

СТОКА И ЦЕНИ

	Наименование на стоката	Ед. цена лв/бр без ДДС
1	2	3
1	Брава за трансформаторни постове	18,43
2	Галванизирани стоманени ключове за брави на трансформаторни постове и кабелни разпределителни шкафове	8,25

**Забележка:**

Посочените цени са в лева без ДДС, включват всички преки и непреки разходи на Изпълнителя, включително транспортни и организационни, свързани с изпълнението на всички дейности, предмет на настоящата поръчка, при пълно съответствие с условията на договора.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

---

**ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ**

Участник:

**КОДКИЙ ТЕХНОЛОДЖИС ООД**

До „ЧЕЗ Разпределение България“ АД  
бул. „Цариградско шосе“ № 159  
БенчМарк Бизнес Център  
1784, гр. София

**ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ**

за участие в обществена поръчка чрез публична покана с предмет:  
„Доставка на брава за трансформаторни постове и галванизирани стоманен ключ за брави на трансформаторни постове и кабелни разпределителни шкафове“,  
реф. № PPD 16-041

УВАЖАЕМИ ГОСПОЖИ И ГОСПОДА,

Предметът на поръчката ще изпълним в съответствие с изискванията и условията на документацията за участие.

**ДЕКЛАРИРАМЕ, ЧЕ:**

1. Декларираме че, сме запознати с техническите изисквания на Възложителя и в случай, че бъдем избрани за изпълнител, ще извършим доставката, предмет на поръчката, в съответствие с тези изисквания.
2. Декларираме, че стоката, която предлагаме, отговаря на техническите спецификации от Глава III на документацията за участие, които прилагаме попълнени.
3. Представяме всички изисквани документи към настоящото техническо предложение по предмета на поръчката.
4. Потвърждаваме, че представяните от нас стоки, 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. Представям данни за стоката, отговаряща на технически спецификации и технически документи.
6. Предлагам гаранционен срок за предлаганата стока – **24 /двадесет и четири/** /, от датата на прием – предавателен протокол за получаване на стоката от Възложителя.
7. Предлаганите от нас срокове за доставка са съгласно Приложение 3 към настоящото техническо предложение.

**Приложения:**

1. *Технически спецификации – попълнени съгласно Глава III на документацията за участие*
2. *Изисквани документи, описани в техническите изисквания от Глава III на документацията за участие*
3. *Срокове за доставка*
4. *Опаковка*

гр. Пловдив  
дата: 23.03.2016

Крум Нанев  
Управител

PPD 16-041



# КОДКИЙ ТЕКНОЛОДЖИС ООД



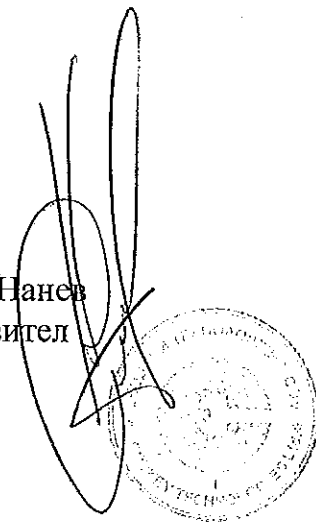
фабрика Ст.Загора, ул."Индуриална" 1; тел:042 620332; факс:042 620 776  
e-mail:codkey@mail.bg

## Приложение 1

➤ Технически спецификации

23.03.2016г.

Крум Нанев  
Управител



### III. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКАТА

Наименование на материала: Брава за трансформаторни постове

Съкратено наименование на материала: Брава за ТП

Категория: 30 – Закл. системи, винтове, болтове, гайки, пирони

Мерна единица: Брой

Аварийни запаси: Да

#### Характеристика на материала:

Метална брава за трансформаторни постове (ТП), изработена от горещовалцувана, нелегирана конструкционна стомана, с конструкция и основни размери, както са показани на фигура 1.

#### Използване:

Бравата е предназначена за заключване на метални врати на вградени трансформаторни постове (ТП) или такива от класически тип, намиращи се в експлоатация в електрическата разпределителна мрежа на дружеството.

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

Бравата за ТП трябва да бъде изработена в съответствие с изискванията на тази техническа спецификация на стандарт за материал и съгласно посочения по-долу стандарт или еквивалент, включително на неговите валидни изменения и поправки:

- БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани”.

#### Изисквания към документацията

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Технически документи, каталози и сертификати на производителя на използваните материали и чертежи с нанесени размери.	Прил.2.1
2.	Декларация за съответствие на изпълнението с изискванията на Техническата спецификация и стандартизационния документ по-горе.	Прил.2.2

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

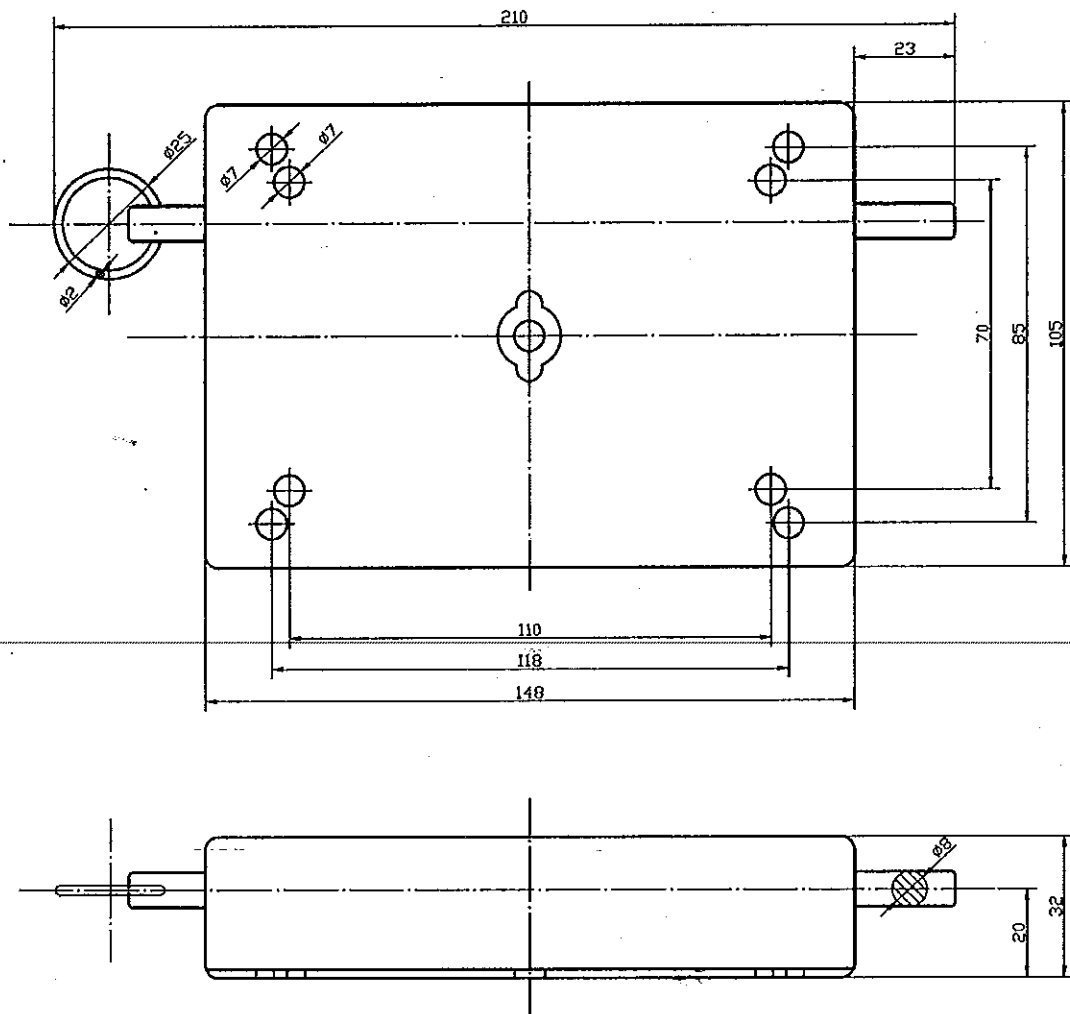
#### Технически данни

##### 1. Характеристики на работната среда

№ по ред	Характеристика	Стойност
1.1	Максимална температура на околната среда	До + 40 °С
1.2	Минимална температура на околната среда	Минус 25°С
1.3	Относителна влажност	До 100 %
1.4	Надморска височина	До 2000 m

2. Технически характеристики и др. данни

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
2.1	Конструкция	а) Конструкцията на бравата за ТП трябва да бъде от показания по-долу вид на фигура 1.	Конструкцията на бравата за ТП е от показания по-долу вид на фигура 1.
		б) Повърхностите на изделието трябва да бъдат без конструкционни дефекти, шупли, грапавини и остри ръбове.	Повърхностите на изделието са без конструкционни дефекти, шупли, грапавини и остри ръбове.
2.2	Размери	Съгласно фигура 1.	Съгласно фигура 1.
2.3	Материали	Горещовалцувана, нелегирана конструкционна стомана.	Горещовалцувана стомана S235JR+AR.
2.4	Антикорозионна защита	Всички части на бравата трябва да бъдат защитени от атмосферна корозия чрез антикорозионно покритие.	Всички части на бравата са защитени от атмосферна корозия чрез антикорозионно покритие.
2.5	Опаковка	а) В подходяща опаковка, предпазваща от механични повреди и атмосферни влияния при транспорт и съхранение.	В кашон, предпазващ от механични повреди и атмосферни влияния при транспорт и съхранение.
		б) Върху опаковката трябва да бъде поставен етикет във водозащитен прозрачен плик, със следната информация: наименованието и/или логото на производителя; страна на производство; година на производство; наименованието на изделието „Брава за ТП“; брой; брутно тегло, kg.	Върху опаковката ще бъде поставен етикет, със следната информация: -наименованието на производителя; -страна на производство; -година на производство; -наименованието на изделието „Брава за ТП“; -брой; -брутно тегло, kg.
2.6	Експлоатационна дълготрайност, вкл. на антикорозионното покритие	min 30 години	min 30 години



Фигура 1 - Конструкция и размери на брава за ТП

*[Handwritten signature]*

PPD 16-041

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

*[Circular official stamp]*

Наименование на материала: Галванизирани стоманен ключ за брави на трансформаторни постове и кабелни разпределителни шкафове

Съкратено наименование на материала: Ключ за брави на ТП и КРШ

Категория: 30 – Винтове, болтове, гайки, пирони

Мерна единица: Брой

Аварийни запаси: Да

**Характеристика на материала:**

Галванизирани ключ, изработен от горещовалцувана, нелегирана конструкционна стомана, за брави на трансформаторни постове (ТП) и кабелни разпределителни шкафове (КРШ), с конструкция и основни размери, както са показани схематично на фигура 1.

**Използване:**

Галванизираният стоманен ключ е предназначен за отключване/заклучване на брави монтирани на ТП и КРШ, намиращи се в експлоатация в електрическата разпределителна мрежа на дружеството.

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

Галванизираният стоманен ключ трябва да бъде изработен в съответствие с изискванията на тази техническа спецификация на стандарт за материал и съгласно посочените по-долу стандарти или еквиваленти, включително на техните валидни изменения и поправки:

- БДС EN 10025-2:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегиранни конструкционни стомани“;
- БДС EN 10060:2005 „Горещовалцувани кръгли стоманени пръти с общо предназначение. Размери и допустими отклонения от формата и размерите“.

**Изисквания към документацията:**

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Технически документи, каталози и сертификати на производителя на използваните материали и чертежи с нанесени размери	Прил.2.1
2.	Декларация за съответствие на изпълнението с изискванията на изброените по-горе стандартизационни документи	Прил.2.2

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

**Технически данни**

**1. Характеристики на работната среда**

№ по ред	Характеристика	Стойност
1.1	Максимална температура на околната среда	До +40°C
1.2	Минимална температура на околната среда	Не по-ниска от минус 25°C
1.3	Относителна влажност	До 100 %
1.4	Надморска височина	До 2000 m



2. Технически параметри/характеристики и др. данни

№ по ред	Параметър/хар-ка	Изискване	Гарантирано предложение
2.1	Конструкция	а) Конструкцията на тялото на галванизирания стоманен ключ и манипулационния щифт трябва да бъдат от показания по-долу вид на фигура 1.	Конструкцията на тялото на галванизирания стоманен ключ и манипулационния щифт са от показания по-долу вид на фигура 1.
		б) Повърхностите на изделието трябва да бъдат без конструкционни дефекти, шупли, грапавини и остри ръбове.	Повърхностите на изделието са без конструкционни дефекти, шупли, грапавини и остри ръбове.
		в) Накатката на щифта трябва да се заклинва в отвора на тялото на ключа, с възможност за последващо освобождаване.	Накатката на щифта се заклинва в отвора на тялото на ключа, с възможност за последващо освобождаване
2.2	Размери	Съгласно фигура 1	Съгласно фигура 1
2.3	Материали	Горещовалцувани кръгли стоманени пръти съгласно БДС EN 10060 или еквивалент.	Горещовалцувани кръгли стоманени пръти съгласно БДС EN 10060 или еквивалент.
2.4	Антикорозионна защита	а) Стоманеният ключ и щифта за манипулации трябва да бъдат защитени от атмосферна корозия чрез електрохимично покритие с дебелина на покритието съгласно с приложимия стандарт БДС EN ISO 4042 или еквивалент.	Стоманеният ключ и щифта за манипулации са защитени от атмосферна корозия чрез електрохимично покритие с дебелина на покритието съгласно с приложимия стандарт БДС EN ISO 4042
		б) Защитената от корозия резба във вътрешността на ключа трябва да позволява свободно навиване на манипулационния щифт, както е показан на фигура 1.	Защитената от корозия резба във вътрешността на ключа позволява свободно навиване на манипулационния щифт, както е показан на фигура 1.
2.5	Опаковка	а) В подходяща опаковка, предпазваща от механични повреди и атмосферни влияния при транспорт и съхранение с брутно тегло до 50 kg.	В кашон, предпазващ от механични повреди и атмосферни влияния при транспорт и съхранение с брутно тегло до 50 kg.
		б) Върху опаковка трябва да има етикет, поставен във водозащитен прозрачен плик, със следната информация: <ul style="list-style-type: none"> <li>• наименованието и/или логото на производителя;</li> <li>• страна на производство;</li> <li>• година на производство;</li> <li>• наименованието на изделието „Галванизирани стоманени ключове за ТП и КРШ“;</li> <li>• брой;</li> <li>• брутно тегло, kg.</li> </ul>	Върху опаковка ще има етикет, със следната информация: <ul style="list-style-type: none"> <li>• наименованието на производителя;</li> <li>• страна на производство;</li> <li>• година на производство;</li> <li>• наименованието на изделието „Галванизирани стоманени ключове за ТП и КРШ“;</li> <li>• брой;</li> <li>• брутно тегло, kg.</li> </ul>
2.6	Експлоатационна дълготрайност, вкл. на антикорозионното покритие	min 30 години	min 30 години



## Приложение 2

### Изисквани документи от Технически спецификации

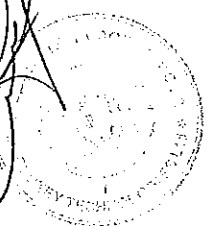

#### 2.1 Техническа документация

- техн.описание на изделията
- сертификати на използвани материали
- инструкция за монтаж и гаранции
- Сертификат за управление на качеството ISO 9001:2008

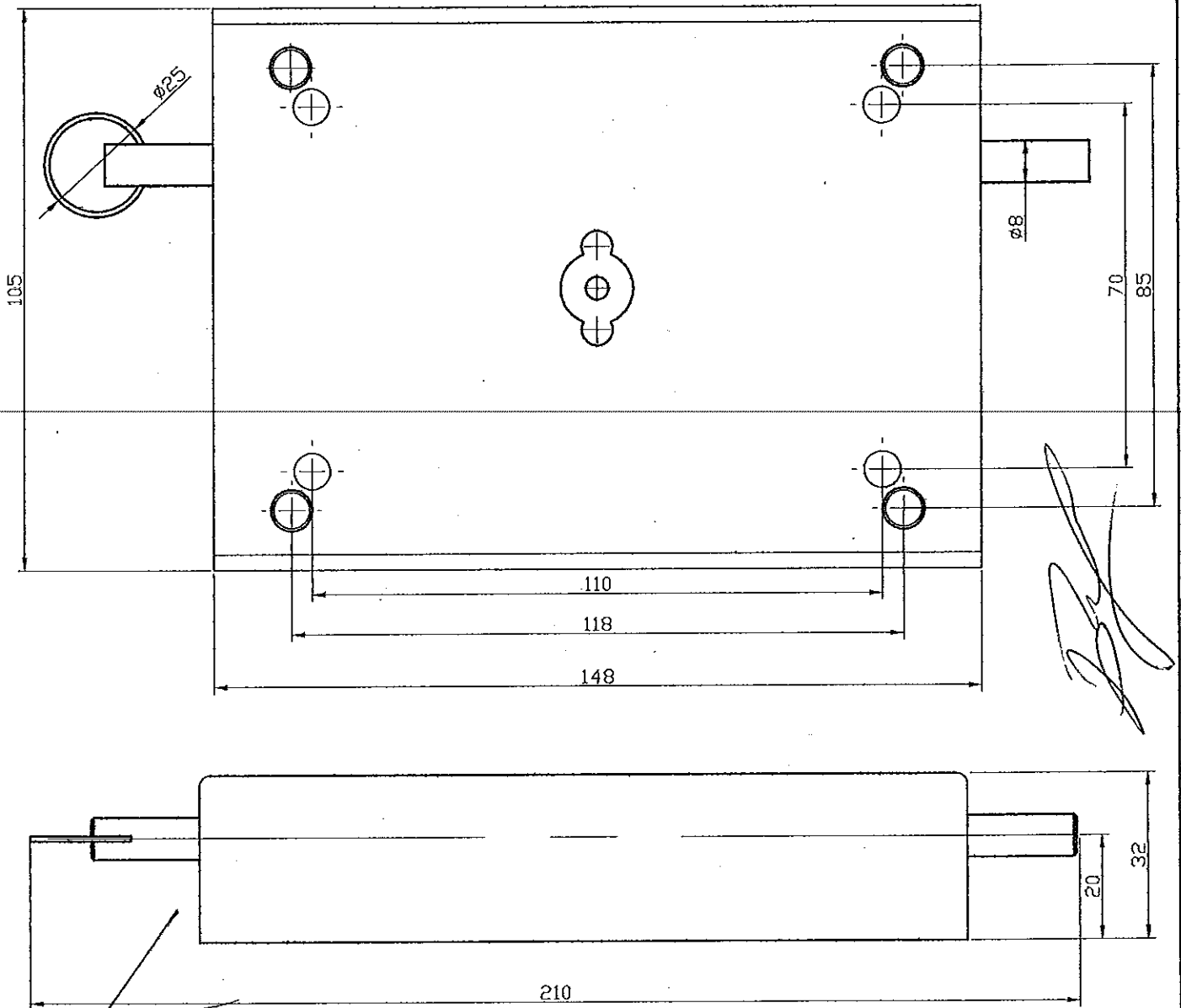
#### 2.2 Декларации за съответствие

23.3.2016г.

Крум Нанев  
Управител



# Брава за трафопост



## Брава за трафопост

Бравата за трафопост е предназначен за заключване на трансформаторни постове. Детайлите на бравата са изработени от стомана DX51+D+Z и S235 JR+AR с електрохимично покритие, което осигуряват корозионна устойчивост през целия гаранционен период.

Конструкцията на бравата гарантира лесно отваряне при използване на подходящия ключ. При изваждане на ключа заключващия език автоматично застава в заключено положение. Бравата позволява монтаж на лява и дясна врата.



Quality Management System  
certified by Lloyd's Register  
Quality Assurance



ArcelorMittal Galati S.A. - Romania

ArcelorMittal

HR00006 CPR2011-07-01 PC V005  
HR00006 CPR2011-07-01 PC V005  
HR00006 CPR2011-07-01 PC V005  
HR00006 CPR2011-07-01 PC V005  
HR00006 CPR2011-07-01 PC V005

CUSTOMER / CLIENT : THYSSEN KRUUP - JUPITER STEEL  
PRODUCT / PRODU : Hot rolled unpickled coils  
STEEL GRADE/PARCA ORTEL: S235JR-AK  
NORM / STANDARD : EN 10225/2-2004

TEST REPORT 302620  
ACCORDING TO : EN 10204/2004/2.2  
DATE : 19.04.2015

ORDER / COMANDA : 901355 / 56031009  
DISPATCH / AVIZ EXPEDITIE : 7000642007  
WAGON / ID TRANSPORT : NR 861(EZ.11511)  
TRACKING NO. :

TOTAL NUMBER OF PIECES: 18 / TOTAL WEIGHT: 246.960,00 KG

NO	COIL NO	HEAT NO	DIMENSIONS	WEIGHT	PC	TEST NO	UTS	YTS	LO	ELI
NR	NR RULOU	SARJA	DIMENSIONI	GREUTATE	BUC	NR. PROBA	Rm	Re	mm	A (%)
1	4229997	Y913886	200x1000x11	15,20	1	4229997	354	354	80	34
2	4229998	Y913887	200x1000x11	15,20	1	4229998	354	354	80	34
3	4229999	Y913888	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
4	4229999	Y913889	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
5	4229999	Y913890	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
6	4229999	Y913891	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
7	4229999	Y913892	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
8	4229999	Y913893	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
9	4229999	Y913894	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
10	4229999	Y913895	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
11	4229999	Y913896	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
12	4229999	Y913897	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
13	4229999	Y913898	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
14	4229999	Y913899	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
15	4229999	Y913900	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
16	4229999	Y913901	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
17	4229999	Y913902	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34
18	4229999	Y913903	200x1000x11	15,20	1	4229999	354	354	80	34

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

HEAT NO	C	Mn	P	S	Al	As	N	O	Mo	Nb	B	Ni	Ca	CEV2
1	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
2	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
3	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
4	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
5	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
6	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
7	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
8	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
9	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
10	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
11	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
12	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
13	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
14	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
15	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
16	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
17	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18
18	0,1720	0,0070	0,0126	0,0410	0,0030	0,0010	0,0290	0,0038	0,0033	0,0009	0,0001	0,0188	0,0042	0,18

ВЯРНО С ОРГИНАЛА

<p>Steelmaking process: Made by hot-continuous casting Carbon equivalent formula: CEV2 = C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15</p>	<p>Delivery condition: As rolled Checking of marking, surface, shape and dimensions-OK Surface: EN 10163/2-2004, class A, subclass 1 Tolerance: Size: EN 10051-2010 Flatness: EN 10051-2010</p>	<p>THIRD PART INSPECTION SIGNATURE</p>	<p>INSPECTOR'S STAMP INSPECTOR'S STAMP</p>
<p>ArceLorMittal Galati S.A. Smeardan Street 800699 Galati T: +40 216 40 7315 F: +40 216 40 7669 www.arcelormittal.com</p>	<p>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</p>	<p>INSPECTOR OF QUALITY ROMANIA DEPARTMENT INSPECTOR'S STAMP INSPECTOR'S STAMP</p>	<p>Cod: F SAV 017 rev.1 Page: 1/01</p>



ADDRESS:

<b>QUALITY CERTIFICATE</b>  <b>ORIGINAL</b>	Customer	AUDAX CORP LTD.	Document Nr.	20150947
	Quality	:11SMnP830	Date	08.09.2015
	Section (mm.)	:0-7.00	Order Nr.-Date	05-24.08.2015
	Quantity (kg.)	1.132	I/C Nr.	
	Length (mm.)	3.000	Contract Nr.	BG2015-007-008
	Section Tolerance	h:9	Prod. Nr.-Date	05-24/08/2015
Supplier				

Heat Nr. GLOBAL STEEL WIRE 107420

**CHEMICAL ANALYSIS**

Analysis	C	Si	S	P	Pb	Mn	Al	N	NI	Cr	Cu	Mo	Sn
Results	0,069	0,010	0,294	0,049	0,275	1,240	<0,004		0,082	0,058	0,133	0,023	
Standart	0,050	0,001	0,270	-		0,900							
Standart	0,140	0,050	0,330	0,100		1,300							

**MECHANICAL SPECIALTYS (Raw Material)**

	Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Breaking Strength (N/mm <sup>2</sup> )	% Elongation	Hardness HB
Analysis R		483		8%	156
Standart					
Standart					

**БЯРНО С ПРАКТИКА**

Quality Management System  
certified by Lloyd's Register  
Quality Assurance

ArcelorMittal Galati S.A. Romania

ArcelorMittal

CUSTOMER / CLIENT : THYSSEN KRUPP - JUPITER STOWAN/THYSSEN KRUPP - JUPITER  
STOWAN  
PRODUCT / PRODUS : HOT DIPPED GALVANIZED STEEL COILS  
STEEL GRADE/MARCA : OTEL, DX51D  
NORM / STANDARD : EN10146:2009,

TEST REPORT 60057109  
ACCORDING TO : EN 10204/2004/2.2  
DATE : 28.06.2015

ORDER / COMANDA : 5001610/901355  
DISPATCH / AVIZ EXPEDITIE : 7000665815  
WAGON / ID TRANSPORT : TX0809NM/TX3715EX  
TRACKING NO. :

TOTAL NUMBER OF PIECES: 3 / TOTAL WEIGHT: 20.340,00 KG

NO	COIL NO	HEAT NO	DIMENSIONS	WEIGHT	PC	TEST NO
NR.	NR.	SARVA	SAVA	SAVA	SAVA	SAVA
1	85156/0/0	Y924437	1,00x1000x 7,15	7,15	1	85156/0/0
2	85158/0/0	Y924437	1,00x1000x 6,08	6,08	1	85156/0/0
3	84035/0/0	Y924435	1,50x1000x 7,11	7,11	1	85156/0/0

HEAT NO : 0,0350  
L : 524437  
L : 524437

TEST NO	PC	TEST NO	UTS	IO	EL(%)	ADER GR. ZN	ADER GR. ZN
PC	PC	PC	Rm	mm	A	ZN	ZN
0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350
0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350
0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350

CHEMICAL COMPOSITION (%)	C	Mn	P	S	Si	Al	Ni	Cr	Mo	Nb	B	N2	CE
0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350
0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350
0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350	0,0350

ВЕРНО С ОРИГИНАЛОМ

Steelmaking process: Made by Hot-continuous Casting

Delivery condition: Chemical Passivation, uncoiled

THIRD PART INSPECTION

INSPECTOR OF QUALITY CONTROL DEPARTMENT

Checking of marking, surface, shape and dimensions-OK  
Surface: EN 10146/2009  
Tolerances:  
Size: EN 10143/2006  
Flatness: EN 10143/2006

SIGNATURE

SIGNATURE



ArcelorMittal Galati S.A. Smartana Street 300698 Galati  
T +40 236 40 7315 F +40 236 40 7609  
www.arcelormittal.com

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

INSPECTOR'S STAMP

INSPECTOR'S STAMP  
Cod. F. SAP 017 rev.1  
Page: 1/01



## Инструкция за монтаж на БРАВА ЗА ТРАФОПОСТ и КЛЮЧ ЗА БРАВА/комплект/

Монтажът на Брава за трафопост се извършва съобразно типа на разположение на монтажните болтове./схема 1 /

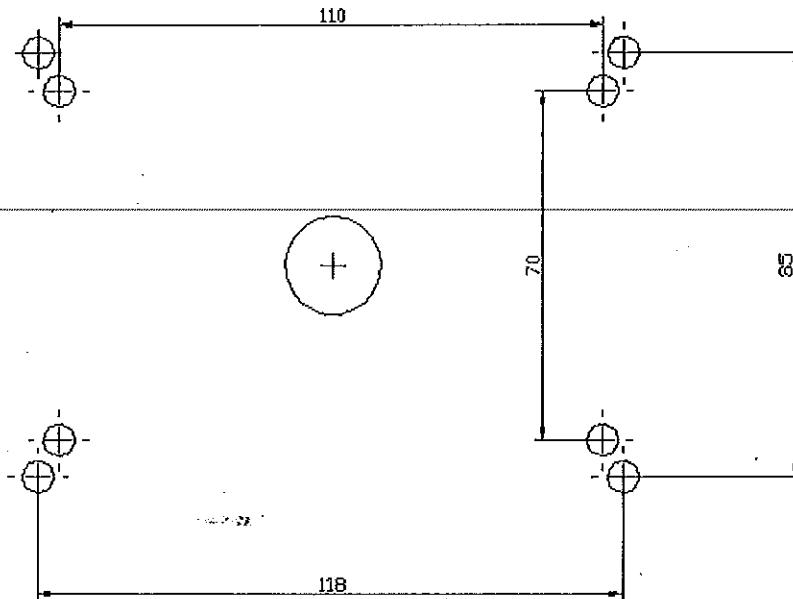


Схема 1

1. Монтажът на бравата става посредством шпилки или винтове М6 .
2. При освобождаване на ключа от задвижващия механизъм заключващия език автоматично застава в положение „Заклучено”
3. Отключването на бравата да става само със съответния за нея ключ.

### ГАРАНЦИИ

Уважаеми клиенти ,

Бравите за трафопостове са произведени и проверени по най -съвременни технологии.

Продавачът дава 24 месеца гаранция / считано от деня на покупката/ за качествен материал и изработка при следните условия:

1. Бравата да се използва по предназначение.
2. Бравата да не се разглобяват.

**ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ**

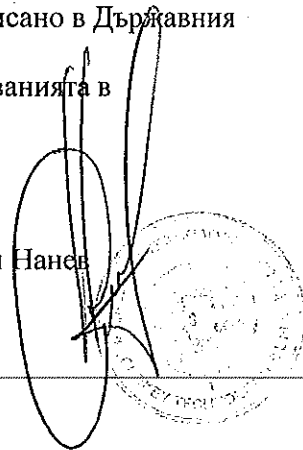
Ние ,производителят „Кодкий техноложис“ООД  
гр.Пловдив ,ул.Копривките 13 тел/факс 032/642550  
грСтара Загора ,ул.Индустриална 1 тел/факс 042/620332  
*e-mail:codkey@mail.bg*

Декларираме на собствена отговорност,че посочения по долу продукт

**Брава за трафопостове и Ключ за брава -комплект**  
се произвежда във фирма„Кодкий техноложис“ООД клон Стара Загора  
в съответствие с правото на собственост на търговската марка, вписано в Държавния  
регистър на марките рег№34447 и ISO 9001:2008  
При монтажа и експлоатацията на продуктите да се спазват изискванията в  
съпроводителните документи

гр. Стара Загора

Управител: Крум Ханев



Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

# Сертификат

Стандарт **ISO 9001:2008**

Рег № на сертификата 01 100 1334322

TÜV Rheinland Cert GmbH удостоверява:

Притежател на сертификата

**КОДКИЙ ТЕКНОЛОДЖИС ООД**  
4000 Пловдив  
ул. Копривките № 13А (съдебна регистрация)  
Централен офис:  
6000 Стара Загора, ул. Индустриална № 1  
България



Област на приложение

**Маркетинг, проектиране и разработване, производство, продажба и предоставяне на следпродажбени услуги на заключващи системи.**

Проведеният одит - доклад 1334322, показва, че са изпълнени изискванията на ISO 9001:2008.


Дата за провеждане на следващия одит до 26.09. (д.м.)

Валидност

Настоящият сертификат е валиден от **04.10.2015** до **22.09.2018**.

Първоначална сертификация: 2006

30.09.2015

  
TÜV Rheinland Cert GmbH  
Am Grauen Stein · 51105 Köln



  
www.tuv.com

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

To:		From:	Г-н К.Нанев-Управител
Company:	ЧЕЗ Разпределение България АД	Date:	23.03.2016
Fax:		Ref. No:	
Tel:		N of pages.:	1

**ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ**

Ние, фирма „Кодкий Текнолоджис” ООД – гр. Стара Загора

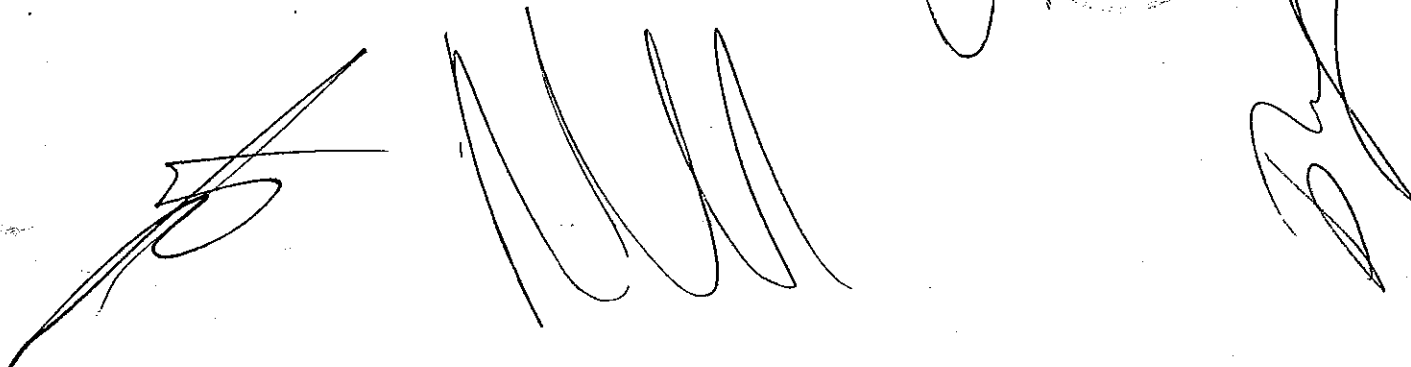
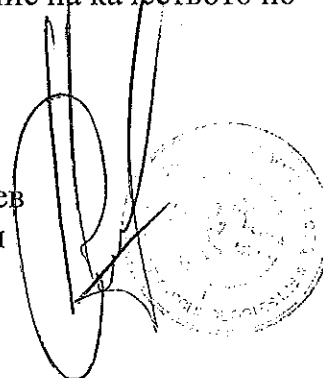
ДЕКЛАРИРАМЕ на собствена отговорност, че продуктът:

**Брава за ТП**отговаря на техническите изисквания и спецификации посочени в процедура  
реф.№ PPD 16-041/2016г.

- БДС EN 10025-2:2005

Производството и контрола на вложените в продуктите детайли и възли е по  
изискванията на действащата система за управление на качеството по  
ISO 9001:2008

Дата: 23.03.2016г.

Крум Нанев  
Управител

To:		From:	Г-н К.Нанев-Управител
Company:	ЧЕЗ Разпределение България АД	Date:	23.03.2016
Fax:		Ref. No:	
Tel:		N of pages.:	1

## ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние, фирма „Кодкий Текнолоджис” ООД – гр. Стара Загора

ДЕКЛАРИРАМЕ на собствена отговорност, че продуктът:

**Ключ за брави на ТП и КРШ**

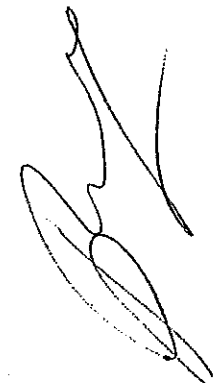
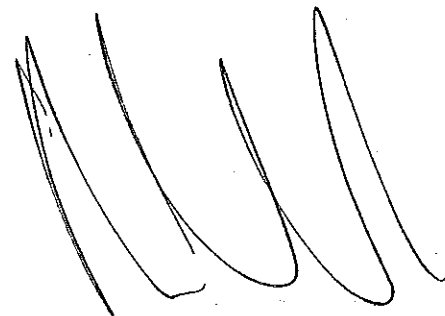
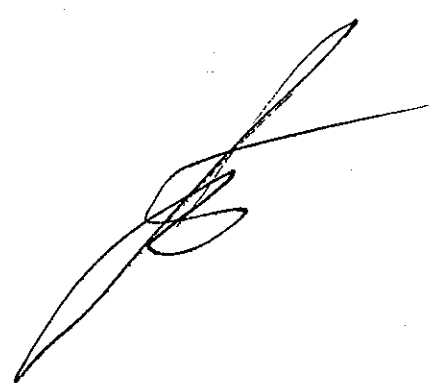
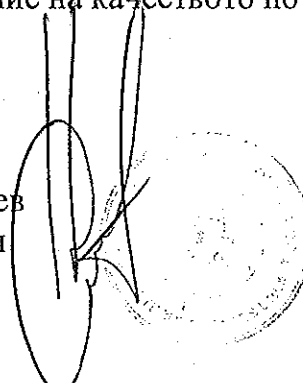
отговаря на техническите изисквания и спецификации посочени в процедура  
реф.№ PPD 16-041/2016г.

- БДС EN 10025-2:2005
- БДС EN 10060:2005

Производството и контрола на вложените в продуктите детайли и възли е по  
изискванията на действащата система за управление на качеството по  
ISO 9001:2008

Дата: 23.03.2016г.

Крум Нанев  
Управител



---

**СРОКОВЕ ЗА ДОСТАВКА И ОПАКОВКА**

СРОКОВЕ ЗА ДОСТАВКА

№	Наименование	Мярка	Мин. размер на партида (Z), бр.	Предложение на участника за мин. размер на партида, бр.	Кол-во със срок на доставка до 7 кал. дни, бр.	Кол-во със срок на доставка до 30 кал. дни, бр.
1	2	3	4	5	6	7
1	Брава за трансформаторни постове	Бр.	20	20	40	140
2	Галванизирани стоманени ключове за брави на трансформаторни постове и кабелни разпределителни шкафове	Бр.	20	20	20	60

**Забележки:**

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

2/ Участникът посочва в колона 5 минимален размер на партида на стоката за съответната позиция ≤ „Z“ (колона 4). В случай, че участникът посочи по-голяма стойност от зададената в колона 4, то за минимален размер на партида се приема стойността равна на „Z“, където Z е гранична стойност за минимален размер на партида.

3/ Количествата в колона 6, 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.

4/ 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.

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

6/ Възложителят може да поръчва количества по-малки от посочените в колони 6 и 7, но не по-малки от минималния размер на партидата, посочен в колона 4.

7/ Купувачът може да поръчва количества по-високи от посочените в колони 6 и 7, 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 6 и 7.

8/ Количествата за доставка в колони 6 и 7 са отделни и независими едно от друго.

9/ Количествата за доставка в колона 7 не включват в себе си количествата за доставка в колона 6.

10/ Възложителят има право да направи едновременно поръчки за доставка на количества от колони 6 и 7.

Дата 23.03.2016г.

**ПОДПИС И ПЕЧАТ:**

Крум Нанев-Управител,

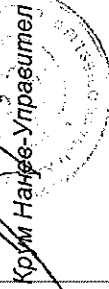
ОПАКОВКА

SAP № на стоката	Наименование на стоката	Възложител		Участник			
		Минимален размер на партида, бр.	Брой на опаковката	Вид опаковка	Брой на стоката в опаковката	Размери на опаковката (Д/Ш/В)	Брутно тегло на 1 (един) брой опаковка със стоката, кг.
*****	Брава за ТП	20	20	КАШОН	20	35x26x26	13,00
*****	Ключ за брави на ТП и КРШ	20	100	КАШОН	100	24x16x26	5,00

Всички изисквания, свързани с опаковка, маркировка, съхранение и транспортиране, които не са посочени в таблицата по-горе или в отделен текст под нея, следва да бъдат изпълнени съгласно изискванията на технически спецификации.

Дата 23.03.2016 г.

ПОДПИС И ПЕЧАТ:



Handwritten signature of the authorized representative.



Приложение 4

**ДОСТАВЧИК**  
(пълно наименование на фирмата)

**ПРИЕМО-ПРЕДАВАТЕЛЕН ПРОТОКОЛ**  
№

**Договор №**  
...../.....г

**ПОЛУЧАТЕЛ:**  
Централен склад -

**PO №**.....

**Дата на предаване на стоката:**

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

SAP № на стоката	Наименование на стоката	Количество, бр.

Куриер (посочва се името на куриерската фирма извършила доставката)	
Транспортно средство – камион (посочва се регистрационния номер)	
Придружаващи доставката документи	Декларация за съответствие
	Опаковъчен лист, изготвен съгласно т.х на Договора
	Инструкции за монтиране и съхранение.
	Комплект документи за Дирекция „Логистика и бизнес обслужване“
Забележка (попълва се при необходимост)	

**Предал:**

**Приел:**

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

(име и фамилия)  
  
(длъжност)  
  
(подпис)

ОПАКОВЪЧЕН ЛИСТ

<b>ДОСТАВЧИК</b>  <i>(име и адрес на фирмата)</i>	<b>Поръчка(и) за покупка №:</b>  <i>(дата)</i>
<b>ПОЛУЧАТЕЛ</b>	<i>(име и адрес на фирмата)</i>
Вид транспортно средство	
Регистрационен номер на транспортното средство	
Име на куриерската фирма извършила доставката	
Място на съставяне	
Дата на съставяне	

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

Име и фамилия на отговорното лице,  
съставило Опаковъчния лист:

.....

.....

*(подпис)*

**МЯСТО НА ДОСТАВКА И ПРИДРУЖАВАЩИ ДОСТАВКАТА ДОКУМЕНТИ****1. Място на доставка.****1.1. Местата за доставка са складове в градовете:**

гр. София, ул. „Димитър Списаревски“ №10, факс: 02/89 59 744, e-mail: miloslav.sotirov@cez.bg  
гр. Враца, ж.к. „Сениче“ №21, факс: 092/64 73 60, e-mail: tihomir.alexiev@cez.bg  
гр. Левски, ул. „Петко Р. Славейков“ №28, e-mail: ivan.marchovski@cez.bg  
гр. Дупница, ул. „Аракчийски мост“ №5, e-mail: valeri.mitev@cez.bg

**1.2. Изпълнителят се задължава да уведоми писмено Възложителя най-малко два работни дни преди изпращането на стоката за очакваната дата на пристигането ѝ в местоназначението на факс номер или електронен адрес за съответния склад.****2. Придружаващи доставката документи.****2.1. Възложителят е длъжен да достави стоката с два комплекта документи, единият от които трябва да съдържа:**

- 2.1.1. **Приемо-предавателен протокол**, изготвен по образец в Приложение 4, в три еднообразни екземпляри.
- 2.1.2. **Декларация за съответствие**, издадена от производител, която задължително да съдържа следната информация:
  - 2.1.2.1. Име и адрес на производителя.
  - 2.1.2.2. Име и адрес на упълномощения представител на производителя, ако има такъв.
  - 2.1.2.3. Пълно наименование на стоката.
  - 2.1.2.4. Директива(и).
  - 2.1.2.5. Стандарт(и).
  - 2.1.2.6. Дата и място на изготвяне на Декларацията за съответствие.
  - 2.1.2.7. Име и фамилия на лицето, изготвило Декларацията за съответствие.
  - 2.1.2.8. Подпис на лицето, изготвило Декларацията за съответствие.
  - 2.1.2.9. Печат на производителя.
- 2.1.3. **Опаковъчен лист**, изготвен по образец в Приложение 5, който задължително съдържа следната информация:
  - 2.1.3.1. Име и адрес на Изпълнителя.
  - 2.1.3.2. Име и адрес на Възложителя.
  - 2.1.3.3. Номер на поръчка (и) за покупка.
  - 2.1.3.4. Дата на издаване на поръчка (и) за покупка.
  - 2.1.3.5. Вид транспортно средство.
  - 2.1.3.6. Регистрационен номер на транспортното средство.
  - 2.1.3.7. Име на куриерската фирма извършила доставката.
  - 2.1.3.8. SAP номер на стоката.
  - 2.1.3.9. Наименование на стоката.
  - 2.1.3.10. Вид опаковка.
  - 2.1.3.11. Брой на стоката в опаковка.
  - 2.1.3.12. Общ брой опаковки.
  - 2.1.3.13. Общо брутно тегло, кг.
  - 2.1.3.14. Място на съставяне на Опаковъчния лист.
  - 2.1.3.15. Дата на съставяне на Опаковъчния лист.
  - 2.1.3.16. Подпис на отговорното лице, съставило Опаковъчния лист.
- 2.1.4. **Инструкции за монтиране и съхранение - само при първа доставка (за всеки склад поотделно)**

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