

ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT GIÁP BUỘC KẾT HỢP NÚU DÂY

I. Phạm vi áp dụng

Đặc tính kỹ thuật này được áp dụng cho các loại giáp buộc dùng để giữ dây dây bọc trên sứ cách điện (đỉnh sứ hoặc cổ sứ) của đường dây phân phối trung áp trên không của Tổng công ty Điện lực miền Nam. Đảm bảo giữ được dây dẫn bọc trong các trường hợp đứt dây tại đầu sứ cách điện.

Chỉ dùng tay quần giáp buộc không dùng bất cứ dụng cụ nào để thi công, ngoại trừ khi làm hotline phải dùng sào lắp đặt hay tháo gỡ giáp buộc.

II. Tiêu chuẩn áp dụng

Việc sản xuất và thử nghiệm giáp buộc được thực hiện đáp ứng yêu cầu của các tiêu chuẩn được liệt kê dưới đây hoặc tương đương:

AS 1154.3: Insulator and conductor fittings for overhead power lines. Performance and general requirements for helical fittings.

EN 50397-2 Covered conductors for overhead lines and the related accessories for rated voltages above 1 kV AC and not exceeding 36 kV AC - Part 2: Accessories for covered conductors - Tests and acceptance criteria

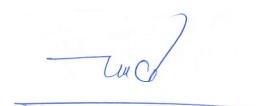
Quy định về tiêu chuẩn tương đương:

Các tiêu chuẩn khác như tiêu chuẩn quốc gia/khu vực hoặc tiêu chuẩn riêng của nhà sản xuất có thể được chấp nhận với điều kiện các tiêu chuẩn đó đảm bảo được tính tương đương hoặc cao hơn tiêu chuẩn quốc tế nêu trên. Chi tiết về sự khác biệt tiêu chuẩn ảnh hưởng đến thiết kế hoặc hiệu suất của thiết bị phải được nêu trong hồ sơ dự thầu và Nhà thầu phải kèm theo biên bản thử nghiệm điển hình do một phòng thử nghiệm độc lập để chứng minh khả năng làm việc của thiết bị. Ngoài ra, nhà thầu phải nộp một bản sao của các tiêu chuẩn liên quan này bằng tiếng Anh.

III. Yêu cầu kỹ thuật chung:

1. Mô tả:

- Giáp buộc được sử dụng để buộc dây nhôm lõi thép bọc (vỏ bọc ngoài là HDPE) vào đỉnh hoặc cổ sứ cách điện đỡ.
- Giáp buộc được tạo dạng trước (preform) để có thể áp trực tiếp lên dây dẫn mà không cần dụng cụ lắp đặt, không làm hư hỏng dây dẫn, sứ cách điện đỡ và đảm bảo an toàn trong vận hành.
- Giáp buộc phải được thiết kế phù hợp với các yêu cầu thử nghiệm quy định trong đặc tính kỹ thuật này, đảm bảo ảnh hưởng rung trên dây dẫn và giáp buộc là tối thiểu.
- Vật liệu cấu tạo:
 - Giáp buộc được chế tạo bằng vật liệu thép mạ kẽm, được phủ lớp HDPE bên ngoài, đảm bảo giáp buộc đạt được khả năng chịu sức căng theo đúng tiêu chuẩn và không gây hiện tượng phóng điện giữa giáp buộc và dây dẫn điện.



- Vật liệu HDPE chịu được các ảnh hưởng từ bức xạ mặt trời, môi trường ô nhiễm hoặc sương muối gần biển

- Giáp buộc phải có các ký hiệu chỉ mã hiệu của giáp buộc, cỡ dây và cỡ sứ (đối với giáp buộc cỡ sứ) sử dụng với giáp buộc và mã màu cho dây dẫn.

2. Thông số kỹ thuật:

a) Sứ sử dụng với giáp buộc

- Đường kính cỡ sứ đỡ C (Pin post insulator) : $2^{1/4} \div 2^{3/5}$ inches (50-66mm)
- Đường kính cỡ sứ đỡ F (Line post insulator) : $2^{3/4} \div 3^{3/8}$ inches (70-86mm)

b) Dây nhôm lõi thép bọc sử dụng với giáp buộc: Giáp buộc sử dụng phải phù hợp với thông số kỹ thuật (tiết diện, đường kính ngoài, lực kéo đứt,...) của chủng loại dây được sử dụng cho đường dây.

3. Giáp buộc:

- Hướng xoắn (direction of helix) áp dụng cho tất cả các loại dây: Hướng phải (right hand).
- Sức chịu kéo tối thiểu của giáp buộc sau khi lắp đặt hoàn chỉnh phải đủ để giữ đoạn dây dẫn bị đứt trong khoảng trụ thiết kế.

IV. Kiểm tra, thử nghiệm:

1. Thử nghiệm xuất xưởng:

Nhà thầu phải cung cấp cho bên mua biên bản thử nghiệm xuất xưởng thực hiện bởi nhà sản xuất trên sản phẩm cung cấp tại nhà máy của nhà sản xuất để chứng minh sản phẩm giao phù hợp với đặc tính kỹ thuật của hợp đồng. Các hạng mục thử nghiệm xuất xưởng bao gồm:

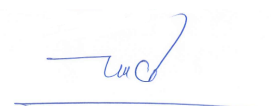
- a) Kiểm tra ngoại quan (trơn nhẵn và không có khuyết tật).
- b) Đo kích thước và cách ghi nhãn hàng hóa.

2. Thử nghiệm điển hình:

Nhà thầu phải xuất trình trong hồ sơ dự thầu biên bản thử nghiệm điển hình được thực hiện bởi phòng thí nghiệm độc lập (đạt chứng chỉ ISO/IEC 17025) trên mẫu sản phẩm tương tự sản phẩm chào, gồm các hạng mục thử nghiệm sau:

- a) Thử nghiệm tuột ở nhiệt độ môi trường (Slip test at ambient temperature)
- b) Thử nghiệm tuột ở nhiệt độ thấp (Slip test at low temperature)
- c) Thử nghiệm ăn mòn (Corrossion test)
- d) Thử nghiệm lão hóa khí hậu (Climate ageing test)

Ghi chú: Trong trường hợp thử nghiệm điển hình được thực hiện bởi nhà sản xuất, việc thử nghiệm phải được chứng kiến/chứng nhận bởi đại diện của một đơn vị thử nghiệm độc lập quốc tế (như KEMA, CESI, SGS...) hoặc phòng thử nghiệm của nhà sản xuất phải đạt chứng chỉ ISO/IEC 17025.



3. Thử nghiệm nghiệm thu:

Khi tiếp nhận hàng hoá, Bên Mua và Bên Bán sẽ tiến hành lấy mẫu để thử nghiệm tại một Đơn vị thử nghiệm độc lập dưới sự chấp thuận của Bên Mua để chứng minh hàng giao đáp ứng yêu cầu kỹ thuật của hợp đồng. Bên Mua có quyền yêu cầu trực tiếp chứng kiến công tác thử nghiệm này.

Số lượng mẫu thử như sau:

Số lượng mẫu thử (p)	Số lượng của một lô (n)	Hạng mục thử
$p = 1$	$n < 200$	i
$p = 1$	$200 \leq n < 500$	i, ii
$p = 2$	$500 \leq n < 1000$	i, ii
$p = 2 + n/1000$	$1000 \leq n \leq 5000$	i, ii
$p = 7 + 0,5n/1000$	$n > 5000$	i, ii

Tất cả các chi phí kiểm tra và thử nghiệm bao gồm trong giá chào.

Số lượng giáp buộc dùng cho thử nghiệm nghiệm thu không bao gồm trong số lượng giáp buộc được cung cấp trong bảng phạm vi cung cấp của hồ sơ mời thầu/hợp đồng.

Nếu có hai hoặc hơn hai mẫu thử nào đó không đạt yêu cầu coi như lô hàng không đạt yêu cầu thử nghiệm nghiệm thu và bên mua sẽ có quyền từ chối không nhận hàng mà không chịu bất kỳ một phí tổn nào.

Nếu chỉ một mẫu thử không đạt yêu cầu, thì việc lấy mẫu thử nghiệm lại sẽ được thực hiện lại trên các mẫu mới với số lượng gấp đôi số lượng lần lấy đầu tiên.

Nếu có một hoặc hơn một mẫu thử nào đó không đạt yêu cầu sau lần thử nghiệm lại thì coi như lô hàng không đáp ứng yêu cầu kỹ thuật của hợp đồng.

Các hạng mục thử nghiệm bao gồm như sau:

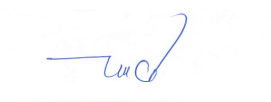
- i. Kiểm tra bên ngoài, xác định kích thước
- ii. Thử nghiệm tuột ở nhiệt độ môi trường (Slip test at ambient temperature)

Ghi chú: Nhằm kiểm soát được chất lượng công tác thí nghiệm và tiết giảm chi phí, trên cơ sở năng lực tự có, Bên Mua có quyền tự thực hiện toàn bộ hoặc một phần các hạng mục thử nghiệm nghiệm thu nêu trên dưới sự chứng kiến của Bên bán. Các hạng mục thử nghiệm Bên mua tự thực hiện phải được nêu rõ trong hồ sơ mời thầu (phần thương mại) và trong hợp đồng.

V. Bảng yêu cầu về đặc tính kỹ thuật:

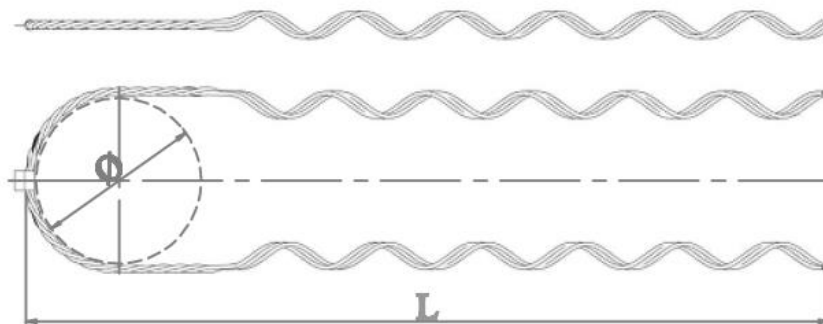
Đối với mỗi loại giáp buộc được chào, nhà thầu phải cung cấp 01 Bảng tóm tắt các thông số kỹ thuật riêng biệt.

TT	Mô tả	Yêu cầu
1.	Nhà sản xuất	Nêu cụ thể
2.	Nước sản xuất	Nêu cụ thể
3.	Mã hiệu giáp buộc	Nêu cụ thể
4.	Tiêu chuẩn quản lý chất lượng sản phẩm	ISO 9001 hoặc tương đương
5.	Tiêu chuẩn sản xuất và thử nghiệm	AS 1154.3, EN 50397-2 hoặc các tiêu chuẩn tương đương
6.	Yêu cầu kỹ thuật	Giáp buộc phải đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật được nêu tại Phần III
7.	Thông số kỹ thuật sứ sử dụng với giáp buộc	Giáp buộc sử dụng phải phù hợp với cỡ đường kính cổ sứ đỡ sử dụng cho đường dây
7.1	Đường kính cổ sứ đỡ C (Pin post insulator): $2^{1/4} \div 2^{3/5}$ inches (50-66mm)	Đáp ứng
7.2	Đường kính cổ sứ đỡ F (Line post insulator): $2^{3/4} \div 3^{3/8}$ inches (70-86mm)	Đáp ứng
8.	Thông số kỹ thuật dây dẫn sử dụng với giáp buộc	Giáp buộc sử dụng phải phù hợp với thông số kỹ thuật (tiết diện, đường kính ngoài, lực kéo đứt,...) của chủng loại dây bọc được sử dụng cho đường dây
9.	Sức chịu kéo tối thiểu của giáp buộc sau khi lắp đặt hoàn chỉnh	Nhà thầu nêu cụ thể
10.	Mẫu chào thầu	Tùy theo nhu cầu, Đơn vị có thể yêu cầu Nhà thầu cung cấp mẫu sản phẩm chào để xem xét
11.	Kiểm tra, thử nghiệm	
11.1	Thử nghiệm xuất xưởng	Theo yêu cầu tại Phần IV- Mục 1



TT	Mô tả	Yêu cầu
11.2	Thử nghiệm điển hình	Theo yêu cầu tại Phần IV- Mục 2 (Cung cấp kèm theo HSDT)
11.3	Thử nghiệm nghiệm thu	Theo yêu cầu tại Phần IV- Mục 3

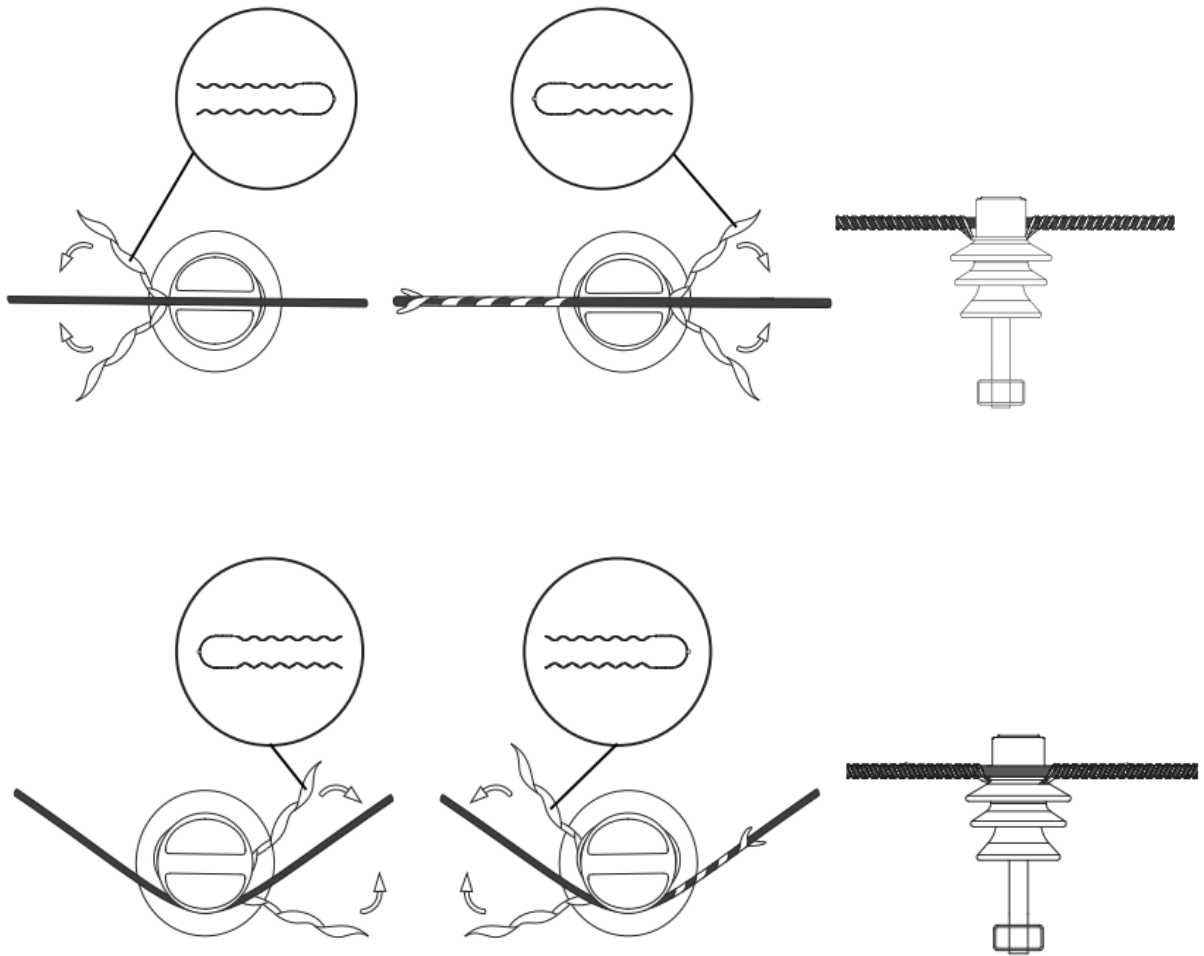
VI. Quy cách kỹ thuật giáp buộc



Φ tương ứng kích thước cho giáp buộc cho sứ đường kính cổ sứ loại F, cổ sứ loại C.

Stt	Đường kính dây dẫn (mm)		Chiều dài giáp buộc (L - mm)	Số giáp tại mỗi vị trí lắp đặt	Vật liệu
	Min	Max			
1	15,0	18,4	550	2	Thép mạ kẽm phủ HDPE
2	18,5	23,4	600	2	Thép mạ kẽm phủ HDPE
3	23,4	27,9	680	2	Thép mạ kẽm phủ HDPE
4	27,9	30,9	760	2	Thép mạ kẽm phủ HDPE
5	31,0	37,5	810	2	Thép mạ kẽm phủ HDPE

Ghi chú: Các kích thước trong bảng là kích thước phổ dụng khuyến cáo.

Minh họa hình thức lắp đặt:

TIÊU CHÍ ĐÁNH GIÁ KỸ THUẬT GIÁP BUỘC KẾT HỢP NÚU DÂY

TT	Tiêu chí		Đánh giá tính đáp ứng		
	Mô tả	Yêu cầu	Đáp ứng	Chấp nhận được	Không đáp ứng
(1)	(2)		(3)	(4)	(5)
1	Nhà sản xuất	Nêu cụ thể	Nêu rõ		Không nêu rõ
2	Nước sản xuất	Nêu cụ thể	Nêu rõ		Không nêu rõ
3	Mã hiệu giáp buộc	Nêu cụ thể	Nêu rõ		Không nêu rõ
4	Tiêu chuẩn quản lý chất lượng sản phẩm	ISO 9001 hoặc tương đương	Như yêu cầu		Không như yêu cầu
5	Tiêu chuẩn sản xuất và thử nghiệm	AS 1154.3, EN 50397-2 hoặc các tiêu chuẩn tương đương	Như yêu cầu		Không như yêu cầu
6	Yêu cầu kỹ thuật	Giáp buộc phải đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật được nêu tại Phần III – Đặc tính kỹ thuật	Như yêu cầu		Không như yêu cầu
7	Thông số kỹ thuật sứ sử dụng với giáp buộc	Giáp buộc sử dụng phải phù hợp với cỡ đường kính cổ sứ đỡ sử dụng cho đường dây	Như yêu cầu		Không như yêu cầu
7.1	Đường kính cổ sứ đỡ C (Pin post insulator): $2^{1/4} \div 2^{3/5}$ inches (50-66mm)	Đáp ứng	Như yêu cầu		Không như yêu cầu
7.2	Đường kính cổ sứ đỡ F (Line post insulator): $2^{3/4} \div 3^{3/8}$ inches (70-86mm)	Đáp ứng	Như yêu cầu		Không như yêu cầu

TT	Tiêu chí		Đánh giá tính đáp ứng		
	Mô tả	Yêu cầu	Đáp ứng	Chấp nhận được	Không đáp ứng
(1)	(2)		(3)	(4)	(5)
8	Thông số kỹ thuật dây dẫn sử dụng với giáp buộc	Giáp buộc sử dụng phải phù hợp với thông số kỹ thuật (tiết diện, đường kính ngoài, lực kéo đứt,...) của chủng loại dây bọc được sử dụng cho đường dây	Như yêu cầu		Không như yêu cầu
9	Sức chịu kéo tối thiểu của giáp buộc sau khi lắp đặt hoàn chỉnh	Nhà thầu nêu cụ thể	Nêu rõ		Không nêu rõ
10	Mẫu chào thầu	Tùy theo nhu cầu, Đơn vị có thể yêu cầu Nhà thầu cung cấp mẫu sản phẩm chào để xem xét	Như yêu cầu		Không như yêu cầu
11	Kiểm tra, thử nghiệm				
11.1	Thử nghiệm xuất xưởng	Theo yêu cầu tại Phần IV- Mục 1 – Đặc tính kỹ thuật	Như yêu cầu		Không như yêu cầu
11.2	Thử nghiệm điển hình	Theo yêu cầu tại Phần IV- Mục 2 – Đặc tính kỹ thuật (Cung cấp kèm theo HSDT)	Như yêu cầu		Không như yêu cầu
11.3	Thử nghiệm nghiệm thu	Theo yêu cầu tại Phần IV- Mục 3 – Đặc tính kỹ thuật	Như yêu cầu		Không như yêu cầu

