

«Утверждаю»

Первый заместитель директора –

главный инженер филиала

ПАО «МРСК Центра» - «Брянскэнерго»

Капшуков Ф.А.

«23» сентября 2019 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На закупку пломбировочных материалов для нужд ПАО «МРСК Центра» - «Брянскэнерго».
Лот 401Q

1. Общая часть.

Филиал ПАО «МРСК Центра» - «Брянскэнерго» производит закупку пломбировочных материалов с целью исключения несанкционированного доступа к средствам измерения и их метрологическим характеристикам.

Закупка производится на основании мероприятий по снижению потерь электроэнергии ПАО «МРСК Центра» - «Брянскэнерго» на 2019 год.

2. Предмет конкурса.

Поставщик обеспечивает поставку продукции на склад получателя – филиала ПАО «МРСК Центра» - «Брянскэнерго». Объем поставки, технические, а также иные требования к закупаемой продукции устанавливаются настоящим техническим заданием.

Доставка продукции осуществляется за счет Поставщика (стоимость входит в цену предложения) на склад филиала, расположенный:

филиал ПАО "МРСК Центра"	Вид транспорта	Точка поставки
Брянскэнерго	авто	г. Брянск, проспект Московский, д. 43

Способ и условия транспортировки продукции должны исключать возможность ее повреждения или порчи во время перевозки.

Доставка продукции в филиал осуществляется в следующем объеме:

Таблица 1.

№ пп	Пломбировочный материал/бланочная продукция	Ед. изм.	Кол-во	Нумерация
1	Контрольная пластиковая пломба типа защелка	шт.	50 000	Согласуется при поставке
2	Пломба Антимагнитная	шт.	60 000	Согласуется при поставке

3. Общие требования.

3.1. Продукция должна быть поставлена в соответствии с номенклатурой и количеством, определенным в таблице №1, и ГОСТ 31282-2004 «Устройства пломбировочные. Классификация» и ГОСТ 31283-2004 «Пломбы индикаторные. Общие технические требования».

3.2. Продукция должна быть новой, ранее не использованной и дата изготовления не ранее 1 квартала 2019 года.

3.3. Обязательным условием является предоставление в составе конкурсной документации дилерских свидетельств заводов-изготовителей или письменное подтверждение завода-изготовителя на право поставки ТМЦ.

3.4. Продукция, подлежащая обязательной сертификации, должна иметь сертификаты соответствия в соответствии с ФЗ от 27.12.2002 года №184-ФЗ «О техническом регулировании». Копия данных документов предоставляется вместе с конкурсной документацией.

3.5. Климатическое исполнение в соответствии с Межгосударственным Стандартом ГОСТ 15150-69 (Машины, приборы и другие технические изделия). Исполнение для различных климатических районов. Категория, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части климатических факторов внешней среды.

3.6. Приемка продукции Покупателем по количеству и качеству производится в соответствии с «Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеств», утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25.04.1966 г. №П-7 (с изменениями и дополнениями) и «Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по количеству» от 15.07.1965г. №П-6, утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР (с изменениями и дополнениями).

3.7. Общие требования, предъявляемые к устройствам предотвращения несанкционированного доступа к приборам учета электроэнергии (Контрольные пластиковые пломбы, далее КПП).

3.7.1. КПП должны устанавливаться без использования дополнительного инструмента/механизма. КПП должны быть одноразовыми. Материал изготовления корпуса – прозрачный диэлектрик. Материал изготовления запирающего механизма – диэлектрик. КПП должна препятствовать снятию их с объекта пломбирования без нарушения целостности конструкции, что должно определяться как визуально, так и в случае необходимости, с применением приборов и специальных методов исследования. Конструкция КПП должна исключать возможность повторного использования, как самих КПП, так и их составных частей после снятия

3.7.2. КПП должны иметь нанесенную на них информацию – идентификационный номер, начинающийся с цифр 32 (шифр филиала «Брянскэнерго»), а так же логотип и наименование сетевой организации в соответствии с Приложение №2. КПП должны иметь сквозную не повторяющуюся нумерацию. Номерной знак (код) должен быть нанесен на каждую составную часть КПП. Все составные части, входящие в КПП должны быть снабжены одинаковыми знаками (кодами), либо при невозможности полного дублирования наносятся последние пять знаков. Метод нанесения номерного знака (кода) должен обеспечивать его нестираемость и невоспроизводимость. Маркировка должна быть четкой, разборчивой, распознаваемой (читаемой) при осмотре в соответствии с ГОСТ 31283 – 2004.

3.7.3. КПП должны оставаться работоспособными без разрушения под действием предельно допустимого растягивающего усилия в соответствии с ГОСТ 31283 – 2004. Конструкция КПП должна исключать возможность вытягивания блокирующего элемента из корпуса без его разрушения во всем диапазоне растягивающих усилий, включая предельные значения, приводящие к разрушению КПП.

3.7.4. КПП должны сохранять работоспособность при воздействии:

- Многократных ударов;
- Одиночных ударов.

(Нагрузки при многократных и одиночных ударах должны имитировать реальные нагрузки, возникающие в процессе эксплуатации КПП).

3.7.5. КПП должны быть стойкими к изменению температуры окружающей среды (от – 40 до +80 градусов по Цельсию).

3.7.6. Конструкция и технология изготовления КПП, а также наносимая на КПП информация должны исключать возможность изготовления дубликатов устройств и их составных частей вне заводских условий, а также исключать возможность подмены составных частей путем использования аналогичных элементов из других КПП.

3.7.7. КПП должны обеспечивать безопасную работу персонала при их установке, снятии и обслуживании.

3.7.8. Срок службы КПП должен быть не менее 5 лет с момента изготовления.

3.7.9. Участникам вместе с документами 1 части заявки (техническим предложением) необходимо представить фотографии предлагаемого к поставке пломбировочного материала.

4. Технические требования к пломбировочным материалам.

4.1. Контрольная пластиковая пломба типа защелка

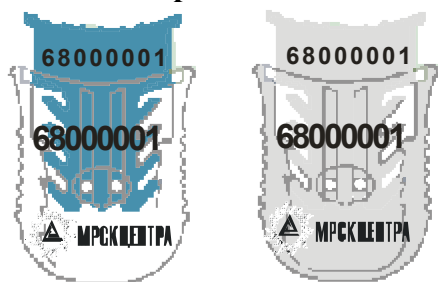


Рис.1

КПП типа защелка («ласточкин хвост») – должна иметь не менее 4-х независимых якорей по обеим сторонам. Каждый из запирающих якорей независимо от остальных запирающих элементов удерживает замковую часть в корпусе КПП.

Конструкция КПП типа «защелка» должна полностью исключать доступ к запирающему механизму как до, в целях исключения предварительного разбора КПП для совершения манипуляций с замковым механизмом либо подмены составных частей КПП, так и после момента опломбирования. Цвет якорной вставки должен соответствовать техническому заданию, корпус выполнен из прозрачного диэлектрика для осуществления визуального контроля за запирающим механизмом и пломбировочной проволокой. После производства опломбирования якорная вставка должна быть полностью утоплена в корпус КПП во избежание возможности ее вытягивания. Направляющая с обратной стороны пломбы должна надежно зафиксировать вставку в корпусе.

Нумерация на корпусе КПП дублируется на якорной вставке. Метод нанесения номера и логотипа проникающим лазером должна делать их замену невозможной. Текст должен быть углубленным в корпус. Маркировка номера на вставке после установки пломбы должна находиться внутри корпуса, что делает невозможным какие-либо манипуляции с ним.

КПП должна иметь нанесенную информацию в виде идентификационного номера, начинающегося с цифр 32 (шифр филиала «Брянскэнерго»), а так же логотипа и наименования сетевой организации в соответствии с Приложением №2, сквозную неповторяющуюся нумерацию.

Корпус и вставка КПП должны быть выполнены из поликарбоната с добавлением специальной флуоресцентной краски, которая позволяет пломбе обладать эффектом свечения в ультрафиолете.

Примерный вид контрольной пластиковой номерной пломбы приведен на Рис.1

4.2. Наклейка номерная (пломбирочная) Анти-Магнит.



Рис.2

Пломбирочные наклейки с индикацией магнитного воздействия, должны быть одноразовыми, выполненными, в виде пломбирочной индикаторной наклейки размером не больше 60*25 мм, снабженной капсулой с магниточувствительным элементом, в качестве которого может выступать магнитная суспензия, нанесенная в виде геометрических фигур правильной формы, содержащих симметричные области, в которых магнитная суспензия отсутствует (например, в виде 4-х треугольных лепестков размещенных симметрично по кругу, разделенных горизонтальными и вертикальными промежутками) или иное конструктивное решение (за исключением простейшего – однородной точки из магниточувствительного состава, как наименее защищенного от манипуляций как до установки на объект, так и в установленном виде). Конструкция пломбы должна исключать возможность замены капсулы с магниточувствительным элементом без видимых следов воздействия (дублирование номера пломбы на корпусе капсулы или иным способом). При воздействии магнитом с индукцией магнитного поля свыше 150 мТл происходит невозвратное смещение магнитной суспензии индикатора с нарушением ее исходной геометрии, в т.ч. размеров, формы, симметрии или внешнего вида магниточувствительного элемента, в т.ч. нарушение его исходного узора, цветового оттенка и т.п. Конструкция пломбирочных наклеек с индикацией магнитного воздействия должна препятствовать снятию их с объекта пломбирования без разрушения целостности конструкции. При попытке вскрытия индикаторной пломбы должна проявляться надпись “OPEN VOID” или “ВСКРЫТО”, клеевой слой должен полностью оставаться на опломбированной поверхности. При повторном наклеивании эта надпись не должна исчезать. Пломбирование должно производиться простым снятием индикаторной наклейки с бумажной основы и последующим наложением на пломбируемую поверхность. Конструкция пломбирочной наклейки должна исключать возможность снятия без видимых следов путем термического воздействия (предпочтительно наличие в конструкции пломбы специального индикатора термического воздействия или изготовление пломбы из материала, свойства которого обеспечивают необратимое изменение внешнего вида пломбирочной наклейки (формы и/или цвета и/или размера)). Метод нанесения информации должен исключать возможность стирания и повторного воспроизведения маркировки. Маркировка должна быть четкой, разборчивой и распознаваемой при осмотре, контроле и экспертизе. Идентификационный номер должен считываться с расстояния не менее 0,5м в условиях естественной и искусственной освещенности не менее 50 лк. Пломбирочная наклейка должна иметь нанесенную информацию в виде идентификационного номера, начинающегося с цифр 32 (шифр филиала «Брянскэнерго») и цифрового кода (сквозная неповторяющаяся нумерация), а также логотип ПАО «МРСК Центра». Пломбирочная индикаторная наклейка должна иметь один отрывной элемент с продублированным номером шириной не более 10 мм. Клеевой слой должен обеспечивать, адгезию при температуре установки от 0 градусов по Цельсию и выше.

Примерный вид наклейки номерной (пломбирочной) Анти-Магнит приведен на Рис.2.

5. Гарантийные обязательства.

Гарантийный срок эксплуатации на все пломбировочные материалы – не менее 12 месяцев.

6. Сроки и очередность поставки продукции.

Поставка продукции в филиал ПАО «МРСК Центра» - «Брянскэнерго» должна осуществляться на основании договора, заключаемого с победителем конкурса.

Поставка продукции, входящего в предмет Договора, должна быть выполнена согласно графика, утвержденного Заказчиком. Изменение сроков поставки оборудования возможно по решению заказчика за месяц до даты, на которую переносится ближайшая поставка и оформляется соглашением между заказчиком и исполнителем.

7. Требования к Поставщику.

Наличие документов, подтверждающих возможность осуществления поставок указанного оборудования (в соответствии с требованиями конкурсной документации);

В случае альтернативного предложения по поставляемому оборудованию, Поставщик согласовывает с заказчиком возможность замены продукции на аналогичное без изменения стоимости поставляемой продукции и ухудшения его характеристик.

8. Правила приемки продукции.

Вся поставляемая продукция проходит входной контроль, осуществляемый представителями филиала ПАО «МРСК Центра» - «Брянскэнерго» и ответственными представителями Поставщика при получении продукции на склад.

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

9. Приложения.

1. График поставки пломбировочного материала.
2. Логотип на фоне (цветовые решения), фирменный шрифт.

Начальник управления учета электроэнергии



Буренок А.Н.

График поставки пломбировочного материала

№ п/п	Пломбировочный материал	Ед. изм.	Кол-во	Срок поставки
1.	Контрольная пластиковая пломба типа защелка	шт.	50000	30 календарных дней с момента заключения договора
2.	Пломба Антимагнитная	шт.	60000	30 календарных дней с момента заключения договора

Начальник управления учета электроэнергии



Буренок А.Н.

ФИРМЕННЫЙ ШРИФТ

PF Din Text Cond Pro Light

Аа Бб Вв Гг Дд Ее Жж Зз Ии Кк Лл
 Мм Нн Оо Пп Рр Сс Тт Уу Фф Хх Цц
 Чч Шш Щщ Ъ ъ Ыы Ь ь Ээ Юю Яя
 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 (@ # \$ % & ©)

PF Din Text Cond Pro Regular


Аа Бб Вв Гг Дд Ее Жж Зз Ии Кк Лл
 Мм Нн Оо Пп Рр Сс Тт Уу Фф Хх Цц
 Чч Шш Щщ Ъ ъ Ыы Ь ь Ээ Юю Яя
 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 (@ # \$ % & ©)


PF Din Text Cond Pro Medium

Аа Бб Вв Гг Дд Ее Жж Зз Ии Кк Лл
 Мм Нн Оо Пп Рр Сс Тт Уу Фф Хх Цц
 Чч Шш Щщ Ъ ъ Ыы Ь ь Ээ Юю Яя
 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 (@ # \$ % & ©)

ФИРМЕННЫЙ ЦВЕТ

 C100 M54 Y0 K19 Pantone 301C

 C0 M0 Y0 K100

 C0 M0 Y0 K20

 C0 M0 Y0 K0

 Можно



 Нельзя



Для воспроизведения логотипа не допускается использование других оттенков синего и другие цвета, кроме

черного, серого и белого. Не допускается использование градиентов.

