|  |  |
| --- | --- |
|  | **«Утверждаю»**  Первый заместитель директора –  главный инженер филиала  ПАО «МРСК Центра» - «Смоленскэнерго»  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ В.В. Мордыкин  « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2019 г. |

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

на поставку пломбировочных материалов Лот 401Q

1. **Предмет закупки.**

Поставщик обеспечивает поставку продукции на склад получателя – филиала ПАО «МРСК Центра» – «Смоленскэнерго» (далее – филиал). Объем поставки, технические, а также иные требования к закупаемой продукции устанавливаются настоящим техническим заданием.

Доставка продукции осуществляется за счет Поставщика (стоимость входит в цену предложения) на склад филиала, расположенный:

Таблица 1

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Филиал ПАО «МРСК Центра» | Вид транспорта | Точка поставки | Срок поставки | Общее количество (шт.) |
| Смоленскэнерго | Авто | г. Смоленск, ул. Индустриальная, д. 5 | 30 календарных дней | 164 600 |

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

Доставка продукции в филиал осуществляется в следующем объеме:

Таблица 2

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ пп** | **Пломбировочный материал** | **Ед. изм.** | **Кол-во** | **Нумерация** |
| 1 | Пломба контрольная пластиковая Защелка | шт. | 104 600 | Согласуется при поставке |
| 2 | Пломба-наклейка 27х100 | шт. | 40 000 | Согласуется при поставке |
| 3 | Пломба-индикатор Анти-Магнит | шт. | 20 000 | Согласуется при поставке |

1. **Общие требования.**
   1. Продукция должна быть поставлена в соответствии с номенклатурой и количеством, которые определены в таблицах №1 и №2, а также ГОСТ 31282-2004 «Устройства пломбировочные. Классификация» и ГОСТ 31283-2004 «Пломбы индикаторные. Общие технические требования».
   2. Продукция должна быть новой, ранее не использованной, с датой изготовления не ранее 4 квартала 2019 года.
   3. 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.
   4. 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.
   5. Приемка продукции Покупателем по количеству и качеству производится в соответствии с «Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеств», 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).
   6. Общие требования, предъявляемые к устройствам предотвращения несанкционированного доступа к приборам учета электроэнергии (Контрольные пластиковые пломбы, далее КПП):

2.6.1. 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.

2.6.2. КПП должны иметь нанесенную на них информацию – идентификационный номер, начинающийся с цифр 67 (шифр филиала «Смоленскэнерго»), а так же логотип и наименование сетевой организации в соответствии с Приложением №1. 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.

2.6.3. 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.

2.6.4. 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.

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

2.6.6. 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.

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

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

2.6.9. Поставщики пломбировочного материала одновременно с заявкой на участие в закупке должны представить образцы предлагаемого к поставке пломбировочного материала.

* 1. Общие требования, предъявляемые к пломбе-наклейке.
     1. Пломба-наклейка должна устанавливаться без использования дополнительного инструмента/механизма. Пломба-наклейка должна быть одноразовой.
     2. Пломбы-наклейки должны иметь нанесенную на них информацию – идентификационный номер, а так же логотип и наименование сетевой организации, нанесенные корпоративным шрифтом ПАО «МРСК Центра», цветовая гамма должна соответствовать основной палитре ПАО «МРСК Центра» (приложение 1).
     3. Пломбы-наклейки должны иметь сквозную не повторяющуюся нумерацию. Номерной знак (код) должен быть нанесен на каждую пломбу-наклейку. 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.
     4. Пломбы-наклейки должны оставаться работоспособными без разрушения под действием предельно допустимого растягивающего усилия в соответствии с ГОСТ 31283 – 2004.
     5. Пломбы-наклейки должны быть стойкими к изменению температуры окружающей среды (от – 40 до + 80 градусов по Цельсию).
     6. Конструкция и технология изготовления пломб-наклеек, а так же наносимая на них информация должны исключать возможность изготовления дубликатов устройств и их составных частей вне заводских условий, а так же исключать возможность их подмены.
     7. Пломбы-наклейки должны обеспечивать безопасную работу персонала при их установке, снятии и обслуживании.

Срок службы пломбы-наклейки должен быть не менее 5 лет с момента изготовления.

1. **Технические требования к пломбировочным материалам.**

**3.1. Пломба контрольная пластиковая Защелка.**

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

Рис. 1

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 во избежание возможности ее вытягивания. Направляющая с оборотной стороны пломбы должна надежно зафиксировать вставку в корпусе.

Нумерация на корпусе КПП дублируется на якорной вставке. Метод нанесения номера и логотипа проникающим лазером должна делать их замену невозможной. Текст должен быть углубленным в корпус. Маркировка номера на вставке после установки пломбы должна находиться внутри корпуса, что делает невозможным какие-либо манипуляции с ним.

КПП должна иметь нанесенную информацию в виде идентификационного номера, начинающегося с цифр 67 (шифр филиала «Смоленскэнерго»), а так же логотипа и наименования сетевой организации в соответствии с Приложением №1, сквозную неповторяющуюся нумерацию.

Корпус и вставка КПП должны быть выполнены из поликарбоната с добавлением специальной флуоресцентной краски, которая позволяет пломбе обладать эффектом свечения в ультрафиолете.

Упаковка: коробки по 100 или 200 шт. КПП должна иметь нанесенную информацию в виде идентификационного номера, начинающегося с цифр 67 (шифр филиала «Смоленскэнерго»), а так же логотипа и наименования сетевой организации, сквозную неповторяющуюся нумерацию. В пределах упаковки КПП должны быть объединены в блоки по 5 или 10 шт., нумерация КПП должна осуществляться последовательно, как в пределах каждого блока, так и от блока к блоку.

Примерный вид контрольной пластиковой пломбы типа «защелка» приведен на Рис. 1.

**3.2. Пломба-наклейка 27х100 мм.**

|  |
| --- |
|  |
|  |

Рис. 2

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», «СТОП», клеевой слой должен полностью оставаться на опломбированной поверхности, его адгезия к пленочному носителю должна быть ниже адгезии к рабочей поверхности, на которую устанавливается пломбировочная наклейка. Для наклейки 27х100 мм допускается погрешность в основных размерах ± 7 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 ее снятия без видимых следов путем термического воздействия (предпочтительно наличие в конструкции пломбы специального индикатора термического воздействия или изготовление пломбы из материала, свойства которого обеспечивают необратимое изменение внешнего вида пломбировочной наклейки (формы и/или цвета и/или размера)). 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 0,5 метра в условиях естественной и искусственной освещенности не менее 50 лк. Пломбировочная наклейка должна иметь нанесенную информацию в виде идентификационного номера, начинающегося с цифр 67 (шифр филиала «Смоленскэнерго»), а так же логотипа и наименования сетевой организации, сквозную неповторяющуюся нумерацию. Пломбировочная индикаторная наклейка должна иметь два отрывных элемента с продублированным номером шириной не более 8 мм. Наклейки-пломбы должны быть стойкими к изменению температуры окружающей среды (рабочая температура от – 40 до + 80 градусов по Цельсию), должны иметь стойкость к агрессивным средам – быть химически стойкими, время сцепления с пломбируемой поверхностью не должно превышать более 5-ти мин. Клеевой слой должен обеспечивать адгезию при температурах установки от 0 градусов по Цельсию и выше.

Примерный вид пломбы-наклейки приведен на Рис. 2.

**3.3. Пломба-индикатор Анти-Магнит 25х65 мм.**



Рис. 3

Пломбировочные наклейки с индикацией магнитного воздействия, должны быть одноразовыми, выполненными, в виде пломбировочной индикаторной наклейки, снабженной капсулой с магниточувствительной суспензией, нанесенной в виде геометрических фигур правильной формы, содержащих симметричные области, в которых магнитная суспензия отсутствует (например, в виде 4-х треугольных лепестков размещенных симметрично по кругу, разделенных горизонтальными и вертикальными промежутками) или иное конструктивное решение (за исключением простейшего – однородной точки из магниточувствительного состава, как наименее защищенного от манипуляций как до установки на объект, так и в установленном виде). Конструкция пломбы должна исключать возможность замены капсулы с магниточувствительным элементом без видимых следов воздействия (дублирование номера пломбы на корпусе капсулы или иным способом). Допускается погрешность в основных размерах ± 5 мм. При воздействии магнитом с индукцией поля свыше 150 мТл на расстоянии менее 50 мм 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 проявляется надпись “OPEN VOID” или “ВСКРЫТО”, клеевой слой должен полностью оставаться на опломбированной поверхности, его адгезия к пленочному носителю должна быть ниже адгезии к рабочей поверхности, на которую устанавливается пломбировочная наклейка. 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 (предпочтительно наличие в конструкции пломбы специального индикатора термического воздействия или изготовление пломбы из материала, свойства которого обеспечивают необратимое изменение внешнего вида пломбировочной наклейки (формы и/или цвета и/или размера)). 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, начинающегося с цифр 67 (шифр филиала «Смоленскэнерго»), а так же логотипа и наименования сетевой организации, сквозную неповторяющуюся нумерацию. 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 с индикацией магнитного воздействия должна иметь один отрывной элемент с продублированным номером шириной не более 10 мм. Пломбировочные наклейки с индикацией магнитного воздействия должны быть стойкими к изменению температуры окружающей среды (рабочая температура от – 40 до + 80 градусов по Цельсию), должны иметь стойкость к агрессивным средам – быть химически стойкими, время сцепления с пломбируемой поверхностью не должно превышать более 5-ти минут. Клеевой слой должен обеспечивать адгезию при температурах установки от 0 градусов по Цельсию и выше.

1. **Гарантийные обязательства.**

Гарантийный срок эксплуатации на все пломбировочные материалы – не менее 12 месяцев.

1. **Сроки и очередность поставки продукции.**

Поставка продукции осуществляется по заявке филиала в течение 30 (тридцати) календарных дней.

Заказчик имеет право в одностороннем порядке скорректировать объем поставляемой по договору продукции, направив поставщику соответствующее письменное уведомление. В уведомлении указывается объем скорректированных договорных обязательств и дата вступления в силу такого уведомления.

1. **Требования к Поставщику.**

Поставщик обязан указать в заявке тип поставляемой продукции, а также в момент подачи заявки на участие в закупке обязан, способом подтверждающим факт получения, направить в адрес филиала ПАО «МРСК Центра»-«Смоленскэнерго» образцы поставляемой продукции для их тестирования на соответствие требованиям настоящего технического задания.

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

1. **Правила приемки продукции.**

Вся поставляемая продукция проходит входной контроль, осуществляемый представителями филиала ПАО «МРСК Центра» - «Смоленскэнерго».

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

1. **Приложения.**
2. Корпоративный шрифт ПАО «МРСК Центра». Основная палитра ПАО «МРСК Центра». Варианты воспроизведения знака на цветном фоне.

**Начальник управления учёта**

**электроэнергии Авсеенко О.В.**

Исп. Сергеенков А.А.

8(4812) 42-98-01

**Приложение 1**





