**电缆技术规范要求**

技术要求

交联聚乙烯电缆，线芯允许长期最高工作温度为90℃，线芯短路温度最大为250℃，持续最长时间不超过5秒。聚乙烯塑料电缆线芯允许长期最高工作温度为70℃，最大短路温度为160℃。

动力电缆的交货长度低于600米按一盘交货（电缆不够600米的按实际长度生产），但实际供货数量不能低于“合同”要求。控制电缆的交货长度不小于1000米/每卷，实际供货数量不能低于“合同”的要求。

电缆的印刷标志应当耐磨擦，外护套上采用喷墨打印型号、电压、生产厂家和尺码，间距不超过500毫米。

交联聚乙烯电缆应按GB12706-91标准生产，聚乙烯绝缘电力电缆应按GB12706-91标准生产，聚乙烯绝缘控制电缆应按GB9330-88标准生产，橡套软电缆应按JB8753-98标准生产。电缆应具有优良的机械物理性能，抗老化性能和电绝缘性能。电缆的外观应光滑、圆整、色泽均匀、横断面上无助观的砂眼。

护套应紧密挤包在绝缘线上，且应容易剥离而不损伤绝缘体，护套表面应平整，色泽均匀，无机械损伤，无气泡及护套表面不出现凹凸的偏差。

绝缘厚度的平均值应不小于规定的标准值（国家标准），其最薄点的厚度不小于标称值的95%-0.1mm，厚度测量结果应按GB1.1附录C012〈〈数字修约规则〉〉修约到小数两位。

低压及控制电缆的绝缘铜芯线应能经受GB3048.9《电线电缆绝缘线芯工频火花试验方法》规定的交流50Hz火花试验。

电缆的生产必须在合适的温度范围内进行，生产厂应提供温度实测数据。

成品电缆（铜芯）的直流电阻，换算到标准截面为1mm2长度为1km和温度为+20时，铜芯应不大于18.2Ω。聚氯乙烯绝缘电阻，常数（Ki）换算到长度为1km和温度为正20℃时不小于0.37MΩ×km，10kV交联电缆不小于36.7MΩ。

本“合同”所订购电缆全部用铜芯制作。

为保证电缆产品质量，所有供货电缆必须在标书中表明材料供应商。

验收规则

1、出厂电缆应由制造厂的检查部门检验合格后，才能出厂。出厂电缆应附有产品质量检验合格证。

2、出厂电缆应按规定实验进行验收，型式试验、抽样试验、例行试验的方法见GB2951.1及有关国标规定。

3、每批抽样数时由卖方买方协商规定，如买方提出其它要求时，卖方应能满足，抽验项目的试验结果不合格时，应加倍取样进行第二次试验，仍不合格时，所有电缆做100%试验。

4、电缆外观应用正常视力逐盘检查和抽查盘内。

5、任何时候，在提供给须方的产品中若发现有质量问题或不合格产品，供方必须无条件的及时更换。并做单项价格50%的罚款（其中每KM直流电阻未达标准，按该规格电缆单项价格的200%罚款）

6、在验收过程中若发现任何一根电缆长度短缺按合同总价的10%罚款。

7、交货长度不允许出现负误差，实际交货长度与供方提供的书面提供长度小于0.5%的，买方不支付费用。

8、产品到货时，供需双方及安装方、监理方代表共同按供货范围清单验收，若有随意分段、短少或损坏，供方应立即补足或更换全新同规格产品，需方保留向供方索赔的权利。产品办理移交给安装单位的手续后，移交日期即为制造方的交货日期。若有制造质量问题，供方应及时处理，由此引起的费用由供方承担。

技术规范

1.成盘电缆应卷绕整齐，妥善包装。电缆盘应符合GB4005规定。

2.每盘上应附有标签标明

生产厂家

型号规格

额定电压

长度

重量（毛重）

制造日期

本标准编号

电缆盘正确旋转方向

3.电缆产品性能符合国际电工委员会IEC502（GB12706-91）标准所规定的要求。

售后服务：

1）在质量保证期内出现因产品设计制造的质量问题，供方承诺24小时到位服务并及时免费修换，如发生较大质量问题则质量保证期顺延。

2）由于供方产品设计及制造的质量问题，而给需方造成重大损失，供方应作相应赔偿。

3）需方将委派监造工程师驻厂检查生产过程质量，监造人员有权制止不合格产品进入下上道工序，供方应为监造人员提供工作和生活上的方便。

**卖方向买方提供下列技术文件**

1、各种规格电缆试验报告（质量检测部门证书） 2份

2、出厂合格证（各种规格） 1份

以上资料在交货时附于盘内，供检验、竣工时参考。