

«УТВЕРЖДАЮ»

Главный инженер-

технический директор

АО «НЭСК-электросети»

С.Ю. Еншин

« 06 » 12 2022г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на закупку стоек для ВЛ 0,4-6-10-35 кВ

1. Заказчик — АО «НЭСК-электросети»

(наименование)

2. Основание – Выполнение ремонтной программы филиалами АО «НЭСК-электросети» в 2023г.

(расшифровать № пункта ГПР)

3. Пункт строительства или доставки – филиалы АО «НЭСК-электросети»

(указать пункт доставки)

4. Срок исполнения: в течение 15-ти календарных дней

(указать сроки закупки и подставки)

5. Цель и назначение работ: Ремонт воздушных линий

(подробно расшифровать на какие цели приобретаются материалы)

6. Основные характеристики оборудования:

Продукция должна быть новой, ранее не использованной и дата изготовления не ранее 2022 года.

Наименование	Описание и технические характеристики
Стойки СВ	<p>1. Общие требования</p> <p>Стойки должны изготавливаться в соответствии с требованиями <u>ТУ завода-изготовителя</u>, по рабочим чертежам типовых конструкций действующих серий, а также по технологической документации, содержащей требования к изготовлению стоек на всех стадиях технологического процесса.</p> <p>Нормируемая толщина защитного слоя бетона до продольной арматуры - 20 мм, до поперечной - 10 мм.</p> <p><u>Отклонение</u> от проектной толщины защитного слоя бетона не должно превышать:</p> <ul style="list-style-type: none">- до продольной арматуры у торцов стойки +7 мм; -5 мм и в середине стойки +20 мм; -5 мм до параллельных граней и +10 мм; -5 мм до наклонных граней сечения;- до поперечной арматуры в середине между продольными стержнями +25 мм. <p>При изготовлении и установке штырей должны соблюдаться следующие требования:</p> <ul style="list-style-type: none">- обрезная кромка вершины не должна выступать за край штыря более чем на 1,0 мм;- отклонение от перпендикулярности торцевой поверхности вершины штыря к его оси не должно быть более 2 мм;- смещение вершины штыря с учетом наклона не должно быть более 15 мм. <p>Отклонение размера между отверстиями ± 15 мм при допустимом смещении отверстия (с учетом его наклона):</p> <ul style="list-style-type: none">- на свободно образуемой грани - вдоль оси стойки ± 20 мм,- от ее оси +15 мм;- на противоположной свободно образуемой грани - соответственно ± 5 мм. <p>Концы напрягаемой арматуры не должны выступать за торцевые поверхности стоек более чем на 25 мм и должны быть покрыты краской БТ-177 по ОСТ 6-10-426-79 за два раза или другими покрытиями согласно СНиП 2.03.11-85.</p> <p>Категория бетонных поверхностей стоек - А7.</p> <p>Требования к качеству поверхностей и внешнему виду стоек по ГОСТ 13015.0-83.</p> <p>На поверхности стоек не допускаются:</p> <ul style="list-style-type: none">- сколы ребер боковых и торцевых граней глубиной более 12 мм;- местные впадины более 10 мм и местные наплывы бетона более 15 мм.

	<p>2. Материалы</p> <p>Стойки следует изготавливать из тяжелого (средней плотности 2200 до 2500 кг/м³ включительно) бетона, удовлетворяющего требованиям ГОСТ 26633-85. Значение нормируемой передаточной прочности бетона должно быть не менее 75 % класса бетона по прочности на сжатие. Нормируемую отпускную прочность бетона принимают равной нормируемой передаточной прочности бетона. При поставке стоек в холодный период года (по ГОСТ 13015.0-83) значение нормируемой отпускной прочности бетона должно составлять 90 % класса по прочности на сжатие.</p> <p>Качество материалов, применяемых для приготовления бетона, должно соответствовать требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> - портландцемент - ГОСТ 10178-85; - сульфатостойкий портландцемент - ГОСТ 22266-76; - заполнители - ГОСТ 10268-80; - вода - ГОСТ 23732-79; - добавки для бетона марки 200 - ГОСТ 26633-85. <p>В качестве напрягаемой арматуры следует применять термически упрочненную сталь классов Ат-VI, Ат-IV по ГОСТ 10884-81. Для стоек эксплуатируемых при воздействии агрессивных сред следует применять продольную арматуру из стали классов Ат-IVK и А-IV.</p> <p>3. Типы ж/б стоек:</p> <p>СВ-95-3с Длина: 9,5 м. Изгибающий момент: 3 тс*м. СВ 95-3-1в Длина: 9,5 м. Изгибающий момент: 3 тс*м. СВ 105-5 Длина: 10,5 м. Изгибающий момент: 5 тс*м. СВ 110-5 Длина 1100 см; ширина 165-280 мм; высота 165-280 мм; масса 1100 кг; изгибающий момент тс*м-5.</p>
Стойка ж/б СВ 16,4 (СВ 164-12)	ГОСТ, Серия: Серия 3.407.1-143; Длина, мм: 16400; Ширина, мм: 390; Высота, мм: 380; Вес, т: 3,55; Объем, м ³ : 1,42; Геометрический объем, м ³ : 2,4305.
Стойка ж/б коническая центрифугированная СКЦ 11-2.5-2	ГОСТ, Серия: ТУ 66-16-59-93; Длина, мм: 11000; Внутренний диаметр основания, мм: 225; Наружный диаметр основания, мм: 335; Внутренний диаметр вершины, мм: 60; Наружный диаметр вершина, мм: 170; Вес, т: 0,94; Объем, м ³ : 0,375. Геометрический объем, м ³ : 0,626.
Стойка ж/б опор наружного освещения и контактной сети СНЦс 5.1-11.5	ГОСТ, Серия: Серия 3.320-1; Длина, мм: 11500; Диаметр внутренний, мм: 200; Диаметр наружный, мм: 373 Вес, т: 1,4; Объем, м ³ : 0,488; Геометрический объем, м ³ : 0,858.
Стойка ж/б вибрированная СНВ-7-13	ГОСТ, Серия: Серия 3.407.1-143; Длина, мм: 13000; Ширина, мм: 235; Высота, мм: 310; Вес, т: 1,85; Объем, м ³ : 0,74; Геометрический объем, м ³ : 0,947.
Стойка ж/б коническая СК 22.1-1.0	ГОСТ, Серия: ГОСТ 22687.0-85; Длина, мм: 22 600; Внутренний диаметр основания, мм: 540; Наружный диаметр основания, мм: 650; Внутренний диаметр вершины, мм: 330; Наружный диаметр вершина, мм: 440; Вес, т: 5.027; Объем, м ³ : 1.900; Геометрический объем, м ³ : 6,4636.

Стойки деревянные 9,5	Материал опор и деталей опор – сосна, заготовленная из комлевой части растущих деревьев - 1-го и 2-го сорта по ТУ завода-изготовителя. Детали опор и стойки перед пропиткой окорены механическим способом на специальных станках с удалением луба. Способ пропитки: «ВДВ» (Вакуум-Давление-Вакуум по ГОСТ 20022.6-93), пропитка заболоневой части древесины составляет не менее 85%, глубина пропитки по обнаженной ядровой части древесины не менее 15 мм, поглощение антисептика от 8,0 кг/м ³ до 16,0 кг/м ³ заболонной части древесины. Пропитка проводится антисептиком семейства ССА. Срок службы – 30-40 лет.
Приставка ж/б ПТ 43.2	<ul style="list-style-type: none"> - Марка по прочности на сжатие соответствует М350; - Класс бетона по прочности на сжатие - не менее чем В25; - Класс бетона по морозостойкости – не менее чем F150 и F200 (то есть не менее чем 150-200 циклов замораживания-размораживания); - Марка по морозостойкости – не менее чем W4; - Водонепроницаемость бетона – не менее чем W4; <p>Для повышения прочности ПТ 43-2 производится обязательное армирование сварным (метод контактно-точечной сварки) или вязальным каркасом – тип К7-1С и К7-2С (для сварного каркаса), или К7-1В и К7-2В (для вязального каркаса). Спирали между собой связывают вязальной проволокой. Для прутков используется арматура класса А-III, А-IV диаметров 14 и 16 мм. согласно ГОСТ 5781-82</p>

Приемка продукции по качеству производится в соответствии с приказами АО «НЭСК-электросети»: № 35-НС от 22.01.2013г. «Об организации входного контроля качества поставляемой продукции», № 164-НС от 04.04.2019г. «О введении в действие Положения о технической политике АО «НЭСК-электросети».

Количество материалов – в соответствии с заявкой.

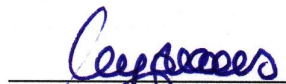
7. Особые условия: нет

8. Способ поставки - за счет Поставщика на склад в филиалы АО «НЭСК-электросети»

Согласовано:

Начальник УЭ

Начальник ЭТО

 А.В. Куркаев

 А.А. Деремьян