

“УТВЕРЖДАЮ”

Первый заместитель директора –
главный инженер филиала
ПАО «МРСК Центра» - «Орелэнерго»
И.В. Колубанов
“ 30 ” 09 2015 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку сетевого железобетона (прочее). Лот № 206D

1. Общая часть.

1.1. ПАО «МРСК Центра» производит закупку железобетонных трапецеидальных приставок ПТ (далее – приставки) для *ремонтно-эксплуатационного обслуживания распределительных сетей.*

1.2. Закупка производится на основании годовой комплексной программы закупок ПАО «МРСК Центра» на 2016 год.

2. Предмет конкурса.

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

Филиал	Тип	Количество приставок, шт.	Точка поставки	Срок поставки с момента заключения договора*
Орелэнерго	ПТ 33-4	20	ЦС филиала ПАО «МРСК Центра» - «Орелэнерго» г.Орел, ул. Высоковольтная, 9	60
	ПТ 33-3	8	ЦС филиала ПАО «МРСК Центра» - «Орелэнерго» г.Орел, ул. Высоковольтная, 9	60
	ПТ 43-2	427	ЦС филиала ПАО «МРСК Центра» - «Орелэнерго» г.Орел, ул. Высоковольтная, 9	60

*в календарных днях, с момента заключения договора

3. Технические требования к продукции.

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

Наименование параметра	Приставка		
	ПТ-33-3	ПТ 33-4	ПТ 43-2
Класс напряжения, кВ	0,4-10 кВ		
Длина приставки, мм	3250	3250	4250
Ширина приставки, мм	180		
Высота приставки, мм	220		

Масса приставки, не более, т	0,25		0,325
Объем, м3	0,10		0,13
Расчетный изгибающий момент перпендикулярно оси ВЛ, кН*м	17,2	21,6	
Расчетный изгибающий момент параллельно оси ВЛ, кН*м	11,8	13,7	
ГОСТ	ГОСТ 13015-2003		
Рабочие чертежи	Серия 3.407-57/87		
Абсолютная минимальная температура окружающего воздуха, °С	-55		
Марка бетона	В25 (М350)		
Морозостойкость	F200		
Водонепроницаемость	W4		
Гарантийный срок эксплуатации, месяцев, не менее	60		
Срок службы, лет, не менее	40		
Наличие Российских Сертификатов безопасности и соответствия	+		
<ul style="list-style-type: none">■ изготовление приставок осуществляется из тяжелого вибрированного железобетона обладающего классом по прочности на сжатие В25■ в качестве продольной рабочей арматуры приставок применяется сталь класса АIV■ форма сечения приставок – трапецеидальная■ приставки должны быть рассчитаны для применения в агрессивных и неагрессивных средах■ приставка должна иметь две монтажные петли■ на каждой приставке должно быть указано: завод-изготовитель, год выпуска, марка изделия■ приставки должны устанавливаться в любые типы грунтов■ каждая партия изделия должна снабжаться паспортом■ поставляемые изделия должны быть экологически безопасны и не должны наносить вред окружающей среде.			

4. Общие требования.

4.1. К поставке допускаются приставки, отвечающие следующим требованиям:

- продукция должна быть новой, ранее не использованной;
- для российских производителей - наличие ТУ, подтверждающих соответствие техническим требованиям;
- для импортных производителей, а так же для отечественных, выпускающих приставки 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 N 36 "О правилах проведения сертификации электрооборудования" (с изменениями от 3 января 2001 г., 21 августа 2002 г.);
- приставки, впервые поставляемые заводом - изготовителем для нужд ПАО «МРСК Центра», должны иметь положительное заключение об опытной эксплуатации сроком не менее одного года и опыт применения в энергосистемах РФ (возможен опыт применения в странах таможенного союза - Белоруссии и Казахстана) сроком не менее трех лет;
- продукция должна пройти обязательную аттестацию в аккредитованном Центре ПАО «Россети»;

– продукция должна соответствовать требованиям технической политики ПАО «МРСК Центра»;

– наличие выданных уполномоченными органами Федерального Агентства по Техническому Регулированию и Метрологии действующих (на момент поставки приставок) деклараций (сертификатов) соответствия требованиям безопасности;

– наличие заключения о соответствии требованиям СанПиН и другим документам, устанавливающим требования к качеству и экологической безопасности продукции.

4.2. Приставки должны соответствовать требованиям «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ) (7-е издание) и требованиям:

– ГОСТ 13015 – 2003 «Изделия железобетонные и бетонные для строительства. Общие технические требования. Правила приемки, маркировки, транспортирования и хранения»;

– ГОСТ 26633-91 «Бетоны тяжелые и мелкозернистые. Технические условия».

4.3. Упаковка, транспортирование, условия и сроки хранения.

Упаковка, транспортирование, условия и сроки хранения приставок должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя приставок, ГОСТ 14192 - 96 или соответствующих МЭК. Погрузочно-разгрузочные работы должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.009-76. Порядок отгрузки, специальные требования к таре и упаковке должны быть определены в договоре на поставку приставок.

Способ укладки и транспортировки приставок должен предотвратить их повреждение или порчу во время перевозки и погрузке/разгрузке, а также воздействие осадков во время перевозки и при открытом хранении.

4.4. Срок изготовления приставок должен быть не более полугода от момента поставки.

5. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемые приставки должна распространяться не менее чем на 60 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента их ввода в эксплуатацию. Поставщик должен за свой счет и сроки, согласованные с Покупателем, устранять любые дефекты, выявленные в период гарантийного срока. В случае выхода приставки из строя, Поставщик обязан направить своего представителя для участия в составлении акта, фиксирующего дефекты, согласования порядка и сроков их устранения не позднее 5 календарных дней со дня получения письменного извещения Покупателя. Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно на период устранения дефектов.

6. Требования к надежности и живучести продукции.

Приставки должны обеспечивать эксплуатационные показатели в течение установленного срока службы (до списания), который (при условии проведения требуемых технических мероприятий по обслуживанию) должен быть не менее 40 лет.

7. Маркировка, состав технической и эксплуатационной документации.

Маркировка приставок должна быть нанесена краской по трафарету и содержать следующие данные:

- наименование изготовителя;
- год выпуска;
- марку приставки;
- длину в метрах;

- номер партии.

По всем видам приставок 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 2,601-2006 по монтажу, обеспечению правильной и безопасной эксплуатации, технического обслуживания поставляемых приставок.

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

- паспорт товара;
- сертификат качества;
- сертификат соответствия.

8. Сроки и очередность поставки продукции.

Поставка приставок, входящих в предмет Договора, должна быть выполнена согласно графику, утвержденному Покупателем. Изменение сроков поставки приставок возможно по решению ЦКК ОАО «МРСК Центра». Изменение сроков поставки по договору оформляется в соответствии условиями договора поставки и действующим законодательством.

9. Требования к Поставщику.

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

Наличие действующих лицензий на виды деятельности, связанные с поставкой железобетона.

10. Правила приемки продукции.

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

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

11. Стоимость продукции.

В стоимость должна быть включена доставка до склада Покупателя.

Заместитель главного инженера -
начальник УРС



П.Ф. Негодин