



НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби, работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат TC-8143 Страница №: 1/20

Валидност 22/11/2018 до 21/11/2020 Последно изменение на 26/11/2018

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
Постоянно съоръжение					
1	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Берилий	ASTM E 1251-2017a:2017	0.0005% до 0.005%
2	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Желязо	ASTM E 1251-2017a:2017	0.05% до 0.30%
3	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Олово	ASTM E 1251-2017a:2017	0.15% до 0.30%
4	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Магнезий	ASTM E 1251-2017a:2017	1.20% до 10.00%
5	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Манган	ASTM E 1251-2017a:2017	0.20% до 1.40%
6	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Силиций	ASTM E 1251-2017a:2017	0.010% до 0.10%
7	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Ванадий	ASTM E 1251-2017a:2017	0.0050% до 0.030%
8	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Цинк	ASTM E 1251-2017a:2017	0.10% до 0.20%
9	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Цирконий	ASTM E 1251-2017a:2017	0.0007% до 0.11%
10	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Хром	ASTM E 1251-2017a:2017	0.005% до 0.035%
11	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Мед	ASTM E 1251-2017a:2017	0.01% до 6.50%
12	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Желязо	ASTM E 1251-2017a:2017	0.07% до 1.20%
13	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Олово	ASTM E 1251-2017a:2017	0.002% до 0.27%
14	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Магнезий	ASTM E 1251-2017a:2017	0.05% до 10.00%
15	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Манган	ASTM E 1251-2017a:2017	0.005% до 1.40%

Този документ е приложение към „ Сертификат за Акредитация ” и не се изисква подпис.



НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби, работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат TC-8143 Страница №: 2/20

Валидност 22/11/2018 до 21/11/2020 Последно изменение на 26/11/2018

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
16	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Никел	ASTM E 1251-2017a:2017	0.010% до 0.30%
17	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Силиций	ASTM E 1251-2017a:2017	0.05% до 16.00%
18	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Калай	ASTM E 1251-2017a:2017	0.005% до 0.10%
19	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Титаний	ASTM E 1251-2017a:2017	0.01% до 0.25%
20	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алуминиева сплав	Цинк	ASTM E 1251-2017a:2017	0.10% до 0.30%
21	Химически-метали и сплави	Алуминий и Сплави на алуминиева основа	Хром	IS 504 (Част 8)-2002 (R.A.2018):2002	0.10% до 0.30%
22	Химически-метали и сплави	Алуминий и Сплави на алуминиева основа	Мед	IS 504 (Част 3)-2002 (R.A.2018):2002	0.10% до 5.00%
23	Химически-метали и сплави	Алуминий и Сплави на алуминиева основа	Желязо	IS 504 (Част 2)-2002 (R.A.2018):2002	0.11% до 2.00%
24	Химически-метали и сплави	Алуминий и Сплави на алуминиева основа	Магнезий	IS 504 (Част 6)-2002 (R.A.2018):2002	0.11% до 11.00%
25	Химически-метали и сплави	Алуминий и Сплави на алуминиева основа	Манган	IS 504 (Част 5)-2002 (R.A.2018):2002	0.10% до 1.50%
26	Химически-метали и сплави	Алуминий и Сплави на алуминиева основа	Никел	IS 504 (Част 7)-2002 (R.A.2018):2002	0.05% до 4.00%
27	Химически-метали и сплави	Алуминий и Сплави на алуминиева основа	Силиций	IS 504 (Част 1)-2002 (R.A.2018):2002	0.31% до 13.00%
28	Химически-метали и сплави	Алуминий и Сплави на алуминиева основа	Калай	IS 504 (Част 9)-2002 (R.A.2018):2002	0.02% до 0.10%

Този документ е приложение към „Сертификат за Акредитация“ и не се изисква подпис.



-61-

НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби,
работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат TC-8143 Страница №: 3/20

Валидност 22/11/2018 до 21/11/2020 Последно изменение на 26/11/2018

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
29	Химически-метали и сплави	Алуминий и Сплави на алуминиева основа	Цинк	IS 504 (Част 4)-2002 (R.A.2018):2002	0.10% до 7.00%
30	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Молибден	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.01% до 0.60%
31	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Алуминий	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.010% до 0.085%
32	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Бор	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.0005% до 0.0012%
33	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Хром	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.05% до 1.50%
34	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Кобалт	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.003% до 0.020%
35	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Мед	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.10% до 0.35%
36	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Манган	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.10% до 1.65%
37	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Никел	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.01% до 2.00%
38	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Ниобий	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.005% до 0.050%
39	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Азот	IS 228 (Част 23)-2003 (R.A.2014):2003	0.001% до 0.015%
40	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Фосфор	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.005% до 0.13%

Този документ е приложение към „ Сертификат за Акредитация“ и не се изисква подпис.



НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби,
работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат TC-8143 Страница №: 4/20

Валидност 22/11/2018 до 21/11/2020 Последно изменение на 26/11/2018

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
41	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Силиций	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.014% до 1.85%
42	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Сяра	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.005% до 0.05%
43	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Ванадий	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.005% до 0.55%
44	Химически-метали и сплави	Въглеродна и Легирана стомана	Въглерод	ASTM E 415-2017 & IS8811-1998 (R.A.2012):2017	0.02% до 1.00%
45	Химически-метали и сплави	Чугун	Въглерод	IS 12308 (Част 11)-1991 (R.A.2012):1991	1.5% до 4.50%
46	Химически-метали и сплави	Чугун	Манган	IS 12308 (Част 10)-1991 (R.A.2012):1991	0.10% до 5.00%
47	Химически-метали и сплави	Чугун	Никел	IS 12308 (Част 7)-1991 (R.A.2012):1991	0.50% до 2.00%
48	Химически-метали и сплави	Чугун	Фосфор	IS 12308 (Част 5)-1991 (R.A.2012):1991	0.01% до 0.50%
49	Химически-метали и сплави	Чугун	Силиций	IS 12308 (Част 6)-1991 (R.A.2012):1991	0.10% до 6.00%
50	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Алуминий	BS EN 15079:2015	0.001% до 0.010%
51	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Антимон	BS EN 15079:2015	0.005% до 0.010%
52	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Арсен	BS EN 15079:2015	0.005% до 0.010%
53	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Бисмут	BS EN 15079:2015	0.010% до 0.15%
54	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Бор	BS EN 15079:2015	0.0005% до 0.006%

Този документ е приложение към „Сертификат за Акредитация“ и не се изисква подпис.



НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби,
работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат TC-8143 Страница №: 5/20

Валидност 22/11/2018 до 21/11/2020 Последно изменение на 26/11/2018

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
55	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Кадмий	BS EN 15079:2015	0.0016% до 0.012%
56	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Хром	BS EN 15079:2015	0.004% до 0.010%
57	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Кобалт	BS EN 15079:2015	0.001% до 0.023%
58	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Манган	BS EN 15079:2015	0.005% до 0.01%
59	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Тест с живачен нитрат	IS 2305-1988 (R.A.2015) Метод - A:1988	квалитативен
60	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Цинк	BS EN 15079:2015	33.00% до 48.00%
61	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Алуминий	BS EN 15079:2015:2015	0.001% до 10.50%
62	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Антимон	BS EN 15079:2015:2015	0.005% до 0.15%
63	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Арсен	BS EN 15079:2015:2015	0.005% до 0.12%
64	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Желязо	BS EN 15079:2015:2015	0.001% до 5.00%
65	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Олово	BS EN 15079:2015:2015	0.01% до 5.20%
66	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Манган	BS EN 15079:2015:2015	0.007% до 0.35%
67	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Никел	BS EN 15079:2015:2015	0.01% до 5.20%
68	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Фосфор	BS EN 15079:2015:2015	0.005% до 0.15%
69	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Силиций	BS EN 15079:2015:2015	0.001% до 0.15%

Този документ е приложение към „Сертификат за Акредитация“ и не се изисква подпис.



НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби, работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат TC-8143 Страница №: 6/20

Валидност 22/11/2018 до 21/11/2020 Последно изменение на 26/11/2018

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
70	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Сребро	BS EN 15079:2015:2015	0.001% до 0.05%
71	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Калай	BS EN 15079:2015:2017	0.01% до 5.50%
72	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Цинк	BS EN 15079:2015:2015	0.15% до 49.00%
73	Химически-метали и сплави	Мед и сплави на медна основа	Мед	IS 440-1964 (R.A.2018), IS 3685-1966 (R.A.2012), IS 7212-1974 (R.A.2015) и IS 4027 (Част 1)-1987 (R.A.2012):1964	50.00% до 99.99%
74	Химически-метали и сплави	Мед и сплави на медна основа	Желязо	IS 4027 (Част 8)-1991 (R.A.2012):1991	0.05% до 6.00%
75	Химически-метали и сплави	Мед и сплави на медна основа	Олово	IS 3685-1966 (R.A.2012), IS 4027 (Част 1)-1987 (R.A.2012) и IS 440-1964 (R.A.2018):1966	0.10% до 14.00%
76	Химически-метали и сплави	Мед и сплави на медна основа	Манган	IS 3187-1965 (R.A.2012):1965	0.10% до 2.00%
77	Химически-метали и сплави	Мед и сплави на медна основа	Никел	IS 3685-1966 (R.A.2012):1966	0.05% до 5.00%
78	Химически-метали и сплави	Мед и сплави на медна основа	Фосфор	IS 3685-1966 (R.A.2012), IS 4027 (Част 3)-1987 (R.A.2012) и IS 440-1964 (R.A.2018):1966	0.01% до 0.60%
79	Химически-метали и сплави	Мед и сплави на медна основа	Силиций	IS 3685-1966 (R.A.2012):1966	0.05% до 2.50%
80	Химически-метали и сплави	Мед и сплави на медна основа	Калай	IS 3685-1966 (R.A.2012) и IS 4027 (Част 5)-1987 (R.A.2012):1966	0.10% до 13.00%

Този документ е приложение към „Сертификат за Акредитация“ и не се изисква подпис.



-65-

НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби,
работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат TC-8143 Страница №: 7/20

Валидност 22/11/2018 до 21/11/2020 Последно изменение на 26/11/2018

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
81	Химически-метали и сплави	Мед и медни сплави	Цинк	IS 3685-1966 (R.A.2012) и IS 4027 (Част 6)-1987 (R.A.2012):1966	0.10% до 45.00%
82	Химически-метали и сплави	Cr-Cr/Ni Стомана, Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Въглерод	ASTM E 1086-2014 и IS 9879-1998 (R.A.2015):2014	0.01% до 0.25%
83	Химически-метали и сплави	Cr-Cr/Ni Стомана, Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Хром	ASTM E 1086-2014 и IS 9879-1998 (R.A.2015):2014	10.50% до 23.00%
84	Химически-метали и сплави	Cr-Cr/Ni Стомана, Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Кобалт	ASTM E 1086-2014 и IS 9879-1998 (R.A.2015):2014	0.01% до 0.20%
85	Химически-метали и сплави	Cr-Cr/Ni Стомана, Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Мед	ASTM E 1086-2014 и IS 9879-1998 (R.A.2015):2014	0.017% до 0.30%
86	Химически-метали и сплави	Cr-Cr/Ni Стомана, Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Манган	ASTM E 1086-2014 и IS 9879-1998 (R.A.2015):2014	0.10% до 2.00%
87	Химически-метали и сплави	Cr-Cr/Ni Стомана, Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Молибден	ASTM E 1086-2014 и IS 9879-1998 (R.A.2015):2014	0.001% до 4.20%
88	Химически-метали и сплави	Cr-Cr/Ni Стомана, Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Никел	ASTM E 1086-2014 и IS 9879-1998 (R.A.2015):2014	0.22% до 15.00%
89	Химически-метали и сплави	Cr-Cr/Ni Стомана, Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Азот	IS 228 (Част 23)-2003 (R.A.2014):2003	0.02% до 0.07%
90	Химически-метали и сплави	Cr-Cr/Ni Стомана, Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Фосфор	ASTM E 1086-2014 и IS 9879-1998 (R.A.2015):2014	0.015% до 0.050%
91	Химически-метали и сплави	Cr-Cr/Ni Стомана, Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Силиций	ASTM E 1086-2014 и IS 9879-1998 (R.A.2015):2014	0.10% до 1.50%
92	Химически-метали и сплави	Cr-Cr/Ni Стомана, Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Сяра	ASTM E 1086-2014 и IS 9879-1998 (R.A.2015):2014	0.010% до 0.065%



НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби,
работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат TC-8143 Страница №: 8/20

Валидност 22/11/2018 до 21/11/2020 Последно изменение на 26/11/2018

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
93	Химически-метали и сплави	Стомана с високо съдържание на манган	Алуминии	ASTM E 2209-2013:2013	0.002% до 0.010%
94	Химически-метали и сплави	Стомана с високо съдържание на манган	Въглерод	ASTM E 2209-2013:2013	0.70% до 1.40%
95	Химически-метали и сплави	Стомана с високо съдържание на манган	Хром	ASTM E 2209-2013:2013	0.50% до 2.50%
96	Химически-метали и сплави	Стомана с високо съдържание на манган	Манган	ASTM E 2209-2013:2013	10.00% до 14.00%
97	Химически-метали и сплави	Стомана с високо съдържание на манган	Молибден	ASTM E 2209-2013:2013	0.25% до 1.40%
98	Химически-метали и сплави	Стомана с високо съдържание на манган	Никел	ASTM E 2209-2013:2013	1.50% до 4.40%
99	Химически-метали и сплави	Стомана с високо съдържание на манган	Фосфор	ASTM E 2209-2013:2013	0.030% до 0.10%
100	Химически-метали и сплави	Стомана с високо съдържание на манган	Силиций	ASTM E 2209-2013:2013	0.20% до 1.00%
101	Химически-метали и сплави	Стомана с високо съдържание на манган	Сяра	ASTM E 2209-2013:2013	0.005% до 0.020%
102	Химически-метали и сплави	Желязо и стомана	Хром	IS 228 (Част 6)-1987 (R.A.2014):1987	0.10% до 25.00%
103	Химически-метали и сплави	Желязо и стомана	Тест с фосфатно покритие	IS 3618-1966 (R.A.2016):1966	0.30 гр/м ² до 100 гр/м ²
104	Химически-метали и сплави	Желязо и стомана	Въглерод	IS 228 (Част 1)-1987 (R.A.2018):1987	0.05% до 1.50%
105	Химически-метали и сплави	Желязо и стомана	Мед	IS 228 (Част 15)-1992 (R.A.2014):1992	0.05% до 2.00%
106	Химически-метали и сплави	Желязо и стомана	Манган	IS 228 (Част 2)-1987 (R.A.2018):1987	0.10% до 5.00%
107	Химически-метали и сплави	Желязо и стомана	Молибден	IS 228 (Част 7)-1990 (R.A.2018):1990	1.00% до 3.50%

Този документ е приложение към „ Сертификат за Акредитация“ и не се изисква подпис.



-67-

НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби,
работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат TC-8143 Страница №: 9/20

Валидност 22/11/2018 до 21/11/2020 Последно изменение на 26/11/2018

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
108	Химически-метали и сплави	Желязо и стомана	Никел	IS 228 (Част 5)-1987 (R.A.2014):1987	0.10% до 20.00%
109	Химически-метали и сплави	Желязо и стомана	Фосфор	IS 228 (Част 3)-1987 (R.A.2018):1987	0.01% до 0.50%
110	Химически-метали и сплави	Желязо и стомана	Силиций	IS 228 (Част 8)-1987 (R.A.2014):1987	0.50% до 2.50%
111	Химически-метали и сплави	Желязо и стомана	Сяра	IS 228 (Част 9)-1989 (R.A.2014):1989	0.01% до 0.25%
112	Химически-метали и сплави	Обикновена Въглеродна и Легирана стомана	Въглерод	ASTM E 415:2017	0.01% до 0.10%
113	Химически-метали и сплави	Обикновена Въглеродна и Легирана стомана	Хром	ASTM E 415:2017	0.05% до 0.10%
114	Химически-метали и сплави	Обикновена Въглеродна и Легирана стомана	Фосфор	ASTM E 415:2017	0.07% до 0.15%
115	Химически-метали и сплави	Обикновена Въглеродна и Легирана стомана	Силиций	ASTM E 415:2017	0.005% до 0.10%
116	Химически-метали и сплави	Обикновена Въглеродна и Легирана стомана	Хром	ASTM 1086:2014	10.50% до 17.00%
117	Химически-метали и сплави	Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Кобалт	ASTM E 1086:2014	0.010% до 0.10%
118	Химически-метали и сплави	Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Мед	ASTM E 1086:2014	0.010% до 0.10%
119	Химически-метали и сплави	Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Молибден	ASTM E 1086:2014	0.0010% до 0.010%
120	Химически-метали и сплави	Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Никел	ASTM E 1086:2014	0.10% до 7.50%
121	Химически-метали и сплави	Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Фосфор	ASTM E 1086:2014	0.010% до 0.015%
122	Химически-метали и сплави	Неръждаема стомана/високо легирана стомана	Титаний	ASTM E 1086:2014	0.001% до 0.70%

Този документ е приложение към „Сертификат за Акредитация“ и не се изисква подпис.



НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби,
работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат TC-8143 Страница №: 11/20

Валидност 22/11/2018 до 21/11/2020 Последно изменение на 26/11/2018

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
135	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Финост на смилање	IS 101 (Част 3/Сек.5)-1987 (R.A.2014):1987	10 Микрона до 100 Микрона
136	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Гланц	IS 101 (Част 3/Сек.4)-1987 (R.A.2014):1987	Квалитативен
137	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Точка на запалване	IS 101 (Част 1/Сек.6)-1987 (R.A.2014):1987	10° С до 45° С
138	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Гъвкавост и адхезия	IS 101 (Част 5/Сек.2)-1988 (R.A.2014), Кл.1А и 2.2.2:1988	Квалитативен
139	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Ниво на блясък	IS 101 (Част 4/Сек.4)-1988 (R.A.2017), Кл.2.3:1988	0 до 100
140	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Удароустойчивост	ASTM D 2794-1993 (2010), ISO 6272-1:2011:1993	Квалитативен
141	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Маса в кг/10л	IS 101 (Част 1/Сек.7)-1987 (R.A.2014), Кл.3.1:1987	1 кг до 50 кг
142	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Съдържание на покритието и нелетлива материя от маса	IS 101 (Част 8/Сек.2)-1990 (R.A.2017):1990	1% до 85%
143	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Тестване под налягане	IS 101 (Част 5/Сек.1)-1988 (R.A.2014), Кл.1D и 5:1988	Квалитативен
144	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Защита от корозия в условия на конденз/солен спрей (трайност)	IS 101 (Част 6/Сек.1)-1988 (R.A.2015):1988	Квалитативен
145	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Устойчивост на течности	IS 101 (Част 7/Сек.2)-1990 (R.A.2015):1990	Квалитативен

Този документ е приложение към „ Сертификат за Акредитация “ и не се изисква подпис.



НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби,
работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат TC-8143 Страница №: 17/20

Валидност 22/11/2018 до 21/11/2020 Последно изменение на 26/11/2018

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
190	Механичен-металографски тест	Алуминий и алуминиеви сплави	Изследване под микроскоп	IS 7739 (Част 3)-1975 (R.A.2012):1975	Квалитативен (20 пъти увеличение)
191	Механичен-металографски тест	Алуминий и алуминиеви сплави	Дебелина на анодното покритие	IS 5523-1983 (R.A.2016) и ASTM B-487-1985:1983	10 микрона до 1000 микрона
192	Механичен-металографски тест	Чугун	Изследване на микроструктурата	ASME A 247-2017 и IS 7754 -1975 (R.A.2018):2017	Квалитативен (100 пъти увеличение)
193	Механичен-металографски тест	Мед и медни сплави	Среден анализ на структурата	IS 7739 (Част 1)-1975 (R.A.2017), IS 7739 (Част 4)-1975 (R.A.2012) и ASTM E-112-2013:1975	Квалитативен (75 пъти увеличение)
194	Механичен-металографски тест	Електронанесени покрития	Дебелина на покритието	IS 3203-1982 (R.A.2016), IS 1573-1986 (R.A.2016) и ASTM B-487-1985 (R.A.2013):1992	10 микрона до 1000 микрона
195	Механичен-металографски тест	Железни и нежелезни метали и сплави	Изследване на микроструктурата	ASME Ръководство по металознание Издание 9, ASTM E 1245-2003 (R.A.2008), IS 7739 (Част 1)-1975 (R.A.2017), IS 7739 (Част 3 и 4)-1975 (R.A.2012) и IS 7739 (Част 5)-1976 (R.A.2012):2003	Квалитативен (50, 75, 100, 200 и 500 пъти увеличение)
196	Механичен-металографски тест	Железни материали	Среден и аустенитен анализ на структурата	IS 4748-2009 (R.A.2017), IS 7739 (Част 1)-1975 (R.A.2017), IS 7739 (Част 5)-1976 (R.A.2012) и ASTM E 112-2013:2009	Квалитативен (100 пъти увеличение)
197	Механичен-металографски тест	Стомана	Дълбочина на усиления слой (микроскопски метод)	IS 6416-1988 (R.A.2012) и ISO 18203-2016:1988	10 микрона до 1000 микрона
198	Механичен-металографски тест	Стомана	Дълбочина на декарбонизирания слой	IS 6396 (R.A.2012) и ASTM E-1077-2014:2000	10 микрона до 1000 микрона

Този документ е приложение към „ Сертификат за Акредитация “ и не се изисква подпис.



НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби,
работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат

TC-8143

Страница №: 18/20

Валидност

22/11/2018 до 21/11/2020

Последно изменение на 26/11/2018

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
199	Механичен-металографски тест	Стомана	Макроскопско изследване	IS 13015-1991 (R.A.2007), IS 7739 (Част 5)-1976 (R.A.2012), IS 11371-1985 (R.A.2012) и ASTM E 381-2017:1991	Квалитативен (20 пъти увеличение)
200	Механичен-металографски тест	Стомана	Добавяне на неметали	IS 4163-2004 (R.A.2017 и ASTM E 45-2018 Метод A:2004	Квалитативен
201	Механичен-металографски тест	Стомана	Дълбочина на усиления слой, измерен чрез макроструктурен метод)	IS 6416 -1988 (R.A.2012):1988	10 микрона до 1000 микрона
202	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	% Удължаване при скъсване	ASTM D 638-2014 и ISO 527-2:2012:2014	1% до 500%
203	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Якост при натиск	ASTM D 695:2015	1 MPa до 100MPa
204	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Индекс на топене	ASTM D 1238:2013	0.15gr/10мин до 50gr/10мин
205	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Твърдост на Рокуел по Р-скалата	ASTM D 785-2008 (R.A.2015):2008	110 HRR до 130HRF
206	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Специфична тежест	ASTM D 792:2013	0.80 до 3.00
207	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Издръжливост на опън	ASTM D 638-2014 и ISO 527-2:2012:2014	10 MPa до 250MPa
208	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Водна абсорбция	ASTM D 570-1998 (R.A.2010) и ISO 62-2008 (Само при стайна температура):1998	0.05% до 50%

Този документ е приложение към „ Сертификат за Акредитация“ и не се изисква подпис.



**НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)**

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията **ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби, работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия**

Стандарт на Акредитацията **ISO/IEC 17025:2005**

Номер на Сертификат **TC-8143** Страница №: **19/20**

Валидност **22/11/2018 до 21/11/2020** Последно изменение на **26/11/2018**

Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
209	Механичен-металографски тест	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Тест ускорено стареене	IS 3400 (Част 4)-2012 (R.A.2017), ASTM D 573-2004(2015) и ISO 1838-2011:2012	Квалитативен
210	Механичен-металографски тест	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Адхезия към гума и текстил/25мм широчина	IS 3400 (Част 5)-1986 (R.A.2013) и ISO 36-2017:1986	1N до 1000N
211	Механичен-металографски тест	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Плътност	IS 3400 (Част 9)-2014 и ISO 2781-2008:2014	0,5g/cc до 3g/cc
212	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Увеличение на обема при наличие на течности	IS 3400 (Част 6)-2018 и ASTM D 471-2016a (за нелетливи течности):2018	-20% до 100%
213	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Устойчивост на износване, използвано устройство-въртящ се цилиндричен барабан	IS 3400 (Част 3)-1987 (R.A.2013), ISO 4649-2014 и DIN53516-1987(2006):1987	1 мм ³ до 100350мм ³
214	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Компресия % при постоянна деформация	IS 3400 (Част 10)-1977 (R.A.2013), ASTM D 395-2016e1 (Метод B) и BS EN ISO 815-1:2004:1977	0% до 100%
215	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Удължаване при скъсване	IS 3400 (Част 1)-2012 (R.A.2017), ASTM D 412-2018 и ISO 37-1:2017:2012	10% до 1500%
216	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	IRHD Твърдост	IS 3400 (Част 2)-2014, ISO 48-2010 и ASTM D 1415-2012:2014	0.80 до 3.00
217	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Устойчивост при разкъсване	IS 3400 (Част 17)-1974 (R.A.2013), ASTM D 624-2000 (R.A.2012) и ISO 34-1:2015:1974	2.50kN/m до 500 kN/m

Този документ е приложение към „Сертификат за Акредитация“ и не се изисква подпис.



НАЦИОНАЛЕН АКРЕДИТИРАЩ СЪВЕТ ЗА
ИЗПИТАТЕЛНИ И КАЛИБРИРАЩИ ЛАБОРАТОРИИ
(Конституционен орган на Съвета по Качество на Индия)

ОБХВАТ НА АКРЕДИТАЦИЯТА

Име на лабораторията ИНДУСТРИАЛНО РАЗВИТИЕ И ИЗПИТАТЕЛНА ЛАБОРАТОРИЯ 40/107, ул. Джай Биби,
работна площадка 18 и 20, Гусури, Хаурът, Западен Бенгал, Индия

Стандарт на Акредитацията ISO/IEC 17025:2005

Номер на Сертификат TC-8143 Страница №: 20/20

Валидност 22/11/2018 до 21/11/2020 Последно изменение на 26/11/2018

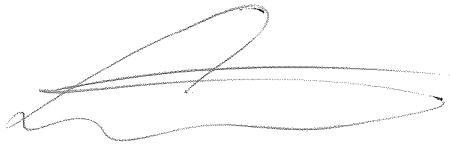
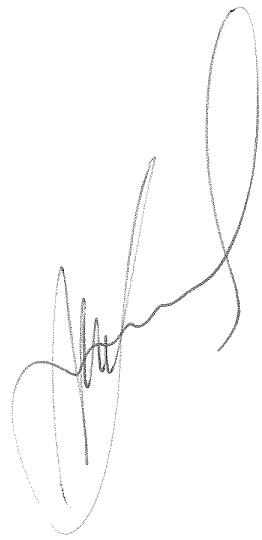
Сер. №	Отрасъл/група	Продукт/Материал на изпитването	Изпълнение на специфично изпитание	Изпитателен метод Спецификация, по която са изпълнени изпитанията	Обхват на изпитанието/ Стойности
218	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Свойства на гумата при компресия	ASTM D 575(2012):1991	1 N/mm ² до 100N/mm ²
219	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Твърдост А	IS 3400 (Част 23/Раздел 1)-2018 и ASTM D 2240-2015e1:2018	10 N/mm ² до 90 N/mm ²
220	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Твърдост D	IS 3400 (Част 23/Раздел 1)-2018 и ASTM D 2240-2015e1:2018	30 до 100 скала D
221	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Устойчивост на опън	IS 3400 (Част 16)-2012 (R.A.2017), ASTM D 412-2018 и ISO 37-2017:2012	5 N/mm ² до 700 N/mm ²
222	Механичен-пластмаса и пластмасови продукти	Полимерни продукти/пластмаси и пластмасови продукти	Устойчивост на опън	IS 3400 (Част 16)-1983 (R.A.2013), ASTM D 412-2018 и BS EN ISO 2285-2013:1983	0 до 100%

Този документ е приложение към „ Сертификат за Акредитация“ и не се изисква подпис.

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.4

0

0

A handwritten signature in black ink, consisting of a stylized initial 'P' followed by a horizontal stroke.A handwritten signature in black ink, featuring a large, sweeping loop at the top and a horizontal base.A handwritten signature in black ink, written vertically and appearing to be a stylized name or set of initials.A handwritten signature in black ink, characterized by a large, prominent loop on the right side and a complex, scribbled base.

ДЕКЛАРАЦИЯ

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП

От **Ганчо Желев Ганев**

УПРАВИТЕЛ НА ФИРМА "МАКРИС – ГПХ" ООД,
СЪС СЕДАЛИЩЕ В ГР. СОФИЯ, УЛ. "АРХ. ФРАНК ЛОЙД РАЙТ" №1Б
БУЛСТАТ 113030261

ДЕКЛАРИРАМ, че:

ОФЕРТИРАНИТЕ ОТ ФИРМА МАКРИС-ГПХ ООД БОЛТОВИ ОПЪВАТЕЛНИ КЛЕМИ КОМПЛЕКТ СЪС СТРЕМЕНА ЗА АС-ПРОВОДНИЦИ 35-95 мм² СЪОТВЕТСТВАТ НА ИЗИСКВАНИЯТА НА ТЕХНИЧЕСКАТА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ДОКУМЕНТАЦИЯТА И НА СТАНДАРТ EN 61284.

Настоящата декларация подавам във връзка с участие в "открита" по вид процедура за възлагане на обществена поръчка реф. № PPD 19-076 с предмет:

**ДОСТАВКА НА АРМАТУРА ЗА АС ПРОВОДНИЦИ, В ТОВА
ЧИСЛО: КЛЕМИ, КРАТУНКИ, ПЕПЕРУДА, ОБИЦИ И
БОЛТОВЕ**

- организирана от "ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ" АД.

26.09.2019 год.
гр. София

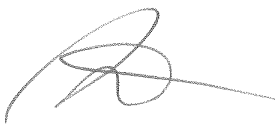
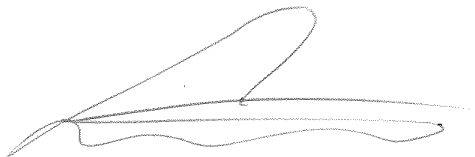
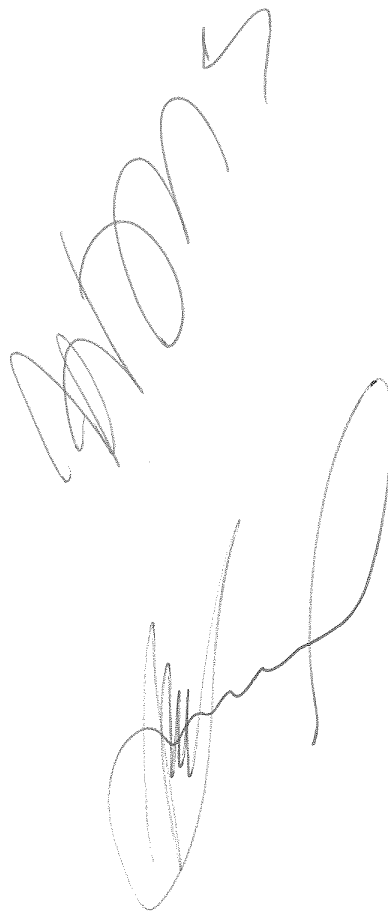


Декларатор:

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП

(инж. Ганчо Ганев
Управител)

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.5

A handwritten signature consisting of a stylized, cursive letter 'B' followed by a horizontal line.A handwritten signature consisting of a stylized, cursive letter 'B' followed by a horizontal line.A handwritten signature consisting of a stylized, cursive letter 'B' followed by a horizontal line.

ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТАЖ

БОЛТОВА ОПЪВАТЕЛНА КЛЕМА

Болтовите опъвателни клеми са предвидени за опъване на алуминиеви и алуминиево-стоманени въжета за въздушни ел. проводни средно напрежение.

УКАЗАНИЯ ЗА МОНТАЖ

1. Въжето се зачиства с телена четка по цялата дължина, върху която ще се монтира опъвателната клема, от замърсявания и оксидационни слоеве. Като отправна стойност за тази дължина може да се приеме около 1 m.
2. Почистената част от въжето се поставя на клемните места, поставят се притискателната планка и U-болтовете и се притягат леко гайките. Гайките на U - болтовете се затягат сменяйки се (на кръст) с момент на затягане:

При M 10: Mt = 24 Nm

При M 12: Mt = 40 Nm

3. Опъвателната клема се съединява с останалите елементи на опъвателната верига чрез вкарване на свързващия болт в отворите на стремената. Краищата на шплента трябва да се огънат добре в канала на коронната гайка.

СЪХРАНЕНИЕ

1. Опъвателните клеми се съхраняват се на сухо място в стандартната им опаковка.

ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТАЖ

СТРЕМЕНА

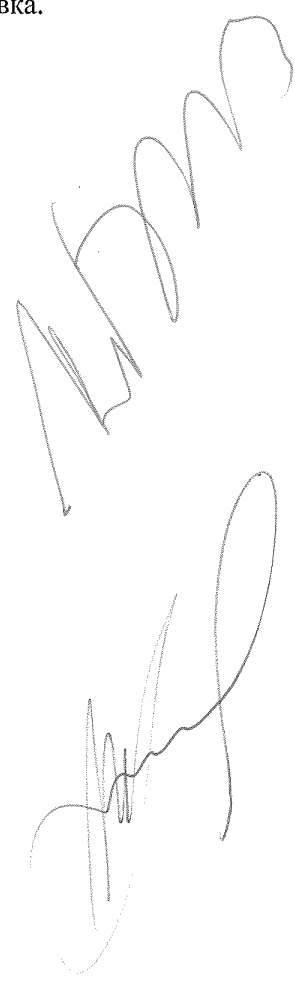
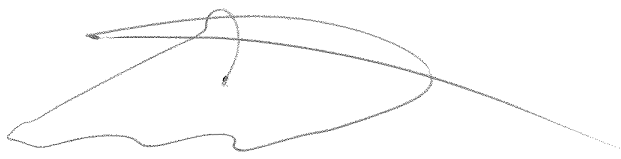
Стремената са предвидени за дистанциране на опъвателната или носещата клема на съответната изолаторна верига на алуминиеви и алуминиево-стоманени въжета за въздушни ел. проводни средно напрежение.

УКАЗАНИЯ ЗА МОНТАЖ

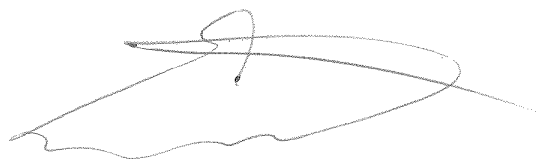
1. Стремената се свързват към опъвателната или носещата клема чрез вкарване на свързващия болт на съответната клема в отворите на стрemenата.
2. Чрез вкарване на свързващия болт на стрemenата в отвора на кратунката монтираната вече клема се свързва с изолаторната верига.

СЪХРАНЕНИЕ

1. Стремената се съхраняват на сухо място в стандартната им опаковка.

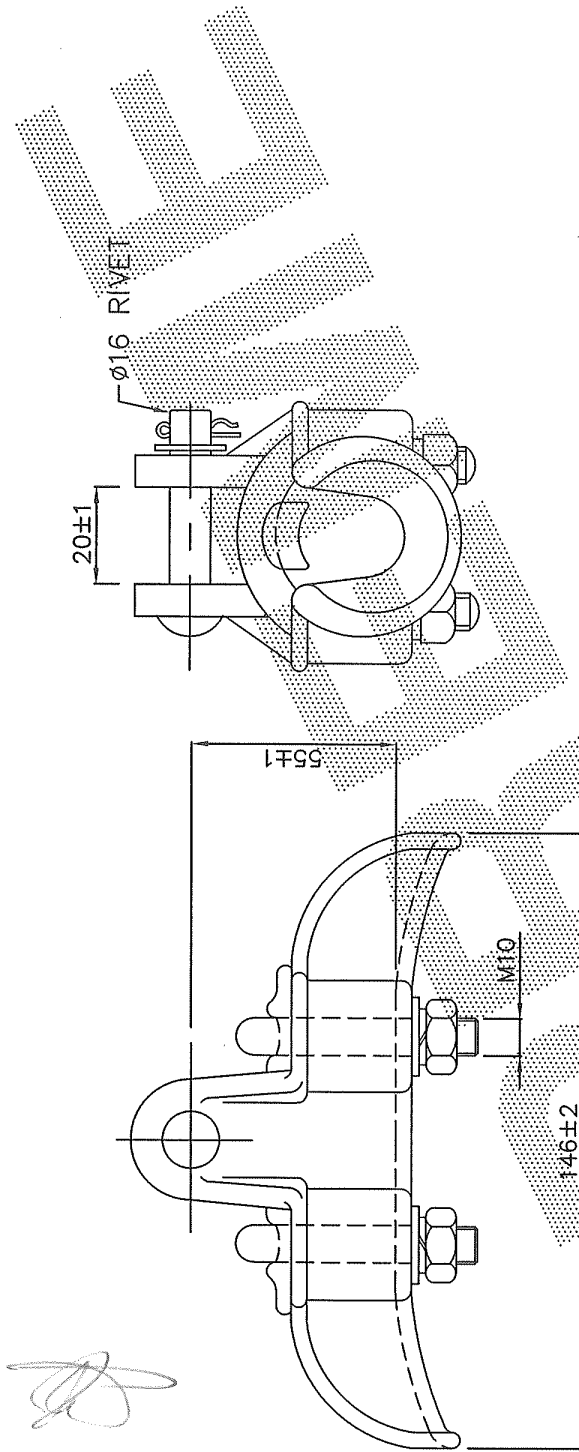


ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.6

A handwritten signature consisting of several overlapping loops and a final horizontal stroke.A handwritten signature with a large, sweeping horizontal stroke at the bottom and a loop above it.A large, stylized handwritten signature with multiple loops and a long, sweeping horizontal stroke at the bottom.

The contents of this drawing should not be copied or reproduced without prior written consent of SCPL

UNCONTROLLED COPY



TECHNICAL DATA

CLAMP AND KEEPER - ALUMINIUM ALLOY. G.D.C.
 FASTENERS: -U-BOLT,BOLT-NUT STEEL, GR.-8.8/8.0 TO ISO-898
 FERROUS PARTS - HOT DIP. GALVANIZED TO BS EN ISO-1461
 SLIP STRENGTH - 8-15% OF THE BREAKING LOAD OF CONDUCTOR
 GOTTOR PIN SHALL BE MADE OF STAINLESS STEEL.
 UTS - 40 KN.

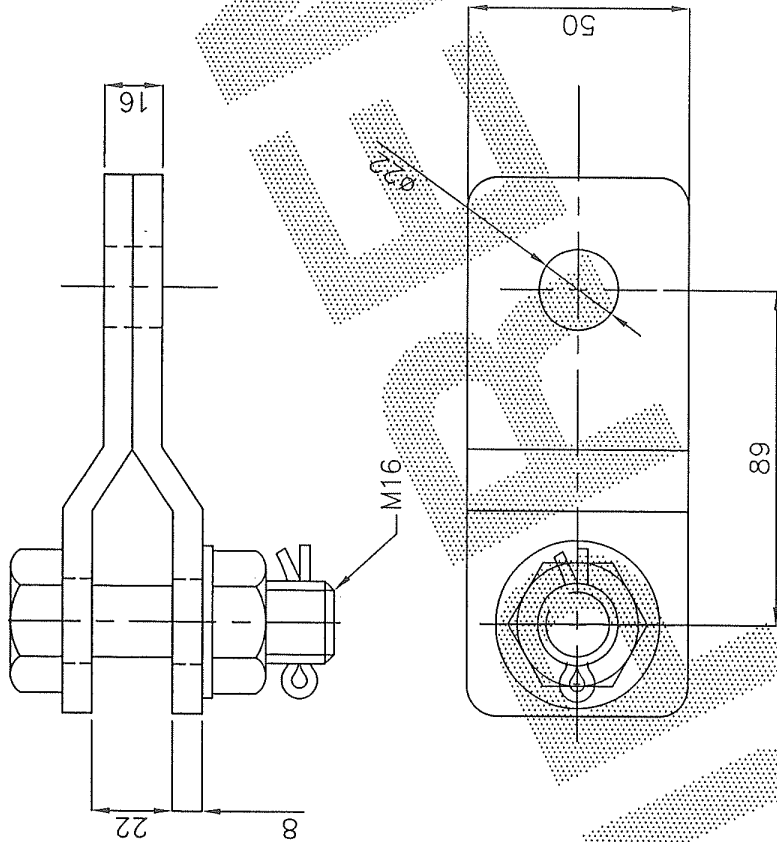
COPYRIGHT © 2002		DRG. NO.:- 2012\06\SUS-CL-21-031	
CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION			
DRN. BY. : S.C	TENDER NO. :-	TOLERANCE :- ±5%	
CHKD. BY. : A.K.B	COUNTRY :-	UNIT :- MM.	
APPVD. BY. : H.K.A	FILE NO. :-	SCALE :- N.T.S.	
DATE : 21.06.12	FOLDER:- SCIBULIELEK-21-06	SUSPENSION CLAMP	
		FOR CONDUCTOR 8-14 MM DIA.	
		1.	14.02.13
		REV.NO	DATE

SUPREME & CO. PVT. LTD.

53, Justice Chandra Madhav Road, Kolkata - 700020, India.
 Ph: 91-33-24748575 / 7565 | Fax: 91-33-2476-1955
 Email: sales@supremeco.com | www.supremeco.com

The contents of this drawing should not be copied or reproduced without prior written consent of SCPL

UNCONTROLLED COPY



TECHNICAL DATA :-

MATERIAL :- MILD STEEL TO BS-4360

FINISH :- HOT DIP GALVANISED TO BS EN ISO-1461

FASTENERS :- STEEL, GR.-8.8/8.0 TO ISO-898

UTS :- 120 KN.

COPYRIGHT © 2002
CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION

DRN. BY. : S.C	TENDER NO. :-	TOLERANCE :- ±3%
CHKD. BY. : A.K.B	COUNTRY :-	UNIT :- MM.
APPVD. BY. : H.K.A	FILE NO. :-	SCALE :- N.T.S.
DATE. : 21.06.12	FOLDER:- SC/BUL/LEK-21-06	

DRG. NO. :- EX-L-21-033

CLEVIS TONGUE LINK

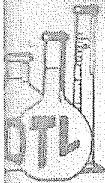
2.	28.08.15
1.	14.02.13
REV.NO.	DATE

SUPREME & CO. PVT. LTD.

53, Justice Chandra Madhav Road, Kolkata - 700020. India.
Ph: 91-33-24748575 / 7565 | Fax: 91-33-2476-1955
Email: sales@supremeco.com | www.supremeco.com

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.7

A handwritten signature in cursive script, consisting of several loops and a long horizontal stroke at the end.A handwritten signature in cursive script, featuring a large loop at the top and a long horizontal stroke at the bottom.A handwritten signature in cursive script, with a large loop at the top and a long horizontal stroke at the bottom, similar to the signature in the middle of the page.



IDTL

INDUSTRIAL DEVELOPMENT & TESTING LABORATORY

40/107, JOY BIBI ROAD, PLOT NOS. 18 & 20
GHUSURI, HOWRAH - 711 107
PH. : 033-2655-8046, 3256-3095
FAX : 033-2655-9397



CERTIFICATE
Nos. : T-0483 +
T-0484

TEST CERTIFICATE

Test Certificate No. : IDTL/MC/SC-11,100/B/12-13	Date : 25.02.2013	Page : 01 of 02			
Reference No. : SUP /IDTL / TYPETEST / 12 - 13 Dtd. 18.02.13	<table border="1"> <tr><td>Mark/Seal</td></tr> <tr><td>Nil</td></tr> </table>		Mark/Seal	Nil	
Mark/Seal					
Nil					
Sub. : Type Test Report					
Issued To : SUPREME & CO. PVT. LTD. P-197/200, Beneras Road, Howrah - 711 108	Sample Received On : 19.02.13	Sample Tested from : 19.02.13 to 25.02.13			
Item : Suspension Clamp for Conductor B - 14 mm Ø.	<table border="1"> <tr><td>Test To Be Done & Governing Specification</td></tr> <tr><td>Mechanical</td></tr> <tr><td>As below</td></tr> </table>		Test To Be Done & Governing Specification	Mechanical	As below
Test To Be Done & Governing Specification					
Mechanical					
As below					
Drg. No. : 2012 / 06 / SUS - CL - 21 - 031					
Relevant Specification : As below					

This is to certify that the above sample(s) has/have been tested with following results :

Visual Examination : The above item checked visually & found good workmanship & finish.

Item Description	TENSILE / BREAKING LOAD			Remarks
	Requirement	Applied Load	Observation	
As above	40kN (Min)	40kN	Withstood	Satisfactory

(As per Drg.)

Item Description :	Slip Strength Test for 8 mm Ø conductor (Method as per BS 3288 (Pt.1)-97)			
	Specified Load	Applied Load	Observation	Remarks
The Suspension Clamp fitted with 8 mm Ø conductor	1kN (As per Customer's Requirement)	1kN	No slip observed.	Satisfactory

Item Description :	Slip Strength Test for 14 mm Ø conductor (Method as per BS 3288 (Pt.1)-97)			
	Specified Load	Applied Load	Observation	Remarks
The Suspension Clamp fitted with 14 mm Ø conductor	2.6kN (As per Customer's Requirement)	2.6kN	No slip observed.	Satisfactory

NOTE : SAMPLES RETURNED AFTER TESTING.

Test Temperature : 25° C

Estimated Uncertainty : Not Required.

Test Witnessed By : Nil

INDUSTRIAL DEVELOPMENT & TESTING LABORATORY

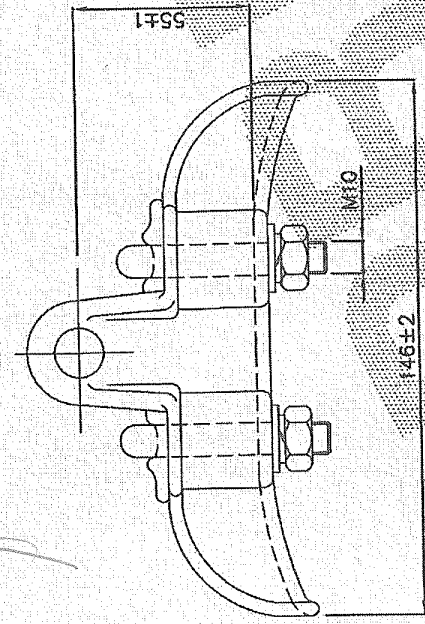
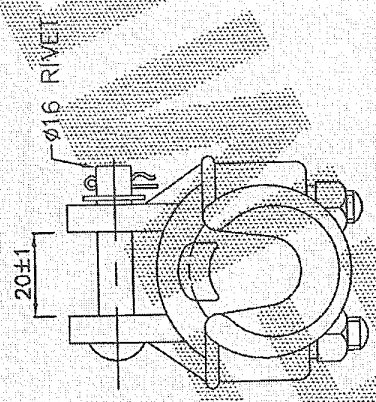
[Signature]

Authorised Signatory

- The results relate only to the items tested.
- This certificate shall not be reproduced in part or full without written permission of the Management.
- Samples not drawn by us. Liability for return of samples ceases after 30 days.
- All tests are performed as per proper standards.
- The tests marked with 'S' are performed as per standards.

The contents of this drawing should not be copied or reproduced without prior written consent of SCPL

UNCONTROLLED COPY



Technical Manager
 Technical Department

TECHNICAL DATA :-

- CLAMP AND KEEPER - ALUMINIUM ALLOY, G.D.C.
- FASTENERS - U-BOLT, BOLT-NUT, STEEL, GR. - 8.8/8.0 TO ISO-898
- FERROUS PARTS - HOT DIP GALVANIZED TO BS EN ISO-1461
- SLIP STRENGTH - 8-15% OF THE BREAKING LOAD OF CONDUCTOR
- COTTER PIN SHALL BE MADE OF STAINLESS STEEL
- UTS - 40 KN.

COPYRIGHT © 2002		DRG. NO. :- 2012106\SUS-CL-21-031	
CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION			
DRN. BY. : S.C	TENDER NO. :-	TOLERANCE :- ±5%	
CHKD. BY. : A.K.B	COUNTRY :-	UNIT :- MM.	
APPVD. BY. : H.K.A	FILE NO. :-	SCALE :- N.T.S.	
DATE. : 21.08.12	FOLDER :- SCIBU\ELEK-21-08	REV. NO.	DATE
		1.	14.02.13
SUSPENSION CLAMP FOR CONDUCTOR 8-14 MM DIA.			

SUPREME & CO. PVT. LTD.

53, Justice Chandra Madhav Road, Kolkata - 700020. India.
 Ph: 91-33-24748575 / 7565 | Fax: 91-33-2476-1955
 Email: sales@supremeco.com | www.supremeco.com

ТЕСТ СЕРТИФИКАТ

Тест Сертификат №: IDTL/MC/SC-11, 100`B`/12-13

Изискано от: SUPREME & CO. PVT. LTD.

Изделие: носеща клема за проводник ф 8-14мм

Настоящият документ удостоверява, че горепосочената мостра е тествана и резултатите са следните:

Визуален преглед: горепосоченото изделие е проверено визуално и е установена добра изработка и завършеност.

Описание: **ОПЪН / СКЪСВАНЕ** Метод на тестване: BS 3288 – 1-1997

<u>Изискване</u>	<u>Приложено натоварване</u>	<u>Наблюдение</u>	<u>Бележки</u>
40kN мин. според чертежа	40kN	издържа	задоволително

Носеща клема монтирана в/у 8мм проводник	<u>Устойчивост на опън до приплъзване</u> Приложено натоварване, 1kN, според изискване на клиента	<u>Метод на тестване</u> : BS 3288 – 1-97 Не се наблюдава приплъзване	Задоволително
--	---	---	---------------

Носеща клема монтирана в/у 14мм проводник	<u>Устойчивост на опън до приплъзване</u> Приложено натоварване, 2.6kN, според изискване на клиента	<u>Метод на тестване</u> : BS 3288 – 1-97 Не се наблюдава приплъзване	Задоволително
---	---	---	---------------

Проверка на размерите: горепосоченото изделие е проверено според чертежа и е установено, че е в рамките на допуските.

ГАЛВАНИЧЕН ТЕСТ

А) ТЕСТ ЗА ЕДНОРОДНОСТ НА ПОКРИТИЕТО Метод на тестване: BS 729-71

Спец. BS 729-71 Проба от крепежите бе подложена на 4 потапяния в CuSO₄ разтвор, всяко от които от по една минута, при относително тегло 1.18 при 20°C. Не бе забелязано отлагане на мед върху металната основа. Забележка: задоволително.

В) СРЕДНА ДЕБЕЛИНА НА ПОКРИТИЕТО – измерена с Elcometer(магнитен уред за измерване, отговарящ на EN ISO – 1461:1999/BS 729-71)

Проба, взета от :

Болт M10 65

Гайка M10 68

Ст-ти според:
EN ISO – 1461:1999 45 min

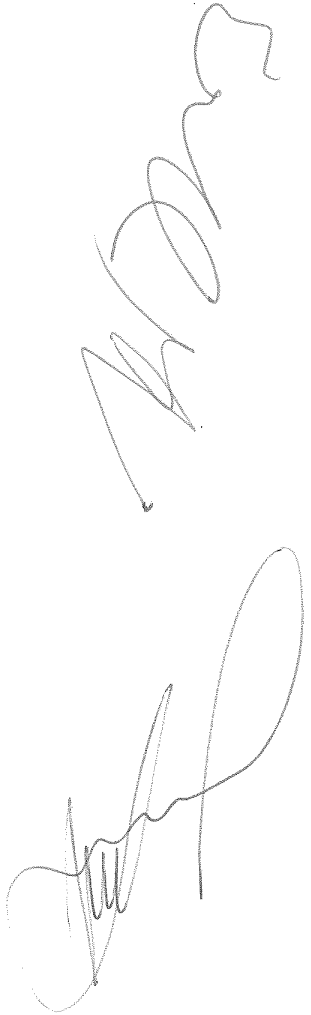
Забележка: Мострата отговаря на посочените стойности на гореописаните тестове.

СПИСЪК НА ИЗПИТВАНИЯТА

1. Визуален контрол.
2. Изпитване на опън.
3. Галваничен тест на покритието.
4. Химичен анализ на покритието.

0

0





IDTL

INDUSTRIAL DEVELOPMENT & TESTING LABORATORY

40/107, JOY BIBI ROAD, PLOT NOS. 18 & 20
GHUSURI, HOWRAH - 711 107
TELEFAX : 033-2655-8046/9397

TEST CERTIFICATE

Test Certificate No. : IDTL/MC/SC-11,100'A/12-13	Date : 25.02.2013	Page : 02 of 02
Reference No. : SUP / IDTL / TYPETEST / 12 - 13 Dtd. 18.02.13	Mark/Seal Nil	
Sub. : Type Test Report		
Issued To : SUPREME & CO. PVT. LTD. P-197/ 200, Beneras Road, Howrah - 711 108	Sample Received On : 19.02.13	Sample Tested from : 19.02.13 to 25.02.13
Item : Clevis Tongue Link	Test To Be Done & Governing Specification	
Drg. No. : 2012 / 06 / EX - L - 21 - 033	Mechanical	Chemical
	As below	As below
Relevant Specification : As below		

This is to certify that the above sample(s) has/have been tested with following results :

Verification of dimensions : The above item Checked as per drawing and found within the limit of tolerances.

GALVANIZED TEST

(A) UNIFORMITY OF ZINC-COATING TEST [Test method - BS 729 - 711]
Spec. BS 729-71 Specimen cut pc. from the above item was subjected to 4 dips, each dip of one minute duration in $CuSO_4$ Solution of specific gravity 1.18 at 20°C as per BS 729 and no copper deposition over the base metal was observed. Remarks : Satisfactory

(B) Mean Coating thickness in micron
[Elcometer (Magnetic measuring Device -
As per EN ISO - 1461 : 1999/BS 729 - 711]

Specimen cut pc. from the above item 104

Spec. as per EN ISO - 1461 : 1999 85 (Min)

CHEMICAL ANALYSIS [Test method as per BS 6200 (R.P)]

Item Description	%C	%Mn	%Si	%S	%P
Borings taken from the above item	0.17	0.84	0.21	0.028	0.045

Specified Value :	0.25	1.60	0.50	0.050	0.050
BS 4360, Gr.43A	(Max)	(Max)	(Max)	(Max)	(Max)

Remarks : Sample conforms to the specified values in respect of above tests.

NOTE : SAMPLES RETURNED AFTER TESTING.

Test Temperature	: 25° C
Estimated Uncertainty	: Not Required.
Test Witnessed By	: Nil

Authorised Signatory

- Notes :
- The results relate only to the items tested.
 - This certificate shall not be reproduced in part or full without written permission of the Management.
 - Samples not drawn by us. Liability for return of samples ceases after 30 days.
 - All tests are performed as per proper standards.



IDTL

INDUSTRIAL DEVELOPMENT & TESTING LABORATORY

40/107, JOY BIBI ROAD, PLOT NOS. 18 & 20
GHUSURI, HOWRAH - 711 107
PH. : 033-2655-8046, 3256-3095
FAX : 033-2655-9397



CERTIFICATE
Nos. : T-0483 -
T-0484

TEST CERTIFICATE

Test Certificate No. : IDTL/MC/SC-11,100A/12-13 Date : 25.02.2013 Page : 01 of 02

Reference No. : SUP /IDTL / TYPETEST / 12 - 13 Dtd. 18.02.13

Mark/Seal
Nil

Sub. : Type Test Report

Issued To : SUPREME & CO. PVT. LTD.
P-197/200, Beneras Road,
Howrah - 711 108

Sample Received On : 19.02.13

Sample Tested from : 19.02.13 to 25.02.13

Item : Clevis Tongue Link

Test To Be Done & Governing
Specification
Mechanical
As below

Drg. No. : 2012 / 06 / EX - L - 21 - 033

Relevant Specification : As below

This is to certify that the above sample(s) has/have been tested with following results :

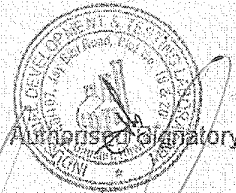
Visual Examination : The above item checked visually & found good workmanship & finish.

Item Description TENSILE / BREAKING LOAD [Test Method : BS 3288 (Pt.1) - 1997]

	<u>Requirement</u>	<u>Applied Load</u>	<u>Observation</u>	<u>Remarks</u>
As above	120kN (Min) (As per Drg.)	120kN	Withstood	Satisfactory

NOTE : SAMPLES RETURNED AFTER TESTING.

Test Temperature : 25° C
Estimated Uncertainty : Not Required.
Test Witnessed By : Nil

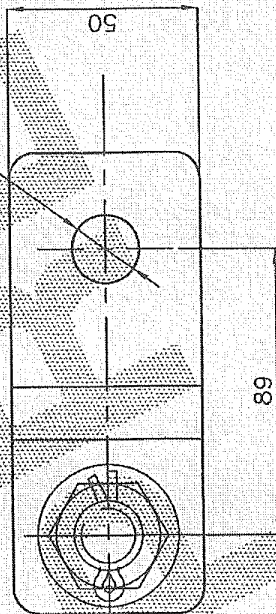
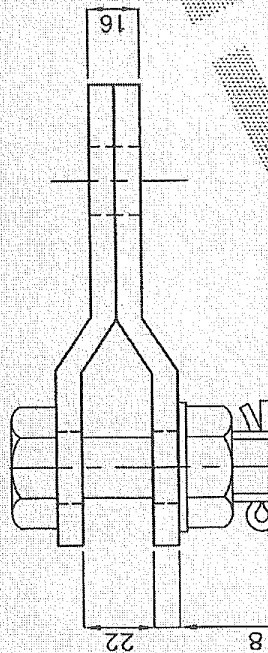


RECEIVED

1. The results relate only to the items tested.
2. This certificate shall not be reproduced in part or full without written permission of the Management.
3. Samples not drawn by us. Liability for return of samples ceases after 30 days.
4. All tests are performed as per proper standards.

UNCONTROLLED COPY

The contents of this drawing should not be copied or reproduced without prior written consent of SCPL



TECHNICAL DATA :-
 MATERIAL :- MILD STEEL TO BS-4360
 FINISH :- HOT DIP GALVANISED TO BS EN ISO-1461
 FASTENERS :- STEEL, GR. -8.8/8.0 TO ISO-898
 UTS :- 120 KN.

Material Manager
 Technical Manager

COPYRIGHT © 2002		CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION	
DRN. BY. : S.C	TENDER NO. :-	TOLERANCE :- ±3%	
CHKD. BY. : A.K.B	COUNTRY :-	UNIT :- MM.	
APPVD. BY. : H.K.A	FILE NO. :-	SCALE :- N.T.S.	
DATE. : 21.06.12	FOLDER :- SCIBULELEK-21-06	CLEFTIS TONGUE LINK	
		REV/NO	DATE
		1.	14.02.13

DRG. NO. :- 2012/06/EX-L-21-033

SUPREME & CO. PVT. LTD.

53, Justice Chandra Madhav Road, Kolkata - 700020, India.
 Ph: 91-33-24748575 / 7565 | Fax: 91-33-2476-1955
 Email: sales@supremeco.com | www.supremeco.com

ТЕСТ СЕРТИФИКАТ

Тест Сертификат №: IDTL/MC/SC-11, 100`A`/12-13

Изискано от: SUPREME & CO. PVT. LTD.

Изделие: Стреме

Настоящият документ удостоверява, че горепосочената мостра е тествана и резултатите са следните:

Визуален преглед: горепосоченото изделие е проверено визуално и е установена добра изработка и завършеност.

Описание: ОПЪН / СКЪСВАНЕ Метод на тестване: BS 3288 – 1-1997

<u>Изискване</u>	<u>Приложено натоварване</u>	<u>Наблюдение</u>	<u>Бележки</u>
120kN мин. според чертежа	120kN	издържа	задоволително

Проверка на размерите: горепосоченото изделие е проверено според чертежа и е установено, че е в рамките на допуските.

ГАЛВАНИЧЕН ТЕСТ

А) ТЕСТ ЗА ЕДНОРОДНОСТ НА ПОКРИТИЕТО Метод на тестване: BS 729-71

Спец. BS 729-71 Проба от изделието бе подложена на 4 потапяния в CuSO₄ разтвор, всяко от които от по една минута, при относително тегло 1.18 при 20°C. Не бе забелязано отлагане на мед върху металната основа. Забележка: задоволително.

В) СРЕДНА ДЕБЕЛИНА НА ПОКРИТИЕТО – измерена с Elcometer(магнитен уред за измерване, отговарящ на EN ISO – 1461:1999/BS 729-71)

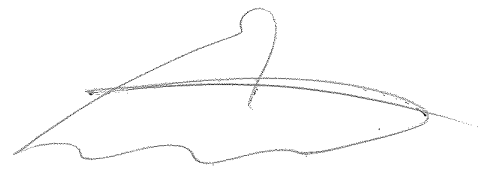
Проба от изделието : 104 микрона, мин. 85 според EN ISO – 1461:1999

	<u>ХИМИЧЕСКИ АНАЛИЗ</u> <u>Метод на тестване</u> : BS 6200 R				
Стружки, взети от изделието	%C	%Mn	%Si	%S	%P
	0.17	0.84	0.21	0.028	0.045
Ст-ти според: BS 4360, Gr. 43A	0.25 (max)	1.60 (max)	0.50 (max)	0.050 (max)	0.050 (max)

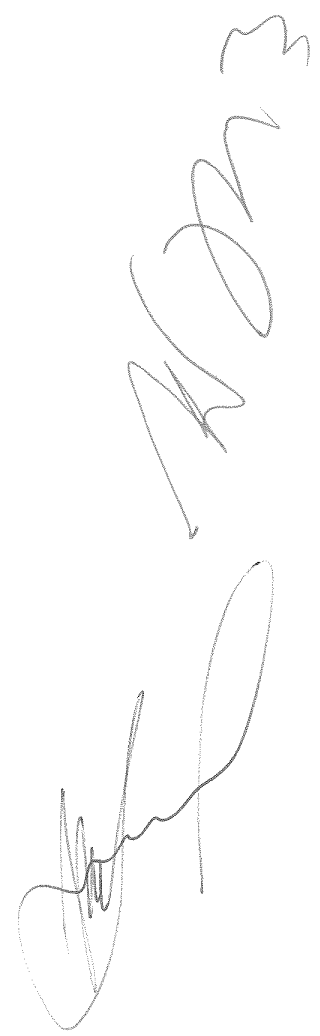
Забележка: Мострата отговаря на посочените стойности на гореописаните тестове.

СПИСЪК НА ИЗПИТВАНИЯТА

1. Визуален контрол.
2. Изпитване на опън.
3. Галваничен тест на покритието.
4. Химичен анализ на покритието.



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.8

A handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke extending to the right.A handwritten signature in black ink, featuring a large, sweeping loop at the top and a horizontal line below it.A handwritten signature in black ink, written vertically. It includes a large, stylized letter 'E' at the top, followed by several loops and a long horizontal stroke at the bottom.

ДЕКЛАРАЦИЯ

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП

От **Ганчо Желев Ганев ЕГН**
УПРАВИТЕЛ НА ФИРМА "МАКРИС – ГПХ" ООД,
СЪС СЕДАЛИЩЕ В ГР. СОФИЯ, УЛ. "АРХ. ФРАНК ЛОЙД РАЙТ" №1Б
БУЛСТАТ 113030261

ДЕКЛАРИРАМ, че:

ОФЕРТИРАНИТЕ ОТ ФИРМА МАКРИС-ГПХ ООД НОСЕЦИ КЛЕМИ КОМПЛЕКТ СЪС СТРЕМЕНА ЗА АС-ПРОВДНИЦИ 35-95 ММ² СЪОТВЕТСТВАТ НА ИЗИСКВАНИЯТА НА ТЕХНИЧЕСКАТА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ДОКУМЕНТАЦИЯТА И НА СТАНДАРТ EN 61284.

Настоящата декларация подавам във връзка с участие в "открита" по вид процедура за възлагане на обществена поръчка реф. № PPD 19-076 с предмет:

ДОСТАВКА НА АРМАТУРА ЗА АС ПРОВОДНИЦИ, В ТОВА ЧИСЛО: КЛЕМИ, КРАТУНКИ, ПЕПЕРУДА, ОБИЦИ И БОЛТОВЕ

- организирана от "ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ" АД.

26.09.2019 год.
гр. София



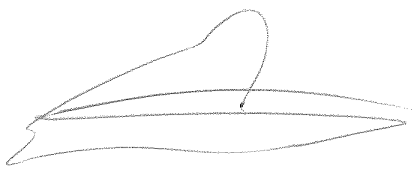
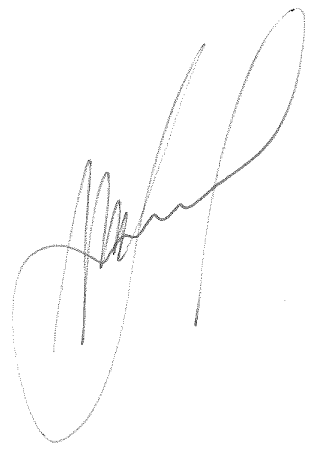
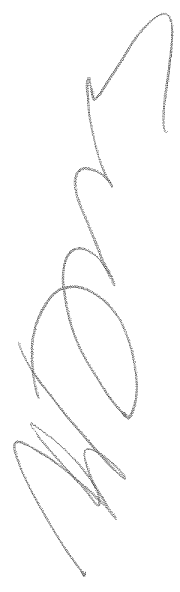
Декларатор:

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП

(**Инж. Ганчо Ганев**
Управител)



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.9

A handwritten signature in black ink, consisting of a stylized, cursive letter 'B'.A handwritten signature in black ink, featuring a large, sweeping loop at the top and a horizontal base.A handwritten signature in black ink, characterized by a large, circular loop at the bottom and a series of vertical strokes.A handwritten signature in black ink, written in a cursive style with several overlapping loops.

ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТАЖ

НОСИТЕЛНИ КЛЕМИ

УКАЗАНИЯ ЗА МОНТАЖ

1. Въжето се зачиства с телена четка по цялата дължина, върху която ще се монтира носещата клема. При носещите клеми, които са съхранявани на склад дълго време или са силно оксидирали трябва, да се зачисти и клемното тяло където се полага въжето.
2. Носещата клема се демонтира напълно. След това клемното тяло се поставя на маркираното място за монтаж и се монтира притискателната планка с U - болтовете. Гайките на U - болтовете се затягат сменяйки се (на кръст) с момент на затягане:

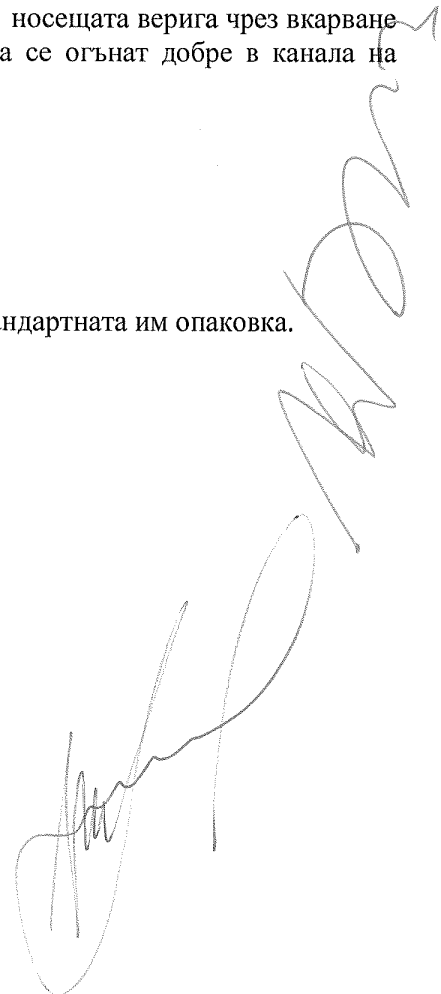
При M 10: Mt = 24 Nm

При M 12: Mt = 40 Nm

3. Носещата клема се съединява с останалите елементи на носещата верига чрез вкарване на свързващия болт. Краищата на шплента трябва да се огънат добре в канала на коронната гайка.

СЪХРАНЕНИЕ

1. Носителните клеми се съхраняват се на сухо място в стандартната им опаковка.



ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТАЖ

СТРЕМЕНА

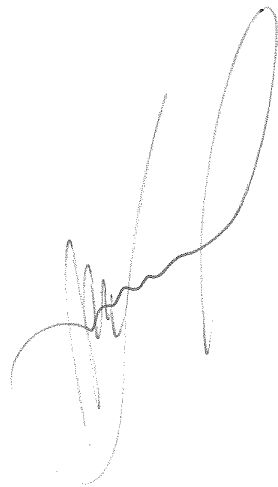
Стремената са предвидени за дистанциране на опъвателната или носещата клема на съответната изолаторна верига на алуминиеви и алуминиево-стоманени въжета за въздушни ел. проводни средно напрежение.

УКАЗАНИЯ ЗА МОНТАЖ

1. Стремената се свързват към опъвателната или носещата клема чрез вкарване на свързващия болт на съответната клема в отворите на стрemenата.
2. Чрез вкарване на свързващия болт на стрemenата в отвора на кратунката монтираната вече клема се свързва с изолаторната верига.

СЪХРАНЕНИЕ

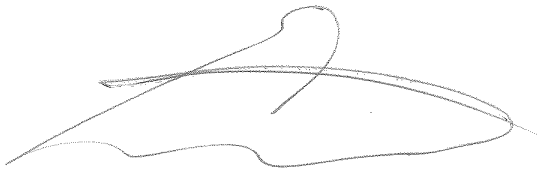
1. Стремената се съхраняват на сухо място в стандартната им опаковка.



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.10

0

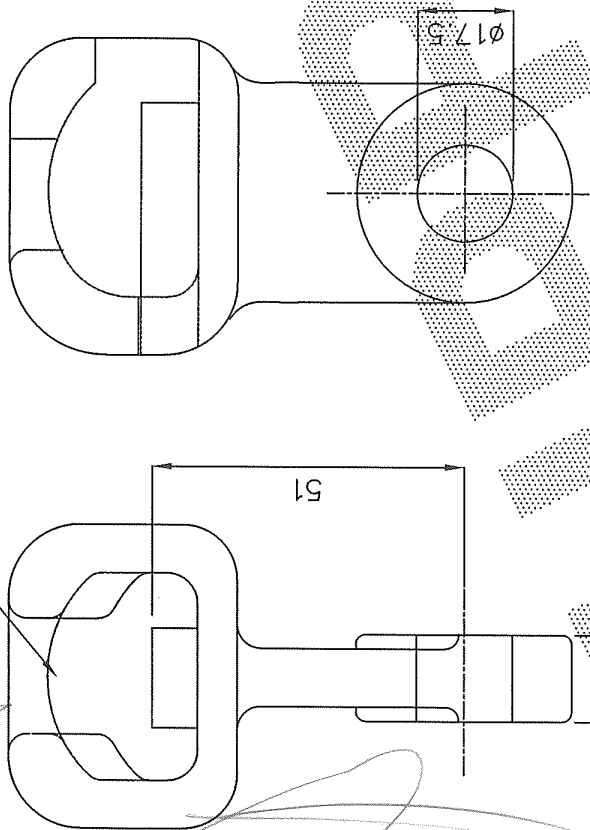
0



The contents of this drawing should not be copied or reproduced without prior written consent of SCPL

UNCONTROLLED COPY

16 MM SOCKET TO
SUIT 16 MM BALL



TECHNICAL DATA : -

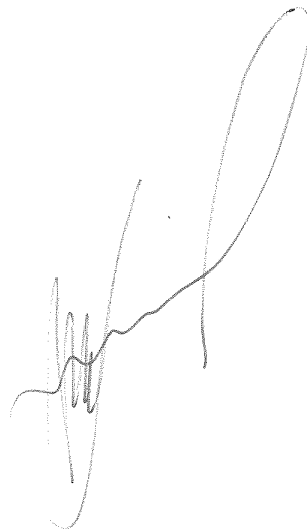
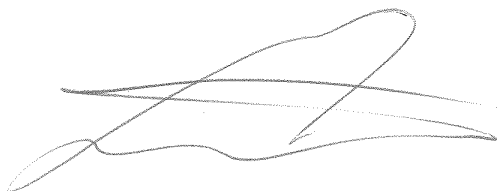
MATERIAL : - FORGED STEEL/DUCTILE IRON
 FINISH : - HOT DIP GALVANISED TO BS EN ISO-1461
 SOCKET DESIGNATION : - 16 MM TO BS-3288/IEC-120
 U.T.S. : - 120 KN.

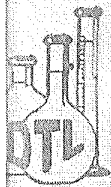
COPYRIGHT © 2002 CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION		DRG. NO. :- 2012\06\TW-SE-21-037	
DRN. BY. : S.C	TENDER NO. :-	TOLERANCE :- ±3%	
CHKD. BY. : A.K.B	COUNTRY :-	UNIT :- MM.	
APPVD. BY. : H.K.A	FILE NO. :-	SCALE :- N.T.S.	
DATE. : 21.06.12	FOLDER:- SCBULELEK-21-06	TWISTED SOCKET EYE	
		REV.NO.	DATE

SUPREME & CO. PVT. LTD.

53, Justice Chandra Madhav Road, Kolkata - 700020. India.
 Ph: 91-33-24748575 / 7565 | Fax: 91-33-2476-1955
 Email: sales@supremeco.com | www.supremeco.com

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.11





IDTL

INDUSTRIAL DEVELOPMENT & TESTING LABORATORY

40/107, JOY BIBI ROAD, PLOT NOS. 18 & 20
GHUSURI, HOWRAH - 711 107
PH. : 033-2655-8046, 3256-3095
FAX : 033-2655-9397



CERTIFICATE
Nos. : T-0483 +
T-0484

TEST CERTIFICATE

Test Certificate No. : IDTL/MC/SC-11,100'D/12-13	Date : 25.02.2013	Page : 01 of 02
Reference No. : SUP /IDTL / TYPETEST / 12 - 13 Dtd. 18.02.13	Mark/Seal Nil	
Sub. : Type Test Report		
Issued To : SUPREME & CO. PVT. LTD. P-197/ 200, Beneras Road, Howrah - 711 108	Sample Received On : 19.02.13	Sample Tested from : 19.02.13 to 25.02.13
Item : Twisted Socket Eye	Test To Be Done & Governing Specification	
Drg. No. : 2012 / 06 / TW - SE - 21 - 037	Mechanical BS 3288 (Pt.1) - 1997 & Drg.	
Relevant Specification : As below		

This is to certify that the above sample(s) has/have been tested with following results :

Visual Examination The above item checked visually & found good workmanship & finish.

Item Description	TENSILE / BREAKING LOAD		[Test Method : BS 3288 (Pt.1) - 1997]	
	Requirement	Applied Load	Observation	Remarks
As above	120kN (Min) (As per Drg.)	120kN	Withstood	Satisfactory

NOTE: SAMPLES RETURNED AFTER TESTING

Test Temperature	25° C
Estimated Uncertainty	Not Required.
Test Witnessed By	Nil

Authorised Signatory



- Notes :
- The results relate only to the items tested.
 - This certificate shall not be reproduced in part or full without written permission of the Management.
 - Samples shall remain the property of the client. Liability for return of samples ceases after 30 days.
 - All tests are performed as per proper standards.



IDTL

INDUSTRIAL DEVELOPMENT & TESTING LABORATORY

40/107, JOY BIBI ROAD, PLOT NOS. 18 & 20
GHUSURI, HOWRAH - 711 107
TELEFAX : 033-2655-8046/9397

TEST CERTIFICATE

Test Certificate No. : IDTL/MC/SC-11,100'D/12-13 Date : 25.02.2013 Page : 02 of 02

Reference No. : SUP /IDTL /TYPETEST / 12 - 13 Dtd. 18.02.13

Mark/Seal
Nil

Sub. : Type Test Report

Issued To : SUPREME & CO. PVT. LTD.
P-197/ 200, Beneras Road,
Howrah - 711 108

Sample Received On : 19.02.13

Sample Tested from : 19.02.13 to 25.02.13

Item : Twisted Socket Eye

Test To Be Done & Governing Specification	
Mechanical	Chemical
As below	As below

Org. No. : 2012 / 06 / TW - SE - 21 - 037

Relevant Specification : As below

This is to certify that the above sample(s) has/have been tested with following results :

Verification of dimensions : The above item Checked as per drawing and found within the limit of tolerances

GALVANIZED TEST

(A) **UNIFORMITY OF ZINC-COATING TEST** [Test method : BS 729 - 71]
Spec. BS 729-71 Specimen cut pc. from the above item was subjected to 4 dips, each dip of one minute duration in CuSO₄ Solution of specific gravity 1.18 at 20°C as per BS 729 and no copper deposition over the base metal was observed. Remarks : Satisfactory

(B) **Mean Coating thickness in micron**
[Elcometer (Magnetic measuring Device -
As per EN ISO - 1461 : 1999/BS 729 - 71)

Specimen cut pc. from the above item 94

Spec. as per EN ISO - 1461 : 1999 85 (Min)

CHEMICAL ANALYSIS [Test method as per BS 6200 (R.P)]

Item Description	%C	%Mn	%Si	%S	%P
Borings taken from the above item	0.38	0.72	0.20	0.025	0.042
Specified Value :	0.35	0.60	0.05	0.060	0.060
BS 970 : 1955 , EN - 8	to	to	to	(Max)	(Max)
	0.45	1.00	0.35		

Remarks : Sample conforms to the specified values in respect of above tests.

NOTE : SAMPLES RETURNED AFTER TESTING

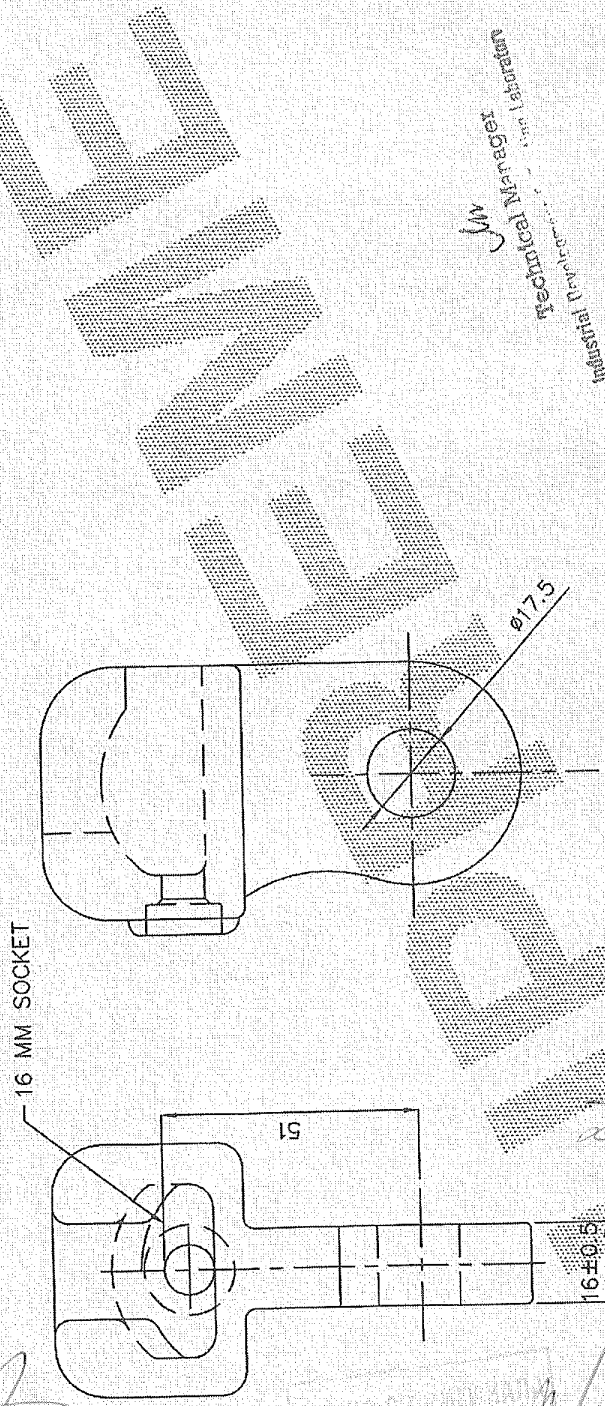
Test Temperature : 25° C
Estimated Uncertainty : Not Required.
Test Witnessed By : Nil

ВЯНО С ОПИТНАТА
Authorised Signatory

- Notes : 1. The results relate only to the items tested.
- 2. This certificate shall not be reproduced in part or full without written permission of the Management.
- 3. Samples not drawn by us. Liability for return of samples ceases after 30 days.
- 4. All tests are performed as per proper standards.

The contents of this drawing should not be copied or reproduced without prior written consent of SCPL

UNCONTROLLED COPY



Industrial Products
 Technical Manager
 M

TECHNICAL DATA :-
 MATERIAL :- FORGED STEEL/DUCTILE IRON
 FINISH :- HOT DIP GALVANISED TO BS EN ISO-1461
 SOCKET DESIGNATION :- 16 MM TO BS-3288/IEC-120
 U.T.S. :- 120 KN.

DRG. NO. :- 2012106/TW-SE-21-037

TWISTED SOCKET EYE

COPYRIGHT © 2002
 CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION

DRN. BY. : S.C	TENDER NO. :-
CHKD. BY. : A.K.B	COUNTRY :-
APPVD. BY. : H.K.A	FILE NO. :-
DATE. : 21.06.12	FOLDER:- SCIBULELEK-21-06

TOLERANCE :- ±3%
UNIT :- MM.
SCALE :- N.T.S.

REV.NO.	DATE

[Handwritten signature]

SUPREME & CO. PVT. LTD.

53, Justice Chandra Madhav Road, Kolkata - 700020. India.
 Ph: 91-33-24748575 / 7565 | Fax: 91-33-2476-1955
 Email: sales@supremeco.com | www.supremeco.com

ТЕСТ СЕРТИФИКАТ

Тест Сертификат №: IDTL/MC/SC-11, 100`D`/12-13

Изискано от: SUPREME & CO. PVT. LTD.

Изделие: Кратунка

Настоящият документ удостоверява, че горепосочената мостра е тествана и резултатите са следните:

Визуален преглед: горепосоченото изделие е проверено визуално и е установена добра изработка и завършеност.

Описание: **ОПЪН / СКЪСВАНЕ** Метод на тестване: BS 3288 – 1-1997

<u>Изискване</u>	<u>Приложено натоварване</u>	<u>Наблюдение</u>	<u>Бележки</u>
120kN мин. според чертежа	120kN	издържа	задоволително

Проверка на размерите: горепосоченото изделие е проверено според чертежа и е установено, че е в рамките на допуските.

ГАЛВАНИЧЕН ТЕСТ

А) ТЕСТ ЗА ЕДНОРОДНОСТ НА ПОКРИТИЕТО Метод на тестване: BS 729-71

Спец. BS 729-71 Проба от изделието бе подложена на 4 потапяния в CuSO₄ разтвор, всяко от които от по една минута, при относително тегло 1.18 при 20°C. Не бе забелязано отлагане на мед върху металната основа. Забележка: задоволително.

В) СРЕДНА ДЕБЕЛИНА НА ПОКРИТИЕТО – измерена с Elcometer (магнитен уред за измерване, отговарящ на EN ISO – 1461:1999/BS 729-71)

Проба от изделието : 94 микрона, мин. 85 според EN ISO – 1461:1999

ХИМИЧЕСКИ АНАЛИЗ Метод на тестване: BS 6200 R

Стружки, взети от изделието

%C	%Mn	%Si	%S	%P
0.38	0.72	0.20	0.025	0.042

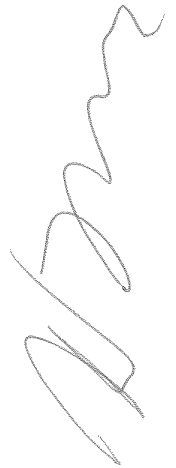
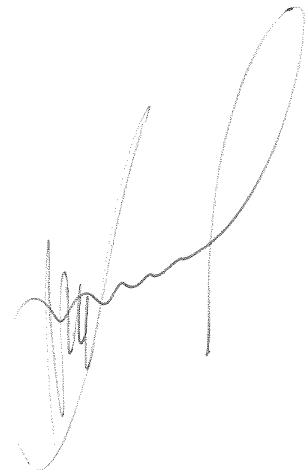
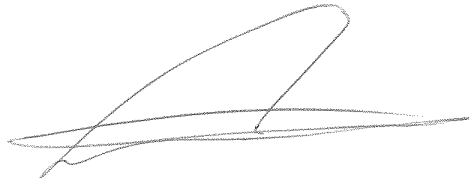
Ст-ти според:
BS 970:1955, EN – 8

0.35	0.60	0.05	0.060	0.060
- 0.45	-1.00	-0.35	(max)	(max)

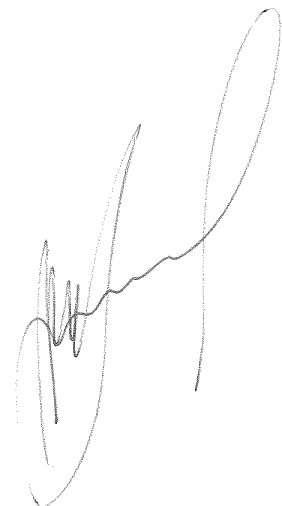
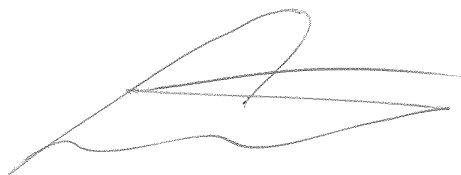
Забележка: Мострата отговаря на посочените стойности на гореописаните тестове.

СПИСЪК НА ИЗПИТВАНИЯТА

1. Визуален контрол.
2. Изпитване на опън.
3. Галваничен тест на покритието.
4. Химически анализ на покритието.



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.12



ДЕКЛАРАЦИЯ

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП

От **Ганчо Желев Ганев ЕГН**
УПРАВИТЕЛ НА ФИРМА "МАКРИС-ГПХ" ООД,
СЪС СЕДАЛИЩЕ В ГР. СОФИЯ, УЛ. "АРХ. ФРАНК ЛОЙД РАЙТ" №1Б
БУЛСТАТ 113030261

ДЕКЛАРИРАМ, че:

ОФЕРТИРАНИТЕ ОТ ФИРМА МАКРИС-ГПХ ООД КРАТУНКИ ЗА ИЗОЛАТОРНИ ВЕРИГИ СРН КР 16 СЪОТВЕТСТВАТ НА ИЗИСКВАНИЯТА НА ТЕХНИЧЕСКАТА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ДОКУМЕНТАЦИЯТА И НА СТАНДАРТ EN 61284.

Настоящата декларация подавам във връзка с участие в "открита" по вид процедура за възлагане на обществена поръчка реф. № PPD 19-076 с предмет:

**ДОСТАВКА НА АРМАТУРА ЗА АС ПРОВОДНИЦИ, В ТОВА
ЧИСЛО: КЛЕМИ, КРАТУНКИ, ПЕПЕРУДА, ОБИЦИ И
БОЛТОВЕ**

- организирана от "ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ" АД.

26.09.2019 год.
гр. София

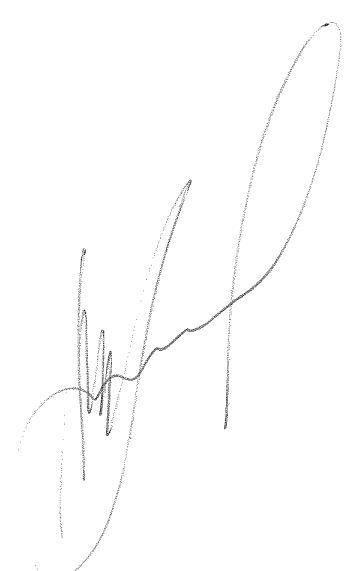
Декларатор:
(инж. Ганчо Ганев
Управител)

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.13

С.С.С.С.



ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТАЖ

КРАТУНКА

Кратунката е предвидена за съединяване на опъвателната или носещата клема заедно със стремената към съответната изолаторна верига за въздушни ел. проводни средно напрежение.

УКАЗАНИЯ ЗА МОНТАЖ

1. Кратунката се свързва към свързващия болт на стремената чрез отвора си..
2. Към изолаторната верига се свързва чрез стержена (кльодела) на изолатора като преди това трябва да се извади щплента. За предотвратяване на разединяване се поставя шплента.

СЪХРАНЕНИЕ

1. Кратунките се съхраняват на сухо място в стандартната им опаковка.

