

«УТВЕРЖДАЮ»

Первый заместитель директора-
главный инженер филиала ПАО
«МРСК Центра» - «Тамбовэнерго»

_____/ И.В. Поляков
« 9 » Октября 2020 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку пломбировочных материалов для нужд филиала
лот 401Q

1. Общая часть.

1.1. ПАО «МРСК Центра» (Покупатель) производит закупку пломбировочных материалов с целью исключения несанкционированного доступа к средствам измерения и их метрологическим характеристикам.

1.2. Закупка производится в рамках Плана закупки филиала ПАО «МРСК Центра» - «Тамбовэнерго» на 2020 год.

2. Предмет конкурса.

Поставщик обеспечивает поставку на склады получателя – филиала ПАО «МРСК Центра» в объемах и сроки:

Филиал	Наименование	Ед.из м.	Кол- во.	Срок поставки	Точка поставки
Тамбовэнерго	Контрольная пластиковая пломба типа защелка	шт	20000	В течение 10 календарных дней с момента подачи заявки от филиала	Центральный склад Тамбовэнерго, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
Тамбовэнерго	Пломба-индикатор АНТИ-МАГНИТ	шт	10000	В течение 10 календарных дней с момента подачи заявки от филиала	Центральный склад Тамбовэнерго, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149

3. Технические требования к продукции.

3.1. Пломба-индикатор АНТИ-МАГНИТ с индикацией магнитного воздействия, должны быть одноразовыми, выполненными, в виде пломбировочной индикаторной наклейки размером не больше 66*25 мм, снабженной магниточувствительным элементом (50 мТл). При воздействии магнитным полем на прибор учета, магниточувствительный элемент меняет свой цвет. Конструкция пломбы должна исключать любую возможность замены магниточувствительного элемента без видимых следов воздействия (Рис.1).

При воздействии магнитом с индукцией магнитного поля свыше 150 мТл на прибор учета магниточувствительный элемент меняет свой цвет на темный однородный. Конструкция пломбировочных наклеек с индикацией магнитного воздействия должна препятствовать снятию их с объекта пломбирования без разрушения целостности конструкции. При попытке вскрытия индикаторной пломбы ее структура должна быть разрушена и проявится надпись: "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.

3.2. Конструкция пломбировочной 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 пломбировочной 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.

3.3. Пломбы должны соответствовать ГОСТу, иметь сертификат качества и инструкции по использованию.

3.4. Идентификационный номер должен считываться с расстояния не менее 0,5м в условиях естественной и искусственной освещенности не менее 50 лк. Пломбировочная наклейка должна иметь нанесенную информацию в виде идентификационного номера, начинающегося с цифр 68 (шифр филиала «Тамбовэнерго») и цифрового кода (сквозная неповторяющаяся нумерация), а также логотип ПАО «МРСК Центра». Пломбировочная индикаторная наклейка должна иметь один отрывной элемент с продублированным номером шириной не более 10 мм.

3.5. Пломбировочные наклейки должны быть стойкими к следующим климатическим факторам:

- изменению температуры окружающей среды (воздействию верхнего и нижнего значений рабочей температуры);
- воздействию верхнего значения относительной влажности воздуха;
- воздействию тумана, инея ;
- понижению или повышению давления.

Примерный вид антимагнитной пломбы приведен на Рис.1, фирменный шрифт и цвет на рис.2 и 3



Рис.1



Рис.2

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 Ыы 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 Ыы 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 Ыы ь Ээ Юю Яя
1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 (@ # \$ % & ©)

Рис.3

ФИРМЕННЫЙ ЦВЕТ

CMYK C100 M54 Y0 K19 Pantone 301C

CMYK C0 M0 Y0 K100

CMYK C0 M0 Y0 K20

CMYK 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.

3.6. Контрольные пластиковые пломбы (далее - 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. КПП должны иметь нанесенную на них информацию – идентификационный номер, начинающийся с цифр 68 (шифр филиала «Тамбовэнерго»), а так же логотип и наименование сетевой организации в соответствии с рис.2.3. 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.

3.8. 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.

3.9. 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).

3.10. КПП должны быть стойкими к изменению температуры окружающей среды в соответствии с ГОСТом 15150-69.

3.11. 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.

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

3.13. Срок службы КПП должен быть не менее 10 лет с момента изготовления.



Рис.4

3.14. КПП типа зашелка («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.

3.15. Конструкция КПП типа «зашелка» должна полностью исключать доступ к запирающему механизму как до, в целях исключения предварительного разбора КПП для совершения манипуляция 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 произведения опломбирования якорная вставка должна быть полностью утоплена в корпус КПП во избежание возможности ее вытягивания. Направляющая с оборотной стороны пломбы должна надежно зафиксировать вставку в корпусе.

3.16. 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.

3.17. КПП должна иметь нанесенную информацию в виде идентификационного номера, начинающегося с цифр 68 (шифр филиала «Тамбовэнерго»), а так же логотипа и наименования сетевой организации в соответствии с Приложением №2, сквозную неповторяющуюся нумерацию.

3.18. 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.4

Нумерация пломбировочного материала приведена в таблице №1:

Таблица №1

Пломбировочный материал/бланочная продукция	ед. изм.	Кол-во	Нумерация начало	Нумерация окончание
Контрольная пластиковая пломба	шт.	20000	68295301	68315300
Пломба-индикатор АНТИ-МАГНИТ	шт.	10000	68274502	68284501

4. Общие требования.

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

4.2. Продукция должна быть новой, ранее не использованной и дата изготовления не ранее 3 квартала 2020 года.

4.3. 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.

4.4. Приемка продукции Покупателем по количеству и качеству производится в соответствии с «Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству», 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).

4.5. Контрольные пластиковые пломбы должны быть упакованы в картонные коробки по 100 штук (нумерация по порядку) на коробке прописаны номера (с... по ...).

4.6. Антимагнитные пломбы должны быть расположены в порядке возрастания номеров по 10 штук на ленте клеевой основой вниз, упакованы в картонные коробки по 50 штук (нумерация по порядку) на коробке прописаны номера (с... по ...).

5. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемые материалы должна распространяться не менее чем на 12 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента их ввода в эксплуатацию. Поставщик должен за свой счет и в сроки, согласованные с Заказчиком, устранять заводские дефекты в поставляемой продукции, выявленные в период гарантийного срока. Срок устранения дефектов или замена продукции в течение 14 (четырнадцати) дней с момента получения письменного извещения Заказчика. Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно

на период устранения дефектов. Доставка некачественной продукции от адреса Заказчика до Поставщика осуществляется за счет и силами Поставщика.

6. Требования к надежности и живучести продукции.

Пломбы-индикатор АНТИ-МАГНИТ и пломба контрольная должны обеспечивать эксплуатационные показатели в течение установленного срока службы.

7. Маркировка, состав технической и эксплуатационной документации.

В комплект поставки продукции должны входить документы:

- сертификат соответствия на поставляемую продукцию на русском языке в соответствии с ФЗ от 27.12.2002 года №184-ФЗ «О техническом регулировании»;
- маркировка оборудования должна выполняться на русском языке, должна иметь четкие обозначения.

По всем видам продукции Поставщик должен предоставить полный комплект технической и эксплуатационной документации (инструкции) на русском языке.

8. Правила приемки продукции.

Каждая партия продукции должна пройти входной контроль, осуществляемый представителями филиалов ПАО «МРСК Центра» и ответственными представителями Поставщика при получении ее на склад.

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

Начальник управления учета электроэнергии
филиала ПАО «МРСК Центра» - «Тамбовэнерго»

В.В.Сальников