



Техническа спецификация за  
пресови съединители

ТС-НН-122  
Версия v02  
В сила от 17.06.2014  
Стр. 1 от 6

## Техническа спецификация за пресови съединители

Настоящата техническа спецификация е валидна за ЕНЕРГО-ПРО Мрежи АД

ЕНЕРГО-ПРО Мрежи АД  
Варна Тауърс Г 9  
бул. „Владислав Варненчик“ №258  
9009 Варна

**Съдържание**

<b>1.</b>	<b>Област на приложение</b>	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>Общи изисквания</b>	<b>3</b>
<b>3.</b>	<b>Условия на работа</b>	<b>3</b>
<b>4.</b>	<b>Изисквания</b>	<b>3</b>
<b>5.</b>	<b>Данни, които трябва да предостави Изпълнителят</b>	<b>4</b>
<b>6.</b>	<b>Обозначения</b>	<b>4</b>
<b>7.</b>	<b>Окомплектовка</b>	<b>4</b>
<b>8.</b>	<b>Одобрение и изпитване</b>	<b>4</b>
<b>9.</b>	<b>Управление на качеството</b>	<b>4</b>
<b>10.</b>	<b>Изпитания</b>	<b>4</b>
<b>11.</b>	<b>Опаковка и транспорт</b>	<b>5</b>
<b>12.</b>	<b>Извеждане от употреба</b>	<b>5</b>
<b>13.</b>	<b>Приложими наредби, правилници и стандарти</b>	<b>5</b>
<b>14.</b>	<b>Приложения</b>	<b>6</b>

**1. Област на приложение**

Настоящата техническа спецификация се прилага за изработка и доставка на пресови съединители тръбен тип, неустойчиви на опън и предназначени за свързване на две токопроводими жила на силови кабели за ниско напрежение с поливинилхлоридна или полиетиленова изолация, чрез пресоване.

**2. Общи изисквания**

Пресовите съединители трябва да отговарят на изискванията на действащите български и европейски стандарти. Използваните стандарти да бъдат описани в документацията на изделието.

Като правило всички закони, наредби, стандарти и правила приложими в страната на Възложителя трябва да се прилагат, дори и ако не са специално упоменати в тази техническа спецификация.

Изпълнителят трябва да предложи обучителни мероприятия отнасящи се за предлаганите от него изделия, които да се проведат на място указано от Възложителя.

Изпълнителят провежда необходимите обучителни мероприятия и осигурява свързаната документация преди първата доставка или въвеждането на изделията.

Бизнес езика и езика за кореспонденция е официалния език в страната на Възложителя.

**3. Условия на работа**

- 3.1 Монтаж: на закрито или открито;
- 3.2 Нормално замърсена атмосфера;
- 3.3 Температура на околната среда:  $-30^{\circ}\text{C}$  до  $+50^{\circ}\text{C}$ ;
- 3.4 Надморска височина: до 2000 m;
- 3.5 Относителна влажност на въздуха: 90% при  $20^{\circ}\text{C}$ ;
- 3.6 Пожаробезопасна и взривобезопасна среда;
- 3.7 Режим на работа: продължителен.

**4. Изисквания**

- 4.1 Пресовите съединители трябва бъдат изработени от чист електротехнически алуминий с висока проводимост;
- 4.2 Трябва да бъдат с гладка повърхност, като не се допускат остри ръбове, грапавини и изпъкналости по тялото;
- 4.3 Съединителите трябва да са изпълнени с глух надлъжен контактен канал, без преграда, за свързване на две токопроводими жила. Отворът на канала трябва да бъде скосен за по-лесно въвеждане на жилата, като за правилното им позициониране преди пресоване на средата на вътрешността му трябва да има оформена издатина;
- 4.4 Върху вътрешните повърхности на контактния канал трябва да бъде нанесена контактна смазка с цел ограничаване на корозионните процеси и подобряване на електрическите характеристики;
- 4.5 Пресовите съединители трябва да позволяват присъединяване на алуминиеви токопроводими жила с различна форма (re, gm, se, sm), като за секторните това е възможно след предварителното им окръгляване;
- 4.6 Да позволяват лесен монтаж посредством пресоване с хидравлична преса, оборудвана с подходяща матрица.

- 5. Данни, които трябва да предостави Изпълнителят**
- 5.1** Проектен експлоатационен срок на изделията;
- 5.2** Конструктивни характеристики на пресовите съединители, представени в табличен вид съгласно Приложение 1;
- 5.3** Специфична информация при поискване от Възложителя.
- 6. Обозначение**
- 6.1** Пресовите съединители трябва да имат нанесено на подходящо място буквено-цифрово обозначение, изпълнено чрез релефно щамповане или трайно водоустойчиво отпечатване и съдържащо: наименование или знак на производителя, сечение на токопроводимите жила, за които са предназначени и местата, където трябва да се пресова.
- 7. Окомплектовка**
- Всяка партида трябва да е комплектувана с декларация за съответствие, гаранционна карта, протокол от заводски изпитания и инструкция за монтаж и експлоатация. Да се упомене изрично в инструкцията, ако за монтажа са необходими допълнителни аксесоари и инструменти.
- 8. Одобрение и изпитване**
- Техническото одобрение на изделието може да бъде получено, ако Изпълнителя /производител или доставчик/ в своето предложение предостави доказателства за характеристиките на изделието, изисквани от Възложителя, чрез технически данни, мостра и доказателства за годност в експлоатация чрез съответни изпитания.
- При желание от страна на Възложителя, производителя трябва да предостави възможност за контрол на производството на място, както и демонстрация на изпитания на не по-малко от 10 % от всяка заявена партида. Инспектирането ще се извършва в установеното работно време на производителя след предварително съгласуване.
- Възложителя има право да прави входящ контрол в своя или в независима акредитирана лаборатория на произволно избрани от доставените изделия. Разходите от тези проверки при положителен резултат са за сметка на Възложителя а при отрицателен резултат са за сметка на Изпълнителя.
- При наличие на подизпълнители, същите се посочват в документацията.
- 9. Управление на качеството**
- Производителя трябва да представи доказателства за наличие на постоянно работеща система по качеството в съответствие с изискванията на ISO 9001, които гарантират постоянно следене на качествените параметри на изделието, определяни от Възложителя и гарантирани от Изпълнителя.
- 10. Изпитания**
- 10.1** Пресовите съединители трябва да са изпитани в съответствие с изискванията на DIN 46267 част 2;
- 10.2** Изпитания за изходящ контрол на производителя.

**11. Опаковка и транспорт**

Пресовите съединители трябва да се доставят от Изпълнителя в подходяща опаковка, която гарантира запазването на целостта и функционалността на изделията при транспорт, товаро-разтоварни дейности и съхранение.

Препоръчва се опаковане поотделно в прозрачни пликове от синтетичен материал и експедиране в картонени кутии или палети.

Всяка кутия или палет трябва да има четлив стикет или надпис съдържащ: наименованието или знака на производителя, типовото обозначение на изделието, диапазон на приложение, дата на производство и количество.

**12. Извеждане от употреба**

С доставката на съединителите, Изпълнителя поема задължение да представи на Възложителя възможностите за изхвърляне, оползотворяване или рециклиране на изделията, съставните им елементи и използваните материали.

Предложенията трябва да са съобразени с действащите в България законови разпоредби за опазване на околната среда и управление на отпадъците.

**13. Приложими наредби, правилници и стандарти**

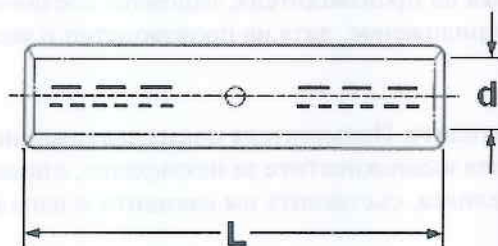
**DIN 46267-2:1985** Non tension-proof compression joints for aluminium conductors.

**БДС EN 60228:2006** Проводници за изолирани кабели (IEC 60228:2004).

**ISO 9001** Системи за управление на качеството. Изисквания.

## 14. Приложения

### Приложение 1 – Конструктивни характеристики на съединителите



Сечение и форма на присъединявания проводник mm <sup>2</sup>	Размери на съединителя, mm		Тегло	Матрица
	d	L	g	
16 RE				
25 RE				
50 SE				
70 SM				
95 SM				
120 SM				
150 SM				
185 SM				
240 SM				