

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1
ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

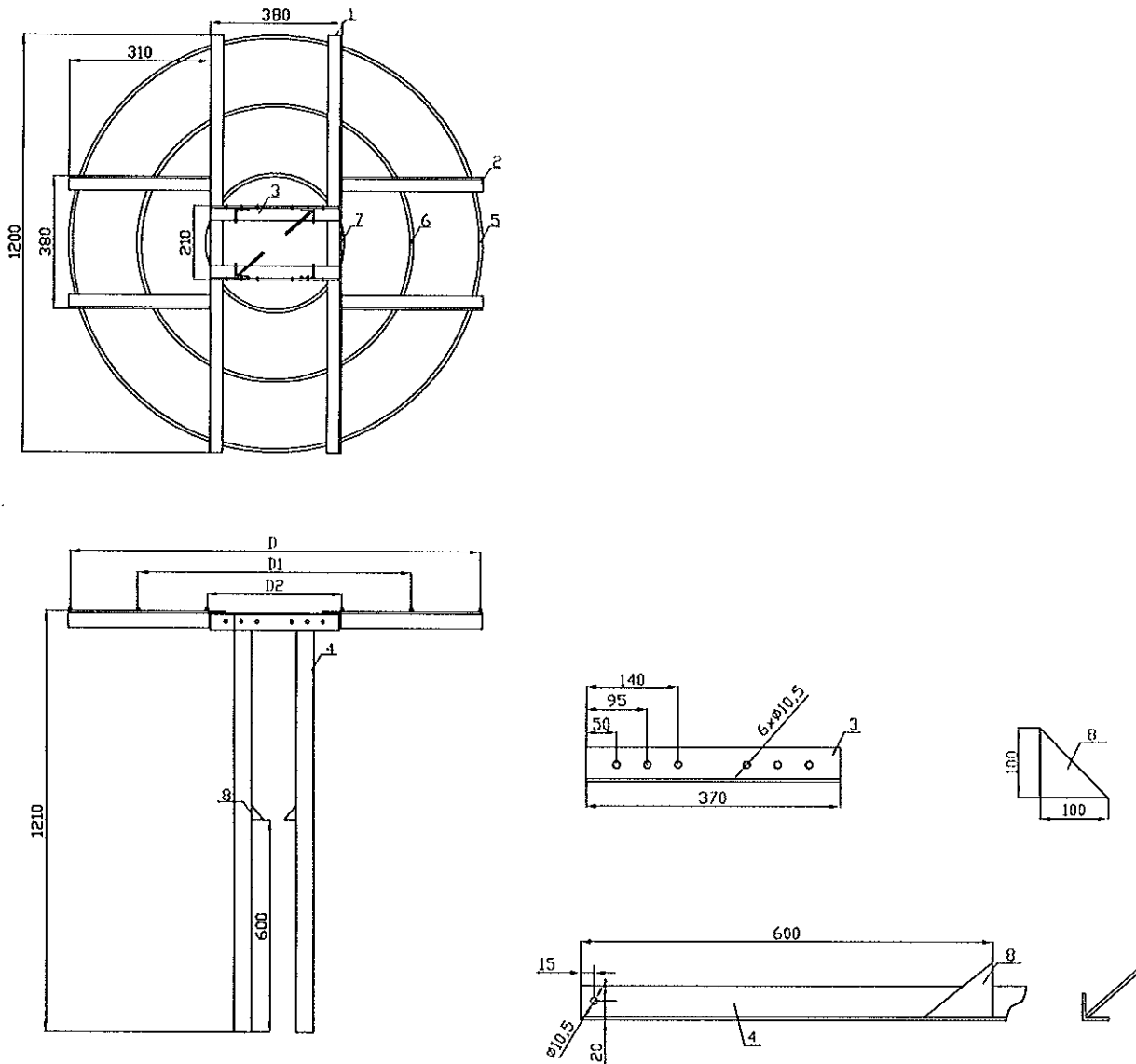
1. Техническа спецификация.

№	Параметър	Гарантирано предложение на участника
1.	Брой и дължина на детайлите (профилите)	-
1.1.	Детайл 1	2x1200 mm
1.2.	Детайл 2	4x410 mm
1.3.	Детайл 3	2x370 mm
1.4.	Детайл 4	2x1200 mm
1.5.	Детайл 4 (без пети)	2x1200 mm
2.	Диаметри на обръчите:	-
2.1.	D (детайл 5)	1200 mm
2.2.	D ₁ (детайл 6)	800 mm
2.3.	D ₂ (детайл 7)	400 mm
3.	Общо тегло, kg	30 kg

2. Общи технически характеристики.

№	Характеристика	Гарантирано предложение на участника
2.1.	Конструкция, размери и гранични отклонения	а) Съгласно фиг. 1
		б) На детайли 3 ще са разпробити шест отвора $\varnothing 10.5$ mm за присъединяване на вертикалните профили (детайл 4).
		в) Отворът ще е с диаметър 10.5 mm на детайл 4 е разпробит така, че да се получат по два огледални детайла 4, условно наречени леви и десни
		г) Вертикалните профили (детайл 4) ще се присъединяват към вътрешните страни на детайли 3 с крепежни елементи (болт M10x20 mm, шайба и гайка) както следва: - към външни отвори за стълбове НЦГ951/13 и ЪЦ835/9.5; - към средни отвори за стълб КЦ590/9.5; - към вътрешни отвори за стълб НЦ250/9.5.
		д) Отклоненията на размерите на профилите няма да бъдат по-големи от ± 1 mm.
2.2	Материали	-
2.2а	хоризонтални и вертикални профили	Равнораменен ъглов профил 40x40x5 mm съгласно БДС EN 10056-1 и БДС EN 10056-2

№	Характеристика	Гарантирано предложение на участника
2.2b	обръчи	Заваряема армировъчна стомана с гладък профил съгласно БДС EN 10080.
2.2c	пети	Горещо валцувана лента (шина) от заваряема стомана.
2.3	Заваряване	а) Детайли 1,2,3,5,6 и 7 (фиг.1) ще се свързват с плътен заваръчен шев по цялата дължина на контакта.
		б) Детайл 8 ще се свързва само към двата леви или двата десни (срещуположни) вертикални профила (детайл 4) с плътен заваръчен шев по цялата дължина на контакта.
		в) Заваръчните шевове ще имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.
		г) Заваръчните шевове ще бъдат с плавен преход към основния материал.
		д) Завареният метал ще бъде плътен по цялата дължина на шева без пукнатини, натрупвания и групирани повърхностни шупли.
2.4	Антикорозионна защита	а) Грундиращо и горно покритие.
		б) Преди нанасянето на грундиращото покритие повърхностите ще бъдат грижливо почистени от масла, греси, остатъци от заваръчните работи, ръжди и окалина и други чужди материали.
		в) Болтовете, гайките и шайбите ще бъдат защитени от корозия с цинково покритие съгласно БДС EN ISO 10683 или еквивалент.
		г) Експлоатационната дълготрайност на антикорозионните покрития е 15 години.
2.5	Маркировка	Металните платформи ще бъдат маркирани трайно от външната страна на един от вертикалните профили по подходящ начин с логото или наименованието на производителя.
2.6	Окомплектовка	Хоризонтална платформа и четири вертикални профила (крака), два от които са със заварена пета и всеки профил е в комплект с болт, шайба и гайка.
2.7	Съхранение и транспорт	Металните платформи се съхраняват и транспортират в условия, които гарантират запазването на антикорозионното им покритие и предпазват от механични повреди.
2.8	Експлоатационна дълготрайност	30 години



Фиг. 1 - Метални платформи за повдигане на щъркелови гнезда върху стоманобетонни стълбове.

3. Технически параметри на електрическата мрежа.

3.1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа НН.

№	Параметри	Стойност
1.	Номинално напрежение	400/230 V
2.	Максимално работно напрежение	440/253 V
3.	Номинална честота	50 Hz
4.	Брой на фазите	3
5.	Начин на заземяване	Директно заземяване

3.2. Параметри на електрическата разпределителна мрежа СрН.

№	Параметри	Стойност
1.	Номинално напрежение	20 kV

Handwritten signature

Handwritten signature 9

2.	Максимално работно напрежение	24 kV
3.	Номинална честота	50 Hz
4.	Брой на фазите	3
5.	Начин на заземяване на звездния център	- през активно съпротивление; - изолирана неутрала; - през дъгогасяща бобина.

4. Начин на изпълнение:

№	Гарантирано предложение на участника
1.	Металните платформи ще са предназначени за повдигане на щъркелови гнезда с тегло до 250 kg, върху стоманобетонни стълбове за ниско и средно напрежение, над електрическите проводници с цел намаляване на риска от аварии и опазване на щъркелите.
2.	Металните платформи ще се състоят от хоризонтална основа, изработена чрез заваряване на горещовалцовани равнораменни ъглови профили (винкели) от нелегирана конструкционна стомана L 40x40x5 mm и три детайли с формата на кръг (обръчи), изработени от заваряема армировъчна стомана $\varnothing 8$ mm.
3.	Към хоризонталната основа се присъединяват четири броя вертикални профили от типа посочен по-горе, като два от профилите са със заварени пети (фиксатори) съгласно чертежа, насочени една срещу друга, които да възпрепятстват пропадането на платформата надолу под тежестта на гнездото.
4.	В сглобено състояние платформата ще се монтира върху стоманобетонен стълб с отчитане на типа и конструктивните му характеристики, като вертикалните профили ще се пристягат около стълба на поне две места (по едно под и над фиксаторите) с неръждаема стоманена лента.
5.	Металните платформи са защитени от корозия чрез грундиращо и горно лаковобояджийски покрития и на подходящо място са трайно маркирани с наименование или лого на производителя.

- Доставената стока има следното предназначение: Металните платформи са предназначени за повдигане на щъркелови гнезда с тегло до 250 кг. върху стоманобетонни стълбове за ниско и средно напрежение, над електрическите проводници, с цел намаляване на риска от аварии и опазване на щъркелите.
- Доставената стока ще съответства на следните приложими стандарти, включително и на техните валидни изменения и допълнения или еквиваленти:
 - БДС EN 10025-1:2005 „Горещовалцовани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка“;
 - БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцовани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегиран конструкционни стомани“;
 - БДС EN 10056-1:1999 „Равнораменни и неравнораменни ъглови профили от конструкционна стомана. Част 1: Размери“;
 - БДС EN 10056-2:1999 „Равнораменни и неравнораменни ъглови профили от конструкционна стомана. Част 2: Допустими отклонения от формата и размерите“;
 - БДС EN ISO 10683:2003 „Свързващи елементи. Цинкови пластини, използвани за неелектролитни покрития“;
 - БДС 3112:1985 „Заваряване. Краища за ръчно електродъгово и газокислородно заваряване. Форма и размери.“;
 - БДС 5654:1984 „Заваряване. Краища за заваряване на стомани в защитна среда от въглероден двуокис. Форма и размери.“;
 - БДС EN ISO 4032:2013 „Шестостенни гайки. Изпълнение 1. Класове на точност А и В (ISO 4032:2012)“;
 - БДС EN ISO 887:2003 „Шайби кръгли плоски за болтове, винтове и гайки с метрична резба с общо предназначение. Общ план (ISO 887:2000)“.
 - БДС EN ISO 4017:2015 „Винтове с шестостенна глава. Класове на точност А и В (ISO 4017:2014)“;

- БДС EN 10080:2005 „Стомани за армиране на бетон. Заваряема армировъчна стомана. Общи положения“.
- Доставената от нас стока ще има следните характеристики на работната среда и място на монтиране:
 - Максимална температура на околната среда: +40 °С
 - Минимална температура на околната среда: -25 °С
 - Относителна влажност: до 100 %
 - Надморска височина: до 2000 m

5. Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и нанасяне на антикорозионните покрития.

- Заварените метални конструкции се проверяват за пръски от шлага. Почистват се внимателно пръските с абразивен инструмент – например диск за шлайфане. Внимателно да не се отнеме повече от необходимия материал, за не се образуват вдлъбнатини. Проверяват се и заварките за непочистена шлага. Изчуква се внимателно шлагата с твърд, заострен инструмент. Шлайфат се обработените зони фино.
- Обработване на корозията (ръждата): Първоначално се започва от премахване на люспите и дебело наслоената ръжда от металните изделия – механично. Омаслените повърхности са лоша основа за боядисване. Почистването от масла и греси е задължително при всички нови метални повърхности, дори и да не са забележими на повърхността, защото тяхното омасляване е част от производствения процес. След обилното нанасяне на препарат за обезмасляване върху повърхността се оставя да изсъхне. След обезмасляването се нанася ръждопреобразувателя. Той не се нанася икономично, защото може да се окаже, че не е достатъчен, за да проникне до метала и да блокира ръждата в цялата дебелина – до чист метал. При ръждопреобразувателя ръждата не се премахва напълно, след обработка с препарата, тя е превърната в твърдо, неразтворимо съединение.
- Грундиране и боядисване: Грундирането и боядисването на метални повърхности се изпълнява непосредствено след тяхната обработка. Така се избягва появата на нова корозия при металите, както и натрупването на нов прах. След проведени вътрешно-фирмени проверки по отношение на управление на качеството при изработката на метални конструкции, стоката се експедира към възложителя.

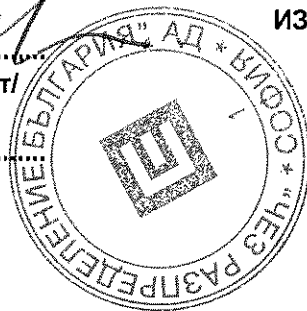
ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

1.

/подпис и печат/

2.

/подпис/



ИЗПЪЛНИТЕЛ:

1.

/подпис и печат/



Handwritten signatures and initials at the bottom left corner.