

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

валидна за :
Електроразпределение Север 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.	Условия на работа	3
3.	Изисквания	3
4.	Обозначение	3
5.	Окомплектовка	3
6.	Контрол на качеството на доставените материали	4
7.	Документация	4
8.	Опаковка и транспорт	4
9.	Приложими наредби, правилници и стандарти	4
10.	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. Условия на работа**
 - 2.1.** Монтаж: в земя.
- 3. Изисквания**
 - 3.1. Основна част:**
 - 3.1.1.** Кръстообразен заземител, Стомана 3 или еквивалент. Върхът 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;
 - 3.1.2.** Кръгъл плътен заземител Ø 18 mm, изработен от арматурна стомана. Дължина: 900 mm. Върха на основната част да бъде скосен под ъгъл 30°;
 - 3.1.3.** Заземител, изработен от стомана с ъглов профил 50/50/5 mm и дължина 900 mm.
 - 3.1.4.** 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;
 - 3.2. Заземителен проводник**
 - 3.2.1.** Изработен от гладка стомана за армиране на бетон Ø 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;
 - 3.2.2.** 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.
 - 3.2.3.** 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 включвания, както и без технологични дефекти. Всички заварки да бъдат почистени от шлаката преди нанасяне на антикорозионното покритие.
 - 3.3. Характеристики на цинковото покритие:**
 - 3.3.1.** Минимална дебелина: 70 µm;
 - 3.4.** Средна маса: 505 g/m².
- 4. Обозначение**

На видно място, трайно да бъдат обозначени следните данни: фирмен знак или наименование на предприятието производител, дата (година) на производство.
- 5. Окомплектовка**
 - 5.1.** Технически паспорт на изделието.

6. Контрол на качеството на доставените материали

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.

7. Документация

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

7.1. Технически данни и характеристики на предлаганите изделия;

7.2. Декларация за съответствие на изделието с тази техническа спецификация и стандартите, на които отговаря;

7.3. Данни, които трябва да предостави Изпълнителя

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

7.4. Протоколи от заводски изпитания за изходящ контрол, както и протоколи от токово изпитване от акредитирана лаборатория;

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

7.6. Каталог на предлаганите изделия;

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

7.8. Условия и срок на гаранцията на изделието;

7.9. Мостра на предлаганото изделие.

Да се представят преводи на български език на всички сертификати и протоколи за изпитания, направени от акредитирани лаборатории извън Република България, придружени с копие на оригинала.

8. 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.

9. Приложими наредби, правилници и стандарти

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

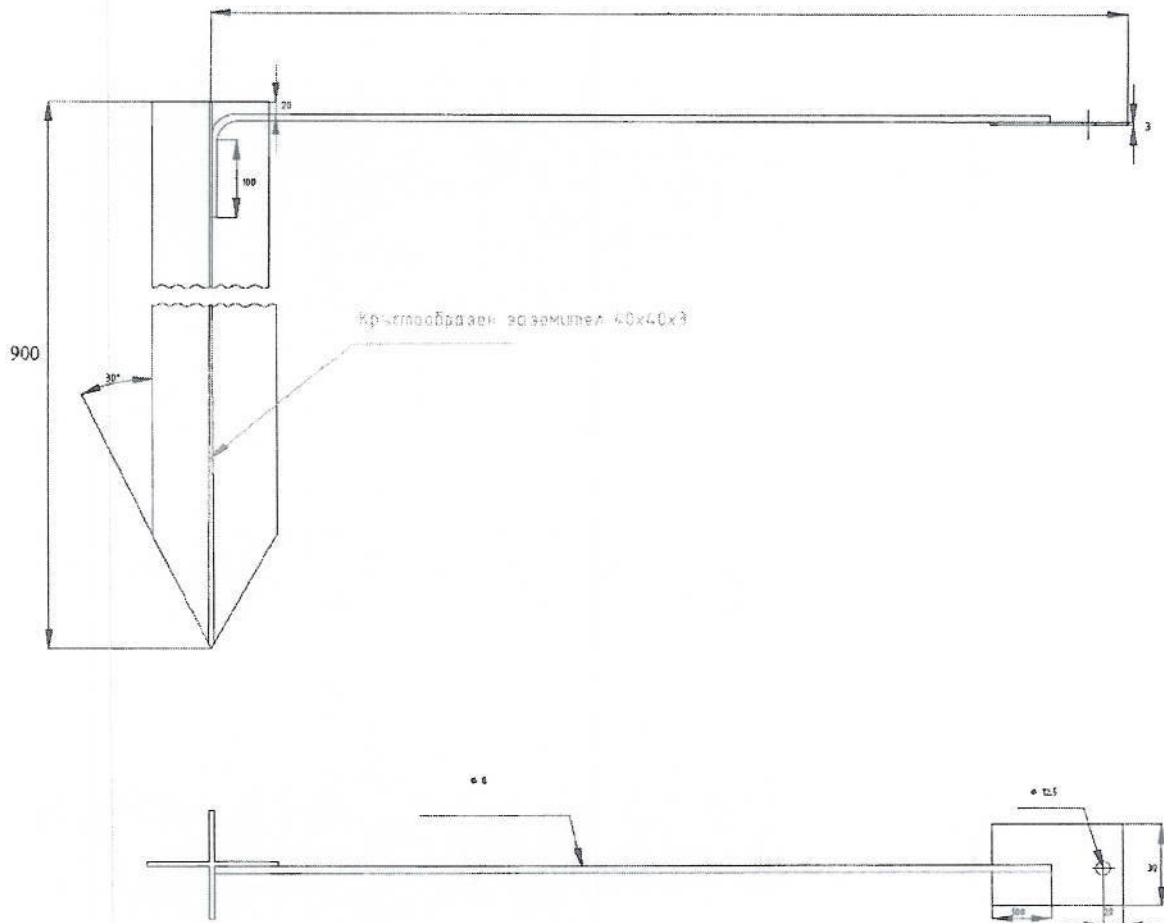
БДС EN ISO 1461:2009 Горещопоцинковани покрития на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване (ISO 1461:2009), (или еквивалентно);

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).

10. Приложения:

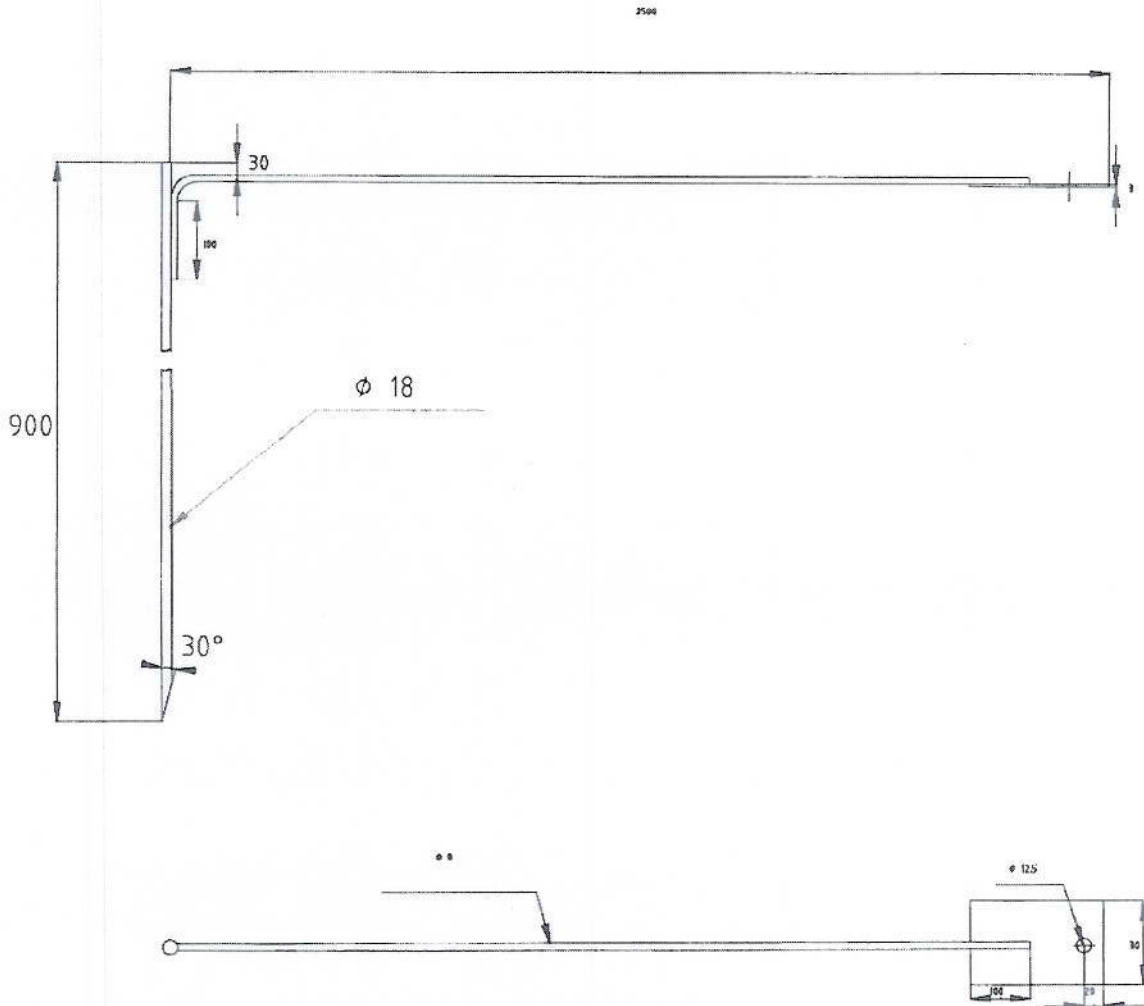
Приложение № 1: Конструкция на кръстообразен заземител

2560

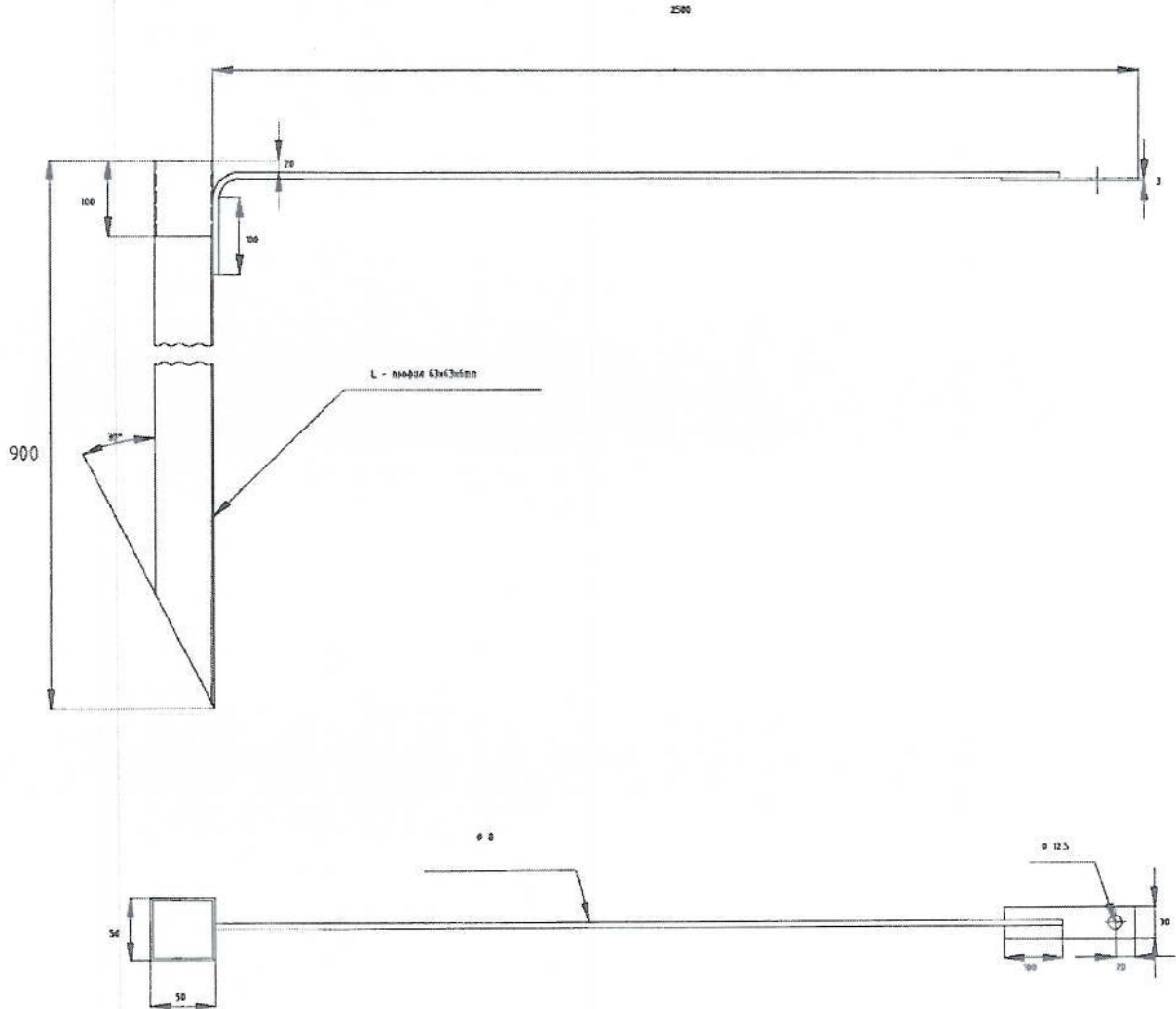


Да се предвиди усилване в горната част на заземителя.

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



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



* Забележка: Посочените размери са в mm.