

Chorzów, dnia 07.01.2019 r.

Dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia sektorowego - nr sprawy: II/608/2018.

W związku z pytaniami Wykonawcy do postępowania sektorowego prowadzonego w formie przetargu pisemnego pn.: „**Zakup zespołu prostownikowego dla stacji trakcyjnej „Bracka” w Katowicach w ramach zadania inwestycyjnego pn.: „Modernizacja układów zasilania w podstacjach trakcyjnych**” – nr sprawy: II/608/2018, wyjaśniamy:

Pytanie 1:

Zwracamy się z prośbą o poduszczenie jako równoważnej technologii próżniowej dla wykonania cewek GN transformatorów trakcyjnych.

Zgodnie z opisem przedmiotu zamówienia określonym w SIWZ w ust.2 wymagane jest zastosowanie transformatorów z cewkami Sn wykonanych w tzw technologii rowingowej co nie ma uzasadnienia technicznego jak wykazemy poniżej oraz znacznie ogranicza konkurencję w zakresie możliwych dostawców.

Transformatory żywicznej z cewkami SN w technologii próżniowej są produkowane od kilkudziesięciu lat i są stosowane zarówno do aplikacji standardowych jak i dla rozwiązań specjalnych takich jak układy przekształtnikowe o bardzo dynamicznych warunkach obciążania i ciężkich rozruchach jak to występuje w trakcji. Na rynku polskim jest eksploatowanych około 40 szt zespołów prostownikowych trakcyjnych z transformatorami trakcyjnymi wykonanymi w technologii próżniowej i nigdy nie pojawiły się spękania lub inne mechaniczne uszkodzenia cewek SN w eksploatacji związane z charakterem pracy odbiorników. Kolejnym potwierdzeniem równoważności technologii rowingowej i próżniowej oraz wysokiej wytrzymałości cewek w technologii próżniowej jest fakt, że w technologii próżniowej są produkowane transformatory o mocach do około 50MVA, transformatory piecowe, zwarciove, uziemiające oraz wiele innych rozwiązań specjalnych i przekształtnikowych w tym 6, 12, 18 i 24-plusowe o bardzo wymagających charakterystykach obciążenia.

Jak wykazują wieloletnie doświadczenia eksploatacyjne transformatory próżniowe równie dobrze zanoszą warunki pracy w trakcji tramwajowej jak transformatory w cewkami GN wykonanymi w technologii rowingowej w związku z tym liczymy na przychylenie się do naszej prośby.

Odpowiedź:

Zamawiający dopuszcza transformator prostownikowy z wykonaniem w technologii próżniowej cewek GN.

Pytanie 2:

Zgodnie z SIWZ wymaga się, aby transformatory posiadały właściwości i były wykonane wg normy EN 60076-11 (2004). W opisie przedmiotu zamówienia Zamawiający wymaga wykonania wg zestawu klas środowiskowa E2, klimatyczne C2, ognioodporności F1 co jest uzasadnione z uwagi na warunki pracy i instalacji. Prosimy o informację w jaki sposób Zamawiający będzie weryfikował to wymaganie, gdyż zgodnie z przywołaną normą producent powinien posiadać stosowne pozytywne raporty z badań wykonane zgodnie z w/w normą w jednym ciągu, na transformatorze tego samego typu i o tym samym nr fabrycznym i wydaje się oczywistym że takowe dokumenty powinny być dołączone do oferty dla oferowanego typu transformatora.

Czy zamawiający oczekuje dołączenia do oferty pozytywnego raportu lub certyfikatu potwierdzającego zestaw klas C2/E2/F1 dla jednoznacznej weryfikacji tego wymagania?

Odpowiedź:

Zamawiający oczekuje Deklaracji producenta o zgodności oferowanego typu transformatora, co do wykonania i badań zgodnie z normą PN-EN 60076-1 oraz PN-EN 60076-11.

Pytanie 3:

Zgodnie z opisem wymagany jest dla prostownika prąd ciągły 800A i odpowiednio przeciążalność, 1200 A przez 2 godziny, 1600 A, przez 1 minutę, 3600 A przez 15 sekund. Zwykle dla transformatora 1200 kVA jest stosowany prostownik o prądzie ciągłym 1200A i z przeciążalnością w V klasie 100% 1200 A – Trwale, 150% 1800 A – 2 godziny, 200% 2400 A – 1 minuta, a przy V i VII klasie dochodzi 450%In 5400A – 15sek.

Prosimy o informację czy zamawiający przychyli się do zastosowania prostownika o podanych parametrach?

Odpowiedź:

Zamawiający dokonuje modyfikacji w Opisie przedmiotu zamówienia (zał. nr 1 do SIWZ):

Jest:

(...) 800 A trwale, 1200 A przez 2 godziny, 1600 A przez 1 minutę, 3600 A przez 15 sekund

Winno być:

(...) 2 x prąd ciągły 800A i odpowiednio przeciążalność, 2x1200 A przez 2 godziny, 2x1600 A, przez 1 minutę, 2x3600 A przez 15 sekund.

Jednocześnie dołączamy dokumentację obliczeniową dla zainstalowanych urządzeń na podstacji Bracka - załącznik Dokumentacja obliczeniowa Bracka.

Zamawiający oczekuje nowego zespołu prostownikowego o parametrach wyliczonych dla prawidłowej pracy równoległej z pozostałymi zespołami prostownikowymi pracującymi obecnie na podstacji Bracka. Załącznik tabliczki znamionowe z parametrami obecnie zainstalowanych zespołów prostownikowych.

Jednym z zadań postępowania jest wykonanie aktualizacji obliczeń technicznych pod kątem dołączenia trzeciego zespołu prostownikowego.