Informacja o spotkaniu

Nazwa projektu:	Wdrożenie systemu AMI	
Cel spotkania:	Dialog Techniczny	
Organizator spotkania:	Robert Masiąg	
Data: 2016.02.16	*Planowany czas: 1,5h*	*Miejsce: Gdańsk, EOP (CZE 233)*

Uczestnicy:

Lp.	*Imię i nazwisko*	*Organizacja*
1.	Aneta Jędrzejczyk	EOP
2.	Robert Masiąg	EOP
3.	Jacek Rózga	EOP
4.	Tomasz Piasecki	EOP
5.	Ludwik Tomaszewski	EOP
6.	Łukasz Głowacki	EOP
7.	Wojciech Kaliński	EOP
8.	[redacted]	
9.		
10.		
11.		

Przebieg spotkania:

Lp.	*Omawiany temat*
1	**Wstęp** Na początku spotkania reprezentant Energa-Operator przedstawił zakres realizowanego projektu wdrożenia opomiarowania za pomocą inteligentnych liczników. Zaprezentowana została ogólna architektura rozwiązania, która jest wdrażana w Energa-Operator. Zostały przekazane doświadczenia, jakie Energa-Operator zebrała w trakcie dotychczasowych Etapów wdrożenia. W wyniku tych doświadczeń, podjęta została decyzja o zaprojektowaniu własnego Zestawu Koncentratorowo-Bilansującego. Opracowany został projekt techniczny i część tego projektu została przekazana w ramach zaproszenia do dialogu technicznego. Poinformowano, że planowany jest przetarg na 10 tysięcy zestawów koncentratorowo-bilansujących. Wstępny harmonogram dostaw przewidziany przez Energa-Operator to miesięcznie około 1 000 zestawów koncentratorowo-bilansujących. Firma [redacted] potwierdziła możliwość realizacji dostaw zestawów koncentratorowo-bilansujących zgodnie z oczekiwaniami Energa-Operator. Firma [redacted] posiada doświadczenia w przetargach PZP (Prawo Zamówień Publicznych). Firma [redacted] przedstawiła zakres swojej działalności oraz doświadczenie w zakresie montażu urządzeń na zlecenie. W ocenie przedstawicieli firmy [redacted] posiada ona niezbędne doświadczenie jak i odpowiednią technologię do produkcji zaprezentowanego przez Energa-Operator zestawu koncentratorowo-bilansującego. Podczas prezentacji firma [redacted] potwierdziła możliwość wykonania serii prototypowej przed uruchomieniem produkcji właściwej. W ramach zapewnienia wysokiej jakości części służących do montażu zespołu koncentratorowo-bilansującego, firma [redacted] zaproponowała dopuszczenie tylko części z oficjalnych kanałów dystrybucji. Za oficjalny kanał

[redacted]

dystrybucji uznawane jest źródło zakupu, które jest autoryzowane przez producenta na dany rynek. Dodatkowo firma [redacted] zaproponowała wprowadzenie zapisu, że elementy użyte do produkcji nie powinny być starsze niż dwa lata. Firma [redacted] zgłosiła możliwość przeprowadzenia testów starzeniowych. Przedstawiciel firmy [redacted] zaproponował możliwość pełnego śledzenia komponentów użytych w trakcie produkcji, z których składane są poszczególne zestawy koncentratorowo-bilansujących, na potrzeby Energa-Operator. W ramach weryfikacji poprawności działania firma [redacted] zaproponowała wyprodukowanie partii testowej i weryfikację działania w warunkach rzeczywistych na sieci energetycznej. Ponadto firma [redacted] dysponuje magazynem wysokiego składowania z kontrolą wilgotności.

Na spotkaniu Energa-Operator potwierdziła wymagania dotyczące obudowy dla zestawu koncentratorowo-bilansującego:

- Obudowa licznika musi zapewniać stopień ochrony co najmniej IP 51,
- Oznaczenie typu i numeru fabrycznego zestawu koncentratorowo-bilansującego musi być trwałe, niepowtarzalne i jednoznacznie umożliwiać identyfikację – Energa-Operator nie narzuca technologii wykonania oznaczenia.

Podczas omawiania poszczególnych elementów zestawu koncentratorowo-bilansującego firma [redacted] określiła braki w dokumentacji dotyczące aspektów technicznych niezbędnych do produkcji.

Firma Apator zgłosiła braki w dokumentacji w zakresie:

- Brak plików gerber dla PCB (Printed Circuit Board), co uniemożliwia dokonanie dokładnej wyceny dla zestawu koncentratorowo-bilansującego,
- Brak informacji o kalibracji i testowaniu – niezbędne są instrukcje, jakie urządzenia testujące/kalibrujące są potrzebne do prawidłowego przeprowadzenia procesu i kto jest odpowiedzialny za ich dostarczenie,
- Brak rysunków 2D dla obudowy.

W zakresie gwarancji firma [redacted] zaproponowała:

- Udzielenie gwarancji na poszczególne elementy składowe zestawu koncentratorowo-bilansującego zgodnie z gwarancją producenta elementów,
- Udzielenie gwarancji na jakość montażu.

Podczas spotkania określone zostały przez firmę [redacted] czynniki wpływające na termin realizacji zamówienia:

- Czas realizacji pierwszej dostawy – około 20 tygodni od podpisania umowy,
- Produkcja formy do obudowy – 12 tygodni, szacowany koszt około 400 tys. złotych,
- Brak informacji o scenariuszach testowych i procesie kalibracji. Uniemożliwia prawidłowe określenie czasu niezbędnego na wykonanie wyrobu finalnego.

W zakresie certyfikacji firma [redacted] zaproponowała, że certyfikaty powinny być po stronie zamawiającego.

Materiały uzupełniające:
W toku dialogu uzgodniono, że firma [redacted] prześle drogą elektroniczną dodatkowe materiały w postaci:

- Propozycji standardowej umowy na wykonanie produkcji, którą obecnie posługuje się firma [redacted]
- Listy proponowanych zamienników poszczególnych elementów zestawu koncentratorowo-bilansującego w stosunku do wskazanych w projekcie wraz z wykazem ich producentów,
- Informację o proponowanych ilościach wyprodukowania ewentualnych egzemplarzy testowych przed uruchomieniem docelowej produkcji (zasadność takiego rozwiązania, proponowana ilość egzemplarzy).
- Propozycji warunków gwarancyjnych na wykonane urządzenia wraz z proponowanym okresem tej gwarancji,

[redacted]

	• Wykazu ewentualnych dodatkowych braków w dokumentacji, których uzupełnienie jest konieczne dla prawidłowego przygotowania oferty,

[redacted]