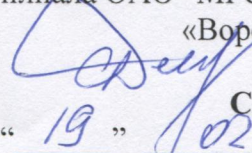


УТВЕРЖДАЮ
Заместитель директора по
техническим вопросам – главный
инженер
Филиала ОАО «МРСК Центра» -
«Воронежэнерго»

С.Н. Демилов
“ 19 ” 102 2013 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку четырех комплектов ремонтных для ВЛ-35-110 кВ

1.Общая часть.

ОАО «МРСК Центра» производит закупку четырех комплектов ремонтных для ВЛ-35-110 кВ.

Закупка производится на основании годовой комплексной программы закупок филиала ОАО «МРСК Центра» - «Воронежэнерго» на 2013 год.

2.Предмет конкурса

Поставщик обеспечивает поставку комплектов ремонтных для ВЛ-35-110 кВ в объемах и сроки установленные данным ТЗ:

Характеристики (состав) ремонтного комплекта

№ п/п	Наименование	Ед. изм	Количество (1 комплект)
1	Приспособление для монтажа проводов методом скручивания овальным соединителем МИ-230А	шт	1
2	Приспособление для термитной сварки проводов ВЛ ПТСП-2 ТУ-34-13-14117-79	шт.	2
3	Устройство стяжное для замены изоляторов СУ-0,7м	шт	2
4	Полиспаст ПМ-2	шт	2
5	Полиспаст ПМ-3	шт	2
6	Ножницы для резки провода (на одни ножницы 2 ком-та запасных ножей) НСТ-55(КВТ)	шт	3
7	Ручные тали груз. 3т 3220 (10м)	шт	1
8	Ручные тали рычажные груз. 0,75т (3 м)	шт	1
9	Ручные тали груз.1,5т 1620 (20м)	шт	1
10	Набор ключей (слесарный) от8 до 32 мм	набор	1
11	Полиамидный канат D-20 мм	м	180
12	Такелажный трос D -12мм	м	75
13	Строп текстильный 1,5 т h 1м	шт	2
14	Строп текстильный 3,0 т h 2м	шт	2
15	Строп текстильный SNVS груз 8т/L=3м	шт	1
16	Строп текстильный СТП груз 3т/L=1м	шт	2

17	Строп текстильный СТП груз 2т/L=1м	шт	2
18	Строп текстильный 1,5 т h=2м	шт	1
19	Строп ССКК груз 8т/L=3м	шт	1
20	Строп УСК2 груз 10т/L=3м	шт	1
21	Комплект зажим натяжной монтажный МКЗ-II МКЗ-III МКЗ-IV	Компл.	4
22	Блок монтажный БМ-1,6(т)	шт	5
23	Блок монтажный БМ-3,2(т)	шт	5

Поставка инструмента производится на склад получателя – филиала ОАО «МРСК Центра»-«Воронежэнерго»:

	Вид транспорта	Точка поставки	Срок поставки *
Воронеж	Авто/жд	394026, г. Воронеж, ул. 9 Января, 205	

*в днях, с момента заключения договора

3. Технические требования к приспособлению для монтажа проводов методом скручивания овальным соединителем МИ-230А

3.1 Технические данные инструмента должны соответствовать ТУ34-1631-69

- предназначено для монтажа сталеалюминиевых проводов овальными соединительными зажимами методом скручивания

- Сечение монтируемых проводов, мм2 50 - 185

- Смонтированный с проводами соединитель должен иметь не менее 4 оборотов

- Разрывное усилие правильно смонтированного соединения не менее 2000 кН

- Габариты, мм 1200х175х235

3.1.1. Технические требования к полиспасту ПМ-2, ПМ-3

Технические данные полиспаста ПМ-2 должны соответствовать

ТУ32ЦЭ-223-79

Количество блоков в блочной обойме	4
Номер крюка по ГОСТ 6627-74	5А
Диаметр капронового каната, мм	9,6
Грузоподъемность полиспаста, т	2,0
Габаритные размеры, мм., не более	830 х 106 х 170
Масса, кг., не более	16,0

Полиспаст изготавливается по проекту К396.00.000 и ТУ32ЦЭ-233-79.

ПМ-3:

Количество блоков в блочной обойме	3
Номер крюка по ГОСТ 6627-74	6А
Диаметр капронового каната, мм	14
Грузоподъемность полиспаста, т	3,0
Габаритные размеры, мм., не более	498 х 107 х 204
Масса, кг., не более	16,6

3.1.2. Технические требования к ручным талям груз.0,75т,1,5т, 3т:

Технические характеристики

Ручная таль (длина цепи (6х18) 1,5 м)**Особенности:****Особенности:**

- Закрытый корпус
- Двухскоростная зубчатая передача
- Грузоупорный тормоз
- защита от перегрузки

	Ед. изм.	
Грузоподъемность	кг	0,75
Протягивание за 1 цикл	мм	29,3
Длина рычага	мм	288
Цепь	мм	6х18
Тяговое усилие	Н	250
Вес	кг	7,0
Масса 1-го метра цепи(троса)	кг	0,29

Ручная таль (длина стального троса 20 м d16мм)**Особенности:**

- проход троса через механизм, без использования барабана стандартного ворота
- самосрабатывающие кулачковые крепления
- телескопическая рукоятка
- защита от перегрузки

	Ед. изм.	
Грузоподъемность	кг	1600
Протягивание за 1 цикл	мм	>55
Длина рычага	мм	790/1190
Сечение троса	мм	11,5
Тяговое усилие	Н	412
Вес	кг	12,0
Масса 1-го метра цепи(троса)	кг	0,53

Ручная таль (длина стального троса 10 м d16мм)**Особенности:**

- проход троса через механизм, без использования барабана стандартного ворота

- самосрабатывающие кулачковые крепления
- телескопическая рукоятка
- защита от перегрузки

	Ед. изм.	
Грузоподъемность	кг	3200
Протягивание за 1 цикл	мм	>28
Длина рычага	мм	790/1190
Сечение троса	мм	16,0
Тяговое усилие	Н	441
Вес	кг	23,0
Масса 1-го метра цепи(троса)	кг	1,0

3.1.3. Технические требования к инструменту:

Технические данные к инструменту должны соответствовать ГОСТ 28037-79, ГОСТ 17199-88

Набор ключей (слесарный) от 8 до 32 мм:

Технические характеристики

Количество в наборе 16 шт.

Материал CrV

Инструмент комбинированные ключи

Трещотка нет

Размер max 32 мм

Размер min 8 мм

НСТ-55 Ножницы секторные для резки кабеля, АС стальные канаты, прутки КВТ (старое название НС-960)

- предназначены для резки:
- провод АС D до 52 мм
- кабель со стальным сердечником D до 52 мм
- стальные канаты D до 16 мм
- прутки из низкоуглеродистой стали D до 16 мм
- бронированный кабель диаметром до 55 мм
- Твердость лезвий HRC 56...60
- Вес: 7,00 кг
- Длина: 525/715 мм

Описание НСТ-55 КВТ:

- Специально закаленные сменные лезвия повышенной твердости, предназначенные для резки твердых материалов: проводов АС, кабелей со стальной проволоочной броней, прутков из низкоуглеродистой стали, стальных канатов
- Мощный храповой механизм. Пошаговый ход лезвия
- Никелированная поверхность корпуса
- Телескопические рукоятки с возможностью фиксации в любой точке

- Сменные лезвия повышенной твердости
- Операция по замене лезвий не требует обращения в ремонтный сервисный центр и легко может быть осуществлена самим монтажником
- Съёмные ножки, обеспечивающие три точки опоры
- Возможность работы одной рукой
- **Ножницы прошли испытания в НИИ Кабельной промышленности**

Дополнительные аксессуары:

- сменные лезвия НЛ-55 (КВТ) – 2 комплекта

Комплект поставки:

1. НСТ-55 (КВТ) Ножницы секторные
2. Съёмные ножки
3. Упаковка: водозащитная сумка
4. Паспорт

Устройство стяжное для замены изоляторов СУ-0,7м:

1. Используется при производстве работ на ВЛ 35 кВ и выше для замены изоляторов и арматуры поддерживающих гирлянд, для замены изоляторов и арматуры натяжных гирлянд, вырезки дефектных соединителей, выправки опор, крепления оттяжек и т.п.

2. СОСТАВ И ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

Устройство СУ-07М состоит из двух цельнометаллических титановых полумуфт, сочлененных между собой метрическим резьбовым соединением и фиксатором, соосных им зубчатого колеса и рычага с трещеткой реверсивного действия. В конечные части полумуфт запрессованы закаленные стальные гайки с левой и правой резьбой прямоугольного профиля. В гайки полумуфт ввинчены закаленные стальные винты с соответствующими резьбами и проушинами. Для страховки от полного откручивания винты имеют в начальной части зашплинтованные упорные шайбы.

3.- тип устройство ручное,
механическое, винтовое
- масса, кг, не более 10
- рабочий ход, м, не менее 0,7
- количество оборотов на полный ход 87,5
- максимальное рабочее
усилие стягивания, кг 7900

3.1.4. Технические требования к полиамидному канату ГОСТ 30055-93

Технические данные должны соответствовать параметрам и быть не ниже значений, приведенных в таблице:

наименование	
Разрывная нагрузка, кгс	5640
Удельная плотность	1,14
Требования по безопасности	
Наличие Российских Сертификатов безопасности /и соответствия	+

3.1.5. Технические требования к тросу стальному оцинкованному DIN 3055

Технические требования должны соответствовать параметрам и быть не ниже значений, приведенных в таблице:

наименования	
Поперечное сечение, мм ²	53,2
Рабочая нагрузка, кН	16,9
Разрушающая нагрузка, кН	84,7
Вес 1-го метра троса, кг	0,502

Концы троса должны быть заплетены в петлю.

3.1.6. Технические требования к текстильным стропам:

Технические требования должны соответствовать параметрам и быть не ниже значений приведенных в таблице:

Грузоподъемность, т	3,0	2,0	10
Ширина ленты, мм	75	50	
Диаметр каната, мм			24

3.1.7. Технические данные линейной арматуры должны соответствовать параметрам ГОСТ Р 51177-98.

Натяжные монтажные зажимы типа МКЗ:

Монтажные клиновые зажимы типа МКЗ предназначены для натяжения медных, алюминиевых и сталеалюминиевых проводов при креплении их к опорам воздушных линий электропередачи. Зажим типа МКЗ допускает захват провод без их разрезания.

Технические характеристики:

МКЗ-II

Типо-размер	Сечение провода, мм ²	Диаметр провода, мм	Длина зажима, мм	Размеры, мм					Масса, кг
				A	B	C	a	b	
II	60-120	9-14	400	175	55	95	39	26	2300

МКЗ-III

Типо-размер	Сечение провода, мм ²	Диаметр провода, мм	Длина зажима, мм	Размеры, мм					Масса, кг
				A	B	C	a	b	
III	150-240	15-20	500	215	57	155	37	26	2750

МКЗ-IV

Типо-размер	Сечение провода, мм ²	Диаметр провода, мм	Длина зажима, мм	Размеры, мм					Масса, кг
				A	B	C	a	b	
IV	300-400	25-30	650	270	76	195	46	29	4150

Блок монтажный с пальцем 1.6 – 3.2т

Блоки монтажные применяются в качестве подвесных, направляющих или поддерживающих блоков при монтажных, такелажных и строительных работах. Для закрепления могут иметь скобу, крюк или запорный палец. Могут быть закрытого или открытого типа. Также блоки монтажные применяются для устройства полистпастных систем.

Технические характеристики:**БМ-1,6т**

Характеристика	БМ-1,6
Тяговое усилие, тс	1,6
Диаметр каната, мм	9,7
Диаметр ролика, мм	125
Масса, кг	6

БМ-3,2т

Характеристика	БМ-3,2
Тяговое усилие, тс	3,2
Диаметр каната, мм	13,5
Диаметр ролика, мм	150
Масса, кг	9

3.1.8. Технические требования к приспособлению для термитной сварки проводов ВЛ ПТСП-2 ТУ-34-13-14117-79

ПТСП-2 Приспособление для термитной сварки сталеалюминиевых проводов

Предназначено для термитной сварки сталеалюминиевых проводов по ГОСТ 839-80 сечением от 35 до 700 мм² линий электропередач в петлях (шлейфах) при строительстве и ремонте высоковольтных линий электропередач с помощью термопатронов ПА и ПАС

Описание ПТСП-2 :

Аппарат представляет из себя две сдвигающиеся ручным приводом струбцины, в которые зажимаются подготовленными к сварке концы проводов

Принцип действия:

Струбцины с зажатыми концами проводов сводятся между собой ручным приводом в процессе сварки

После поджига термопатрона место сварки закрывается защитным экраном

Технические характеристики

Сечение свариваемых проводов, не более 700 мм²

Габаритные размеры, ширина 350 мм, длина 380х430 мм

Масса не более 6,0 кг.

3.2 Общие требования.

3.2.1. К поставке допускается комплект инструмента, отвечающий следующим требованиям:

- оборудование, впервые поставляемое для нужд ОАО «МРСК Центра» должно иметь положительное заключение об опытной эксплуатации сроком не менее одного года и опыт применения в энергосистемах сроком не менее трех лет;
- оборудование, не использовавшееся ранее на энергообъектах ОАО «МРСК Центра» (выводимые на рынок зарубежные или отечественные опытные образцы) допускается к рассмотрению как альтернативный вариант;
- для российских производителей положительное заключение МВК, ТУ;
- для импортного инструмента сертификаты соответствия функциональных и технических показателей инструмента условиям эксплуатации и действующим отраслевым требованиям. Сертификация должна быть проведена в соответствии с «Правилами по сертификации. Система сертификации ГОСТ Р. Правила проведения сертификации электрооборудования. Госстандарт России, Москва, 1999.
- продукция должна пройти обязательную аттестацию в аккредитованном Центре ОАО «Холдинг МРСК»

3.2.2. Инструмент должен соответствовать требованиям стандартов МЭК и ГОСТ Р 52373-2005:

- номинальные значения климатических факторов внешней среды по ГОСТ 15150 и ГОСТ 15543.

3.2.3. Упаковка, транспортирование, условия и сроки хранения

Упаковка, маркировка, транспортирование, условия и сроки хранения должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя изделия и требованиям ГОСТ 687, ГОСТ 14192, ГОСТ 23216, ГОСТ 18690 и ГОСТ 15150-69 или соответствующих МЭК. Порядок отгрузки, специальные требования к таре и упаковке должны быть определены в договоре на поставку инструмента.

3.2.4. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемые материалы должна распространяться не менее чем на 36 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента ввода инструмента в эксплуатацию. Поставщик должен за свой счет и сроки, согласованные с Заказчиком, устранять любые дефекты в поставляемом инструменте, выявленном в период гарантийного срока.

Требования к надежности и живучести инструмента

Инструмент должен функционировать в непрерывном режиме круглосуточно в течение установленного срока службы (до списания), который (при условии проведения требуемых технических мероприятий по обслуживанию) должен быть не менее 45 лет.

3.2.5. Состав технической и эксплуатационной документации

По инструменту Поставщик должен предоставить полный комплект технической и эксплуатационной документации на русском языке, подготовленной в соответствии с ГОСТ 34.003-90, ГОСТ 34.201 –89, ГОСТ 27300-87, ГОСТ 2.601 по монтажу, обеспечению правильной и безопасной эксплуатации, технического обслуживания поставляемого инструмента.

Предоставляемая Поставщиком техническая и эксплуатационная документация для каждой партии инструмента должна включать:

- сертификат качества;

4. Сроки и очередность поставки инструмента.

Поставка инструмента, входящая в предмет Договора должна быть выполнена в сроки указанные в графике поставки, утвержденном заказчиком.

Поставка требуется в *июне - июле 2007.*

5. Требования к Поставщику.

- наличие действующих лицензий на виды деятельности, связанные с поставкой инструмента;
- выбор завода изготовителя производится по согласованию с заказчиком.

- доставка ТМЦ осуществляется поставщиком и затраты на доставку должны быть включены в стоимость закупаемой продукции.

6. Правила приемки инструмента.

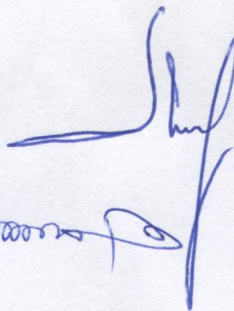
Весь поставляемый инструмент проходит входной контроль, осуществляемый представителями филиала ОАО «МРСК Центра»-«Воронежэнерго» при получении инструмента на склад.

В случае выявления дефектов, в том числе и скрытых, поставщик обязан за свой счет заменить поставленную продукцию.

7. Условия оплаты.

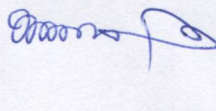
Оплата производится в течение 30 рабочих дней после поставки.

Начальник УЛиМТО



Мороз В.В.

Начальник УВС



Яньшин П.П.