



Industry&Power Solutions Ltd.
ips-bg.com

Ref № M 58575 KNPP/16.10.26

До: Георги Каменов

Експерт "Маркетинг"

„АЕЦ Козлодуй“ ЕАД

Индикативно предложение по проведени пазарни консултации № 58775

с предмет:

„Доставка на колело работно за помпа тип: AX90/49“.

От „Индъстри Енд Пауър Солюшънс“ ЕООД,

ЕИК и ИН по ЗДДС № 207510730, адрес: гр. София 1000, ж.к. Красно Село, кв.Борово, бл. 225, Вх.А, ет.6, ап.11 тел./факс: +359 89 766 0701, projects@ips-bg.com

Лице за контакт: Юлия Станчева, Управител

№	Описание и технически характеристики на Възложителя	Описание и технически характеристики на предлаганото изделие	М.Ед.	К-во	Ед. Цена Eur без ДДС	Стойност Eur без ДДС
1.	Колело работно ИД по ВААН 41180 Тип чертеж H13.78.00.003; за помпа 5A X-5e-1 (1 ПЗР-В.Г;1 ПБО- Б; 3ПЧК-1)	Аналог тип чертеж PH05.037.120.02 на Колело работно тип чертеж H13.78.00.003, напълно покрива критерии по чертежа H13.78.00.003 Стомана ДСТУ EN 10088-3:2010 -X6CrNiTi18-10 (1.4541) Размери на Колело работно посочени на приложен чертеж PH05.037.120.02	бр.	6	12,690.00	76,140.00
Обща стойност, Eur. без ДДС:						76,140.00

Срок за доставка: 155дни/ 5 месеца от дата подписан Договор.



Industry&Power Solutions Ltd.
ips-bg.com

Условие на доставка: DDP АЕЦ Козлодуй (Incoterms 2010)

Гаранционен срок: 18 месеца от въвеждане в експлоатация, но не повече 24 месеца от датата на доставка.

Документ за представителство:Разполагаме, с възможност за предоставяне.

Производител: Украйна.

Съпроводителни документи при доставка:

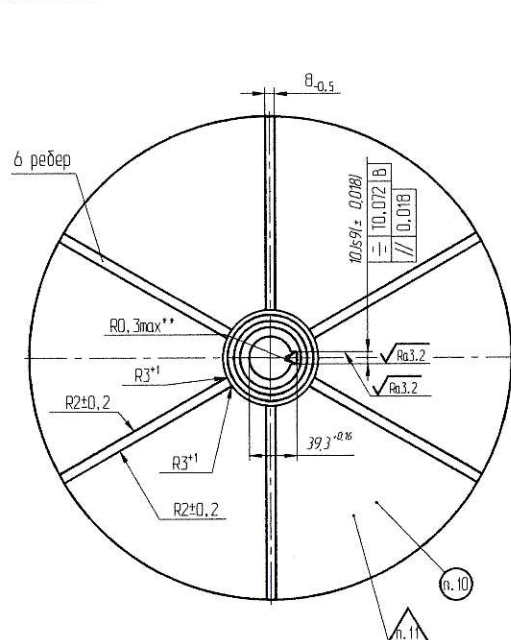
1. Сертификат/Декларация за произход.
2. Сертификат на вложените материали.
3. Сертификат за качество, издаден от производител.
4. Сертификат за съответствие, издаден от производител.
5. Протоколи в съответствие с изиквания на завод производител.
5. Опаковочен лист.
9. Приемо-предавателен протокол.

Валидност на офертата: до 31.01.2027г.

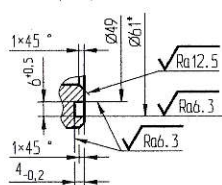
YULIYA
MIHAYLOVNA
STANCHEVA

Digitally signed by
YULIYA MIHAYLOVNA
STANCHEVA
Date: 2026.10.16
14:31:51 +02'00'

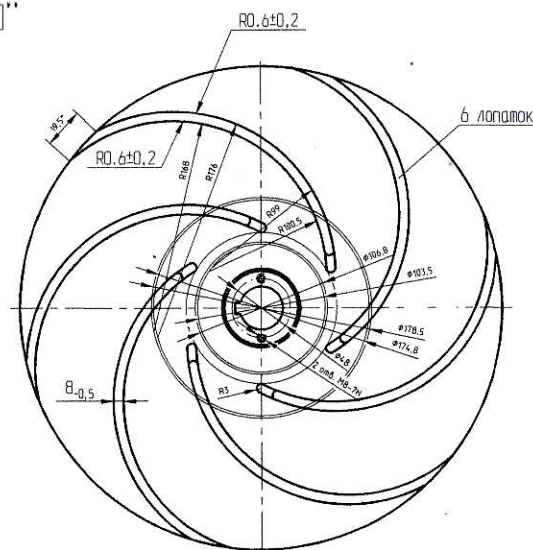
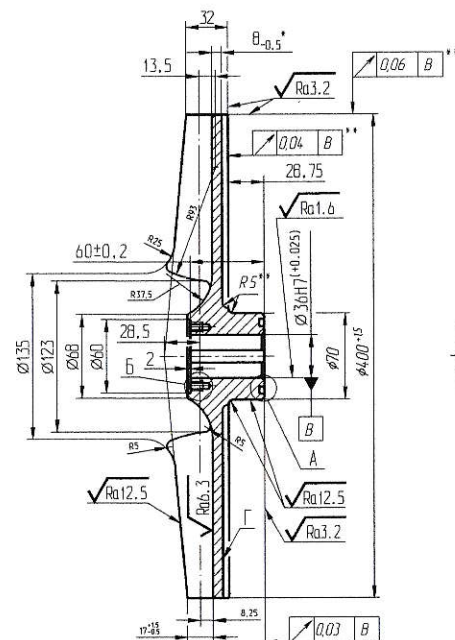
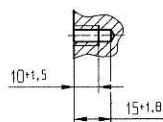
PH05.037.120.02



A (1:1)



Б (1:1)



- 1 Допускается изготовление из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-72.
- 2 Допускается изготовление из поковок Гр. IIIK - 12Х18Н10Т - 179 НВ ГОСТ 25054-81.
- 3 Материал детали должен быть испытан на стойкость против межкристаллитной коррозии. Испытания проводить по методу АМУ ГОСТ 6032-2003 с протравливающим нагревом или по методу А ДСТУ EN ISO 3651-2:2005.
- 4 * Размеры для справок.
- 5 ** Размеры обеспеч. инстр.
- 6 Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, ±IT14/2.
- 7 Допуски формы и расположения поверхностей по ISO 2768-K.
- 8 Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей.
- 9 Колесо рабочее балансировать статически по ГОСТ ИСО 1940-1-2007. Корректировку массы осуществлять снятием металла с поверхности Г на глубину не более 1.5 мм с плавным переходом к поверхности диска, обеспечивая шероховатость поверхности. Допустимый дисбаланс D = 230 г·мм.
- 10 Маркировать обозначение чертежа, марку материала и номер маркирующего листа ударным способом шрифтом 5-Пр.3 ГОСТ 26.020-80.
- 11 Клеить знак ОТК.

Данный чертеж разработан взамен чертежа Н13.78.00.003

				PH05.037.120.02				
				Колеса рабочие		Авт	Пасса	Нормаль
						И	14	1:2
						Авт	Пасса	1
Лист	Дис	№ докум.	Рис.	Дет.				
Рис.01								
Г. констр.								
Рис. 01	Дис							
Г. констр.								
Рис.								
Контрагент:					группа А-1			