

**ИЗИСКВАНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПРЕДМЕТА НА ПОРЪЧКАТА.
ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ.**

1. Техническа спецификация.

Наименование на материала: Пластмасови пломби за средства за търговско измерване

Съкратено наименование на материала: Пластмасови пломби за СТИ

Категория: 90 – Други материали

Аварийни запаси: Да

Мерна единица: Брой

Характеристика на материала:

Пластмасови пломби да са изработени от HDPE и POM, да са съставени от две части – тяло със заключващ механизъм разположен във вътрешността и щифт за въвеждане и фиксиране в тялото на пломбата, както са показани на фигура 1 по-долу.

Демонтирането на пломбите да е възможно единствено след тяхното разрушаване с режещи инструменти или приложена сила, превишаваща декларираната от производителя сила на опън. Върху тялото на пломбите, трайно да е нанесена информация и баркод, позволяващи идентификация на съответната пломбата.

Използване:

Пластмасовите пломби се използват за защита от неправилен достъп на неоторизирани лица до електромери и табла за измерване на ел. енергия.

Документи, които участника следва да представи към предложението за изпълнение на поръчката :

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Технически документи, каталози и сертификати на производителя на използваните материали и чертежи с нанесени размери на пластмасовата пломба и пломбажната тел (<i>в оригинал</i>)	
2.	Изисквания към начина на транспортиране, съхранение и манипулиране (<i>в оригинал</i>)	
3.	Протоколи от типови изпитвания относно: топлоустойчивост на пломбите, устойчивост на сила на опън и устойчивост на корозия на пломбите и пломбажната тел, заверени копия на английски или български език, с приложен списък на отделните изпитвания на български език.	

Забележка: Всички документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език. (Каталозите могат да бъдат и само на английски език).

Технически данни

1. Характеристики на работната среда

№ по ред	Характеристика	Стойност
----------	----------------	----------

1.1	Максимална температура на околната среда	До + 40°C
1.2	Минимална температура на околната среда	Минус 5°C
1.3	Относителна влажност	До 100 %
1.4	Надморска височина	До 2000 m

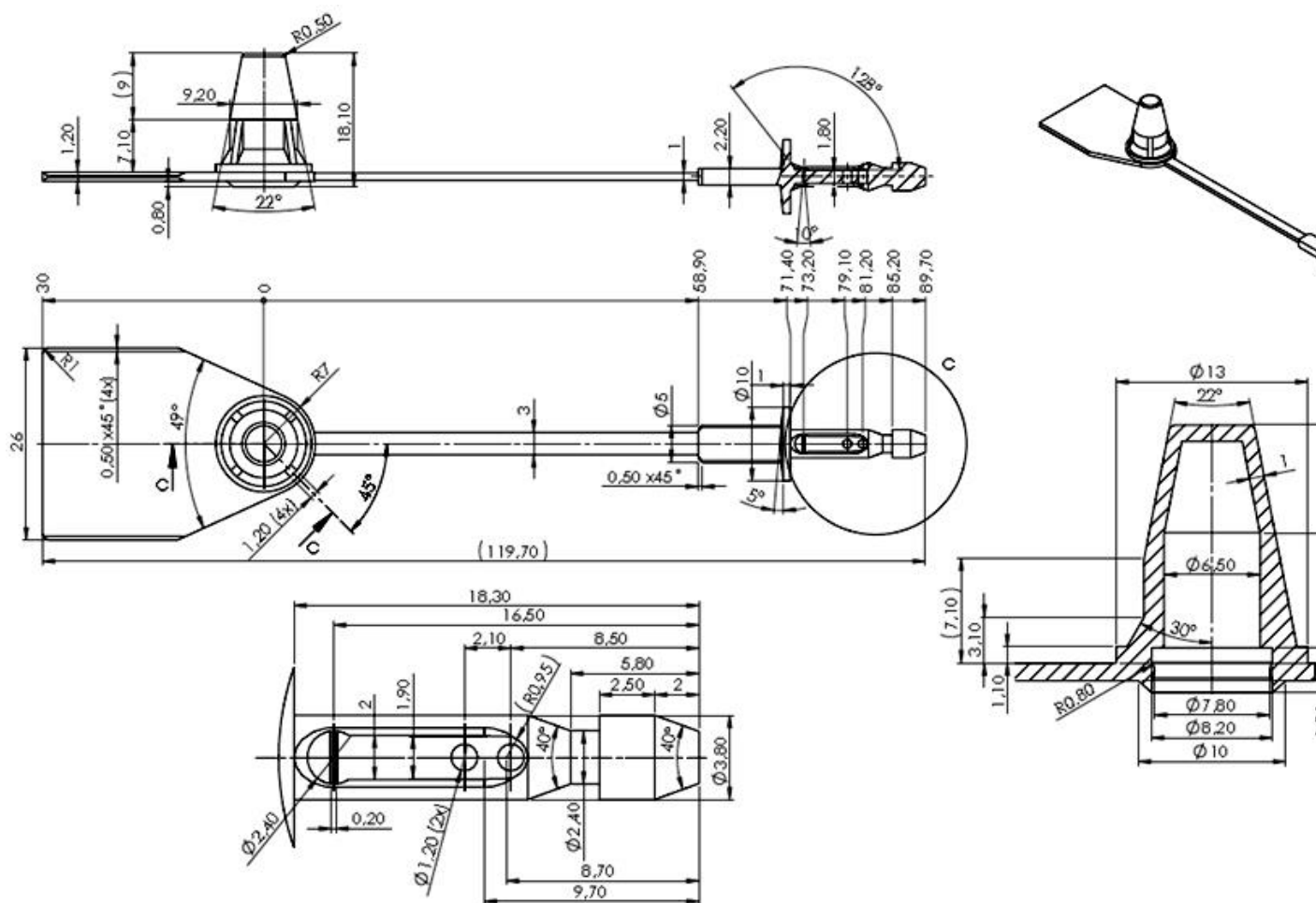
2. Технически характеристики и др. данни

№ по ред	Характеристика / др. данни	Изискване
2.1	Конструкция	<p>а) Пластмасовите пломби трябва да се състоят от тяло със заключващ механизъм и щифт за въвеждане и фиксиране в тялото на пломбата.</p> <p>б) Пластмасовите пломби трябва да бъдат проектирани за еднократна употреба, без възможност за последващо разединяване на отделните части.</p> <p>в) Монтирането на пломбите трябва да се извършва без използването на специални инструменти.</p>
2.1.1	Тяло със заключващ механизъм	<p>а) Тялото на пломбата трябва да бъде съоръжено със заключващ механизъм, с конструкция и размери, както е показано графично на фигура 1 по-долу.</p> <p>б) Заключващият механизъм трябва да бъде недостъпен, разположен във вътрешността на пломбата и да осигурява надеждно и неразглобяемо съединение.</p> <p>в) Съединението (сглобката) между щифта и заключващия механизъм на пломбата трябва да позволява подвижност около надлъжната ос.</p>
2.1.2	Щифт	<p>а) Щифт с два отвора за пломбажна тел, с конструкция и размери, както е показано графично на фигура 1 по-долу.</p> <p>б) Щифтът с пломбажната тел трябва да се въвеждат надлъжно в отвора на тялото на пломбата и се фиксират сигурно, посредством заключващия механизъм на пломбата.</p>
2.1.3	Пломбажна тел	Пломбажната тел трябва да е изработена от пластмасова сърцевина (основа с цвят, съответстващ на цвета на пломбата), върху която с подходяща стъпка да е навита спираловидно метална нишка от немагнитен, устойчив на корозия материал.
2.2	Обявена издържана сила на опън на:	-
2.2.1	пластмасовата пломба	min 120 N
2.2.2	пломбажната тел	Да се посочи
2.3	Обявен работен температурен диапазон:	-
2.3.1	минимална температура	Не по-висока от минус 25°C
2.3.2	максимална температура	min + 40°C
2.4	Устойчивост при потапяне в гореща солена вода за 2 часа	min 130°C

№ по ред	Характеристика / др. данни	Изискване
2.5	Обща дължина в сглобено състояние	Да се посочи
2.6	Надеждност на сглобката	<p>а) След монтажа на пломбата, не трябва да остават междини (луфтове) между тялото на пломбата и щифта, позволяващи вмъкване на фини инструменти с цел манипулиране.</p> <p>б) Сглобената пломба не трябва да позволява последващо разединяване на щифта от отвора на пломбата или промяна на свойствата и формата, в следствие на потапяне в гореща солена вода за два часа съгл. т. 2.4.</p> <p>в) Премахването на пломбата от защитеното съоръжение трябва да бъде възможно единствено след нейното разрушаване с инструменти или срязване на пломбажната тел.</p>
2.7	Материали	<p>а) Тялото на пломбата трябва да бъде изработено от HDPE - полиетиленов материал с висока плътност, устойчив на атмосферни влияния и UV лъчение.</p> <p>б) Щифтът трябва да бъде изработен от POM - polyoxymethylen.</p> <p>в) Използваните материали трябва да гарантират висока надеждност и дълъг живот на изделието.</p> <p>г) Материалите за изработване на пломбата трябва да бъдат устойчиви на директна или индиректна топлина, вода, охлаждане, температура, разтворители и др. химикали</p> <p>д) През гарантираният експлоатационен период не трябва да се появяват пукнатини, деформации или обезцветяване.</p> <p>е) Всеки опит за манипулиране на пластмасовите пломбите посредством химикали (разтворители), нагряване или прилагане на механична сила, като: проникване, пробиване, рязане, огъване или сила на опън по-голяма от указаната от производителя (да се посочи), трябва да оставя ясни, видими следи от неправомерната намеса.</p> <p>ж) Пломбажната тел трябва да бъде изработена от антикорозионен и немагнитен материал и при усукване/огъване с ръка не трябва да се чупи.</p>
2.8	Маркиране	<p>Всяка пломба трябва да бъде надписана четливо най-малко със следните данни:</p> <p>наименованието и/или логото на Възложителя; *</p> <p>два реда, всеки с по min 6 символа (2x6);</p> <p>бар код, със структура зададена от Възложителя;</p> <p>7 цифрен уникален (неповтарящ се) последователен сериен номер за всеки 6 символен код-техник, нанесен върху тялото на пломбата, както и върху частта от щифта, която остава извън заключващият механизъм на пломбата. Двата номера трябва да бъдат видими при сглобено състояние на пломбата. Сериите номера на пломбите да започват от номер, зададен от Възложителя.</p>
2.8.1	Технология на маркирането	Термично или лазерно гравирание

№ по ред	Характеристика / др. данни	Изискване
2.8.2	Оцветяване по заявка на Възложителя	Бял, жълт, син, зелен, сив, оранжев, розов, виолетов или червен цвят.
2.9	Опаковка*	-
2.9.1	Пластмасови пломби	Пломбите трябва да бъдат опаковани препоръчително по 50 броя в индивидуален полиетиленов плик. (Да се посочи) На опаковката трябва да бъде нанесена следната информация: <ul style="list-style-type: none"> • наименованието и/или логото на производителя; • страна на производство; • дата на производство; • наименованието на изделието „Пластмасови пломби“; • брой; • начален и краен сериен номер в числов вид, както и под формата на бар код; брутно тегло, kg.
2.9.2	Пломбажна тел	Навита на макара с препоръчителна обща дължина на пломбажната тел 100 метра. (Да се посочи)
2.10	Експлоатационна дълготрайност	min 10 години

* с оглед процеса на продажба на дружествените дялове на „ЧЕЗ“ в капитала на дружеството – възложител, по време на изпълнение на поръчката наименованието и логото на възложителя може да се промени, вследствие на което всички пломби, които ще се поръчват след уведомяването на изпълнителя за промяната на името и логото на възложителя ще трябва да са с новото име съответно лого на дружеството – възложител. За целта, възложителят ще уведоми незабавно след смяната на собствеността изпълнителя и ще му предостави новото име и лого на дружеството – възложител, след утвърждаването им от съответните органи на дружеството.



Фигура 1 – Пластмасова пломба. Конструкция и размери

2. Изисквания на възложителя за изпълнение на предмета на поръчката.

Изпълнителят е длъжен да достави стоката с два комплекта документи, единият от които трябва да съдържа:

- 1) **Приемо-предавателен протокол**, изготвен по образец в Приложение 3 от Договора, в три еднообразни екземпляри.
- 2) **Декларация за съответствие**, издадена от производител, която задължително да съдържа следната информация:
 - a) Име и адрес на производителя.
 - b) Име и адрес на упълномощения представител на производителя, ако има такъв.
 - c) Пълно наименование на стоката.
 - d) Директива(и).
 - e) Стандарт(и).
 - f) Дата и място на изготвяне на Декларацията за съответствие.
 - g) Име и фамилия на лицето, изготвило Декларацията за съответствие.
 - h) Подпис на лицето, изготвило Декларацията за съответствие.
 - i) Печат на производителя.
- 3) **Опаковъчен лист**, изготвен по образец в Приложение 4 от Договора, който задължително съдържа следната информация:
 - a) Име и адрес на **Изпълнителя**.
 - b) Име и адрес на **Възложителя**.
 - c) Номер на поръчка (и) за покупка.

- d) Дата на издаване на поръчка (и) за покупка.
- e) Вид транспортно средство.
- f) Регистрационен номер на транспортното средство.
- g) Име на куриерската фирма извършила доставката.
- h) SAP номер на стоката.
- i) Наименование на стоката.
- j) Вид опаковка.
- k) Брой на стоката в опаковка.
- l) Общ брой опаковки.
- m) Място на съставяне на Опаковъчния лист.
- n) Дата на съставяне на Опаковъчния лист.
- o) Подпис на отговорното лице, съставило Опаковъчния лист.

Вторият комплект документи, съдържащ същите 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“.