

# WARUNKI PREKWALIFIKACJI

oznaczenie sprawy: **PR/PM/0005/2023/DR/RC**



ENEA Operator Sp. z o.o.  
Departament Planowania i Rozwoju  
Biuro Certyfikacji

**Prekwalifikacja  
na podstawie dokumentacji  
Grupy Asortymentowej:  
Rozłączniki izolacyjne bezpiecznikowe**

**Zatwierdzam**



pieczęć i podpis Kierownika Biura Certyfikacji  
(osoby upoważnionej)

**Poznań, dnia 21.12.2023 r.**

## S P I S T R E Ś C I

Rozdział I – INFORMACJA DLA PRODUCENTÓW .....	3
<b>1.    Informacje wstępne .....</b>	<b>3</b>
<b>2.    Przedmiot prekwalifikacji .....</b>	<b>7</b>
<b>3.    Termin składania dokumentacji i próbek Przedmiotu Materialnego .....</b>	<b>7</b>
<b>4.    Wymagania kwalifikacyjne oraz ocena wymagań .....</b>	<b>7</b>
<b>5.    Wymagane dokumenty i oświadczenia .....</b>	<b>8</b>
<b>6.    Sposób przygotowania dokumentacji .....</b>	<b>8</b>
<b>7.    Miejsce i termin składania dokumentacji i próbek Przedmiotów Materialnych .....</b>	<b>9</b>
Rozdział II – OPIS PRZEDMIOTU PREKWALIFIKACJI.....	10
<b>1.    Dokumentacja.....</b>	<b>10</b>
<b>2.    Próbka Przedmiotu Materialnego .....</b>	<b>14</b>
Rozdział III – WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW .....	15

## **Rozdział I – INFORMACJA DLA PRODUCENTÓW**

### **1. INFORMACJE WSTĘPNE**

**1.1.** Przeprowadzającym niniejszy proces prekwalfikacji 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 dokumentacji oraz 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 prekwalfikacji:

Prekwalfikacja, której dotyczy niniejszy dokument, oznaczona jest znakiem:

**PR/PM/0005/2023/DR/RC**

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

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

**1.4.** Wyjaśnienia do dokumentu: „Wytyczne do prekwalfikacji wyrobów. Monitorowanie zgodności wyrobów i prac wykonywanych w sieci dystrybucyjnej ENEA Operator Sp. z o.o.”:

Zamiast:

**4.25**

**Oświadczenie Zgodności**

Dokument wystawiony przez Producenta Przedmiotu Materialnego prekwalfikowanego/kwalifikowanego w przypadku Dostaw, w którym stwierdza on, że dostarczony Przedmiot Materialny:

Powinno być:

**4.25****Oświadczenie Zgodności**

dokument wystawiony przez Producenta Przedmiotu Materialnego prekwalifikowanego/kwalifikowanego w przypadku Dostaw, w którym stwierdza on, że dostarczony Przedmiot Materialny:

Zamiast:

**4.34****Przedmiot Materialny**

Materiały, aparaty i urządzenia zabudowywane w sieci dystrybucyjnej.

Powinno być:

**4.34****Przedmiot Materialny**

materiały, aparaty i urządzenia zabudowywane w sieci dystrybucyjnej.

**Tablica 2. Diagram weryfikacji Przedmiotu Materialnego**

Zamiast:

OPIS: [ 0 pkt. Przedmiot Materialny klasy D ]

Powinno być:

OPIS: [ 0 pkt. Przedmiot Materialny klasy W-4 ]

**6.1.2.2 Obszary podlegające ocenie**

Zamiast:

Podczas Auditów Zespół Auditowy w oparciu o wymagania przedstawione w międzynarodowych standardach takich jak: ISO 9001, ISO 9004, IRIS, TS16949, ISO 10005, ISO 10006, ISO 10012, ISO/TR 10013, ISO 10015, ISO 14001, ISO 14004, PN-N-18001, PN-N-18004 poddaje ocenie następujące działania:

Powinno być:

Podczas Auditów Zespół Auditowy w oparciu o wymagania przedstawione w międzynarodowych standardach takich jak: ISO 9001, ISO 9004, IRIS, TS16949, ISO 10005, ISO 10006, ISO 10012, ISO/TR 10013, ISO 10015, ISO 14001, ISO 14004, PN-N-18001, PN-N-18004, ISO 45001 poddaje ocenie następujące działania:

**6.1.3 ppkt b) Wykreślenie Przedmiotu Materialnego z WWD**

Zamiast:

(zgodnie z tablicą 4)

Powinno być:

(zgodnie z tablicą 4)

**6.2.2. Weryfikacja jakości Prac realizowanych przez Wykonawców zakwalifikowanych do WWD**

Zamiast:

UWAGA 2: Używanie Przedmiotów Materialnych z WWD, które zostały ocenione na poziomie B powoduje wzrost oceny końcowej z Auditów o 3 punkty procentowe.

Powinno być:

UWAGA 2: Używanie Przedmiotów Materialnych z WWD, które zostały ocenione na poziomie W-2 powoduje wzrost oceny końcowej z Auditów o 3 punkty procentowe.

**6.2.2. Weryfikacja jakości Prac realizowanych przez Wykonawców zakwalifikowanych do WWK**

Zamiast:

UWAGA 3: Używanie Przedmiotów Materialnych z WWD, które zostały ocenione na poziomie A powoduje wzrost oceny końcowej z Auditów o 5 punktów procentowych.

Powinno być:

UWAGA 3: Używanie Przedmiotów Materialnych z WWD, które zostały ocenione na poziomie W-1 powoduje wzrost oceny końcowej z Auditów o 5 punktów procentowych.

- 1.5.** 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>.
- 1.6.** 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>.
- 1.7.** 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.” z uwzględnieniem wyjaśnień zawartych w pkt 1.4 powyżej.
- 1.8.** 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. Dokumenty oraz załączniki do prekwalifikacji Przedmiotu Materialnego powinny być przez Producenta lub jego Przedstawiciela złożone lub potwierdzone na piśmie.

- 1.9.** 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.

- 1.10.** 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.

- 1.11.** Osobami uprawnionymi do kontaktowania się z Producentami są:

Pan **Mirosław Ciechański**

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

Pani **Anna Szatybełko**

tel.: +48 61-884-34-51, e-mail: [anna.szatybelko@operator.enea.pl](mailto:anna.szatybelko@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.**

- 1.12.** Rozpoczęcie procesu prekwalifikacji Przedmiotu Materialnego następuje poprzez zamieszczenie ogłoszenia na stronie internetowej Organizacji:

<https://www.operator.enea.pl/ospolce/prekwalifikacja-i-certyfikacja>.

- 1.13.** 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.

- 1.14.** 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:

- 2.1.1 Rozłącznik izolacyjny bezpiecznikowy listwowy jednobiegunowy wielkości 00
- 2.1.2 Rozłącznik izolacyjny bezpiecznikowy listwowy jednobiegunowy wielkości 00 z modułem sygnalizacji przepalenia wkładki bezpiecznikowej
- 2.1.3 Rozłącznik izolacyjny bezpiecznikowy listwowy jednobiegunowy wielkości 2
- 2.1.4 Rozłącznik izolacyjny bezpiecznikowy listwowy jednobiegunowy wielkości 2 z modułem sygnalizacji przepalenia wkładki bezpiecznikowej
- 2.1.5 Rozłącznik izolacyjny bezpiecznikowy listwowy jednobiegunowy wielkości 3
- 2.1.6 Rozłącznik izolacyjny bezpiecznikowy kasetowy rozłączany trójbiegunowo wielkości 00

- 2.2. Do każdego rodzaju przedmiotu prekwalifikacji wymienionego w pkt 2.1. wymagane jest złożenie oddzielnego wniosku o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji.
- 2.3. Prekwalifikacja jednego typu danego 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:

**30 kwietnia 2024 r., godzina 12:00.**

- 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:

- a) posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania;
- b) posiadają niezbędne zasoby do wytworzenia Przedmiotu Materialnego zgodnego z wymaganiami Standardów obowiązujących w sieci dystrybucyjnej Organizacji;
- c) 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.
- 6.2.** Wymaga się, aby następujące dokumenty zostały dostarczone w wersji papierowej oraz w formie skanu zapisanego do pliku PDF na płycie CD/DVD lub nośniku pendrive:
- Wniosek o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji - zgodnie z załącznikiem a),
  - Oświadczenia Producenta, o których mowa w rozdziale II, pkt: 1.8; 1.11; 1.12,
  - Wykaz zakładów produkcyjnych, z przypisanym unikalnym symbolem dla każdego z nich,
  - Protokół/protokoły pobrania próbek, o których mowa w r. II, pkt. 1.13,
  - Specyfikacja techniczna Przedmiotu Materialnego,
  - Identyfikacja specyfikacji oraz atestów/świadectw materiałowych,
  - Atesty/świadectwa materiałowe,
  - Deklaracja zgodności UE \*)
  - Certyfikaty zgodności,
  - Sprawozdania/raporty z badań, testów i pomiarów,
  - Certyfikat ISO 9001 lub oświadczenie Producenta, o którym mowa w r. II, pkt. 1.12.
- \*) Deklaracja zgodności UE wydana przez Producenta na zgodność z następującymi dyrektywami: 2014/35/UE (LVD), 2014/30/UE (EMC), 2011/65/UE (RoHS); 2015/863 (RoHS III). Deklaracja na zgodność z dyrektywą 2014/30/UE (EMC) wystawiona dla rozłączników z modułami sygnalizacji przepalenia wkładki.

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.** Zaleca się, aby wszystkie strony dokumentów były podpisane lub parafowane.

**6.5.** Producent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem dokumentów oraz próbek Przedmiotów Materialnych.

**6.6.** Producent winien złożyć dokumenty 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:**

**Rozłączniki izolacyjne bezpiecznikowe**

**PR/PM/0005/2023/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”.

**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.** Dokumenty i próbki 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: 30.06.2023 r.; godz. 12:00.

**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

### 1. DOKUMENTACJA

- 1.1.** Wniosek o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji.
- 1.2.** Dokumenty (certyfikaty, raporty i deklaracje) potwierdzające spełnienie wymagań normatywnych:
- a) PN-EN 60947-1:2010 (EN 60947-1:2007) Aparatura rozdzielcza i sterownicza niskonapięciowa -- Część 1: Postanowienia ogólne (certyfikat wystawiony przed 2022 r.)  
lub  
PN-EN 60947-1:2021-07 (EN IEC 60947-1:2021) Aparatura rozdzielcza i sterownicza niskonapięciowa -- Część 1: Postanowienia ogólne
  - b) PN-EN 60947-3:2009+A1:2012 (EN 60947-3:2009+A1:2012) Aparatura rozdzielcza i sterownicza niskonapięciowa -- Część 3: Rozłączniki, odłączniki, rozłączniki i zestawy łączników z bezpiecznikami topikowymi (certyfikat wystawiony przed 2022 r.)  
lub  
PN-EN 60947-3:2021-07/AC (EN IEC 60947-3:2021/AC:2021-11) Aparatura rozdzielcza i sterownicza niskonapięciowa -- Część 3: Rozłączniki, odłączniki, rozłączniki izolacyjne i zestawy łączników z bezpiecznikami topikowymi
  - c) PN-EN IEC 60695-11-10:2014-02 Badanie zagrożenia ogniowego -- Część 11-10: Płomień probierczy -- Metody badania płomieniem probierczym 50 W przy poziomym i pionowym ustawieniu próbki
  - d) PN-EN 61000-4-2:2011 (EN 61000-4-2:2009, IEC 61000-4-2:2008) Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 4-2: Metody badań i pomiarów -- Badanie odporności na wyładowania elektrostatyczne
  - e) PN-EN 61000-4-3:2007 + PN-EN 61000-4-3:2007/A1:2008 + PN-EN 61000-4-3:2017/A2:2011 (EN 61000-4-3:2006 + EN 61000-4-3:2006/A1:2008 + EN 61000-4-3:2006/A2:2010, lub IEC 61000-4-3:2006 + IEC 61000-4-3:2006/1A:2007 + IEC 61000-4-3:2006/A2:2010) Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 4-3: Metody badań i pomiarów -- Badanie odporności na promieniowane pole elektromagnetyczne o częstotliwości radiowej (badania wykonane przed 2022 r.)  
lub  
PN-EN 61000-4-3:2021-06 (EN 61000-4-3:2020, IEC 61000-4-3:2020) Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 4-3: Metody badań i pomiarów -- Badanie odporności na promieniowane pole elektromagnetyczne o częstotliwości radiowej
  - f) PN-EN 61000-4-4:2013-05 (EN 61000-4-4:2012) Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 4-4: Metody badań i pomiarów -- Badanie odporności na serie szybkich elektrycznych stanów przejściowych
  - g) PN-EN 61000-4-5:2014-10 (EN 61000-4-5:2014) Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 4-5: Metody badań i pomiarów -- Badanie odporności na udary (badania wykonane przed 2018 r.)  
lub  
PN-EN 61000-4-5:2014-10 + PN-EN 61000-4-5:2014-10/A1:2018-01 (EN 61000-4-5:2014 + EN 61000-4-5:2014/A1:2017) Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 4-5: Metody badań i pomiarów -- Badanie odporności na udary

- h) PN-EN 61000-4-6:2014-04 (EN 61000-4-6:2014) Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 4-6: Metody badań i pomiarów -- Odporność na zaburzenia przewodzone, indukowane przez pola o częstotliwości radiowej  
lub  
PN-EN 61000-4-6:2009 Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 4-6: Metody badań i pomiarów -- Odporność na zaburzenia przewodzone, indukowane przez pola o częstotliwości radiowej
- i) PN-EN 61000-4-8:2010 (EN 61000-4-8:2010) Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 4-8: Metody badań i pomiarów -- Badanie odporności na pole magnetyczne o częstotliwości sieci elektroenergetycznej
- j) PN-EN 61000-4-11:2007/A1:2017-09 (EN 61000-4-11:2004/A1:2017; IEC 61000-4-11:2004/A:2017) Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 4-11: Metody badań i pomiarów -- Badania odporności na zapady napięcia, krótkie przerwy i zmiany napięcia (badania wykonane przed 2021 r.)  
lub  
PN-EN IEC 61000-4-11:2020-11 (EN IEC 61000-4-11:2020) Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 4-11: Metody badań i pomiarów -- Badania odporności na zapady napięcia, krótkie przerwy i zmiany napięcia dla urządzeń o znamionowym prądzie fazowym nie przekraczającym 16 A

**UWAGA 1:** Przedłożenie certyfikatu zgodności potwierdzającego zgodność wyrobu z normami PN-EN 60947-1 i PN-EN 60947-3, wystawionego przez akredytowaną jednostkę posiadającą w swoim zakresie wskazane normy, jest obligatoryjne.

**UWAGA 2:** Przedłożenie raportu z badań na zgodność z normą PN-EN IEC 60695-11-10:2014-02 wystawionego przez akredytowaną jednostkę posiadającą w swoim zakresie wskazaną normę, potwierdzającego spełnienie wymagania kategorii V-0 przez tworzywo, z którego wykonany jest rozłącznik, jest obligatoryjne. Do raportu należy dołożyć oświadczenie, w którym będzie zawarta informacja, czy próbki zostały wycięte z gotowego wyrobu, czy przygotowanego specjalnie do badań odlewu tworzywa o danej grubości (grubość próbki nie wyciętej z gotowego produktu, powinna być identyczna z grubością próbki, którą pobraloby się z bocznej ścianki rozłącznika lub mniejsza). Wymaga się, aby w raporcie zawarte zostały wszystkie informacje wskazane w pkt. 9.5 normy PN-EN 60695-11-10:2014-02 (EN 60695-11-10:2013) w zakresie identyfikacji. Wymaga się, aby w oświadczeniu znalazła się informacja, o przygotowaniu próbek do badań, m.in.:

- w jaki sposób były one wycinane, czy później były szlifowane i czy narożniki próbek zostały zaokrąglone, jeśli tak, to wymaga się podania promienia - wartość zaokrąglenia należy podać w mm, z dokładnością do 0,1 mm,
- w zakresie wskazanym w załączniku nr c – Odp. 3.

**UWAGA 3:** Przedłożenie deklaracji zgodności producenta wraz z raportami z badań, na zgodność z normami wymienionymi w niniejszym punkcie 1.2, których wyniki potwierdzają spełnienie wymagań, wydanymi przez akredytowaną jednostkę badawczą posiadającą w swoim zakresie wskazane normy, jest obligatoryjne. Deklaracja producenta powinna być zgodna z wymaganiami zdefiniowanymi w pkt 6.1 normy PN-EN ISO/IEC 17050-1, zawierać klauzulę „Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta” i być podpisana przez Producenta lub jego przedstawiciela zgodnie z zasadami reprezentacji.

**UWAGA 4:** Spełnienie wymagania zdefiniowanego tylko i wyłącznie w uwadze 3 bez spełnienia wymagania zdefiniowanego w uwadze 1 będzie skutkowało obniżeniem oceny końcowej o 5 pkt.

**UWAGA 5:** Wymaga się, aby raporty/sprawozdania z badań były nie starsze niż 5 lat. W celu uznania raportów/sprawozdań z badań starszych niż 5 lat Producent (nie Przedstawiciel) powinien wystawić i dostarczyć deklarację zawierającą informację o braku wprowadzenia zmian w wyrobie, parafowaną także przez osobę składającą wniosek o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalfikacji, w której zawarta będzie informacja, że technologia i proces produkcyjny nie zmieniły się od czasu, w którym były przeprowadzane badania wyrobu ... (identyfikacja wyrobu – nazwa i symbol), a także, że wyrób produkowany jest z tych samych materiałów pozyskiwanych od tych samych dostawców, z których był wykonany wyrób poddany badaniom, na podstawie których jednostka badawcza ... (nazwa jednostki i nr akredytacji) wystawiła raport/sprawozdanie z badań nr ... . Raporty starsze niż 10 lat nie będą uznawane.

**1.3.** Raporty/sprawozdania z badań na które powołują się certyfikaty, a także raporty i sprawozdania niewymienione w certyfikacie, które potwierdzają spełnienie wymagań normatywnych oraz zdefiniowanych w standardach pn.: „Szafy kablowe oraz złącza kablowe nn z układem pomiarowo – rozliczeniowym energii elektrycznej” i „Stacje elektroenergetyczne średniego napięcia. Zeszyt 1. Stacje transformatorowe prefabrykowane SN/nn do 630 kVA oraz złącza i szafy kablowe SN”. Wyniki z badań i testów zawartych w raportach/sprawozdaniach z badań powinny potwierdzać spełnienie wymagań przez badany wyrób, m.in. w zakresie:

- kategorii użytkowania: AC-23B dla rozłączników listwowych,
- kategorii użytkowania: min. AC-22B dla pozostałych rozłączników,
- kategorii palności (przy pionowym ustawieniu próbki): V-0,

**1.4.** Specyfikacja techniczna na potrzeby prekwalfikacji zawierająca następujące dane:

- a) nazwa i logo firmy,
- b) symbol wyrobu
- c) opis wyrobu, zawierający co najmniej: nazwę wyrobu, jego przeznaczenie, zakres stosowania, wartość napięcia znamionowego, wykaz elementów składowych wyrobu, parametry elektryczne i mechaniczne (w tym gwarantowaną liczbę cykli łączeniowych bez obciążenia) charakteryzujące dany wyrób i jego elementy składowe, informację o materiałach z którego są wykonane poszczególne elementy składowe wyrobu, wykaz norm, z którymi potwierdzona została zgodność wyrobu,
- d) rysunek wyrobu przedstawiający budowę i wymiary wyrobu,
- 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, typu oraz unikalnego oznaczenie zakładu produkcyjnego.

- 1.5.** Instrukcja montażu, zawierająca m.in.
- a) opis przeznaczenia / zastosowania wyrobu,
  - b) opis sposobu i szczegółowe wytyczne dotyczące przygotowania kabla (żył roboczych kabla) wraz z rysunkiem,
  - c) wytyczne dotyczące wszystkich czynności, które należy wykonać przed montażem wyrobu,
  - d) wytyczne dotyczące montażu (rozłącznika) oraz podłączenia kabla (żył roboczych kabla)
  - g) wykaz narzędzi niezbędnych do wykonania prawidłowego montażu wyrobu oraz podłączenia żyły roboczej kabla,
  - h) wykaz wszystkich elementów składowych wyrobu (wymaga się pełnej identyfikacji dla zacisków typu V, które mogą być stosowane z danym rozłącznikiem, wraz ze wskazaniem, że były one badane w układzie z rozłącznikiem, do którego są przeznaczone).
- 1.6.** Atesty/świadczenia materiałowe dla tworzyw i metali, z których wykonane są poszczególne elementy wyrobu, 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.
- 1.7.** Deklaracja Zgodności UE, potwierdzająca zgodność wyrobu z Dyrektywami Unijnymi 2014/35/UE (LVD), 2014/30/UE (EMC), 2011/65/UE (RoHS), 2015/863 (RoHS III) oraz rozporządzenia 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.)
- 1.8.** Oświadczenie Producenta, w którym potwierdza on spełnienie wymagań zdefiniowanych w Standardach obowiązujących, w sieci dystrybucyjnej ENEA Operator Sp. z o.o., na dzień składania Wniosku o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji, zatytułowanych: „Szafy kablowe oraz złącza kablowe nn z układem pomiarowo – rozliczeniowym energii elektrycznej”, „Stacje elektroenergetyczne średniego napięcia. Zeszyt 1. Stacje transformatorowe prefabrykowane SN/nn do 630 kVA oraz złącza i szafy kablowe SN”.
- 1.9.** 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 rozłączników, a także miejsca, w którym odbywa się ich montaż. Zakłady produkcyjne, w których produkowane są rozłączniki bezpiecznikowe podlegające prekwalifikacji należy jednoznacznie opisać w wykazie Zakładów Produkcyjnych Producenta.
- 1.10.** Certyfikat ISO 9001 lub w przypadku braku posiadania aktualnego certyfikatu, Oświadczenie Producenta o posiadaniu nadzoru jakościowego na etapie produkcji, którego funkcjonowanie opiera się na procesach opisanych w procedurach producenta i planach kontroli/planach jakości zgodnych z PN-EN ISO 10005.

**1.11.** Oświadczenie Producenta, w którym potwierdza się, że Przedmioty Materialne (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)<sup>6+</sup>,
- e) polibromowany bifenyl 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.

**1.12.** Oświadczenie zgodności zgodne z pkt. 4.25 dokumentu „Wytyczne do prekwalifikacji. Monitorowanie zgodności wyrobów i prac wykonywanych w sieci dystrybucyjnej ENEA Operator Sp. z o.o.”

**1.13.** Protokół pobrania próbki z produkcji zgodnie z normą PN-83/N-03010, podpisany przez trzech pracowników zatrudnionych na stanowiskach niezwiązanych bezpośrednio z produkcją.

**1.14.** Identyfikacja specyfikacji oraz atestów/świadectw materiałowych (rysunek techniczny Przedmiotu Materialnego wraz z zaznaczonymi wszystkimi elementami, materiałami, z którego został on wykonany. Wymaga się, aby każdy element rozłącznika został opisany w następujący sposób: nazwa materiału, nazwa handlowa materiału, symbol, producent materiału, nr atestu materiałowego).

## **2. PRÓBKA PRZEDMIOTU MATERIALNEGO**

W ramach prowadzonego procesu prekwalifikacji wymagane jest dostarczenie 2 szt. próbek wyrobu oryginalnie zapakowanych, dla prekwalifikowanego typu i rodzaju wyrobu.

Wymaga się, aby na wyrobie znajdowała się identyfikacja co najmniej w zakresie:

- nazwy producenta,
- unikalnego symbolu zakładu produkcyjnego (vide: pkt 1.9),
- nazwy wyrobu i symbolu wyrobu,
- nr partii produkcyjnej,
- daty produkcji,
- zgodności z dyrektywami UE i oznakowanie CE,
- kategorii użytkowania,
- kategorii palności zgodnie z PN-EN 60695-11-10:2014-02

W opakowaniu powinna znajdować się instrukcja montażu (wersja dla Wykonawcy).

### **Rozdział III – WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW**

- 1) **Załącznik a** – Wniosek o dopuszczenie Przedmiotu Materialnego do prekwalifikacji.
- 2) **Załącznik b** – Protokół pobrania próbki.
- 3) **Załącznik c** – Odpowiedzi na propozycje zgłoszone przez Producentów.