

ИВКОМ-63



гр. Костенец 2030, ул. „Боровец“ № 14
тел.: 07142 42 66; факс: 07142 84 08
e-mail: office@ivkom-63.com, www.ivkom-63.com¹

ПРЕДЛОЖЕНИЕ

за участие в „открита“ по вид процедура за сключване на рамково споразумение с предмет:
„Доставка на комплекти конзоли за изолятори за ВЕЛ 20 kV“, реф. № PPD17-136

ДО: „ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ“ АД,

ОТ: „ИВКОМ-63“ ЕООД

адрес: гр. Костенец, ул. „Кирил и Методий“ № 52
тел.: 07142/ 42 66, факс: 07142/ 84 08, e-mail: office@ivkom-63.com
Единен идентификационен код: 131169227,
Представявано от инж.Борислав Методиев Велков – Управител
Лице за контакти: инж.Вера Николова,
тел.: 0885 022 110, факс: 07142/ 84 08; e-mail: office@ivkom-63.com

УВАЖАЕМИ ГОСПОЖИ И ГОСПОДА,

Предоставяме на Вашето внимание предложението ни за изпълнение на обществена поръчка с реф. PPD17-136 и предмет: „Доставка на комплекти конзоли за изолятори за въздушни електропроводни линии ВЕЛ 20 kV“

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

9. Приемам, че в срок до _____ (не повече от 14 дни) от датата на подписване на рамково споразумение с Възложителя, ще сключа договор с посоченият/те в офертата подизпълнител/и (попълва се, ако участникът е декларирал, че ще използва подизпълнител/и).

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“.

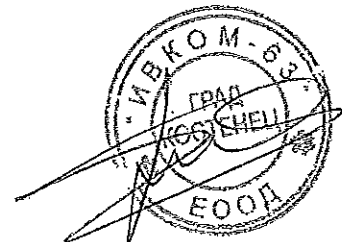
11. Запознат съм, че максималният срок за изпълнение на конкретен договор ще бъде определен от Възложителя в поканата за участие при последващата обществена поръчка чрез вътрешен конкурентен избор.

Приложения към настоящото техническо предложение:

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

Дата: 21.12.2017 г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:



(инж. Борислав Велков)
Управител на „ИВКОМ – 63“ ЕООД

ИВКОМ-63



гр. Костенец 2030, ул. „Боровец“ № 14
тел: 07142 42 66; факс: 07142 84 08
e-mail: office@ivkom-63.com, www.ivkom-63.com¹

Приложение №1 към Техническото предложение

ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ И ИЗИСКВАНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКАТА

Наименование на материала: Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV

Съкратено наименование на материала: К-т конзоли за СБС 20 kV - две тройки

Област: В - Въздушни електропроводни линии СрН **Категория:** 03 – Конзоли, куки, стълбове

Мерна единица: Брой комплекти **Аварийни запаси:** Да

Характеристика на материала:

Комплект конзоли с болтово-заваръчна конструкция за две тройки проводници за въздушни електропроводни линии с номинално напрежение 20 kV, за монтиране на подпорни изолатори и носителни изолаторни вериги. Конзолите са изработени от профили и планки свързани посредством заваряване и болтови съединения защитени от корозия, съгласно работните чертежи посочени в т. 4 по-долу. Болтовете са с шестостенни глави с ненарязана до главата цилиндрична част на стеблото. За предпазване от корозия конзолите са защитени с лаково-бояджийско покритие на епоксидна основа.

Използване:

Конзолите се използват за окачване на проводниците на въздушни електропроводни линии 20 kV посредством съответните подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги и арматури и осигуряване на необходимите изолационни разстояния.

Съответствие на предложеното изпълнение с нормативно-техническите документи:

Конзолите трябва да отговарят на приложимите български и международни нормативно-техническите документи или еквивалентно/и, включително на посочените по-долу и на техните валидни изменения, поправки и допълнения:

- БДС EN 10025-1:2005 „Горещовалцовани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка“ или еквивалентно/и;
- БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцовани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани“ или еквивалентно/и;
- БДС EN 10056-1:1999 „Равнораменни и неравнораменни ъглови профили от конструкционна стомана. Част 1: Размери“ или еквивалентно/и;
- БДС EN 10056-2:1999 „Равнораменни и неравнораменни ъглови профили от конструкционна стомана. Част 2: Допустими отклонения от формата и размерите“ или еквивалентно/и;
- БДС EN 10051:2011 „Непрекъснато горещовалцовани лента и дебели/тънък лист, нарязан от широка лента от нелегирани и легирани стомани. Допустими отклонения от размерите и формата“ или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 4014:2011 „Болтове с шестостенна глава. Класове на точност А и В (ISO 4014:1999)“ или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Гайки шестостенни. Изпълнение 1. Класове на точност А и В (ISO 4032:1999)“ или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 887:2003 „Шайби кръгли плоски за болтове, винтове и гайки с метрична резба с общо предназначение. Общ план (ISO 887:2000)“ или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 12944-4:2003 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 4: Видове повърхности и подготовка на повърхността (ISO 12944-4:1998)“ или еквивалентно/и;

- БДС EN ISO 12944-5:2008 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 5: Защитни лаковобояджийски системи (ISO 12944-5:1998)“ или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 12944-7:2004 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 7: Изпълнение и контрол на лаковобояджийски работи (ISO 12944-7:1998)“ или еквивалентно/и, и
- НАРЕДБА № РД-02-20-1 от 5 февруари 2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България.....

Изисквания към документацията

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Чертежи с размери на конзолите с посочени общо тегло и обща повърхност за нанасяне на лаковобояджийско покритие	ИВ-02-11-17-01 ИВ-02-11-17-02 ИВ-02-11-17-03 ИВ-02-11-17-04 ИВ-02-11-17-05 ИВ-02-11-17-06
2.	Техническо описание на стоманените профили, болтовите съединения и лаковобояджийските материали и съответните каталози на производителите	1. „Лакпром“ АД: 1.1. каталог; 1.2. декларация за съответствие – 2 бр. 2. „Тисенкруп Юпитер Стомана“ ООД: 2.1. каталог; 2.2. сертификат 931-2015; 2.3. сертификат 4440 3. „Стомана индъстри“ АД 3.1. каталог; 3.2. сертификат 0081900761; 3.3. сертификат 2; 4. „ХЪС“ ООД 4.1. каталог; 4.2. сертификат 09594; 4.3. сертификат 10204 4.4. декларация за експлоатационни показатели 09594/1/0035-CPD-A 192. 4.5. сертификат 608; 4.6. декларация 5139; 4.7. сертификат 33394; 4.8. сертификат 288; 4.9. сертификат 81177; 4.10. сертификат 1304214578; 4.11. сертификат 624120; 4.12. сертификат 612924; 4.13. сертификат 280936. 5. „Ангел Стоилов 96“ АД 5.1. каталог; 5.2. сертификат 1000078233 6. „АНИС-В“ ЕООД 6.1. каталог; 6.2. сертификат 386.
3.	Оригинал на декларации за произхода на използваните материали с посочени данни за производителите (вкл. град и държава)	Оригинал на декларации за произхода на използваните материали с посочени данни за производителите (вкл. град и държава)
4.	Инструкции за транспортиране, съхранение, манипулиране и монтиране и спецификации и др. документи на производителите на отделните материали, имащи значение за експлоатационната дълготрайност, сигурността, здравето и безопасността, опазване на околната среда и т.н.	Инструкции за транспортиране, съхранение, манипулиране и монтиране и спецификации и др. документи на производителите на отделните материали, имащи значение за експлоатационната дълготрайност, сигурността, здравето и безопасността, опазване на околната среда и т.н.
5.	ЕО декларация за съответствие	ЕО декларация за съответствие
6.	Сертификатите за всички материали, използвани за изработката на конзолите, издадени от съответните производители – копие	Сертификатите за всички материали, използвани за изработката на конзолите, издадени от съответните производители – копие /посочени са в т.2 и са приложени

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
7.	Експлоатационна дълготрайност на лаковобояджийското покритие, години	15 години
8.	Експлоатационна дълготрайност, години	35 години

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

Технически данни

1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа

№ по ред	Параметър	Стойност
1.1	Номинално напрежение	20 kV
1.2	Максимално работно напрежение	24 kV
1.3	Номинална честота	50 Hz
1.4	Брой на фазите	3
1.5	Начин на заземяване	- през активно съпротивление; - изолирана неутрала; - през дъгогасяща бобина.

2. Характеристики на работната среда

№ по ред	Характеристика	Стойност
2.1	Максимални температури на околната среда	+ 40 °C
2.2	Минимална температура на околната среда	Минус 30 °C
2.3	Относителна влажност	До 100 %
2.4	Категория на атмосферна корозия съгласно БДС EN ISO 12944-2 или еквивалентно/и	C3
2.5	Надморска височина	До 2500 m

3. Технически характеристики

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Конструкция	Конзолите трябва да бъдат изработени съгласно конструктивните работни чертежи, изготвени от бившия Институт „Енергопроект“, както са посочени в т. 4 по-долу, приложими за центрофугален стоманобетонен стълб за ВЛ 20 kV - 13 m, НЦГ 952, с външен диаметър при върха 205 mm и външен диаметър при основата 400 mm.	Конзолите са изработени съгласно конструктивните работни чертежи, изготвени от бившия Институт „Енергопроект“, както са посочени в т. 4 по-долу, приложими за центрофугален стоманобетонен стълб за ВЛ 20 kV - 13 m, НЦГ 952, с външен диаметър при върха 205 mm и външен диаметър при основата 400 mm.
3.2	Материали	-	-
3.2.1	Монтажни детайли (профили и планки)	а) Монтажните детайли трябва да бъдат изработени от нелегирана конструкционна въглеродна стомана марка S275JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалентно/и от други марки стомана съгласно стандартите на международно признати организации по стандартизация с еквивалентен химически състав и със същите или по-добри механични свойства.	а) Монтажните детайли са изработени от нелегирана конструкционна въглеродна стомана марка S275JR съгласно БДС EN 10025-2 или еквивалентно/и от други марки стомана съгласно стандартите на международно признати организации по стандартизация с еквивалентен химически състав и със същите или по-добри механични свойства.

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		б) Равнораменните ъгли профили трябва да отговарят на изискванията на БДС EN 10056-1 и БДС EN 10056-2 или еквивалентно/и .	б) Равнораменните ъгли профили отговарят на изискванията на БДС EN 10056-1 и БДС EN 10056-2 или еквивалентно/и .
		в) Планките трябва да бъдат изработени от горещовалцувани листове, отговарящи на изискванията на БДС EN 10051 или еквивалентно/и	в) Планките са изработени от горещовалцувани листове, отговарящи на изискванията на БДС EN 10051 или еквивалентно/и
3.2.2	Болтови съединения	а) Болтовете трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4014 или еквивалентно/и с клас на якост min 8.8.	а) Болтовете отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4014 или еквивалентно/и с клас на якост min 8.8.
		б) Гайките трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4032 или еквивалентно/и с клас на якост 8.	б) Гайките отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4032 или еквивалентно/и с клас на якост 8.
		в) Шайбите трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 887 или еквивалентно/и .	в) Шайбите отговарят на изискванията на БДС EN ISO 887 или еквивалентно/и .
		г) Болтовите съединения трябва да бъдат защитени от корозия чрез горещо или електрохимично цинкуване с дебелина на покритието съгласно с приложимите стандарти: БДС EN ISO 1461; БДС EN ISO 4042 или еквивалентно/и .	г) Болтовите съединения са защитени от корозия чрез горещо или електрохимично цинкуване с дебелина на покритието съгласно с приложимите стандарти: БДС EN ISO 1461; БДС EN ISO 4042 или еквивалентно/и .
3.3	Заваряване	а) Заваряването на отделните монтажните детайли (профили и планки) трябва да бъде изпълнено съгласно работните чертежи.	а) Заваряването на отделните монтажните детайли (профили и планки) е изпълнено съгласно работните чертежи.
		б) Заваръчните шевове трябва да бъдат с минимални размери 50/5 mm и да имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.	б) Заваръчните шевове са с минимални размери 50/5 mm и да имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.
		в) Заваръчните шевове трябва да бъдат с плавен преход към основния материал.	в) Заваръчните шевове са с плавен преход към основния материал.
		г) Дълбочината на подрезите в основния метал при извършване на заваръчните работи не трябва да бъде по-голяма от 0,5 mm.	г) Дълбочината на подрезите в основния метал при извършване на заваръчните работи не е по-голяма от 0,5 mm.
3.4	Антикорозионна защита на металните повърхности	а) Защитното антикорозионно покритие трябва да съответства на корозионно агресивна категория на заобикалящата среда „С3” съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-2 или еквивалентно/и.	а) Защитното антикорозионно покритие съответства на корозионно агресивна категория на заобикалящата среда „С3” съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-2 или еквивалентно/и.
		б) Антикорозионното покритие трябва да бъде със степен на дълготрайност „Н” съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1 или еквивалентно/и .	б) Антикорозионното покритие е със степен на дълготрайност „Н” съгласно класификацията на БДС EN ISO 12944-1 или еквивалентно/и .
		в) Антикорозионното покритие трябва да запазва своята еластичност при температура минус 25°С.	в) Антикорозионното покритие запазва своята еластичност при температура минус 25°С.

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		<p>г) Лаковобояджийските материали трябва да бъдат доставени от един производител. (Не се допуска доставката на лаковобояджийски материали от различни производители.)</p>	<p>г) Лаковобояджийските материали са доставени от един производител.</p>
3.5	Подготовка на металните повърхности за нанасяне на антикорозионното покритие	<p>а) Преди нанасяне на антикорозионното покритие металните повърхности трябва да бъдат почистени от ръжда и окалина до степен Sa 2½ съгласно ISO 8501-1 или еквивалентно/и посредством инсталация за абразивоструйно почистване, както и от масла и греси посредством органични разтворители.</p> <p>б) При наблюдение на обработената повърхност с невъоръжено око не трябва да се забелязват следи от масла и греси, остатъци, получени в резултат от извършваните заваръчни работи, и др. чужди материали, ръжди и окалина.</p>	<p>а) Преди нанасяне на антикорозионното покритие металните повърхности са почистени от ръжда и окалина до степен Sa 2½ съгласно ISO 8501-1 или еквивалентно/и посредством инсталация за абразивоструйно почистване, както и от масла и греси посредством органични разтворители.</p> <p>б) При наблюдение на обработената повърхност с невъоръжено око не се забелязват следи от масла и греси, остатъци, получени в резултат от извършваните заваръчни работи, и др. чужди материали, ръжди и окалина.</p>
3.6	Грундиращо покритие	<p>а) Грундиращото покритие трябва да бъде изпълнено с цинково напълнен грунд Zn(R) със свързващо вещество на епоксидна основа (EP).</p> <p>б) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на грундиращото покритие не трябва да бъде по-малка от 75 µm.</p> <p>в) При изпитване на адхезията (сцеплението) на грундиращото покритие, проведено съгласно БДС EN ISO 4624 или еквивалентно/и, разрушаването на връзката "покритие-метална основа" трябва да настъпва при усилие не по-малко от 2,5 MPa.</p>	<p>а) Грундиращото покритие е изпълнено с цинково напълнен грунд Zn(R) със свързващо вещество на епоксидна основа (EP).</p> <p>б) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на грундиращото покритие не е по-малка от 75 µm.</p> <p>в) При изпитване на адхезията (сцеплението) на грундиращото покритие, проведено съгласно БДС EN ISO 4624 или еквивалентно/и, разрушаването на връзката "покритие-метална основа" настъпва при усилие не по-малко от 2,5 MPa.</p>
3.7	Горно покритие, междинно покритие	<p>а) Свързващото вещество за междинното и горното покрития трябва да бъде на епоксидна основа (EP).</p> <p>б) Междинното покритие трябва да съдържа желязна слюда (MIOX – Micaceous Iron Oxide).</p> <p>в) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на горното покритие, включващо и междинните покрития, не трябва да бъде по-малка от 120 µm.</p> <p>г) Цветът на горното покритие по RAL скалата трябва да бъде 6021, като цветовете на отделните покрития трябва да бъдат контрастиращи.</p>	<p>а) Свързващото вещество за междинното и горното покрития е на епоксидна основа (EP).</p> <p>б) Междинното покритие съдържа желязна слюда (MIOX – Micaceous Iron Oxide).</p> <p>в) Номиналната дебелина на сухия филм (NDFT) на горното покритие, включващо и междинните покрития, не е по-малка от 120 µm.</p> <p>г) Цветът на горното покритие по RAL скалата е 6021, като цветовете на отделните покрития са контрастиращи.</p>
3.8	Изпълнение и контрол на лаковобояджийските работи	<p>а) Изпълнението и контрола на лаковобояджийските работи трябва да се извърши съгласно изискванията на БДС EN ISO 12944-7 или еквивалентно/и.</p>	<p>а) Изпълнението и контрола на лаковобояджийските работи се извърши съгласно изискванията на БДС EN ISO 12944-7 или еквивалентно/и.</p>

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		б) Лаковобояджийските материали трябва да се използват в съответствие с техническите указания и предписания на производителя.	б) Лаковобояджийските материали се използват в съответствие с техническите указания и предписания на производителя.
		в) Повърхностите трябва да бъдат сухи, а относителната влажност на въздуха не трябва да бъде по-висока от инструкциите на производителя за тяхната употреба.	в) Повърхностите са сухи, а относителната влажност на въздуха не е по-висока от инструкциите на производителя за тяхната употреба.
		г) Лаковобояджийските материали не трябва да се нанасят при температури по-ниски от 3°C над температурата на оросяване, определена съгласно БДС EN ISO 8502-4 или еквивалентно/и, освен ако има друго определение в техническите документи и инструкциите за употреба на производителя.	г) Лаковобояджийските материали не се нанасят при температури по-ниски от 3°C над температурата на оросяване, определена съгласно БДС EN ISO 8502-4 или еквивалентно/и, освен ако има друго определение в техническите документи и инструкциите за употреба на производителя.
		д) Отделните слоеве трябва да се нанасят така, че да покриват изцяло профила на обработените метални повърхности без да остават непокрита области.	д) Отделните слоеве се нанасят така, че да покриват изцяло профила на обработените метални повърхности без да остават непокрита области.
		е) Всеки слой трябва да се нанася равномерно, като задължително трябва да се спазват номиналните дебелини - няма да бъдат приети дебелини на сухия филм, които представляват по-малко от 80% от номиналната дебелина.	е) Всеки слой се нанася равномерно, като задължително трябва да се спазват номиналните дебелини
		ж) При нанасянето на слоевете не трябва да се допуска свръх дебелина - максималната дебелина на сухия филм не трябва да бъде по-голяма от 3 пъти от номиналната дебелина.	ж) При нанасянето на слоевете не се допуска свръх дебелина - максималната дебелина на сухия филм не е по-голяма от 3 пъти от номиналната дебелина.
3.9	Маркировка	а) Конзолите трябва да бъдат маркирани трайно и четливо с наименованието на изделието, както е посочено в т. 4.1 и т. 4.2 по-долу	а) Конзолите са маркирани трайно и четливо с наименованието на изделието, както е посочено в т. 4.1 и т. 4.2 по-долу
		б) Надписите трябва да бъдат направени на разстояние 500 mm от скобата за закрепване към стълба (центъра на конзолата).	б) Надписите са направени на разстояние 500 mm от скобата за закрепване към стълба (центъра на конзолата).
3.10	Комплектуване	а) Конзолите трябва да бъдат комплектувани съгласно работните чертежи	а) Конзолите са комплектувани съгласно работните чертежи
		б) Болтовите съединения трябва да бъдат опаковани в дървени каси или в здрави платнени торби с траен надпис за типа на конзолата по отделно за всяка конзола.	б) Болтовите съединения са опаковани в дървени каси или в здрави платнени торби с траен надпис за типа на конзолата по отделно за всяка конзола.

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		в) За предпазване на цинковото покритие на болтовите съединения от нарушения при транспортиране в дървените каси или в торбите се поставят дървени стърготини до запълване на обема им.	в) За предпазване на цинковото покритие на болтовите съединения от нарушения при транспортиране в дървените каси или в торбите се поставят дървени стърготини до запълване на обема им.
3.11	Съхранение и транспортиране	а) Конзолите трябва да се съхраняват на отводнена площадка върху подложна скара най-малко на 200 mm от терена. б) Товаренето и разтоварването на конзолите не трябва да бъде съпроводено с механични повреди и нарушаване на лаковобояджийското покритие	а) Конзолите се съхраняват на отводнена площадка върху подложна скара най-малко на 200 mm от терена. б) Товаренето и разтоварването на конзолите не е съпроводено с механични повреди и нарушаване на лаковобояджийското покритие
3.12	Експлоатационна дълготрайност на лаковобояджийското покритие, години	min 15 години	15 години
3.13	Експлоатационна дълготрайност на конзолите	min 35 години	35 години

4. Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV – наименование и конструктивни работни чертежи

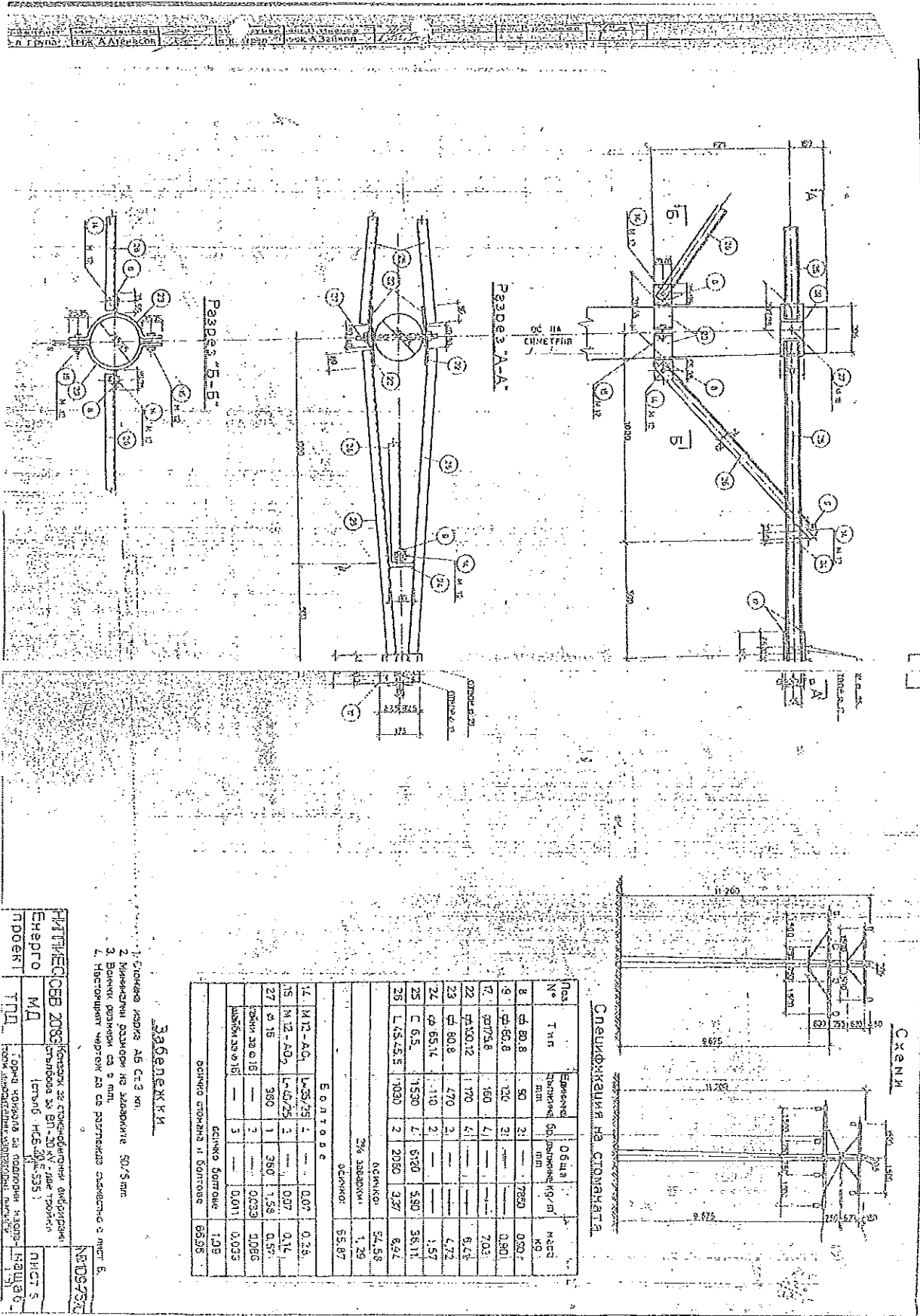
4.1 Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV

№ на стандарта	Наименование	№ на работния чертеж	Тегло, kg	Повърхност на лаковобояджийското покритие, m ²
20 03 1221	Горна конзола за подпорни изолатори за стоманобетонен стълб НЦГ 952, 20 kV	109-7570 и 109-7571	76	3
	Долна конзола за подпорни изолатори за стоманобетонен стълб НЦГ 952, 20 kV	109-7574 и 109-7575	90	4

4.2 Комплект конзоли за две тройки носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV

№ на стандарта	Наименование	№ на работния чертеж	Тегло, kg	Повърхност на лаковобояджийското покритие, m ²
20 03 1222	Горна конзола за носителни изолаторни вериги за стоманобетонен стълб НЦГ 952, 20 kV	109-7570 и 109-7571	76	3
	Долна конзола за носителни изолаторни вериги за стоманобетонен стълб НЦГ 952, 20 kV	109-7572 и 109-7573	90	4

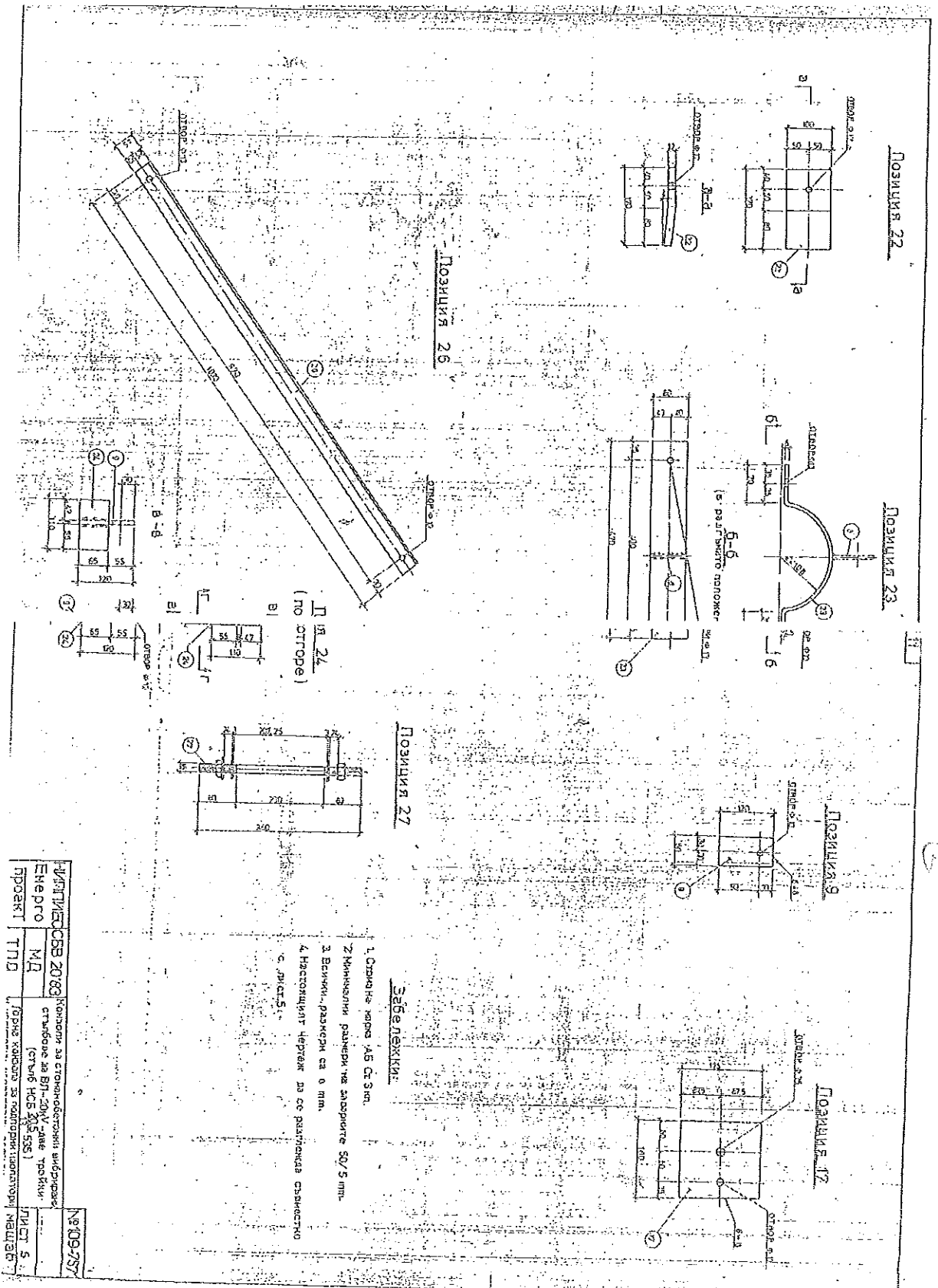
Фигура 1 - Горна конзола за подпорни изолатори и носителни изолаторни вериги стълб НЦГ 952, 20 kV



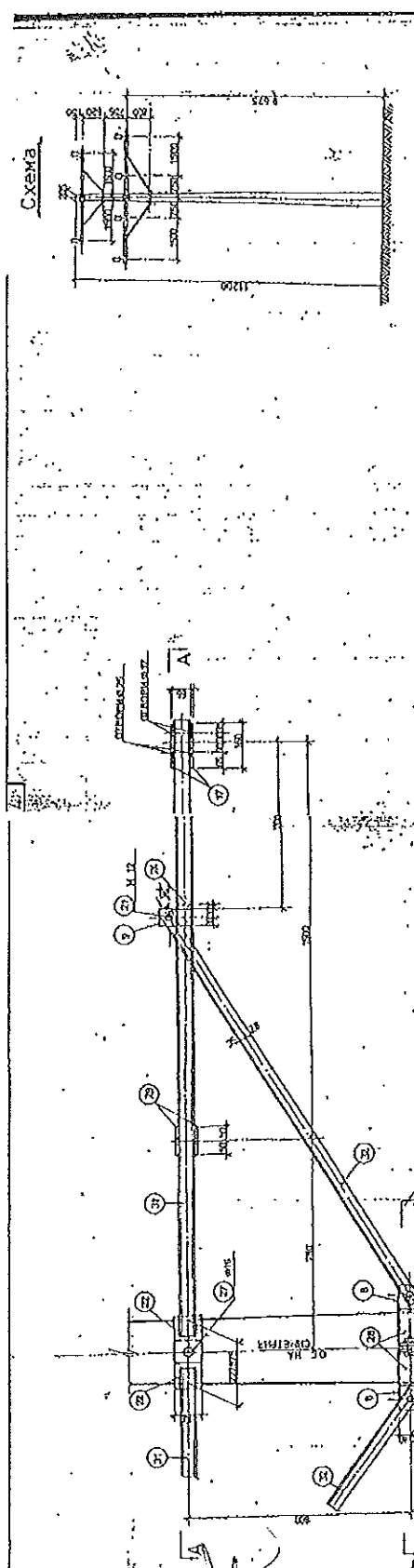
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



Фигура 2 - Долна конзола за подпорни изолятори НЦГ 952, 20 kV



Схема

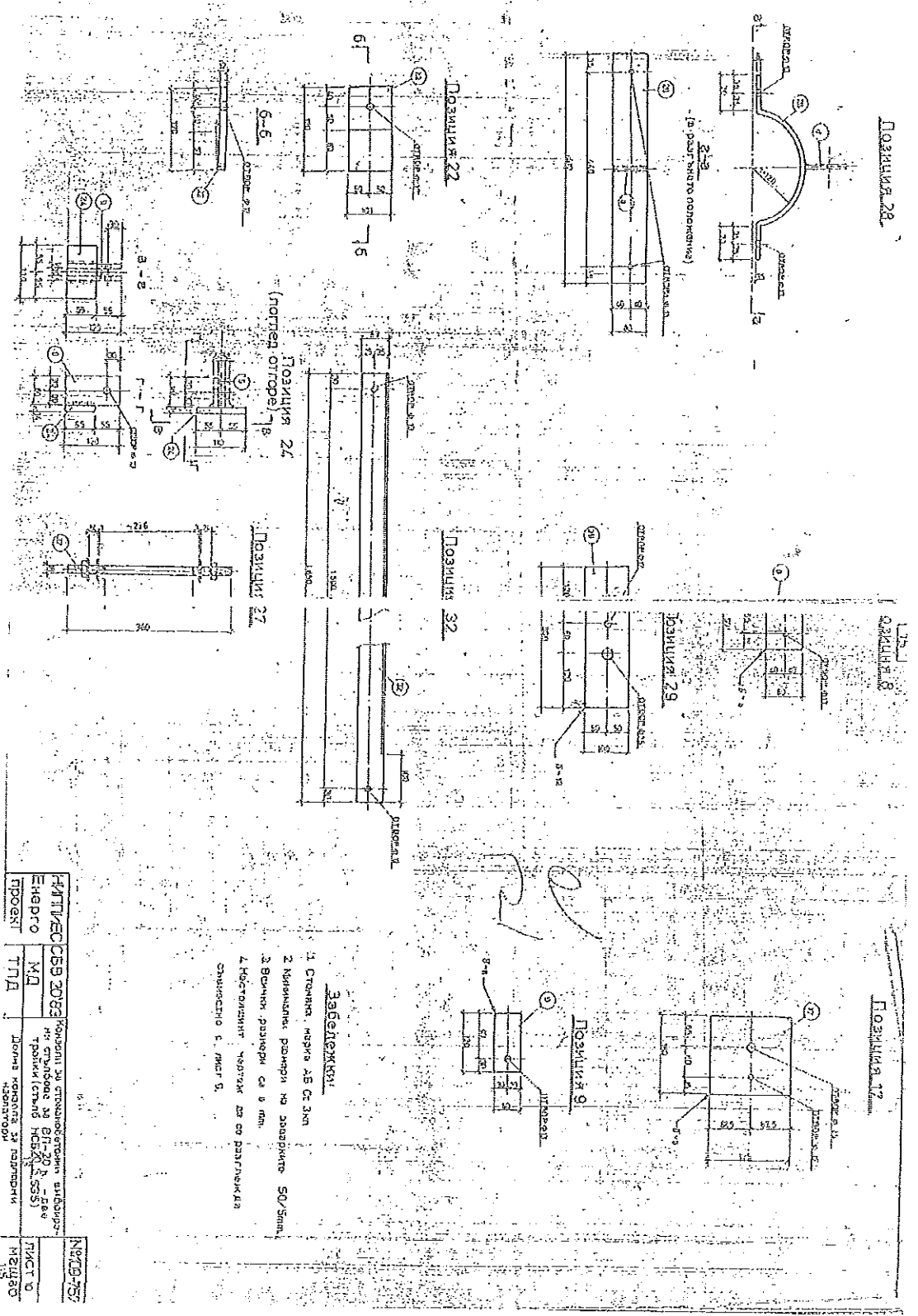
Спецификация на стоманата

Поз. №	Т.к.п.	Единица	Общ бр.	Общ. тег.	Маса
		измерва		(mm)	(kg)
8	Л 80.8	2	2	7850	0.90
9	Л 80.8	2	2	7850	1.80
17	Л 175.8	4	4	703	2.81
22	Л 101.12	4	4	641	2.57
24	Л 65.14	2	2	157	0.31
28	Л 80.8	2	2	7850	1.57
29	Л 100.12	4	4	703	2.81
31	Л 65.14	2	2	157	0.31
32	Л 63.63.5	2	2	3300	4.81
				осмело	57.93
				2% заварки	1.176
				всичко	63.69
Болтове					
14	M 12-A0	2	2	0.07	0.14
21	M 12-A0	2	2	0.08	0.16
27	Ø 16	1	1	360	1.58
	Ø 16	2	2	0.032	0.064
	Ø 16	3	3	0.019	0.057
				всичко болтове	0.87
				всичко стомана и болтове	97.89

Забележки:

1. Стомана марка АБ Ст.3 кл.
2. Минимални размери на заварките 50/5 мм.
3. Всички размери са в мм.
4. Разположителните чертежи да се разглеждат съвместно с лист 10.

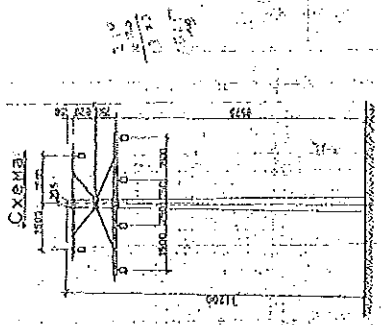
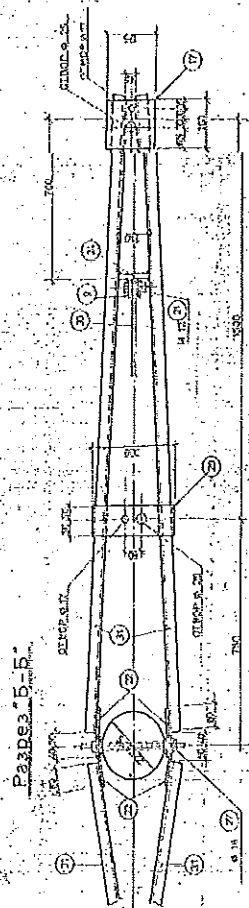
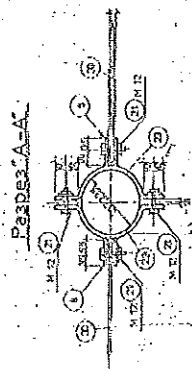
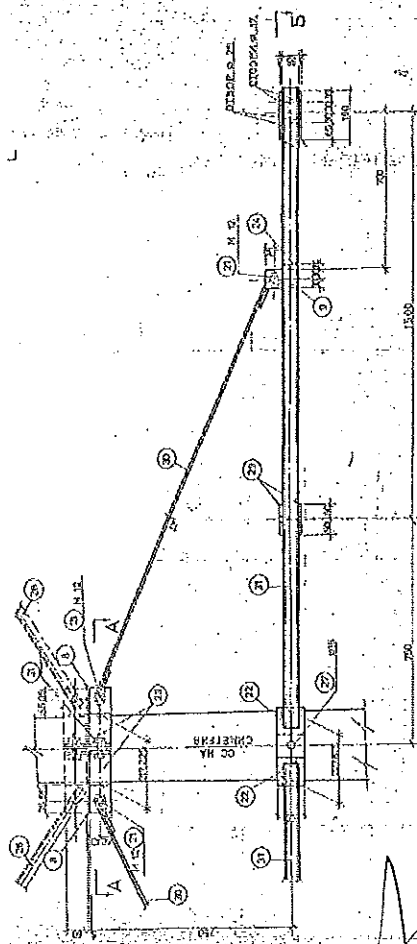
№10947/4	№10947/4
НИТМС БВВ 2083	Проекти за стоманостъклопластикова конструкция за вентилаторна камера (тип АБ Ст.3 кл.)
Енерго	МД
проект	ТТД
	Делна конструкция за погортни вентилатори
	лист 9
	нашро
	1:10



Фигура 3 - Долна конзола за носителни изолаторни вериги за стоманобетонен стълб НЦГ 952, 20 kV

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



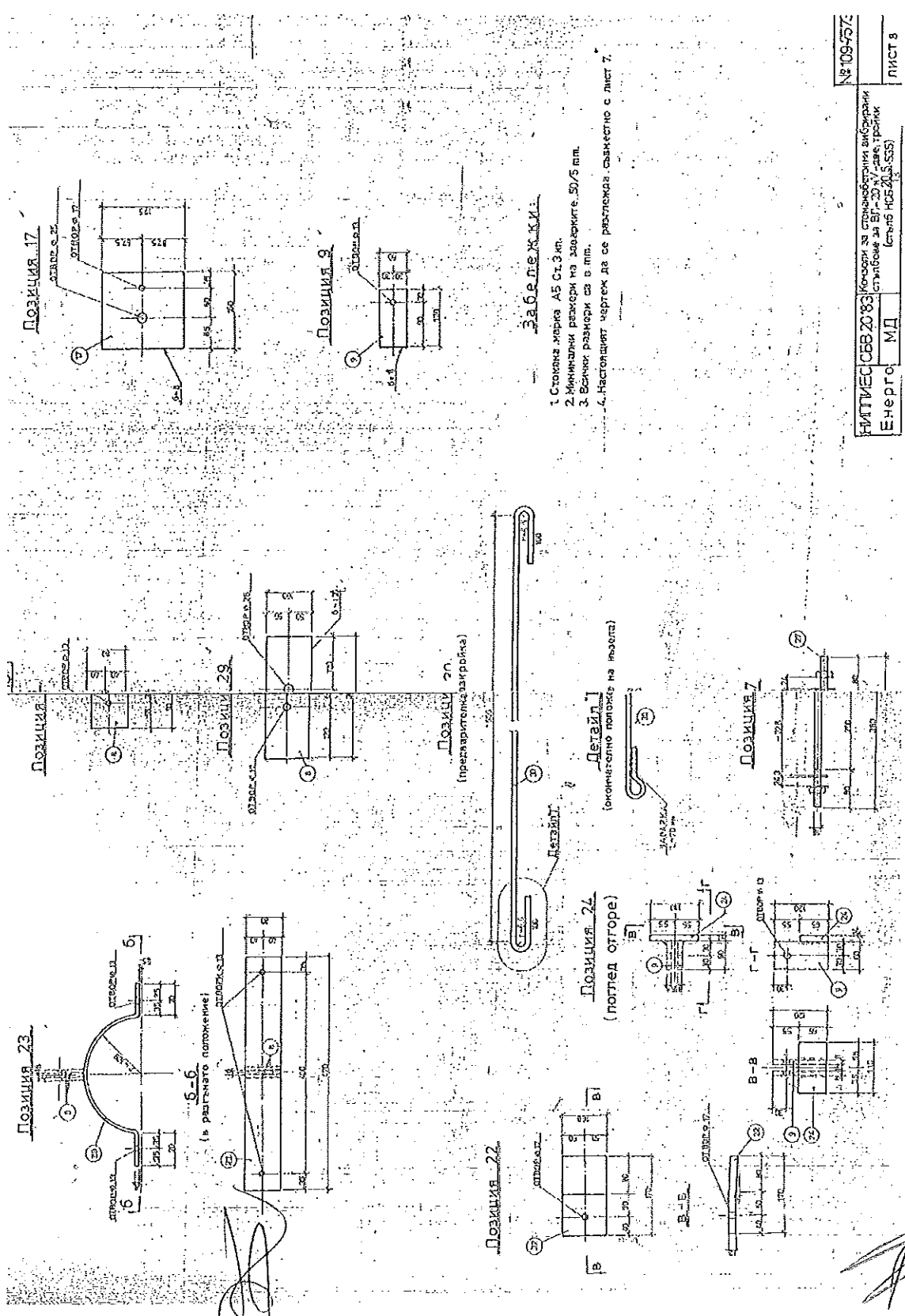
Спецификация на стоканата

Товар №	Тип	Видимая дължина (mm)	Общ брой	Обем (куб. м)	Материал
8	12-12	50	4	0.001	А3
9	12-12	120	4	0.003	А3
17	12-12	180	4	0.005	А3
22	12-12	170	4	0.005	А3
23	12-12	270	2	0.009	А3
24	12-12	110	2	0.002	А3
29	12-12	300	4	0.012	А3
30	12-12	170	2	0.003	А3
31	12-12	2280	2	0.503	А3
всичко					91.53
2% авария					1.83
всичко					93.36
Болтове					
21	М 12-А3	1-50/20	6	0.08	А3
27	16	360	1	1.58	А3
всичко					1.66
2%					0.033
всичко					0.011
Материал за монтаж					
всичко					1.75
всичко					95.11

Забележки:

1. Стопанска марка АБ Ст. 3 кл.
2. Минимални размери на заварките 50/5 mm.
3. Всички размери са в mm.
4. Използват се чертози до се разглеждат съответно с лист 8.

УЛТИС СБВ 2083	Конструкция на стоканата на покрива	№ 09/872
Енерго	МД	ЛИСТ 7
Проект	ТД	Машин



№ 109-4572	
НИТИЕС СВВ 2083	Контрол за стопанскотехнически избори
Енерго МД	Контрол за стопанскотехнически избори
	(Стъпка НС520.5.535)
	ЛИСТ 8

Наименование на материала: Комплект конзоли за подпорни изолятори за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20 kV

Съкратено наименование на материала: К-т конзоли за подп. изолятори за СБС 20 kV

Област: В - Въздушни електропроводни линии СрН
стълбове

Категория: 03 – Конзоли, куки,

Мерни единици: бр. комплекти

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

С този технически стандарт за материал се определят изискванията за конзоли за стоманобетонни стълбове за въздушни електропроводни линии 20 kV, както са показани на чертежа на фигура 1, за монтиране на подпорни изолятори със стержен М24. Конзолите се изработват чрез заваряване на горещовалцувани П – образни профили, листове и кръгъл прът от нелегирана конструкционна стомана. За предпазване от атмосферна корозия тялото на конзолите, вкл. нарязаната резба и гайките и шайбите са защитени чрез горещо поцинковане.

Използване:

Конзолите се използват за закрепване на подпорни изолятори при изграждане, поддържане и експлоатация на въздушни електропроводни линии (ВЕЛ) 20 kV.

Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи:

Конзолите трябва да отговарят на приложимите български и международни нормативно-техническите документи или еквивалентно/и, включително на посочените по-долу и на техните валидни изменения, поправки и допълнения:

- БДС EN 10025-1:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка” или еквивалентно/и;
- БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани” или еквивалентно/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)” или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 10683:2014 “Свързващи елементи. Цинкови пластини, използвани за неелектролитни покрития (ISO 10683:2014)” или еквивалентно/и;
- БДС 3112:1985 „Заваряване. Краища за ръчно електродръгово и газокислородно заваряване. Форма и размери.” или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Шестостенни гайки. Изпълнение 1. Класове на точност А и В (ISO 4032:2012)” или еквивалентно/и;
- БДС EN ISO 887:2003 „Шайби кръгли плоски за болтове, винтове и гайки с метрична резба с общо предназначение. Общ план (ISO 887:2000)” или еквивалентно/и, и
- НАРЕДБА № РД-02-20-1 от 5 февруари 2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България.....

Изисквания към документацията

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Технически документи, каталози и сертификати на производителя на използваните материали, вкл. химичен състав, механични и технологични свойства и др.	1. Чертеж ИВ63.02.11.18 2. „ИВКОМ-63” ЕООД – каталог. 3. „Тисенкруп Юпитер Стомана” ООД: 3.1. каталог 3.2. протокол №312799; 3.3. сертификат 309241; 3.4. сертификат 4440; 3.5. сертификат GA03012 4. „АНИС-В” ЕООД: 4.1. каталог; 4.2. сертификат 447. 5. „Галко” АД: 5.1. каталог; 5.2. сертификат А060; 5.3. декларация за съответствие. 6. „ЗГП България” АД: 6.1. общи условия; 6.2. каталог; 6.3. сертификат 2494; 6.4. декларация за съответствие.

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
2.	Кратко техническо описание на технологията на заваряване	Кратко техническо описание на технологията на заваряване
3.	Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане	Кратко техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане
4.	Декларация за съответствие на изпълнението на конзолите с изискванията на изброените по-горе стандартизационни документи и на чертежа на фигура 1, вкл. и за съответствието на поцинковането с БДС EN ISO 1461 или еквивалентно/и	Декларация за съответствие на изпълнението на конзолите с изискванията на изброените по-горе стандартизационни документи и на чертежа на фигура 1, вкл. и за съответствието на поцинковането с БДС EN ISO 1461

Технически данни

1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа

№ по ред	Параметър	Стойност
1.1	Номинално напрежение	20 kV
1.2	Максимално работно напрежение	24 kV
1.3	Номинална честота	50 Hz
1.4	Брой на фазите	3
1.5	Начин на заземяване на звездния център	- през активно съпротивление; - през дъгогасителна бобина; - изолиран звезден център

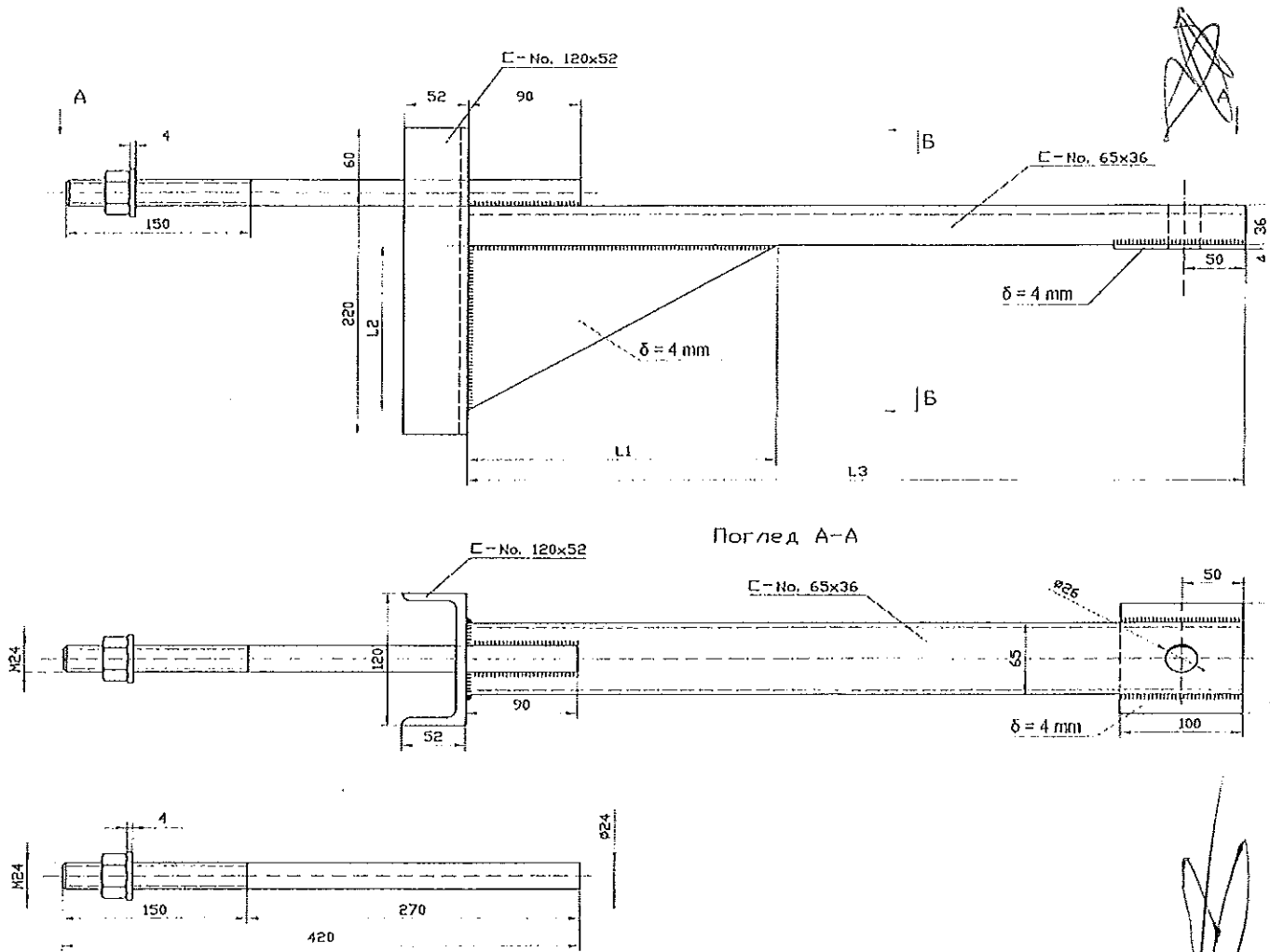
2 Характеристика на работната среда и място на монтиране

№ по ред	Характеристика	Стойност
2.1	Максимална температура на околната среда	+ 40 °C
2.2	Минимална температура на околната среда	- 20 °C
2.3	Относителна влажност	До 100%
2.4	Надморска височина	До 2000 m

3. Технически характеристики

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Конструкция, размери и гранични отклонения	а) Съгласно фигура 1	а) Съгласно фигура 1
		б) Отклоненията на размерите не трябва да бъдат по-големи от ± 2 mm.	б) Отклоненията на размерите не са по-големи от ± 2 mm.
		в) Конзолите се комплектоват с гайка и шайба.	в) Конзолите се комплектоват с гайка и шайба.
3.2	Марка и категория на стоманата	S275JR или или еквивалентно/и	S275JR или еквивалентно/и
3.3	Заваряване	а) Заваръчните шевове трябва да имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.	а) Заваръчните шевове имат гладка повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т.н.
		б) Заваръчните шевове трябва да бъдат с плавен преход към основния материал.	б) Заваръчните шевове са с плавен преход към основния материал.
		в) Завареният метал трябва да бъде плътен по цялата дължина на шева без пукнатини, натрупвания и групирани повърхностни шупли.	в) Завареният метал е плътен по цялата дължина на шева без пукнатини, натрупвания и групирани повърхностни шупли.

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.4	Горещо цинкуване	а) Конзолите трябва да бъдат защитени от корозия в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 1461 или еквивалентно/и.	а) Конзолите са защитени от корозия в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 1461 или еквивалентно/и.
		б) Преди цинкуването повърхностите трябва да бъдат грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.	б) Преди цинкуването повърхностите са грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.
		в) Минималните дебелини на цинковото покритие на тялото на конзолите трябва да бъдат, както следва: • локална дебелина min 70 µm; • средна дебелина min 85 µm.	в) Минималните дебелини на цинковото покритие на тялото на конзолите са, както следва: • локална дебелина min 70 µm; • средна дебелина min 85 µm.
		г) Цинковото покритие трябва да бъде равномерно непрекъснато и да има добро сцепление със стоманената повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).	г) Цинковото покритие е равномерно непрекъснато и има добро сцепление със стоманената повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).
		д) Резбите трябва да бъдат нарязани преди горещото цинкуване. Цинкуваните резби трябва да позволяват свободно навиване на гайките.	д) Резбите трябва да бъдат нарязани преди горещото цинкуване. Цинкуваните резби трябва да позволяват свободно навиване на гайките.
		е) Гайките и шайбите трябва да бъдат защитени от корозия с цинково покритие съгласно БДС EN ISO 10683 или еквивалентно/и.	е) Гайките и шайбите са защитени от корозия с цинково покритие съгласно БДС EN ISO 10683 или еквивалентно/и.
		ж) Експлоатационната дълготрайност на цинковите покрития трябва да бъде min 30 години.	ж) Експлоатационната дълготрайност на цинковите покрития е 30 години.
3.5	Съхранение и транспорт	Конзолите се съхраняват и транспортират в условия, които гарантират запазването им от корозия и механични повреди.	Конзолите се съхраняват и транспортират в условия, които гарантират запазването им от корозия и механични повреди.

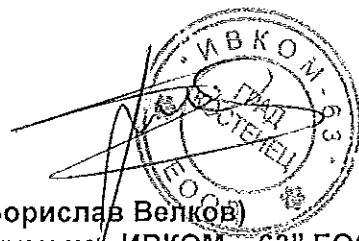


Фигура 1 – Конзоли за подпорни изолатори

Дата: 21.12.2017 г.

ПОДПИС И ПЕЧАТ:

(инж. Борислав Велков)
Управител на „ИВКОМ – 63“ ЕООД



ИВКОМ-63



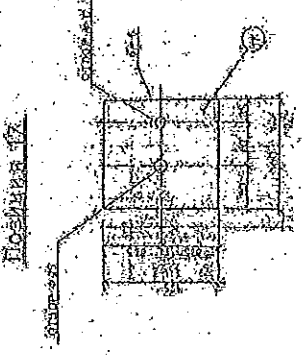
гр. Костенец 2030, ул. „Боровец” № 14
тел: 07142 42 66; факс: 07142 84 08
e-mail: office@ivkom-63.com, www.ivkom-63.com

Приложение 2 към Техническо предложение

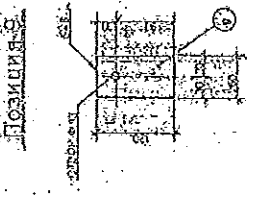
***Изисквани документи от
Технически изисквания и спецификации***

[Handwritten signature]

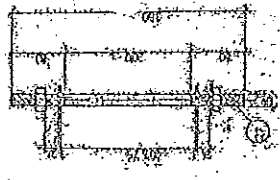
МВУМРЭС	МЭС-02	Контракт за ССТ за 9/1-2000	№ 12/02
ЕОД		888 ТРОИЦА	Лист 2
по Сметен		Курсант за подготовка на курсант за изготвяне на технически документи	



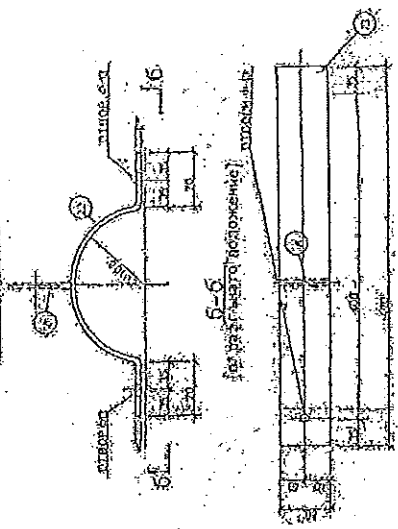
- Забележка**
1. Сградна височина 14,5 м.
 2. Минимални размери на елементите 50/15 mm.
 3. Върхове, разположени от 6 mm.
 4. Разстояние между стълбове до 10 м, разстояние между стълбове в друг 1.



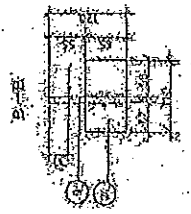
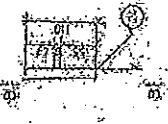
Позиция 27



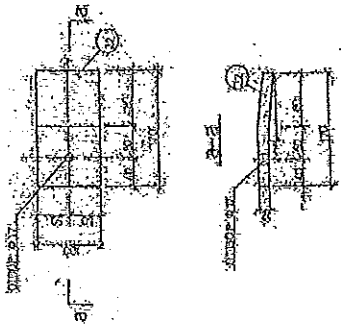
Позиция 23



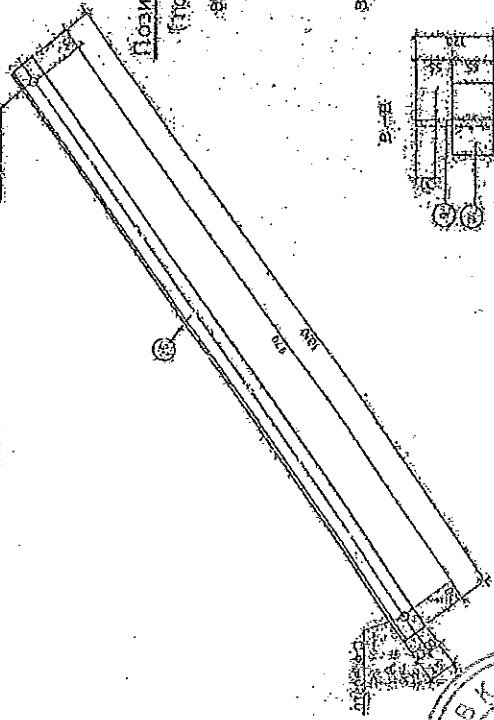
Позиция 24
(по ширине)



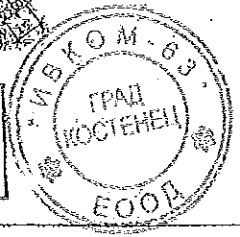
Позиция 22



Позиция 26



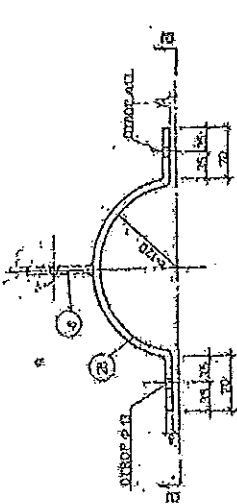
**ВАРНО С
ОРИГИНАЛА**



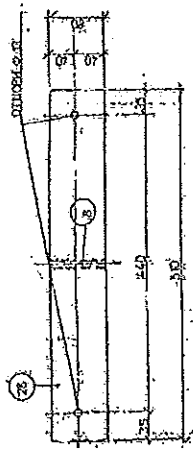
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

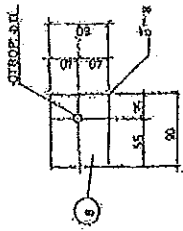
Позиция 28



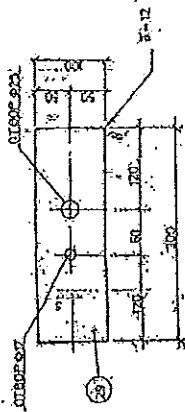
В-В
(в разрезном положении)



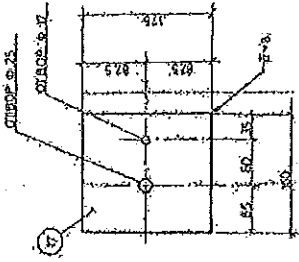
Позиция 8



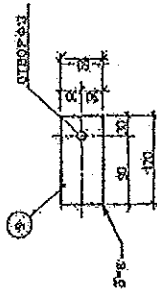
Позиция 29



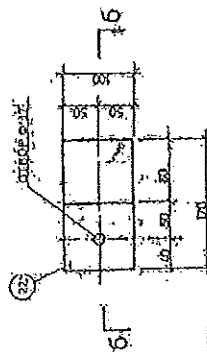
Позиция 17



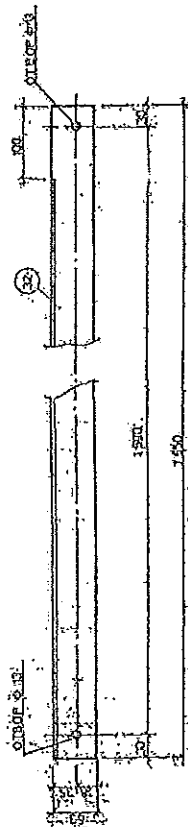
Позиция 9



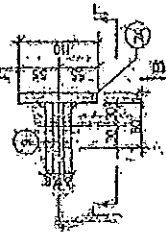
Позиция 22



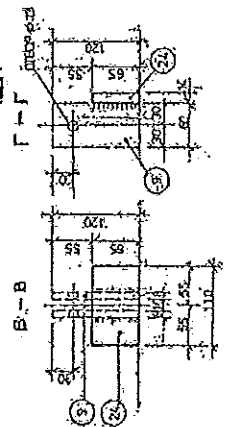
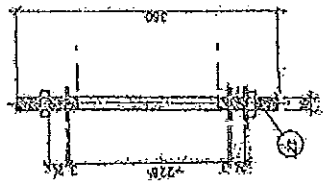
Позиция 32



Позиция 24
(послед. отверстие)



Позиция 27

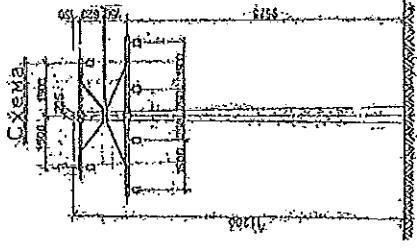


Забелешки:

1. Стопанска марка АБ Ст. Екоп.
2. Минимални размери на заварките 50/5mm.
3. Всички разрезки са в мм.
4. Изпълнителен чертеж да се разглежда съгласно с лист 12.

Кодово наименование	Кодово наименование	Кодово наименование
ВБКМ-65	ВБКМ-65	ВБКМ-65
10000	10000	10000
Лист 4	Лист 4	Лист 4
Масштаб	Масштаб	Масштаб

(Handwritten signature)

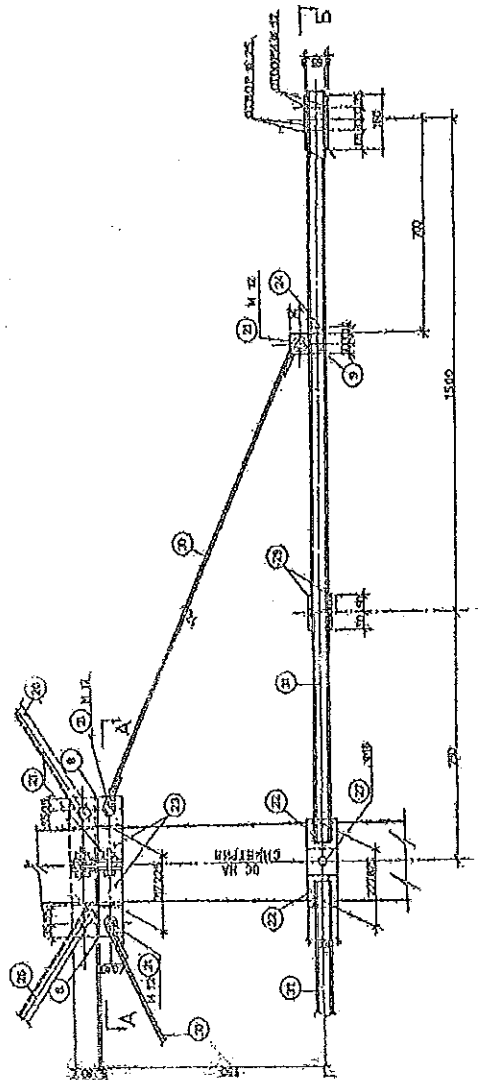


Степенова скала на стоканата

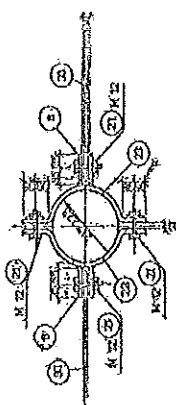
№	Титл	Единица	Обемът	Налица
		измерва	измерва	измерва
		(mm)	(mm)	(kg)
8	2280x180	4	7200	1120
9	2280x180	4	7200	180
17	2280x180	4	7200	703
22	2280x180	4	7200	541
23	2280x180	4	7200	472
24	2280x180	4	7200	157
25	2280x180	4	7200	1200
26	2280x180	4	7200	210
31	2280x180	4	7200	5350
			свободно	9153
			2% запас	183
			всичко	5336
"Болтова"				
21	M12-A	10-51/20	8	008
27	M16	360	14	360
				158
				0.57
				0.033
				0.055
				0.011
				0.053
			всичко болтове	1.15
			всичко стъкла и болтове	94.57

Забележки:

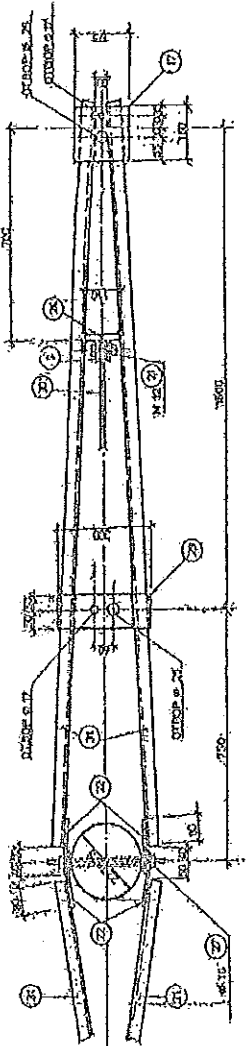
1. Странна мрежа АБ Ст.3 мм.
2. Материал: полимерна замазка 50/5 мм.
3. Всички размери са в мм.
4. Обемът е изчислен въз основа на данните от чертежа.
5. Изчисленият червен да се разглежда съответно с лист 5.



Разрез "А-А"



Разрез "Б-Б"



ВЯРНО С
ОРИГИНАЛА



№ 11/1735

КОСТАНЕЦ 25.08.2014

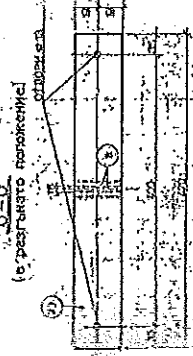
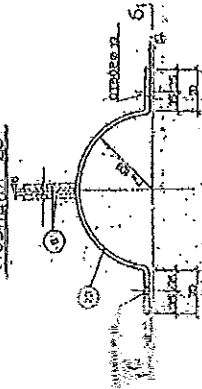
08.08.2014

КОСТАНЕЦ 25.08.2014

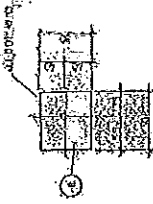
№ 11/1735

Лист 5

Позиция 23



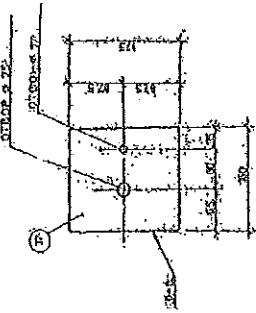
Позиция 8



Позиция 29



Позиция 17

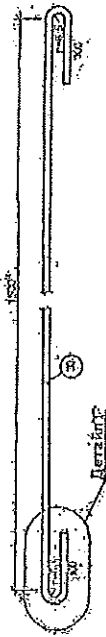


Позиция 9



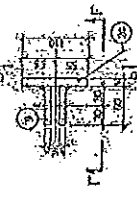
Позиция 30

(препарирена врязанка)



Позиция 24

(подет. отгоре)

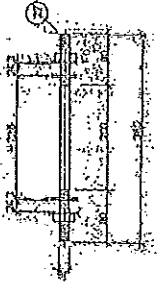


Позиция 7

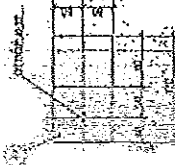
(конкретно положение на вала)



Позиция 127

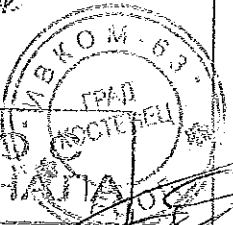


Позиция 122



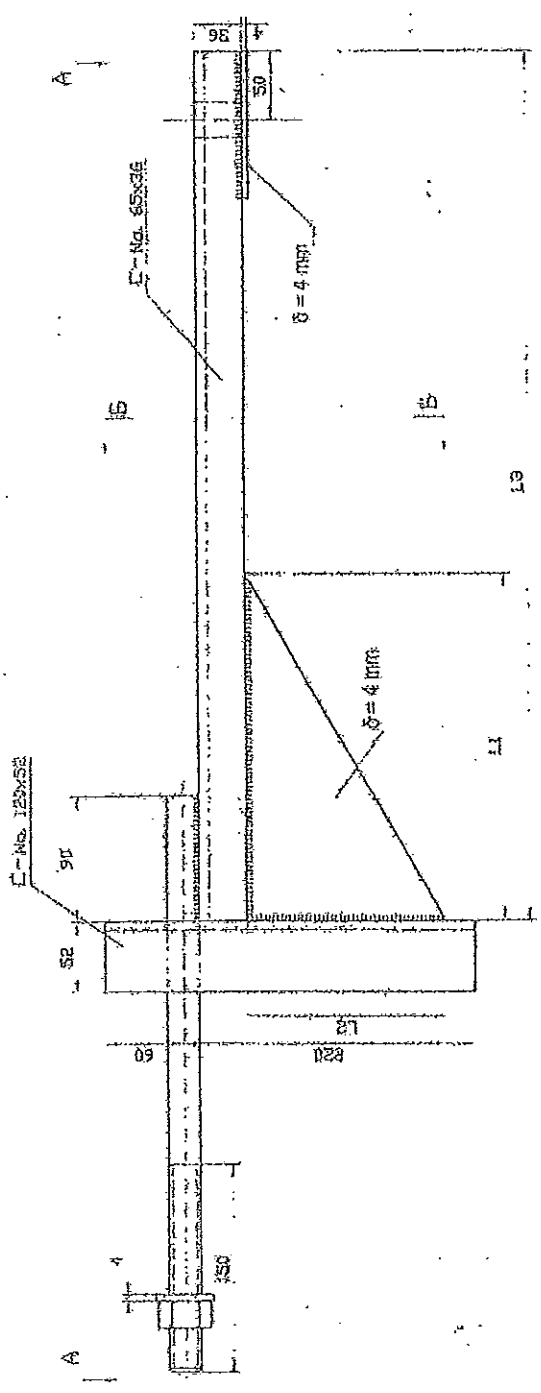
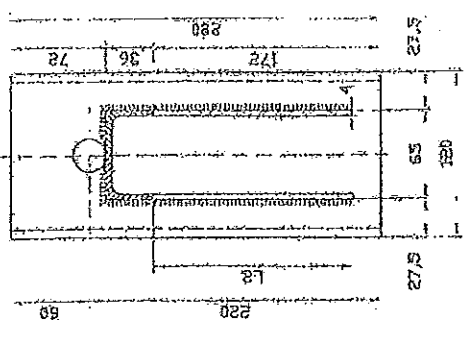
Забележки:

1. Стандартна хартия А5 Сч.3 кл.
2. Използват се размери на листове А0/5 дм.
3. Всички размери са в мм.
4. Разположеният чертеж да се разглежда съвместно с лист 5.

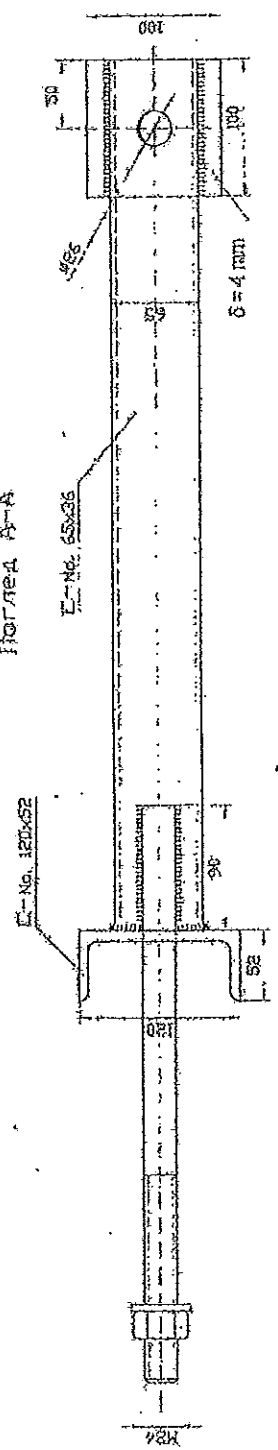


МОН-БЗ/ИВ-БЗ-02	Коректор	В. В. Бончев
БЗ-04	ОБС. ПРОЕКТА	Иван Бончев
И. Костев	КОРЕКТОР	Иван Бончев

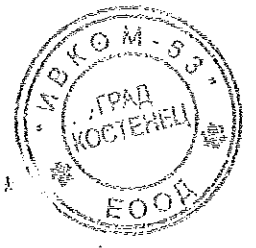
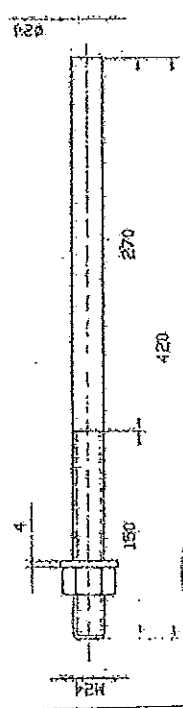
Рисунг Б-Б



Рисунг А-А



Вид консоли/размеры, мм	Горизонтальная ширина консоли	Длина консоли
L1	150	250
L2	100	150
L3	440	630



ВЕРНО С
ОРИГИНАЛА

ИВКОМ-53

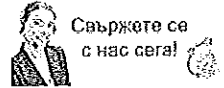
ИВКОМ-53	ИВКОМ-53	ИВКОМ-53
М.А.	М.А.	М.А.
БП-20 кУ	БП-20 кУ	БП-20 кУ
Костанай	Костанай	Костанай
Т.П.А.	Т.П.А.	Т.П.А.
Консоли за подпорки 12-20	Консоли за подпорки 12-20	Консоли за подпорки 12-20
Лист 1	Лист 1	Лист 1

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



Качествени продукти за съвременното строителство, индустрията и бита



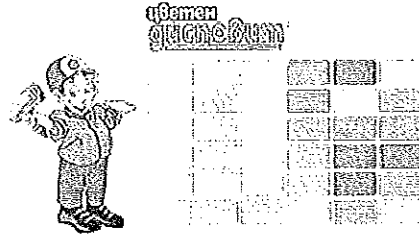
Свържете се с нас сега!

За нас Центрове за тониране Цветове без граници Нови продукти Контакти Партньори Въпроси Lackprom Plc.

Начало + Продукти + СПЕЦИАЛНИ ГРУНДОВЕ

Представяме ви

ПАРКЕТ-ЛАК УНИВЕРСАЛЕН



ОНЛАЙН МАГАЗИН
БОИ И ЛАКОВЕ

БЕЗПЛАТНА ДОСТАВКА ЗА СТРАНАТА
за поръчки на стойност над 100 лв. с ДДС

СПЕЦИАЛНИ ГРУНДОВЕ

- осигуряват дълготрайна антикорозионна защита и добро сцепление с основата;
- богат избор на завършващи покрития при двукомпонентния епоксиден грунд и универсалния бързосъхнещ грунд;
- двукомпонентният цинково-епоксиден грунд е с възможност за използване като грунд за временна антикорозионна защита на стоманени елементи, конструкции и съоръжения в периода на лагеруване, дострояване, транспортиране или монтаж преди окончателното им боядисване; покритието е устойчиво на резки температурни промени, солена мъгла, топлинно въздействие до температура 150°C, агресивни среди - дестилирана вода, органични разтворители, разтвори на киселини и основи, горива, минерални масла.
- лесно нанасяне, нисък разход.

Каталози 2016

Продуктови каталози 2016

Каталог

Продуктово портфолио
Азбучен индекс

Лакпрома за вас

Цена лист
Талон за поръчка
Търговска и рекламна дейност

Лакпром АД

Лакпром АД и фирмени представителства - контакти и работно време

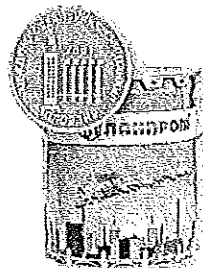
Миниум майстор

Основни правила за нанасяне на лаково-бояджийски продукти
Цветови схеми
Тонираща система за машинно оцветяване

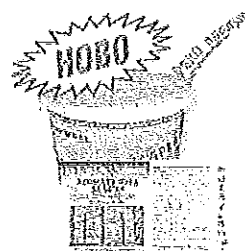
Лакпром

Марката ЛАКПРОМ за вас е символ на:

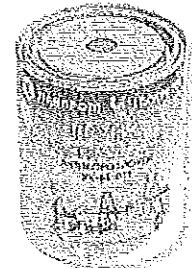
Акрилатен запълващ грунд АК-2К-021 двукомпонентен



Акрилен грунд за метал АQ-023 УНИВЕРСАЛ, водоразредим



Грунд антикорозионен ХК-ББ-011 хлоркаучуков



Грунд за поцинкована ламарина ХС-05



Грунд нитроцелулозен антикорозионен НЦ-031



ГРУНД ЦИНКОВО-ЕПОКСИДЕН ЕП-076 двукомпонентен



ЕПОКСИДЕН Грунд - водоразредим двукомпонентен, безцветен

ЕПОКСИДЕН Грунд ЕП-0710 (без разтворители), двукомпонентен

Епоксиден грунд ЕП-074 двукомпонентен

20.12.2017 г.

СПЕЦИАЛНИ ГРУНДОВЕ

Марката ЛАКПРОМ за вас е символ на:

- Здравина и качество
- Практичност
- Стил
- Традиция

Гласувай | Резултати

Търсене на продукти

епоксиден грунд | Търси



ПОЛИУРЕТАНОВ ПОРОЗАПЪЛВАЩ ГРУНД ЗА ДЪРВО И МЕБЕЛИ - двукомпонент

Универсален бързосъхнещ грунд

ЦИНКОВ ГРУНД - еднокомпонентен



«« Начало « Пред. 1 Следв. » Край »»

Покажи № 20 ▾ Резултати 1 - 12 от 12

Наскоро прегледани продукти

- Епоксиден грунд ЕП-074 двукомпонентен (Категория: СПЕЦИАЛНИ ГРУНДОВЕ)

Copyright © 2017 Лакпром АД, Всички права запазени.

created by OptiMail Solutions

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Хараламби Хараламбиев, Изпълнителен Директор на "ЛАКПРОМ" АД, 1252 София – Световрачене, ул. "Синчеп" № 16, декларирам на собствена отговорност, че продуктите, за които се отнася тази Декларация

**ГРУНД ЕПОКСИДЕН ЕП – 074, ГРУНД ЦИНКОВО - ЕПОКСИДЕН ЕП – 076,
ПОКРИТИЕ МЕЖДИННО ЕПОКСИДНО ЕП-11, ЕМАЙЛЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП – 71
ЛАК ЕП – 78 ЕПОКСИДЕН, ЕПОКСИ-МИОКС ГРУНД, ЕПОКСИ-МИОКС ПОКРИТИЕ,
ЕПОКСИДЕН ГРУНД ВОДРАЗРЕДИМ**

са в съответствие с Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване на съответствието на строителните продукти (Д.В. бр. 106/27.12.2006 г.) ; изискванията за опазване на живота и здравето на хората, безопасността на домашните животни и опазването на околната среда

ГРУНД ЕПОКСИДЕН ЕП – 074 отговаря на ЛП-ТС-ППХ-008/99, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02415/00, изпитан от ИЦС- НИСИ - ЕООД , Протокол №236-4-52/30.05.03г.

ГРУНД ЦИНКОВО - ЕПОКСИДЕН ЕП – 076 отговаря на ЛП-ТС-56/02, изпитан от ИЦС- НИСИ - ЕООД , Протокол №493-4-116/26.09.03г., Държавен контролно-изпитвателен център "Метални конструкции"- София, Протокол №2-45-023/13.06.03г.

ПОКРИТИЕ МЕЖДИННО ЕПОКСИДНО ЕП-11 отговаря на ЛП-ТС-ППХ-009/96

ЕМАЙЛЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП – 71 отговаря на ЛП-ТС-019/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-00699/01, изпитан от ИЦС- НИСИ - ЕООД, Протокол №237-4-53/30.05.03г.

ЛАК ЕП – 78 ЕПОКСИДЕН отговаря на ЛП-ТС-152/08

ЕПОКСИ-МИОКС ГРУНД отговаря на ЛП-ТС-157/09

ЕПОКСИ-МИОКС ПОКРИТИЕ отговаря на ЛП-ТС-148/08

ЕПОКСИДЕН ГРУНД ВОДРАЗРЕДИМ отговаря на ЛП-ТС-142/08

За поддържане и гарантиране качеството на продуктите фирмата има разработена, внедрена и действаща система за управление на качеството, която е в съответствие с изискванията на EN ISO 9001.

Всяка партида от продукта се придружава със свидетелство за качество.

Навички потребители се предоставят Инструкция за употреба, а на професионалните потребители и Информационен лист за безопасност.

Декларирам, че ми е известна отговорността, която нося съгласно чл.313 от НК.

11.03.15
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОР
/Х.Хараламбиев/



СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

№ 002819

Дата: 11.03.2015

Клиент: У.В.Хон (БЗ)

Продукция: Епоксидни емайлакове
ТС Стандарт: ЛП-ТС-019/01
Партиден №: 9880. Големини: 10.03.15г.
100 гр епоксид 96 мер.

№ по ред	Качествени показатели	Данни по ТС	Резултат от анализи
1.	Външен вид на продукта	маса	отговаря
2.	Цвет	6021 маня	отговаря
3.	Съхливост до степен V при 20°C, в h, не повече от	18	18

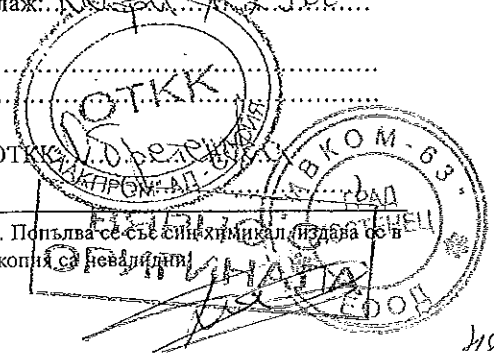
Количество: 2 бр

Амбалаж: 2 бр

Забележка: отговаря на ТС

Анализираше: [Signature]

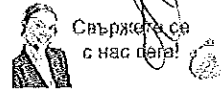
Ръководител ОТКК



Този документ служи за доказателство, че продуктите са произведени от "ЛАКПРОМ" АД. Поддържа се със специален издава се в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти и количества. Копия и ксерокопия са невалидни.



Качествени продукти за съвременното строителство, индустрията и битта

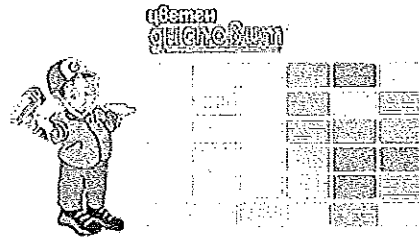
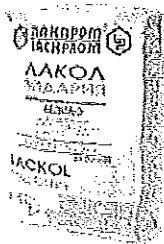


За нас Центрове за тониране Цветове без граници Нови продукти Контакти Партньори Въпроси Lackprom Plc.

Начало » Продукти

Представяме ви

ЛАКОЛ-ЗИДАРИЯ

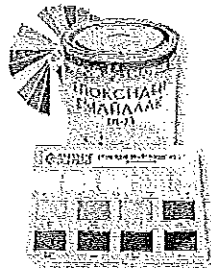


ОНЛАЙН МАГАЗИН
БОИ И ЛАКОВЕ

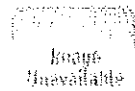
БЕЗПЛАТНА ДОСТАВКА ЗА СТРАНАТА
в рамките на територията на 100-100 лв. БЩО

Търсене: епоксидни емайллакове

ЕМАЙЛЛАКОВЕ ЕПОКСИДНИ ЕП-71 двукомпонентни



Покритие междинно ЕП-11 двукомпонентно



Каталози 2016

Продуктови каталози 2016

Каталог

Продуктово портфолио
Азбучен индекс

« Начало » Пред. 1 Следв. » Край »»

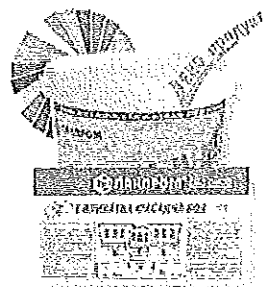
Резултати 1 - 2 от 2

Специални предложения

Лакпром за вас

Цена лист
Талон за поръчка
Търговска и рекламна дейност

Силикатна фасадна боя



Боя фасадна ХС-140



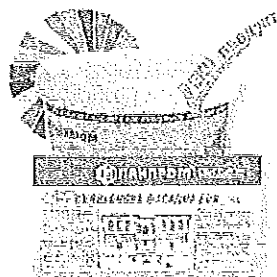
Лакпром АД

Лакпром АД и фирмени представителства - контакти и работно време

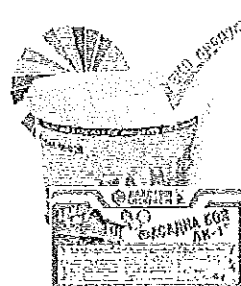
Главният майстор

Основни правила за нанасяне на лаково-бояджийски продукти
Цветови схеми
Тонираща система за машинно оцветяване

Силиконова фасадна боя



АКРИЛАТНА Фасадна боя АК-1



Лакпром

Марката ЛАКПРОМ за вас е символ на:

6x.168 / 11.03.15г.

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, Хараламби Хараламбиев, Изпълнителен Директор на "ЛАКПРОМ" АД, 1252 София – Световрачене, ул. "Синцев" № 16, декларирам на собствена отговорност, че продуктите, за които се отнася тази Декларация

**ГРУНД ЕПОКСИДЕН ЕП – 074, ГРУНД ЦИНКОВО - ЕПОКСИДЕН ЕП – 076,
ПОКРИТИЕ МЕЖДИННО ЕПОКСИДНО ЕП-11, ЕМАЙЛЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП – 71
ЛАК ЕП – 78 ЕПОКСИДЕН, ЕПОКСИ-МИОКС ГРУНД, ЕПОКСИ-МИОКС ПОКРИТИЕ,
ЕПОКСИДЕН ГРУНД ВОДРАЗРЕДИМ**

са в съответствие с Наредбата за съществени изисквания към строежите и оценяване на съответствието на строителните продукти (Д.В. бр. 106/27.12.2006 г.) ; изискванията за опазване на живота и здравето на хората, безопасността на домашните животни и опазването на околната среда

ГРУНД ЕПОКСИДЕН ЕП – 074 отговаря на ЛП-ТС-ППХ-008/99, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-02415/00, изпитан от ИЦС- НИСИ - ВООД , Протокол №236-4-52/30.05.03г.

ГРУНД ЦИНКОВО - ЕПОКСИДЕН ЕП – 076 отговаря на ЛП-ТС-56/02, изпитан от ИЦС- НИСИ - ВООД , Протокол №493-4-116/26.09.03г, Държавен контролно-изпитвателен център "Метални конструкции"- София, Протокол №2-45-023/13.06.03г.

ПОКРИТИЕ МЕЖДИННО ЕПОКСИДНО ЕП-11 отговаря на ЛП-ТС-ППХ-009/96

ЕМАЙЛЛАК ЕПОКСИДЕН ЕП – 71 отговаря на ЛП-ТС-019/01, съгласувана от МЗ писмо №47-22-ХТ-00699/01, изпитан от ИЦС- НИСИ - ВООД , Протокол №237-4-53/30.05.03г.

ЛАК ЕП – 78 ЕПОКСИДЕН, отговаря на ЛП-ТС-152/08

ЕПОКСИ-МИОКС ГРУНД, отговаря на ЛП-ТС-157/09

ЕПОКСИ-МИОКС ПОКРИТИЕ, отговаря на ЛП-ТС-148/08

ЕПОКСИДЕН ГРУНД ВОДРАЗРЕДИМ, отговаря на ЛП-ТС-142/08

За поддържане и гарантиране качеството на продуктите фирмата има разработена, внедрена и действаща система за управление на качеството, която е в съответствие с изискванията на EN ISO 9001.

Всяка партида от продукта се придружава със свидетелство за качество.

На всички потребители се предоставят Инструкция за употреба, а на професионалните потребители и Информационен лист за безопасност.

Декларирам, че ми е известна отговорността, която нося съгласно чл.313 от НК.

11.03.15г.
гр.София

ИЗП. ДИРЕКТОРА

/Х.Хараламбиев



СВИДЕТЕЛСТВО ЗА КАЧЕСТВО

№ 002818

Дата 11.03.2015г.

Клиент: Улкан 63

Продукция: Епоксидни грундове ЕП-074
ТС стандарт: ЛП-ТС-ППХ-008
Партиден №: 0505. Годен до: 09.12.16г.

№ по ред	Качествени показатели	Данни по Т.С.	Резултат от анализи
1.	Външен вид на продукта	маса	отговаря
2.	Цвет	сиво-зелен	отговаря
3.	Съхливост до степен V... при 20°C, в h, не повече от	24ч	18ч

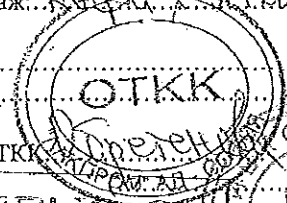
Количество: 25кг

Амбалаж: 24кг

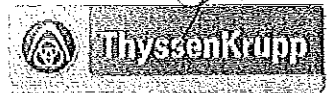
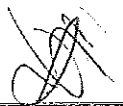
Забележка: отговаря на Т.С.

Анализиран

Ръководител ОТКК



Този документ служи за доказателство, че продуктите са произведени от "ЛАКПРОМ" АД. Попълва се със син химикал, издава се в един екземпляр и се отнася само за описаните в него продукти и количества. Копия и скроения са невалидни!



ТисенКруп Юпитер Стомана

Начало · English · Контакти · Карта на сайта · Качество · Общи условия

Дружеството · **Продукти** · Услуги · Новини · Карриери

Въглеродни стомани

- Марки стомани
- Прътови профили
- Кухи профили
- Плоски профили
- Неръждаеми стомани
- Алуминий

thyssenkrupp-jupiter.com

Търсене



ThyssenKrupp base

Детайлно търсене в информационната база на ThyssenKrupp

Companies

Търсене

Наличности и цени

тел. 02/942 78 95
02/942 78 97
факс 02/942 78 98

Рекламации

02/942 78 96

Начало | Дружеството | Продукти | Услуги | Финансова информация | Новини | Карриери

Copyright by ThyssenKrupp Jupiter Stomana © 2006

Стандарт

- EN10025
- BDS2592
- DIN17100
- GOST380
- DIN488
- EN10080
- EN10025
- DIN17100
- GOST380
- EN10025
- EN10111
- BDS2592
- DIN17100
- GOST380
- EN10025
- EN10111
- BDS2592
- DIN17100
- GOST380

Стандарт

- EN10025
- EN10111
- BDS2592
- DIN17100
- GOST380
- BDS5785
- GOST1050
- EN10130
- BDS2592
- DIN1623-T1
- GOST380

Марка стомана

Бетонно желязо

- S235JR, S235JRG1, S235JRG2, S275JR, S35J0
- St1 to St4 (kp, ps, sp) - group A, B, W
- S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3
- St1 to St4 (kp, ps, sp)

Периодичен профил

- BSISOOS, BS1420S, BSISOOM
- B500B, B500H, B500N

Прътови профили

- S235JR, S235JRG1, S235JRG2, S275JR, S35J0
- S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3

Електрозаварени тръби

- S235JR, S235JRG1, S235JRG2, S275JR, S35J0
- DD11, DD12, DD13, DD14

St1 to St4 (kp, ps, sp) - group A, B, W

- S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3
- St1 to St4 (kp, ps, sp)

Профилни тръби

- S235JR, S235JRG1, S235JRG2, S275JR, S35J0
- DD11, DD12, DD13, DD14
- St1 to St4 (kp, ps, sp) - group A, B, W
- S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3
- St1 to St4 (kp, ps, sp)

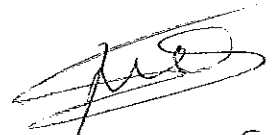
Марка стомана

Горещовалцувана ламарина

- S235JR, S235JRG1, S235JRG2, S275JR, S35J0
- DD11, DD12, DD13, DD14
- St1 to St4 (kp, ps, sp) - group A, B, W
- S137-2, US137-2, RS137-2, S144-2, S152-3
- St1 to St4 (kp, ps, sp)
- 08kp, 08ps, 08, 10kp, 10ps, 10, 20, 35, 45
- 08kp, 08ps, 08, 10kp, 10ps, 10, 20, 35, 45

Студеновалцувана ламарина

- DC01, DC02, DC03, DC04
- St1 to St4 (kp, ps, sp) - group A, B, W
- S112, US113, St14
- St1 to St4 (kp, ps, sp)



BDS5785	08кр, 08ps, 08, 10кр, 10ps, 10, 20, 35, 45
GOST1050	08кр, 08ps, 08, 10кр, 10ps, 10, 20, 35, 45
BDS11488	08крА, 08psА, 08JuА
Поцинкована ламарина	
EN10142	DX51 D + Z, DX53 D + Z, DX54 D + Z
BDS2592	St1 to St4 (кр, ps, sp) - group A, B, W
BDS5785	08кр, 08ps, 08, 10кр, 10ps, 10, 20, 35, 45
DIN17162-T1	St01Z, S102Z
GOST380	St1 to St4 (кр, ps, sp)
EN10142	DX51D+AS, DX53D+AS
Неръждаема стомана	
AISI 360	430, 304, 304L, 316, 316L, 316Ti, 321, 310
Алуминий	
EN 573	1050 A



Сравнителна таблица

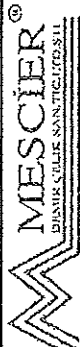
EN №	EN 10025	GOST 380	DIN 17100	EN 10025
1.0035	Ст1сп	Ст1сп	St 33	S 185
1.0037	BCт2сп	BCт2сп/пс	St 37-2	S 235JR
1.0036	Ст3кп	Ст3кп	USt 37-2	S 235JRG1
1.0038	BCт3сп	BCт3сп	RSt 37-2	S 235JRG2
1.0044	BCт4сп	BCт4сп	St 44-2	S 275JR
1.0553			St 52-3	S 355J0
1.005	BCт5сп	BCт5сп	St 50-2	E295
1.006	BCт6сп	BCт6сп	St 60-2	E335



Клас	BDS 2592/2900	GOST 380	BDS EN 10020	DIN 17 100	ASTM A 515 III
	1кп/пс/сп	1кп/пс/сп	S235JR	St37-2	
A - I	2кп/пс/сп	2кп/пс/сп	S255JR	St44-2	
	3кп/пс/сп	3кп/пс/сп			
A - II			B500B	BSI420S	Grad40
			B500H	BSI500S	Grad60
			B500N		
A - III		35ГС	B500B	BSI420S	Grad40
		25Г2С	B500H	BSI500S	Grad60
		B500N			

⬆ нагоре ⬆ Версия за печат





MILL TEST CERTIFICATION



THE INSPECTION CERTIFICATE AS PER EN 10204 CLAUSE 3.1 CONFORMING TO THE DEFINITION IN EN 10168

12.11.2015

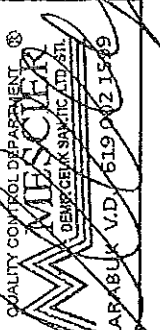
CERTIFICATE NO	931-2015
COMMODITY	PRIME, HOT ROLLED STEEL MERCHANT BARS
QUALITY	S235JR
PRODUCT NAME	HOT ROLLED STEEL EQUAL ANGLES, ROUND BARS

NAME OF THE MANUFACTURER	MESCIER DEMIR CELIK SAN TIC LTD STI
NAME OF THE EXPORTER	MESCIER DIS TIC. LTD. STI, YESIL MAHALLE SANAYI BOLGESI 78200, KARABUK/ TURKEY
CUSTOMER	THYSSENKRUPP JUPITER STOMANA LTD. SPZ VRAJEDINA, KREMIKOVZI REGION 1639 SOFIA, BULGARIA
VESSEL	M/V HACI RUSTU K
INVOICE NO	093953-B
ORDER NO	IMES.85904
PAGE	1 of 2

TEST PIECES NO	HEAT NO	SIZE MM	QUANTITY (Tons)	LENGTH (m)	WORK ORDER	MECHANICAL PROPERTIES			CHEMICAL COMPOSITION																			
						TENSION TEST		CHARPY TEST(1)	PRODUCT ANALYSIS																			
		YIELD S. (Re)		ELONGATION		BEND TEST (2)		RE-BEND TEST (2)		FATIGUE TEST (4)		C	Si	Mn	P	S	Ti	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Al	W	Nb	N	CEV	
1	150945	20x20x3.0	1,90	6,00	-	L 315,0	425,1	1,35	28,7	-	-	-	-	-	-	-	-	0,18	0,25	0,74	0,015	0,024	0	0,0033	0,008	0	0,002	0,31
2	151034	25x25x3.0	5,85	6,00	-	L 308,0	408,0	1,32	28,2	-	-	-	-	-	-	-	-	0,13	0,19	0,65	0,021	0,027	0	0,0041	0,006	0	0,001	0,28
3	151057	30x30x3.0	1,90	6,00	-	L 288,7	412,8	1,38	27,1	-	-	-	-	-	-	-	-	0,15	0,26	0,73	0,021	0,025	0	0,0023	0,005	0	0,005	0,31
4	533582	30x30x5.0	2,00	6,00	-	L 296,0	403,0	1,36	29,8	-	-	-	-	-	-	-	-	0,15	0,16	0,70	0,014	0,022	0	0,0038	0,012	0	0,004	0,28
5	151085	35x35x3.0	3,85	6,00	-	L 281,2	388,7	1,37	26,9	-	-	-	-	-	-	-	-	0,13	0,27	0,63	0,013	0,023	0	0,0025	0,004	0	0,005	0,27
6	150837	40x40x3.0	1,90	6,00	-	L 339,0	468,0	1,36	29,7	-	-	-	-	-	-	-	-	0,18	0,30	0,68	0,017	0,028	0	0,0031	0,008	0	0,004	0,34
7	150828	60x60x5.0	22,90	6,00	-	L 307,6	417,6	1,36	28,6	-	-	-	-	-	-	-	-	0,10	0,22	0,69	0,025	0,034	0	0,0023	0,007	0	0,002	0,31
8	47483	63x63x5.0	1,90	6,00	-	L 311,4	422,1	1,36	29,7	-	-	-	-	-	-	-	-	0,15	0,20	0,71	0,019	0,030	0	0,0031	0,008	0	0,004	0,25
9	150823	70x70x5.0	1,90	6,00	-	L 320,8	433,9	1,35	30,1	-	-	-	-	-	-	-	-	0,14	0,21	0,66	0,020	0,033	0	0,0023	0,007	0	0,002	0,31
10	150830-1	70x70x6.0	1,95	6,00	-	L 277,4	381,2	1,37	31,7	-	-	-	-	-	-	-	-	0,09	0,21	0,69	0,022	0,024	0	0,0022	0,008	0	0,001	0,30
11	150818-4	70x70x7.0	1,95	6,00	-	L 281,7	383,6	1,40	28,6	-	-	-	-	-	-	-	-	0,09	0,21	0,69	0,022	0,024	0	0,0022	0,008	0	0,001	0,30
12	15082001	80x80x6.0	3,80	6,00	-	L 288,3	392,1	1,36	29,7	-	-	-	-	-	-	-	-	0,10	0,27	0,67	0,021	0,029	0	0,0022	0,008	0	0,003	0,26
13	1309	80x80x7.0	7,65	6,00	-	L 286,3	405,7	1,37	30,1	-	-	-	-	-	-	-	-	0,12	0,23	0,63	0,023	0,028	0	0,0025	0,003	0	0,002	0,27
14	63525	90x80x8.0	1,95	6,00	-	L 297,1	412,2	1,38	31,7	-	-	-	-	-	-	-	-	0,14	0,24	0,63	0,020	0,024	0	0,0027	0,005	0	0,001	0,28
15	150328-6	100x100x12.0	3,80	6,00	-	L 280,4	369,1	1,39	28,6	-	-	-	-	-	-	-	-	0,12	0,22	0,65	0,024	0,031	0	0,0026	0,002	0	0,002	0,27
16	150643	16.0	9,60	6,00	-	L 288,5	381,5	1,31	33,5	-	-	-	-	-	-	-	-	0,14	0,22	0,71	0,018	0,028	0	0,0017	0,005	0	0,005	0,30
17	414883	30.0	6,00	6,00	-	L 278,0	367,2	1,38	29,8	-	-	-	-	-	-	-	-	0,10	0,25	0,69	0,018	0,029	0	0,0026	0,006	0	0,001	0,26

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HEREIN HAS BEEN MADE AND TESTED IN ACCORDANCE WITH ABOVE SPECIFICATION AND THE RESULTS OF ALL TEST ARE ACCEPTANCE

NOTES:
 (1) VALUES ARE FOR KV150 TEST TEMPERATURE= 20 °C
 (2) BEND AND REBEND TESTS ARE FOR ONLY RIBBED REINFORCING STEELS
 "L" MEANS "LONGITUDINAL"
 "T" MEANS "TRANSVERSE"
 (NUMBER OF CYCLES X 1000000)



QUALITY CONTROL DEPARTMENT
MESCIER DEMIR CELIK SAN TIC LTD STI
KARABUK V.D 7819 002 1549

CE
2014-CPR-0004/0.1
TPOBPHO
TPOBPHO

Handwritten signatures and stamps

6x.1641 29.06.06



ПАО "ДНЕПРОВСКИЙ МЕТКОМБИНАТ"
 Украина, 51925, г. Днепропетровский, ул. Кирова, 18-Б
PJSC "DNEPROVSKY IRON&STEEL INTEGRATED WORKS"
 Ukraine, 51925, Dneprodzerzhinsk, Kirowa Str, 18-b
 Факс (0569) 53 16 36, (0569) 53-29-87, dmkd@dmkd.dp.ua



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 4440
QUALITY CERTIFICATE
 3.2 EN 10204:2004

Продавец (экспортер)
 Seller (exporter)
05393043
 Грузополучатель, адрес, страна
 Consignee, address, country
БОЛГАРИЯ
BULGARIA

Заказ на производство № 2190121068
 Production order

Контракт PO 88015
 Contract

Спецификация № 15
 Specification

лот
 lot

Лист 1
 Sheet

от
 from
 дополнительная DUFERCO
 additional

Вагон № 56672447
 Railway cars

Наименование продукции Description of goods				НД Standards	Вид грузового места, код Type of packages, code	Способ вылавки Melting technique					
Швеллер 6,5У Channels 6.5U				ГОСТ 8240-97 ГОСТ 380-05/ГОСТ 535-05	Пачки Bundles	Конвертерный BOF					
№ п-п No	Номера плавков Nos of heats	Номера партий Nos of lots	Углеродный эквивалент C equivalent	Марка Grade	Размеры, мм (Dimensions, mm)		Ед. изм. код Unit and code	Кол-во товара, шт. Quantity	Масса, т (Mass, t)		
					Диаметр, сечение profile Diameter, profile section	Длина Length			брутто gross	нетто net	
1	524093	3037	-	Ст3пс	65x36x4.4	6000 +200/-0	Пачки, 728	24/ 1787	63.120	62.760	
									24/ 1787	63.120	62.760

Показатели качества товара (Quality characteristics of good)

№ п-п No	Химический состав по ковшевой пробе, % (Ladle analysis composition, %)																	
	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Ti	Al	V	Nb	N	As	Mo	B	Sn	Sb
1	0,16	0,43	0,13	0,006	0,015	0,04	0,03	0,02	-	0,017	0,001	-	0,008	0,002	0,010	-	0,002	-

№ п-п No	Механические свойства (Mechanical properties)									
	Предел текучести, Н/мм2 Yield point, N/mm2	Временное сопротивление, Н/мм2 Tensile strength N/mm2	Относит. удлинение, % Elongation, %	Относит. сужение, % Reducing, %	Твердость Hardness		Работа удара, Дж Impact work, J/sm2	Ударная вязкость, Дж/см2 Impact strength J/sm2		Изгиб, Искр. Bending, Fracture
HB					HRC	При тем-ре, С Temperature,		После мех. стар. After aging		
1	285	455	34,00	-	-	-	-	-	-	уд/сф.

Кол - во штук в пачке 524093- 2 пак. по 75 шт.; 2 пак. по 55 шт.; 18 пак. по 80 шт.; 1 пак. по 43 шт.; 1 пак. по 44 шт.
 No. of pcs per package 524093- 2 bundles of 75 pieces; 2 bundles of 55 pieces; 18 bundles of 80 pieces; 1 bundle of 43 pieces; 1 bundle of 44 pieces;
 Прочие свойства 4 деревянные прокладки 0,04x0,10x2,8м массой 0,030т. Общий вес с учетом сепарации-63,150тн
 Other properties 4 wooden dunnage elements size 0.04x0.10x2.8m weight 0.030MT Total weight with separation-63.150MT

Примечание Категория 1.
 Note Category 1.
 Цветная маркировка Без цветной маркировки
 Color marking Without color marking

Товар соответствует указанным в данном сертификате качества стандартам, техническим условиям и требованиям контракта
 The products correspond to the standards and technical requirements indicated in this Quality certificate

REVIEWED
 EFTI INSPECTOR
 M. VEJNID



ВЯРНО С ОРИГИНАЛОМ



ПАО "ДНЕПРОВСКИЙ МЕТКОМБИНАТ"
 Украина, 51925, г. Днепродзержинск, ул. Кирова, 18-б
PJSC "DNEPROVSKY IRON & STEEL INTEGRATED WORKS"
 Ukraine, 51925, Dneprodzerzhinsk, Kirowa Str, 18-b
 Факс (0569) 53-16-36 (0569) 53-29-87, dmkd@dmkd.dp.ua



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 4440
QUALITY CERTIFICATE
 3.2 EN 10204:2004

Продавец (экспортёр)
 Seller (exporter)
05393043
 Грузополучатель, адрес, страна
 Consignee, address, country
БОЛГАРИЯ
BULGARIA

Заказ на производство № 2190121068
 Production order
 Contract PO 88015 от From
 Спецификация № 15 дополнительная DUFERCO
 Specification additional
 lot дополнительная additional
 Лист Sheet 1 Листов Sheets 1

Вагон № 56672447
 Railway cars

Наименование продукции Description of goods				НД Standards	Вид грузового маста, код Type of packages, code	Способ выплавки Melting technique					
Швеллер 6,5У Channels 6,5U				ГОСТ 8240-97 ГОСТ 380-05/ГОСТ 535-05	Пачки Bundles	Конвертерный BOF					
№ п-п No	Номера плавов Nos of heats	Номера партий Nos of lots	Углеродный эквивалент C equivalent	Марка Grade	Размеры, мм (Dimensions, mm)		Ед. изм. код Unit and code	Кол-во товара, шт. Quantity	Масса, т (Mass, t)		
					Диаметр, сечение профиля Diameter, profile section	Длина Length			брутто gross	нетто net	
1	524093	3037	-	СтЗпс	65x36x4.4	6000 +200/-0	Пачки, 728	24/1787	63.120	62.760	
									24/1787	63.120	62.760

Показатели качества товара (Quality characteristics of good)

№ п-п No	Химический состав по ковшевой пробе, % (Ladle analysis composition, %)																	
	C	Mn	Si	S	P	Cr	NI	Cu	Ti	Al	V	Nb	N	As	Mo	B	Sn	Sb
1	0,16	0,43	0,13	0,006	0,015	0,04	0,03	0,02	-	0,017	0,001	-	0,008	0,002	0,010	-	0,002	-

№ п-п No	Механические свойства (Mechanical properties)									
	Предел текучести, Н/мм2 Yield point, N/mm2	Временное сопротивление, Н/мм2 Tensile strength N/mm2	Относит. удлинение, % Elongation, %	Относит. сужение, % Reducing, %	Твердость Hardness		Работа удара, Дж Impact work, J/sm2	Ударная вязкость, Дж/см2 Impact strength J/sm2		Изгиб, Илом Bending, Fracture
HB					HRC	При тем-ре, С Temperature		После мех. стар. After aging		
1	285	455	34,00	-	-	-	-	-	-	уд/сф-

Кол - во штук в пачке 524093- 2 пак. по 75 шт.; 2 пак. по 55 шт.; 18 пак. по 80 шт.; 1 пак. по 43 шт.; 1 пак. по 44 шт.;
 No. of pcs per package 524093- 2 bundles of 75 pieces; 2 bundles of 55 pieces; 18 bundles of 80 pieces; 1 bundle of 43 pieces; 1 bundle of 44 pieces;

Прочие свойства 4деревянные прокладки 0,04x0,10x2,8м массой 0,030т.Общий вес с учетом сепарации-63,150т
 Other properties 4wooden dunnage elements size 0.04x0.10x2.8m weight 0.030MT Total weight with separation-63.150MT

Примечание Категория 1.
 Note Category 1.

Цветная маркировка Без цветной маркировки
 Color marking Without color marking

Товар соответствует указанным в данном сертификате качества стандартам, техническим условиям и требованиям контракта.
 The products correspond to the standards and technical requirements indicated in this Quality certificate.

REVIEWED
 ECFT INSPECTOR
 M. VEDAJI

ВЯРНО
 ОРИГИНАЛ
 0000





За контакти | Карта | Връзки

Търсене 

English Version

Населено място [Продукти](#) / [Листови продукти](#) / [Ламарини](#) / [Горещо валцовани стоманени ламарини](#)

Профил на компанията

Продукти

Листови продукти

Ламарини

Горещо валцовани
стоманени ламарини

Сортов прокат

Стоманени топки (сфери)

Други стоманени продукти

Търговска мрежа

Качество

Околна среда

Професионално здраве и
безопасност

Финансови данни

Новини

Изтегляне на файлове

Възможности за работа

Полезно за инженера

Тръжни процедури

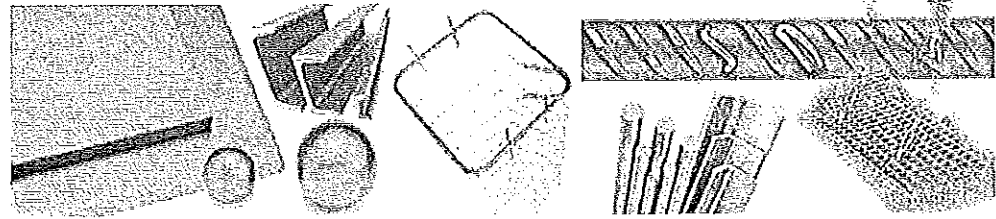
SIDENOR GROUP

TEPROSTEEL

СБФИЕК



ПРОЕКТ ESF-2102-18-03004:
Конкурентоспособност и
адаптивност в условията на
промяна чрез
професионално и
личностно развитие на
заетите лица в
„Стомана Индъстри“ АД



Горещо валцовани стоманени ламарини

- Описание
- Технически характеристики
- Брошури
- Търговска мрежа

Технически характеристики

Printer-friendly

Химичен състав на стоманата и механични свойства

Клас стомана	Химичен състав			Механични свойства		
	C (%) макс.	P (%) макс.	S (%) макс.	Пределно напрежение (N/mm ²) min	Якост на опън (N/mm ²)	Удължение 5d ₀ , (%) min
S235JR	0.17	0.045	0.045	265	340-470	24
S275JR	0.21	0.045	0.045	265	410-560	20
S355J2+N	0.20	0.035	0.035	345	490-630	20
A36	0.25	0.040	0.040	250	400-550	20
LR-A	0.21	0.035	0.035	235	400-570	22
GL-A	0.21	0.035	0.035	235	400-520	22
C45	0.42-0.50	0.035	0.040	305-340	580-620	14-16
P265GH	0.09-0.15	0.020	0.020	245-265	410-530	22

Дебелина, размери и теоретично тегло на горещо валцовани стоманени ламарини

Дебелина (мм)	Теоретично тегло на размер и дебелина				
	1.5x6.0 (m)	2.0x6.0 (m)	2.0x8.0 (m)	2.0x10.0 (m)	2.0x12.0 (m)
8.0	565.20	753.60	1,004.80	1,256.00	1,507.20
10.0	706.50	942.00	1,256.00	1,570.00	1,884.00
12.0	847.80	1,130.40	1,507.20	1,884.00	2,260.80
14.0	989.10	1,318.80	1,758.40	2,198.00	2,637.60
15.0	1,059.75	1,413.00	1,884.00	2,355.00	2,826.00
16.0	1,130.40	1,507.20	2,009.60	2,512.00	3,014.40
18.0	1,271.70	1,695.60	2,260.80	2,826.00	3,391.20
20.0	1,413.00	1,884.00	2,512.00	3,140.00	3,768.00
22.0	1,554.30	2,072.40	2,763.20	3,454.00	4,144.80
25.0	1,766.25	2,355.00	3,140.00	3,925.00	4,710.00
28.0	1,978.20	2,637.60	3,516.80	4,396.00	--
30.0	2,119.50	2,826.00	3,768.00	4,710.00	--
35.0	2,472.75	3,297.00	4,396.00	--	--
40.0	2,826.00	3,768.00	5,024.00	--	--

СОРТОВ ПРОКАТ

КВАДРАТНИ ПРОФИЛИ - ПЛОСКИ ПРОДУКТИ - КРЪГЛИ ПРЪТИ - ВИНКЕЛИ - IPE - UPN

ТЕХНИЧЕСКИ СТАНОСНИ КОДИФИКАЦИИ

ТИП:

Горещо валцувани пръти от равнораменен ъглов профил

МАРКА СТОМАНА:

S235JR (отговаря на EN 10028-2 S235JR)

S275JR (отговаря на EN 10028-2 S275JR)

S355JR (отговаря на EN 10028-2 S355JR)

Съгласно EN 10028-2

ФОРМА - РАЗМЕРИ:

Пръти с равнораменен ъглов профил с дължина от 6 до 12 метра и дебелина на рамената от 3 до 12 милиметра

ДЪЛЖИНА - ДОПУСКИ:

Дължината на прътите е от 6 до 12 метра с допуск от ± 0,100 м

ОПАКОВКА - ТЕГЛО:

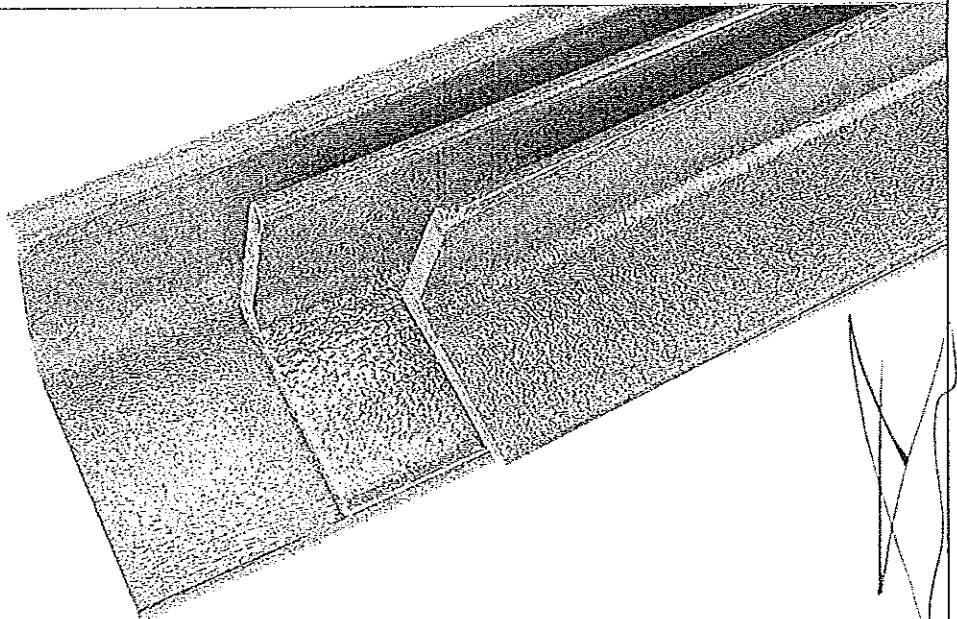
Прътите са опаковани в тегла с тегло от 2 до 500 кг

РАЗМЕРИ - ТЕГЛА - ДОПУСКИ:

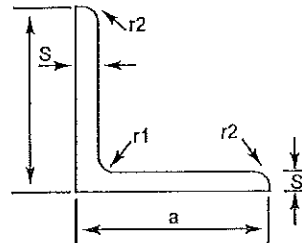
Съгласно EN 10028-2

РАВНОРАМЕНОЕН ВИНКЕЛ

Горещо валцувани пръти от равнораменен ъглов профил



Равнораменните винкелите се произвеждат в завода на SIDENOR в Солун с дължини от 6 метра, с дължина на рамената в обхвата от 20 до 50 милиметра и с дебелина на рамената между 3 и 6 милиметра. Нещо повече, фабриката на СТОМАНА в България произвежда винкелите с широчина на рамото от 60 до 100 милиметра и дебелина на рамото от 6 до 12 милиметра при дължини от 6 и 12 метра. Винкелите са продукти с широк обхват на приложение, като се използват в заграждения, като поддържащи стълбове за навеси в лозя, за навеси и покриви, дела и за конструиране на стоманени енергийни кули и т.н.



ТЪРГОВСКА МРЕЖА

www.stomana.bg • www.sidenor.gr

СТОМАНА ИНДЪСТРИ АД

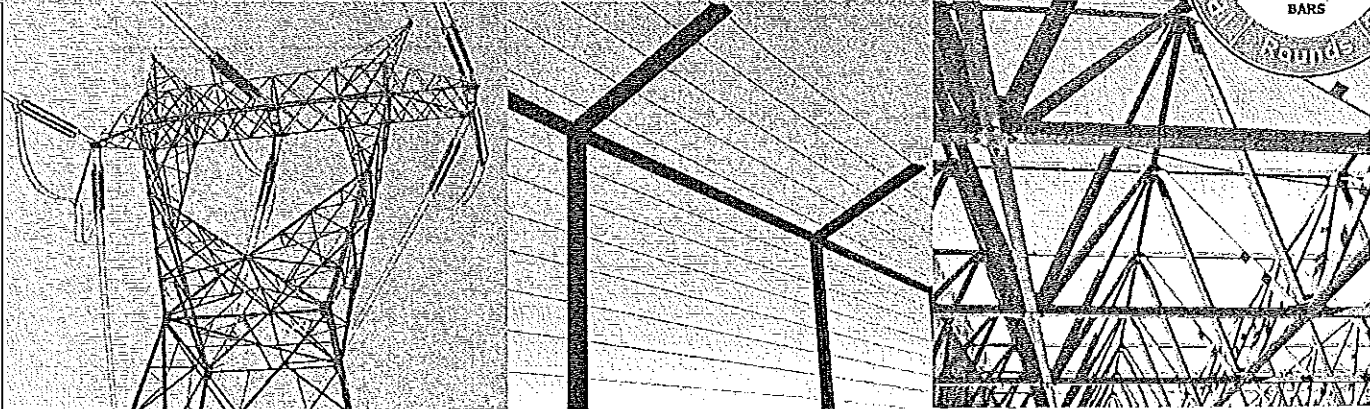
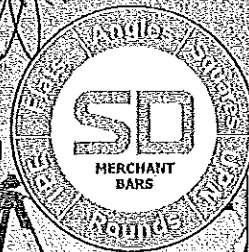
Улица "Елшадрова" № 11, София
1113 София, България
Тел: +359 2 955 11 11
Факс: +359 2 955 11 12

SIDENOR SA

Солунска улица № 11, Солун
54000 Солун, Северна Македонија
Тел: +359 56 23 23 23
Факс: +359 56 23 23 24

СОРТОВ ПРОКАТ

КВАДРАТНИ ПРОФИЛИ - ПЛОСКИ ПРОДУКТИ - КРЪГЛИ ПРЪТИ - ИРЕ - UPN



ХИМИЧЕСКИ СЪСТАВ НА СТОМАНАТА И МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА

МАРКА СТОМАНА	ХИМИЧЕСКИ СЪСТАВ			МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА		
	C (%) max	P (%) max	S (%) max	ГРАНИЦА ПРОСЪВЪНЕ (Н/мм ²) min	ЯКОСТ НА ОПЪН (Н/мм ²) min	УДЪЛЖЕНИЕ δ ₅ (%) min
S235JR (St 37-2)	0.170	0.040	0.040	235	360 - 510	26
S275JR (St 44-2)	0.210	0.040	0.040	275	410 - 560	23

РАЗМЕРИ, ТЕГЛА И ДОПУСКИ НА РАВНОБАМЕННИ ВИНКЕЛИ

РАЗМЕРИ (мм)	РАЗМЕРИ (мм)						НОМИНАЛНО НАПРЕЧНО СЕЧЕНИЕ (см ²)	НОМИНАЛНО ТЕГЛО (кг/м)	НОМИНАЛНА ПОВЪРХНОСТНА ПЛОЩ (м ² /м)
	a	ДОПУСТИМО ОТКЛОНЕНИЕ ЗА (a) (мм)	s	ДОПУСТИМО ОТКЛОНЕНИЕ ЗА (s) (мм)	r1	r2			
20x20x3 20x20x4	20		3 4		3.5 2.0	1.12 1.45	0.88 1.14	0.077	
25x25x3 25x25x4	25		3 4		3.5 2.0	1.42 1.85	1.12 1.45	0.097	
30x30x3 30x30x4	30		3 4		5.0 2.5	1.74 2.27	1.36 1.78	0.116	
35x35x3 35x35x4	35	±1.00	3 4	±0.50	5.0 2.5	2.04 2.67	1.60 2.10	0.136	
40x40x3 40x40x4 40x40x5	40		3 4 5		6.0 3.0	2.35 3.08 3.79	1.84 2.42 2.97	0.155	
45x45x4 45x45x5	45		4 5		7.0 3.5	3.49 4.30	2.74 3.38	0.174	
50x50x4 50x50x5 50x50x6	50		4 5 6		7.0 3.5	3.89 4.80 5.69	3.06 3.77 4.47	0.194	
60x60x5 60x60x6	60		5 6		8.0 4.0	5.82 6.91	4.57 5.42	0.233	
70x70x6 70x70x7	70		6 7		9.0 4.5	8.13 9.40	6.38 7.38	0.272	
75x75x7 75x75x8	75		7 8		10.0 5.0	10.10 11.50	7.94 9.03	0.291	
80x80x7 80x80x8 80x80x10	80	±1.50	7 8 10	±0.75	10.0 5.0	10.80 12.30 15.10	8.49 9.66 11.90	0.311	
90x90x7 90x90x10	90		7 9		11.0 5.5	12.20 15.50	9.61 12.20	0.351	
100x100x8 100x100x10 100x100x12	100		8 10 12		12.0 6.0	15.50 19.20 22.70	12.20 15.10 17.80	0.390	

19.10.2014

A03 INSPECTION CERTIFICATE: 0081900761



A01 STOMANA INDUSTRY S.A.
 1, Vladaisko Vastanie Str.
 2304 Pernik, BULGARIA

A06 Customer : АНГЕЛ СТОЙКОВ 96 АИ
 Consignee : АНГЕЛ СТОЙКОВ 96 АИ
 A07 Customer Reference : Гв Ламарина
 B01 Product :
 B08 Total No of pieces : 0021
 Total mass,kg : 41 638,000

A02 Acc To : EN10204/3.1
 Date : 14.10.2013

A08 Order No : BGL3153
 Lot No :
 Standard : EN10025 2004; EN10029/2010 A, N; EN10163

Dispatched in Wagon/Truck No: 315254002233
 Destination : Любуня

NO	NUMBER OF PIECES	DIMENSIONS/SIZE	MASS WEIGHT	HEAT CAST	BATCH	GRADE	STEEL		TENSION				MECHANICAL PROPERTIES																								
							CONC	TEST PLATE	YIELD TENS. ELONG.	REH RM	IMPACT STRENGTH	V-notch (ISO-V)				D.I.R.																					
	No	THICKNESS	LOTCL.	THICK	WIDTH	LENGTH	mm	B09	B10	B11	mm	mm	mm	kg	B07	No	B-04	C00	C01	C12	C13	C02	C03	C43	C42	C42	C42	C02	Test	TEMP	KV	Kv1	Kv2	Kv3	Dir.		
0001	8	A 14.00	2000	6000	10552	50830	50830D	S235JR	1.0038	AR	50830D2201	289	461	33	T																						
0002	12	A 25.00	2000	6000	28260	50830	50830C	S235JR	1.0038	AR	50830C1601	280	453	24	T																						
0003	1	A 30.00	2000	6000	2826	50694	50694B	S355J2+N	N		50694B1301	377	529	23	T																						

No	B07	No	Method	C71 CHEMICAL COMPOSITION %															
				C	Si	Mn	P	S	N	Cu	Cr	Ni	Mo	Al	V	Ti	Nb	W	As
0001	50830	EN		0,140	0,260	0,550	0,007	0,010	0,010	0,010	0,090	0,017	0,017	0,004	0,000	0,000	0,000	0,018	0,284
0002	50694	FF		0,160	0,250	1,230	0,010	0,010	0,010	0,090	0,013	0,034	0,032	0,029	0,000	0,000	0,000	0,020	0,415

ВАРНО СЕРТИФИКАТ
 ОРИГИНАЛ



Z01 - WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED STEEL HAS BEEN DELIVERED TO YOU IN COMPLIANCE WITH YOUR PURCHASE ORDER.
 WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE MENTIONED STEEL (HEAT NUMBER) HAS BEEN TESTED AND PROVED TO BE FREE OF RADIOACTIVITY.



A05 CHIEF DEPARTMENT
 TECHNICAL CONTROL
 STOMANA INDUSTRY S.A.



06
 0045/PD-LA 101

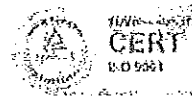
(Handwritten signature)

(Handwritten signature)

(Handwritten signature)



"СТОМАНА ИНДЪСТРИ" АД.
"Владайско състание", № 1
2304 Перник, БЪЛГАРИЯ



ОТКК - СПП

СЕРТИФИКАТ №2

Издаден на 04.10.2010 от "Стомана Индъстри" АД-Перник.
Натоварен за СИДМА БЪЛГАРИЯ ЕАД
Марка стомана S275JR в продукция от: ВИНКЕЛ L-6000+100mm
Платформа/ Кола / PK0141EE
С размер на профила - L63X63X5.
Продукцията е в съответствие с :БДС EN10025- 1,2 04;DIN1028; БДС EN-10056-1.2-00 EN10204/3.1.

SAP № 869467

Химически анализ (%)

Количество	Брой връзки	№ на плавката	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N	Mo	СВУ
	4	30297	0.11	0.41	0.22	0.015	0.014	0.11	0.09	0.25	0.026	0.011	0.014	0.226
	1	34129	0.11	0.40	0.23	0.015	0.009	0.07	0.10	0.25	0.022	0.011	0.017	0.218
	5													

Механични показатели

№ на плавката	Граница на провлачане, Re, МПа	Якост на опън, Rm, МПа	Относително удължение A5,%	Ударна жилавост -20° J	Огъване на студено	Марка стомана	Размер на профила	L, mm
30297	342	444	30.0		ДОБРО	S275JR		
34129	360	475	33.0		ДОБРО	S275JR		

Получил сертификата
име, фамилия

Контролбор

ВЯРНО С ПРД
ОРИГИНАЛ



ЕООБ

Quality Management System
certified by Lloyd's Register
Quality Assurance



HR00006_CPR2013-07-01_FC-1005
http://dop.seccom.ro/HR00006_CPR2013-07-01_FC-1005_BG.pdf

ArcelorMittal Galati S.A. - Romania

ArcelorMittal

ORDER / COMANDA : 901355 / 50035085
DISPATCH / AVIZ EXPEDITIE : 7000727676
WAGON / ID TRANSPORT : NR 454 (EX.11.645)
TRACKING NO. :

TEST REPORT 312799
ACCORDING TO : EN 10204/2004/2.2
DATE : 11.12.2015

CUSTOMER / CLIENT : THYSSEN KRUPP - JUPITER STOMAN
PRODUCT / PRODUS : Hot rolled unpickled coils
STEEL GRADE/MARCA OTEL : S235JR+AR
NORM / STANDARD : EN 10225/2-2004;

TOTAL NUMBER OF PIECES: 3 / TOTAL WEIGHT: 38.980.00 KG

NO NR. RULOU	HEAT NO SARAJA	WEIGHT GREUTATE	PC TEST NO EUC NR. PROBA	DTS Re	YTS Re	EL (%) A
1	481962	Y939806	4.90x1000x13.78	MPa 410	MPa 309	31
2	476688/1	Y926678	5.00x1500x12.24	MPa 410	MPa 309	31
3	476688/2	Y926678	5.00x1500x12.96	MPa 410	MPa 309	31

CHEMICAL COMPOSITION (%) - L = Heat, P = Product

HEAT NO	C	Mn	P	S	Si	Al	As	Ti	Ni	Cr	Mo	Nb	B	N	Co	EL (%) A
L 939806	0.1209	0.0107	0.0025	0.0126	0.0095	0.0325	0.0012	0.0005	0.0148	0.0085	0.0003	0.0005	0.0001	0.0042	0.0001	0.0040
L 939806	0.1211	0.0095	0.0025	0.0149	0.0095	0.0325	0.0012	0.0005	0.0148	0.0085	0.0003	0.0005	0.0001	0.0042	0.0001	0.0040

[Handwritten signature]



[Handwritten signature]



[Handwritten signature]

INSPECTOR OF QUALITY COMPTON ACROMIUL CALITATI S.A. SIBIU SIRGHE CORINA ROMANIA INSPECTOR'S STAMP Cod: F SAP 017 rev.1 Pag=1/01	THIRD PART INSPECTION SIGNATURE	INSPECTOR'S STAMP INSPECTOR'S STAMP	Delivery condition: Arolled Checking of marking, surface, shape and dimensions Surface: EN 10163/2-2004, class A, subclass 3 Tolerance: Size: EN 10051-2010 Flatness: EN 10051-2010	Steelmaking process: Made by hot-continuous casting Carbon equivalent formula: CEI: (C+Mn)/6+(Cr+Mo)/5+(Ni+Cu)/15
---	------------------------------------	--	--	--

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HAS BEEN MADE BY AN APPROVED PROCESS AND SATISFACTORILY TESTED IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS SPECIFIED IN THE ORDER WITH SATISFACTORY RESULTS

ArcelorMittal Galati S.A., Soseaua Siretului 800698 GALATI
RO 7115 40 7315 P +40 236 40 7609
www.arcelormittal.com

ПАО "Евраз" - ДМЗ им. Петровского"
Украина, 49064, ул. Маяковского, 3,
Днепропетровск



Seller (Exporter): PJSC "Evraz - DMP"
named after PETROVSKYY"
(Public Joint Stock Company "Evraz -
Dnipropetrovsk Metallurgical Plant named
after Petrovskyy")
Mayakovo'skogo str. 3
49064 Dnipropetrovsk, Ukraine

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 809241
CERTIFICATE OF QUALITY

QUALITY MANAGEMENT
SYSTEM CERTIFICATED
ISO 9001:2008
№ 1210037863TMS

Дата 18.10.2015
Date
Наряд-заказ № 5152105951
Production Order
Шифр продукции 92600
Product code
Вагон/авто № 55467559
Railcar/car

Грузополучатель EAST METALS AG через Измайловский МТП, ст. Измайл-Экспорт
Consignee EAST METALS AG CHEREZ IZMAILSKI MTP, station IZMAIL-EXPORT
Наименование продукции Швеллеры стальные горячекатаные
Description of goods Hot Rolled Steel Channels
Стандарты ТУ У 27.1-31632138-1381:2010; ГОСТ 380-2005; ГОСТ 535-2005
Standards TU U 27.1-31632138-1381:2010; GOST 380-2005; GOST 535-2005

№ No	Номер пачки No of bundle	Наименование профиля (сечение) Name of profile (cross-section)	Шифр профиля Code of profile	Номер плавки No of heat	Марка стали Mark of steel	Категория Category	Сорт Grade	Гарантия сварки Guarantee of welding	Вид длины Type of length	Длина , м Length , m	Количество, штук(крат) Quantity, piece(period osity)	Вес нетто, т Net Weight, t	Итого по профилю и виду длины, т Sum of profile and type of length, t
1	318101510	ШВ 12П	110	12918	СТ3ПС	5	1	СВ	М	6	4	4,630	
2	318101508	ШВ 12П	110	12918	СТ3ПС	5	1	СВ	М	6	4	4,210	
3	318101506	ШВ 12П	110	12918	СТ3ПС	5	1	СВ	М	6	4	4,170	
4	318101504	ШВ 12П	110	12918	СТ3ПС	5	1	СВ	М	6	4	4,130	17,140

По профилю ШВ 12П отгружено 4 пачки весом 17,140 т

Вес нетто, т
Net weight, t
17,140

Кроме того вес упаковки, т
Moreover tare, t
0,060



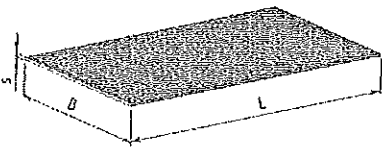
ПРОВЕРЕНО

БЪЛГАРСКИ

ИЗПРАТЕТЕ ЗАПИТВАНЕ

За нас Продукти Качество и Сертификати Социална отговорност
 Референции Новини Каталог Контакти

ГОРЕЩОВАЛЦУВАНИ ПЛОСКИ ПРОДУКТИ - ЛИСТ



РАЗМЕРИ

Листи с дебелина от 2.0 до 8.0 мм. включително, широчина от 1000 до 2000 мм., дължина от 2000 до 6000 мм.

Разкроени продукти от рулони:

- от материала с дебелина 2.00, широчина от 1000 до 1250 мм., дължина от 1800 до 6000 мм.

- от материала с дебелина от 3.00 до 8.00 мм., широчина от 1000 до 2000 мм., дължина от 2000 до 12000 мм.

ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

Технически условия доставка – съгласно стандарт БДС EN 10025-1/6:2005, БДС EN 10111:2009, ГОСТ 16523-97, ГОСТ 535-88, ГОСТ 1050-88, ГОСТ 1577-93.

Марка материал: S235JR/J2+AR,N; S355JR/J2+AR,N; 08kp; Зps.

Форма и размери, допустими отклонения – съгласно БДС EN 10051:2011, ГОСТ 19903-90.

Документ от контрол листове - EN 10204/3.1, EN 10204/2.2, EN 10204/2.1, CE маркировка.

Документ от контрол продукти от рулони - EN 10204/2.1.

Декларация за експлоатационни показатели за продукти по БДС EN 10025-1/6:2005.

ТАБЛИЦА НА ПРОДУКТА

Листове и ленти от горещовалцувана ламарина

S дебелина / мм B x L широчина x дължина / мм. тегло 1 лист / кг. тегло 1 кв.метър

2,0	1000 x 2000	31,40	15,70
2,0	1250 x 2500	49,06	15,70

2,5	1000 x 2000	32,96	19,63
2,5	1250 x 2500	61,34	19,63
3,0	1000 x 2000	47,10	23,55
3,0	1250 x 2500	73,60	23,55
3,0	1500 x 6000	211,95	23,55
4,0	1000 x 2000	62,80	31,40
4,0	1250 x 2500	98,12	31,40
4,0	1500 x 6000	282,60	31,40
5,0	1000 x 2000	78,50	39,25
5,0	1250 x 2500	122,66	39,25
5,0	1500 x 6000	353,25	39,25
6,0	1000 x 2000	92,40	47,10
6,0	1250 x 2500	147,20	47,10
6,0	1500 x 6000	423,90	47,10
8,0	1000 x 2000	125,60	62,80
8,0	1500 x 6000	565,20	62,80
2,0 - 5,0	1000-1250 x 1800-6000	според дебелина и размер	
5,0 - 16,0	1000-2000 x 2000-12000	според дебелина и размер	
1,8 - 5,0	40-500 x дължина руло	според дебелина и дължина	

< >

ГОРЕЩОВАЛЦУВАНИ ПЛОСКИ ПРОДУКТИ

ХЪС ООД

Централен офис и едрова база
гр. Пловдив, 4024 ул. Пловдив-Север 64А
Търговска база на дребно
гр. Пловдив, 4016 Околовръстен път

ХЪС ООД – КЛОН ВАРНА

гр. Варна, Западна промишлена зона

ХЪС ООД – КЛОН ЛОМ

гр. Лом, 3600 ул. Индустиална №1

ХЪС ООД - КЛОН БУРГАС

гр. Бургас, кв. Сарафово

КАРИЕРИ В ХЪС ООД

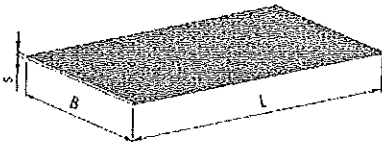
Изпратете запитване за работа в ХЪС ООД

БЪЛГАРСКИ

ИЗПРАТЕТЕ ЗАПИТВАНЕ

За нас Продукти Качество и Сертификати Социална отговорност
 Референции Новини Каталог Контакти

ГОРЕЩОВАЛЦУВАНА ЛАМАРИНА С ДЕБЕЛИНА ПО-ГОЛЯМА ОТ 8 ММ. - ЛИСТ



РАЗМЕРИ

Листи с дебелина от 8.0 до 100.0 мм., широчина от 1000 до 2000 мм., дължина от 2000 до 12000 мм.
 Разкроени продукти от рулони – Листи с дебелина от 8.00 до 16.00 мм., широчина от 1000 до 2000 мм., дължина от 2000 до 12000 мм.

ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

Технически условия – съгласно стандарт БДС EN 10025-1/6:2005, БДС EN 10025-2:2006, БДС EN 10111:2009.
 Марка материал: S235JR/J2+AR,N; S275JR/J2+AR,N; S355JR/J2+AR,N;
 Форма и размери, допустими отклонения – съгласно БДС EN 10051:2011, БДС EN 10029-2:2010, БДС EN 10163-2:2004
 Документ от контрол - листи EN 10204/3.1, EN 10204/2.2, EN 10204/2.1, CE маркировка.
 Документ от контрол продукти от рулони - EN 10204/2.1.
 Декларация за експлоатационни показатели за продукти по БДС EN 10025-1/6:2005.

ТАБЛИЦА НА ПРОДУКТА

Горещовалцувани листове

S дебелина / мм	B x L широчина x дължина / мм.	тегло 1 лист / кг.	тегло 1 кв.метър
10,0	1000 x 2000	157,00	78,50
10,0	1500 x 6000	706,50	
10,0	2000 x 6000	942,00	

12,0	1500 x 6000	847,80	94,20
12,0	2000 x 6000	1130,40	
14,0	1500 x 6000	989,10	109,90
14,0	2000 x 6000	1318,80	
15,0	1500 x 6000	1059,75	117,75
15,0	2000 x 6000	1413,00	
16,0	1500 x 6000	1130,40	125,60
16,0	2000 x 6000	1507,20	
18,0	1500 x 6000	1271,70	141,30
18,0	2000 x 6000	1695,60	
20,0	1500 x 6000	1413,00	157,00
20,0	2000 x 6000	1884,00	
22,0	1500 x 6000	1554,30	172,70
22,0	2000 x 6000	2072,40	
25,0	1500 x 6000	1766,25	196,25
25,0	2000 x 6000	2355,00	
30,0	1500 x 6000	2119,50	235,50
30,0	2000 x 6000	2826,00	
35,0	1500 x 6000	2472,75	274,75
40,0	1500 x 6000	2826,00	314,00
45,0	1500 x 6000	3179,25	353,25
50,0	1500 x 6000	3523,50	392,50
60,0	2000 x 6000	5652,00	471,00
70,0	2000 x 6000	6594,00	549,50
80,0	2000 x 6000	7536,00	628,00
90,0	2000 x 6000	8478,00	706,50
100,0	1500 x 6000	7065,00	785,00
120,0	1500 x 6000	8478,00	942,00

< >

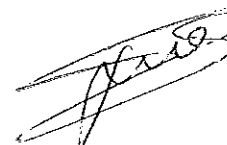
ГОРЕЩОВАЛЦУВАНА ЛАМАРИНА С ДЕБЕЛИНА ПО-ГОЛЯМА ОТ 8 ММ.

ХЪС ООД



ХЪС ООД – КЛОН ВАРНА

гр. Варна, Западна промишлена зона

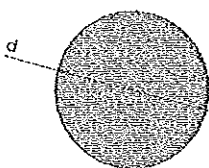


БЪЛГАРСКИ

ИЗПРАТЕТЕ ЗАПИТВАНЕ

За нас Продукти Качество и Сертификати Социална отговорност
 Референции Новини Каталог Контакти

ГОРЕЩОВАЛЦУВАНИ ПРОДУКТИ - КРЪГЛИ ПРЪТИ



ОПИСАНИЕ

Горещовалцувани профили – кръгли пръти от конструкционни стомани.

РАЗМЕРИ

Диаметър от 8.0 до 200.0 мм. дължина 6000 мм.

ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

Марка материал: S235JR/J2, S275JR/J2, S355JR/J2

Технически условия – съгласно стандарт БДС EN 10025-1:2005, БДС EN 10025-2:2006.

Допустими отклонения – съгласно БДС EN 10060:2005.

Документ от контрол EN 10204/3.1, EN 10204/2.2, CE маркировка.

Декларация за експлоатационни показатели.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Общо приложение в строителство, машиностроене, промишленост.

ТАБЛИЦА НА ПРОДУКТА

Горещовалцуван профил - кръгъл прът

D диаметър / мм	Линейно тегло кг/м.	D диаметър / мм	Линейно тегло кг/м.	D диам
8,0	0,39	30,0	5,55	6
9,0	0,50	32,0	6,31	1
10,0	0,62	35,0	7,55	1
11,0	0,75	38,0	8,90	1

12,0	0,89	40,0	9,86	1
13,0	1,04	42,0	10,88	1
14,0	1,21	45,0	12,48	1
15,0	1,39	48,0	14,21	1
16,0	1,58	50,0	15,41	1
17,0	1,78	55,0	18,65	1
18,0	2,00	60,0	22,20	1
19,0	2,23	65,0	26,05	1
20,0	2,46	70,0	30,21	1
22,0	2,98	75,0	34,68	1
24,0	3,55	80,0	39,46	1
25,0	3,85	85,0	44,54	1
28,0	4,83	90,0	49,94	2

< >

ГОРЕЩОВАЛЦУВАНИ ПРОДУКТИ

ХЪС ООД

Централен офис и едрова база
 гр. Пловдив, 4024 ул. Пловдив-Север 64А
 Търговска база на дребно
 гр. Пловдив, 4016 Околовръстен път

ХЪС ООД – КЛОН ВАРНА

гр. Варна, Западна промишлена зона

ХЪС ООД – КЛОН ЛОМ

гр. Лом, 3600 ул. Индустиална №1

ХЪС ООД - КЛОН БУРГАС

гр. Бургас, кв. Сарафово

КАРИЕРИ В ХЪС ООД

Изпратете запитване за работа в ХЪС ООД

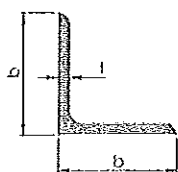
web design & development © I-Creativ studio |

БЪЛГАРСКИ

ИЗПРАТЕТЕ ЗАПИТВАНЕ

За нас Продукти Качество и Сертификати Социална отговорност
 Референции Новини Каталог Контакти

ГОРЕЩОВАЛЦУВАНИ ПРОДУКТИ - РАВНОРАМЕНОЕН ВИНКЕЛ



ОПИСАНИЕ

Равнораменни ъглови профили от конструкционна стомана.

РАЗМЕРИ

Рамо от 20.0 до 200.0 мм, дебелина от 3.00 до 20.00 мм и дължина 6000 и 12000 мм.

ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

Марка материал: S235JR/J2, S275JR/J2, S355JR/J2
 Технически условия - съгласно стандарт БДС EN 10025-1:2005, БДС EN 10025-2:2006.
 Допустими отклонения - съгласно БДС EN 10056-1/2:1999,
 Документ от контрол EN 10204/3.1, EN 10204/2.2, CE маркировка.
 Декларация за експлоатационни показатели.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Общо приложение в строителство, машиностроене, промишленост.

ТАБЛИЦА НА ПРОДУКТА

Горещовалцуван профил - равнораменен винкел

b страна / мм.	Тегло 1 метър / кг. за дебелина S / мм.														
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
20 x 20	0,88														
25 x 25	1,12	1,45													

30 x 30	1,36	1,78																		
35 x 35	1,61	2,10																		
40 x 40	1,86	2,42	2,97																	
45 x 45	2,74	3,38	4,00																	
50 x 50	3,06	3,77	4,47	5,15																
55 x 55	4,18	4,95																		
60 x 60	4,57	5,42		7,09																
63 x 63	4,80	5,65		7,73																
65 x 65	5,00	5,91	6,83																	
70 x 70	5,38	6,38	7,38	8,63	9,34															
75 x 75	5,80	6,85	7,94	9,03																
80 x 80	7,34	8,49	9,66	11,90																
90 x 90	9,61	10,90	12,20	13,40																
100 x 100	10,80	12,20	13,60	15,10	17,80															
110 x 110	10,42	11,80	13,40	15,00	16,60	19,70														
120 x 120	14,70	16,40	18,20	19,90	21,60	23,30	25,00	26,60												
125 x 125	19,10	22,70	26,20																	
140 x 140	21,40	27,40	29,50																	
150 x 150	23,00	27,30	31,60	33,80																
160 x 160	33,90	36,20																		
180 x 180																				
200 x 200																				

< >

ГОРЕЩОВАЛЦУВАНИ ПРОДУКТИ

ХЪС ООД

Централен офис и едрова база
 гр. Пловдив, 4024 ул. Пловдив-Север 64А
 Търговска база на дребно
 гр. Пловдив, 4016 Околовръстен път

ХЪС ООД – КЛОН ВАРНА

гр. Варна, Западна промишлена зона

ХЪС ООД – КЛОН ЛОМ

гр. Лом, 3600 ул. Индустриална №1

ХЪС ООД - КЛОН БУРГАС

гр. Бургас, кв. Сарафово

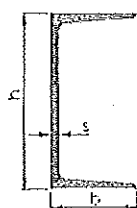



БЪЛГАРСКИ

ИЗПРАТЕТЕ ЗАПИТВАНЕ

За нас Продукти Качество и Сертификати Социална отговорност
 Референции Новини Каталог Контакти

ГОРЕЩОВАЛЦУВАНИ ПРОДУКТИ - ШВЕЛЕР



ОПИСАНИЕ

Горещовалцовани двураменни профили от конструкционна стомана.

РАЗМЕРИ

Съгласно технически спецификации ГОСТ 8240-97.

Предлагат се в две разновидности :

- серия У , с наклон на вътрешната страна на рамото,
- серия П , с успоредни страни на рамото.

ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

Марка материал: 3ps

Технически условия – съгласно стандарт ГОСТ 380-2005, ГОСТ 535-2005.

Допустими отклонения – съгласно ГОСТ 8240-97.

Документ от контрол EN 10204/3.1.

ПРИЛОЖНИЕ

В строителството за изграждане на стоманени и стоманобетонни конструкции, в машиностроене.

ТАБЛИЦА НА ПРОДУКТА

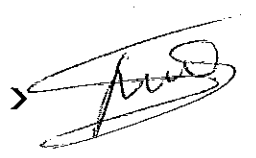
ГОСТ 8240-97 Швелер - тип П

Означение	Размери / мм.						Тегло 1 метър / кг. Площ напречно сечение F к	
	h	b	s	t	R	r		
5 П	50	32	4,5	7,0	6,0	3,5	4,84	6,16
6,5 П	65	36	4,4	7,2	6,0	3,5	5,90	7,51

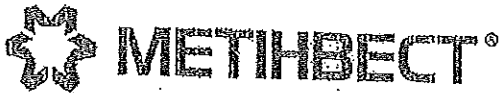
8 П	80	40	4,5	7,4	6,5	3,5	7,05	8,98
10 П	100	46	4,5	7,6	7,0	4,0	8,59	10,9
12 П	120	52	4,8	7,8	7,5	4,5	10,40	13,3
14 П	140	58	4,9	8,1	8,0	4,5	12,30	15,6
16 П	160	64	5,0	8,4	8,5	5,0	14,20	18,1
16а П	160	68	5,0	9,0	8,5	5,0	15,30	19,5
18 П	180	70	5,1	8,7	9,0	5,0	16,30	20,7
18а П	180	74	5,1	9,3	9,0	5,0	17,40	22,2
20 П	200	76	5,2	9,0	9,5	5,5	18,40	23,4
22 П	220	82	5,4	9,5	10,0	6,0	21,00	26,7
24 П	240	90	5,6	10,0	10,5	6,0	24,00	30,6
27 П	270	95	6,0	10,5	11,0	6,5	27,70	35,2
30 П	300	100	6,5	11,0	12,0	7,0	31,8	40,5
33 П	330	105	7,0	11,7	13,0	7,5	36,50	46,5
36 П	360	110	7,5	12,6	14,0	8,5	41,90	53,4
40 П	400	115	8,0	13,5	15,0	9,0	48,30	61,5

ГОСТ 8240-97 Швелер - тип У

Означение	Размери / мм.						Тегло 1 метър / кг.	Площ напречно сечение F к
	h	b	s	t	R	r		
5У	4.84	50	32	4,4	7,0	6,0	2,5	6.16
6,5У	5.90	65	36	4,4	7,2	6,0	2,5	7.51
8 У	80	40	4,5	7,4	6,5	2,5	7,05	8.98
10 У	100	46	4,5	7,6	7,0	3,0	8,59	10.90
12 У	120	52	4,8	7,8	7,5	3,0	10,40	13.30
14 У	140	58	4,9	8,1	8,0	3,0	12,30	15.60
16 У	160	64	5,0	8,4	8,5	3,5	14,20	18.10
16а У	160	68	5,0	9,0	8,5	3,5	15,30	19.50
18 У	180	70	5,1	8,7	9,0	3,5	16,30	20.70
18а У	180	74	5,1	9,3	9,0	3,5	17,40	22.20
20 У	200	76	5,2	9,0	9,5	4,0	18,40	23.40
22 У	220	82	5,4	9,5	10,0	4,0	21,00	26.70
24 У	240	90	5,6	10,0	10,5	4,0	24,00	30.60
27 У	270	95	6,0	10,5	11,0	4,5	27,70	35.20
30 У	300	100	6,5	11,0	12,0	5,0	31,80	40.50
33 У	330	105	7,0	11,7	13,0	5,0	36,50	46.50
36 У	360	110	7,5	12,6	14,0	6,0	41,90	53.40
40 У	400	115	8,0	13,5	15,0	6,0	48,30	61.50



бр. МЕТ/СТ/СТ. 12.14



Акционерно дружество
ПРОМЕТ СТИЛ

ул. Добруджа 1, София 1000
България
Тел.: +359 56 801 042;
Факс: +359 56 801 381
e-mail: office@prometstil.bg

СЕРТИФИКАТ:
№ 09594

Стандарт:
БДС EN 10204:2005/3.1.,
БДС EN 10168:2005
EN 10025
EN 10025
/По марка стомана/

EN 10058
EN 10060
/По регион размер/

Натоварено за: **МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ АД**
Натоварено на: **A 9036 BB**

№	Плавака	Марка стомана	Качество	Клас	Размери	Търг. дъл
1	336946	S235JR	I сорт		50x8	6
2	344032	S275JR	I сорт		✓ ф10	6
3	142263	S275JR	I сорт		ф12	6
4	142615	S275JR	I сорт		✓ ф16	6
5	242888	S275JR	I сорт		ф26	6
6	332648	S235JR	I сорт		ф26	6
Общо:		маса - kg: 23 380		Бр. пак: 13		

Химически състав

№	Плавака	C x100	Mn x100	Si x100	P x1000	S x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	N x1000	Coq
1	336946	17	51	17	19	4	3	2	2	10	0,26
2	344032	19	63	21	16	2	3	2	2	11	0,31
3	142263	20	55	18	16	6	4	3	6	10	0,31
4	142615	21	58	18	17	3	3	3	4	10	0,32
5	242888	20	56	16	13	2	3	2	3	12	0,30
6	332648	16	54	16	14	4	3	3	3	11	0,26

Механични свойства

№	Гр. на пров. Re, МПа	Якост на отпън Rm, МПа	Отн. удълж. A σ, %	Отпън. на студ. и обратно огъване	Re, a / Re, n	Agf	Fr	Отношение Rm/Re
1	313	429	36,3					
2	359	469	40,0					
3	377	607	36,3					
4	363	493	33,7					
5	313	466	28,0					
6	283	418	28,5					

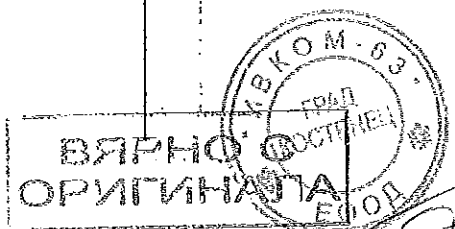
Дата на издаване: 19.08.2014

ОТКК: В. Мавродиева



МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ АД

Вярно е оригинала





МЕТИНВЕСТ

Акционерно дружество
ПРОМЕТ СТИИЛ

ул. Добруджа 1, София 1000
България
Тел.: +359 56 801 042;
Факс: +359 56 801 381
e-mail: office@promet.bg

(Анексо III на Регламент (ЕС) № 305/2011)
ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИОННИ ПОКАЗАТЕЛИ

№ 09594/1/ 0035-CPD-A192

1.- Уникален идентификационен код на типа продукт.

Горещовалцувани кръгли стоманени пръти с общо предназначение

10 mm / S275JR

12 mm / S275JR

16 mm / S275JR

25 mm / S275JR

26 mm / S235JR

съгласно EN 10060 / EN 10025-1:2004

2. Тип партиден или сериен номер или друг елемент, който позволява да се идентифицира строителен продукт, съгласно изискванията на чл.11, параграф 4 на Регламент (ЕС) № 305/2011:

Горещовалцувани кръгли стоманени пръти с общо предназначение

10 mm / S275JR - плавка № 344032

12 mm / S275JR - плавка № 142263

16 mm / S275JR - плавка № 142615

25 mm / S275JR - плавка № 242888

26 mm / S235JR - плавка № 332648

съгласно EN 10060 / EN 10025-1:2004

3. Предвидена употреба или употреби на строителния продукт в съответствие с приложимата хармонизирана техническа спецификация, както е предвидено от производителя.

Горещовалцувани кръгли стоманени пръти с общо предназначение са предвидени за употреба в метални конструкции или в комбинирани конструкции от метал и бетон.

4. Име, регистрирано търговско наименование или регистрирана търговска марка и адрес за контакт на производителя, съгласно изискванията на чл.11, параграф 5 на Регламент (ЕС) № 305/2011:

ПРОМЕТ СТИИЛ АД,
ПОЩЕНСКА КУТИЯ 653
ул. Добруджа 1, София 1000
Tel: +359 56 801 042
Fax: +359 56 801 381
e-mail: office@promet.bg

5. Система или системи за оценяване и проверка на постоянството на експлоатационните показатели на строителния продукт, както са изложени в Регламент (ЕС) № 305/2011 за строителни продукти, приложение V:

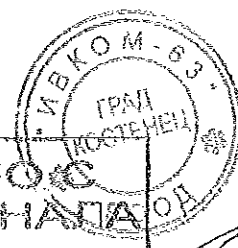
Система 2+

6. В случай на декларация за експлоатационни показатели относно строителен продукт, обхванат от хармонизиран стандарт:

МЕТАЛНАБ БЪЛГАРИЯ АД

Съгласно оригинала

ВЕРНО
ОРИГИНАЛ



Нотифициран орган за сертификация на производствен контрол в предприятието TÜV Rheinland Industrie Service извърши първоначалната проверка на производствената площадка и на производствения контрол в предприятието, постоянно наблюдение, оценяване на производствения контрол в предприятието и издаде сертификат № 0035-CPD-A192 за съответствие на производствения контрол в предприятието.

7. Декларирани експлоатационни показатели

Съществена характеристика 1	Експлоатационен показател 2	Хармонизирана техническа спецификация 3
Допустими отклонения на размерите и формата	отговаря	EN 10025-1:2004
Граница на провлачане	235 МПа	
Якост на опън	360+510 МПа	
Удължение	26%; 25% > 40mm	
Якост на удар	NPD	
Заваряемост	max CEV - 0.35	
Дълготрайност	max CEV - 0.38 > 40mm	
	Гарантиран хим.състав	

Съществена характеристика 1	Експлоатационен показател 2	Хармонизирана техническа спецификация 3
Допустими отклонения на размерите и формата	отговаря	EN 10025-1:2004
Граница на провлачане	275 МПа	
	265 МПа - 16mm+40mm	
Якост на опън	255 МПа > 40mm	
Удължение	410+560 МПа	
Якост на удар	23%; 22% > 40mm	
Заваряемост	NPD	
Дълготрайност	max CEV - 0.40	
	max CEV - 0.42 > 40mm	
	Гарантиран хим.състав	

8. Експлоатационните показатели на продукта, идентифициран в точки 1 и 2, съответстват на декларираните експлоатационни показатели в точка 7.

Неразделна част от декларацията е сертификат за качество № 09594 /19.08.2014

За клиент: **МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ АД**

Настоящата декларация за експлоатационни показатели се издава изцяло на отговорността на производителя, посочен в точка 4.

Подписано за и от името на производителя от:

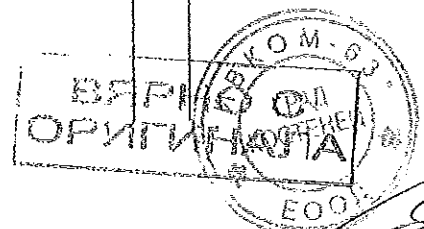
Упълномощен: Станка Стойчева – Н-к ОТКК
(име, длъжност)

19.08.2014

(място и дата на издаване)



МЕТАЛСНАБ БЪЛГАРИЯ АД
 Копие с оригинала



L 417x4

CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o.
 Samsonowicza 2
 27- 400 Ostrowiec Św.
 Poland



INSPECTION CERTIFICATE
 3.1 acc to PN-EN 10204

Wagon N.:

Material Data	Chemical Analysis										Mechanical tests				
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	N	Ca	RE	Yield	TS	AS
S235/S275 JR+AR L50X5 L12.0M	0.09	0.84	0.20	0.017	0.022	0.29	0.09	0.12	0.03	0.009	0.2818	326	442	39.0	
S235/S275 JR+AR L100X10 L12.0M	0.10	0.92	0.18	0.017	0.022	0.25	0.12	0.10	0.02	0.009	0.3053	316	444	36.6	
S235/S275 JR+AR L45X5 L 6.0M	0.10	0.85	0.20	0.016	0.034	0.23	0.10	0.09	0.02	0.010	0.2876	329	450	40.5	
S235/S275 JR+AR L50X4 L 6.0M	0.10	0.85	0.21	0.023	0.024	0.26	0.13	0.09	0.02	0.009	0.2956	339	460	37.2	
S235/S275 JR+AR L45X4 L12.0M	0.09	0.87	0.18	0.020	0.031	0.24	0.11	0.08	0.02	0.009	0.2829	325	450	38.6	
S235/S275 JR+AR L40X4 L12.0M	0.10	0.88	0.19	0.015	0.030	0.24	0.09	0.08	0.02	0.009	0.2873	338	451	34.4	
S235/S275 JR+AR L30X3 L 6.0M	0.14	0.52	0.16	0.012	0.019	0.26	0.09	0.10	0.02	0.008	0.2731	365	481	39.3	
S235/S275 JR+AR L60X6 L12.0M	0.10	0.85	0.20	0.013	0.019	0.25	0.10	0.10	0.02	0.010	0.2696	356	483	41.7	

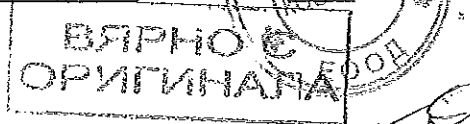
Ostrowiec Św. 12.02.2013
 Delivery number 23889306
 Product Order No 78523852
 Customer Order No mial from 24.01
 Del Weight TKG 21 700

Customer: Metalestar Bulgaria AD
 Vladislav Vassiliev Str
 2304 Petrik
 Bulgaria

Customer: Metalestar Bulgaria AD
 119 ILIPANITZE BLVD
 1220 SOFIA
 Bulgaria

Remarks:

Quality Manager
 Stanislaw Klusek



Ex. N: 625/06.12.13 r

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

Б. 608 / Д. А. 1 30. 5-12

Б. 608 / Д. А. 1 30. 5-12

ISO 9001
№ 12 100 37883-TAS

Дата: 24.1.2013
Date

Сертификат качества № 608
CERTIFICATE OF QUALITY
ГОСТ EN 10279

ОАО "Бурл-ДМС-им. Петровского"
Уфа, ул. Мухоморова, 3,
Днепропетровск

Сервисное бюро "Спец-ДМП"
наименование: ПЕТРОВСКОЕ
Адрес: Уфа, ул. Мухоморова, 3, Днепропетровск
Исполнитель: ООО "Бурл-ДМС-им. Петровского"
Уфа, ул. Мухоморова, 3, Днепропетровск

Идентификация № 1132100204
Production Order
Идентификация № 92600
Product code

Грузополучатель:
Сбербанк
Имя: EAST METALS AG, через Имя: EAST METALS AG, через Имя: EAST METALS AG
Адрес: EAST METALS AG, через Имя: EAST METALS AG, через Имя: EAST METALS AG
Адрес: EAST METALS AG, через Имя: EAST METALS AG, через Имя: EAST METALS AG

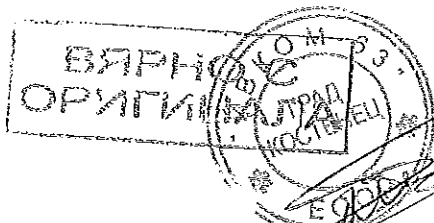
Заказ № 66934159
Railcar

Стандарты: EN 10279, EN 10278, EN 10277, EN 10276, EN 10275, EN 10274, EN 10273, EN 10272, EN 10271, EN 10270, EN 10269, EN 10268, EN 10267, EN 10266, EN 10265, EN 10264, EN 10263, EN 10262, EN 10261, EN 10260, EN 10259, EN 10258, EN 10257, EN 10256, EN 10255, EN 10254, EN 10253, EN 10252, EN 10251, EN 10250, EN 10249, EN 10248, EN 10247, EN 10246, EN 10245, EN 10244, EN 10243, EN 10242, EN 10241, EN 10240, EN 10239, EN 10238, EN 10237, EN 10236, EN 10235, EN 10234, EN 10233, EN 10232, EN 10231, EN 10230, EN 10229, EN 10228, EN 10227, EN 10226, EN 10225, EN 10224, EN 10223, EN 10222, EN 10221, EN 10220, EN 10219, EN 10218, EN 10217, EN 10216, EN 10215, EN 10214, EN 10213, EN 10212, EN 10211, EN 10210, EN 10209, EN 10208, EN 10207, EN 10206, EN 10205, EN 10204, EN 10203, EN 10202, EN 10201, EN 10200, EN 10199, EN 10198, EN 10197, EN 10196, EN 10195, EN 10194, EN 10193, EN 10192, EN 10191, EN 10190, EN 10189, EN 10188, EN 10187, EN 10186, EN 10185, EN 10184, EN 10183, EN 10182, EN 10181, EN 10180, EN 10179, EN 10178, EN 10177, EN 10176, EN 10175, EN 10174, EN 10173, EN 10172, EN 10171, EN 10170, EN 10169, EN 10168, EN 10167, EN 10166, EN 10165, EN 10164, EN 10163, EN 10162, EN 10161, EN 10160, EN 10159, EN 10158, EN 10157, EN 10156, EN 10155, EN 10154, EN 10153, EN 10152, EN 10151, EN 10150, EN 10149, EN 10148, EN 10147, EN 10146, EN 10145, EN 10144, EN 10143, EN 10142, EN 10141, EN 10140, EN 10139, EN 10138, EN 10137, EN 10136, EN 10135, EN 10134, EN 10133, EN 10132, EN 10131, EN 10130, EN 10129, EN 10128, EN 10127, EN 10126, EN 10125, EN 10124, EN 10123, EN 10122, EN 10121, EN 10120, EN 10119, EN 10118, EN 10117, EN 10116, EN 10115, EN 10114, EN 10113, EN 10112, EN 10111, EN 10110, EN 10109, EN 10108, EN 10107, EN 10106, EN 10105, EN 10104, EN 10103, EN 10102, EN 10101, EN 10100, EN 10099, EN 10098, EN 10097, EN 10096, EN 10095, EN 10094, EN 10093, EN 10092, EN 10091, EN 10090, EN 10089, EN 10088, EN 10087, EN 10086, EN 10085, EN 10084, EN 10083, EN 10082, EN 10081, EN 10080, EN 10079, EN 10078, EN 10077, EN 10076, EN 10075, EN 10074, EN 10073, EN 10072, EN 10071, EN 10070, EN 10069, EN 10068, EN 10067, EN 10066, EN 10065, EN 10064, EN 10063, EN 10062, EN 10061, EN 10060, EN 10059, EN 10058, EN 10057, EN 10056, EN 10055, EN 10054, EN 10053, EN 10052, EN 10051, EN 10050, EN 10049, EN 10048, EN 10047, EN 10046, EN 10045, EN 10044, EN 10043, EN 10042, EN 10041, EN 10040, EN 10039, EN 10038, EN 10037, EN 10036, EN 10035, EN 10034, EN 10033, EN 10032, EN 10031, EN 10030, EN 10029, EN 10028, EN 10027, EN 10026, EN 10025, EN 10024, EN 10023, EN 10022, EN 10021, EN 10020, EN 10019, EN 10018, EN 10017, EN 10016, EN 10015, EN 10014, EN 10013, EN 10012, EN 10011, EN 10010, EN 10009, EN 10008, EN 10007, EN 10006, EN 10005, EN 10004, EN 10003, EN 10002, EN 10001

Номер заказа No of order	Наименование профиля (название профиля) Name of profile (cross-section)	Шифр профиля Code of profile	Количество No of piece	Марка стали Mark of steel	Класс Class	Вид Type of surface	Длина Length, m	Количество Quantity, piece	Вес нетто Net Weight, t	Итого по профилю Сумма по профилю Sum of profile weight
310011374	U 80	104	104	S235JR+AR	C	M	12	48	5,230	20,730
310011384	U 80	104	105	S235JR+AR	C	M	12	48	5,220	20,730
310011373	U 80	104	104	S235JR+AR	C	M	12	48	5,130	20,730
310011375	U 80	104	127	S235JR+AR	C	M	12	48	5,150	20,730

По профилю U 80 отправлено 4 пачки весом
In profile U 80 shipped 4 packages weighing
20,730 t
20,730 tons

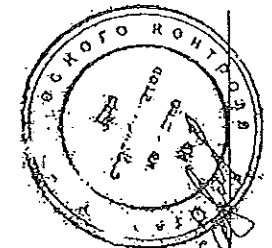
Вес нетто, т 20,730
Net weight, t
Кромочного веса упаковки, т 0,073
Package tare, t



Показатели качества товара												Свойства			Механические свойства			Mechanical properties		
Номер списка of list	Химический состав, % Chemical composition, %						№ партии для механических испытаний No. of lot for mechanical testing	Прочность в точке изгиба Strength at bend point	Среднее значение удлинения % Average elongation %	Относительный удлинение % Relative elongation %	Работа удара, Дж Impact work, J									
	C x100	Mn x100	Si x100	P x1000	S x100	Ni x100					Gr x100	V x1000	Mo x1000	A x1000	Ti x100	+20°C	0°C	-20°C		
1	16	61	4	33	10	1	1	332	31	59	54									
2	17	61	4	27	10	1	2	367	34	65	60									
3	15	61	4	30	12	1	1	407	32	59	51									

Гарантируем, что продукция полностью соответствует по качеству применяемым стандартам.
 We certify that products fully conforms / complies the grades as per applicable standards.

ВЯРНО
ОРИГИНАЛ



Центр контроля качества
of quality (control) department

Генерал Т.А.
SARANA T.A.

Контролер ОТК
Inspector of quality (control) department

Ex № 336 / 03.07.2013 г.

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ ОТ ДОСТАВЧИК
Съгласно БДС EN ISO/IEC 17050-1:2010

№ 5139/3.07.2013 г.

Долуподписаният ХВС ООД, в качеството си на доставчик на метални изделия
със седалище и адрес: 4000 Пловдив „Пловдив-север“ № 64 А,
тел.032-233000, факс 032-233070,

Декларирам, че продуктите:

- Винкел 50x50x5, сертификат за качество № 1304214578 1/6,
- Винкел 40x40x4, сертификат за качество № 1304214578 1/6,
- Винкел 30x30x3, сертификат за качество № 1304214578 1/6,
- Шина 40x3, сертификат за качество № 1304214578 4/6,
- Арматурна заготовка Ø8.0, сертификат за качество № 1334526,
- Стомана 3 кръг Ø18, сертификат за качество № 81844163,
- Стомана 3 кръг Ø24, сертификат за качество № 1095116,
- Швелер № 6,5, сертификат за качество № 33394,
- Швелер № 12, сертификат за качество № 7226,
- Св.ламарина 1,5x1000x2000 08кп, сертификат за качество № 624120,
- Св.ламарина 2,0x1000x2000 08кп, сертификат за качество № 612924,
- Гв.ламарина 4,0x1000x2000 08кп, сертификат за качество № 81177,

Предлагани на пазара от
“ХВС” ООД, гр. Пловдив, „Пловдив-север“ № 64 А
за които се отнася тази декларация.

са закупени от ИВКОМ-63 ЕООД гр. Костенец и се придружават със Сертификат за качество
и, издаден от фирмите производители на продуктите.

3.07.2013 г.

От името на ХВС ООД:

гр. Пловдив

Директор производствена база Н. Дечев



Забележка: Настоящата декларация се издава на ИВКОМ-63 ЕООД гр. Костенец, във
връзка с фактури от м. юли-2013 г. и сертификати за качество № 1304214578 1/6,
№ 1304214578 4/6; № 1334526, № 81844163, № 1095116, № 33394, № 7226, № 624120, №
612924, № 81177.



ПАО "ДНЕПРОВСКИЙ МЕТКОМБИНАТ"

Украина, 61925, г. Днепродзержинск, ул. Кирова 18-Б
PJSC "DNEPROVSKY IRON & STEEL INTEGRATED WORKS"
 Ukraine, 61925, Dneprodzherzhinsk, Kirova Str., 18-B
 Факс (0569) 53-16-36, 10569) 53-29-97, dmkd@dmkd.dp.ua



Handwritten signature

Продавец (экспертер) 05393043
 Seller (exporter)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №3394
QUALITY CERTIFICATE
 EN 10204:2004 3.1

Грузополучатель, адрес, страна
 Consignee, address, country
 Болгария
 Bulgaria

Наряд-заказ № 219012-1040
 Production Order

Контракт PO-66422
 Contract DCEBXO

спец. № 11825
 spec. N lot
 доп. сп
 dop. sp

Вагон № 58377649
 Railway car

Лист 1
 sheet

Листов 1
 Sheets

Наименование продукции Description of goods	ИД Standards	Вид груз. мест, код Type of packages, code	Способ выплавки Melting technique
Швеллер 6.5V Channels 6.5	ГОСТ 380-05/ГОСТ 535-05 ГОСТ 8240-97	Пачки, 728 Bundles	Конвертерный BOF

№ No.	Номера плавки Nos of heats	Номера партии Nos of lots	Углеродный эквивалент C equivalent	Марка Grade	Размеры, мм Dimensions, mm		Ед. изм. код Unit and code	Кол-во товара, шт. Quantity	Масса, т Mass, t	
					Диаметр, сечение профиля Diameter, profile section	Длина Length			брутто gross	нетто net
1	322144	2597	-	Ст3кп	65x36x4,4	6000+/-100	Пачки, 728	14/1641	62,064	61,789
								14/1641	62,064	61,789

Показатели качества товара Quality characteristics of good

№ No.	Химический состав по ковцевой пробе, % Ladle analysis composition, %																
	C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	Al x1000	V x1000	Nb x1000	N x1000	As x1000	Mo x1000	Sn x1000	B x100	Sb x10000
1	16	47	12	11	11	2	1	2	17	5		6	5	10	2		

Механические свойства Mechanical properties

№ No.	Предел текучести, Н/мм ² Yield point, N/mm ²	Временное сопротивление, Н/мм ² Tensile strength, N/mm ²	Относит. удлинение, % Elongation, %	Относит. сужение, % Reducing, %	Твердость Hardness		Работа удара, Дж Impact work, J	Ударная вязкость, Дж/см ² при температуре мех. обраб. Impact strength, J/cm ² при тем-пературе мех. обраб.	Изгиб, угол Bending angle, град.
					HB	HRC			
1	310	445	29.00	-	-	-	-	-	уд./град

Прочие свойства 4 механические свойства, размер 0,04 x 0,10 x 2,8 мм массой 0,030 г.
 Other properties

Примечание: Продукция маркирована металлом с обеих сторон производителем.
 Note: The production is marked with manufacturer's metal labels.
 Категория 1. Категория 1. Категория 1. Категория 1. Категория 1. Категория 1. Категория 1. Категория 1.

Цветная маркировка желтый цвет, пакеты
 Color marking: Дел. марк.: COLOR CODE: YELLOW

Товар соответствует указанным в данном сертификате качества стандартам, техническим условиям и может быть отгружен на экспорт.
 The products correspond to the standards and technical requirements indicated in this Quality certificate and may be exported.

ВЕРНО С ОРИГИНАЛОМ

ГРАД ДНЕПРОВСКИЙ

Дата: 26.04.2013
 Date:
 Зарегистрировано

Handwritten signature

Handwritten signature



Форма 3 / Form 3

19.03.2013 20:15

11116 / 413605

Лист / Sheet 1

Листов / Sheets 1

Открытое акционерное общество "Запорожский металлургический комбинат "Запорізьсталь"

Joint Stock Company "Integrated Iron and Steel Works "Zaporizhstal"

Украина 69008 г. Запорожье Южное шоссе, 72

UKRAINE 69008 Zaporozhye 72, Yuzhnoye Shosse

факс +38 (061) 213-18-58

fax +38 (061) 213-18-58

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА / QUALITY CERTIFICATE № 81177 от / date 19.03.2013

Заказчик / получатель / Purchaser / consignee

Заказный заказ № / Manufacturer's works order

"METINVEST INTERNATIONAL S.A." Швейцария

2013-800981-9184

Женева, 2, ул. Валлан, 1201,

Контракт № / Contract

страна назначения Болгария

ВН-1323.37515.12.023

от / date 20.09.2012

"METINVEST INTERNATIONAL S.A." (SWITZERLAND)

destination country BULGARIA

Номер ТПН - 1417	Вид грузовой / Type of packages пакки / packs № п/п / Packages № 1
Наименование и код товара / Description and code of goods 7208.539000 Прокат плоский из углеродистой стали, горячекатаный в в. рулонах HOT ROLLED SHEETS	НД на продукцию, сертификаты / Specification forms and record ГОСТ 1577-93 ГОСТ 1050-88

Результаты испытаний / Result of trial

№ п/п Item №	№ шпика Sheet №	№ партии Batch №	Марка Grade	Категория Category	Группа прочности Group of strength	Размеры, мм Dimensions, mm			Колич. Товара Number of goods	Масса, т. Mass, tons	
						Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		брутто gross	нетто net
1	823149	103814-3	08K11			4,00	1000	2000	88	5,690	3,670
Итого:									88	5,690	3,670

ВЕРНО С
ОРИГИНАЛА



Данными настоящим сертификатом подтверждается, что продукция испытана и соответствует по качеству действующим в Украине стандартам, техническим условиям и согласованным условиям заказа, контракта.
It is hereby certified that the quality of goods mentioned in this shipping document is in conformity with the standards in the Ukraine, specifications and goods may be exported.

Handwritten signatures and stamps at the bottom of the document.



AKCESME MAH. MENDERES BULY. NO.77. DENIZLI TURKEY
 Tel : +90-232-6252222 Fax : +90-232-6251985

ORIGINAL

Your Order No:
 Commande No:

Our Order No:
 Notre Commande

HULBUR 13-098

Material: Matière:	Size: Dimension:	Quality:	Heat No: No. Coûtes:
FLAT BARS	50X8 MM	S 235 JR	130421030
FLAT BARS	30X10 MM	S 235 JR	130421044
FLAT BARS	35X10 MM	S 235 JR	130423160
FLAT BARS	40X3 MM	S 235 JR	1326110
FLAT BARS	40X4 MM	S 235 JR	130423636
FLAT BARS	40X5 MM	S 235 JR	130423645
FLAT BARS	40X6 MM	S 235 JR	263761
FLAT BARS	40X8 MM	S 235 JR	264487
FLAT BARS	40X10 MM	S 235 JR	130423627
FLAT BARS	50X3 MM	S 235 JR	1326028
FLAT BARS	50X4 MM	S 235 JR	860
FLAT BARS	50X5 MM	S 235 JR	139101
FLAT BARS	50X6 MM	S 235 JR	24462
FLAT BARS	50X8 MM	S 235 JR	37970
FLAT BARS	50X10 MM	S 235 JR	130424257

MILL TEST CERTIFICATE
 EN10204/3.1



Certificate No.: 1304214578
 No Du Certificat: 21.04.2013
 Date: 4/6
 Page:

PRIME QUALITY HOT ROLLED STEEL-EQUAL-ANGLES, PRIME QUALITY HOT ROLLED STEEL BEAT BARS, PRIME QUALITY HOT ROLLED STEEL SQUARE BARS, PRIME QUALITY HOT ROLLED STEEL ROUND BARS, PRIME QUALITY HOT ROLLED STEEL BEAMS
 GRAND TOTAL FOR ALL LOTS: 1363.560 MT

Standard: EN 10025
 Tolerance:

Purchaser:
 Commandant:
 HUS LTD.
 PLOYDIV - SEVER NO. 644,
 PLOYDIV 4027, BULGARIA.

CHEMICAL ANALYSIS - COMPOSITION CHIMIQUE

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %	Zn %	Co %	N %	Sn %	Al %	V %	Nb %	Oev %
0.11	0.16	0.55	0.014	0.023												
0.12	0.16	0.54	0.011	0.021												
0.12	0.17	0.59	0.017	0.021												
0.15	0.19	0.64	0.018	0.022												
0.12	0.17	0.56	0.032	0.026												
0.13	0.20	0.55	0.018	0.027												
0.15	0.23	0.52	0.016	0.023												
0.14	0.23	0.54	0.014	0.029												
0.11	0.16	0.60	0.020	0.019												
0.13	0.18	0.56	0.016	0.026												
0.15	0.21	0.51	0.013	0.011												
0.13	0.16	0.57	0.015	0.016												
0.12	0.23	0.61	0.009	0.012												
0.11	0.17	0.54	0.017	0.006												
0.15	0.20	0.59	0.021	0.019												

MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Yield Point Limit #1 N/mm ²	Tensile Strength Rupture N/mm ²	Elongation Allong. (%)	Hardness - Dureté Band - Pilage	Impact Strength Test Essai de Résilience
255	405	33,1		
259	409	33,6		
263	424	32,7		
271	427	30,8		
264	421	33,0		
267	430	32,3		
260	415	32,9		
263	423	33,3		
257	404	34,0		
262	417	32,8		
266	426	33,1		
263	413	33,5		
259	407	34,2		
253	403	33,5		
269	428	32,4		

Tests to verify quality have been carried out - OK
 Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie
 The test results are in accordance with EN 10025

GOOD WORKSMANSHIP PERMISSIBLE VARIATIONS IN DIMENSIONS - OK
 Visual Inspection and Dimensional Check - OK
 Examen Visuel et Dimensionnel de Surface

The Surveyor - L'expert

ORIGINAL



Формат 3 / Form 3

25.12.2012 08:12

1052/421293

Лист / Sheet 1/25

Листов / Sheets 1

Открытое акционерное общество "Запорожский металлургический комбинат "Запорожсталь"
Joint Stock Company "Integrated Iron and Steel Works "Zaporizhstal"

Украина 69008 (Запорожье Южное шоссе, 72)
факс +38 (061) 213-18-58

UKRAINE 69008 Zaporozhye 72, Yuzhnoye Shosse
fax +38 (061) 213-18-58

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА / QUALITY CERTIFICATE № 624120 от / date 25.12.2012

Заказчик / получатель / Purchaser / consignee

Заводской заказ № / Manufacturer's works order

"МЕТИНВЕСТ ИНТЕРНЕЙШНЛ С.А.", Швейцария

2012 800991-9686

Женева, 2, ул. Валлаб 1201

Контракт № / Contract

страна назначения Болгария

ВП.1323.37515.11.009

от / date 19.08.2011

"METINVEST INTERNATIONAL S.A." (SWITZERLAND)
destination country: BULGARIA

Вагон № / Freight car 53420378

Вид грузовой / Type of packages пакки / packs

№№ листов / Packages № 5-6/12

Наименование и код товара / Description and code of goods

ИД на продукцию, химическая / Specification forms and record

7209.269000 Прокат плоский из углеродистой стали холоднокатаный
не в рулонах
COLD ROLLED SHEETS

ГОСТ 16523-97
ГОСТ 1050-88

Результаты испытаний / Result of trial

№ п/п Serial	№ партии Heat №	№ партии Batch №	Марка Grade	Категория Category	Группа прочности Group of strength	Размеры, мм Dimensions, mm			Кол-во Товара Number of goods	Масса Mass, tons	
						Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		брутто gross	нетто net
1	124003	33680-1	D8KT	6	K260B	1,50	1000	2000	1	5,890	5,790
2	1212785	33679-2	D8KT	6	K260B	1,50	1000	2000	1	5,880	5,780
									Итого:	11,770	11,570

ВЯРНО С
ОРИГИНАЛОМ



Данный экземпляр сертификата подтверждает, что продукция нецельно и соответствует по форме destination в Украине стандартам, техническим условиям и договорам
условиям заказа, контракта.
It is hereby certified that the quality of goods mentioned in this shipping document is in conformity with the standards in the Ukraine, specifications and goods may be exported.

[Handwritten signature]

№ п-п Item №	№ позиции заказа Order reference №	Признак обработки Sign treatment	Шифр марки группы Group code	Формат разреза Pattern cutting	Группа поверх. Group of surface	Точность проката/ листопрокатия Rolling accuracy / manufacturing	Катег. вытяжки Category of drawing	Прокатный листы Plates	Характер кромки Term. of edge	Свойства свариваемости Weldability	Состояние материала State of material	Прочие характеристики Other features
1-2	7	ТРАВЛ	694	4	III	БТБД	П	III	НО			

№ п-п Item №	№ плавки Heat №	Химический состав, % Composition, %														
		C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	As x100	N x1000	Al x100	Ti x100	Mo x1000	W x1000	V x1000
1	124003	5	32	1	25	13	3	3	2	8						
2	1212785	6	27	1	31	25	5	2	3	8						

№ п-п Item №	Механические и технологические свойства Mechanical and technological properties																	
	Предел прочности Tensile strength	Предел текучести Yield point	Относительное удлинение Elongation	Ударное сопротивление Impact	Твердость Hardness		Ударная вязкость Impact toughness	Размер зерна Grainsize	Обесчуживание Decarburization	Шероховатость Roughness (Ra)	Метод/способы испытаний Testing method	Почве мех. старения After mech. aging						
					мм	кг/мм²						кг/мм²	кг/мм²	мм	г/мм²	г/мм²	г/мм²	
1	34,5	39,0	YA				11,6				9,8							
2	34,5	35,0	YA				11,3				9,8							rain



ПРИМЕЧАНИЕ: КОНТРОЛЬНАЯ ЛЕНТА ЗЕЛЕНАЯ ЗАМ. № 1 - плавок в индустриальном производстве	Штамп подписи эксперта Stamp expert
--	--



Открытое акционерное общество "Запорожский металлургический комбинат "Запорожсталь"
Joint Stock Company "Integrated Iron and Steel Works "Zaporizhstal"

Украина 69008 г. Запорожье Южное шоссе, 72
Телефон (061) 213-18-58

UKRAINE 69008 Zaporozhye 72, Yuzhnoye Shosse
Fax: +38 (061) 213-18-58

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА / QUALITY CERTIFICATE № 612924 or / date: 26-05-2013

Заказчик / получатель / Purchaser / consignee

"МЕТИНВЕСТ ИНТЕРНЕЙШИЛ С.А.", Швейцария
Женева, 2 ул. Валлан-1201
страна назначения Болгария

Заводской заказ № / Manufacturer's works order

2013 800991-9275

Контракт № / Contract

ВН.1323.37515.12.023

or / date: 20.09.2012

идентификация № 92

"METINVEST INTERNATIONAL S.A." (SWITZERLAND)
destination country BULGARIA

Номер ТНН 5393

Вид грузовой / Type of packages пакеты / packs

№ пакета / Packages № 3

Наименование и код товара / Description and code of goods

7209;269000.Прокат плоский из углеродистой стали холоднокатаный
не в рулонах
COLD ROLLED SHEETS

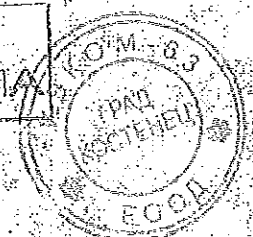
НД на продукцию; химсостав / Specification forms and record

ГОСТ 16523-97
ГОСТ 1050-88

Результаты испытаний / Result of trial

№ п/п Item №	№ плавки Heat №	№ партии Batch №	Марка Grade	Категория Category	Группа прочности Group of strength	Размеры, мм Dimensions, mm			Кол-во Товара Number of goods	Масса, т Mass, tons	
						Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		груzzo gross	нетто net
1	431653	15564-4	08КП	6	K260B	2,00	1000	2000	1	3,890	3,790
2	4300664	15583-2	08КП	6	K260B	2,00	1000	2000	1	3,280	3,180
3	4300664	15583-1a	08КП	6	K260B	2,00	1000	2000	1	3,340	3,140
									Итого:	16,710	16,110

ВІДНО С
ОРИГІНАЛОМ



Данным настоящим сертификатом подтверждается, что продукция, упомянутая в нем, соответствует по качеству действующим в Украине стандартам, техническим условиям и согласованным условиям заказа, контракта.
It is hereby certified that the quality of goods mentioned in this shipping document is in conformity with the standards in the Ukraine, specifications and goods may be exposed.

Handwritten signature

Handwritten signature

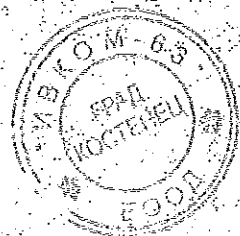
Handwritten mark

№ п-п Item №	№ позиции заказа Order reference №	Признак обработки Sign treatment	Шифр марки группы Group code	Формат раск. Pattern cutting	Група поверх Group of surface	Точность прокатки/подготовки Rolling accuracy / manufacturing	Катег. вытяжки Category of drawing	Плоскост. Flatness	Характер кромки Trim of edge	Способность свариваемости Weldability	Состояние материала State of material	Прочие характеристики Other features
1	18	БЛТРАВН	8893	4		Б		ПН	НО			

№ п-п Item №	№ плавки Heat №	Химический состав, % Composition, %														
		C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	As x100	N2 x1000	Al x100	Ti x100	M6 x1000	W x1000	V x1000
1	823149	0,8	0,7	1	29	11	0,2	1	3	8						

№ п-п Item №	Механические и технологические свойства Mechanical and technological properties														
	Предел прочности Tensile strength	Предел текучести Yield point	Относительное удлинение Elongation	Удлинение Bend	Твердость Hardness	Группа сферич. зренин Ericksen	Ударная вязкость Impact toughness			Размер зерна Grains size	Осуществимость Desorbution	Щероховатость Roughness (Ra)	Метод химич. анализа Chemical testing method		
							KCU	KCV	После мех. старения After mech. ageing						
МПа/МПа	МПа/МПа	%	мм	НВ	мм	л	МДж/см ²	л	МДж/см ²	л	МДж/см ²	%	Мкм	раз	
1	350	200	43,0	ул	НВ	96,00	96,00								раз

**ВЕРНО С
ОРИГИНАЛА**



ПРИМЕЧАНИЕ: КОНТРОЛЬНАЯ ЛЕНТА ЗЕЛЕНАЯ ЗАМ.Х/А: плавка с итруксом 9. Раскислена Al	Штамп/подпись эксперта Stamp/expert
---	--

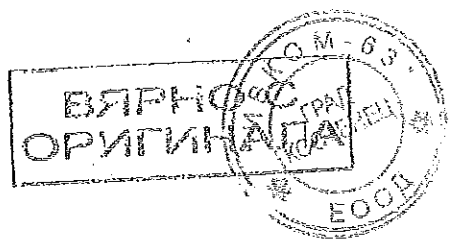
11 08 2013

ORDER / COMANDA : 50022111/2
 DISPATCH / AVIZ EXPEDITIE : 7000450955
 WAGON / ID TRANSPORT : PB 1789 MK/CT 1302EM
 TRACKING NO. :

TEST REPORT/RAPORT DE INCERCARE 280936
 ACCORDING TO : EN 10204/2004/2.2
 DATE : 12.08.2013

CUSTOMER / CLIENT : ANOEL STOILOV 96 INC
 PRODUCT / PRODUS : Pachete tabla laminata la cald L&C
 STEEL GRADE/MARCA OTEL : S215JR-AR
 NORM / STANDARD : EN 10025/2-2004;

TOTAL EUCAII: 2 / TOTAL CANTITATE: 13.600,00 KG
 NO COIL NO HEAT NO DIMENSIONS WEIGHT BC TEST NO UTS YTS EL(%)
 NR NR RULOUI SARJA DIMENSIUNI GREUTATE BUC NR. PROBA Rm Rc A
 1 318452/2 Y917350 8,00X1500X6000 6,82 TO 1 318452 MPA MPa %
 2 315755/4 Y926257 8,00X1500X6000 6,78 1 318452 413 264 60 30
 413 264 80 30
 CHEMICAL COMPOSITION (%) / ANALIZA CHIMICA (%) - L = heat / lichid , p = product / produs
 SARJA --C-- --Si-- --Mn-- --P-- --S-- --Al-- --As-- --Ti-- --V-- --Ni-- --Cu-- --Mo-- --Nb-- --B-- --N2-- CEV2
 L 926257 0,1400 0,0150 0,8400 0,0110 0,0129 0,0510 0,0022 0,0010 0,0010 0,0280 0,0280 0,0010 0,0010 0,0001 0,0052 0,30
 0,1260 0,0120 0,8400 0,0140 0,0170 0,0350 0,0022 0,0010 0,0010 0,0280 0,0280 0,0010 0,0010 0,0001 0,0042 0,38



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

INSPECTOR DEPARTAMENT CALITATE SI TERNIC	SEMNATURA	SEMNATURA	STAMPILA INSPECTOR Cod. F SAP 017 rev.1 Pag.1/01
INSPECTOR NEUTRU	SEMNATURA	SEMNATURA	STAMPILA INSPECTOR Cod. F SAP 017 rev.1 Pag.1/01
Stare de livrare: Luminat	Verificare marcaj, aspect suprafaata, dimensiuni-coraspunzator	Aspect suprafaata: EN 10163/2-2005,clasa A, subclasa 3	Tolerante: Dimensiuni: EN 10051-2010 Planitate: EN 10051-2010
Procedeu de elaborare otel: Elaborat in OLC-Turnat continuu Formula carbon echivalent: CEV2 = C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15			PRIN ACEASTA CERTIFICAM CA MATERIALUL A FOST FABRICAT PRINTR-UN PROCES AUTORIZAT SI A FOST TESTAT CU REZULTATE CORESPUNZATOARE IN CONFORMITATE CU CERINTELE SPECIFICATE IN COMANDA.

TELEFONICAL GALATI L. Smerdan Strada 906698 Galati
 Tel: +40 236 40 7315 F: +40 236 40 7609
 www.trccolmetal.com

HABAS

HABAS SINA ve TIBBI GAZLAR İSTİHSAL ENDÜSTRİSİ A.Ş.

Fuat Paşa Sokak No:26/4 34880 Soganlık - Kartal - İSTANBUL / www.habas.com.tr
(Tel: 90 (216) 453 65 51 / 90 (216) 453 64 00 - Fax: 90 (216) 452 55 97

MILLI TEST CERTIFICATE

Çizim: 04.05.2015

VESSEL NAME: MAFHELYETA

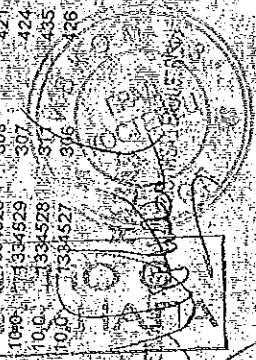
DESCRIPTION OF GOODS
LOT 1(1)

1316.06 MT HOT ROLLED MESH MAKING WIRE ROD IN COILS
PRODUCTION STANDARD: ASTM A510
STEEL GRADE: SAE 1006

TYPE: 12004

CHEMICAL PROPERTIES PER EACH HEAT

SIZE / MM	HEAT NO.	HEAT	YIELD STRENGTH N/MM2	TENSILE STRENGTH N/MM2	ELONGATION %	C %	SI %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Mol %	Sn %	V %	N ppm	Caq %
5.5	1334092	309	429	433	43.33	0.07	0.10	0.42	0.016	0.027	0.09	0.14	0.43	0.021	0.021	0.000	92	0.20
5.5	1334093	316	435	420	42.00	0.07	0.10	0.42	0.020	0.031	0.08	0.14	0.45	0.019	0.021	0.000	96	0.20
5.5	1334078	314	435	418	41.87	0.07	0.11	0.41	0.015	0.032	0.10	0.12	0.42	0.021	0.022	0.000	97	0.20
5.5	1334079	313	434	406	40.67	0.07	0.11	0.41	0.017	0.042	0.09	0.13	0.42	0.019	0.020	0.000	95	0.20
5.5	1314238	335	452	390	39.00	0.08	0.13	0.45	0.021	0.022	0.10	0.12	0.45	0.018	0.021	0.000	91	0.22
5.5	1314239	342	461	380	38.00	0.08	0.14	0.42	0.022	0.030	0.10	0.12	0.45	0.023	0.022	0.000	93	0.21
5.5	1334076	327	447	400	40.00	0.08	0.14	0.36	0.021	0.033	0.10	0.12	0.42	0.020	0.021	0.000	95	0.20
5.5	1334423	325	448	423	42.30	0.08	0.12	0.40	0.022	0.031	0.10	0.12	0.40	0.018	0.016	0.000	94	0.20
6.5	1334476	311	432	413	41.33	0.08	0.12	0.37	0.02	0.040	0.10	0.13	0.48	0.017	0.023	0.000	90	0.21
6.5	1334475	319	440	406	40.67	0.07	0.11	0.37	0.016	0.036	0.08	0.13	0.41	0.018	0.022	0.000	96	0.19
6.5	1334474	313	428	413	41.33	0.08	0.11	0.38	0.014	0.038	0.08	0.12	0.35	0.017	0.022	0.000	98	0.19
8.0	1334526	311	419	390	39.00	0.07	0.09	0.38	0.017	0.030	0.07	0.11	0.35	0.017	0.017	0.000	97	0.18
8.0	1334525	292	412	375	37.50	0.06	0.09	0.39	0.015	0.024	0.07	0.11	0.38	0.014	0.016	0.000	97	0.17
8.0	1334524	250	418	400	40.00	0.06	0.10	0.41	0.016	0.030	0.09	0.12	0.43	0.016	0.018	0.000	94	0.19
8.0	1334522	312	430	390	39.00	0.07	0.11	0.41	0.015	0.033	0.09	0.13	0.40	0.019	0.018	0.000	92	0.20
8.0	1334521	311	429	380	38.00	0.07	0.10	0.40	0.016	0.029	0.10	0.12	0.37	0.019	0.019	0.000	95	0.19
10.0	1334528	308	421	372	37.20	0.07	0.09	0.38	0.017	0.030	0.07	0.11	0.35	0.017	0.017	0.000	97	0.18
10.0	1334529	307	424	374	37.40	0.08	0.13	0.41	0.019	0.028	0.08	0.11	0.39	0.016	0.019	0.000	95	0.20
10.0	1334528	317	435	362	36.24	0.08	0.12	0.42	0.021	0.025	0.08	0.12	0.40	0.017	0.020	0.000	96	0.21
10.0	1334527	315	426	368	36.80	0.06	0.10	0.41	0.020	0.033	0.09	0.11	0.40	0.019	0.017	0.000	91	0.18





HASÇELİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
KALİTE BELGESİ / MILL TEST CERTIFICATE



ISO 9001:2008
ISO 14001
OHSAS 18001

EN 10204 3.1

Müşteri Adı / Customer Name :	ThyssenKrupp Jupker Stomana Ltd.	Tarih / Date Of Issue :	09.11.2015
Ürün Adı / Product Name :	HOT ROLLED ROUND BAR	Kesit / Size(mm) :	Ø24,00X000,00
Stok Adı / Stock Code :	Y024.00X000.00 EKO(S235JR)M 00 C0/EN 10060/HAD	Kalite / Grade :	S235JR
İrsaliye No / Waybill No :	-	Döküm No / Heat No :	GA03012
Standart / Material Norm :	EN 10060	Ağırlık / Net-Gross Weight (Kgs) :	2165
Sipariş No / Order No :	-		
Evrak No / Certificate No :	2015-11-0445	Çelik Yapım Metodu / Steel Making Method :	Elektrik Ark Ocağı/Electric Arc Furnace

KİMYASAL KOMPOZİSYON / CHEMICAL COMPOSITION IN PRODUCT

C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Mo%	Ni%	Cu%	Al%	N%	Pb%	Z%	Ti%	B%	Sn%
0,16	0,160	0,73	0,014	0,028	0,080	0,018	0,110	0,29	0,003	0,010	-	0,004	-	-	-

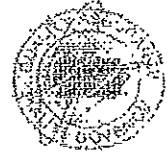
MEKANİK ÖZELLİKLER / MECHANICAL PROPERTIES

Akma N/mm ² Yield	Çekme N/mm ² Tensile	Uzama (%) Elongation (%)	Sertlik HB Hardness
284 N/mm ²	438 N/mm ²	30	127 HB

ПРОВЕРЕНО

Görsel Muayene : Uygun
Yakum Durumu: (N) Vakumsuz
Yüzey Çatlak Tesli: Test Yapılmadı
Ultrasonik Testi: Test Yapılmadı
Parlak Malzeme Yüzey Çatlak Tesli: Test Yapılmadı
Radyoaktivite Yoktur

Visual Control : OK
Vacuum Condition: None Vacuum Degassed
Surface Crack Test: None Tested
Ultrasonic Test : None Tested
Surface Crack Test Of Bright Products: None Tested
Radioactivity Free



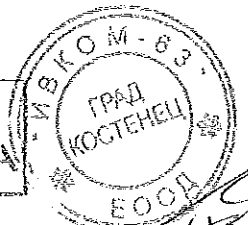
Bu belge yukarıda tanımlanan malzeme için teknik olarak düzenlenmiştir. Çoğaltılmış kopyaların güvenliğinden HASÇELİK Sorumludur. Malzemenin test edilmiş ve sipariş şartlarına uygun olduğu ortaya çıkar. Kopya durumunda geçerli belge olarak HASÇELİK işlemlerine kaydedilmiştir. Bu malzeme ATS900-4400 Çiğnel ile X 100 radyoaktif testten geçirilmiş hasarlıdır ve kullanılmamalıdır. HASÇELİK San. ve Tic. A.Ş. VAKUMLUYU Kontrolüyle Çelik Kruppa/Tamirli malzeme türüne kimyasal kompozisyon garantisi ile birleştirilmiştir. HASÇELİK'e verilen garanti kapsamındaki garanti şartlarını karşılamadığı sürece, VAKUMLUYU/Sıcak Ürünler için kimyasal test pozisyon dışında herhangi bir garanti verilmemektedir. Özgün olarak herhangi bir kelle durumunda HASÇELİK sadece malzeme bedeli kadar sorumludur. Garanti şartları dışında müşteriye veya sonradan müşteriye gelen ürünlerin durumunda bu belgeyi kullanılmayan malzemenin belgeleri olarak kabul edilmez. HASÇELİK San. ve Tic. A.Ş. herhangi bir konuda yükümlü değildir.

This certificate is issued only when signed for the material described above. Hascelik does not take any responsibility for the non-subscribed copies. We hereby declare that above mentioned material has been tested and the results meet the order requirements. In case of doubt, the original copy of Hascelik should be consulted as duplicate test. This material is produced from 100% radioactive tested raw material with ATS900-4400. HASÇELİK Sanve Tic A Ş provides its customers chemical composition and guarantee conditions of its suppliers for vacuum degassed/V.T. Controlled/Processed products. Vacuum degassed/non-vacuum degassed products are not guaranteed except for chemical composition. Chemical composition guarantee is given for Hascelik and Processed products. HASÇELİK is responsible for only at the value of materials in case of any quality problem which will occur. For any unfavorable out of guarantee condition arising in customers or during follow up processes, HASÇELİK is not responsible for any other issue than accepting technical and technical resistances of unprocessed materials.

www.hascelik.com

T: +90 444 4140 F: +90 262 444 6140

ВЯРНО С
ОРИГИНАЛА



Handwritten signature

Handwritten signature

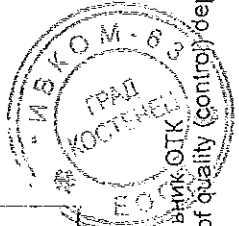
Номер плавки No of heat	Признак сборной плавки Combined heat mark	Углеродный эквивалент Carbonic equivalent	Индекс ковшой пробы Scrap sample index	Химический состав, % Chemical composition, %										Механические свойства Mechanical properties										
				C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	Ti x1000	Al x1000	Предел текучести, Н/мм ² Yield point, N/mm ²	Временное сопротивление, Н/мм ² Tensile strength, N/mm ²	Относительное удлинение, % Elongation, %	Изгиб, Излом, Fracture	Ударная вязкость, Дж/см ² Impact strength, J/sm ²		Твердость Hardness	Макроструктура Macrostructure	Работа удара, Дж Impact work, J	Относительное сужение, % Reduction, %	
																		+20°C	-20°C					При температуре, t Temperature, t
12918	*	0,26		19	43	7	29	15	2	1	1			270	400	34	УД	150		160				
Примечание Note		Содержание азота, мышьяка в пределах ДСТУ 2651:2005 ГОСТ 380-2005. Content of nitrogen, arsenic within DSTU 2651:2005 GOST 380-2005.																						
Маркировка Marking		Остальные показатели ударной вязкости для 5-й категории соответствуют ГОСТу 535-2005																						

Мы подтверждаем, что продукция полностью соответствует по качеству применяемым стандартам, договорам и другим требованиям нормативной документации. We confirm that production quality is fully in compliance with the standards applied agreements and other requirements of standard documentation.

Содержание радионуклидов до 370 Бк/кг (1-й класс применения по радиационному фактору) на основании результатов контроля радиоактивности выплавляемого металла лабораторией физических факторов, что соответствует требованиям НРБУ-97 (аттестат аккредитации Министерства охраны здоровья Украины №523/11-П от 25.03.2013г.). Radionuclides content max. 370 Bq/kg (1st class of use by radiation factor) basing on results of radiation control of produced steel by Laboratory of Physical factors, which corresponds to the requirements of NRBU-97 (accreditation certificate of Ministry of health protection of Ukraine N 523/11-P dated 25.03.2013).

**ВАРНО С
ОРИГИНАЛА**

ПРОВЕРЕНО



Начальник ОТК
Chief of quality (control) department

Контролер ОТК
Inspector of quality (control) department

Каминская Я.В.
KAMINSKAYA YA.V.

Сертификат качества № 809241

[Handwritten signature]



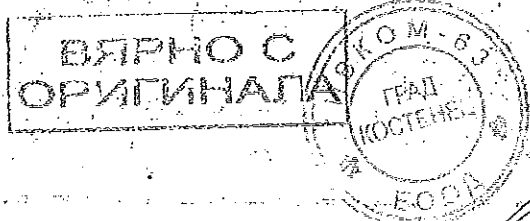
EXPORT PACKING LIST

EXPORTER SIDENOR STEEL INDUSTRY S.A. (VAT: EL094130920 TAX OFFICE: FAE ATHENS) H.O.: 2-4 MESOGION AV., GR-11524 ATHENS 12km Thessaloniki-Varna Rd. GR-57008 IONIA, THESSALONIKI, GREECE	INVOICE NO. TA 2080001999	DATE 13.06.2013
	ORDER NO. 83844163	DATE 13.06.2013
ULTIMATE CONSIGNEE STOMANA INDUSTRY S.A. 1, VLADAIJSKO VASTANIE STR, BG-2304 PERNIK Bulgaria	PURCHASE ORDER NO. 4513012691	BL/AWB No.
	COUNTRY OF ORIGIN Greece	LETTER OF CREDIT
PURCHASING CONSIGNEE STOMANA INDUSTRY S.A. 1, VLADAIJSKO VASTANIE STR, BG-2304 PERNIK Bulgaria	CONTAINERIZED (Vessel only) <input type="checkbox"/>	INCOTERMS EXW OUR SITE
	PORT OF LOADING	DESTINATION
FORWARDING AGENT	MODE OF TRANSPORT Road	VESSEL NAME
	NO. OF PACKAGES 8	TOTAL GROSS WEIGHT (Kgs) 18.990
REMARKS		

INV. ITEM	DESCR. OF MERCHANDISE	H.S. NUMBER	QUANTITY	PACKAGES	KILOS
1	EQUAL ANGLE S235JR 025X03 06.00m	7216210	2,50 TN	1	2.500
2	FLAT S235JR 030X03 06.00m	7214911	4,76 TN	2	4.760
3	FLAT S235JR 080X05 06.00m	7214911	2,43 TN	1	2.430
4	FLAT S235JR 080X06 06.00m	7214911	2,49 TN	1	2.490
5	FLAT S235JR 080X08 06.00m	7214911	2,46 TN	1	2.460
6	SQUARE S235JR 25X25 06.00m	7216501	2,43 TN	1	2.430
7	ROUND S235JR D018 06.00m	7214993	1,92 TN	1	1.920

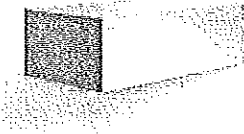
ORIGINAL
 COPY
 STEEL

SPECIAL INSTRUCTIONS





"Ангел Стоилов 96" АД Калкулатор шини



- Черни
- Калибровани
- Неръждаеми
- Алуминий
- Мед
- Чугун

ПЛ 12X

Търси

Търси по размер/габарити
За по-добри резултати, моля търсете по
зададения формат и използвайте клавиша!

Описание на материал	Размер/Габарити	Коефициент (кг/дм. кг/дм ²)	Мерна ед.	Рогошко шосе	Кукленско шосе	Рекорд	София
S235JR / S275JR пл 80x8	ПЛ 80X8	5.02	KG	192	7465	0	490
S235JR / S275JR внос пл 80x8	ПЛ 80X8	5.02	KG	22	0	0	0
СНС (h11) S235JR / I пл 80x8	ПЛ 80X8	5.05	KG	0	0	0	4
СНС (h11) S235JR+C IIТ пл 80x8	ПЛ 80X8	5.05	KG	0	320	0	67
Al 1200A EN 573-3 пл 80x8	ПЛ 80X8	1.8	KG	0	138	0	0
Мед пл 80x8	ПЛ 80X8	5.76	KG	71	0	0	115

Описание на материал	Размер/Габарити	Коефициент (кг/дм. кг/дм ²)	Мерна ед.	Рогошко шосе	Кукленско шосе	Рекорд	София
S235JR / S275JR пл 60x8	ПЛ 60X8	3.77	KG	150	843	0	225
S355J2 пл 60x8	ПЛ 60X8	3.77	KG	0	1660	0	0
C45 пл 60x8	ПЛ 60X8	3.77	KG	0	780	0	0
Al 6082 T6 пл 60x8	ПЛ 60X8	1.36	KG	2	0	0	0
Мед пл 60x8	ПЛ 60X8	4.32	KG	230	0	0	94

Описание на материал	Размер/Габарити	Коефициент (кг/дм. кг/дм ²)	Мерна ед.	Рогошко шосе	Кукленско шосе	Рекорд	София
S235JR / S275JR пл 100x12	ПЛ 100X12	9.42	KG	103	2030	0	445
C45 пл 100x12	ПЛ 100X12	9.42	KG	898	1791	0	19
40X пл 100x12	ПЛ 100X12	9.42	KG	8	0	0	264
СНС (h11) S235JR / I пл 100x12	ПЛ 100X12	9.42	KG	0	0	0	5
СНС (h11) S235JR IIТ пл 100x12	ПЛ 100X12	9.42	KG	0	1013	0	3
Al 6082 T6 пл 100x12	ПЛ 100X12	3.39	KG	61	80	0	35

Ex. 6.16 i d. 12.13.

A01 ArcelorMittal Ostrava a.s. Vratimovská 689 707 02 Ostrava-Kunčice Česká republika TEL.: +420-595682303	A02 INSPECTION CERTIFICATE "3.1" EN 10204:2004	Z02 Ostrava, 05.03.2013 A03 Document No. 1000078233	A04 ArcelorMittal
---	--	--	----------------------

80x8

A07 Purchaser's Order No. and/or Item No. ANGEL02-AM01	A08 Manufacturer's Job No. 1451 03575 0 3 A10 Delivery Advise No. 8100455913/ 000010 14/13/500458 A06 Customer/consignee Angel Stoilov 96 Jsc str. "Rogoshko shose" Nr6a 4003 Plovdiv Bulgaria
A09 Supplier's Order No. 3100130418/490	

Product, Dimensions, Steel designation, Condition, Terms of Delivery, Any supplementary requirements:
B01,B02,B03,B04,B05,B09
FLAT BARS P- 80X 8 acc.to EN 10058:2003 Length 6100 mm + 100 /- 0 S235JR+M ACCORDING TO EN 10025-2/2004

B13	Actual weight	4.942,000 KG
-----	---------------	--------------

>71 Chemical Analysis of Liquid Alloy (%)

B07 Heat No.	Test type	C70	C [%]	MN [%]	SI [%]	P [%]	S [%]	N [%]	CU [%]	NI [%]	CR [%]	MO [%]	V [%]	AL [%]	B [%]	TI [%]	NB [%]	B08	
			>0 <0.17	>0 <1.4		>0 <0.035	>0 <0.035	>0 <0.012	>0 <0.55									Pieces	Bunches
41814K	H	0	0.13	0.40	0.174	0.010	0.009	0.005	0.03	0.02	0.05	0.00	0.00	0.015	0.0000	0.00	0.00		2
B07 Heat No.	Test type	C70	AS [%]	SN [%]	CA [%]	CEV [%]													
41814K	H	0	0.004	0.002	0.0031	0.21													

Continuation see Attachment


0.0000 means that the measured value is under the instrument detection limit (IDL).

5 Test results			2 Tensile test acc.to EN ISO 6892-1:2009												
Heat No.	C00 Specimen No.	C11 Yield or proof limit	C12 Tensile strength	C13 Elongat on A5											
	C04 Regulation	>235	>360 <510	26.0											
41814K	20064342	0	274	412	38.0										

Continuation see Attachment



C52 Bend Test	
C53 Rebend test	
Environmental product declaration: EPD-BFS-2010111-E	
C93 The mass activity ionizing radiation value in liquid alloy analysis does not exceed 100 Bq/kg.	B06, Z04
Z01 The Manufacturer confirms that such Product is in duty compliance with Order's requirements, the Purchase Contract's requirements and that it has been tested in duty compliance with technical requirements	
D01 The inspection and the test were carried out on the delivered product or on a product test unit.	Z02, Z03, A05

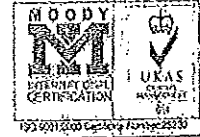


Hot-rolled structural steel products acc. to EN 10025-1:2004
Designed for the following applications: civil and machine engineering
Weldability: gas: as listed through carbon equivalent (Ceq)
1020/06
1020 - CPD - 0700295B1
EN 10025-1

ArcelorMittal Ostrava a.s.
Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice
Issue of inspection document 017
Ilona Filipkova

WORKS INSPEKTOR IDENTIFICATION No. 14
p. Petr Tkac
PHONE: +420 595682303
replaces seal and signature
Issued by: Ilona Filipkova

ah



NIHAT UYAR

DEMİR ÇELİK SAN. VE TİC. A.Ş

05.11.2012

INVOICE NO. 2012-057336

CHEMICAL ANALYS TEST REPORT

CUSTOMER : ANGEL STOİLOV 96 A.D.
MANUFACTURER : NIHAT UYAR DEMİR ÇELİK SAN. TİC. A.Ş

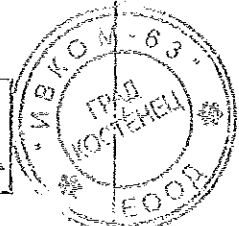
Pos. No.	Diameter / Thickness mm	Heat no.	Steel grade	Description of good	KG	Din
1	120X10 MM	AA 12138	ST 37	HOT ROLLED FLAT BARS	3,140 KG	1017
2	70X16 MM	AA 12154	ST-37	HOT ROLLED FLAT BARS	2,610 KG	1017
3	100X12 MM	AA 12137	ST 37	HOT ROLLED FLAT BARS	2,970 KG	1017
4	100X16 MM	AA 12134	ST 37	HOT ROLLED FLAT BARS	6,385 KG	1017
5	194X17 MM	437725	ST 42	SEAMLESS STEEL PIPES	3,225 KG	
6	219X17 MM	02Y3319	ST 42	SEAMLESS STEEL PIPES	4,470 KG	
					22,080 KG	

Chemical Analysis (%)

Pos. No.	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	AL
1	0,15	0,24	0,72	0,005	0,017	0,27	0,09	0,08	0,016	0,002
2	0,15	0,22	0,70	0,008	0,021	0,28	0,09	0,08	0,016	0,004
3	0,15	0,22	0,70	0,008	0,020	0,26	0,09	0,08	0,016	0,006
4	0,16	0,26	0,77	0,010	0,029	0,28	0,09	0,08	0,018	0,002
5	0,19	0,23	0,53	0,008	0,003	0,016	0,001	0,009	0,007	
6	0,19	0,20	0,51	0,010	0,012	0,021	0,005	0,011		

NIHAT UYAR DEMİR ÇELİK SAN VE TİC. A.Ş
AKÇABURGAZ CADDESİ AKÇABURGAZ MAHALLESİ
NO:79 / 888
EŞENYURT / İSTANBUL / TÜRKİYE
TEL: +90 212 886 92 00 / 01- 09
FAX: +90 212 886 92 09
e-mail : nihatuyar@superonline.com , www.nihatuyar@com.tr

ВЯРНО С
ОРИГИНАЛА





търсене

[Общи условия](#) | [Кощница с покупки](#)

[НАЧАЛО](#) | [ЗА НАС](#) | [ПРОДУКТИ](#) | [УСЛУГИ](#) | [КРЕПЕЖНИ ЕЛЕМЕНТИ](#) | [НА ВАШЕТО ВНИМАНИЕ](#) | [ПРОИЗВОДСТВО](#) | [КОНТАКТИ](#)

Безопасность
Водопроник и канализация
Градината
Електричество
За автомобил
За безопасността
Интерактивни уреди и инструменти
Инструменти за пробиване, разане и др. обработки
Инструменти ръчни
Масини и инструменти
Подземно-транспортна техника
Почти и хидрофори

Крепежни елементи
Подложни шайби
Федер шайби

Болтове
Гайки
Шпилци

Амсерни болтове

Винтове
Крепек въжета стоманени и полиестерни

Планки скрепителни за небели и греди

Полнителове

Дихтунги алуминиеви и медни

Крепек скоби за стоманени въжета

Крепежни елементи за конструкции от гипсокартон

Шегели тестови със сертификат

Полезна информация

Удължаване на гварцилия

Контакт

София 1616, ул. „Стар Лозенски път“ 37 (между Бул. "Цариградско шосе" и Околовръстен път) тел/факс: 02/ 973 67 49

Светослав Димитров – управител, gsm: 0898574709; 0886574709

Христо Тодоров, мениджър-продажби, gsm: 0899 160 392

Тенюга Козовска, отдел "Продажби" gsm: 0893492514

email: sales@anis-bg.com

Начало // Подложни шайби

DIN 125 Подложни шайби

DIN 440R Подложни шайби широка периферия

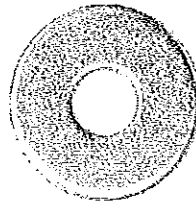
DIN 9021 Подложни шайби широка периферия

Подложни шайби EPDM и гумени

Подложни шайби с нестандартни размери

върви се обратно

ПОДЛОЖНИ ШАЙБИ

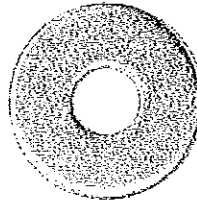


Шайба с широка периферия Zn

Описание: M 10 x 24 x 2 mm
Производител: Анис - В
ЕООД Статус: на склад

Цена: 0.042 лв. с ДДС.

[детайли](#)

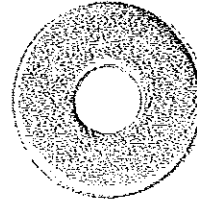


Шайба с широка периферия Zn

Описание: M 10 x 24 x 1.5 mm
Производител: Анис - В
ЕООД Статус: на склад

Цена: 0.0312 лв. с ДДС.

[детайли](#)

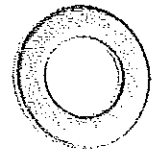


Шайба с широка периферия Zn

Описание: M 10 x 18 x 2 mm
Производител: Анис - В
ЕООД Статус: на склад

Цена: 0.031 лв. с ДДС.

[детайли](#)

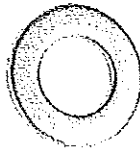


Шайба Zn

Описание: M 8 mm
Производител: Анис - В
ЕООД Статус: на склад

Цена: 0.0114 лв. с ДДС.

[детайли](#)

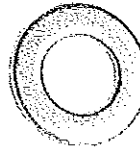


Шайба Zn

Описание: M 60 mm
Производител: Анис - В
ЕООД Статус: на склад

Цена: 2.016 лв. с ДДС.

[детайли](#)



Шайба Zn

Описание: M 6 mm
Производител: Анис - В
ЕООД Статус: на склад

Цена: 0.0054 лв. с ДДС.

[детайли](#)

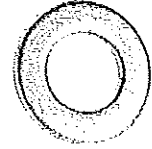


Шайба Zn

Описание: M 52 mm
Производител: Анис - В
ЕООД Статус: на склад

Цена: 1.212 лв. с ДДС.

[детайли](#)



Шайба Zn

Описание: M 5 mm
Производител: Анис - В
ЕООД Статус: на склад

Цена: 0.003 лв. с ДДС.

[детайли](#)



Шайба Zn

Описание: M 48 mm
Производител: Анис - В
ЕООД Статус: на склад

Цена: 1.152 лв. с ДДС.

[детайли](#)



Шайба Zn

Описание: M 42 mm
Производител: Анис - В
ЕООД Статус: на склад

Цена: 0.78 лв. с ДДС.

[детайли](#)

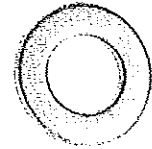


Шайба Zn

Описание: M 4 mm
Производител: Анис - В
ЕООД Статус: на склад

Цена: 0.0022 лв. с ДДС.

[детайли](#)



Шайба Zn

Описание: M 36 mm
Производител: Анис - В
ЕООД Статус: на склад

Цена: 0.48 лв. с ДДС.

[детайли](#)



търсене

[Общи условия](#) | [Кощница с покупки](#)

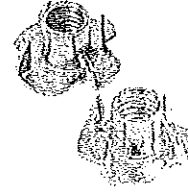
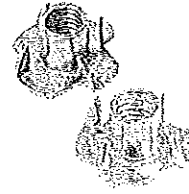
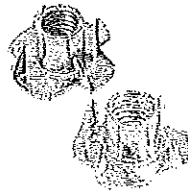
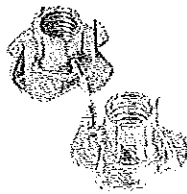
[НАЧАЛО](#) | [ЗА НАС](#) | [ПРОДУКТИ](#) | [УСЛУГИ](#) | [КРЕПЕЖНИ ЕЛЕМЕНТИ](#) | [НА ВАШЕТО ВНИМАНИЕ](#) | [ПРОИЗВОДСТВО](#) | [КОНТАКТИ](#)

Бюджети
Водопресов и канализация
Градивата
Електричество
За автомобили
За безопасността
Измервателни уреди и инструменти
Инструменти за пробиване, рязане и др. обработки
Инструменти ръчни
Машини и инструменти
Подземно-транспортна техника
Помпи и хидрофери

Начало // Гайки

DIN 315 Гайка крилчата	DIN 439 Гайка ниска	DIN 934 Гайка
DIN 985 Гайка стопорна	DIN1587 Гайка калпачата	DIN6334 Гайка дълга-дистанционна
DIN6923 Гайка фланшова	Гайки квадратни	Гайки нит-гайки
Гайки ралпидни	Гайки шипова подцинкована Zn	

ГАЙКИ



Гайка шипова

Гайка шипова

Гайка шипова

Гайка шипова

Код на артикул: 7282 М 8
Статус на артикула: На склад
Вид на резбата: [...]

Код на артикул: 5506 М 6
Статус на артикула: На склад
Вид на резбата: [...]

Код на артикул: 8361 М 5
Статус на артикула: На склад
Вид на резбата: [...]

Код на артикул: 9237 М 4
Статус на артикула: На склад
Вид на резбата: [...]

Цена: 0.0708 лв. с ДДС.

Цена: 0.0684 лв. с ДДС.

Цена: 0.0564 лв. с ДДС.

Цена: 0.0378 лв. с ДДС.

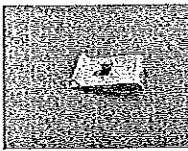
[детайли](#)

[детайли](#)

[детайли](#)

[детайли](#)

Крепежни елементи
Подложни шайби
Седер шайби
Болтове
Гайки
Шпилци
Амкерни болтове
Винтове
Крепек ръчезз стоманени и полиестерни
Плазми сределителни за мебели и греди
Поч-ингове
Дългунги запитнически и медни
Крепек есоби за стоманени въжета
Крепежни елементи за конструации от талсолартон
Шегели тествани със сертификат



Гайка шипова

Гайка ралпидна Zn

Гайка Квадратна Zn

Гайка Квадратна Zn

Код на артикул: 4886 М 10
Статус на артикула: На склад
Вид на резбата: [...]

Код на артикул: 8720 М 4.2
Статус на артикула: По заявкa
D*вътр: 4.2 мм [...]

Код на артикул: 4181 М 8
Стандарт: DIN 557
Статус на артикула: На склад [...]

Код на артикул: 4173 М 5
Стандарт: DIN 562
Статус на артикула: На склад [...]

Цена: 0.12 лв. с ДДС.

Цена: попитай

Цена: 0.18 лв. с ДДС.

Цена: 0.036 лв. с ДДС.

[детайли](#)

[детайли](#)

[детайли](#)

[детайли](#)

Полезна информация
Удължаване на гаранция

Контакт

София 1616, ул. „Стар Лозенски път“ 37
(между Бул. "Цариградско шосе" и Околовръстен път)
тел/факс: 02/ 973 67 49

Светослав Димитров – управител,
gsm: 0898574709; 0886574709

Христо Тодоров, мениджър-продажби, gsm: 0899 160 392

Теменуга Козовска, отдел „Продажби“
gsm:0893492514

email: sales@anis-bg.com



Гайка Квадратна Zn

Гайка калпачата,неръждаема А2

Гайка калпачата,неръждаема А2

Гайка калпачата,неръждаема А2

Код на артикул: 10409 М 4
Стандарт: DIN 562
Статус на артикула: На склад [...]

Код на артикул: 5632 М 8
Характеристика: калпачата
Стандарт: DIN 1587
Статус на артикула: [...]

Код на артикул: 7287 М 6
Характеристика: калпачата
Стандарт: DIN 1587
Статус на артикула: [...]

Код на артикул: 10564 М 5
Характеристика: калпачата
Стандарт: DIN 1587
Статус на артикула: [...]

Цена: 0.0216 лв. с ДДС.

Цена: 0.2621 лв. с ДДС.

Цена: 0.148 лв. с ДДС.

Цена: 0.1001 лв. с ДДС.

[детайли](#)

[детайли](#)

[детайли](#)

[детайли](#)

Ex. №: 603 / 12.12.2017



„АНИС -В” ЕООД
ул. Стар Лозенски път No 37
София
Тел/факс : 02/ 973 67 49
Моб.тел.: 0898574709 ; 0886574709
e-mail:anis@online.bg
www.anis-bg.com

СЕРТИФИКАТ ЗА КАЧЕСТВО

N 386 / 08.12.2017

Ф-мo СВЖОМ - БЗ ЕООД

Фирма „АНИС- В” ЕООД издава настоящия сертификат в уверение на това, че:

Продукта: Шайба М8
Количество: 5000 бр
Съответства на: ТТН 125

Продукта: Пон нит 3,8x14
Количество: 1000 бр
Съответства на: ТТН 733В

Продукта: Фредершайта М8
Количество: 1000 бр
Съответства на: ТТН 4980

Продукта: Бонт М 12x80 А2
Количество: 1 бр
Съответства на: ТТН 933 шок

Продукта: Бонт М 6x30
Количество: 1000 бр
Съответства на: ТТН 558

Продукта: Гайка М12 А2
Количество: 1 бр
Съответства на: ТТН 934 100x

Продукта: Гайка М12
Количество: 1 бр
Съответства на: ТТН 934

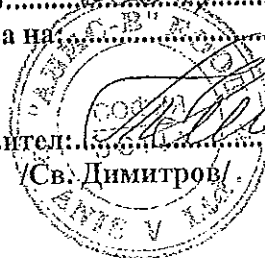
Продукта: Шайба М8
Количество: 2910 бр
Съответства на: ТТН 125

Продукта: Гайка М16
Количество: 877 бр
Съответства на: ТТН 934

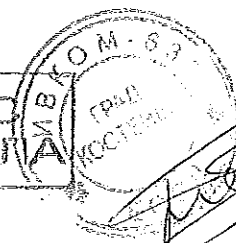
Продукта: Шайба М16x37x4
Количество: 855 бр
Съответства на:

Управител: 

(Св. Димитров)



ВАРНО ОРИГИНАЛ



„АНИС-В“ ЕООД
ул. Стар Лозенски път No 37
София
Тел/факс : 02/ 973 67 49
Моб.тел.: 0898574709 ; 0886574709
e-mail:anis@online.bg
www.anis-bg.com

СЕРТИФИКАТ ЗА КАЧЕСТВО

N 447 / 04.05.16

към ф-ра N: 37331 / 05.01.16г за ф-ма
УВКОМ - БЗ ЕООД

Фирма „АНИС-В“ ЕООД издава настоящия сертификат в уверение на това, че:

Продукта: Торфен МР4
Количество: 200 кг
Съответства на: TTN 934

Продукта:.....
Количество:.....
Съответства на:.....

Продукта: Смазочен МР4
Количество: 930 кг
Съответства на: TTN 125

Продукта:.....
Количество:.....
Съответства на:.....

Продукта:.....
Количество:.....
Съответства на:.....

Продукта:.....
Количество:.....
Съответства на:.....

Продукта:.....
Количество:.....
Съответства на:.....

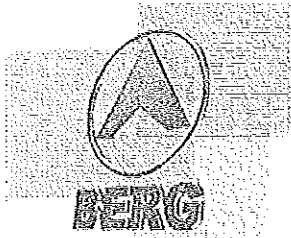
Продукта:.....
Количество:.....
Съответства на:.....

Продукта:.....
Количество:.....
Съответства на:.....

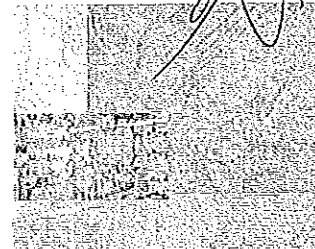
Продукта:.....
Количество:.....
Съответства на:.....

Управител: Св. Димитров





Galco



20.12.2017



ГАЛКО

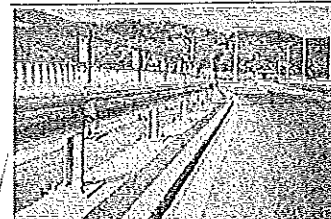
- За нас
- Продукция
- Каталози
- Контакти
- Корпоративно меню

Търсене

търсене...

Търсене

Произволно изображение



Последни новини

Каталози
 ОРАНЖЕРИЙНИ
 КОНСТРУКЦИИ,
 ОТОПЛЕНИЕ И
 КЛИМАТИЗАЦИЯ
 ГОРЕЩО-ПОЦИНКОВАНИ
 СТОМАНЕНИ ЧАСТИ,
 ДЕТАЙЛИ И
 КОНСТРУКЦИИ ЗА
 КОМФОРТНО
 ОТГЛЕЖДАНЕ НА
 ДОАШНИ ЖИВОТНИ
 ГОРЕЩО-ПОЦИНКОВАНИ
 СТОМАНЕНОРЕШЕТЪЧНИ
 КОНСТРУКЦИИ
 ГОРЕЩО-ПОЦИНКОВАНИ
 КРАЙПЪТНИ ПРЕДПАЗНИ
 ОГРАДИ



Exchange rate

BGN	1.00000
USD	1.78419
GBP	2.65973
EUR	1.95583

Кой е тук?

В момента 5 гости онлайн

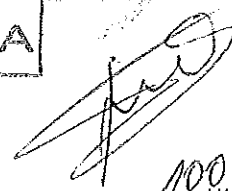
Статистика

Посетители: 1610915

(C) 2017 BERG BULGARIA
BERG всички права запазени!



ВЯРНО С
ОРИГИНАЛА



100
1/1

Вр. 155 / 24.02.16



[Handwritten signature]

СЕРТИФИКАТ ЗА КАЧЕСТВО

№ A060/ 23.02.2016

ПРОИЗВОДИТЕЛ:

„ГАЛКО“ АД
2400 РАДОМИР
„ГАРАТА“ №1

КЛИЕНТ:

„ИВКОМ 63“ ЕООД
гр.Костенец

ГОРЕЩО ПОЦИНКОВАНИ: – Конзоли за ИППО-к-т за три фази.

[Handwritten signature]

Цинковото покритие на елементите отговаря на : EN-ISO 1461, и на специалните изисквания за минимално покритие – 85 µm. Гарантиран живот на покритието в нормална континентална среда ~ 20г., в замърсена континентална среда ~15г., в нормална крайбрежна среда ~и в замърсена крайбрежна среда ~20г.

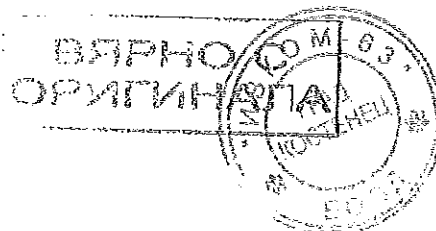
ИЗДЕЛИЯТА СА ГОДНИ ЗА ЕКСПЕДИЦИЯ.



Председател на УС:
/инж. Д. Димитров/

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



A Company of the BERG-GROUP Cologne/Germany
ГАЛКО АД
Ул. Гарата 1
2400 Радомир
България
Телефон: 00359 777 80210
Факс: 00359 77780339
e-mail: info@galco-ad.com

СИБАНК АД Радомир
IBAN: BG33 VUIB7837
1050084904

Председател на УС:
инж. Димитър Димитров
Търг. Рег. Перник 371/96
Идент.-№: BG 113032757

[Handwritten signature]



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаният, инж. Димитър Димитров, Председател на УС на „ГАЛКО“ АД, Радомир-2400, ул. „Гарата“ №1, декларирам на собствена отговорност, че продуктите: Горещо поцинковани: Конзоли за ИППО-к-т за три фази. , собственост на фирма „ ИВКОМ 63 ” ЕООД, гр. Костец, придружени със сертификат за качество № А 060 /23.02.2016г., за които се отнася тази декларация, е в съответствие със стандарта за поцинковане EN ISO 1461 и е в съответствие с Наредбата за съществените изисквания и оценяване на строителните продукти, съществените изисквания за безопасност и други наредби за оценяване на съответствието.

Декларирам, че ми е известна отговорността, която нося съгласно чл.313 от Наказателния Кодекс на Република България.



Председател на УС:
инж. Д. Димитров/



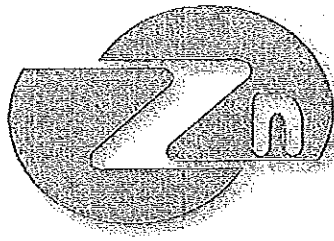
A Company of the BERG-GROUP Cologne/Germany

ГАЛКО АД
Ул. Гарата 1
2400 Радомир
България

Телефон: 00359 777 80210
Факс: 00359 777 80339
e-mail: info@galco-ad.com

СИБАНК АД Радомир
IBAN: BG33 VUIB7837
1050084904

Председател на УС:
инж. Димитър Димитров
Търг. Рег. Перник 371/96
Идент.-№: BG 113032757



ЗГП

ЗАВОДИ

ЗА

ГОРЕЩО ПОШИНКОВАНЕ

www.zgp.bg

ВЯРНО
ОРИГИНАЛ





ЗПП ООД

Завод за горещо поцинковане, гр. Пловдив-13м



Заводът за горещо поцинковане -13м е открит през 2011 г., в непосредствена близост до град Пловдив по пътя за Асеновград.

Основната му дейност е горещо поцинковане на стоманени конструкции, изделия, детайли и възли.

Заводът е разположен на площ от 25,200 кв.м., като разгънатата му застроена производствена площ е 6,200 кв.м.

() завода е разположена най-голямата в България вана за горещо поцинковане с габарити:

- дължина 13,0 м,
- широчина 1,6 м,
- дълбочина 3,2 м,

Номенклатурата от елементи и съоръжения за поцинковане обхваща секторите:

- 1 Строителство
- 2 Транспорт- пътен, жп и морски
- 3 Енергетика, възобновяеми енергийни източници
- 4 Селско стопанство
- 5 Машиностроене
- 6 Комунален(Ютилити)

В завода са внедрени последните технологии в областта на горещото поцинковане, които отговарят на всички европейски норми за безопасност, качество и ефективност.

Физикомеханичните характеристики на цинковото покритие отговарят на БДС EN ISO 1461.

() Минималната дебелина на покритието е 60µм, но има условия за нанасяне и на по-дебели покрития.

За високото качество при предварителната обработка на металите, използваме най-добрите химически продукти, специално разработени за този процес от водеща италианска фирма.

Контролът на основните материали и окачествяването на готовата продукция се осъществява от химико-аналитичната лаборатория на цеха.

За особено специфични конфигурации фирмата помага с компетентна консултация за конструирането и изработването на изделията.

Капацитет: 50 000 т/година



Общи условия за горещо поцинковане

- Използвани стандарти:** Заводът за горещо поцинковане изпълнява поръчки по стандарт БДС EN ISO 1461:2009 – "Горещо поцинковани покрития върху желязо и стоманени изделия – Спецификация и методи за изпитване".
- Размери на конструкциите:** Габаритите на конструкциите са ограничени поради размерите на цинковата вана и са следните: Д x Ш x В = 2800 x 900 x 1700. Максимално тегло на единица продукт е 1000 кг
- Почистване на повърхността на елементи и конструкции:** Повърхността на елементите не трябва да има остатъци от боя, грунд, цветни маркировки, мазнини и масла, заваръчни спрейове, парафин, смола и други покрития, които играят ролята на защитен материал. Тръби и ъглови конструкции не трябва да имат следи от струене – пясък, прах или стоманени топчета.
Когато се окаже, че материалът няма изискваните характеристики, както е описано в предходните точки, преди поцинковането ще се пристъпи към подготовка и повторно почистване (когато е възможно), като на Клиента ще се начисли цената на тази нова услуга.
- Отвори:** Всеки елемент или конструкция трябва да имат нужните технологични отвори за окачване, обезвъздушаване и свободно протичане и изтичане на разтопения цинк (таблица 1).
А) Затворени тръби и ъгли – отворите трябва да са възможно най-близо до горните и долните точки, точно до заварките. Ако конструкцията има някакви невидими отвори за обезвъздушаване и оттичане на цинка, клиентът е задължен да представи чертеж за дадената конструкция (фиг. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7).
Б) Окачване - Конструкциите могат да бъдат окачвани и на специално заварени уши. За опростени елементи, с дължина до 1700 мм, е достатъчно да има една точка за окачване на поне 20 мм от края, за по-дълги конструкции и елементи е нужно да има две или повече точки за окачване. При профили дълги над 1700 мм, за да се предотврати деформиране е нужно да има поне две точки за окачване и те да са на ¼ от дължината на всяка страна (фиг. 8, 9).
В) Обезвъздушаване на затворени обеми между две плоски повърхности, които са напълно заварени помежду си, за да се предотврати експлодиране по време на поцинковането. Отворът може да бъде на само една от плоските повърхности или може да премине през двете повърхности. На площ над 25 см² е необходимо да се поставят два такива отвора, които са диагонално разположени един на друг и на максимално разстояние (фиг.10, 11).
Когато се окажат необходими работи по улесняване на поцинковането (напр. отвори, пръстени, тръбни наставки и др.), които не са предварително подготвени от Клиента, те ще бъдат извършени и фактурирани по себестойност.
- Връзки и съединения:** При всяко едно съединяване на две плоски повърхности има опасност от последващо оттичане на киселинен разтвор от пространството помежду им, защото не е било покрито с цинк.
Заварките не трябва да имат пори, да са завършени, а шлаката и капките да се почистени. При заварките да се използва материал поне със същото съдържание на силиций, за да няма различия в дебелината на цинковото покритие. Като цяло се препоръчва да се използва заваръчен материал с ниско силициево съдържание или нулево такова.
Резбите (при гайки и болтове) се нуждаят от пренарязване след горещо поцинковане. Затова е важно да се вземат предвид позволените граници на дебелината на цинковото покритие (50 – 200 микрона). Възможно е резбите да се защитят със специална боя. Като цяло крепежни елементи са подходящи за горещо поцинковане при използването на центрофуга.
Подвижни части и плъзгащи се елементи трябва да бъдат доставяни за горещо поцинковане от клиента отделно и да се свързват след поцинковането. При конструирането е нужно да се предвидят позволените граници заради дебелината на цинковия слой. В случаи на последователно съединяване на тръби е необходимо да се предвидят поне 3 мм толеранс. (фиг. 12)
- Ковано желязо и студено огъване:** Листове метал не трябва да имат бразди на повърхността като резултат от студено огъване. Тези недостатъци стават много очевидни след горещо поцинковане. (покритието е грубо). Отрязаните краища на тръби трябва да се изшлайфат, за да не се получават грапавини или заострени форми, които могат в последствие да причинят нараняване. Студено огъване след поцинковане наранява покритието особено при елементите със стена по-дебела от 1 мм, защото огъващите им свойства са по-слаби.
- Термични деформации:** При изработването на елементи и конструкции (огъване, заваряване и пресоване) възниква напрежение в материалите. Под влиянието на високата температура от разтопения цинк това напрежение се освобождава и конструкционните елементи може да се деформират. Най-чести случаи на деформация:
 - тънък лист метал с по-големи размери /ламарина/
 - конструкции заварени от материали с различна дебелина

- мрежи
 - дълги тръби или профили – стълбове
- Деформациите могат да бъдат избегнати чрез:
- използване на крепежни елементи вместо заваряване
 - симетрично заваряване възможно най-близо до центъра на тежест и не по-силно от нужното
 - предварително закаляване, което освобождава напрежението в метала
 - изпълване на конструкцията
 - поставяне на поддръжки, които трябва да са от същия материал и със същата дебелина
 - кръстосано или пирамидално шамповане с височина 20 -30 мм или огъване на металния лист
 - окачване на конструкцията на повече отвори, за да се предотврати огъване

8. **Химически състав на стоманата:** Химическият състав на стоманата е от изключителна важност за крайната дебелина, естетика и качество на цинковото покритие. Съдържанието на силиций оказва най-голямо влияние и за това стоманата за горещо поцинковане не трябва да се третира със силиций. Най-важните параметри в състава на стоманата за получаване на високо качество при поцинковането са: Si (силиций) – в границите до 0,03% и от 0,13 до 0,2% (фиг. 13). Допълнително:

1. С (въглерод) – до 0,25%
2. S (сяра) – до 0,04%
3. Mn (манган) – до 1,8 %
4. P (фосфор) – до 0,04%
5. Cu (мед) – без съдържание

9. **Бяла ръжда:** Тя е резултат от образуването на цинков хидрооксид върху прясно поцинковани повърхности главно, където е имало високи нива на въглероден диоксид и конденз. Бялата ръжда не е основание за рекламация.

10. **КОНТРОЛНИ ИЗПИТАНИЯ:** Като се има предвид, че завода за поцинковане извършва горещото поцинковане въз основа на нормите, евентуални контролни изпитания трябва да бъдат изрично изискани от Клиента преди или едновременно с доставката на стоката за поцинковане. Контролните изпитания ще бъдат извършени на площадката на завода за поцинковане в присъствието на квалифициран персонал.

11. **АВТОМАТИЧНО ПРИЕМАНЕ НА ПОЦИНКОВАНАТА СТОКА:** В случай, че липсва изискване за контролно изпитание, стоката се счита за автоматично приета без никакви резерви с вземането ѝ от завода за поцинковане.

12. **УСЛОВИЯ НА ДОСТАВКА:** Предаването на стоките, след поцинковане, се извършва в Завода за поцинковане – от Възложителя и Изпълнителя или от упълномощени от тях лица, което се удостоверява с подписването на експедиционна бележка или друг, удостоверяващ предаването на стоката документ, съгласно вътрешния ред на Изпълнителя. От момента на предаване на поцинкованата продукция рискът от случайното погиване или повреждане на поцинкованата стока преминава и се носи от Възложителя.

При международни доставки се прилага условие на доставка съгласно INCOTERMS 2010, а именно EXW (Ex Works) – ФРАНКО ЗАВОДА – Завод за горещо поцинковане – гр. Куклен.

13. **ОГРАНИЧАВАНЕ НА ОТГОВОРНОСТТА:** Завода за поцинковане отхвърля всяка отговорност за евентуално изменение на механичните характеристики на стоманата и няма да бъде отговорен за евентуални деформации, усуквания, счупвания и/или задръствания, които се проявяват поради загряването по време на поцинковането, което става при температура от около 450 °C

14. **РЕКЛАМАЦИИ:**

14.1. Рекламации относно липси в количеството се извършват в момента на предаването на стоката, като същите се фиксират в двустранно подписан Констативен протокол. При уважаване на рекламацията се намалява общата цена, като намалението е съответно на липсата в количеството, или липсата се допълва със съответната стока, ако е възможно.

14.2. Рекламации относно видими недостатъци на поцинкованата продукция се правят в момента на предаването на стоката, като същите следва да бъдат задължително отразени в двустранно подписан от страните Констативен протокол, в който се посочват и постигнатите договорености.

14.3. Рекламации относно скрити недостатъци на поцинкованата продукция се извършват в писмена форма от страна на Възложителя и адресирани до Изпълнителя в срок не по-късно от 10-десет дни от датата на предаване на поцинкованата стока. В този случай Възложителят е длъжен да върне цялата некачествена стока обратно в Завода за поцинковане – гр. Куклен за негова сметка, за да бъде прегледана от Изпълнителя и да се подпише протокол относно рекламацията и постигнатите договорености.

14.4. При неспазване на предвидения в т. 14.1, т. 14.2 и т. 14.3 ред и срок за извършване на рекламациите, отговорността за недостатъци на Изпълнителя отпада.

14.5. Във всички случаи Изпълнителят си запазва правото да поиска констатираните от Възложителя недостатъци да бъдат доказани и потвърдени от оторизиран независим контролен орган с протокол.

14.6. Признатите рекламации се отстраняват за сметка на Изпълнителя.

14.7. Предявяването на рекламация не дава право на Възложителя да забавя или отлага дължимо плащане на услугата поцинковане.

15. **ГРАНИЦИ НА ОБЕЗЩЕТИЕ НА ВРЕДАТА:** При доказана по съответния съдебен ред отговорност на Изпълнителя за нанесени вреди, той дължи обезщетение в размер не по-голям от стойността, получена за извършеното поцинковане.

16. **ОГРАНИЧАВАНЕ НА ОТГОВОРНОСТТА СПРЯМО ТРЕТИ ЛИЦА:** Заводът за поцинковане не поема отговорност спрямо трети лица за преки и/или косвени вреди на лица и/или на вещи, причинени от

поцинкования материал, който обаче е бил използван от Клиента под негова изключителна отговорност.

17. ЦЕНА - Цените се считат за договорени и приети по теглото, получено преди поцинковането. Цените се определят за тон метал, предоставен за поцинковане.

Материалът в тази публикация е разработен, за да даде сведения за материала за горещо поцинковане след производството и се базира на инженерните, нормативни принципи и върху изпитаната практика. Описаното има за цел да даде само обща информация и не може да бъде заменено при изпитанието на Компетентния отговорник и при проверката на точността, приспособимостта и приложимостта на покритието.

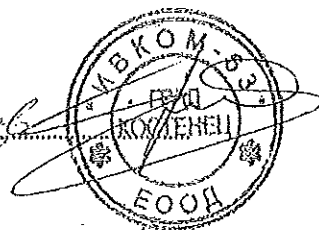
Който и да използва тези сведения поема всички отговорности, които могат да произтекат от тях.

Дата: 02.06.2015г.

Съгласен съм с общите условия за горещо поцинковане:

Възложител: ИВКОМ-63 "ЕООД" - Борислав Милошев

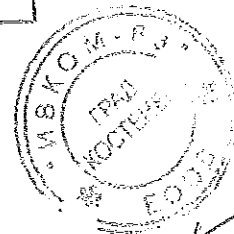
/фирма,трите имена и подпис/



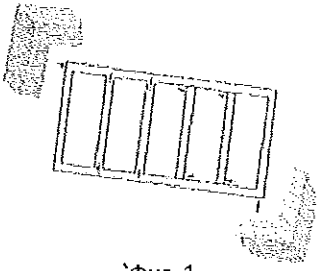
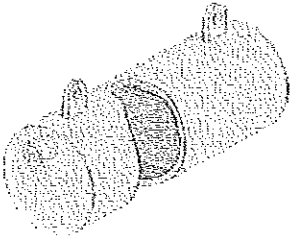
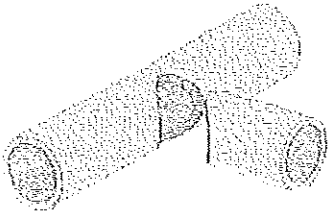
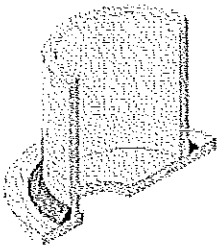
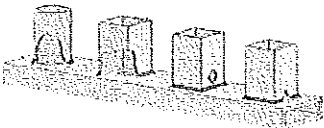

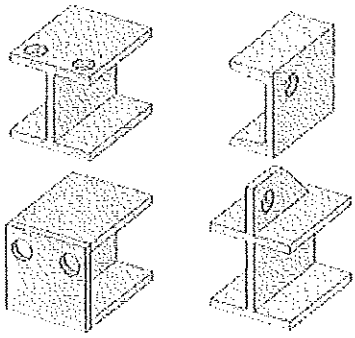
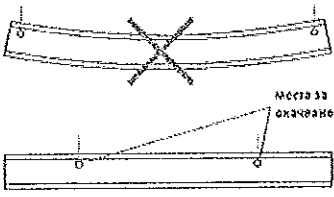
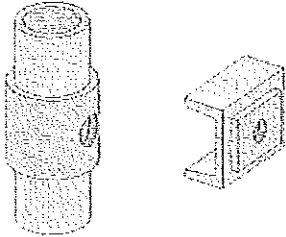

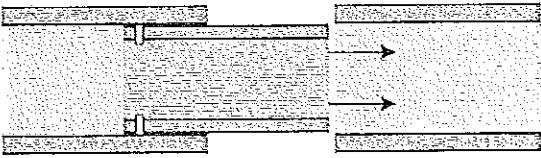
За Изпълнителя „ЗГП България АД“: Мвдана Симангелавова Русева

/трите имена и подпис/

ВЯРНО С
ОРИГИНАЛА



Приложение с фигури и таблици към общите условия за горещо поцинковане

 <p>Фиг. 1</p>	 <p>Фиг. 2</p>	 <p>Фиг. 3</p>
 <p>Фиг. 4</p>	 <p>Фиг. 5</p>	 <p>Фиг. 6</p>
 <p>фиг. 8</p>	 <p>Фиг. 9</p>	 <p>Фиг. 10</p>
 <p>Фиг. 11</p>	<p>Минимална разлика в размерите при свързване на тръби - 3 мм</p>  <p>фиг.12</p>	

[Handwritten signature]

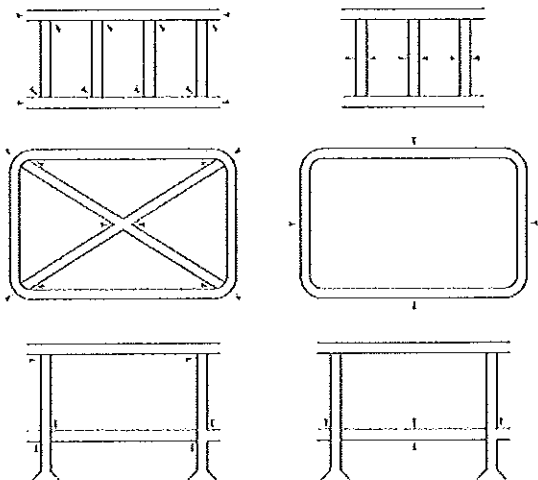
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

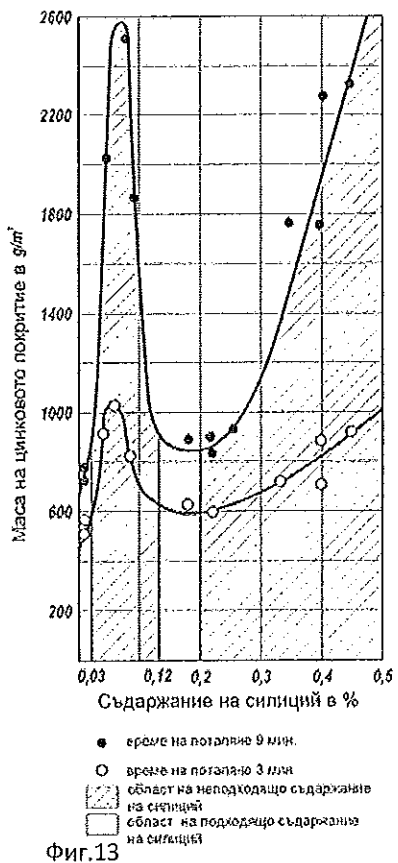
[Handwritten signature]
108

Правилно

Неправилно



Фиг. 7 Пробиване на отвори за тръбни конструкции

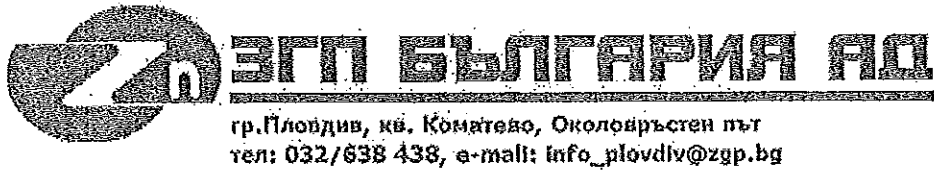


Фиг.13

Сторманени тръби - размери в mm			Най-малко Φ на отворите в mm
○	□	▭	
15	15	20 x 10	6
20	20	30 x 15	8
30	30	40 x 20	10
40	40	50 x 30	12
50	50	60 x 40	16
60	60	80 x 40	20
80	80	100 x 60	20
100	100	120 x 80	25
120	120	160 x 80	25
160	160	200 x 120	32
200	200	260 x 140	32

Таблица 1. Големина на отворите в зависимост от размера на профила

бр. 892 104.12.15.



СЕРТИФИКАТ ЗА КАЧЕСТВО

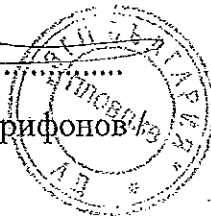
№2494/04.12.2015 г.

За клиент: „ИВКОМ – 63“ ЕООД, гр. Костенец

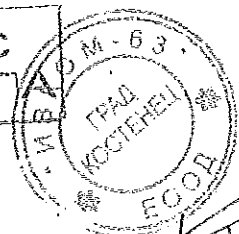
Поръчка №	Описание на детайлите	Количество (шт.)
25507/04.12.2015	Конзоли за КШО к-т за 3 фаза	1.260
Общо количество:		1.260

Детайлите са поцинковани и окачествени съгласно БДС EN ISO 1461:2009 „Покрития чрез горещо поцинковане на готови продукти от члунци стомана. Технически изисквания и методи за изпитване“.

/инж. С. Трифонов



ВЯРНО С
ОРИГИНАЛ





ЗГП БЪЛГАРИЯ АД

гр.Пловдив, кв. Коматеево, Очоловръстен път
тел: 032/638 438, e-mail: info_plovdiv@zgp.bg

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

На строителен продукт в съответствие с директива 89/106/ЕЕС

Долуподписаният Стоян Трифонов – технолог във фирма „ЗГП България“ АД, с адрес на управление гр. Пловдив, кв. Коматеево и производствена база:

Декларирам,

че детайлите на „Ивком – 63“ЕООД, гр. Костенец за които се отнася тази декларация, са горещо поцинковани в Завод за горещо поцинковане - „ЗГП България“ АД в условията на въведена и поддържана от производителя система за производствен контрол и използваната и прилагана технология на производство, съгласно изискванията на стандарт БДС EN ISO 1461:2009 „Покрития чрез горещо поцинковане на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване.“ Прилагането на Системата за производствен контрол в нашата компания и позоваването на хармонизирания стандарт ISO 1461 дава гаранция и е презумпция, че горещото поцинковане на детайлите в „ЗГП България“ АД е съобразено с Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване съответствието на строителните продукти (ДВ, бр. 106/2006 г.).

Декларирам, че ми е известна отговорността, която нося, съгласно чл. 313 от НК.

гр.Пловдив, 12.2015г.

Технолог:.....

/инж. С.Трифонов/



ИВКОМ-63



гр. Костенец 2030, ул. „Боровец“ № 14
тел: 07142 42 66; факс: 07142 84 08
e-mail: office@ivkom-63.com, www.ivkom-63.com

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА ПРОИЗХОД

Долуподписания, инж. Борислав Методиев Велков в качеството ми на Управител, представляващ „ИВКОМ-63“ ЕООД - производител, сертифициран по БДС EN ISO 9001:2015, БДС EN ISO 14001:2015, BS OHSAS 18001:2007,

Декларирам, че :

Материалите, използвани за производство на продукт:

Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV,
за които се отнася тази декларация са със следния произход:

№ по ред	Материал	Доставчик	Град	Държава
1	Стоманени профили	"ТИСЕНКРУП МАТИРИАЛС БЪЛГАРИЯ" ООД	София	България
		„Ангел Стоилов 96“ АД	София	България
		„Стомана индъстри“ АД	София	България
		„ХЪС“ ООД	Пловдив	България
2	Болтови съединения	Анис – В ЕООД	София	България
3	Лаковобояджийски материали	Лакпром АД	София	България

гр.Костенец
21.12.2017 г.

Декларатор:

/ инж. Б. Велков /





гр. Костенец 2030, ул. „Боровец“ № 14
тел: 07142 42 66; факс: 07142 84 08
e-mail: office@ivkom-63.com, www.ivkom-63.com

Инструкция за транспортиране, съхранение, манипулиране и монтиране и спецификации и др. документи на производителите на отделните материали, имащи значение за експлоатационната дълготрайност, сигурността, здравето и безопасността, опазването на околната среда и т.н.

След изработката на Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV, отговарящи на техническите характеристики, спецификации, условия и изисквания на Възложителя, следва да се приложат изискванията към складиране, съхранение, транспортиране и товарене/ разтоварване, с цел запазването им от корозия и механични повреди. Изискванията са, както следва:

1. Транспортиране:

- да се извършва с технически изправни транспортни средства;
- да се извършва със закрити транспортни средства;
- да се извършва от правоспособен водач;
- да се транспортират в условия, гарантиращи запазването им от корозия и механични повреди.

2. Съхранение и складиране :

- Готовото изделие се съхранява в сухи помещения или отводнена площадка, върху подложна скара на височина не по-малка от 200 mm от терена.
- Конзолите се комплектоват в съответствие с работните чертежи;
- На конзолите има нанесена трайна и четлива маркировка, с наименованието на изделието. Конзолите с различна маркировка се съхраняват отделно.
- Волтовите съединения се опаковат в платнени торби с траен надпис за типа за конзолата по отделно за всяка конзола. В торбите има поставени дървени стърготини до запълване на обема им.
- Температури на въздуха в складовите помещения от - 25°C до +45 °C и степен на замърсяване – 2.
- В помещения с нормална пожарна безопасност и без наличие на активни газове и пари.

3. Товарене/ разтоварване и манипулиране с конзолите:

- Внимателно, без хвърляне, с цел ненарушаване на целостта и покритието;
- С цел предотвратяване на нараняване да не се носят повече от една опаковка в ръка

4. Монтиране и експлоатация:

Монтажът и експлоатацията да се извършват от правоспособни специалисти с минимум IIIта квалификационна група от ПБЗРЕУЕТЦЕМ, под ръководството на специалист притежаващ минимум Vта квалификационна група по посочения правилник.

При извършване на монтажните работи се спазват указанията на Възложителя.

гр. Костенец
дата: 21.12.2017 г.

(инж. Борислав Велков)
Управител на „ИВКОМ-63“ ЕООД





гр. Костенец 2030, ул. „Боровец“ № 14
 тел: 07142 42 66; факс: 07142 84 08
 e-mail: office@ivkom-63.com, www.ivkom-63.com

Декларация за съответствие

Производител:	„ИВКОМ-63“ ЕООД
Място на производство:	гр. Костенец, ул. „Панайот Волов“ № 1
Описание на продукта:	Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV
Приложение:	Конзолите се използват за окачване на проводниците на въздушни електропроводни линии 20 kV посредством съответните подпорни изолатори и арматури и осигуряване на необходимите изолационни разстояния.

Долуподписаният, Борислав Велков в качеството ми на Управител, представляващ „Ивком-63“ ЕООД - производител, сертифициран по БДС EN ISO 9001:2015, БДС EN ISO 14001:2015, BS OHSAS 18001:2007,

Декларирам, че продукта:

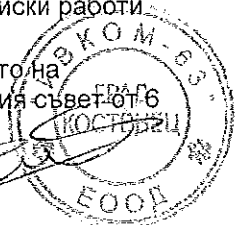
Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV

за който се отнася тази декларация е произведен в условията на въведена и поддържана система за управление на качеството, околната среда и безопасността на труда и съответства на следните стандарти:

- 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“;
- БДС EN 10056-1:1999 „Равнораменни и неравнораменни ъглови профили от конструкционна стомана. Част 1: Размери“;
- БДС EN 10056-2:1999 „Равнораменни и неравнораменни ъглови профили от конструкционна стомана. Част 2: Допустими отклонения от формата и размерите“;
- БДС EN 10051:2011 „Непрекъснато горещовалцувани лента и дебел/тънък лист, нарязан от широка лента от нелегирани и легирани стомани. Допустими отклонения от размерите и формата“;
- БДС EN ISO 4014:2011 „Болтове с шестостенна глава. Класове на точност А и В (ISO 4014:1999)“;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Гайки шестостенни. Изпълнение 1. Класове на точност А и В (ISO 4032:1999)“;
- БДС EN ISO 887:2003 „Шайби кръгли плоски за болтове, винтове и гайки с метрична резба с общо предназначение. Общ план (ISO 887:2000)“;
- БДС EN ISO 12944-4:2003 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 4: Видове повърхности и подготовка на повърхността (ISO 12944-4:1998)“;
- БДС EN ISO 12944-5:2008 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 5: Защитни лаковобояджийски системи (ISO 12944-5:1998)“;
- БДС EN ISO 12944-7:2004 „Бои и лакове. Корозионна защита на стоманени конструкции чрез защитни лаковобояджийски системи. Част 7: Изпълнение и контрол на лаковобояджийски работи (ISO 12944-7:1998)“, и
- Наредбата за съществените изисквания към строежите и оценяване на съответствието на строителните продукти (НСИСОСП), приета с Постановление № 325 на Министерския съвет от 6 декември 2006 г., обн., ДВ, бр. 106 от 27 декември 2006 г.

21.12.2017 г.
 гр.Костенец

Декларатор:
 / инж. Б. Велков /



Техническо описание на технологията на заваряване

Заваряването е технологичен процес на образуване на неразглобяемо монолитно съединение между материали (две части), при което в резултат на протичането на определени физикохимични процеси се осъществява химично взаимодействие (обмяна на валентни електрони) на съединяваните части. Постига се чрез внасяне и необратимо преобразуване на енергия (топлинна, механична или и топлинна и механична) в мястото на съединяването. За осъществяване на заваряването са необходими източник на енергия и в повечето случаи допълнителен материал

В сравнение с металните конструкции, чиито детайли са съединени с друг вид връзка, заварените конструкции са по-прости, по-леки, по-технологични и по-икономични на метал, труд, време.

I. Процес на подготовка на повърхностите

Подготовката на краищата на заваряваните части има голямо значение за изпълнението на дадена технология, за производителността на процеса и за крайните качества на съединението и конструкцията. Подготовката зависи на първо място от метода на заваряване и от дебелината на заваряваните елементи.

При постъпването на заготовките за монтаж се проверява чистотата на повърхността на метала в мястото на заваряване, габаритните размери на заготовките, качеството на подготовка на краищата, ъглите на скосяване. Дефектите в заготовките оказват голямо влияние върху качеството и производителността на заваръчните работи.

II. Заваряване

Наблюдаването на заваръчния процес има за цел своевременно да предотврати появата на дефекти. Визуално се контролира режимът на заваряване, газовата защита, правилното полагане на слоевете в многослойните шевове. За да се извърши заваряването е необходимо повърхнините на съединяваните части да заемат разстояние, съизмеримо с параметрите на кристалната решетка и да се създадат условия за междуатомно или между молекулно взаимодействие, а именно: определена температура, време за допиране и качество на повърхнините.

Основното изискване за получаване на висококачествено заварено съединение с определени свойства е осигуряването на "пълнен провар". При челните съединения например, това може да се контролира до известна степен чрез междината (с увеличаването на междината се увеличава проварът). От технологични съображения обаче, размерът на междината е ограничен за всеки метод. При по-голяма дебелина \square може да се прави подходяща подготовка на краищата - скосяване, което позволява удобно за дадената технология запълване на междината с допълнителен материал.

Пълният провар може да се получи по различни начини. За най-разпространените методи на заваряване чрез стопяване, той се осъществява чрез нанасяне на "подвар", т.е. заваръчна ивица от обратната страна на заваръчния шев, което понякога създава значителна технологична трудност.

В монтирания възел се контролират: заваръчната междина, степента на разминаване на краищата при челните съединения, относителното разположение на детайлите в монтирания възел, правилното разположение на прихващащите шевове. Заваряването на отделните монтажни детайли (профили и планки) ще бъде изпълнено съгласно работните чертежи, като заваръчните шевове ще бъдат:

1. с минимални размери 50/5 мм. И ще имат гладки повърхност без стеснявания, кратери, прекъсвания и т. н.
2. с плавен преход към основния материал,
3. дълбочината на подрезите в основния метал при извършване на заваръчните работи няма да бъде по-голям от 0,5 мм.

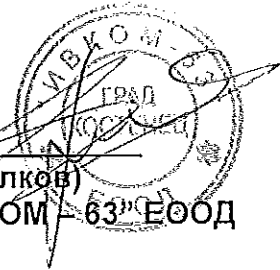
III. Контрол на завареното изделие

Чрез външен оглед се проверяват качеството на подготовката и монтажа на заготовките за заваряване; качеството на изпълнение на шевове в процеса на заваряване и качеството на готовите заваръчни шевове. Обикновено чрез външен оглед се контролират всички заварени изделия независимо от това, дали ще се прилагат други видове контрол.

Контролът на готовите заваръчни шевове се осъществява преди всичко с външен оглед с невъоръжено око или под лупа. Проверява се за наличието на пукнатини, подрези, натичания, непровари в корена и др. Посочените дефекти са недопустими и подлежат на изсичане и повторно заваряване. Също така се измерват размерите на шева, които трябва да съответстват на посочените в чертежа. Не се допуска намаляване на действителните размери в сравнение със зададените (номиналните) размери. Най-често размерите на шева се определят с контролни шаблони.

гр. Костенец
дата: 21.12.2017 г.

(инж. Борислав Велков)
Управител на „ИВКОМ - 63“ ЕООД



A handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke.

Техническо описание на процесите на подготовка на повърхностите и на горещото поцинковане

Горещото поцинковане е термодифузионен процес, който е ефикасен както за защита на железни фабрични изделия срещу ръждясване така и за оптимизиране на устойчивостта на същите срещу износване и корозия.

I. Процес на подготовка на повърхностите

Подготовката на повърхността е най-важният процес при нанасяне на всякакви покривни слоеве. В повечето случаи, в които покритието падне преди определеното му време, то е поради неправилна подготовка на повърхността.

Целият материал трябва да бъде доставен в завода за поцинковане без или поне почистен от предишни обработки за поцинковане, не ръждясал, без мазнини, масла, надписи, шлаки от заваряване и без подобни от всякаква материя, която не може да се премахне с байцването. Подготовката на повърхността при поцинковането обикновено има три етапа: почистване с разяждащи вещества, ецване с киселина и флюсоване.

► *Почистване с разяждащи вещества* – Използва горещ алкален разтвор за премахване на органични замърсявания като нечистотии, остатъци от боя, грес или масло от металната повърхност. Епоксидни вещества, пластмаса, асфалт или заваръчна шлака задължително се отстраняват преди поцинковане чрез абразивни материали –пясъкоструйна обработка.

► *Ецване с киселина* – Люспи и ръжда обикновено биват премахвани от метална повърхност чрез ецване с разяждащ разтвор на гореща сярна киселина или солна киселина със стайна температура.

► *Флюсоване* – Флюсоването е последният етап от подготовката на повърхността в процеса на поцинковане. Флюсоването премахва оксидите и предпазва повърхността от образуване на оксиди преди поцинковането, както и спомага за взаимодействието на цинка със стоманената или желязната повърхност.

II. Поцинковане

Извършва се по метод за нанасяне на покритие от цинк върху стоманени детайли. Целта е те да се предпазят по-дълго време от корозионните процеси. След извършване на подготовка на детайлите се пристъпва към самото поцинковане, което се състои в следното:

Процесът на обработка се получава чрез потапяне в баня на разтопен цинк при температура 450°C, по време на която протича един истински и характерен металургичен процес между повърхността на материалите, подложени на обработване и стопения цинк (желязо и цинк); повърхностния слой на материалите се „стопява“ като се свързва с цинка и образува защитно покритие с дебелина от около 600 гр./м².

III. Контрол

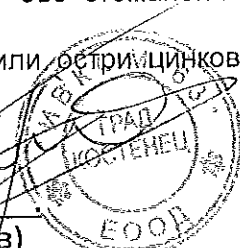
Преди поцинковането повърхностите да са грижливо подготвени, чрез механично и химично почистване.

Цинковото покритие да е равномерно, непрекъснато с добро сцепление със стоманената повърхност.

Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости.

гр. Костенец
дата: 21.12.2017 г.

(инж. Борислав Велков)
Управител на „ИВКОМ – 63“ ЕООД





Декларация за характеристиките на строителен продукт

№36/ 21.12.2017 г.

1. Уникален идентификационен код на типа продукт:

К-т конзоли за подпорни изолатори за СБС 20 kV

2. Национални изисквания (заповед на министъра на регионалното развитие и благоустройството, национален нормативен акт), техническа спецификация (национален стандарт, българско техническо одобрение), приложими за строителния продукт:

Вътрешен стандарт „ЧЕЗ Разпределение България“ АД съгласно чертеж на фигура 1

3. Предвидена употреба или употреби на строителния продукт в съответствие с националните изисквания, както е предвидено от производителя:

Комплект конзоли за подпорни изолатори за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20 kV

4. Име, регистрирано търговско наименование или регистрирана търговска марка, адрес за контакт на производителя и място на производство:

**„ИВКОМ-63“ ЕООД
 ул. „Боровец“ №14
 2030 гр. Костенец**

5. Име и адрес за контакт на упълномощения представител (когато е приложимо):

неприложимо

6. Наименование на лице за оценяване на съответствието с националните изисквания (когато е приложимо):

неприложимо

(сертификат за съответствие, протоколи от изпитвания/изчисления (в зависимост от приложимото))

7. Декларирани показатели на характеристиките на строителния продукт:

Характеристика	Показател	Метод за изпитване/изчисление/определяне
Горещо валцувани продукти от конструкционна стомана	размери Марка S275JR	Фигура 1 БДС EN 10025-1:2005 БДС EN 10025-2:2005
Заваряване	Форма и размери	БДС 3112:1985
Гайки	Клас на точност А и В	БДС ISO 4032:2013
Шайби	размери	БДС EN ISO 887:2003
Антикорозионно покритие	покритие	БДС EN ISO 1461:2009

IA

118

Забележки:

1. В колона 1 се представя списък на характеристиките както са определени в националните изисквания съгласно т. 2, за предвидената употреба, посочена в т. 3.
2. В колона 2 се записват декларираните показатели, изразени като нива и класове или като описание на всяка съответстваща характеристика, изброена в колона 1.
3. В колона 3 се отразява датираното позоваване на метода за изпитване/изчисление/определяне на декларирания в колона 2 показател.

8. Характеристиките на строителния продукт, посочен в т. 1, имат показатели, съответстващи на декларираните съгласно т. 7.

Тази декларация за характеристиките на строителния продукт се издава изцяло на отговорността на производителя съгласно т. 4 или на упълномощения представител съгласно т. 5.

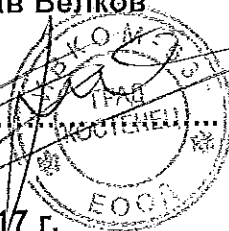
Подписано за и от името на производителя (упълномощения представител):

инж. Даринка Велкова
УПР

.....
гр. Костенец
дата: 21.12.2017 г.

инж. Борислав Велков
Управител

.....
гр. Костенец
дата: 21.12.2017 г.



ИВКОМ-63



гр. Костенец 2030, ул. „Боровец“ № 14
тел: 07142 42 66; факс: 07142 84 08
e-mail: office@ivkom-63.com, www.ivkom-63.com

Декларация за характеристиките на строителен продукт

№ 37/ 21.12.2017 г.

1. Уникален идентификационен код на типа продукт:

К-т конзоли за СБС 20 kV - две тройки

2. Национални изисквания (заповед на министъра на регионалното развитие и благоустройството, национален нормативен акт), техническа спецификация (национален стандарт, българско техническо одобрение), приложими за строителния продукт:

**Вътрешен стандарт „ЧЕЗ Разпределение България“ АД - № 20 03 1221,
№ 20 03 1222**

3. Предвидена употреба или употреби на строителния продукт в съответствие с националните изисквания, както е предвидено от производителя:

**Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори или носителни
изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV**

наименование или регистрирана търговска марка, адрес за контакт на производителя и място на производство:

**„ИВКОМ-63“ ЕООД
ул. „Боровец“ №14
2030 гр. Костенец**

5. Име и адрес за контакт на упълномощения представител (когато е приложимо):

неприложимо

6. Наименование на лице за оценяване на съответствието с националните изисквания (когато е приложимо):

неприложимо

(сертификат за съответствие, протоколи от изпитвания/изчисления (в зависимост от приложимото)

7. Декларирани показатели на характеристиките на строителния продукт:

Характеристика	Показател	Метод за изпитване/изчисление/определяне
Горещо валцувани продукти от конструкционна стомана	Размери Марка S275JR	Съгласно чертежи БДС EN 10025-1:2005 БДС EN 10025-2:2005
Равнораменни и неравнораменни ъглови профили от	Размери Марка S275JR	Съгласно чертежи БДС EN 10056-1:1999 БДС EN 10056-2:1999

конструкционна стомана		
Непрекъснато горещовълцувани ленти и дебел/тънък лист	Размери	Съгласно чертежи БДС EN10051:2011
Заваряване	Форма и размери	БДС 3112:1985
Гайки	Клас на точност А и В	БДС ISO 4032:2013
Шайби	размери	БДС EN ISO 887:2003
Болтове	Клас на точност А и В	БДС EN ISO 4014:2011
Антикорозионно покритие	покритие	БДС EN ISO 12944-4:2003 БДС EN ISO 12944-5:2008 БДС EN ISO 12944-7:2004

Забележки:

1. В колона 1 се представя списък на характеристиките както са определени в националните изисквания съгласно т. 2, за предвидената употреба, посочена в т. 3.
2. В колона 2 се записват декларираните показатели, изразени като нива и класове или като описание на всяка съответстваща характеристика, изброена в колона 1.
3. В колона 3 се отразява датираното позоваване на метода за изпитване/изчисление/определяне на декларирания в колона 2 показател.

8. Характеристиките на строителния продукт, посочен в т. 1, имат показатели, съответстващи на декларираните съгласно т. 7.

Тази декларация за характеристиките на строителния продукт се издава изцяло на отговорността на производителя съгласно т. 4 или на упълномощения представител съгласно т. 5.

Подписано за и от името на **производителя** (упълномощения представител):

инж. Даринка Велкова
УПР

гр. Костенец
дата: 21.12.2017 г.



инж. Борислав Велков
Управител

гр. Костенец
дата: 21.12.2017 г.



Приложение №3 към Техническото предложение

СРОКОВЕ ЗА ДОСТАВКА

№	Наименование	Мярка	Количество със срок на доставка до 7 кал. дни	Количество със срок на доставка до 30 кал. дни
1	2	3	4	5
1	Комплект конзоли за две тройки подпорни изолатори за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV	бр.	10	30
2	Комплект конзоли за две тройки носителни изолаторни вериги за стоманобетонни стълбове за ВЛ 20 kV	бр.	10	30
3	Комплект конзоли за подпорни изолатори за стоманобетонни стълбове за ВЕЛ 20 kV	бр.	100	300

Забележки:

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

Дата: 21.12.2017 г.

ПОДПИС И ПЕЧАТ:

(инж. Борислав Велков)
 Управител на „ИВКОМ – 63“ ЕООД

