

«Согласовано»:

Начальник управления
логистики и МТО

_____ Е.А.Пашук
« ____ » _____ 2012 г.

«Утверждаю»:

Заместитель директора по техническим
вопросам – главный инженер

_____ Е.А.Смирнов
« 30 » _____ 10 _____ 2012 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на приобретение инструмента и приспособлений для монтажа СИП

1. Общая часть.

1.1 Филиал ОАО «МРСК Центра» - «Костромаэнерго» (далее Заказчик) производит закупку инструмента и приспособлений для монтажа СИП (далее продукция) для производственных нужд.

1.2 Продукция поставляется на центральный склад филиала: г. Кострома, ул.Катушечная, д. 157.

1.3 Требования к поставщику – наличие соответствующих лицензий и разрешений на ведение деятельности.

2. Предмет конкурса.

К закупке планируется приобретение инструментов и приспособлений для монтажа СИП, согласно основных технических требований к данной продукции по каждой позиции, в объемах, в соответствии с таблицей 1.

3. Технические требования к инструментам и приспособлениям.

3.1 Закупаемая продукция должна иметь Российские Сертификаты безопасности и соответствия требованиям согласно действующей нормативно - технической документации.

3.2 Технические требования к продукции должны быть не ниже значений, приведенных в таблице:

Таблица 1

№ п.п.	Описание инструмента и приспособлений	Ед. изм.	Кол- во ед, шт.
1	Пресс ручной гидравлический со встроенным насосом, предназначенный для опрессовки кабельных наконечников и гильз в местах соединения электрических кабелей (как с алюминиевыми, так и с медными жилами) площадью сечения 10-300мм². Наличие клапана ручного сброса давления. Поворотная на 360° головная часть. Опрессовка производится гексагональным (шестигранным) методом. В комплекте поставки кроме пресса гидравлического, дополнительно комплектован шестигранными никелированными матрицами следующего размера: 10, 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300мм². Наличие ремкомплекта: набор уплотнительных колец. Создаваемое максимальное рабочее давление – 20т., максимальный свободный ход – 22 мм. Масса пресса: 4,5 кг., Масса комплекта: 7,2 кг., длина инструмента 510 мм.	шт.	5

№ п.п.	Описание инструмента и приспособлений	Ед. изм.	Кол- во ед, шт.
2	Ручная рычажная таль - универсальное приспособление для подъёма, тяги и стропления грузов, отличающееся компактностью, прочностью конструкции из штампованной стали, малым весом и легким включением свободного бега цепи делают таль удобным и универсальным грузоподъемным устройством. Данное приспособление может эксплуатироваться как в закрытом помещении, так и на открытом воздухе. (Грузоподъемность - 1.5 т., высота подъема - 6 м., диаметр нагруженных цепей, 8 мм. Вес тали, 12 кг.)	шт.	5
3	Ручная лебедка с создаваемым усилием на рычаге 40 даН (в комплектацию лебедки должен входить дополнительный блок), максимальная нагрузка с дополнительным блоком 1000 даН, максимальная нагрузка без дополнительного блока 500 даН.	шт.	5
4	Секторные ножницы для резки провода, жгутов и кабелей с медными и алюминиевыми жилами сечением до 300 мм ² (использование в механизме зубчато-реечного привода)	шт.	5
5	Ролик для раскатки СИП предназначенный для промежуточных и угловых опор (радиус шкива 80 мм., ширина желоба 60 мм., предельная нагрузка 800 даН). Крюк ролика поворачиваемый, арматура и шкив выполненные из облегченного сплава, вращение роликов на шариковых подшипниках, наличие блокирующего устройства предотвращающего соскакивание пучка проводов с ролика, шкив с круглым желобом должен покрыт защитным слоем синтетической эмали.	шт.	50
6	Ролик для раскатки СИП предназначенный для концевых и угловых опор (радиус шкива 130 мм., ширина желоба 60 мм., предельная нагрузка 800 даН). Крюк ролика поворачиваемый, арматура и шкив выполненные из облегченного сплава, вращение роликов на шариковых подшипниках, наличие блокирующего устройства предотвращающего соскакивание пучка проводов с ролика, шкив с круглым желобом должен покрыт защитным слоем синтетической эмали. Для крепления на опорах снабжен ремнем.	шт.	10
7	Инструмент для снятия изоляции с токопроводящих жил и нулевой несущей жилы СИП диаметром от 8 до 28 мм. Выпуск лезвия регулируется в соответствии с толщиной изоляции.	шт.	5
8	Инструмент для разделения проводов скрученных в жгут (комплект состоит из 2-х разделителей соединенных между собой веревкой)	шт.	10
9	Изолированный накидной ключ с храповым механизмом (с шестигранной головкой 13 мм) Наличие двойной изоляции, на напряжение до 1000В.	шт.	10
10	Изолированный накидной ключ с храповым механизмом (с шестигранной головкой 10 мм) Наличие двойной изоляции, на напряжение до 1000В.	шт.	10
11	Инструмент для затяжки стяжных хомутов	шт.	5
12	Инструмент винтового типа для натяжения металлической ленты. Материал корпуса - сталь. Наличие подпружиненной защелки фиксирующей ленту.	шт.	10
13	Натяжное устройство для несущей нулевой жилы, применяющийся для силового захвата изолированной несущей жилы СИП при монтаже. (применение для нулевой несущей жилы сечением 25, 35, 50, 54.6, 70, 95 мм ² , максимальная рабочая нагрузка 800 даН, длина рабочей площади сжатия 160 мм.) Захваты изготовлены из алюминиевого сплава, имеют покрытие из синтетической эмали. Масса 2,8 кг.	шт.	5
14	Кардощетка для зачистки контактной поверхности алюминиевых жил проводов (поставляться щетка должна со специальным футляром)	шт.	5
15	Инструмент для резки металлической ленты толщиной до 1.2 мм.	шт.	5

№ п.п.	Описание инструмента и приспособлений	Ед. изм.	Кол- во ед, шт.
16	Защитный металлический чулок для каната лидера. Диаметр 8-18мм.	шт.	5
17	Полимерный чулок для жгута СИП (диаметр мин. 35 мм., диаметр макс. 45 мм.)	шт.	5
18	Вертлюг (длиной 125 мм., допустимое натяжение 1500 даН, с использованием каната-лидера диаметром 10 мм.)	шт.	5
19	Изоляционная (герметизирующая) лента черного цвета с самосхватывающейся мастикой, обладающая высокой эластичностью, устойчивой к воздействию солнечного ультрафиолета, озона. Размер ленты: длина 10м., ширина 22 мм., толщина 0,75мм.	шт.	5

4. Общие требования.

4.1 К поставке допускаются инструменты и приспособления, отвечающие следующим требованиям:

- для российских производителей - положительное заключение МВК, ТУ, или иные документы, подтверждающие соответствие техническим требованиям;
- для импортного инструмента и приспособлений, а так же для отечественного инструмента и приспособлений, выпускаемого для других отраслей и ведомств - сертификаты соответствия функциональных и технических показателей условиям эксплуатации и действующим отраслевым требованиям. Сертификация должна быть проведена в соответствии с Постановлением Госстандарта РФ от 16 июля 1999 г. N 36 "О Правилах проведения сертификации электрооборудования".

4.2 К поставке допускаются инструменты и приспособления, которые прошли обязательную аттестацию в одном из аккредитованных Центрах ОАО «Холдинг МРСК»:

- ОАО «Научно-исследовательский инжиниринговый центр межрегиональных распределительных сетевых компаний» (ОАО «НИИЦ МРСК»);
- ОАО «НТЦ электроэнергетики».

4.4 Комплектность запасных частей, расходных материалов, принадлежностей.

4.4.1 Поставщик должен предоставить комплект запасных частей, расходных материалов и принадлежностей (ЗИП). Объем запасных частей должен гарантировать выполнение требований по готовности и ремонтпригодности инструмента и приспособлений в течение гарантийного срока эксплуатации.

4.5 Упаковка, транспортирование, условия и сроки хранения.

4.5.1 Упаковка, маркировка, временная антикоррозионная защита, транспортирование, условия и сроки хранения всех устройств, запасных частей и расходных материалов должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя изделия и требованиям ГОСТ 14192, ГОСТ 23216 и ГОСТ 15150-69 или соответствующих МЭК. Порядок отгрузки, специальные требования к таре и упаковке должны быть определены в договоре на поставку инструментов и приспособлений.

5. Гарантийные обязательства.

5.1 Гарантия на поставляемые инструменты и приспособления должна распространяться не менее чем на 12 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента ввода инструмента и приспособлений в эксплуатацию. Поставщик должен за свой счет и сроки, согласованные с Заказчиком, устранять любые дефекты в поставляемом инструменте и приспособлениях, выявленные в период гарантийного срока. В случае выхода из строя инструмента и приспособлений поставщик обязан направить своего представителя для участия в составлении акта, фиксирующего дефекты, согласования порядка и сроков их устранения не позднее 10 дней со дня получения письменного извещения Заказчика.

Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно на период устранения дефектов. Поставщик должен осуществлять послегарантийное обслуживание инструментов и приспособлений в течение 10 лет на заранее оговоренных условиях.

6. Сроки и очередность поставки инструментов и приспособлений.

Продукция должна быть поставлена до 30 августа 2013 года.

Поставка оборудования, входящего в предмет договора, должна быть выполнена согласно графику, утвержденному Заказчиком. Изменение сроков поставки оборудования возможно по решению Центральной Конкурсной Комиссии ОАО «МРСК Центра».

7. Требования к поставщику.

Наличие документов, подтверждающих возможность осуществления поставок вышеуказанной продукции (в соответствии с требованиями конкурсной документации).

8. Правила приемки инструментов и приспособлений.

8.1 Вся поставляемая продукция проходит входной контроль, осуществляемый представителями филиала ОАО «МРСК Центра» - «Костромаэнерго» и ответственными представителями Поставщика при получении инструментов и приспособлений на склад.

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

9. Условия оплаты

Оплата производится в течение 30 рабочих дней с момента подписания акта приема-передачи.

Заместитель главного инженера - начальник
управления распределительных сетей

Заместитель начальника
управления распределительных сетей




А.А.Чутков

А.Н.Плюснин