

# РАМКОВО СПОРАЗУМЕНИЕ

№ 18-139, 25.04. 2018 година

Днес, 25.04. 2018 година, в град София, България, между:

(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 Вилхелм Любимиров Станчев – Учлен на УС, наричано за краткост „ВЪЗЛОЖИТЕЛ“, от една страна

и

(2) „ФИЛКАБ“ АД, със седалище и адрес на управление: Република България, гр. Пловдив 4004, община Пловдив, район „Южен“, ул. „Коматевско шосе“ № 92, вписано в Търговски регистър при Агенцията по вписванията с ЕИК: 115328801, ИН по ЗДДС: BG 115328801, Банкова сметка: код: ТТВВВВ22, сметка: BG 11 ТТВВ 9400 1510 0117 98, при банка: СЖ Експресбанк, представлявано от Атанас Иванов Танчев – Изпълнителен Директор на дружеството, наричано за краткост „ИЗПЪЛНИТЕЛ“ от друга страна,

на основание чл. 81, ал. 1 от Закона за обществените поръчки (ЗОП) и в резултат на проведена „открита“ по вид процедура за възлагане на обществена поръчка с референтен № PPD 17-110 и предмет: „Доставка на вертикални заземители, стоманена поцинкована шина и заземителни поцинковани плочи“, поръчка № 01467-2017-0093, обявена в ОВ на ЕС под № 2017/S 186-381554, се сключи настоящото рамково споразумение за следното:

## РАЗДЕЛ 1. ПРЕДМЕТ НА СПОРАЗУМЕНИЕТО

1.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се споразумяват, че в срока, определен в т. 3.1., **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** ще кани, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** ще му представя конкретна оферта за стоките, чиято доставка е предмет на рамковото споразумение, а именно: доставка на вертикални заземители, стоманена поцинкована шина и заземителни поцинковани плочи, описани по вид в Приложение 1 и отговарящи на техническите изисквания (характеристики) от Приложение 2, представляващи неразделна част от настоящото споразумение. За целите на споразумението и за краткост описаните в Приложение 1 „вертикални заземители, стоманена поцинкована шина и заземителни поцинковани плочи“, ще бъдат наричани по-долу „СТОКА“. Доставките на стоката ще се конкретизират с договорите за възлагане на конкретни обществени поръчки, сключвани във връзка с това споразумение, след провеждането на вътрешен конкурентен избор на основание чл. 82, ал. 4 от ЗОП.

1.2. Въз основа на настоящото Рамково споразумение **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** ще сключва договори за доставка, в които ще се определят прогнозни количества по видовете стоки от **Приложение 1** към това Рамково споразумение. Срокът на конкретния договор и прогнозните количества от стоката /които ще определят максималната стойност на договора/ ще се посочват от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в поканата за участие в последващата обществена поръчка чрез вътрешен конкурентен избор за сключване на конкретен договор.

1.3. Изпълнителят на всеки конкретен договор ще бъде определен чрез критерий: „най-ниска цена“.

1.4. Проектът на конкретен договор за възлагане на конкретна обществена поръчка е **Приложение 3** към настоящото рамково споразумение. В проекта на конкретен договор са определени редът и условията на поръчките.

## РАЗДЕЛ 2. ЦЕНИ И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

2.1. Единичните цени на стоката, чиято доставка е предмет на рамковото споразумение, са описани в **Приложение 1**, неразделна част от настоящото.

2.2. Единичните цени на стоката от рамковото споразумение ще се използват като максимални /базови/ цени при договаряне на единичните цени на стоката за конкретните договори за обществени поръчки, които ще се сключват въз основа на това рамково споразумение при условията и по реда на чл. 82, ал. 4 от ЗОП.

2.3. При договарянето за сключване на всеки конкретен договор въз основа на настоящото рамково споразумение, единичната цена за всеки вид стока от предмета на обществената поръчка не може да бъде по-висока от базовата единична цена за съответната стока по сключеното рамково споразумение.

2.4. Начинът и условията за плащане на конкретните видове и количества от стоката са съгласно **Приложение 3** – Проект на конкретен договор.

### РАЗДЕЛ 3. СРОКОВЕ

3.1. Срокът на действие на настоящото рамково споразумение е **4 (четири) години**, считано от датата на влизането му в сила.

3.2. Сроковете за доставка са в съответствие с уговореното в конкретния договор, който се сключва въз основа на настоящото рамково споразумение и при спазване на процедурата, предвидена в ЗОП.

3.3. Срокът за получаване на оферти при провеждане на вътрешен конкурентен избор на основание настоящото рамково споразумение, ще бъде не по-малко от **10 дни**, считано от датата на изпращане на поканата от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** до лицата, с които има сключено рамково споразумение с посочения по-горе предмет.

3.4. Срокът за класиране на получените оферти по т.3.3. ще бъде не по-дълъг от срока на валидност на офертите.

### РАЗДЕЛ 4. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ

4.1. (1) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** по настоящото рамково споразумение е длъжен да подаде оферта за участие във вътрешен конкурентен избор, проведен въз основа на настоящото рамково споразумение. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не е длъжен да изпълни това свое задължение при непреодолима сила или непредвидени обстоятелства съгласно **Раздел 8** по-долу, или при друга обективна невъзможност за подаване на оферта, в това число откриване на производство по несъстоятелност по отношение на него, преобразуване по реда на Търговския закон, свързано с прекратяване на юридическата личност на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и др. подобни.

(2) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да съобрази офертата си с уговореното в настоящото рамково споразумение, както и с конкретизираното в поканата и документацията за участие за съответната обществена поръчка от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

(3) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма право да предлага в своята оферта по ал. 1 по-неблагоприятни за **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** условия, касаещи качеството, цената и други условия на доставка, от уговорените с настоящото рамково споразумение.

4.2. (1) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да положи всички усилия, за да обезпечи своята възможност за доставка на стоката по предмета на рамковото споразумение, за целия срок на неговото действие.

(2) За срока на рамковото споразумение **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** следва да обезпечи своята възможност за доставка при възлагане на конкретна поръчка от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** на стока по предмета на рамковото споразумение, която да отговаря на технически характеристики в **Приложение 2**.

4.3. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да достави и предаде договорената и поръчана стока във вид, качество и с технически показатели, отговарящи на общите изисквания на **Приложение 2** и в съответствие с реда и условията, договорени в конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на това рамково споразумение, и след провеждане на процедура на вътрешен конкурентен избор на основание чл. 82, ал. 4 от ЗОП.

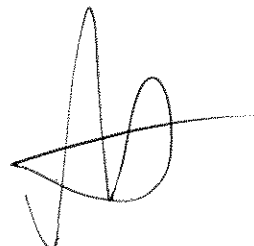
### РАЗДЕЛ 5. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

5.1. (1) **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има задължение да покани **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** да участва във всяка конкретна обществена поръчка чрез вътрешен конкурентен избор, която ще бъде открита и проведена въз основа на настоящото рамково споразумение и по време на срока на неговото действие, с изключение на хипотезите при които рамковото споразумение с **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** е прекратено на някое от основанията, предвидени в настоящото рамково споразумение или конкретния договор, сключен въз основа на него.

(2) В случай на провеждане на конкретна процедура на вътрешен конкурентен избор за сключване на конкретен договор за обществена поръчка въз основа на рамковото споразумение **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** няма право да променя съществено условията, определени в рамковото споразумение.

5.2. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен при провеждане на последващата процедура да изпраща покани до всички лица, с които има действащо рамково споразумение за доставка на стоки, в които се посочва най-малко количествата стоки за доставка по видовете от Приложение 1 и за определен от него период от време (срокът на конкретния договор за доставка).

5.3. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен да обявява всяко конкретно провеждане на вътрешен конкурентен избор за сключване на конкретни договори за възлагане на обществени поръчки при условията и по реда на ЗОП най-късно до изтичане на срока на действие на сключеното рамково споразумение. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** не може да открива процедури на вътрешен конкурентен избор на основание чл. 82, ал. 4 от ЗОП и да сключва конкретни договори за доставки на стоки по предмета на това рамково споразумение, в резултат на подобни процедури, ако те са открити и обявени, след изтичане на срока на действие на сключеното рамково споразумение.



## РАЗДЕЛ 6. ГАРАНЦИИ И РЕКЛАМАЦИИ

6.1. При подписване на всеки конкретен договор за обществена поръчка във връзка с настоящото рамково споразумение, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** ще представя документ за внесена гаранция за изпълнение на задълженията си по него в съответствие с договореното, в една от следните форми:

а) депозит на парична сума по сметка, посочена от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**; или  
б) безусловна и неотменима банкова гаранция, учредена от търговска банка, в полза на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**;

или  
в) застраховка, която обезпечава изпълнението чрез покритие на отговорността на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

6.2. Размерът на гаранцията за изпълнение, срокът ѝ на валидност и условията за освобождаването, задържането и усвояването ѝ ще се определят от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в документацията за участие в процедурата за възлагане на конкретната обществена поръчка, която ще се открива и провежда въз основа на настоящото рамково споразумение. Максималният размер на гаранцията за изпълнение ще бъде 5% от общата стойност от офертата на участника, въз основа на която същият е избран за изпълнител на конкретния договор за обществена поръчка за доставка.

6.3. Разходите по откриването (внасянето) на депозитите или учредяването и поддръжката на банковите гаранции, съответно застраховки в полза на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** по този раздел ще са за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, а тези по евентуалното им усвояване ще са за сметка на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

6.4. При гаранция за изпълнение, представена под формата на депозит на парична сума, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** няма да дължи на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** лихви за времето, през което сумата по гаранцията законно е престояла при него.

6.5. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да поддържа валидността на гаранцията за изпълнение в пълния ѝ размер до изтичане на максималния срок на конкретния договор. В тази връзка, при усвояване на суми от гаранцията за изпълнение на конкретния договор за възлагане на обществена поръчка, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да попълни гаранцията до уговорения в конкретния договор за обществена поръчка размер, в 14-дневен срок от уведомяването му от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**. Ако **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не направи това в този срок, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** ще може да развали конкретния договор за възлагане на обществена поръчка, сключен въз основа на настоящото рамково споразумение при условията и по реда на т. 9.3, т. 4 по-долу.

6.6. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** ще бъде длъжен да освободи гаранцията за изпълнение по съответния договор за обществена поръчка, когато няма основание за усвояването ѝ, в срок до един месец след изтичане на срока на конкретния договор и след представяне от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** на писмено искане за възстановяване на гаранцията.

6.7. Гаранцията за изпълнение ще компенсира **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за всякакви вреди и загуби, причинени вследствие виновно неизпълнение/забава за изпълнение на задължения по конкретния договор за обществена поръчка от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, както и за произтичащите от тях санкции и неустойки. В случай че претърпените вреди на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** са в по-голям размер от размера на гаранцията, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да потърси обезщетение по общия съдебен ред.

6.8. Продължителността и условията относно гаранционния срок на доставената стока, предмет на настоящото рамково споразумение, са съгласно конкретния договор.

## РАЗДЕЛ 7. ОТГОВОРНОСТИ

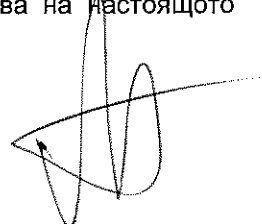
7.1. При забавено плащане **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** ще дължи на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** неустойка за забава, равна на законната лихва за срока на забавата, определена по реда на чл. 86 от Закона за задълженията и договорите (ЗЗД). Неустойката за забава, която **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** дължи, е описана в съответния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на настоящото рамково споразумение.

7.2. Неустойките, които страните ще си дължат, ще 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 конкретния договор за обществена поръчка или да я прихване от следващо по ред дължимо плащане по конкретния договор.

7.3. В случай че не е уговорено друго, неустойките ще се начисляват върху стойността на закъснялото/неизпълнено задължение без ДДС по конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на настоящото рамково споразумение.

7.4. В случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не изпълни качествено и в срок свое задължение във връзка с доставка на конкретни количества от стоката по предмета на настоящото рамково споразумение, той ще дължи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** неустойки за забава и неизпълнение, чиито основания и размер ще бъдат определени в конкретния договор за възлагане на обществена поръчка за доставка.

7.5. В случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** откаже да подаде или не подаде оферта за участие в конкретна процедура на вътрешен конкурентен избор за сключване на договор въз основа на настоящото



рамково споразумение, поради причини, които могат да му се вменят във вина съответно при липса на основанията по Раздел 8 по-долу, освен че **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да развали рамковото споразумение, той има право, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** ще дължи и заплаща на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** неустойка в размер на **5%** от прогнозната стойност на конкретния вътрешен конкурентен избор, за участие в който е отказал или е пропуснал да подаде оферта по своя вина и без наличието на оправдателна причина съгласно следващия Раздел 8.

## **РАЗДЕЛ 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 споразумението, 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, административни или ненормативни актове (със задължителна сила за **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** или уговорките в настоящото рамково споразумение) на държавни или общински органи, настъпили по време на изпълнение на договора, които се отразяват на изпълнението на задълженията, на която ѝ 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, административен 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 рамково споразумение при условията и по реда на т. 9.2. по-долу.

## **РАЗДЕЛ 9. РАЗВАЛЯНЕ И ПРЕКРАТЯВАНЕ НА РАМКОВОТО СПОРАЗУМЕНИЕ**

**9.1.** Настоящото рамково споразумение се прекратява с изтичането на срока на неговото действие, без да е необходимо уведомление или предизвестие на която и да е от страните до другата страна. Настоящото рамково споразумение може да се прекрати предсрочно, по всяко време на неговото действие, по взаимно писмено съгласие, като двете страни уреждат взаимоотношенията си до момента на прекратяването. При прекратяване на рамковото споразумение се прекратяват и всички конкретни договори сключени въз основа на него, като поръчките, направени преди прекратяването, се изпълняват по реда и при условията на конкретния договор.

**9.2. (1)** В случаите на т. 8.3., всяка от страните има право да прекрати конкретния договор за обществена поръчка, съответно настоящото рамково споразумение, с **10-дневно** писмено предизвестие до другата страна.

**(2)** Настоящото рамково споразумение, както и всеки конкретен договор, сключен въз основа на него, може да се прекрати с **6-месечно** писмено предизвестие на едната до другата страна, без да е необходимо да се обосновават причините за прекратяване.

**9.3.** Настоящото рамково споразумение (съответно конкретният договор, сключен въз основа на него) може да се прекрати (развали) едностранно от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, както следва:

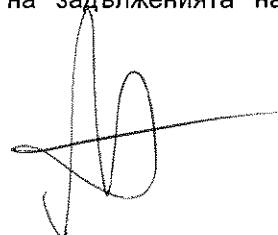
**1.** с **30-дневно** писмено предизвестие при повторна доставка (по конкретен договор) на партида дефектна стока или на стока, неотговаряща на изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, посочени в конкретния договор за обществена поръчка, настоящото рамково споразумение и в приложенията към тях, когато това обстоятелство е установено по реда на входящия контрол, независимо дали двете доставени партиди дефектна стока и/или стока, неотговаряща на изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, са поредни или не;

**2.** с **30-дневно** писмено предизвестие, ако в рамките на срока по конкретен договор е установено по реда, предвиден в конкретния договор, един или повече пъти наличието на скрит/гаранционен дефект на доставена от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** стока и един или повече пъти по реда на входящия контрол (кумулятивно), че доставена от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** стока е дефектна и/или не отговаря на изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, посочени в настоящото рамково споразумение, в договора и в приложенията към тях;

**3.** без предизвестие, в случай че по време на срока на конкретен договор, към **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** са отправяни три или повече претенции за отстраняване на установен по реда, предвиден в конкретния договор, скрит/гаранционен дефект на доставената стока, дори същите да са били отстранени;

**4.** без предизвестие, чрез писмено уведомление, в хипотезата на т. 6.5. по-горе;

**5.** без предизвестие, в случай на неизпълнение или лошо изпълнение на задълженията на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по конкретния договор или по рамковото споразумение;



(6) без предизвестие, в случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** по рамковото споразумение бъде поканен от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и откаже или пропусне да подаде оферта за участие в последващата обществена поръчка по ЗОП, за избор на изпълнител на конкретен договор за възлагане на обществена поръчка, вследствие на рамковото споразумение, по причина, която може да му бъде вменена във вина и при липса на оправдателните основания, уговорени в Раздел 8 по-горе.

9.4. Извън случаите по предходните точки, всяка от страните има право да развали рамковото споразумение, съответно сключения въз основа на него конкретен договор, на общо основание при условията и по реда на чл. 87 от ЗЗД.

9.5. Рамковото споразумение респективно конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него, се прекратяват и при наличието на едно или повече от общите нормативни основания, предвидени в чл. 118 от ЗОП.

## РАЗДЕЛ 10. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СТРАНИТЕ ПРИ ИЗПОЛЗВАНЕ НА ПОДИЗПЪЛНИТЕЛИ

10. (1) За изпълнението на доставките и/или дейностите по предмета на настоящото рамково споразумение, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма да използва подизпълнител.

(2) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма право да възлага изпълнението на една или повече от работите, включени в предмета на конкретния договор на лица, с които не са сключени и предоставени на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** договори за подизпълнение.

(3) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** има право да замени подизпълнителя/ите, когато:

1. За подизпълнителя/ите е налице или възникне обстоятелство чл. 54, ал. 1 от ЗОП;

2. Подизпълнителят/ите не отговаря/т на нормативно изискване за изпълнение на работите, включени в предмета на договора за подизпълнение;

3. 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) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да прекрати договор за подизпълнение, ако по време на изпълнението му възникне обстоятелство по чл. 54, ал. 1 от ЗОП, както и ако подизпълнителят превъзлага една или повече работи, включени в предмета на договора за подизпълнение.

(5) В случаите по ал. 3 и ал. 4 **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** сключва нов договор за подизпълнение или допълнително споразумение към договор за подизпълнение и изпраща оригинален екземпляр на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в срок до три дни от датата на сключване заедно с доказателства за липса на обстоятелствата по чл. 54, ал. 1 от ЗОП за подизпълнителя.

(6) Сключване на договор за подизпълнение или на допълнително споразумение към договор за подизпълнение не освобождава **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** от отговорността му за изпълнение на настоящия договор. Използване на подизпълнител/и не изменя задълженията на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по договора. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** отговаря за действията и бездействията на подизпълнителя/ите като за свои действия съответно бездействия.

(7) Приложимите клаузи на договора са задължителни за изпълнение от подизпълнителя/ите.

(8) **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** извършва окончателно плащане/ния по договора, за който има сключени договори за подизпълнение, след като получи от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** доказателства, че е заплатил на подизпълнителите (ако има такива) всички действително приети доставки.

(9) **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** приема изпълнението на доставки по договора, за които е **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е сключил договор за подизпълнение, в присъствието на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и на подизпълнителя/те

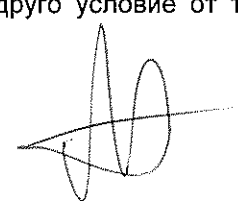
## РАЗДЕЛ 11. РЕШАВАНЕ НА СПОРОВЕ

11.1. Всички спорове, възникнали във връзка с тълкуването и/или изпълнението на настоящото рамково споразумение или на конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него, се решават чрез преговори и постигане на взаимно изгодни договорености, материализирани в писмена форма за валидност.

11.2. Всички спорове, породени от това рамково споразумение или от конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него, или отнасящи се до тях, включително споровете, породени или отнасящи се до тяхното тълкуване, недействителност, изпълнение или прекратяване, както и споровете за попълване празноти в тях или приспособяването им към нововъзникнали обстоятелства, за които не е постигнато съгласие по реда на предходната точка, ще бъдат разрешавани по общия гражданско правен ред, от компетентния съд в Република България със седалище в гр. София.

11.3. Отнасянето на спора за решаване от компетентния съд не ще се счита за причина за спирането на изпълнението на други задължения по настоящото рамково споразумение или конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него, които нямат отношение към предмета на спора.

11.4. Решение от компетентен съд или изменение на законодателството, което прави някое от условията на настоящото рамково споразумение или на конкретния договор, сключен въз основа на него невалидно, недействително или неизпълнимо, ще се отнася само до това условие и няма да прави цялото рамково споразумение съответно целия договор или някакво друго условие от тях



невалиден, недействителен или неизпълним и всички други условия на рамковото споразумение и конкретния договор за обществена поръчка 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.

## РАЗДЕЛ 12. КОНФИДЕНЦИАЛНОСТ

**12.1.** 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 това рамково споразумение и/или конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него, както и да използват тази информация единствено за целите на изпълнението им. Страните ще считат за конфиденциална информацията, съдържаща се в рамковото споразумение и договора и информацията във връзка с начина на изпълнението им, 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 рамковото споразумение съответно на конкретния договор въз основа на него. Конфиденциална е и всяка информация, която е станала достъпна на някоя от страните по повод изпълнението на рамковото споразумение и/или 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 рамковото споразумение или конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него.

**12.2.** Страните се съгласяват, че въпреки прекратяването на това рамково споразумение или конкретния договор въз основа на него, 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 рамковото споразумение, съответно на договора.

**12.3.** Клаузите за конфиденциалност не се прилагат, когато някоя от страните е длъжна да предостави информация по рамковото споразумение или конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него, 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.

## РАЗДЕЛ 13. ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ

**13.1. (1)** При празноти в конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на настоящото рамково споразумение, субсидиарно ще се прилага уговореното в рамковото споразумение, доколкото то не противоречи на смисъла и съдържанието на конкретния договор.

**(2)** При противоречие на уговореното в настоящото рамково 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 конкретния договор за обществена поръчка.

**13.2.** По отношение на това рамково споразумение или по отношение на конкретния договор, сключен въз основа на него, и за неуредените в тях въпроси е приложимо действащото в Република България законодателство.

**13.3.** Всички съобщения и уведомления на страните по настоящото рамково споразумение, както и по конкретния договор, сключен въз основа на него, 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. При влизане в сила на чл. 39 от ЗОП, обменът на информация между страните във връзка с настоящото рамково споразумение или конкретния договор за обществена поръчка, сключен в резултат на него, ще се осъществява по реда на цитираната правна норма.

**13.4.** Настоящото рамково споразумение влиза в сила, считано от датата на подписването му от страните.

**13.5.** Изменения на рамковото споразумение, респективно на конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на него, са допустими при наличието на едно или повече от изчерпателно посочените основания в чл. 116 от ЗОП.

**13.6.** Неразделна част от настоящото рамково споразумение са следните приложения:

**Приложение 1:** Стока и базови единични цени;

**Приложение 2:** Технически изисквания /техническо предложение на участника/;

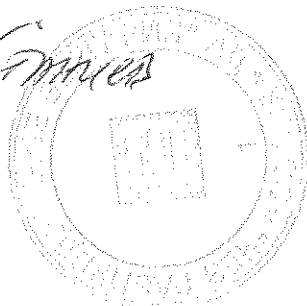
**Приложение 3:** Проект на конкретен договор;

**Приложение 4:** Декларация по чл. 6, ал. 2 от Закона за мерките срещу изпирането на пари.

Рамковото споразумение е изготвено 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:

  
Виктор Стамев



ИЗПЪЛНИТЕЛ:



A handwritten signature in black ink, consisting of several overlapping lines.

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

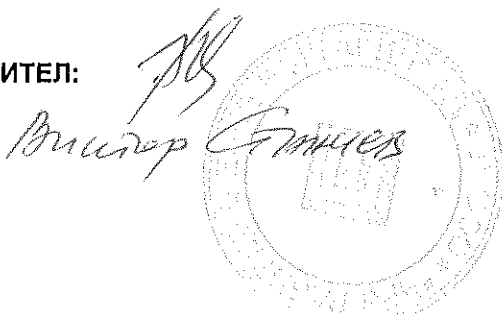
Стока и базови единични цени

№	Позиция	Единична цена, в лева без ДДС
1	2	3
1	Вертикален заземител 1500/2000mm	36.38
2	Стоманена поцинкована шина 40x4 mm, 6 m	19.95
3	Заземителна поцинкована плоча 2000x250x3 mm	42.25
4	Заземителна поцинкована плоча 2000x500x3 mm	76.28

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:



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. Стаката, 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.

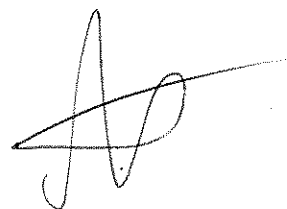
1.4. (1) Протоколът по т. 1.3. се подписва и от подизпълнителя, ако в поръчката по т. 1.2 са включени стоки, за доставка на които **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е сключил договор за подизпълнение, съгласно т. 4.10. от договора.

(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 определенния 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.

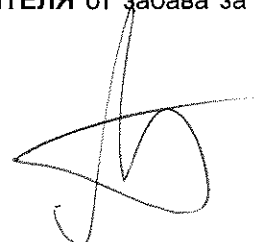
**3.6.** В случай че в поръчката са включени количества, по-големи от договорените в приложението по т. 3.2., за количеството над максималното, това обстоятелство ще бъде посочено текстово в съответната поръчка изпратена към **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. С потвърждението на поръчката, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** вписва в същата 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 следния/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) Подизпълнителя/ите не отговаря/т 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 подизпълнителя/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.

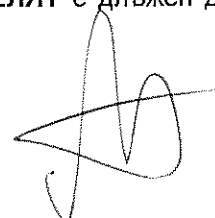
**4.18.** Доставката на стоки, материали или оборудване, необходими за изпълнението на обществената поръчка, не се счита за наемане на подизпълнител, когато такава доставка не включва монтаж, както и сключването на договори за услуги, които не са част от настоящия договор за обществена поръчка, съответно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

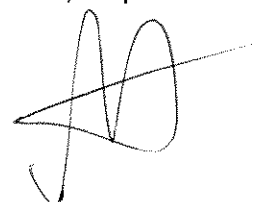
**5.6.** **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен, съгласно условията на този договор, да изплати на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** договорената цена за поръчаната, реално доставена и приета стока.

**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.

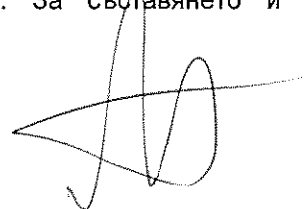
**(2)** За срока, през който гаранцията за изпълнение е престояла законосъобразно при **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, последният не дължи лихва, нито каквито и да е такси, комисионни и други разходи във връзка с нейното учредяване и поддържане.

**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 констатира 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.

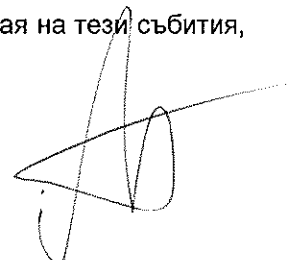
**7.7.** В случаите, когато посочените по-горе неустойки не покриват действителния размер на претърпените от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** вреди, той може да търси от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по съдебен ред разликата до пълния размер на претърпените вреди и пропуснатите ползи.

**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).

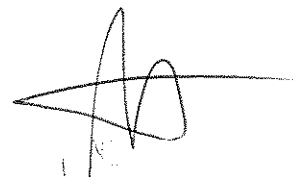
## **10. РЕШАВАНЕ НА СПОРОВЕ**

**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 конкретния 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;

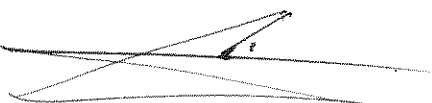
*Приложение 5:* Придружаващи доставката документи.

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

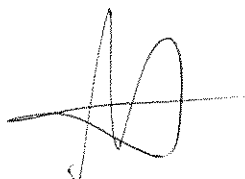
*Приложение 6:* Декларация по чл. 3, т. 8 и чл. 4 от Закона за икономическите и финансовите отношения с дружествата, регистрирани в юрисдикции с преференциален данъчен режим, контролираните от тях лица и техните действителни собственици. 6, ал. 2 от Закона за мерките срещу изпирането на пари.

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 Лкол1500mm, Лшина2000mm	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 -

РО №.....

Дата на предаване на стоката:

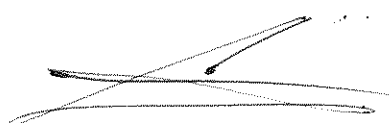
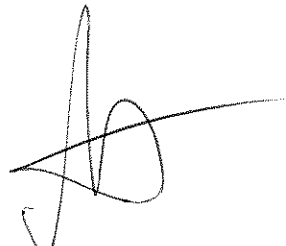
Днес, .....г., беше извършено предаване и приемане на следните материали:

SAP № на стоката	Наименование на стоката	Количество, бр.

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	

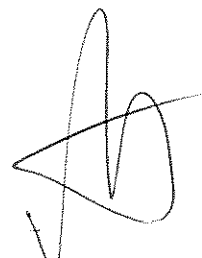
SAP № на стоката	Наименование на стоката	Вид опаковка	Брой на стоката в опаковка	Общ брой опаковки	Общо брутно тегло, кг.

Име и фамилия на отговорното лице,  
съставило Опаковъчния лист:

.....

.....

*(подпис)*



## МЯСТО НА ДОСТАВКА И ПРИДРУЖАВАЩИ ДОСТАВКАТА ДОКУМЕНТИ

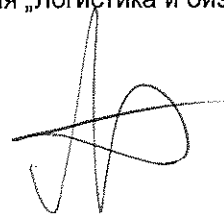
### 1. Място на доставка.

- 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“.



## 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: Филкаб АД**

адрес: гр. Пловдив 4004, ул. Коматевско шосе № 92

тел.: 032 / 277 171, факс: 032 / 671 133; e-mail: [office@filkab.com](mailto:office@filkab.com)

Единен идентификационен код: 115328801,

Представявано от Атанас Иванов Танчев – Изпълнителен директор

Лице за контакти: Даниел Иванов, тел.: 0885 / 353 513, факс: 032 / 671 133, e-mail:  
[daniel.ivanov@filkab.com](mailto:daniel.ivanov@filkab.com)

**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 колоната „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 – 36 (тридесет и шест) 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). - НП
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.

Дата 08.11.2017 г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

Атанас Танчев  
Изпълнителен директор



A handwritten signature and a scribble at the bottom of the page.

**Приложение 1 към Техническото предложение**

**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: А - Въздушни електропроводни линии НН Категория: 06 – Заземители  
В - 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	Кол заземителен горещопоцинкован 63x63x6x1500 с шина 40x4x2000 - Dahop Utva doo Serbia <a href="http://www.utva.rs">www.utva.rs</a> Приложение 2.1
2.	Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане	Приложение 2.2
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 2.3

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
4.	Изисквания към начина на транспортиране, съхранение и манипулиране с вертикалните заземители	Приложение 2.4

**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 (L1, L2, L3, 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	Да
		б) Отклоненията от размерите не могат да бъдат по-големи от 5 %.	Да
2.	Материали		-

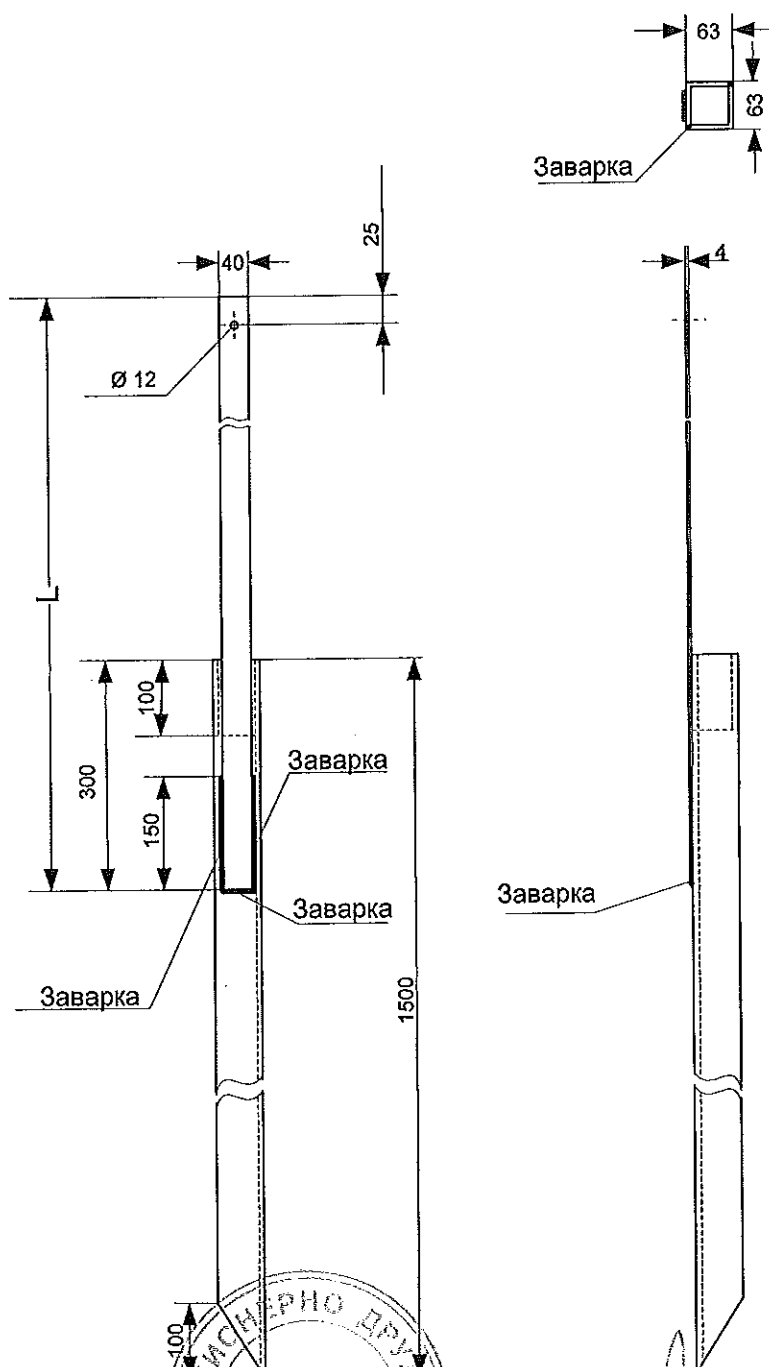


№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
2.1	Равнораменен ъглов стоманен профил	-	-
2.1.1	Размер	63x63x6 mm	Да
2.1.2	Якост на опън, $R_m$	600+770 N/mm <sup>2</sup>	Да
2.1.3	Максимално специфично съпротивление	0.25 $\mu\Omega.m$	Да
2.2	Стоманена лента (шина)	-	-
2.2.1	Размер	40x4 mm	Да
2.2.2	Якост на опън, $R_m$	290+510 N/mm <sup>2</sup>	Да
2.2.3	Максимално специфично съпротивление	0.25 $\mu\Omega.m$	Да
3.	Заваряване	а) Заваряването на шината към заземителния кол се извършва преди горещото поцинковане	Да
		б) Заваръчните шевове трябва да имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.	Да
		в) Заваръчните шевове трябва да бъдат с плавен преход към основния материал.	Да
		г) Завареният метал трябва да бъде плътен по цялата дължина на шева без пукнатини, натрупвания и групирани повърхностни шупли.	Да
4.	Горещо поцинковане	а) Вертикалните заземители трябва да бъдат защитени от корозия в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 1461 или еквивалентно/и.	Да
		б) Преди поцинковането повърхностите трябва да бъдат грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.	Да
		в) Минималните дебелини на цинковото покритие трябва да бъдат, както следва: • локална дебелина min 70 $\mu m$ ; • средна дебелина min 85 $\mu m$ .	Да
		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).	Да
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.	Да

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
6.	Съхранение и транспорт	Вертикалните заземители се съхраняват и транспортират в условия, които гарантират запазването на цинковото покритие.	Да

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	11.50 кг



Фиг. 1 – Вертикални заземители

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	Шина горещопоцинкована 40x4x6000mm - Dahop Utva doo Serbia <a href="http://www.utva.rs">www.utva.rs</a> Приложение 2.1
2.	Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане	Приложение 2.2
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 2.3
4.	Експлоатационна дълготрайност на цинковото покритие, години	Приложение 2.5

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
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	Да
3.1b	дебелина	4 <sup>+0,3</sup> mm	Да
3.1c	дължина	6000 <sup>+50</sup> mm	Да
3.2	Якост на опън, R <sub>m</sub>	290+510 N/mm <sup>2</sup>	Да
3.3	Максимално специфично съпротивление	0.25 μΩ.m	Да
3.4	Антикорозионна защита	а) Шините трябва да бъдат защитени от корозия посредством горещо поцинковане.	Да
		б) Преди поцинковането повърхностите трябва да бъдат грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.	Да
		в) Минималните дебелини на цинковото покритие трябва да бъдат, както следва: • локална дебелина min 55 μm; • средна дебелина min 70 μm.	Да
		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).	Да

№ по ред	Параметър/характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.5	Опаковка	а) Стоманените шини трябва да бъдат доставени на връзки, превързани със стоманени ленти, с тегло не повече от 300 kg.	Да
		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.	Да
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 чеплъци, 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

№ по ред	Документ	Приложение № или текст
1.	Точно обозначение на типа, производителя и страна на производство и последно издание на каталога на производителя	Заземителни плочи горещопоцинкован и - Dahop Utva doo Serbia <a href="http://www.utva.rs">www.utva.rs</a> Приложение 2.1
2.	Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане	Приложение 2.2
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 2.3
4.	Експлоатационна дълготрайност на цинковото покритие, години	Приложение 2.5

**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

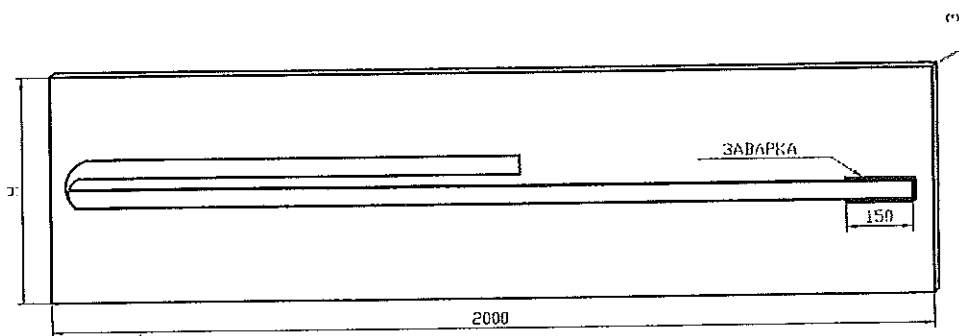
№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Заземителна поцинкована плоча	-	-
3.1.1	Конструкция и размери	Съгласно фиг. 1 и табл.1	Да
3.1.2	Материал	Горещо-валцувана конструкционна стомана	Да
3.2	Стоманена поцинкована шина	-	-

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
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.	Да
3.2.2	Заваряване	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.	Да
		б) Заваръчните шевове трябва да имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.	Да
		в) Заваръчните шевове трябва да бъдат с плавен преход към основния материал.	Да
		г) Дълбочината на подрезите в основния метал при извършване на заваръчните работи не трябва да бъде по-голяма от 0,5 mm.	Да
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.	Да
		б) Преди поцинковането повърхностите трябва да бъдат грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.	Да
		в) Минималните дебелини на цинковото покритие трябва да бъдат, както следва: • локална дебелина min 55 µm; • средна дебелина min 70 µm.	Да
		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).	Да
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.	Да

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.5	Експлоатационна дълготрайност	min 30 години	30 години

Таблица 1 – Заземителни плочи – основни размери и тегла

№ на стандарта	Размери на заземителните плочи, mm	Тегло, kg
20 06 22 01	2000x250x3	16.30 кг
20 06 22 02	2000x500x3	29.00 кг



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

Дата 08.11.2017 г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:



Атанас Танчев  
Изпълнителен директор  
Филкаб АД



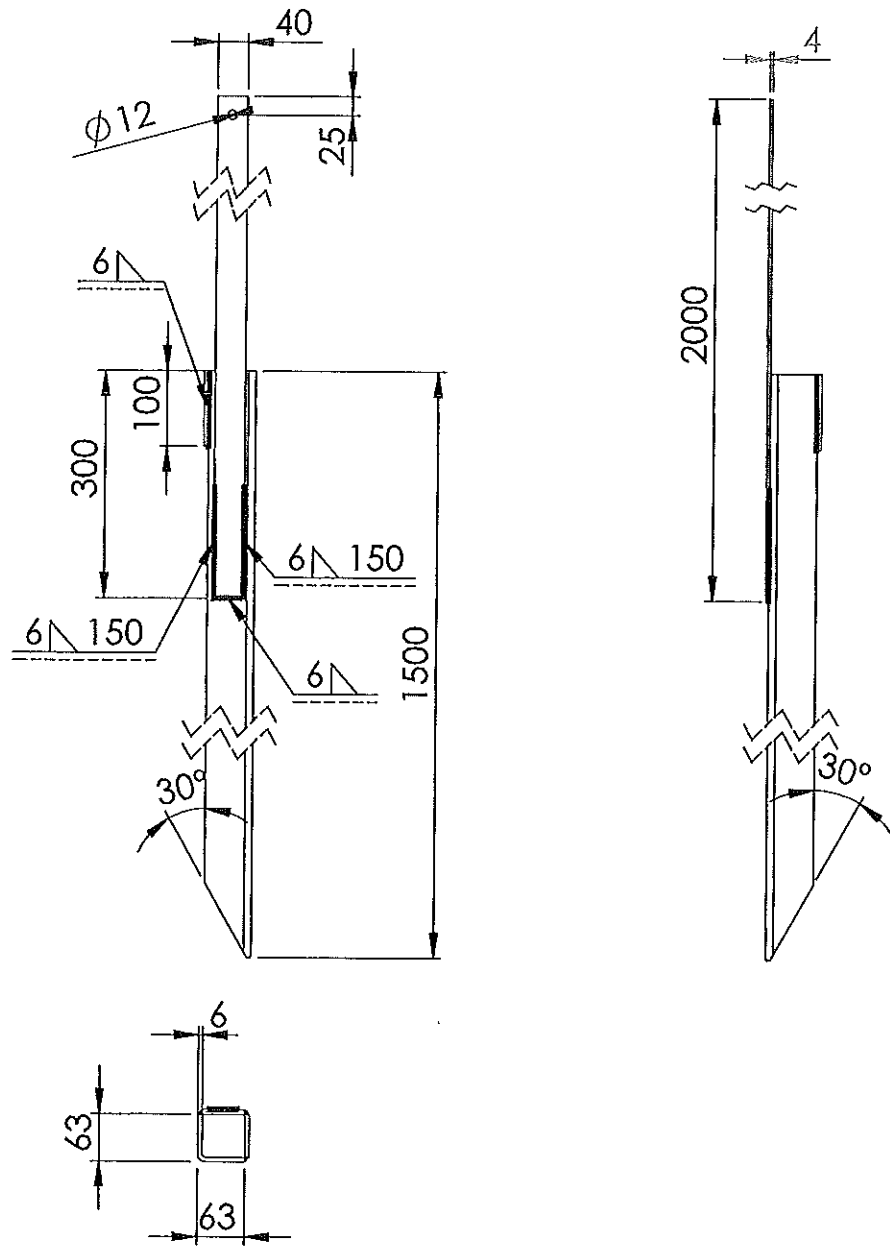
**Приложение 2 към Техническото предложение****ИЗИСКВАНИ ДОКУМЕНТИ ОТ ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ И СПЕЦИФИКАЦИИ  
ОПИС**

- Приложение 2.1: Каталожни листовки на предлаганите изделия, включващи техническо описание и чертежи с нанесени на тях размери;
- Приложение 2.2: Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане;
- Приложение 2.3: Декларации за съответствие на предлаганите изделия;
- Приложение 2.4: Изисквания към начина на транспортиране, съхранение и манипулиране на предлаганите изделия;
- Приложение 2.5: Експлоатационна дълготрайност на цинковото покритие;
- Приложение 2.6: Протоколи от изпитания;
- Приложение 2.7: Оторизации и сертификати

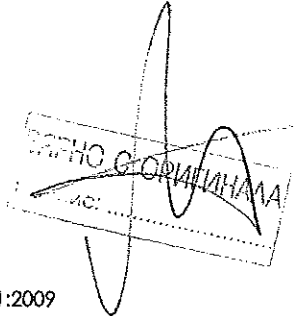
Дата 08.11.2017 г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

A  
B  
C  
D  
E  
F

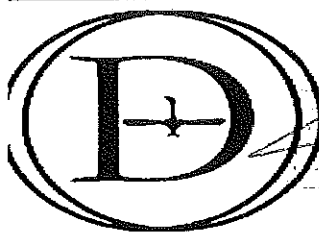


Note:  
 Elektrical parameters Maximum sistem voltage ...24KV, Maximum elektrcal resistivity...0.25μΩ  
 Mechanical parameters: Dimensions:63x63x6x1500, Tensile strenght R=290-510N/mm2  
 Zinc coating thickness: According to standard EN ISO 62561-2/2012 including standard EN ISO 1461:2009  
 Zinc layer: min 70 μm: Average 85μm



NO.	Name	Standard	Pcs.	MATERIAL	Dimension
1	PROFILE 63x63x6x1500	EN10162	1	S235JR	63X63X*6X1500
2	PROFILE 63x63x6x100	EN10162	1	S235JR	63x63x6x100
3	STRIP 40x4	EN10051	1	S235JR	40x4x2000

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS		FINISH:		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		DO NOT SCALE DRAWING		REVISION	
SURFACE FINISH:						Dahop Utva d.o.o. društvo za obradu i prevlačenje metala			
TOLERANCES: LINEAR: ANGULAR:									
NAME	SIGNATURE	DATE	MATERIAL:			TITLE: HDG Probe 63x63x6x1500 with HDG strip 40x4x2000.			
DRAWN									
CHKD									
APPVD									
MFG									
Q.A						DWG NO.		A4	
Note: Elektrical parameters Maximum sistem voltage ...24KV, Maximum elektrcal resistivity...0.25μΩ Mechanical parameters: Dimensions:50x50x5x900, Tensile strenght R=290-510N/mm2 Zinc coating thickness: According to standard EN ISO 62561-2/2012 including standard EN ISO 1461:2009									



DDAHOP

DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA



# HOT DIP GALVANIZED METAL STRIP

## PRODUCTION STANDARD

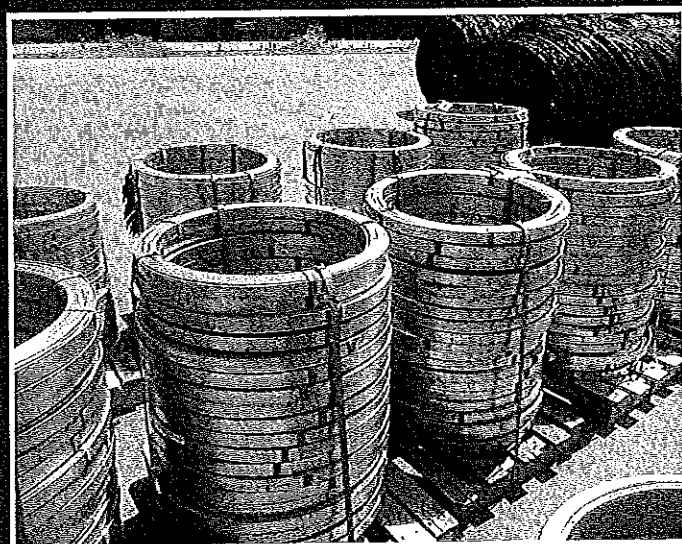
HOT DIP GALVANIZED, ACCORDING TO EN ISO 50164-2

ZINC LAYER Z500, ACCORDING TO EN ISO 1461:2010

CHECKING OF ZINC LAYER ACCORDING TO EN ISO 2178/98

STEEL QUALITY: S235JR 1 d11 ACCORDING TO EN ISO 10025-2/ac:2009

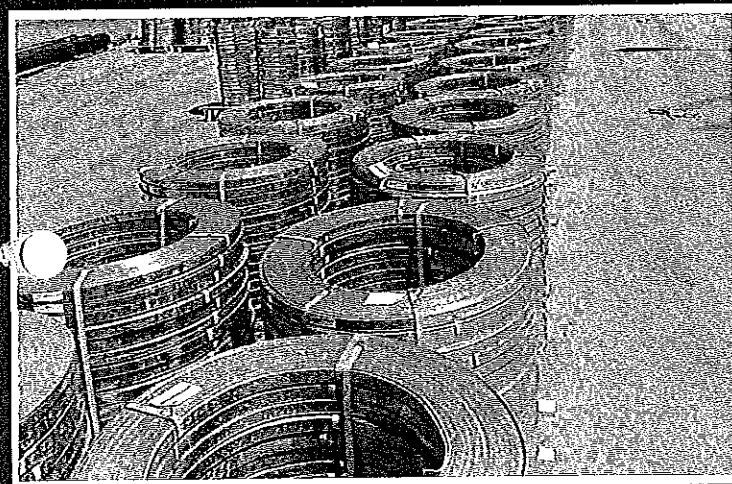
TOLERANCE OF SIZES ACCORDING TO EN ISO 10051:2011; EN ISO 10048/98



PRODUCTION ACCORDING TO: PN-EN 50164-2

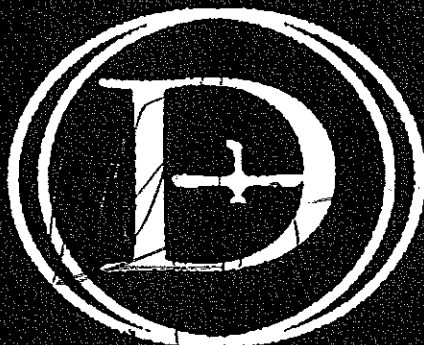
CHARGE MATERIAL: HOT ROLLED STEEL

ZINC COATING Z500



AL. RUDNICI BB  
18220 ALEKSINAC  
SERBIA

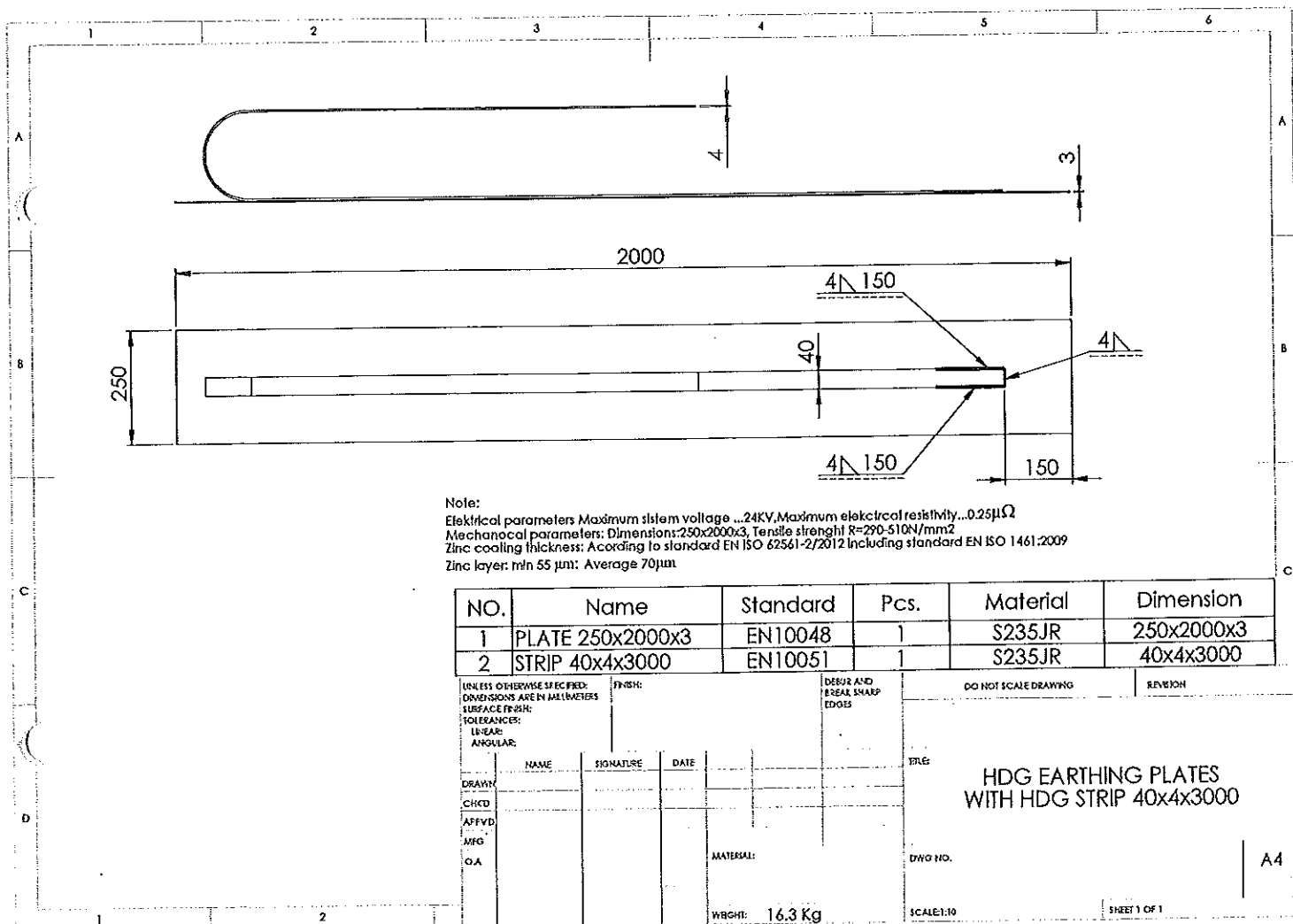
TEL: +381 18 88 20 40  
+381 18 88 20 50  
FAX: +381 18 88 20 41



REGISTRATION NUMBER: 20102055  
ACTIVITY CODE: 27330  
VAT NR: 104155912  
IBAN / ACCOUNT NUMBER: S35205007010039139092

PARAMETERS				
WIDTH (mm) (a)	THICKNESS (g)			
	2 mm	3 mm	4 mm	5 mm
WEIGHT (kg/m)				
20	0.320	0.480	0.640	0.800
25	0.400	0.600	0.800	1.000
30	0.480	0.721	0.961	1.200
35	0.561	0.840	1.122	1.397
40	0.640	0.961	1.285	1.601
45	0.721	1.081	1.438	1.805
50	0.800	1.200	1.601	1.999

*[Handwritten mark]*



Note:  
 Electrical parameters: Maximum system voltage ...24KV, Maximum electrical resistivity...0.25μΩ  
 Mechanical parameters: Dimensions:250x2000x3, Tensile strength R=290-510N/mm2  
 Zinc coating thickness: According to standard EN ISO 62561-2/2012 including standard EN ISO 1461:2009  
 Zinc layer: min 55 μm; Average 70μm

NO.	Name	Standard	Pcs.	Material	Dimension
1	PLATE 250x2000x3	EN10048	1	S235JR	250x2000x3
2	STRIP 40x4x3000	EN10051	1	S235JR	40x4x3000

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS  
 SURFACE FINISH:  
 TOLERANCES:  
 LINEAR:  
 ANGULAR:

FINISH:

DEBUR AND BEEP SHARP EDGES

NAME	SIGNATURE	DATE
DRAWN		
CHKD		
AFFVD		
MFG		
O.A.		

MATERIAL:

WGHT: 16.3 Kg

DO NOT SCALE DRAWING

REVISION

TITLE: HDG EARTHING PLATES WITH HDG STRIP 40x4x3000

DWG NO.

SCALE:1:10

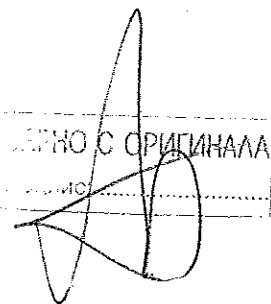
SHEET 1 OF 1

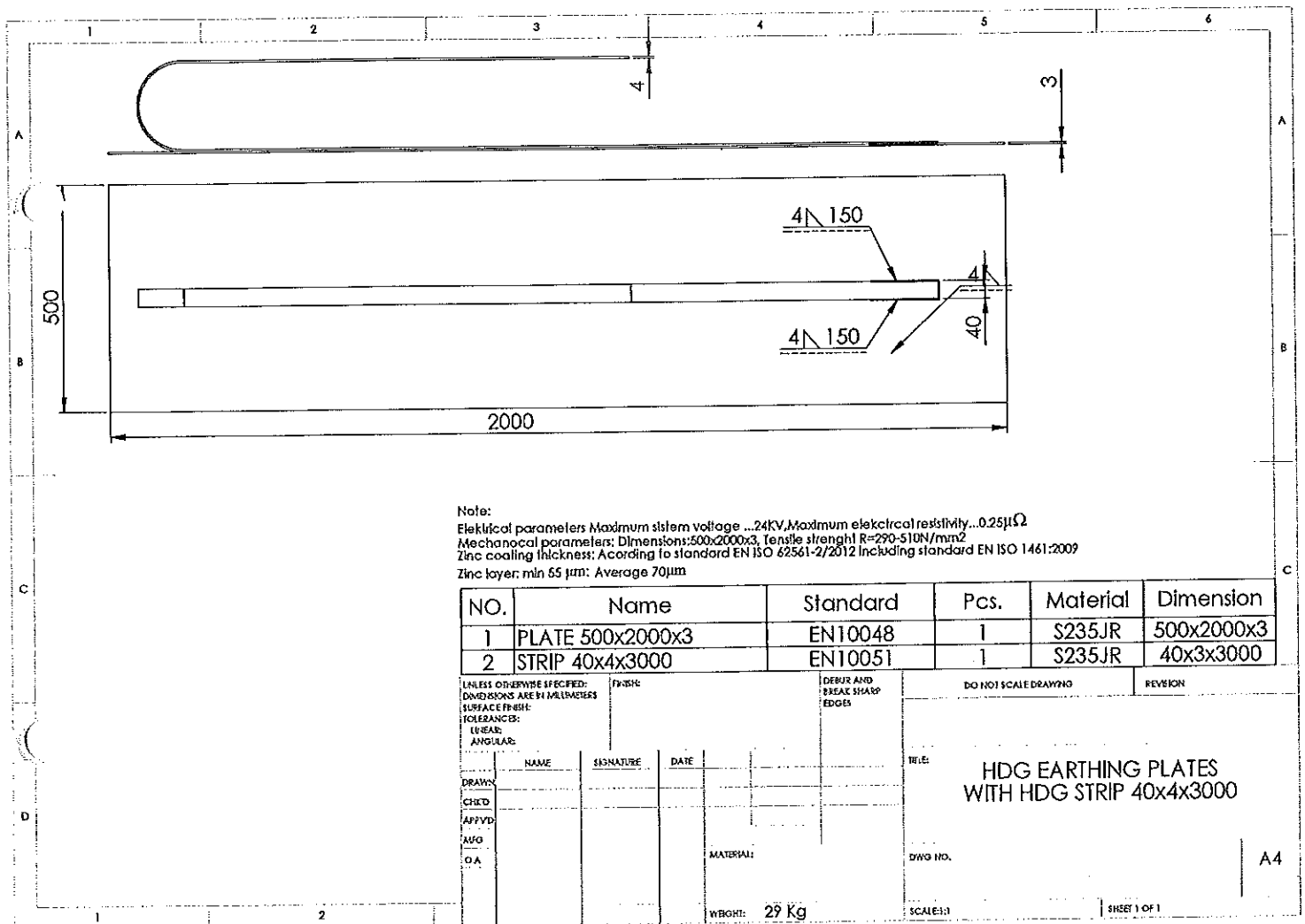
A4

*[Handwritten signature]*



*[Handwritten signature]*





Note:  
 Electrical parameters Maximum system voltage ...24KV, Maximum electrical resistivity...0.25 $\mu\Omega$   
 Mechanical parameters: Dimensions:500x2000x3, Tensile strength R=290-310N/mm<sup>2</sup>  
 Zinc coating thickness: According to standard EN ISO 62561-2/2012 including standard EN ISO 1461:2009  
 Zinc layer: min 55  $\mu\text{m}$ ; Average 70 $\mu\text{m}$

NO.	Name	Standard	Pcs.	Material	Dimension
1	PLATE 500x2000x3	EN10048	1	S235JR	500x2000x3
2	STRIP 40x4x3000	EN10051	1	S235JR	40x3x3000

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: FINISH: DEBUR AND BREAK SHARP EDGES

DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

SURFACE FINISH:

TOLERANCES:

LINEAR:

ANGULAR:

	NAME	SIGNATURE	DATE
DRAWN			
CHECKED			
AFFYD			
AWG			
O.A.			

MATERIAL:

WEIGHT: 29 Kg

DO NOT SCALE DRAWING

REVISION

TITLE: HDG EARTHING PLATES WITH HDG STRIP 40x4x3000

DWG NO.

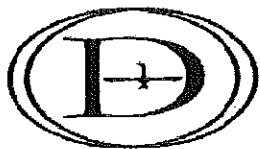
SCALE:1:1

SHEET 1 OF 1

A4



КОПИЕ ОТ ОРИГИНАЛА

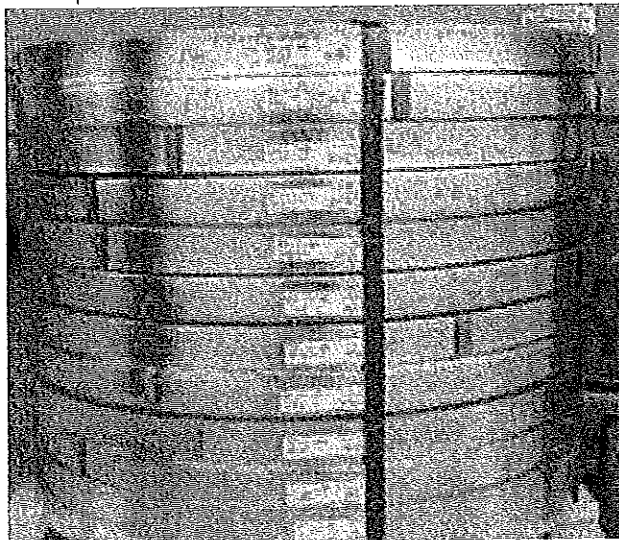


**ДАНОР** *Alva*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA

ПРЕВОД ОТ АНГЛИЙСКИ ЕЗИК

**ТЕХНИСКА МАПА ПРОИЗВОДА ТМР**  
*ДОСИЕ ЗА ТЕХНИЧЕСКА КОНСТРУКЦИЯ (ТСФ)*

Целина pocinkovana traka за uzemljenje  
Поцинкована стоманена лента за заземяване



CE

Izradio

Изготвил:

Обрад Миленкович, маш. инж.

Odobrio

Одобрил:

Боян Николич, маш. инж.



ИСТИННО С-ОРИГИНАЛ



## Процес на горещо поцинковане

Горещото поцинковане е процес на нанасяне на цинково покритие върху компоненти от стомана или желязо чрез потапяне на компонента в баня с разтопен цинк. Процесът на горещо поцинковане е опростен и има предимства пред другите методи за защита от корозия.

Нашият процес е разделен на следните стъпки:

1. Почистване – баня в кисел разтвор за отстраняване на масла и други мазнини.
2. Изплакване - Измиване, за да се избегне замърсяване на следващите бани.
3. Декапиране - Баня в солна киселина за отстраняване на оксиди и нагари.
4. Изплакване - Измиване, за да се избегне замърсяване на следващите бани.
5. Флюс - разтвор на цинков хлорид и амониев хлорид, който действа като защита срещу окисляване между декапирането и потапянето в цинк.
6. Сушене - Сложете в пещ при 60 °С, за да изсушите парчетата и да намалите топлинния шок при потапяне в цинковата баня. Освен това действа като омекрящ агент на парчетата в цинковата баня.
7. Цинкова баня - потапяне в баня от разтопен цинк между 440 ° и 465 ° до реакция между Fe / Zn, като се образува крайното покритие.



КОПИЕ С ОРИГИНАЛА

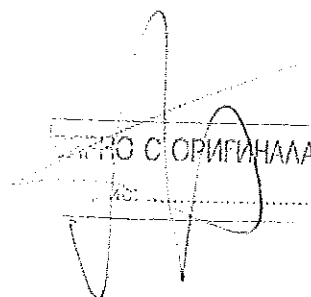


Tehnicka mapa se poziva na sledecu dokumentaciju:

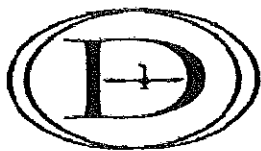
- Glavni tehnolosko-masinski projekat postrojenja za toplo cinkovanje celicnih traka.
- Tehnolosko masinski projekat za obradu otpadnih voda nastalih na liniji za toplo cinkovanje.
- Procedure u okviru **ISO 9001:2008** koje se odnose na tehnoloske parametre koji su bitni u procesu proizvodnje ( DUP 07) i postupku kontrole - Factory production control ( DUP 08).
- Sertifikat elektrotehnickog instituta Ceske republike ( Electrotechnical testing Institute - Czech Republic ) o elektro-ispitivanju celicne pocinkovane trake i zice za uzemljenje br. 1120985 i njihov test report br.202816-01/01.
- Izvestaj instituta Koncar Hrvatska za elektrotehniku br.21550-05210.
- Sertifikat o sistemu kvaliteta EN ISO 9001: 2008 izdata od TUV NORD CERT GmbH iz Essena.
- Procena rizika na radnim mestima i u radnoj okolini od MD Projekt Institut doo iz Nisa.

Техническото досие съдържа следните документи:

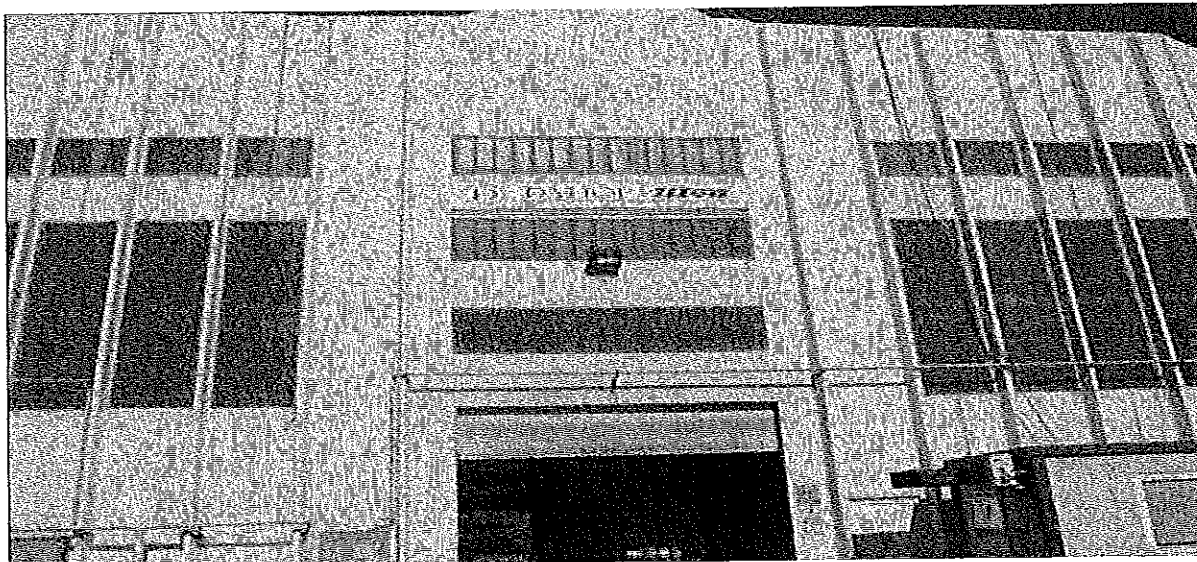
- Технологичен и механичен проект на инсталации за поцинковане на стоманени ленти.
- Механична технология на проектиране за обработка на отпадни води от линията на горещо поцинковане.
- Процедури по **ISO 9001: 2008**, свързани с технологичните параметри, които са важни за производствения процес (DUP 07) и производствения контрол в предприятието (DUP 08).
- Сертифициране от Електротехнически Институт в Чешка република за LPC-проводници и заземителни електроди № 1120985 и техния протокол от изпитване № 202816-01/01.
- Доклад от електротехнически институт "Кончар Загреб" (CRO) № 21550-05210.
- Сертифицирана система за управление на качеството EN ISO 9001: 2008, издадена от TUV NORD CERT GmbH от Essen.
- Оценка на риска на работното място и работната среда на MD Институт за проекти в Ниш (Сърбия).







**DAHOP** *utva*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA



ул. Aleksinacki Rudnik bb, 18220 Алексинац,  
Сърбия

Тел.: +381 18 88 20 40

Факс: +381 18 88 20 41

Web: [www.utva.rs/dahop.html](http://www.utva.rs/dahop.html)

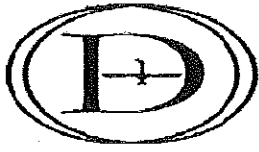
-----  
"SA NASOM TRAKOM ZA UZEMLJENJE VAS OBJEKAT TRAJE DUZE"

"MIT UNSEREM BLITZABLEITERBAND DAUERT IHRE ANLAGE VIEL LANGER"

"С НАШИТЕ ЗАЗЕМИТЕЛНИ ПРОВОДНИЦИ СИСТЕМАТА ВИ ЩЕ ФУНКЦИОНИРА ПО-ДЪЛГО"



ИСТИНО С ОРИГИНАЛА



**DAHOP** *Alto*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA

-Norma EN 62561-2:2012, uključujući normu EN 1461:2009 i EU  
Direktive 2001/95/EEC -Saržirani materijal:Toplovaljani lim  
S235JRG2 EN

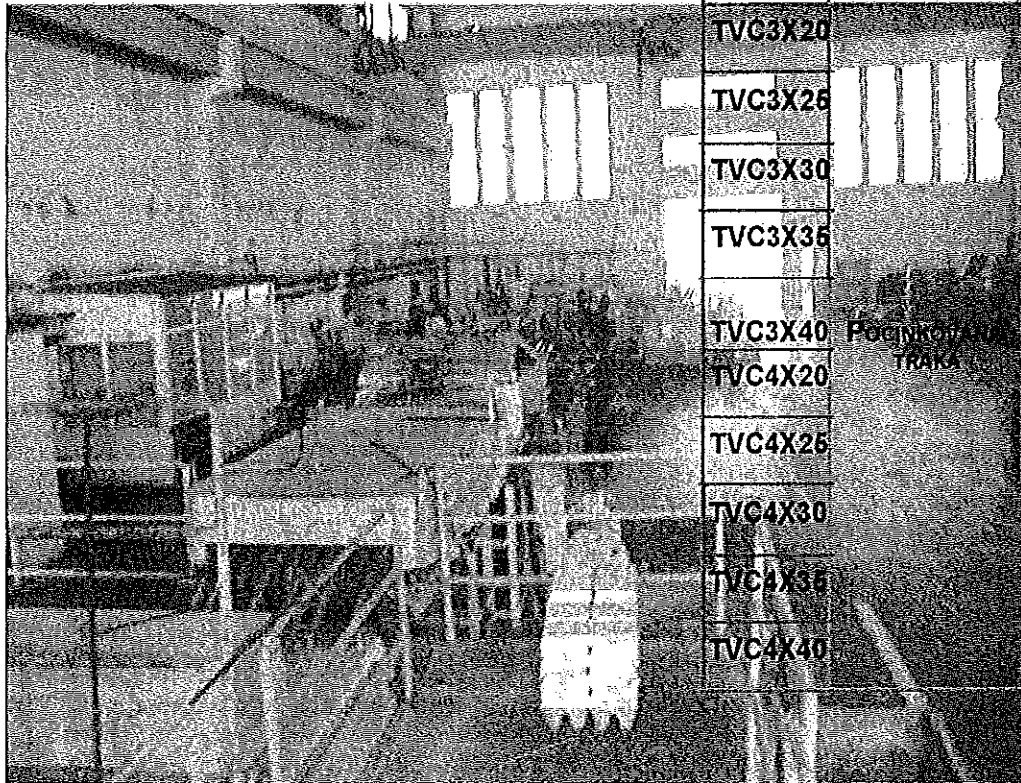
S235 JR EN 10025:2004 -

Debljina nanosa cinka min. 55  $\mu$  -Koturovi standard do  
50+/-2 kg -Isporuka na paleti

-Стандарт EN 62561-2:2012, вклучително стандарт EN 1461:2009  
ЕС директива 2001/95/EEC

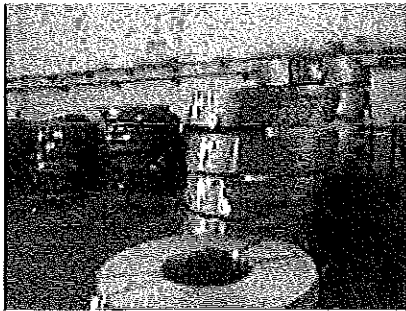
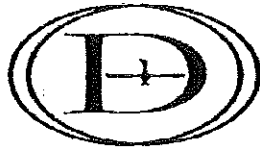
-Материал за партидата: Горещо-валцована тњка метална лента S235JRG2 EN  
S235 JR EN 10025:2004 -

Дебелина на цинковото покритие мин.55  $\mu$  -  
Тегло на намотката 50+/-2 kg  
-доставка на палети

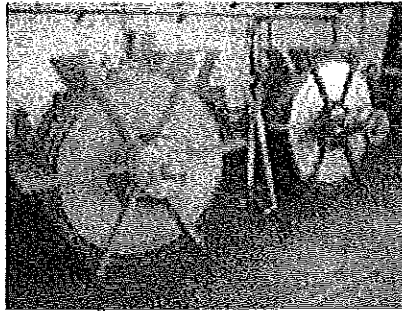


ŠIFRA CODE CHIFFRE	PROIZVOD PRODUCT ERZEUGNIS	DIMENZIJE DIMENSIONS DIMENSION
TVC3X20		20x3
TVC3X25		25x3
TVC3X30		30x3
TVC3X35		35x3
TVC3X40	Ресинкована TRAKA	40x3
TVC4X20		20x4
TVC4X25		25x4
TVC4X30		30x4
TVC4X35		35x4
TVC4X40		40x4





Ulazna sirovina  
Input raw material  
Сировини



Šaržiranje trake  
Charging tape

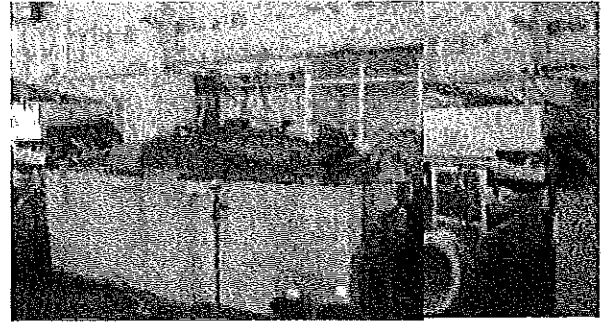


Nagrizanje  
Mordants



Ispiranje

Изплакване



Fluksiranje

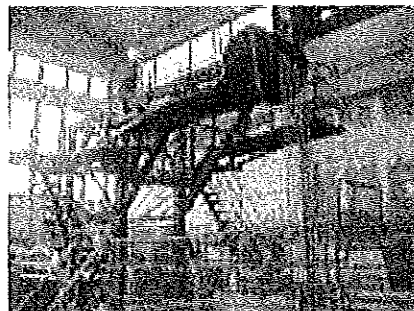
Susara

Сушене

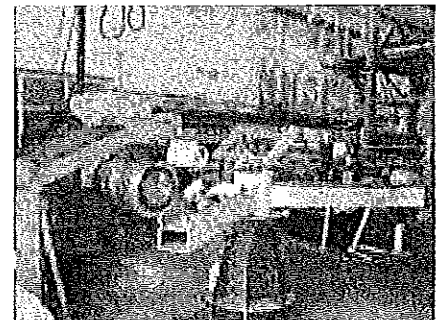
Флюксиране



Peć za  
cinkovanje  
Пещ за  
поцинковане

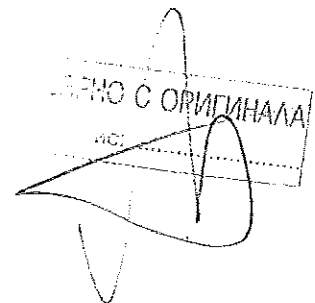
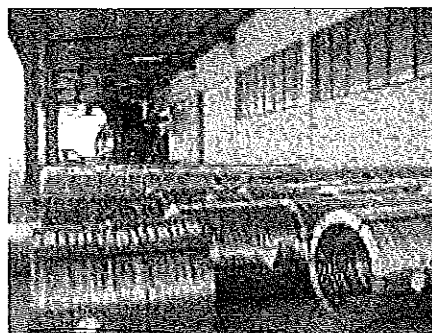


Prelazni valjci  
Движещи  
ролки



Uredjaj za namotavanje  
Уреди за намотки

Skladistenje  
Съхранение





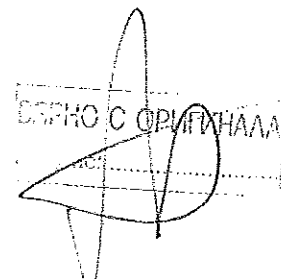
**ДАНОР** *ALTA*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OELIKOVANJE PROFIL

Локација проиzводјаса / Местоположенне на проиzводителјас



Гарантни рок је минимално 24 месеци од датума обоstrано потписаног  
квантитативног пријема без примедби.

Гаранционниот срок е минимум 24 месеца од датата на взаимно подписан  
приемателен протокол без вџраженја.





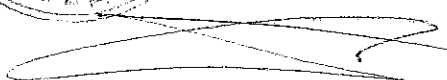


DAHOR *ALTA*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OELIKOVANJE PROFILI

Zivotni vek proizvoda prema ISO klasifikaciji korozivnosti atmosfere

*Живот на продукта според ISO класификация за атмосферна корозивност*

Klasa atmosfere <i>Атмосферен клас</i>	Gubitak cinkove prevlake u $\mu\text{m}/\text{godisnje}$ <i>Загуба на цинково покритие в <math>\mu\text{m}/\text{год}</math></i>
C1 (zatvoren prostor/ <i>употреба на закрито</i> )	<0,1
C2 (seoska oblast/ <i>селска среда</i> )	0,1-0,7
C3 (gradska oblast/ <i>umereno tropska klima</i> <i>градска среда/ умерен тропичен климат</i> )	0,7-2,1
C4 (manje zaganena idnustrijska/ <i>gradska priobalna oblast</i> ) 2,1-4,2 <i>слабо индустриална незамърсена среда/градска крайбрежна среда</i>	
C5 (zaganena industrijska oblast/ <i>tropska klima</i> ) <i>замърсена индустриална среда/тропичен климат</i>	4,2-8,4

  
ИСТИНО СЪС СЕРИФИКАЛА  
НО:  



Handwritten mark in the top right corner.

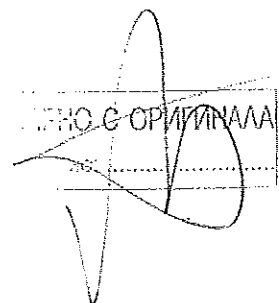


**DAHOR** *ALFA*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA

Identifikaciona kartica gotovog proizvoda:

*Идентификационна карта на завършения продукт:*

		<b>DAHOR</b> <i>ALFA</i>	
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA			
<b>POCINKOVANA TRAKA</b>			
<b>DIMENZIJE</b>		<b>TEZINA</b>	
40 X 4 mm		kg.	
<b>ВРЕМНА</b>	<b>ВАРИАНТ</b>		
	<b>CE</b>	<b>КОНТРОЛОР</b>	





DAHOP *Alta*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA

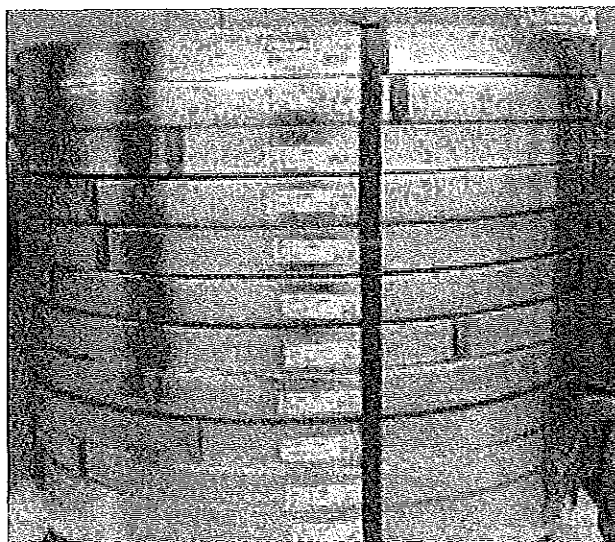
*Handwritten initials*

# TEHNIČKA MAPA PROIZVODA TMP

*TECHNICAL CONSTRUCTION FILE (TCF)*

Čelična pocinkovana traka za uzemljenje

Zinc coated steel strip for earthing



CE

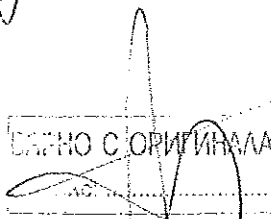


Izradio

Prepared by:

Obrad Milenković dipl.maš.ing.

*Handwritten signature*



Odobrio

Approved by:

Bojan Nikolić dipl.maš.ing.

*Handwritten signature*





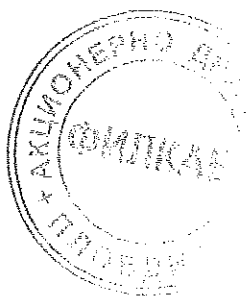
DAHOP *Alto*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA

## Process of hot dipped galvanizing

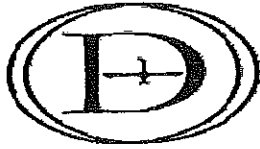
The hot dip galvanizing is a process of applying zinc coatings to components in steel or iron by immersing the component in a bath of molten zinc. The simplicity of the hot dip galvanizing process is an advantage on other methods of corrosion protection.

Our process is divided into the following steps:

1. Cleaning – Bath in acid solution to remove oils, masses and other greases.
2. Rinsing – Washing realised to avoid contamination of the following bathes.
3. Pickling – Bath in hydrochloric acid to remove oxides and mill scales.
4. Rinsing – Washing realised to avoid contamination of the following bathes.
5. Fluxing – Solution of zinc chloride and ammonium chloride which acts as protection against oxidation between the pickling and zinc immersion.
6. Drying – Stage in an oven at 60°C to dry the pieces and reduce the thermal shock upon immersion in the zinc bath. Furthermore acts as wetting agent of the pieces in the zinc bath.
7. Zinc bath – Immersion in a bath of molten zinc between 440° and 465° to reaction between Fe/Zn which composes the final coating.







**DAHOP** *Alto*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA

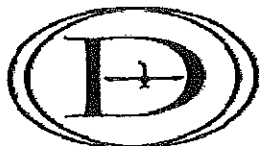
Tehnička mapa se poziva na sledeću dokumentaciju:

- Glavni tehnološko-mašinski projekat postrojenja za toplo cinkovanje čeličnih traka.
- Tehnološko mašinski projekat za obradu otpadnih voda nastalih na liniji za toplo cinkovanje.
- Procedure u okviru **ISO 9001:2008** koje se odnose na tehnološke parametre koji su bitni u procesu proizvodnje ( DUP 07) i postupku kontrole – Factory production control ( DUP 08).
- Sertifikat elektrotehničkog intituta Češke republike ( Electrotecnical testing Institute – Czech Republic ) o elektro-ispitivanju čelične pocinkovane trake i žice za uzemljenje br. 1120985 i njihov test report br.202816-01/01.
- Izveštaj instituta Končar Hrvatska za elektrotehniku br.21550-05210.
- Sertifikat o sistemu kvaliteta EN ISO 9001: 2008 izdata od TUV NORD CERT GmbH iz Essena.
- Procena rizika na radnim mestima i u radnoj okolini od MD Projekt Institut doo iz Niša.

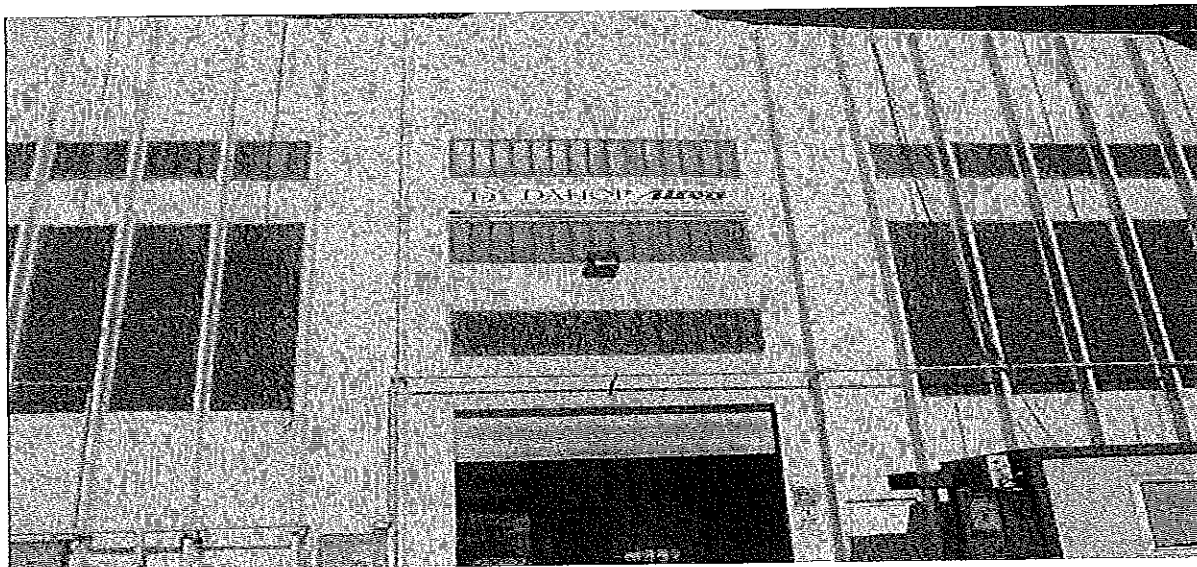
Technical file refers to the following documents:

- The tecnological and mechanical project of plants for galvanizing steel strip.
- Mechanical Desing Tehnology for treatment of Wastewater from the line of hot-dip galvanizing.
- Procedures under the **ISO 9001:2008** related to tecnological parameters that are important in production process ( DUP 07) and the factory production control ( DUP 08).
- Certification of Electrical Intitute Czech Republic on LPC-conductors and earth electrodes no. 1120985 and their test report no. 202816-01/01.
- Report of Electrical Intitute Koncar Zagreb ( CRO ) no. 21550-05210.
- Certified Quality Management System EN ISO 9001: 2008 issued by TUV NORD CERT GmbH from Essen.
- Risk assessment of the workplace and working environment of MD Project Institute Nis.





**DAHOP** *utva*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA



**Aleksinački Rudnik bb, 18220 Aleksinac, Srbija**

**Telefon: +381 18 88 20 40**

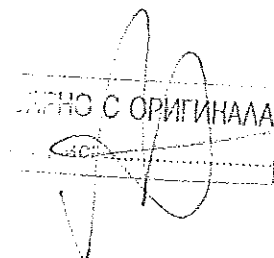
**Fax: +381 18 88 20 41**

**Web: [www.utva.rs/dahop.html](http://www.utva.rs/dahop.html)**

**"SA NAŠOM TRAKOM ZA UZEMLIJENJE VAŠ OBJEKAT TRAJE DUŽE" "MIT**

**UNSEREM BLITZABLEITERBAND DAUERT IHRE ANLAGE VIEL LANGER"**

**"WITH OUR EARTH CONDUCTORS YOUR OBJECT WILL LIVE LONGER"**





**DAHOP** *Alto*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA

-Norma EN 62561-2:2012, uključujući normu EN 1461:2009

I EU Direktive 2001/95/EEC

-Šaržirani materijal: Toplovaljani lim S235JRG2 EN

S235 JR EN 10025:2004

-Debljina nanosa cinka min. 55  $\mu$

-Koturovi standard do 50+/-2 kg

-Isporuka na paleti

-Standard EN 62561-2:2012, including standard EN 1461:2009

EU Directive 2001/95/EEC

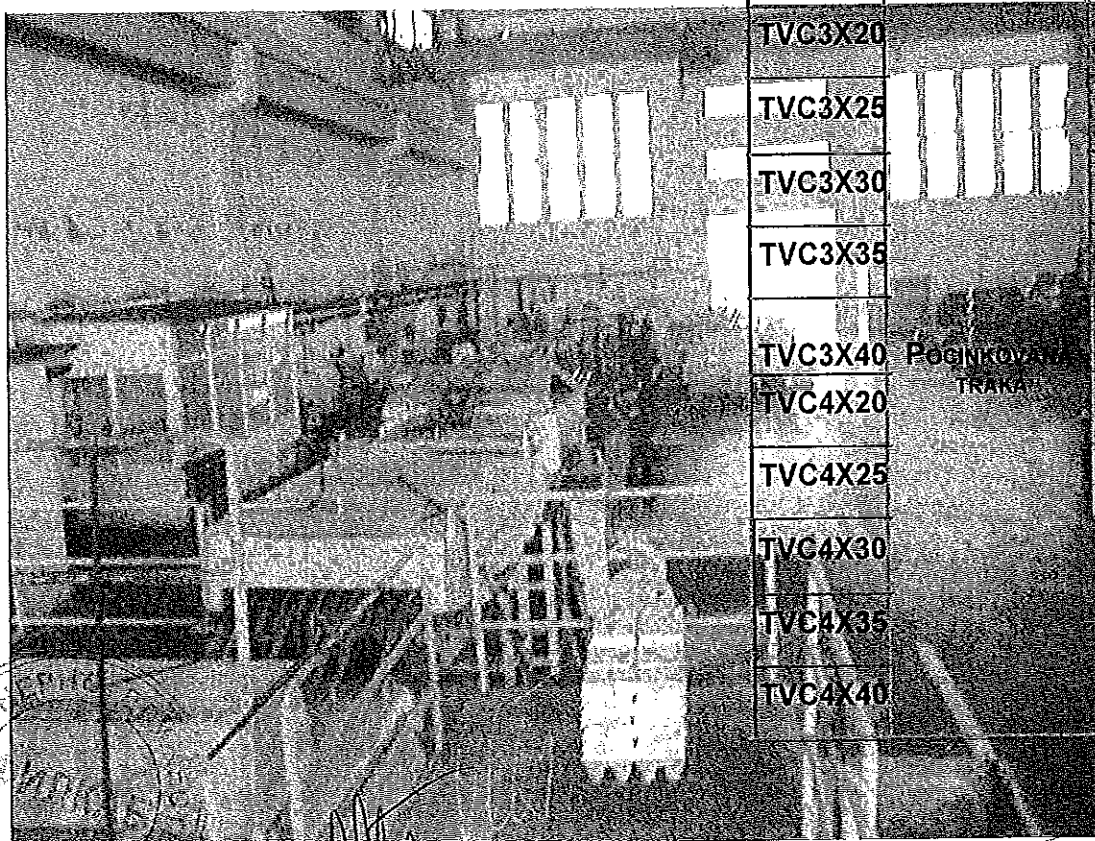
-Batch material: Hot rolled thin metal tape S235JRG2 EN

S235 JR EN 10025:2004

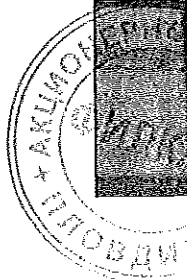
-Thickness of zinc coating min. 55  $\mu$

-Reel weight 50+/-2 kg

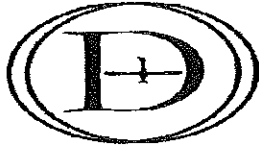
-Delivered on palette



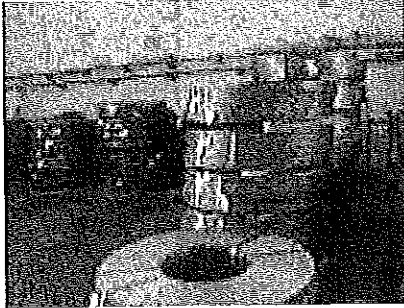
ŠIFRA CODE CHIFFRE	PROIZVOD PRODUCT ERZEUGNIS	DIMENZIJE DIMENSIONS DIMENSION
TVC3X20		20x3
TVC3X25		25x3
TVC3X30		30x3
TVC3X35		35x3
TVC3X40	POČINKOVANA TRAKA	40x3
TVC4X20		20x4
TVC4X25		25x4
TVC4X30		30x4
TVC4X35		35x4
TVC4X40		40x4



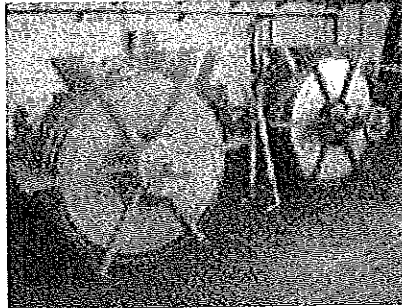
ОРИГИНАЛ



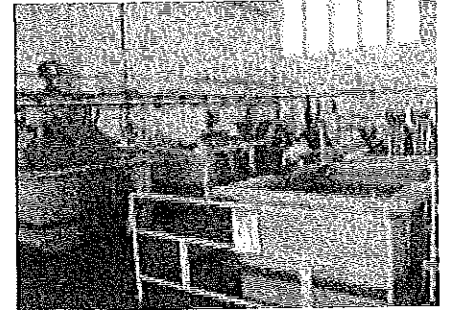
*Handwritten mark*



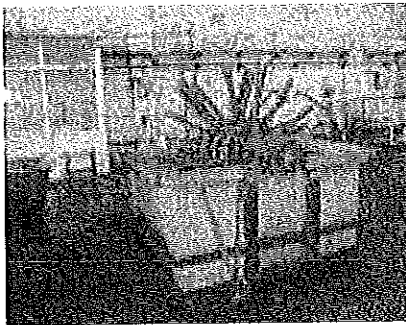
Ulazna sirovina  
Input raw material



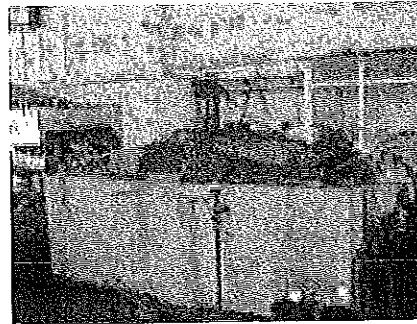
Šaržiranje trake  
Charging tape



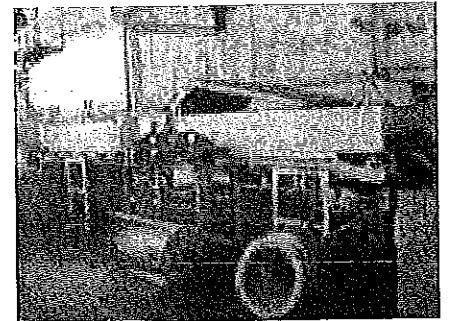
Nagrizanje  
Mordants



Ispiranje  
Rinse



Fluksiranje  
Flux



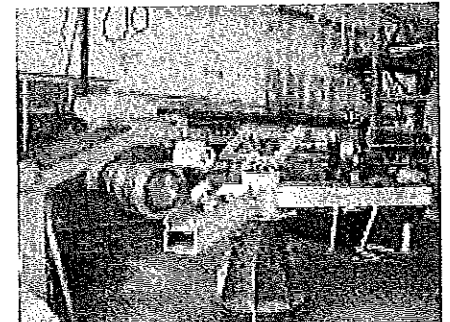
Sušara  
Drying



Peć za cinkovanje  
Zinc plating



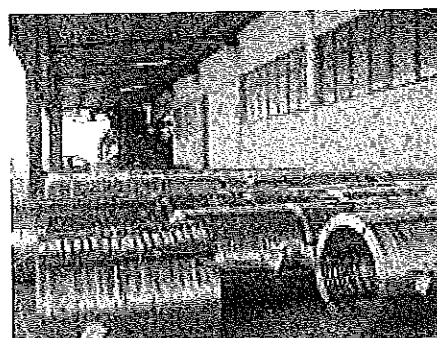
Prelazni valjci  
Transition rollers



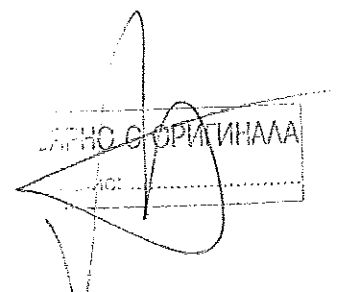
Uredjaj za namotavanje  
Ambages

*Handwritten signature*

Skladištenje  
Storage



*Handwritten signature*





**DAHOP** *ALTO*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA

**Lokacija proizvođača / Location of producer**



**Garantni rok je minimalno 24 meseci od datuma obostrano potpisanog kvantitativnog prijema bez primedbi.**

**The warranty period is a minimum of 24 months from the date mutually signed quantitative acceptance without objection.**





DAHOP *Alto*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA

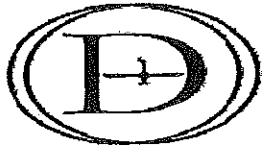
Životni vek proizvoda prema ISO klasifikaciji korozivnosti atmosfere

*THE LIFETIME of the product according to ISO classification of atmospheric corrosivity*

Klasa atmosfere <i>Class atmospheric</i>	Gubitak cinkove prevlake u $\mu\text{m}$ /godišnje <i>loss zinc coating in <math>\mu\text{m}</math> / year</i>
C1 (zatvoren prostor/ <i>indoors</i> )	<0,1
C2 (seoska oblast/ <i>rural area</i> )	0,1-0,7
C3 (gradska oblast/ umereno tropska klima) <i>urban area / moderate tropical climate</i>	0,7-2,1
C4 (manje zagađena idnustrijska/ gradska priobalna oblast) <i>less industrial polluted / urban coastal area</i>	2,1-4,2
C5 (zagađena industrijska oblast/ tropska klima) <i>polluted industrial area / tropical climate</i>	4,2-8,4







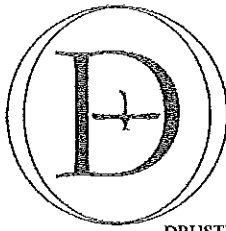
**DAHOP** *Alto*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA

Identifikaciona kartica gotovog proizvoda:

*The identity card of the finished product:*

		
<b>POCINKOVANA TRAKA</b>		
<b>DIMENZIJE</b>	<b>TEZINA</b>	
40 X 4 mm	kg.	
ŠIRINA	SARŽA	
		KONTROLOR





Превод от английски език

# DANOP Utva

DRUSTVO ZA OBRADU I PREVLACENJE METALA DANOP UTVA DOO ALEKSINAC

„DANOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUSTVO ZA OBRADU I PREVLACENJE METALA DANOP UTVA DOO ALEKSINAC  
ул. Petra Zeca 39, 18220 Алексинац, Сърбия PIB:104155912 matični broj: 20102055  
KOMERCIJALNA BANKA AD BEOGRAD RS35205007010039139092

## ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаното дружество Danop Utva d.o.o. Алексинац, ул. Petra Zeca 39, 18220 Алексинац, Сърбия  
Декларираме на своя собствена отговорност, че

### ГОРЕЩО-ПОЦИНКОВАНА СОНДА ЗА МЪЛНИЕЗАЩИТА:

- 63 x 63 x 6/1500 mm с лента 40 x 4/2000 mm

### ГОРЕЩО-ПОЦИНКОВАНА СТОМАНЕНА ЛЕНТА

- 40 x 4 x 6000 mm

### И ГОРЕЩО-ПОЦИНКОВАНИ ПЛАСТИНИ

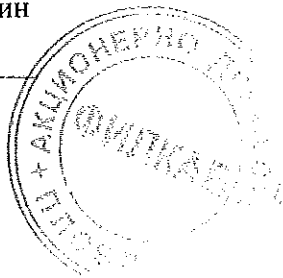
- 2000 x 250/500 x 3 mm със ГПЦ стоманена лента 40 x 4/3000 mm

се произвежда според стандарт **EN 62561-2:12** (включително **EN 50164-2** и **SIST EN ISO 1461:2009**)  
Всички технически файлове се съхраняват в нашия офис в гр. Алексинац, ул. Petra Zeca 39, Сърбия.  
Според системата ни за управление на качеството **EN ISO 9001:2008**  
Горецо-поцинкованата стоманена лента е пусната на пазара от

АНOP UTVA D.O.O. ALEKSINAC  
ул. Petra Zeca 39,  
18220 Алексинац, Сърбия

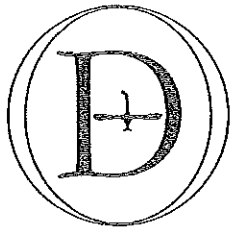
Дата на издаване: 02.11.2017 г.  
Място на издаване: Алексинац, Сърбия

Подпис на упълномощеното лице на компанията производител: не се чете  
Печат на производителя: кръгъл, син



ИДНО С ОРИГИНАЛА





**DAHOP *Utva***

DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC

„DAHOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC  
Ul. Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Srbija PIB:104155912 matični broj: 20102055  
KOMERCIJALNA BANKA AD BEOGRAD RS35205007010039139092

## DECLARATION OF CONFORMITY

We, “Dahop Utva” d.o.o. Aleksinac, 39 Petra Zeca Str, 18220 Aleksinac, Serbia

Declare under our sole responsibility that:

### HOT DIP GALVANIZED PROBE FOR EARTHING PROTECTION :

- 63 x 63 x 6/ 1500 mm with strip 40x4/2000 mm;

### HOT DIP GALVANIZED STEEL STRIP

- 40 x 4 x 6000 mm;

### AND HOT DIP GALVANIZED PLATES

- 2000 x 250/500 x 3 mm with HDG steel strip 40x4/3000 mm

Are produced according **EN 62561-2:12** ( including **EN 50164-2** and **SIST EN ISO 1461:2009** )

All technical files are maintained in our office at Aleksinac, Petra Zeca 39, Serbia

According to our quality management system **EN ISO 9001 :2008**

Hot dip galvanized steel strip are placed on the market by

DAHOP UTVA D.O.O. ALEKSINAC

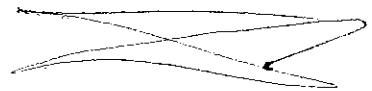
Petra Zeca 39  
18220 Aleksinac, Serbia

Date of issue: 02.11.2017.

Place of issue: Aleksinac, Serbia

Signature of authorized person company manufacturers:

Stamp of manufacturers:



„DAHOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC

Street: Petra Zeca 39  
ZIP code/Place/Country: 18220 Aleksinac, Serbia  
TAX: 104155912  
Reg : 20102055  
e-mail: bojan.nikolic@utva.rs

Logistics: tel: +381.18.882060

Commercial: tel: +381.18.882040  
tel: +381.18.882041

ORDER / COMANDA : 901594 / 5004562  
DISPATCH / AVIZ EXPEDITIE : 7000924465  
WAGON / ID TRANSPORT : NR 16249 (EX.DE49)  
TRACKING NO. :

TEST REPORT 335742  
ACCORDING TO : EN 10204/2004/2.2  
DATE : 22.05.2017

CUSTOMER / CLIENT : SAH Doc/UTVA SILOSI AD  
PRODUCT / PRODUS : Hot rolled unpickled coils  
STEEL GRADE/MARCA OTEL : S235JR+AR  
NORM / STANDARD : EN 10025/2-2004;

TOTAL NUMBER OF PIECES: 17 / TOTAL WEIGHT: 311.670,00 KG							
NO COLL NO NR NR.ROLUI	HEAT NO SARAJA	NO DIMENSIONS DIMENSIONI	WEIGHT GREUTATE	TEST NO BUC NR.:PROBA	UTS Rm	YTS Re	EL(%) A
603380	Y914217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603108	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603109	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603110	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603111	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603112	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603113	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603114	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603115	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603116	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603117	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603118	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603119	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603120	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603121	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603122	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603123	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603124	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603125	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603126	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603127	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603128	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603129	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603130	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603131	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603132	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603133	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603134	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603135	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603136	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603137	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603138	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603139	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603140	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603141	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603142	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603143	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603144	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603145	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603146	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603147	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603148	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603149	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300
603150	Y924217	2000x1250xMM	15,22	603108	429	347	300

CHEMICAL COMPOSITION (%) - L = Heat, P = Product											
HEAT NO	Si	Mn	P	S	Al	Ti	V	Cu	Ni	Cr	Mo
914217	0,085	0,168	0,0137	0,0114	0,0612	0,0007	0,0014	0,0091	0,0082	0,0170	0,0000
914218	0,0720	0,143	0,0099	0,0188	0,0533	0,0007	0,0014	0,0094	0,0078	0,0173	0,0000
914219	0,1249	0,0939	0,0098	0,0121	0,0416	0,0006	0,0012	0,0103	0,0071	0,0140	0,0000
924217	0,0928	0,0888	0,0097	0,0143	0,0311	0,0005	0,0014	0,0095	0,0090	0,0165	0,0000
924218	0,1300	0,0045	0,0097	0,0186	0,0567	0,0005	0,0014	0,0097	0,0093	0,0124	0,0000
924219	0,1307	0,0045	0,0134	0,0106	0,0353	0,0007	0,0015	0,0097	0,0080	0,0186	0,0000
924220	0,0852	0,0158	0,0090	0,0102	0,0394	0,0016	0,0008	0,0246	0,0191	0,0203	0,0493
935500	0,0852	0,0158	0,0090	0,0102	0,0394	0,0016	0,0008	0,0246	0,0191	0,0203	0,0493

<p>Steelmaking process: Made by Bor-continuous Casting Galvanizing class</p> <p>Carbon equivalent formula: CEV2 = C-Mn/6+(Cr-Mo-V)/5+(Ni-Cu)/15</p> <p><b>639</b></p>	<p>Delivery condition: As rolled</p> <p>Checking of marking, surface, shape and dimensions-ok</p> <p>Surface: EN 10163/2-2004, class A, subclass 3</p> <p>Tolerance: Sizes: EN 10051-2010 Flatness:</p>	<p>Personnel qualification: Level 2, PT, PT, MT, VT, in acc.to EN ISO 9712/2013, EN 479/2008</p> <p><b>КОНТРОЛЬ</b></p> <p>КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА БРАЗИЛИЯ 27/1991 ROMANIA</p>	<p>INSPECTOR'S STAMP</p> <p>INSPECTOR'S STAMP</p> <p>INSPECTOR'S STAMP</p>
<p>Third Part Inspection</p> <p>SIGNATURE</p>	<p>THIRD PART INSPECTION</p> <p>SIGNATURE</p>	<p>INSPECTOR OF QUALITY CONTRACT REFERENCE CONTRATUL CALITATE ROMANIA</p>	<p>INSPECTOR'S STAMP</p> <p>INSPECTOR'S STAMP</p> <p>INSPECTOR'S STAMP</p>

# ФИЛКАБ

ФИЛКАБ АД, Пловдив 4004, ул. Коматевско шосе 92, тел: 032/608 881; факс: 032/67 33 11

## ИНСТРУКЦИЯ ЗА ТРАНСПОРТ, СЪХРАНЕНИЕ И СКЛАДИРАНЕ

Заземителните колове, шини и плочи трябва да се транспортират и съхраняват чемберовани с метална лента на дървен палет. При транспорта да се използват закрити или открити превозни.

Съхранението на заземителните колове, шини и плочи може да бъде в закрити складови помещения или на открито.

Няма специални изисквания по отношение на поддържане и обслужване на заземителните колове, шини и плочи.




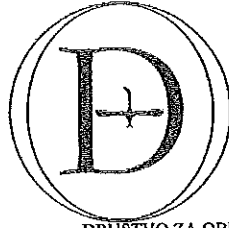
Дата: 08.11.2017 г.



Атанас Танчев  
Изпълнителен Директор

СЪГЛАСНО С ОРИГИНАЛА





Превод от английски език

**DANOP Utva**

DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLACENJE METALA DANOP UTVA DOO ALEKSINAC

„DANOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLACENJE METALA DANOP UTVA DOO ALEKSINAC  
ул. Petra Zeca 39, 18220 Алексинац, Сърбия PIB:104155912 matični broj: 20102055  
KOMERCIJALNA BANKA AD BEOGRAD RS35205007010039139092

ФИЛКАБ АД  
ул. Коматевско шосе 92  
4004 Пловдив, България  
ЗА: ЧЕЗ България

Дата: 01.11.2017 г.

## ПРЕДМЕТ: ГАРАНЦИОНЕН ПЕРИОД И ПЕРИОД НА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Гаранция на производителя DANOP-UTVA доо Алексинац за качеството на горещо-поцинкована лента, горещо-поцинкована тел, горещо-поцинкована сонда за мълниезащита и оборудване, което е произведено според съответните стандарти, изброени по-долу:

### ГОРЕЩОПОЦИНКОВАН КОЛ ЗА МЪЛНИЕЗАЩИТА:

- 63 x 63 x 6/1500 mm с лента 40 x 4/2000 mm

### ГОРЕЩОПОЦИНКОВАНА СТОМАНЕНА ШИНА

- 40 x 4 x 6000 mm

### И ГОРЕЩО-ПОЦИНКОВАНИ ПЛОЧИ

- 2000 x 250/500 x 3 mm със ГПЦ стоманена лента 40 x 4/3000 mm

Гаранционният период за сондата, лентата, пластините е 36 месеца от датата на доставка.  
Период на експлоатация: 30 години.



КОПИЕ С ОРИГИНАЛА

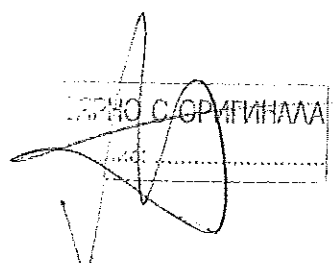
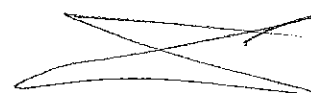
Боян Николич  
Генерален директор  
ДАНОР УТВА ДОО Алексинац  
подпис – не се чете  
печат – кръгъл, син



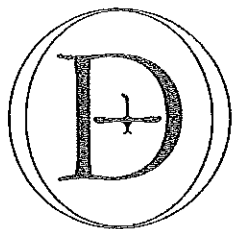
ДАНОР  
УТВА  
доо



АКЦИОНЕРНО ДРУЖЕСТВО  
ФИЛКАБ  
ПЛОВДИВ



ИСТИНО С ОРГИНАЛА



# DAHOP *utva*

DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC

„DAHOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC  
Ul. Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Srbija PIB:104155912 matični broj: 20102055  
KOMERCIJALNA BANKA AD BEOGRAD RS35205007010039139092

„FILKAB“ JSCo.  
92, Komatevsko shosse Str.  
BG-4004 Plovdiv, Bulgaria  
For: „CEZ“ Bulgaria

Date: 01.11.2017.god

## SUBJECT: WARRANTY and EXPLOITATION PERIOD

DAHOP-UTVA doo Aleksinac factory guarantee for the quality of Hot Dip Galvanized Strip, HDG wire, HDG Probe for earthing protection and equipment manufactured to the appropriate standards for the listed below:

### HOT DIP GALVANIZED PROBE FOR EARTHING PROTECTION :

- 63 x 63 x 6/ 1500 mm with strip 40x4/2000 mm;

### HOT DIP GALVANIZED STEEL STRIP

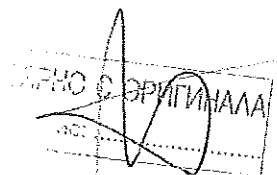
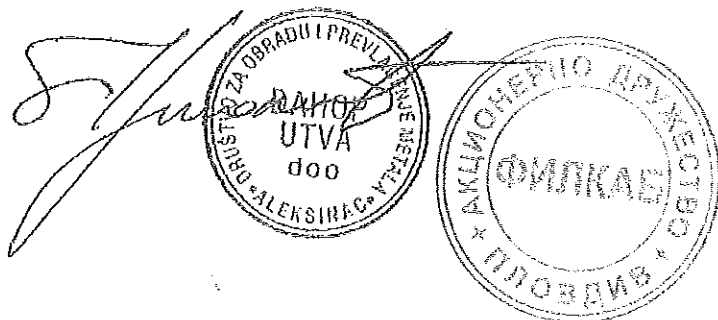
- 40 x 4 x 6000 mm;

### AND HOT DIP GALVANIZED PLATES

- 2000 x 250/500 x 3 mm with HDG steel strip 40x4/3000 mm

Warranty period for HDG probe, strip and plates is 36 months, from the day of delivery.  
Exploitation period: 30 years

Bojan Nikolić  
General director  
„DAHOP UTVA “ DOO Aleksinac



„DAHOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC

Street: Petra Zeca 39  
ZIP code/Place/Country: 18220 Aleksinac, Serbia  
TAX: 104155912  
Reg : 20102055  
e-mail: bojan.nikolic@utva.rs

Logistics: tel: +381.18.882060

Commercial: tel: +381.18.882040  
tel: +381.18.882041

**Test item:** Hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire, diameter 8 mm  
Hot dip galvanized probe with hot dip galvanized strip, dimensions  
63 mm x 63 mm

**Manufacturer:** DAHOP UTVA D.O.O. ALEKSINAC  
Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Serbia

**Test ordered by:** DAHOP UTVA D.O.O. ALEKSINAC  
Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Serbia

**Number of contract:** 9000144/16

**Test specification:** Determination of coating thickness, tensile strength and electrical resistivity

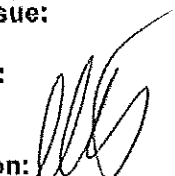
**Test method:** IEC 62561-2:2012  
EN ISO 1461:2009

**Location of test:** Laboratory for mechanical and technological testing

**Date of test:** 08.11.2016 – 10.11.2016.

**Date of issue:** 11.11.2016.

**Additions:** T167/16-1  
T167/16-2


**Conclusion:** 

Values of zinc coating thickness and electrical resistivity on test items of hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire and hot dip galvanized probe with hot dip galvanized strip are in accordance with requirements from standard IEC 62561-2:2012.  
Mean value of zinc coating thickness on hot dip galvanized probe with hot dip galvanized strip is 78  $\mu\text{m}$ , and mean value of zinc coating mass is 562  $\text{g}/\text{m}^2$ ,  
Mean value of zinc coating thickness on hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire is 255  $\mu\text{m}$ , and mean value of zinc coating mass is 1838  $\text{g}/\text{m}^2$ .  
Mean value of tensile strength on hot dip galvanized probe with hot dip galvanized strip is 384  $\text{N}/\text{mm}^2$ , and on hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire is 418  $\text{N}/\text{mm}^2$ .  
Mean value of electrical resistivity on hot dip galvanized probe with hot dip galvanized strip is 0,128  $\mu\Omega\text{m}$ , and on hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire is 0,136  $\mu\Omega\text{m}$ .

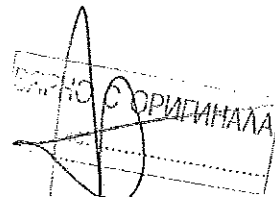
**Test realised by:**  
Zoran Čeralinac, B. Sc.

  
Tomislav Karažija, B. Sc.

  
Tomislav Cvrtila, B. Sc.

**Head of Laboratory:**  
Ante Poleš, B. Sc. 

**Head of Department:**  
Dijana Vrsaljko, Ph. D. 



The test report shall not be reproduced except in full without the written approval of Končar – Electrical Engineering Institute, Inc.

Address: KONČAR – Electrical Engineering Institute, Inc.  
pp 202, HR-10002 ZAGREB, Fallerovo šetalište 22

Phone: 385 (0)1 3667-315  
385 (0)1 3666-351  
Fax: 385 (0)1 3667-309

e-mail: [info-iet@koncar-institut.hr](mailto:info-iet@koncar-institut.hr)

<http://www.koncar-institut.hr>

<b>KONČAR</b> Electrical Engineering <b>INSTITUTE</b>	<b>TEST REPORT</b> DEPARTMENT FOR MATERIALS AND TECHNOLOGY	
	No. <b>51-17116</b>	Page / Pages: 2 / 5

### 1. TEST ITEM

Test Item are:

- Hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire, diameter 8 mm
- Hot dip galvanized probe with hot dip galvanized strip, dimensions 63 mm x 63 mm

Probes are made of steel material S235JR and zinc coating is applied using hot dip galvanizing process. Photographs of test items are shown on figure 1.

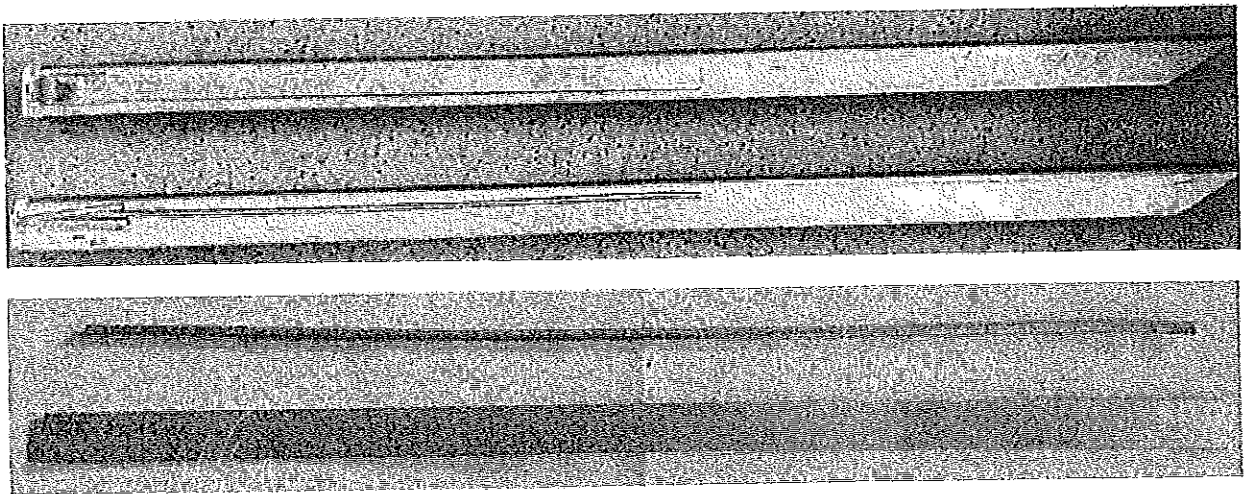


Figure 1. Photographs of test items

### 2. TEST METHODS

IEC 62561-2:2012

Lightning protection system components (LPSC) – Part 2: Requirements for conductors and earth electrodes

EN ISO 1461:2009

Hot dip galvanized coatings on fabricated iron and steel articles - Specifications and test methods

### 3. TEST PROCEDURE

All tests were carried out according to requirements from standard IEC 62561-2:2012 as follows:

- 5.2.2. Tests for thickness coating on conductors

Determination of coating thickness and mass using magnetic method according to standards EN ISO 1461:2009 and EN ISO 2178:1995 on test items of hot dip galvanized strip, and using optical method with microscope according to standards EN ISO 1461:2009 i EN ISO 2808:2007 for test items of hot dip galvanized wire.

- 5.2.5. Tensile tests

Determination of tensile strength according to standard ISO 6892-1:2016

- 5.2.6. Electrical resistivity test

The test report shall not be reproduced except in full without the written approval of Končar – Electrical Engineering Institute, Inc.

Address: KONČAR – Electrical Engineering Institute, Inc.  
pp 202, HR-10002 ZAGREB, Fallerovo šetalište 22

Phone: 385 (0)1 3667-315  
385 (0)1 3666-351  
Fax: 385 (0)1 3667-309

e-mail: [info.iet@koncar-institut.hr](mailto:info.iet@koncar-institut.hr)

<http://www.koncar-institut.hr>



**4. TEST RESULTS**

4.1. *Determination of zinc coating thickness and mass*

Results of zinc coating thickness and mass determination are shown in table 1 and on figure 2.

Table 1: Results of zinc coating thickness and mass determination

TYPE OF TEST SAMPLE	ZINC COATING THICKNESS / $\mu\text{m}$	ZINC COATING MASS / $\text{g m}^2$
Hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire, diameter 8 mm	225	1620
	291	2095
	149	1072
	356	2563
Hot dip galvanized probe with hot dip galvanized strip, dimensions 63 mm x 63 mm	80	576
	76	548

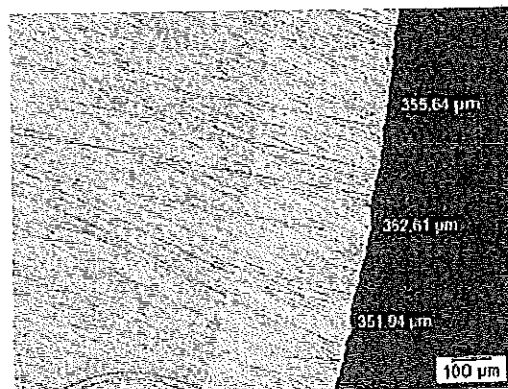
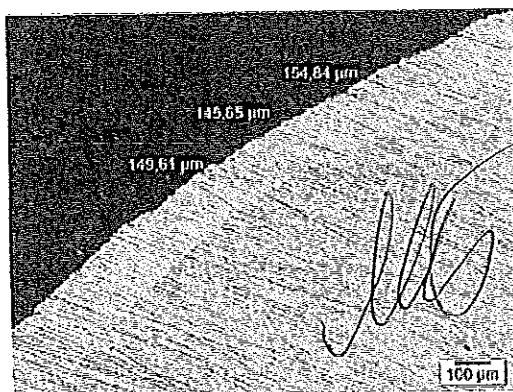
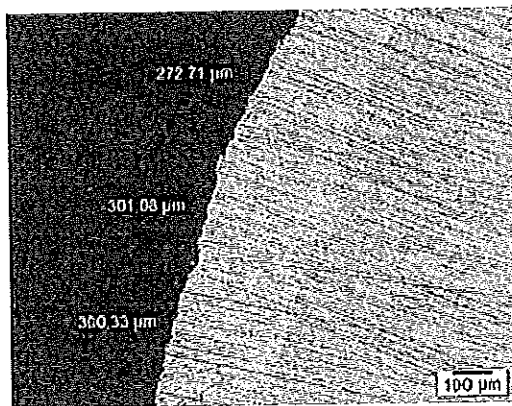
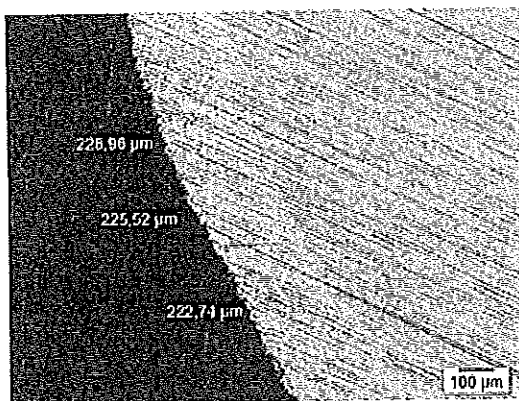


Figure 2. Results of zinc coating thickness measurements using optical method with microscope on test items of hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire, diameter 8 mm

The test report shall not be reproduced except in full without the written approval of Končar - Electrical Engineering Institute, Inc.

Address: KONČAR - Electrical Engineering Institute, Inc.  
pp 202, HR-10002 ZAGREB, Fallorovo šetalište 22

Phone: 385 (0)1 3667-315  
385 (0)1 3666-351  
Fax: 385 (0)1 3667-309

e-mail: [info-let@koncar-instytut.hr](mailto:info-let@koncar-instytut.hr)

<http://www.koncar-institut.hr>

<b>KONČAR</b> Electrical Engineering <b>INSTITUTE</b>	<b>TEST REPORT</b> DEPARTMENT FOR MATERIALS AND TECHNOLOGY	
	No. <b>51-17116</b>	Page / Pages: 4 / 5

4.2. Determination of tensile strength ( $R_m$ )

Results of tensile strength determination are shown in table 2.  
 Test items for tensile strength test are shown on figure 3.

Table 2: Results of tensile strength determination

TYPE OF TEST SAMPLE	TENSILE STRENGTH ( $R_m$ ) / N mm <sup>2</sup>
Hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire, diameter 8 mm	411
	430
	414
Hot dip galvanized probe with hot dip galvanized strip, dimensions 63 mm x 63 mm	380
	383
	388

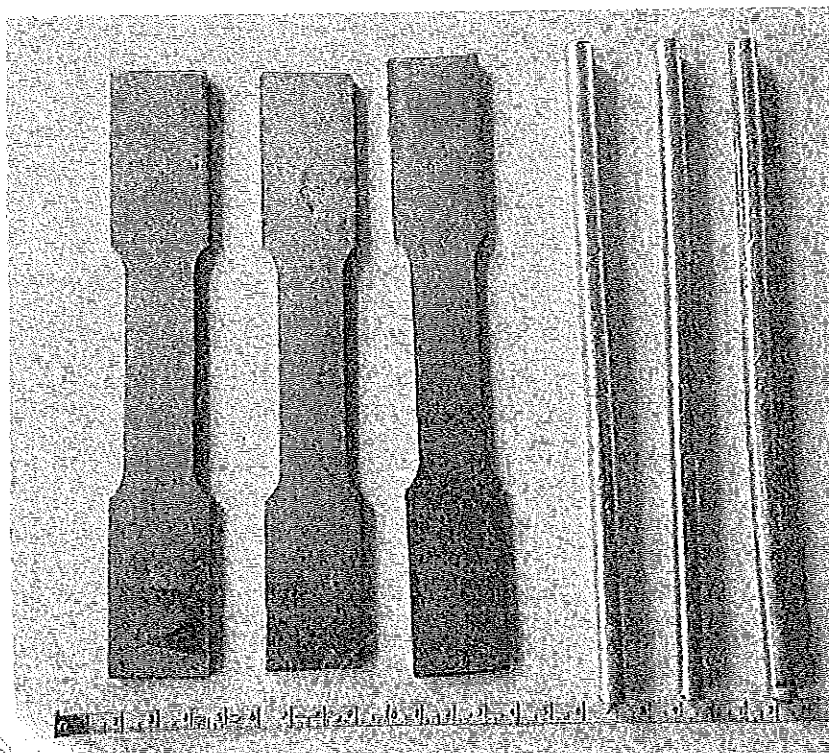
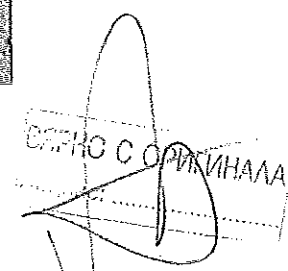


Figure 3. Test items for tensile strength test



The test report shall not be reproduced except in full without the written approval of Končar – Electrical Engineering Institute, Inc.  
 Adress: KONČAR – Electrical Engineering Institute, Inc. Phone: 385 (0)1 3667-316 e-mail: [info-iet@koncar-institut.hr](mailto:info-iet@koncar-institut.hr)  
 pp 202, HR-10002 ZAGREB, Fallerovo šetalšte 22 Fax: 385 (0)1 3666-351  
 Fax: 385 (0)1 3667-309 <http://www.koncar-institut.hr>

<b>KONČAR</b> Electrical Engineering <b>INSTITUTE</b>	<b>TEST REPORT</b> DEPARTMENT FOR MATERIALS AND TECHNOLOGY	
	No. <b>51-17116</b>	Page / Pages: 5 / 5

4.3. Determination of electrical resistivity

Results of electrical resistivity determination are shown in table 3.

Table 3: Results of electrical resistivity determination

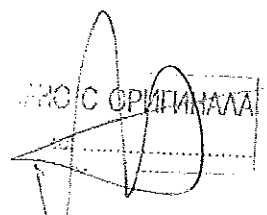
TYPE OF TEST SAMPLE	ELECTRICAL CONDUCTIVITY / S m mm <sup>2</sup>	ELECTRICAL RESISTIVITY / μΩm
Hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire, diameter 8 mm	7,37	0,135
Hot dip galvanized probe with hot dip galvanized strip, dimensions 63 mm x 63 mm	7,81	0,128

## 5. CONCLUSION

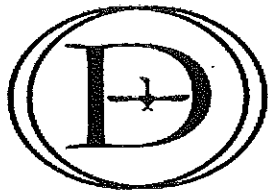
Mean value of zinc coating thickness on hot dip galvanized probe with hot dip galvanized strip is 78 μm, and mean value of zinc coating mass is 562 g/m<sup>2</sup>.  
 Mean value of zinc coating thickness on hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire is 255 μm, and mean value of zinc coating mass is 1838 g/m<sup>2</sup>.  
 Mean value of tensile strength on hot dip galvanized probe with hot dip galvanized strip is 384 N/mm<sup>2</sup>, and on hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire is 418 N/mm<sup>2</sup>.  
 Mean value of electrical resistivity on hot dip galvanized probe with hot dip galvanized strip is 0,128 μΩm, and on hot dip galvanized probe with hot dip galvanized wire is 0,135 μΩm.

## 6. TEST EQUIPMENT

- I. Coating thickness device, Model DeFelsco Positector 6000 FSN 2, s.n. FNS 103507
- II. Microscope, Model Olympus GX 51, s.n. 1G30288
- III. Tensile testing machine 150 kN, Model Avery /Zwick 7102 CCH, s.n. 814113/07
- IV. Assembly for electrical conductivity measurement by UI method



The test report shall not be reproduced except in full without the written approval of Končar – Electrical Engineering Institute, Inc.  
 Address: KONČAR – Electrical Engineering Institute, Inc. Phone: 385 (0)1 3667-315 e-mail: info-iel@koncar-institut.hr  
 pp 202, HR-10002 ZAGREB, Fallerovo šetalište 22 Fax: 385 (0)1 3668-351  
 Fax: 385 (0)1 3667-309 <http://www.koncar-institut.hr>

DAHOP *Utva*  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILAProducer:  
Dahop Utva d.o.o.Aleksinac  
Ul.Petra Zeca 39  
18220 Aleksinac, Srbija  
VAT:104155912CERTIFICATE OF QUALITY  
01/11/2017

Product information:

HOT DIP GALVANIZED  
STEEL PROBE FOR  
EARTHING PROTECTIONBuyer: **FILKAB AD**Address: **92, Komatevsko shosse Str. BG-4004 Plovdiv**Country: **Bulgaria**

	Weight of zinc coating - average value ( $\mu\text{m}$ )	Weight
1. Hot dip galvanized probe 63x63x6/1500	85	11,5 kg
2. Hot dip galvanized strip 40x4/6000	70	7,8 kg
3. HDG plate 2000x250x3/ 40x4x3000	70	16,3 kg
4. HDG plate 2000x500x3/ 40x4x3000	70	29,0 kg
Material: S235JR		

## HOT DIP GALVANIZATION QUALITY

On the basis of quality control we certify, that the hot dip galvanization's quality fulfils the requirements of international hot dip galvanized layer standards.

Research data:  
Research method: electromagnetic and gravimetric method  
Equipment: ELEKTROPHYSIK MINITEST 600B

Production and research according to:

STANDARD EN ISO 1461; EN ISO 1460  
EN ISO 50164-2: EN ISO 62561-2Date of certification: 01.11.2017.  
by: Dir. Bojan Nikolić

Research held

КОПИО С ОРИГИНАЛА  
№:



# BOLMET S.A.

## SAFETY SHEET FOR PRIMARY ZINC

Date of issue: 2009-02-02

### 1. Product and company identification

Product name: PRIMARY ZINC this sheets regards grade: SHG ( Z1 )  
Shape: Ingots arranged in packs

Company:  
BOLMET S.A.  
ul. Wyzwolenia 1 D PL 32-329 Bolesław  
Tel. +48 32 642 13 61 FAX. +48 32 646 11 86

### 2. Analysis/information on product

Substance: ELEMENT, METALLIC ZINC

Synonyms: ELECTROLYTIC ZINC, SHG zinc, metallic zinc, zinc, high purity zinc, SHG electrolytic zinc, zinc special high grade,  
commercially pure zinc, Zn 99,995%, N1/E1,

SHG ( Z1 ) PKWIU 27.43.12-30.20

Customs tariff number CN: 7901 11 00 0

SWW/KU 0532-12

PRODCOM 27.43.12.30

Analysis of primary zinc  
According to: EN 1179:1995

Analysis in %

Grade mark	Nominal zinc contents	1	2	3	4	5	6	Total: elements from columns 1-6, max.
		Pb max	Cd max	Fe max	Sn max	Cu max	Al max	
SHG ( Z1 )	99,995	0,003	0,003	0,002	0,001	0,001	0,001	0,005

Technology of zinc production: primary zinc grade Z1 is produced in the electrolytic process.

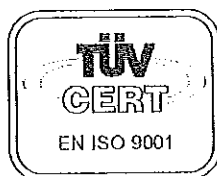
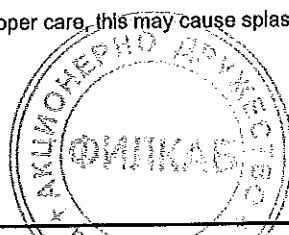
#### Scope:

primary zinc is commonly used in metal industry: sheets, casts, anticorrosion and decorative galvanized coatings, ball electrodes, zinc dust and as alloy addition or is the base for casting and galvanizing alloys, zinc white (ZnO).

### 3. Hazard Identification

Primary zinc in the form of ingots and blocks is not a hazardous substance in compliance with the directive 67/548/EEC and is not listed as a hazardous substance, according to the Ordinance of the Minister of Health, dated September 02 2003. (Official Gazette. 03.199.1948)

If re-melted without proper care, this may cause splashes of liquid top while immersing cold (ambient temperature) or humidified ingots or blocks.



TUV NORD

BOLMET S.A. in Bolesław  
Joint stock company, registered in Court for Krakow Śródmieście in Krakow, Wydział XII Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego under the No KRS 0000042426. Registered capital of 715.400,00PLN.

Address: ul. Wyzwolenia 1D  
32-329 Bolesław, POLAND

tel.: +48 32 6421361  
fax.: +48 32 6461186

VAI EU: PL 6370101995  
REGON: 271643752

e-mail: bolmet@bolmet.com.pl



# BOLMET S.A.

#### 4. First aid

No special rescue means are required.  
In case of splashes of liquid zinc, use standard procedures like for thermal burns of the body.

#### 5. Procedure in case of fire

**Non-flammable product**  
Proper extinguishing materials All available. Adequate to materials stored in adjacent areas.  
Special hazards Non-flammable substance.  
Special fire protective equipment: n/a.

#### 6. Procedure in case of release

Unintended release (scattering) of zinc causes no hazard to the staff and environment.  
Individual protective means: no hazard while collecting. Wear protective clothes according to adequate safety regulations.  
Environmental precautions: n/a. Insoluble in water.  
Disposal procedures: dry collection. Deliver for re-melting/ recycling.

#### 7. Handling and storage

Handling: No further requirements.  
Storage: In dry roofed areas, at ambient temperature.

#### 8. Exposure control and personal protection

Proper control parameter - Cf. Polish NDS. Regulations

Personal protective equipment: Adding of molten metal into a bath must be performed with extreme caution because of possible splashes or explosions. Select carefully protective clothes at your place of work: clothes must be made of infusible fabrics, use gloves and face protection.

Respiratory tracts protection: required in case of dust formation.

Eye protection: obligatory

Hands protection: required

Hygiene: workers should wash their hands after work.

#### 9. Physical and chemical properties

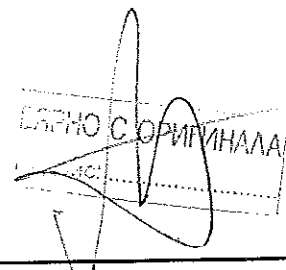
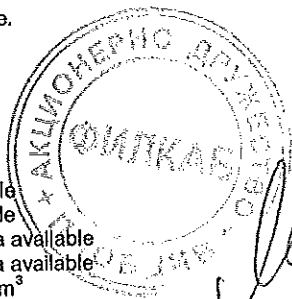
Commercial form:

A. Pack weighing around, 1000 kg and sized approx., 970x500x400, consisting of alternatively arranged steel strapped ingots .  
Lower ingots are provided with feet for fork-lift truck transport.

Ingots sized about 480x245x35 mm, and weighing about 25 kg  
Lower ingots (with feet) sized about. 480x245x100 mm (incl. fork slot 65 mm high and weighing over. 25 kg )

B. Jumbo blocks weighing 700kg and 1000kg , sized 1450x450x220 mm and 1860x450x200 mm with slots provided for fork truck transport and attachment hole.

Physical state:	metal, solid state.
Chemical properties:	amphoteric
Color:	silver grey
Odor:	odorless
pH value:	n/a
Melting point:	approx.. 419°C
Bolling point:	approx.. 906°C
Self-ignition temperature:	no data available
Ignition temperature	no data available
Explosion hazard limits	lower: no data available upper: no data available
Density:	(20°C) 7,13 g/cm <sup>3</sup>
Solubility in	water: (20°C) Insoluble inorganic acids: (20°C) soluble bases: (20°C) soluble



TUV NORD

BOLMET S.A. in Boleslaw  
Joint stock company, registered in Court for Krakow Śródmieście in Krakow, Wydział XII Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego under the No KRS 0000042426. Registered capital of 715.400,00PLN.

Address: ul. Wyzwolenia 1D  
32-329 Bolesław, POLAND

tel.: +48 32 6421361  
fax.: +48 32 6461186

VAT EU: PL 6370101995  
REGON: 271043752

e-mail: bolmet@bolmet.com.pl

## 10. Stability and reactivity

Stable and durable in normal conditions; subject to instantaneous passivation (protective surface oxidation)

Conditions to be avoided: Humidity

Substances to be avoided: Acids - a reaction generates hydrogen (risk of explosions)

Alkali hydroxides, chlorine compounds, water, acids, halogens, sulphur, chlorates, alkali oxides, carbon disulphide, hydroxylamine, hydrazine and its derivatives, ammonium compounds, azides, chlorinated hydrocarbons, benzene/ benzene derivatives, mercaptans, performic acid.

Hazardous decomposition products Hydrogen (explosion hazard) - generated in the decomposition of acids.

## 11. Toxicological data:

For the character of the product, no dangerous properties may be expected on condition the product is used normally and carefully

Acute toxicity: none

No quantitative data on the toxicity of this product available.

Test on humans: Draize Test (skin irritation) - slight irritation.

Subacute to chronic toxicity: none

Carcinogenicity: no indications.

Mutagenicity: no indications.

No hazard to reproductiveness expected.

No data on teratogenic properties.

Bacteriologically mutagenic: Salmonella typhimurium: negative.

Ames Test: negative.

Further toxicological data.

In case of exposure of respiratory tracts to dust: symptoms of irritation in the tracts.

In case of skin contamination: slight irritation.

In case of swallowing large quantities: mucosa irritation, nausea, emesis.

In case of absorption: transient zinc fever (in case of ZnO production, only), myalgia, nausea, emesis, cardiovascular disturbances.

Zinc compounds are absorbed only slightly in the esophagus; astringent action on mucous membranes. Poisoning with metal vapors in case on inhaling large quantities of product.

## 12. Ecological Information

No ecological problems if the product is used carefully and in compliance with its scope.

Available are no quantitative data on the product's environmental impact.

Other ecological data

Inorganic zinc salts are bactericide. At > 10 mg/l Zn, water self-purification is stopped or slowed down.

Toxic effect on water fauna:

Lethal to fish in soft water from 0,1 mg/l.

Lethal to fish: L. idus CL5 21 mg/l (ZnCl<sub>2</sub>), Daphnia magna from 0,3 mg/l.

## 13. Waste disposal procedure

Product

Waste should be treated as non-ferrous metal scrap.

Waste classification:

- Waste catalogue (Official Gazette U. 01.112.1206): - 11 05 01 Hard zinc

- 11 05 02 Zinc ash

- 17 04 04 Zinc

- Green list of waste OECD:

- GA 160 Zinc waste and scrap

- GB 010 Hard zinc solder

- GB 020 Galvanized zinc-containing scrap

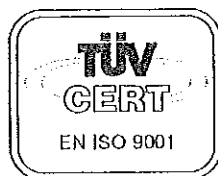
- GB 021 Upper hard zinc ingot (> 90% Zn)

- GB 022 Lower hard zinc ingot (> 92% Zn)

- GB 023 Casting mould hard zinc (> 85% Zn)

- GB 024 Hard zinc ingot from hot preparatory bath (> 92% Zn)

- GB 025 Zinc scum



TUV NORD

BOLMET S.A. in Boleslaw

Joint stock company, registered in Court for Krakow Śródmieście in Krakow, Wydział XII Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego under the No KRS 0000042426. Registered capital of 715,400,00 PLN.

Address: ul. Wyzwolenia 1D  
32-329 Boleslaw, POLAND

VAT EU: PL 6370101995  
REGON: 271043752

tel.: +48 32 6421361  
fax.: +48 32 6461186

e-mail: bolmet@bolmet.com.pl



# BOLMET S.A.

- Amber list of waste OECD:
- AA 020 Zinc ash and residue
- AA 140 Leaching residue from zinc processing, dust, slimes like jarosite, hematite, goethite etc.

Contaminated packing  
Not applicable

#### 14. Information on transport

No transport limitations; packs and blocks may be taken for conveying in covered means of transport. For user's safety, transport in covered means is recommended in the course of re-melting. Product insoluble in water.

#### 15. Information on legal regulations

Primary zinc complies with Standard EN 1179:1995 and its Polish version PN-EN 1179:1998  
Symbol, sense R, sense S - n/a

#### 16. Other information.

The standard referred to has superseded PN 93/H 82200.

The data given in the Sheet are based on our best knowledge; however, they constitute no guarantee or legal contract obligation.



TUV NORD

BOLMET S.A. in Boleslaw  
Joint stock company, registered in Court for Krakow Śródmieście in Krakow, Wydział XII Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego under the No KRS 0000042426. Registered capital of 715.400,00PLN.

Address: ul. Wyzwolenia 1D  
32-329 Bolesław, POLAND

tel.: +48 32 6421361  
fax.: +48 32 6461186

VAT EU: PL 6370101995  
REGON: 271043752

e-mail: bolmet@bolmet.com.pl





# BOLMET S.A.

Bolesław 2013-05-17

## CERTIFICATE OF WEIGHT AND ANALYSIS

Buyer: BEOFON S.R.L.  
Ramaş Teş. Str. No. 3  
Sector 2 Bucharest  
Romania

Delivery to: DAHOP UTVA, Peim Zecq 39  
18220 Aleksinac  
by order Beofon S.R.L.

Description  
of goods: Special High Grade Zinc in Ingots, min. 99,995 % Zn

truck number: KR 506WJ / KSU 43PU

quantity:  net  gross

bundles:  ingots:

Analysis: According to EN 1179 : 1995

Min. Zn %	Max. Pb%	Max. Cu%	Max. Fe%	Max. Sn%	Max. Al%	Max. Cd%
99,995	0,0030	0,0010	0,0020	0,0010	0,0010	0,0030

**BOLMET S.A.**

Marta Gwizdziska-Lachor  
Samodzielny Specjalista ds. Handlu



BOLMET S.A. in Bolesław  
Joint stock company, registered in Court for Kraków Śródmieście in Kraków, Wydział XII Gospodarczy Krajowego  
Rejestru Sądowego under the No KRS 000042420 Registered capital of 715 400,00PLN.

Address: ul. Wyzwolenia 10  
52-320 Bolesław, POLAND

VAT EU: PL 637010905  
REGON: 271043762

tel.: +48 32 6421361  
fax: +48 32 6481181

e-mail: bolmet@bolmet.com.pl



*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*  
BOLMET S.A. ORIGINAL

# Certificate

## Inspection of a Welding Shop

Certificate no.:

01 202 HU/A 12 3315

Name and address of the manufacturer:

Utva Silosi a.d.  
Dunavska 46, 26220 Kovin, Serbia

It is hereby certified that the manufacturer has furnished proof of the standard quality requirements to be met for his welding activity.

Specifications:

**DIN EN ISO 3834-2**

Test Report no.:

**E 122/0252/2015**

Scope:

**Designing and production of silos and cold formed welded hollow sections for steel structures.**

Manufacturing Plant:

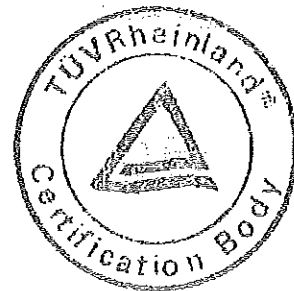
Utva Silosi a.d.  
Dunavska 46, 26220 Kovin, Serbia

Valid until:

**27. Januar 2018**

Budapest, 2015.02.04.

  
Eng. Gyula Paluska  
Certifier



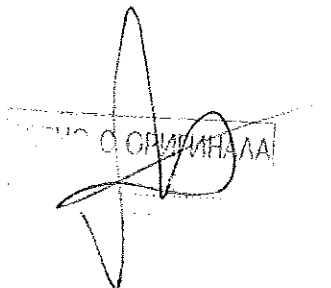
TÜV Rheinland-Zertifizierungsstelle  
für Druckgeräte der  
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH  
D-51105 Köln, Am Grauen Stein

Branch office:  
TÜV Rheinland InterCert KR.  
H-1132 Budapest, Váci út 48/A-B.  
tel.: +36 (1) 4611-100, fax: +36 (1) 4611-199  
E-mail: letesitmeny@hu.tuv.com, Internet: www.tuv.hu

(2011.03.01-től)







 **TÜVRheinland®**  
Precisely Right.

# CERTIFIKAT

CERTIFICATE

Broj / No: AKZ 50170003

**Proizvod:**  
*Product:* Vruće pocinčana čelična traka, vruće pocinčana čelična šipka i perforirana vruće pocinčana čelična traka.  
*Hot dip galvanized steel strip, hot dip galvanized steel bar and perforated hot dip galvanized steel strip.*

**Tip/model:**  
*Type/model:* Pocinčana čelična traka dimenzija, širina trake×Debljina trake - 20mm×3mm, 25mm×3mm, 25mm×4mm, 30mm×4mm, 40mm×4mm.  
*Hot dip galvanized steel strip with dimensions, Width×Thickness - 20mm×3mm, 25mm×3mm, 25mm×4mm, 30mm×4mm, 40mm×4mm.*  
Pocinčana čelična šipka promjera Ø8mm i Ø10mm.  
*Hot dip galvanized steel bar with diameter Ø8mm i Ø10mm.*  
Perforirana vruće pocinčana čelična traka, širina trake×Debljina trake - 16mm×1,5mm.  
*Perforated hot dip galvanized steel strip with dimensions, Width×Thickness - 16mm×1,5mm.*

**Komercijalni naziv:**  
*Brand name:* Pocinčana čelična traka i šipka za električno uzemljenje.  
*Zinc coated steel strip and bar for electrical earth connection.*

**Podnositelj zahtjeva:**  
*Applicant:* DAHOP UTVA D.O.O. ALEKSINAC  
Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Srbija

**Proizvođač:**  
*Manufacturer:* DAHOP UTVA D.O.O. ALEKSINAC  
Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Srbija

**Primijenjene norme:**  
*Related standards:* HRN EN ISO 2808:2008

**Broj i datum izvještaja o ispitivanju:**  
*Test report No and date of issue:* 51-08517 od 08.06.2017  
51-08517 from 08.06.2017

**Ispitni izvještaj izdan od:**  
*Test report issued by the:* KONČAR – Institut za elektrotehniku, Laboratorij za mehanička i tehnološka ispitivanja  
KONČAR – Electrical engineering Institute, Laboratory for mechanical and technological testing

## ZAKLJUČAK:

Ovime se potvrđuje da je tip proizvoda sukladan sa zahtjevima gore navedenih normi.

## CONCLUSION:

The sample of the product is in accordance with requirements of the standard listed above.

## Napomena:

Ovaj dokument je potvrda o sukladnosti ispitivanog uzoraka. Za sukladnost svakog proizvoda identične tipске oznake kao i ispitivanog uzorka odgovoran je podnositelj zahtjeva.

## Remark:

This document is a certificate of conformity of the tested sample. The applicant is responsible for conformity of product with the same type/model name.

Rok valjanosti: 12.06.2020  
Period of validity: 12.06.2020

Mjesto i datum:  
Hrvatska, Zagreb, 13.06.2017  
Place and date:  
Croatia, Zagreb, 13.06.2017

Ocjenitelj  
Assessor

Zoran Čeralinac, dipl. ing.  
Zoran Čeralinac, B. Sc.

KONČAR Institut za  
elektrotehniku d.d.  
ZAGREB 12

Upravitelj SCERT-a  
Head of SCERT Department

Sanda Kozlik, dipl. ing., MBA  
Sanda Kozlik, B. Sc., MBA

KONČAR – Institut za elektrotehniku d.d.  
Služba za certificiranje proizvoda SCERT  
pp 202, 10002 ZAGREB, Fallerovo šetalište 22

Tel.: +385 1 365 5277  
Fax: +385 1 365 5277

E-mail: [scert@koncar-institut.hr](mailto:scert@koncar-institut.hr)

<http://www.koncar-institut.hr/scert>

**PRIOLOG CERTIFIKATU**  
ENCLOSURE TO CERTIFICATE

Broj: AKZ 50170003

Proizvod:  
Product:

Vruće pocinčana čelična traka, vruće pocinčana čelična šipka i perforirana vruće pocinčana čelična traka.  
Hot dip galvanized steel strip, hot dip galvanized steel bar and perforated hot dip galvanized steel strip

Podnositelj zahtjeva:  
Applicant:

DAHOP UTVA D.O.O. ALEKSINAC  
Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Srbija

Proizvođač:  
Manufacturer:

DAHOP UTVA D.O.O. ALEKSINAC  
Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Srbija

Izdani Certifikat odnosi se na:  
Issued Certificate include following models:

Izmjerenu debljinu prevlake cinka na uzorcima vruće pocinčane čelične trake, vruće pocinčane čelične šipke i perforirane vruće pocinčane čelične trake koja je prikazana u tablici.  
Determined zinc coating thickness of hot dip galvanized steel strip, hot dip galvanized steel bar and perforated hot dip galvanized steel strip, and results are shown in table below.

PROIZVOD Product	Debljina prevlake cinka Zinc coating thickness
Perforirana vruće pocinčana čelična traka, Širina × Debljina - 16mm × 1,5mm. Perforated hot dip galvanized steel strip with dimensions, Width×Thickness - 16mm × 1,5mm	68 ± 11 μm
Vruće pocinčana traka 40mm × 4mm, Širina × Debljina - 40mm × 4mm. Hot dip galvanized steel strip with dimensions, Width×Thickness - 40mm × 4mm	78 ± 11 μm
Vruće pocinčana traka 40mm × 4mm, Širina × Debljina - 25mm × 4mm. Hot dip galvanized steel strip with dimensions, Width×Thickness - 25mm × 4mm	75 ± 15 μm
Vruće pocinčana traka 40mm × 4mm, Širina × Debljina - 25mm × 3mm. Hot dip galvanized steel strip with dimensions, Width×Thickness - 25mm × 3mm	72 ± 9 μm
Vruće pocinčana traka 40mm × 4mm, Širina × Debljina - 20mm × 3mm. Hot dip galvanized steel strip with dimensions, Width×Thickness - 20mm × 3mm	70 ± 10 μm
Vruće pocinčana traka 40mm × 4mm, Širina × Debljina - 30mm × 4mm. Hot dip galvanized steel strip with dimensions, Width×Thickness - 30mm × 4mm	82 ± 7 μm
Vruće pocinčana šipka promjera Ø 10mm Hot dip galvanized steel bar with diameter of Ø 10mm	76 ± 14 μm
Vruće pocinčana šipka promjera Ø 8mm Hot dip galvanized steel bar with diameter of Ø 8mm	80 ± 12 μm

Rok valjanosti: 12.06.2020  
Period of validity: 12.06.2020

Mjesto i datum:  
Hrvatska, Zagreb, 13.06.2017  
Place and date:  
Croatia, Zagreb, 13.06.2017

Ocjenitelj  
Assessor

KONČAR M.P. Institut za  
elektrotehniku d. d.  
ZAGREB 12

Upravitelj SCERT-a  
Head of SCERT Department

Zoran Čeralinac, dipl. ing.  
Zoran Čeralinac, B. Sc.

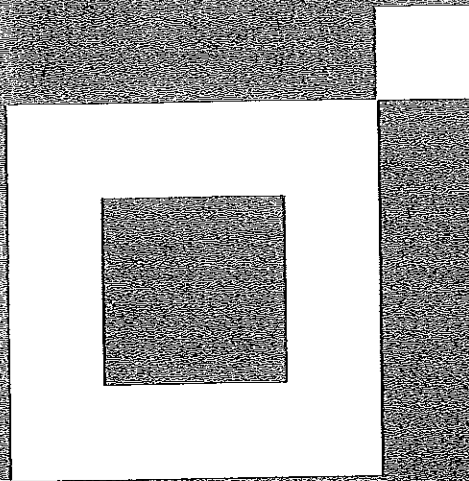
Sanda Kozlik, dipl. ing., MBA  
Sanda Kozlik, B. Sc., MBA

KONČAR – Institut za elektrotehniku d.d.  
Služba za certificiranje proizvoda SCERT  
pp 202, 10002 ZAGREB, Fallerovo šetalište 22

Tel.: +385 1 365 5277  
Fax: +385 1 365 5277

E-mail: [scert@koncar-institut.hr](mailto:scert@koncar-institut.hr)

<http://www.koncar-institut.hr/scert>



*Handwritten mark or signature in the top right corner.*

# Potvrda o akreditaciji Accreditation Certificate

Ovime se utvrđuje da je  
This is to recognize that

Koncar – Institut za elektrotehniku d.d.  
Zavod za materijale i tehnologiju  
Laboratorij za mehanička i tehnološka ispitivanja  
Fallerovo setalište 22, HR-10000 Zagreb

osposobljen prema zahtjevima norme  
is competent according to  
HRN EN ISO/IEC 17025:2007  
(ISO/IEC 17025:2005+Corr.1:2006;  
EN ISO/IEC 17025:2005+AC:2006)  
za/ to carry out

Ispitivanja mehaničkih svojstava materijala  
Nerazorna ispitivanja materijala  
Ispitivanja korozijske otpornosti materijala  
Ispitivanja utjecaja okoliša  
Testing of mechanical properties  
Non-destructive testing  
Testing of anticorrosive properties  
Testing of environmental influence

u području opisanom u prilogu koji je sastavni dio ove potvrde o  
akreditaciji.  
for the scope described in the annex which is the constituent part of  
this accreditation certificate.

Br./No.: 1516  
Klasa/Ref.No.: 383-02/14.30/054  
Urbroj/Id.No.: 569-017/3-15-39  
Zagreb, 2015-12-18

*Handwritten signature of the official.*

Akreditacija istječe/Accreditation expiry: 2020-12-17  
Prva akreditacija/Initial accreditation: 2015-12-18

HAA je potpisnica multilateralnog sporazuma s Europskom organizacijom za akreditaciju (EA)  
HAA is a signatory of the European co-operation for Accreditation (EA) Multilateral Agreement

Ravnatelj  
Director General  
Tomislav Babić, dipl. ing.  
HAA 057771174463/ISSUE

*Handwritten signature and stamp of the official.*



HAA

Hrvatska akreditacijska agencija  
Croatian Accreditation Agency



Hrvatska akreditacijska agencija  
Croatian Accreditation Agency

**PRILOG POTVRDI O AKREDITACIJI br: 1515**

*Annex to Accreditation Certificate Number:*

Klasa/Ref. No.: 383-02/14-30/054

Urbroj/Id. No.: 569-05-3-15-38

Datum izdanja priloga /Annex Issued on: 2015-12-18

**Norma: HRN EN ISO/IEC 17025:2007**

*Standard: (ISO/IEC 17025:2005+Cor.1:2006; EN ISO/IEC 17025:2005+AC:2006)*

**Akreditacija istječe: 2020-12-17**

*Accreditation expiry:*

**Prva akreditacija: 2015-12-18**

*Initial accreditation:*

**Akreditirani laboratorij**

*Accredited laboratory*

**Končar – Institut za elektrotehniku d.d.  
Zavod za materijale i tehnologije  
Laboratorij za mehanička i tehnološka ispitivanja  
Fallerovo šetalište 22, HR 10000 Zagreb**

**Područje akreditacije:**

*Scope of accreditation:*

**Ispitivanje mehaničkih svojstava materijala**

**Nerazorna ispitivanja materijala**

**Ispitivanje korozijske otpornosti materijala**

**Ispitivanje utjecaja okoliša**

*Testing of mechanical properties*

*Non-destructive testing*

*Testing of anticorrosive properties*

*Testing of environmental influence*

Važeće izdanje Priloga dostupno je na web adresi: [www.akreditacija.hr/](http://www.akreditacija.hr/)  
*Valid issue of the Annex is available at the web address: [www.akreditacija.hr/](http://www.akreditacija.hr/)*

**Ravnatelj:**

*Director General:*

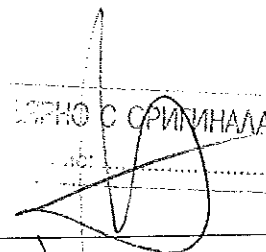
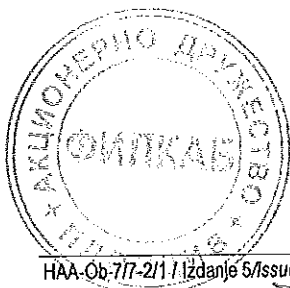
**Tihomir Babić, dipl. ing.**





**HAA**Hrvatska akreditacijska agencija  
Croatian Accreditation AgencyPrilog potvrdi o akreditaciji  
Annex to the Accreditation Certificate  
Datum izdanja priloga/ Annex Issued on1515  
2015-12-18**PODRUČJE AKREDITACIJE / SCOPE OF ACCREDITATION**

Br No	Materijali/Proizvodi Materials/Products	Vrsta ispitivanja/Svojstvo Type of test/Property Raspon/Range	Metoda ispitivanja Test method
1.	Metalni materijali Metallic materials	Vlačno ispitivanje Tensile test Metoda ispitivanja pri sobnoj temperaturi Method of test at room temperature	HRN EN ISO 6892-1:2010 (ISO 6892-1:2009; EN ISO 6892-1:2009) Metoda B Method B
2.		Ispitivanje tvrdoće prema Brinellu Brinell hardness test HBW 2,5/187,5	HRN EN ISO 6506-1:2014 (ISO 6506-1:2014; EN ISO 6506-1:2014)
3.		Ispitivanje tvrdoće prema Vickersu Vickers hardness test HV 10 i HV 30	HRN EN ISO 6507-1:2008 (ISO 6507-1:2005; EN ISO 6507-1:2005)
4.		Ispitivanje tvrdoće prema Rockwellu Rockwell hardness test HRC	HRN EN ISO 6508-1:2015 (ISO 6508-1:2015; EN ISO 6508-1:2015)
5.		Ispitivanje udarnog rada loma prema Charpyu Charpy pendulum impact test	HRN EN ISO 148-1:2012 (ISO 148-1:2009; EN ISO 148-1:2010)
6.	Zavari metalnih materijala Metal material welds	Nerazorno ispitivanje radiografijom Non-destructive testing of welds Radiographic testing 100 – 200kV	HRN EN ISO 17636-1:2014 (ISO 17636-1:2013; EN ISO 17636-1:2013)
7.	Čelični materijali Steel materials	Nerazorno ispitivanje magnetskim česticama Non-destructive testing of welds Magnetic particle testing	HRN EN ISO 17638:2010 (ISO 17638:2003; EN ISO 17638:2009)



**HAA**Hrvatska akreditacijska agencija  
Croatian Accreditation AgencyPrilog potvrdi o akreditaciji  
Annex to the Accreditation Certificate  
Datum izdanja priloga/ Annex Issued on1515  
2015-12-18

Br No	Materijali/Proizvodi Materials/Products	Vrsta ispitivanja/Svojstvo Type of test/Property Raspon/Range	Metoda ispitivanja Test method
8.	Metali, prevlake Metals, coatings	Ispitivanje korozijske otpornosti slanom maglom Corrosion tests in artificial atmospheres -- Salt spray tests	HRN EN ISO 9227:2012 (ISO 9227:2012; EN ISO 9227:2012) točka / item 5.2 uz / with  HRN EN ISO 4628-2:2004 (ISO 4628-2:2003; EN ISO 4628-2:2003)  HRN EN ISO 4628-3:2004 (ISO 4628-3:2003; EN ISO 4628-3:2003)  HRN EN ISO 4628-4:2004 (ISO 4628-4:2003; EN ISO 4628-4:2003)  HRN EN ISO 4628-5:2004 (ISO 4628-5:2003; EN ISO 4628-5:2003)  HRN EN ISO 4628-8:2013 (ISO 4628-8:2012; EN ISO 4628-8:2012)  HRN EN ISO 2409:2013 (ISO 2409:2013; EN ISO 2409:2013)
9.	Proizvodi Products	Utjecaj okoliša Hladnoća Environmental testing Cold -40°C – 5°C	HRN EN 60068-2-1:2008 (IEC 60068-2-1:2007; EN 60068-2-1:2007)
10.		Utjecaj okoliša Suha toplina Environmental testing Dry heat 5 – 80°C	HRN EN 60068-2-2:2008 (IEC 60068-2-2:2007; EN 60068-2-2:2007)
		Utjecaj okoliša Slana magla Environmental testing Salt mist	HRN EN 60068-2-11:2008 (IEC 60068-2-11:1981; EN 60068-2-11:1999)





**HAA**Hrvatska akreditacijska agencija  
Croatian Accreditation AgencyPrilog potvrdi o akreditaciji  
Annex to the Accreditation Certificate  
Datum izdanja priloga/ Annex Issued on1515  
2015-12-18

Br No	Materijali/Proizvodi Materials/Products	Vrsta ispitivanja/Svojstvo Type of test/Property Raspon/Range	Metoda ispitivanja Test method
12.	Proizvodi Products	Utjecaj okoliša Promjena temperature Environmental testing Change of temperature -40 – 80°C maks /max 2K/min	HRN EN 60068-2-14:2010 (IEC 60068-2-14:1984+am1:1986; EN 60068-2-14:1999) Točka / Clause: 8.
13.		Utjecaj okoliša Vlažnost i toplina – ciklički Environmental testing Damp heat, cyclic	HRN EN 60068-2-30:2008 (IEC 60068-2-30:2005; EN 60068-2-30:2005)
14.		Utjecaj okoliša Slana magla – ciklički Environmental testing Salt mist, cyclic	HRN EN 60068-2-52:2008 (IEC 60068-2-52:1996; EN 60068-2-52:1996)
15.		Utjecaj okoliša Vlažnost i toplina – stabilno Environmental testing Damp heat, steady state	HRN EN 60068-2-78:2013 (IEC 60068-2-78:2001; EN 60068-2-78:2001)

ВЕРНО С ОРИГИНАЛА  
.....  
.....

# ELEKTROTECHNICKÝ ZKUŠEBNÍ ÚSTAV



ELECTROTECHNICAL TESTING INSTITUTE - CZECH REPUBLIC  
ELEKTROTECHNISCHE PRÜFANSTALT - TSCHECHISCHE REPUBLIK  
INSTITUT ELECTROTECHNIQUE D'ESSAIS - RÉPUBLIQUE TCHÈQUE  
ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЙ ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ - ЧЕХСКАЯ РЕСПУБЛИКА

Pod Lisem 129, 171 02 Praha 8 - Troja

## CERTIFICATE

No.: 1160063

Product: LPC - conductors and earth electrodes

Type: Wire: Ø 8 mm, Ø 10 mm; HDG strip: 20x5 mm, 25x4 mm, 30x3 mm, 30x4 mm, 40x4 mm, 40x5 mm, 50x5 mm

Rating: Wire: Ø 8 mm, Ø 10 mm; HDG strip: 20x5 mm, 25x4 mm, 30x3 mm, 30x4 mm, 40x4 mm, 40x5 mm, 50x5 mm

Ordering firm: Dalhop Utva doo  
Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Serbia

Manufacturer: Dalhop Utva doo  
Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Serbia

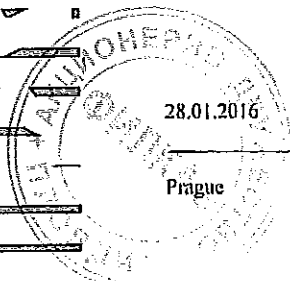
Trade mark:

The test results are stated in the test-report No.: 504450-01/01 ze dne: 26.01.2016

A sample of the product was found to be in conformity with:  
ČSN EN 62561-2:12 (EN 62561-2:12) cl. 4.3, 4.4, 5.2.2, 5.2.3, 5.2.4, 5.2.5, 5.2.6

Other data:

The validity of the certificate is limited to: 31.01.2019



Mgr. Miroslav Sedláček  
Head of Certification Body

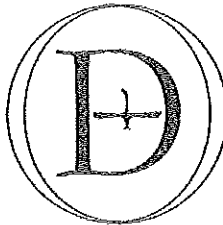


Stamp



504450-01





Превод от английски език

**DANOP Utva**

DRUSTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DANOP UTVA DOO ALEKSINAC

„DANOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUSTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DANOP UTVA DOO ALEKSINAC  
ул. Petra Zeca 39, 18220 Алексинац, Сърбия PIB:104155912 matični broj: 20102055  
KOMERCIJALNA BANKA AD BEOGRAD RS35205007010039139092

ФИЛКАБ АД  
ул. Коматевско шосе 92  
4004 Пловдив, България  
За: ЧЕЗ България

Дата: 01.11.2017 г.

**ПРЕДМЕТ: УПЪЛНОМОЩАВАНЕ ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ**

Наясно сме, че ЧЕЗ България е обявило търг за доставка на материали/оборудване за нуждите на електроразпределение на ЧЕЗ България:

Предмет на поръчката: Доставка на вертикални заземители, галванизирани стоманени шини и заземителни плочи  
Номер на търга: № PPD 17-110

Красен потребител: ЧЕЗ България

В тази връзка ние упълномощаваме фирма:

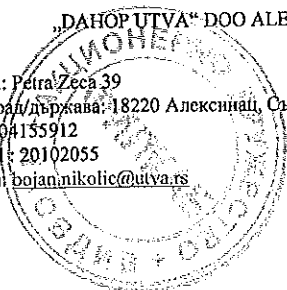
ФИЛКАБ АД  
ул. Коматевско шосе 92  
4004 Пловдив, България

и предлага материали/оборудване от нашата производствена програма.

Боян Николитч  
Генерален директор  
DANOP UTVA“ DOO Алексинац  
подпис – не се чете  
печат – кръгъл, син

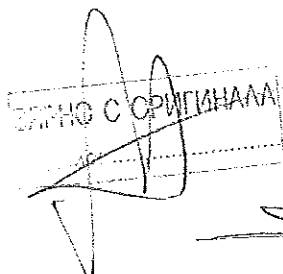
„DANOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUSTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DANOP UTVA DOO ALEKSINAC

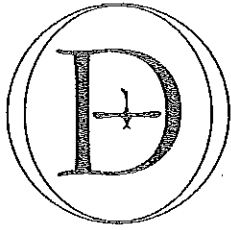
Улица: Petra Zeca 39  
ПКТ рд/държава: 18220 Алексинац, Сърбия  
ДН: 104155912  
РЕГ.Н: 20102055  
e-mail: bojan.nikolic@utva.rs



Логистика: тел: +381.18.882060

Търговия: тел.: +381.18.882040  
tel: +381.18.882041





DAHOP *utva*

DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC

„DAHOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC  
Ul. Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Srbija PIB:104155912 matični broj: 20102055  
KOMERCIJALNA BANKA AD BEOGRAD RS35205007010039139092

„FILKAB“ JSCo.  
92, Komatevsko shosse Str.  
BG-4004 Plovdiv, Bulgaria  
For: „CEZ“ BULGARIA

Date: 01.11.2017.god

### SUBJECT: AUTHORIZATION FROM THE MANUFACTURER

We are aware that „CEZ“ Bulgaria has published the Tender for procurement of materials / equipment for the needs of electro distributed parts „CEZ“ BULGARIA:

Subject of order: Delivery of vertical earthing, galvanized steel strip and galvanized grounding plates  
Tender number: No PPD 17-110

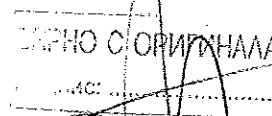
End user: „CEZ“ Bulgaria

Therefore, we authorize the company:

„FILKAB“ JSCo.  
92, Komatevsko shosse Str.  
BG-4004 Plovdiv, Bulgaria

to offer material / equipment from our manufacturing program.

Bojan Nikolić  
General director  
„DAHOP UTVA“ DOO Aleksinac



„DAHOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC  
Street: Petra Zeca 39  
ZIP code/Place/Country: 18220 Aleksinac, Serbia  
TAX: 104155912  
Reg: 20102055  
e-mail: bojan.nikolic@utva.rs

Logistics: tel: +381.18.882060

Commercial: tel: +381.18.882040  
tel: +381.18.882041

Превод от английски език

# ДАНОР

DRUSTVO ZA OBRADU I PREVLACENJE METALA DANOP UTVA DOO ALEKSINAC

„ДАНОР UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUSTVO ZA OBRADU I PREVLACENJE METALA DANOP UTVA DOO ALEKSINAC  
ул. Petra Zeca 39, 18220 Алексинац, Сърбия PIB:104155912 matični broj: 20102055  
KOMERCIJALNA BANKA AD BEOGRAD RS35205007010039139092

Филкаб АД  
ул. Коматевско шосе 92  
BG-4004 Пловдив, България  
За ЧЕЗ България,

Дата: 01.11.2017 г.

## ДЕКЛАРАЦИЯ

До: ЧЕЗ България

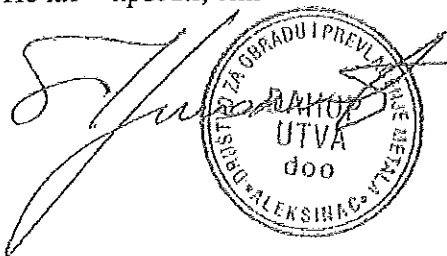
Долуподписаните, **ДАНОР UTVA doo Aleksinac**, с настоящото декларираме, че разполагаме с техническите указания, стандартите за продуктите, оборудване, както и с технически персонал, за да произведем и доставим следните продукти:

***Горещоцинкован кол, шина и плочи за мълниезащита***

На **ФИЛКАБ АД**  
ул. Коматевско шосе 92  
BG-4004 Пловдив, България

предназначени да отговорят на нуждите на **ЧЕЗ България**.

Боян Николич,  
генерален директор  
„ДАНОР UTVA“ DOO Aleksinac  
Подпис – не се чете  
Печат – кръгъл, син



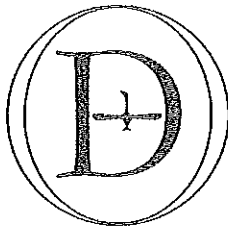
„ДАНОР UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUSTVO ZA OBRADU I PREVLACENJE METALA DANOP UTVA DOO ALEKSINAC  
ул. Petra Zeca 39  
ПК/Град/Държава: 18220 Алексинац, Сърбия  
Дан. №: 104155912  
Рег. №: 20102055  
e-mail: [bojan.nikolic@utva.rs](mailto:bojan.nikolic@utva.rs)

Логистика: tel: +381.18.882060

Търговски отдел: tel: +381.18.882040  
tel: +381.18.882041



КОПИО С ОРИГИНАЛА



**DAHOP *utva***  
DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC

„DAHOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC  
Ul. Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Srbija PIB:104155912 matični broj: 20102055  
KOMERCIJALNA BANKA AD BEOGRAD RS35205007010039139092

„FILKAB“ JSCo.  
92, Komatevsko shosse Str.  
BG-4004 Plovdiv, Bulgaria  
For: „CEZ“ Bulgaria

Date: 01.11.2017.god

## STATEMENT

To: „CEZ“ Bulgaria

We, **DAHOP UTVA doo Aleksinac**, do hereby declare that we are equipped with technical instructions, product standards, equipments and we have technical staff in order to manufacture and supply the following products:

***Hot deep galvanized probe, strips and plates for earthing protection***

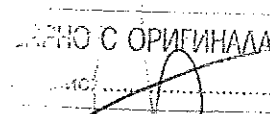
to „FILKAB“ JSCo.  
92, Komatevsko shosse Str.  
BG-4004 Plovdiv, Bulgaria

and destined to cover the needs of „CEZ“ Bulgaria.

Bojan Nikolić  
General director  
„DAHOP UTVA“ DOO Aleksinac



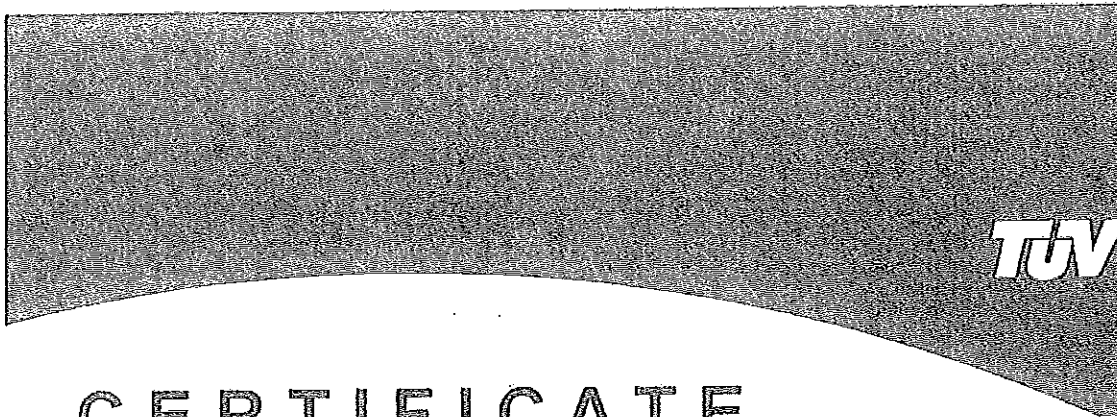
Handwritten signature



„DAHOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC  
Street: Petra Zeca 39  
ZIP code/Place/Country: 18220 Aleksinac, Serbia  
TAX: 104155912  
Reg : 20102055  
e-mail: bojan.nikolic@utva.rs

Logistics: tel: +381.18.882060

Commercial: tel: +381.18.882040  
tel: +381.18.882041



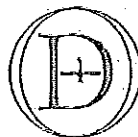
# CERTIFICATE

Превод от английски език

# СЕРТИФИКАТ

Система за управление според **EN ISO 9001 : 2008**  
В съответствие с процедурите на TUV NORD CERT, с настоящото удостоверява, че

**ДАНОР UTVA D.O.O.**  
ул. Petra Zeca 39 18220  
Алексинач Сърбия



**ДАНОР**  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA

прилага система за управление, съобразена с горепосочения стандарт за следния обхват

**Производство на горещопоцинковани стоманени шини и стомана**

Регистрационен № 44 100 127825  
Доклад от одит № 3517 1097  
Валиден до 2018-09-14

(до 2018-12-11 в случай на надграждане до ISO 9001:2015)  
Първонач. сертифициране 2012 г.

Сертифициращ орган към  
TUV NORD CERT GmbH

Това сертифициране е извършено в съответствие с одитните и сертификационни процедури на TUV NORD CERT и подлежи на редовни одити за наблюдение.

TUV NORD CERT GmbH

Langemarckstrasse 20

45141 Essen

[www.tuev-nord-cert.com](http://www.tuev-nord-cert.com)



(( DAkkS  
nr01.41

Есен, 2015-12-17

Deutsche  
Akkreditierungsstelle  
D-ZM-12007-01-01



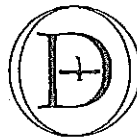
БАРНО С ОРИГИНАЛА

# CERTIFICATE

Management system as per  
**EN ISO 9001 : 2008**

In accordance with TÜV NORD CERT procedures, it is hereby certified that

**“DAHOP UTVA” D.O.O.**  
Petra Zeca 39  
18220 Aleksinac  
Serbia



**DAHOP *Utva***  
DRUŠTVO ZA HLADNO OBLIKOVANJE PROFILA

applies a management system in line with the above standard for the following scope

**Production of hot zinc coated steel strips and wire**

Certificate Registration No. 44 100 127825  
Audit Report No. 3517 1097

Valid until 2018-09-14  
(until 2018-12-11 in case of Upgrade to ISO 9001:2015)  
Initial certification 2012

**Kaas**  
Certification Body  
at TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2015-12-17

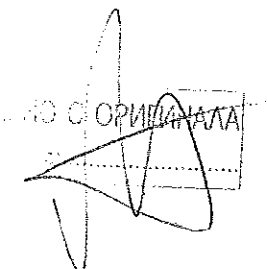
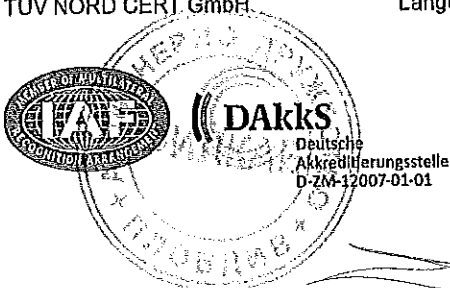
This certification was conducted in accordance with the TÜV NORD CERT auditing and certification procedures and is subject to regular surveillance audits.

TÜV NORD CERT GmbH

Langemarckstraße 20

45141 Essen

[www.tuev-nord-cert.com](http://www.tuev-nord-cert.com)





Превод от английски език

# ДАНОР

DRUSTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DANOR UTVA DOO ALEKSINAC

„DANOR UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUSTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DANOR UTVA DOO ALEKSINAC  
ул. Petra Zeca 39, 18220 Алексинац, Сърбия PIB:104155912 matični broj: 20102055 KOMERC  
KOMERCIJALNA BANKA AD BEOGRAD RS35205007010039139092

Филкаб АД  
ул. Коматевско шосе 92  
BG-4004 Пловдив, България  
За ЧЕЗ България

Дата: 01.11.2017 г.


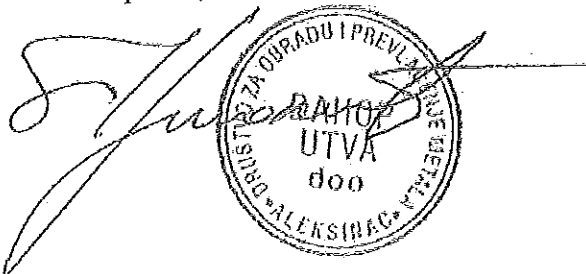
## ДЕКЛАРАЦИЯ Система за управление на качеството

До: ЧЕЗ България

Долуподписаните, *DANOR UTVA doo Aleksinac*, с настоящото декларираме, че използваме Система за управление на качеството, която отговаря на изискванията на EN ISO 9001:2008.

Декларираме също, че ще работим по тези стандарти през целия период на договора, предназначен за ЧЕЗ България.

Боян Николич,  
Генерален директор  
„DANOR UTVA“ DOO Aleksinac  
Подпис – не се чете  
Печат – кръгъл, син



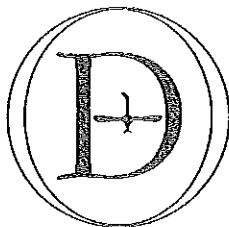
„DANOR UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUSTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DANOR UTVA DOO ALEKSINAC  
ул. Petra Zeca 39  
ПК/Град/Държава: 18220 Алексинац, Сърбия  
Дан. №: 104155912  
Per. №: 20102055  
e-mail: [bojan.nikolic@utva.rs](mailto:bojan.nikolic@utva.rs)

Логистика: tel: +381.18.882060

Търговски отдел: tel: +381.18.882040  
tel: +381.18.882041



КОС ОРИГИНАЛА



DAHOP *utva*

DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC

„DAHOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC  
Ul. Petra Zeca 39, 18220 Aleksinac, Srbija PIB:104155912 matični broj: 20102055  
KOMERCIJALNA BANKA AD BEOGRAD RS35205007010039139092

„FILKAB“ JSCo.  
92, Komatevsko shosse Str.  
BG-4004 Plovdiv, Bulgaria  
For: „CEZ“ Bulgaria

Date: 01.11.2017.god

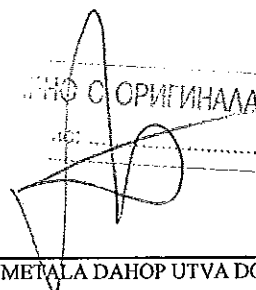
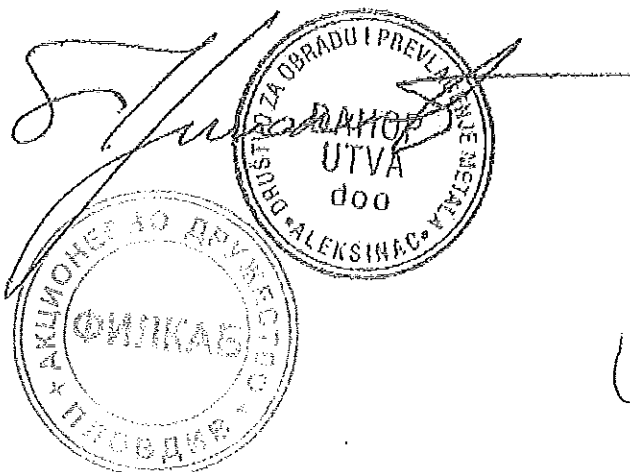
## DECLARATION Quality Management System

To: „CEZ“ Bulgaria

We, *DAHOP UTVA doo Aleksinac*, do hereby declare that we operate a Quality Management System which complies with the requirements of EN ISO 9001:2008.

We also declare that we will operate according to these standards on all period of the contract destined to „CEZ“ Bulgaria.

Bojan Nikolić  
General director  
„DAHOP UTVA“ DOO Aleksinac



„DAHOP UTVA“ DOO ALEKSINAC - DRUŠTVO ZA OBRADU I PREVLAČENJE METALA DAHOP UTVA DOO ALEKSINAC

Street: Petra Zeca 39  
ZIP code/Place/Country: 18220 Aleksinac, Serbia  
TAX: 104155912  
Reg : 20102055  
e-mail: bojan.nikolic@utva.rs

Logistics: tel: +381.18.882060

Commercial: tel: +381.18.882040  
tel: +381.18.882041

Приложение 3 към Техническото предложение

**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 Лкол1500mm, Лшина2000mm	1 000	3 700
2	Сторманена поцинкована шина 40x4 mm, 6 m	Сторманена 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.

Дата 08.11.2017 г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

Атанас Танчев  
Изпълнителен директор

