

Приложение 1 към договор *18-023/22. 01-2018 г.*

Стока и цени

№	Наименование на материала	Ед. цена лева без ДДС
1	2	3
1	Стремена за болтова опъвателна клема за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	5.00
2	Болтова опъвателна клема за алуминиево – стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	8.00
3	Болтова опъвателна клема комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	15.00
4	Носителна клема (лодка) комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35+95 mm ²	15.00
5	П-образна свързваща шарнирна скоба за изолаторни вериги СрН (пеперуда) П50	6.00
6	Кратунка за изолаторни вериги СрН, тип Кр-16	6.00
7	Обица за изолаторни вериги СрН, тип О-16	4.50
8	U-образна свързваща скоба (U-болт) M14×60	6.00
9	U-образна свързваща скоба (U-болт) M16x120	5.00

Запознати сме, че:

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 обявлението и документацията за участие.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

Вилхелм Станчев

ИЗПЪЛНИТЕЛ:



[Handwritten signature]

Приложение 2 към договор.....*18-023/22.01.2018г.*

Технически изисквания

V. ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

поставя се в комплекта на
техническото предложение

ПРЕДЛОЖЕНИЕ

за изпълнение на обществената поръчка

ДО: „ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ“ АД,

ОТ: „ДИНАМО СЕВЛИЕВО“ ЕООД

(участник)

адрес: гр.СЕВЛИЕВО ул. СТЕФАН ПЕШЕВ №92

тел.: 0675 / 328 00 факс: 0675/ 328 05; e-mail: dinamo@dinamobg.info

Единен идентификационен код: 107 557 654,

Представявано от ПЕТЯ ГРИГОРОВА – УПРАВИТЕЛ

Лице за контакти: .ИНЖ. ИВАН ПЕТКОВ, тел.: 0888 709 411, факс: 0675/ 328 05;

e-mail: dinamo@dinamobg.info



УВАЖАЕМИ ГОСПОЖИ И ГОСПОДА,

Предоставяме на Вашето внимание предложението ни за изпълнение на обществена поръчка с предмет: „Доставка на арматура за АС проводници, а именно: клеми, кратунки, пеперуда, обици и болтове“, реф. № PPD 17-098.

1. Запознат съм и приемам изискванията на Възложителя, като представям техническите спецификации от раздел II на документацията с попълнени всички изисквани стойности за всички позиции от стоката по предмета на поръчката.
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 каталозите и протоколите от типови и/или рутинни изпитвания, които могат да се представят и само на английски език.
3. Запознат съм, че представените от нас технически документи 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. Предлагам гаранционен срок за предлаганите стоки - 24 месеца / не по-малко от 24 месеца/, от датата на приемо – предавателен протокол за получаване на стоката от Възложителя.
6. Приемам количества със срокове за доставка на стоката, съгласно Приложение 3 към настоящото Техническо предложение.

Приложения:

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 21.09.2017 г.

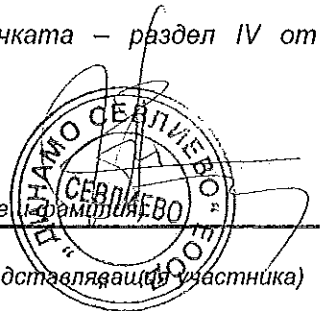
ПОДПИС И ПЕЧАТ:

Петя Григорова

(име)

Управител

(длъжност на представляващия участника)



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

1. **Наименование на материала:** *Носителна клема (лодка) комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²*

Съкратено наименование на материала : Носителна клема 35+95 mm², със стремена

Област: В - Въздушни електропроводни линии СрН **Категория:** 5 - Арматури, клеми за ВЛ

Мерни единици: бр.

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

Носителна глуха клема (лодка) за неизолирани алуминиево-стоманени проводници със сечения в диапазона от 35 до 95 mm², тялото (седлото) и притискащите възглавници на която са изработени от легирана устойчива на корозия алуминиева сплав, която в контакт с проводника не води до появата на електрохимична корозия. Тялото (седлото) на носителната клема извършва свободно колебателни движения около хоризонтална шарнирна ос, която е перпендикулярна на проводника.

Болтовите съединения за предаване на усилията на натиск върху проводника, шарнирните оси, стремената и другите комплектуващи детайли са изработени от поцинкована стомана.

Носителната глуха клема (лодка) е комплектувана с две скоби (стремена) с шарнирно съединение за сглобяване с кратунката към изолаторната верига.

Основните размери на носителната клема и стремената са показани схематично на фиг. 1.

Използване:

Носителната клема (лодка) се използва за механично закрепване на неизолирани алуминиево-стоманени проводници съгласно БДС 1133 „Проводници неизолирани алуминиеви и алуминиево-стоманени“ със сечение 35 mm², 50 mm², 70 mm² и 95 mm² към носителни изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи:

Носителната клема (лодка) трябва да отговаря на посочените по-долу стандарти или еквиваленти включително на техните валидни изменения и допълнения:

- БДС EN 61284:2003 "Въздушни електрически линии. Изисквания и изпитвания на съединителна арматура (IEC 61284:1997)";
- БДС EN ISO 4032:2013 „Шестостенни гайки. Изпълнение 1. Класове на точност А и В (ISO 4032:2012)“;
- 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 1461:2009 „Горещопоцинковани покрития на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване (ISO 1461:2009)“;

Изискване към документацията и изпитванията

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
----------	----------	--------------------------

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Точно означение на типа, производителя и страната на производство (произход) и последно издание на каталога на производителя	Носителна клемма (лодка) комплект със стремена заалуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ² „Динамо Севлиево“ ЕООД Р България Септември 2017 г
2.	Техническо описание и чертежи с нанесени размери	Приложение №1
3.	Протоколи от типови и/или рутинни изпитвания на английски или български език, проведени от независима изпитвателна лаборатория - заверени копия, с приложен списък на отделните изпитвания на български език	Приложение № 2
4.	Сертификат/акредитация на независимата изпитвателна лаборатория, провела типовите изпитвания по т. 3 - заверено копие	Приложение №3
5.	Декларация за съответствие на изпълнението с изискванията на стандартизационните документи	Приложение №4
6.	Инструкция за съхранение и за монтиране, вкл. момента на затягане на болтовите съединения	Приложение №5 Приложение №6

Забележка: Всички оригинални документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език. (Каталозите и протоколите от проверките и изпитванията 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 на звездния център	- през активно съпротивление; - през дъгогасителна бобина; - изолиран звезден център.

2. Характеристика на работната среда

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

3. Технически характеристики

(Handwritten signature)



42

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Конструкция	а) Конструкцията на носителната клема е показана информативно на фиг. 1.	Да
		б) Конструкцията на носителната клема трябва да позволява лесно въвеждане на проводника, без да е необходимо да се освобождават напълно отделните съставни части и да позволява лесно разглобяване в експлоатационни условия.	Да
		в) Формите на носителната клема в местата на въвеждане и извеждане на проводника трябва да бъдат с плавни закръглени.	Да
		г) Формите на носителната клема не трябва да позволяват задържането на вода в нея в експлоатационни условия.	Да
		д) Усилията на натиск върху проводника трябва да бъдат равномерно разпределени, за да се избегне възможността от неравномерен натиск и повреждане на алуминиевите жички.	Да
		е) Шарнирните съединения трябва да бъдат осигурени с шайба и шплент срещу саморазединяване при експлоатационни условия.	Да
		ж) Болтовите съединения трябва да бъдат осигурени със средства срещу саморазвиване при експлоатационни условия.	Да
		з) Повърхностите на отделните съставни части трябва да бъдат гладки без конструкционни дефекти, грапавини и остри ръбове.	Да
3.2	Размери съгл. фиг. 1	a = 180 mm - информативно	190 mm
		b = 115 mm - информативно	115 mm
		c = (20÷30) mm	30 mm
		d = (15,5÷19) mm	16 mm
3.3	Материали	-	-
3.3a	Тяло и притискащи възглавници	Високоякостна устойчива на корозия алуминиева сплав	Да
3.3b	Стремена	Стомана, осигуряваща минималната разрушителна сила съгл. т. 3.5b.	Да
3.3c	Шарнирни оси	Шарнирните оси трябва да бъдат изработени от стомана, осигуряваща минималната разрушителна сила съгл. т. 3.5a.	Да
3.3d	Болтови съединения	а) Болтовете трябва да бъдат стоманени с клас на якост най-малко 8.8.	Да
		б) Гайките трябва да бъдат стоманени и да отговарят на БДС EN ISO 4032 или еквивалентно/и.	Да

Handwritten signature

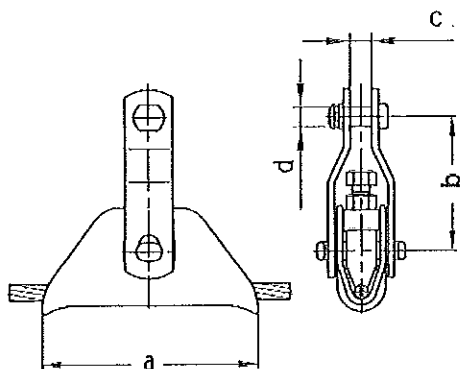


437

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		в) Шайбите трябва да бъдат стоманени и да отговарят на БДС EN ISO 887 или еквивалентно/и.	Да
3.4	Антикорозионна защита на стоманените части	а) Горещо поцинковане в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 146 1или еквивалентно/и.	Да
		б) Поцинкованите резби трябва да позволяват свободно навиване на гайките.	Да
3.5	Минимална разрушителна сила	-	-
3.5a	Носителна клема	min 40 kN	40 kN
3.5b	Стремена	min 70 kN	70 kN
3.6	Маркировка	Наименованието или логото на производителя и диаметъра или означението на проводниците, за които клемата е предназначена.	Лого 35 -95 мм
3.7	Опаковка	В подходяща опаковка която осигурява предпазване от атмосферни влияния и механични повреди при съхранение и транспорт. Върху опаковките трябва да има етикет, поставен във водозащитен прозрачен плик, със следната информация: • наименованието и/или логото на производителя; • страна на производство; • година на производство; • наименование на изделието – „Носителни клеми“; • брой; • брутно тегло, kg; • номер на стандарта в съответствие с който носителните клеми са произведени и изпитани.	Да
3.8	Тегло на клемата комплект със стремената, kg	Да се посочи	1,45 kg
3.9	Експлоатационна дълготрайност, вкл. на цинковото покритие	min 30 години	30 г

Фиг. 1 - Носителна клема (лодка) комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²





2. **Наименование на материала:** Кратунка за изолаторни вериги СрН, тип Кр -16

Съкратено наименование на материала: Кратунка за изол. вериги СрН, Кр -16

Област: В - Въздушни електропроводни линии СрН **Категория:** 5 - Арматури, клеми за ВЛ

Мерни единици: Брой

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

Кратунка за изолаторни вериги на въздушни електропроводни линии СрН, изработена от високоякостна конструкционна стомана или ковък чугун, защитена от корозия чрез горещо поцинковане, формата и основните размери на която са показани графично на фиг. 1. Кратунката е комплектувана с W-образен или R-образен шплент, изработен от устойчив на корозия материал - фосфорен бронз или неръждаема стомана, със съответната маркировка съгласно БДС EN 60372 или еквивалентно/и.

Използване:

Кратунката Кр -16 се използва за свързване на опъвателните и носителните клеми към изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи:

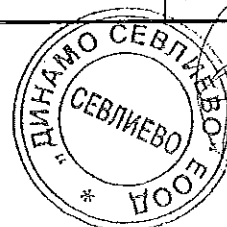
Кратунката Кр -16 трябва да отговаря на посочените по-долу стандарти или еквиваленти включително на техните валидни изменения и допълнения:

- БДС EN 61284:2003 „Въздушни електрически линии. Изисквания и изпитвания на съединителна арматура (IEC 61284:1997)“;
- БДС HD 474 S1:2004 „Размери на сферата и гнездото свързващи елементи от натегната изолаторна верига (IEC 60120:1984)“;
- БДС EN 60372:2006 „Блокиращи устройства за сферични и контактно свързани или опъвателни елементи. Размери и методи за изпитване (IEC 60372:1984 + A1:1991 + A2:2003)“ ; 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)“.

Изискване към документацията и изпитванията

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)

Handwritten signature



457

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Точно означение на типа, производителя и страната на производство (произход) и последно издание на каталога на производителя	Кратунка за изолаторни вериги СрН, тип Кр -16 „Динамо Севлиево“ ЕООД Р България Септември 2017
2.	Техническо описание и чертежи с нанесени размери	Приложение №7
3.	Протоколи от типови и/или рутинни изпитвания на английски или български език, проведени от независима изпитвателна лаборатория - заверени копия, с приложен списък на отделните изпитвания на български език	Приложение №8
4.	Сертификат/акредитация на независимата изпитвателна лаборатория, провела типовите изпитвания по т. 3 - заверено копие	Приложение №9
5.	Декларация за съответствие на изпълнението с изискванията на стандартизационните документи	Приложение №10
6.	Инструкция за съхранение	Приложение №11

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

Технически данни

1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа СрН

№ 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	<ul style="list-style-type: none"> • през активно съпротивление; • през дъгогасителна бобина; • изолиран звезден център.

2. Характеристики на работната среда

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

3. Технически характеристики



46

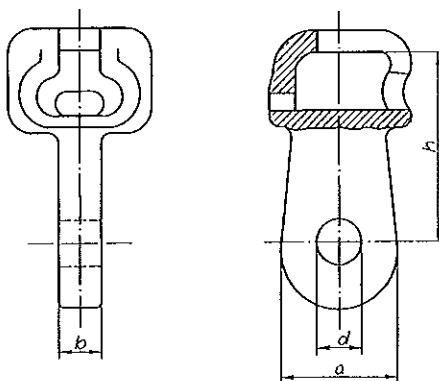
№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Конструкция	а) Конструкцията на кратунката трябва да бъде от показания по-долу на фиг. 1 вид.	Да
		б) Формата и размерите на гнездото на кратунката трябва да съответстват на „Размер 16“ съгласно БДС HD 474 S1 или еквивалентно/и.	Да
		в) Повърхностите на кратунката трябва да бъдат гладки без конструкционни дефекти, грапавини и остри ръбове.	Да
3.2	Размери съгл. фиг. 1	-	-
3.2.1	a	50 mm – информативно (Да се посочи)	40 (50) mm
3.2.2	b	Размерът да е съобразен с шарнирната ос за сглобяване на кратунката към стремената - да се посочи	16 mm
3.2.3	d	(17+20) mm – да се посочи	17 mm
3.2.4	h	(60 ÷ 75) mm - да се посочи	20 mm
3.3	Материали	-	-
3.3.1	Тяло	Изработено от високоякостна конструкционна стомана или ковък чугун	Стомана
3.3.2	W– или R образен шплент	Изработен от устойчив на корозия материал - фосфорен бронз или неръждаема стомана, съгласно БДС EN 60372 или еквивалентно/и.	Да
3.4	Минимална разрушителна сила на опън	min 120 kN	120 kN
3.5	Антикорозионна защита	а) Минималните дебелини на цинковото покритие трябва да бъдат, както следва: • локална дебелина min 70 µm; • средна дебелина min 85 µm.	70 µm 85 µm.
		б) Цинковото покритие трябва да бъде равномерно непрекъснато и да има добро сцепление с металната повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).	Да
3.6	Маркировка	Наименованието или логото на производителя и минималната разрушителна сила на опън	Лого 120 kN



caz

47

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.7	Опаковка	<p>Подходяща опаковка която, осигурява предпазване от механични повреди и атмосферни влияния при транспорт и съхранение. На всяка опаковка е залепен етикет, поставен във водозащитен прозрачен плик, със следната информация:</p> <ul style="list-style-type: none"> • наименованието и/или логото на производителя; • страна на производство; • година на производство; • наименование на изделието – „Кратунки за изолаторни вериги - Кр -16“; • брой; • брутно тегло, kg; <p>• номер на стандарта в съответствие с който кратунките са произведени и изпитани.</p>	Да
3.8	Тегло	Да се посочи	0,540 кг
3.9	Експлоатационна дълготрайност, вкл. на цинковото покритие	min 30 години	30 г.



Фиг. 1 – Кратунка за изолаторни вериги СрН - Кр-16

3. Наименование на материала:

П-образна свързваща шарнирна скоба за изолаторни вериги СрН (пеперуда) П50

Съкратено наименование на материала: Пеперуда П50

Област: В - Въздушни електропроводни линии СрН Категория: 5 - Арматури, клеми за ВЛ

Мерни единици: бр.

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

(Handwritten signature)



48

П-образна свързваща шарнирна скоба (пеперуда), тялото на която е изработено чрез шанцоване на горещовалцувана нелегирана качествена стомана, защитено от корозия чрез горещо поцинковане. Пеперудата е комплектувана с вертикален обтяжен болт с гайка и хоризонтално шарнирно съединение (хоризонтален болт), които са съоръжени с необходимите шайби и шплентове срещу саморазединяване при експлоатационни условия. Формата и основните размери на скобата са показани схематично на фиг. 1.

Използване:

П-образната шарнирна скоба (пеперуда) се използва за окачване на опъвателните изолаторни вериги на конзолите на стоманорешетъчните стълбове на въздушни електропроводни линии СрН.

Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи:

П-образната свързваща шарнирна скоба (пеперуда) трябва да отговаря на посочените по-долу стандарти или еквиваленти включително на техните валидни изменения и допълнения:

- БДС 14686:1978 „Електропроводи въздушни и открити. Разпределителни уредби. Арматура. Скоба П-образна свързваща шарнирна (пеперуда)“;
- БДС EN 61284:2003 „Въздушни електрически линии. Изисквания и изпитвания на съединителна арматура (IEC 61284:1997)“;
- 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 10051:2011 „Непрекъснато горещовалцувани лента и дебел/тънък лист, нарязан от широка лента от нелегирани и легирани стомани без покрития. Допустими отклонения от размерите и формата“;
- БДС EN ISO 10683:2014 „Свързващи елементи. Цинкови пластини, използвани за неелектролитни покрития (ISO 10683:2014)“;
- БДС EN ISO 4014:2011 „Болтове с шестостенна глава. Класове на точност А и В“;
- БДС EN ISO 4017:2014 „Винтове с шестостенна глава. Класове на точност А и В (ISO 4017:2014)“;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Гайки шестостенни. Изпълнение 1. Класове на точност А и В“;
- БДС EN ISO 887:2003 „Шайби кръгли плоски за болтове, винтове и гайки с метрична резба с общо предназначение. Общ план“; и
- БДС EN ISO 1461:2009 „Покрития чрез горещо поцинковане на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване“.

Изискване към документацията и изпитванията

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Точно означение на типа, производителя и страната на производство (произход) и последно издание на каталога на производителя	П-образна свързваща шарнирна скоба за изолаторни вериги СрН (пеперуда) П50 „Динамо Севлиево“ ЕООД Р България Септември 2017
2.	Техническо описание и чертежи с нанесени размери	Прилож. №12
3.	Протоколи от типови и/или рутинни изпитвания на английски или български език, проведени от независима изпитвателна лаборатория - заверени копия, с приложен списък на отделните изпитвания на български език	Прилож. №13



№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
4.	Сертификат/акредитация на независимата изпитвателна лаборатория, провела типовите изпитвания по т. 3 - заверено копие	Прилож. №14
5.	Декларация за съответствие на изпълнението с изискванията на стандартизационните документи	Прилож. №15
6.	Инструкция за съхранение и за монтиране, вкл. момента на затягане на болтовото съединение	Прилож. №16

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

Технически данни

1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа СрН

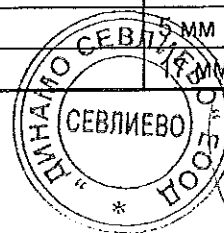
№ по ред	Параметър	Стойност
1.1	Номинално напрежение	20 kV
1.2	Максимално работно напрежение	24 kV
1.3	Номинална честота	50 Hz
1.4	Брой на фазите	3
1.5	Начин на заземяване на звездния център	- през активно съпротивление; - през дъгогасителна бобина; - изолиран звезден център.

2. Характеристика на работната среда и място на монтиране

№ по ред	Характеристика	Стойност
2.1	Максимална температура на околната среда	До +40°C
2.2	Минимална температура на околната среда	Не по-ниска от минус 25°C
2.3	Относителна влажност	До 100%
2.4	Надморска височина	До 2000 m
2.5	Условия на работа	На открито

3. Технически характеристики

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Конструкция	а) Конструкцията на П-образните свързващи шарнирни скоби (пеперуди) трябва да бъде от показания по-долу на фиг. 1 вид.	Да
		б) Повърхността на скобите трябва да бъде гладка без конструкционни дефекти, грапавини и остри ръбове.	Да
3.2	Размери съгл. фиг. 1	H = 50 mm	50 mm
		L = (110±10) mm	105 mm
		b = (5+5,2) mm	5 mm
		d = 17 mm	17 mm

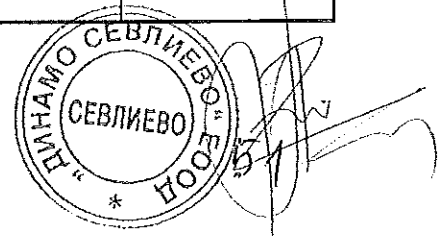


Handwritten signature

Handwritten mark

Handwritten signature

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		A = (68±10) mm	64 mm
3.3	Материали	-	-
3.3a	Тяло на П-образната свързваща шарнирна скоба (пеперуда)	Тялото на скобата трябва да бъде изработено чрез щанцоване на горещовалцувана нелегирана качествена стомана, която има най-малко следните механични свойства: <ul style="list-style-type: none"> • якост на опън - min (470+610) МПа; • граница на провлачане - 295 МПа. 	Да
3.3b	Вертикален обтяжен болт	а) Вертикалният болт трябва да бъде стоманен и да отговаря на БДС EN ISO 4017 или еквивалентно/и с клас на якост най-малко 8.8.	Да
		б) Вертикалният обтяжен болт трябва да бъде: с шестстенна глава, с ненарязана до главата цилиндрична част на стеблото; с дължина min 120 mm; с диаметър на стеблото Ø16 mm; с отвор за шплент.	Да
		в) Нарязаната с резба част на болта не трябва да попада в отворите или между стените на тялото на пеперудата.	Да
		г) Вертикалният обтяжен болт трябва да бъде комплектуван с шестстенна гайка, две подложни шайби и шплент.	Да
3.3c	Хоризонтален шарнирен болт	а) Хоризонталният шарнирен болт (ос) трябва да бъде изработен от стомана, осигуряваща минималната разрушителна сила на опън съгл. т. 3.5, с диаметър на стеблото Ø16 mm.	Да
		б) Хоризонталният шарнирен болт (ос) трябва да бъде осигурен с шайба и шплент срещу саморазединяване при експлоатационни условия.	Да
3.3d	Гайки и шайби	а) Гайките трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4032 или еквивалентно/и с клас на якост 8.	Да
		б) Шайбите трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 887 или еквивалентно/и.	Да
		в) Гайките и шайбите трябва да бъдат защитени от корозия с цинково покритие съгласно БДС EN ISO 10683 или еквивалентно/и.	Да
3.4	Антикорозионна защита	а) Тялото на пеперудата трябва да бъде защитено от корозия в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 1461 или еквивалентно/и.	Да
		б) Преди поцинковането повърхностите трябва да бъдат грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.	Да

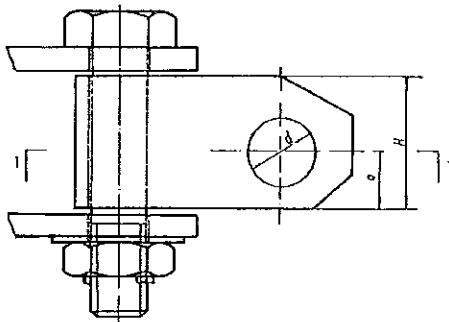


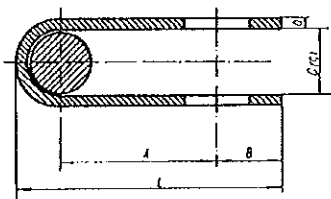
Handwritten signature or initials.

Handwritten mark or signature in the top right corner.

Handwritten mark or signature in the bottom right corner.

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		<p>в) Минималните дебелини на цинковото покритие на пеперудата трябва да бъдат, както следва:</p> <ul style="list-style-type: none"> • локална дебелина - min 55 μm; • средна дебелина - min 70 μm. 	Да
		<p>г) Цинковото покритие трябва да бъде равномерно непрекъснато и да има добро сцепление със стоманената повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).</p>	Да
3.5	Минимална разрушителна сила на опън на пеперудата	min 40 kN	40 kN
3.6	Маркировка	Наименованието или логото на производителя.	Лого
3.7	Опаковка	а) В подходяща опаковка която предпазва от механични повреди и атмосферни влияния при транспорт и съхранение.	Да
		<p>б) Върху опаковките трябва да има етикет, поставен във водозащитен прозрачен плик, със следната информация:</p> <ul style="list-style-type: none"> • наименованието и/или логото на производителя; • страна на производство; • година на производство; • наименование на изделието - "Пеперуда П50"; • брой; • брутно тегло, kg; • номер на стандарта в съответствие с който пеперудите са произведени и изпитани. 	Да
3.8	Експлоатационна дълготрайност, вкл. на цинковото покритие	min 30 години	30 г.





Фиг. 1 - Шарнирна П-образна свързваща скоба за изолаторни вериги СрН (пеперуда) - П50

4. Наименование на материала: Обица за изолаторни вериги СрН, тип О-16

Съкратено наименование на материала: Обица за изол. вериги СрН, О-16

Област: В - Въздушни електропроводни линии СрН Категория: 5 - Арматури, клеми за ВЛ

Мерни единици: бр.

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

Обица за изолаторни вериги на въздушни електропроводни линии СрН, изработена от горещо щампована стомана, защитена от корозия чрез горещо поцинковане, формата и основните размери на която са показани схематично на фиг. 1.

Използване:

Обицата се използва за свързване на хоризонталното шарнирно съединение (шарнирен болт) на пеперудите при опъвателните вериги или на U - болтовата свързваща скоба при носителните вериги с гнездо „Размер 16” съгласно БДС HD 474 S1 или еквивалентно/и в металната капа на изолаторите.

Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи:

Обицата трябва да отговаря на посочените по-долу стандарти или еквиваленти включително на техните валидни изменения и допълнения:

- БДС 6198:1977 „Електропроводи въздушни и открити разпределителни уредби. Арматура. Обици за изолаторни вериги високо напрежение“;
- БДС HD 474 S1:2004 „Размери на сферата и гнездото свързващи елементи от натегната изолаторна верига“;
- БДС EN 61284:2003 „Въздушни електрически линии. Изисквания и изпитвания на съединителна арматура“; и
- БДС EN ISO 1461:2009 "Покрития чрез горещо поцинковане на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване. (ISO 1461:2009)".

Изискване към документацията и изпитванията

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)

Handwritten signature



53

Handwritten signature

Handwritten signature

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Точно означение на типа, производителя и страната на производство (произход) и последно издание на каталога на производителя	Обица за изолаторни вериги СрН, тип О-16 „Динамо Севлиево“ ЕООД Р България Септември 2017
2.	Техническо описание и чертежи с нанесени размери	Прилож. №17
3.	Протоколи от типови и/или рутинни изпитвания на английски или български език, проведени от независима изпитвателна лаборатория - заверени копия, с приложен списък на отделните изпитвания на български език	Прилож. №18
4.	Сертификат/акредитация на независимата изпитвателна лаборатория, провела типовите изпитвания по т. 3 - заверено копие	Прил. №19
5.	Декларация за съответствие на изпълнението с изискванията на стандартизационните документи	Прил. №20
6.	Инструкция за съхранение	Прил. №21

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

Технически данни

1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа СрН

№ 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

№ по ред	Характеристика	Стойност
2.1	Максимална температура на околната среда	До +40°C
2.2	Минимална температура на околната среда	Не по-ниска от минус 25°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	а) Конструкцията на обицата трябва да бъде от показания по-долу на фиг. 1 вид.	

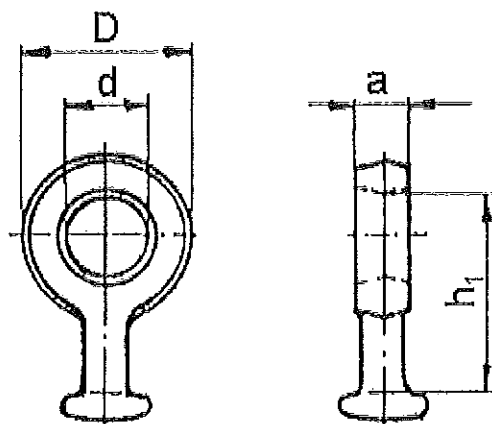


Handwritten signature

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
		б) Формата и размерите на сферата и на стержена (стеблото) на обичата трябва да съответстват на „Размер 16” съгласно БДС HD 474 S1 или еквивалентно/и.	Да
		в) Повърхностите на обичата трябва да бъдат гладки без конструкционни дефекти, грапавини и остри ръбове.	Да
3.2	Размери съгл. фиг. 1	a = (16±19) mm	17 mm
		d = (17±24) mm	21 mm
		h1 = (64±10) mm	60 mm
		D = 52 mm, информативно - (да се посочи)	50 mm
3.3	Материал	Високоякостна, горещоцампована конструкционна стомана	Да
3.4	Минимална разрушителна сила на опън	min 120 kN	120 kN
3.5	Антикорозионна защита	а) Минималните дебелини на цинковото покритие трябва да бъдат, както следва: • локална дебелина min 70 µm; • средна дебелина min 85 µm.	70 µm; 85 µm.
		б) Цинковото покритие трябва да бъде равномерно непрекъснато и да има добро сцепление със стоманената повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).	Да
3.6	Маркировка	Наименованието или логото на производителя и минималната разрушителна сила на опън.	Да 120 kN
3.7	Опаковка	а) В подходяща опаковка, която предпазва от механични въздействия и атмосферни влияния при транспорт и съхранение.	Да
		б) Върху опаковките трябва да има етикет, поставен във водозащитен прозрачен плик, със следната информация: • наименованието и/или логото на производителя; • страна на производство; • година на производство; • наименование на изделието – „Обици за изолаторни вериги - О-16”; • брой; • брутно тегло, kg; • номер на стандарта в съответствие с който обичите са произведени и изпитани.	Да
3.8	Тегло, kg	Да се посочи	0,310 kg
3.9	Експлоатационна дълготрайност, вкл. на цинковото покритие	min 30 години	30 г.



Handwritten signature



Фиг. 1 – Обица за изолаторни вериги СрН - О-16

5. Наименование на материала: Болтова опъвателна клема комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

Съкратено наименование на материала: Болт. опъв. клема със стремена 35 ÷ 95 mm²

Област: В - Въздушни електропроводни линии СрН
ВЕЛ

Категория: 5 - Арматури, клеми за

Мерни единици: бр.

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

Тялото на болтовата опъвателна клема за неизолирани алуминиево-стоманени проводници и притискащите възглавници са изработени от легирана устойчива на корозия алуминиева сплав или високоякост на конструкционна стомана с нанесено подходящо антикорозионно покритие. Болтовата опъвателна клема е комплектувана с две скоби (стремена) с шарнирно съединение за сглобяване с кратунката към изолаторната верига и два или три U-болта за предаване на усилията на натиск върху проводника. Болтовите съединения за предаване на усилията на натиск върху проводника, шарнирните оси, стремената и другите комплектуващи детайли са изработени от поцинкована стомана. Основните размери на болтовата опъвателна клема и на стремената са показани схематично на фиг. 1.

Използване:

Болтовите опъвателни клеми се използват за механично закрепване на неизолирани алуминиево-стоманени проводници съгласно БДС 1133 или еквивалентно/и със сечение 35 mm², 50 mm², 70 mm² и 95 mm² към изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Съответствие на предложеното изпълнение с нормативно-техническите документи:

Болтовите опъвателни клеми трябва да отговарят на посочените по-долу стандарти или еквиваленти включително на техните валидни изменения и поправки:

- БДС EN 61284:2003 "Въздушни електрически линии. Изисквания и изпитвания на съединителна арматура (IEC 61284:1997)";
- БДС EN ISO 4032:2013 „Шестостенни гайки. Изпълнение 1. Класове на точност А и В (ISO 4032:2012)“;
- 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 1461:2009 „Горещопоцинковани покрития на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване (ISO 1461:2009)“;

Изисквания към документацията и изпитванията:

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Точно означение на типа, производителя и страната на производство (произход) и последно издание на каталога на производителя	Болтова опъвателна клема комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ² „Динамо Севлиево“ ЕООД Р България Септември 2017
2.	Техническо описание и чертежи с нанесени размери	Прилож. №22
3.	Протоколи от типови и/или рутинни изпитвания на английски или български език, проведени от независима изпитвателна лаборатория – заверени копия, с приложен списък на отделните изпитвания на български език	Прилож. №23
4.	Сертификат/акредитация на независимата изпитвателна лаборатория, провела типовите изпитвания по т. 3 – заверено копие	Прилож. №24
5.	Декларация за съответствие на изпълнението с изискванията на стандартизационните документи	Прилож. №25
6.	Инструкция за монтиране, вкл. момента на затягане на болтовите съединения	Прилож. №26

Забележка: Всички оригинални документи трябва да бъдат на български език или с превод на български език. (Каталозите и протоколите от проверките и изпитванията 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 на звездния център	- през активно съпротивление; - през дъгогасителна бобина; - изолиран звезден център

2. Характеристика на работната среда

№ по ред	Характеристика	Стойност
2.1.	Максимална температура на околната среда	До 40 °C

(Handwritten signature)



(Handwritten signature)

2.2.	Минимална температура на околната среда	Не по-ниска от минус 25°C
2.3.	Относителна влажност при 25°C	До 100%
2.4.	Надморска височина	До 2000 m

3. Общи технически характеристики

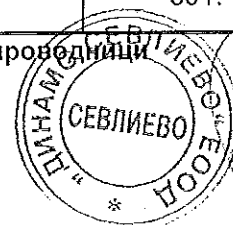
№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1.	Конструкция	а) Конструкцията на болтовата опъвателна клема е показана информативно на фиг. 1 по-долу.	Да
		б) Конструкцията на болтовата опъвателна клема трябва да позволява лесно въвеждане на проводника, без да е необходимо да се освобождават напълно отделните съставни части и да позволява лесно разглобяване в експлоатационни условия.	Да
		в) Формите на болтовата опъвателна клема в местата на въвеждане и извеждане на проводника трябва да бъдат с плавни закръгления.	Да
		г) Формите на болтовата опъвателна клема не трябва да позволяват задържането на вода в нея в работни условия.	Да
		д) Усилията на натиск върху проводника трябва да бъдат равномерно разпределени, за да се избегне възможността от неравномерен натиск и повреждане на алуминиевите жички.	Да
		е) Шарнирните съединения трябва да бъдат осигурени с шайби и шплент срещу саморазединяване при експлоатационни условия.	Да
		ж) Болтовите съединения трябва да бъдат осигурени със средства срещу саморазвиване.	Да
		з) Повърхностите на отделните съставни части трябва да бъдат гладки без конструкционни дефекти, грапавини и остри ръбове.	Да
3.2.	Размери съгл. фиг. 1	a = 120 mm - информативно	84 mm
		l = (80±15) mm	95 mm
		b = 115 mm - информативно	125 mm
		c = (20+25) mm	20 mm
3.3.	Материали	-	-
3.3.a	Тяло и притискащи възглавници	Високоякостна устойчива на корозия алуминиева сплав или конструкционна стомана.	Стомана
3.3.b	Стремена	Стомана, осигуряваща минималната разрушителна сила съгл. т. 3.5.2	Да



№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.3.c	Шарнирни оси	а) Шарнирните оси трябва да бъдат изработени от стомана.	Да
		б) Диаметърът на шарнирната ос за сглобяване към кратунката трябва да бъде не по-малко от 16 mm и не повече от 19 mm.	Да
3.3.d	Болтови съединения	а) Болтовете трябва да бъдат стоманени с клас на якост най-малко 8.8.	Да
		б) Гайките трябва да бъдат стоманени и да отговарят на БДС EN ISO 4032 или еквивалентно/и.	Да
		в) Шайбите трябва да бъдат стоманени и да отговарят на БДС EN ISO 887 или еквивалентно/и.	Да
3.4.	Антикорозионна защита на стоманените части	а) Горещо поцинковане съгласно изискванията на БДС EN ISO 1461 или еквивалентно/и.	Да
		б) Поцинкованите резби трябва да позволяват свободно навиване на гайките.	Да
3.5	Минимална разрушителна сила	-	-
3.5.1	Болтова опъвателна клема	min 30 kN	30 kN
3.5.2	Стремена	min 70 kN	70 kN
3.6	Маркировка	Наименованието или логото на производителя и диаметъра или означението на проводниците, за които клемата е предназначена.	Лого 35 – 95 мм
3.7	Опаковка	Болтовите опъвателни клеми комплект с стремена трябва да бъдат опаковани в подходяща опаковка която ги предпазва от атмосферни влияния и мех. Повреди при транспорт и съхранение. Върху опаковките трябва да има етикет, поставен във водозащитен прозрачен плик, със следната информация: • наименованието и/или логото на производителя; • страна на производство; • година на производство; • наименование на изделието – „Болтови опъвателни клеми“; • брой; • брутно тегло, kg; • номер на стандарта в съответствие с който болтовите опъвателни клеми са произведени и изпитани.	Да
3.8	Тегло на клемата комплект със стремената, kg	Да се посочи	2,000 kg
3.9	Експлоатационна дълготрайност	min 30 години	30 г.

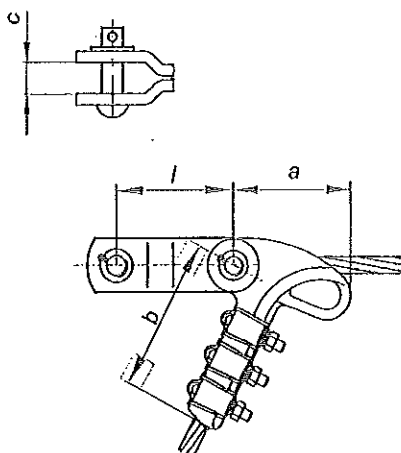
Фигура 1 – Болтова опъвателна клема комплект със стремена за АС проводници

Handwritten signature



Handwritten signature and scribbles

от 35 mm² до 95 mm²



4. Резервни части за болтова опъвателна клема комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

4.1 Болтова опъвателна клема за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

Номер на стандарта		Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя	
20 05 1101		Да се посочи	
Наименование на материала		Болтова опъвателна клема за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	
Съкратено наименование на материала		Болтова опъв. Клема за АС 35-95 mm ²	
№ по ред	Наименование	Изисквана стойност	Гарантирано предложение
4.1.1	Минимална разрушителна сила	min 30 kN	30 kN
4.1.2	Тегло, кг	Да се посочи	1,460 кг

4.2 Стремена за болтова опъвателна клема за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

Номер на стандарта		Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя	
20 05 1102		Да се посочи	
Наименование на материала		Стремена за болтова опъвателна клема за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	
Съкратено наименование на материала		Стремена за болт. Опъв. Клема за АС пров.	
№ по ред	Наименование	Изисквана стойност	Гарантирано предложение
4.2.1	Минимална разрушителна сила	min 70 kN	70 kN
4.2.2	Тегло, кг	Да се посочи	0,480 кг

6. Наименование на материала: U - образна свързваща скоба (U - болт)

Съкратено наименование на материала: U-болт



Област: В - Въздушни електропроводни линии СрН Категория: 5 - Арматури, клеми за ВЛ

Мерни единици: бр.

Аварийни запаси: Да

Характеристика на материала:

Стоманена U-образна свързваща скоба (U-болт) с резба в двата края, защитена от корозия чрез горещо цинкуване, конструкцията и основните размери на която са показани схематично на фиг. 1. U-образната свързваща скоба е комплектувана с 4 бр. шестостенни гайки и 2 бр. подложни шайби.

Използване:

U-образната свързваща скоба (U-болт) се използва за окачване на носителни изолаторни вериги към конзолите на стоманорешетъчни или стоманобетонни стълбове на въздушни електропроводни линии СрН.

Съответствие на предложеното изпълнение със стандартизационните документи:

U-образната свързваща скоба (U-болт) трябва да отговаря на посочените по-долу стандарти или еквиваленти включително на техните валидни изменения и допълнения:

- БДС EN 61284:2003 "Въздушни електрически линии. Изисквания и изпитвания на съединителна арматура (IEC 61284:1997)";
- БДС 4325:1977 „Електропроводи въздушни и открити. Разпределителни уредби. Арматура. Скоби свързващи с резба (U болт)“;
- 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 10025-5:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 5: Технически условия на доставка за конструкционни стомани с повишена устойчивост на атмосферна корозия“;
- БДС EN 10060:2005 „Горещовалцувани кръгли стоманени пръти с общо предназначение. Размери и допустими отклонения от формата и размерите.“;
- БДС EN 10051:2011 „Непрекъснато горещовалцувани лента и дебели/тънък лист, нарязан от широка лента от нелегирани и легирани стомани. Допустими отклонения от размерите и формата“;
- БДС EN ISO 10683:2003 „Свързващи елементи. Цинкови пластини, използвани за неелектролитни покрития (ISO 10683:2014)“;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Гайки шестостенни. Изпълнение 1. Класове на точност А и В“;
- БДС EN ISO 4042:2003 „Свързващи елементи. Галванични покрития (ISO 4042:1999)“;
- БДС EN ISO 887:2003 „Шайби кръгли плоски за болтове, винтове и гайки с метрична резба с общо предназначение“; и
- БДС EN ISO 1461:2009 „Горещо цинкови покрития на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване (ISO 1461:2009)“

Изискване към документацията и изпитванията

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
1.	Точно означение на типа, производителя и страната на производство (произход) и последно издание на каталога на производителя	U - образна свързваща скоба (U - болт)
2.	Техническо описание и чертежи с нанесени размери	Прилож. №27
3.	Декларация за съответствие на изпълнението с изискванията на стандартизационните документи	Прилож. №28

Лаз



Handwritten signature and scribbles.

№ по ред	Документ	Приложение № (или текст)
4.	Инструкция за монтиране, вкл. момента на затягане на резбовите съединения	Прилож. №29

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

Технически данни

1. Параметри на електрическата разпределителна мрежа СрН

№ 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

№ по ред	Характеристика	Стойност
2.1	Максимална температура на околната среда	До +40°C
2.2	Минимална температура на околната среда	Не по-ниска от минус 25°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	а) Конструкцията на U-болта трябва да бъде от показания по-долу на фиг. 1 вид.	Да
		б) U-болът трябва да бъде комплектуван с 4 бр. шестостенни гайки, 2 бр. подложни шайби.	Да
		в) Повърхностите на U-болта трябва да бъдат гладки без конструкционни дефекти, грапавини и остри ръбове.	Да
3.2	Материали	-	-
3.2а	Горещовалцуван стоманен прът кръгъл	А) Съгласно БДС EN 10060 или еквивалентно/и	Да
		б) Марка и категория на стоманата S275JR съгласно БДС EN 10025-1 и БДС EN 10025-2, БДС EN 10025-5 или еквивалентно/и	Да



Handwritten signature

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.2b	Гайки и шайби	а) Гайките трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 4032 или еквивалентно/и с клас на якост 8.	Да
		б) Шайбите трябва да отговарят на изискванията на БДС EN ISO 887 или еквивалентно/и.	Да
		в) Гайките и шайбите трябва да бъдат защитени от корозия с цинково покритие съгласно БДС EN ISO 10683 и БДС EN ISO 4042 или еквивалентно/и.	Да
3.3	Антикорозионна защита	а) U-болът трябва да бъде защитен от корозия в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 1461 или еквивалентно/и.	Да
		б) Преди поцинковането повърхностите трябва да бъдат грижливо подготвени чрез механично и химично почистване.	Да
		в) Минималните дебелини на цинковото покритие на U-болта трябва да бъдат, както следва: • локална дебелина - min 70 µm; • средна дебелина - min 85 µm.	70 µm; 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).	Да
		д) Резбите трябва да бъдат нарязани преди горещото поцинковане. Поцинкованите резби трябва да позволяват свободно навиване на гайките.	Да
3.4	Издържано натоварване на опън без деформации	min 45 kN	45 kN
3.5	Опаковка	Пакетирани в подходяща опаковка, която предпазва „U – болтовете“ от атмосферни влияния и механични повреди при транспорт и съхранение. Върху опаковките трябва да има етикет, поставен във водозащитен прозрачен плик, със следната информация: • наименованието и/или логото на производителя; • страна на производство; • година на производство; • наименование на изделието – • брой; • брутно тегло, kg; • номер на стандарта в съответствие с който U-болтовете са произведени и изпитани.	Да

Handwritten signature



Handwritten mark

Handwritten mark

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.6	Експлоатационна дълготрайност, вкл. на цинковото покритие	min 30 години	30 г.

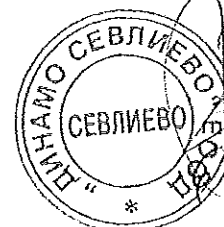
4. U-образни свързващи скоби (U-болт)

4.1 U-образна свързваща скоба (U-болт) M14×60

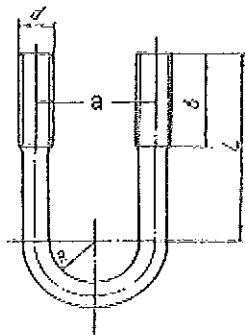
Номер на стандарта		Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя	
20 05 1502		Да се посочи	
Наименование на материала		U-образна свързваща скоба (U-болт) M14×60	
Съкратено наименование на материала		U-болт M14×60	
№ по ред	Наименование	Изисквана стойност	Гарантирано предложение
4.1.1	Размери съгл. фиг. 1	-	
4.1.1a	L	60 ± 3 mm	60 mm
4.1.1b	a	74 mm	74 mm
4.1.1c	b	40 ± 4 mm	40 mm
4.1.1d	d	14 mm	14 mm
4.1.1e	R	30 mm	30 mm
4.1.2	Тегло на U-болта, комплект с гайките и шайбите, kg	Да се посочи	0,320 kg

4.2 U-образна свързваща скоба (U-болт) M16×120

Номер на стандарта		Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя	
20 05 1501		Да се посочи	
Наименование на материала		U-образна свързваща скоба (U-болт) M16×120	
Съкратено наименование на материала		U-болт M16×120	
№ по ред	Наименование	Изисквана стойност	Гарантирано предложение
4.2.1	Размери съгл. фиг. 1	-	
4.2.1a	L	120 ± 3 mm	120 mm
4.2.1b	a	60 mm	60 mm
4.2.1c	b	60 ± 4 mm	60 mm
4.2.1d	d	16 mm	16 mm
4.2.1e	R	22 mm	22 mm
4.2.2	Тегло на U-болта, комплект с гайките и шайбите, kg	Да се посочи	0,620 kg



Handwritten signature



Фиг.1 - U-образна свързваща скоба (U-болт)



65

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

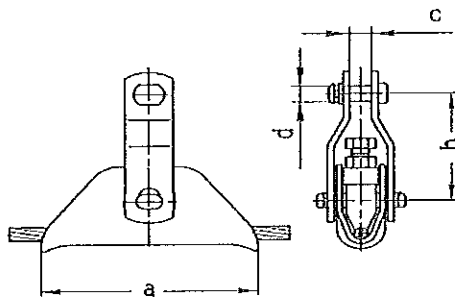
ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

На

Носителна клема (лодка) комплект със стремена за
алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

Носителната клема (лодка) се използва за механично закрепване на неизолирани алуминиево-стоманени проводници съгласно БДС 1133 „Проводници неизолирани алуминиеви и алуминиево-стоманени“ със сечение 35 mm², 50 mm², 70 mm² и 95 mm² към носителни изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените носителни клеми отговарят на следните стандарти:
БДС EN 61284:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009



a = 190 mm; b = 115 mm; c = 30 mm; d = 16 mm

Приложение:

1. Изглед в 3D:
 - 1.1 Клема носеща /комплект алуминиена отливка/
 - 1.2 Седло /лодка/
 - 1.3 Възглавничка притискаща /притискач/
2. Каталог и снимка на Клема носеща
3. Сертификат

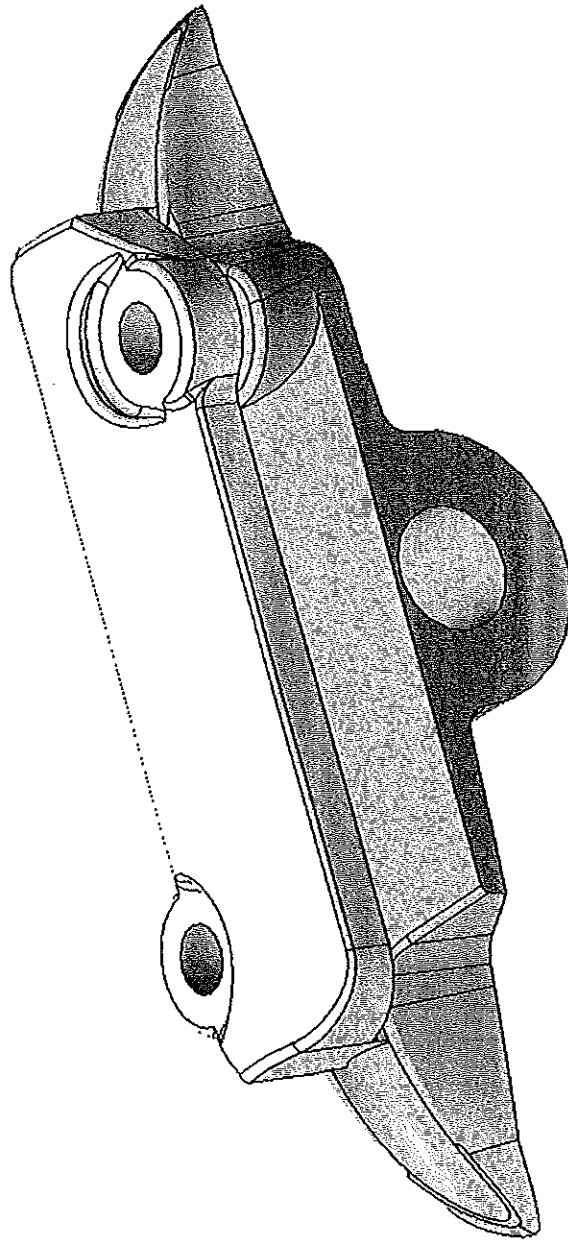
Гр. Севлиево

Дата:



Прил. 1.1. *[Handwritten signature]*

Клема носеща /комплект алуминиеви отливки/



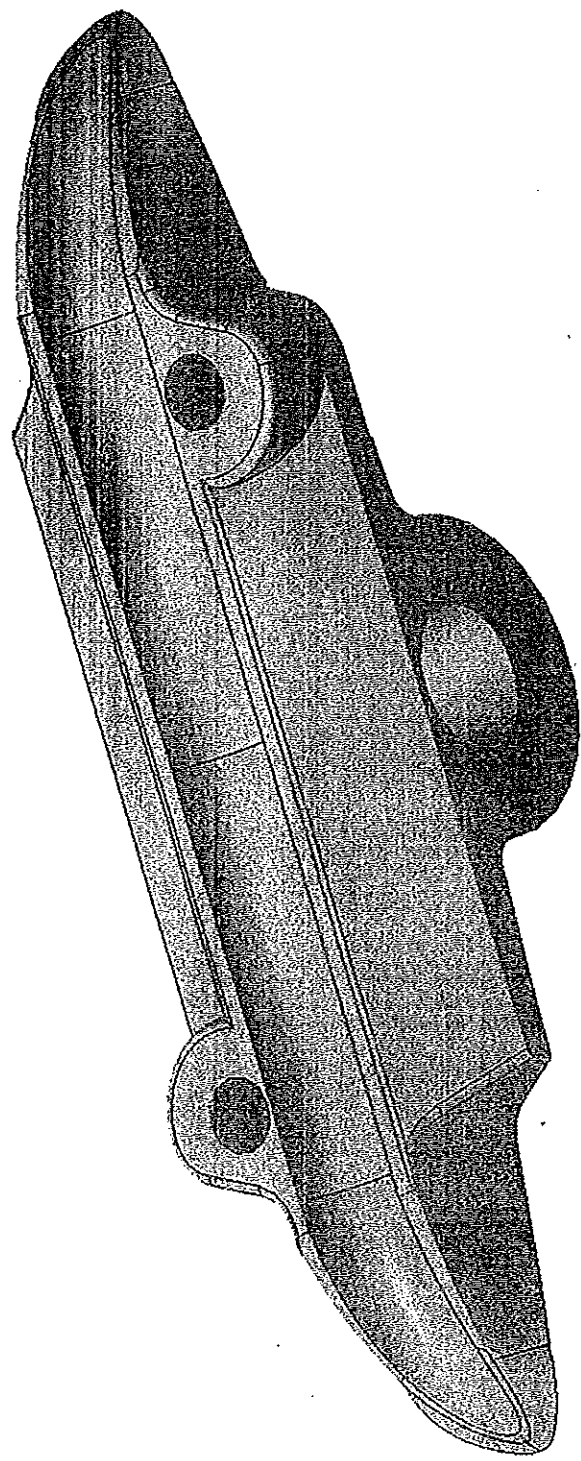
[Handwritten signature]



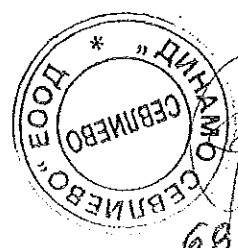
[Handwritten mark]

Прил. №2

Седло /лодка/



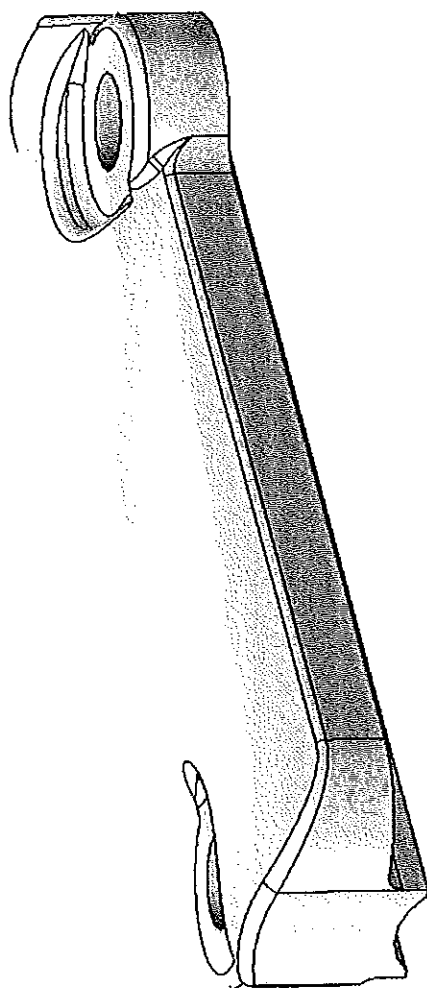
АА




89

Възглавничка притискаща /притискач/

Прил. № 1.3



Тип на № 1-4


„ДИНАМО СЕВЛИЕВО“ ЕООД гр.Севлиево	INSPECTION DOCUMENT №: Ф –ра / 25.09.2017	Quality Control
---------------------------------------	--	-----------------

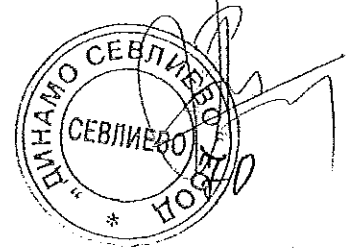
Part № : / Номенклатурен №: /	Договор № Заявка	„ЧЕЗ Разпределение България “ АД гр. София
Part Name : / Име на детайла/	Носеща клема	Lot Size : / Общо количество/ комплекта Склад
	Control size / i / /Контролирани бройки/	100%	

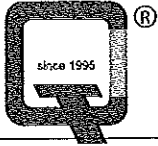
Characteristics /Показател/	Target /Цел, норма/	Is /Резултат, изпълнено/
Носителна клема за пров. АС 35 – 95 к-т	БДС EN 61284: 2003	Отговарят
1.Тяло	Алум.сплав БДС	
2.Прит. възглавничка	Алум.сплав БДС	
3.Стремена l=125mm	Шина 40 x 5мм.- БДС ...	
4.Болт 10x40 - 2 бр.		
5.Подл. шайба ф10 - 2 бр.	БДС EN ISO 887:2003	
6.Пруж. шайба ф10 - 2 бр.	БДС ...	
7.Нит ф16x65	БДС ...	
8.Нит ф16x75	БДС ...	
9.Подл. шайба ф 16 - 2 бр.	БДС EN ISO 887:2003	
10.R- шпленг 2,5мм - 2 бр.	БДС ...	
Покритие :		
Горещо поцинковане БДС EN ISO 1461:2009	Min. 85µm	Повече от 85µm до 100µm Сертификат №
Визуален оглед и размери :	Съгласно чертежа	Отговарят на изискванията
Минимална разрушителна сила	min40 kN	Отговарят на изискванията Протокол №

Responsible QC Inspector / Отговорен контролор/ Quality control Manager	Family name/фамилия/	Signature /Подпис/	Date / Дата/

/Н-к ОТК/	Family name/фамилия/	Signature /Подпис/	Date / Дата/







КОНТРОЛТЕСТ ООД

ОРГАН ЗА КОНТРОЛ ОТ ВИД "А"



NB 2413 - PED; TPED БДС EN ISO 9001:2008 ISO 14001:2004 OHSAS 18001:2007 ISO 55001:2014

БДС EN ISO/IEC 17020:2012 г. валиден до 06.10.2018г.

България 1592 София, бул. Асен Йорданов №12; тел./факс +359/2/ 978 67 88; 978 81 14; e-mail jtdt@controltest.eu / www.controltest.eu

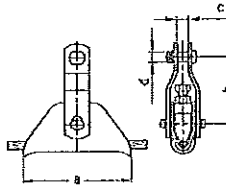
ДОКЛАД № С470-0756/20.09.2017 г. ОТ КОНТРОЛ НА МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА НА МЕТАЛА

ЛИСТ 1 ВС. ЛИСТ 1

Възложител: CUSTOMER	Динамо Севлиево ЕООД гр. Севлиево	Метод: METHOD	Опън	Апарат: DEVICE	BETA 200-7/6x14 № 335
Поръчка № ORDER №	10-1755	Раб.дължина на образеца: PROBE WORK LENGTH		Тип: TYPE	-
Чертеж № DRAWING №	-	Ниво на приемане: ACCEPTANCE CRITERIA	min 40 kN	Обхват: RANGE	0-200 kN
Обект: SITE	Носителна клема (лодка) комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	Максимално показание: MAXIMUM VALUE	- kN	Точност: ACCURACY	0,01 kN
Подобект: CONSTRUCTION		Минимално показание: MINIMUM VALUE	- kN	Екстензометър: EXTENSOMETER	-
Контролирано: TEST ITEM	Пробен товар	Съгл. документ: ACCORDING DOCUMENT	Заявка № 1106/19.09.2017	Тип челюсти: GRIPS TYPE	-
Материал: MATERIAL	-	Спецификация SPECIFICATIONS	-	Макс. разстояние м-у челюстите: OPTIONAL CLEARANCE	- mm
Раб.температура: RUNNING TEMPERATURE	околна	Откл. от документ: DOCUMENT DEVIATIONS	-	Скорост на отн.деформация: RELATIVE DEFORMATION SPEED	-
Раб.налягане: RUNNING PRESSURE	-	Стандарт оценка: ACCEPTANCE STANDARD	ТС на клиента	Софтуер: SOFTWARE	-
Етап от производство: STAGE OF PRODUCTION	-	Техн. контрол съгласно: EXAM.STANDARD	БДС EN ISO 6892-1: 2009	Температура на обекта: TEST ITEM TEMPERATURE	околна °C
Начин на производство: METHOD OF PRODUCTION	-	Дата на контрола: DATE OF TESTING	19.09.2017г.	Контролирани проби: TESTED ITEMS NUMBER	1 бр.
Терм.обработка: HEAT TREATMENT	- Геометрия на з.ш: GEOMETRY OF WELDED SEAM	Място: PLACE	гр.София	От тях неотговарящи: NON-CONFORMING ITEMS	0 бр.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: CONCLUSION

Контролираният обект: По контролираният параметър, пробно натоварване, изпитвания детайл съответства на изискванията на клиента.



РЕЗУЛТАТИ RESULTS

Пробно тяло № SPECIMEN №	Дебелина на основния материал STEEL THICKNESS [mm]	Размери на епруветките DIMENSIONS OF SPECIMEN a; b / d [mm]	Сила при констатирано начало на пластична деформация FORCE AT START OF PLASTIC DEFORMATION [kN]	Сила при значителна видима деформация. MAXIMUM FORCE AT VISUAL DETERMINED SIGNIFICANT PLASTIC DEFORMATION [kN]	Пробно натоварване. PROOF LOAD [kN]	Забележка Remark
1	п.а.		-	-	40.0	Издържа без разрушаване.

Резултатите от изпитванията се отнасят само за изпитваните образци, и не са обвързани с партида и/или доставка!

Оценител: EVALUATOR 	Ръководител ОК: HEAD OF THE INSPECTION BODY 41 	Инспектор: INSPECTOR 	Възложител: CUSTOMER
Име, фамилия: инж. Д. Спиридонов NAME, SURNAME:	Име, фамилия: инж. Д. Спиридонов NAME, SURNAME:	Име, фамилия: NAME, SURNAME:	Име, фамилия: NAME, SURNAME: Нямат възражения относно извършените контрол и резултатите от него.

Резултатите от контрола се отнасят само за изпитваните обекти! Копирането на протокола, неговите части или данасияне на корекции без писменото съгласие на "КОНТРОЛТЕСТ" ООД е забранено!

Прил. № 4

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаната Петя Григорова – Управител на „Динамо Севлиево” ЕООД

ДЕКЛАРИРАМ

На собствена отговорност, че продуктът Носителна клема (лодка) комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm² произведен в „Динамо Севлиево” ЕООД в условията на въведената и поддържана система за контрол на качество (ISO 9001:2008) и отговаря на следните стандарти:

- БДС EN 61284:2003 “Въздушни електрически линии. Изисквания и изпитвания на съединителна арматура (IEC 61284:1997)”;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Шестостенни гайки. Изпълнение 1. Класове на точност А и В (ISO 4032:2012)”;
- 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 1461:2009 „Горещоцинковани покрития на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване (ISO 1461:2009)”;

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

Гр. Севлиево
Дата:

Декларатор:
/Петя Григорова/



Прил. № 5

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ОПАКОВКА На КЛЕМА НОСЕЦА

Изделието е поставено в опаковка, гарантираща предпазване от механични повреди и атмосферни влияния при транспорта и складовото съхранение.

Брутното тегло на транспортната опаковка няма да надвишава 20 кг.

Всяка опаковка съдържа само 1 вид изделие.

На всяка опаковка се поставя етикет във водозащитен прозрачен плик със следната информация:

Наименование на производителя – „Динамо Севлиево“ ЕООД

Страна на производство – Р България, 5400 Севлиево

Година/дата на производство –

Наименование на изделието – Носителни клеми

Количество - бр.

Брутно тегло - кг

№ стандарт – БДС EN 61284 – 2003 г.

Гр. Севлиево

Дата:

Прин. № 6

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТИРАНЕ На КЛЕМА НОСЕЦА

I случай – при монтаж на висящ верижен изолатор

В предварително монтираната обица на носещия елемент на изолатора се монтират (свързват) комплект носеща клема посредством стремената.

Комплектът носеща клема се доставя комплектован със стремена, които се свързват с ос (нит) ф16, шайба и R шплент.

Махат се последователно се R шплента, шайбата и оста (нита). Постава се обицата между стремената. Постава се оста ф16, постава се и шайбата и R шплента Така вече създадената връзка между обицата и комплекта носеща клема е осъществена.

След това разглобяваме последователно двата болта, които присъединяват едното стреме като махаме R шплента, шайбата и оста (нита) ф16.

Поставяме АС проводника на клемата в жлеба и се монтира отново стремето.

Поставя се между АС проводника притискащата планка (възглавничка)

Притяга се с двата болта като предварително поставени против саморазвиване.

Сила на притягане: 19 Nm

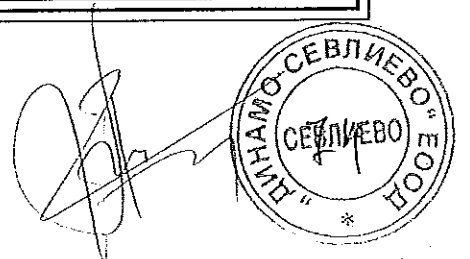
II Случай – при монтаж на прътовиден изолатор:

При прътовиден изолатор стремената на носещата клема се монтират с нит (ос) ф16 към ухото на изолатора.

Гр. Севлиево

Дата:

[Handwritten signature]



ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

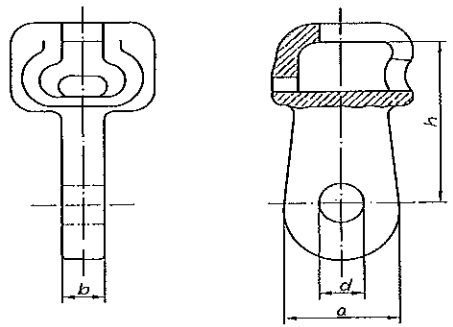
ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

На

Кратунка за изолаторни вериги СрН тип Кр-16

Кратунката Кр -16 се използва за свързване на опъвателните и носителните клеми към изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените кратунки отговарят на следните стандарти:
БДС 3492-86; БДС EN 61284:2003; БДС HD 474; БДС EN 60372:2006 ; БДС EN ISO 1461:2009

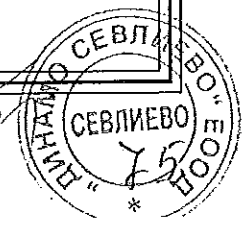


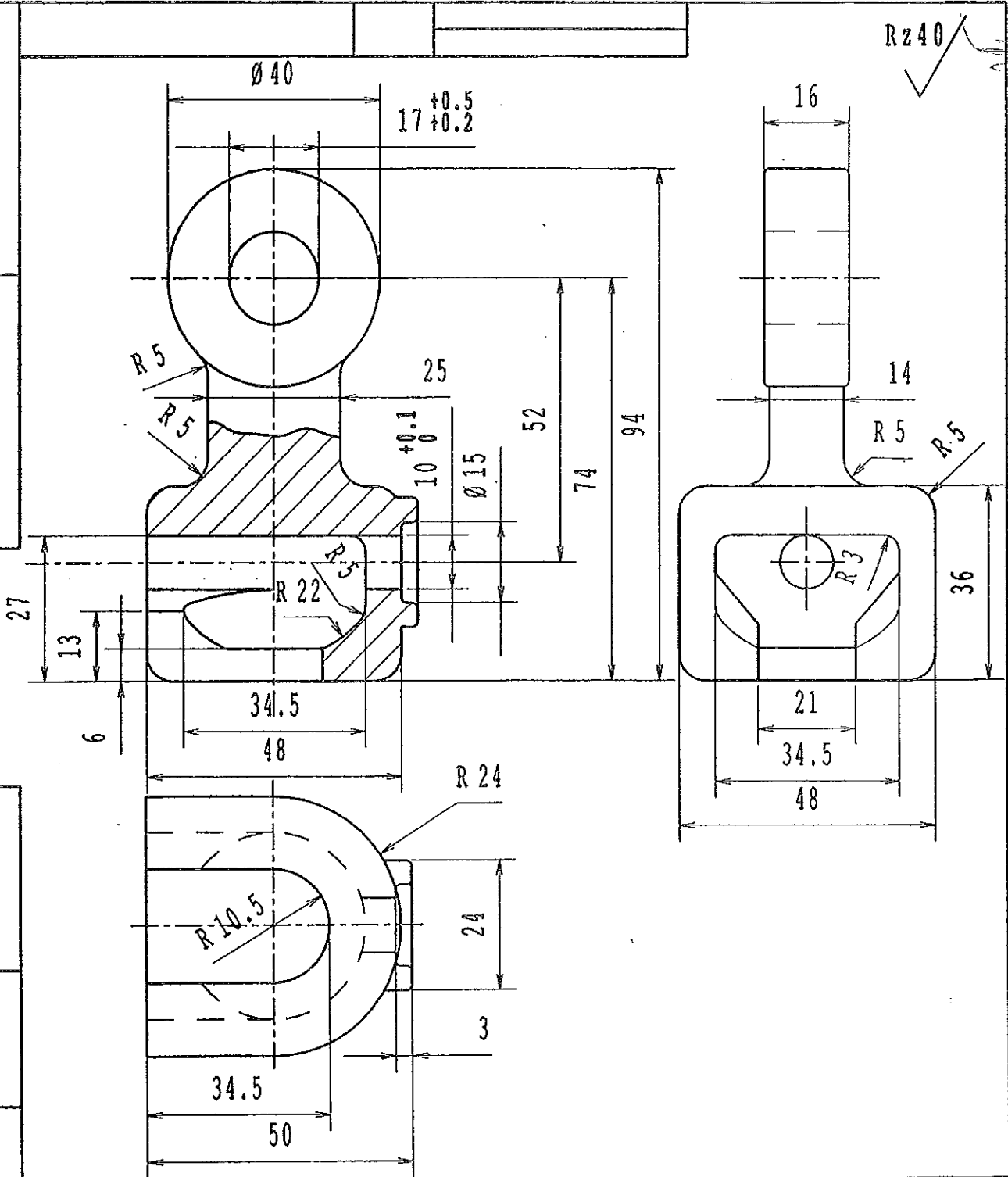
- a = 50 mm
- b = 16 mm
- h = 68 mm
- d = 17 mm

Приложение:

1. Чертеж на Кратунка
2. Каталог и снимка на кратунка
3. Сертификат

Гр. Севлиево
Дата:





Изм.	Опис	Подпис	Дата
Разр.	Байрактаров		
Пров.			
Утв.			

Масштаб	Маса	Ст 45	поз. бр.
1:1			
Лист	Кратунка КФ-1Ф		
1/1			

Динамо-00Д
гр. Севлиево

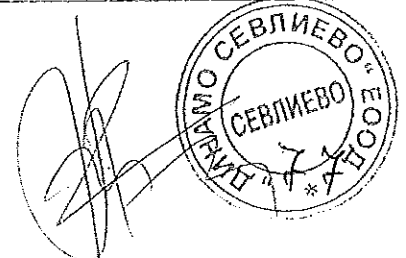


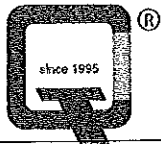
„ДИНАМО СЕВЛИЕВО” ЕООД гр. Севлиево	INSPECTION DOCUMENT №: Ф – ра. / 25.09.2017	Quality Control
---	--	-----------------

Part № : / Номенклатурен №: /	Договор № Заявка	„ЧЕЗ Разпределение България “ АД гр. София
Part Name : / Име на детайла /	Кратунка	Lot Size : / Общо количество / комплекта Склад
	Control size / i / / Контролирани бройки /	100%	

Characteristics / Показател /	Target / Цел, норма /	Is / Резултат, изпълнено /
Кратунка за изол. вериги СрН – Кр- 16	БДС EN 61284: 2003 БДС HD 474 S1: 2004 БДС EN 60372: 2006	Отговарят
1. Кратунка	БДС 3492 – 86 / стомана 45Л	
2. β- шпленг	БДС ...	
Покритие :		
Горещо цинкуване	Min. 85µm	Повече от 85µm до 100µm
БДС EN ISO 1461: 2009		Сертификат №
Визуален оглед и размери :	Съгласно чертежа	Отговарят на изискванията
Минимална разрушителна сила	Min 120 kN	Отговарят на изискванията Протокол №

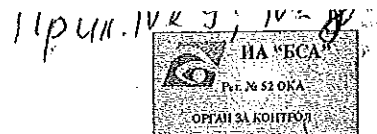
Responsible QC Inspector / Отговорен контролор /	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /
Quality control Manager / Н-к ОТК /	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /





КОНТРОЛТЕСТ ООД

ОРГАН ЗА КОНТРОЛ ОТ ВИД "А"



NB 2413 - PED; TPED БДС EN ISO 9001:2008 ISO 14001:2004 OHSAS 18001:2007 ISO 55001:2014

БДС EN ISO/IEC 17020:2012 г. валиден до 06.10.2018г.

България 1592 София, бул. Асен Йорданов №12; тел./факс +359/2/ 978 67 88; 978 81 14; e-mail ndt@controltest.eu / www.controltest.eu

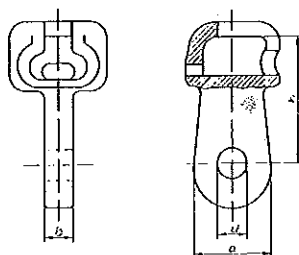
ДОКЛАД № С470-0755/20.09.2017 г. ОТ КОНТРОЛ НА МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА НА МЕТАЛА

Лист 1 в. Лист 1

Възложител: CUSTOMER	Динамо Севлиево ЕООД	Метод: METHOD	Опън	Апарат: DEVICE	ВЕТА 200-7/6x14	№ 335
Поръчка № ORDER №	10-1755	Раб.дължина на образца: PROBE WORK LENGTH		Тип: TYPE		
Чертеж № DRAWING №	-	Ниво на приемане: ACCEPTANCE CRITERIA	min 120 kN	Обхват: RANGE	0-200 kN	
Обект: SITE	Кратунка за изолаторни вериги СрН - Кр-16	Максимално показание: MAXIMUM VALUE	- kN	Точност: ACCURACY	0,01 kN	
Подобект: CONSTRUCTION		Минимално показание: MINIMUM VALUE	- kN	Екстензометър: EXTENSOMETER		
Контролирано: TEST ITEM	Пробен товар	Съгл. документ: ACCORDING DOCUMENT	Заявка № 1106/19.09.2017	Тип челюсти: GRIPS TYPE		
Материал: MATERIAL		Спецификация SPECIFICATIONS		Макс. разстояние м-у челюстите: OPTIONAL CLEARANCE		mm
Раб.температура: RUNNING TEMPERATURE	околна	Откл. от документ: DOCUMENT DEVIATIONS		Скорост на отн.деформация: RELATIVE DEFORMATION SPEED		
Раб.налягане: RUNNING PRESSURE		Стандарт оценка: ACCEPTANCE STANDARD	ТС на клиента	Софтуер: SOFTWARE		
Етап от производство: STAGE OF PRODUCTION		Техн. контрол съгласно: EXAM.STANDARD	БДС EN ISO 6892-1: 2009	Температура на обекта: TEST ITEM TEMPERATURE	околна	°C
Начин на производство: METHOD OF PRODUCTION		Дата на контрола: DATE OF TESTING	19.09.2017г.	Контролирани проби: TESTED ITEMS NUMBER	1	бр.
Терм.обработка: HEAT TREATMENT	Геометрия на з.ш: GEOMETRY OF WELDED SEAM	Място: PLACE	гр.София	От тях неотговарящи: NON-CONFORMING ITEMS	0	бр.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: CONCLUSION

Контролираният обект: По контролираният параметър, пробно натоварване, изпитвания детайл съответства на изискванията на клиента.



РЕЗУЛТАТИ RESULTS

Пробно тяло № SPECIMEN №	Дебелина на основния материал STEEL THICKNESS [mm]	Размери на епруветките DIMENSIONS OF SPECIMEN a; b / d [mm]	Сила при констатирано начало на пластична деформация FORCE AT START OF PLASTIC DEFORMATION [kN]	Сила при значителна видима деформация. MAXIMUM FORCE AT VISUAL DETERMINED SIGNIFICANT PLASTIC DEFORMATION [kN]	Пробно натоварване. PROOF LOAD [kN]	Забележка Remark
1	2	3	4	5	6	7
1	n.a.	-	-	-	120.0	Издържа без разрушаване

Резултатите от изпитванията се отнасят само за изпитаните образци, и не са обвързани с партида и/или доставка!

Оценител: EVALUATOR	Ръководител ОК: HEAD OF THE INSPECTION BODY	Инспектор INSPECTOR	Възложител: CUSTOMER
Име, фамилия: инж. Д. Спиридонов NAME, SURNAME:	Име, фамилия: инж. Орлин Пенчев NAME, SURNAME:	Име, фамилия: NAME, SURNAME:	Име, фамилия: NAME, SURNAME:
№ сертификат: CERTIFICATE №			Няма възражения относно извършения контрол и резултатите от него

Резултатите от контрола се отнасят само за изпитваните обекти! Конкретно на протокола, неговите части или изписване на корекции без писменото съгласие на "КОНТРОЛТЕСТ" ООД е забранено!

Искане 70

Прил. № 10

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаната Петя Григорова – Управител на „Динамо Севлиево“ ЕООД

ДЕКЛАРИРАМ

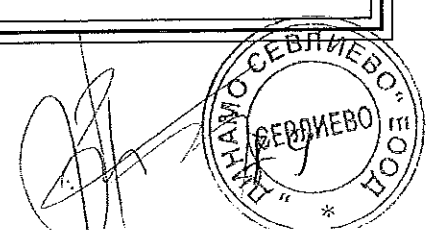
На собствена отговорност, че продуктът Кратунка за изолаторни вериги СрН, тип Кр -16 е произведен в „Динамо Севлиево“ ЕООД в условията на въведената и поддържана система за контрол на качество (ISO 9001:2008) и отговаря на следните стандарти:

- БДС EN 61284:2003 „Въздушни електрически линии. Изисквания и изпитвания на съединителна арматура (IEC 61284:1997)“;
- БДС HD 474 S1:2004 „Размери на сферата и гнездото свързващи елементи от натегнатата изолаторна верига (IEC 60120:1984)“;
- БДС EN 60372:2006 „Блокиращи устройства за сферични и контактено свързани или опъвателни елементи. Размери и методи за изпитване (IEC 60372:1984 + A1:1991 + A2:2003)“ ; и
- БДС EN ISO 1461:2009 “Покрития чрез горещо поцинковане на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване. (ISO 1461:2009)“.
- БДС 3492 – 1886 „Отливки от нелегирана стомана: марки и технически изисквания

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

Гр. Севлиево
Дата:

Декларатор:
/Петя Григорова/



Исп. № 11-1

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ОПАКОВКА

На

Кратунка за изолаторни вериги СрН тип Кр-16

Изделието е поставено в опаковка, гарантираща предпазване от механични повреди и атмосферни влияния при транспорта и складовото съхранение.

Брутното тегло на транспортната опаковка няма да надвишава 20 кг.

Всяка опаковка съдържа само 1 вид изделие.

На всяка опаковка се поставя етикет във водозащитен прозрачен плик със следната информация:

Наименование на производителя – „Динамо Севлиево“ ЕООД

Страна на производство – Р България, 5400 Севлиево

Година/дата на производство –

Наименование на изделието – Кратунки за изолаторни вериги Кр-16

Количество - бр.

Брутно тегло - кг

№ стандарт – БДС EN 61284:2003 г.; БДС ND 474 S1:2004

Гр. Севлиево

Дата:



Прим. № 11-2

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТИРАНЕ

На

Кратунка за изолаторни вериги СрН тип Кр-16

Кратунката е доставена с монтиран R шплент. Изважда се R шплента от кратунката и се монтира кратунката към стремената (стеблото) на висящия изолатор, поставя се R шплент или W шплент през специално създаден за целта отвор в гнездото на кратунката.

По този начин се осъществява неразглобяема шарнирна връзка между кратунката и висящия изолатор. Посредством технологичния си отвор кратунката може да се монтира към останалите елементи U болт, нит (ос) на пеперудата, стремена и т.н

Гр. Севлиево

Дата:

[Handwritten signature]



ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

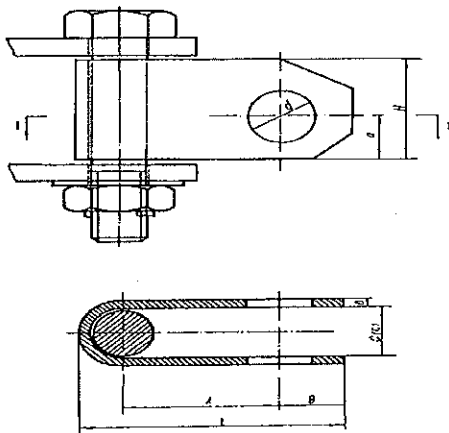
На

П-образна свързваща шарнирна скоба
за изолаторни вериги СрН (пеперуда) П50

П-образната шарнирна скоба (пеперуда) се използва за окачване на опъвателните изолаторни вериги на конзолите на стоманорешетъчните стълбове на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените пеперуди отговарят на следните стандарти:

БДС 14686:1978; БДС EN 61284:2003; БДС EN 10025-1:2005; БДС EN 10025-2:2005; БДС EN 10051:2011; БДС EN ISO 10683:2014; БДС EN ISO 4014:2011; БДС EN ISO 4017:2014; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009



H = 50 mm
L = 105 mm
b = 5 mm
d = 17 mm
A = 64 mm

Приложение:

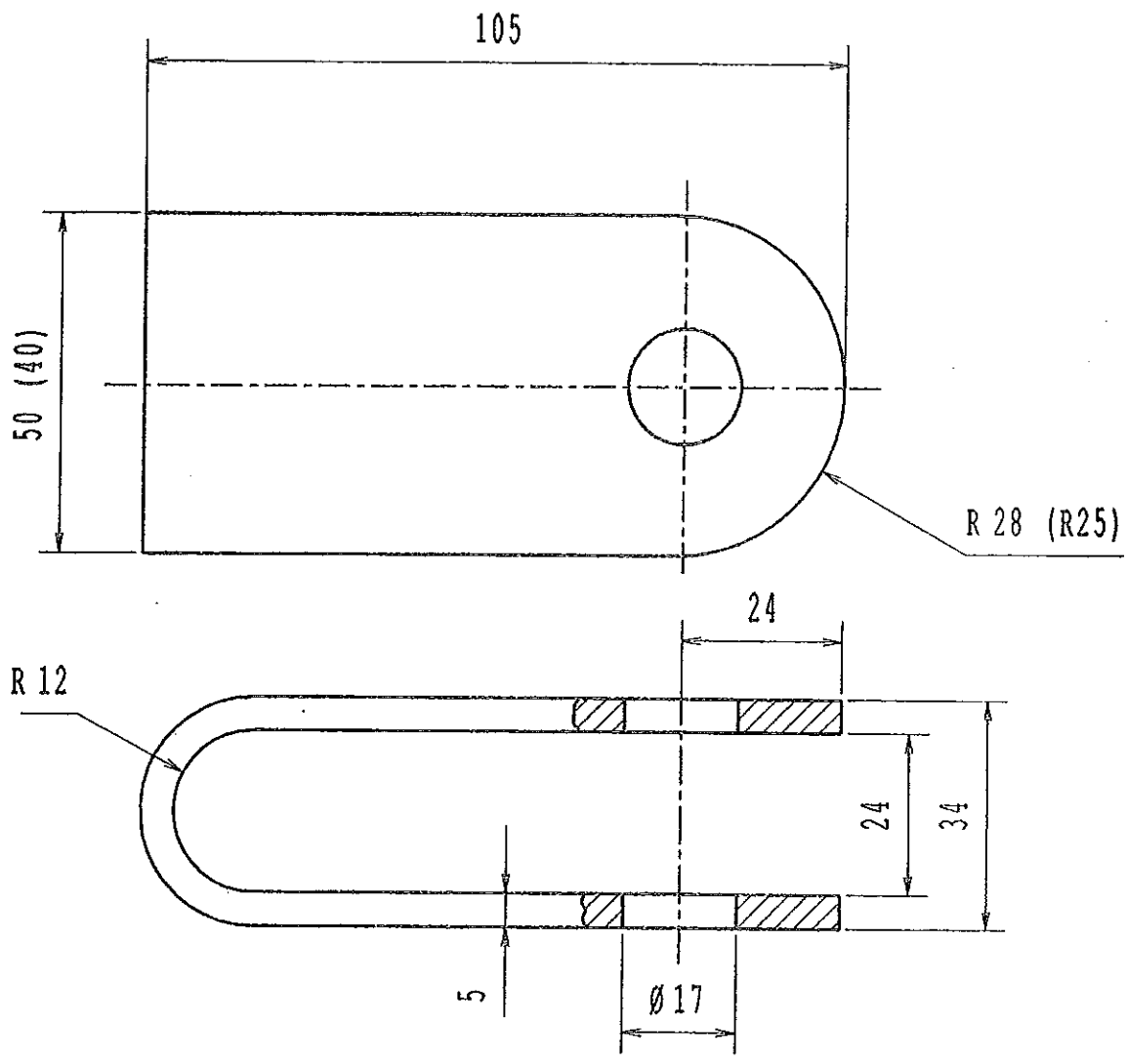
1. Чертеж на Пеперуда
2. Каталог и снимка на Пеперуда
3. Сертификат

Гр. Севлиево

Дата:



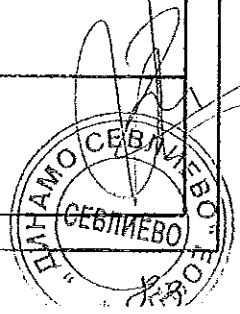
Handwritten signature



⌀ 221.5 мм

Име, Ф. на оргт.	Подпис и дата	Сам. лев. Ф.	Дол.	Подпис и дата
Изм.	Опис	Подпис	Дата	
Разр.	Байрактаров			
Пров.				
Утв.				

Мащаб	Маса	Ст3	поз. бр.
1:1			
Лист	Пеперуда К2		
1/1			
Динамо-00Д			
гр. Севлиево			



Handwritten signature

Копия № 12-2

„ДИНАМО СЕВЛИЕВО“ ЕООД гр. Севлиево	INSPECTION DOCUMENT №: Ф – ра / 25.09.2017	Quality Control
---	---	-----------------

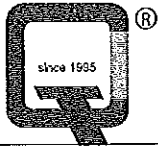
Part № : / Номенклатурен №: /	Договор № Заявка	„ЧЕЗ Разпределение България“ АД гр. София
Part Name : / Име на детайла /	Пеперуда к-т	Lot Size : / Общо количество / комплекта Склад
	Control size / i / / Контролирани бройки /	100%	

Characteristics / Показател /	Target / Цел, норма /	Is / Резултат, изпълнено /
Шарпирна П-образна свързваща скоба П50	БДС 14686:19783 БДС EN 61284: 2003	Отговарят
1. Пеперуда	Шина 50 x 5мм.- БДС ...	
2. Болт 16x120	БДС ...	
3. Гайка М16	БДС ...	
4. Подложна шайба ф12	БДС ...	
5. Шпленг	БДС ...	
6. Шарпирен болт/ос/ ф16	БДС ...	
7. Шайба ф16	БДС ...	
8. R- шпленг	БДС ...	
Покритие :		
Горещо поцинковане БДС EN ISO 1461: 2009	Min. 85µm	Повече от 85µm до 100µm Сертификат №
Визуален оглед и размери :	Съгласно чертежа	Отговарят на изискванията
Минимална разрушителна сила	min40 kN	Отговарят на изискванията Протокол №

Responsible QC Inspector / Отговорен контролор /	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /
Quality control Manager / И-к ОТК /	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /



Handwritten signature



КОНТРОЛТЕСТ ООД

ОРГАН ЗА КОНТРОЛ ОТ ВИД "А"



NB 2413 - PED; TPED БДС EN ISO 9001:2008 ISO 14001:2004 OHSAS 18001:2007 ISO 55001:2014

БДС EN ISO/IEC 17020:2012 г. валиден до 06.10.2018г.

България 1592 София, бул. Асен Йорданов №12; тел./факс +359/2/ 978 67 88; 978 81 14; e-mail ndt@controltest.eu / www.controltest.eu

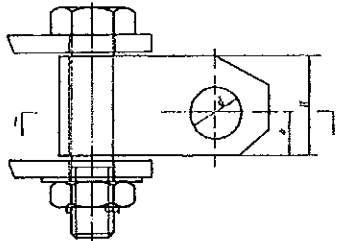
ДОКЛАД № С470-0759/20.09.2017 г. ОТ КОНТРОЛ НА МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА НА МЕТАЛА

Лист 1 вс. лист 1

Възложител: CUSTOMER	Динамо Севлиево ЕООД	Метод: METHOD	Опън	Апарат: DEVICE	БЕТА 200-7/6х14	№ 335
Поръчка № ORDER №	10-1755	Раб.дължина на образца: PROBE WORK LENGTH		Тип: TYPE		-
Чертеж № DRAWING №	-	Ниво на приемане: ACCEPTANCE CRITERIA	min 40 kN	Обхват: RANGE		0-200 kN
Обект: SITE	Шарнирна П-образна свързваща скоба за изолаторни вериги СрН (пеперуда) - П50	Максимално показание: MAXIMUM VALUE	- kN	Точност: ACCURACY		0,01 kN
Подобект: CONSTRUCTION		Минимално показание: MINIMUM VALUE	- kN	Екстензометър: EXTENSOMETER		-
Контролирано: TEST ITEM	Пробен товар	Съгл. документ: ACCORDING DOCUMENT	Заявка № 1106/19.09.2017	Тип челюсти: GRIPS TYPE		-
Материал: MATERIAL		Спецификация SPECIFICATIONS		Макс. разстояние м-у челюстите: OPTIONAL CLEARANCE		- mm
Раб.температура: RUNNING TEMPERATURE	околна	Откл. от документ: DOCUMENT DEVIATIONS		Скорост на отн.деформация: RELATIVE DEFORMATION SPEED		-
Раб.налягане: RUNNING PRESSURE		Стандарт оценка: ACCEPTANCE STANDARD	ТС на клиента	Софтуер: SOFTWARE		-
Етап от производство: STAGE OF PRODUCTION		Техн. контрол съгласно: EXAM.STANDARD	БДС EN ISO 6892-1: 2009	Температура на обекта: TEST ITEM TEMPERATURE	околна	°C
Начин на производство: METHOD OF PRODUCTION		Дата на контрола: DATE OF TESTING	19.09.2017г.	Контролирани проби: TESTED ITEMS NUMBER		1 бр.
Терм.обработка: HEAT TREATMENT	Геометрия на з.ш:	Място: PLACE	гр.София	От тях неотговарящи: NON-CONFORMING ITEMS		0 бр.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: CONCLUSION

Контролираният обект: По контролираният параметър, пробно натоварване, изпитвания детайл съответства на изискванията на клиента.



РЕЗУЛТАТИ RESULTS

Пробно тяло № SPECIMEN №	Дебелина на основния материал STEEL THICKNESS [mm]	Размери на епруветките DIMENSIONS OF SPECIMEN a; b / d [mm]	Сила при констатирано начало на пластична деформация FORCE AT START OF PLASTIC DEFORMATION [kN]	Сила при значителна видима деформация. MAXIMUM FORCE AT VISUAL DETERMINED SIGNIFICANT PLASTIC DEFORMATION [kN]	Пробно натоварване. PROOF LOAD [kN]	Забележка Remark
1	2	3	4	5	6	7
1	n.a.	-	-	-	40.0	

Резултатите от изпитванията се отнасят само за изпитаните образци, и не са обвързани с партида и/или доставка!

Оценител: EVALUATOR 	Ръководител: HEAD OF THE CONTROLTEST OOD 41 	Инспектор: INSPECTOR 	Възложител: CUSTOMER
Име, фамилия: инж. Д. Спиридонов NAME, SURNAME:	Име, фамилия: инж. Д. Спиридонов NAME, SURNAME; СГГ: СГГ	Име, фамилия: NAME, SURNAME	Име, фамилия: NAME, SURNAME Имам възражения относно извършения контрол и резултатите от него

Резултатите от контрола се отнасят само за изпитваните обекти! Копирането на протокола, неговите части или нанасяне на корекции без писменото съгласие на "КОНТРОЛТЕСТ" ООД е забранено!

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаната Петя Григорова – Управител на „Динамо Севлиево“ ЕООД

ДЕКЛАРИРАМ

На собствена отговорност, че продуктът П-образна свързваща шарнирна скоба за изолаторни вериги СрН (пеперуда) П50 е произведен в „Динамо Севлиево“ ЕООД в условията на въведената и поддържана система за контрол на качество (ISO 9001:2008) и отговаря на следните стандарти:

- БДС 14686:1978 „Електропроводи въздушни и открити. Разпределителни уредби. Арматура. Скоба П-образна свързваща шарнирна (пеперуда)“;
- БДС EN 61284:2003 „Въздушни електрически линии. Изисквания и изпитвания на съединителна арматура (IEC 61284:1997)“;
- 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 10051:2011 „Непрекъснато горещовалцувани лента и дебел/тънък лист, нарязан от широка лента от нелегирани и легирани стомани без покрития. Допустими отклонения от размерите и формата“;
- БДС EN ISO 10683:2014 „Свързващи елементи. Цинкови пластини, използвани за неелектролитни покрития (ISO 10683:2014)“;
- БДС EN ISO 4014:2011 „Болтове с шестостенна глава. Класове на точност А и В“;
- БДС EN ISO 4017:2014 „Винтове с шестостенна глава. Класове на точност А и В (ISO 4017:2014)“;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Гайки шестостенни. Изпълнение 1. Класове на точност А и В“;
- БДС EN ISO 887:2003 „Шайби кръгли плоски за болтове, винтове и гайки с метрична резба с общо предназначение. Общ план“; и
- БДС EN ISO 1461:2009 „Покрития чрез горещо поцинковане на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване“.

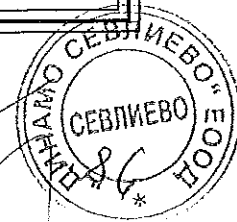
Декларирам, че ми е известна отговорността, съгласно чл. 313 от НК.

Гр. Севлиево

Декларатор:

Дата:

/Петя Григорова/



ДИНАМО СЕВЛИЕВО FOOD

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТИРАНЕ

На

П-образна свързваща шарнирна скоба
за изолаторни вериги СрН (пеперуда) П50

Пеперудата се монтира на конзолата на опъвателните стълбове.

Доставената пеперуда е комплектована с:

1. Вертикален обтяжен болт с шестостенна глава с дължина 120 мм, стебло ф16 мм с отвор за шплент.
2. Хоризонтален шарнирен болт (ос) снабден с шайба и шплент.

Взема се пеперудата, маха се шплента на вертикалния обтяжен болт, развива се гайката, махат се двете шайби.

Тялото на пеперудата се поставя между планките на конзолата и се ориентира технологически отвора (нига) за болта (оста) ф16 да са в хоризонтална равнина, поставя се федер шайба, шайба, завива се гайката и се пасва R шплента

Посредством болт (ос) ф16 могат да се монтират други елементи.

Сила на притягане на гайките – 25 Nm

Гр. Севлиево

Дата:



Handwritten signature

Прил. № 16-21

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ОПАКОВКА

На

ПЕПЕРУДА П-50

Изделието е поставено в опаковка, гарантираща предпазване от механични повреди и атмосферни влияния при транспорта и складовото съхранение.

Брутното тегло на транспортната опаковка няма да надвишава 20 кг.

Всяка опаковка съдържа само 1 вид изделие.

На всяка опаковка се поставя етикет във водозащитен прозрачен плик със следната информация:

Наименование на производителя – „Динамо Севлиево“ ЕООД

Страна на производство – Р България, 5400 Севлиево

Година/дата на производство –

Наименование на изделието – Пеперуда П-50

Количество - бр.

Брутно тегло - кг

№ стандарт – БДС 14686:1978; БДС EN 61284:2003 г.

Гр. Севлиево

Дата:

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

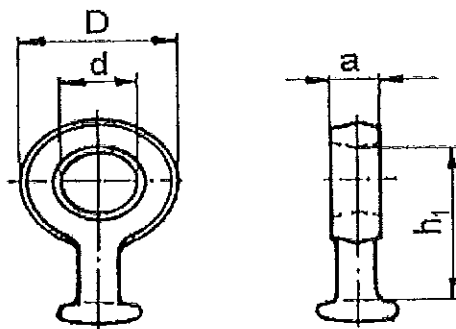
На

Обица за изолаторни вериги СрН, тип О-16

Обицата се използва за свързване на хоризонталното шарнирно съединение (шарнирен болт) на пеперудите при опъвателните вериги или на U - болтовата свързваща скоба при носителните вериги с гнездо „Размер 16“ съгласно БДС HD 474 S1 или еквивалентно/и в металната капа на изолаторите.

Предложените обици отговарят на следните стандарти:

БДС 3492-86; БДС 6198:1977; БДС HD 474 S1:2004; БДС EN 61284:2003;
БДС EN ISO 1461:2009



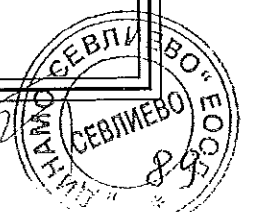
a = 17 mm
h₁ = 60 mm
d = 21 mm
D = 54 mm

Приложение:

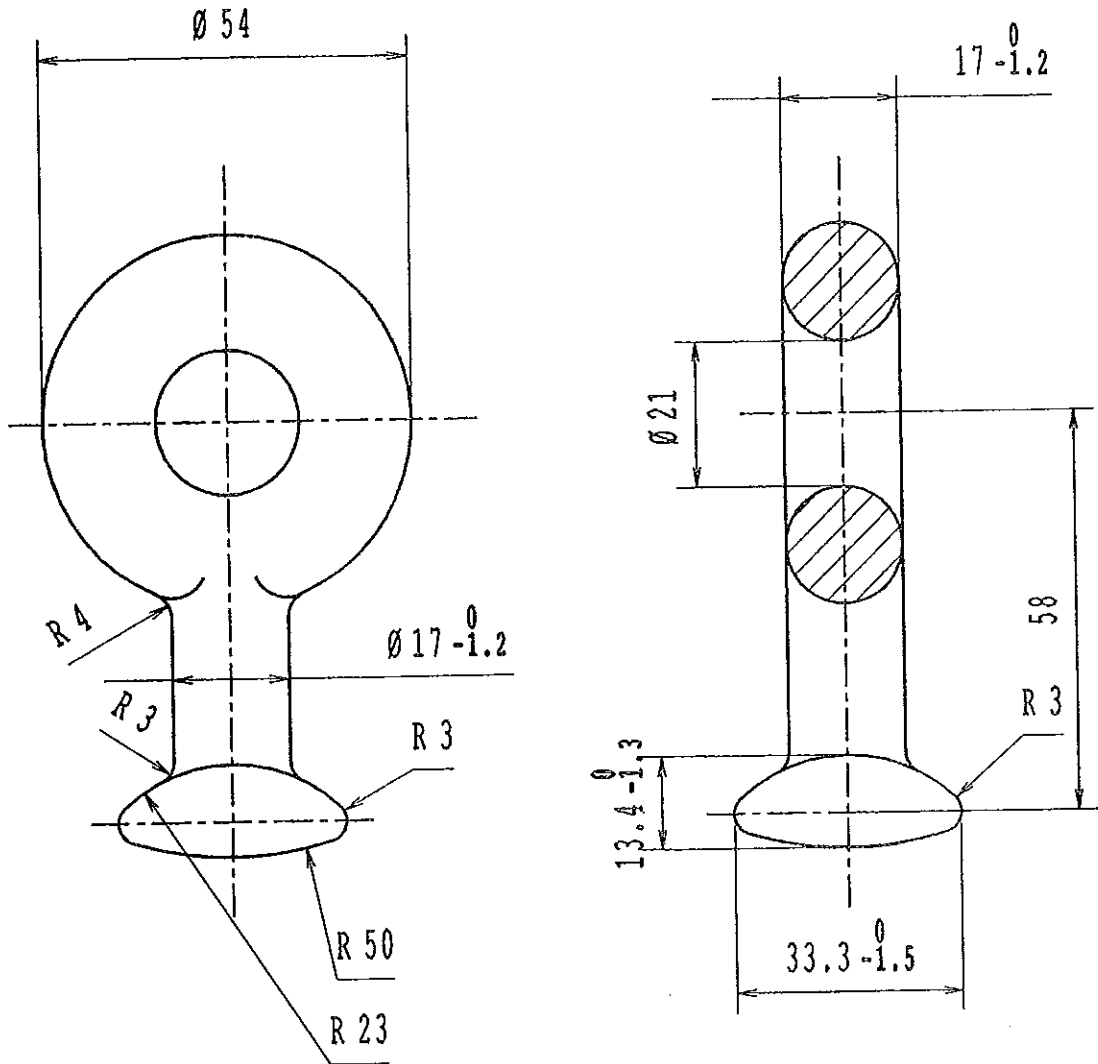
1. Чертеж на Обица
2. Каталог и снимка на Обица
3. Сертификат

Гр. Севлиево

Дата:



Прим. № 18-1



Изм. № на орг.:	Изм. № на д.ч.:	Зам. вып. №:	Изм. № на д.ч.:	Подпись и дата:
Изм.	Опис	Подпись	Дата	
Разр.	Байрактаров			
Пров.				
Утв.				

Масаб	Маса	Ст 45Л	поз. бр.
1:1			
Лист		Обица 10-16	
1/1			

Динамо-00Д
гр. Севлиево



Лист № 17.2

„ДИНАМО СЕВЛИЕВО“ ЕООД гр. Севлиево	INSPECTION DOCUMENT №: Ф – ра / 25.09.2017	Quality Control
--	---	-----------------

Part № : / Номенклатурен №: /	Договор № Заявка	„ЧЕЗ Разпределение България“ АД гр. София
Part Name : / Име на детайла /	Обица	Lot Size : / Общо количество / комплекта Склад
	Control size / i / / Контролирани бройки /	100%	

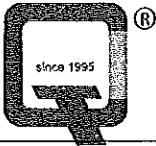
Characteristics / Показател /	Target / Цел, норма /	Is / Резултат, изпълнено /
Обица за изол. вериги СрН – О-16	БДС EN 6198: 1977 БДС HD 474 S1: 2004 БДС EN 61284: 2003	Отговарят
1. Обица	БДС 3492 – 86 / стомана 45Л	
Покритие :		
Горещо позициониране БДС EN ISO 1461: 2009	Min. 85µm	Повече от 85µm до 100µm Сертификат №
Визуален оглед в размери :	Съгласно чертежа	Отговарят на изискванията
Минимална разрушителна сила	Min 120 kN	Отговарят на изискванията Протокол №

Responsible QC Inspector / Отговорен контролор / Quality control Manager / И-к ОТК /	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /
	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /

Handwritten signature

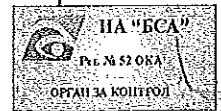
Handwritten signature

ДИНАМО СЕВЛИЕВО
СЕВЛИЕВО
ЕООД
91



КОНТРОЛТЕСТ ООД

ОРГАН ЗА КОНТРОЛ ОТ ВИД "А"



NB 2413 - PED; TPED БДС EN ISO 9001:2008 ISO 14001:2004 OHSAS 18001:2007 ISO 55001:2014

БДС EN ISO/IEC 17020:2012 г. валиден до 06.10.2018г.

България 1592 София, бул. Асен Йорданов №12; тел./факс +359/2/ 978 67 88; 978 81 14; e-mail ndt@controltest.eu / www.controltest.eu

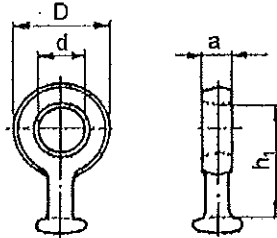
ДОКЛАД № С470-0757/20.09.2017 г. ОТ КОНТРОЛ НА МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА НА МЕТАЛА

ЛИСТ 1 ВС. ЛИСТ 1

Възложител: CUSTOMER	Динамо Севлиево ЕООД	Метод: METHOD	Опън	Апарат: DEVICE	ВЕТА 200-7/6x14	№ 335
Поръчка № ORDER №	10-1753	Раб.дължина на образца: PROBE WORK LENGTH		Тип: TYPE		-
Чертеж № DRAWING №	-	Ниво на приемане: ACCEPTANCE CRITERIA	min 120 kN	Обхват: RANGE		0-200 kN
Обект: SITE	Обица за изолаторни вериги СрН-0-16	Максимално показание: MAXIMUM VALUE	- kN	Точност: ACCURACY		0,01 kN
Подобект: CONSTRUCTION		Минимално показание: MINIMUM VALUE	- kN	Екстензометър: EXTENSOMETER		-
Контролирано: TEST ITEM	Пробен товар	Съгл. документ: ACCORDING DOCUMENT	Заявка № 1106/19.09.2017	Тип челюсти: GRIPS TYPE		-
Материал: MATERIAL		Спецификация SPECIFICATIONS		Макс. разстояние м-у челюстите: OPTIONAL CLEARANCE		- mm
Раб.температура: RUNNING TEMPERATURE	околна	Откл. от документ: DOCUMENT DEVIATIONS		Скорост на отн.деформация: RELATIVE DEFORMATION SPEED		-
Раб.налягане: RUNNING PRESSURE		Стандарт оценка: ACCEPTANCE STANDARD	ТС на клиента	Софтуер: SOFTWARE		-
Етап от производство: STAGE OF PRODUCTION		Техн. контрол съгласно: БДС EN ISO 6892-1:2009		Температура на обекта: TEST ITEM TEMPERATURE	околна	°C
Начин на производство: METHOD OF PRODUCTION		Дата на контрола: DATE OF TESTING	19.09.2017г.	Контролирани проби: TESTED ITEMS NUMBER	1	бр.
Терм.обработка: HEAT TREATMENT	Геометрия на з.ш: GEOMETRY OF WELDED SEAM	Място: PLACE	гр.София	От тях неотговарящи: NON-CONFORMING ITEMS	0	бр.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: CONCLUSION

Контролираният обект: По контролираният параметър, пробно натоварване, изпитвания детайл съответства на изискванията на клиента.



РЕЗУЛТАТИ RESULTS

Пробно тяло № SPECIMEN №	Дебелина на основния материал STEEL THICKNESS [mm]	Размери на епруветките DIMENSIONS OF SPECIMEN a; b / d [mm]	Сила при констатирано начало на пластична деформация FORCE AT START OF PLASTIC DEFORMATION [kN]	Сила при значителна видима деформация. MAXIMUM FORCE AT VISUAL DETERMINED SIGNIFICANT PLASTIC DEFORMATION [kN]	Пробно натоварване. PROOF LOAD [kN]	Забележка Remark
1	2	3	4	5	6	7
1	n.a.	-	-	-	120.0	Издържа без разрушаване

Резултатите от изпитванията се отнасят само за изпитваните образци, и не са обвързани с партида и/или доставка!

Оценител: EVALUATOR	Ръководител ОК: HEAD OF THE INSPECTION ORGANIZATION	Инспектор: INSPECTOR	Възложител: CUSTOMER
Име, фамилия: инж. Д. Спиридонов NAME, SURNAME:	Име, фамилия: инж. Орлин Райков NAME, SURNAME:	Име, фамилия: NAME, SURNAME:	Име, фамилия: NAME, SURNAME:
№ сертификат: CERTIFICATE №			Имам възражения относно извършения контрол и резултатите от него

Резултатите от контрола се отнасят само за изпитваните обекти! Копирайте на протокола, всички части или явяване на корекции без писменото съгласие на "КОНТРОЛТЕСТ" ООД е забранено!

07.

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаната Петя Григорова – Управител на „Динамо Севлиево” ЕООД

ДЕКЛАРИРАМ

На собствена отговорност, че продуктът Обица за изолаторни вериги СрН, тип О-16 е произведен в „Динамо Севлиево” ЕООД в условията на въведената и поддържана система за контрол на качество (ISO 9001:2008) и отговаря на следните стандарти:

- БДС 6198:1977 „Електропроводи въздушни и открити разпределителни уредби. Арматура. Обици за изолаторни вериги високо напрежение”;
- БДС HD 474 S1:2004 „Размери на сферата и гнездото свързващи елементи от натегнатата изолаторна верига”;
- БДС EN 61284:2003 “Въздушни електрически линии. Изисквания и изпитвания на съединителна арматура”; и
- БДС EN ISO 1461:2009 “Покрития чрез горещо поцинковане на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване. (ISO 1461:2009)”.
- БДС 3492 – 1886 „Отливки от нелегирана стомана: марки и технически изисквания”

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

Гр. Севлиево
Дата:

Декларатор:
Петя Григорова/



ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ОПАКОВКА

На

ОБИЦА ЗА ИЗОЛАТОРНИ ВЕРИГИ СрН О-16

Изделието е поставено в опаковка, гарантираща предпазване от механични повреди и атмосферни влияния при транспорта и складовото съхранение.

Брутното тегло на транспортната опаковка няма да надвишава 20 кг.

Всяка опаковка съдържа само 1 вид изделие.

На всяка опаковка се поставя етикет във водозащитен прозрачен плик със следната информация:

Наименование на производителя – „Динамо Севлиево” ЕООД

Страна на производство – Р България, 5400 Севлиево

Година/дата на производство –

Наименование на изделието – „Обици за изолаторни вериги О-16”

Количество - бр.

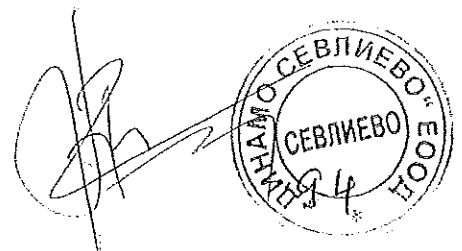
Брутно тегло - кг

№ стандарт – БДС 6198:1977; БДС EN 61284:2003 г.;

Гр. Севлиево

Дата:

ка



ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТИРАНЕ

На

Обица за изолаторни вериги СрН, тип О-16

Обицата се монтира (свързва) към кратунката поставена предварително на елемента на висящия изолатор. Свързването се осъществява по следния начин:

Предварително се изважда шплента поставен на кратунката на висящия изолатор.

Поставя се (сглобява се) главата на обицата в гнездото на кратунката на висящия изолатор и тогава се поставя шплента в специално направения отвор на кратунката за шплент.

По този начин се осигурява стабилна шарнирна връзка между кратунката и обицата.

Обицата като отделен елемент може да се монтира като шарнирна връзка с кратунката по следния начин: Главана та обицата (стержена) се монтира в кратунката и се поставя R шплента и така се образува шарнирна връзка.

Гр. Севлиево

Дата:

Adge



ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

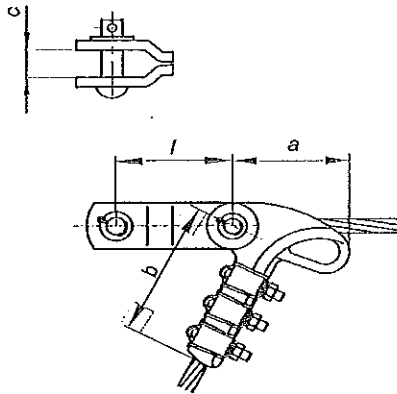
На

Болтове опъвателна клема комплект със стремена за
алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

Болтовите опъвателни клеми се използват за механично закрепване на неизолирани алуминиево-стоманени проводници съгласно БДС 1133 или еквивалентно/и със сечение 35 mm², 50 mm², 70 mm² и 95 mm² към изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените клеми отговарят на следните стандарти:

БДС EN 61284:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009



a = 84 mm

l = 95

b = 125 mm

c = 20 mm

Приложение:

1. Чертеж на Клема опъвателна (пистолет)
2. Чертеж на Притискач
3. Каталог и снимка на клема опъвателна

Гр. Севлиево

Дата:



Handwritten signature

Handwritten signature

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

На

Болтове опъвателна клема за
алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

/Резервни части/

Номер на стандарта 20 05 1101

Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя – 101 509

Болтовите опъвателни клеми се използват за механично закрепване на неизолирани алуминиево-стоманени проводници съгласно БДС 1133 или еквивалентно/и със сечение 35 mm², 50 mm², 70 mm² и 95 mm² към изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените клемите отговарят на следните стандарти:

БДС EN 61284:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009

Приложение:

1. Чертеж на Клема опъвателна (пистолет)
2. Чертеж на Притискач
3. Каталог и снимка на клема опъвателна

Гр. Севлиево

Дата:



ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

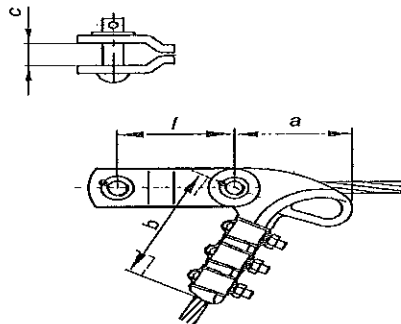
На

Стремена за болтова опъвателна клема за
Алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 мм²

/Резервни части/

Номер на стандарта 20 05 1101

Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя – 102 039



$l = 95$

$c = 20 \text{ mm}$

Приложение:

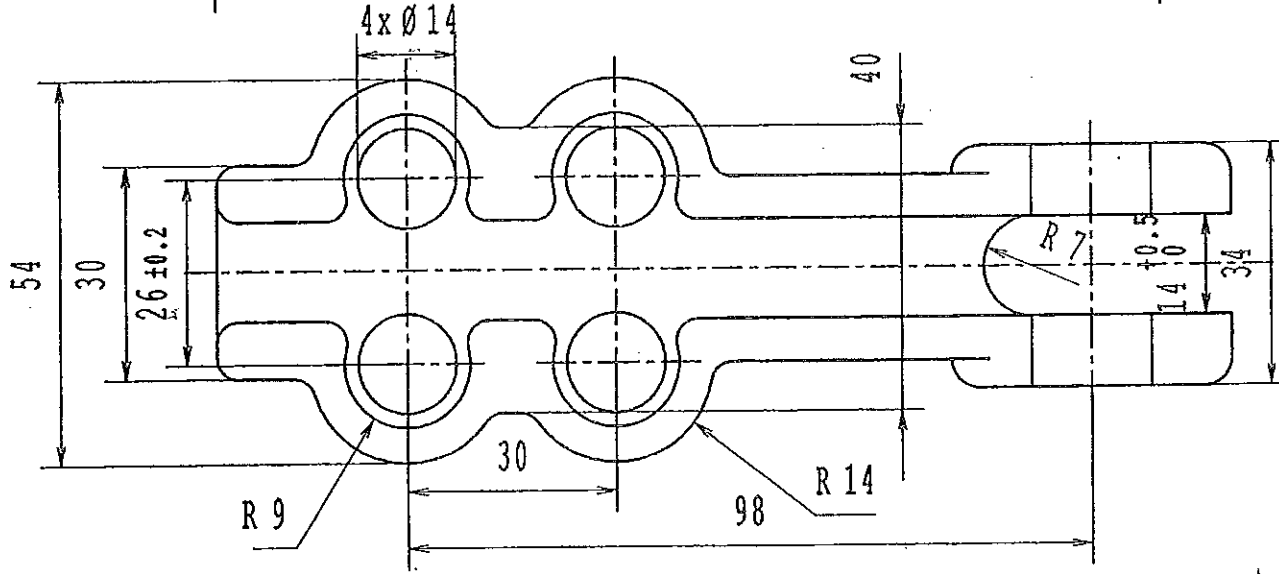
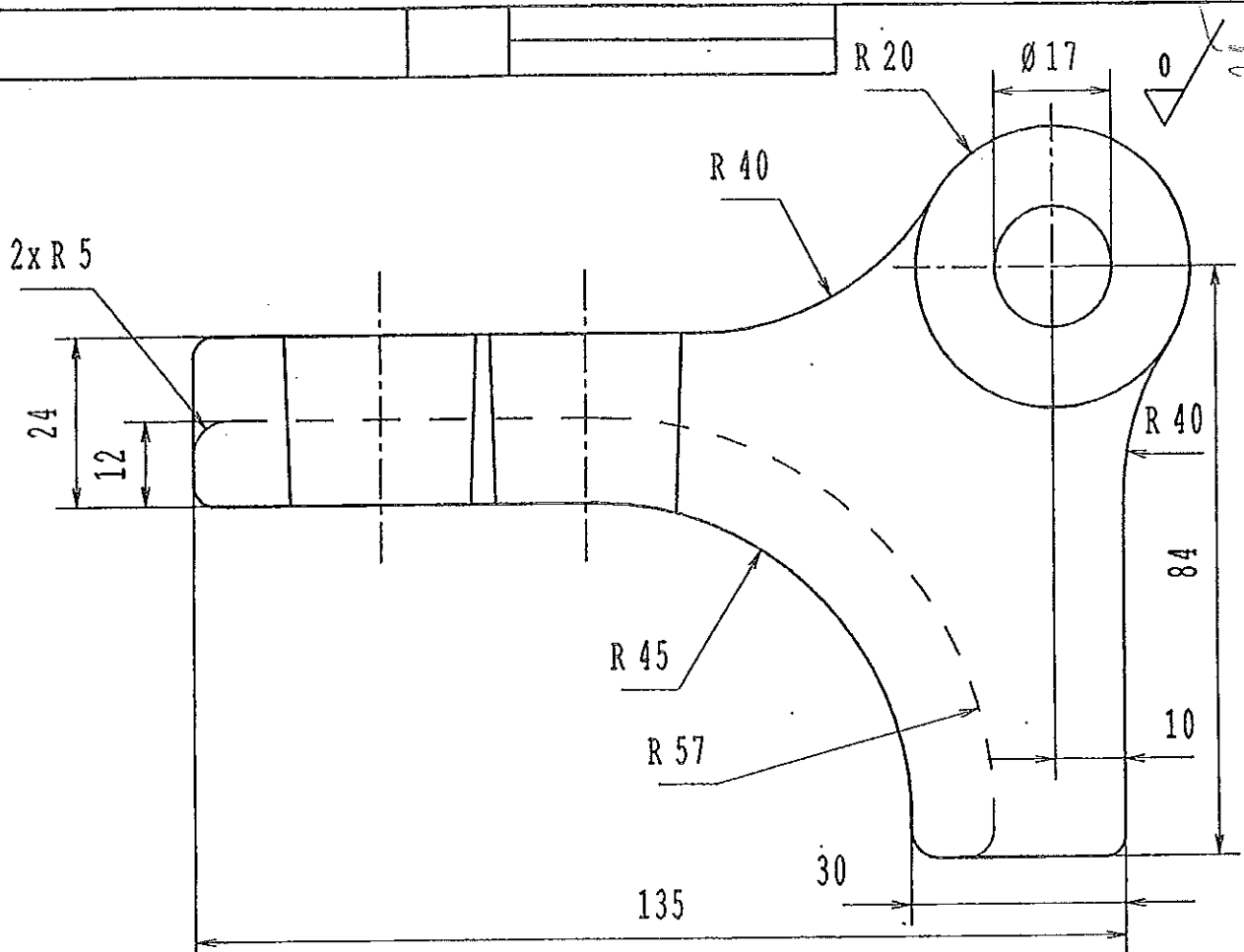
- Детайлен чертеж на стремна за клема опъвателна

Предложените стремна отговарят на следните стандарти:

БДС EN 61284:2003; БДС EN ISO 1461:2009

Гр. Севлиево

Дата:



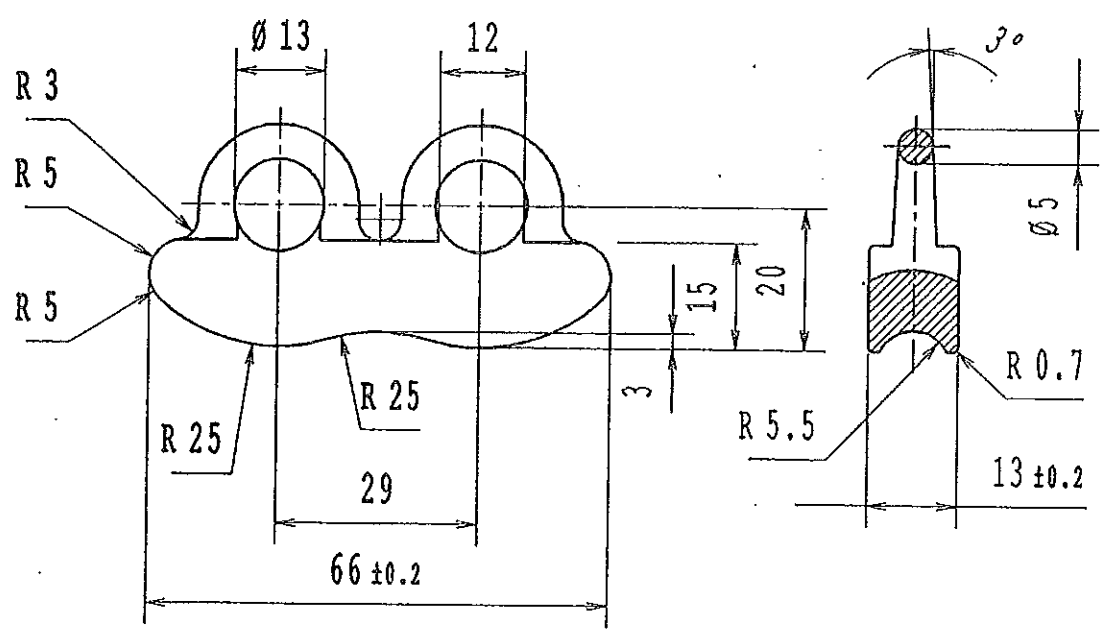
Изм.	Опис	Подпис	Дата
Разр.	Байрактаров		
Пров.			
Утв.			

Изм.	Опис	Подпис	Дата	Мащаб	Маса	Ст45	Клема опъвателна (пистолет)	поз. бр.
Разр.	Байрактаров			1:1				
Пров.				Лист				
Утв.				1/1				
				Динамо-ООД				
				гр. Севлиево				



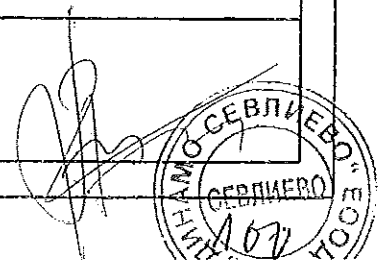
Handwritten signature

Rz20



Инв. № на оргт.	Подпис и дата	Зам. инв. №	дубл.	Подпис и дата									
Изм.	Опис	Подпис	Дата	Масштаб	Маса	поз. бр.							
							Разр.	Байрактаров	1:1	Ст 30Л			
											Пров.	1/1	Притискач
гр. Севлиево													

Handwritten signature



Тр. № 22-3

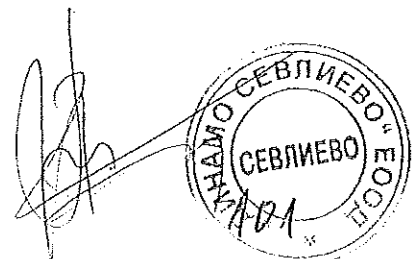
„ДИНАМО СЕВЛИЕВО“ ЕООД гр. Севлиево	INSPECTION DOCUMENT №: Ф – ра / 25.09.2017	Quality Control
--	---	-----------------

Part № : / Номенклатурен №: /	Договор № Заявка	„ЧЕЗ Разпределение България“ АД гр. София
Part Name : / Име на детайла /	Опъвателна клема К-Т	Lot Size : / Общо количество /	... комплекта Склад
	Control size / i / / Контролирани бройки /	100%	

Characteristics / Показател /	Target / Цел, норма /	Is / Резултат, изпълнено /
Опъвателна клема за пров. АС 35 – 95 К-Т	БДС 14686:19783 БДС EN 61284: 2003	Отговарят
1. Тяло /пистолет/	БДС 3492 – 86 / стомана 45Л	
2. Прит. възглавничка	БДС 3492 – 86 / стомана 45Л	
3. Стремена I=95	Шина 40 x 5мм.- БДС ...	
4. U – болт M12 x 60 - 2 бр.	БДС ...	
5. Гайка M12 - 4 бр.	БДС ...	
6. Подл. шайба ф12 - 4 бр.	БДС ...	
7. Пруж. шайба ф12 - 4 бр.	БДС ...	
8. Нит ф16x65	БДС ...	
9. Подл. шайба ф 16	БДС ...	
10. R- шпленг 2,5мм	БДС ...	
Покритие :		
Горещо поцинковане БДС EN ISO 1461: 2009	Min. 85µm	Повече от 85µm до 100µm Сертификат №
Визуален оглед и размери :	Съгласно чертежа	Отговарят на изискванията
Минимална разрушителна сила	Min 30 kN	Отговарят на изискванията Протокол №

Responsible QC Inspector / Отговорен контролор /	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /
Quality control Manager / Н-к ОТК /	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /

(Handwritten signature)



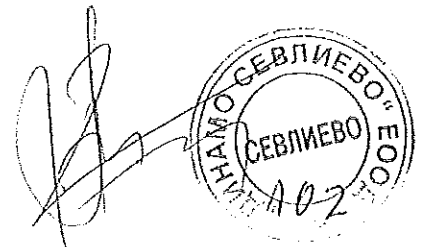
Трж. № 2251

„ДИНАМО СЕВЛИЕВО“ ЕООД гр. Севлиево	INSPECTION DOCUMENT №: Ф –ра / 25.09.2017	Quality Control
---	--	-----------------

Part № : / Номенклатурен №: /	Договор № Заявка	„ЧЕЗ Разпределение България“ АД гр. София комплекта Склад
Part Name : / Име на детайла /	Опъвателна клема рез. част	Lot Size : / Общо количество /	
	Control size / i / / Контролирани бройки /	100%	

Characteristics / Показател /	Target / Цел, норма /	Is / Резултат, изпълнено /
Опъвателна клема за пров. АС 35 – 95 к-т	БДС 14686:19783 БДС EN 61284: 2003	Отговарят
1. Тяло /пистолет/	БДС 3492 – 86 / стомана 45Л	
2. Прит. възглавничка	БДС 3492 – 86 / стомана 45Л	
3. U – болт М12 х 60 - 2 бр.	Прокат Ø12 по БДС	
4. Гайка М12 - 4 бр.	БДС 744 / DIN 934	
5. Подл. шайба ф12 - 4 бр.	БДС ...	
6. Пруж. шайба ф12 - 4 бр.	БДС ...	
7. Нит ф16х65	БДС ...	
8. Подл. шайба ф 16	БДС ...	
9. R- шпленг 2,5мм	БДС ...	
Покритие :		
Горещо цинкуване БДС EN ISO 1461: 2009	Min. 85µm	Повече от 85µm до 100µm Сертификат №
Визуален оглед и размери :	Съгласно чертежа	Отговарят на изискванията
Минимална разрушителна сила	Min30 kN	Отговарят на изискванията Протокол №

Responsible QC Inspector / Отговорен контролор / Quality control Manager	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /
	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /
/И-к ОТК/	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /



Тр. № 2252

„ДИНАМО СЕВЛИЕВО“ ЕООД гр. Севлиево	INSPECTION DOCUMENT №: Ф – ра / 25.09.2017	Quality Control
---	---	-----------------

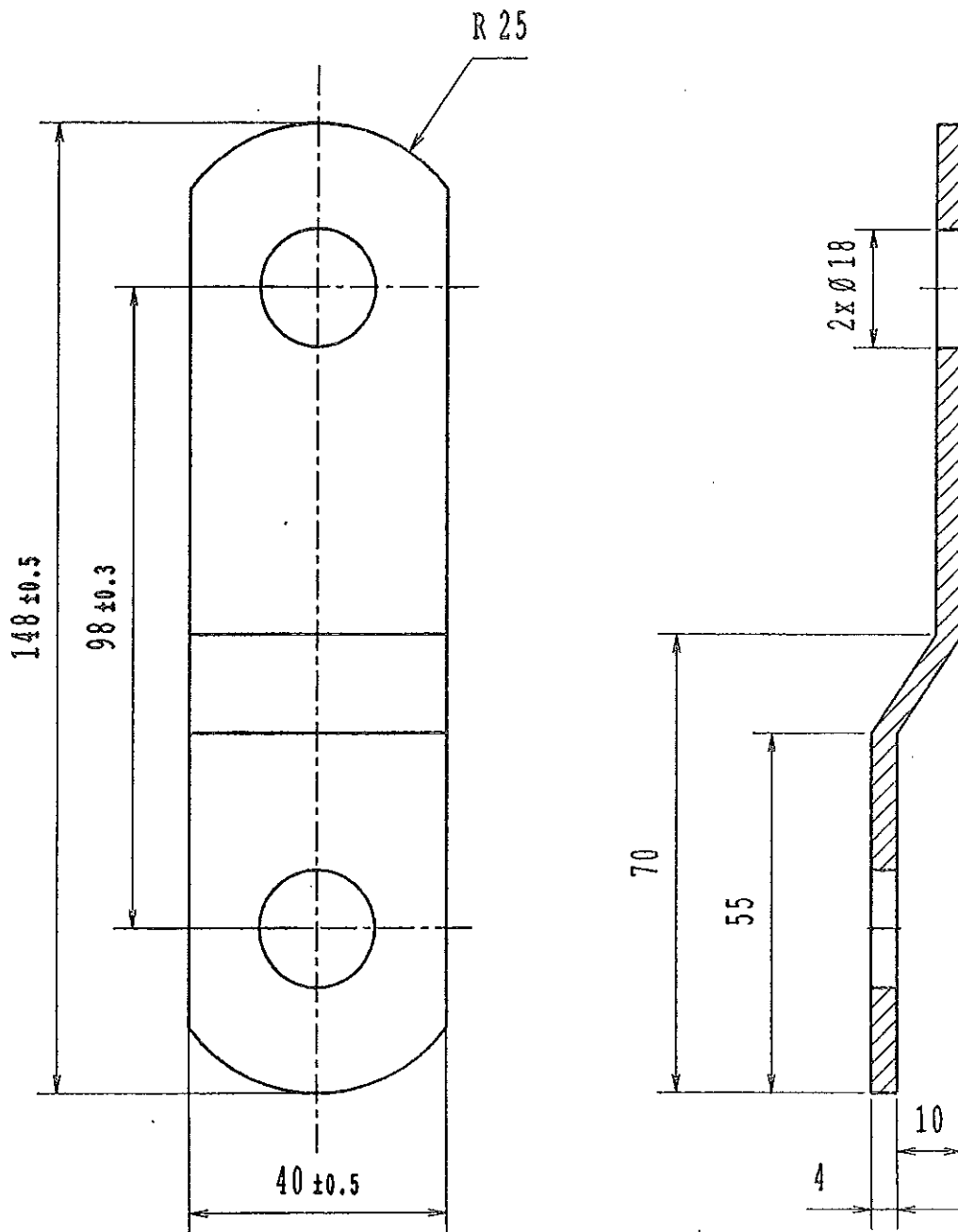
Part № : / Номенклатурен №: /	Договор № Заявка	„ЧЕЗ Разпределение България“ АД гр. София
Part Name : / Име на детайла /	Стремена К-Т	Lot Size : / Общо количество / комплекта Склад
	Control size / i / / Контролирани бройки /	100%	

Characteristics / Показател /	Target / Цел, норма /	Is / Резултат, изпълнено /
Стремена за болгова онгв. клема / рез. части	БДС 14686:19783 БДС EN 61284: 2003	Отговарят
1. Стремена l=95mm - 2бр.	Шина 40 x 5мм.- БДС ...	
Покритие :		
Горещо подцинковане БДС EN ISO 1461: 2009	Min. 85µm	Повече от 85µm до 100µm Сертификат №
Визуален оглед и размери :	Съгласно чертежа	Отговарят на изискванията
Минимална разрушителна сила	Min 70 kN	Отговарят на изискванията Протокол №

Responsible QC Inspector / Отговорен контролор / Quality control Manager	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /
	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /
/И-к ОТК/	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /

Handwritten signature

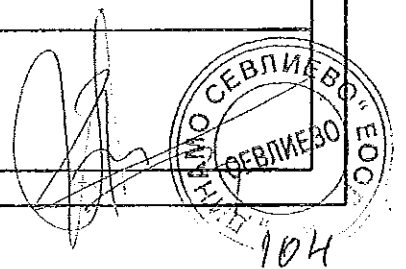
Handwritten signature and circular stamp of „ДИНАМО СЕВЛИЕВО“ ЕООД



Изм. № на орг.	Изм. №	Зам. инв. №	Изм. №	Обл.	Подпис и дата
Изм.	Опис	Подпис	Дата		
Разр.	Байрактаров				
Пров.					
Утв.					

Мащаб	Каса	Ст 3	поз. бр.
1:1			
Лист	Стремена за клема опъвателна		
1/1			
Динамо-00Д		гр. Севлиево	

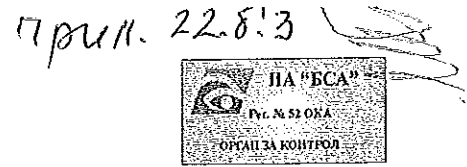
ста





КОНТРОЛТЕСТ ООД

ОРГАН ЗА КОНТРОЛ ОТ ВИД "А"



NB 2413 - PED; TPED БДС EN ISO 9001:2008 ISO 14001:2004 OHSAS 18001:2007 ISO 55001:2014

БДС EN ISO/IEC 17020:2012 г.
валиден до 06.10.2018г.

България 1592 София, бул. Асен Йорданов №12; тел./факс +359/2/ 978 67 88; 978 81 14; e-mail ndt@controltest.eu / www.controltest.eu

ДОКЛАД № С470-0760/20.09.2017 г. ОТ КОНТРОЛ НА МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА НА МЕТАЛА

ЛИСТ 1 ВС. ЛИСТ 1

Възложител: CUSTOMER	Динамо Севлиево ЕООД	Метод: METHOD	Опън	Апарат: DEVICE	ВЕТА 200-7/6x14	№ 335
Поръчка № ORDER №	10-1755	Раб.дължина на образца: PROBE WORK LENGTH		Тип: TYPE	-	
Чертеж № DRAWING №	-	Ниво на приемане: ACCEPTANCE CRITERIA	min 70 kN	Обхват: RANGE	0-200 kN	
Обект: SITE	Стремена за болтова опъвателна клема за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	Максимално показание: MAXIMUM VALUE	- kN	Точност: ACCURACY	0,01 kN	
Подобект: CONSTRUCTION	b = 95mm	Минимално показание: MINIMUM VALUE	- kN	Екстензометър: EXTENSOMETER	-	
Контролирано: TEST ITEM	Пробен товар	Съгл. документ: ACCORDING DOCUMENT	Заявка № 1106/19.09.2017	Тип челюсти: GRIPS TYPE	-	
Материал: MATERIAL	-	Спецификация SPECIFICATIONS	-	Макс. разстояние м-у челюстите: OPTIONAL CLEARANCE	- mm	
Раб.температура: RUNNING TEMPERATURE	околна	Откл. от документ: DOCUMENT DEVIATIONS	-	Скорост на отн.деформация: RELATIVE DEFORMATION SPEED	-	
Раб.налягане: RUNNING PRESSURE	-	Стандарт оценка: ACCEPTANCE STANDARD	ТС на клиента	Софтуер: SOFTWARE	-	
Етап от производство: STAGE OF PRODUCTION	-	Техн. контрол съгласно: EXAM.STANDARD	БДС EN ISO 6892-1: 2009	Температура на обекта: TEST ITEM TEMPERATURE	околна °C	
Начин на производство: METHOD OF PRODUCTION	-	Дата на контрола: DATE OF TESTING	20.09.2017г.	Контролирани проби: TESTED ITEMS NUMBER	1 бр.	
Терм.обработка: HEAT TREATMENT	- Геометрия на з.ш: GEOMETRY OF WELDED SEAM	Място: PLACE	гр.София	От тях неотговарящи: NON-CONFORMING ITEMS	0 бр.	

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: CONCLUSION

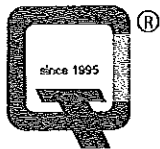
Контролираният обект: По контролираният параметър, пробно натоварване, изпитвания детайл съответства на изискванията на клиента.

РЕЗУЛТАТИ RESULTS

Пробно тяло № SPECIMEN №	Дебелина на основния материал STEEL THICKNESS [mm]	Размери на епруветките DIMENSIONS OF SPECIMEN a; b / d [mm]	Сила при констатирано начало на пластична деформация FORCE AT START OF PLASTIC DEFORMATION [kN]	Сила при значителна видима деформация. MAXIMUM FORCE AT VISUAL DETERMINED SIGNIFICANT PLASTIC DEFORMATION [kN]	Пробно натоварване. PROOF LOAD [kN]	Забележка Remark
1	2	3	4	5	6	7
1	n.a.	-	-	-	70.0	

Резултатите от изпитванията се отнасят само за изпитаните образци, и не са обвързани с партида и/или доставка!

Оценител: EVALUATOR	Ръководител: HEAD OF THE DEPARTMENT	Инспектор: INSPECTOR	Възложител: CUSTOMER
Име, фамилия: г-н Д. Спиридонов NAME, SURNAME: Mr. D. Spiridonov	Име, фамилия: г-н Орлин Пенков NAME, SURNAME: Mr. Orlin Penkov	Име, фамилия: NAME, SURNAME	Име, фамилия: NAME, SURNAME
№ сертификат: CERTIFICATE №			Начин изразяване отбисно извършени контрол и резултатите от него



КОНТРОЛТЕСТ ООД

ОРГАН ЗА КОНТРОЛ ОТ ВИД "А"

пр.чл. №23, IV 24



NB 2413 - PED; TPED БДС EN ISO 9001:2008 ISO 14001:2004 OHSAS 18001:2007 ISO 55001:2014

БДС EN ISO/IEC 17020:2012 г. валиден до 06.10.2018г.

България 1592 София, бул. Асен Йорданов №12; тел./факс +359/2/ 978 67 88; 978 81 14; e-mail ndt@controltest.eu / www.controltest.eu

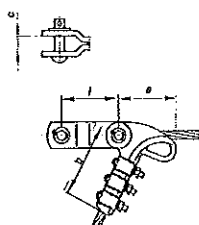
ДОКЛАД № С470-0758/20.09.2017 г. ОТ КОНТРОЛ НА МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА НА МЕТАЛА

ЛИСТ 1 ВС. ЛИСТ 1

Възложител: CUSTOMER	Динамо Севлиево ЕООД гр. Севлиево	Метод: METHOD	Опън	Апарат: DEVICE	ВЕТА 200-7/6x14	№ 335
Поръчка № ORDER №	10-1755	Раб.дължина на образца: PROBE WORK LENGTH		Тип: TYPE		-
Чертеж № DRAWING №	-	Ниво на приемане: ACCEPTANCE CRITERIA	min 30 kN	Обхват: RANGE		0-200 kN
Обект: SITE	Болтова опъвателна клема за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	Максимално показание: MAXIMUM VALUE	- kN	Точност: ACCURACY		0,01 kN
Подобект: CONSTRUCTION		Минимално показание: MINIMUM VALUE	- kN	Екстензометър: EXTENSOMETER		-
Контролирано: TEST ITEM	Пробен товар	Съгл. документ: ACCORDING DOCUMENT	Заявка № 1106/19.09.2017	Тип челюсти: GRIPS TYPE		-
Материал: MATERIAL	-	Спецификация SPECIFICATIONS	-	Макс. разстояние м-у челюстите: OPTIONAL CLEARANCE		- mm
Раб.температура: RUNNING TEMPERATURE	ОКОЛНА	Откл. от документ: DOCUMENT DEVIATIONS	-	Скорост на отн.деформация: RELATIVE DEFORMATION SPEED		-
Раб.налягане: RUNNING PRESSURE	-	Стандарт оценка: ACCEPTANCE STANDARD	ТС на клиента	Софтуер: SOFTWARE		-
Етап от производство: STAGE OF PRODUCTION	-	Техн. контрол съгласно: БДС EN ISO 6892-1: EXAM.STANDARD	2009	Температура на обекта: TEST ITEM TEMPERATURE	околна	°C
Начин на производство: METHOD OF PRODUCTION	-	Дата на контрола: DATE OF TESTING	19.09.2017г.	Контролирани проби: TESTED ITEMS NUMBER		1 бр.
Терм.обработка: HEAT TREATMENT	- Геометрия на з.ш: GEOMETRY OF WELDED SEAM	Място: PLACE	гр.София	От тях неотговарящи: NON-CONFORMING ITEMS		0 бр.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: CONCLUSION

Контролираният обект: По контролираният параметър, пробно натоварване, изпитвания детайл съответства на изискванията на клиента.



РЕЗУЛТАТИ RESULTS

Пробно тяло № SPECIMEN №	Дебелина на основния материал STEEL THICKNESS [mm]	Размери на епруветките DIMENSIONS OF SPECIMEN a; b / d [mm]	Сила при констатирано начало на пластична деформация FORCE AT START OF PLASTIC DEFORMATION [kN]	Сила при значителна видима деформация. MAXIMUM FORCE AT VISUAL DETERMINED SIGNIFICANT PLASTIC DEFORMATION [kN]	Пробно натоварване. PROOF LOAD [kN]	Забележка Remark
1	n.a.	-	-	-	30.0	Издържа без разрушаване

Резултатите от изпитванията се отнасят само за изпитаните образци, и не са обвързани с партида и/или доставка!

Оценител: EVALUATOR Име, фамилия: инж. Д. Спиридонов NAME, SURNAME: № сертификат: CERTIFICATE №	Ръководител ОК: HEAD OF THE INSPECTION BODY Име, фамилия: инж. Д. Спиридонов NAME, SURNAME:	Инспектор: INSPECTOR Име, фамилия: NAME, SURNAME:	Възложител: CUSTOMER Име, фамилия: NAME, SURNAME: Нямам възражения относно извършения контрол и резултатите от него
---	---	---	---

Резултатите от контрола се отнасят само за изпитваните обекти! Копирането на протокола, негов част или нанасяне на корекции без писменото съгласие на "КОНТРОЛТЕСТ" ООД е забранено!

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаната Петя Григорова – Управител на „Динамо Севлиево” ЕООД

ДЕКЛАРИРАМ

На собствена отговорност, че продуктът Болтова опъвателна клема комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm² е произведен в „Динамо Севлиево” ЕООД в условията на въведената и поддържана система за контрол на качество (ISO 9001:2008) и отговаря на следните стандарти:

- БДС EN 61284:2003 “Въздушни електрически линии. Изисквания и изпитвания на съединителна арматура (IEC 61284:1997)”;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Шестостенни гайки. Изпълнение 1. Класове на точност А и В (ISO 4032:2012)”;
- 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 1461:2009 „Горещопоцинковани покрития на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване (ISO 1461:2009)”;
- БДС 3492 – 1886 „Отливки от нелегирана стомана: марки и технически изисквания

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

Гр. Севлиево
Дата:

Декларатор:
/Петя Григорова/



ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ОПАКОВКА

На

БОЛТОВА ОПЪВАТЕЛНА КЛЕМА
СЪС СТРЕМЕНА 35 – 95 ММ²

Изделието е поставено в опаковка, гарантираща предпазване от механични повреди и атмосферни влияния при транспорта и складовото съхранение.

Брутното тегло на транспортната опаковка няма да надвишава 20 кг.

Всяка опаковка съдържа само 1 вид изделие.

На всяка опаковка се поставя етикет във водозащитен прозрачен плик със следната информация:

Наименование на производителя – „Динамо Севлиево“ ЕООД

Страна на производство – Р България, 5400 Севлиево

Година/дата на производство –

Наименование на изделието – „Болтови опъвателни клеми“

Количество - бр.

Брутно тегло - кг

№ стандарт – БДС EN 61284:2003

Гр. Севлиево

Дата:



ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТИРАНЕ

На

Болтове опъвателна клемма комплект със стремена за
алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

I случай – при монтаж на верижни опъвателни изолятори (стъклени или порцеланови):

Клеммата се ориентира с улея за АС проводника към върха на опъвателния стълб. С помощта на 2 бр. стремена и обица, монтирани в жлеба на последния елемент на верижния опъвателен изолятор, клеммата се присъединява към опъвателния изолятор по следния начин: Опъвателната клемма се доставя в комплект със стремена, изважда се R шпелента на оста (нига) ф16, махат се шайбата и оста (нига)

Стремената се свързват с обичата, вече поставена на висящия изолятор. Обичата остава между стрemenата. Поставя се оста (нига), шайбата и R шпелента. Към клеммата се присъединява в жлеба АС проводник, на който предварително е направена регулация. С помощта на притискащата възглавничка на клеммата се стяга АС проводника с помощта на 2 U болта M12.

II Случай – при прътовидни изолятори.

Опъвателната клемма се присъединява към ухото на изолятора с помощта на 2 бр. стремена и 1 бр. нит (ос) ф16мм с R шпелент и подложна шайба през технологичните отвори на стрemenата. Главата на нита (оста) се ориентира от външната страна на проводника

Операциите на присъединяването на АС проводника се повтарят както при верижния изолятор.

Доставката на клемма опъвателна е в комплект с 2 стремена и е в сглобен вид.

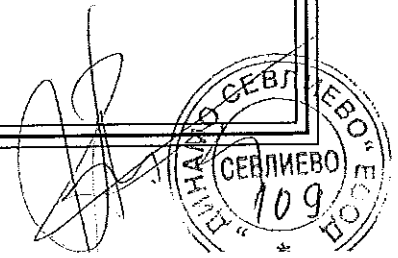
Махат се R шпелента, подложната шайба и оста (нига ф16) Освободените стремена се свързват с обичата на изолятора посредством ос (нит) ф16, поставят се последователно нита, шайбата и накрая R шпелента.

Сила на притягане – 20 Nm.

Гр. Севлиево

Дата:

ЛЛ



Прим. № 26-3

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ОПАКОВКА

На

СТРЕМЕНА
ЗА БОЛТОВА ОПЪВАТЕЛНА КЛЕМА 35 – 95 ММ²

Изделието е поставено в опаковка, гарантираща предпазване от механични повреди и атмосферни влияния при транспорта и складовото съхранение.

Брутното тегло на транспортната опаковка няма да надвишава 20 кг.

Всяка опаковка съдържа само 1 вид изделие.

На всяка опаковка се поставя етикет във водозащитен прозрачен плик със следната информация:

Наименование на производителя – „Динамо Севлиево“ ЕООД

Страна на производство – Р България, 5400 Севлиево

Година/дата на производство –

Наименование на изделието – Стремена за болтова опъвателна клема

Количество - бр.

Брутно тегло - кг

№ стандарт – БДС EN 61284:2003

Гр. Севлиево

Дата:



Handwritten signature

Прим. № 26-4

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ОПАКОВКА

На

БОЛТОВА ОПЪВАТЕЛНА КЛЕМА

Изделието е поставено в опаковка, гарантираща предпазване от механични повреди и атмосферни влияния при транспорта и складовото съхранение.

Брутното тегло на транспортната опаковка няма да надвишава 20 кг.

Всяка опаковка съдържа само 1 вид изделие.

На всяка опаковка се поставя етикет във водозащитен прозрачен плик със следната информация:

Наименование на производителя – „Динамо Севлиево“ ЕООД

Страна на производство – Р България, 5400 Севлиево

Година/дата на производство –

Наименование на изделието – „Болтови опъвателни клеми“

Количество - бр.

Брутно тегло - кг

№ стандарт – БДС EN 61284:2003

Гр. Севлиево

Дата:



Handwritten signature.

Прим. № 27-1

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

На

U - образна свързваща скоба (U - болт) М 14х60

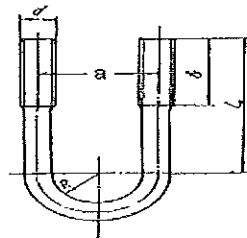
Номер на стандарта 20 05 1502

Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя – 102 067

U-образната свързваща скоба (U-болт) се използва за окачване на носителни изолаторни вериги към конзолите на стоманорешетъчни или стоманобетонни стълбове на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените U болтове отговарят на следните стандарти:

БДС EN 61284:2003; БДС 4325:1977; БДС EN 10025-1:2005; БДС EN 10025-2:2005; БДС EN 10025-2:2005; БДС EN 10060:2005; БДС EN 10051:2011; БДС EN ISO 10683:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 4042:2003; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009



- a = 74 mm;
- b = 40 mm;
- L = 60 mm;
- d = 14 mm;
- R = 30 mm

Приложение:

1. Каталог и снимка на U - болт М 14х60
2. Сертификат

Гр. Севлиево

Дата:

Handwritten signature



Прим № 28-2

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

На

U - образна свързваща скоба (U - болт) М 16x120

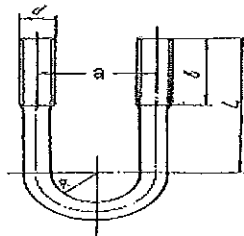
Номер на стандарта 20 05 1501

Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя – 102 068

U-образната свързваща скоба (U-болт) се използва за окачване на носителни изолаторни вериги към конзолите на стоманорешетъчни или стоманобетонни стълбове на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените U болтове отговарят на следните стандарти:

БДС EN 61284:2003; БДС 4325:1977; БДС EN 10025-1:2005; БДС EN 10025-2:2005; БДС EN 10025-2:2005; БДС EN 10060:2005; БДС EN 10051:2011; БДС EN ISO 10683:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 4042:2003; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009



- a = 60 mm;
- b = 60 mm;
- L = 120 mm;
- d = 16 mm;
- R = 22 mm

Приложение:

1. Каталог и снимка на U - болт М 16x120
2. Сертификат

Гр. Севлиево

Дата:



Прил. № 27-3

„ДИНАМО СЕВЛИЕВО“ ЕООД гр. Севлиево	INSPECTION DOCUMENT №: Ф – ра / 25.09.2017	Quality Control
---	---	-----------------

Part № : / Номенклатурен №: /	Договор № Заявка	„ЧЕЗ Разпределение България “ АД гр. София
Part Name : / Име на детайла /	U – болт M14x60mm	Lot Size : / Общо количество / комплекта Склад
	Control size / i / / Контролирани бройки /	100%	

Characteristics / Показател /	Target / Цел, норма /	Is / Резултат, изпълнено /
U – образна свързваща скоба / U-болт / M14x60mm	БДС EN 61284: 2003 БДС 4325: 1977	Отговарят
1. U-болт	БДС ... прът ф14	
2. Гайка M14 - 4бр.	БДС ...	
3. Подложна шайба ф14 - 2бр.	БДС ...	
Покритие :		
Горещо цинкуване БДС EN ISO 1461: 2009	Min. 85µm	Повече от 85µm до 100µm Сертификат №
Визуален оглед и размери :	Съгласно чертежа	Отговарят на изискванията
Издържано патоварване без деформации	Min 45kN	Отговарят на изискванията Протокол №

Responsible QC Inspector / Отговорен контролор /	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /
Quality control Manager / Н-к ОТК /	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /

Handwritten signature



Прил. № 27-4

„ДИНАМО СЕВЛИЕВО“ ЕООД гр. Севлиево	INSPECTION DOCUMENT №: Ф – ра / 25.09.2017	Quality Control
---	---	-----------------

Part № : / Номенклатурен №: /	Договор № Заявка	„ЧЕЗ Разпределение България“ АД гр. София
Part Name : / Име на детайла /	U – болт M16x120mm	Lot Size : / Общо количество / комплекта Склад
	Control size / i / / Контролирани бройки /	100%	

Characteristics / Показател /	Target / Цел, норма /	Is / Резултат, изпълнено /
U – образна свързваща скоба /U-болт/ M16x120mm	БДС EN 61284: 2003 БДС 4325: 1977	Отговарят
1. U-болт	БДС ... прът ф16	
2. Гайка M16 - 4бр.	БДС ...	
3. Подложна шайба ф16 - 2бр.	БДС ...	
Покритие :		
Горещо цинкуване БДС EN ISO 1461: 2009	Min. 85µm	Повече от 85µm до 100µm Сертификат №
Визуален оглед и размери :	Съгласно чертежа	Отговарят на изискванията
Издържано на товарване без деформации	Min 45kN	Отговарят на изискванията Протокол №

Responsible QC Inspector / Отговорен контролор /	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /
Quality control Manager / И-к ОТК /	Family name / фамилия /	Signature / Подпис /	Date / Дата /

Handwritten signature



ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Долуподписаната Петя Григорова – Управител на „Динамо Севлиево“ ЕООД

ДЕКЛАРИРАМ

На собствена отговорност, че продуктът U - образна свързваща скоба (U - болт) е произведен в „Динамо Севлиево“ ЕООД в условията на въведената и поддържана система за контрол на качество (ISO 9001:2008) и отговаря на следните стандарти:

- БДС EN 61284:2003 "Въздушни електрически линии. Изисквания и изпитвания на съединителна арматура (IEC 61284:1997)";
- БДС 4325:1977 „Електропроводи въздушни и открити. Разпределителни уредби. Арматура. Скоби свързващи с резба (U болт)“;
- 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 10025-5:2005 „Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 5: Технически условия на доставка за конструкционни стомани с повишена устойчивост на атмосферна корозия“;
- БДС EN 10060:2005 „Горещовалцувани кръгли стоманени пръти с общо предназначение. Размери и допустими отклонения от формата и размерите.“;
- БДС EN 10051:2011 „Непрекъснато горещовалцувани лента и дебели/тънък лист, нарязан от широка лента от нелегирани и легирани стомани. Допустими отклонения от размерите и формата“;
- БДС EN ISO 10683:2003 „Свързващи елементи. Цинкови пластини, използвани за неелектролитни покрития (ISO 10683:2014)“;
- БДС EN ISO 4032:2013 „Гайки шестостенни. Изпълнение 1. Класове на точност А и В“;
- БДС EN ISO 4042:2003 „Свързващи елементи. Галванични покрития (ISO 4042:1999)“;
- БДС EN ISO 887:2003 „Шайби кръгли плоски за болтове, винтове и гайки с метрична резба с общо предназначение“; и
- БДС EN ISO 1461:2009 „Горещо цинкови покрития на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване (ISO 1461:2009)“

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

Гр. Севлиево
Дата:

Декларатор:

/Петя Григорова/



Преп. № 29-1

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ОПАКОВКА

На

U – образна свързваща скоба (U болт) – M16x120

Изделието е поставено в опаковка, гарантираща предпазване от механични повреди и атмосферни влияния при транспорта и складовото съхранение.

Брутното тегло на транспортната опаковка няма да надвишава 20 кг.

Всяка опаковка съдържа само 1 вид изделие.

На всяка опаковка се поставя етикет във водозащитен прозрачен плик със следната информация:

Наименование на производителя – „Динамо Севлиево“ ЕООД

Страна на производство – Р България, 5400 Севлиево

Година/дата на производство –

Наименование на изделието – U болт M16x120

Количество - бр.

Брутно тегло - кг

№ стандарт – БДС EN 61284:2003; БДС 4325:1977

Гр. Севлиево

Дата:



Пити. 29-2

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ОПАКОВКА

На

U – образна свързваща скоба (U болт) – M14x60

Изделието е поставено в опаковка, гарантираща предпазване от механични повреди и атмосферни влияния при транспорта и складовото съхранение.

Брутното тегло на транспортната опаковка няма да надвишава 20 кг.

Всяка опаковка съдържа само 1 вид изделие.

На всяка опаковка се поставя етикет във водозащитен прозрачен плик със следната информация:

Наименование на производителя – „Динамо Севлиево“ ЕООД

Страна на производство – Р България, 5400 Севлиево

Година/дата на производство –

Наименование на изделието – U болт M14x60

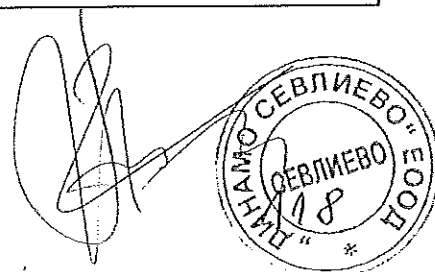
Количество - бр.

Брутно тегло - кг

№ стандарт – БДС EN 61284:2003; БДС 4325:1977

Гр. Севлиево

Дата:



Прим. №29-3

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТИРАНЕ

На

U - образна свързваща скоба (U - болт)

U болт M 14x60 се монтира в технологичния отвор на носещата конзола за закрепване на висящи изолатори

U болт е доставен в комплект с 4 гайки и шайби.

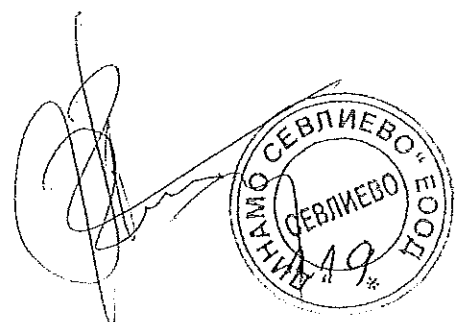
Взема се U болт, развиват се и 4-те гайки, изваждат се шайбите. Поставя се в технологичните отвори на конзолата отдолу нагоре. Резбовите краища на U болта да са отгоре та конзолата. Поставят се шайбите и се завиват гайките.

Сила на притягане на гайките – 25 Nm

Гр. Севлиево

Дата:

Handwritten signature



Handwritten mark

Прим. № 29-4

ДИНАМО СЕВЛИЕВО FOOD

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТИРАНЕ

На

U - образна свързваща скоба (U - болт)

U болт M 16x120 се монтира в технологичния отвор на носещата конзола за закрепване на висящи изолатори

U болт е доставен в комплект с 4 гайки и шайби.

Взема се U болт, развиват се и 4-те гайки, изваждат се шайбите. Поставя се в технологичните отвори на конзолата отдолу нагоре. Резбовите краища на U болта да са отгоре та конзолата. Поставят се шайбите и се завиват гайките.

Сила на притягане на гайките – 25 Nm

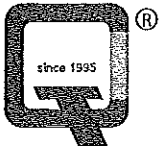
Гр. Севлиево

Дата:

Handwritten signature

Handwritten signature





КОНТРОЛТЕСТ ООД

ОРГАН ЗА КОНТРОЛ ОТ ВИД "А"



NB 2413 - PED; TPED БДС EN ISO 9001:2008 ISO 14001:2004 OHSAS 18001:2007 ISO 55001:2014

БДС EN ISO/IEC 17020:2012г. валиден до 06.10.2018г.

България 1592 София, бул. Асен Йорданов №12; тел./факс +359/2/ 978 67 88; 978 81 14; e-mail ndt@controltest.eu / www.controltest.eu

ДОКЛАД № С470-0762/20.09.2017 г. ОТ КОНТРОЛ НА МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА НА МЕТАЛА

ЛИСТ 1 ВС. ЛИСТ 1

Възложител: CUSTOMER	Динамо Севлиево ЕООД гр. Севлиево	Метод: METHOD	Опън	Апарат: DEVICE	БЕТА 200-7/6x14	№ 335
Поръчка № ORDER №	10-1755	Раб.дължина на образца: PROBE WORK LENGTH		Тип: TYPE		-
Чертеж № DRAWING №		Ниво на приемане: ACCEPTANCE CRITERIA	min 45 kN	Обхват: RANGE		0-200 kN
Обект: SITE	U-образна свързваща скоба (U-болт) M14x60	Максимално показание: MAXIMUM VALUE	- kN	Точност: ACCURACY		0,01 kN
Подобект: CONSTRUCTION		Минимално показание: MINIMUM VALUE	- kN	Екстензометър: EXTENSOMETER		-
Контролирано: TEST ITEM	Пробен товар	Съгл. документ: ACCORDING DOCUMENT	Заявка № 1106/19.09.2017	Тип челюсти: GRIPS TYPE		-
Материал: MATERIAL		Спецификация SPECIFICATIONS		Макс. разстояние м-у челюстите: OPTIONAL CLEARANCE		- mm
Раб.температура: RUNNING TEMPERATURE	околна	Откл. от документ: DOCUMENT DEVIATIONS		Скорост на отн.деформация: RELATIVE DEFORMATION SPEED		-
Раб.налягане: RUNNING PRESSURE		Стандарт оценка: ACCEPTANCE STANDARD	ТС на клиента	Софтуер: SOFTWARE		-
Етап от производство: STAGE OF PRODUCTION		Техн. контрол съгласно: БДС EN ISO 6892-1: EXAM.STANDARD	2009	Температура на обекта: TEST ITEM TEMPERATURE	околна	°C
Начин на производство: METHOD OF PRODUCTION		Дата на контрола: DATE OF TESTING	20.09.2017г.	Контролирани проби: TESTED ITEMS NUMBER		1 бр.
Терм.обработка: HEAT TREATMENT	Геометрия на з.ш: GEOMETRY OF WELDED SEAM	Място: PLACE	гр.София	От тях неотговарящи: NON-CONFORMING ITEMS		0 бр.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: CONCLUSION

Контролираният обект: По контролираният параметър, пробно натоварване, изпитвания детайл съответства на изискванията на клиента.

РЕЗУЛТАТИ RESULTS

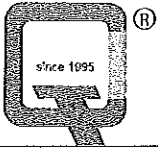
Пробно тяло № SPECIMEN №	Дебелина на основния материал STEEL THICKNESS [mm]	Размери на епруветките DIMENSIONS OF SPECIMEN a; b / d [mm]	Сила при констатирано начало на пластична деформация FORCE AT START OF PLASTIC DEFORMATION [kN]	Сила при значителна видима деформация. MAXIMUM FORCE AT VISUAL DETERMINED SIGNIFICANT PLASTIC DEFORMATION [kN]	Пробно натоварване. PROOF LOAD [kN]	Забележка Remark
1	2	3	4	5	6	7
1	n.a.	-	-	-	45.0	

Резултатите от изпитванията се отнасят само за изпитаните образци, и не са обвързани с партида и/или доставка!

Оценител: EVALUATOR Име, фамилия: инж. Д. Спиридонов NAME, SURNAME: № сертификат: CERTIFICATE №	Ръководител ОК: HEAD OF THE INSPECTION BODY КОНТРОЛТЕСТ ООД ОРГАН ЗА КОНТРОЛ Име, фамилия: инж. Орлин Пенев NAME, SURNAME: eng. Orlin Penkov CONTROLTEST Ltd	Инспектор INSPECTOR Име, фамилия: NAME, SURNAME	Възложител: CUSTOMER Име, фамилия: NAME, SURNAME: Нямам възражения относно пълнотата на контрол и резултатите от него
---	---	---	---

Резултатите от контрола се отнасят само за изпитаните обекти! Копирането на протокола, негови части или данасе на корекции без писменото съгласие на "КОНТРОЛТЕСТ" ООД е забранено!

С470/1/3



КОНТРОЛТЕСТ ООД

ОРГАН ЗА КОНТРОЛ ОТ ВИД "А"



NB 2413 - PED; TPED БДС EN ISO 9001:2008 ISO 14001:2004 OHSAS 18001:2007 ISO 55001:2014

БДС EN ISO/IEC 17020:2012 г. валиден до 06.10.2018г.

България 1592 София, бул. Асен Йорданов №12; тел./факс +359/2/ 978 67 88; 978 81 14; e-mail ndt@controltest.eu / www.controltest.eu

ДОКЛАД № С470-0763/20.09.2017 г. ОТ КОНТРОЛ НА МЕХАНИЧНИ СВОЙСТВА НА МЕТАЛА

Лист 1 вс. лист 1

Възложител: CUSTOMER	Динамо Севлиево ЕООД	Метод: METHOD	Опън	Апарат: DEVICE	БЕТА 200-7/6x14	№ 335
Поръчка № ORDER №	гр. Севлиево	Раб. дължина на образца: PROBE WORK LENGTH		Тип: TYPE		
Чертеж № DRAWING №	10-1755	Ниво на приемане: ACCEPTANCE CRITERIA	min 45 kN	Обхват: RANGE	0-200 kN	
Обект: SITE	U-образна свързваща скоба (U-болт) M16x120	Максимално показание: MAXIMUM VALUE	- kN	Точност: ACCURACY	0,01 kN	
Подобект: CONSTRUCTION		Минимално показание: MINIMUM VALUE	- kN	Екстензометър: EXTENSOMETER		
Контролирано: TEST ITEM	Пробен товар	Съгл. документ: ACCORDING DOCUMENT	Заявка № 1106/19.09.2017	Тип челюсти: GRIPS TYPE		
Материал: MATERIAL		Спецификация SPECIFICATIONS		Макс. разстояние м-у челюстите: OPTIONAL CLEARANCE		mm
Раб. температура: RUNNING TEMPERATURE	околна	Откл. от документ: DOCUMENT DEVIATIONS		Скорост на отн. деформация: RELATIVE DEFORMATION SPEED		
Раб. налягане: RUNNING PRESSURE		Стандарт оценка: ACCEPTANCE STANDARD	ТС на клиента	Софтуер: SOFTWARE		
Етап от производство: STAGE OF PRODUCTION		Техн. контрол съгласно: EXAM. STANDARD	БДС EN ISO 6892-1: 2009	Температура на обекта: TEST ITEM TEMPERATURE	околна	°C
Начин на производство: METHOD OF PRODUCTION		Дата на контрола: DATE OF TESTING	20.09.2017г.	Контролирани проби: TESTED ITEMS NUMBER	1	бр.
Терм. обработка: HEAT TREATMENT	Геометрия на з.ш: GEOMETRY OF WELDED SEAM	Място: PLACE	гр. София	От тях неотговарящи: NON-CONFORMING ITEMS	0	бр.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: CONCLUSION

Контролираният обект: По контролираният параметър, пробно натоварване, изпитвания детайл съответства на изискванията на клиента.

РЕЗУЛТАТИ RESULTS

Пробно тяло № SPECIMEN №	Дебелина на основния материал STEEL THICKNESS [mm]	Размери на епруветките DIMENSIONS OF SPECIMEN a; b / d [mm]	Сила при констатирано начало на пластична деформация FORCE AT START OF PLASTIC DEFORMATION [kN]	Сила при значителна видима деформация. MAXIMUM FORCE AT VISUAL DETERMINED SIGNIFICANT PLASTIC DEFORMATION [kN]	Пробно натоварване. PROOF LOAD [kN]	Забележка Remark
1	2	3	4	5	6	7
1	n.a.	-	-	-	45.0	

Резултатите от изпитванията се отнасят само за изпитаните образци, и не са обвързани с партида и/или доставка!

Оценител: EVALUATOR	Ръководител ОК: HEAD OF THE INSPECTION BODY	Инспектор INSPECTOR	Възложител: CUSTOMER
Име, фамилия: инж. Д. Спиридонов NAME, SURNAME:	Име, фамилия: инж. Орлин Пенков NAME, SURNAME:	Име, фамилия: NAME, SURNAME:	Име, фамилия: NAME, SURNAME:
№ сертификат: CERTIFICATE №			Имам възражение относно извършения контрол и резултатите от него!

Резултатите от контрола се отнасят само за изпитваните обекти! Копирането на протокола, неговите части или данни на корекция без писменото съгласие на "КОНТРОЛТЕСТ" ООД е забранено!

СРОКОВЕ ЗА ДОСТАВКА

№	Наименование	Марка	Количество със срок на доставка до 7 кал. дни	Количество със срок на доставка до 30 кал. дни
1	2	3	4	5
1	Стремена за болтова опъвателна клема за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	бр.	100	300
2	Болтова опъвателна клема за алуминиево – стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	бр.	100	400
3	Болтова опъвателна клема комплект със стремна за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	бр.	100	400
4	Носителна клема (лодка) комплект със стремна за алуминиево-стоманени проводници от 35+95 mm ²	бр.	50	200
5	П-образна свързваща шарнирна скоба за изолаторни вериги СрН (пеперуда) П50	бр.	500	1 500
6	Кратунка за изолаторни вериги СрН, тип Кр-16	бр.	300	1 000
7	Обица за изолаторни вериги СрН, тип О-16	бр.	500	1 500
8	U-образна свързваща скоба (U-болт) М14×60	бр.	25	100
9	U-образна свързваща скоба (U-болт) М16х120	бр.	25	100

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 21.09.2017 г.

ПОДПИС И ПЕЧАТ:

Петя Григорова
(име и фамилия)

Управител

(длъжност на представляващия Участника)



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	Стремена за болтова опъвателна клема за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	бр.	100	300
2	Болтова опъвателна клема за алуминиево – стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	бр.	100	400
3	Болтова опъвателна клема комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	бр.	100	400
4	Носителна клема (лодка) комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35+95 mm ²	бр.	50	200
5	П-образна свързваща шарнирна скоба за изолаторни вериги СрН (пеперуда) П150	бр.	500	1 500
6	Кратунка за изолаторни вериги СрН, тип Кр-16	бр.	300	1 000
7	Обица за изолаторни вериги СрН, тип О-16	бр.	500	1 500
8	U-образна свързваща скоба (U-болт) М14х60	бр.	25	100
9	U-образна свързваща скоба (U-болт) М16х120 в комплект с планка	бр.	25	100

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 21.09.2017 г.

ПОДПИС И ПЕЧАТ:

Петя Григорова
(име и фамилия)

Управител
(длъжност на представляващия участък)





ЗПП БЪЛГАРИЯ АД

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

СЕРТИФИКАТ ЗА КАЧЕСТВО

№ 3220/21.09.2017 г.

За клиент: „ДИНАМО СЕВЛИЕВО“ ЕООД, гр. Севлиево

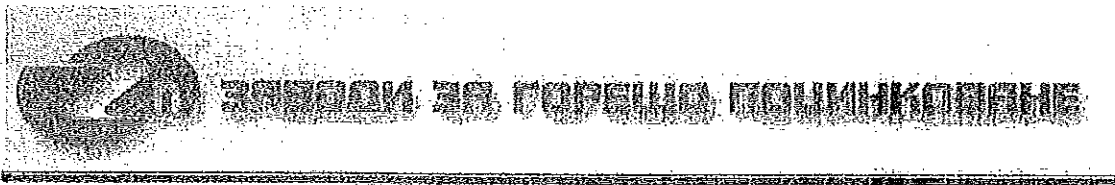
Поръчка №	Описание на детайлите	Количество (бр.)	Замерена средна дебелина на цинковото покривие/μm/
29190/21.09.2017	краунка	1	110
	облица	1	110
	стремена	1	110
	опъвателна клема	1	110
	носеща клема	1	110
	П образна свързваща скоба	1	110
	У болт 14	1	110
	У болт 16	1	110
	Нит	1	110
Общо количество:		9	

След поцинковане на детайлите съгласно БДС EN ISO 1461:2009
„Покривия чрез горещо поцинковане на готови продукти от чугун и
стомана. Технически изисквания и методи за изпитване“, детайлите са
центрофугирани и одобрени за експедиция.

Технолог:

/инж. С. Трифонов /





ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ НА СТРОИТЕЛЕН ПРОДУКТ

№5665/21.09.2017

Долуподписаният инж. Стоян Трифонов – Главен технолог във фирма „ЗГП България“ АД, с адрес на управление гр. Пловдив– 4004, кв. Коматеево, „Околовръстен път“ №16006, и Производствена база, на адрес: „Асеновградско шосе“, телефон: +359 32 63 84 38,

Декларирам, на собствена отговорност,

че детайлите на „Динаво Севлиево“ ЕООД – гр.Севлиево, по пърчка №29190/21.09.2017 за които се отнася тази декларация, са горещо поцинковани чрез центрофугиране в Завод за горещо поцинковане - в условията на въведена и поддържана от производителя Система за производствен контрол, като неразделна част от въведената и сертифицирана Система за управление на качеството ISO 9001:2015 и използваната и прилагана технология на производство, съгласно изискванията на стандарт БДС EN-ISO1461:2009 „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 за съответствие на горещо поцинкованите детайли с изискванията на:

- Регламент (ЕС) № 305/2011 на Европейския парламент и на Съвета от 9 март 2011 г. за определяне на хармонизирани условия за предлагането на пазара на строителни продукти и за отмяна на Директива 89/106/ЕИО (ОВ, L 88/5 от 4.04.2011 г.)
- Също ЗТИП (Обн. ДВ. бр.86 от 01.10.1999г.), респективно на НАРЕДБА № РД-02-20-1 от 6 февруари 2015 г.за условията и реда за влягане на строителни продукти в строежите на Република България (ДВ, бр. 14 от 01.03.2015 г.)

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

гр. Пловдив, 21.09.2017г.



Page 1 of 1

Главен Технолог

инж. С. Трифонов

141



ИЗПЪЛНИТЕЛНА АГЕНЦИЯ
БЪЛГАРСКА СЛУЖБА ЗА АКРЕДИТАЦИЯ

БСА рег. № 52 ОКА
От: 30.03.2016 г.
Валиден до: 06.10.2018г.

СЕРТИФИКАТ ЗА АКРЕДИТАЦИЯ

**"КОНТРОЛТЕСТ" ООД, ГР. СОФИЯ
ОРГАН ЗА КОНТРОЛ ОТ ВИДА А**

Адрес на управление и офис: 1592 гр. София, кв. "Дружба" 1,
бул. "Асен Йорданов" №12

ЕИК: 831805643

Обхват на акредитация:

Да извършва контрол на:

Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобями съединения от тях чрез радиографични, ултразвукови, магнитно-прахови, визуални методи за контрол и контрол с проникващи течности; Дебелина на стена чрез ултразвуков метод за контрол; Хидравличен контрол; Контрол на херметичност; Твърдост по Викерс, Роквел, Бринел и Шор; Механични свойства; Металографски контрол; Вихрово токови методи за контрол. Носещи, теглещи, опъващи и транспортни въжета чрез магнитен метод на контрол. Феромагнитни и неферомагнитни метали и продукти за тях чрез вихрово токови методи за контрол. Неелектропроводими покрития и изолации чрез искрови методи за контрол. Вибродиагностичен контрол на промишлени машини и агрегати без възвратно постъпателно движение. Химичен състав на метални сплави на желязна и алуминиева основа чрез спектрален метод. Електрически уредби и съоръжения с напрежение до 1000V. Метални съдове под налягане, котли, криогенни съдове, цистерни, бутилки, варели, връзки бутилки, тубуси, преносими цистерни за съхранение и превоз на съгъсени и втечени газове клас 2 по ADR, RID и ADN. Метални промишлени тръбопроводи за пара, гореща вода, газове и нефтопродукти - контрол на геометрични размери.

АКРЕДИТИРАН СЪГЛАСНО БДС EN ISO/IEC 17020:2012

Заповед № А 189/30.03.2016г. е неделима част от сертификата за акредитация, общо 13 страници.

Дата на първоначална акредитация: 30.07.2002г.
Дата на преакредитация: 06.10.2014г.

Изпълнителен директор

инж. Ирежа Бориславова

1797 София, бул. "Д-р Г.М. Димитров" № 52 А, ет. 7
тел.: 02 976 6401, факс: 02 976 6415
e-mail: office@nab-bas.bg
http://www.nab-bas.bg



BG 20160026



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ
Изпълнителна агенция
Българска служба за акредитация



Страна по Многостранното споразумение
за взаимно признаване на ЕА в тази област

BAS QA 2.11

ЗАПОВЕД
№ А 189
София, 30.03.2016г.

На основание чл. 10, ал. 1, т. 2а във връзка с чл.32, т.1от Закон за националната акредитация на органи за оценяване на съответствието и във връзка с т. 5.3.1 от Процедура за акредитация BAS QR 2, съгласно т.4.3.8 f) от Процедура за акредитация BAS QR 2, във връзка доклад вх. № 211/520КА/18/В/03.08.2015г., анекс към доклад вх. № 211/510КА/21/В/28.08.2015г. и заповед на ИА БСА № А 188/ 30.03.2016г.

ИЗМЕНЯМ ЗАПОВЕД НА ИА БСА № А 560/06.10.2014г.

ОРГАН ЗА КОНТРОЛ ОТ ВИДА А
ПРИ "КОНТРОЛТЕСТ" ООД, ГР. СОФИЯ

Адрес на управление и офис: 1592 гр. София, кв. "Дружба" 1, бул. "Асен Йорданов" №12

Да извършва контрол, съгласно следния обхват:

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми за контрол
1	2	3	4	5	6
1.	Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобяеми съединения от тях	На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти	1.1. Вид, размери и разположение на нецялостности/ несъвършенства	Радиографични методи на контрол РИ № 1 BS ISO 4993 БДС EN ISO 5579 БДС EN ISO 10893-6 БДС EN 12681 БДС EN 12799 БДС EN 12799/A1 БДС EN ISO 17636-1,2	НУБЕТНСНН- чл.21 (ДВ бр. 64/2008); НУБЕПРГСИУПГ- чл.9 (ДВ бр.67/2004); НУБЕТНГСИВВГ- чл.5, чл.105 (ДВ бр. 82/2004); НУБЕТНАУ- чл.157 (ДВ бр. 66/2001); НУБЕНПНПП-чл.26 (ДВ бр. 104/2004); ИЕРМРСН/2005; ДА "ДР и ВВЗ" - прил.1; ИПЕР на СВЦР до 10000 куб.м./1995, НЕК - II глава ПЕРМРСНПБ/2002-"Петрол" АД-1-т.6; ПИПМТ/1984, МССУ; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"/НК1-03-502-6.3-03; ИПЕРБРСТТ/2008 „ЛНБ"/ИК 1-02-016-6.3; СС за СВЦР с обем до 10000 куб.м./ 1988, КТСУ-МС; ИИМ на СВЦР до 10000 куб.м./ 1985, НЕК; БДС EN ISO 5817 БДС EN ISO 6520-1 БДС EN ISO 10675-1,2 БДС EN ISO 10893-6 БДС EN 12681 БДС EN 12799 БДС EN 12799/A1 БДС 13060 БДС EN 1090-1+A1

гр. София 1797, бул. "Г.М.Димитров" №52 А, ет.7
Тел: +3592 873 53 02; Факс: (+3592) 873 53 03
e-mail: ea_bas@abv.bg



1	2	3	4	5	6
					<p>БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6 БДС EN 12953-5 БДС EN 12972 БДС EN 13445-5 БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 14015 БДС EN 14163 БДС EN 14163/AC БДС EN 14876 ТС на клиента ADR- 2013 г. - т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.8.2.1.23; т.6.9.5 RID - 2013г., т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.8.2.1.23, т.6.9.5 ADN-2013г. Част.6 (ADR- 2013 г. - т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.8.2.1.23; т.6.9.5)</p>
<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобени съединения от тях</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.2. Вид, размери и разположение на нецялостности / несвършенства</p>	<p>Ултразвукови методи на контрол РИ № 2 БДС EN ISO 16823 БДС EN ISO 16826 БДС EN 10160 БДС EN 10228-3,4 БДС EN ISO 10893- 8,9,10,11 БДС EN 12680-1,2,3 БДС EN 10306 БДС EN 10307 БДС EN 10308 БДС EN ISO 17640 БДС EN ISO 23279</p>	<p>НУБЕТНСНН- чл.21 (ДВ бр. 64/2008); НУБЕПРГСИУПГ- чл.9 (ДВ бр.67/2004); НУБЕТНГСИВВГ-чл.5, чл.105 (ДВ бр. 82/2004) НУБЕТНАУ-чл.157 (ДВ бр. 66/2001); НУБЕНПНП-чл.26 (ДВ бр. 104/2004); ИЕРМСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ" - прил.1; ИПЕР на СВЦР до 10000 куб.м./1995; НЕК -глава II ПЕРМСНПБ/2002 - "Петрол"АД- 1- т.6.8) ПИПМТ/1984, МССУ; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"/НК1-03-502- 6:3-03; ИПЕРБРСТТ/2008 "ЛНБ"/ИК 1-02- 016-6:3) СС за СВЦР с обем до 10000 куб.м./1988, КТСУ-МС ИИМ на СВЦР до 10000 куб.м./ 1985, НЕК; БДС EN ISO 5817 БДС EN ISO 6520-1 БДС EN 10160; БДС EN ISO 11666 БДС EN 12680-1,2,3 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10025-1,2,3,4,5 БДС EN 10025-6+A1 БДС EN 10025-1/NA БДС EN 10228-3,4 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN 10306; БДС EN 10307 БДС EN 10308 БДС EN ISO 10893-8,9,10,11 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6</p>	

[Handwritten signature]

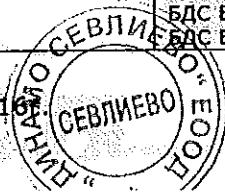
1	2	3	4	5	6
					<p>БДС EN 12953-5; БДС EN 12972 БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876 ТС на клиент ADR- 2013 г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.8.2.1.23; RID - 2013 г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.8.2.1.23; ADN-2013 г.- част 6 (ADR- 2013 г.- т.6.2.1.5.2; т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3; т.6.8.2.1.23)</p>
	<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобени съединения от тях.</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.3; Дебелина на стена</p>	<p>Ултразвуков метод на контрол БДС EN 14127 БДС EN ISO 10893-12</p>	<p>НУБЕТНАУ-чл.52 (ДВ бр. 66/2001); ПИПМТ/1984, МССУ; ПИПМРТМСТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРВРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; ТС на клиента ADR- 2013 г.- т.6.2.1.5.1.; т.6.2.1.6.1.; т.6.2.3.5.1.; т.6.2.5.4.3; т.6.7.2.4, т.6.7.3.4, т.6.7.4.4, т.6.8.2.1.17, т.6.8.2.1.18, т.6.8.2.1.19; т.6.8.2.1.20, т.6.8.2.1.21, т.6.8.4 а и d RID - 2013 г.- т.6.2.1.5.1.; т.6.2.1.6.1.; т.6.2.3.5.1.; т.6.2.5.4.3, т.6.7.2.4, т.6.7.3.4, т.6.7.4.4, т.6.8.2.1.17, т.6.8.2.1.18, т.6.8.2.1.19; т.6.8.2.1.20, т.6.8.2.1.21, т.6.8.4 а и d ADN-2013 г.- част 6 (ADR- 2013г.- т.6.2.1.5.1.; т.6.2.1.6.1.; т.6.2.3.5.1.; т.6.2.5.4.3, т.6.7.2.4, т.6.7.3.4, т.6.7.4.4, т.6.8.2.1.17, т.6.8.2.1.18, т.6.8.2.1.19, т.6.8.2.1.20, т.6.8.2.1.21, т.6.8.4 а и d)</p>
	<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобени съединения от тях.</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.4. Вид и разположение на индикации от повърхностни/ излизащи на повърхността нецялостности/ несъвършенства</p>	<p>Контрол с проникващи течности РИ № 3 БДС EN 1371-1,2 БДС EN ISO 3452-1,5,6 БДС EN 10228-2 БДС EN ISO 10893-4</p>	<p>ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРВРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988 КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN ISO 6520-1 БДС EN ISO 23277 БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3 БДС EN 1371-1,2 БДС EN 1775 БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN 10228-2 БДС EN ISO 10893-4 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-5, 6</p>



[Handwritten signature]

САМО ФУНКЦИОНАЛНИЯТ
ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

1	2	3	4	5	6
					<p>БДС EN 12953-4, 5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5 БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN 14876 ТС на клиента ADR- 2013 г. - т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.9.5 RID - 2013 г. - т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.9.5 ADN-2013 г. - част 6 (ADR- 2013г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3; т.6.9.5)</p>
	<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобяеми съединения от тях</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.5. Вид и разположение на повърхностни и подповърхностни/ излизаци на повърхността нецялостности/ несъвършенства</p>	<p>Магнитно-прахов метод на контрол РИ №4 БДС EN 1369 ISO 4986 БДС EN ISO 9934-1 БДС EN ISO 10893-5 БДС EN ISO 17638 БДС EN 10228-1</p>	<p>ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005; ДА "ДР и ВВ3"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008; "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN ISO 6520-1; БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3 БДС EN 1369; БДС EN 1775 БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3; БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN 10228-1 БДС EN ISO 10893-5; БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1; БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5 БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876 БДС EN ISO 23278 СД СЕН/TR 16638 ТС на клиента ADR- 2013 г. - т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3; т.6.8.4 d RID - 2013 г. - т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3; т.6.8.4 d, ADN-2013 г. - част 6 (ADR- 2013г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3; т.6.8.4 d)</p>
	<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобяеми съединения от тях</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.6. Вид, разположение и геом.размери на продукти и повърхностни/ излизаци на повърхността нецялостности/ несъвършенства и състояние на повърхностите/ граховост на повърхността</p>	<p>Визуални методи на контрол РИ №7 РИ № 23 БДС EN 13018 БДС EN 13018/A1 БДС EN ISO 17637</p>	<p>ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005, ДА "ДР и ВВ3"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008 "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988; КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN ISO 5817; БДС EN ISO 6520-1 БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775 БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1;</p>



ЛЦС

САМО ОРГИНАЛНИЯТ
ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

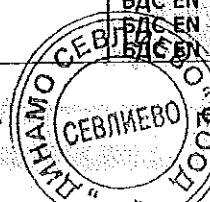
1	2	3	4	5	6
					<p>БДС EN ISO 3183 ; БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-5, 6 БДС EN 12953-4, 5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876; TC на клиент, ADR - 2013 г. - т.6.7.3.15.3; т.6.7.4.14.3; т.6.7.5.12.3; т.6.9.5; т.6.2.1.5.1; т.6.2.1.6.1; т.6.2.3.5.1; т.6.7.4.6; т.6.8.3.4.11 RID - 2013 г. - т.6.7.3.15.3; т.6.7.4.14.3; т.6.7.5.12.3; т.6.9.5; т.6.2.1.5.1.; т.6.2.1.6.1.; т.6.2.3.5.1.; т.6.7.4.6; т.6.8.3.4.11 AND-2013 г. - част 6 (ADR- 2013г. - т.6.7.3.15.3; т.6.7.4.14.3; т.6.7.5.12.3; т.6.9.5.; т.6.2.1.5.1.; т.6.2.1.6.1.; т.6.2.3.5.1.; т.6.7.4.6; т.6.8.3.4.11)</p>
<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобяеми съединения от тях</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>		<p>1.7. 1.7.1 Якост, наличие на проходни нецялостности /вид, разположение и размери/ отклонения от формата и размери, изтичане на флуиди, изпотяване и промени в индикациите измервателните уреди или разрушаване цялостта на съоръжението.</p>	<p>Хидравличен контрол: РИ № 8 БДС 17111 БДС EN 1779 БДС EN 1779/A1</p>	<p>НУБЕТНСНН , чл.183, чл. 184, чл. 275 (ДВ бр. 64/2008); НУБЕНН, чл. 57, чл. 58 НУБЕПРСИУПГ, чл.172, чл. 217, чл. 222, чл. 223, чл. 224, чл.230, чл.231, чл.232, чл.237, чл.243, чл.359,чл.363, чл.365, чл.366, чл.368 (ДВ бр.67/2004); НУБЕТНГСИВВГ , чл.106 (ДВ бр. 82/2004) БДС 7719; БДС 17111; БДС EN 3-10; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1; БДС EN ISO 3183; БДС EN ISO 9809-1,2,3 ; БДС EN 10216-1,2,3,4,5; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6 БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876; ISO 21029-1; TC на клиента ADR- 2013 г. - т. 6.2.1.5.1; 6.2.1.5.2; т.6.2.1.6.1; т.6.2.3.5.1; т.6.7.3.15.3; т.6.7.2.19.3; т.6.7.2.19.4; т.6.7.4.6; т.6.7.4.14.3; т.6.7.5.12.3; т.6.8.3.4.11; т.6.9.5 RID - т. 6.2.1.5.1; т.6.2.1.6.1; т.6.2.3.5.1; т.6.7.3.15.3; т.6.7.2.19.3; т.6.7.2.19.4; т.6.7.4.6; т.6.7.4.14.3; т.6.7.5.12.3; т.6.8.3.4.11 ; ADR-2013 г. (ADR-2013 г.- т.6.2.1.5.1; т.6.2.1.6.1;</p>



1	2	3	4	5	6
					<p>T.6.2.3.5.1; T.6.7.3.15.3; T.6.7.2.19.3; T.6.7.2.19.4; T.6.7.4.6; T.6.7.4.14.3; T.6.7.5.12.3; T.6.8.3.4.11)</p>
			<p>1.7.2 плътност/ херметичност - теч наличие, вид, разположение и размери на проходни нецялостности</p>	<p>Контрол на херметичност БДС EN 1593 БДС EN 1593/A1 БДС EN 1779 БДС EN 1779/A1 БДС 7719 БДС 17111</p>	<p>НУБЕТНСНН, чл.183, чл. 184, чл. 275 (ДВ бр. 64/2008); НУБЕНПНПП, чл. 57, чл. 58 (ДВ бр.104/2004); НУБЕПРГСИУПГ, чл.172, чл.217, чл.222, чл.223, чл.224, чл.230, чл.231, чл.232, чл.237, чл.243, чл.359, чл.363, чл.365, чл.366, чл.368 (ДВ бр.67/2004); НУБЕТНСИВВГ, чл.106 (ДВ бр. 82/2004) БДС EN 1593; БДС EN 3-10; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1; БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876; ISO 21029-1 ТС на клиента ADR -2013 г. - T.6.2.6.2.; T.6.2.6.3.; T.6.2.1.5.2.; T.6.7.3.15.3.; T.6.7.4.14.3; T.6.7.5.12.3.; T.6.8.3.4.9; T.6.8.3.4.11; T.6.9.5. RID - ADR -2013 г. - T.6.2.6.2.; T.6.2.6.3.; T.6.2.1.5.2.; T.6.7.3.15.3.; T.6.7.4.14.3; T.6.7.5.12.3.; T.6.8.3.4.9; T.6.8.3.4.11; T.6.9.5. ADN - част 6 (ADR -2013 г. - T.6.2.6.2.; T.6.2.6.3.; T.6.2.1.5.2.; T.6.7.3.15.3.; T.6.7.4.14.3; T.6.7.5.12.3.; T.6.8.3.4.9; T.6.8.3.4.11; T.6.9.5)</p>
	<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобями съединения от тях</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.8. Твърдост</p>	<p>Контрол на твърдост по Викерс, Роквел, Бринел и Шор РИ № 12 БДС EN ISO 868 БДС EN ISO 6506-1 БДС EN ISO 6507-1 БДС EN ISO 6508-1 БДС ISO 7619-1 БДС EN ISO 9015-1 ASTM A 956</p>	<p>Stahlschlüssel НУБЕНПНПП-чл.25 (ДВ, бр. 104/2004); ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК, ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 286-1/A1/A2/AC БДС EN 286-2/AC БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7;</p>

1	2	3	4	5	6
					<p>БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6 БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN 14876; ISO 21029-1; ТС на клиента</p>
	<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобяеми съединения от тях.</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.9. Механични свойства</p>	<p>Общи методи РИ № 10 БДС EN 12797 БДС EN 12797/A1 БДС EN ISO 15630-1, 2, 3</p>	<p>Stahlschlüssel ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005, ДА "ДР и ВВ3"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРВРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС, 1988г.; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 286-1/A1/A2/AC БДС EN 286-2/AC БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183; БДС 4758; БДС 9252 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN 14876; ISO 21029-1; ТС на клиента ADR- 2013 г. - 6.7.3.15.3; 6.7.3.15.4; 6.7.4.14.3; 6.7.4.14.4; т.6.8.5.; 6.8.3.4.1; 6.8.3.4.15; т.6.2.1.5.1; т.6.9.5. RID - 2013г. - 6.7.3.15.3; 6.7.3.15.4; 6.7.4.14.3; 6.7.4.14.4; т.6.8.5.; 6.8.3.4.1; 6.8.3.4.15; т.6.2.1.5.1; т.6.9.5. ADN-2013 г. - част 6 (ADR- 2013г.- 6.7.3.15.3; 6.7.3.15.4; 6.7.4.14.3; 6.7.4.14.4; т.6.8.5.; 6.8.3.4.1; 6.8.3.4.15; т.6.2.1.5.1; т.6.9.5.)</p>
			<p>1.9.1. Якост на опън; граница на провлачване, относително удължение и свиване след разрушаване; относително общо удължение при максимална сила</p>	<p>Контрол на опън БДС EN ISO 4136 БДС EN ISO 5178 БДС EN ISO 6892-1</p>	<p>ТС на клиента</p>
			<p>1.9.2. Якост на натиск, граница на провлачване;</p>	<p>Контрол на натиск БДС 9440</p>	<p>ТС на клиента</p>

1	2	3	4	5	6
			отн.скъсяване, отн.раздуване, коравина, пружинна константа		
			1.9.3. Якост на срязване	Контрол на срязване БДС 6372	ТС на клиента
			1.9.4. Ъгъл на огъване	Огъване БДС EN ISO 5173 БДС EN ISO 5173/A1 БДС EN ISO 7438 БДС EN ISO 8491	ТС на клиента БДС EN ISO 5173; БДС EN ISO 5173/A1 БДС EN ISO 7438 БДС EN ISO 8491
			1.9.5. Погълната енергия	Контрол на ударно огъване БДС EN ISO 148-1 БДС EN ISO 9016	ТС на клиента
	Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобяеми съединения от тях.	На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти	1.10. Дефекти в структурата на материала и дефекти в заварени съединения: пукнатини, кужини, неметални включения, несплавяване и непълнен провар, форма на заварено съединение, фазов състав (феритна фаза), ивичност, бал на зърна, видманщетова структура, дебелина метални и оксидни покрития	Металографски контрол РИ № 10 БДС 3316 БДС 3326 БДС 3326/изм.1 БДС 3690 БДС 14164 БДС 14164/изм.1 БДС 14254 БДС 11174; БДС 11174/изм.1 БДС 12730; БДС 12730/изм.1 БДС EN ISO 643 БДС EN ISO 945-1 БДС EN ISO 1463 БДС EN ISO 2624 БДС EN ISO 17639	ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС 3316; БДС 3690 БДС 3326; БДС 3326/изм.1 БДС 11174; БДС 11174/изм.1 БДС 12730; БДС 12730/изм.1 БДС 14164; БДС 14164/изм.1 БДС 14254; БДС EN ISO 643 БДС EN ISO 945-1 БДС EN ISO 1463 БДС EN ISO 2624 БДС EN ISO 17639 ТС на клиента
2	Носещи, теглещи, опъващи и транспортни въжета	На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти	Износване и нараняване, корозия, деформация на напречното сечение	Магнитен метод на контрол на транспортни въжета РИ № 13 БДС EN 12927-8	ППВР В- 01-01-01/1992; НБЕТНВЛ ДВ бр. 58/2014 - чл.18 БДС EN 12927-8,6; БДС EN 12929-1; ТС на клиента
3	Феромагнитни и неферомагнитни метали и продукти за тях	На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти	3.1. Вид и разположение на повърхностни и подповърхностни / излизащи на повърхността нецялостности/ несъвършенства	Вихрово токови методи за контрол РИ № 5 БДС EN ISO 15549	ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 286-1/A1/A2/AC БДС EN 286-2/AC БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183; БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876



151

САМО ВРИГИНАЛИЯТ
ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

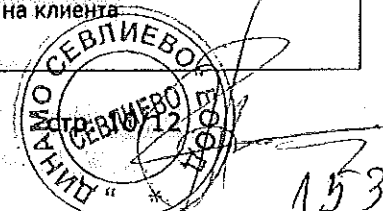
1	2	3	4	5	6
			3.2. Дебелина на покритие на никелови и немагнитни покрития върху магнитна основа	Вихрово токови методи за контрол РИ № 6 БДС EN ISO 2360 БДС EN ISO 21968	ISO 21029-1 ТС на клиента БДС EN ISO 21968; БДС EN ISO 2360; БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 286-1/A1/A2/AC БДС EN 286-2/AC БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5; БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876; ISO 21029-1; ТС на клиента
4	Продукти, изработени от метални материали и техните сплави, както и неразглобяеми съединения от тях	На нови и в употреба/експлоатация съоръжения/продукти	Сортиране и вид на материала на метални изделия	Вихрово токови методи за контрол РИ № 5 БДС EN ISO 15549	ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМСН/2005, ДА "ДР и ВВ3"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРВРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС 15406; БДС 16097 БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 286-1/A1/A2/AC БДС EN 286-2/AC БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876; ISO 21029-1 ТС на клиента
5	Неелектропроводими покрития и изолации	На нови и в употреба/експлоатация съоръжения/продукти	Непрекъснатост на изолационно покритие (пробивно нарушение)	Искрови методи на контрол РИ № 9 БДС 15705 БДС 15705/изм.1	ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМСН/2005, ДА "ДР и ВВ3"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРВРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС 15705; БДС 15705/изм.1 ТС на клиента

ДИНАМО СЕВЛИЕВО

09/12

САМО ОРЪЖИВАНИЯТ
ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

1	2	3	4	5	6
6.	Вибро-диагностичен контрол на промишлени машини и агрегати без възвратно-постъпателно движение	На нови и в употреба/експлоатация съоръжения/продукти	Интензитет на виброскорост (големина)	РИ № 12 БДС ISO 10816-1,2,3,4,5,6	БДС ISO 10816-1,2,3,4,5,6; ТС на клиента
7.	Химичен състав на метални сплави на желязна и алуминиева основа	На нови и в употреба/експлоатация съоръжения/продукти	Съдържание на: C, Mn, Si, S, P, Cr, Mo, Ni, Al, Co, Cu, Nb, Ti, V, W, Pb, Sn, As, Zr, B + желязо основа; Съдържание на Si, Fe, Cu, Mn, Mg, Zn, Ni, Cr, Pb, Sn, Ti, Ag, B, Be, Bi, Cd, Ca, Sr, Li, Zr, Co, V, Ga, + алуминий основа	Спектрален метод на контрол РИ № 14 Валидирана методика ВМКС-01/2010 г.	Stahlschlüssel НУБЕНППП-чл.25 (ДВ. бр.104/2004); ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005, ДА "ДР и ВВ3"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 286-1/A1/A2/AC БДС EN 286-2 БДС EN 286-2/AC БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732-+A1 БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5; БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN 14876; ISO 21029-1; ТС на клиента ADR- 2013 г.- т.6.2.1.5.1, т.6.8.4, т.6.8.5.2, RID - 2013 г.- т.6.2.1.5.1, т.6.8.4, т.6.8.5.2, ADN-2013 г. - част 6 (ADR- 2013 т.6.2.1.5.1, т.6.8.4, т.6.8.5.2);
8.	Електрически уредби и съоръжения с напрежение до 1000V	На нови и в употреба/експлоатация съоръжения/продукти	В.1. Импеданс на контура "фаза-защитен проводник" В.2. Съпротивление на защитни заземителни уредби В.3. Съпротивление на мълние защитни заземителни уредби В.4. Съпротивление на изолация В.5. Защитни прекъсвачи ЗП Долирно напрежение, съпротивление на	РИ № 16 Издание2 версия2/ 01.07.2014 РИ № 20 Издание2 версия2/ 01.07.2014 РИ № 17 Издание2 версия2/ 01.07.2014 РИ № 18 Издание2 версия2/ 01.07.2014 РИ 19 Издание2 версия2/ 01.07.2014	Наредба 3 ДВ бр. 90 и 91/2004г; Наредба 16-116 ДВ бр. 26/ 2008, ТС на клиент Наредба 3 ДВ бр. 90 и 91/2004г; Наредба 16-116 ДВ бр.26/ 2008; ТС на клиента Наредба 4, ДВ бр. 6/ 2011; ТС на клиента Наредба 3 ДВ бр. 90 и 91/2004г; Наредба 16-116 ДВ бр.26/ 2008, ТС на клиента Наредба 3 ДВ бр. 90 и 91/2004г; Наредба 16-116 ДВ бр.26/ 2008, ТС на клиента



САМО ВРИТНАЛИК
ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

1	2	3	4	5	6
			заземаване, време за изключване и ток на задействане		
9	Метални съдове под налягане, котли, криогенни съдове, цистерни, бутилки, варели, връзки, бутилки, тубуси, преносими цистерни за съхранение и превоз на състени и втечени газове клас 2 по ADR, RID и ADN. Метални промишлени тръбопроводи за пара, гореща вода, газове и нефтопродукти	На нови и/или в употреба/ експлоатация обекти/ съоръжения/ продукти	Размери/ диаметри, овалности, дължини, ширини, височини/ отклонения от геометрични размери	Контрол на геометрични размери РИ 23 Метрология и измервателна техника том 2, раздел 6 т.6.1,6.2,6.3,6.8,6.9, 6.10,6.12,6.13,6.14,6.16	Метрология и измервателна техника том 2, раздел 6-т.6.1, т.6.2, т.6.3, т.6.8, т.6.9, т.6.10, т.6.12, т.6.13, т.6.14, т.6.16 Инструкция за контрол на метала и оценка на техническото състояние на елементи и системи от котли, турбини и тръбопроводи в ТЕЦ 12.1995г ТС на клиент,

НУБЕТНСНН - Наредба за устройството, безопасната експлоатация и техническия надзор на съоръжения под налягане, обн. ДВ бр. 64/2008г.;

НБЕТНПС - Наредба за безопасната експлоатация и техническия надзор на повдигателни съоръжения, Обн. ДВ бр.73 /2010г.;

НУБЕПРГСИУПГ - Наредба за устройството и безопасната експлоатация на преносните и разпределителните газопроводи и на съоръженията, инсталациите и уредите за природен газ, обн. ДВ бр. 67/2004г.;

НУБЕТНГСИВВГ - Наредба за устройството, безопасната експлоатация и техническия надзор на газовите съоръжения и инсталации за втечени въглеродородни газове, Обн. ДВ. бр.66/2001г.;

НУБЕТНАУ - Наредба за устройството, експлоатацията и техническия надзор на ацетиленови уредби, обн.ДВ.бр.66/2001г.;

НУБЕНПНПП - Наредба за устройството и безопасната експлоатация на нефтопроводи и нефтопродуктопроводи, обн.ДВ.бр.104/2004г.;

ПИПМТ-Правилник за изпълнение и приемане на магистрални тръбопроводи-МССУ,София, 1984г.;

ПИПМРТМСТ - Правилник за изпълнение и приемане на монтажните работи на технологични машини, съоръжения и тръбопроводи, МССУ, 1984г.;

ИЕРМРСН на ДА"ДР и ВВЗ" - Инструкция за експлоатация и ремонт на метални резервоари за съхранение на нефтопродукти в петролните бази на ДА"ДР и ВВЗ"- 2005г.;

ИКМ в ТЕЦ-НЕК -Инструкция за контрол на метала в ТЕЦ-НЕК, 1995г.;

НЕРМР"ЛНБ" - Наредба за експлоатация и ремонт на метални резервоари в „Лукойл Нефтохим Бургас“ АД- НЕРМР"ЛНБ"/НК1-03-502-6.3-03./ - 06.2008г.;

ИПЕРБРСТТ „ЛНБ“ - Инструкция за проектиране, експлоатация, ремонти безопасна работа на стоманени технологични тръбопроводи в „Лукойл Нефтохим Бургас АД - ИПЕРБРСТТ „ЛНБ“/ИК 1-02-016-6.3/-изд.03/2008г.;

СС за СВЦР -Строителна система за СВЦР с обем до 10000 куб.м., КТСУ-МС, 1988г.;

ИИИМ на СВЦР -Инструкция за изготвяне и монтаж на СВЦР до 10000 куб.м., НЕК, 1995г.;

ИПЕР на СВЦР -Инструкция за приемане, експлоатация и ремонт на СВЦР до10000 куб.м.,НЕК, 1995г.;

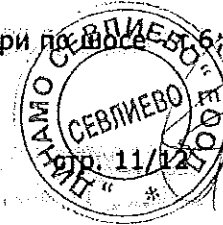
ВМКС-01-2010-Валидирана методика за контрол на сплави - 01-2010

ППВР В - 01-01-01/1992;- Правилник за подземните въглищни рудници - 1992г.;

НУБЕТНВЛ - Наредба за безопасна експлоатация и технически надзор на възвени линии, (Обн. ДВ бр.58/2014г.);

ADR - Европейска спогодба за международен превоз на опасни товари по шосе;

RID - Правилник за международен жп транспорт на опасни товари;



САМО ОРГИНАЛНИ
ДОКУМЕНТИ Е ВАЛИДЕН

AND - Европейското споразумение за международен превоз на опасни товари по вътрешните водни пътища;
Наредба № 3 за устройството на електрическите уредби и електропроводните линии (ДВ, бр.90/2004г., бр.91/2004г.);
Наредба № 16-116 за техническа експлоатация на енергообзавеждането (ДВ, бр. 26/2008г.);
Наредба № 4 за мълниезащита-та на сгради, външни съоръжения и открити пространства (ДВ, бр.6/2011г.);

ТС - Технически спецификации на клиента.

НАРЕЖДАМ

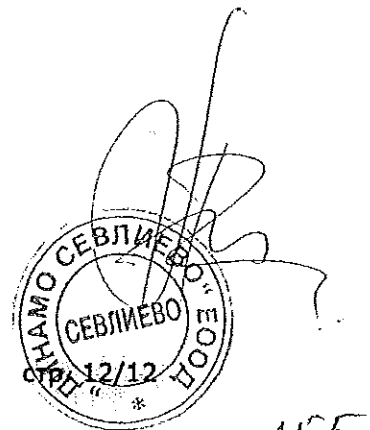
Да се издаде Сертификат за акредитация с рег. № 52 ОКА от 30.03.2016г. валиден до 06.10.2018г. с приложение настоящата заповед, неделима част от него.

Сертификатът за акредитация с приложението да се получат от управителя на "КОНТРОЛТЕСТ" ООД, гр. София, ръководителя на ОКА или друго упълномощено лице в сградата на ИА БСА.

При получаване на издадения сертификат и приложение, акредитираното лице е длъжно да върне в ИА БСА оригиналите на сертификат за акредитация рег. № 52 ОКА/ 06.10.2014г. и приложение - заповед на ИА БСА № А 560/ 06.10.2014г.

Настоящата заповед да се съобщи на "КОНТРОЛТЕСТ" ООД, гр. София в 3 (три) - дневен срок от издаването ѝ.

ИРЕНА БОРИСЛАВОВА
Изпълнителен директор
на Изпълнителна агенция
"Българска служба за акредитация"





ЗГП БЪЛГАРИЯ АД

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

СЕРТИФИКАТ ЗА КАЧЕСТВО

№ 3220/21.09.2017 г.

За клиент: „ДИНАМО СЕВЛИЕВО“ ЕООД, гр. Севлиево

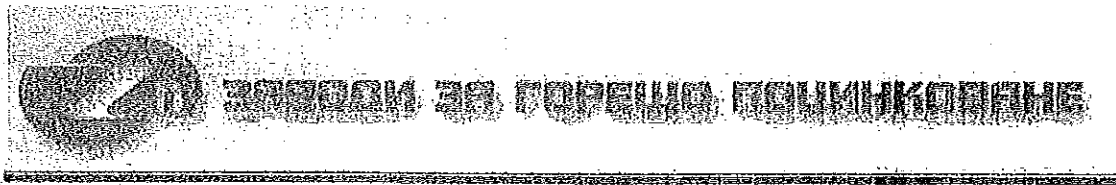
Поръчка №	Описание на детайлите	Количество (бр.)	Замерена средна дебелина на цинковото покритие/ μm /
29190/21.09.2017	краулка	1	110
	обича	1	110
	отрамена	1	110
	опъвателна клема	1	110
	носеща клема	1	110
	П образна свързваща скоба	1	110
	У болт 14	1	110
	У болт 16	1	110
	Нит	1	110
Общо количество:		9	

След поцинковане на детайлите съгласно БДС EN ISO 1461:2009
„Покрития чрез горещо поцинковане на готови продукти от чугун и
стомана. Технически изисквания и методи за изпитване“, детайлите са
центрофугирани и одобрени за експедиция.

Технолог:

/инж. С. Трифонов /





ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ НА СТРОИТЕЛЕН ПРОДУКТ

№566/21.09.2017

Долуподписаният инж. Стоян Трифонов – Главен технолог във фирма „ЗГП България“ АД, с адрес на управление гр. Пловдив – 4004, кв. Коматеево, „Околовръстен път“ №15006, и Производствена база, на адрес: „Асеновградско шосе“, телефон: +359 32 63 84 38,

Декларирам, на собствена отговорност,

че детайлите на „Динаво Севлиево“ ЕООД – гр. Севлиево, по пърчка №29190/21.09.2017 за които се отнася тази декларация, са горещо поцинковани чрез центрофугиране в Завод за горещо поцинковане - в условията на въведена и поддържана от производителя Система за производствен контрол, като неразделна част от въведената и сертифицирана Система за управление на качеството ISO 9001:2015 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 за съответствие на горещо поцинкованите детайли с изискванията на:

- Регламент (ЕС) № 305/2011 на Европейския парламент и на Съвета от 9 март 2011 г. за определяне на хармонизирани условия за предлагането на пазара на строителни продукти и за отмяна на Директива 89/106/ЕИО (ОВ, L 88/5 от 4.04.2011 г.)
- Също ЗТИП (Обн. ДВ. бр.86 от 01.10.1999г.), респективно на НАРЕДБА № РД-02-20-1 от 5 февруари 2015 г. за условията и реда за влягане на строителни продукти в строежите на Република България (ДВ, бр. 14 от 01.03.2015 г.).

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

гр. Пловдив, 21.09.2017г.



Page 1 of 1

Главен Технолог

Инж. С. Трифонов

141



ИЗПЪЛНИТЕЛНА АГЕНЦИЯ
БЪЛГАРСКА СЛУЖБА ЗА АКРЕДИТАЦИЯ

БСА рег. № 52 ОКА
От: 30.03.2016 г.
Валиден до: 06.10.2018г.

СЕРТИФИКАТ ЗА АКРЕДИТАЦИЯ

**"КОНТРОЛТЕСТ" ООД, ГР. СОФИЯ
ОРГАН ЗА КОНТРОЛ ОТ ВИДА А**

Адрес на управление и офис: 1592 гр. София, кв. "Дружба" 1,
бул. "Асен Йорданов" №12

ЕИК: 831805643

Обхват на акредитация:

Да извършва контрол на:

Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобени съединения от тях чрез радиографични, ултразвукови, магнитно-прахови, визуални методи за контрол и контрол с проникващи течности; Дебелина на стена чрез ултразвуков метод за контрол; Хидравличен контрол; Контрол на херметичност; Твърдост по Викерс, Роквел, Бринел и Шор; Механични свойства; Металографски контрол; Вихрово токови методи за контрол.

Носещи, теглещи, опъващи и транспортни въжета чрез магнитен метод на контрол.

Феромагнитни и неферомагнитни метали и продукти за тях чрез вихрово токови методи за контрол.

Неелектропроводими покрития и изолации чрез искрови методи за контрол.

Вибродиагностичен контрол на промишлени машини и агрегати без възвратно постъпателно движение.

Химичен състав на метални сплави на желязна и алуминиева основа чрез спектрален метод.

Електрически уредби и съоръжения с напрежение до 1000V.

Метални съдове под налягане, котли, криогенни съдове, цистерни, бутилки, варели, връзки бутилки, тубуси, преносими цистерни за съхранение и превоз на сгъстени и втечнени газове клас 2 по ADR, RID и ADN. Метални промишлени тръбопроводи за пара, гореща вода, газове и нефтопродукти - контрол на геометрични размери.

АКРЕДИТИРАН СЪГЛАСНО БДС EN ISO/IEC 17020:2012

Заповед № А 189/30.03.2016г. е неделима част от сертификата за акредитация
общо 13 страници.

Дата на първоначална акредитация: 30.07.2002г.

Дата на преакредитация: 06.10.2014г.

Изпълнителен директор

инж. Ирена Борова



BG 20160026

1797 София, бул. "Д-р Г.М. Димитров" № 52 А, ет. 7
тел.: 02 976 6401, факс: 02 976 6415
e-mail: office@nab-bas.bg
http://www.nab-bas.bg





РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ
Изпълнителна агенция
Българска служба за акредитация



**Страна по Многостранното споразумение
за взаимно признаване на ЕА в тази област**

BAS QA 2.11

**ЗАПОВЕД
№ А 189
София, 30.03.2016г.**

На основание чл. 10, ал. 1, т. 2а във връзка с чл.32, т.1от Закон за националната акредитация на органи за оценяване на съответствието и във връзка с т. 5.3.1 от Процедура за акредитация BAS QR 2, съгласно т.4.3.8 f) от Процедура за акредитация BAS QR 2, във връзка доклад вх. № 211/52ОКА/18/В/03.08.2015г., анекс към доклад вх. № 211/51ОКА/21/В/28.08.2015г. и заповед на ИА БСА № А 188/ 30.03.2016г.

ИЗМЕНЯМ ЗАПОВЕД НА ИА БСА № А 560/06.10.2014г.

**ОРГАН ЗА КОНТРОЛ ОТ ВИДА А
ПРИ "КОНТРОЛТЕСТ" ООД, ГР. СОФИЯ**

Адрес на управление и офис: 1592 гр. София, кв. "Дружба" 1, бул. "Асен Йорданов" №12

Да извършва контрол, съгласно следния обхват:

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми за контрол
1	2	3	4	5	6
1.	Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобяеми съединения от тях	На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти	1.1. Вид, размери и разположение на нецялостности/ несъвършенства	Радиографични методи на контрол РИ № 1 BS ISO 4993 БДС EN ISO 5579 БДС EN ISO 10893-6 БДС EN 12681 БДС EN 12799 БДС EN 12799/A1 БДС EN ISO 17636-1,2	НУБЕТНСНН- чл.21 (ДВ бр. 64/2008); НУБЕПРГСИУПГ- чл.9 (ДВ бр.67/2004); НУБЕТНГСИВВГ- чл.5, чл.105 (ДВ бр. 82/2004); НУБЕТНАУ- чл.157 (ДВ бр. 66/2001); НУБЕНПНПП-чл.26 (ДВ бр. 104/2004); ИЕРМРСН/2005; ДА "ДР и ВВЗ" - прил.1; ИПЕР на СВЦР до 10000 куб.м./1995, НЕК - II глава ПЕРМРСНПБ/2002-"Петрол" АД-1-т.6; ПИПМТ/1984, МССУ; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"/НК1-03-502-6.3-03; ИПЕРБРСТТ/2008 „ЛНБ"/ИК 1-02-016-6.3; СС за СВЦР с обем до 10000 куб.м./ 1988, КТСУ-МС; ИИМ на СВЦР до 10000 куб.м./ 1985, НЕК; БДС EN ISO 5817 БДС EN ISO 6520-1 БДС EN ISO 10675-1,2 БДС EN ISO 10893-6 БДС EN 12681 БДС EN 12799 БДС EN 12799/A1 БДС 13060 БДС EN ISO 1090-1+A1

гр. София 1797, бул. "Г.М.Димитров" №52 А, ет.7
Тел: +3592 873 53 02; Факс: (+3592) 873 53 03
e-mail: ea_bas@abv.bg



1	2	3	4	5	6
					<p>БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6 БДС EN 12953-5 БДС EN 12972 БДС EN 13445-5 БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 14015 БДС EN 14163 БДС EN 14163/AC БДС EN 14876 ТС на клиента ADR- 2013 г. - т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.8.2.1.23; т.6.9.5 RID - 2013г., т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.8.2.1.23, т.6.9.5 ADN-2013г. Част.6 (ADR- 2013 г. - т.6.2.1.5.2; т.6.7.3.15.3; т.6.7.4.14.3, т.6.8.2.1.23; т.6.9.5)</p>
<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобяеми съединения от тях</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.2. Вид, размери и разположение на нецялостности / несъвършенства</p>	<p>Ултразвукови методи на контрол РИ № 2 БДС EN ISO 16823 БДС EN ISO 16826 БДС EN 10160 БДС EN 10228-3,4 БДС EN ISO 10893- 8,9,10,11 БДС EN 12680-1,2,3 БДС EN 10306 БДС EN 10307 БДС EN 10308 БДС EN ISO 17640 БДС EN ISO 23279</p>	<p>НУБЕТНСНН- чл.21 (ДВ бр. 64/2008); НУБЕПРГСИУПГ- чл.9 (ДВ бр.67/2004); НУБЕТНГСИВВГ-чл.5, чл.105 (ДВ бр. 82/2004) НУБЕТНАУ-чл.157 (ДВ бр. 66/2001); НУБЕНПНПП-чл.26 (ДВ бр. 104/2004); ИЕРМРСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ" - прил.1; ИПЕР на СВЦР до 10000 куб.м./1995; НЕК -глава II ПЕРМРСНПБ/2002 - "Петрол"АД- 1- т.6.8) ПИПМТ/1984, МССУ; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"/НК1-03-502- 6:3-03; ИПЕРБРСТТ/2008 "ЛНБ"/ИК 1-02- 016-6:3; СС за СВЦР с обем до 10000 куб.м./1988; КТСУ-МС ИИМ на СВЦР до 10000 куб.м./ 1985, НЕК; БДС EN ISO 5817 БДС EN ISO 6520-1 БДС EN 10160; БДС EN ISO 11666 БДС EN 12680-1,2,3 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10025-1,2,3,4,5 БДС EN 10025-6+A1 БДС EN 10025-1/NA БДС EN 10228-3,4 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN 10306; БДС EN 10307 БДС EN 10308 БДС EN ISO 10893-8,9,10,11 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6</p>	

САМО ОРГИНАЛНИЯТ
ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

1	2	3	4	5	6
					<p>БДС EN 12953-5; БДС EN 12972 БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876 ТС на клиент ADR- 2013 г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.8.2.1.23; RID - 2013 г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.8.2.1.23; ADN-2013 г.-част 6 (ADR- 2013 г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.8.2.1.23)</p>
	<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглюбяеми съединения от тях</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.3. Дебелина на стена</p>	<p>Ултразвуков метод на контрол БДС EN 14127 БДС EN ISO 10893-12</p>	<p>НУБЕТНАУ-чл.52 (ДВ бр. 66/2001); ПИПМТ/1984, МССУ; ПИПМРТМСТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005; ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРВРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; ТС на клиента ADR- 2013 г.- т.6.2.1.5.1.; т.6.2.1.6.1.; т.6.2.3.5.1.; т.6.2.5.4.3, т.6.7.2.4, т.6.7.3.4, т.6.7.4.4, т.6.8.2.1.17, т.6.8.2.1.18, т.6.8.2.1.19; т.6.8.2.1.20, т.6.8.2.1.21, т.6.8.4 а и d RID - 2013 г.- т.6.2.1.5.1.; т.6.2.1.6.1.; т.6.2.3.5.1.; т.6.2.5.4.3, т.6.7.2.4, т.6.7.3.4, т.6.7.4.4, т.6.8.2.1.17, т.6.8.2.1.18, т.6.8.2.1.19, т.6.8.2.1.20, т.6.8.2.1.21, т.6.8.4 а и d ADN-2013 г. - част 6 (ADR- 2013г.- т.6.2.1.5.1.; т.6.2.1.6.1.; т.6.2.3.5.1.; т.6.2.5.4.3, т.6.7.2.4, т.6.7.3.4, т.6.7.4.4, т.6.8.2.1.17, т.6.8.2.1.18, т.6.8.2.1.19, т.6.8.2.1.20, т.6.8.2.1.21, т.6.8.4 а и d)</p>
	<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглюбяеми съединения от тях</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.4. Вид и разположение на индикации от повърхностни/ излизащи на повърхността/ нецялостности/ несъвършенства</p>	<p>Контрол с проникващи течности РИ № 3 БДС EN 1371-1,2 БДС EN ISO 3452-1,5,6 БДС EN 10228-2 БДС EN ISO 10893-4</p>	<p>ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005; ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРВРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988 КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN ISO 6520-1 БДС EN ISO 23277 БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3 БДС EN 1371-1,2 БДС EN 1775 БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN 10228-2 БДС EN ISO 10893-4 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-5, 6</p>



САМО КРИТИКАЛИНИТ
ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

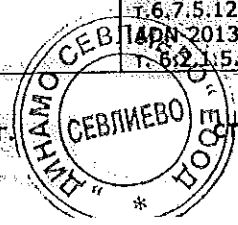
1	2	3	4	5	6
					<p>БДС EN 12953-4, 5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5 БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN 14876</p> <p>ТС на клиента ADR- 2013 г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.9.5 RID - 2013 г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3, т.6.9.5 ADN-2013 г.- част 6 (ADR- 2013г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3; т.6.9.5)</p>
	<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглюбеми съединения от тях</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.5. Вид и разположение на повърхностни и подповърхностни/ излизащи на повърхността нецялостности/ несъвършенства</p>	<p>Магнитно-прахов метод на контрол РИ №4 БДС EN 1369 ISO 4986 БДС EN ISO 9934-1 БДС EN ISO 10893-5 БДС EN ISO 17638 БДС EN 10228-1</p>	<p>ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN ISO 6520-1; БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3 БДС EN 1369; БДС EN 1775 БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3; БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN 10228-1 БДС EN ISO 10893-5; БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1; БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5 БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876 БДС EN ISO 23278 СД СЕН/TR 16638 ТС на клиента ADR- 2013 г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3; т.6.8.4 d RID - 2013 г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3; т.6.8.4 d, ADN-2013 г.- част 6 (ADR- 2013г.- т.6.2.1.5.2, т.6.7.3.15.3, т.6.7.4.14.3; т.6.8.4 d)</p>
	<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглюбеми съединения от тях</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.6. Вид, разположение и геом.размери на продукти и повърхностни/ излизащи на повърхността нецялостности/ несъвършенства и състояние на повърхностите/ грапавост на повърхността</p>	<p>Визуални методи на контрол РИ №7 РИ № 23 БДС EN 13018 БДС EN 13018/A1 БДС EN ISO 17637</p>	<p>ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008 "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN ISO 5817; БДС EN ISO 6520-1 БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775 БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1;</p>



ЛЦС

САМО ОРГИНАЛНИ
ДОКУМЕНТ Е ВЪВЕДЕН

1	2	3	4	5	6
					<p>БДС EN ISO 3183 ; БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-5, 6 БДС EN 12953-4, 5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876; ТС на клиент, ADR - 2013 г.- т.6.7.3.15.3; т.6.7.4.14.3; т.6.7.5.12.3; т.6.9.5; т.6.2.1.5.1; т.6.2.1.6.1; т.6.2.3.5.1; т.6.7.4.6; т.6.8.3.4.11 RID - 2013 г.- т.6.7.3.15.3; т.6.7.4.14.3; т.6.7.5.12.3; т.6.9.5; т.6.2.1.5.1; т.6.2.1.6.1.; т.6.2.3.5.1; т.6.7.4.6; т.6.8.3.4.11 AND-2013 г. - част 6 (ADR- 2013г.- т.6.7.3.15.3; т.6.7.4.14.3; т.6.7.5.12.3; т.6.9.5.; т.6.2.1.5.1; т.6.2.1.6.1.; т.6.2.3.5.1; т.6.7.4.6; т.6.8.3.4.11)</p>
<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобяеми съединения от тях</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>		<p>1.7. 1.7.1 Якост, наличие на проходни нецялостности /вид, разположение и размери/ отклонения от формата и размери, изтичане на флуиди; изпотяване и промени в индикациите измервателните уреди или разрушаване цялостта на съоръжението.</p>	<p>Хидравличен контрол: РИ № 8 БДС 17111 БДС EN 1779 БДС EN 1779/A1</p>	<p>НУБЕТНСНН , чл.183, чл. 184, чл. 275 (ДВ бр. 64/2008); НУБЕНН, чл. 57, чл. 58 НУБЕПРГСИУПГ, чл.172, чл. 217, чл. 222, чл. 223, чл. 224, чл.230, чл.231, чл.232, чл.237, чл.243, чл.359,чл.363, чл.365, чл.366, чл.368 (ДВ бр.67/2004); НУБЕТНГСИВВГ , чл.106; (ДВ бр. 82/2004) БДС 7719; БДС 17111; БДС EN 3-10; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1; БДС EN ISO 3183; БДС EN ISO 9809-1,2,3 ; БДС EN 10216-1,2,3,4,5; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6 БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876; ISO 21029-1; ТС на клиента ADR- 2013 г.- т. 6.2.1.5.1; 6.2.1.5.2;т.6.2.1.6.1; т.6.2.3.5.1; т.6.7.3.15.3; т.6.7.2.19.3; т.6.7.2.19.4; т.6.7.4.6 ; т.6.7.4.14.3; т.6.7.5.12.3; т.6.8.3.4.11; т.6.9.5 RID - т. 6.2.1.5.1; т.6.2.1.6.1; т.6.2.3.5.1; т.6.7.3.15.3; т.6.7.2.19.3; т.6.7.2.19.4; т.6.7.4.6; т.6.7.4.14.3; т.6.7.5.12.3; т.6.8.3.4.11 ; ADR-2013 г. (ADR- 2013 г.- т. 6.2.1.5.1; т.6.2.1.6.1;</p>



1	2	3	4	5	6
					<p>T.6.2.3.5.1; T.6.7.3.15.3; T.6.7.2.19.3; T.6.7.2.19.4; T.6.7.4.6; T.6.7.4.14.3; T.6.7.5.12.3; T.6.8.3.4.11)</p>
			<p>1.7.2 плътност/ херметичност - теч наличие, вид, разположение и размери на проходни нецялостности</p>	<p>Контрол на херметичност БДС EN 1593 БДС EN 1593/A1 БДС EN 1779 БДС EN 1779/A1 БДС 7719 БДС 17111.</p>	<p>НУБЕТНСНН, чл.183, чл. 184, чл. 275 (ДВ бр. 64/2008); НУБЕНПНПП, чл. 57, чл. 58 (ДВ бр.104/2004); НУБЕПРГСИУПГ, чл.172, чл.217, чл.222, чл.223, чл.224, чл.230, чл.231, чл.232, чл.237, чл.243, чл.359, чл.363, чл.365, чл.366, чл.368 (ДВ бр.67/2004); НУБЕТНСИВВГ, чл.106 (ДВ бр. 82/2004) БДС EN 1593; БДС EN 3-10; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1; БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876; ISO 21029-1 ТС на клиента ADR -2013 г. - T.6.2.6.2.; T.6.2.6.3.; T.6.2.1.5.2.; T.6.7.3.15.3.; T.6.7.4.14.3; T.6.7.5.12.3.; T.6.8.3.4.9; T.6.8.3.4.11; T.6.9.5; RID - ADR -2013 г. - T.6.2.6.2.; T.6.2.6.3.; T.6.2.1.5.2.; T.6.7.3.15.3.; T.6.7.4.14.3; T.6.7.5.12.3.; T.6.8.3.4.9; T.6.8.3.4.11; T.6.9.5. ADN - част 6 (ADR -2013 г. - T.6.2.6.2.; T.6.2.6.3.; T.6.2.1.5.2.; T.6.7.3.15.3.; T.6.7.4.14.3; T.6.7.5.12.3.; T.6.8.3.4.9; T.6.8.3.4.11; T.6.9.5)</p>
	<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобями съединения от тях</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.8. Твърдост</p>	<p>Контрол на твърдост по Викерс, Роквел, Бринел и Шор РИ № 12 БДС EN ISO 868 БДС EN ISO 6506-1 БДС EN ISO 6507-1 БДС EN ISO 6508-1 БДС ISO 7619-1 БДС EN ISO 9015-1 ASTM A 956</p>	<p>Stahlschlüssel НУБЕНПНПП-чл.25 (ДВ бр. 104/2004); ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕС/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК, ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 286-1/A1/A2/AC БДС EN 286-2/AC БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7;</p>

САМО ПРИГНАЛНИИ
ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

1	2	3	4	5	6
					<p>БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6 БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN 14876; ISO 21029-1; ТС на клиента</p>
	<p>Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобяеми съединения от тях;</p>	<p>На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти</p>	<p>1.9. Механични свойства</p>	<p>Общи методи РИ № 10 БДС EN 12797 БДС EN 12797/A1 БДС EN ISO 15630-1, 2, 3</p>	<p>Stahlschlüssel ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМСН/2005, ДА "ДР и ВВ3"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРВРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС, 1988г.; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 286-1/A1/A2/AC БДС EN 286-2/AC БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183; БДС 4758; БДС 9252 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN 14876; ISO 21029-1; ТС на клиента ADR- 2013 г. - 6.7.3.15.3) 6.7.3.15.4; 6.7.4.14.3) 6.7.4.14.4; т.6.8.5.; 6.8.3.4.1; 6.8.3.4.15; т.6.2.1.5.1; т.6.9.5. RID - 2013г. - 6.7.3.15.3; 6.7.3.15.4; 6.7.4.14.3; 6.7.4.14.4; т.6.8.5.; 6.8.3.4.1; 6.8.3.4.15; т.6.2.1.5.1; т.6.9.5. ADN-2013 г. - част 6 (ADR- 2013г.- 6.7.3.15.3; 6.7.3.15.4; 6.7.4.14.3; 6.7.4.14.4; т.6.8.5.; 6.8.3.4.1; 6.8.3.4.15; т.6.2.1.5.1; т.6.9.5.)</p>
			<p>1.9.1. Якост на опън; граница на провлачване, относително удължение и свиване след разрушаване; относително общо удължение при максимална сила</p>	<p>Контрол на опън БДС EN ISO 4136 БДС EN ISO 5178 БДС EN ISO 6892-1</p>	<p>ТС на клиента</p>
			<p>1.9.2. Якост на натиск, граница на провлачване;</p>	<p>Контрол на натиск БДС 9440</p>	<p>ТС на клиента</p>



1	2	3	4	5	6
			отн. съсяване, отн. раздуване, коравина, пружинна константа		
			1.9.3. Якост на срязване	Контрол на срязване БДС 6372	ТС на клиента
			1.9.4. Ъгъл на огъване	Огъване БДС EN ISO 5173 БДС EN ISO 5173/A1 БДС EN ISO 7438 БДС EN ISO 8491	ТС на клиента БДС EN ISO 5173; БДС EN ISO 5173/A1 БДС EN ISO 7438 БДС EN ISO 8491
			1.9.5. Погълната енергия	Контрол на ударно огъване БДС EN ISO 148-1 БДС EN ISO 9016	ТС на клиента
	Продукти, изработени от неметални и метални материали и техните сплави, както и неразглобяеми съединения от тях	На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти	1.10. Дефекти в структурата на материала и дефекти в заварени съединения: пукнатини, кухини, неметални включения, несплавяване и нелъвен провар, форма на заварено съединение, фазов състав (феритна фаза), ивичност, бал на зърна, видманщетова структура, дебелина метални и оксидни покрития	Металографски контрол РИ № 10 БДС 3316 БДС 3326 БДС 3326/изм.1 БДС 3690 БДС 14164 БДС 14164/изм.1 БДС 14254 БДС 11174; БДС 11174/изм.1 БДС 12730; БДС 12730/изм.1 БДС EN ISO 643 БДС EN ISO 945-1 БДС EN ISO 1463 БДС EN ISO 2624 БДС EN ISO 17639	ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС 3316; БДС 3690 БДС 3326; БДС 3326/изм.1 БДС 11174; БДС 11174/изм.1 БДС 12730; БДС 12730/изм.1 БДС 14164; БДС 14164/изм.1 БДС 14254; БДС EN ISO 643 БДС EN ISO 945-1 БДС EN ISO 1463 БДС EN ISO 2624 БДС EN ISO 17639 ТС на клиента
2	Носещи, теглещи, опъващи и транспортни въжета	На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти	Износване и нараняване, корозия, деформация на напречното сечение	Магнитен метод на контрол на транспортни въжета РИ № 13 БДС EN 12927-8	ППВР В-01-01-01/1992; НБЕТНВЛ ДВ бр. 58/2014 - чл.18 БДС EN 12927-8,6; БДС EN 12929-1; ТС на клиента
3	Феромагнитни и неферомагнитни метали и продукти за тях	На нови и в употреба/ експлоатация съоръжения/ продукти	3.1. Вид и разположение на повърхностни и подповърхностни / излизащи на повърхността нецялостности/ несъвършенства	Вихрово токови методи за контрол РИ № 5 БДС EN ISO 15549	ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 286-1/A1/A2/AC БДС EN 286-2/AC БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183; БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876

1	2	3	4	5	6
			3.2. Дебелина на покритие на никелови и немагнитни покрития върху магнитна основа	Вихрово токови методи за контрол РИ № 6 БДС EN ISO 2360 БДС EN ISO 21968	ISO 21029-1 ТС на клиента БДС EN ISO 21968; БДС EN ISO 2360; БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 286-1/A1/A2/AC БДС EN 286-2/AC БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5; БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876; ISO 21029-1; ТС на клиента
4	Продукти изработени от метални материали и техните сплави, както и неразглобями съединения от тях.	На нови и в употреба/експлоатация съоръжения/продукти.	Сортиране и вид на материала на метални изделия.	Вихрово токови методи за контрол РИ № 5 БДС EN ISO 15549	ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС 15406; БДС 16097 БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 286-1/A1/A2/AC БДС EN 286-2/AC БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732+A1 БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5 БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN ISO 14876; ISO 21029-1 ТС на клиента
5	Неелектропроводими покрития и изолации.	На нови и в употреба/експлоатация съоръжения/продукти.	Непрекъснатост на изолационно покритие (пробивно нарушение)	Искрови методи на контрол РИ № 9 БДС 15705 БДС 15705/изм.1	ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМСН/2005, ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995, НЕК; НЕРМР/2008, "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995, НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995, НЕК; БДС 15705; БДС 15705/изм.1 ТС на клиента



от 9/12

САМО ОРЧИНАЛИЯТ
ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

1	2	3	4	5	6
6.	Вибро-диагностичен контрол на промишлени машини и агрегати без възвратно-постъпателно движение	На нови и в употреба/експлоатация съоръжения/продукти	Интензитет на виброскорост (големина)	РИ № 12 БДС ISO 10816-1,2,3,4,5,6	БДС ISO 10816-1,2,3,4,5,6; ТС на клиента
7.	Химичен състав на метални сплави на желязна и алуминиева основа	На нови и в употреба/експлоатация съоръжения/продукти	Съдържание на: C, Mn, Si, S, P, Cr, Mo, Ni, Al, Co, Cu, Nb, Ti, V, W, Pb, Sn, As, Zr, B + желязо основа; Съдържание на Si, Fe, Cu, Mn, Mg, Zn, Ni, Cr, Pb, Sn, Ti, Ag, B, Be, Bi, Cd, Ca, Sr, Li, Zr, Co, V, Ga, + алуминий основа	Спектрален метод на контрол РИ № 14 Валидирана методика ВМКС-01/2010 г.	Stahlschlüssel НУБЕНПНПП-чл.25 (ДВ. бр.104/2004); ПИПМТ/1984, МССУ; ИЕРМРСН/2005; ДА "ДР и ВВЗ"; ИКМ в ТЕЦ/1995; НЕК; НЕРМР/2008. "ЛНБ"; ИПЕРБРСТТ/2008, "ЛНБ"; СС за СВЦР/1988, КТСУ-МС; ИИИМ на СВЦР/1995; НЕК; ИПЕР на СВЦР/1995; НЕК; БДС EN 3-10; БДС EN 286-1,2,3,4; БДС EN 286-1/A1/A2/AC БДС EN 286-2 БДС EN 286-2/AC БДС EN 1090-1+A1 БДС EN 1090-2+A1 БДС EN 1090-1+A1/NA БДС EN 1090-3; БДС EN 1775; БДС EN 1968; БДС EN 1968/A1 БДС EN ISO 3183 БДС EN ISO 9809-1,2,3 БДС EN 10216-1,2,3,4,5 БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6,7; БДС EN 10217-1,2,3,4,5,6/A1 БДС EN ISO 10961 БДС EN ISO 11120 БДС EN ISO 11439 БДС EN 12732-+A1 БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5; БДС EN 12972; БДС EN 13445-5; БДС EN 13480-5 БДС EN 13480-5/A1 БДС EN 13807; БДС EN 13807/AC БДС EN 14015; БДС EN 14876; ISO 21029-1; ТС на клиента ADR- 2013 г.- т.6.2.1.5.1, т.6.8.4, т.6.8.5.2, RID - 2013 г.- т.6.2.1.5.1, т.6.8.4, т.6.8.5.2, ADN-2013 г. - част 6 (ADR- 2013 т.6.2.1.5.1, т.6.8.4, т.6.8.5.2);
8.	Електрически уредби и съоръжения с напрежение до 1000V	На нови и в употреба/експлоатация съоръжения/продукти	В.1. Импеданс на контура "фаза-защитен проводник" В.2. Съпротивление на защитни заземителни уредби В.3. Съпротивление на мълниева защитни заземителни уредби В.4. Съпротивление на изолация В.5. Защитни прекъсвачи ЗП Допирно напрежение, съпротивление на	РИ № 16 Издание2 версия2/ 01.07.2014 РИ № 20 Издание2 версия2/ 01.07.2014 РИ № 17 Издание2 версия2/ 01.07.2014 РИ № 18 Издание2 версия2/ 01.07.2014 РИ 19 Издание2 версия2/ 01.07.2014	Наредба 3 ДВ бр. 90 и 91/2004г; Наредба 16-116 ДВ бр. 26/ 2008, ТС на клиент Наредба 3 ДВ бр. 90 и 91/2004г; Наредба 16-116 ДВ бр.26/ 2008; ТС на клиента Наредба 4, ДВ бр. 6/ 2011; ТС на клиента Наредба 3 ДВ бр. 90 и 91/2004г; Наредба 16-116 ДВ бр.26/ 2008, ТС на клиента Наредба 3 ДВ бр. 90 и 91/2004г; Наредба 16-116 ДВ бр.26/ 2008, ТС на клиента



САМО ОРТИЦИАЛНИОТ
ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

1	2	3	4	5	6
			заземаване, време за изключване и ток на задействие		
9	Метални съдове под налягане, котли, криогенни съдове, цистерни, бутилки, варели, връзки, бутилки, тубуси, преносими цистерни за съхранение и превоз на състени и втечени газове клас 2 по ADR, RID и ADN. Метални промишлени тръбопроводи за пара, гореща вода, газове и нефтопродукти	На нови и/или в употреба/ експлоатация обекти/ съоръжения/ продукти	Размери/ диаметри, овалности, дължини, ширини, височини/ отклонения от геометрични размери	Контрол на геометрични размери РИ 23 Метрология и измервателна техника том 2, раздел 6 т.т.6.1,6.2,6.3,6.8,6.9, 6.10,6.12,6.13,6.14,6.16	Метрология и измервателна техника том 2 раздел 6-т.6.1, т.6.2, т.6.3, т.6.8, т.6.9, т.6.10, т.6.12, т.6.13, т.6.14, т.6.16 Инструкция за контрол на метала и оценка на техническото състояние на елементи и системи от котли, турбини и тръбопроводи в ТЕЦ 12.1995г TC на клиент,

НУБЕТНСНН - Наредба за устройството, безопасната експлоатация и техническия надзор на съоръжения под налягане, обн. ДВ бр. 64/2008г.;

НБЕТНПС - Наредба за безопасната експлоатация и техническия надзор на повдигателни съоръжения, Обн. ДВ. бр. 73 /2010г.;

НУБЕПРГСИУПГ - Наредба за устройството и безопасната експлоатация на преносните и разпределителните газопроводи и на съоръженията, инсталациите и уредите за природен газ, обн. ДВ бр. 67/2004г.;

НУБЕТНГСИВВГ - Наредба за устройството, безопасната експлоатация и техническия надзор на газовите съоръжения и инсталации за втечени въгледородни газове, Обн. ДВ. бр.66/2001г.;

НУБЕТНАУ - Наредба за устройството, експлоатацията и техническия надзор на ацетиленови уредби, обн.ДВ.бр.66/2001г.;

НУБЕНПНПП - Наредба за устройството и безопасната експлоатация на нефтопроводи и нефтопродуктопроводи, обн.ДВ.бр.104/2004г.;

ПИПМТ-Правилник за изпълнение и приемане на магистрални тръбопроводи-МССУ,София, 1984г.;

ПИПМРТМСТ - Правилник за изпълнение и приемане на монтажните работи на технологични машини, съоръжения и тръбопроводи, МССУ, 1984г.;

ИЕРМРСН на ДА"ДР и ВВЗ" - Инструкция за експлоатация и ремонт на метални резервоари за съхранение на нефтопродукти в петролните бази на ДА"ДР и ВВЗ"- 2005г.;

ИКМ в ТЕЦ-НЕК -Инструкция за контрол на метала в ТЕЦ-НЕК, 1995г.;

НЕРМР"ЛНБ" - Наредба за експлоатация и ремонт на метални резервоари в „Лукойл Нефтохим Бургас“ АД- НЕРМР"ЛНБ"/НК1-03-502-6.3-03./ - 06.2008г.;

ИПЕРБРСТТ „ЛНБ“ - Инструкция за проектиране, експлоатация, ремонти безопасна работа на стоманени технологични тръбопроводи в „Лукойл Нефтохим Бургас АД - ИПЕРБРСТТ „ЛНБ“/ИК 1-02-016-6.3/-изд.03/2008г.;

СС за СВЦР -Строителна система за СВЦР с обем до 10000 куб.м., КТСУ-МС, 1988г.;

ИИИМ на СВЦР -Инструкция за изготвяне и монтаж на СВЦР до 10000 куб.м., НЕК, 1995г.;

ИПЕР на СВЦР -Инструкция за приемане, експлоатация и ремонт на СВЦР до10000 куб.м., НЕК, 1995г.;

ВМКС-01-2010-Валидирана методика за контрол на сплави - 01-2010

ППВР В - 01-01-01/1992;- Правилник за подземните въглищни рудници - 1992г.;

НУБЕТНВЛ - Наредба за безопасна експлоатация и технически надзор на въжени линии, (Обн. ДВ бр.58/2014г.);

ADR - Европейска спогодба за международен превоз на опасни товари по шосе;

RID - Правилник за международен жп транспорт на опасни товари;



САМО ОРИГИНАЛНИ
ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

AND - Европейското споразумение за международен превоз на опасни товари по вътрешните водни пътища,
Наредба № 3 за устройството на електрическите уредби и електропроводните линии (ДВ, бр.90/2004г., бр.91/2004г.);
Наредба № 16-116 за техническа експлоатация на енергообзавеждането (ДВ, бр. 26/2008г.);
Наредба № 4 за мълниезащита-та на сгради, външни съоръжения и открити пространства (ДВ, бр.6/2011г.);

ТС - Технически спецификации на клиента.

НАРЕЖДАМ

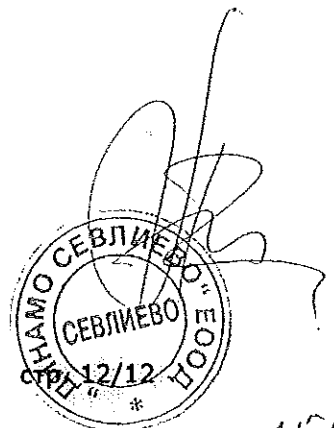
Да се издаде Сертификат за акредитация с рег. № 52 ОКА от 30.03.2016г. валиден до 06.10.2018г. с приложение настоящата заповед, неделима част от него.

Сертификатът за акредитация с приложението да се получат от управителя на "КОНТРОЛТЕСТ" ООД, гр. София, ръководителя на ОКА или друго упълномощено лице в сградата на ИА БСА.

При получаване на издадения сертификат и приложение, акредитираното лице е длъжно да върне в ИА БСА оригиналите на сертификат за акредитация рег. № 52 ОКА/ 06.10.2014г. и приложение - заповед на ИА БСА № А 560/ 06.10.2014г.

Настоящата заповед да се съобщи на "КОНТРОЛТЕСТ" ООД, гр. София в 3 (три) - дневен срок от издаването ѝ.

ИРЕНА БОРИСЛАВОВА
Изпълнителен директор
на Изпълнителна агенция
"Българска служба за акредитация"



M.

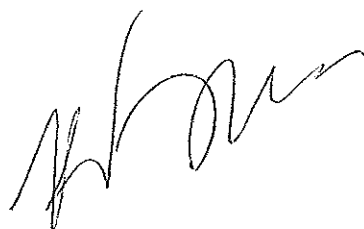
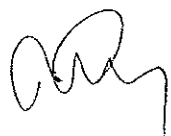
155

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

КАТАЛОГ

АРМАТУРА ЗА АС ПРОВОДНИЦИ



Сертификат

Стандарт: **БДС EN ISO 9001:2008**

Регистр. номер: TRBA 100 0766

ТЮФ РЕЙНЛАНД-БЪЛГАРИЯ ЕООД удостоверява:

Притежател на
сертификата:

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ООД
5400 Севлиево
ул. Стефан Пешев № 92
България

Област на
приложение:

Производство и продажба на детайли на базата на
прецизно лееие по метода на стопяемите восъчни
модели.

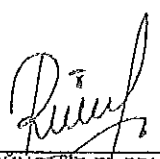
Проведеният одит, доклад 0766, показва, че са изпълнени
изискванията на БДС EN ISO 9001:2008.

Дата за провеждане на следващи одити до 25.11. (д.м).

Валидност:

Настоящият сертификат е валиден от
03.12.2014 до 02.11.2017.

03.12.2014


ТЮФ РЕЙНЛАНД-БЪЛГАРИЯ ЕООД
1113 София, бул. Драган Цанков № 23А



TÜVRheinland®
Precisely Right.

Certificate

Standard **BDS EN ISO 9001:2008**

Certificate Registr. No. TRBA 100 0766

TÜV RHEINLAND-BULGARIA EOOD certifies:

Certificate Holder: **DINAMO SEVLIEVO Ltd.**
BG – 5400 Sevlievo
92 Stefan Peshev Str.
Bulgaria

Scope: **Production and selling of parts based of precision casting method by lost wax models.**

An audit was performed, Report No. 0766. Proof has been furnished that the requirements according to BDS EN ISO 9001:2008 are fulfilled.


The due date for all future audits is 25.11. (dd.mm).

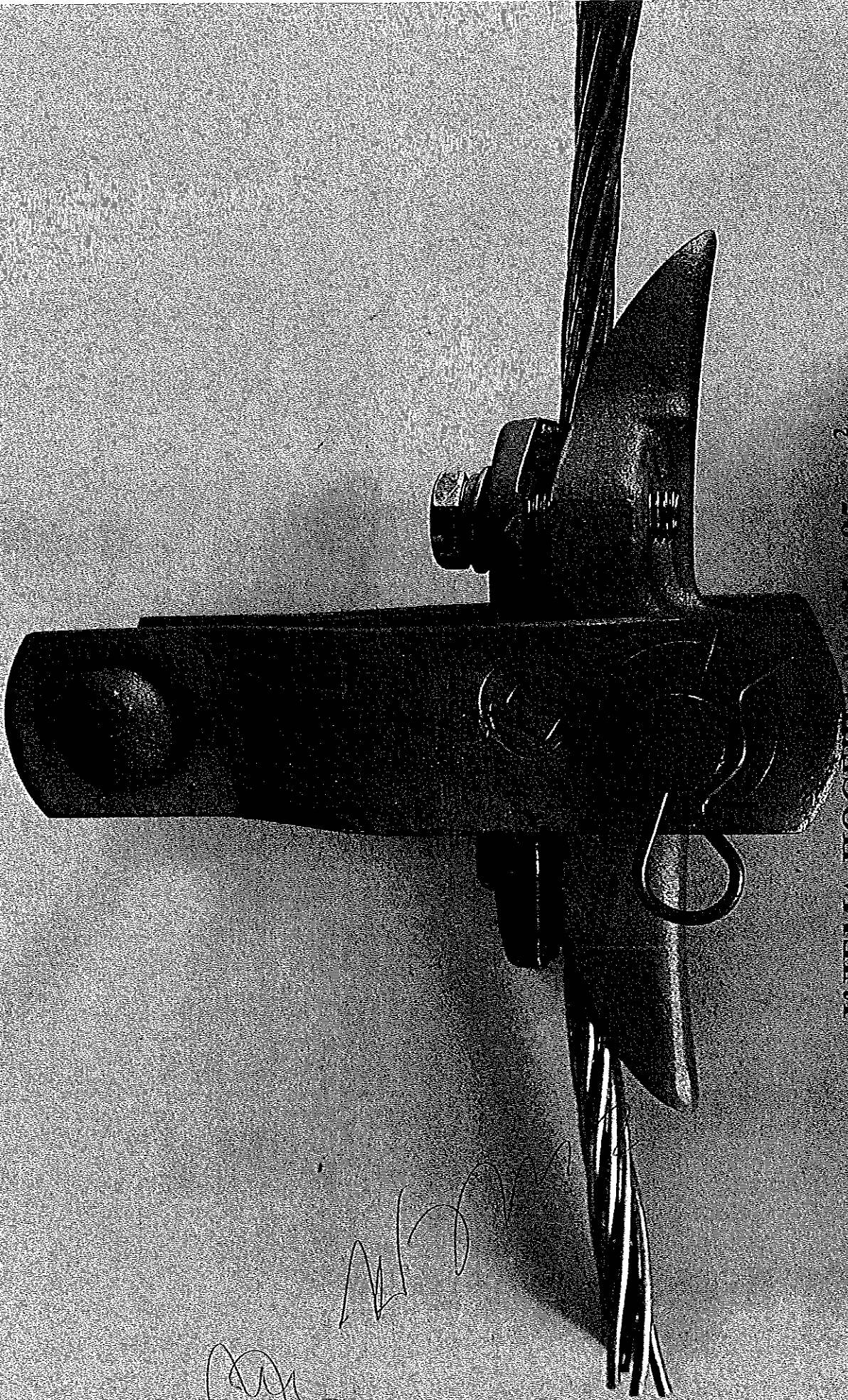
Validity: The certificate is valid from **03.12.2014** until **02.12.2017**.

03.12.2014


TÜV RHEINLAND-BULGARIA EOOD
1113 Sofia, 23A Dragjan Tsankov Blvd.



 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.



KJEMIA HOCETHA 3A AS - 95 DM²

Handwritten signatures and markings, including a large stylized signature and several smaller scribbles.

Handwritten initials or a mark in the top right corner.

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

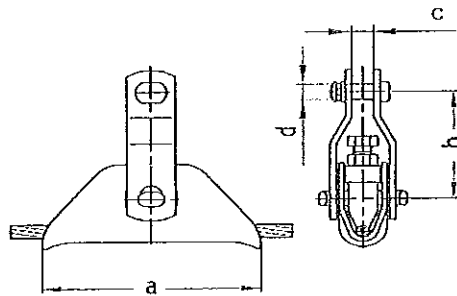
ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

На

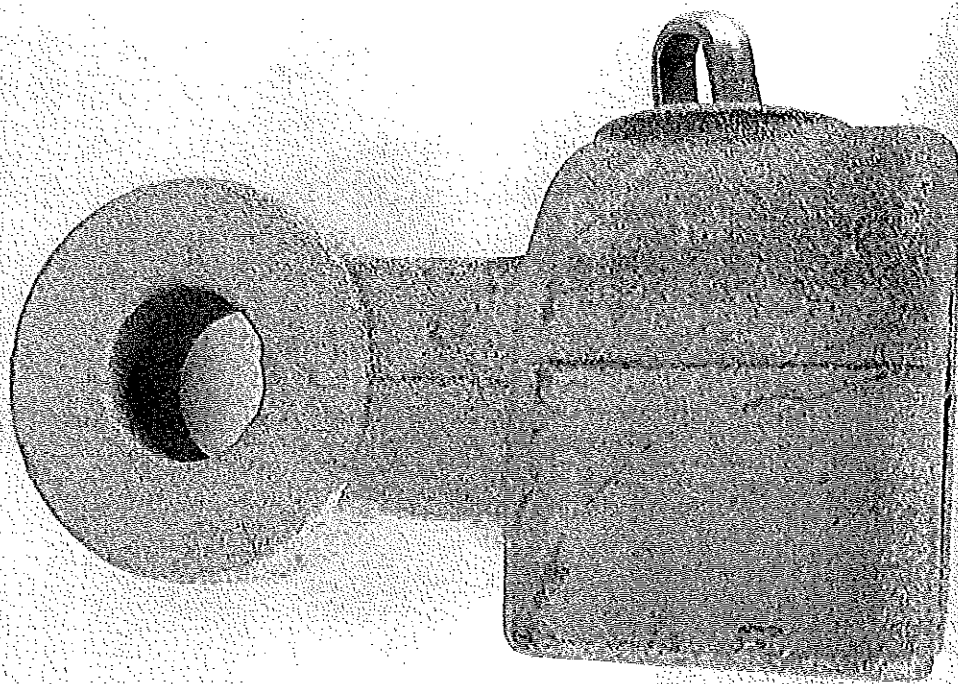
Носителна клема (лодка) комплект със стремена за
алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

Носителната клема (лодка) се използва за механично закрепване на неизолирани алуминиево-стоманени проводници съгласно БДС 1133 „Проводници неизолирани алуминиеви и алуминиево-стоманени“ със сечение 35 mm², 50 mm², 70 mm² и 95 mm² към носителни изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените носителни клеми отговарят на следните стандарти:
БДС EN 61284:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009



a = 190 mm;
b = 115 mm;
c = 30 mm;
d = 16 mm



Кратунка за изолаторни вериги СрН тип Кр-16

[Handwritten signature]
[Handwritten initials]

[Handwritten mark]

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

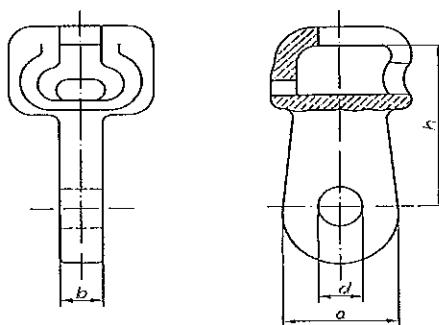
ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

На

Кратунка за изолаторни вериги СрН тип Кр-16

Кратунката Кр -16 се използва за свързване на опъвателните и носителните клеми към изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените кратунки отговарят на следните стандарти:
БДС 3492-86; БДС EN 61284:2003; БДС HD 474; БДС EN 60372:2006 ; БДС EN ISO 1461:2009

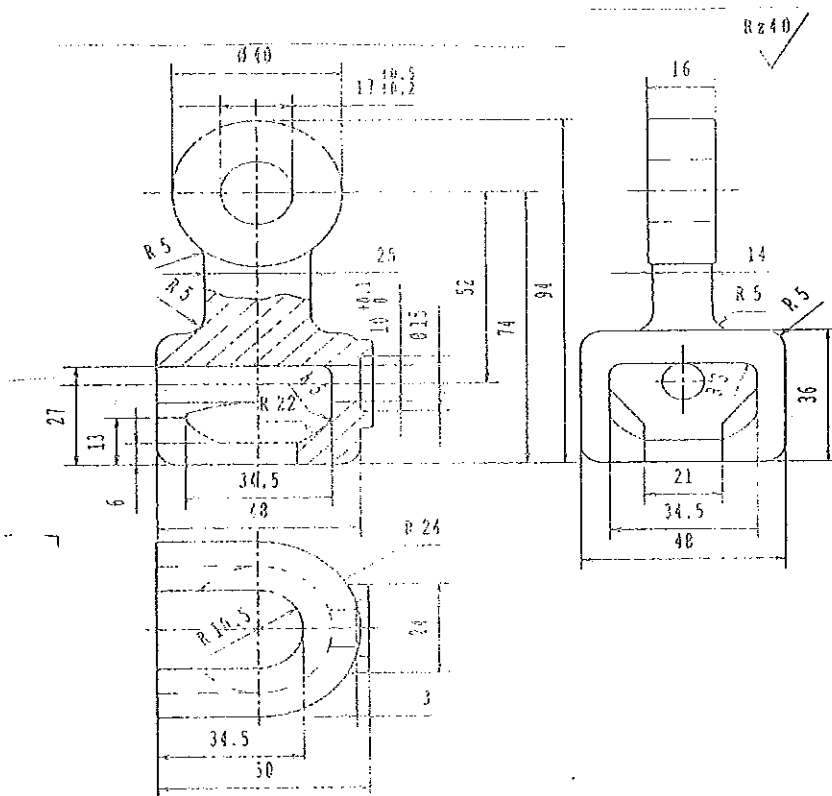


a = 50 mm
b = 16 mm
h = 68 mm
d = 17 mm

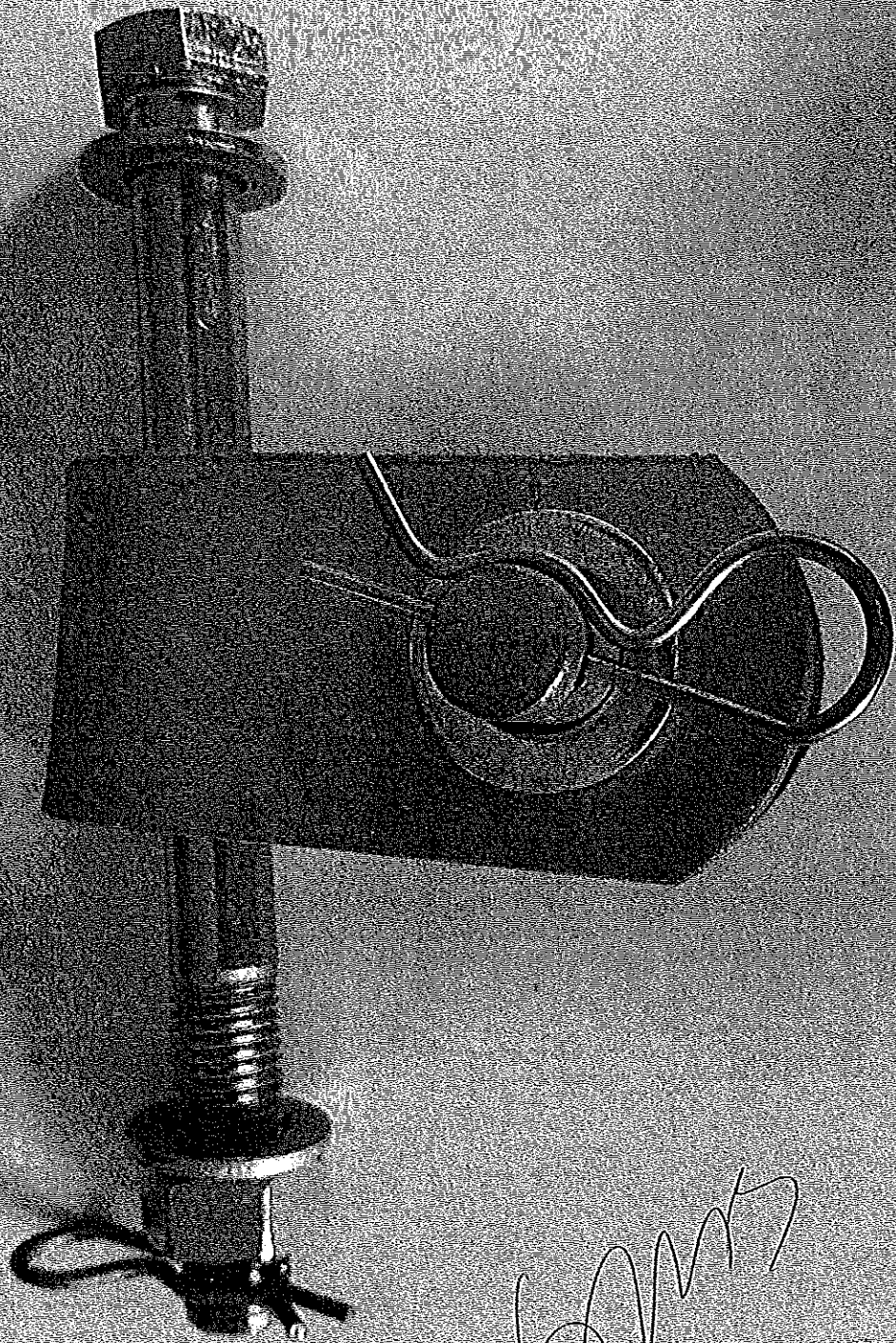
[Handwritten signatures and initials]

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



КРАТУНКА ЗА ИЗОЛ. ВЕРИГИ СР.Н Кр-16



И-образна свързваща шарнирна скоба за изолаторни вериги СРН (неперула) П-50

Handwritten signature or initials in the bottom right corner.

Handwritten mark or signature in the top right corner.

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

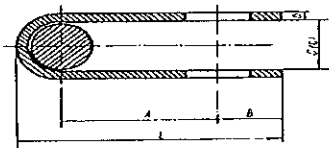
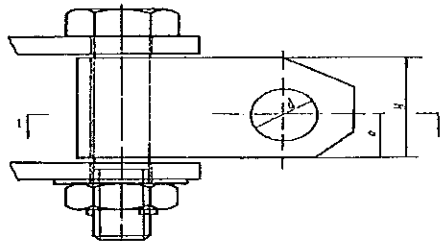
На

П-образна свързваща шарнирна скоба
за изолаторни вериги СрН (пеперуда) П150

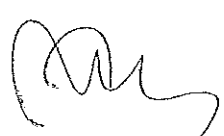
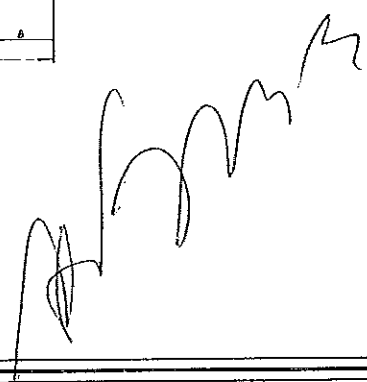
П-образната шарнирна скоба (пеперуда) се използва за окачване на опъвателните изолаторни вериги на конзолите на стоманорешетъчните стълбове на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените пеперуди отговарят на следните стандарти:

БДС 14686:1978; БДС EN 61284:2003; БДС EN 10025-1:2005; БДС EN 10025-2:2005; БДС EN 10051:2011; БДС EN ISO 10683:2014; БДС EN ISO 4014:2011; БДС EN ISO 4017:2014; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009

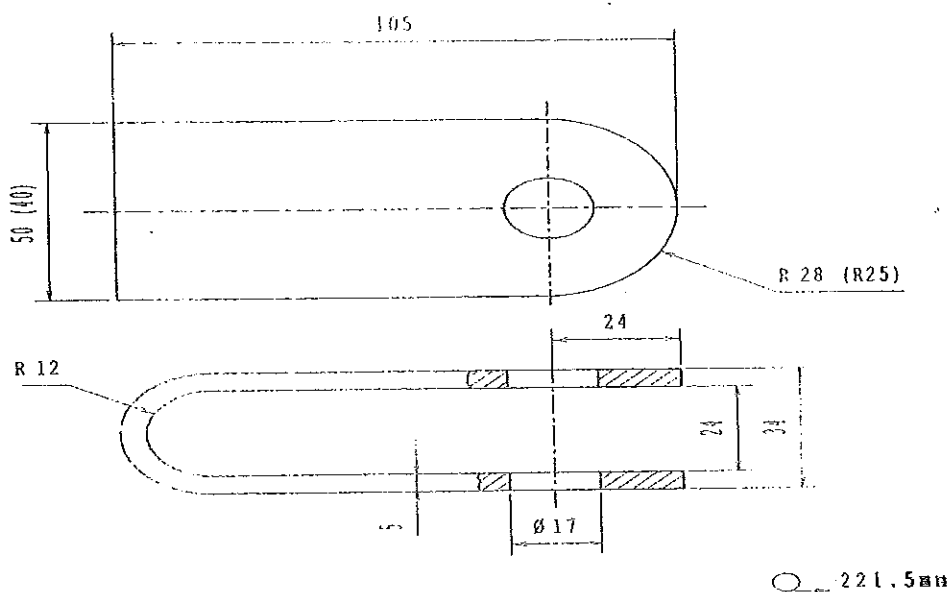


H = 50 mm
L = 105 mm
b = 5 mm
d = 17 mm
A = 64 mm

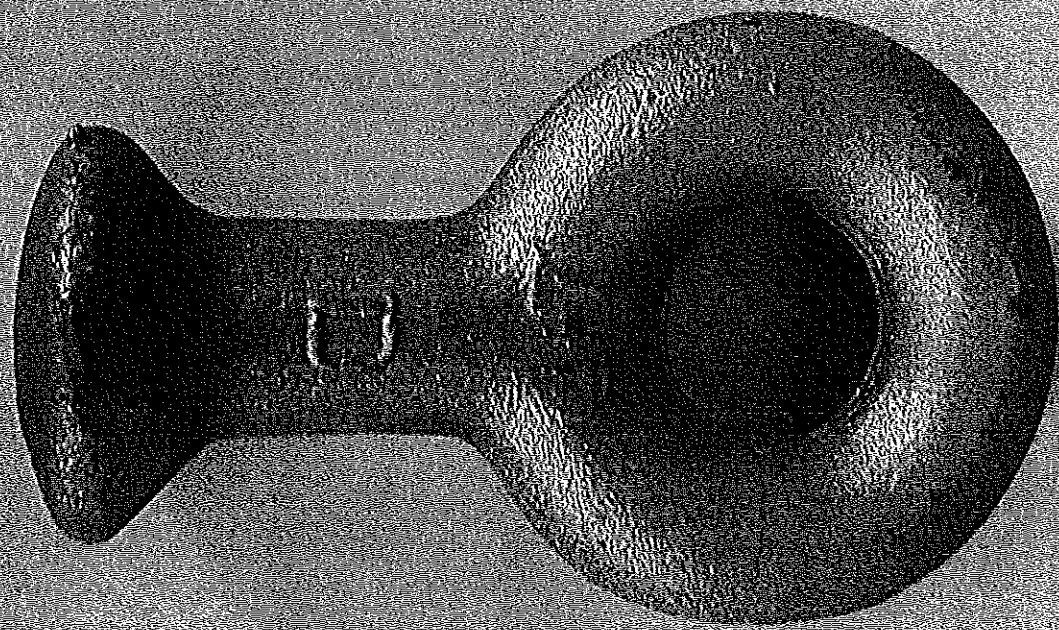


ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



ПЕПЕРУДА



ОБИЦА ЗА ИЗОЛ. ВЕРИГИ СР.Н О-16

МРОМ
СА

Б

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

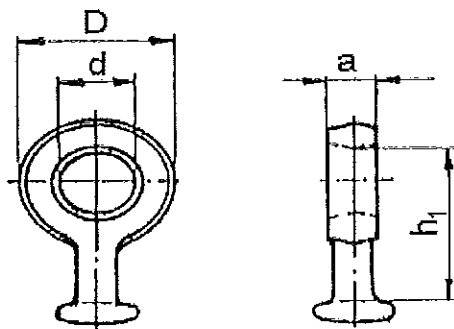
На

Обица за изолаторни вериги СрН, тип О-16

Обицата се използва за свързване на хоризонталното шарнирно съединение (шарнирен болт) на пеперудите при опъвателните вериги или на U - болтовата свързваща скоба при носителните вериги с гнездо „Размер 16” съгласно БДС HD 474 S1 или еквивалентно/и в металната капа на изолаторите.

Предложените обици отговарят на следните стандарти:

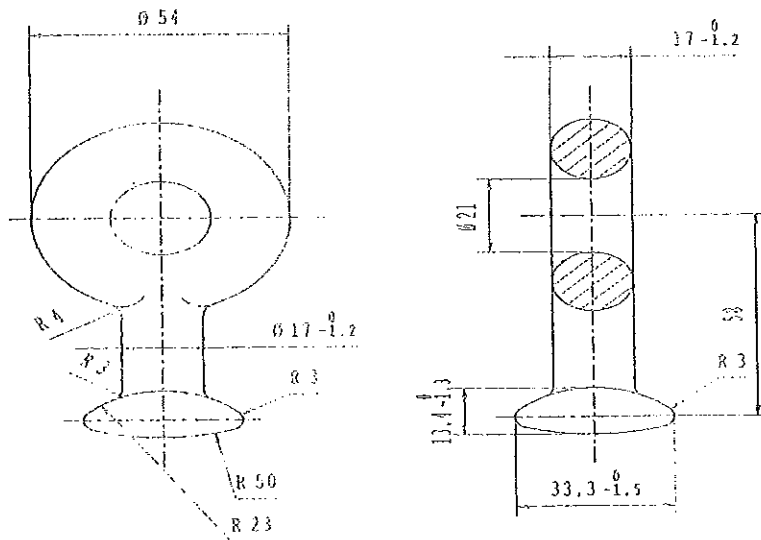
БДС 3492-86; БДС 6198:1977; БДС HD 474 S1:2004; БДС EN 61284:2003;
БДС EN ISO 1461:2009



$a = 17 \text{ mm}$
 $h_1 = 60 \text{ mm}$
 $d = 21 \text{ mm}$
 $D = 54 \text{ mm}$

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПИШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



ОБИЦА ЗА ИЗОЛ. ВЕРИГИ СР.Н О-16



КЛЕМА ОПЪВАТЕЛНА ЗА 35 - 95 ММ
В КОМПЛЕКТ СЪС СТРЕМЕНА

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

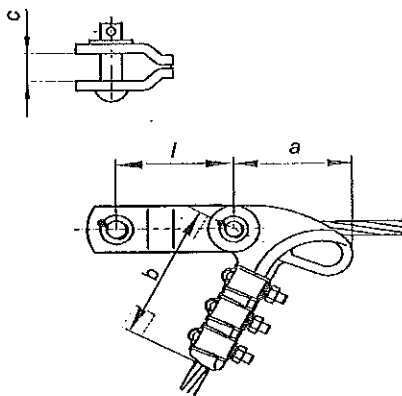
На

Болтове опъвателна клема комплект със стремена за
алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

Болтовите опъвателни клеми се използват за механично закрепване на
неизолирани алуминиево-стоманени проводници съгласно БДС 1133 или
еквивалентно/и със сечение 35 mm², 50 mm², 70 mm² и 95 mm² към
изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените клемите отговарят на следните стандарти:

БДС EN 61284:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС
EN ISO 1461:2009



a = 84 mm

l = 95

b = 125 mm

c = 20 mm

Handwritten signature

Handwritten signature

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

На

Болтове опъвателна клема за
алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

/Резервни части/

Номер на стандарта 20 05 1101

Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя – 101 509

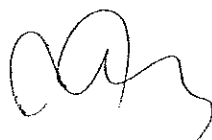
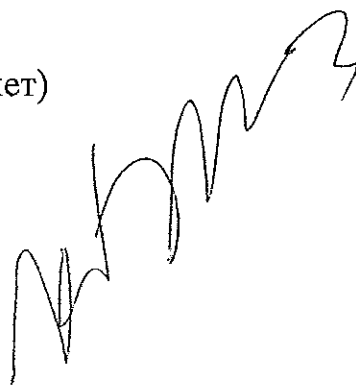
Болтовите опъвателни клеми се използват за механично закрепване на неизолирани алуминиево-стоманени проводници съгласно БДС 1133 или еквивалентно/и със сечение 35 mm², 50 mm², 70 mm² и 95 mm² към изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените клемите отговарят на следните стандарти:

БДС EN 61284:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009

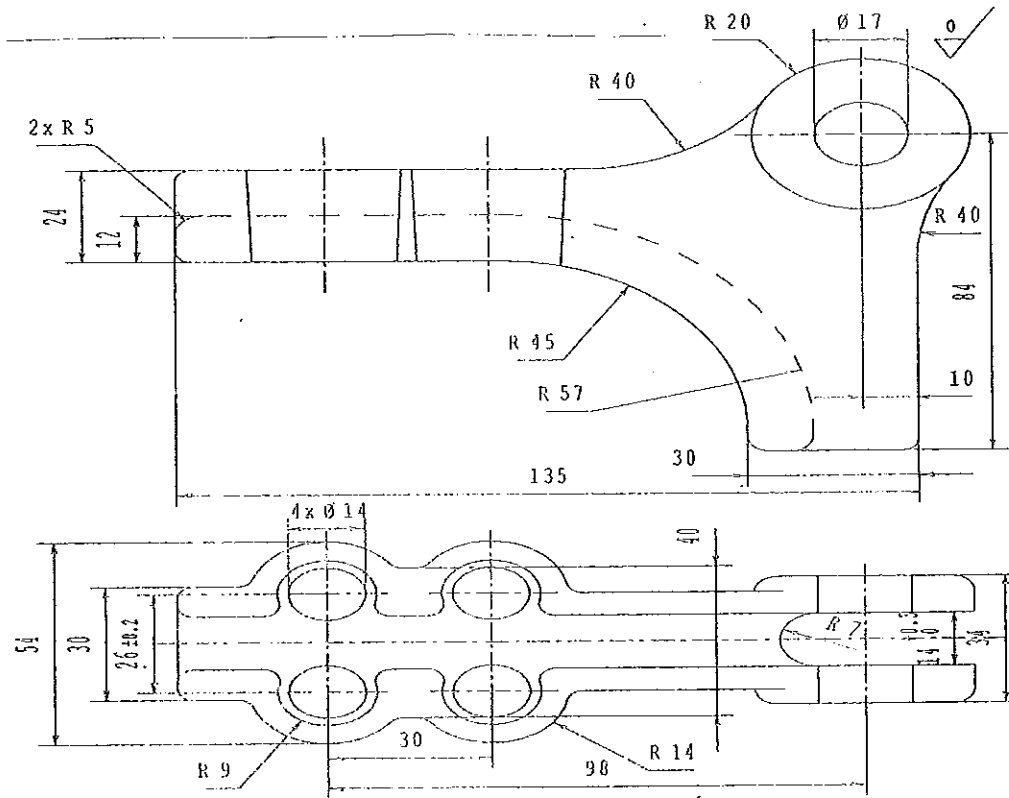
Приложение:

1. Чертеж на Клема опъвателна (пистолет)
2. Чертеж на Притискач



ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

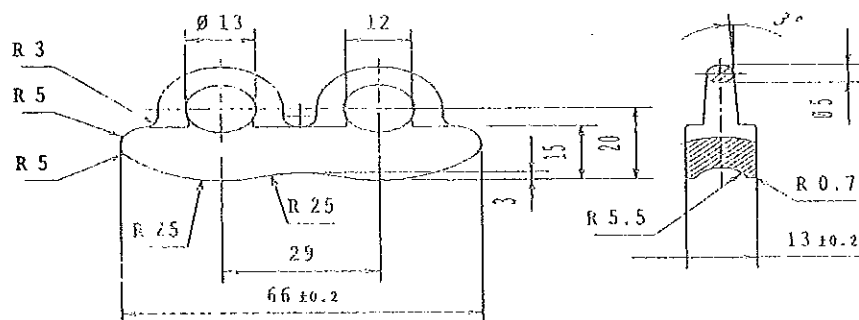
5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



КЛЕМА ОПЪВАТЕЛНА ЗА 35 – 95 мм

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



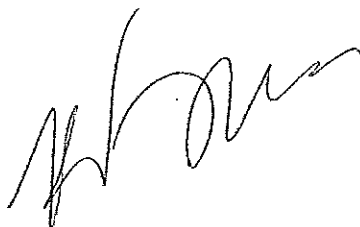

ПРИТИСКАЧ КЪМ КЛЕМА ОПЪВАТЕЛНА ЗА 35 – 95 ММ

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

КАТАЛОГ

АРМАТУРА ЗА АС ПРОВОДНИЦИ



Сертификат

Стандарт: **БДС EN ISO 9001:2008**

Регистр. номер: TRBA 100 0766

ТЮФ РЕЙНЛАНД-БЪЛГАРИЯ ЕООД удостоверява:

Притежател на
сертификата: **ДИНАМО СЕВЛИЕВО ООД**
5400 Севлиево
ул. Стефан Пешев № 92
България


Област на
приложение: **Производство и продажба на детайли на базата на
прецизно леене по метода на стопяемите восъчни
модели.**

Проведеният одит, доклад 0766, показва, че са изпълнени
изискванията на БДС EN ISO 9001:2008.

Дата за провеждане на следващи одити до 25.11. (д.м).

Валидност: Настоящият сертификат е валиден от
03.12.2014 до 02.11.2017.

03.12.2014


ТЮФ РЕЙНЛАНД-БЪЛГАРИЯ ЕООД
1113 София, бул. Драган Цанков № 23А



TÜVRheinland®
Precisely Right.

Certificate

Standard **BDS EN ISO 9001:2008**

Certificate Registr. No. TRBA 100 0766

TÜV RHEINLAND-BULGARIA EOOD certifies:

Certificate Holder: **DINAMO SEVLIEVO Ltd.**
BG – 5400 Sevlievo
92 Stefan Peshev Str.
Bulgaria

Scope: **Production and selling of parts based of precision casting method by lost wax models.**

An audit was performed, Report No. 0766. Proof has been furnished that the requirements according to BDS EN ISO 9001:2008 are fulfilled.

The due date for all future audits is 25.11. (dd.mm).

Validity: The certificate is valid from **03.12.2014** until **02.12.2017**.

03.12.2014


TÜV RHEINLAND-BULGARIA EOOD
1113 Sofia, 23A Dragan Tsankov Blvd.



 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.



КУРЬМА НОСЧЕТА

МА

13

1000

1000

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

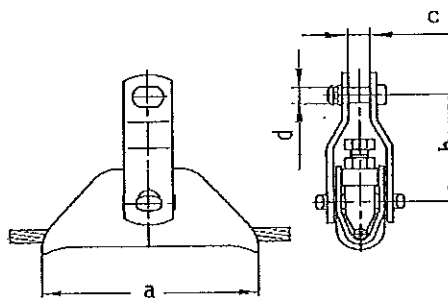
ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

На

Носителна клема (лодка) комплект със стремена за
алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

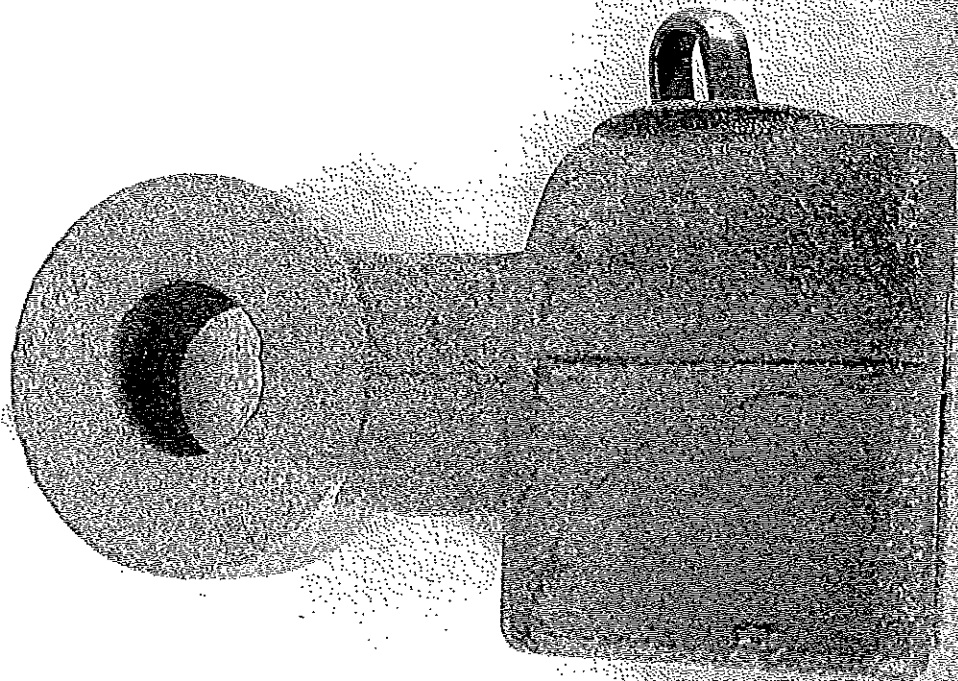
Носителната клема (лодка) се използва за механично закрепване на неизолирани алуминиево-стоманени проводници съгласно БДС 1133 „Проводници неизолирани алуминиеви и алуминиево-стоманени“ със сечение 35 mm², 50 mm², 70 mm² и 95 mm² към носителни изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените носителни клеми отговарят на следните стандарти:
БДС EN 61284:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009



a = 190 mm;
b = 115 mm;
c = 30 mm;
d = 16 mm

Handwritten signature and scribbles at the bottom of the page.



Кратунка за изолаторни вериги СрН тип Кр-16

[Handwritten signature]
[Handwritten initials]

[Handwritten mark]

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

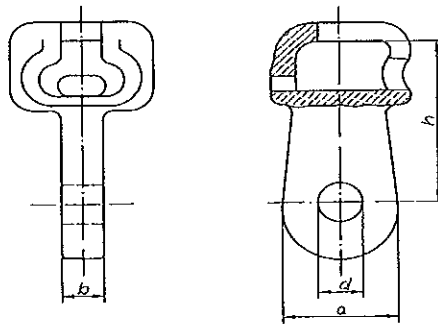
ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

На

Кратунка за изолаторни вериги СрН тип Кр-16

Кратунката Кр -16 се използва за свързване на опъвателните и носителните клеми към изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените кратунки отговарят на следните стандарти:
БДС 3492-86; БДС EN 61284:2003; БДС HD 474; БДС EN 60372:2006 ; БДС EN ISO 1461:2009

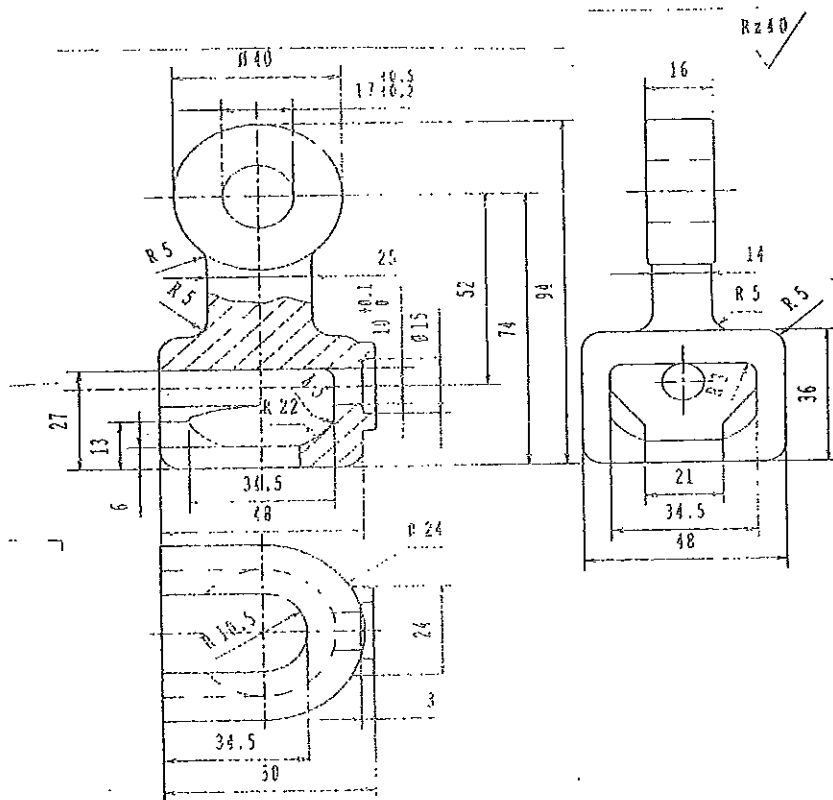


a = 50 mm
b = 16 mm
h = 68 mm
d = 17 mm

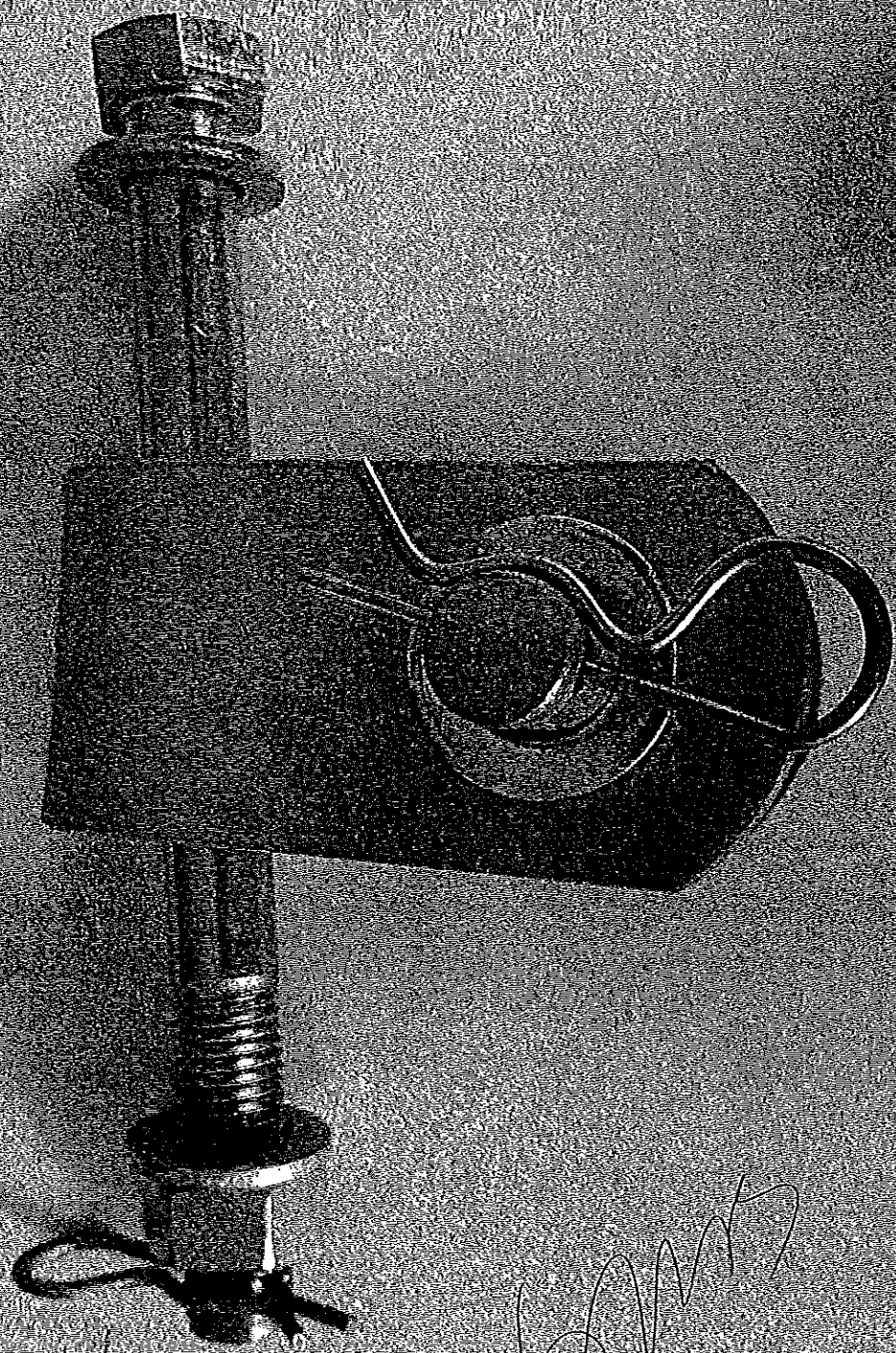
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



КРАТУНКА ЗА ИЗОЛ. ВЕРИГИ СР.Н Кр-16



Handwritten signature or initials in the bottom right corner.

И-образна свързваща шарнирна скоба за изолаторни вериги СРМ (пелерула) П-50

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

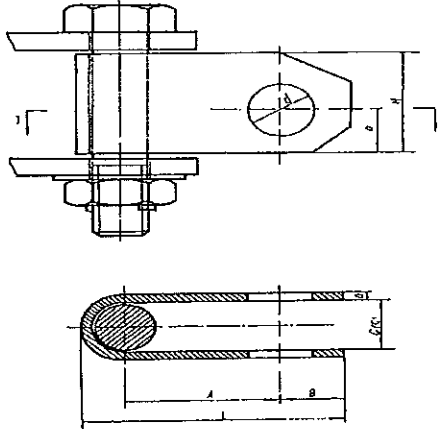
На

П-образна свързваща шарнирна скоба
за изолаторни вериги СрН (пеперуда) П50

П-образната шарнирна скоба (пеперуда) се използва за окачване на опъвателните изолаторни вериги на конзолите на стоманорешетъчните стълбове на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените пеперуди отговарят на следните стандарти:

БДС 14686:1978; БДС EN 61284:2003; БДС EN 10025-1:2005; БДС EN 10025-2:2005; БДС EN 10051:2011; БДС EN ISO 10683:2014; БДС EN ISO 4014:2011; БДС EN ISO 4017:2014; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009

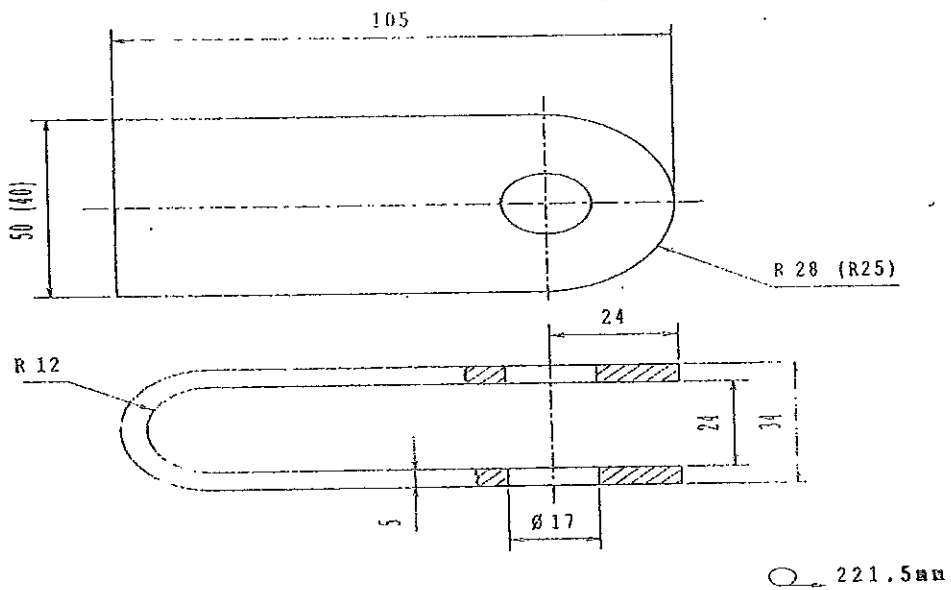


H = 50 mm
L = 105 mm
b = 5 mm
d = 17 mm
A = 64 mm

Handwritten signature

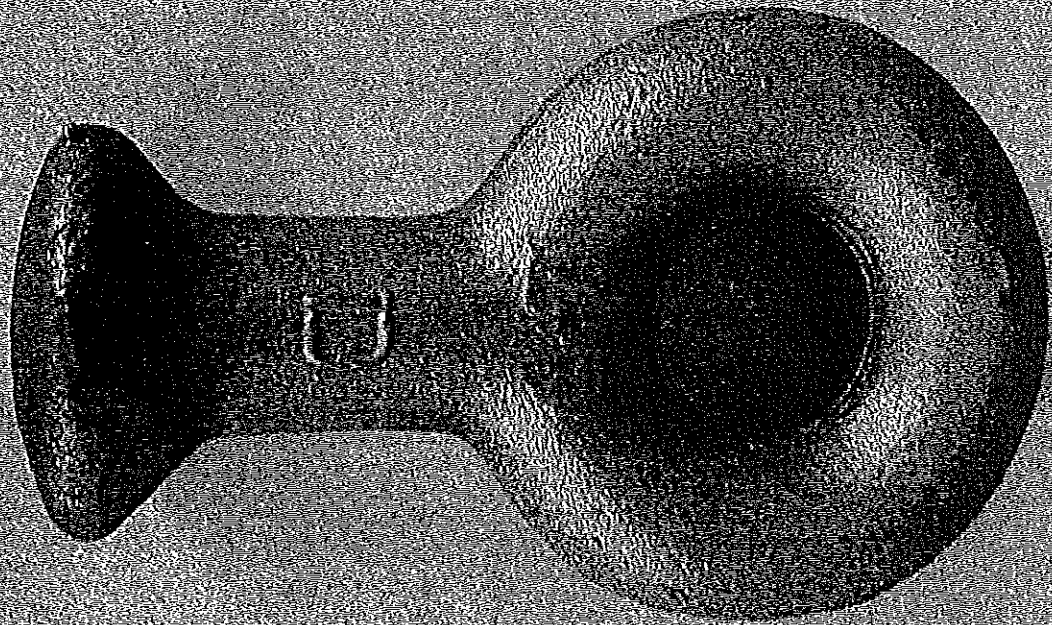
ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



ПЕПЕРУДА

Handwritten signature



ОБИЦА ЗА ИЗОЛ ВЕРИГИ СР:НО-16

МРОМ
2007

16

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

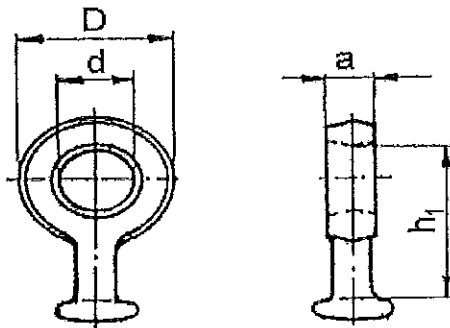
На

Обица за изолаторни вериги СрН, тип О-16

Обицата се използва за свързване на хоризонталното шарнирно съединение (шарнирен болт) на пеперудите при опъвателните вериги или на U - болтовата свързваща скоба при носителните вериги с гнездо „Размер 16” съгласно БДС HD 474 S1 или еквивалентно/и в металната капа на изолаторите.

Предложените обици отговарят на следните стандарти:

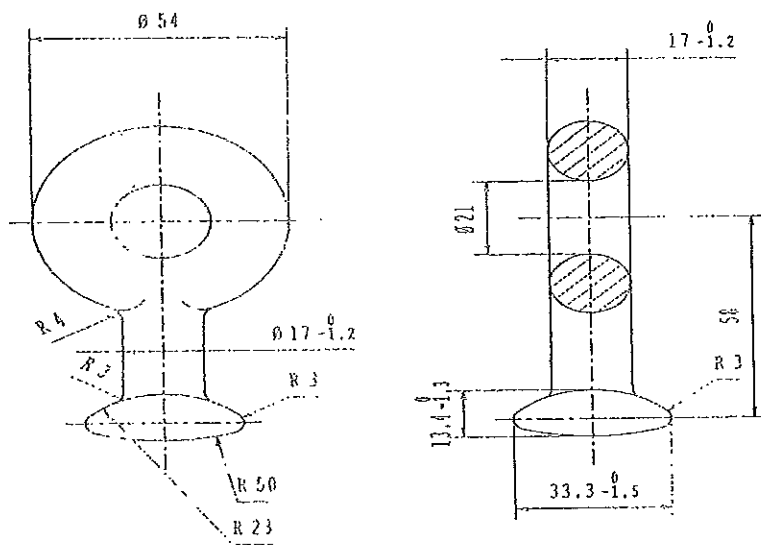
БДС 3492-86; БДС 6198:1977; БДС HD 474 S1:2004; БДС EN 61284:2003;
БДС EN ISO 1461:2009



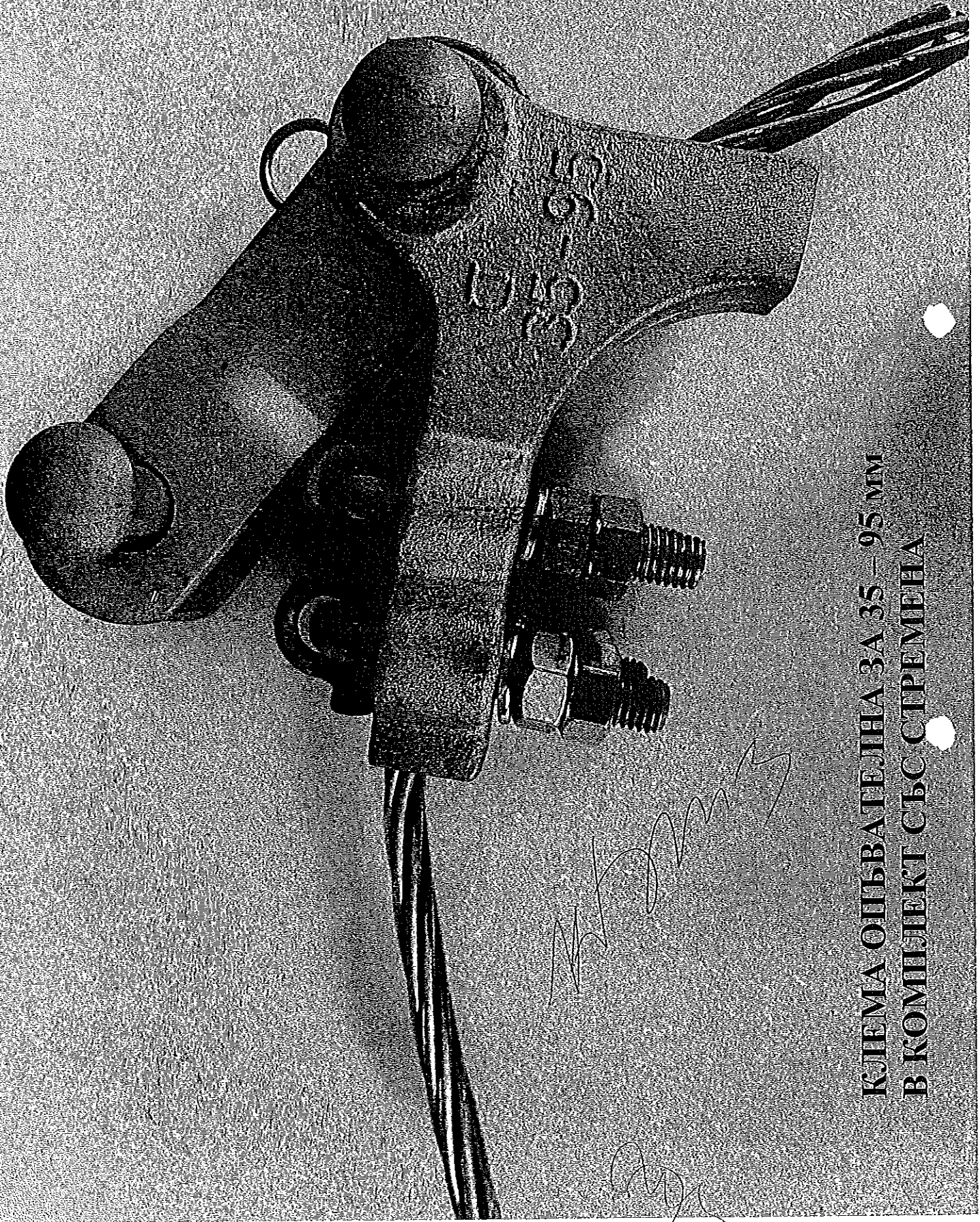
$a = 17 \text{ mm}$
 $h_1 = 60 \text{ mm}$
 $d = 21 \text{ mm}$
 $D = 54 \text{ mm}$

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



ОБИЦА ЗА ИЗОЛ. ВЕРИГИ СР.Н О-16



КЛЕМА ОПЪВАТЕЛНА ЗА 35 - 95 MM
В КОМПЛЕКТ СЪС СТРЕМЕНА

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

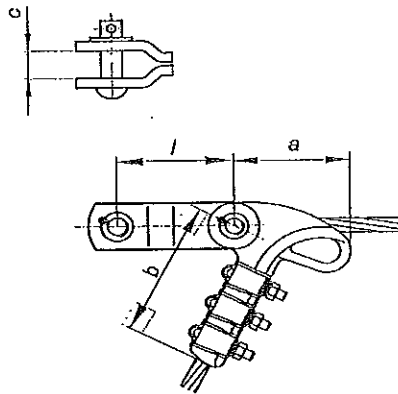
На

Болтове опъвателна клема комплект със стремена за
алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

Болтовите опъвателни клеми се използват за механично закрепване на неизолирани алуминиево-стоманени проводници съгласно БДС 1133 или еквивалентно/и със сечение 35 mm², 50 mm², 70 mm² и 95 mm² към изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените клемите отговарят на следните стандарти:

БДС EN 61284:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009

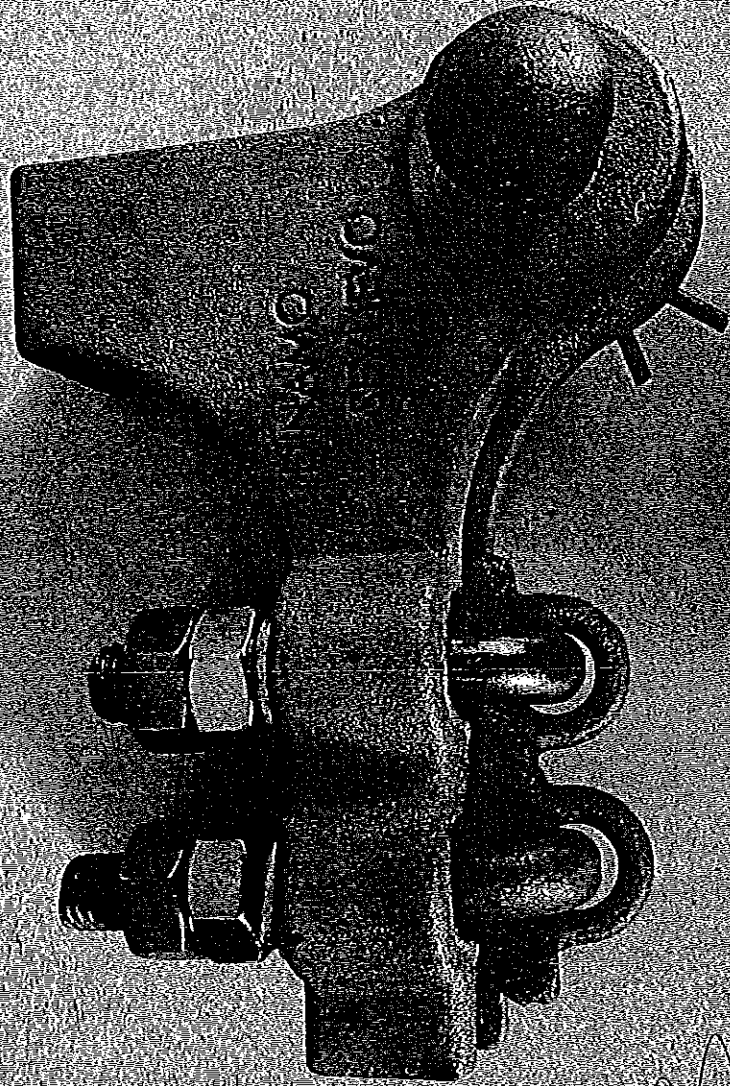


a = 84 mm

l = 95

b = 125 mm

c = 20 mm



KJEMA CHEMICAL 15-05-1962

Handwritten scribbles and markings, possibly initials or a signature.

Handwritten scribbles and markings, possibly initials or a signature.

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

На

Болтове опъвателна клема за
алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

/Резервни части/

Номер на стандарта 20 05 1101

Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя – 101 509

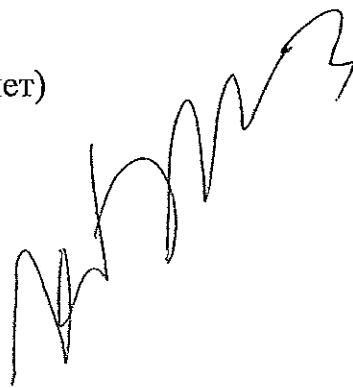
Болтовите опъвателни клеми се използват за механично закрепване на неизолирани алуминиево-стоманени проводници съгласно БДС 1133 или еквивалентно/и със сечение 35 mm², 50 mm², 70 mm² и 95 mm² към изолаторните вериги на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените клемите отговарят на следните стандарти:

БДС EN 61284:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009

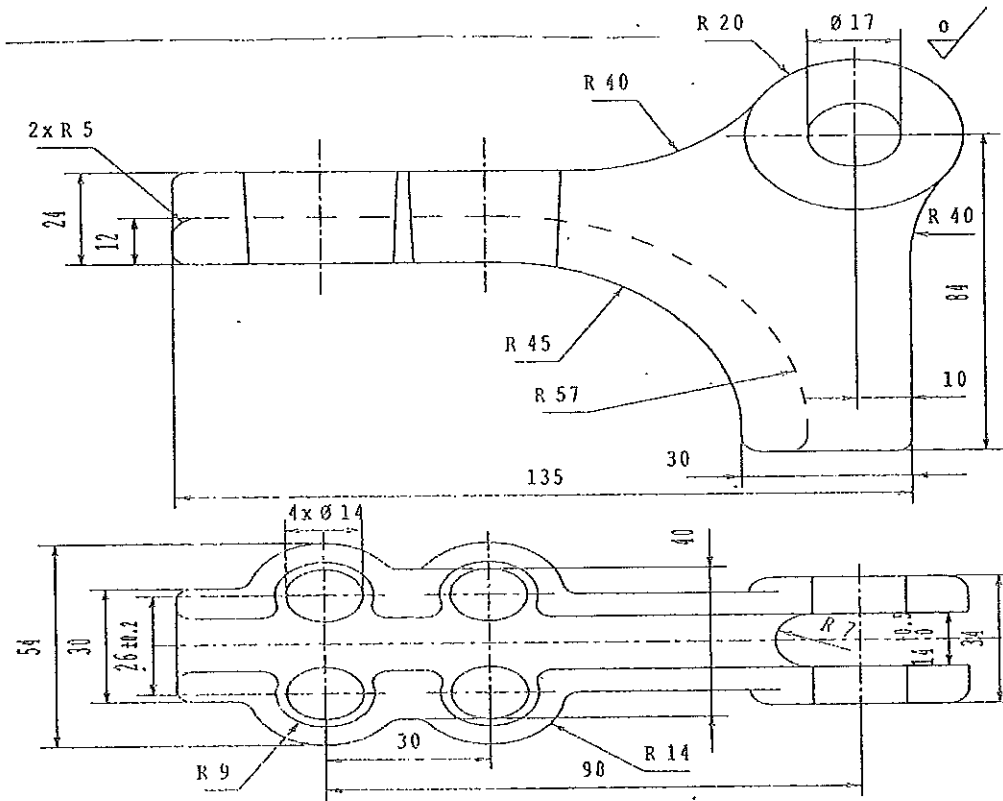
Приложение:

1. Чертеж на Клема опъвателна (пистолет)
2. Чертеж на Притискач



ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

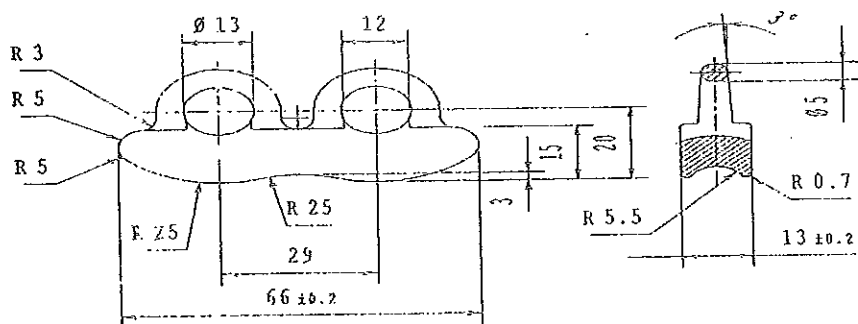
5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



КЛЕМА ОПЪВАТЕЛНА ЗА 35 – 95 мм

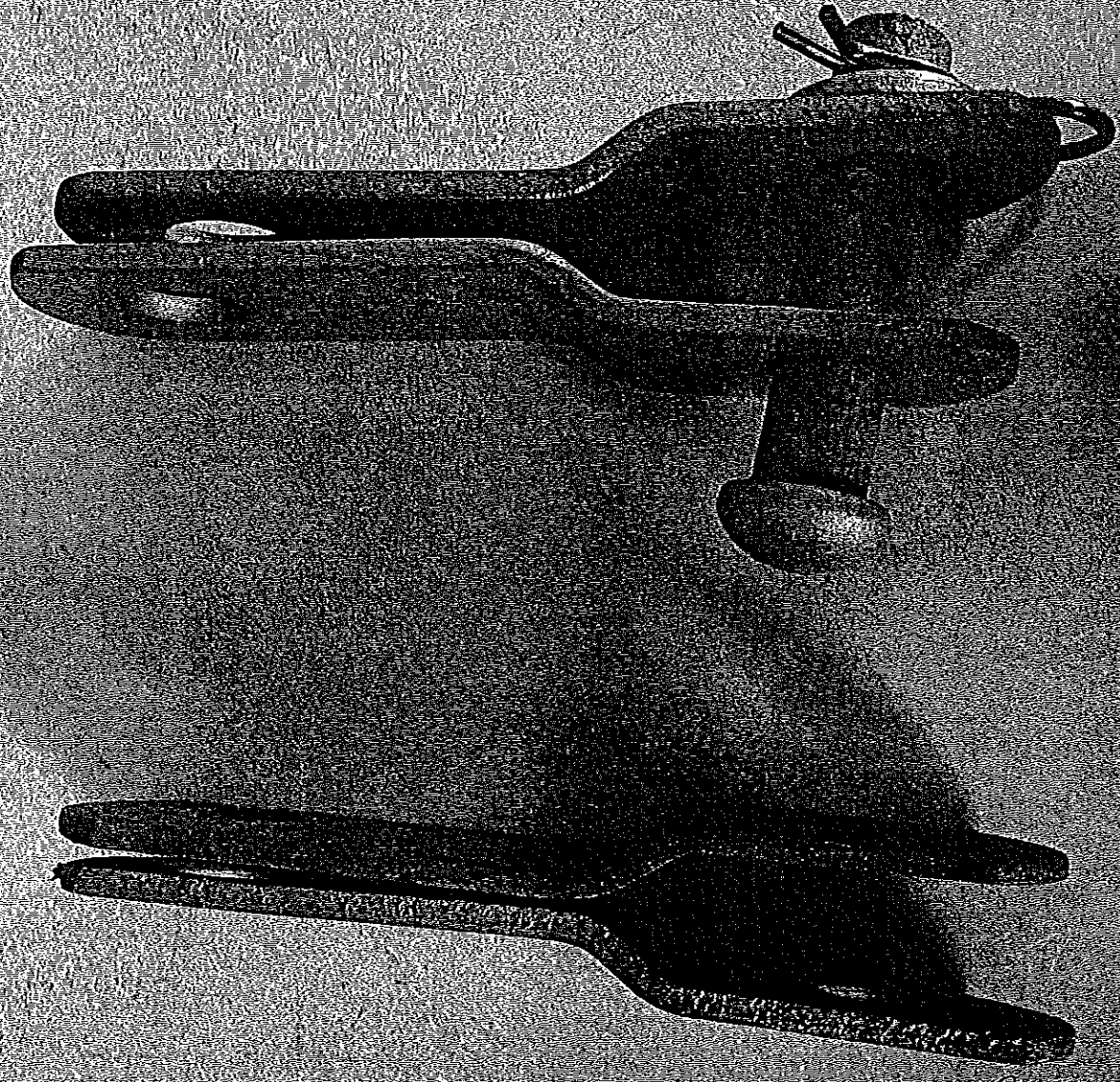
ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



ПРИТИСКАЧ КЪМ КЛЕМА ОПЪВАТЕЛНА ЗА 35 – 95 мм

СТРЕМЕНА ЗА БОЛТОВА ОШЉВАЊА И ПУЉИМА



Handwritten scribbles or markings, possibly initials or a signature, located below the lugs.

Handwritten scribbles or markings, possibly initials or a signature, located at the bottom of the page.

Handwritten scribbles or markings in the top right corner.

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

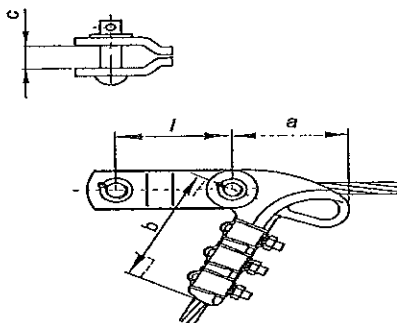
На

Стремена за болтова опъвателна клема за
Алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 мм²

/Резервни части/

Номер на стандарта 20 05 1101

Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя – 102 039



$l = 95$

$c = 20 \text{ mm}$

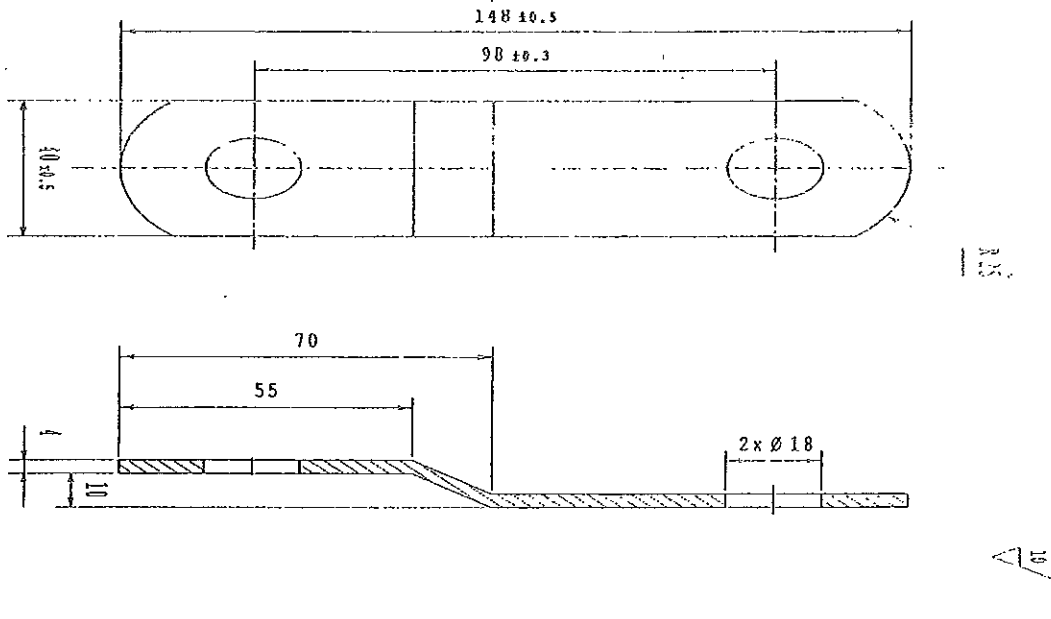
Приложение:

- Детайлен чертеж на стремна за клема опъвателна

Предложените стремна отговарят на следните стандарти:
БДС EN 61284:2003; БДС EN ISO 1461:2009

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



СТРЕМЕНА ЗА КЛЕМА ОПЪВАТЕЛНА

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

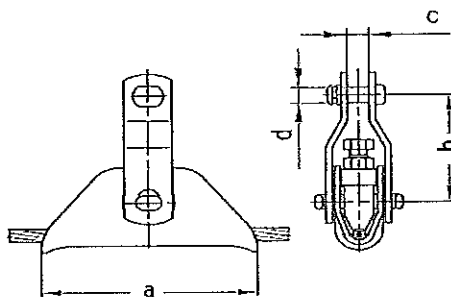
5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

На

Стремена за носителна клема (лодка) за
алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm²

Предложените стремена отговарят на следните стандарти:
БДС EN 61284:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 887:2003; БДС
EN ISO 1461:2009



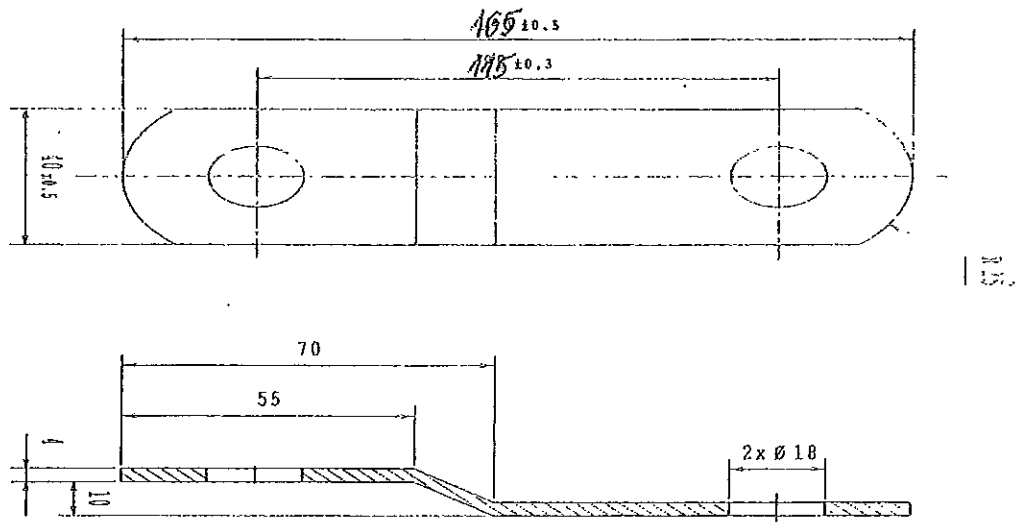
b = 115 mm;

c = 30 mm;

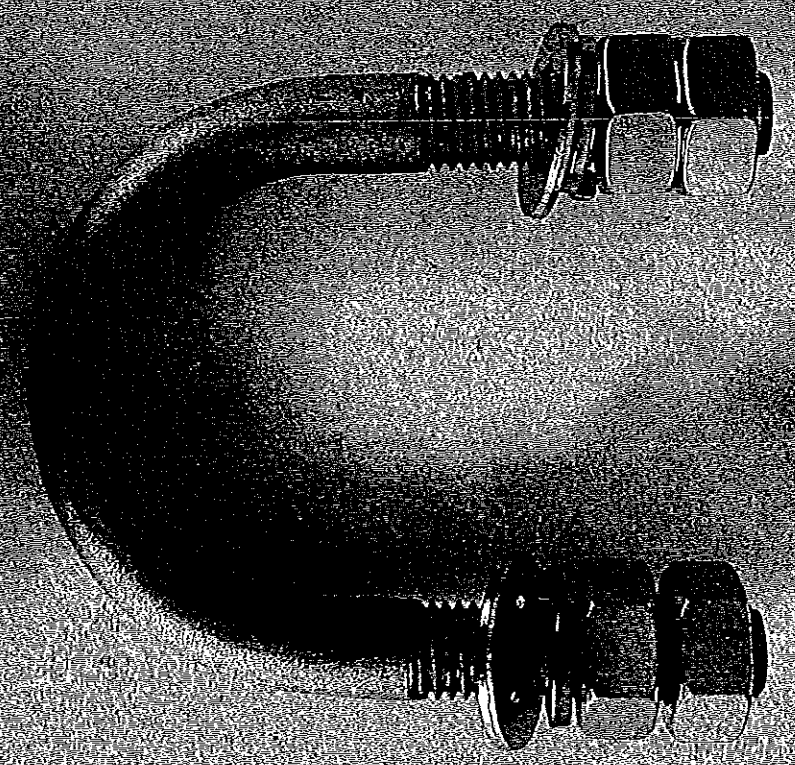
d = 16 mm

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



СТРЕМЕНА ЗА КЛЕМА НОСЕЦА



„U“ BOLT M14X60MM

[Handwritten signatures and scribbles]

[Handwritten mark]

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ На

U - образна свързваща скоба (U - болт) М 14х60

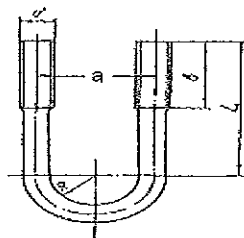
Номер на стандарта 20 05 1502

Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя – 102 067

U-образната свързваща скоба (U-болт) се използва за окачване на носителни изолаторни вериги към конзолите на стоманорешетъчни или стоманобетонни стълбове на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените U болтове отговарят на следните стандарти:

БДС EN 61284:2003; БДС 4325:1977; БДС EN 10025-1:2005; БДС EN 10025-2:2005; БДС EN 10025-2:2005; БДС EN 10060:2005; БДС EN 10051:2011; БДС EN ISO 10683:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 4042:2003; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009



a = 74 mm;
b = 40 mm;
L = 60 mm;
d = 14 mm;
R = 30 mm

A large, stylized handwritten signature in black ink, located at the bottom right of the technical drawing area.

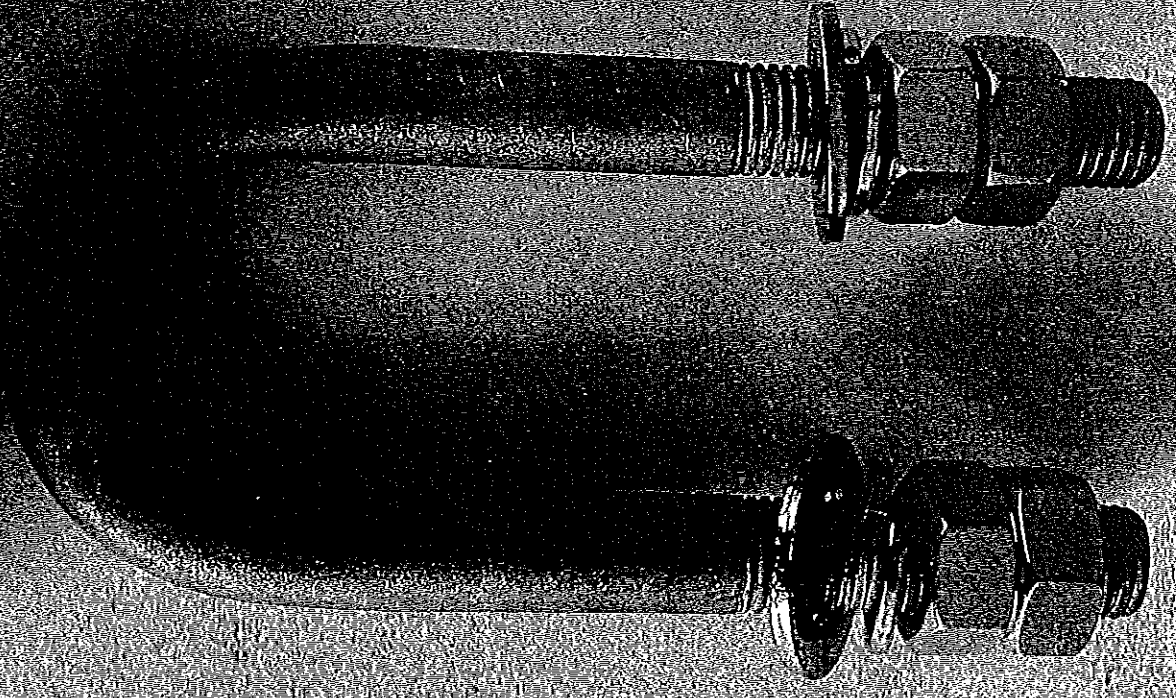
A smaller, stylized handwritten signature in black ink, located at the bottom right of the page.

„U“ БОЛИ М16Х120ММ

18

ММЗ

ММ



ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ На

U - образна свързваща скоба (U - болт) М 16x120

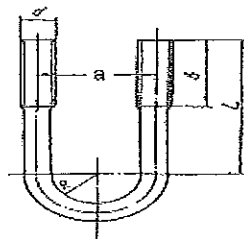
Номер на стандарта 20 05 1501

Тип/референтен номер съгласно каталога на производителя – 102 068

U-образната свързваща скоба (U-болт) се използва за окачване на носителни изолаторни вериги към конзолите на стоманорешетъчни или стоманобетонни стълбове на въздушни електропроводни линии СрН.

Предложените U болтове отговарят на следните стандарти:

БДС EN 61284:2003; БДС 4325:1977; БДС EN 10025-1:2005; БДС EN 10025-2:2005; БДС EN 10025-2:2005; БДС EN 10060:2005; БДС EN 10051:2011; БДС EN ISO 10683:2003; БДС EN ISO 4032:2013; БДС EN ISO 4042:2003; БДС EN ISO 887:2003; БДС EN ISO 1461:2009



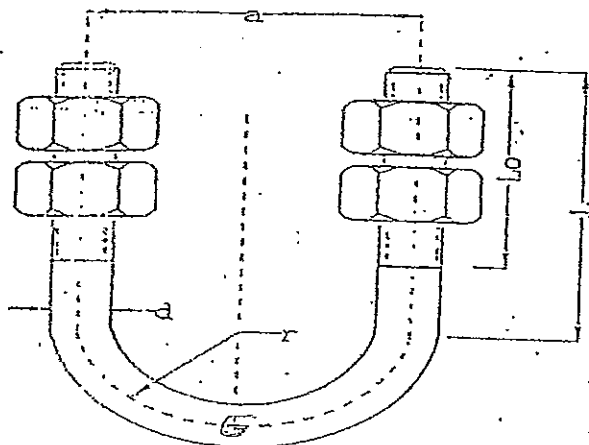
a = 60 mm;
b = 60 mm;
L = 120 mm;
d = 16 mm;
R = 22 mm

A large, stylized handwritten signature in black ink, located to the right of the technical drawing.

A smaller, stylized handwritten signature in black ink, located at the bottom right of the page.

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ФАКС: 0675 32805;
e-mail: dinamo@dinamobg.info



U – образна свързваща скоба

U-болт	d mm	L mm	Lo mm	a mm	r mm	Тегло kg
M 14x60mm	14	60	40	74	37	
M 16x120mm	16	120	60	60	30	

U БОЛТ

ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД

5400 СЕВЛИЕВО, УЛ. "СТЕФАН ПЕШЕВ" 92, ТЕЛ: 0675 32800, 32801; ПЛАСМЕНТ: 0675 32802;
ФАКС: 0675 32805; Е-МАИЛ: dinamo@dinamobg.info

изх. № 326/ 29.11.2017 г.

ДО
ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ АД
СОФИЯ

ОТНОСНО: Отговор на Ваше писмо СВ – ДОС -5722/24.11.2017 г.

На вниманието на г-н Евгени Станчев – председател на комисията

Уважаеми г-н Станчев,

По отношение на изисканите от Вас разяснения на заявените от нас данни в предложението за изпълнение на поръчката декларираме следното:

На стр. 47 от нашата Техническа оферта за „Кратунка за изолаторни вериги СрН, тип Кр-16” в т. 3.2.4. от техническата спецификация, при възложителя за размер h – (60 -75 mm) сме допуснали техническа грешка при попълване на таблицата (вписали сме 20 mm), а реално този размер е 68 mm, което е видно от техническата оферта и от приложения каталог.

Приложено изпращаме стр. 47 – 48 с коректните данни и молим за извинение, както и да комплектите офертата ни с тях.

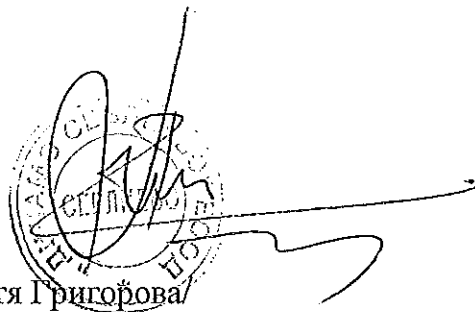

Нашето гарантирано предложение на този размер е 68 mm.

С това считаме, че сме разяснили несъответствието и какво е коректното предложение от наша страна.

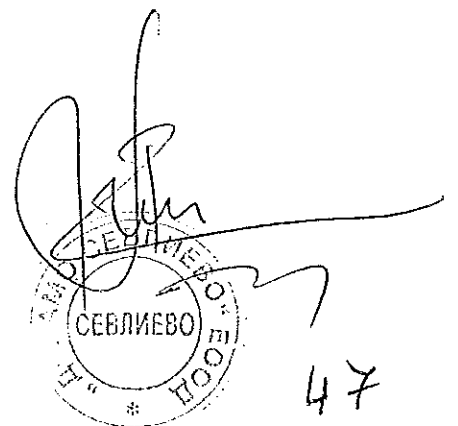
С уважение,

Управител:

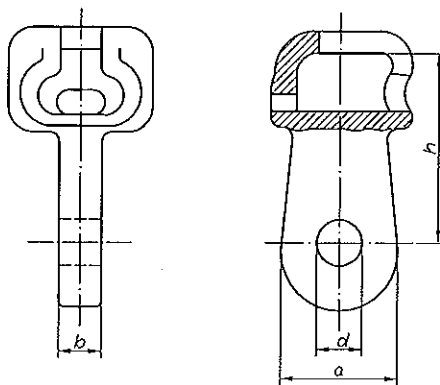
/Петя Григорова/

The image shows a circular official stamp of the company "ДИНАМО СЕВЛИЕВО ЕООД" (DINAMO SEVLIEVO EOOD). The stamp contains the company name in Bulgarian and English, along with the registration number "151830818". Overlaid on the stamp is a handwritten signature in black ink.A handwritten signature in black ink, located at the bottom left of the page.

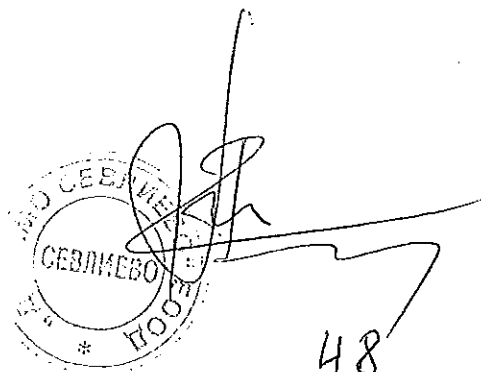
№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.1	Конструкция	а) Конструкцията на кратунката трябва да бъде от показания по-долу на фиг. 1 вид.	Да
		б) Формата и размерите на гнездото на кратунката трябва да съответстват на „Размер 16“ съгласно БДС HD 474 S1 или еквивалентно/и.	Да
		в) Повърхностите на кратунката трябва да бъдат гладки без конструкционни дефекти, грапавини и остри ръбове.	Да
3.2	Размери съгл. фиг. 1	-	-
3.2.1	a	50 mm – информативно (Да се посочи)	40 (50) mm
3.2.2	b	Размерът да е съобразен с шарнирната ос за сглобяване на кратунката към стремената - да се посочи	16 mm
3.2.3	d	(17÷20) mm – да се посочи	17 mm
3.2.4	h	(60 ÷ 75) mm - да се посочи	68 mm
3.3	Материали	-	-
3.3.1	Тяло	Изработено от високоякостна конструкционна стомана или ковък чугун	Стомана
3.3.2	W- или R образен шплент	Изработен от устойчив на корозия материал - фосфорен бронз или неръждаема стомана, съгласно БДС EN 60372 или еквивалентно/и.	Да
3.4	Минимална разрушителна сила на опън	min 120 kN	120 kN
3.5	Антикорозионна защита	а) Минималните дебелини на цинковото покритие трябва да бъдат, както следва: • локална дебелина min 70 µm; • средна дебелина min 85 µm.	70 µm 85 µm.
		б) Цинковото покритие трябва да бъде равномерно непрекъснато и да има добро сцепление с металната повърхност. Не се допускат пукнатини, мехури, остатъци от цинкови шлаки, флюс или остри цинкови изпъкналости (израстъци).	Да
3.6	Маркировка	Наименованието или логото на производителя и минималната разрушителна сила на опън	Лого 120 kN


 СЕВЛИЕВО
 47

№ по ред	Характеристика	Изискване	Гарантирано предложение
3.7	Опаковка	<p>Подходяща опаковка която, осигурява предпазване от механични повреди и атмосферни влияния при транспорт и съхранение. На всяка опаковка е залепен етикет, поставен във водозащитен прозрачен плик, със следната информация:</p> <ul style="list-style-type: none"> • наименованието и/или логото на производителя; • страна на производство; • година на производство; • наименование на изделието – „Кратунки за изолаторни вериги - Кр -16“; • брой; • брутно тегло, kg; <p>• номер на стандарта в съответствие с който кратунките са произведени и изпитани.</p>	Да
3.8	Тегло	Да се посочи	0,540 кг
3.9	Експлоатационна дълготрайност, вкл. на цинковото покритие	min 30 години	30 г.



Фиг. 1 – Кратунка за изолаторни вериги СрН - Кр-16



Handwritten signature or initials.

Handwritten signature or initials.

Приложение 3 към договор.....

ДОСТАВЧИК

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
	Инструкция за съхранение
	Инструкция за съхранение и за монтиране, вкл. момента на затягане на болтовото съединение
	Комплект документи за Дирекция „Логистика и бизнес обслужване“
Забележка (попълва се при необходимост)	

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

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



ОПАКОВЪЧЕН ЛИСТ

ДОСТАВЧИК <i>(име и адрес на фирмата)</i>	Поръчка(и) за покупка №: <i>(дата)</i>
ПОЛУЧАТЕЛ	<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	Размери на опаковката в см., /ДхВхШ/	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 на стоката по предмета на поръчката са складове на Възложителя на територията на Република България в градовете:

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

miloslav.sotirov@cez.bg

гр. Враца, ж.к. „Сениче“ №21,

факс: 092/64 73 60, e-mail:

tihomir.alexiev@cez.bg

гр. Левски, ул. „Петко Р. Славейков“ №28,

e-mail:

ivan.marchovski@cez.bg

гр. Дупница, ул. „Аракчийски мост“ №5,

e-mail: valeri.mitev@cez.bg

1.2 Изпълнителят се задължава да уведоми писмено Възложителя най-малко два работни дни преди изпращането на стоката за очакваната дата на пристигането ѝ в местоназначението на

факс номер или електронен адрес за съответния склад.

2. Придружаващи доставката документи.

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

2.1.1. **Приемо-предавателен протокол**, изготвен по образец в Приложение 3 от Договора, 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 4 от Договора, 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. Размери на опаковката в см., /ДхВхШ/

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. **Инструкция за съхранение - само при първа доставка (за всеки склад поотделно).**

2.1.5. **Инструкция за съхранение и за монтиране, вкл. момента на затягане на болтовото съединение - само при първа доставка (за всеки склад поотделно).**

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	Стремена за болтова опъвателна клема за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	бр.	100	300
2	Болтова опъвателна клема за алуминиево – стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	бр.	100	400
3	Болтова опъвателна клема комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35 до 95 mm ²	бр.	100	400
4	Носителна клема (лодка) комплект със стремена за алуминиево-стоманени проводници от 35+95 mm ²	бр.	50	200
5	П-образна свързваща шарнирна скоба за изолаторни вериги СрН (пеперуда) П50	бр.	500	1 500
6	Кратунка за изолаторни вериги СрН, тип Кр-16	бр.	300	1 000
7	Обица за изолаторни вериги СрН, тип О-16	бр.	500	1 500
8	U-образна свързваща скоба (U-болт) М14х60	бр.	25	100
9	U-образна свързваща скоба (U-болт) М16х120	бр.	25	100

Забележки:

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