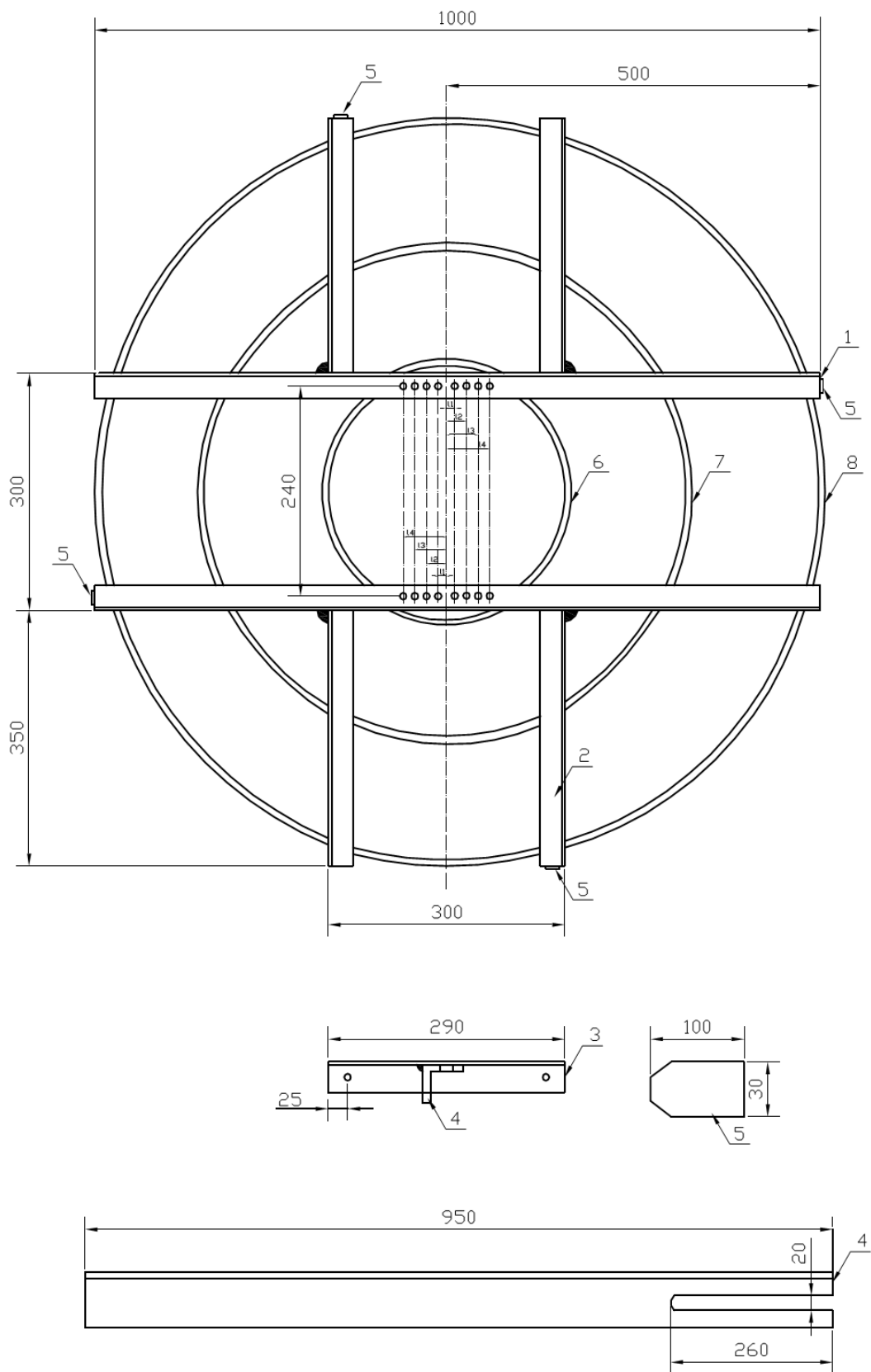


**ГЛАВА II. ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ. ИЗИСКВАНИЯ И УСЛОВИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ  
КЪМ ИЗПЪЛНЕНИЕТО НА ПРЕДМЕТА НА ПОРЪЧКАТА.**

**1. Технически характеристики.**

Наименование на материала		Метални платформи за повдигане на щъркелови гнезда върху стоманобетонни стълбове за въздушни линии НН
№ по ред	Параметър	Изискване
1.1	Брой и дължина на детайлите / тип и размери на профилите съгласно фигура 1:	
1.1.1	Детайл 1	2x1000 mm / L 50x50x5 mm
1.1.2	Детайл 2	4x350 mm / L 30x30x3 mm
1.1.3	Детайл 3	2x290 mm / L 50x50x5 mm
1.1.4	Детайл 4	2x950 mm / L 50x50x5 mm
1.1.5	Детайл 5	4x100 mm / 30x3 mm
1.2	Диаметри на обръчите съгласно фигура 1:	
1.2.1	D (детайл 6)	1000 mm
1.2.2	D <sub>1</sub> (детайл 7)	700 mm
1.2.3	D <sub>2</sub> (детайл 8)	400 mm
1.3	Отстояния между центровете на отворите на хоризонтална основа съгласно фигура 1:	
1.3.1	l <sub>1</sub>	55 mm
1.3.2	l <sub>2</sub>	80 mm
1.3.3	l <sub>3</sub>	105 mm
1.3.4	l <sub>4</sub>	130 mm
1.4	Общо тегло, kg	Посочва се от участника

**Фигура 1 - Метални платформи за повдигане на щъркелови гнезда върху стоманобетонни стълбове за ВЛ НН**



## 2. Общи технически характеристики.

№ по ред	Характеристика	Изискване
1.	Конструкция, размери и гранични отклонения	а) Съгласно фигура 1
		б) На детайли 1 и детайли 3 са разпробити съответно осем и два отвора $\varnothing 12$ mm за присъединяване на монтажните приспособления към хоризонталната основа с четири броя устойчиви на корозия болтови съединения, включващи болтове M10x40 mm, комплектувани с две подложни шайби и осигурителна гайка.
		в) По дължина на вертикалните профили на монтажните приспособления (детайл 4) е направен прорез 20x260 mm.
		г) Металните платформи се монтират към върха на стоманобетонния стълб за ВЛ НН чрез пристягане на монтажните приспособления към съществуващите на място стоманени куки и свободните отвори на стълба с два броя стоманени шпилки M16x300 mm, комплектувани с по две подложни шайби M16x40x3 mm, пружинни шайби и шестостенни гайки.
		д) Отклоненията на размерите на монтажните детайли не трябва да бъдат по-големи от $\pm 1$ mm.
2.	Материали	
2.1	Монтажни детайли (профили, обръчи и планки)	а) Равнораменните ъглови профили трябва да отговарят на изискванията на БДС EN 10056-1 и БДС EN 10056-2 или еквивалентно/и, и да бъдат изработени от нелегирана конструкционна въглеродна стомана марка S275JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалентно/и.
		б) Обръчите трябва да бъдат изработени от заваряема армировъчна стомана с гладък профил съгласно БДС EN 10080 или еквивалентно/и.
		в) Ограничителните планки трябва да бъдат изработени от горещовалцувана лента (шина) от заваряема стомана, отговаряща на изискванията на БДС EN 10051 или еквивалентно/и.
2.2	Крепежни елементи	а) Болтовете са стоманени с шестостенни глави с нарязана до главата цилиндрична част на стеблото и отговарят на БДС EN ISO 4017 или еквивалентно/и, с клас на якост най-малко 8.8.
		б) Шпилките са с цяла резба и изработени от горещовалцуван кръгъл стоманен прът съгласно БДС EN 10060 или еквивалентно/и, марка и категория на стоманата S235JR съгласно БДС EN 10025-1 и БДС EN 10025-2 или еквивалентно/и.
		в) Гайките трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4032 или еквивалентно/и, с клас на якост 8.
		г) Шайбите трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 887 или еквивалентно/и.
		д) Пружинните (федер) шайби са изработени от пружинна стомана и отговарят на изискванията на DIN 7980 или еквивалентно/и.
		е) Осигурителните гайки с полимерна вложка трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 10511 или еквивалентно/и, с клас на якост 8.

№ по ред	Характеристика	Изискване
3	Заваряване	а) Заваряването на отделните монтажни детайли (профили, обръчи и планки) трябва да бъде изпълнено съгласно чертежа на фиг.1 по-горе.
		б) Детайли 1,2,5,6,7 и 8 се свързват с плътен заваръчен шев по цялата дължина на контакта.
		в) Детайл 3 се свързва към детайл 4 с плътен заваръчен шев по цялата дължина на контакта.
		г) Заваръчните шевове трябва да имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.
		д) Заваръчните шевове трябва да бъдат с плавен преход към основния материал.
		е) Завареният метал трябва да бъде плътен по цялата дължина на шева без пукнатини, натрупвания и групирани повърхностни шупли.
4	Антикорозионна защита на металните повърхности	а) Двуслойна защитна система за нанасяне състояща се от грундиращо покритие и горно декоративно покритие с емайллак сребърен феролит.
		б) Преди нанасянето на грундиращото покритие повърхностите трябва да бъдат грижливо почистени от масла, г्रेसи, остатъци от заваръчните работи, ръжди и окалина и други чужди материали.
		в) Крепежните елементи трябва да бъдат защитени от корозия чрез горещо или електрохимично поцинковане или еквивалентно/и, с дебелина на покритието в съответствие с приложимите стандарти. Поцинкованите резби трябва да позволяват свободно навиване на гайките.
		г) Експлоатационната дълготрайност на лаковобояджийското и цинково покрития трябва да бъде min 15 години.
5	Маркировка	Металните платформи трябва да бъдат маркирани трайно от външната страна на един от хоризонталните или вертикални профили, по подходящ начин с логото или наименованието на производителя.
6	Окомплектовка	Хоризонтална платформа и два броя монтажни приспособления, в комплект с крепежните елементи, описани в т.3.1 по-горе.
7	Съхранение и транспорт	Металните платформи се съхраняват и транспортират в условия, които гарантират запазването на антикорозионното им покритие и предпазват от механични повреди.
8	Експлоатационна дълготрайност	min 30 години

### 3. Характеристика на материала.

Метални платформи, предназначени за повдигане на щъркелови гнезда с тегло min 250 kg, върху стоманобетонни стълбове за въздушни електропроводни линии НН, над електрическите проводници с цел намаляване на риска от аварии и опазване на щъркелите.

Металните платформи се състоят от хоризонтална основа, изработена чрез заваряване на горещовалцувани равнораменни ъглови профили (винкели) от нелегирана конструкционна стомана и три детайла с формата на кръг (обръчи), изработени от заваряема армировъчна стомана  $\varnothing 8$  mm, както е показано на чертежа на фигура 1.

За сигурно позициониране на щъркеловото гнездо, на всяка от четирите страни перпендикулярно на хоризонталната основа са монтирани чрез заваряване ограничителни планки (детайл 5), изработени от горещовалцувана стоманена шина 30x3 mm.

Към хоризонталната основа се присъединяват с болтови съединения два броя монтажни приспособления, изработени чрез заваряване перпендикулярно един на друг ъглови (хоризонтален и вертикален) профили от типа посочен по-горе (детайли 3 и 4 съгласно фигура 1).

В глобено състояние платформата се монтира върху стоманобетонен стълб за въздушни линии НН с отчитане на типа и конструктивните му характеристики, като монтажните приспособления се пристягат към върха на стълба на две места чрез съществуващите стоманени куки за порцеланови изолатори и допълнителни стоманени шпилки, като същевременно възпрепятстват пропадането на платформата надолу под тежестта на гнездото. За предпазване от корозия металните платформи са защитени с лаково-бояджийско покритие и на подходящо място са трайно маркирани с наименование или лого на производителя.

#### **4. Предназначение.**

Металните платформи се монтират върху стоманобетонни стълбове от електроразпределителната мрежа НН, представляващи критични места, на които съществува потенциална опасност от запалвания на гнездата, причиняване на щети по въздушните линии или застрашаване живота на щъркелите.

#### **5. Съответствие на предложеното изпълнение с нормативно-техническите документи.**

Металните платформи трябва да бъдат изработени в съответствие с изискванията на този стандарт за материал съгласно чертежа на фигура 1 и на посочените по-долу стандарти или еквивалентно/и, включително на техните валидни изменения и допълнения:

- БДС EN 10025-1:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка” или еквивалентно/и;
- БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани” или еквивалентно/и;
- БДС EN 10056-1:1999 „Равнораменни и неравнораменни ъглови профили от конструкционна стомана. Част 1: Размери” или еквивалентно/и;
- БДС EN 10056-2:1999 „Равнораменни и неравнораменни ъглови профили от конструкционна стомана. Част 2: Допустими отклонения от формата и размерите“ или еквивалентно/и;
- 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/и;
- БДС EN 10060:2005 „Горещовалцувани кръгли стоманени пръти с общо предназначение. Размери и допустими отклонения от формата и размерите“ или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 10683:2003 „Свързващи елементи. Цинкови пластини, използвани за неелектролитни покрития” или еквивалентно/и;
- БДС 3112:1985 „Заваряване. Краища за ръчно електродъгово и газоокислородно заваряване. Форма и размери.” или еквивалентно/и;
- БДС 5654:1984 „Заваряване. Краища за заваряване на стомани в защитна среда от въглероден двуокис. Форма и размери.” или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Шестостенни гайки. Изпълнение 1. Класове на точност А и В (ISO 4032:2012)“ или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 10511:2013 „Шестостенни самозакотрящи се ниски гайки (с неметална вложка) (ISO 10511:2012)“ или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 887:2003 „Шайби кръгли плоски за болтове, винтове и гайки с метрична резба с общо предназначение. Общ план (ISO 887:2000)” или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 4017:2014 „Винтове с шестостенна глава. Класове на точност А и В (ISO 4017:2014)“ или еквивалентно/и;
- БДС EN 10080:2005 „Стомани за армиране на бетон. Заваряема армировъчна стомана. Общи положения“ или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 4042:2003 „Свързващи елементи. Галванични покрития (ISO 4042:1999)“ или еквивалентно/и;
- 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/и.

## 6. Параметри на електрическата разпределителна мрежа НН

№ по ред	Параметър	Стойност
6.1.	Номинално напрежение	400/230 V
6.2	Максимално работно напрежение	440/253 V
6.3	Номинална честота	50 Hz
6.4	Брой на фазите	3
6.5	Начин на заземяване	Директно заземяване

## 7. Характеристика на работната среда и място на монтиране.

№ по ред	Характеристика	Стойност
7.1	Максимална температура на околната среда	+ 40 °C
7.2	Минимална температура на околната среда	- 25 °C
7.3	Относителна влажност	До 100%
7.4	Надморска височина	До 2000 m

## 8. Изисквания при изпълнение предмета на договора

Избраният за изпълнител се задължава да уведоми писмено възложителя най-малко два работни дни преди изпращането на стоката за очакваната дата на пристигането ѝ в местоназначението на електронен адрес за съответния склад.

## 9. Придружаващи доставката документи.

**9.1. Избраният за изпълнител се задължава да достави стоката с два комплекта документи, единият от които трябва да съдържа:**

**9.1.1. Приемо-предавателен протокол**, изготвен по образец Приложение 4 към проекта на договор, в три еднообразни екземпляри.

**9.1.2. Декларация за съответствие**, издадена от избрания за изпълнител, която задължително да съдържа следната информация:

**9.1.2.1.** Име и адрес на производителя.

**9.1.2.2.** Пълно наименование на стоката.

**9.1.2.3.** Директива(и).

**9.1.2.4.** Стандарт(и).

**9.1.2.5.** Дата и място на изготвяне на Декларацията за съответствие.

**9.1.2.6.** Име и фамилия на лицето, изготвило Декларацията за съответствие.

**9.1.2.7.** Подпис на лицето, изготвило Декларацията за съответствие.

**9.1.2.8.** Печат.

**9.1.3. Опаковъчен лист**, изготвен по образец Приложение 5 към договора, който задължително съдържа следната информация:

**9.1.3.1.** Име и адрес на **Изпълнителя**.

**9.1.3.2.** Име и адрес на **Възложителя**.

**9.1.3.3.** Номер на поръчка (и) за покупка.

**9.1.3.4.** Дата на издаване на поръчка (и) за покупка.

**9.1.3.5.** Вид транспортно средство.

**9.1.3.6.** Регистрационен номер на транспортното средство.

**9.1.3.7.** Име на куриерската фирма, извършила доставката.

**9.1.3.8.** SAP номер на стоката.

**9.1.3.9.** Наименование на стоката.

**9.1.3.10.** Вид опаковка.

**9.1.3.11.** Брой на стоката в опаковка.

**9.1.3.12.** Брутно тегло, кг.

**9.1.3.13.** Общ брой опаковки.

**9.1.3.14.** Място на съставяне на Опаковъчния лист.

**9.1.3.15.** Дата на съставяне на Опаковъчния лист.

**9.1.3.16.** Подпис на отговорното лице, съставило Опаковъчния лист.

**9.1.4. Инструкции за транспортиране, складиране и монтиране - за всяка доставка.**

- 9.2. Вторият комплект документи, с изключение на приемо-предавателния протокол, трябва да бъде опакован в хартиен или найлонов плик, на който да бъде поставен етикет с опис на съдържанието му и следния надпис: за Дирекция „Логистика и бизнес обслужване“.

#### 10. Изисквания към опаковката.

Всеки комплект, състоящ се от хоризонтална платформа, два броя монтажни приспособления, крепежни елементи, описани в т. 2.2 от таблицата Общи технически характеристики, следва да бъде опакован отделно.

Поръчаните от възложителя във всяка поръчка количества следва да бъдат транспортирани върху европалети.

#### 11. Изисквания на възложителя към сроковете за изпълнение на доставката.

- 11.1. Срокът за доставка на до 50 /петдесет/ броя метални платформи за повдигане на щъркелови гнезда, след получаване на писмена поръчка за доставка отправена от страна на Възложителя е не по-късно от 40 (четиридесет) работни дни.
- 11.2. Срокът за доставка на до 100 /сто/ броя метални платформи за повдигане на щъркелови гнезда, след получаване на писмена поръчка за доставка отправена от страна на Възложителя е не-по-късно от 40 (четиридесет) работни дни.
- 11.3. Срокът за доставка на до 200 /двеста/ броя метални платформи за повдигане на щъркелови гнезда, след получаване на писмена поръчка за доставка отправена от страна на Възложителя е не по-късно от 40 (четиридесет) работни дни.
- 11.4. Срокът за доставка на до 300 /триста/ броя метални платформи за повдигане на щъркелови гнезда, след получаване на писмена поръчка за доставка отправена от страна на Възложителя е не по-късно от 60 (шестдесет) работни дни.
- 11.5. Срокът за доставка на до 400 /четиристотин/ броя метални платформи за повдигане на щъркелови гнезда, след получаване на писмена поръчка за доставка отправена от страна на Възложителя е не по-късно от 60 (шестдесет) работни дни.
- 11.6. Срокът за доставка на до 500 /петстотин/ броя метални платформи за повдигане на щъркелови гнезда, след получаване на писмена поръчка за доставка отправена от страна на Възложителя е не по-късно от 60 (шестдесет) работни дни.

#### 12. Към техническото предложение участниците следва да приложат следните документи:

- Декларация от участника за произход на използваните материали, с посочени данни за производителите (*оригинал*) (*включват се всеки използвани материал*)
- Декларация от участника за съответствие на изпълнението на стоката с посочените от възложителя стандарти или еквиваленти, включително и на предоставения чертеж (*оригинал*) (*от декларацията следва да е видно, че металните платформи за повдигане на щъркелови гнезда съответства на посочените от възложителя в т. 5 от Раздел II. "Техническа спецификация. Изисквания и условия на възложителя към изпълнението на предмета на поръчката." от документация за обществена поръчка стандарти или техни еквиваленти, включително на техни валидни измененип и допълнения, както и на изискванията съгасно чертежа от фигура 1).*
- Кратко техническо описание, конструктивни характеристики, включително тегло и друга информация за металните платформи за повдигане на щъркелови гнезда върху стоманобетонни стълбове;
- Чертеж с размери на метална платформа за повдигане на щъркелови гнезда върху стоманобетонни стълбове;
- Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и нанасяне на антикорозионните покрития.
- Инструкция за транспортиране, складиране и монтаж на металните платформи за повдигане на щъркелови гнезда върху стоманобетонни стълбове.