



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.



-60-

**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 ТС-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 Алюминиева сплав	Никел	ASTM E 1251-2017a:2017	0.010% до 0.30%
17	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алюминиева сплав	Силиций	ASTM E 1251-2017a:2017	0.05% до 16.00%
18	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алюминиева сплав	Калай	ASTM E 1251-2017a:2017	0.005% до 0.10%
19	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алюминиева сплав	Титаний	ASTM E 1251-2017a:2017	0.01% до 0.25%
20	Химически-метали и сплави	Алуминий и Алюминиева 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 №: 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.



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.



-68-

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 №: 10/20

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
123	Химически-метали и сплави	Обикновена Въглеродна и Легирана стомана	Ванадий	ASTM E 1086:2014	0.010% до 0.300%
124	Химически-метали и сплави	Бял метал	Антимон	IS 1409-1959 (R.A.2016) Сек.6:1959	2.00% до 16.00%
125	Химически-метали и сплави	Бял метал	Мед	IS 1409-1959 (R.A.2016):1959	0.10% до 6.00%
126	Химически-метали и сплави	Бял метал	Олово	IS 1409-1959 (R.A.2016) Сек.7:1959	3.00% до 80.00%
127	Химически-метали и сплави	Бял метал	Калай	IS 1409-1959 (R.A.2016) Сек.4:1959	4.50 до 90.00
128	Химически-метали и сплави	Поцинковани железни и стоманени части	Тест с потапяне	IS 2633-1986 (R.A.2016) и BS 729-1971:1986	Квалитативен (визуално)
129	Химически-метали и сплави	Поцинковани железни и стоманени части	Тест за маса	IS 6745-1972 (R.A.2016), IS 1573-1986 (R.A.2016), BS 729-1971 и BS EN ISO 1461-2009:1972	50 гр/м ² до 1 500 гр/м
130	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	a – Консистенция b – вискозитет, Ford Cup №4	IS 101 (Част 1/Сек.5)-1989 (R.A.2014), Кл.3:1989	10 S до 200 S
131	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Устойчивост при съхранение	IS 168-1993, Анекс D / IS 13607-1992, Анекс C:1993	Квалитативен
132	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Ниво на киселинност	IS 101 (Част 9/Сек.1):1993	0.5 mg KOH/g до 100 mg KOH/g
133	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Цвят	IS 101 (Част 4/Сек.2):1989 (R.A.2014), Реф. IS 5-2007 (R.A.2017):1989	Квалитативен
134	Химически-бои и покрития на повърхностите	Готови смесени основи	Време на съхнене a – на повърхността b – втвърдяване c – липса на лепкавост	IS 101 (Част 3/Сек.1):1986 (R.A.2017), Кл. 2.1, 2.2 и 2.3:1986	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 №: 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

ТС-8143

Страница №: 14/20

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
164	Механичен-механични свойства на металите	Метали и арматура за изолятори и далекопроводи > 1000V	Проверка и измерване	IS 2486 (Част 2)-1989 (R.A.2014):1989	Квалитативен
165	Механичен-механични свойства на металите	Материали от метал	Тест с огъване	IS 1599-2012 (R.A.2017), ASTM E-290-2014 и ASTM A-370-2017a:2012	Квалитативен (Диаметър на дорника: 2, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 18, 20, 24, 30, 32, 36, 40, 44, 48, 50, 56, 60, 66, 72, 75, 80, 90, 100, 108мм)
166	Механичен-механични свойства на металите	Материали от метал	Тест с огъване (за тръби)	ISO 2329-2005 (R.A.2009):2005	Квалитативен ((10мм до 50мм))
167	Механичен-механични свойства на металите	Материали от метал	Тест на Бринел за твърдост	ASTM E 10-2017 и ASTM A 370-2017a, IS1500-1:2013	100HBW до 520 HBW
168	Механичен-механични свойства на металите	Материали от метал	Тест на Бринел за твърдост	IS 1500-1:2013, ASTM E 10-2017 и ASTM A 370-2017a	100HBW до 177 HBW
169	Механичен-механични свойства на металите	Материали от метал	Тест по метода на Шарпи	IS 1757 (Част 1):2014	2J до 240J
170	Механичен-механични свойства на металите	Материали от метал	Тест по метода на Изод	IS 1598-1977 (R.A.2015):1977	16J до 126J
171	Механичен-механични свойства на металите	Материали от метал	Тест по метода на Рокуел скала В	IS 1586-1:2012 (R.A.2017) и ASTM E 18-2017	45HRBW до 100 HRBW
172	Механичен-механични свойства на металите	Материали от метал	Тест по метода на Рокуел скала С	IS 1586-1:2012 (R.A.2017) и ASTM E 18-2017:2012	20HRC до 65 HRC

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

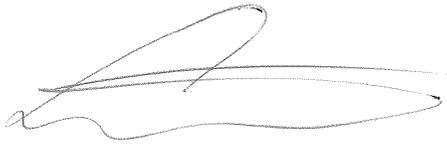
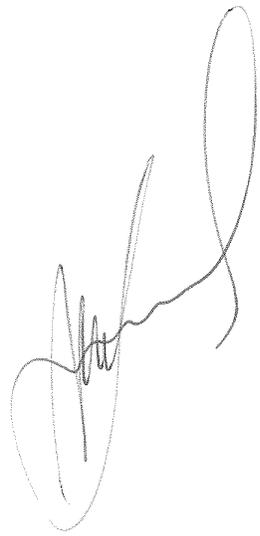
Номер на Сертификат ТС-8143 Страница №: 20/20

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

A handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke at the end.A handwritten signature in black ink, featuring a large loop and a horizontal tail.A handwritten signature in black ink, with a large loop and a horizontal tail.A handwritten signature in black ink, characterized by a large loop and a horizontal tail.

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

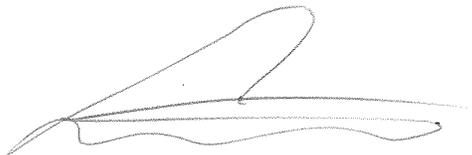


Декларатор:

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

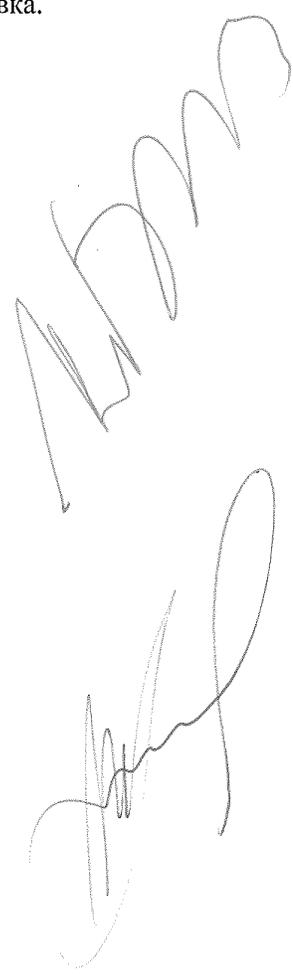
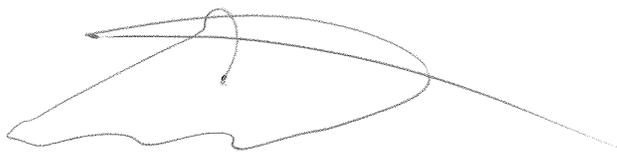
Стремената са предвидени за дистанциране на опъвателната или носещата клема на съответната изолаторна верига на алуминиеви и алуминиево-стоманени въжета за въздушни ел. проводни средно напрежение.

УКАЗАНИЯ ЗА МОНТАЖ

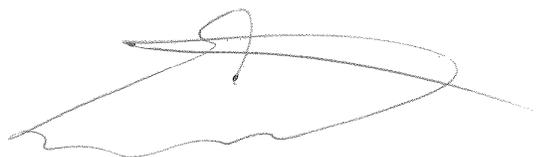
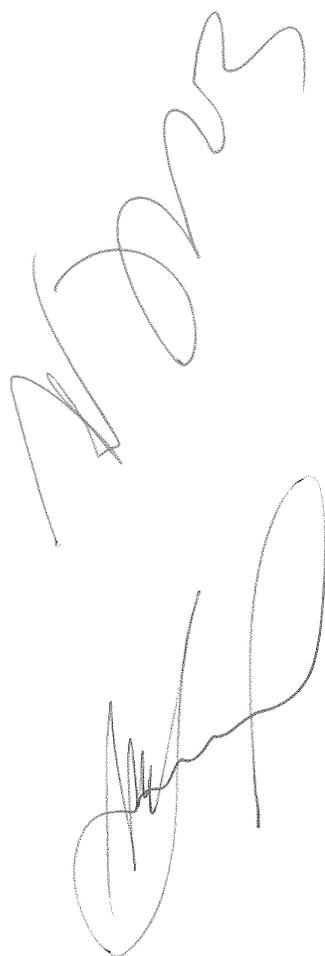
1. Стремената се свързват към опъвателната или носещата клема чрез вкарване на свързващия болт на съответната клема в отворите на стрemenата.
2. Чрез вкарване на свързващия болт на стрemenата в отвора на кратунката монтираната вече клема се свързва с изолаторната верига.

СЪХРАНЕНИЕ

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

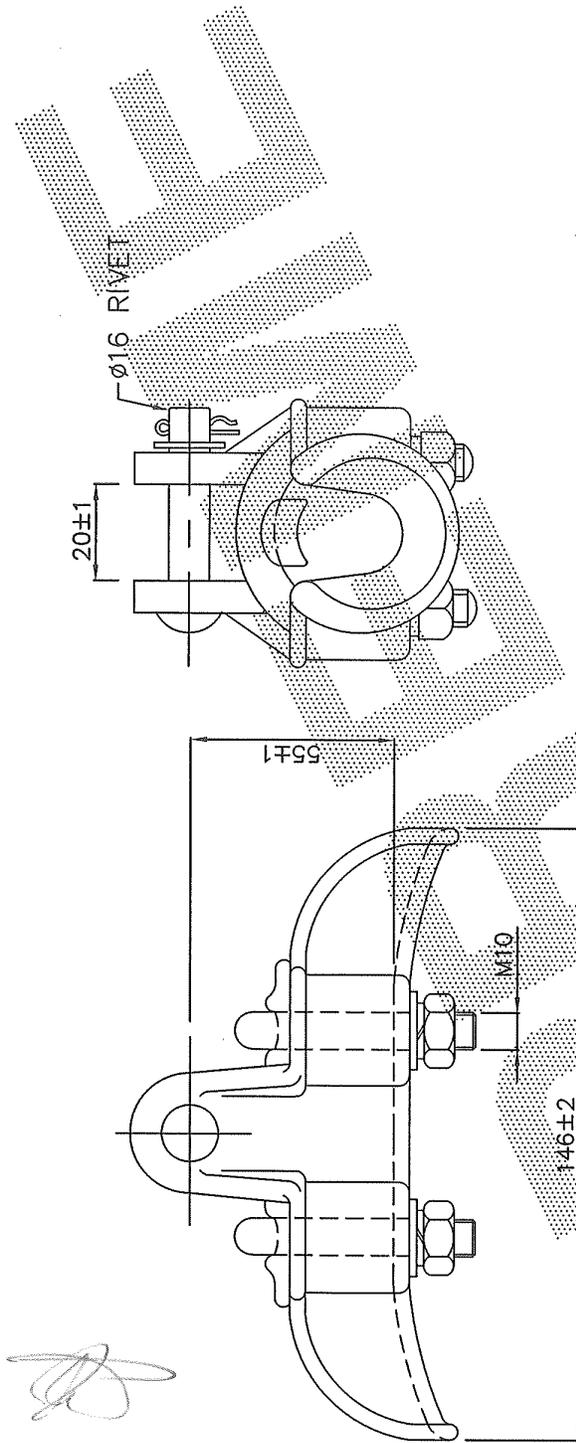


ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.6

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 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.

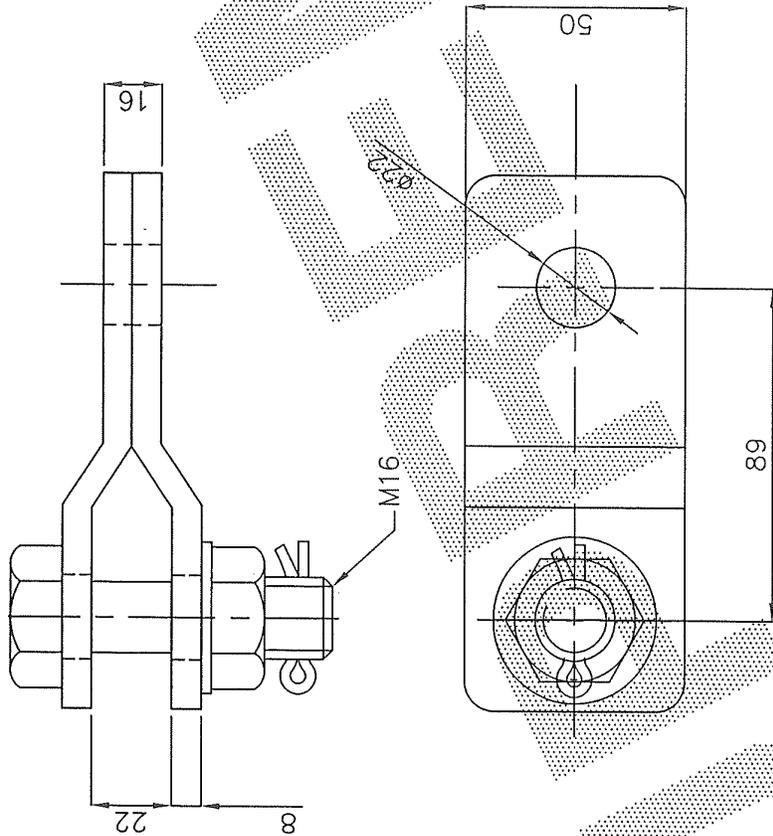
COPYRIGHT © 2002		DRG. NO.:- 2012\06\SUS-CL-21-031	
CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION			
DRN. BY. : S.C	TENDER NO. :-	TOLERANCE :- ±5%	
CHKD. BY. : A.K.B	COUNTRY :-	UNIT :- MM.	
APPVD. BY. : H.K.A	FILE NO. :-	SCALE :- N.T.S.	
DATE : 21.06.12	FOLDER:- SCIBULIELEK-21-06	SUSPENSION CLAMP	
		FOR CONDUCTOR 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, appearing to be a stylized name.A handwritten signature in cursive script, consisting of several overlapping loops.A large handwritten signature in cursive script, written vertically on the right side of the page. It features a prominent loop at the top and a long, sweeping tail.



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

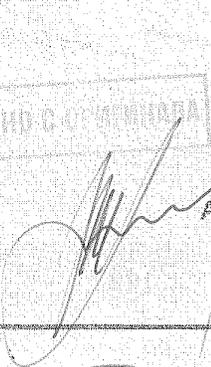
NOTE : SAMPLES RETURNED AFTER TESTING.

Test Temperature : 25° C

Estimated Uncertainty : Not Required.

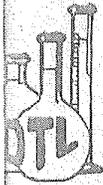
Test Witnessed By : Nil

BRAND C O. VERIFIED


 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.



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'B/12-13	Date : 25.02.2013	Page : 02 of 02
Reference No. : SUP / IDTL / TYPETEST / 12 - 13	Dtd. 19.02.13	Mark/Seal
Sub. : Type Test Report		Nil
Issued To : SUPREME & CO. PVT. LTD. P-197/200, Benaras Rd., How - 109	Sample Received On : 19.02.13	Sample Tested from : 19.02.13 to 25.02.13
Item : Suspension Clamp for Conductor 8 - 14mm Ø	Test To Be Done & Governing Specification	
Drg. No. : 2012 / 06 / GUS - CL - 21 - 031	Chemical	Mechanical
Relevant Specification : As below	As below	As below

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

GALVANIZED TEST

(A) UNIFORMITY OF ZINC-COATING TEST [Test method : BS 729 - 711]
 Spec. BS 729-71 / Specimen cut pc. from the above Fasteners were subjected to 4 dips, each dip of one minute
 BS EN ISO 1461 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
 Specimen cut pcs. from [Elcometer (Magnetic measuring Device - As per EN ISO - 1461 : 1999/BS 729 - 711]

M10 Bolt (Unthreaded Portion)	65
M10 Nut	68
Spec. as per EN ISO - 1461 : 1999	45 (Min)

Remarks : Samples conform to the specified value in respect of Mean Coating thickness in micron.

NOTE : SAMPLES RETURNED AFTER TESTING.

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

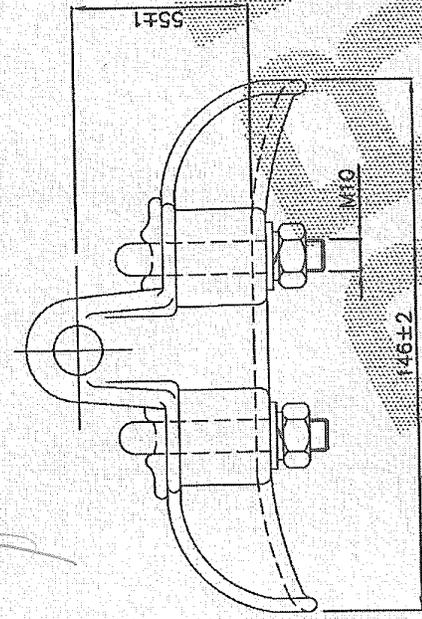
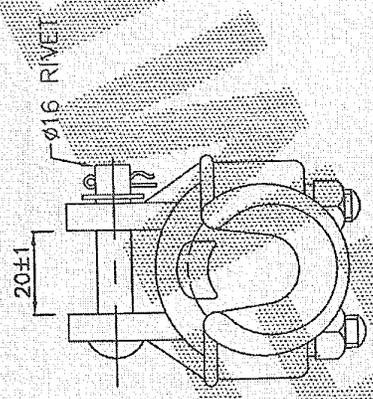


Authorised Signatory

- 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.

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 CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION		DRG. NO. :- 2012106\SUS-CL-21-031	
DRN. BY. : S.C	TENDER NO. :-	SUSPENSION CLAMP FOR CONDUCTOR 8-14 MM DIA.	
CHKD. BY. : A.K.B	COUNTRY :-		
APPVD. BY. : H.K.A	FILE NO. :-		
DATE. : 21.08.12	FOLDER :- SCIBU\ELEK-21-06		
TOLERANCE :- ±5%		1.	14.02.13
UNIT :- MM.		REV. NO.	DATE
SCALE :- N.T.S.			

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

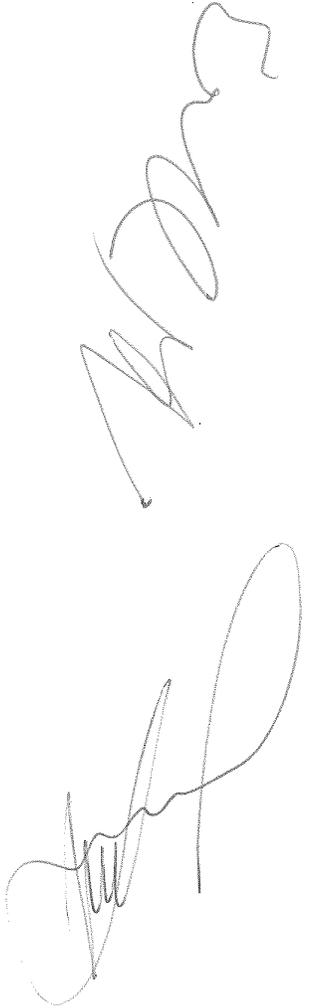
Забележка: Мострата отговаря на посочените стойности на гореописаните тестове.

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

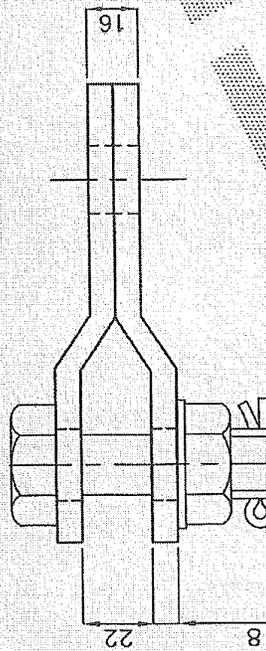


REPRODUCTION PROHIBITED

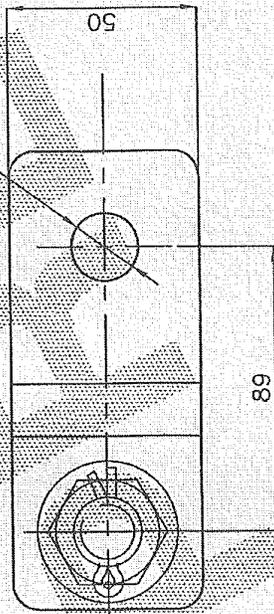
1. The results relate only to the items tested.
2. This certificate shall not be reproduced in part or full without written permission of the Management.
3. Samples not drawn by us. Liability for return of samples ceases after 30 days.
4. All tests are performed as per proper standards.

UNCONTROLLED COPY

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



M20



Technical Manager
Material Department

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.

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

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	

CLEVIS TONGUE LINK

REV/NO	DATE
1.	14.02.13

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)

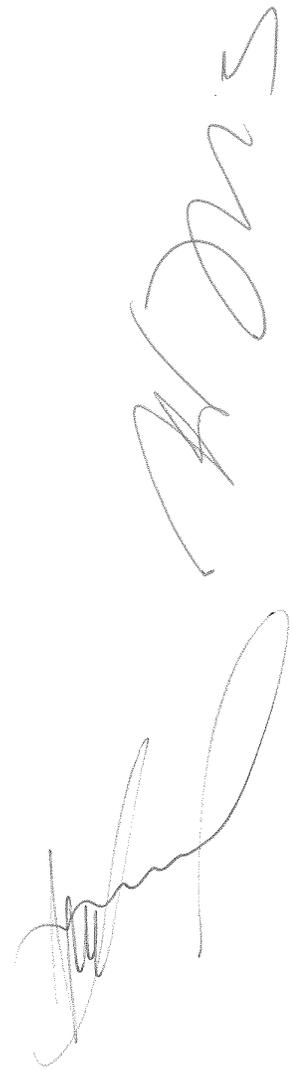
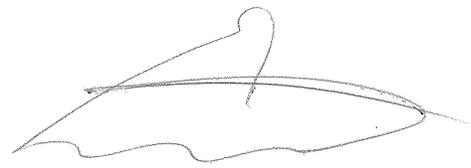
Проба от изделието : 104 микрона, мин. 85 според EN ISO – 1461:1999

	<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)

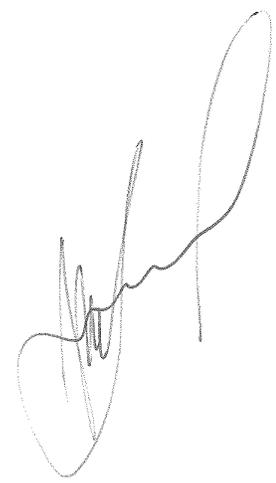
Забележка: Мострата отговаря на посочените стойности на гореописаните тестове.

СПИСЪК НА ИЗПИТВАНИЯТА

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



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.8



Э.В.М.З.

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

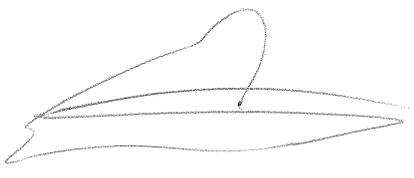
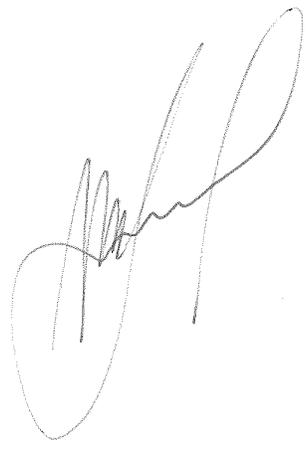
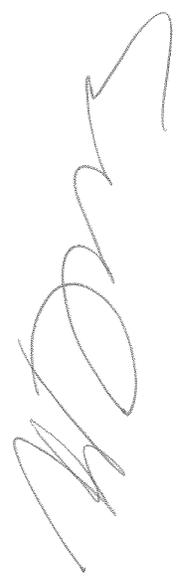
Декларатор:

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП

(**Инж. Ганчо Ганев**
Управител)

ГПХ
ИЯ
*

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 horizontal stroke with a small loop above it.A handwritten signature in black ink, characterized by a large, circular loop at the bottom and several vertical strokes above it.A handwritten signature in black ink, appearing as a series of connected, flowing loops and curves.

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:

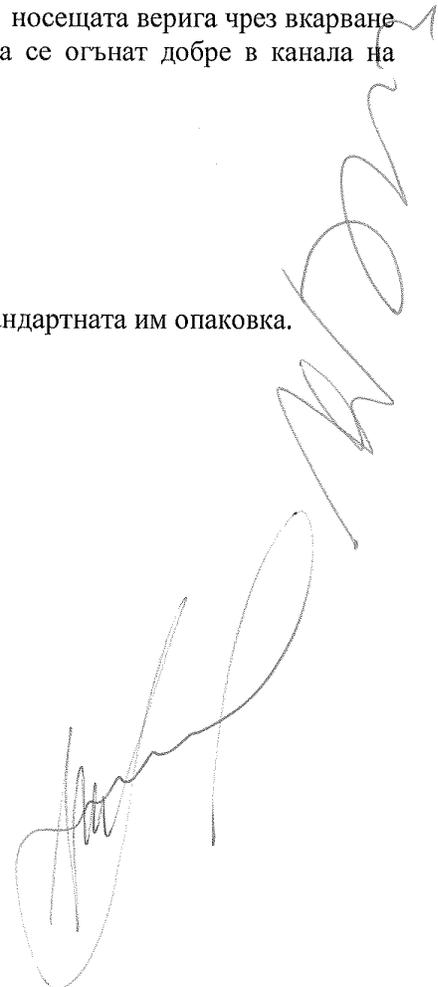
При M 10: Mt = 24 Nm

При M 12: Mt = 40 Nm

3. Носещата клема се съединява с останалите елементи на носещата верига чрез вкарване на свързващия болт. Краищата на шпленга 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

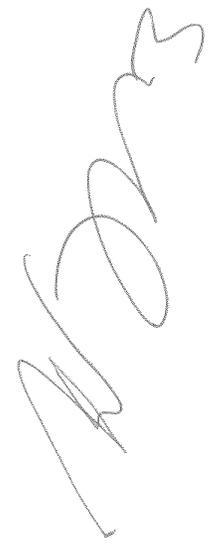
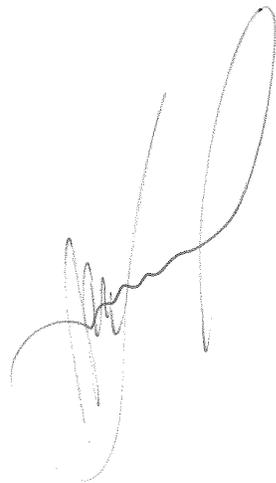
Стремената са предвидени за дистанциране на опъвателната или носещата клема на съответната изолаторна верига на алуминиеви и алуминиево-стоманени въжета за въздушни ел. проводни средно напрежение.

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

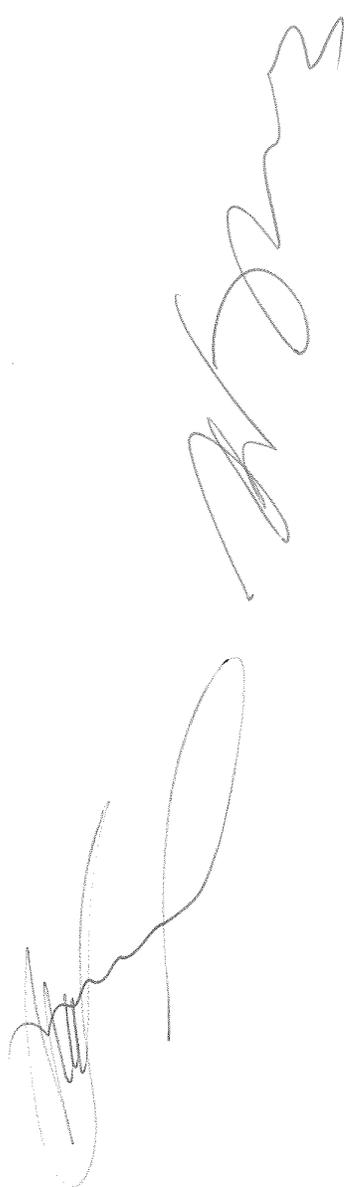
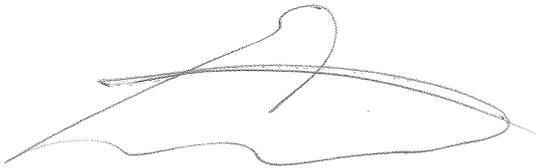
1. Стремената се съхраняват на сухо място в стандартната им опаковка.



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.10

0

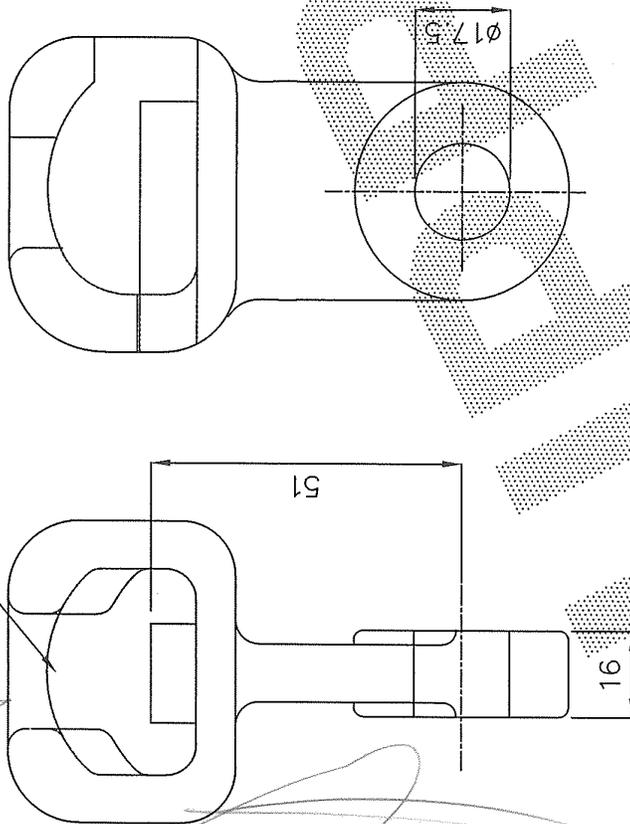
0



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 : -

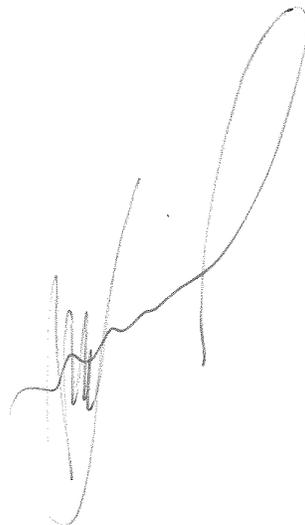
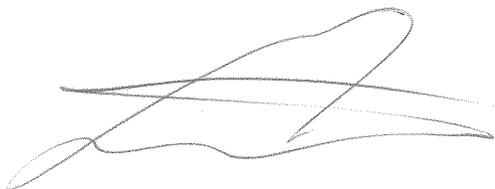
MATERIAL : - FORGED STEEL/DUCTILE IRON
 FINISH : - HOT DIP GALVANISED TO BS EN ISO-1461
 SOCKET DESIGNATION : - 16 MM TO BS-3288/IEC-120
 U.T.S. : - 120 KN.

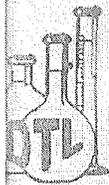
COPYRIGHT © 2002 CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION		DRG. NO. :- 2012\06\TW-SE-21-037	
DRN. BY. : S.C	TENDER NO. :-	TOLERANCE :- ±3%	
CHKD. BY. : A.K.B	COUNTRY :-	UNIT :- MM.	
APPVD. BY. : H.K.A	FILE NO. :-	SCALE :- N.T.S.	
DATE. : 21.06.12	FOLDER:- SCBULELEK-21-06	TWISTED SOCKET EYE	

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 returned 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
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

Spec. BS 729-71 (A) UNIFORMITY OF ZINC-COATING TEST [Test method : 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

Item Description : (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

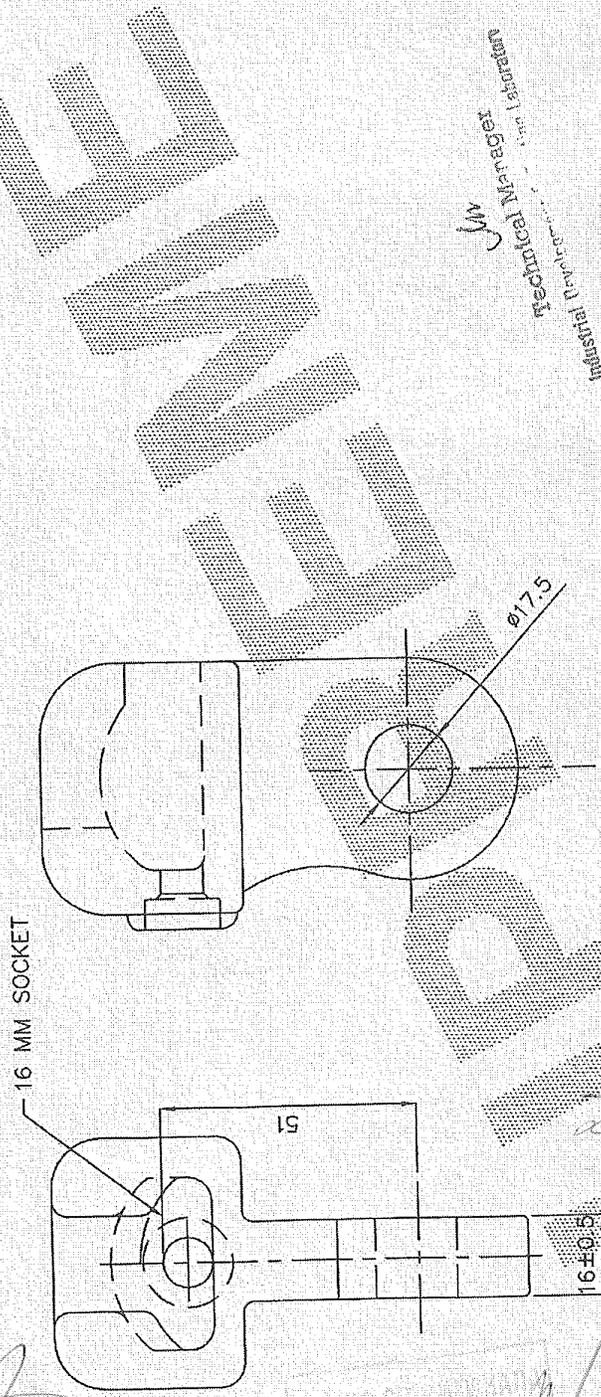
ВЯНО С ОПИТНАТА

Authorized 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

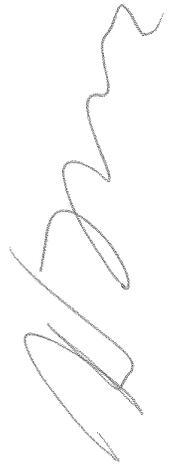
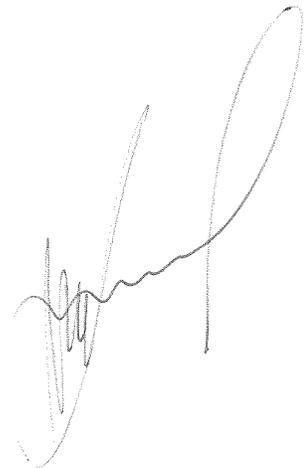
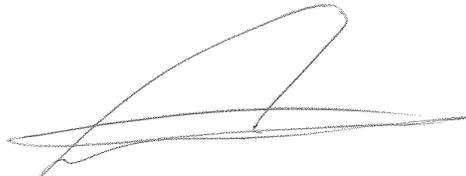
Ст-ти според:
BS 970:1955, EN – 8

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

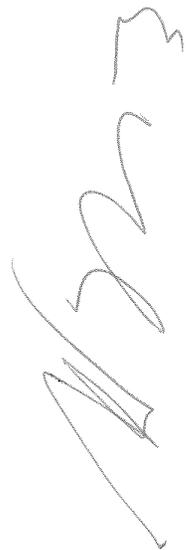
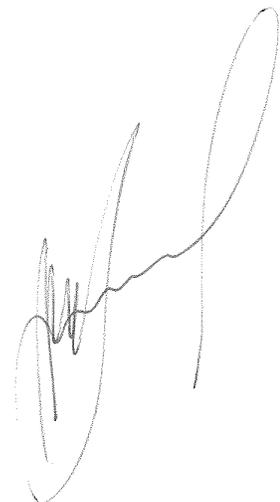
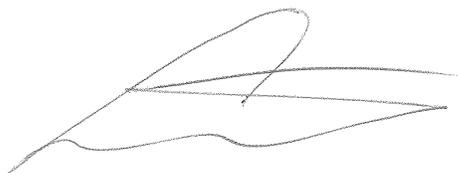
Забележка: Мострата отговаря на посочените стойности на гореописаните тестове.

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.

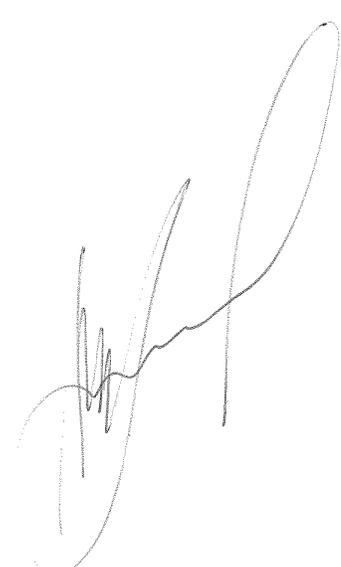
26.09.2019 год.
гр. София

Декларатор:
(инж. Ганчо Ганев
Управител)

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.13

Судья



ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТАЖ

КРАТУНКА

Кратунката е предвидена за съединяване на опъвателната или носещата клема заедно със стремената към съответната изолаторна верига за въздушни ел. проводи 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 (кльопела) 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.

