


“Утверждаю”

Заместитель генерального директора
по развитию и реализации услуг
 В.С. Быстрицкий
«___» _____ 2012г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На закупку пломбировочных материалов для нужд ОАО «МРСК Центра»-«Ярэнерго»

1. Общая часть.

ОАО «МРСК Центра»-«Ярэнерго» производит закупку пломбировочных материалов с целью исключения несанкционированного доступа к средствам измерения и их метрологическим характеристикам.

Закупка производится в рамках годовой комплексной программы закупок ОАО «МРСК Центра»-«Ярэнерго» на 2013 год. Объем закупаемой продукции обоснован годовой потребностью в материалах в 2013 году.

2. Предмет конкурса.

Поставщик обеспечивает поставку оборудования на склад получателя – филиала ОАО «МРСК Центра»-«Ярэнерго». Объем поставки, технические, а также иные требования к закупаемой продукции устанавливаются настоящим техническим заданием.

Доставка оборудования осуществляется за счет Поставщика (стоимость входит в цену предложения) на склад филиала, расположенный: Центральная площадка центрального склада 150003, г. Ярославль, ул. Северная Подстанция, д.9.

Способ и условия транспортировки продукции должны исключать возможность ее повреждения или порчи во время перевозки.

Доставка материалов в филиал осуществляется в следующих объемах:

Таблица №1

№	Пломбировочный материал	Ед.изм.	Количество	Номера
1	Пломбы типа «ласточкин хвост» цвет желтый	шт.	30000	7600146001-7600176000
2	Пломбы типа «ласточкин хвост» цвет синий	шт.	27000	7600176001-7600203000
3	Пломбы типа «ласточкин хвост» цвет зеленый	шт.	28000	7600203001-7600231000
4	Пломбы типа «ласточкин хвост» цвет красный	шт.	5000	7600231001-7600236000
5	Проволока витая d 0,65 мм (длина рулона 100 м)	рулон	250	
6	Наклейка номерная (20x100 мм)	шт.	25000	760199001-760224000
7	Наклейка номерная Анти - Магнит	шт.	8000	760202001-760210000

3. Общие требования.

3.1. Продукция должна быть поставлена в соответствии с номенклатурой и количеством, определенным в таблице №1, и ГОСТ 19133-73 пломбы пластиковые – пломбировочные материалы для опломбирования различных объектов.

3.2. Продукция должна быть новой, ранее не использованной и дата изготовления не ранее 2012 года.

3.3. Обязательным условием является предоставление в составе конкурсной документации дилерских свидетельств заводов-изготовителей или письменное подтверждение завода-изготовителя на право поставки ТМЦ.

3.5. Продукция подлежащая обязательной сертификации, должна иметь сертификаты соответствия в соответствии с ФЗ от 27.12.2002 года №184-ФЗ «О техническом регулировании». Копия данных документов предоставляется вместе с конкурсной документацией.

3.6. Климатическое исполнение в соответствии с Межгосударственным Стандартом ГОСТ 15150-69 (Машины, приборы и другие технические изделия). Исполнение для различных климатических районов. Категория, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части климатических факторов внешней среды.

3.7. Приемка продукции Покупателем по количеству и качеству производится в соответствии с «Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству», утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25.04.1966 г. №П-7 (с изменениями и дополнениями) и «Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по количеству» от 15.07.1965г. №П-6, утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР (с изменениями и дополнениями).

3.9. Общие требования, предъявляемые к устройствам предотвращения несанкционированного доступа к приборам учета электроэнергии (Контрольные пластиковые пломбы, далее КПП).

3.9.1. КПП должны устанавливаться без использования дополнительного инструмента/механизма. КПП должны быть одноразовыми. Материал изготовления корпуса – прозрачный диэлектрик. Материал изготовления запирающего механизма – диэлектрик. КПП должна препятствовать снятию их с объекта пломбирования без нарушения целостности конструкции, что должно определяться как визуально, так и в случае необходимости, с применением приборов и специальных методов исследования. Конструкция КПП должна исключать возможность повторного использования, как самих КПП, так и их составных частей после снятия.

3.9.2. КПП должны иметь нанесенную на них информацию – идентификационный номер, а так же логотип и наименование сетевой организации. КПП должны иметь сквозную не повторяющуюся нумерацию. Номерной знак (код) должен быть нанесен на каждую составную часть КПП. Все составные части входящие в КПП должны быть снабжены одинаковыми знаками (кодами), либо при невозможности полного дублирования наносятся последние пять знаков. Метод нанесения номерного знака (кода) должен обеспечивать его нестираемость и невоспроизводимость. Маркировка должна быть четкой, разборчивой, распознаваемой (читаемой) при осмотре в соответствии с ГОСТ 31283 – 2004.

3.9.3. КПП должны оставаться работоспособными без разрушения под действием предельно допустимого растягивающего усилия в соответствии с ГОСТ 31283 – 2004. Конструкция КПП должна исключать возможность вытягивания блокирующего элемента из корпуса без его разрушения во всем диапазоне растягивающих усилий, включая предельные значения, приводящие к разрушению КПП.

3.9.4. КПП должны сохранять работоспособность при воздействии:

- Многократных ударов;
- Одиночных ударов;

(Нагрузки при многократных и одиночных ударах должны имитировать реальные нагрузки, возникающие в процессе эксплуатации КПП)

3.9.5. КПП должны быть стойкими к изменению температуры окружающей среды (от – 15 до +80 градусов по Цельсию)

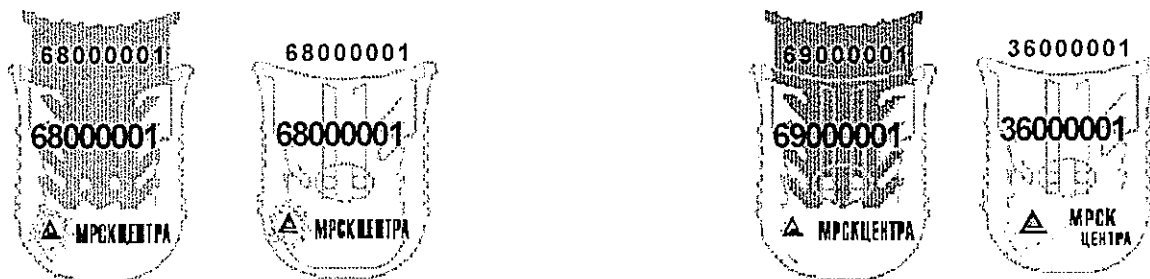
3.9.6. Конструкция и технология изготовления КПП, а так же наносимая на КПП информация должны исключать возможность изготовления дубликатов устройств и их составных частей вне заводских условиях, а так же исключать возможность подмены составных частей путем использования аналогичных элементов из других КПП.

3.9.7. КПП должны обеспечивать безопасную работу персонала при их установке, снятии и обслуживании.

3.9.8. Срок службы КПП должен быть не менее 5 лет с момента изготовления.

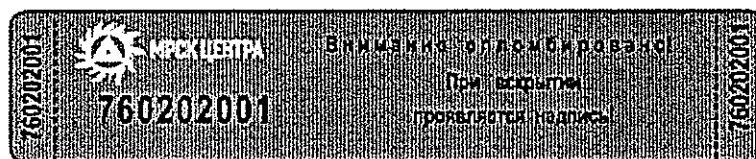
4. Технические требования к пломбировочным материалам.

4.1. Контрольная пластиковая пломба типа «ласточкин хвост» (КПП-3-2001, Гранит, Крок или аналогичная)



КПП типа «защелка» («ласточкин хвост») – должна иметь не менее 4-х пар независимых якорей по обеим сторонам. Каждый из запирающих якорей независимо от остальных запирающих элементов удерживает замковую часть в корпусе КПП. Конструкция КПП типа «защелка» должна полностью исключать доступ к запирающему механизму как до, в целях исключения предварительного разбора КПП для совершения манипуляция с замковым механизмом либо подмены составных частей КПП, так и после момента опломбирования. Цвет якорной вставки должен соответствовать техническому заданию, корпус выполнен из прозрачного диэлектрика для осуществления визуального контроля за запирающим механизмом и пломбировочной проволокой. После произведения опломбирования якорная вставка должна быть полностью утоплена в корпус КПП типа «защелка» во избежание возможности ее вытягивания.

4.2. Наклейка номерная (пломбировочная) 20мм x 100мм.



Пломбировочные индикаторные наклейки должны быть одноразовыми. Конструкция пломбировочной наклейки должна препятствовать снятию их с объекта пломбирования без разрушения целостности конструкции. При попытке снятия должна проявляться надпись «ВСКРЫТО». Допускается погрешность в основных размерах ± 10 мм. Конструкция пломбировочной наклейки должна исключать возможность повторного использования после снятия, при попытке повторного опломбирования индикаторная надпись, проявившаяся при вскрытии, не должна исчезать. Конструкция пломбировочной наклейки должна исключать возможность снятия без видимых следов путем термического воздействия. Метод нанесения информации должен исключать возможность стирания и повторного воспроизведения маркировки. Маркировка должна быть четкой, разборчивой и распознаваемой при осмотре, контроле и экспертизе. Идентификационный номер должен считываться с расстояния не менее

0,5м в условиях естественной и искусственной освещенности не менее 50 лк. Пломбировочная наклейка должна иметь нанесенную информацию в виде идентификационного номера, а так же логотипа и (или) наименование сетевой организации, сквозную неповторяющуюся нумерацию. Пломбировочная индикаторная наклейка должна иметь два отрывных элемента с продублированным номером шириной не более 8 мм. Клеевой слой должен обеспечивать адгезию при температурах от – 20 градусов по Цельсию и выше.

4.3. Наклейка номерная (пломбировочная) Анти-Магнит.



Пломбировочные наклейки с индикацией магнитного воздействия, должны быть одноразовыми, выполненными, в виде пломбировочной индикаторной наклейки размером не больше 60*20 мм, снабженной капсулой размером 10 мм с магниточувствительной суспензией, нанесенной в виде 4 секторов однородной массы, разделенных между собой промежутками размером 1 мм. При воздействии магнитом с индукцией магнитного поля свыше 100 мТл вещество должно распространяться по всему объему капсулы в виде распыленного порошка. Конструкция пломбировочных наклеек с индикацией магнитного воздействия должна препятствовать снятию их с объекта пломбирования без разрушения целостности конструкции. При попытке вскрытия индикаторной пломбы должна проявляться надпись “OPEN VOID” или “ВСКРЫТО”, клеевой слой должен полностью оставаться на опломбированной поверхности. При повторном наклеивании эта надпись не должна исчезать. Пломбирование должно производиться простым снятием индикаторной наклейки с бумажной основы и последующим наложением на пломбируемую поверхность. Конструкция пломбировочной наклейки должна исключать возможность снятия без видимых следов путем термического воздействия. Метод нанесения информации должен исключать возможность стирания и повторного воспроизведения маркировки. Маркировка должна быть четкой, разборчивой и распознаваемой при осмотре, контроле и экспертизе. Идентификационный номер должен считываться с расстояния не менее 0,5м в условиях естественной и искусственной освещенности не менее 50 лк. Пломбировочная наклейка должна иметь нанесенную информацию в виде идентификационного номера, а так же логотипа и (или) наименование сетевой организации, сквозную неповторяющуюся нумерацию. Пломбировочная индикаторная наклейка должна иметь два отрывных элемента с продублированным номером шириной не более 8 мм. Клеевой слой должен обеспечивать адгезию при температурах от – 20 градусов по Цельсию и выше. Исключить возможность выпадения капсулы из тела наклейки и повреждения капсулы с порошком путем механического воздействия (нажатия).

4.4. Проволока витая пломбировочная. D=0.65мм.

Проволока пломбировочная должна быть из гальванизированной стали, обеспечивать стойкость к атмосферным воздействиям в течение всего срока эксплуатации КПП, обеспечивать предельно допустимые растягивающие усилия в соответствии с ГОСТ 31283-2004.

5. Гарантийные обязательства.

Гарантийный срок эксплуатации Контрольных пломб пластиковых – 1 год. Контрольных пломб пластиковых с дополнительной фиксацией – 1 год. Контрольных пломбировочных наклеек морозостойких – 1 год. Контрольных пломбировочных наклеек с индикацией магнитного воздействия – 1 год. Проволоки пломбировочной витой – 1 год.

6. Сроки и очередность поставки оборудования.

Поставка оборудования в филиал ОАО «МРСК Центра»-«Ярэнерго» должна осуществляться на основании договора, заключаемого победителем конкурса с филиалом.

Поставка оборудования, входящего в предмет Договора, должна быть выполнена в полном объеме в течение двух месяцев с момента подписания Договора сторонами. Изменения сроков поставки оборудования возможно по решению заказчика за месяц до даты, на которую переносится ближайшая поставка и оформляется соглашением между заказчиком и исполнителем.

7. Требования к Поставщику.

Наличие документов, подтверждающих возможность осуществления поставок указанного оборудования (в соответствии с требованиями конкурсной документации);

В случае альтернативного предложения по поставляемому оборудованию, Поставщик согласовывает с заказчиком возможность замены оборудования на аналогичное без изменения стоимости поставляемого оборудования и ухудшения его характеристик.

8. Правила приемки оборудования.

Все поставляемое оборудование проходит входной контроль, осуществляемый представителями филиалов ОАО «МРСК Центра»-«Ярэнерго» и ответственными представителями Поставщика при получении оборудования на склад.

В случае выявления дефектов, в том числе и скрытых, Поставщик обязан за свой счет заменить поставленную продукцию.

9. Приложения.

1. Корпоративный шрифт ОАО «МРСК Центра». Основная палитра ОАО «МРСК Центра». Варианты воспроизведения знака на цветном фоне.

Начальник отдела эксплуатации
и развития систем учета



А.А. Цветкова

Воспроизведение знака на цветном фоне

Полноцветный Товарный знак размещается на белом или светло-сером (серебристом) фоне, насыщенность последнего не должна превышать 10%. На более насыщенном сером полноцветный Знак теряет контрастность и воспринимается плохо.

Товарный знак может размещаться на фоне, окрашенном в один из цветов фирменной палитры (см. раздел «Палитра» настоящего руководства). Цветовое решение Товарного знака при этом может варьироваться от полноцветного до одноцветного.

Размещение полноцветного варианта на насыщенном цветном фоне далеко не всегда уместно. Допускаются монохромные варианты -- черный, белый, серебристый, бирюзовый, серебристый. На черном фоне возможен 2-цветный вариант (см. иллюстрации ниже).

