Petar Poparsov 43, 1000 Skopje, Macedonia
Tel: +389 2 3224 190
E-mail: contact@caritas.mk
makedonski.karitas@gmail.com
www.caritas.mk

ТЕХНИЧКА СПЕЦИФИКАЦИЈА

Набавка и транспорт на материјали за фекална канализациона мрежа во с. Радово

Предметот на набавката опфаќа исклучиво набавка и транспорт на наведените материјали до магацин/локација посочена од Набавувачот. Монтажа, ископ и изведба на градежни работи не се предмет на набавката.

Реден број	Опис и технички карактеристики на материјалот	Единица мерка	Количина
III	**КАНАЛИЗАЦИСКИ И ВОДОВОДНИ ЦЕВКИ**		
3.1	Набавка и транспорт до магацин/локација посочена од Набавувачот на двослојна полипропиленска ребраста (ППХМ) цевка, внатрешно мазна и надворешно ребраста, профил тип Б, за канализација, класа SN10/SN12 според стандардот наведен во проектната документација, изработена од полипропилен кополимер со висок модул на еластичност (ППХМ). Водонепропусна на спој под притисок од 0,5 bar, согласно EN 1053. Цевката треба да биде изработена согласно EN 13476-3. На самата цевка треба да има интегриран муф изработен со injection-moulding технологија. Цевката треба да поседува сертификат за квалитет издаден од акредитирано сертификациско тело. Со цевката треба да се испорача комплетна спојувачка опрема.		
3.1.1	ППХМ канализациска цевка, OD 250 mm, SN12.	m	180
3.1.2	ППХМ канализациска цевка, OD 315 mm, SN12.	m	1.214
3.2	Набавка и транспорт до магацин/локација посочена од Набавувачот на полиетиленски водоводни цевки, изработени од PE 100-RC, тип 2, со внатрешна црна и надворешна сина боја. Цевките треба да бидат изработени според EN 12201-2 и PAS 1075 или еквивалентен стандард и да поседуваат DIN CERTCO сертификат за квалитет или еквивалентен сертификат издаден од соодветно сертификациско тело.		
3.2.1	Полиетиленска цевка PE 100-RC, тип 2, DN 125 mm, PN10.	m	198
IV	**РЕВИЗИОНИ И КАСКАДНИ ШАХТИ**		
4.1	Набавка и транспорт до магацин/локација посочена од Набавувачот на полипропиленски (PP) канализациони ревизиони и каскадни ревизиони шахти, составени од следните елементи: PP база со кинета; тело изработено од PP ребраста цевка ID 1000 mm со крутост SN12, екструзионо заварено со базата; PP конус DN 1000/600; внатрешни екструзионо заварени PP скали согласно EN 13101 (EN 14396). Шахтата треба да биде изработена согласно EN 13598-1/2 и да има отпорност на површинско и сообраќајно оптоварување согласно EN 14802. Шахтите треба да имаат армирано-бетонски прстен и гумица за прифаќање на товарите според DIN 19584 и EN 124. Шахтите треба да поседуваат сертификат за квалитет издаден од акредитирано сертификациско тело.		
4.1.1	PP ревизиона/каскадна шахта, длабочина 0,0 m – 1,5 m.	бр.	14
4.1.2	PP ревизиона/каскадна шахта, длабочина 1,5 m – 2,0 m.	бр.	21
4.1.3	PP ревизиона/каскадна шахта, длабочина 2,0 m – 2,5 m.	бр.	10
4.1.4	PP ревизиона/каскадна шахта, длабочина 2,5 m – 3,0 m.	бр.	4

Изготвил: Филип Стојанов Филип Датум:05.11.2026