

Приложение 1  
към рамково споразумение  
№...../.....Г.

№ 18-136/27.07.2018г.


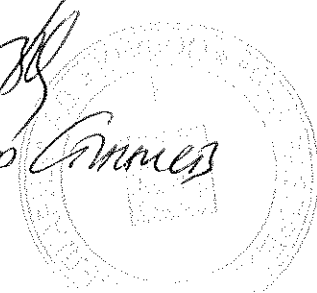
**Стока и базови единични цени**

№	Позиция	Единична цена, в лева без ДДС
1	2	3
1	Вертикален заземител 1500/2000mm	36.00
2	Стоманена поцинкована шина 40x4 mm, 6 m	24.00
3	Заземителна поцинкована плоча 2000x250x3 mm	55.00
4	Заземителна поцинкована плоча 2000x500x3 mm	117.00

Запознати сме, че:

- 1.1 Договорената единична цена за всяка позиция от стоката за сключване на конкретен договор, не може да бъде по-висока от единичната цена за съответната позиция стока от сключеното рамково споразумение.
- 1.2 Задължително се оферират всички позиции от предмета на обществената поръчка.
- 1.3 Посочените цени са в лева, без ДДС, включват всички преки и непреки разходи, включително транспортни и организационни, свързани с изпълнението на всички дейности, предмет на настоящата поръчка, при пълно съответствие с условията на обявлението и документацията за участие.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

  
  
Мистър Стамис

ИЗПЪЛНИТЕЛ:






## ПРОЕКТ НА КОНКРЕТЕН ДОГОВОР

Днес, ..... 201... г., в град София, Република България, между страните:

(1) „**ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ**” АД, със седалище и адрес на управление: Република България, гр. София 1784, Столична община, район „Младост“, бул. „Цариградско шосе” № 159, БенчМарк Бизнес Център, вписано в Търговския регистър при Агенцията по вписванията с ЕИК 130277958, представлявано от ..... – ....., наричано за краткост „**ВЪЗЛОЖИТЕЛ**”, от една страна

и

(2) „.....”, със седалище и адрес на управление: гр....., ул....., адрес за кореспонденция: гр....., ул....., тел..... факс: .....вписано в Търговския регистър при Агенцията по вписванията с ..... представлявано от..... – ....., наричано за краткост „**ИЗПЪЛНИТЕЛ**”, от друга страна,

в резултат на проведен вътрешен конкурентен избор за сключване на договор в резултат на рамково споразумение при условията и по реда на чл. 82 от ЗОП, с референтен № \_\_\_\_\_ и предмет: „\_\_\_\_\_”, въз основа на сключено Рамково споразумение № \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ г. и на основание чл. 112 във връзка с чл. 82 от ЗОП, се сключи настоящият договор за следното:

### 1. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА

1.1. Съгласно условията на настоящия договор и приложенията към него, въз основа на последващите поръчки, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** възлага, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** приема и се задължава да доставя и продава на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** следните стоки, представляващи: „Доставка на вертикални заземители, стоманена поцинкована шина и заземителни поцинковани плочи”, които са описани по вид и цени в **Приложение 1** от настоящия договор и които отговарят на техническите изисквания (характеристики) от **Приложение 2** на рамковото споразумение. За целите на договора и за краткост: „Доставка на вертикални заземители, стоманена поцинкована шина и заземителни поцинковани плочи”, ще бъдат наричани по-долу „стока” съответно „стоката”.

1.2. Стоката, предмет на настоящия договор, се доставя и купува по поръчки, генерирани през SAP и писмено отправени от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** до **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** ще поръчва само толкова количество от стоката, за колкото има готовност в зависимост от нуждите, свързани с неговата дейност. В съответната поръчка за доставка се включват най-малко следните данни за стоката: доставка, количество; единична и обща цена; срок и място за доставка. Местата за доставка на стоката по предмета на договора са складове на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, находящи се на територията на страната в следните населени места: гр. София, гр. Враца, гр. Левски и гр. Дупница **или** конкретни адреси на обекти, посочени от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** на лицензионната територия, обслужвана от „ЧЕЗ Разпределение България” АД.

1.3. Предаването на стоката се извършва в посочения в поръчката склад или адрес на конкретен обект, с **приемно - предавателен протокол**, двустранно подписан от страните по този договор или от техни надлежно упълномощени представители. Приемно-предавателният протокол се изготвя в **3 (три)** еднообразни екземпляра в съответствие с образеца от **Приложение 3** към договора, като един остава за **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и два се предават на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, заедно с документите, описани в **Приложение 5** към настоящия договор.

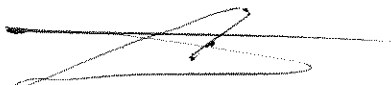
1.4. (1) Протоколът по т. 1.3. се подписва и от подизпълнителя, ако в поръчката по т. 1.2 са включени стоки, за доставка на които **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е сключил договор за подизпълнение, съгласно т. 4.10. от договора.

(2) Предходната ал. 1 не се прилага, ако **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** представи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** доказателства, че договорът за подизпълнение е прекратен, или доставката на стока или част от нея не е възложена на подизпълнителя.

1.5. Собствеността и рискът от погиването и повреждането на стоката преминават върху **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** с подписването на приемно-предавателния протокол по т. 1.3 по-горе.

### 2. ЦЕНА И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

2.1. (1) Единичните цени на стоката, предмет на договора, са описани в **Приложение 1**, неразделна част от него. Единичната цена за всеки вид стока, посочена в **Приложение 1** към настоящия договор, не може да бъде по-висока от базовата единична цена за съответната стока по сключеното рамково споразумение.



(2) При надлежно и своевременно изпълнение на предмета на договора **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** ще заплаща на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** поръчаната по реда на т. 1.2 и приета по реда на т. 1.3 стока по единични цени от **Приложение 1**. При фактурирането се начислява дължимият в момента ДДС според законодателството на Република България. Единичните цени, по които се плаща стоката, са определени до франко складове на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, или до франко адрес на конкретен обект на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, посочени в поръчката за доставка в съответствие с т. 1.2 по-горе, като включват всички преки и косвени разходи, в това число, но не само: транспорт, такси, застраховки, опаковка, документация и всички други съпътстващи доставката на стоката разходи.

**2.2. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да заплаща поръчаната по реда на т. 1.2. и приета по реда на т. 1.3. стока чрез банкови преводи по банкова сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, извършени в срок до **60 (шестдесет) календарни дни**, считано от датата на издаване и предоставяне от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** на оригинална фактура за стойността на конкретната доставка и документите, посочени в приложението по т. 4.2 от договора, които придружават стоката. Във фактурата трябва да са посочени: № и дата на договора, № и дата на рамковото споразумение, № и дата на приемно-предавателния протокол по т. 1.3 и № на поръчката за доставка. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да представи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** издадената фактура и документите, които придружават стоката, най-късно в срок до **5 (пет) дни**, считано от датата на издаването на фактурата, като при забава за представяне на фактура и придружаващите стоката документи, срокът за плащане се удължава съответно със срока на забавата.

**2.3.** Максималната стойност на договора е в размер на ..... (.....) лева без ДДС. Независимо от това дали срокът на договора по т. 3.1 е изтекъл или не, при достигане на максималната стойност по тази точка, договорът се прекратява автоматично, без която и да е от страните да дължи уведомление или предизвестие на другата страна.

**2.4. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** извършва окончателното плащане по договор за обществена поръчка, за който има сключени договори за подизпълнение, след като получи от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** доказателства, че е заплатил на подизпълнителите всички работи, приети по реда на т. 5.7.

**2.5.** Условието по предходната т. 2.4. не се прилага в случаите по т. 5.8.

### **3. СРОКОВЕ**

**3.1.** Договорът се сключва за срок от ..... (.....) месеца, считано от датата на влизането му в сила. С изтичането на така определения максимален срок на действие, договорът се прекратява автоматично, без която и да е от страните да дължи уведомление или предизвестие на другата страна, независимо от това дали максималната стойност на договора по т. 2.3. е достигната (изчерпана) или не.

**3.2.** Съответните срокове за доставка на съответните максимални количества от стоката са посочени в **Приложение 2** към договора.

**3.3.** Срокът за доставка по предходната т. 3.2 тече от датата на поръчката по т. 1.2.

**3.4. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да поръча едновременно от всички видове стоки, предмет на договора.

**3.5.** Независимо от това колко вида стоки са поръчани едновременно, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да достави поръчаните му стоки в уговорения срок от датата на поръчката, ако за всеки от поръчаните видове стоки е спазено съответното максималното количество, посочено в приложението по т. 3.2. от настоящия договор.

**3.6.** В случай че в поръчката са включени количества, по-големи от договорените в приложението по т. 3.2., за количеството над максималното, това обстоятелство ще бъде посочено текстово в съответната поръчка изпратена към **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. С потвърждението на поръчката, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** вписва в същата очаквана дата за доставка, която се отнася само за количествата над максималните, посочени в приложението по т. 3.2, като **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да достави уговореното максимално количество по приложението от т. 3.2 в **30-дневен срок** от датата на поръчката.

### **4. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**

**4.1. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да достави стоката във вид, качество и с технически показатели, отговарящи на техническите изисквания, определени в **Приложение 2** от Рамково споразумение № ...../....., сключено между същите страни, и в съответствие с регламентите, определени в настоящия договор.

**4.2. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да достави стоката, комплектована с документите, описани в **Приложение 5**, неразделна част от настоящия договор.

**4.3. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да уведоми писмено **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** най-малко **2 (два) дни** преди изпращането на стоката за очакваната дата на пристигането ѝ в местоизпълнението /местоназначението/, посочено в съответната поръчка, чрез факс съобщение или съобщение на електронна поща. Неизпълнението на това задължение освобождава **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** от забава за приемането на стоката.

**4.4. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** отговаря пред **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, ако трети лица предявят правото си на собственост или други права по отношение на стоката, които могат да бъдат противопоставени на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

**4.5. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да върне на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** платената цена заедно с лихвите, както и да заплати разносните по договора в случаите, когато се докаже, че продадената стока принадлежи изцяло или отчасти на трето лице, като в тези случаи **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да развали договора по реда на т. 9.1., т. 1.

**4.6. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да определи свой представител за предаване на стоката по т. 1.1. с приемно-предавателния протокол по т. 1.3.

**4.7. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да замени дефектната или неотговаряща на изискванията стока, констатирано в съответствие с т. 5.2. или т. 6.5. на договора, в сроковете, определени в договора.

**4.8. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** има право да получи цената на поръчаната, реално доставена и приета стока, съгласно условията на настоящия договор.

**4.9.** При изпълнението на настоящият договор **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма да използва/ще използва следният/те подизпълнител/и ..... (попълва се при сключване на договора, ако участникът, определен за изпълнител е декларирал в офертата си, че при изпълнение на договора ще използва подизпълнители) за изпълнение на ..... (посочват се видовете работи, които ще се изпълняват от подизпълнителя/ите), представляващи .....(.....)% от общата стойност на поръчката (попълва се съобразно декларацията от офертата на участника).

**4.10.** В случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** сключи договор за подизпълнение с подизпълнител, в срок до **3 (три) дни** от датата на сключване изпраща оригинален екземпляр от договора за подизпълнение на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

**4.11. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма право да възлага изпълнението на една или повече от работите, включени в предмета на договора, на лица, с които не е сключен и представен на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** договор за подизпълнение.

**4.12. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** има право да замени подизпълнител, когато:

а) За подизпълнителя/ите е налице или възникне обстоятелство чл. 54 от ЗОП;

б) Подизпълнителят/ите не отговарят на нормативно изискване за изпълнение на работите, включени в предмета на договора за подизпълнение;

в) Договорът за подизпълнение е прекратен по вина на подизпълнителя/ите, включително ако подизпълнителят/ите превъзлага/т една или повече работи, включени в предмета на договора, за подизпълнение.

**4.13. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да прекрати договор за подизпълнение, ако по време на изпълнението му за подизпълнителя възникне обстоятелство по чл. 54 от ЗОП, както и ако подизпълнителят превъзлага една или повече работи, включени в предмета на договора за подизпълнение.

**4.14.** В случаите по т. 4.12 и т. 4.13, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** сключва нов договор за подизпълнение или допълнително споразумение към договор за подизпълнение и изпраща оригинален екземпляр на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в срок до **3 (три) дни** от датата на сключване, заедно с доказателства за липса на обстоятелствата по чл. 54 от ЗОП за подизпълнителя.

**4.15.** Сключване на договор за подизпълнение или на допълнително споразумение към договор за подизпълнение не освобождава **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** от отговорността му за изпълнение на настоящия договор. Използването на подизпълнител/и не изменя задълженията на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по договора. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** отговаря за действията на подизпълнителя/ите като за свои действия.

**4.16.** Приложимите клаузи на договора са задължителни за изпълнение от подизпълнителя/ите.

**4.17.** Подизпълнителите нямат право да превъзлагат една или повече от дейностите, които са включени в предмета на договора, за подизпълнение.

**4.18.** Доставката на стоки, материали или оборудване, необходими за изпълнението на обществената поръчка, не се счита за наемане на подизпълнител, когато такава доставка не включва монтаж, както и сключването на договори за услуги, които не са част от настоящия договор за обществена поръчка, съответно - от договора за подизпълнение.

## **5. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**

**5.1. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да определи свой представител за приемане на стоката по т. 1.1. с приемно-предавателния протокол по т. 1.3.

**5.2. (1) ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** провежда **входящ контрол** за качество на доставената стока с цел установяване на съответствието ѝ с изискванията, посочени в настоящия договор и приложенията към него. За проведения входящ контрол **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** изготвя **протокол**.

**(2)** При установяване на недостатъци по време на входящия контрол, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен писмено да уведоми **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в срок до **10 /десет/ дни** от датата на протокола по ал. 1. В писменото уведомление по предходното изречение **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** описва недостатъците (дефектите) на доставената стока и начинът за отстраняването им. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да

прегледа уведомлението с констатациите на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за недостатъци (дефекти) на стоката и да го уведоми писмено (по факс или на електронна поща) за това дали приема констатациите - съответно предложеният начин за отстраняване на недостатъците (дефектите) или не ги приема. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** следва да изпълни задължението си за уведомяване по предходното изречение в срок до **1 /един/ работен ден** от датата на получаване на уведомлението на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за резултатите от входящия контрол. В случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не уведоми **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за решението си относно констатациите от входящия контрол в срока по предходното изречение, се счита, че не ги приема, вследствие на което **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** пристъпва към съставянето на констативен протокол по ал. 3. В случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** приеме констатациите и предложенията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, констативен протокол по ал. 3 не се съставя, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да отстрани констатираните недостатъци (дефекти) в срок до **15 /петнадесет/ календарни дни**, считано от датата на писменото им приемане. В случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не приеме констатациите и предложенията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, последният го уведомява писмено за дата, час и място за съставяне на констативен протокол по ал. 3. Писменото уведомление за съставянето на констативен протокол по ал. 3 се изпраща на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** не по-късно от **3 (три) дни** преди посочената в уведомлението дата за съставяне на протокола.

(3) При отказ на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** да приеме констатациите на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** относно недостатъците (дефектите) на стоката и начина на тяхното отстраняване по предходната алинея, страните по договора съставят и подписват **констативен протокол**, в който се описват установените недостатъци, начинът и срокът за тяхното отстраняване. Срокът за отстраняване на недостатъците (дефектите) на стоката не може да бъде по-дълъг от **15 /петнадесет/ календарни дни**.

(4) Неявявяването на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за съставяне и подписване на констативния протокол по предходната алинея не го освобождава от отговорност. В този случай констативният протокол се съставя само от представители на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и се изпраща на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по факс или електронна поща за изпълнение. В този случай срокът за отстраняване на недостатъците, посочен в констативния протокол, започва да тече от датата на изпращането на протокола на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

(5) При съставянето на констативния протокол по ал. 3, респективно по ал. 4, страните отчитат уговореното в т. 5.3. от договора.

**5.3.** При установяване на недостатъци (дефекти) на стоката по реда на т. 5.2. или т. 6.5. от договора **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има следните алтернативни права:

1. да иска замяна на дефектната или неотговаряща на изискванията стока с нова за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**; или

2. да задържи стоката и да иска отбив от цената; или

3. да откаже да приеме стоката или да върне приетата, но дефектна или неотговаряща на изискванията стока, съответно да не я заплати или ако вече е заплатена, да иска връщането на платената за нея цена.

**5.4.** При доставка на дефектна стока или стока, която не отговаря на изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, констатирано в съответствие с т. 5.2. или т. 6.5., и в случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не отстрани недостатъците, съответно не замени дефектната стока с качествена в уговорените срокове, то **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да предприеме действия за отстраняване на недостатъците от трета страна или да ги отстрани сам, за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. В този случай **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право на неустойката по т. 7.2.

( **5.5.** В случаите на т. 5.3., **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** може да приеме неотговарящата на изискванията или дефектна стока на отговорно пазене, като вземе всички възможни мерки за безопасното ѝ съхранение за максимален срок от **1 (един) месец**.

**5.6.** **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен, съгласно условията на този договор, да заплати на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** договорената цена за поръчаната, реално доставена и приета стока.

**5.7.** **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** приема изпълнението на дейност по договора за обществена поръчка, за която **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е сключил договор за подизпълнение, в присъствието на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и на подизпълнителя.

**5.8.** При приемането на работата **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** може да представи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** доказателства, че договорът за подизпълнение е прекратен, или работата или част от нея не е извършена от подизпълнителя.

## **6. ГАРАНЦИИ И РЕКЛАМАЦИИ**

**6.1.** При подписване на настоящия договор **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** представя гаранция за изпълнение на стойност от ..... (.....) лева под формата на **паричен депозит** по сметка на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, както следва: SWIFT (BIC): UNCRBGSF; Банкова сметка (IBAN) в лева: BG 43 UNCR 7630 1002 ERPBUL; при банка: «Уникредит Булбанк» АД или под формата на безусловна и неотменяема **банкова гаранция или застраховка**, която обезпечава изпълнението чрез покритие на отговорността на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, издадена в полза на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, със срок на валидност .... /...../ **месеца**. Гаранцията за изпълнение под формата на банкова гаранция или застраховка се издава най-рано на датата на поканата за сключване на договора за обществена поръчка, отправена

от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** до избрания **ИЗПЪЛНИТЕЛ** и не по-късно от датата на сключване на договора. Относно изискванията към гаранцията за изпълнение под формата на банкова гаранция или застраховка и в случай на липса на уговорки в този смисъл в настоящия договор се прилагат съответно условията, разписани в документацията за участие в обществената поръчка, в резултат на която се сключва настоящия договор.

**6.2.** Гаранцията за изпълнение ще компенсира **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за всякакви вреди и загуби, причинени вследствие виновно неизпълнение/забава на договора (задължения по договора) от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, както и за произтичащите от тях неустойки. В случай че претърпените вреди на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** са в по-голям размер от размера на гаранцията за изпълнение по предходната точка, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да потърси обезщетение по общия съдебен ред пред компетентния български съд.

**6.2.1.** При всяко усвояване на суми от гаранцията за изпълнение **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен да уведоми **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** – да допълни размера на гаранцията за изпълнение до посочения в договора размер. Допълването се извършва в срок до **14 календарни дни** след датата на уведомяване за усвояването. В противен случай **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да развали договора при условията и по реда на т. 9.1, т. 5 по-долу.

**6.2.2.** При прекратяване или разваляне на договора по вина на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** усвоява в своя полза и в пълен размер гаранцията за изпълнение, като има право да претендира дължимите от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** санкции и неустойки по общия съдебен ред.

**6.2.3.** Банковите разходи по откриването и поддържането на гаранцията съответно разходите по сключването и поддържането на застраховката са за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** не му дължи възстановяване на тези разходи.

**6.2.4.** **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** не дължи лихва за периода, през който паричната сума, внесена като гаранция за изпълнение законно е престояла у него.

**6.2.5.** **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да инкасира суми от тази гаранция при неизпълнение или забава на договорените задължения от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

**6.3. (1)** Гаранцията за изпълнение или неинкасираната част от нея ще бъде освободена от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и върната на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в срок до **30 /тридесет/ календарни дни** след изтичане на срока на договора, съответно след прекратяването му на друго основание, ако изпълнението е надлежно, освен ако не е усвоена поради неизпълнение.

**(2)** За срока, през който гаранцията за изпълнение е престояла законосъобразно при **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, последният не дължи лихва, нито каквито и да е такси, комисионни и други разходи във връзка с нейното учредяване и поддържане.

**6.4.** Гаранционният срок на закупената стока е ..... месеца, считано от датата на подписването на приемно-предавателния протокол за приемането ѝ в склада или на адрес на конкретен обект на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** при спазване на указанията за съхранение, монтаж и експлоатация на производителя.

**6.5. (1)** По всяко време от действието на договора, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да проверява доставената стока, която не е в режим на експлоатация, за наличие на **скрити недостатъци**. Проверката по предходното изречение се извършва от служители на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, притежаващи съответната техническа компетентност, и се удостоверява със съставянето на **констативен протокол**. При откриване на скрити недостатъци на доставената стока по реда на настоящата точка, същите се считат за гаранционни дефекти и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да ги отстрани в съответствие с гаранционните условия, при условие, че са спазени условията за съхранение на стоката.

**(2)** За гаранционни дефекти на стоката, освен скритите недостатъци по т. 6.5, ал. 1, се считат и всички дефекти на стоката, които са се проявили по време на експлоатацията ѝ и не са резултат от неправилни действия на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и/или негови служители и са в рамките на гаранционния срок по т. 6.4.

**(3)** При констатиране на дефекти (неизправности) на стоката в рамките на гаранционния срок, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен да уведоми писмено **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в **10 /десет/ дневен срок** от откриването им. В писменото уведомление по предходното изречение **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** описва недостатъците (дефектите) на стоката и начинът за отстраняването им. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да прегледа уведомлението с констатациите на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за недостатъци (дефекти) на стоката и да го уведоми писмено (по факс или на електронна поща) за това дали приема констатациите - съответно предложеният начин за отстраняване на недостатъците (дефектите) или не ги приема. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** следва да изпълни задължението си за уведомяване по предходното изречение в срок до **5 /пет/ работни дни** от датата на получаване на уведомлението на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за констатирания дефект на стоката в рамките на гаранционния срок. В случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не уведоми **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за решението си по отношение на предявената рекламация в срока по предходното изречение, се счита, че не я приема, вследствие на което **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** пристъпва към съставянето на констативен протокол. За съставянето и



съдържанието на констативния протокол се прилагат съответно т. 5.2, ал. 2, 3, 4 и 5. При съставянето на констативния протокол страните отчитат уговореното в т. 6.6.

**6.6.** В рамките на гаранционния срок по т. 6.4, всички разходи по отстраняване на дефекти и/или замяна на стоката с нова, са за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

**6.7.** Ако в рамките на гаранционния срок се констатират фабрични дефекти, които не могат да бъдат отстранени от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в срок до **15 /петнадесет/ календарни дни** от датата, на която неизправната стока му е предадена за ремонт, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да замени дефектната стока с нова в срок до **1 (един) месец**, считано от изтичането на 15-дневния срок за ремонт на стоката.

## **7. ОТГОВОРНОСТИ**

**7.1. (1)** При забава за изпълнение на задължения по този договор, с изключение на случаите по т. 8.1 на договора, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** неустойка в размер на **0,2%** за всеки пълен ден забава, но не повече от **10%** общо върху стойността на неизпълненото задължение.

**(2)** При неизпълнение на задължения по този договор, с изключение на случаите по т. 8.1 на договора, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** неустойка в размер на **10%** върху стойността на неизпълненото задължение.

**7.2. (1)** За всеки отделен случай на неизпълнение на задълженията в рамките на гаранционния срок (с изключение на случаите по т. 8.1), **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** неустойка, равна на **10%** от стойността на реално доставената, но дефектна (неизправна) стока, по отношение на която е възникнало неизпълненото гаранционно задължение.

**(2)** В случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не изпълни задължението си да изпрати на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** оригинален екземпляр от договор за подизпълнение/допълнително споразумение към договор за подизпълнение по т. 4.9.1 и/или 4.9.5 от настоящия договор в срок до **3 (три) дни** от датата на сключване на договора, съответно споразумението към него, то той дължи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** неустойка в размер на **2 000.00 лева**.

**7.3. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да претендира неустойка в размер на **100%** от стойността на гаранцията за изпълнение на договора, посочена в т. 6.1, в следните случаи:

**7.3.1.** при прекратяване на договора по т. 9.1., подт. 9.1.2;

**7.3.2.** при отказ на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** да изпълни поръчка за доставка при условията на този договор;

**7.3.3.** при прекратяване на договора по т. 9.1., подт. 9.1.3 и подт. 9.1.4;

**7.3.4.** при разваляне на договора при условията на т. 4.5;

**7.3.5.** при разваляне на договора при условията и по реда на т. 9.1., подт. 9.1.5.

**7.4.** При забава за плащане, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** дължи на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** обезщетение в размер на законната лихва за забава (равна на основния лихвен процент (ОЛП), обявен от БНБ, плюс 10%), начислена върху стойността на закъснялото плащане за периода на забавата, като стойността на обезщетението не може да бъде повече от **10%** общо от стойността на забавеното плащане.

**7.5.** Неустойките по настоящия договор се заплащат в срок до **10 (десет) календарни дни**, считано от датата на писмената претенция за тях от изправната до неизправната страна. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право, ако в определения срок за плащане на дължимата неустойка **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не изпълни задължението си, да се удовлетвори за сумата на неустойката от гаранцията за изпълнение на договора в съответствие с т. 6.2 по-горе или да я прихване от следващо дължимо плащане по договора.

**7.6.** В случай че не е уговорено друго, неустойките се начисляват върху стойността на закъснялото/неизпълнено задължение без ДДС.

**7.7.** В случаите, когато посочените по-горе неустойки не покриват действителния размер на претърпените от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** вреди, той може да търси от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по съдебен ред разликата до пълния размер на претърпените вреди и пропуснатите ползи.

**7.8.** При нарушаване на задължение по раздел 11 по-долу, виновната страна дължи на изправната страна неустойка за всеки конкретен случай на нарушение в размер на **50%** от гаранцията за изпълнение, заедно с обезщетяване на всички вреди над сумата на неустойката, настъпили вследствие нарушаване на задълженията по раздел 11 от договора.

## **8. НЕПРЕОДОЛИМА СИЛА ИЛИ НЕПРЕДВИДИМИ СЪБИТИЯ**

**8.1** В случаи на непреодолима сила по смисъла на чл. 306 от Търговския закон или на непредвидими събития и доколкото тези събития се отразяват върху изпълнението на задълженията на двете страни по договора, сроковете за изпълнение трябва да бъдат удължени за времето, през което е траела непреодолимата сила или непредвидимите събития. Страните се споразумяват за непредвидими събития да се считат издадени или изменени нормативни или ненормативни актове на държавни или общински органи, настъпили по време на изпълнение на договора, които се отразяват на изпълнението на задълженията, на която и да е от страните.

**8.2** Двете страни трябва взаимно да се уведомяват писмено за началото и края на тези събития, както следва:

**8.2.1.** за непреодолимата сила известието трябва да бъде потвърдено от Търговската камара на страната, в която е настъпило, и да бъде изпратено на другата страна до **14 (четирнадесет) дни** след започването му.

**8.2.2.** за непредвидимите събития – в **14-дневен** срок от издаването или изменението на нормативен или ненормативен акт на държавен или общински орган.

**8.3** В случай на непреодолима сила или непредвидимо събитие в страната на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и/или **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и ако то доведе до закъснение в изпълнението на задълженията на някоя от страните за повече от **1 (един) месец**, всяка от страните има право да прекрати договора по т. 9.3.

## **9. РАЗВАЛЯНЕ И ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ДОГОВОРА**

**9.1. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право:

**9.1.1.** да развали договора при условията на т. 4.5. от договора, като в този случай **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право на неустойката по т. 7.3, подт. 7.3.4;

**9.1.2.** да прекрати договора с **10-дневно** писмено предизвестие отправено до **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** при забава на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** с повече от 30 дни, без да са налице обстоятелствата по т. 8.1, като в този случай **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право на неустойката по т. 7.3., подт. 7.3.1;

**9.1.3.** да прекрати договора с **30-дневно** писмено предизвестие до **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, при повторна доставка на партида дефектна стока или на стока, неотговаряща на изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, посочени в договора и в приложенията към него, когато това обстоятелство е установено по реда на точка 5.2. от настоящия договор, като в този случай **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи неустойката по т. 7.3., подт. 7.3.3. Настоящата клауза се прилага и в случаите, когато:

**а)** двете доставени партиди дефектна стока и/или стока, неотговаряща на изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, не са поредни;

**б)** в рамките на срока на договора е установено един или повече пъти по реда на т. 6.5. и един или повече пъти по реда на т. 5.2. (кумулятивно), че доставена стока е дефектна и/или не отговаря на изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, посочени в договора и в приложенията към него.

**9.1.4.** да прекрати договора без предизвестие, в случай че по реда на т. 6.5 към **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** са отправяни **три или повече** претенции (които не е задължително да са последователни) за гаранционни дефекти на доставената стока, дори същите да са били отстранени. В този случай **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи неустойката по т. 7.3., подт. 7.3.3.

**9.1.5.** да развали договора без предизвестие, чрез писмено уведомление, в хипотезата на т. 6.2, ал. (2) по-горе. В този случай **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи неустойката по т. 7.3., подт. 7.3.5.

**9.1.6.** да прекрати договора с **10-дневно** писмено предизвестие, отправено до **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, при отказ на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** да изпълни поръчка за доставка при условията на този договор, без да са налице обстоятелствата по т. 8.1, като в този случай **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право на неустойката по т. 7.3., подт. 7.3.2.

**9.2.** Настоящият договор може да се прекратява по взаимно писмено съгласие по всяко време, като двете страни уреждат взаимоотношенията си до момента на прекратяването.

**9.3.** В случаите на т. 8.3., всяка от страните има право да прекрати договора с **10-дневно** писмено предизвестие до другата страна.

**9.4.** Договорът се прекратява и в следните случаи:

**9.4.1.** по т. 2.3; и

**9.4.2.** по т. 3.1.

**9.5.** Извън хипотезите по предходните точки, настоящият договор се прекратява или разваля и на общо основание при условията и по реда на чл. 118 от ЗОП и чл. 87 от Закона за задълженията и договорите (ЗЗД).


## **10. РЕШАВАНЕ НА СПОРОВЕ**

**10.1.** Всички спорове, възникнали във връзка с тълкуването и/или изпълнението на договора, се решават чрез преговори и постигане на взаимно изгодни договорености, материализирани в писмена форма за валидност.

**10.2.** Всички спорове, породени от този договор или отнасящи се до него, включително споровете, породени или отнасящи се до неговото тълкуване, недействителност, изпълнение или прекратяване, както и споровете за попълване празноти в него или приспособяването му към нововъзникнали обстоятелства, за които не е постигнато съгласие по реда на предходната точка, ще бъдат разрешавани по общия гражданскоправен ред, от компетентния съд в Република България със седалище в гр. София.

**10.3.** Отнасянето на спора за решаване от компетентния съд не ще се счита за причина за спирането на изпълнението на други задължения по настоящия договор, които нямат отношение към предмета на спора.

**10.4.** Решение от компетентен съд или изменение на законодателството, което прави някое от условията на този договор невалидно, недействително или неизпълнимо, ще се отнася само до това





условие и няма да прави целия договор или някакво друго условие от него невалиден, недействителен или неизпълним и всички други условия на договора ще останат в пълна сила и ефект, така както са уговорени от страните. Страните поемат задължението да положат всички усилия, за да се договорят за заместващо условие на невалидното, недействителното или неизпълнимото условие с валидно, действително и изпълнимо условие, което най-близко отразява целта на невалидното, недействителното или неизпълнимото условие.

## **11. КОНФИДЕНЦИАЛНОСТ**

**11.1.** Страните се задължават да пазят и да не допускат разпространяването на информацията определена за конфиденциална, получена от всяка от страните по повод сключването или по време на срока на действие на този договор, както и да използват тази информация единствено за целите на изпълнението. Страните ще считат за конфиденциална информацията съдържаща се в договора и информацията във връзка с начина на изпълнението му, както и всяка информация която се съдържа на хартиен или магнитен носител и е създадена или предоставена на някоя от страните във връзка с изпълнението на договора. Конфиденциална е и всяка информация, която е станала достъпна на някоя от страните по повод изпълнението на договора и която представлява ноу-хау, схеми на складове съответно схеми за достъп и охрана или фирмена тайна на другата страна, или която е определена изрично при предоставянето ѝ от съответната страна за конфиденциална. Конфиденциална е и информацията свързана с лични данни, станали известни на някоя от страните във връзка със сключването или изпълнението на договора.

**11.2.** Страните се съгласяват, че въпреки прекратяването на този договор поради каквато и да е причина, клаузите свързани с конфиденциалност, ще са в сила и задълженията във връзка с тях ще бъдат валидни за период от **2 (две) години** след прекратяване на договора.

**11.3.** Клаузите за конфиденциалност не се прилагат когато някоя от страните е длъжна да предостави информация по договора на компетентен държавен орган, който е поискал тази информация във връзка с правомощията му по закон. При предоставяне на информация по тази точка, страната която я дава е длъжна незабавно да уведоми писмено другата страна.

## **12. ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ**

**12.1.** Договорът влиза в сила считано от датата на подписването му от страните.

**12.2. (1)** При празноти в настоящия конкретен договор, сключен въз основа на рамково споразумение, субсидиарно ще се прилага уговореното в рамковото споразумение, доколкото то не противоречи на смисъла и съдържанието на настоящия конкретен договор.

**(2)** При противоречие на уговореното в рамковото споразумение и приложенията към него с уговореното в конкретния договор (и приложенията към него), сключен въз основа на настоящото рамково споразумение, с предимство ще се ползва и прилага уговореното в настоящия конкретен договор за обществена поръчка.

**12.3.** По отношение на този договор и за неуредените в него въпроси е приложимо действащото в Република България законодателство.

**12.4.** Всички съобщения и уведомления на страните по настоящия договор ще се извършват само в писмена форма, като условие за действителност. Тази форма ще се счита за спазена, ако съобщението е изпратено по e-mail или факс, доколкото съществува техническа възможност за установяване на момента на получаване на съобщението/уведомлението чрез генериране на известие за доставяне от техническото средство на изпращане.

**12.5.** Неразделна част от настоящия договор са следните приложения:

*Приложение 1:* Стока и цени;

*Приложение 2:* Срокове за доставка и опаковка;

*Приложение 3:* Образец на приемно-предавателен протокол;

*Приложение 4:* Образец на опаковъчен лист;

*Приложение 5:* Придружаващи доставката документи.

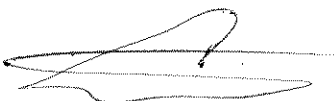
*Приложение 5:* Декларация по чл. 6, ал. 2 от Закона за мерките срещу изпирането на пари.

*Приложение 6:* Декларация по чл. 3, т. 8 и чл. 4 от Закона за икономическите и финансовите отношения с дружествата, регистрирани в юрисдикции с преференциален данъчен режим, контролираните от тях лица и техните действителни собственици. 6, ал. 2 от Закона за мерките срещу изпирането на пари.

Договорът е изготвен в два еднообразни екземпляра на български език – по един за всяка от страните, които след като се запознаха със съдържанието му и го приеха го подписаха, както следва:

**ВЪЗЛОЖИТЕЛ:**

**ИЗПЪЛНИТЕЛ:**



**СРОКОВЕ ЗА ДОСТАВКА**

№	Наименование на материал	Съкратено наименование на материала съгласно технически стандарт	Количества със срок на доставка до 7 (седем) календарни дни, бр.	Количества със срок на доставка до 30 (тридесет) календарни дни, бр.
1	2	3	4	5
1	Вертикален заземител 1500/2000mm	Верт. заземител Lкол1500mm, Lшина2000mm	1 000	3 700
2	Стоманена поцинкована шина 40x4 mm, 6 m	Стоманена поц. шина 40x4 mm, 6 m	30	100
3	Заземителна поцинкована плоча 2000x250x3 mm	Заземителна поц. плоча 2000x250x3 mm	1	3
4	Заземителна поцинкована плоча 2000x500x3 mm	Заземителна поц. плоча 2000x500x3 mm	3	10

**Забележки:**

1/ Срокът на доставките започва да тече от датата на изпращане на поръчката.

2/ Количествата в колона 4, със срок на доставка до 7 /седем/ календарни дни, се доставят след SAP поръчка до посочените в обявлението складове на Възложителя за покриване на спешни нужди на Възложителя.

Възложителят може да поръчва посоченото спешно количество веднъж месечно.

3/ В случай, че крайният срок на доставката съвпада с празничен или неработен ден, то доставката се извършва не по-късно от първия работен ден след изтичането на срока.

4/ При поръчки на Възложителя на количества в рамките на потвърдените от Изпълнителя и недоставени в посочените срокове, ще бъдат налагани неустойки, съгласно условията на договора.

5/ Възложителят може да поръчва количества по-малки от посочените в колони 4 и 5.

6/ Възложителят може да поръчва количества по-високи от посочените в колони 4 и 5, като това обстоятелство ще бъде посочено текстово в съответната поръчка изпратена към Изпълнителя. С потвърждението на поръчката, Изпълнителят вписва в същата очаквана дата за доставка на количествата надвишаващи посочените в колони 4 и 5.

7/ Количествата за доставка в колони 4 и 5 са отделни и независими едно от друго.

8/ Количествата за доставка в колона 5 не включват в себе си количествата за доставка в колона 4.

9/ Възложителят има право да направи едновременно поръчки за доставка на количества от колони 4 и 5.



Приложение № 3  
към Договор за обществена поръчка  
№ .... / ..... Г.

**ДОСТАВЧИК**

**ПРИЕМО-ПРЕДАВАТЕЛЕН ПРОТОКОЛ**

Договор №  
..... / ..... Г

ПОЛУЧАТЕЛ:  
Централен склад -

PO №.....

Дата на предаване на стоката:


SAP № на стоката	Наименование на стоката	Количество, бр.

Днес, .....г., беше извършено предаване и приемане на следните материали:

Общ брой Евро палети в транспортното средство	
Транспортно средство – камион (посочва се регистрационния номер)	
Придружаващи доставката документи	Декларация за съответствие
	Опаковъчен лист, изготвен съгласно т.х на Договора
	Инструкции за съхранение, транспортиране и монтиране
	Комплект документи за Дирекция „Логистика и бизнес обслужване“
Забележка (попълва се при необходимост)	

Предал:  
.....  
(име и фамилия)  
.....  
(длъжност)  
.....  
(подпис)

Приел:  
.....  
(име и фамилия)  
.....  
(длъжност)  
.....  
(подпис)




Приложение № 4  
към Договор за обществена поръчка  
№ .../ ..... Г.

### ОПАКОВЪЧЕН ЛИСТ

<b>ДОСТАВЧИК</b>  <i>(име и адрес на фирмата)</i>	<b>Поръчка(и) за покупка №:</b>  <i>(дата)</i>
<b>ПОЛУЧАТЕЛ</b>	<i>(име и адрес на фирмата)</i>
Вид транспортно средство	
Регистрационен номер на транспортното средство	
Общ брой Евро палети в транспортното средство	
Място на съставяне	
Дата на съставяне	

SAP № на стоката	Наименование на стоката	Вид опаковка	Брой на стоката в опаковка	Общ брой опаковки	Общо брутно тегло, кг.

Име и фамилия на отговорното лице,  
съставило Опаковъчния лист:

.....

.....

*(подпис)*



## МЯСТО НА ДОСТАВКА И ПРИДРУЖАВАЩИ ДОСТАВКАТА ДОКУМЕНТИ

### 1. Място на доставка.

1.1. Местата за доставка са складове на Възложителя на територията на Република България в градовете:

гр. София, ул. „Димитър Списаревски“ №10, факс: 02/89 59 744, e-mail: miloslav.sotirov@cez.bg

гр. Враца, ж.к. „Сениче“ №21, факс: 092/64 73 60, e-mail: tihomir.alexiev@cez.bg

гр. Левски, ул. „Петко Р. Славейков“ №28, e-mail: ivan.marchovski@cez.bg

гр. Дупница, ул. „Аракчийски мост“ №5, e-mail: valeri.mitev@cez.bg

или адреси на конкретни обекти, посочени от Възложителя, попадащи на лицензионната територия, обслужвана от „ЧЕЗ Разпределение България“ АД

1.2 Изпълнителят се задължава да уведоми писмено Възложителя най-малко два работни дни преди изпращането на стоката за очакваната дата на пристигането ѝ в местоназначението на факс номер или електронен адрес за съответния склад.

### 2. Придружаващи доставката документи.

2.1. Изпълнителят е длъжен да достави стоката с два комплекта документи, единият от които трябва да съдържа:

2.1.1. **Приемо-предавателен протокол**, изготвен по образец в Приложение х, в три еднообразни екземпляри.

2.1.2. **Декларация за съответствие**, издадена от производител, която задължително да съдържа следната информация:

2.1.2.1. Име и адрес на производителя.

2.1.2.2. Име и адрес на упълномощения представител на производителя, ако има такъв.

2.1.2.3. Пълно наименование на стоката.

2.1.2.4. Директива(и).

2.1.2.5. Стандарт(и).

2.1.2.6. Дата и място на изготвяне на Декларацията за съответствие.

2.1.2.7. Име и фамилия на лицето, изготвило Декларацията за съответствие.

2.1.2.8. Подпис на лицето, изготвило Декларацията за съответствие.

2.1.2.9. Печат на производителя.

2.1.3. **Опаковъчен лист**, изготвен по образец в Приложение х, който задължително съдържа следната информация:

2.1.3.1. Име и адрес на Изпълнителя.

2.1.3.2. Име и адрес на Възложителя.

2.1.3.3. Номер на поръчка (и) за покупка.

2.1.3.4. Дата на издаване на поръчка (и) за покупка.

2.1.3.5. Вид транспортно средство.

2.1.3.6. Общ брой Евро палети в транспортното средство.

2.1.3.7. SAP номер на стоката.

2.1.3.8. Наименование на стоката.

2.1.3.9. Вид опаковка.

2.1.3.10. Брой на стоката в опаковка.

2.1.3.11. Общ брой опаковки.

2.1.3.12. Общо брутно тегло. кг.

2.1.3.13. Място на съставяне на Опаковъчния лист.

2.1.3.14. Дата на съставяне на Опаковъчния лист.

2.1.3.15. Подпис на отговорното лице, съставило Опаковъчния лист.

2.1.4. **Изисквания към начина на транспортиране, съхранение и манипулиране с вертикални заземители - само при първа доставка (за всеки склад поотделно)**

2.2. Вторият комплект документи, с изключение на приемо-предавателния протокол, трябва да бъде опакован в хартиен или найлонов плик, на който да бъде поставен етикет с опис на съдържанието му и следния надпис: за Дирекция „Логистика и бизнес обслужване“.

## ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### ПРЕДЛОЖЕНИЕ

за участие в „открита“ по вид процедура за сключване на рамково споразумение с предмет:  
„Доставка на вертикални заземители, стоманена поцинкована шина и заземителни поцинковани  
плочи“, реф. № PPD 17-110

ДО: „ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ“ АД,

ОТ: „ИНТЕРКОМПЛЕКС“ ООД

Адрес: гр. Пловдив, бул. Пещерско шосе, № 201,  
тел.: 032 / 241 414, факс: 032 / 241 415, e-mail: sales@intercomplex.bg  
Единен идентификационен код: 115096057,  
Представявано от Ехиязар Узунян – управител  
Лице за контакти: Явор Серафимов – Ръководител регионален офис София,  
тел.: +359 2 971 70 41, факс: +359 2 971 71 41, e-mail: office.sf@intercomplex.bg

УВАЖАЕМИ ГОСПОЖИ И ГОСПОДА,

Предоставяме на Вашето внимание предложението ни за изпълнение на обществена поръчка с реф. № PPD 17-110 и предмет: „Доставка на вертикални заземители, стоманена поцинкована шина и заземителни поцинковани плочи“:

1. Запознат съм и приемам изискванията на Възложителя, като представям техническите спецификации от раздел II на документацията за участие с попълнени всички изисквани стойности за всички позиции от предмета на поръчката и изискванията, описани в рамковото споразумение и приложенията към него.
2. Представям всички изисквани данни и документи, посочени в Приложение 2 от настоящото техническо предложение. Запознат съм с изискването, че представените документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език, придружени с оригиналните документи, с изключение на протоколите от типовите изпитвания, които могат да се представят и само на английски език.
3. Запознат съм, че представените от нас технически документи (протоколи от изпитания, каталози и др.) са доказателство за декларираните от мен технически данни и параметри в техническите спецификации на стоката.
4. Потвърждавам, че представяните от нас стоки, описани в Техническото ни предложение, ще отговарят на посочените от Възложителя стандарти или на еквивалентни. В случай, че даден материал отговаря на стандарт, еквивалентен на посочения, се задължаваме да го отразим в отделен документ и да представим доказателства за еквивалентността на двата стандарта.
5. Всички стойности, попълнени в колона „Гарантирано предложение“ на приложените таблици от Технически спецификации от раздел II от документацията за участие, са точни и истински.
6. Предлагам следният гаранционен срок за предлаганите стоки – 24 (двадесет и четири) месеца, от датата на приемо - предавателен протокол за получаване на стоката от Възложителя.
7. Запознат съм, че видовете стоки и прогнозните количества за доставка ще бъдат посочени от Възложителя при провеждане на вътрешен конкурентен избор.
8. приемам количества със срокове за доставка на стоката, съгласно Приложение 3 към настоящото Техническо предложение.
9. приемам, че в срок до \_\_\_\_\_ (не повече от 14 дни) от датата на подписване на рамково споразумение с Възложителя, ще сключа договор с посочения/те в офертата подизпълнител/и (попълва се, ако участникът е декларирал, че ще използва подизпълнител/и).



21 19

10. Запознат съм, че при последваща обществена поръчка чрез вътрешен конкурентен избор за сключване на конкретен договор, изборът на изпълнител при определяне на икономически най-изгодната оферта ще бъде направен по критерий „най-ниска цена“.

11. Запознат съм, че максималният срок за изпълнение на конкретен договор ще бъде определен от Възложителя в поканата за участие при последващата обществена поръчка чрез вътрешен конкурентен избор.

12. Приемам условията в проекта на рамково споразумение и условията в проекта на конкретен договор, приложени в документацията за участие.

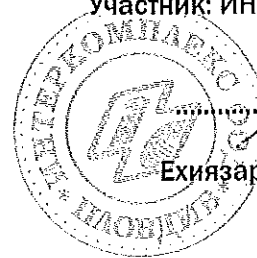
13. С подаване на настоящата оферта, направените от нас предложения и поети ангажименти са валидни за срока, посочен в обявлението, считано от крайния срок за подаване на офертите.

**Приложения към настоящото техническо предложение:**

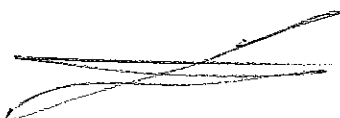
1. Приложение 1 - Технически изисквания и спецификации за изпълнение на поръчката – раздел IV от документацията за участие – попълнени на съответните места;
2. Приложение 2 - Изисквани документи от Технически изисквания и спецификации;
3. Приложение 3 - Срокове за доставка.

08.11.2017 г.

Участник: ИНТЕРКОМПЛЕКС ООД



Ехиязар Узунян - управител



27.10

**Приложение 1**  
**към Техническо предложение**  
**по процедура реф.№ PPD 17-110**

**II. ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ И ИЗИСКВАНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКАТА**

Наименование на материала: Вертикални заземители 1500 mm

Съкратено наименование на материала (40 знака): Верт. заземители 1500 mm

Област:           A - Въздушни електропроводни линии НН           Категория: 06 - Заземители  
                  B - Въздушни електропроводни линии СрН  
                  D - Кабелни линии НН  
                  E - Кабелни линии СрН  
                  I - Трансформаторни постове

Мерни единици: бр. комплекти

Аварийни запаси: Да

**Характеристика на материала:**

Вертикалните заземители са заземителни устройства, представляващи заземителен кол, изработен от равнораменни ъглови профили 63x63x6 mm, и заварена към него стоманена лента (шина) 40x4 mm. Равнораменните ъглови профили и шината са произведени от нелегирана конструкционна стомана. За предпазване от почвена и атмосферна корозия вертикалните заземители са защитени чрез горещо поцинковане.

**Използване:**

Вертикалните заземители се използват за заземяване и защита срещу поражения от електрически ток и защита от пренапрежения на електрически уредби и електропроводни линии СрН и НН.

**Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи:**

Вертикалните заземители трябва да бъдат изработени в съответствие с изискванията на този стандарт за материал съгласно чертежа на фиг. 1 и на посочените по-долу стандарти или еквивалентно/и, включително на техните валидни изменения и допълнения:

- БДС 6561:1974 „Електропроводи 20 kV. Постоянни заземители“;
- БДС 3820:1974 „Мрежи електрически 380 - 220 V. Постоянни заземители“;
- БДС EN 62561-2:2012 „Изисквания за компонентите на мълниезащитни системи (LPSC). Част 2: Изисквания за проводници и заземители (IEC 62561-2:2012, с промени)“;
- БДС EN 10025-1:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка“;
- БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани“; и
- БДС EN ISO 1461:2009 „Покрития чрез горещо поцинковане на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване. (ISO 1461:1999)“.

**1. Документация**

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Точно обозначение на типа, производителя и страна на производство и последно издание на каталога на производителя	TK.020+TS.019 Kartal Metal Galvaniz Ltd. - Турция
2.	Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане	Приложение TC 2
3.	Декларация за съответствие на изпълнението на вертикалните заземители с изискванията на изброените по-горе стандартизационни документи и на чертежа на фиг.1, вкл. и за съответствието на поцинковането с БДС EN ISO 1461 или еквивалентно/и	Приложение TC 3

*[Signature]* 21



№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
4.	Изисквания към начина на транспортиране, съхранение и манипулиране с вертикалните заземители	Приложение ТС 4

Забележка: Всички оригинални документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език. Каталогите и изпитвателните протоколи могат да бъдат и само на английски език.

## 2. Технически данни

### 2.1 Параметри на електрическата разпределителна мрежа СрН

№ по ред	Параметър	Стойност	
2.1.1	Номинални напрежения	10 000 V	20 000 V
2.1.2	Максимални работни напрежения	12 000 V	24 000 V
2.1.3	Номинална честота	50 Hz	
2.1.4	Брой на фазите	3	
2.1.5	Заземяване на звездния център	<ul style="list-style-type: none"> <li>• През активно съпротивление;</li> <li>• през дъгогасителна бобина; или</li> <li>• изолиран звезден център.</li> </ul>	

### 2.2 Параметри на електрическата разпределителна мрежа НН

№ по ред	Параметър	Стойност
2.2.1	Номинално напрежение	400 / 230 V
2.2.2	Максимално работно напрежение	440 / 253 V
2.2.3	Номинална честота	50 Hz
2.2.4	Брой проводници в разпределителната мрежа	4 проводна мрежа (L <sub>1</sub> , L <sub>2</sub> , L <sub>3</sub> , PEN)
2.2.5	Схема на разпределителната мрежа	TN-C

### 2.3 Характеристика на работната среда и място на монтиране

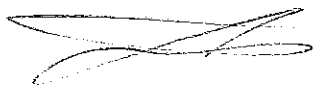
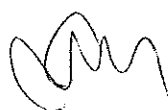
№ по ред	Характеристика	Стойност
2.3.1	Максимална температура на околната среда	+ 40 °C
2.3.2	Минимална температура на околната среда	Не по ниска от минус 20 °C
2.3.3	Относителна влажност	До 100%
2.3.4	Надморска височина	До 1000 m

## 3. Технически характеристики

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
1.	Конструкция, размери и гранични отклонения	а) Съгласно фиг. 1	а) Съгласно фиг. 1
		б) Отклоненията от размерите не могат да бъдат по-големи от 5 %.	б) Отклоненията от размерите не са по-големи от 5 %.
2.	Материали	-	-
2.1	Равнораменен ъглов стоманен профил	-	-

22

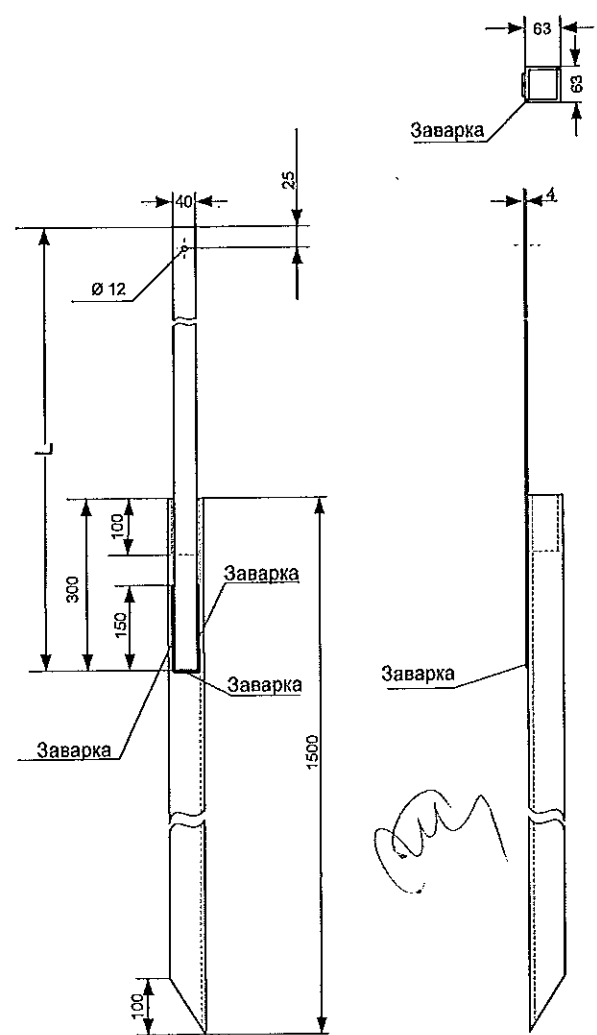
№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
2.1.1	Размер	63x63x6 mm	63x63x6 mm
2.1.2	Якост на опън, R <sub>m</sub>	600÷770 N/mm <sup>2</sup>	600÷770 N/mm <sup>2</sup>
2.1.3	Максимално специфично съпротивление	0.25 μΩ.m	0.25 μΩ.m
2.2	Стоманена лента (шина)	-	-
2.2.1	Размер	40x4 mm	40x4 mm
2.2.2	Якост на опън, R <sub>m</sub>	290÷510 N/mm <sup>2</sup>	290÷510 N/mm <sup>2</sup>
2.2.3	Максимално специфично съпротивление	0.25 μΩ.m	0.25 μΩ.m
3.	Заваряване	<p>а) Заваряването на шината към заземителния кол се извършва преди горещото поцинковане</p> <p>б) Заваръчните шевове трябва да имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.</p> <p>в) Заваръчните шевове трябва да бъдат с плавен преход към основния материал.</p> <p>г) Завареният метал трябва да бъде плътен по цялата дължина на шева без пукнатини, натрупвания и групирани повърхностни шупли.</p>	<p>а) Заваряването на шината към заземителния кол се извършва преди горещото поцинковане</p> <p>б) Заваръчните шевове имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.</p> <p>в) Заваръчните шевове са с плавен преход към основния материал.</p> <p>г) Завареният метал е плътен по цялата дължина на шева без пукнатини, натрупвания и групирани повърхностни шупли.</p>
4.	Горещо поцинковане	<p>а) Вертикалните заземители трябва да бъдат защитени от корозия в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 1461 или еквивалентно/и.</p> <p>б) Преди поцинковането повърхностите трябва да бъдат грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.</p> <p>в) Минималните дебелини на цинковото покритие трябва да бъдат, както следва:  <ul style="list-style-type: none"> <li>• локална дебелина min 70 μm;</li> <li>• средна дебелина min 85 μm.</li> </ul> </p> <p>г) Цинковото покритие трябва да бъде равномерно непрекъснато и да има добро сцепление със стоманената повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).</p>	<p>а) Вертикалните заземители са защитени от корозия в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 1461 или еквивалент.</p> <p>б) Преди поцинковането повърхностите са грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.</p> <p>в) Минималните дебелини на цинковото покритие са, както следва:  <ul style="list-style-type: none"> <li>• локална дебелина min 70 μm;</li> <li>• средна дебелина min 85 μm.</li> </ul> </p> <p>г) Цинковото покритие е равномерно непрекъснато и има добро сцепление със стоманената повърхност. Няма пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).</p>


№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
5.	Опаковка	На връзки по 10 бр., привързани в двата края със стоманена лента, с етикет, поставен във водозащитен прозрачен плик, с най-малко следната информация: наименованието и/или логото на производителя; година на производство; дължина на шината; брой на коловете във връзката; брутно тегло, kg.	На връзки по 10 бр., привързани в двата края със стоманена лента, с етикет, поставен във водозащитен прозрачен плик, със следната информация: наименованието и/или логото на производителя; година на производство; дължина на шината; брой на коловете във връзката; брутно тегло, kg.
6.	Съхранение и транспорт	Вертикалните заземители се съхраняват и транспортират в условия, които гарантират запазването на цинковото покритие.	Вертикалните заземители се съхраняват и транспортират в условия, които гарантират запазването на цинковото покритие.

Таблица № 1 – Вертикални заземители – основни размери и тегла

№ на стандарта	Дължина на заземителния кол, mm	Дължина на стоманената шина, L, mm	Тегло, kg
20 06 20 01	1500	2000	10,780



Наименование на материала: Стоманена поцинкована шина 40x4 mm, 6 m

Съкратено наименование на материала: Стоманена поц. шина 40x4 mm, 6 m

Област: А - Въздушни електропроводни линии НН Категория: 06 – Заземители  
 В - Въздушни електропроводни линии СрН  
 G - Инсталации  
 I - Трансформаторни постове

Мерна единица: kg

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

Горещо валцувана лента (шина) от заваряема стомана с дължина 6 m с правоъгълно сечение с размери 40x4 mm, защитена от почвена и атмосферна корозия чрез горещо поцинковане с дебелина на цинковото покритие min 55 µm, без наличието на остри ръбове, израстъци, мустаци и чеплъци, които могат да предизвикат травматизъм при манипулации и в условията на експлоатация.

Използване:

Стоманената поцинкована шина се използва за заземяване и защита срещу поражения от електрически ток и защита от пренапрежения на електрически уредби и електропроводни линии.

Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи:

Стоманената шина трябва да отговаря най-малко на посочените по-долу стандарти или еквивалентно/и и на техните валидни изменения и поправки:

- БДС EN 62561-2:2012 „Изисквания за компонентите на мълниезащитни системи (LPSC). Част 2: Изисквания за проводници и заземители (IEC 62561-2:2012, с промени)“.

Изисквания към документацията:

№ по ред	Документ	Приложение № или текст
1.	Точно обозначение на типа, производителя и страна на производство и последно издание на каталога на производителя	TS.019 Kartal Metal Galvaniz Ltd. - Турция
2.	Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане	Приложение TC 2
3.	Декларация за съответствие на предлаганото изпълнение с изискванията на техническата спецификация на този стандарт за материал, вкл. на параграфи „Характеристика на материала“ и „Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи“ по-горе	Приложение TC 3
4.	Експлоатационна дълготрайност на цинковото покритие, години	30 години

Забележка: Всички оригинални документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език. (Каталозите могат да бъдат и само на английски език.)

Технически данни

1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа

№ по ред	Параметър	Стойност		
1.1	Номинални напрежения	400 / 230 V	10 000 V	20 000 V
1.2	Максимални работни напрежения	440 / 253 V	12 000 V	24 000 V
1.3	Номинална честота	50 Hz		
1.4	Брой на фазите	3		

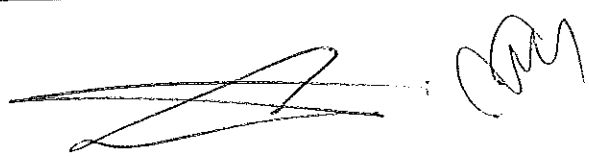
1.5	Заземяване на звездния център	Директно заземен	<ul style="list-style-type: none"> <li>• През активно съпротивление;</li> <li>• през дъгогасителна бобина;</li> <li>• изолиран звезден център.</li> </ul>
-----	-------------------------------	------------------	---

## 2. Характеристики на работната среда

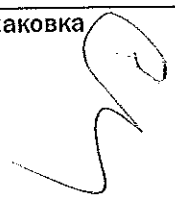
№ по ред	Характеристика	Стойност
2.1	Максимална температура на околната среда	+ 40 °C
2.2	Минимална температура на околната среда	Минус 25 °C
2.3	Относителна влажност	До 100 %
2.4	Надморска височина	До 2000 m

## 3. Технически параметри, характеристики и др. данни

№ по ред	Параметър/характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Размери и допустими отклонения:	-	-
3.1a	широчина	40 <sup>+0,5</sup> mm	40 <sup>+0,5</sup> mm
3.1b	дебелина	4 <sup>+0,3</sup> mm	4 <sup>+0,3</sup> mm
3.1c	дължина	6000 <sup>+50</sup> mm	6000 <sup>+50</sup> mm
3.2	Якост на опън, R <sub>m</sub>	290 <sup>+510</sup> N/mm <sup>2</sup>	290 <sup>+510</sup> N/mm <sup>2</sup>
3.3	Максимално специфично съпротивление	0.25 μΩ.m	0.25 μΩ.m
3.4	Антикорозионна защита	<p>а) Шините трябва да бъдат защитени от корозия посредством горещо поцинковане.</p> <p>б) Преди поцинковането повърхностите трябва да бъдат грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.</p> <p>в) Минималните дебелини на цинковото покритие трябва да бъдат, както следва:                      • локална дебелина min 55 μm;                      • средна дебелина min 70 μm.</p> <p>г) Цинковото покритие трябва да бъде равномерно непрекъснато и да има добро сцепление със стоманената повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).</p>	<p>а) Шините са защитени от корозия посредством горещо поцинковане.</p> <p>б) Преди поцинковането повърхностите са грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.</p> <p>в) Минималните дебелини на цинковото покритие са, както следва:                      • локална дебелина min 55 μm;                      • средна дебелина min 70 μm.</p> <p>г) Цинковото покритие е равномерно непрекъснато и има добро сцепление със стоманената повърхност. Няма пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).</p>



 26

№ по ред	Параметър/характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.5		а) Стоманените шини трябва да бъдат доставени на връзки, превързани със стоманени ленти, с тегло не повече от 300 kg.	а) Стоманените шини се доставят на връзки, превързани със стоманени ленти, с тегло не повече от 300 kg.
		б) На всяка връзка трябва да бъде прикрепен етикет в прозрачен водозащитен плик от синтетичен материал, на който трябва да бъдат написани четливо най-малко следните данни: наименованието и/или логото на производителя; година на производство; размери; брутно тегло в kg.	б) На всяка връзка е прикрепен етикет в прозрачен водозащитен плик от синтетичен материал, на който са написани четливо следните данни: наименованието и/или логото на производителя; година на производство; размери; брутно тегло в kg.
3.6	Експлоатационна дълготрайност	min 30 години	30 години





Наименование на материала: Заземителни поцинковани плочи

Съкратено наименование на материала: Заземителни поц. плочи

Област: А - Въздушни електропроводни линии НН  
 В - Въздушни електропроводни линии СрН  
 Н - Електрически уредби СрН/НН  
 I - Електрически уредби ВН/СрН

Категория: 06 - Заземители

Мерна единица: Брой

Аварийни запаси: Да

**Характеристика на материала:**

Стоманени заземителни плочи, защитени от почвена и атмосферна корозия чрез горещо поцинковане с дебелина на цинковото покритие min 55 µm, без наличието на остри ръбове, израстъци, мустаци и чепълци, които могат да предизвикат травматизъм при манипулации и в условията на експлоатация.

**Използване:**

Заземителните поцинковани плочи се използват за заземяване и защита срещу поражения от електрически ток и защита от пренапрежения на електрически уредби и електропроводни линии.

**Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи:**

Заземителните поцинковани плочи трябва да отговарят най-малко на посочените по-долу стандарти или еквивалентно/и и на техните валидни изменения и поправки:

- БДС EN 62561-2:2012 „Изисквания за компонентите на мълниезащитни системи (LPSC). Част 2: Изисквания за проводници и заземители (IEC 62561-2:2012, с промени)“.

**Изисквания към документацията:**

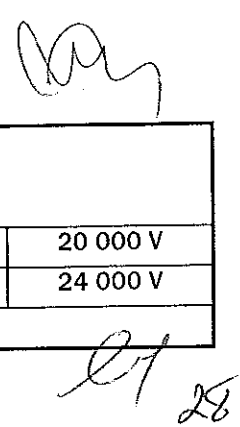
№ по ред	Документ	Приложение № или текст
1.	Точно обозначение на типа, производителя и страна на производство и последно издание на каталога на производителя	TL.003 + TS.019 Kartal Metal Galvaniz Ltd. - Турция
2.	Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане	Приложение TC 2
3.	Декларация за съответствие на предлаганото изпълнение с изискванията на техническата спецификация на този стандарт за материал, вкл. на параграфи „Характеристика на материала“ и „Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи“ по-горе	Приложение TC 3
4.	Експлоатационна дълготрайност на цинковото покритие, години	30 години

Забележка: Всички оригинални документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език. (Каталозите могат да бъдат и само на английски език.)

**Технически данни**

**2. Параметри на електрическата разпределителна мрежа**

№ по ред	Параметър	Стойност		
1.1	Номинални напрежения	400 / 230 V	10 000 V	20 000 V
1.2	Максимални работни напрежения	440 / 253 V	12 000 V	24 000 V
1.3	Номинална честота	50 Hz		



1.4	Брой на фазите	3	
1.5	Заземяване на звездния център	Директно заземен	<ul style="list-style-type: none"> <li>• През активно съпротивление;</li> <li>• през дъгогасителна бобина;</li> <li>• изолиран звезден център.</li> </ul>

## 2. Характеристики на работната среда

№ по ред	Характеристика	Стойност
2.1	Максимална температура на околната среда	+ 40 °C
2.2	Минимална температура на околната среда	Минус 25 °C
2.3	Относителна влажност	До 100 %
2.4	Надморска височина	До 1000 m

## 3. Технически характеристики

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Заземителна поцинкована плоча	-	-
3.1.1	Конструкция и размери	Съгласно фиг. 1 и табл.1	Съгласно фиг. 1 и табл.1
3.1.2	Материал	Горещо валцувана конструкционна стомана	Горещо валцувана конструкционна стомана
3.2	Стоманена поцинкована шина	-	-
3.2.1	Спецификация	Горещо валцувана лента (шина) от заваряема стомана с дължина 3 m с правоъгълно сечение с размери 40x4 mm, защитена от почвена и атмосферна корозия чрез горещо поцинковане с дебелина на цинковото покритие min 55 μm, съгласно техническа спецификация 20 06 21zz на ЧЕЗ Разпределение България АД.	Горещо валцувана лента (шина) от заваряема стомана с дължина 3 m с правоъгълно сечение с размери 40x4 mm, защитена от почвена и атмосферна корозия чрез горещо поцинковане с дебелина на цинковото покритие min 55 μm, съгласно техническа спецификация 20 06 21zz на ЧЕЗ Разпределение България АД.
3.2.2	Заваряване	<p>а) Заземителната шина трябва да бъде заварена към заземителната плоча с непрекъснат шев, с обща дължина на заварката min 340 mm, както е показано на фиг.1.</p> <p>б) Заваръчните шевове трябва да имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.</p> <p>в) Заваръчните шевове трябва да бъдат с плавен преход към основния материал.</p> <p>г) Дълбочината на подрезите в основния метал при извършване на заваръчните работи не трябва да бъде по-голяма от 0,5 mm.</p>	<p>а) Заземителната шина е заварена към заземителната плоча с непрекъснат шев, с обща дължина на заварката min 340 mm, както е показано на фиг.1.</p> <p>б) Заваръчните шевове имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.</p> <p>в) Заваръчните шевове са с плавен преход към основния материал.</p> <p>г) Дълбочината на подрезите в основния метал при извършване на заваръчните работи е не по-голяма от 0,5 mm.</p>



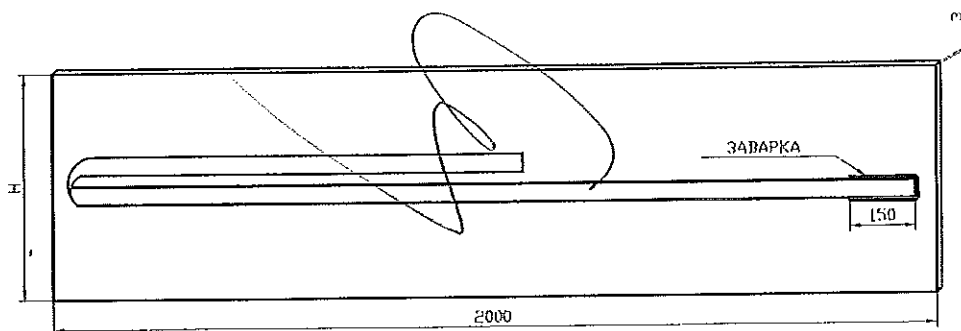
№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.3	Антикорозионна защита	а) Заземителните плочи трябва да бъдат защитени от корозия след заваряването на металната шина съгласно т. 3.2.2, посредством горещо поцинковане.	а) Заземителните плочи са защитени от корозия след заваряването на металната шина съгласно т. 3.2.2, посредством горещо поцинковане.
		б) Преди поцинковането повърхностите трябва да бъдат грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.	б) Преди поцинковането повърхностите са грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.
		в) Минималните дебелини на цинковото покритие трябва да бъдат, както следва: <ul style="list-style-type: none"> <li>• локална дебелина min 55 µm;</li> <li>• средна дебелина min 70 µm.</li> </ul>	в) Минималните дебелини на цинковото покритие трябва да бъдат, както следва: <ul style="list-style-type: none"> <li>• локална дебелина min 55 µm;</li> <li>• средна дебелина min 70 µm.</li> </ul>
		г) Цинковото покритие трябва да бъде равномерно непрекъснато и да има добро сцепление със стоманената повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).	г) Цинковото покритие е равномерно непрекъснато и да има добро сцепление със стоманената повърхност. Няма пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).
3.4	Маркировка	На всяка плоча трябва да бъде прикрепен етикет в прозрачен водозащитен плик от синтетичен материал, на който трябва да бъдат написани четливо най-малко следните данни: наименованието и/или логото на производителя; година на производство; размери; брутно тегло в kg.	На всяка плоча е прикрепен етикет в прозрачен водозащитен плик от синтетичен материал, на който трябва да бъдат написани четливо най-малко следните данни: наименованието и/или логото на производителя; година на производство; размери; брутно тегло в kg.
3.5	Експлоатационна дълготрайност	min 30 години	min 30 години

Таблица 1 – Заземителни плочи – основни размери и тегла

№ на стандарта	Размери на заземителните плочи, mm	Тегло, kg
20 06 22 01	2000x250x3	~ 23,25 kg
20 06 22 02	2000x500x3	~ 37,00 kg







Фиг. 1 – Заземителна плоча


#### 4. Свързани документи

В техническата спецификация на стандарта за „Заземителни поцинковани плочи“ е направено позоваване на следните технически спецификации на стандарти за материали с йерархична съподчиненост, които са неразделна част от документа, както следва:

№ по ред	Номер на техническа спецификация на стандарт	Наименование на материала
1.	20 06 21zz	Стоманена поцинкована шина 40x4 mm, 6 m

08.11.2017 г.

Участник: ИНТЕРКОМПЛЕКС ООД



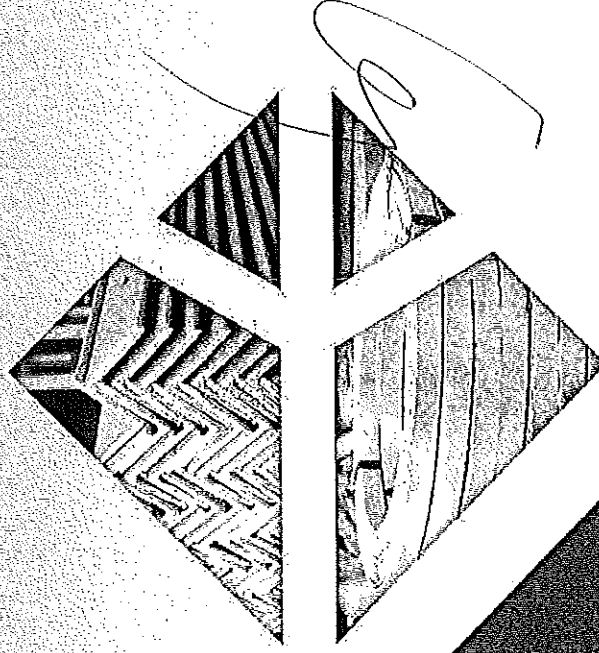
Ехиязар Узунян - управител

*Handwritten signature*

*Handwritten signature*

07 31

**KARTAL**  
Metal Galvaniz, Sani. Tic. Ltd. Şti.



0212 423 23 79

**KARTAL**  
Metal Galvaniz, Sani. Tic. Ltd. Şti.

ANKARA MERKEZ

Adres : Osmun Özg. San. Bil. Çevre Döner Çarkları No:3B-40-42-44 06370 Oslim - ANKARA  
Tel : +90 312 364 67 70 (Pbx)  
Fax : +90 312 365 67 25  
Web : www.kartalmetal.com.tr  
E-Posta : info@kartalmetal.com.tr

İSTANBUL DEPO

Adres : Organize Sanayi Bölgesi Esentepe Sanayi Sitesi 22. Blok No: 6-6 İkitelli / İSTANBUL  
Tel : +90 212 549 12 12  
Fax : +90 212 549 77 30

İZMİR DEPO

Adres : 15300 Sok. No:2 Doğuşlar / İZMİR  
Tel : +90 232 479 03 81  
Fax : +90 232 479 12 50

Handwritten signature or initials.

Handwritten signature or initials.

Handwritten signature and the number 32.

**KARTAL METAL GALVANİZ SAN. TIC. LTD. ŞTİ.** 1992 yılında Ankara'da Östüm Organize Sanayi Bölgesinde faaliyetlerine başlamıştır.

Firmamız çalışmalarına önce elektrik topraklama ürünlerinin sıcak daldırma galvanizli olarak üretimine başlamış, kısa zamanda topraklama levhası, topraklama şerhidi ve topraklama elektrodu üretiminde Türkiye'de söz sahibi olmuştur.

**KARTAL METAL** aynı zamanda Türkiye'nin önde gelen firmalarına fason olarak sıcak daldırma galvaniz işleri de yapmaktadır.

Enerji nakil hatları direkleri, otaylı barıyeri, çelik eğera, elektrik panoları gibi çeşitli endüstriyel ürünlerin fason olarak sıcak daldırma galvaniz işleri TSE 914 EN ISO 1461, ASTM A123/A123M, BS729, NF ISO 1461 normlarına uygun olarak yapılmakta ve kendi laboratuvarlarımızda test edilmektedir.

2006 yılında parmaklık izgara üretimine başlamıştır. Bu konuda Avrupa'nın bir numarası olan Alman Meiser GmbH firması ile ortak olarak çalışmakta ve ürettilen izgaralar kendi bünyemizde galvanizlendiği için müşterilerimize uygun fiyat ve kalite avantajı sunmaktadır.

Firmamız ihtiyacı olan hammadde gereksinimlerinin büyük bir kısmını, grubun bir diğer şirketi olan **KARTAL HADDECİLİK SANAYİ**'nden satın aldığı için istenen ölçü, özellik ve zamanda uygun hammadde temin etme avantajını müşterilerine yansıtabilmektedir.

**KARTAL METAL** topraklama levhası, topraklama şerhidi ve topraklama kazığı üretiminde Türkiye'de market lideridir.

Ülke ve dünya pazarında söz sahibi olabilmenin ön koşullunun "ürün" ve "hizmetlerde" kaliteyi sağlamak olduğunun bilinciyle çalışmalarımızda daima daha iyiyeye ulaşmayı ve müşterilerimize bunu sunmayı hedefleyen Firmamız TSE ve ISO 9001 Kalite Belgelerine sahiptir.

**KARTAL METAL GALVANİZ SAN. LTD. ŞTİ.**'nin çalışanları; ülkemize faydalı, kurumsal altyapısı güçlü, insan kaynağına odaklı, müşteri ihtiyaç ve memnuniyetini ön planda tutarak devam edecektir.

**KARTAL METAL GALVANİZ SAN. TIC. LTD. ŞTİ.** was founded in 1992 and started its manufacturing activities at the Östüm Organized Industrial Region.

We started processing by the production of electrical grounding products manufactured with hot dipped galvanizing. In a short time we have been the leader in Turkey in the area of production of grounding plates, grounding strips and grounding electrodes.

At the same time **KARTAL METAL** serve many leading firms in the area of hot dipped galvanizing process in Turkey as the subcontract manufacturer.

Subcontract manufacturing of hot dipped galvanizing of various industrial products such as the poles of high voltage energy transmission line, highway barriers, steel grates, electrical panels get realized according to the TSE 914 EN ISO 1461, ASTM A123/A123M, BS729, NF ISO 1461 norms and these products are tested in our own laboratories.

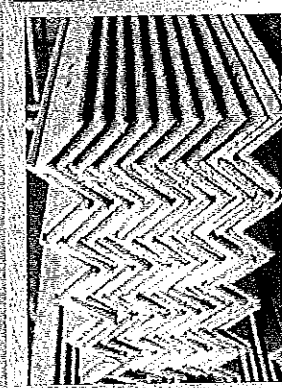
**KARTAL METAL** has started to produce gratings in the year 2006. We become a partner with the German Company MEISER GmbH which is only the leader in Europe in its field. Because these products are galvanized by us at our own facilities, we are able to offer them to our customers at competitive prices and with the superior quality.

We purchase a large proportion of the needed raw materials from one of the subsidiary of our Group Companies called **KARTAL HADDECİLİK SANAYİ**. Therefore we take an advantage of obtaining the fitting type of the raw materials with the appropriate characteristics just in time, and we reflect these advantages to our clients with the great appreciation.

**KARTAL METAL** is the leader in Turkish market in the production of grounding plates, grounding strips and grounding electrodes.

We are well aware of the precondition required for the recognition in the domestic and the global markets is to achieve high quality in "products" and "services". Keeping this in mind, we always do aim to reach the best quality in all of our performances and we do aim to provide the best to our clients. Therefore we own the TSE (Turkish Standards Institution) and ISO 9000 Quality Certificates.

**KARTAL METAL** are going to continue its improvement by giving a priority to the needs and well satisfaction of our clients, with aim of high precedence to serve the country as a whole and by focusing on human resources too.



### Topraklama Nedir?

Elektrik tesislerinde sıfır iletkenler ve bunlara bağlı bölümlere aktif olmayan bölümlerini elektrot kullanılarak toprakla iletken bir şekilde bir araya getirilmesine "topraklama" denir.

Amaçlarına göre topraklamalar üç gruba toplanabilir.

**A) Koruma Topraklaması:** İşletme araçlarının aktif olmayan bölümlerini, uygun şekilde toprak içine tesis edilmiş olan bir topraklama düzenine bağlanmasınıdır.

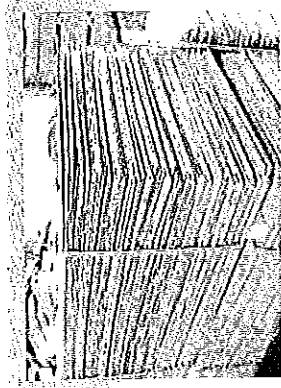
Alçak gerilim tesislerinde, temas gerilimine karşı koruma yöntemlerinden biridir.

Yüksek gerilim tesislerinde ise temas gerilimine karşı korumada kullanılacak tek yöntemdir. Amaç; bir hata durumunda insan vücudu üzerinden geçecek akımı olabildiğince az tutarak, bu esnada devredeki koruma cihazlarının çalışmasını sağlamak ve arızalı kısmı hızla devre dışı bırakmaktır.

**B) İşletme Topraklaması:** Tesislerin ve cihazların normal işletilmesini için, işletme akım devresinin bir noktasının topraklanmasıdır. İşletme topraklaması, alçak gerilim şebekelerinde, transformatorların sıfır noktalarının, doğru akım tesislerinde bir kutbun veya orta iletkenin topraklanması ile yapılır. Böylece sistemde, toprağa karşı oluşacak gerilimin belirli değerleri aşmamasına çalışılır. Dirençli ve dirençsiz olaraktan farklı şekilde uygulanabilir.

Orta ve yüksek gerilim şebekelerinde işletme topraklaması ülkelerin yönetmeliklerine göre değişmektedir. Ülkemizde orta gerilim şebekeleri direnç üzerinden topraklanmaktadır. Yüksek gerilim şebekelerinin ise direkt olarak topraklanması yoluna gidilmektedir.

**C) Fonksiyon Topraklaması:** Bir tesisin veya bir işletme elemanının istenen fonksiyonu yerine getirebilmesi amacıyla yapılan topraklamadır. Yüklümlerine karşı koruma, rölye sistem topraklaması, zayıf akım cihazlarının topraklaması bu tip topraklamaya en iyi örneklerdir.



Topraklama bir tercih değil, bir ZORUNLULUKTUR.

### What is Grounding?

In electrical plants nonconductors and the related parts, inactive parts, are connected to the ground in a conductive manner by using electrodes, and this process is called "grounding".

Grounding can be categorized into three groups based on its usage.

**A) Protective Grounding:** It is the attachment of inactive parts of the operating vehicles to a grounding structure planted in the ground appropriately.

It is one of the protection methods against the contact voltage in low voltage plants.

In high voltage plants this is the only method to be used against contact voltage. The purpose is to keep the level of conducted voltage minimal within human body during an accident and in the meanwhile, to manage the operation of protective equipment around and to turn the faulty parts ineffective quickly.

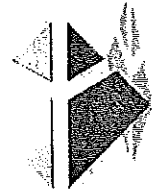
**B) Grounding of Establishments:** It is the grounding of the current circuit of the establishment at one point in order to achieve the normal operation of plants and equipments. This type of grounding is achieved by grounding of a pile or mid conductor in low voltage networks, at zero points of transformers, in direct current plants. Hence the voltage which is going to form against the ground is tried to be kept at certain levels. It can be applied in two different ways as resistant and nonresistant.

Grounding of establishments in mid and high voltage networks varies according to the regulations of different countries. Mid voltage networks in our country are grounded over resistors. High voltage networks are grounded directly.

**C) Functional Grounding:** This is type of grounding to get the desired function of an element of a plant or an establishment. The best examples of this type of grounding are the protection against lightning effects, earthing of railway systems and the grounding of low current equipment.

Grounding is not a kind of choosing, but ABSOLUTE NECESSITY.

*[Handwritten signature]*



### Topraklamaın Amaç ve Faydaları

- 1) İnsanları yüksek voltajlı elektrik gerilimlerine karşı korumak için, kaçak akımları toprağa yönlendirir. Önce sizin can güvenliğiniz gelir. Topraklama sizi elektrik çarpmalarına karşı korur.
- 2) Yıldırımların oluşturduğu ani yüksek gerilimler önceden belirlenmiş olduğumuz yolu takip ederek toprağa akar ve ne size ne de herhangi bir cihazınıza zarar vermez.
- 3) Elektrik kablolarında ve cihazlarda oluşan manyetik atımları kontrol altında tutarak yüksek bedeller ödeyerek yapmış olduğumuz hassas elektronik cihaz yatırımlarımızı elektrik kaçaklarının neden olacağı zararlardan koruyabilirsiniz.
- 4) Topraklama tesisi can ve mal güvenliğini sağlayarak daha güvenli ve sağlıklı bir yaşam koşulu sağlar.

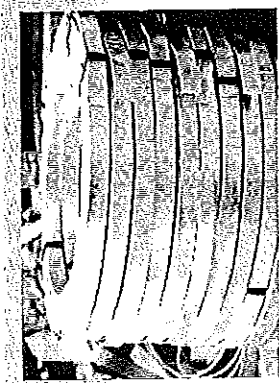
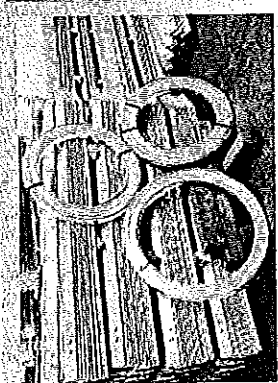
### Purposes and Advantages of Grounding

- 1) It directs leaked currents to soil in order to protect people from dangerous contact voltages. Your safety comes first. Grounding protects you against the jolts of electric currents.
- 2) Galvanic high voltages formed by lightning follow the path which you determine beforehand and they harm neither you nor any of your equipment.
- 3) You can protect your high priced and sensitive electronic equipment from the harms of electrical leaks by keeping the magnetic jumps under control which occur in electrical cables and equipment.
- 4) Grounding plants can provide you safer and healthier living standards by keeping you and your belongings safe.

KARTAL METAL manufactures strips, L-profile, plates and braided conductive grounding elements in accordance with the "Regulations in Grounding of Electric Plants" published by the Ministry of Energy and Natural Resources.

All of our products go through a hot dip galvanizing process according to the TS 914 EN ISO 1461 Standards. Hence the characteristics of high physical resistance and the characteristics of resistance against corrosion are enhanced. These characteristics are mentioned in the Regulations for grounding elements.

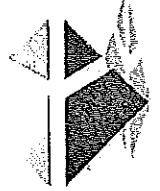
Some of the manufacturers use electro-galvanizing method to coat grounding equipments in order to compete and in order to lower the production cost, which is a wrong thing to do. Because this type of coating turns out to be too thin, the products go through corrosion soon after their placement under the ground and lose their grounding characteristics. In addition, due to the low mechanical resistance of this type of coating, the coating on the product gets damaged even during the placement of the product under the ground.



Mal ve can güvenliği açısından çok önemli olan topraklama konusunda daha duyarlı davranarak ucuz ve basit çözümlerden kaçınılmalıdır.

Ucuz ve hatalı topraklamanın sonuçlarının bedeli karşılanamayacak kadar ağır olabilir!

Topraklama bir kez yapılan ve telefisi çok maliyetli bir uygulamadır.



On this vital issue, in order to keep your life and property you have to keep away from the uses of the cheap and simple solutions.

Damages of cheap and improper grounding could be too tremendous to compensate!

Grounding is a procedure that applied only once and compensation of this process is too costly.

## Topraklama Şeridi

Orjin Kodu Product Code	Boyutları (mm) Dimensions A x B x H	Uzunluğu (mm) Length L	Ağırlığı (kg/m) Weight	Sevdi Çelik Type of Strip
TK.001	30x3	6-14	0,81	Hot-Dipped Steel
TK.002	30x3	3	0,84	SD /SPF
TK.003	30x3	5	0,84	SD /SPF
TK.004	30x3	10	0,84	SD /SPF
TK.005	30x3	5	0,72	SD /SPF
TK.006	30x3	10	0,72	SD /SPF
TK.007	30x3	20	0,72	SD /SPF
TK.008	30x3	30	0,72	SD /SPF
TK.009	30x3	5	0,84	SD /SPF
TK.010	30x3	10	0,84	SD /SPF
TK.011	30x3	20	0,84	SD /SPF
TK.012	30x3	30	0,84	SD /SPF
TK.013	30x3	5	0,91	SD /SPF
TK.014	30x3	10	0,91	SD /SPF
TK.015	30x3	20	0,91	Lame
TK.016	30x3	30	0,91	Lame
TK.017	30x3	5	1,20	SD /SPF
TK.018	40x4	10	1,44	Lama
TK.019	40x4	10	1,28	SD /SPF
TK.020	40x5	10	1,76	Lama
TK.021	40x5	10	1,60	SD /SPF
TK.022	50x5	10	2,2	Lama
TK.023	50x5	10	2,00	SD /SPF
TK.024	30x3	10	0,98	Lama
TK.025	40x3	15	1,13	Lama
TK.026	40x3	15	0,96	SD /SPF
TK.027	30x3	20	1,20	SD /SPF
TK.028	40x4	20	1,60	SD /SPF
TK.029	40x4	20	1,28	SD /SPF
TK.030	65x2	10	1,56	SD /SPF
TK.031	30x3	10	1,20	SD /SPF

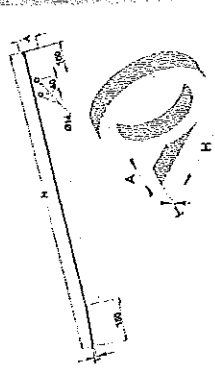
\* SD : Sacdan Çilim  
\* SPF : Stibbed From Plate

## Topraklama Kavgı / Grounding Electrode

Orjin Kodu Product Code	Boyutları (mm) Dimensions A x B x L	Uzunluğu (mm) Length K	Ağırlığı (kg/m) Weight
TK.007	60x60x4	1000	3,7
TK.008	60x60x4	1500	5,7
TK.009	60x60x4	2000	7,5
TK.010	60x60x5	1000	4,5
TK.011	60x60x5	1500	6,9
TK.012	60x60x5	2000	9,1
TK.013	60x60x6	1000	5,4
TK.014	60x60x6	1500	8,1
TK.015	60x60x6	2000	11
TK.016	63x63x5	1000	4,9
TK.017	63x63x5	1500	7,5
TK.018	63x63x5	2000	10
TK.019	63x63x6	1000	6,2
TK.020	63x63x6	1500	9
TK.021	63x63x6	2000	12
TK.022	63x63x7	1000	7
TK.023	63x63x7	1500	10,5
TK.024	63x63x7	2000	14

## Topraklama Levhası / Grounding Plates

Orjin Kodu Product Code	Boyutları (mm) Dimension	Ağırlığı (kg/m) Weight
TL.001	2 x 500 x 1000	8
TL.002	2,5 x 500 x 1000	9
TL.003	3 x 500 x 1000	12
TL.004	2 x 400 x 1000	6,5



Galvanizli sıcak daldırma topraklama şeritleri; özellikle temel topraklamasında betonarme ile aynı esası malzeme olduğundan ve korozyon riski taşımadığından en uygun malzemedir. Önceleri 4-6mm'lik galvanizli şerit kullanılmaktayken, günümüzde daha çok 20-30 mm'lik şeritler tercih edilmektedir. Boy kısalıkça daha fazla ek malzemesi gerekmesi, bunun da işçilikleri ve maliyeti artırması bu tercihte en önemli etendir. Ayrıca çok ek çok problem demektir.

Firmamız müşterinin isteğine uygun her boy ve kalınlıkta sıcak daldırma galvanizli şerit imalatı yapmaktadır.

## The Grounding Strips

Hot dipped galvanized strips are the best material because they are essentially made of the same material as the reinforced concrete and also because they don't impose corrosion risks. Previously 4-6mm-hot dipped galvanized grounding strips had been commonly used, however today mostly 20-30-mm grounding strips are preferred. As the length gets shorter more extra material is needed and as a result manpower and cost go up. These are the main reasons for the preference. In addition more extra material means more problem.

We manufacture hot dipped galvanized grounding strips in every length and thickness according to the needs of our clients.

## Örgülü İletkenler / Braided Conductors

Firmamız müşterilerinin istediği boylarda 95 mm<sup>2</sup> kesit alanına sahip TSE 914 EN ISO 1461, ASTM A123/A123M, BS729, NF ISO 1461 standardına uygun, pabuçlu örgülü çelik topraklama iletkeni üretmektedir.

We can manufacture zinc coated steel wires according to TSE 914 EN ISO 1461, ASTM A123/A123M, BS729, NF ISO 1461 norms which as an cross-section area of 95 mm<sup>2</sup>. In the length of our clients' needs.

Handwritten signature and the number 36.



Galvaniz işleminin asıl amacı demir ve çelik ürünlerini paslanmadan ve korozyondan korumaktır. Sıcak daldırma galvanizleme, demir/çelik malzeme üzerine uygulanan metalik kaplamalar çetninde teknik olarak uygun ve en ekonomik kaplama yöntemidir.

Sıcak daldırma galvaniz 250 yıldır yapılmaktadır ve endüstriyel sanayiden tarım alanlarına kadar değişik farklı kullanım alanları vardır. Kullanıldığı yere göre farklılıklar göstermekte, birlikte galvanizinin ömrü bakım gerektirmesinin 20 ile 60 yıldır.

Galvanizde ana element çinkodur. Çinko doğada hiçbir zaman serbest halde bulunmaz. Oldukça sert bir metal olup yoğunluğu (7,14 gr/cm<sup>3</sup>) demirinkinden biraz azdır. Metalik çinko çok açık mavimsi beyaz renktedir ve yerküre kabuğunda bütün elementler dikkate alındığında 0,004% civarındadır. Sıcak daldırma galvanizleme işlemi uygun demir ve çelik ürünlerinin 450°C ergimış çinko banyosuna daldırılmasıyla oluşan kaplama yöntemidir.

Sıcak daldırma galvaniz işleminde kalite kriterleri; kaplanan çinkonun kalınlığı, homojenliği ve yapışkanlığıdır. Kaplama kalitesinin sağlanması için malzemenin yüzey temizlenmesinin ve çinko kaplama işleminin uygun koşullarda yapılması sağlanmalıdır.

Firmamızda TSE 914 EN ISO 1461, ASTM A123/A123M, BS729, NF ISO 1461 normlarına uygun olarak galvanizlenen malzemeler, yine firmamız bünyesinde bu standartların gerektirdiği tüm testler uygulandıktan sonra müşterilerimize teslim edilmektedir.

Sıcak daldırma galvaniz çevreye saygısı, insan sağlığına olumlu etkisiyle tüm dünyada güvenle ve artan oranda kullanılan bir yöntemdir.

Özellikle montaj ve bakımı zor konstrüksiyonlarda (E.N.Hatları, santraller, büyük endüstriyel tesisler, oto korkuluklar vb.) tartışmasız olarak tercih edilen bir yöntemdir.

Kaplama kalınlığının istenilen düzeyde kontrol edilebilmesi, kaplamadaki bütünsellik, estetik görünümü, uzun ömürlü olması, bakım gerektirmemesi nedenlerinden dolayı galvanizli ürünler kullanmak ekonomimiz için oldukça önemlidir.

The main purpose of the galvanizing process is to protect the steel against rust and corrosion. Hot-dipped galvanizing is the most suitable and the most economic coating method used in the coating of iron/steel equipment.

Hot-dipped galvanizing has been used for 250 years and the areas of its usage vary from industry to agriculture. Although the life span of galvanize varies according to the areas of usage, it is approximately 20 to 60 years without a need for maintenance service.

The main element of galvanize is zinc. Zinc does not exist in a free form in nature. Zinc is a quite hard material and its density (7.14 gr/cm<sup>3</sup>) is a little lower than that of iron. Metallic zinc has a very pale, bluish white color and its level is approximately 0.004% among all the other metals in the earth crust. Hot dipped galvanizing process is a method of coating which involves dipping of iron and steel products in 450°C melted zinc bath.

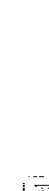
In the process of hot dipped galvanizing process the criteria for quality are the thickness, homogeneity and adhesion of the coated zinc. In order to reach the desired quality of the coating, cleaning of the surface of the equipment and the coating process of zinc should be done under appropriate conditions.

Products which are galvanized according to the norms of TSE 914 (EN ISO 1461), ASTM A123 (123 M-02) and BS 729 are also tested in our facilities by tests which are demanded by these standards, prior to the delivery of these products to our customers.

Hot-dipped galvanizing process is a safe and increasingly used method in the whole world because the method regards the environment and human health.

This method is preferred with no doubt especially in installations in the structures which are hard to maintain (Energy Transmission Lines, power stations, large industrial plants, automobile guardrails etc.).

It is very beneficial for our economy to use galvanized products for several reasons. The thickness of coating can be arranged at the desired level, holistic coating can be achieved, the coating is aesthetic and it lasts long and the coating does not require maintenance service.



*[Handwritten signature]*

34





#### **Düşük Maliyet**

Alternatif kaplama yöntemleri içerisinde en kısa zaman ve az işgücü kullanılarak uygulanmasından, bakım-onarım gerektirmemesinden dolayı **düşük maliyetli**dir.

#### **Uzun Ömür**

Farklı çevre ve hava koşullarında 60 yıla varan **kullanım ömrü** sayesinde ülke ekonomisi için vazgeçilmezdir.

#### **Çevre Dostu**

Uygulama aşamasında zararlı kimyasallar kullanılmaz. Çevreye tehlikeli atıklar bırakılmaz. Çeliğin korozyona uğraması sonucunda insan sağlığına vereceği olumsuz etkileri ortadan kaldırır. **Çevre dostu** bir uygulamadır.

#### **Bütünsel Kaplama**

Çelik malzeme ergimiş çinko potasına daldırıldığında malzemenin iç dış ve göz ile görünmeyen tüm yüzeyleri çinko ile kaplanır ve böylece **bütünsel** bir kaplama oluşturulur.

#### **Mekanik Zorlamalara Karşı Büyük Direnç**

Sıcak daldırma galvanizlemede çinko çelik malzeme ile metalüjik bir bağ oluşturarak çeliğin işçesine işler, bu durumda galvanizli çelik maruz kalacağı **mekanik zorlanmalara karşı büyük bir direnç** gösterir.

#### **Katodik Koruma**

Çinkonun **katodik koruma** özelliğinden dolayı galvanizli çelik üzerinde oluşan çizikler kenarlığından kapatılarak korunur.

#### **Cost Effective**

Galvanized coating is cost effective due to its quick application and requirement for less manpower in its application process and because the coating does not require frequent maintenance service.

#### **Long Life**

It is essential for the economy of our country because of its long life during usage which is up to 60 years in different environmental and weather conditions.

#### **Environmentalist**

No chemicals are used during its application. No hazardous wastes is discarded into the environment. It does not go through corrosion unlike steel and thus it does not form a threat to human health. Its application is **environment-friendly**.

#### **Holistic Coating**

Steel material is dipped in melted zinc pot. As a result the interior, exterior and all of the invisible surfaces of the material are coated with zinc. At the end, **holistic coating** is achieved.

#### **High Resistance Against Mechanic Strain**

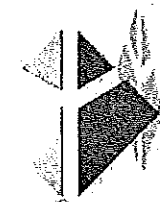
During the hot dipped galvanizing process the zinc forms a metalurgical bond with the steel material and thus it is incorporated into the steel. As a result galvanized steel gains **very high resistance against mechanic strain**.

#### **Cathodic Protection**

Due to the cathodic protection characteristic of zinc, any marks forming on the surfaces of galvanized steel are covered and they are protected.



*Handwritten signature*





# SERTİFİKA

TUV CERT Sertifikasyon Dairesi  
TUV Saarland a.Ş.  
TUV CERT'in Türkiye'deki temsilcisi  
TUV'de bağlıdır.

**Kartal Metal Galvaniz San. ve Tic. Ltd. Şti.**  
Cevre Döner Cadde No: 33-42  
TÜRKİYE - Gaziantep

İhtisarı, açıklık belgesi, spesifik değerler, kalite yönetim sistemi ve diğer teknik şartnamelere uyulmuştur.  
Bu kalite yönetim sistemi, ürünün gerektirdiği gereklilikleri ve uyulmuşlukta olduğunu belgelemek için TSE EN ISO 9001:2005 ve EN ISO 14001:2004 standartlarına göre kurulmuştur.  
Sertifika No: 35.101.104



**KARTAL METAL GALVANİZ**, sürekli değişen-piyasa koşullarına ayak uydurmak ve gerektiğinde piyasaya yön vermek amacıyla kalite ve sürekli gelişim için gerekli olan yatırımlara kaynak tahsis etmek suretiyle, müşteri memnuniyetini en üst noktaya çıkarmayı hedeflemiştir.

Ülke ekonomisine katkı sağlamayı bir borç bilen **KARTAL METAL GALVANİZ** ürünlerinin kalitesini, 2005 yılı içerisinde Türk Standardları Enstitüsü tarafından verilen TSE 914 EN ISO 1461, ASTM A123/A123M, BS729, NF ISO 1461 standartlarına uygunluk belgesi ile belgelemiştir.

**KARTAL METAL GALVANİZ** sahip olduğu teknik imkanlar sayesinde bu standardın tüm gerekliliklerini yerine getirebilmektedir. Ayrıca ürünlerimizi kendi laboratuvarımızda TSE 914 EN ISO 1461, ASTM A123/A123M, BS729, NF ISO 1461 normlarının gerektirdiği tüm testler uygulandıktan sonra müşterilerimize teslim edilmektedir.

Bu anlayış ışığında yola çıkan **KARTAL METAL GALVANİZ**, tüm çalışanlarının iş güvenliği, sağlık ve huzurunun temel olduğu güçlü bir yapı oluşturmuştur. İşletişimi, uyumlu ve koordineli çalışmayı benimseyerek bu yapıya destek sağlamıştır.

İş aklığı ve üretim faaliyetleri sonucu ortaya çıkabilecek tüm zararlı etkileri minimuma indirmeyi başaran **KARTAL METAL GALVANİZ**, yürürlükteki mevzuatın yakından takip ederek gerekli işlemleri gerçekleştirmektedir.

**KARTAL METAL GALVANİZ** sahip olduğu bu felsefeyi 2005 yılında ISO 9001-2000 belgesiyle yaşama geçirmiştir.

**KARTAL METAL GALVANİZ** aims to take customer satisfaction to its highest level by adapting to the constantly changing needs of the market by orientating the market a new direction when necessary, and by providing sources to the necessary investment areas in order to achieve a perpetual change.

**KARTAL METAL GALVANİZ** is well aware of its role in contributing to the economy of the country, and hence our products were certified by the Turkish Standards Institution in the year 2005 with a TSE 914 EN ISO 1461, ASTM A123/A123M, BS729, NF ISO 1461 certificate.

**KARTAL METAL GALVANİZ** is able to meet all of the requirements of these standards owing to its technical means. In addition, our products are delivered to our customers following the completion of all the necessary tests required by the TSE 914 EN ISO 1461, ASTM A123/A123M, BS729, NF ISO 1461 norms.

In the enlightenment of this understanding, **KARTAL METAL GALVANİZ** has formed a strong frame in which job safety of its employees, their health and peace of mind are the main essences. **KARTAL METAL GALVANİZ** has accepted the importance of communication within the company itself and the harmonic and coordinated work; and hence it has managed to add strength to this frame.

**KARTAL METAL GALVANİZ** has managed to minimize every possible harmful effect which could stem from the ongoing work and various activities during production. **KARTAL METAL GALVANİZ** has complied with all of the legislations in force and as a result it handles all the necessary processes.

**KARTAL METAL GALVANİZ** has put this understanding into effect in the year 2005 by its ISO 9001-2000 certificate.

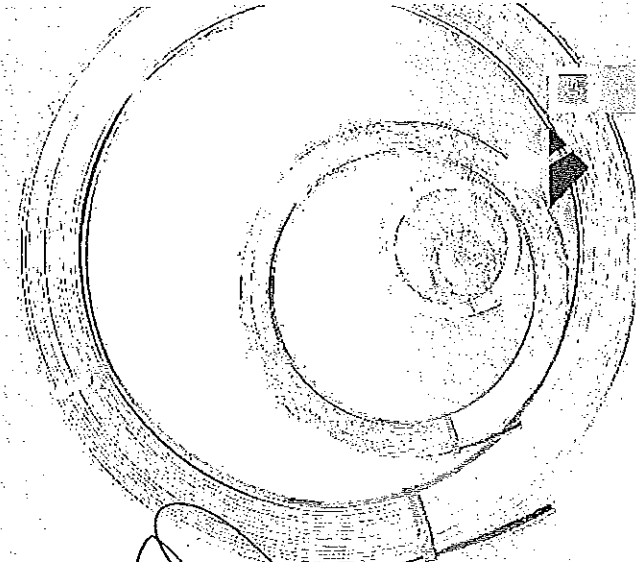
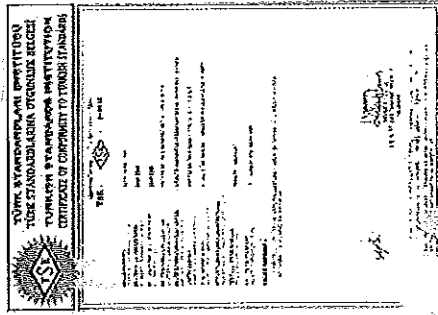
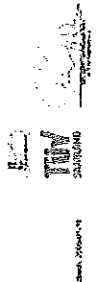


# CERTIFICATE

The TÜV CERT Certification Body  
of TÜV Saarland a.Ş.

**Kartal Metal Galvaniz San. ve Tic. Ltd. Şti.**  
Cevre Döner Cadde No: 33-42  
TÜRKİYE - Gaziantep

Here established and applies a quality management system for its production processes, including the products manufacturing process, and the necessary investment areas in order to achieve a perpetual change.  
DIN EN ISO 9001:2005  
EN ISO 14001:2004  
Certificate Registration No: 35.101.104



## ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА ПРОЦЕСИТЕ НА ПОДГОТОВКА НА ПОВЪРХНОСТИТЕ И НА ГОРЕЩОТО ПОЦИНКОВАНЕ

### 1. Вертикален заземител L-1500 mm

Вертикалните заземителни устройства са изработени от равнораменни ъглови профили 63x63x6 mm, и заварена стоманена лента (шина) 40x3 mm в съответствие със стандартите:

- БДС 6561:1974 „Електропроводи 20 kV. Постоянни заземители“;
- БДС 3820:1974 „Мрежи електрически 380 - 220 V. Постоянни заземители“;
- БДС EN 62561-2:2012 „Изисквания за компонентите на мълниезащитни системи (LPSC). Част 2: Изисквания за проводници и заземители (IEC 62561-2:2012, с промени)“;
- БДС EN 10025-1:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка“;
- БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани

Равнораменните ъглови профили и шината са произведени от нелегирана конструкционна стомана. За предпазване от почвена и атмосферна корозия вертикалните заземители са защитени чрез горещо поцинковане.

Високотехнологичното производство и непрекъснатия качествен контрол гарантират плътност по цялата дължина на шева на завареният метал без пукнатини, натрупвания и групирани повърхностни шупли.

Преди поцинковането повърхностите се подготвят чрез механично и химично почистване и обработка.

Цинковото покритие е с равномерно, непрекъснато и добро сцепление със стоманената повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).

Покритията се извършват и отговарят на техническите изисквания на стандарт БДС EN ISO 1461:2009.

Гарантираните минимални дебелини на цинковото покритие са:

- локална дебелина min 70 µm;
- средна дебелина min 85 µm.

### 2. Стоманена поцинкована шина 40x4 mm, 6 m

Горещо валцувана лента (шина), изработена от заваряема стомана с дължина 6 m с правоъгълно сечение с размери 40x4 mm, защитена от почвена и атмосферна корозия, чрез горещо поцинковане с дебелина на цинковото покритие min 55 µm, без наличието на остри ръбове, израстъци, мустаци и чепаци, съгласно изискванията на стандартите:

- БДС EN 62561-2:2012 „Изисквания за компонентите на мълниезащитни системи (LPSC). Част 2: Изисквания за проводници и заземители (IEC 62561-2:2012, с промени)“;
- БДС 6561:1974 „Електропроводи 20 kV. Постоянни заземители“;
- БДС 3820:1974 „Мрежи електрически 380 - 220 V. Постоянни заземители“.

Преди поцинковането повърхностите се подготвят чрез механично и химично почистване и обработка.

Цинковото покритие е с равномерно, непрекъснато и добро сцепление със стоманената повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).

Покритията се извършват и отговарят на техническите изисквания на стандарт БДС EN ISO 1461:2009.

Гарантираните минимални дебелини на цинковото покритие са:

- локална дебелина min 55 µm;
- средна дебелина min 70 µm.

### 3. Стоманенг заземителни поцинковани плочи 2000x250x3 mm и 2000x500x3 mm

Заземителните поцинковани плочи са изработени от заваряема стомана с дебелина 3 mm с правоъгълно сечение с размери 2000x250 mm и/или 2000x500 mm и заварена шина 40x4mm с дължина 6m, защитени от почвена и атмосферна корозия, чрез горещо поцинковане с дебелина на цинковото покритие min 55 µm, без наличието на остри ръбове, израстъци, муфти и чепаци, съгласно изискванията на стандартите:

- БДС EN 62561-2:2012 „Изисквания за компонентите на мълниезащитни системи (LPSC). Част 2: Изисквания за проводници и заземители (IEC 62561-2:2012, с промени)“;
- БДС 6561:1974 „Електропроводи 20 kV. Постоянни заземители“;
- БДС 3820:1974 „Мрежи електрически 380 - 220 V. Постоянни заземители“.

Преди поцинковането повърхностите се подготвят чрез механично и химично почистване и обработка.

Цинковото покритие е с равномерно, непрекъснато и добро сцепление със стоманената повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).


Покритията се извършват и отговарят на техническите изисквания на стандарт БДС EN ISO 1461:2009.

Гарантираните минимални дебелини на цинковото покритие са:

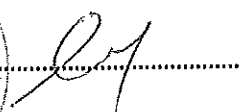
- локална дебелина min 55 µm;
- средна дебелина min 70 µm.

08.11.2017 г.

Участник: ИНТЕРКОМПЛЕКС ООД



Ехиязар Узунян - управител



41

## ДЕКЛАРАЦИЯ

За съответствие на предлаганите изделия

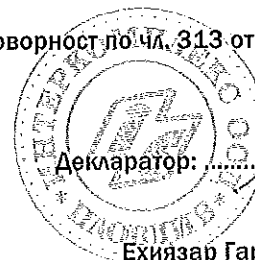
Долуподписаният **Ехиязар Гарабед Узунян**, притежаващ лична карта № 643235253, издадена на 15.11.2011 от МВР, гр. Пловдив, с ЕГН 5105294446, адрес: гр. Пловдив, ул. Елин Пелин 26, в качеството ми на управител на ИНТЕРКОМПЛЕКС ООД, със седалище и адрес на управление: гр. Пловдив, бул. Пещерско шосе № 201, вписано в Търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК 115096057, във връзка с участие в открита процедура за сключване на рамково споразумение за възлагане на обществена поръчка с предмет: „Доставка на вертикални заземители, стоманена поцинкована шина и заземителни поцинковани плочи“, реф. № PPD 17-110

## ДЕКЛАРИРАМ, ЧЕ:

1. Доставяните от фирма „Интеркомплекс“ ООД заземителни елементи отговарят напълно на изискванията на техническата спецификация, вкл. на параграфи „Характеристика на материала“ и „Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи“, както и на чертежите от документацията.
2. Настоящата декларация се отнася както следва:
  - за вертикални заземители 1500/2000,
  - за стоманена поцинкована шина 40x4mm, 6m,
  - за заземителни поцинковани плочи 2000x250x3 mm и 2000x500x3 mm.
3. Заземителните елементи, така, както са описани в т. 2, съответстват на изискванията на стандартите:
  - БДС 6561:1974 „Електропроводи 20 kV. Постоянни заземители“;
  - БДС 3820:1974 „Мрежи електрически 380 - 220 V. Постоянни заземители“;
  - БДС EN 50164-2:2008 „Компоненти за мълниезащита. Част 2: Изисквания към проводници и заземителни електроди“;
  - БДС EN 10025-1:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка“;
  - БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани“
4. Цинковото покритие отговаря на изискванията на стандарт БДС EN ISO 1461:2009.

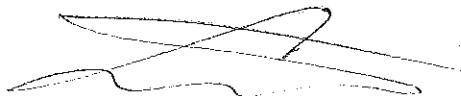
Известно ми е, че при деклариране на неверни данни, нося наказателна отговорност по чл. 313 от НК.

08.11.2017 г.



Декларатор: \_\_\_\_\_

Ехиязар Гарабед Узунян



**Приложение ТС 4**  
**към Технически спецификации**  
**по процедура PPD 17-110**

**ИЗИСКВАНИЯ КЪМ НАЧИНА НА ТРАНСПОРТИРАНЕ, СЪХРАНЕНИЕ И МАНИПУЛИРАНЕ**  
**С ВЕРТИКАЛНИ ЗАЗЕМИТЕЛИ И СТОМАНЕНИ ШИНИ**

Стоманените вертикални заземители (заземителни колове), стоманените поцинковани плочи и поцинкованите шини се доставят съгласно изискванията, описани в Техническите Спецификации на Възложителя.

Зазаемителите и шините отговарят на техническите характеристики, спецификации, условия и изисквания от тръжната документация.

**1. Транспорт и съхранение на заземителните елементи**

Товаро-разтоварните работи на опакованите в палети изделия да се извършва с технически изправни кари-повдигачи, управлявани от правоспособни лица. При ръчно товарене и разтоварване, да се взимат всички предпазни мерки, отчитайки теглото на изделието. Не се допуска влачене, плъзгане, или други манипулации, които могат да наранят покритието.

**2. Монтаж**

Монтажът на поцинкованите заземителни колове се извършва чрез полагане в земя. Коловете се забиват на предварително определени места в почвата с помощта на чук с достатъчно голямо тегло (мин. изискване 14 kg). Набиването на кола се осъществява в горната част, която е с проектна устойчивост, съобразена с прилаганото натоварване. Заостреният край се поставя в почвата. Заземителният кол се забива до достигане на пълната му височина. За осъществяване на последващото свързване със заземителната система се използва странично разположената шина. Връзките се осъществяват посредством болтови съединения, които да осигурят максимален контакт. На местата за свързване се препоръчва с оглед запазване на покритието нанасянето на слой боя.

Монтажът на поцинкованите заземителни плочи се извършва чрез полагане в земя до указаната в проектната документация дълбочина. За осъществяване на последващото свързване със заземителната система се използва странично разположената шина. Връзките се осъществяват посредством болтови съединения, които да осигурят максимален контакт. На местата за свързване се препоръчва с оглед запазване на покритието нанасянето на слой боя.

Монтажът и експлоатацията на изделията се извършва само от компетентен и упълномощен за работа с електрооборудване персонал. Монтажът, както и останалите електрически операции да се извършват само от лица с необходимата квалификационна степен. Производителят не предвижда използването на специализирани/специфични средства за монтаж.

**3. Транспорт и съхранение на заземителните елементи**

Товаро-разтоварните работи на опакованите в палети изделия да се извършва с технически изправни кари-повдигачи, управлявани от правоспособни лица. При ръчно товарене и разтоварване, да се взимат всички предпазни мерки, отчитайки теглото на изделието. Не се допуска влачене, плъзгане, или други манипулации, които могат да наранят покритието.

**4. Експлоатация и поддържане:**

Производителят на електрооборудването не предвижда специализирани дейности по обслужването и поддръжката на предлаганите изделия.

08.11.2017 г.



Участник: ИНТЕРКОМПЛЕКС ООД

Ехиязар Узунян - управител



**Приложение 3**  
**към Техническо предложение**  
**по процедура реф.№ PPD 17-110**

**СРОКОВЕ ЗА ДОСТАВКА**

№	Наименование на материал	Съкратено наименование на материала съгласно технически стандарт	Количества със срок на доставка до 7 (седем) календарни дни, бр.	Количества със срок на доставка до 30 (тридесет) календарни дни, бр.
1	2	3	4	5
1	Вертикален заземител 1500/2000mm	Верт. заземител Lкол1500mm, Lшина2000 mm	1 000	3 700
2	Стоманена поцинкована шина 40x4 mm, 6 m	Стоманена поц. шина 40x4 mm, 6 m	30	100
3	Заземителна поцинкована плоча 2000x250x3 mm	Заземителна поц. плоча 2000x250x3 mm	1	3
4	Заземителна поцинкована плоча 2000x500x3 mm	Заземителна поц. плоча 2000x500x3 mm	3	10

**Забележки:**

- 1/ Срокът на доставките започва да тече от датата на изпращане на поръчката.
- 2/ Количествата в колона 4, със срок на доставка до 7 /седем/ календарни дни, се доставят след SAP поръчка до посочените в обявлението складове на Възложителя за покриване на спешни нужди на Възложителя.  
Възложителят може да поръчва посоченото спешно количество веднъж месечно.
- 3/ В случай, че крайният срок на доставката съвпада с празничен или неработен ден, то доставката се извършва не по-късно от първия работен ден след изтичането на срока.
- 4/ При поръчки на Възложителя на количества в рамките на потвърдените от Изпълнителя и недоставени в посочените срокове, ще бъдат налагани неустойки, съгласно условията на договора.
- 5/ Възложителят може да поръча количества по-малки от посочените в колони 4 и 5.
- 6/ Възложителят може да поръчва количества по-високи от посочените в колони 4 и 5, като това обстоятелство ще бъде посочено текстово в съответната поръчка изпратена към Изпълнителя. С потвърждението на поръчката, Изпълнителят вписва в същата очаквана дата за доставка на количествата надвишаващи посочените в колони 4 и 5.
- 7/ Количествата за доставка в колони 4 и 5 са отделни и независими едно от друго.
- 8/ Количествата за доставка в колона 5 не включват в себе си количествата за доставка в колона 4.
- 9/ Възложителят има право да направи едновременно поръчки за доставка на количества от колони 4 и 5.

08.11.2017 г.



Участник: ИНТЕРКОМПЛЕКС ООД

Ехиязар Узунян - управител

