

**Техническа спецификация  
за конзоли за две линии  
на стоманобетонни стълбове СрН**

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

Информацията е заличена във връзка със ЗЗЛД.

**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	3
6.	Обозначение	4
7.	Окомплектовка	4
8.	Одобрение и изпитване	4
9.	Управление на качеството	4
10.	Изпитания	4
11.	Документация	4
12.	Транспорт	5
13.	Приложими наредби, правилници и стандарти	5
14.	Приложения	6

**1. Област на приложение**

Настоящата техническа спецификация се отнася за изработка и доставка на конзоли за две линии, предназначени за стоманобетонни стълбове СрН (НЦГ 952) за нуждите на ЕНЕРГО-ПРО Мрежи АД, наричано Възложител. Върху конзолите могат да се монтират стоящи изолатори при ново изграждане, реконструкция и ремонт на въздушни разпределителни мрежи за средно напрежение.

**2. Общи изисквания**

Конзолите 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.

Език за кореспонденция е българският, официален в страната на Възложителя.

**3. Условия на работа**

3.1. Монтаж: на открито;

3.2. Температура на околната среда: от  $-30^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$ ;

3.3. Относителна влажност на въздуха: до 90 % при  $20^{\circ}\text{C}$ ;

3.4. Надморска височина: до 2000 m;

3.5. Нормално замърсена атмосфера. За райони с наличие на химически замърсявания, по-голяма надморска височина и други трябва да се правят отделни проекти, с отчитане на специфичните условия.

**4. Изисквания****4.1. Основни технически изисквания**

4.1.1 Конструкцията е заваръчна, изпълнена с U-образни стоманени профили.

4.1.2 Размерите и конструктивните особености на елементите трябва да отговарят на зададените в Приложение 1 и 2.

4.1.3 Качеството на заварените съединения трябва да се гарантира от производителя със съответните документи, удостоверяващи проведения контрол.

4.1.4 Заварките да бъдат направени с електроди, подходящи за съответния вид стомана, без надлъжни и напречни пукнатини, без пори в метала на шева и неметални включвания, както и без технологични дефекти.

4.1.5 Всички заварки да бъдат почистени от шлаката преди нанасяне на антикорозионното покритие.

4.1.6 След сглобяване конзолата трябва да бъде горещо поцинкована.

4.1.7 Средна дебелина на покритието  $85\ \mu\text{m}$ , но не по-малко  $70\ \mu\text{m}$ .

4.1.8 Крепещните елементи да бъдат антикорозионно обработени.

4.1.9 Да издържа допустимото напрежение на опън, което се създава от въздействието на два проводника тип АС-95  $\text{mm}^2$  в I сп. (първи специален) климатичен район, при максимално ветрово междустълбие  $L = 75\ \text{m}$  и скорост на вятъра  $v = 20\ \text{m/s}$ ;

4.1.10 Проектният експлоатационен срок да не е по-малък от 20 години.

**5. Данни, които трябва да предостави Изпълнителя**

5.1. Технология на заваряване;

5.2. Качествен контрол на заварките и цинковото покритие;

5.3. Чертеж на изделието.



**6. Обозначение**

Всяка конзола трябва да бъде релефно обозначена, като маркировката съдържа най-малко следната информация: наименование или знак на производителя, месец и година на производство и знак на производителя за контрол на качеството. Размер на шрифта при релефно обозначаване:  $\geq 5$  mm. Да бъде нанесена върху детайл „1”, съгласно чертеж в Приложение 1 и 2.

**7. Окомплектовка**

Всяка партида трябва да е комплектувана с инструкция за съхранение, монтаж и експлоатация, декларация за съответствие и гаранционна карта.

**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, мостра и доказателства за годността в експлоатация чрез съответно изпитание.

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. Типови изпитания;

10.2. Заводски изпитания 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. Сертификат за внедрена система за управление на качеството ISO 9001 (или еквивалентно) на производителя;

11.2. Монтажни чертежи с габаритни размери и тегло на конзолите;

11.3. Декларация за съответствие с тази техническа спецификация;

11.4. Сертификати за произход, съответствие и качество на вложените материали;

11.5. Протоколи от заводски изпитания за качество;

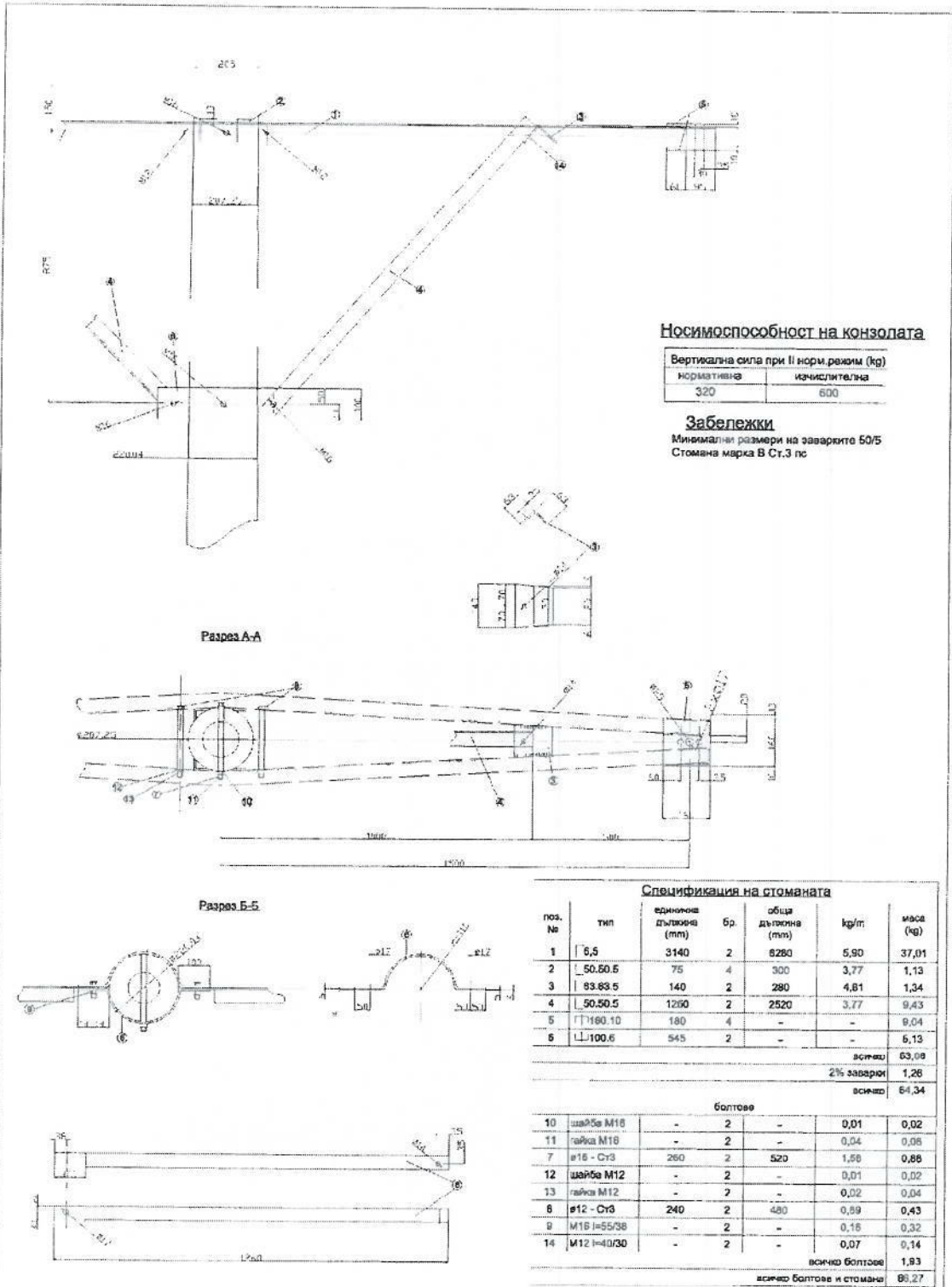
11.6. Инструкция за транспорт, съхранение, монтаж и експлоатация;



- 11.7. Гаранционна карта с условия и срок на гаранцията на изделието;
- 11.8. Мостри на предлаганите изделия 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. **Транспорт**  
Транспорта е задължение на Изпълнителя. Изделията се доставят със специализиран транспорт, така че да е осигурена защитата от повреди по време на транспортирането, товаро-разтоварните дейности и съхраняването. Придружаващите пратката документи трябва да съдържат: опис на съдържанието на доставката, името на производителя, типът на изделието и адрес на получателя.
13. **Приложими наредби, правилници и стандарти**  
БДС 3112:1985 Заваряване. Краища за ръчно електродъгово и газокислородно заваряване. Форма и размери (или еквивалентно);  
БДС EN 10051:2011 Непрекъснато горещовалцувани лента и дебел/тънък лист, нарязан от широка лента от нелегирани и легирани стомани. Допустими отклонения от размерите и формата (или еквивалентно);  
БДС EN 10029:2011 Горещовалцувани стоманени листове с дебелина, не по-малка от 3 mm. Допустими отклонения от размерите и формата (или еквивалентно);  
БДС EN 10025-1:2005 Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка (или еквивалентно);  
БДС EN 10025-1:2005/NA:2013 Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка. Национално приложение (NA), (или еквивалентно);  
БДС EN 10025-2:2005 Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани (или еквивалентно);  
БДС EN 10056-1:1999 Равнораменни и неравнораменни ъглови профили от конструкционна стомана. Част 1: Размери (или еквивалентно);  
БДС EN ISO 18275:2012 Консумативи за заваряване. Обмазани електроди за ръчно електродъгово заваряване на стомани с висока якост. Класификация (ISO 18275:2011), (или еквивалентно);  
БДС EN ISO 3580:2011 Консумативи за заваряване. Обмазани електроди за ръчно електродъгово заваряване на стомани, устойчиви на пълзене. Класификация (ISO 3580:2010), (или еквивалентно);  
БДС EN ISO 3581:2016 Консумативи за заваряване. Обмазани електроди за ръчно електродъгово заваряване на корозионноустойчиви и топлоустойчиви стомани. Класификация (ISO 3581:2016), (или еквивалентно);  
БДС EN ISO 1461:2009 Горещопоцинковани 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 Горещопоцинковани 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

### 14.1 Приложение 1: Горна конзола (2 бр. стоящи изолатори)





### 14.2 Приложение 2: Долна конзола (4 бр. стоящи изолатори)

