

Заказчик:	АО «ВОЭК»	Группа материалов:	ДВ
№ опросного листа:	2	Код МТР в ЕНС РКС:	ДВ 000007

Наименование МТР: Провод АС-35

ГОСТ 839-80

№ п/п	Наименование параметра (характеристики)	Требования заказчика
1	ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ	
1.1	Параметры	<p>Провод необходимо изготавливать по ГОСТ 839-80 и ГОСТ 31947-2012. При поставке материалов по техническим условиям заводов изготовителей в прилагаемых с сертификатах должно быть указание – сноска, что продукция изготовлена с учетом ГОСТ 839-80 и ГОСТ 31947-2012. Сертификаты на продукцию предоставляются в полном объеме</p> <p>Использовать АС-35 согласно ГОСТ 839-80</p> <p>Провода АС должны быть стойки к воздействию механических ударов, линейного ускорения, изгибов, вибрационных нагрузок, акустических шумов.</p> <p>Номинальное сечение жил провода АС: 35 мм²</p> <p>Номинальное напряжение: 450/750 В</p> <p>Относительная влажность воздуха (при температуре до +35 °С) до 100%</p> <p>В составе заявки участия в конкурсе на поставку материалов заказчику, в качестве образца должен предоставляться отрезок поставляемой продукции длиной 1 метр. На образце должна быть в наличии несмываемая бирка товара или наличие пломбы.</p> <p>Качество материала должно подтверждаться протоколами испытания продукции независимыми организациями, имеющую в своем составе необходимую и аккредитованную лабораторию.</p> <p>Силовой провод неизолированный АС 35, соответствует требованиям ГОСТ 839-80</p> <p>и предназначен для передачи и распределения электрической энергии на:</p> <p>воздушных линий электропередачи (ВЛ), в атмосфере воздуха типов I и II , при условии содержания в атмосфере сернистого газа не более 150 мг/м² сут (1,5 мг/мм³)</p> <p>на суше всех макроклиматических районов по ГОСТ 15150-69 исполнения УХЛ, кроме ТВ и ТС.</p> <p>Силовой провод АС 35 :</p> <p>состоит из стального сердечника и алюминиевых проволок, скрученных правильной скруткой</p> <p>с направлением скрутки соседних повивов в противоположные стороны, причем</p> <p>наружный повив должен иметь правое направление скрутки.</p> <p>НЕ допускается, соединение проволок при скрутке стального сердечника с числом проволок от 1 до 19, включительно</p> <p>В стальном сердечнике провода с числом проволок свыше 19, допускается</p>

	<p>соединение проволок сваркой при этом расстояние между местами сварки одной и той же или различных проволок должно быть не менее 15 м. Место соединения должно быть оцинковано и покрыто защитным материалом.</p> <p>Сварок на строительной длине должно быть не более трех.</p> <p>НЕ допускается замена катушек с алюминиевой проволокой, при скрутке строительной длины провода.</p> <p>Допускается сварка проволок при обрыве их в процессе скрутки не более чем в четырех местах на строительной длине.</p> <p>Расстояние между местами сварки различных или одной и той же проволок должно быть не менее 15 м.</p> <p>Проволока после электросварки должна быть отожжена с каждой стороны на 250 мм от места сварки.</p> <p>Материалы применяемые для изготовления силового провода АС 35 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - стальная оцинкованная проволока - марке ОС или МС по ГОСТ 9850-72 - алюминиевая проволока - ТУ 16-705.472-87 <p>Силовой провод АС 35 , должен быть проложен:</p> <ul style="list-style-type: none"> - в соответствии с действующими: "Правилами устройства электроустановок" (ПУЭ) - в соответствии с правилами технической эксплуатации электрических станций и сетей (ПТЭ) - технической документацией, согласованной и утвержденной в установленном порядке <p>Основные технические характеристики АС 35</p> <p>Вид климатического исполнения: УХЛ (кроме ТВ и ТС) Категория размещения: - 1 и 2 по ГОСТ 15150-69 Номинальная рабочая частота, Гц - 50 Максимальная допустимая температура жилы длительно до 90 °С Гарантийный срок эксплуатации, лет - 4 Срок службы кабеля, лет - 45</p> <p>Неизолированный провод, марки АС состоит из стального сердечника и алюминиевых проволок, скрученных правильной скруткой с направлением скрутки соседних повивов в противоположные стороны, причем наружный повив должен иметь правое направление скрутки.</p> <p>Номинальное сечение, мм² - 35/8,0</p> <p>Алюминиевый провод: Число проволок шт. – 6 Диаметр проволок мм. - 2,80</p> <p>Стальной сердечник: Число проволок шт. – 1 Диаметр проволок мм. – 2,80</p> <p>Разрывное усилие не менее, кН – 13,5</p>
--	---

		<p>Диаметр провода, мм – 8,4 Диаметр стального сердечника, мм – 2,8</p> <p>Масса алюминиевой части, кг/км – 100,0 Масса стального сердечника, кг/км – 48,0 Масса провода, кг/км – 148,0</p> <p>Допустимые токовые нагрузки провода вне помещения, А – 175 Допустимые токовые нагрузки провода внутри помещения, А – 135 Сопротивление постоянному току, R Ом/км - 0,7774</p> <p>Провода должны быть стойкими к испытанию на изгиб или удлинение.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Требования к надежности: срок службы проводов - не менее 15 лет. <p>Правила приемки проводов должны соответствовать ГОСТ 26445-85 и настоящему стандарту.</p> <p>Метод контроля должен соответствовать ГОСТ 26445-85.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверку конструктивных размеров проводов проводят по ГОСТ 12177-79. <p>Не допускается определять толщину изоляции по разнице измеренных значений наружных диаметров провода и жилы,</p> <ul style="list-style-type: none"> • Допустимый длительный ток: 130А,
1.2	Требования к поставке, упаковке, хранению, маркировке, сопроводительной документации, транспортированию, гарантирующие обстоятельства	<p>Требования к месту маркирования</p> <ul style="list-style-type: none"> • Маркировка проводов должна соответствовать требованиям ГОСТ 18690-2012 • Упаковка, транспортирование и хранение должны соответствовать требованиям ГОСТ 26445-85. • На ярлыке, прикрепленном к барабану, или щеке барабана должны быть указаны число отрезков и их длина через знак плюс от верхнего до нижнего слоев в метрах. <p>Упаковка</p> <ul style="list-style-type: none"> • Провода в зависимости от вида и строительной длины наматывают на барабаны или бухты. • Провода должны наматываться на барабаны, и сматываться в бухты без ослабления и перепутывания витков. • При выборе размеров (номеров) барабанов или бухт необходимо соблюдать следующие требования: диаметр шейки барабана, а также внутренний диаметр бухты должны быть не менее минимального допустимого диаметра изгиба изделия, установленного в стандартах или технических условиях на изделия. • Расстояние между верхними витками изделия и краем щеки должно быть не менее: <ul style="list-style-type: none"> - при намотке на барабан: 50 мм - для проводов; - допускается 25 мм для указанных изделий, намотанных на барабаны номером до 8 включительно по ГОСТ 5151-79; • Число строительных длин или отрезков на барабане или в бухте должно быть не более трех одной и той же марки, одного сечения или размера и номинального напряжения. <p>Упаковывание изделий, намотанных на барабан</p>

	<ul style="list-style-type: none"> • Деревянные барабаны должны соответствовать <u>ГОСТ 5151-79</u>; • Концы всех строительных длин проводов, намотанных на барабан, должны быть закреплены, выведены между витками и доступны для испытаний. Нижний конец может быть выведен на щеку барабана. • Длина нижнего конца изделий, подвергающихся испытанию напряжением на барабанах, должна соответствовать указанной в стандартах или технических условиях на провода. • Нижний конец проводов, выведенный на наружную сторону щеки деревянного барабана, должен быть защищен от механических повреждений металлическим, фанерным, пластмассовым или резиновым листом. • Верхний конец проводов должен крепиться врасстыжку к обеим внутренним плоскостям щек или к одной стороне щеки барабана способом, исключающим повреждение изделия и ослабление витков. При креплении верхнего конца проводов врасстыжку должны применяться шнур или лента из синтетического материала, или кабельная пряжа. • Допускается применять другие способы, обеспечивающие надежное крепление верхнего конца без повреждения изделия. • При обертывании барабанов с проводами матами, верхний конец проводов должен быть закрыт матом или защищен от механических повреждений металлическим, фанерным, пластмассовым или резиновым листом. • Концы проводов должны быть защищены от проникновения влаги колпачками, в том числе термоусаживаемыми, или обмотаны лентами, или заделаны горячим способом. • Барабан с проводом должен быть обшит сплошным рядом досок или обернут матами. Допускается барабан номером до 8 включительно по <u>ГОСТ 5151-79</u> обертывать упаковочным материалом. Допускается решетчатая обшивка (частичная обшивка) барабанов. Конструкция обшивки и матов - по <u>ГОСТ 5151-79</u>. Допускается применение матов, выпускаемых по технической документации, обеспечивающих защиту изделия при транспортировании и хранении. Допускается применение матов, изготовленных на основе полимерных и других материалов или других конструкций по согласованию с заказчиком. <p>Упаковывание бухт с изделием</p> <ul style="list-style-type: none"> • Бухты должны быть перевязаны не менее чем в трех местах (для бухт проводов длиной до 50 м - не менее чем в двух местах), приблизительно равномерно распределенных по окружности. • Маломерные бухты с проводом одной марки и сечения должны быть собраны в стопы, при этом каждая бухта может быть перевязана в одном месте. • Перевязанные бухты и стопы оборачивают упаковочным материалом или укладывают в мешки. Допускается упаковка бухт в термоусаживаемую пленку. Масса груза в мешке должна быть не более 80 кг.
--	--

Упаковывание технической и товаросопроводительной документации

- Упаковывание технической и товаросопроводительной документации должно проводиться по ГОСТ 23216-78
- При упаковывании проводов на деревянные барабаны техническую и товаросопроводительную документацию следует укладывать в специальный карман, расположенный на внутренней стороне щеки барабана.
- На наружной стороне щеки барабана или на его упаковке, или на его ламинированном ярлыке должна быть нанесена надпись "Документация", указывающая место нахождения документации.

Упаковывание проводов, намотанных на барабан

- Нижний конец провода на деревянных барабанах без улитки должен быть выведен наружу и заделан в щеку барабана, закрыт щитком из оцинкованного железа или луженой жести. Допускается применять щитки из железа, окрашенного с двух сторон масляной краской или перхлорвиниловой эмалью.
- Верхний конец провода должен крепиться растяжками шнуром из антисептированной хлопчатобумажной или кабельной пряжи, или синтетического материала.
- Допускается верхний конец провода крепить к щеке барабана скобой из оцинкованного железа или обмоткой шнуром из антисептированной хлопчатобумажной, кабельной пряжи или синтетического материала по верхнему слою провода.
- Провод под обшивкой барабана по верхнему слою должны быть обернуты полиэтиленовой или поливинилхлоридной пленкой или водонепроницаемой бумагой и перевязаны шнуром из антисептированной пряжи или синтетического материала.

Упаковывание изделий в бухтах:

- Бухты с проводом должны быть перевязаны шнуром из антисептированной хлопчатобумажной пряжи или пленкой, или полимерной лентой.

Транспортировка

- Условия транспортирования изделий в части воздействия механических и климатических факторов - по ГОСТ 23216-78.
- При поставках продукции проводов необходимо присутствие представителя завода или дилера – поставщика, уполномоченного правом подписи документов и принятия претензий.
- Условия транспортирования продукции в части воздействия климатических факторов внешней среды должны быть установлены в стандартах или технических условиях на изделия по ГОСТ 15150-69.
- Транспортирование продукции должно проводиться транспортом, типа манипулятор для возможности собственной разгрузки. В соответствии с действующими на каждом виде транспорта, и техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными в установленном порядке, с

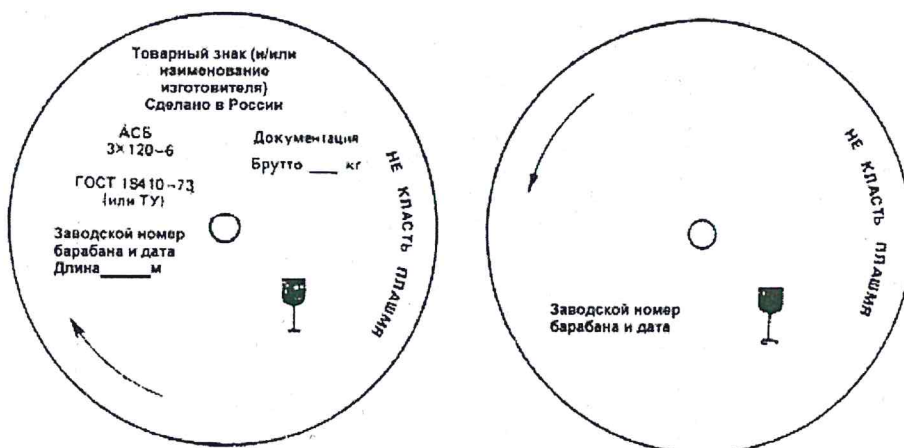
		<p>учетом максимального использования вместимости (грузоподъемности) транспортного средства.</p> <ul style="list-style-type: none"> • При транспортировании провода не должны подвергаться воздействию паров кислот, щелочей и других агрессивных сред, вредно действующих на провода. • При транспортировании барабаны не должны лежать на щеке. • При перекачивании барабанов следует соблюдать направление вращения, указанное стрелкой. • При транспортировании барабаны должны быть закреплены. При креплении барабанов запрещается пробивать доски щек и обшивки барабана гвоздями и скобами. <p>Хранение</p> <ul style="list-style-type: none"> • Условия и сроки хранения изделий должны быть установлены в стандартах или технических условиях на изделия. • При хранении барабаны не должны лежать на щеке. • Допускается хранение барабанов с проводом на открытых специально оборудованных площадках в течение срока, не превышающего 6 мес. В технически обоснованных случаях в стандартах или технических условиях на изделия допускается установление срока более 6 мес. • Концы проводов при хранении должны быть защищены от попадания влаги. • При хранении провода должны быть защищены от механических воздействий, паров кислот, щелочей и других агрессивных сред, вредно действующих на них, а также от солнечных лучей, атмосферных осадков и пыли. • Хранение бухт навалом не допускается. <p>Контроль качества маркировки и упаковки</p> <ul style="list-style-type: none"> • Качество маркировки и упаковки проводов проверяют при квалификационных, приемо-сдаточных и периодических испытаниях. • Контроль качества маркировки и упаковки при квалификационных и периодических испытаниях включает в себя проверку: внешнего вида; размеров; прочности маркировки в виде надписи, нанесенной на поверхность изоляции, наружной оболочки. • Проверку стойкости маркировки к воздействию воды, если данное требование установлено в стандартах или технических условиях на провода, проводят при квалификационных испытаниях. • При приемо-сдаточных испытаниях проводят проверку внешнего вида упаковки и маркировки, а также проверку размеров маркировки и упаковки, если такая проверка при приемо-сдаточных испытаниях установлена в стандартах или технических условиях на провода. <p>Методы контроля качества маркировки и упаковки</p> <ul style="list-style-type: none"> • Срок службы надписей должен соответствовать сроку службы изделия 40 лет • Проверку внешнего вида маркировки и упаковки проводов проводят внешним
--	--	---

осмотром без применения увеличительных приборов.

- Проверку размеров маркировки и упаковки (в части длины нижнего конца провода, выведенного на щеку барабана) проводят универсальными средствами измерений.
- Проверку прочности маркировки в виде надписи, нанесенной печатным способом на поверхность изоляции, наружной оболочки проводят легким десятикратным протираaniem (в двух противоположных направлениях) ватным или марлевым тампоном, смоченным водой. Результаты испытания считают положительными, если после протираания маркировка отчетливо видна, а тампон не окрашен.
- Проверку стойкости маркировки к воздействию воды проводят на трех образцах путем выдерживания образцов маркировки под душирующим устройством с температурной* воды (20 ± 5) °C в течение не менее 5 мин, при этом четкость маркировки не должна нарушаться.

Примеры расположения маркировки


Рисунок А.1 - Расположение маркировки на барабане

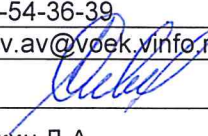


Примечание - Предупредительные знаки наносят на обеих щеках барабана.

Рисунок А.1 - Расположение маркировки на барабане

Рисунок А.2 - Расположение маркировки на ярлыке, прикрепленном к бухте или барабану

		Для поставки на внутренний рынок и рынки стран СНГ	рынок	Для поставки на рынки третьих стран
		<div>Товарный знак и/или наименование изготови- теля Сделано в России</div> <div>ПВС 2×0,75 ГОСТ 7399—97 (или ТУ) Заводской номер бухты и дата Таб. № _____ Длина _____ м</div>		<div>Товарный знак и/или наименование изготови- теля Сделано в России</div> <div>ПВС 3×1,5 ГОСТ 7399—97 Заводской номер бухты и дата Таб. № _____ Длина _____ м</div>
<p>Рисунок А.3 - Расположение маркировки на ярлыке, прикрепленном к бухте или барабану</p> <p>Гарантирующие обстоятельства:</p> <ul style="list-style-type: none">• Гарантию на продукцию несет поставщик материалов.• У представителя поставщика должно быть право принимать претензии по поставке продукции. <p>Проверку внешнего вида маркировки и упаковки проводят внешним осмотром.</p> <p>Необходимо осуществить возможность проверки поставленной продукции, местным лабораторным контролем, без разрушения целостности упаковки.</p>				
2	ВНЕШНИЙ ВИД ПРОДУКЦИИ			
2.1.	Провод АС-35			

ФИО ответственного:	Иванцов А.В.
Должность:	Начальник ОЭЭС
Телефон / Факс:	8-4922-54-36-39
Электронный адрес:	ivantsov.av@voek.info.ru
Подпись:	
Заместитель главного инженера - начальник УТЭИИ	Чупашкин Д.А.
Подпись:	