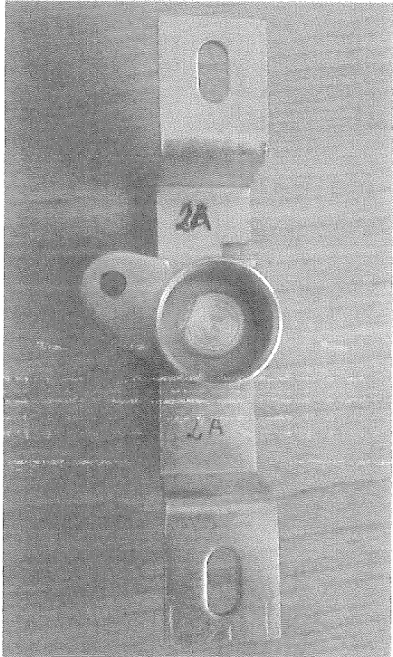
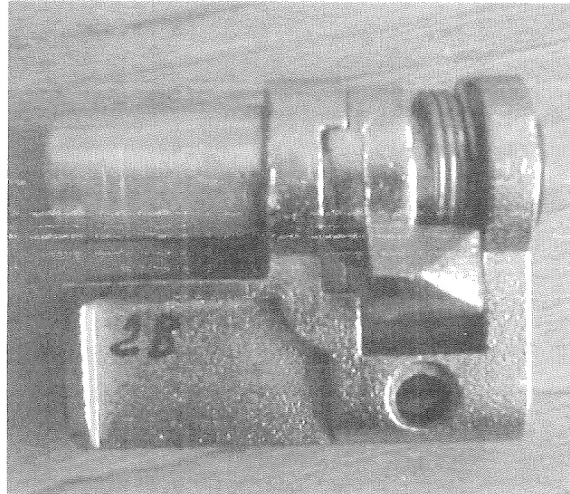


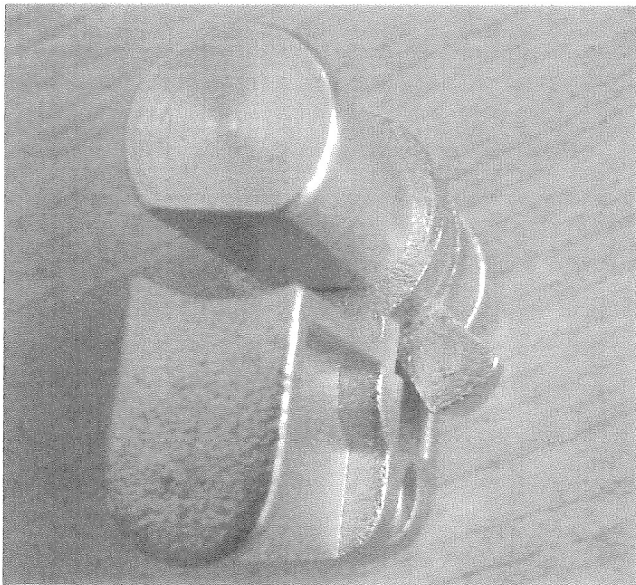
Пříloha 2
Завěr a vložka závěru rozvodných zařízení pro ostatní odvětví.
Obr. 5, 6, 7



Obr. 5 Завěr.



Obr. 6 Cylindrická vložka.



Obr. 7 Cylindrická vložka.



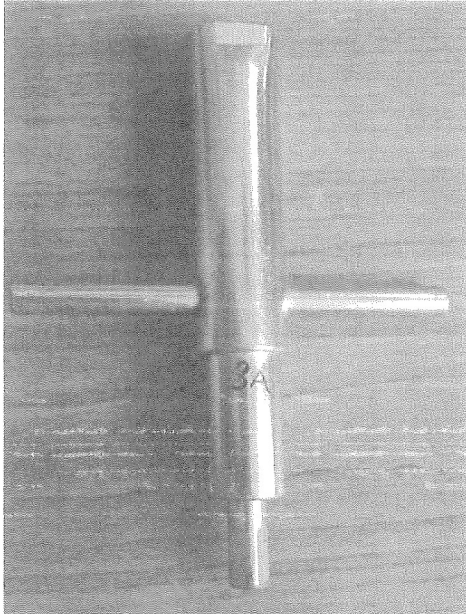
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

14/18

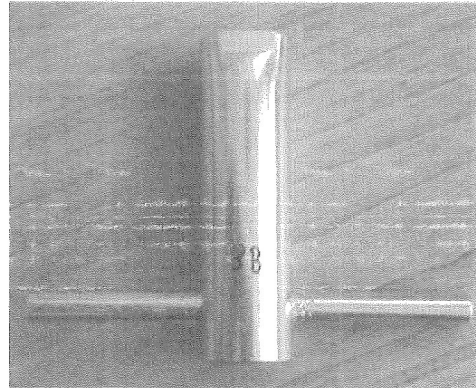
648



Příloha 3
Energetický klíč k závěru a vložce závěru rozvodných zařízení pro odvětví energetiky.
Obr. 8, 9



Obr. 8 Energetický klíč.

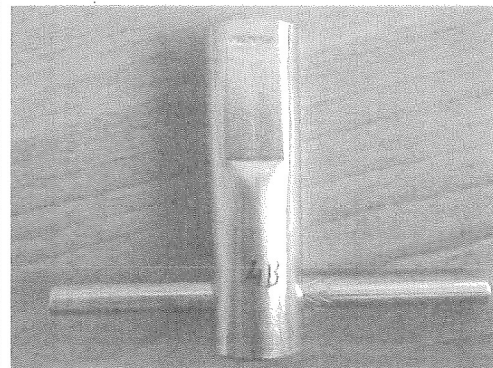


Obr. 9 Energetický klíč.

Příloha 4
Energetický klíč k závěru a vložce závěru rozvodných zařízení pro ostatní odvětví.
Obr. 10, 11



Obr. 10 Energetický klíč.



Obr. 11 Energetický klíč.

A large, stylized handwritten signature or mark in black ink, located at the bottom left of the page.

A large, stylized handwritten signature or mark in black ink, located on the right side of the page.

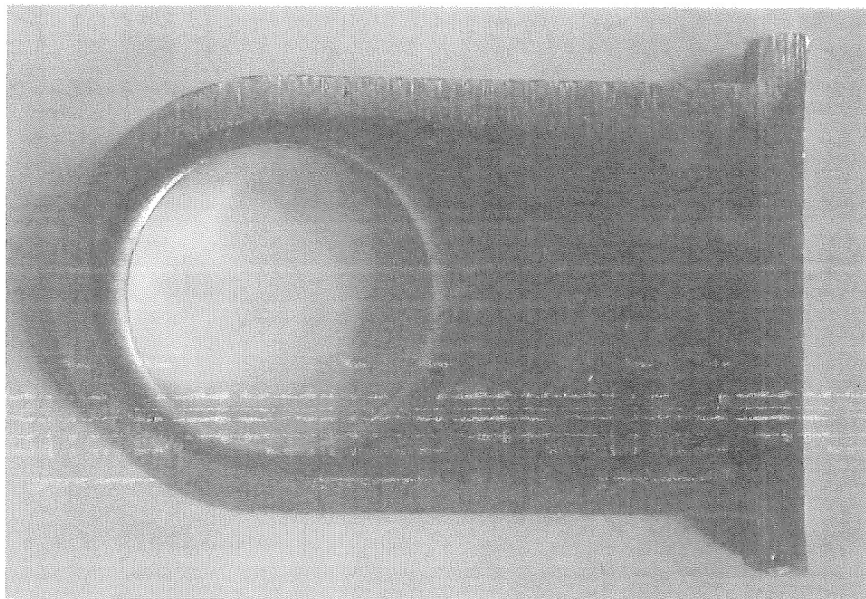
ВЕРНО С ОРИГИНАЛА



15/18

649

Пříloha 5
Око závěru umožňující provlečení třmenu visacího zámku.



↙
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

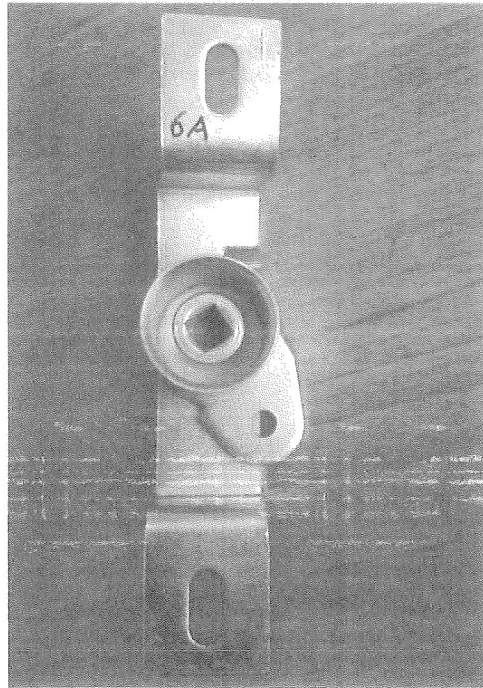


16/18

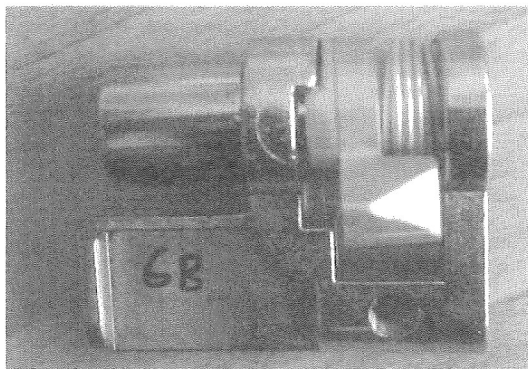
650

Příloha 6

Závěr a vložka závěru rozvodných zařízení pro ostatní odvětví provozované a obsluhované laiky.
Obr. 12, 13, 14



Obr. 12 Závěr.



Obr. 13 Cylindrická vložka.



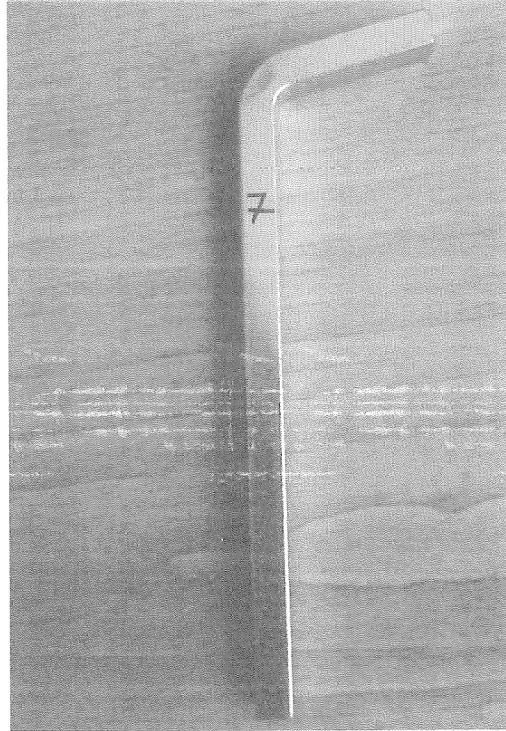
Obr. 14 Cylindrická vložka.

17/18

651

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Příloha 7
Tmový klíč k závěru a vložce závěru rozvodných zařízení pro ostatní odvětví provozované a
obsluhované laiky.
Obr. 15



Obr. 15 Tmový klíč.

Vypracoval: Daniel Sixta
Datum: 19.2.2013.

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
18/18



652

Превод от чешки език

Протокол от изпитване № 300593-01/01

Издаден: 19.02.2013



ПРОТОКОЛ ОТ ИЗПИТВАНЕ

Име на продукта: Ключалки, вложки за ключалки, ключове.
Тип на продукта: G1, G2, EM
Класове: -
Сериен номер:
Производител: DCK Holoubkov Bohemia a.s., Holoubkov 336, 338 01
Holoubkov, Česko
Производство: ---
EZÚ система за продуктов код: ---
Възложител: DCK Holoubkov Bohemia a.s., Holoubkov 336, 338 01
Holoubkov, Česko
Брой проби за изпитване:
Пробите са дадени за изпитване на: 08.02.2013
Място на изпитването: Електротехнически изпитателен институт
Тестовите са извършени: от 11.02.2013 до 19.02.2013
Други данни:
Регламент за изпитването: PN-DCK 01-2006, изд. 2

Резултатите от изпитването, посочени в този протокол се отнасят само за предмета на изпитването. Стойностите, посочени в този протокол са измерени с точността, посочена в регламентите за изпитване. Всички използвани средства за измерване са правилно проследими.

Без писменото съгласие на EZU този протокол не трябва да се възпроизвежда по никакъв друг начин, освен в неговата цялост.

(подписи – не се четат)

Съставен от: Даниел Сикста

Одобрен от: Ян Хлавати
Технически ръководител
изпитвателна лаборатория

Tel.: 266104 111

Fax: 284680 070

e-mail: testing@czu.cz

<http://www.czu.cz>

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



653

Номер на посочения технически стандарт
Регламент за изпитване
 PN-DCK 01-2006, изд. 2

Ключалка и вложка за разпределителни уредби за енергетиката.
 Ключалка и вложка за разпределителни уредби за други промишлени отрасли.
 Ключ за заключващата система и цилиндрична вложка за разпределителните уредби за енергетиката.
 Ключ за заключващата система и цилиндрична вложка за разпределителните уредби за за индустриални предприятия.
 Заклучваща система и цилиндрична вложка за разпределителни уредби за енергетиката.
 Заклучваща система и цилиндрична вложка за разпределителни уредби за други промишлени отрасли, управлявани и обслужвани от неспециалисти.
 Вътрешен гаечен ключ с Т-образна ръкохватка за заключваща система и цилиндрична вложка за за разпределителни уредби за други промишлени отрасли, управлявани и обслужвани от неспециалисти.

5 Технически изисквания

- 5.3 Размерите на заключващите системи и ключове трябва да са в съответствие с PN-DCK приложения в съответствие
- 5.7 Повърхността на заключващите системи и ключовете трябва да е гладка, без конструктивни дефекти и остри ръбове. съвместим в съответствие
- 5.10 Ако за закрепване на вложката към заключващата система се използва винт, размерът му трябва да е M5 в съответствие
- 5.11 Необходимият въртящ момент за завъртане на ключа в новата заключваща система не трябва да надвишава 4 Nm. Проверено с динамометричен ключ. в съответствие
- 5.12 Резето на системата за заключване на вратата на разпределителната кутия трябва да издържи усилие най-малко 200 N. в съответствие
- 5.14 Механичната издръжливост на заключващата система и на цилиндрична вложка трябва да издържи най-малко 200 отваряния и затваряния и механичната издръжливост на допълнителните механизми трябва да се адаптира по подходящ начин. в съответствие

Оценка на резултатите: Приложение 1

Продукт ключалка	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	11,5	10,8	преминал
2	Ø20	19,8	преминал
3	13	12,9	преминал
4	6	4,7	преминал
5	10	10	преминал

Продукт вложка	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	6	4,6	преминал
2	10	11,9	преминал
3	19,5	19,5	преминал
4	31	30,4	преминал
5	40	39,8	преминал
6	17	16,8	преминал
7	13	12,9	преминал
8	33	32,5	преминал
9	10	10	преминал
10	11,5	11,2	преминал
11	R10	R9,5	преминал

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



Оценка на резултатите: Приложение 2

Продукт ключалка	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	11,5	11,4	преминал
2	Ø20	19,8	преминал
3	13	13	преминал
4	16	14	преминал

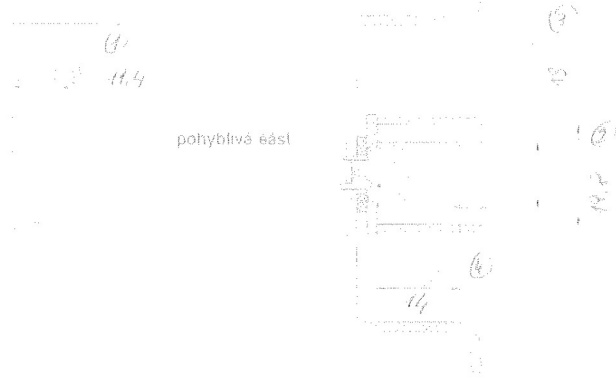
Продукт вложка	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	16	17,5	преминал
2	--	--	преминал
3	19,5	19,5	преминал
4	31	30,4	преминал
5	40	39,8	преминал
6	17	16,8	преминал
7	13	13	преминал
8	33	32,8	преминал
9	10	10	преминал
10	11,5	11,5	преминал
11	R10	R9,5	преминал

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



Приложение 2

Заклучване и затваряне на разпределителна уредба



4/18

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



656

Оценка на резултатите: Приложение 3

Продукт ключалка	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	6	5,9	преминал
2	6	5,9	преминал
3	4	4,4	преминал
4	10	9,5	преминал
5	13,2	14,3	преминал
6	Ø18	17,7	преминал
7	11,7	12	преминал

Продукт вложка	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	4	4,4	преминал
2	Ø18	17,7	преминал
3	11,7	12,2	преминал
4	Ø 13,2	14,2	преминал

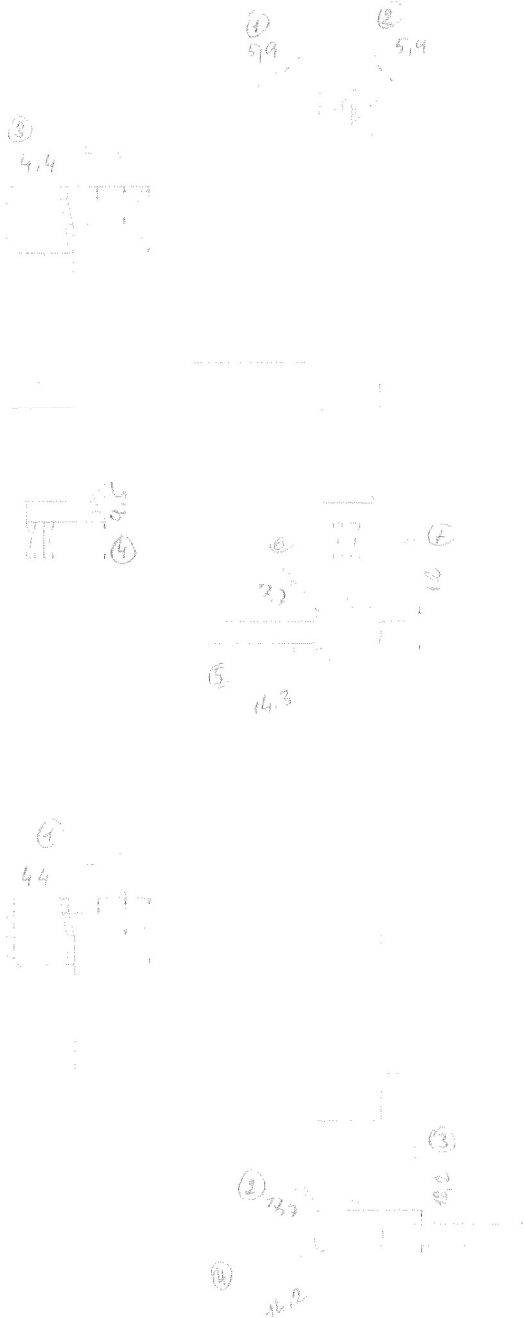
5/18

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

657

Приложение 3

Ключ за заключващата система и цилиндрична вложка за разпределителните уредби за енергетиката.



6/18

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



658

Оценка на резултатите: Приложение 4

Продукт ключалка	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	6	5,9	преминал
2	6	5,9	преминал
3	мин 18	25,5	преминал
4	10	9,6	преминал
5	13,2	14,5	преминал
6	Ø18	17,8	преминал
7	11,7	12,1	преминал

Продукт вложка	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	мин 18	25,5	преминал
2	Ø18	17,8	преминал
3	11,7	12,1	преминал
4	13,2	14,2	преминал

7/18

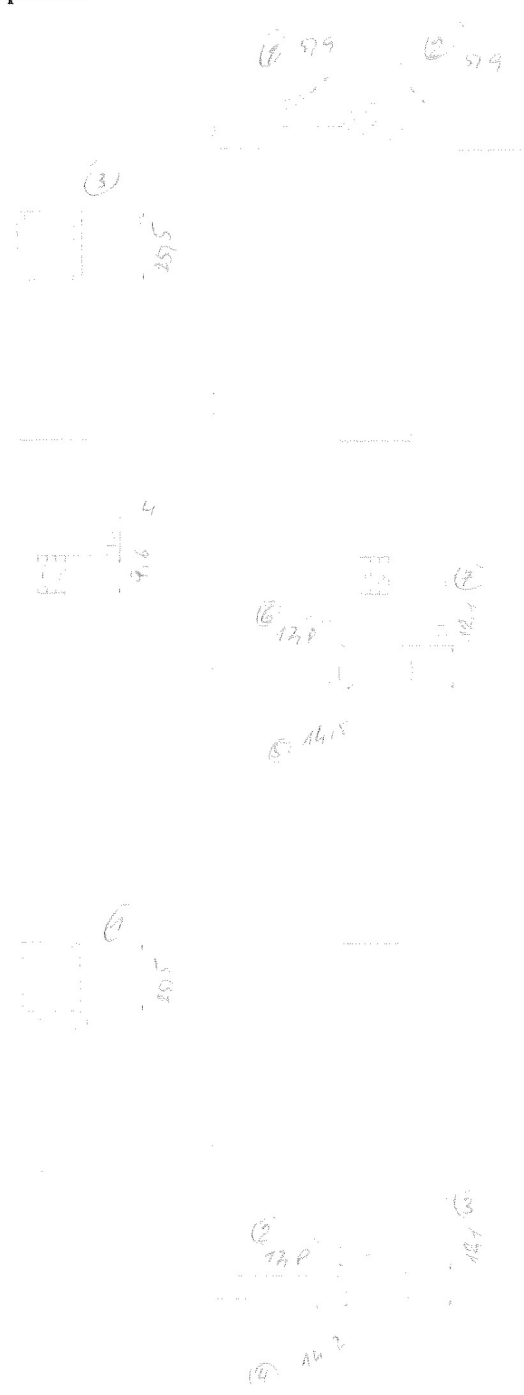
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



659

Приложение 4

Ключ за заключващата система и цилиндрична вложка за разпределителните уредби за за индустриални предприятия.



8/18

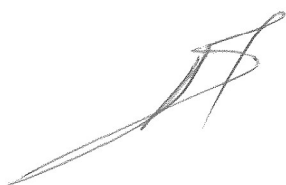
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



660

Оценка на резултатите: Приложение 5
Окото затваря ключалката.

Продукт вложка	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	12	12,7	преминал



9/18

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



661

Оценка на резултатите: Приложение б

Продукт ключалка	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	6	6,4	преминал
2	6	6,3	преминал
3	10	6,53	преминал

Продукт вложка	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	10	5,1	преминал
2	--	--	--
3	19,5	19,5	преминал
4	31	30,7	преминал
5	40	39,8	преминал
6	17	16,7	преминал
7	6	6,2	преминал
8	33	32,6	преминал
9	10	10	преминал
10	6	6,3	преминал
11	R10	9,5	преминал

10/18

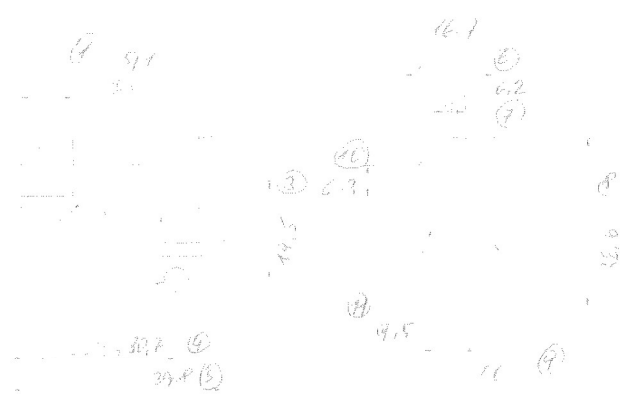
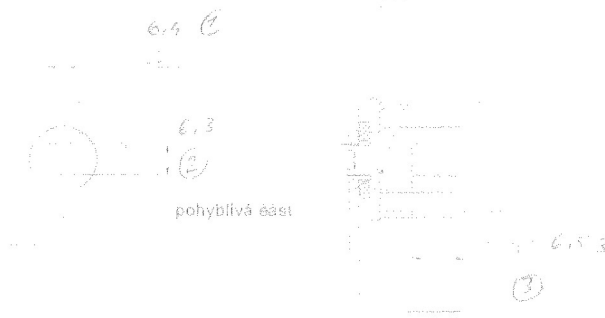
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



062

Приложение 6

Заклучваща система и цилиндрична вложка за разпределителни уредби за други промишлени отрасли, управлявани и обслужвани от неспециалисти.



pohyblivá část

11/18

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



663

Оценка на резултатите: Приложение 7

Продукт ключалка	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	6	5,9	преминал
2	6	5,9	преминал
3	10	10,3	преминал

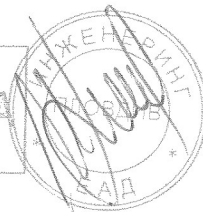
Приложение 7

Вътрешен гаечен ключ с Т-образна ръкохватка за заключваща система и цилиндрична вложка за за
разпределителни уредби за други промишлени отрасли, управлявани и обслужвани от неспециалисти

délka pracovního profilu

12/18

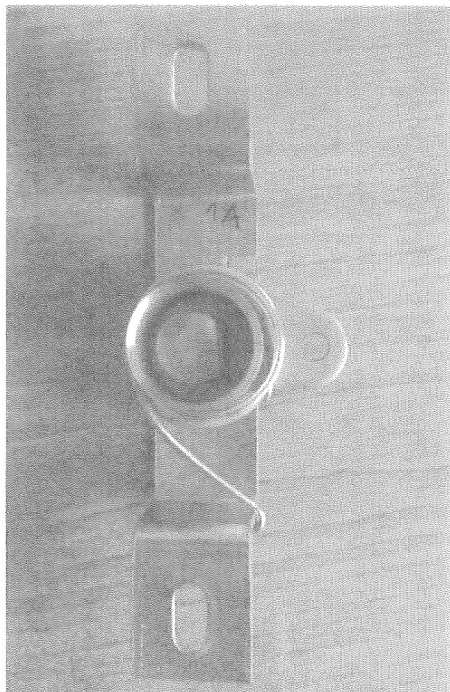
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



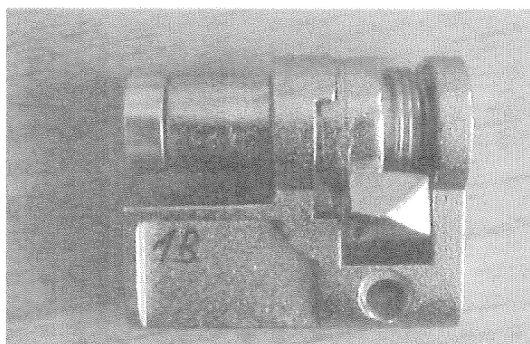
664

Прикачени изображения.
Приложение 1
Ключалка и вложка за разпределителни уредби за енергетиката.
Фиг. 1, 2, 3 и 4

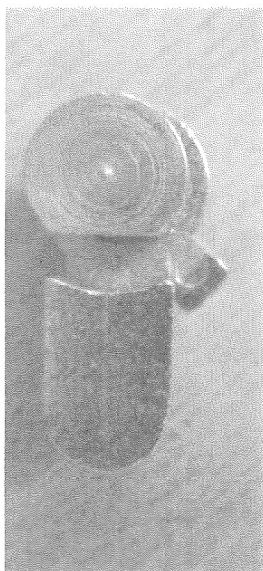
ОДГ. 1, 2, 3, 4



Obr. 1 Завър.



Obr. 2 Пълнен цилиндрична вложка typu „Půlměsíc“.



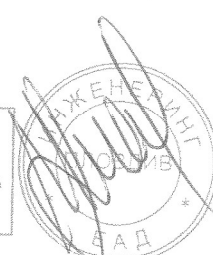
Obr. 3 Пълнен цилиндрична вложка.



Obr. 4 Пълнен цилиндрична вложка.

13/18

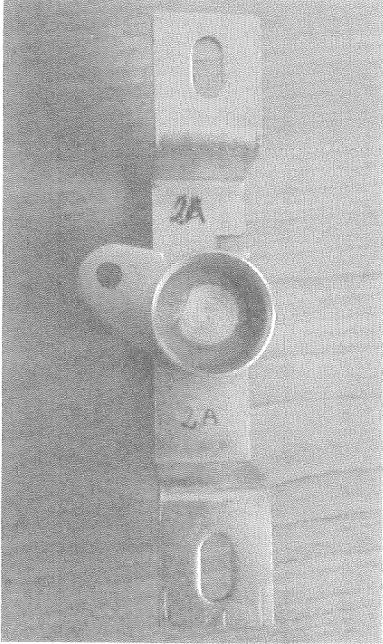
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



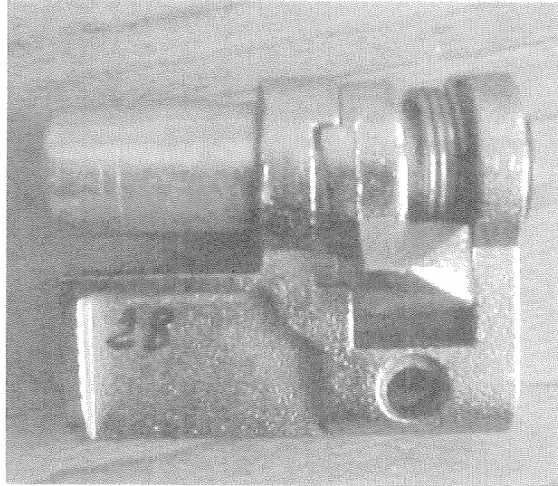
A large, stylized signature written in black ink.

665

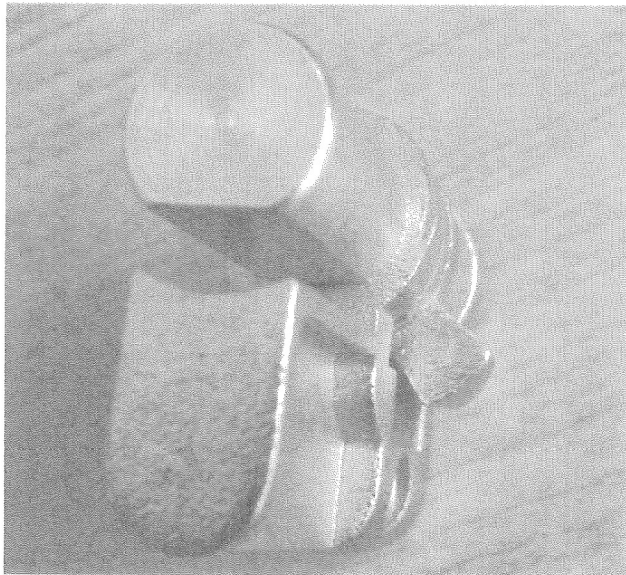
Приложение 2
Ключалка и вложка за разпределителни уредби за други промишлени отрасли.
Фиг. 5, 6 и 7



Obr. 5 Závěr.



Obr. 6 Cylindrická vložka.



Obr. 7 Cylindrická vložka.

A handwritten signature or mark, possibly a stylized 'A' or 'B', located at the bottom left of the page.

14/18
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

666



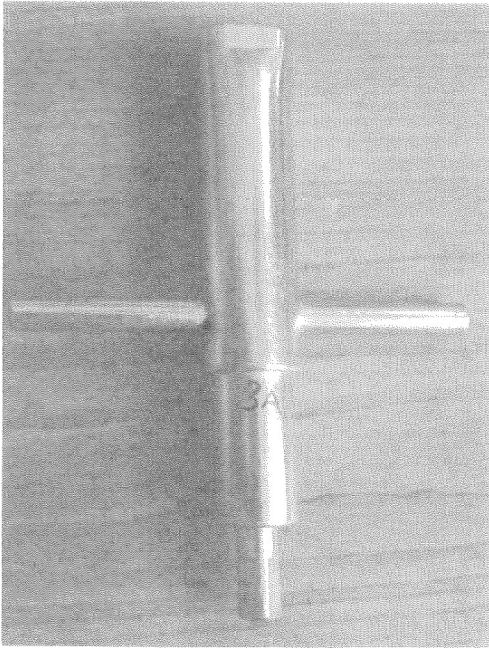
A handwritten signature or mark, possibly a stylized 'A' or 'B', located on the right side of the page.

A handwritten signature or mark, possibly a stylized 'A' or 'B', located on the right side of the page.

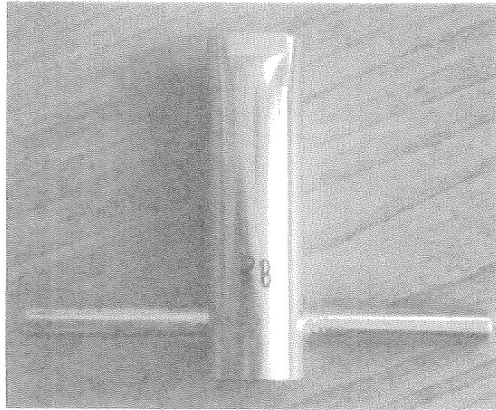
Приложение 3

Ключ за заключващата система и цилиндрична вложка за разпределителните уредби за енергетиката.

Фиг. 8 и 9



Obr. 8 Energetický klíč.



Obr. 9 Energetický klíč.

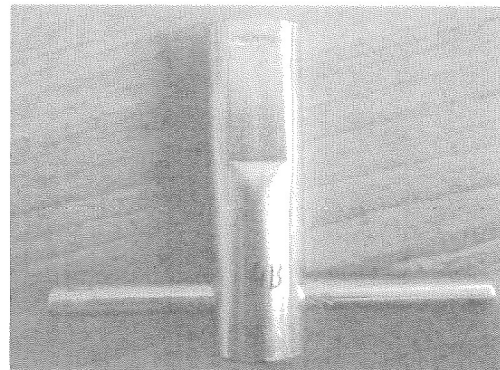
Приложение 4

Ключ за заключващата система и цилиндрична вложка за разпределителните уредби за за индустриални предприятия.

Фиг. 10 и 11



Obr. 10 Energetický klíč.



Obr. 11 Energetický klíč.

15/18

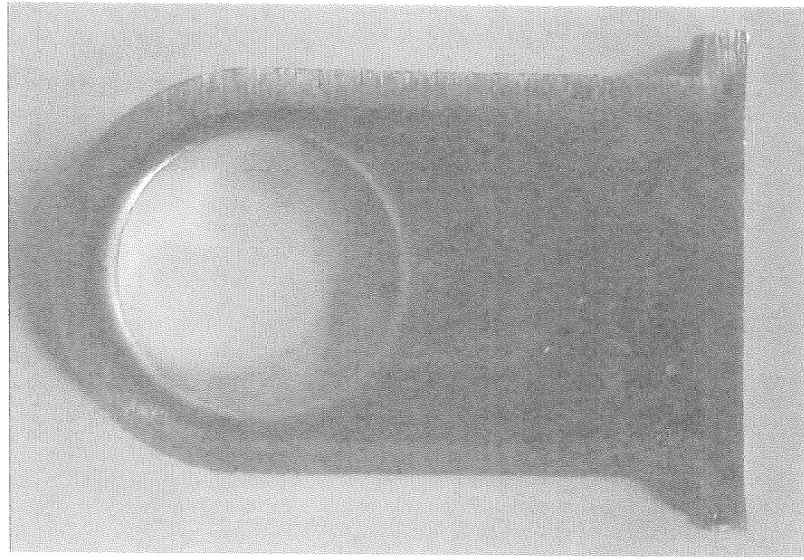
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



667

Приложение 5

Окото се затваря, за да позволи на вложката да премине през ключалката.



[Handwritten signature]

16/18
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

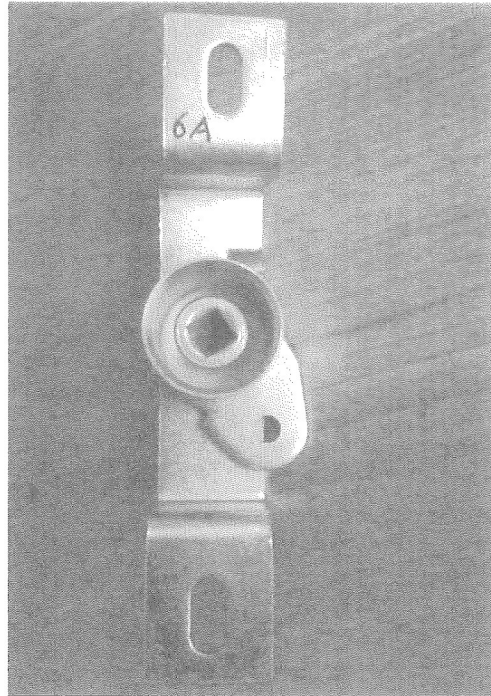
668

[Handwritten signature]
ИНЖЕНЕРИ
ОБЩ. СЪВ. СЪВ.
ЕАД

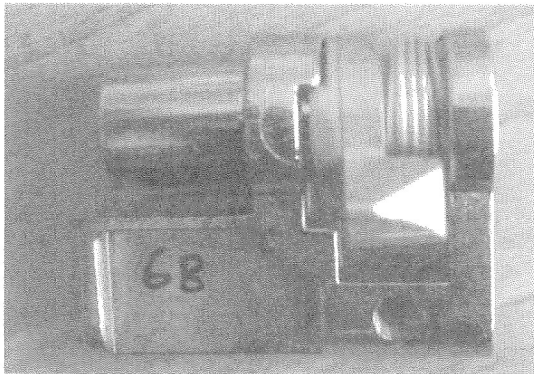
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

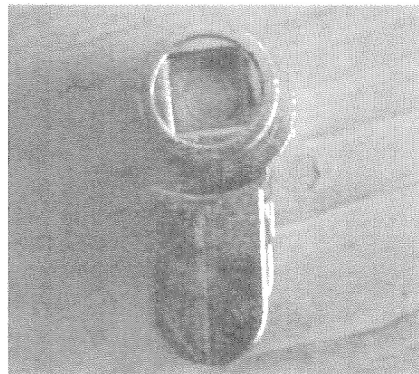
Приложение 6
Заклучваща система и цилиндрична вложка за разпределителни уредби за други промишлени отрасли,
управлявани и обслужвани от неспециалисти.
Фиг. 12, 13 и 14



Obr. 12 Závěr.



Obr. 13 Cylindrická vložka.



Obr. 14 Cylindrická vložka.

[Handwritten signature]

17/18

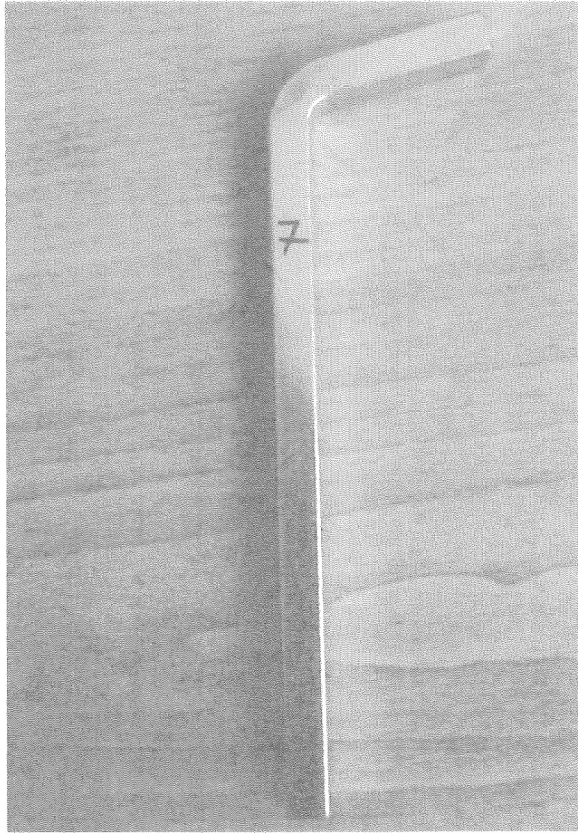
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



669

Приложение 7

Вътрешен гаечен ключ с T-образна ръкохватка за заключваща система и цилиндрична вложка за за
разпределителни уредби за други промишлени отрасли, управлявани и обслужвани от неспециалисти.
Фиг. 15



Обр. 15 Trnový klíč.

Съставен от: Даниел Сикста
Дата: 19.02.2013

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА





ELECTROTECHNICAL TESTING INSTITUTE
Pod Lisem 129
171 02 Praha 8 - Troja

No. of pages: 7
 No. of annexes/No. of an. pages: -
 Ref.: Hl/Si

No. of the Test Report: 300594-01/01

Issued: 19.2.2013



TEST REPORT

Name of product: Locks, lock inserts, keys Electroinstallation box for casting into concrete with accessories

Type of product: G1, G2, EM

Ratings: See drawings 999/32-E11, 999/32-E20

Serial number:

Manufacturer: DCK Holoubkov Bohemia a. s., Holoubkov 336, 338 01 Holoubkov, Czech Republic

Production site: ---

EZÚ product coding system: ---

Ordering firm: DCK Holoubkov Bohemia a. s., Holoubkov 336, 338 01 Holoubkov, Czech Republic

Number of tested samples: 2

Samples submitted on: 8.2.2013

Location of testing: Electrotechnical Testing Institute

Tested from 11.2.2013 **through** 19.2.2013

Other data: PN-DCK 01-2006 ed.2

Testing regulation: Drawings 999/32-E11, 999/32-E20

The test results contained in this report refer to the tested items only. The values presented in this report were measured with the accuracy specified in the testing regulations. All measuring instruments used are properly traceable.

This Report shall not be reproduced except as a whole.

Compiled by: Daniel Sixta
 на основании чл. 36а, ал. 3 от ЗОП

Approved by: Jan [Signature]
 Technical manager

на основании чл. 36а, ал. 3 от ЗОП

Phone: +420 266404141

Fax: +420 284680070

E-mail: testing@etzcsa
 http://www.etzcsa.cz

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

Number of the specified technical standard

Test regulation

PN-DCK 01-2006 ed.2

Drawing 999/32-E11,
Galvanized steel key

Drawing 999/32-E20
Halved cylindrical "Crescent" type insert

Name of the material:

Galvanized steel key complete with the halved cylindrical "Crescent" type insert

Characteristics of the material:

The galvanized key is made of unalloyed structural steel complete with the halved "Crescent" type insert for locks of the power distribution equipment with the first level access.

The insert of the lock must be made of suitable materials providing mechanical resistance and trouble-free operation without any distortion. Metal parts must be made of corrosion-resistant materials or provided with corrosion-resistant finish.

Use:

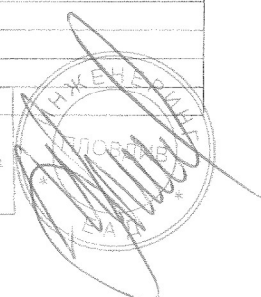
The galvanized steel key complete with halved "Crescent" type insert is designed for opening/closing locks with the first level access, which are mounted on the power distribution equipment operated in the electric grid of a company.

ČSN ISO 2768-1 General tolerances of dimensions according to tab. 1. Marking accuracy class "c" – rough.

Product lock specimen A	Required values according to standard	Measured values	Result
1	4,5	4,6	passed
2	12	11,9	passed
3	19,5	19,5	passed
4	31	30,4	passed
5	40	39,8	passed
6	17	16,8	passed
7	13	12,9	passed
8	33	32,5	passed
9	10	10	passed
10	11,5	11,2	passed
11	R 9,5	9,3	passed

Product latch specimen B	Required values according to standard	Measured values	Result
1	6	6	passed
2	80	80,17	passed
3	17,2	17,7	passed
4	4-5	4,3	passed
5	17,2	17,7	passed
6	14	14,3	passed
7	12	12,2	passed
8	60	60,2	passed
9	10	9,7	passed
10	6	6	passed

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
2/7



672

ČSN ISO 2768-1 General tolerances of dimensions according to tab. 1. Marking accuracy class "e" rough.

Accuracy level rough	0.5 to 3	over 3 to 6	over 6 to 30	over 30 to 120
	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8

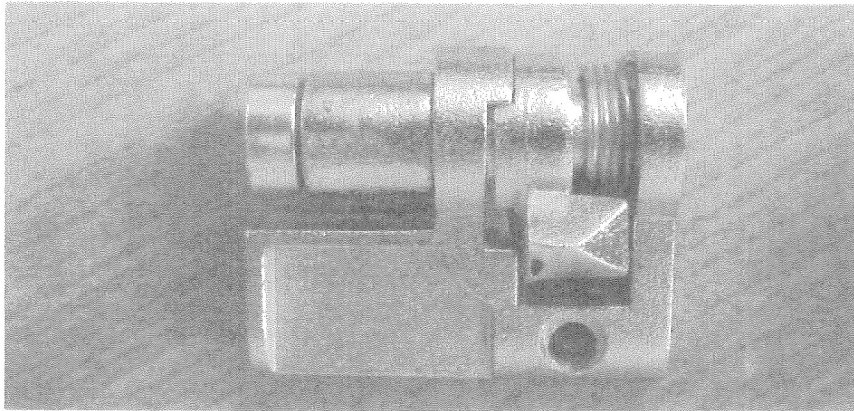


Fig. 1 Halved cylindrical "crescent" shaped insert



Fig. 2



Fig. 3

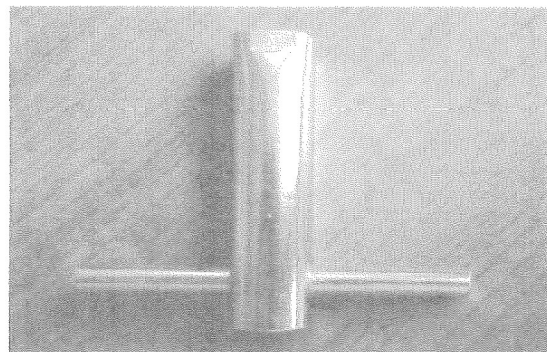


Fig. 4 Galvanized steel key

[Handwritten signature]

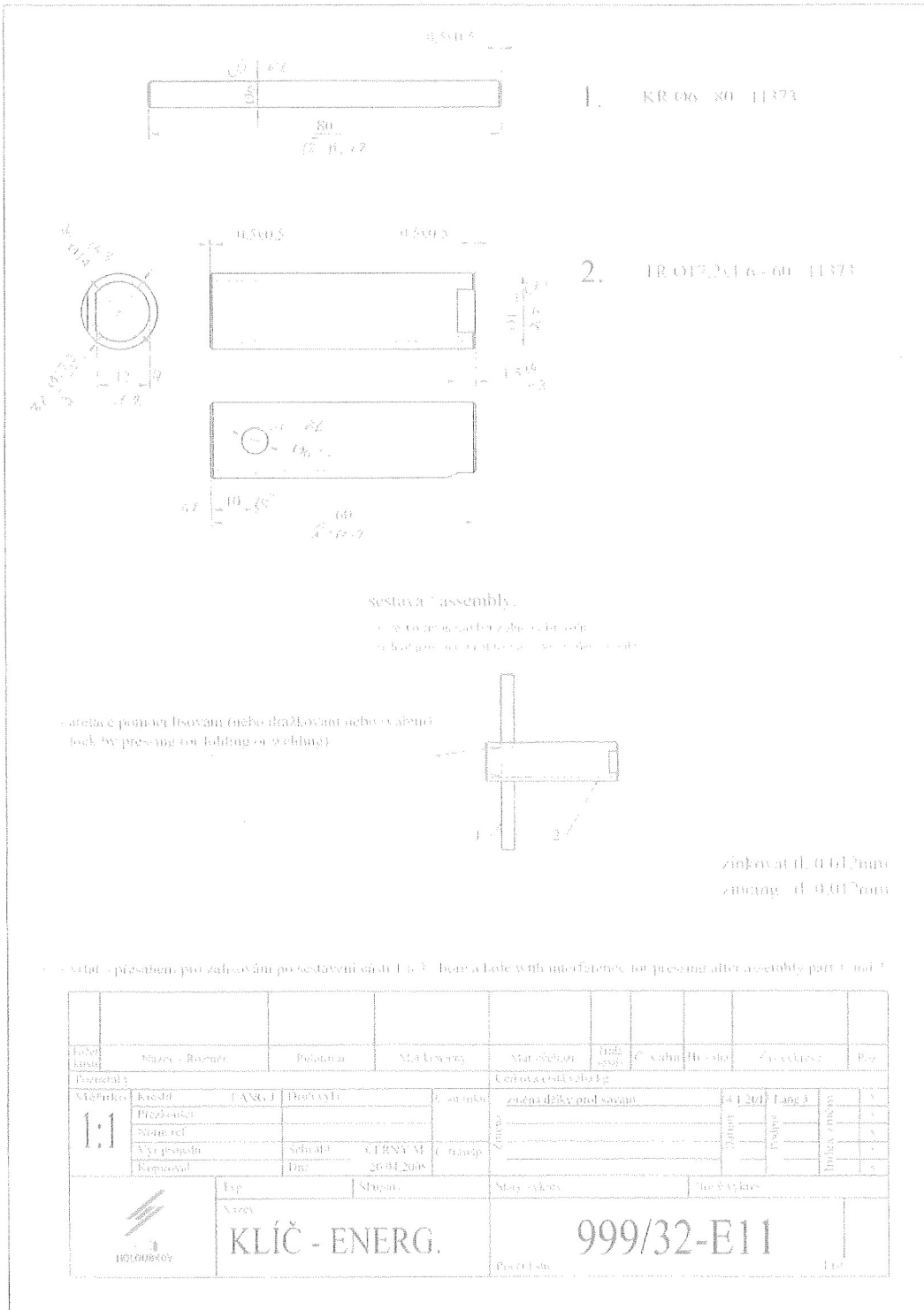
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
3/7



643



ВЕРНО С ОРИГИНАЛА
5/7



675

For Bulgaria	Required values according to standard	Measured values	Result
1	6	6	passed
2	80	80,17	passed
3	R8,6	R8,85	passed
4	R6,95	R7,15	passed
5	5,25	5,05	passed
6	6,85	6,56	passed
7	60	60,2	passed
8	17,2	17,7	passed
9	10	9,7	passed
10	4	4,3	passed
11	17	16,8	passed
12	33	32,5	passed
13	10	10	passed
14	R9,5	R9,3	passed
15	11,2	11,2	passed
16	R6,5	R6,35	passed
17	31	30,4	passed
18	40	39,8	passed
19	19,5	19,5	passed
20	9	9,1	passed

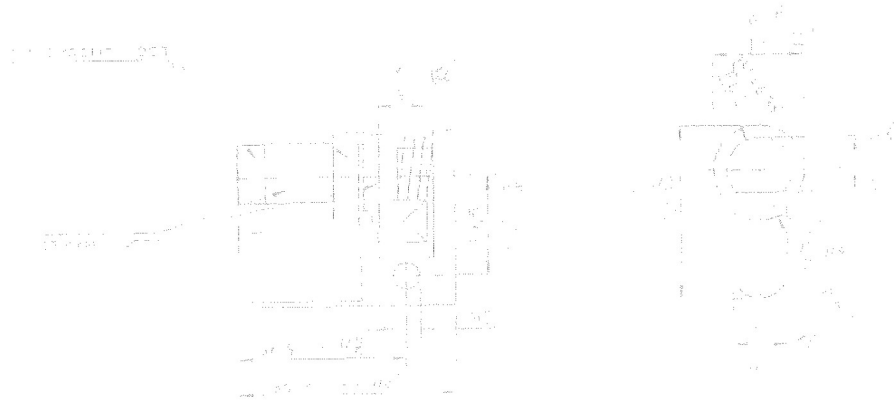
ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

67

676



Фигура 1. Конструктивни размери на извазването на пробата от машината



Дата

Място

Подпис

Compiled by: Daniel Sixta

Date: 19.2.2013.

на основание чл. 36а, ал. 3 от ЗОП

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА
77



677

Превод от английски език

Протокол от изпитване № 300594-01/01

Издаден: 19.02.2013



ПРОТОКОЛ ОТ ИЗПИТВАНЕ

Име на продукта: Ключалки, вложки за ключалки, ключове.
Електроинсталационна кутия за вграждане в бетон с аксесори

Тип на продукта: G1, G2, EM

Класове: Виж чертежи 999/32-E11, 999/32-E20

Сериен номер:

Производител: DCK Holoubkov Bohemia a.s.
Holoubkov 336, 338 01 Holoubkov, Czech Republic

Производство: ---

EZÚ система за продуктов код: ---

Възложител: DCK Holoubkov Bohemia a.s.
Holoubkov 336, 338 01 Holoubkov, Czech Republic

Брой проби за изпитване: 2

Пробите са дадени за изпитване на: 08.02.2013

Място на изпитването: Електротехнически изпитателен институт

Тестовите са извършени: от 11.02.2013 до 19.02.2013

Други данни: PN-DCK 01-2006, изд. 2

Регламент за изпитването: чертежи 999/32-E11, 999/32-E20

Резултатите от изпитването, посочени в този протокол се отнасят само за предмета на изпитването. Стойностите, посочени в този протокол са измерени с точността, посочена в регламентите за изпитване. Всички използвани средства за измерване са правилно проследими.

Този протокол не трябва да се възпроизвежда по никакъв друг начин, освен в неговата цялост.

(подписи – не се четат)

Съставен от: Даниел Сикста

Одобен от: Ян Хлавати

Tel.: +420 266104 111

Fax: +420 284680 070

e-mail: testing@ezu.cz

[http:// www.ezu.cz](http://www.ezu.cz)

ВАРНО С ОРИГИНАЛА



678

Номер на посочения технически стандарт
Регламент за изпитване
 PN-DCK 01-2006, изд. 2

Чертеж 999/32-E11,
 Ключ от поцинкована стомана

Чертеж 999/32-E20
Полу-цилиндрична вложка тип „Полумесец“

Име на материала:
 Ключ от галванизирани стомана в комплект с полу-цилиндрична вложка вложка тип „Полумесец“

Характеристики на материала:
 Галванизираният ключ е изработен от нелегирана структурна стомана, допълнена с полу-цилиндрична вложка тип „Полумесец“ за брави на електроразпределително оборудване с достъп на първо ниво. Вложката на ключалката трябва да бъде направена от подходящи материали, осигуряващи механична устойчивост и безпроблемна работа без деформация. Металните части трябва да са изработени от устойчиви на корозия материали или да имат устойчиво на корозия покритие.

Употреба:

Ключът от галванизирани стомана, в комплект с полу-цилиндричната вложка тип "Полумесец", е предназначен за отваряне/затваряне на брави с достъп на първо ниво, които са монтирани на електроразпределителното оборудване, работещо в електрическата мрежа на една фирма.

CSN ISO 2768-1 Общи допустими отклонения на размерите в съответствие с табл. 1. Клас на точност на маркиране "с" - груб.

Продукт ключалка, образец А	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	4,5	4,6	преминал
2	12	11,9	преминал
3	19,5	19,5	преминал
4	31	30,4	преминал
5	40	39,8	преминал
6	17	16,8	преминал
7	13	12,9	преминал
8	33	32,5	преминал
9	10	10	преминал
10	11,5	11,2	преминал
11	R 9,5	9,3	преминал

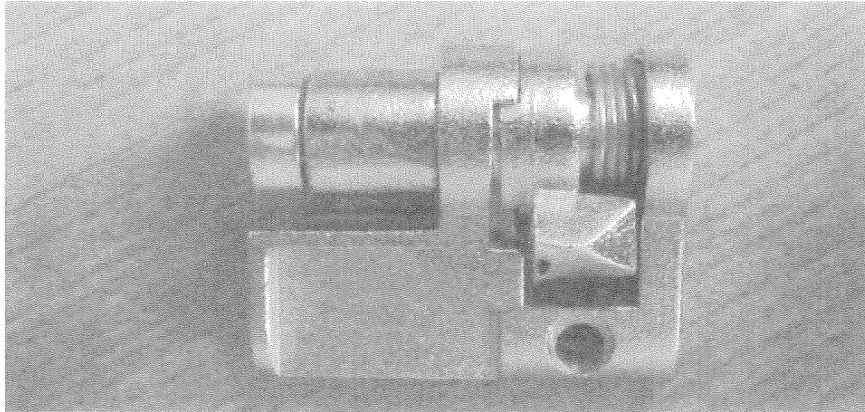
Продукт вложка, образец В	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1	6	6	преминал
2	80	80,17	преминал
3	17,2	17,7	преминал
4	4-5	4,3	преминал
5	17,2	17,7	преминал
6	14	14,3	преминал
7	12	12,2	преминал
8	60	60,2	преминал
9	10	9,7	преминал
10	6	6	преминал

ВАРНО С ОРИГИНАЛА



CSN ISO 2768-1 Общи допустими отклонения на размерите в съответствие с табл. 1. Клас на точност на маркиране "с" - груб.

Клас на точност груб	0,5 до 3	над 3 до 6	над 6 до 30	над 30 до 120
	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8



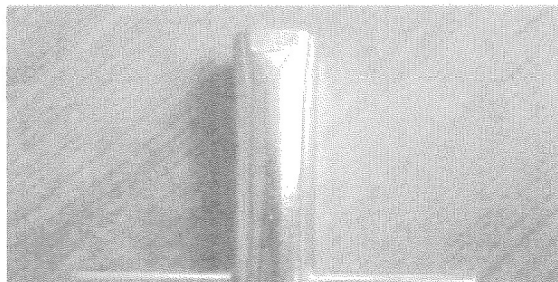
Фиг. 1 Полу-цилиндър „Полумесец“ оформена вложка



Fig. 2



Fig. 3



Фиг. 4 Галванизиран стоманен ключ

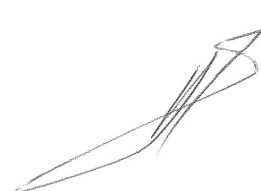
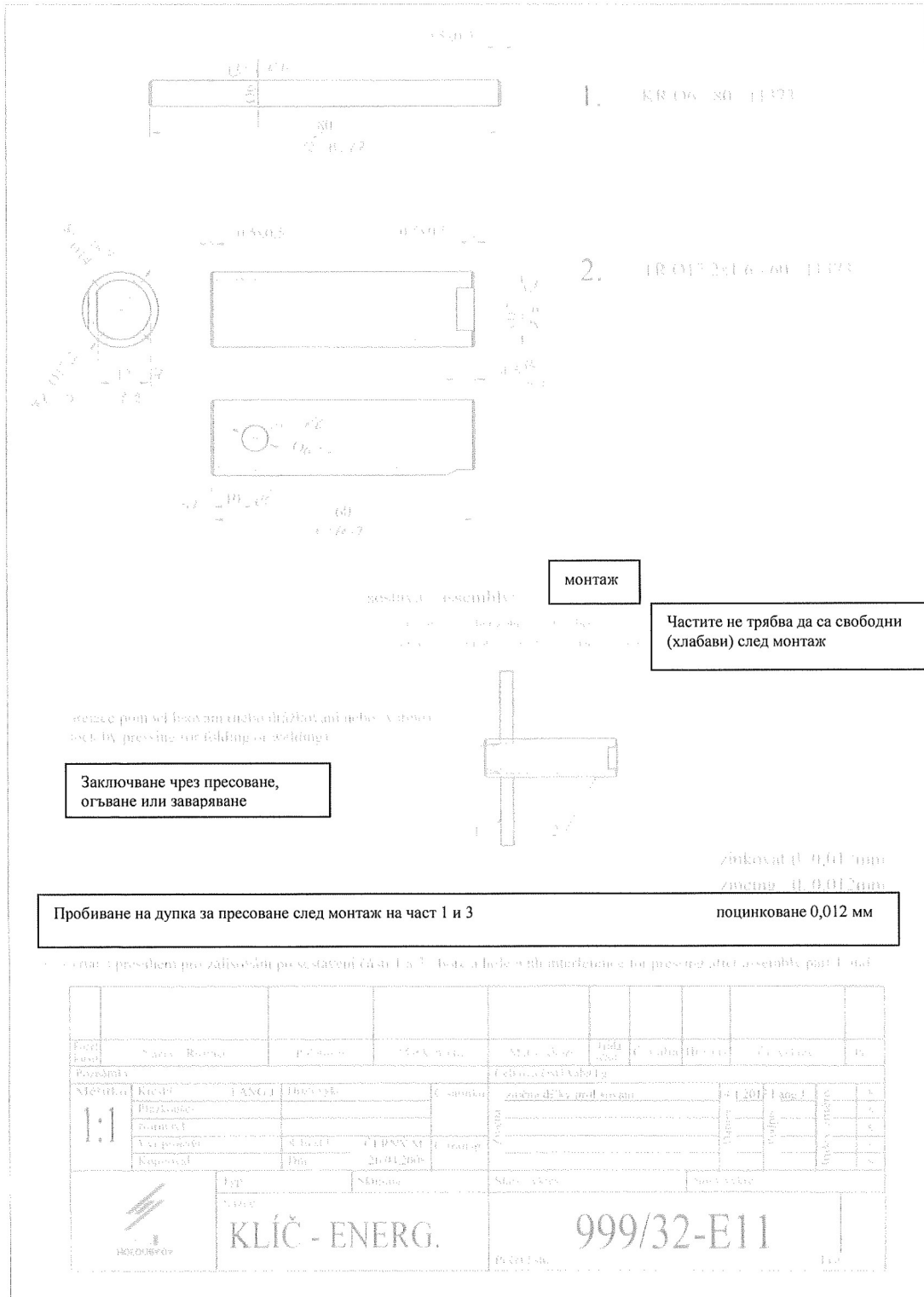
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА





ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



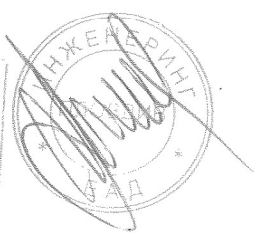
За България	Изисквани стойности според стандарта	Измерени стойности	Резултат
1.	6	6	преминал
2.	80	80,17	преминал
3.	R8,6	R8,85	преминал
4.	R6,95	R7,15	преминал
5.	5,25	5,05	преминал
6.	6,85	6,56	преминал
7.	60	60,2	преминал
8.	17,2	17,7	преминал
9.	10	9,7	преминал
10.	4	4,3	преминал
11.	17	16,8	преминал
12.	33	32,5	преминал
13.	10	10	преминал
14.	R9,5	R9,3	преминал
15.	11,2	11,2	преминал
16.	R6,5	R6,35	преминал
17.	31	30,4	преминал
18.	40	39,8	преминал
19.	19,5	19,5	преминал
20.	9	9,1	преминал

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА



Фигура 1. Вид на профила на изпитваната част (сечение А-А) и на профила на изпитваната част (сечение Б-Б).

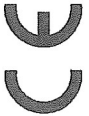


Фигура 2. Вид на профила на изпитваната част (сечение А-А) и на профила на изпитваната част (сечение Б-Б).



ВЯРНО С ОРИГИНАЛА





1035

HR00007_CPR2013-07-01_TC_V001
http://dop.arcelormittal.net/pdf/HR00007_CPR
http://dop.arcelormittal.net/pdf/HR00007_CPR

CUSTOMER / CLIENT : ThyssenKrupp Materials Bulgaria

PRODUCT / PRODUK : Hot rolled unpickled coils

STEEL GRADE/MARCA OEM : S235JR

NORM / STANDARD : EN 10025/2-2004

TEST REPORT 359310

ACCORDING TO : EN 10204/2004/2.2

DATE : 21.12.2018

ORDER / COMANDA : 901355 / 50056074
 DISPATCH / AVIZ EXPEDITIE : 7001161160
 WAGON / ID TRANSPORT : NR 2858 (EX.421)
 TRACKING NO. :



ArcelorMittal Galati S.A. - Romania

TOTAL NUMBER OF PIECES: 7 / TOTAL WEIGHT: 112.460,00 KG

NO NR. RULOUI	HEAT NO SARGA	DIMENSIONS DIMENSIUNI	WEIGHT GREUTATE	PC BUC NR. PROBA	UTS Rm	YTS Re	EL (%) A
1	718578	Y922144	2,00x1000x	15,16	436	305	34
2	711716	Y933661	2,00x1000x	12,82	436	305	34
3	711718	Y933661	2,00x1000x	13,52	436	305	34
5	708150	Y933463	2,00x1250x	18,30	436	305	34
6	708611	Y933463	2,00x1250x	19,26	436	305	34
7	714735	Y922326	8,00x1500x	18,20	436	305	34

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

HEAT NO	C	Si	Mn	P	S	Al	Ti	Ni	Cu	Mo	W	Nb	B	N	CEV2
L 922144	0,15	0,01	0,81	0,013	0,013	0,010	0,001	0,01	0,02	0,001	0,002	0,001	0,001	0,0044	0,36
L 933461	0,17	0,02	0,82	0,013	0,013	0,009	0,001	0,01	0,02	0,001	0,002	0,003	0,002	0,0058	0,29
L 933463	0,15	0,01	0,83	0,010	0,010	0,009	0,001	0,01	0,02	0,001	0,002	0,003	0,002	0,0059	0,32
L 933661	0,15	0,01	0,83	0,010	0,010	0,009	0,001	0,01	0,02	0,001	0,002	0,003	0,002	0,0033	0,29

<p>Steelmaking process: Made by BOF-Continuous Casting Galvanizing class Carbon equivalent formula: CEV2 = C+Mn/6+(Cr+Ni+V)/5+(Ni+Cu)/15</p>	<p>Delivery condition: Normalizing rolling Checking of marking, surface, shape and dimensions-ok Surface: EN 10163/2-2004, class A, subclass 3 Tolerance: EN 10051-2010 Sizes: EN 10051-2010 Flatness: EN 10051-2010</p>	<p>Personnel qualification:</p>	<p>THIRD PART INSPECTION</p>	<p>HEAD OF QUALITY CONTROL</p> <p>INSPECTOR'S STAMP</p> <p>SIGNATURE</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------	------------------------------	--------------------------------------------------------------------------

ArcelorMittal Galati S.A. Smardan Street 800698 Galati
 T +40 236 40 7315 F +40 236 40 7609
 www.arcelormittal.com

We hereby certify that the material has been made by an approved process and satisfactorily tested in accordance with the requirements specified in the order with satisfactory results. All raw materials used in steel production are tested for radioactive contamination. Therefore we guarantee, that our products are free of radioactive contamination and do not exceed the clearing limit value of 0,1 Bq/g, according with the Radiation Protection Ordinance (Strichno Anex III, section 5)

ВЯРНО С ОРИГИНАЛ

685

ДЕКЛАРАЦИЯ

за "Съответствие на предложеното изпълнение"

на основание чл. 36а, ал. 3 от ЗОП

Долуподписаният **Ивелин Трендафилов Дончев** с Е

на основание чл. 36а, ал. 3 от ЗОП

в качеството си на
Изпълнителен Директор и представляващ "ИНЖЕНЕРИНГ" ЕАД

ДЕКЛАРИРАМ, ЧЕ :

Предлаганите от "Инженеринг" ЕАД Галванизирани стоманени ключове в комплект с халф цилиндър тип "Полумесец" са изцяло в съответствие с изискванията на техническата спецификация на стандартите за материала, включително на параграфи „Характеристика на материала“ и "Съответствие на предложеното изпълнение с нормативно – техническите документи" по процедура с реф. № PPD 19-138

20.01.2020 г.
гр.Пловдив

Подпис

на основание чл. 36а, ал. 3 от ЗОП

Ивелин Дончев