

Техническа спецификация
за постоянен вертикален заземител за
електромерни табла, монтирани на стълб

валидна за :
ЕНЕРГО-ПРО Мрежи АД
Варна Тауърс, кула Е
бул. „Владислав Варненчик” №258
9009 Варна

Информацията е заличена във връзка със ЗЗЛД чл.2, ал.1.

Съдържание

1.	Област на приложение	3
2.	Общи изисквания	3
3.	Условия на работа	3
4.	Изисквания	3
5.	Данни, които трябва да предостави Изпълнителя	4
6.	Обозначение	4
7.	Окомплектовка	4
8.	Одобрение и изпитване	4
9.	Управление на качеството	4
10.	Изпитания	4
11.	Документация	4
12.	Опаковка и транспорт	5
13.	Приложими наредби, правилници и стандарти	5
14.	Приложения	5

1. Област на приложение

Настоящата техническа спецификация се отнася за производство и доставка на постоянен вертикален заземител, използван като повторен заземител при монтаж на електромерни табла (ЕМТ), монтирани на стълб.

2. Общи изисквания

Вертикалният заземител трябва да отговарят на изискванията на настоящата техническа спецификация, действащото в Република България законодателство, както и на изискванията, залегнати в наредбите и стандартите, посочени в т. 13 или техни еквиваленти. Използваните стандарти да бъдат описани в документацията на изделието.

Бизнес език и език за кореспонденция е българският, официален в страната на Възложителя – ЕНЕРГО-ПРО Мрежи АД.

3. Условия на работа**3.1. Монтаж:** в земя.**4. Изисквания****4.1. Основна част**

4.1.1 Кръстообразен заземител, Стомана 3 или еквивалент. Върха на основната част да бъде скосен под ъгъл 30°. Дължина: 900 mm. Да се предвиди усилване в горната част на заземителя с цел ограничаване на деформации и разкъсвания при набиване. При изработване на заземителя от два ъглови профила дължината на заваръчните шевове, от всяка страна да бъде минимум 50% спрямо общата дължина;

4.1.2 Кръгъл плътен заземител \varnothing 18 mm, изработен от арматурна стомана. Дължина: 900 mm. Върха на основната част да бъде скосен под ъгъл 30°;

4.1.3 Заземител, изработен от стомана с ъглов профил 50/50/5 mm и дължина 900 mm. Да е изработен от Стомана 3 или еквивалент. Върха на основната част, да бъде скосен под ъгъл 30°. Горният край, който поема усилието при забиване да бъде допълнително усилен със същия тип ъглова стомана. Усилващата планка да бъде заварена към основната част от двете страни с непрекъснат заваръчен шев;

4.2. Заземителен проводник

4.2.1 Изработен от гладка стомана за армиране на бетон \varnothing 8 mm, завършваща с присъединена с заваръчен шев стоманена шина с размери 30/3 mm. Общата дължина на арматурата и шината е 2500 mm. Дължината на шината в частта над заварката да позволява свободното монтиране на болт M12.

4.2.2 Отворът за присъединяване към края на заземителния проводник, да бъде с диаметър 12,5 mm с център на разстояние 20 mm от свободния край на шината; Основната част и заземителният проводник да бъдат горещо поцинковани, съгласно БДС EN ISO 1461:2009 (или еквивалентно). Заварките да бъдат направени с електроди, подходящи за съответния вид стомана, без надлъжни и напречни пукнатини, без пори в метала на шева и неметални включения, както и без технологични дефекти. Всички заварки да бъдат почистени от шлаката преди нанасяне на антикорозионното покритие.

Характеристики на цинковото покритие:

4.3. Минимална дебелина: 70 μ m.

4.4. Средна маса: 505 g/m².

5. Данни, които трябва да предостави Изпълнителя

- 5.1. Тегло на заземителя;
- 5.2. Марка на стоманата;
- 5.3. Проектен експлоатационен срок на изделието;
- 5.4. Дебелина или маса на цинковото покритие.

6. Обозначение

На видно място, трайно да бъдат обозначени следните данни: фирмен знак или наименование на предприятието производител, дата (година) на производство.

7. Окомплектовка

- 7.1. Технически паспорт на изделието.

8. Одобрение и изпитване

Техническото одобрение на изделието се получава ако Изпълнителят (производител или доставчик) в своето предложение предостави доказателства за характеристиките на изделието, изисквани от Възложителя чрез технически данни и доказателства за годността в експлоатация чрез съответните изпитания.

При желание от страна на Възложителя, производителят 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.

Възложителят има право да извършва 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.

Всяко изменение в конструкцията или характеристиките на изделието е предмет на ново договаряне или писмено одобрение от страна на Възложителя. Изпълнителят предоставя цялата документация, необходима за оценка на предлаганите изменения.

9. Управление на качеството

Изпълнителят да представи доказателства за наличие на сертифицирана система за управление на качеството на производителя в съответствие с изискванията на ISO 9001 (или еквивалентно).

10. Изпитания

- 10.1. Типово изпитване;
- 10.2. Заводско изпитание за изходящ контрол.

11. Документация

Изпълнителят трябва да представи в своето предложение необходимата техническа документация на български език в съответствие с настоящата техническа спецификация:

- 11.1. Технически данни и характеристики на предлаганите изделия;

- 11.2. Декларация за съответствие на изделието с тази техническа спецификация и стандартите, на които отговаря;
- 11.3. Протоколи от заводски изпитания за качество;
- 11.4. Сертификат за внедрена система за управление на качеството по ISO 9001 (или еквивалентно) на производителя;
- 11.5. Каталог на предлаганите изделия;
- 11.6. Инструкция за транспорт, съхранение, монтаж и експлоатация;
- 11.7. Условия и срок на гаранцията на изделието;
- 11.8. Мостра на предлаганото изделие.

При поискване да се предоставят преводи на български език на всички сертификати и протоколи за изпитания, направени от акредитирани лаборатории извън Република България, с копие на оригиналите.

12. Опаковка и транспорт

Транспортът и опаковката са задължение на Изпълнителя. Изделията се доставят с подходяща транспортна опаковка така, че да е осигурена защитата от повреди по време на транспортирането, товаро-разтоварните операции и съхраняването. Придружаващите пратката документи трябва да съдържат: опис на съдържанието на доставката, име на производителя, тип на изделието и адрес на получателя.

13. Приложими наредби, правилници и стандарти

БДС 3112:1985 Заваряване. Краища за ръчно електродръгово и газокислородно заваряване. Форма и размери (или еквивалентно);

БДС EN ISO 1461:2009 Горещоцинковани покрития на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване (ISO 1461:2009), (или еквивалентно);

БДС EN ISO 1461:2009/Поправка 1:2014 Горещоцинковани покрития на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване (ISO 1461:2009), (или еквивалентно);

БДС EN ISO 9001 Системи за управление на качеството. Изисквания (или еквивалентно).

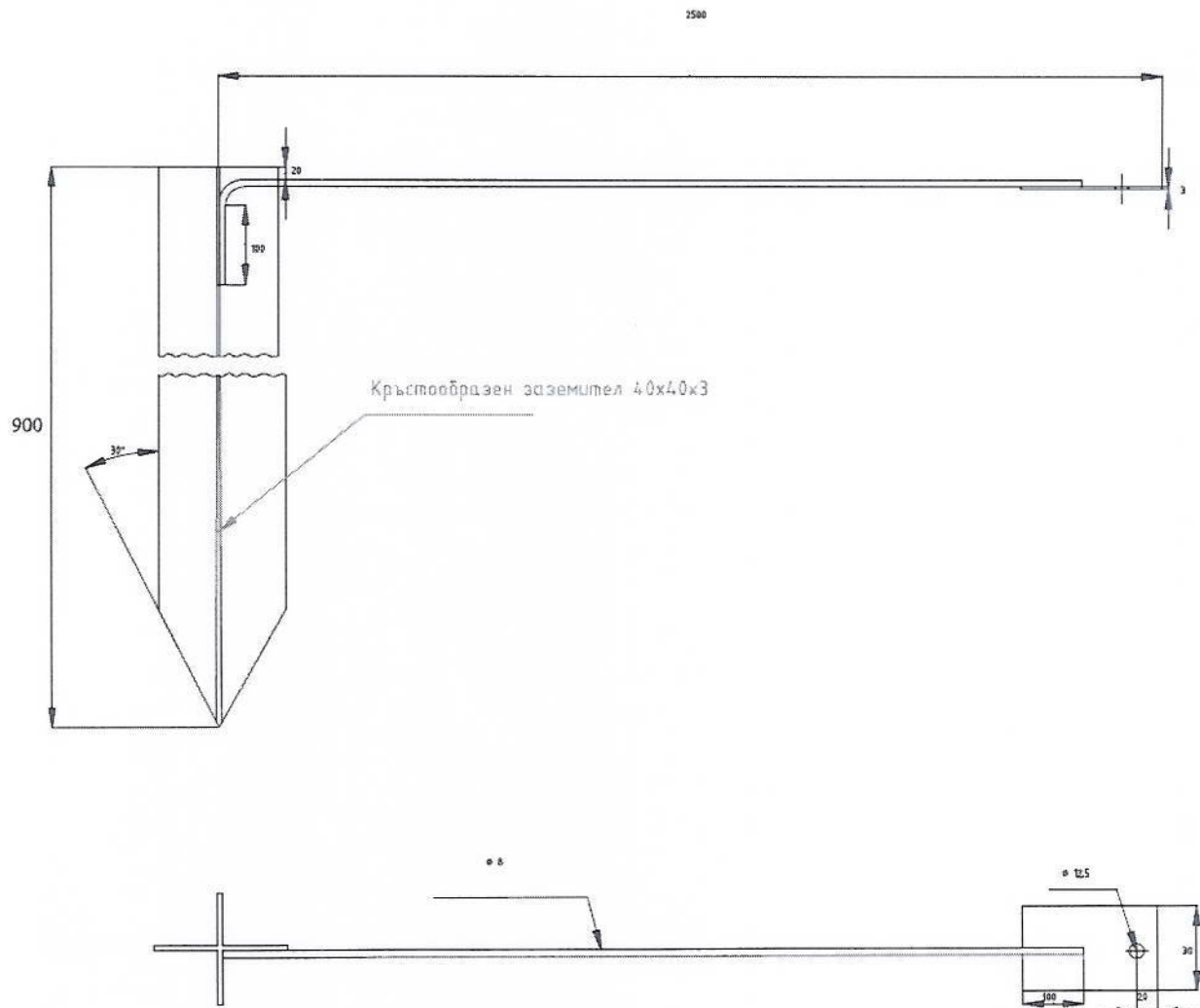
14. Приложения:

Приложение № 1: Конструкция на кръстообразен заземител

Приложение № 2: Конструкция на заземител с кръгъл профил $\varnothing 18$ mm

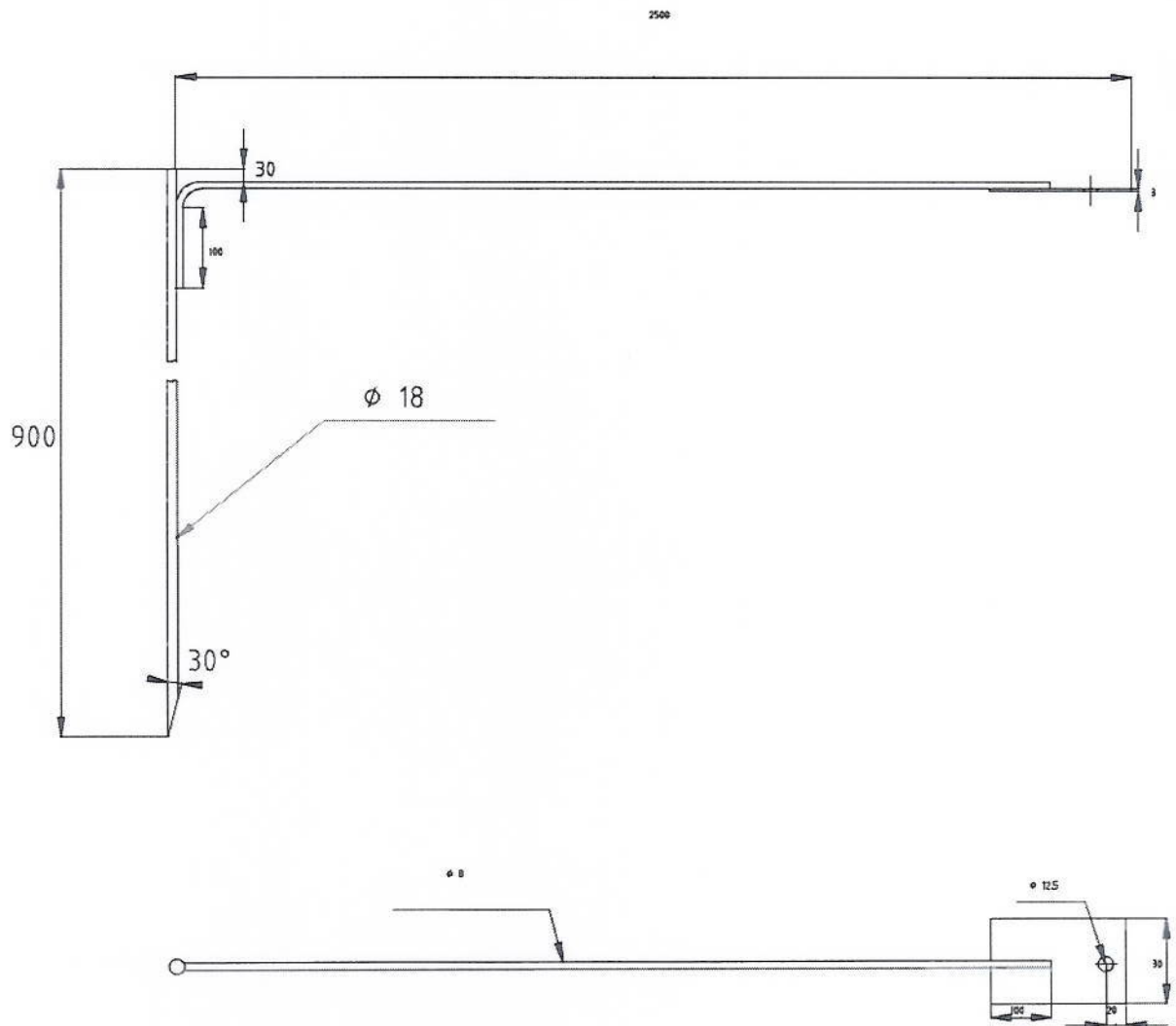
Приложение № 3: Конструкция на заземител от ъгловата стомана 50/50/5 mm.

Приложение № 1: Конструкция на кръстообразен заземител

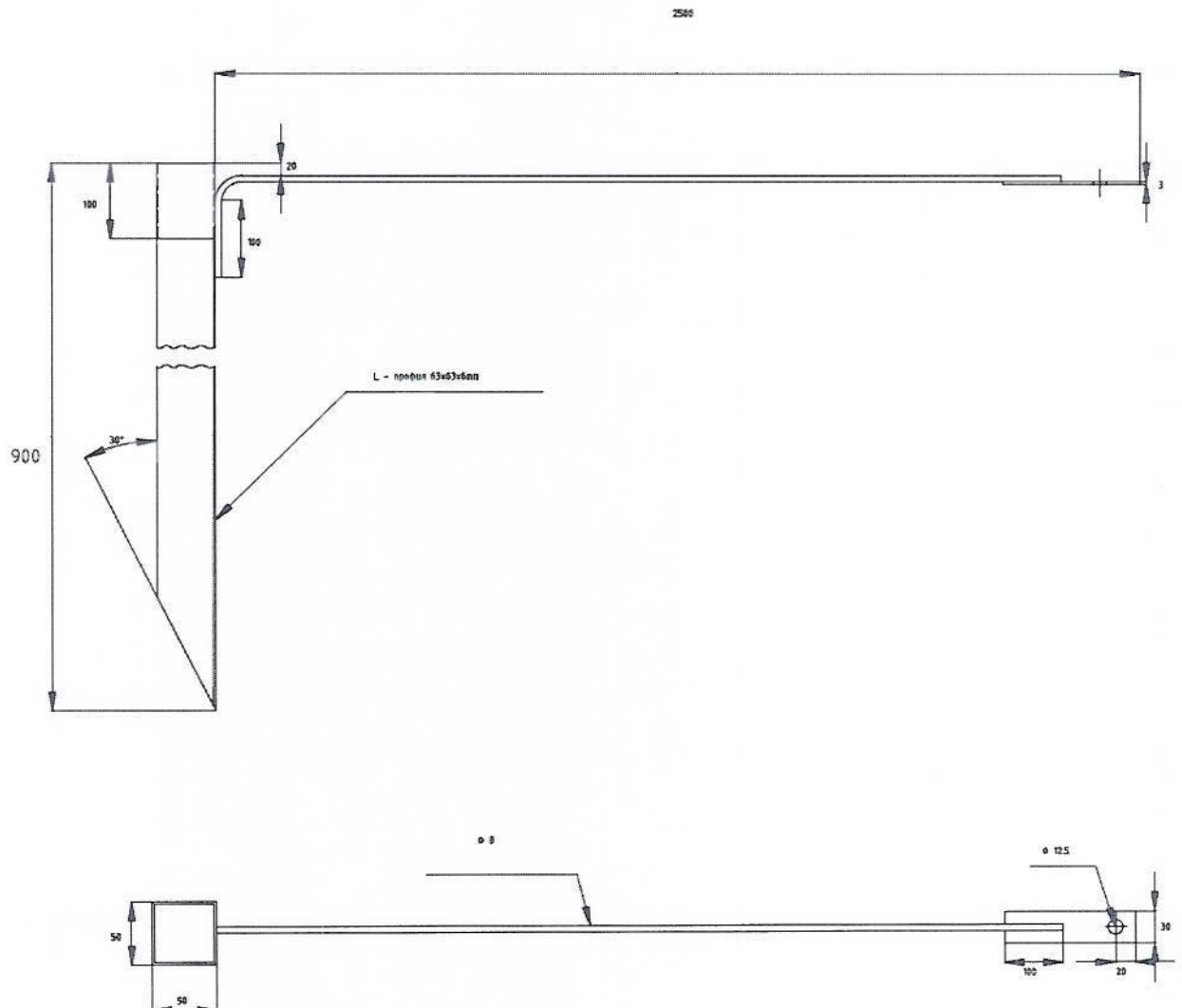


Да се предвиди усилване в горната част на заземителя.

Приложение № 2: Конструкция на заземител с кръгъл профил $\varnothing 18$ mm



Приложение № 3: Конструкция на заземител от ъгловата стомана 50/50/5 mm с дължина 900 mm



* Забележка: Посочените размери са в mm.