacja dopuszcza składanie wniosku o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji, certyfikatów zgodności i raportów/sprawozdań z badań Przedmiotu Materialnego w języku angielskim bez tłumaczenia na język polski.
- 1.9.** Organizacja przygotowuje i przeprowadza niniejszy proces prekwalifikacji w sposób zapewniający zachowanie równego traktowania Producentów, w tym równy dostęp do informacji dla wszystkich Producentów i zakaz uprzywilejowywania jednego Producenta względem drugiego. Czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem niniejszego procesu prekwalifikacji wykonują osoby zapewniające bezstronność i obiektywizm.
- 1.10.** Osobami uprawnionymi do kontaktowania się z Producentami są:

Pan **Mirosław Ciechański**

tel.: +48 61-884-35-52, e-mail: miroslaw.ciechanski@operator.enea.pl
60-479 Poznań, ul. Strzeszyńska 58, bud. „B”, w godzinach 9:00 – 14:00

Pani **Lidia Białas**

tel.: +48 61-884-85-29, e-mail: lidia.bialas@operator.enea.pl
60-479 Poznań, ul. Strzeszyńska 58, bud. „B”, w godzinach 9:00 – 14:00

Wszelkie wiadomości w postępowaniu powinny być kierowane na wszystkie adresy e-mail podane w niniejszym punkcie.

- 1.11.** Rozpoczęcie procesu prekwalifikacji Przedmiotu Materialnego następuje poprzez zamieszczenie ogłoszenia na stronie internetowej Organizacji:
<https://www.operator.enea.pl/ospolce/prekwalifikacja-i-certyfikacja>.
- 1.12.** Złożenie wniosku o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji przez producenta jest równoważne z jego akceptacją niniejszych Warunków Prekwalifikacji oraz postanowień wskazanych w dokumencie „Wytyczne do prekwalifikacji Wyrobów. Monitorowanie zgodności wyrobów i prac wykonywanych w sieci dystrybucyjnej ENEA Operator Sp. z o.o.”, w szczególności odpowiedzialności wynikającej z pkt 6.1.1.4.
Przystępując do prekwalifikacji producent wyraża zgodę na wykonanie testów i badań jego Przedmiotów Materialnych w jednostkach badawczych, a także na przeprowadzenie auditu drugiej strony w miejscu produkcji Przedmiotu Materialnego.
- 1.13.** Organizacja może unieważnić proces prekwalifikacji bez podawania przyczyn, w takim przypadku wnioskującym o prekwalifikację nie przysługuje zwrot kosztów poniesionych w związku z prowadzoną prekwalifikacją.

2. PRZEDMIOT PREKWALIFIKACJI

- 2.1.** Przedmiotem prekwalifikacji jest:
[Poprzecznik przelotowy uniwersalny PPU-1](#)
- 2.2.** Do przedmiotu prekwalifikacji wymienionego w pkt 2.1. wymagane jest złożenie wniosku o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji.
- 2.3.** Prekwalifikacja Przedmiotu Materialnego produkowanego w kilku zakładach produkcyjnych, wymaga złożenia oddzielnego wniosku o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji dla Przedmiotu Materialnego z każdego zakładu produkcyjnego.
- 2.4.** Szczegółowy wykaz dokumentów oraz próbek Przedmiotów Materialnych, które należy przedłożyć na potrzeby procesu prekwalifikacji, został zawarty w [Rozdziale II Warunków Prekwalifikacji](#).

3. TERMIN SKŁADANIA DOKUMENTACJI I PRÓBEK PRZEDMIOTU MATERIALNEGO

- 3.1.** Termin składania dokumentów i próbek Przedmiotu Materialnego do dnia:
18 października 2024 r., godzina 14:00.
- 3.2.** Dokumenty złożone po wyznaczonym terminie, uwzględniając postanowienie zawarte w pkt 1.5., będą rozpatrywane zgodnie z postanowieniami zawartymi w dokumencie: „Wytyczne do prekwalifikacji. Monitorowanie zgodności wyrobów i prac wykonywanych w sieci dystrybucyjnej ENEA Operator Sp. z o.o.”

4. WYMAGANIA KWALIFIKACYJNE ORAZ OCENA WYMAGAŃ

- 4.1.** Do procesu prekwalifikacji mogą przystąpić wszyscy Producenci, którzy spełniają następujące warunki:
- posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania;
 - posiadają niezbędne zasoby do wytworzenia Przedmiotu Materialnego zgodnego z wymaganiami Standardów obowiązujących w sieci dystrybucyjnej Organizacji;
 - Przedmioty Materialne spełniają wszystkie wymagania związane z dopuszczeniem Przedmiotu Materialnego do stosowania na rynku europejskim;
- 4.2.** Zespół Weryfikacyjny dokona oceny spełniania wymagań prekwalifikacyjnych na zasadzie „spełnia – nie spełnia” na podstawie przedłożonych przez Producenta oświadczeń i dokumentów, o których mowa w niniejszych Warunkach Prekwalifikacji.

5. WYMAGANE DOKUMENTY I OŚWIADCZENIA

- 5.1.** W celu potwierdzenia spełniania warunków udziału w procesie prekwalifikacji, określonych w pkt. 4, Organizacja żąda przedstawienia następujących oświadczeń i dokumentów:
- wypełniony i podpisany wniosek o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji (załącznik a);
 - aktualny odpis z rejestru lub inne dokumenty potwierdzające status prawny podmiotu i umocowanie osób go reprezentujących;
 - pełnomocnictwo do działania w imieniu wnioskodawcy, jeśli nie wynika z odpisu rejestru.

6. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA DOKUMENTACJI

- 6.1.** Wszystkie wymagane dokumenty, w tym dokumenty, o których mowa w rozdziale II, muszą zostać dostarczone w formie elektronicznej w nieedytowalnych plikach PDF na płycie CD/DVD lub nośniku pendrive, a także przesłane na oba adresy mailowe podane w pkt. 1.10. Pliki przesłane na adresy mailowe powinny być zabezpieczone hasłem, a hasło dostarczone w kopercie wraz z płytą CD/DVD lub nośnikiem pendrive.
- 6.2.** Wymaga się, aby następujące dokumenty podpisane podpisem kwalifikowanym zostały dostarczone w wersji elektronicznej w formie skanu zapisanego do pliku PDF na płycie CD/DVD lub nośniku pendrive, a także przesłane na oba adresy mailowe podane w pkt. 1.10, zgodnie z informacją podaną w pkt. 6.1.:
- Wniosek o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji - zgodnie z załącznikiem a),
 - Oświadczenia Producenta, o których mowa w rozdziale II, pkt: 2.7; 2.10,
 - Wykaz zakładów produkcyjnych, z przypisanym unikalnym symbolem dla każdego z nich,
 - Protokół/protokoły pobrania próbek, o których mowa w r. II, pkt. 2.11,
 - Specyfikacja techniczna Przedmiotu Materialnego,
 - Identyfikacja specyfikacji oraz atestów/świadectw materiałowych,
 - Atesty/świadectwa materiałowe (dane wszystkie dane podane w atestach powinny być czytelne),

WARUNKI PREKWALIFIKACJI

- h) Deklaracja zgodności,
- i) Sprawozdania/raporty z badań, testów i pomiarów,
- j) Certyfikaty Zakładowej Kontroli Produkcji (ZKP) i ISO 9001, o których mowa w r. II, pkt. 1.10.
- k) Deklaracja zgodności potwierdzająca spełnienie przez wyrób rozporządzenia REACH w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (Dz. Urz. UE L 396 z 30.12.2006 z późniejszymi zmianami).

Dokumenty, o których mowa w punkcie 6.2. ppkt. (d – k) mogą być przedstawione w formie oryginału lub kopii poświadczonej za zgodność z oryginałem przez Producenta lub jego przedstawiciela zgodnie z zasadami reprezentacji.

- 6.3.** Jeżeli dokumentacja zawiera informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa Producenta w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, Producent jest zobowiązany zastrzec to wyraźnie w treści odrębnego dokumentu, wraz z wykazem dokumentów zawierających tajemnicę przedsiębiorstwa Producenta.

Organizacja nie ponosi odpowiedzialności za ujawnienie informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa, które nie zostały oznaczone w wymagany sposób.

- 6.4.** Wymaga się, aby wszystkie strony dokumentów zeskanowanych do pliku w formacie pdf były podpisane lub parafowane, a dokument dodatkowo uwierzytelniony podpisem kwalifikowanym.
- 6.5.** Producent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem dokumentów oraz próbek Przedmiotów Materialnych.
- 6.6.** Producent winien złożyć dokumenty zapisane na płycie CD/DVD lub nośniku pendrive w opakowaniu uniemożliwiającym odczytanie ich zawartości bez usunięcia tego opakowania. Opakowanie winno być zaadresowane na Biuro Certyfikacji, opatrzone informacją o nadawcy (firma/nazwa lub imię i nazwisko Producenta, jego adres) oraz winno zawierać zapis:

Prekwalifikacja Przedmiotu Materialnego:**Poprzecznik przelotowy uniwersalny PPU-1****PR/PM/0006/2024/DR/RC**

- 6.7.** Producent może wprowadzić zmiany lub wycofać złożony przez siebie wniosek o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji przed terminem składania dokumentów:
- a) w przypadku wycofania dokumentów, Producent składa pisemne oświadczenie, że wycofuje się z procesu prekwalifikacji, w zamkniętej kopercie z dopiskiem „Prekwalifikacja - Wycofanie”,
 - b) w przypadku zmiany dokumentów, Producent składa pisemne oświadczenie, iż zmienia dokumenty, określając zakres i rodzaj tych zmian, wraz z dostarczeniem nowych dokumentów.
- Powyższe oświadczenie i dokumenty należy umieścić w zamkniętej kopercie z dopiskiem „Prekwalifikacja - Zmiany”. Oświadczenia, o których mowa w niniejszym punkcie, należy także przesłać w wersji elektronicznej na adresy podane w punkcie 1.10.
- 6.8.** Producent nie może wprowadzić zmian do złożonych dokumentów, ani wycofać ich po upływie terminu składania dokumentów.

7. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA DOKUMENTACJI I PRÓBEK PRZEDMIOTÓW MATERIALNYCH

- 7.1.** Próbki Przedmiotu Materialnego należy złożyć w siedzibie Organizacji, tj. ENEA Operator sp. z o.o. ul. Strzeszyńska 58, 60 – 479 Poznań bud. „I”, pok. nr 2 (kancelaria) od poniedziałku do piątku w godzinach 07.00-14.30, w terminie do dnia: 18.10.2024 r.; godz. 14:00.
- 7.2.** Za termin złożenia dokumentacji i próbek Przedmiotów Materialnych uważa się termin ich wpływu do siedziby Organizacji wskazanej w pkt. 7.1 Warunków Prekwalifikacji.

Rozdział II – OPIS PRZEDMIOTU PREKWALIFIKACJI (OPP)

1. PODSTAWOWE WYMAGANIA

1.1. Zastosowanie. Słupy linii napowietrznych średniego napięcia 15 kV i 20 kV z przewodami gołymi typu AFL-6 o przekrojach od 35 mm² do 70 mm², w strefach klimatycznych WI, WII o obciążeniu wiatrem SI, Sia i obciążenia sady zgodnie z PN-EN 05100-1:1998 w I, II i III strefie zabrudzeniowej.

1.2. Mocowanie. Poprzącznik Przelotowy uniwersalny PPU-1 musi umożliwiać mocowanie do żerdzi:

- żelbetonowych typu ŻN,
- strunobetonowych typu BSW,
- strunobetonowych wirowanych typu E,
- kompozytowych.

1.3. Identyfikacja. Wymaga się, aby na konstrukcji poprzecznika była trwale wybita czytelna cecha zawierająca: oznaczenie producenta, informację o gatunku stali oraz symbol wyrobu: PPU-1.

Uwaga 1: Oznaczenie producenta zawiera nazwę lub logo producenta, albo inny znany symbol lub znak graficzny umożliwiający jednoznaczny identyfikację producenta. W przypadku posiadania przez producenta kilku zakładów, oznaczenie producenta powinno zawierać cechę (cyfrę, literę, numer, itd.), za pomocą którego będzie można jednoznacznie wskazać, że wyrób został wyprodukowany w danym zakładzie producenta.

1.4. Materiał konstrukcji. Profile otwarte gorącowalcowane wykonane ze stali S235JR lub stali spawalnej o wyższych parametrach mechanicznych, wytrzymałościowych niż stal S235JR, o zawartości krzemu:

- poniżej 0,03% (przy sumarycznej zawartości krzemu i fosforu nie przekraczającej 0,045%)
lub
- od 0,15% do 0,24% (przy sumarycznej zawartości krzemu i węgla mniejszej od 0,5%).

Stali kategorii C lub D wskazanej w tablicy 1 normy ISO 14713-2:2019 nie dopuszcza się do wykonania konstrukcji poprzecznika. Wymaga się, aby dla każdej dostawy materiału (stali) przyporządkowane było wystawione przez hutę świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN 10204.

1.5. Zabezpieczenie antykorozyjne Przedmiotu Materialnego. Materiał/wyrób powinien być zabezpieczony antykorozyjnie w procesie cynkowania ogniowego, zgodnie z DAST 022 oraz normą PN-EN ISO 1461:2011 z uwzględnieniem wymagań zdefiniowanych w normach PN-EN ISO 14713-1 i PN-EN ISO 14713-2. Konstrukcje przeznaczone do zabudowy w środowisku agresywnym i/lub w klasie korozyjności, w którym grubość powłoki cynkowej nie zapewnia wymaganego okresu ochrony antykorozyjnej wymagane jest nałożenie dodatkowej powłoki lakierniczej/malatury, po montażu konstrukcji na budowie. Powłoka lakiernicza (malarska) w barwie DB 601. Wymagany minimalny okres ochrony antykorozyjnej dla powłoki cynkowej w klasie korozyjności:

- C3 wynosi 50 lat,
- C4 wynosi 40 lat,
- C5 wynosi 30 lat.

Roczny ubytek powłoki cynkowej

| Klasa korozyjności | Opis obszaru o danej klasie korozyjności | Roczny ubytek powłoki cynkowej [µm] | |
|--------------------|--|-------------------------------------|------------|
| | | Średni | Maksymalny |
| C3 | Tereny leśne, wiejskie, miejskie położone z dala od zakładów przemysłowych | 1,40 | 2,10 |
| C4 | Tereny zlokalizowane w okolicy zakładów przemysłowych | 3,15 | 4,20 |
| C5 | Tereny nadmorskie | 6,30 | 8,40 |

Przy czym, w żadnym przypadku minimalna grubość powłoki cynkowej nie powinna być mniejsza niż:

a) w przypadku ceowników:

- 85 μm (wartość średnia z pomiarów przeprowadzonych w danym obszarze pomiarowym),
- 70 μm (wartość pojedynczego pomiaru w danym obszarze pomiarowym),

b) w przypadku płaskowników:

- 70 μm (wartość średnia z pomiarów przeprowadzonych w danym obszarze pomiarowym),
- 55 μm (wartość pojedynczego pomiaru w danym obszarze pomiarowym).

Wymagania jakościowe. Łączna powierzchnia niepokryta powłoką cynkową nie może przekraczać 0,5% powierzchni danego elementu składowego (ceownika, płaskownika). Przy czym pojedynczy obszar bez powłoki nie powinien przekraczać 2,5 cm^2 w przypadku płaskowników oraz zewnętrznych powierzchni ceownika i 10 cm^2 w przypadku wewnętrznych powierzchni ceownika i miejsca styku/mocowania poprzeczника do zawieszki/trawersu. Wszystkie miejsca niepokryte cynkiem należy zabezpieczyć przez natryskiwanie cieplne zgodnie z PN-EN ISO 2063-1 i PN-EN ISO 2063-2 i uszczelnienie za pomocą farby, albo malowanie za pomocą farby wysokocynkowej zawierającej minimum 92% pyłu cynkowego zgodnego z PN-EN ISO 3549 w suchej masie powłoki i nałożenie dodatkowej warstwy farby wysokocynkowej zawierającej pył aluminiowy.

1.6. Połączenia rozłączne i nierozłączne:

- śrubowe (rozłączne): zestawy śrubowe klasy co najmniej 5.8 (do połączeń niesprężystych),
- spawane (nierozłączne): akceptowalny poziom jakości spoiny co najmniej klasa C lub B zgodnie z PN-EN ISO 5817.

1.7. Wykonanie: Klasa wykonania EXC2. Tolerancja wykonania dla wymiarów liniowych: klasa średniokładna „m” wg PN-EN 22768. Tolerancje geometryczne dla spoin spawalniczych wg PN-EN ISO 13920 klasa B/F. Wszystkie krawędzie (zewnętrzne) powinny być załamane, bez gratu, a otwory powinny być sfazowane (przed procesem cynkowania ogniowego).

2. DOKUMENTACJA

2.1. Wniosek o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji.

2.2. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań:

a) deklaracja zgodności producenta potwierdzająca spełnienie wymagań przez wyrób w zakresie:

- składu chemicznego stali, z której wykonywany jest wyrób (co najmniej w zakresie określenia sumarycznej zawartości krzemu (Si), fosforu (P) i węgla (C), wraz z określeniem kategorii stali zgodnie z tablicą 1 normy PN-EN ISO 14713-2:2019),
- gwarantowanego okresu ochrony antykorozyjnej wyrobu zabudowanego na obszarze o danej klasie korozyjności: C3, C4 i C5 (zgodnie z tablicą 2 normy PN-EN ISO 14713-1:2017). Wymagane jest podanie w deklaracji gwarantowanego okresu ochrony antykorozyjnej w latach),

b) świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN 10204, wydane przez hutę dla wytopu stali (gatunek stali i nr wytopu), z której wykonana została próbka wyrobu, zawierające skład pierwiastkowy i parametry mechaniczne stali ($R_{e\text{nom}}$ [MPa], $R_{m\text{nom}}$ [MPa], R_m/Re , A5, Agt),

c) świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN 10204, wydane przez producenta poprzecznika, potwierdzające spełnienie wymagań zdefiniowanych w projekcie, warunkach prekwalifikacji (oznaczenie sprawy: PR/PM/0006/2024/DR/RC) oraz Standardzie pn. „Elektroenergetyczne linie napowietrzne średniego napięcia”,

d) certyfikat jakości ISO 9001 zakładu/ocynkowni, w którym został przeprowadzony proces cynkowania i przygotowania stali do cynkowania. Zaleca się przeprowadzenie cynkowania w standardzie DAST 022. (Ocena w procesie prekwalifikacji, za wyrób cynkowany w Standardzie DAST 022, zostanie zwiększona o 5 pkt, pod warunkiem, że sumaryczna liczba pkt nie przekroczy 100. W celu potwierdzenia powyższego wymaga się, przedłożenia kopii certyfikatu DAST 022, wydanego przez IFO),

e) raport z badań układu (dany rodzaj stali + powłoka cynkowa z danej ocynkowni) przeprowadzonych w komorze solnej (test NSS) zgodnie z normą PN-EN ISO 9227 wraz z próbkami po badaniach. Wymagany czas ekspozycji próbki ocynkowanej stali, z której jest poprzecznik w komorze solnej NSS: 480 godzin. Raport powinien zawierać informacje wskazane w normach PN-EN ISO 9227 i PN-EN ISO/IEC 17025-1 (pkt 5.10.2). Dodatkowo ocena testu NSS powinna zostać przeprowadzona zgodnie z normą PN-EN ISO 10289 (załącznik B). Wymaga się podania klasy R_P/R_A ($R_P/R_A \geq 8$). Wymaga się aby w raporcie zostały przedstawione zdjęcia próbek przed badaniem i po badaniu (po 96 godzinach i po 480 godzinach).

Wykaz próbek do badań:

- 2 próbki ceownika [80x45x6 mm, powinny być wykonane ze stali, z której wykonany będzie prekwalifikowany poprzecznik PPU-1. Każda z próbek ceownika powinna być wykonana z dwóch odcinków ceownika. Wymaga się, aby dłuższy odcinek próbki był nie krótszy niż 150 mm, a wymiar krótszego odcinka próbki był nie mniejszy niż 100 mm. Każda z próbek ceownika powinna zawierać:
 - połączenie spawane wykonane zgodnie z instrukcją spawania WPS, dla poprzecznika przelotowego uniwersalnego PPU-1 oraz
 - 4 otwory (2 otwory o średnicy 25 mm i 2 otwory o średnicy 18 mm) wymaga się, aby:
 - ❖ otwory o średnicy 25 mm zostały wykonane na bocznej ściance ceownika o wysokości 45 mm, a ich oś znajdowała się w odległości 20 mm mierząc od zewnętrznej powierzchni ścianki o szerokości 80 mm,
 - ❖ otwory o średnicy 18 mm zostały wykonane na ściance ceownika o szerokości 80 mm, w jej osi.

- 2 próbki płaskownika o wymiarach 60x5 mm i długości 60 mm,
- 2 próbki płaskownika o wymiarach 30x4 mm i długości 120 mm. Wymaga się, aby obie próbki płaskownika o wymiarach 30x4 mm, zawierały po 2 otwory o średnicy 12 mm, umieszczone w osi płaskownika oddalone od siebie o 26 mm (oś pierwszego otworu od osi drugiego otworu), przy czym oś bliższego otworu od krawędzi płaskownika o szerokości 30 mm, powinna znajdować w odległości 15 mm.

Poszczególne próbki przeznaczone do badań powinny posiadać załamane / sfazowane krawędzie zgodnie z dokumentacją producenta dla poprzecznika przelotowego uniwersalnego PPU-1.

Wymaga się, aby próbki do badań zostały ocynkowane ogniowo w Ocynkowni, w której będą cynkowane konstrukcje poprzecznika PPU-1, najlepiej podczas cynkowania konstrukcji poprzecznika PPU-1, będącego próbką wzorcową wyrobu dostarczoną w procesie prekwalifikacji,

- f) raport z pomiaru grubości powłoki cynkowej. Liczba obszarów pomiarowych i pomiarów w danym obszarze pomiarowym zgodna z PN-EN ISO 1461:2011. W celu określenia kategorii dla pola powierzchni istotnie ważnej (tablica 2 ww. normy) należy przyjąć sumę pola powierzchni po rozwinięciu wszystkich elementów poprzecznika po obu stronach.
Wymaga się, dostarczenia dowodu na kalibrację miernika przed wykonaniem pomiaru lub świadectwa wzorcowania miernika nie starszego niż rok,
- g) raport z odbioru spoin spawalniczych (podpisany przez osobę posiadającą uprawnienia do odbioru spoin VT1+VT2),
- h) instrukcja technologiczna spawania WPS (Welding Procedure Specification),
- i) protokół kwalifikacji procedury spawania WPQR (Welding Procedure Qualification Record). Brak WPQR będzie wpływać na ocenę z procesu prekwalifikacji i obniżenie oceny końcowej o 10 pkt.,
- j) dokument/raport zawierający obliczenia na obciążenia zakłócenia konstrukcji poprzecznika zgodnie z wymaganiem zdefiniowanym w pkt. 7.3.2.3 normy PN-EN-05100-1,
- k) certyfikat Zakładowej Kontroli Produkcji.

2.3. Specyfikacja techniczna na potrzeby prekwalifikacji zawierająca następujące dane:

- a) nazwa i logo firmy,
- b) symbol wyrobu
- c) opis wyrobu, zawierający co najmniej: nazwę wyrobu, jego przeznaczenie, zakres stosowania, zakres napięciowy linii elektroenergetycznych, z którymi może współpracować, wykaz elementów składowych wyrobu, parametry mechaniczne, informację o materiałach z którego są wykonane poszczególne elementy składowe wyrobu, wykaz norm, z którymi potwierdzona została zgodność wyrobu,
- d) szkic wyrobu przedstawiający jego budowę i wymiary,
- e) zakresy temperatur i warunki, w których:
- wyrób może być montowany,
 - wyrób może pracować,
- f) informacje dodatkowe dotyczące:
- warunków magazynowania/przechowywania wyrobów, w tym o zakresach temperatury otoczenia,
 - identyfikacji wyrobu w zakresie producenta, unikalne oznaczenie zakładu produkcyjnego, typu wyrobu oraz gatunku stali, z którego wyrób został wykonany.

- 2.4.** Instrukcja montażu, zawierająca m.in.:
- opis przeznaczenia / zastosowania wyrobu,
 - wytyczne dotyczące wszystkich czynności, które należy wykonać przed montażem wyrobu,
 - wytyczne dotyczące montażu,
 - wykaz narzędzi niezbędnych do wykonania prawidłowego montażu wyrobu.
- 2.5.** Atesty/świadczenia materiałowe stali, z której wykonany jest wyrób i powłok antykorozyjnych, w tym świadectwa odbioru 3.1 zgodne z PN-EN 10204:2006 *Wyroby metalowe – Rodzaje dokumentów kontroli* oraz karty charakterystyk wydane przez producentów tworzyw sztucznych.
- 2.6.** Deklaracja REACH, potwierdzająca zgodność wyrobu z Rozporządzeniem REACH w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (Dz. Urz. UE L 396 z 30.12.2006 z późn. zm.)
- 2.7.** Oświadczenie Producenta, w którym potwierdza on spełnienie wymagań zdefiniowanych w Standardzie obowiązującym, w sieci dystrybucyjnej ENEA Operator sp. z o.o., na dzień składania Wniosku o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji, zatytułowanym: „Elektroenergetyczne linie napowietrzne średniego napięcia”. Na potrzeby potwierdzenia spełnienia wymagania, uwzględniane będzie dostarczenie Świadectwa odbioru, o którym mowa w pkt. 2.2 lit c).
- 2.8.** Wykaz wszystkich zakładów produkcyjnych Producenta wraz z przypisanym unikalnym symbolem do każdego zakładu produkcyjnego. Wymaga się, aby oznaczenie zawierało unikalny symbol zakładu produkcyjnego, pozwalający na identyfikację poszczególnych miejsc, w których wytwarzane, produkowane są poszczególne elementy składowe poprzecznika, a także miejsca, w którym odbywa się ich montaż. Zakłady produkcyjne, w których produkowane są poprzeczniki podlegające prekwalifikacji należy jednoznacznie opisać w wykazie Zakładów Produkcyjnych Producenta.
- 2.9.** Certyfikat ZKP (Zakładowej Kontroli Produkcji) oraz certyfikat ISO 9001.

Uwaga 2: Brak certyfikatu ISO 9001 będzie skutkować obniżeniem oceny o 5 pkt, jednak nie będzie wpływać na klasę wyrobu.

Brak certyfikatu ZKP, w przypadku posiadania certyfikatu ISO 9001 oraz wystawienia deklaracji producenta zgodnej z PN-EN ISO/IEC 17050-1 w zakresie:

- posiadania nadzoru jakościowego na etapie produkcji, którego działanie opiera się na procesach opisanych w procedurach producenta, które obejmują wszystkie procesy niezbędne do wytworzenia/wyprodukowania Poprzecznika przelotowego uniwersalnego PPU-1,
- prowadzenia kontroli:
 - świadectw odbioru 3.1. dla każdej partii stali używanej do produkcji Poprzecznika przelotowego uniwersalnego PPU-1 w zakresie zgodności gatunku stali oraz jej składu pierwiastkowego,

WARUNKI PREKWALIFIKACJI

- klasy jakości spoin spawalniczych dla każdej partii wyrobów wykonanej przez danego spawacza,
 - grubości powłoki cynkowej dla każdej partii wyrobów dostarczonych z cynkowni. Liczba pomiarów w obszarze pomiarowym i liczba obszarów pomiarowych zgodna z wymaganiami normy PN-EN ISO,
- c) zgodności wyrobu z wymaganiami wskazanymi w projekcie Poprzecznika przelotowego uniwersalnego oraz w Warunkach prekwalifikacji PR/PM/0006/2024/DR/RC wraz z dostarczeniem planu jakości / planu kontroli zgodnego z PN-ISO 10005 będzie skutkować obniżeniem oceny końcowej o 5 pkt i obniżeniem klasy wyrobu, np. z W-1 na W-2 lub z W-2 na W-3. W przypadku klasy wyrobu W-3, klasa wyrobu nie ulegnie zmianie. Brak spełnienia powyższych warunków w przypadku braku certyfikatu ZKP będzie jednoznaczne z klasyfikacją wyrobu na poziomie W-4.
- 2.10.** Oświadczenie Producenta, w którym potwierdza się, że Przedmiot Materialny (nazwa, typ Przedmiotu Materialnego i miejsce produkcji) nie zawierają substancji chemicznych zakazanych w Unii Europejskiej.
- W przypadku zastosowania następujących pierwiastków i substancji:
- a) rtęć (Hg),
 - b) kadm (Cd),
 - c) ołów (Pb),
 - d) sześciowartościowy chrom (Cr)⁶⁺,
 - e) polibromowany bifenylny oznaczany symbolem „PBB”,
 - f) polibromowany difenyleter oznaczany symbolem „PBDE”,
- należy każdorazowo wymienić ich obecność wraz z podaniem maksymalnej wartości procentowej, która może wystąpić w danym elemencie Przedmiotu Materialnego.
- 2.11.** Protokół pobrania próbki z produkcji zgodnie z normą PN-83/N-03010, podpisany przez trzech pracowników zatrudnionych na stanowiskach niezwiązanych bezpośrednio z produkcją.
- 2.12.** Identyfikacja specyfikacji oraz atestów/świadectw materiałowych (rysunek techniczny Przedmiotu Materialnego wraz z zaznaczonymi wszystkimi elementami, materiałami, z których został on wykonany. Wymaga się, aby każdy element poprzecznika został opisany w następujący sposób: nazwa materiału, nazwa handlowa materiału, symbol, producent materiału, nr atestu materiałowego).

3. PRÓBKA PRZEDMIOTU MATERIALNEGO

W ramach prowadzonego procesu prekwalifikacji wymagane jest dostarczenie 1 szt. próbki wyrobu dla prekwalifikowanego typu i rodzaju wyrobu wraz z instrukcją montażu (wersja dla Wykonawcy).

Wymaga się, aby na wyrobie, poza informacjami trwale naniesionymi (cechowanie), o których mowa w pkt. 1.3. (rozdział II), znajdowała się tabliczka znamionowa zawierająca informacje w zakresie:

- nazwy producenta,
- unikalnego symbolu zakładu produkcyjnego (vide: pkt 1.9),
- nazwy wyrobu i jego symbolu,
- daty produkcji,
- klasy korozyjności,
- zgodności z rozporządzeniem REACH.

Wymaga się, aby tabliczka znamionowa wraz z danymi, które zawiera była odporna na warunki atmosferyczne. Aby dane podane na tabliczce/etykiecie były czytelne, a także aby była ona trwale przymocowana do wyrobu, tj., aby jej usunięcie nie było możliwe bez użycia dodatkowych narzędzi, a także aby jej mocowanie nie wpływało negatywnie na ochronę antykorozyjną.

Rozdział III – WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW

- 1) **Załącznik a** – Wniosek o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji.
- 2) **Załącznik b** – Protokół pobrania próbki.