

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.

Дата на влизане в сила: 27.07.2018 г.

Име на файла: ТС-НН-175 Техническа спецификация за постоянен вертикален заземител за електромерни табла, монтирани на стълб.doc

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

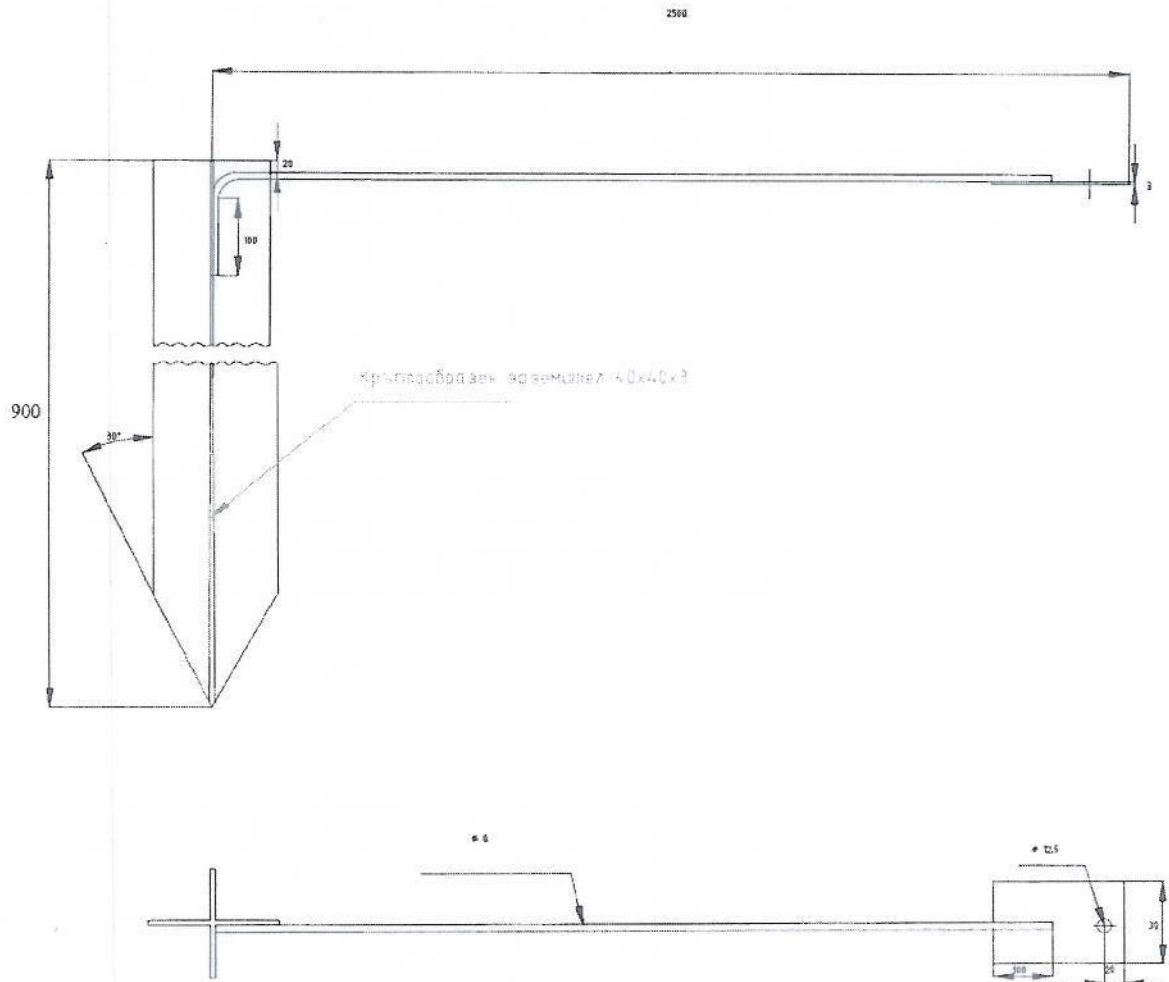
БДС 3112:1985 Заваряване. Краища за ръчно електродъгово и газокислородно заваряване. Форма и размери (или еквивалентно);

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).

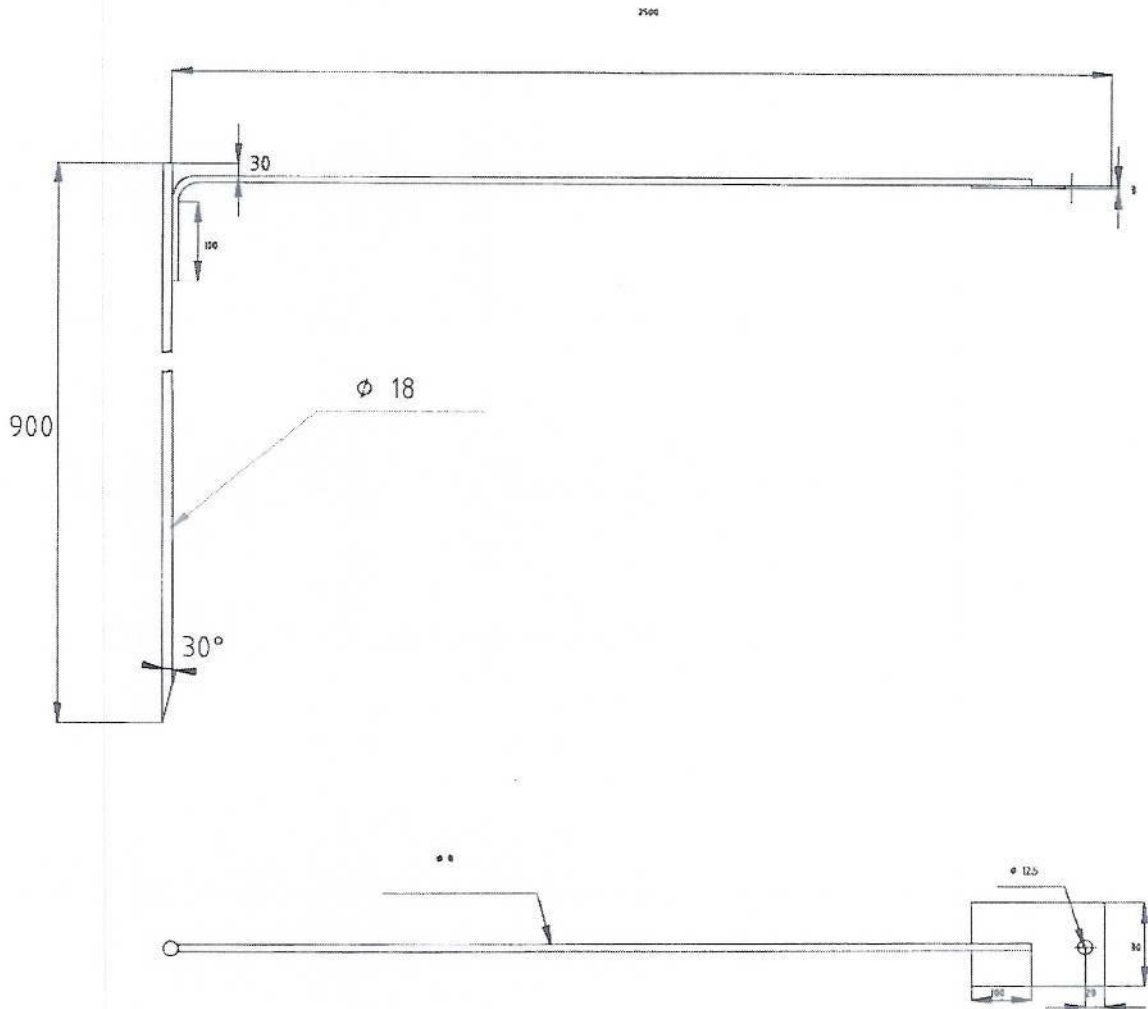
10. Приложения:

Приложение № 1: Конструкция на кръстообразен заземител

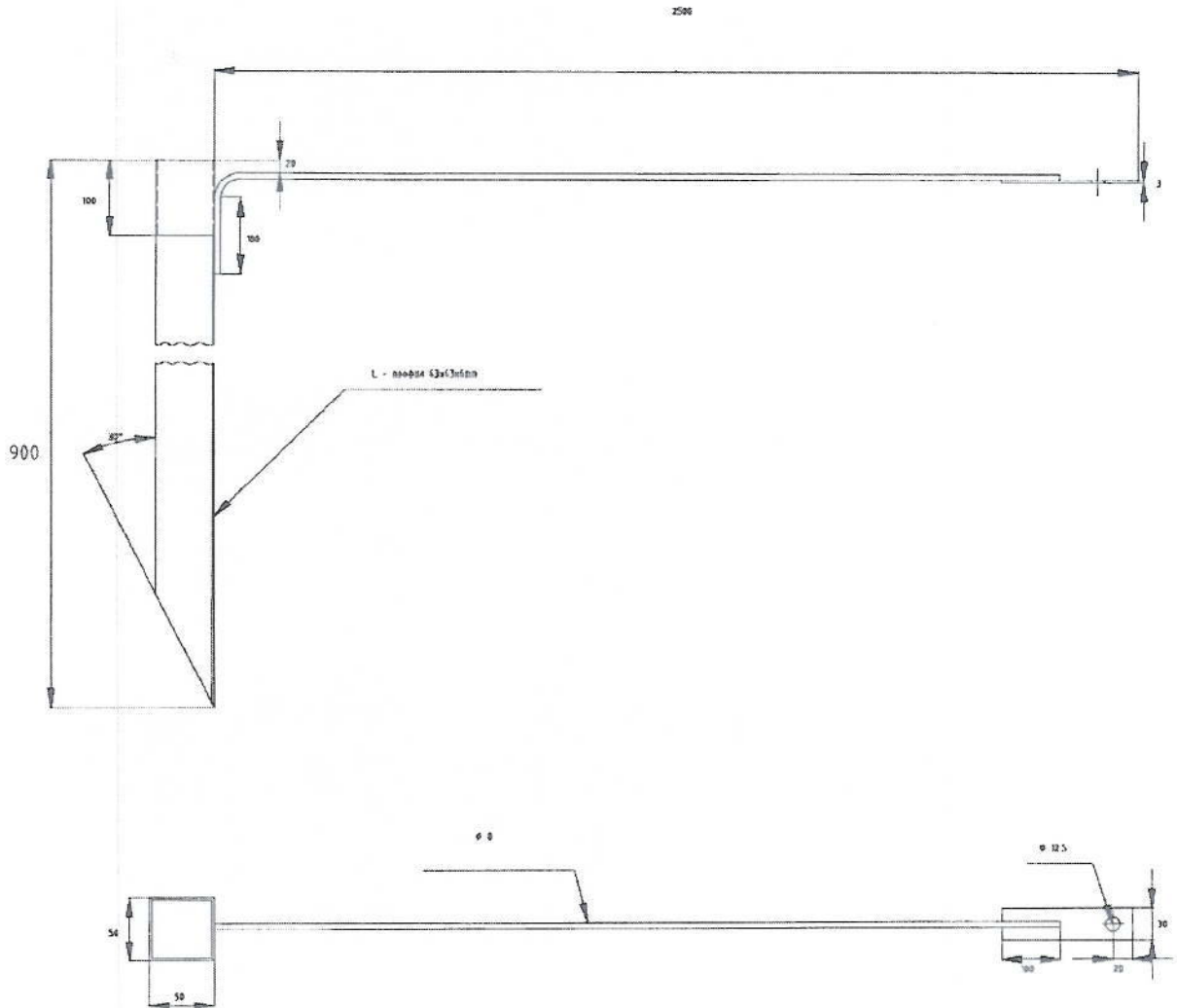


Да се предвиди усилване в горната част на заземителя.

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.