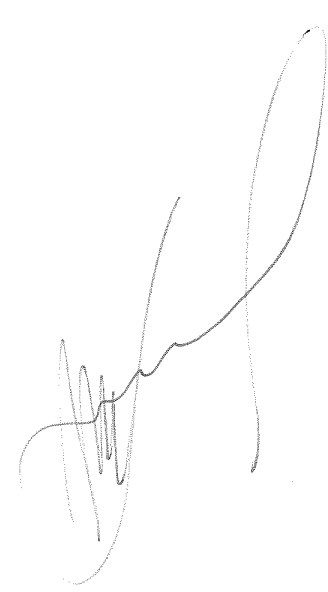
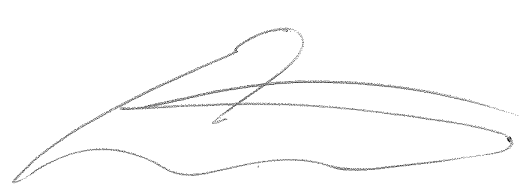


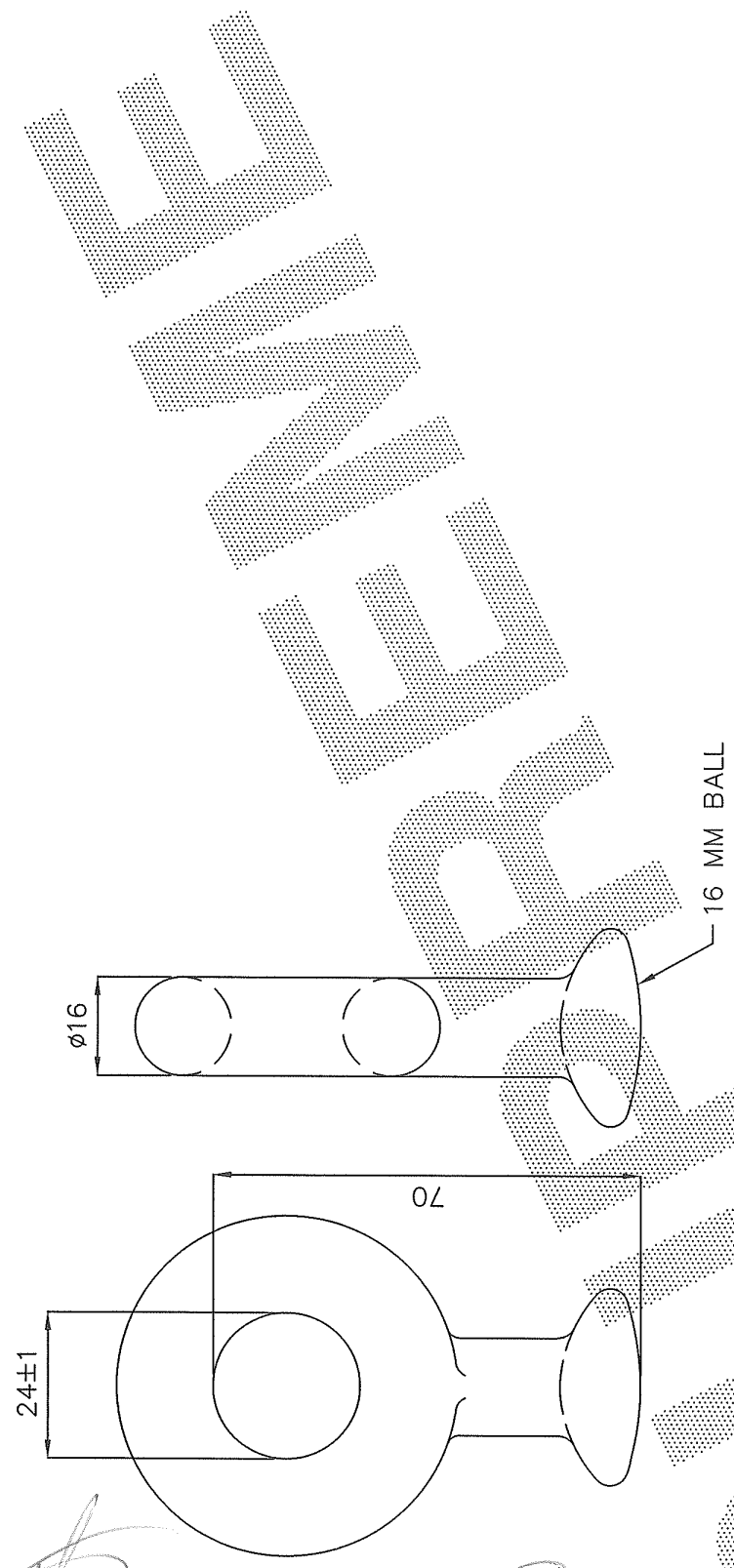
ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.14



С.С.С.С.

The contents of this drawing should not be copied or reproduced without prior written consent of SCPL

UNCONTROLLED COPY



TECHNICAL DATA :-

MATERIAL :- FORGED STEEL
 FINISH :- HOT DIP GALVANISED TO BS EN ISO-1461
 BALL DESIGNATION :- 16 MM TO BS-3288/IEC-120
 U.T.S. :- 120 KN.

COPYRIGHT © 2002 CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION		DRG. NO. :- 2012\06\BE-21-035ALT	
DRN. BY. : S.C	TENDER NO. :-	TOLERANCE :- ±3%	
CHKD. BY. : A.K.B	COUNTRY :-	UNIT :- MM.	
APPVD. BY. : H.K.A	FILE NO. :-	SCALE :- N.T.S.	
DATE. : 21.06.12	FOLDER:- SC\BUL\LEK-21-06		
		BALL EYE	
		1.	16.02.13
		REV.NO.	DATE

[Handwritten Signature]

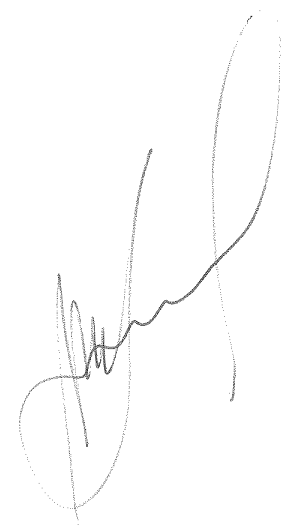
SUPREME & CO. PVT. LTD.

53, Justice Chandra Madhav Road, Kolkata - 700020. India.
 Ph: 91-33-24748575 / 7565 | Fax: 91-33-2476-1955
 Email: sales@supremeco.com | www.supremeco.com

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.15

С.С.С.С.

to





IDTL

INDUSTRIAL DEVELOPMENT & TESTING LABORATORY

40/107, JOY BIBI ROAD, PLOT NOS. 18 & 20
GHUSURI, HOWRAH - 711 107
PH. : 033-2655-8046, 3256-3095
FAX : 033-2655-9397



CERTIFICATE
Nos. : T-0483 /
T-0484

TEST CERTIFICATE

Test Certificate No. : IDTL/MC/SC-11,100'E/12-13	Date : 25.02.2013	Page : 01 of 02			
Reference No. : SUP / IDTL / TYPETEST / 12 - 13 Dtd. 18.02.13	<table border="1"> <tr><td>Mark/Seal</td></tr> <tr><td>Nil</td></tr> </table>		Mark/Seal	Nil	
Mark/Seal					
Nil					
Sub. : Type Test Report					
Issued To : SUPREME & CO. PVT. LTD. P-197/200, Beneras Road, Howrah - 711 108	Sample Received On : 19.02.13	Sample Tested from : 19.02.13 to 25.02.13			
Item : Ball Eye	<table border="1"> <tr><td>Test To Be Done & Governing Specification</td></tr> <tr><td>Mechanical</td></tr> <tr><td>BS 3288 (Pt.1) - 1997 & Drg.</td></tr> </table>		Test To Be Done & Governing Specification	Mechanical	BS 3288 (Pt.1) - 1997 & Drg.
Test To Be Done & Governing Specification					
Mechanical					
BS 3288 (Pt.1) - 1997 & Drg.					
Drg. No. : 2012 / 06 / BE - 21 - 035ALT					
Relevant Specification : As below					

This is to certify that the above sample(s) has/have been tested with following results :

Visual Examination : The above item checked visually & found good workmanship & finish.

Item Description : TENSILE / BREAKING LOAD (Test Method : BS 3288 (Pt.1) - 1997)

	<u>Requirement</u>	<u>Applied Load</u>	<u>Observation</u>	<u>Remarks</u>
As above	120kN (Min) (As per Drg.)	120kN	Withstood	Satisfactory

NOTE : SAMPLES RETURNED AFTER TESTING.

Test Temperature : 25° C
 Estimated Uncertainty : Not Required.
 Test Witnessed By : Nil



- otes : 1. The results relate only to the items tested.
 2. This certificate shall not be reproduced in part or full without written permission of the Management.
 3. Samples not drawn by us. Liability for return of samples ceases after 30 days.
 4. All tests are performed as per proper standards.



IDTL

INDUSTRIAL DEVELOPMENT & TESTING LABORATORY

40/107, JOY BIBI ROAD, PLOT NOS. 18 & 20
GHUSURI, HOWRAH - 711 107
TELEFAX : 033-2655-8046/9397

-119-

TEST CERTIFICATE

Test Certificate No. : IDTL/MC/SC-11,100'E/12-13	Date : 25.02.2013	Page : 02 of 02
Reference No. : SUP / IDTL / TYPETEST / 12 - 13 Dtd. 18.02.13		Mark/Seal Nil
Sub. : Type Test Report		
Issued To : SUPREME & CO. PVT. LTD. P-197/ 200, Beneras Road, Howrah - 711 108	Sample Received On : 19.02.13	Sample Tested from : 19.02.13 to 25.02.13
Item : Ball Eye		Test To Be Done & Governing Specification
Drg. No. : 2012 / 06 / BE - 21 - 035ALT		Mechanical Chemical As below As below
Relevant Specification : As below		

This is to certify that the above sample(s) has/have been tested with following results :

Verification of dimensions : The above item Checked as per drawing and found within the limit of tolerances.

GALVANIZED TEST

(A) UNIFORMITY OF ZINC-COATING TEST [Test method : BS 729 - 71]
Spec. BS 729-71 Specimen cut pc. from the above item was subjected to 4 dips, each dip of one minute duration in CuSO₄ Solution of specific gravity 1.18 at 20°C as per BS 729 and no copper deposition over the base metal was observed. Remarks : Satisfactory

(B) Mean Coating thickness in micron
[Elcometer (Magnetic measuring Device -
As per EN ISO - 1461 : 1999/BS 729 - 71)]

Specimen cut pc. from the above item 103

Spec. as per EN ISO - 1461 : 1999 85 (Min)

CHEMICAL ANALYSIS [Test method as per BS 6200 (R.P)]

Item Description	%C	%Mn	%Si	%S	%P
Borings taken from the above item	0.39	0.68	0.21	0.032	0.054

Specified Value :	0.35	0.60	0.05	0.060	0.060
BS 970 : 1955 , EN - 8	to	to	to	(Max)	(Max)
	0.45	1.00	0.35		

Remarks : Sample conforms to the specified values in respect of above tests.

NOTE : SAMPLES RETURNED AFTER TESTING.

Test Temperature : 25° C
Estimated Uncertainty : Not Required.
Test Witnessed By : Nil

ВЫПУСК ДОКЛАДА

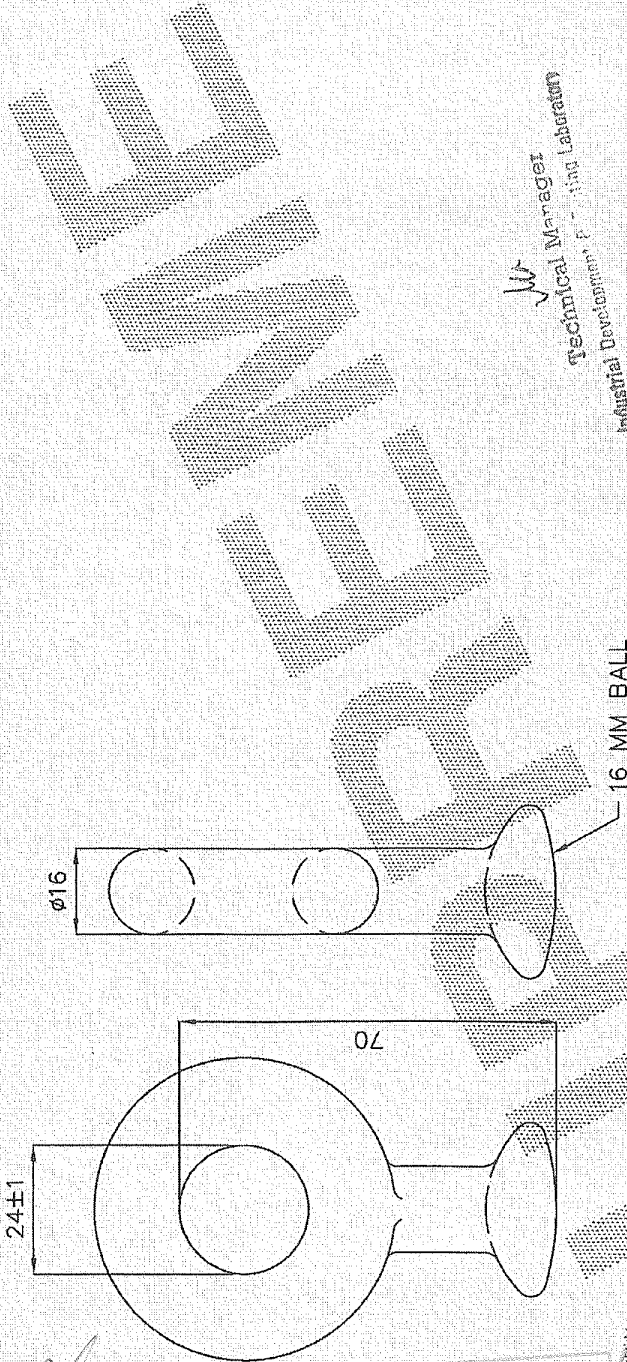


Authorized Signatory

- otes :
- The results relate only to the items tested.
 - This certificate shall not be reproduced in part or full without written permission of the Management.
 - Samples not drawn by us. Liability for return of samples ceases after 30 days.
 - All tests are performed as per proper standards.

The contents of this drawing should not be copied or reproduced without prior written consent of SCPL

UNCONTROLLED COPY




 Technical Manager
 Industrial Development & Testing Laboratory

TECHNICAL DATA :-

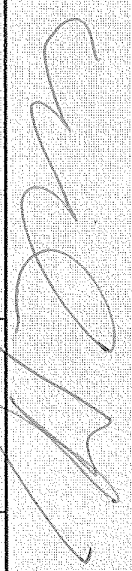
MATERIAL :- FORGED STEEL
 FINISH :- HOT DIP GALVANISED TO BS EN ISO-1461
 BALL DESIGNATION :- 16 MM TO BS-3288/IEC-120
 U.T.S. :- 120 KN.

DRG. NO. :- 2012/06/BE-21-035ALT

COPYRIGHT © 2002
CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION

DRN. BY. :- S.C	TENDER NO. :-	TOLERANCE :- ±3%
CHKD. BY. :- A.K.B	COUNTRY :-	UNIT :- MM.
APPVD. BY. :- H.K.A	FILE NO. :-	SCALE :- N.T.S.
DATE. :- 21.06.12	FOLDER :- SOBUL/ELEK-21-06	

BALLEYE



SUPREME & CO. PVT. LTD.

53, Justice Chandra Madhav Road, Kolkata - 700020, India.
 Ph: 91-33-24748575 / 7565 | Fax: 91-33-2476-1955
 Email: sales@supremeco.com | www.supremeco.com

ТЕСТ СЕРТИФИКАТ

Тест Сертификат №: IDTL/MC/SC-11, 100`E`/12-13

Изискано от: SUPREME & CO. PVT. LTD.

Изделие: Обица

Настоящият документ удостоверява, че горепосочената мостра е тествана и резултатите са следните:

Визуален преглед: горепосоченото изделие е проверено визуално и е установена добра изработка и завършеност.

Описание: ОПЪН / СКЪСВАНЕ Метод на тестване: BS 3288 – 1-1997

<u>Изискване</u>	<u>Приложено натоварване</u>	<u>Наблюдение</u>	<u>Бележки</u>
120kN мин. според чертежа	120kN	издържа	задоволително

Проверка на размерите: горепосоченото изделие е проверено според чертежа и е установено, че е в рамките на допуските.

ГАЛВАНИЧЕН ТЕСТ

А) ТЕСТ ЗА ЕДНОРОДНОСТ НА ПОКРИТИЕТО Метод на тестване: BS 729-71

Спец. BS 729-71 Проба от изделието бе подложена на 4 потапяния в CuSO₄ разтвор, всяко от които от по една минута, при относително тегло 1.18 при 20°C. Не бе забелязано отлагане на мед върху металната основа. Забележка: задоволително.

В) СРЕДНА ДЕБЕЛИНА НА ПОКРИТИЕТО – измерена с Elcometer (магнитен уред за измерване, отговарящ на EN ISO – 1461:1999/BS 729-71)

Проба от изделието : 103 микрона, мин. 85 според EN ISO – 1461:1999

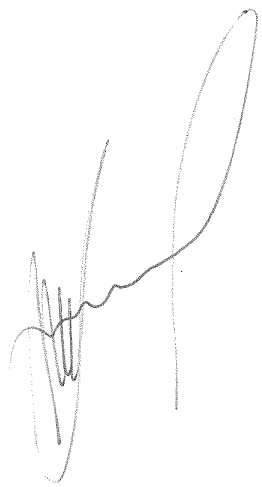
ХИМИЧЕСКИ АНАЛИЗ Метод на тестване: BS 6200 R

Стружки, взети от изделието	%C	%Mn	%Si	%S	%P
	0.39	0.68	0.21	0.032	0.054
Ст-ти според:	0.35	0.60	0.05	0.060	0.060
BS 970:1955, EN – 8	- 0.45	-1.00	-0.35	(max)	(max)

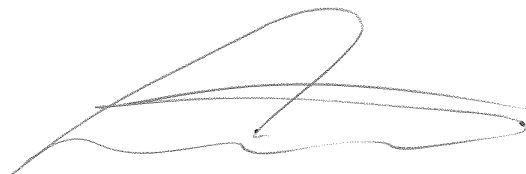
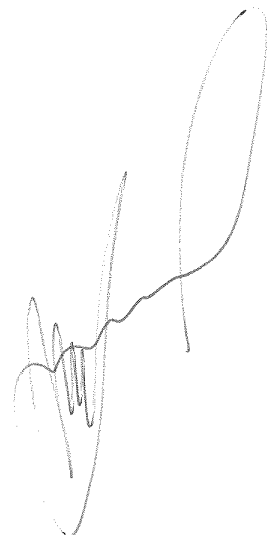
Забележка: Мострата отговаря на посочените стойности на гореописаните тестове.

СПИСЪК НА ИЗПИТВАНИЯТА

1. Визуален контрол.
2. Изпитване на опън.
3. Галваничен тест на покритието.
4. Химичен анализ на покритието.



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.16

A small, stylized handwritten signature or mark.A large, stylized handwritten signature or mark.A large, stylized handwritten signature or mark.A large, stylized handwritten signature or mark.

ДЕКЛАРАЦИЯ

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП

От **Ганчо Желев Ганев ЕГН**

УПРАВИТЕЛ НА ФИРМА "МАКРИС-ГПХ" ООД,
СЪС СЕДАЛИЩЕ В ГР. СОФИЯ, УЛ. "АРХ. ФРАНК ЛОЙД РАЙТ" №1Б
БУЛСТАТ 113030261

ДЕКЛАРИРАМ, че:

ОФЕРТИРАНИТЕ ОТ ФИРМА МАКРИС-ГПХ ООД ОБИЦИ ЗА ИЗОЛАТОРНИ ВЕРИГИ СРН О-16 СЪОТВЕТСТВАТ НА ИЗИСКВАНИЯТА НА ТЕХНИЧЕСКАТА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ДОКУМЕНТАЦИЯТА И НА СТАНДАРТ EN 61284.

Настоящата декларация подавам във връзка с участие в "открита" по вид процедура за възлагане на обществена поръчка реф. № PPD 19-076 с предмет:

**ДОСТАВКА НА АРМАТУРА ЗА АС ПРОВОДНИЦИ, В ТОВА
ЧИСЛО: КЛЕМИ, КРАТУНКИ, ПЕПЕРУДА, ОБИЦИ И
БОЛТОВЕ**

- организирана от "ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ" АД.

26.09.2019 год.
гр. София



Декларатор:

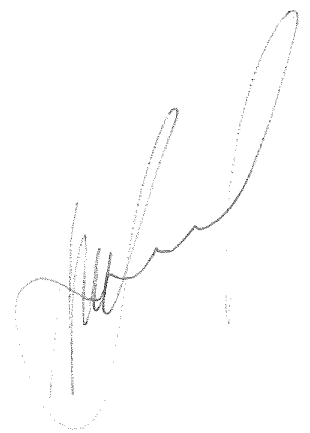
(инж. Ганчо Ганев
Управител)

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.17

С.И.М.



ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТАЖ

ОБИЦА

Обицата е предвидена за окачване на опъвателната или носещата изолаторна верига съответно към пеперудата или U-болта за въздушни ел. проводни средно напрежение.

УКАЗАНИЯ ЗА МОНТАЖ

1. Обицата се свързва към U-болта или свързващия болт на пеперудата чрез отвора си..
2. Към изолаторната верига се свързва чрез стержена (кльопела) си.

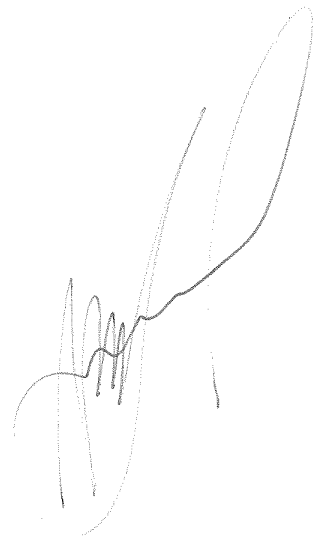
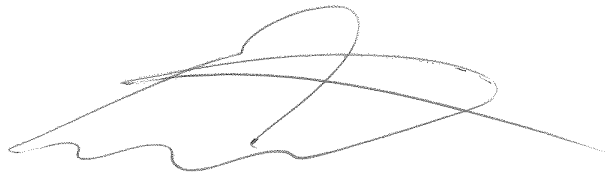
СЪХРАНЕНИЕ

1. Обиците се съхраняват на сухо място в стандартната им опаковка.

СВЕТ

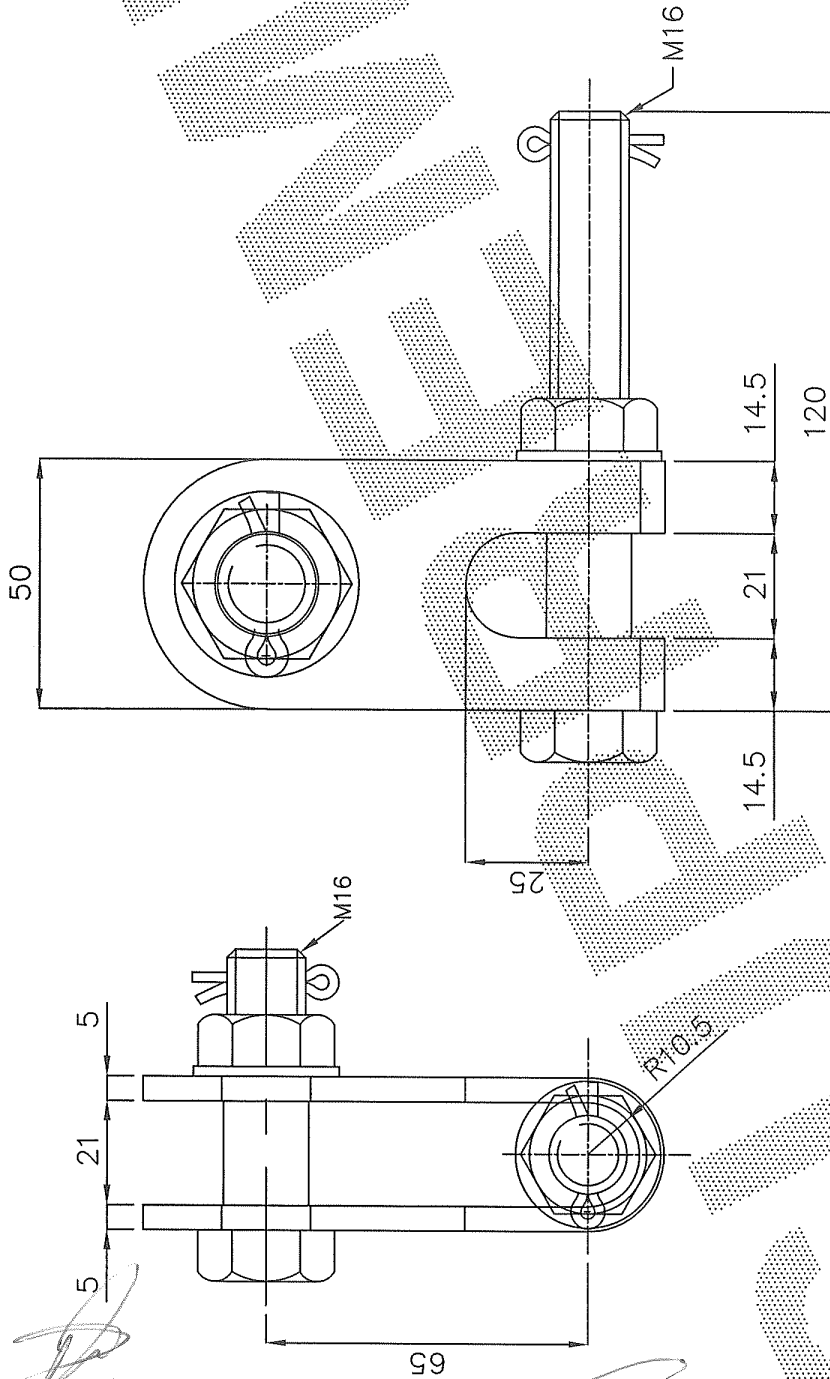
ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.18

500/19



The contents of this drawing should not be copied or reproduced without prior written consent of SCPL

UNCONTROLLED COPY



TECHNICAL DATA :-

MATERIAL :- MILD STEEL TO BS-4360
 FINISH :- HOT-DIP GALVANISED TO BS EN ISO-1461
 FASTENERS :- STEEL, GR.-8.8/8.0 TO ISO-898
 UTS :- 40 KN.

DRG. NO. :- 2012106\T-H-21-034

2.	18.02.13
1.	14.02.13
REV.NO.	DATE

LINKCROSS LINK

[Handwritten signature]

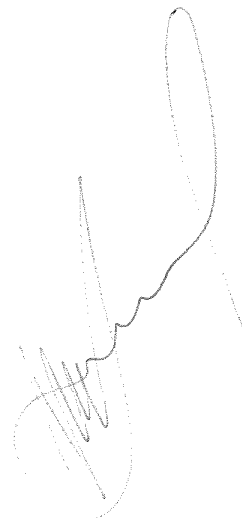

TOLERANCE :- ±3%
UNIT :- MM.
SCALE :- N.T.S.

COPYRIGHT © 2002	
CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION	
DRN. BY. : S.C	TENDER NO. :-
CHKD. BY. : A.K.B	COUNTRY :-
APPVD. BY. : H.K.A	FILE NO. :-
DATE. : 21.06.12	FOLDER :- SCIBULVELEK-21-06

SUPREME & CO. PVT. LTD.

53, Justice Chandra Madhav Road, Kolkata - 700020. India.
 Ph: 91-33-24748575 / 7565 | Fax: 91-33-2476-1955
 Email: sales@supremeco.com | www.supremeco.com

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.19



500/19



IDTL

INDUSTRIAL DEVELOPMENT & TESTING LABORATORY

40/107, JOY BIBI ROAD, PLOT NOS. 18 & 20
GHUSURI, HOWRAH - 711 107
PH. : 033-2655-8046, 3256-3095
FAX : 033-2655-9397



CERTIFICATE
Nos. : T-0483 +
T-0484

TEST CERTIFICATE

Test Certificate No. : IDTLMC/SC-11,100F/12-13 Date : 25.02.2013 Page : 01 of 02

Reference No. : SUP / IDTL / TYPE TEST / 12 - 13 Dtd. 18.02.13

Mark/Seal

Nil

Sub. : Type Test Report

Issued To : SUPREME & CO. PVT. LTD.
P-197/ 200, Beneras Road,
Howrah - 711 108

Sample Received On : 19.02.13

Sample Tested from : 19.02.13 to 25.02.13

Item : Linkcross Link

Test To Be Done & Governing
Specification
Mechanical
As below

Drg. No. : 2012 / 06 / T - H - 21 - 034

Relevant Specification : As below

This is to certify that the above sample(s) has/have been tested with following results :

Visual Examination : The above item checked visually & found good workmanship & finish.

Item Description : **TENSILE / BREAKING LOAD** [Test Method : BS 3288 (Pt 1) - 1997]

Requirement	Applied Load	Observation	Remarks
-------------	--------------	-------------	---------

As above	40kN (Min) (As per Drg.)	40kN	Withstood	Satisfactory
----------	--------------------------------	------	-----------	--------------

Item Description : **Proof Load Test** [Test Method : ISO : 898 - 1 : 99]

Proof load applied	Change in length after proof loading in micron
--------------------	---

M16 Bolt	91 000 N - Hold for 15 Sec.	03
----------	-----------------------------	----

Spec. ISO : 898 - 1 : 99 , P.C - 8.8 91 000 N The length of the bolt shall be same as before loading within a tolerance of ± 12.5 micron allowed for measurement error.

Item Description : **PROOF LOAD TEST** [Test Method : ISO : 898 - 2 : 92]

M16 Nut 138 200 N - hold for 15 sec. - No Stripping

Spec. ISO:898-2 : 92 P.C - 8.0, Style 1 138 200 N

Remarks : Sample conforms to the specified values in respect of above tests

NOTE : SAMPLES RETURNED AFTER TESTING.

Test Temperature : 25° C

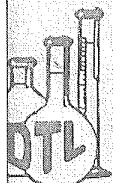
Estimated Uncertainty : Not Required.

Test Witnessed By : Nil



Authorised Signatory

1. The results relate only to the items tested.
2. This certificate shall not be reproduced in part or full without written permission of the Management.
3. Samples not drawn by us. Liability for return of samples ceases after 30 days.
4. All tests are performed as per proper standards.



IDTL

INDUSTRIAL DEVELOPMENT & TESTING LABORATORY

40/107, JOY BIBI ROAD, PLOT NOS. 18 & 20
GHUSURI, HOWRAH - 711 107
TELEFAX : 033-2655-8046/9397

TEST CERTIFICATE

Test Certificate No. : IDTL/MC/SC-11,100F/12-13	Date : 25.02.2013	Page : 02 of 02
Reference No. : SUP / IDTL / TYPETEST / 12 - 13	Dtd. 18.02.13	Mark/Seal
Sub. : Type Test Report		Nil
Issued To : SUPREME & CO. PVT. LTD. P-1977/200, Beneras Road, Howrah - 711 108	Sample Received On : 19.02.13 Sample Tested from : 19.02.13 to 25.02.13	
Item : Linkcross Link	Test To Be Done & Governing Specification	
Drg. No. : 2012 / 06 / T - H - 21 - 034	Mechanical	Chemical
Relevant Specification : As below	As below	As below

This is to certify that the above sample(s) has/have been tested with following results :

Verification of dimensions : The above item Checked as per drawing and found within the limit of tolerances.

GALVANIZED TEST

(A) UNIFORMITY OF ZINC-COATING TEST [Test method : BS 729 - 711]
 Spec. BS 729-71 Specimen cut pcs. from the Fasteners were subjected to 4 dips, each dip of one minute duration in CuSO₄ Solution of specific gravity 1.18 at 20°C as per BS 729 and no copper deposition over the base metal was observed. Remarks : Satisfactory

(B) Mean Coating thickness in micron
 *Elcometer (Magnetic measuring device - Ref EN ISO - 1461 : 1999/BS 729-711)
 Specimen cut pcs. from
 M16 Bolt (Unthreaded Portion) 58
 M16 Nut 60
 Spec. as per EN ISO - 1461 : 1999 45 (Min)

CHEMICAL ANALYSIS

[Test method as per BS 6200 (R.P)]

Item Description	%C	%Mn	%Si	%S	%P
Borings taken from the above item	0.19	0.96	0.20	0.025	0.042
Specified Value :	0.25	1.60	0.50	0.050	0.050
BS 4360, Gr.43A	(Max)	(Max)	(Max)	(Max)	(Max)

MECHANICAL TEST

Avg. Hardness in HRC
[Method BS 891 (Pl.1)]

Item Description	%C	%Mn	%S	%P	Avg. Hardness in HRC (Eqv. HV)
Borings taken from M16 Bolt	0.40		0.020	0.031	M16 Bolt 23
Spec. ISO : 898 - 1 : 99 , P.C - 8.8	0.25 to		0.035	0.035	22 to 32
	0.55		(Max)	(Max)	
Borings taken from M16 Nut	0.37	0.40	0.080	0.043	M16 Nut 21 (243 HV)
Spec. ISO:898-2 : 92 , P.C - 8.0	0.58	0.25	0.150	0.060	233 HV to 353 HV
	(Max)	(Min)	(Max)	(Max)	

Remarks : Samples conform to the specified values in respect of above tests.

NOTE - SAMPLES RETURNED AFTER TESTING.

Test Temperature : 25° C
 Estimated Uncertainty : Not Required.
 Test Witnessed By : Nil



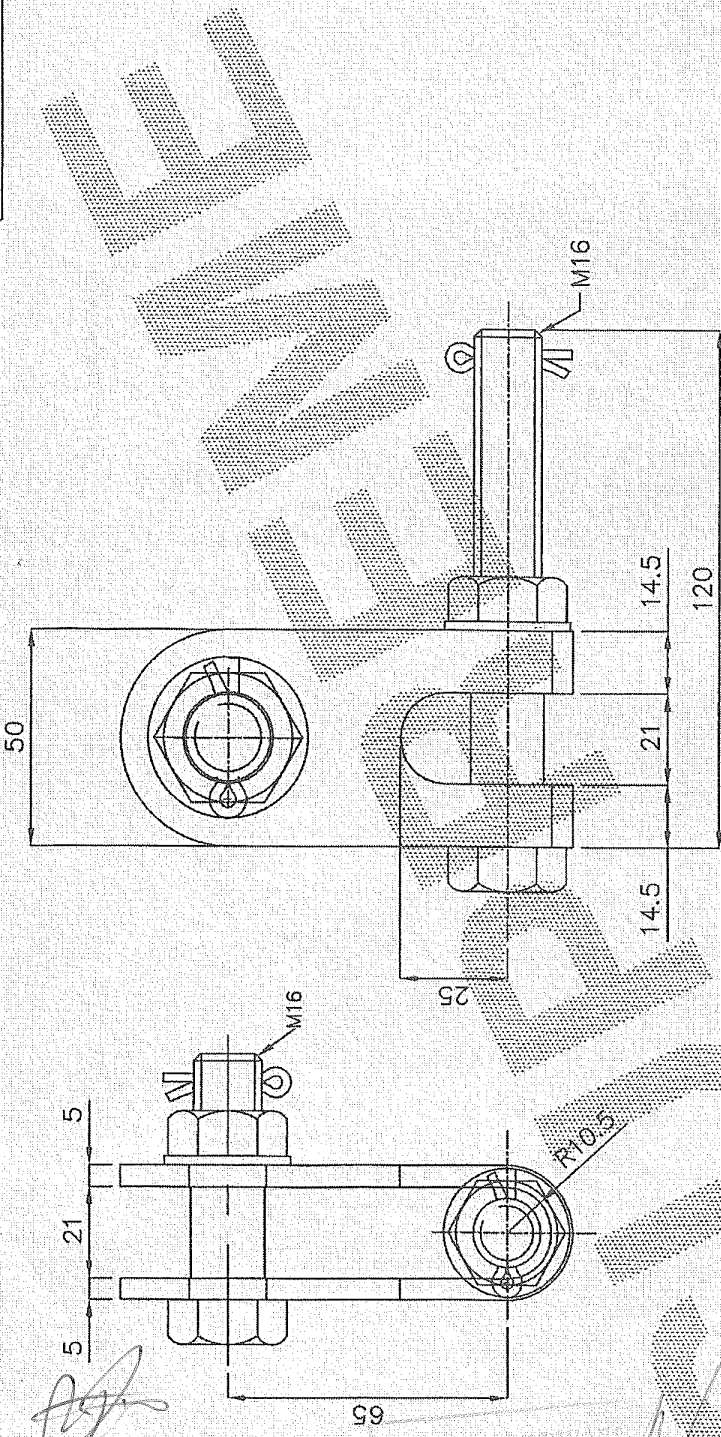
Authorised Signatory

СЕРНО С ОПИШВАНА

- Notes :
- The results relate only to the items tested.
 - This certificate shall not be reproduced in part or full without written permission of the Management.
 - Samples not drawn by us. Liability for return of samples ceases after 30 days.
 - All tests are performed as per proper standards.

The contents of this drawing should not be copied or reproduced without prior written consent of SCPL

UNCONTROLLED COPY



Mr. Technical Manager
Industrial Development Division

TECHNICAL DATA :-

MATERIAL :- MILD STEEL TO BS-4360
 FINISH :- HOT DIP GALVANISED TO BS EN ISO-1461
 FASTENERS :- STEEL, GR.-8.8/8.0 TO ISO-898
 UTS :- 40 KN.

COPYRIGHT © 2002 CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION		DRG. NO. :- 2012V061T-H-21-034	
DRN. BY. :- S.C	TENDER NO. :-	TOLERANCE :- ±3%	
CHKD. BY. :- A.K.B	COUNTRY :-	UNIT :- MM.	
APPVD. BY. :- H.K.A	FILE NO. :-	SCALE :- N.T.S.	
DATE :- 21.06.12	FOLDER :- SCBULVELEK-21-06	LINKCROSS LINK	
		2.	18.02.13
		1.	14.02.13
		REV.NO	DATE

[Handwritten signature]

SUPREME & CO. PVT. LTD.

53, Justice Chandra Madhav Road, Kolkata - 700020, India.
 Ph: 91-33-24748575 / 7565 | Fax: 91-33-2476-1955
 Email: sales@supremeco.com | www.supremeco.com

ТЕСТ СЕРТИФИКАТ

Тест Сертификат №: IDTL/MC/SC-11, 100`F`/12-13

Изискано от: SUPREME & CO. PVT. LTD.

Изделие: Пеперуда

Настоящият документ удостоверява, че горепосочената мостра е тествана и резултатите са следните:

Визуален преглед: горепосоченото изделие е проверено визуално и е установена добра изработка и завършеност.

Описание: **ОПЪН / СКЪСВАНЕ** Метод на тестване: BS 3288 – 1-1997

<u>Изискване</u>	<u>Приложено натоварване</u>	<u>Наблюдение</u>	<u>Бележки</u>
40kN мин. според чертежа	40kN	издържа	задоволително

Болт М 16 **Пробно натоварване** Метод на тестване: ISO 898-1:99
 Според ISO 898-1:99, P.C-8.8 91 000N – в продължение на 15с. Промяна в дължината – 03 микрона

91 000N Дължината на болта трябва да остане непроменена след прилагане на натоварването с допуск ± 12.5микрона измервателна грешка

Гайка М 16 **Пробно натоварване** Метод на тестване: ISO 898-2:92
 138 200N – в продължение на 15с. няма откъсване на витки на резбата

Проверка на размерите: горепосоченото изделие е проверено според чертежа и е установено, че е в рамките на допуските.

ГАЛВАНИЧЕН ТЕСТ

А) ТЕСТ ЗА ЕДНОРОДНОСТ НА ПОКРИТИЕТО Метод на тестване: BS 729-71

Спец. BS 729-71 Проба от крепежите бе подложена на 4 потапяния в CuSO₄ разтвор , всяко от които от по една минута, при относително тегло 1.18 при 20°C . Не бе забелязано отлагане на мед върху металната основа. Забележка: задоволително.

В) СРЕДНА ДЕБЕЛИНА НА ПОКРИТИЕТО – измерена с Elcometer(магнитен уред за измерване, отговарящ на EN ISO – 1461:1999/BS 729-71)

Проба от Болт М 16 : 58 микрона, мин. 45 според EN ISO – 1461:1999
 Проба от Гайка М 16 : 60 микрона, мин. 45 според EN ISO – 1461:1999

ХИМИЧЕСКИ АНАЛИЗ

Метод на тестване: BS 6200 R

Стружки, взети от изделието	%C	%Mn	%Si	%S	%P
	0.19	0.96	0.20	0.025	0.042
Ст-ти според: BS 4360, Gr. 43A	0.25 (max)	1.60 (max)	0.50 (max)	0.050 (max)	0.050 (max)

Стружки, взети от Болт M16 %C %S %P Механичен тест средна твърдост
0.40 0.020 0.31 метод BS 891-1

Ст-ти според: 0.25 0.35 0.35 23
BS 4360, Gr. 43A -0.55 (max) (max) 22 - 32

Стружки, взети от Гайка M16 %C %Mn %S %P Механичен тест средна твърдост
0.37 0.40 0.080 0.043 метод BS 891-1

Ст-ти според: 0.58 0.25 0.150 0.060 21 (243HV)
BS 4360, Gr. 43A (max) (min) (max) (max) 233 – 353HV

Забележка: Мострата отговаря на посочените стойности на гореописаните тестове.

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

СПИСЪК НА ИЗПИТВАНИЯТА

1. Визуален контрол.
2. Изпитване на опън.
3. Галваничен тест на покритието.
4. Химичен анализ на покритието.

Handwritten signature or initials, possibly 'M.D.' or similar, oriented vertically on the right side of the page.

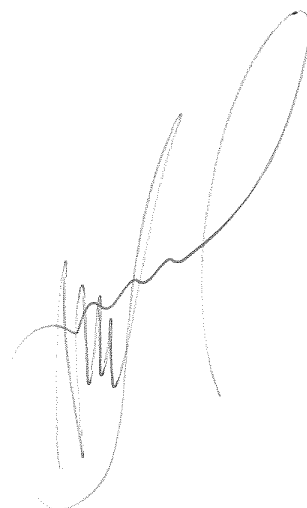
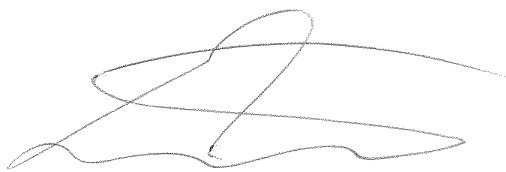
Handwritten signature or initials at the bottom left of the page.

Large handwritten signature or stamp at the bottom center of the page.

Large handwritten signature or stamp at the bottom right of the page.

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.20

500000



ДЕКЛАРАЦИЯ

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП

От **Ганчо Желев Ганев ЕГН**

УПРАВИТЕЛ НА ФИРМА "МАКРИС-ГПХ" ООД,
СЪС СЕДАЛИЩЕ В ГР. СОФИЯ, УЛ. "АРХ. ФРАНК ЛОЙД РАЙТ" №1Б
БУЛСТАТ 113030261

ДЕКЛАРИРАМ, че:

ОФЕРТИРАНИТЕ ОТ ФИРМА МАКРИС-ГПХ ООД П-ОБРАЗНИ СВЪРЗВАЩИ ШАРНИРНИ СКОБИ ЗА ИЗОЛАТОРНИ ВЕРИГИ СРН (ПЕПЕРУДИ) П50 СЪОТВЕТСТВАТ НА ИЗИСКВАНИЯТА НА ТЕХНИЧЕСКАТА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ДОКУМЕНТАЦИЯТА И НА СТАНДАРТ EN 61284.

Настоящата декларация подавам във връзка с участие в "открита" по вид процедура за възлагане на обществена поръчка реф. № PPD 19-076 с предмет:

ДОСТАВКА НА АРМАТУРА ЗА АС ПРОВОДНИЦИ, В ТОВА ЧИСЛО: КЛЕМИ, КРАТУНКИ, ПЕПЕРУДА, ОБИЦИ И БОЛТОВЕ

- организирана от "ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ" АД.

26.09.2019 год.
гр. София

Декларатор:

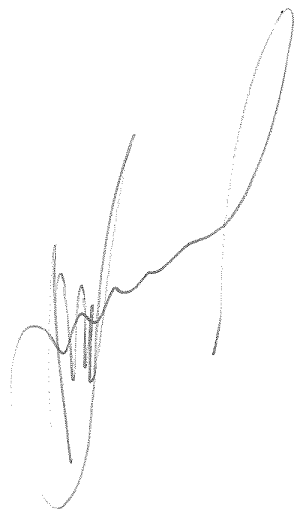
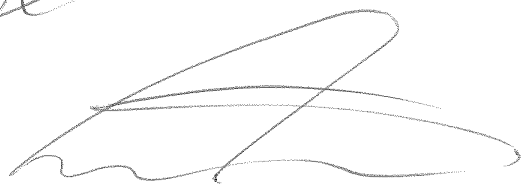
(инж. Ганчо Ганев
Управител)

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП

МАКРИС-ГПХ
ФИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.21

С.С.С.М.



ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТАЖ

ПЕПЕРУДА

Пеперудата е предвидена за окачване на опъвателната изолаторна верига към конзолата на стълба за въздушни ел. проводни средно напрежение.

УКАЗАНИЯ ЗА МОНТАЖ

1. Пеперудата се свързва към обичата чрез вкарване на свързващия болт в отвора на обичата.

Гайките на болтовете се затягат с момент на затягане $M_t = 24 \text{ Nm}$

СЪХРАНЕНИЕ

1. Пеперудите се съхраняват на сухо място в стандартната им опаковка.

Handwritten signature or mark on the right side of the page.

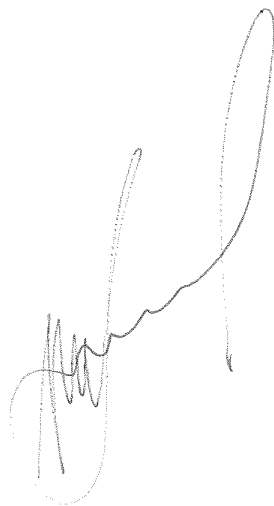
Handwritten signature or mark at the bottom left.

Handwritten signature or mark at the bottom center.

Handwritten signature or mark at the bottom right.

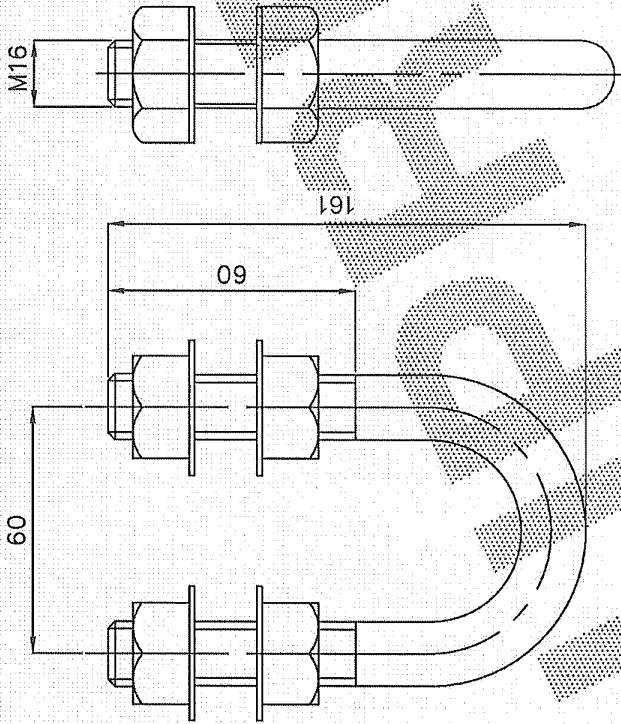
ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.22

МГДМ



UNCONTROLLED COPY

The contents of this drawing should not be copied or reproduced without prior written consent of SCPL



TECHNICAL DATA :-

BOLT & NUT-AS PER BS-4190 GRADE-8.8/8.0 TO ISO-898
 THREADS :- ROLLED THREAD
 IN CASE OF ROLLED THREAD SHANK DIA.
 IS APPROXIMATELY EQUAL TO PITCH DIA.
 FINISH :- HOT DIP GALVANISED TO BS EN ISO-1461

COPYRIGHT © 2002
 CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION

DRN. BY. : S.C
 CHKD. BY. : A.K.B
 APPVD. BY. : H.K.A
 DATE. : 30.01.13

TENDER NO. :-
 COUNTRY :-
 FILE NO. :-
 FOLDER:- SCBULAELEK-21-06

TOLERANCE :- ±5%
 UNIT :- MM.
 SCALE :- N.T.S.

DRG. NO. :- 2013/01/U-BOLT-30-036

U-BOLTS

1.	16.02.13
REV.NO	DATE

SUPREME & CO. PVT. LTD.

53, Justice Chandra Madhav Road, Kolkata - 700020. India.
 Ph: 91-33-24748575 / 7565 | Fax: 91-33-2476-1955
 Email: sales@supremeco.com | www.supremeco.com



IDTL

INDUSTRIAL DEVELOPMENT & TESTING LABORATORY

40/107, JOY BIBI ROAD, PLOT NOS. 18 & 20
GHUSURI, HOWRAH - 711 107
PH. : 033-2655-8046, 3256-3095
FAX : 033-2655-9397



CERTIFICATE
Nos. : T-0483 +
T-0484

TEST CERTIFICATE

Test Certificate No. : IDTL/MC/SC-11,100'G/12-13	Date : 25.02.2013	Page : 01 of 02			
Reference No. : SUP /IDTL / TYPETEST / 12 - 13 Dtd. 18.02.13	<table border="1"> <tr><td>Mark/Seal</td></tr> <tr><td>Nil</td></tr> </table>		Mark/Seal	Nil	
Mark/Seal					
Nil					
Sub. : Type Test Report					
Issued To : SUPREME & CO. PVT. LTD. P-197/200, Beneras Road, Howrah - 711 108	Sample Received On : 19.02.13				
	Sample Tested from : 19.02.13 to 25.02.13				
Item : U - Bolts	<table border="1"> <tr><td>Test To Be Done & Governing Specification</td></tr> <tr><td>Mechanical</td></tr> <tr><td>As below</td></tr> </table>		Test To Be Done & Governing Specification	Mechanical	As below
Test To Be Done & Governing Specification					
Mechanical					
As below					
Drg. No. : 2013 / 01 / U-BOLT - 30 - 036					
Relevant Specification : As below					

This is to certify that the above sample(s) has/have been tested with following results :

Visual Examination : The above item checked visually & found good workmanship & finish.

MECHANICAL TEST [Test method ISO : 898 - 1 : 99]
Proof Load Test

<u>Item Description :</u>	<u>Proof load applied</u>	<u>Change in length after proof loading in micron</u>
M16 Bolt	91 000 N - Hold for 15 Sec.	02
Spec. ISO : 898 - 1 : 99 , P.C - 8.8	91 000 N	The length of the bolt shall be same as before loading within a tolerance of ± 12.5 micron allowed for measurement error.

PROOF LOAD TEST [Test method ISO : 898 - 2 : 92]

M16 Nut	138 200 N - hold for 15 sec. - No Stripping.
Spec. ISO:898-2 : 92 P.C - 8.0, Style 1	138 200 N

Remarks : Sample conforms to the specified values in respect of above tests.

NOTE : SAMPLES RETURNED AFTER TESTING

Test Temperature : 25° C
 Estimated Uncertainty : Not Required.
 Test Witnessed By : Nil

BAPND C OPMI BHANA



Authorised Signatory

- es : 1. The results relate only to the items tested.
 2. This certificate shall not be reproduced in part or full without written permission of the Management.
 3. Samples not drawn by us. Liability for return of samples ceases after 30 days.
 4. All tests are performed as per proper standards



IDTL INDUSTRIAL DEVELOPMENT & TESTING LABORATORY

40/107, JOY BIBI ROAD, PLOT NOS. 18 & 20
GHUSURI, HOWRAH - 711 107
TELEFAX : 033-2655-8046/9397

TEST CERTIFICATE

Test Certificate No. : IDTLMC/SC-11,1003/12-13	Date : 25.02.2013	Page : 02 of 02
Reference No. : SUP /IDTL / TYPETEST / 12 - 13	Dtd. 18.02.13	Mark/Seal
Sub. : Type Test Report		Nil
Issued To : SUPREME & CO. PVT. LTD. P-197/200, Beneras Road, Howrah - 711 108	Sample Received On : 19.02.13	
	Sample Tested from : 19.02.13 to 25.02.13	
Item : U - Bolts		Test To Be Done & Governing Specification
Org. No. : 2013 / 01 / U-BOLT - 30 - 036		Mechanical Chemical
		As below As below
Relevant Specification : As below		

This is to certify that the above sample(s) has/have been tested with following results :

Verification of dimensions : The above item Checked as per drawing and found within the limit of tolerances.

GALVANIZED TEST

(A) UNIFORMITY OF ZINC-COATING TEST [Test method : BS 729 - 711]
Spec. BS 729-71 Specimen cut pc. from the Fasteners were subjected to 4 dips, each dip of one minute duration in CuSO₄ Solution of specific gravity 1.18 at 20°C as per BS 729 and no copper deposition over the base metal was observed. Remarks : Satisfactory

(B) Mean Coating thickness in micron
*Elcometer (Magnetic measuring device - Ref. EN ISO - 1461 : 1999)
Specimen cut pcs. from

M16 Bolt (Unthreaded Portion)	65
M16 Nut	78
Spec. as per EN ISO - 1461 : 1999	45 (Min)
Specimen cut pc. from U - Bolt	81
Spec. as per EN ISO - 1461 : 1999	55 (Min)

CHEMICAL ANALYSIS

[Test method as per BS 6200 (R.P)]

Item Description :	%C	%S	%P	
Borings taken from M16 Bolt	0.38	0.017	0.028	M16 Bolt
Spec. ISO : 898 - 1 : 99 , P.C - 8.8	0.25 to 0.35	0.035	0.035	
	0.55	(Max)	(Max)	

MECHANICAL TEST

Avg. Hardness in HRC
[Method BS 891 (Pt.1)]
24
22 to 32

Item Description :	%C	%Mn	%S	%P	
Borings taken from M16 Nut	0.32	0.48	0.080	0.052	M16 Nut
Spec. ISO : 898-2 : 92 , P.C - 8.0	0.58	0.25	0.150	0.060	
	(Max)	(Min)	(Max)	(Max)	

Avg. Hardness in HRC (Eqv. HV)
[Method BS 891 (Pt.1)]
22 (248 HV)
233 HV to 353 HV

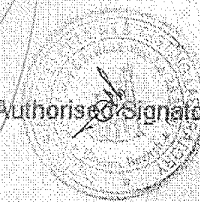
Remarks : Samples conform to the specified values in respect of above tests.

NOTE : SAMPLES RETURNED AFTER TESTING

Test Temperature : 25° C
Estimated Uncertainty : Not Required.
Test Witnessed By : Nil

ВАРНО С ОРГИНАЛА

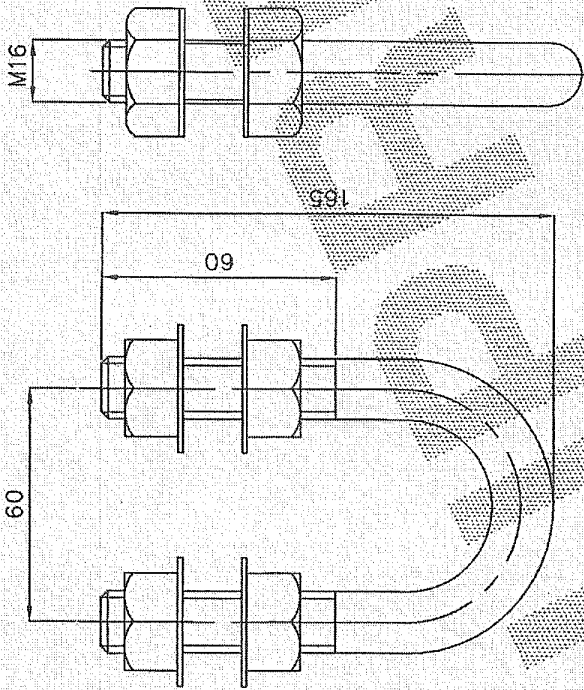
Authorised Signatory



- Notes :
- The results relate only to the items tested.
 - This certificate shall not be reproduced in part or full without written permission of the Management.
 - Samples not drawn by us. Liability for return of samples ceases after 90 days.
 - All tests are performed as per proper standards.

The contents of this drawing should not be copied or reproduced without prior written consent of SCPL

UNCONTROLLED COPY




 Technical Manager
 Industrial Development Dept.
 Supremecol

TECHNICAL DATA :-

BOLT & NUT-AS PER BS-4190 GRADE-8.8/8.0 TO ISO-898
 THREADS :- ROLLED THREAD
 IN CASE OF ROLLED THREAD SHANK DIA.
 IS APPROXIMATELY EQUAL TO PITCH DIA.
 FINISH :- HOT DIP GALVANISED TO BS EN ISO-1461

DRG. NO.:- 2013/01/U-BOLT-30-036

COPYRIGHT © 2002

CONFIDENTIAL & PROPRIETARY INFORMATION

DRN. BY. : S.C TENDER NO. :-

CHKD. BY. : A.K.B COUNTRY :-

APPVD. BY. : H.K.A FILE NO. :-

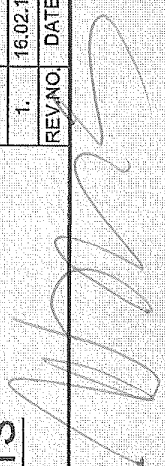
DATE : 30.01.13 FOLDER:- SCBUL/ELEK-21-06

TOLERANCE :- ±5%

UNIT :- MM.

SCALE :- N.T.S.

U-BOLTS


 1. 16.02.13
 REV.NO DATE

SUPREME & CO. PVT. LTD.

53, Justice Chandra Madhav Road, Kolkata - 700020, India.

Ph: 91-33-24748575 / 7565 | Fax: 91-33-2476-1955

Email: sales@supremeco.com | www.supremeco.com

ТЕСТ СЕРТИФИКАТ

Тест Сертификат №: IDTL/MC/SC-11, 100`G`/12-13
 Изискано от: SUPREME & CO. PVT. LTD.
 Изделие: U - БОЛТ

Настоящият документ удостоверява, че горепосочената мостра е тествана и резултатите са следните:

Визуален преглед: горепосоченото изделие е проверено визуално и е установена добра изработка и завършеност.

Описание: МЕХАНИЧЕН ТЕСТ Метод на тестване: ISO:898-1:99

Болт М 16 Приложено пробно натоварване
 91 000N – в продължение на 15с. Промяна в дължината – 02 микрона
 Според ISO 898-1:99, P.C-8.8 91 000N Дължината на болта трябва да остане непроменена след прилагане на натоварването с допуск ± 12.5микрона измервателна грешка

Гайка М 16 Пробно натоварване Метод на тестване: ISO 898-2:92
 138 200N – в продължение на 15с. няма откъсване на витки на резбата

Проверка на размерите: горепосоченото изделие е проверено според чертежа и е установено, че е в рамките на допуските.

ГАЛВАНИЧЕН ТЕСТ

А) ТЕСТ ЗА ЕДНОРОДНОСТ НА ПОКРИТИЕТО Метод на тестване: BS 729-71

Спец. BS 729-71 Проба от крепежите бе подложена на 4 потапяния в CuSO₄ разтвор, всяко от които от по една минута, при относително тегло 1.18 при 20°C. Не бе забелязано отлагане на мед върху металната основа. Забележка: задоволително.

В) СРЕДНА ДЕБЕЛИНА НА ПОКРИТИЕТО – измерена с Elcometer(магнитен уред за измерване, отговарящ на EN ISO – 1461:1999/BS 729-71)

Проба от Болт М 16 : 65 микрона, мин. 45 според EN ISO – 1461:1999
 Проба от Гайка М 16 : 78 микрона, мин. 45 според EN ISO – 1461:1999
 Проба от U - Болт : 81 микрона, мин. 55 според EN ISO – 1461:1999

ХИМИЧЕСКИ АНАЛИЗ

Метод на тестване: BS 6200 R

Стружки, взети от Болт М16

%C	%S	%P
0.38	0.017	0.028

Механичен тест средна твърдост метод BS 891-1

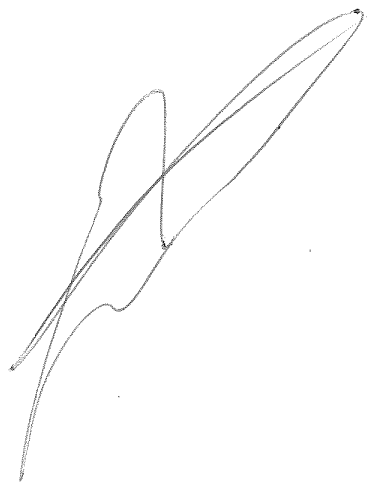
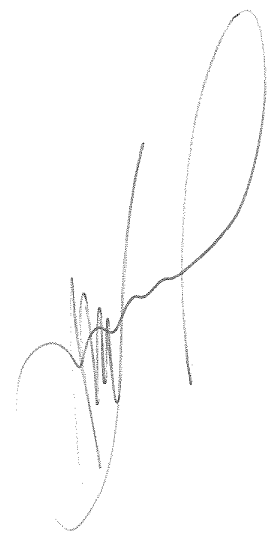
Ст-ти според: BS 4360, Gr. 43A

0.25	0.35	0.35
-0.55	(max)	(max)

24
22 - 32

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.23

СМММ

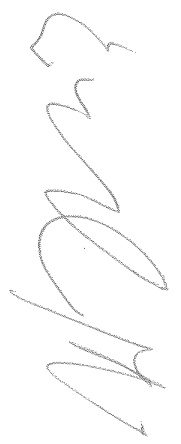
A handwritten signature consisting of several overlapping loops and a long horizontal stroke extending to the right.A handwritten signature with a large loop on the right side and a series of smaller loops on the left side.A handwritten signature with a few distinct, connected strokes.

- 142

ДЕКЛАРАЦИЯ

на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП

От **Ганчо Желев Ганев ЕГН**
УПРАВИТЕЛ НА ФИРМА "МАКРИС – ГПХ" ООД,
СЪС СЕДАЛИЩЕ В ГР. СОФИЯ, УЛ. "АРХ. ФРАНК ЛОЙД РАЙТ" №1Б
БУЛСТАТ 113030261



ДЕКЛАРИРАМ, че:

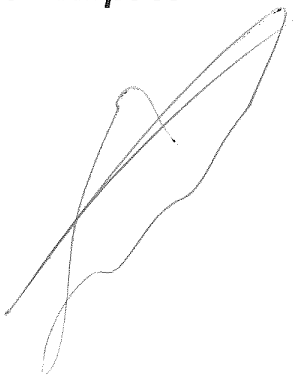
ОФЕРТИРАНИТЕ ОТ ФИРМА МАКРИС-ГПХ ООД U-БОЛТОВЕ СЪОТВЕТСТВАТ НА ИЗИСКВАНИЯТА НА ТЕХНИЧЕСКАТА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ДОКУМЕНТАЦИЯТА И НА СТАНДАРТ EN 61284.

Настоящата декларация подавам във връзка с участие в "открита" по вид процедура за възлагане на обществена поръчка реф. № PPD 19-076 с предмет:

**ДОСТАВКА НА АРМАТУРА ЗА АС ПРОВОДНИЦИ, В ТОВА
ЧИСЛО: КЛЕМИ, КРАТУНКИ, ПЕПЕРУДА, ОБИЦИ И
БОЛТОВЕ**

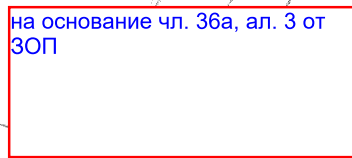
- организирана от "ЧЕЗ РАЗПРЕДЕЛЕНИЕ БЪЛГАРИЯ" АД.

26.09.2019 год.
гр. София



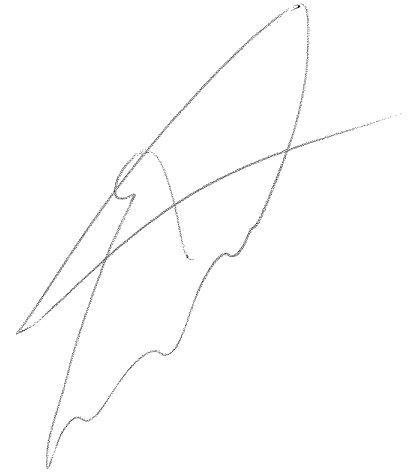
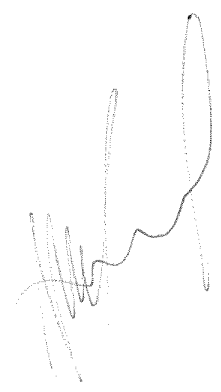
на основание чл. 36а, ал. 3 от
ЗОП

Декларатор:
(инж. Ганчо Ганев
Управител)



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2.24

С-200/М

A large, stylized handwritten signature or mark, possibly consisting of a large loop and a diagonal stroke.A small, stylized handwritten signature or mark.A small, stylized handwritten signature or mark, similar in style to the one in the bottom left.

ИНСТРУКЦИЯ ЗА МОНТАЖ

U-болт

U-болтът е предвиден за окачване на носещата изолаторна верига към конзолата на стълба за въздушни ел. проводни средно напрежение.

УКАЗАНИЯ ЗА МОНТАЖ

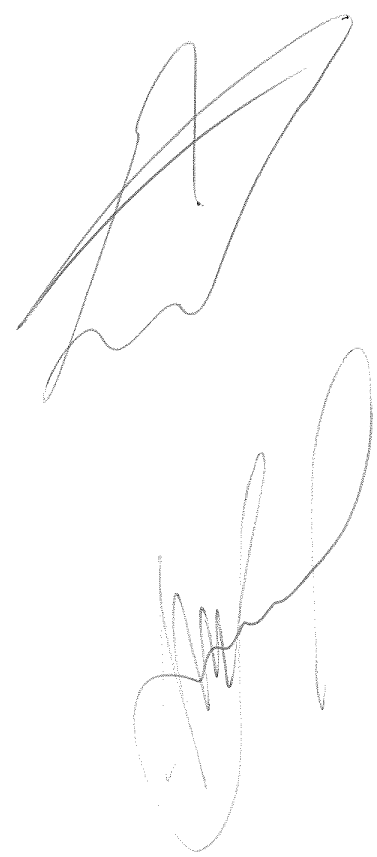
1. U-болтът се свързва към обидата чрез вкарване на свързващия болт в отвора на обидата.

Гайките на болта се затягат с момент на затягане $M_t = 24 \text{ Nm}$

СЪХРАНЕНИЕ

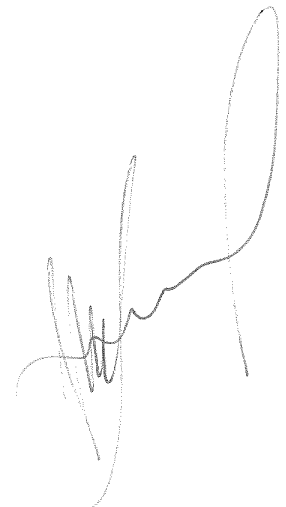
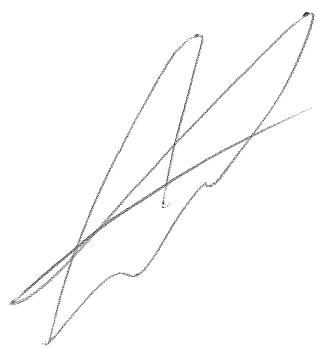
1. U-болтовете се съхраняват на сухо място в стандартната им опаковка.

С. С. С. С.



ПРИЛОЖЕНИЕ № 3
КЪМ ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ
СРОКОВЕ ЗА ДОСТАВКА

WZL/M



Приложение 3 към Техническо предложение

СРОКОВЕ ЗА ДОСТАВКА

Handwritten signature/initials

№	Наименование	Мярка	Количества със срок на доставка до 7 (седем) календарни дни	Количества със срок на доставка до 30 (тридесет) календарни дни
1	2	3	4	5
1	Стремена за болт. опъв. клема за АС пров.	бр.	25	90
2	Болтова опъв. клема за АС 35-95 mm ²	бр.	20	70
3	Болт. опъв. клема със стремена 35 + 95 mm ²	бр.	25	90
4	Носителна клема 35+95 mm ² , със стремена	бр.	10	30
5	Кратунка за изол. вериги СрН, Кр -16	бр.	25	90
6	Обица за изол. вериги СрН, О-16	бр.	50	190
7	Пеперуда П50	бр.	60	220
8	U-болт М16×120	бр.	10	40

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 до 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.

на основание чл. 36а, ал. 3 от ЗОП



Дата 26.09.2019 г.

Handwritten signature

ПОДПИС И ПЕЧАТ: **Ганчо Ганев**
Управител

Large handwritten signature