

Contract No. 4621/2006/VGL

"Car-Met S.p.A", Cimetta, Italy hereinafter referred to as "Seller" in the person of general manager Mario Zanin, on the one part, and UKRPROMINVESTGROUP, Brovary, Kiev region, Ukraina, hereinafter referred to as "Buyer", in the person of general director Vladimir Tsyba, on the other part, have concluded the present Contract as follows:

Art. 1: SUBJECT OF THE CONTRACT

1.1. The Seller has sold and the Buyer has bought - on the terms FCA CAR-MET factory -Italy (Incoterms 2000) no. 2 decorating Equipments for glassware, hereinafter referred to as Equipment, complete with belts and electric cabinets, which are specified in Appendix № 2 of this Contract, and technical documentation in English and Russian.

Art. 2: PRICE, TOTAL AMOUNT AND COMING INTO FORCE OF THE CONTRACT

2.1. The total value of the Contract is Euro 464.000,00 (four hundred sixty four thousand).

2.2. The price for "Equipment" delivered under the present Contract is understood FCA CAR-MET factory Italy and includes the cost of two Lehrs FD2400x25.00x34 with belt width 2400 mm, made of steel AISI 304, technical documentation, marking and loading on trucks.

2.3. Breakdown of price is stated in Appendix № 1 to the present Contract.

2.4. The price for Equipment delivered under present Contract is settled in Euro and not subject to alteration during the validity period of the present Contract.

2.5. The Contract comes into force at the date of signature and is valid till 31.12.2007.

Art. 3: TERMS OF PAYMENT

3.1. Payment under the present Contract shall be effected as follows:

3.1.1 The Buyer shall make the first down-payment of 20% of the total amount of the Contract by direct SWIFT transfer to the Seller's Bank account (see par. 3.2) against presentation by the Seller of commercial invoice with indication of Seller's and Buyer's addresses, date & contract number, short description of the delivered equipment, international codes of the goods.

3.1.2 The Buyer shall pay 70% of the total amount of the Contract by direct SWIFT transfer to the Seller's Bank account (see par. 3.2) against presentation by the Seller of commercial invoice with indication of Seller's and Buyer's addresses, date & contract number, short description of the delivered equipment, international codes of the goods.

2.3.32
Контракт No. 4621/2006/VGL

Фирма "Кар-Мет", Чиметта, Италия, именуемая в дальнейшем "Продавец", в лице генерального директора Марио Занини, с одной стороны, и УКРПРОМИНВЕСТГРУП, Бровары, Киевская обл., Украина, в лице генерального директора В. А. Циба, именуемое в дальнейшем "Покупатель", с другой стороны, заключили настоящий Контракт о нижеследующем:

Ст. 1: ПРЕДМЕТ КОНТРАКТА

1.1. Продавец продает, а Покупатель покупает - на условиях FCA Car-Met, Италия (Инкотермс 2000 г.) - 2 печи для отжига декорированных стеклянных изделий (далее «Оборудование») в комплекте с сетками и шкафом управления, характеристики которых указаны в Приложении № 2 к настоящему Контракту, а также техническую документацию на английском и русском языках.

Ст. 2: ЦЕНА, ОБЩАЯ СТОИМОСТЬ И ВСТУПЛЕНИЕ КОНТРАКТА В СИЛУ

2.1. Общая стоимость Контракта составляет 464 000,00 (четыреста шестьдесят четыре тысячи) евро.

2.2. Цена на «Оборудование» по настоящему Контракту понимается FCA Car-Met Италия и включает в себя стоимость двух печей FR2400x25.00x34.00, сетки шириной 2400 мм из стали AISI 304, технической документации, маркировки и погрузки на грузовики.

2.3. Разбивка цен приведена в Приложении № 1 к настоящему Контракту.

2.4. Цена на «Оборудование» по настоящему Контракту установлена в Евро и не подлежит изменению на протяжении всего срока действия настоящего Контракта.

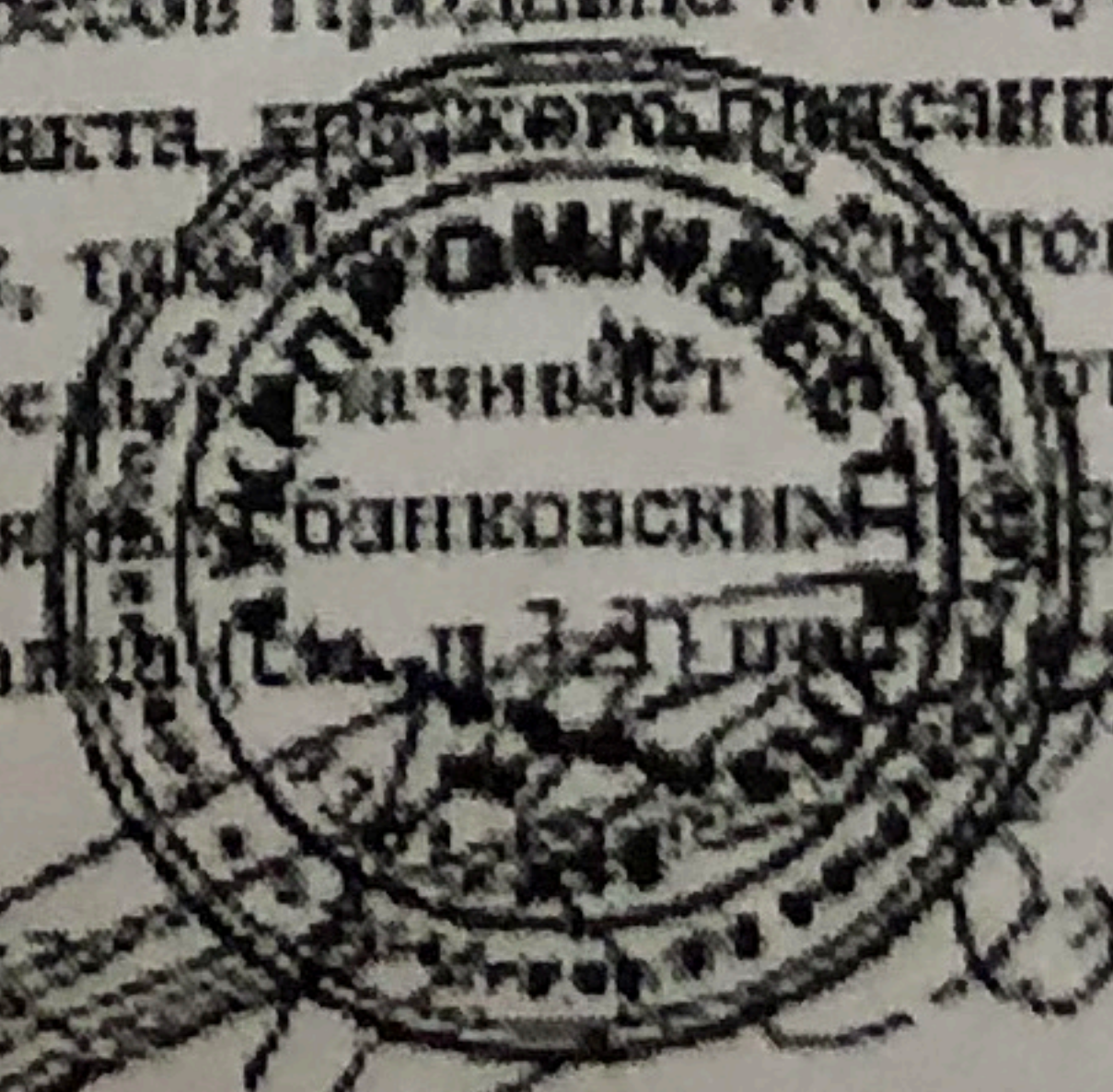
2.5. Контракт вступает в силу в день подписания и действует до 31.12.2007.

Ст. 3: УСЛОВИЯ ПЛАТЕЖА

3.1. Платежи по настоящему контракту производятся следующим образом:

3.1.1. Покупатель оплачивает первый аванс в размере 20% от стоимости контракта прямым банковским переводом по СВИФТ на счет Продавца (см. п.3.2) против представления Продавцом счета на оплату с указанием адресов Продавца и Покупателя, даты и номера контракта, номера подписания поставляемого оборудования, наименования товара.

3.1.2 Покупатель оплачивает 70% от стоимости Контракта прямым банковским переводом по СВИФТ на счет Продавца (см. п.3.2) против представления



APPENDIX NO. 2 TO THE CONTRACT NO. 4621/2006/VGL
Приложение № 2 к Контракту № 4621/2006/VGL

TECHNICAL SPECIFICATION

DWG: N° 3365FD

DECORATING LEHR TYPE: FD 2400 X 25 X 35

DIMENSIONAL SPECIFICATIONS

- BELT WIDTH 2400 mm
- TOTAL WIDTH + ELECTRICAL DUCT 3600+200 mm
- LEHR TOTAL LENGTH 35000 mm
- TUNNEL LENGTH 25000 mm
- HEATING ZONES LENGTH 6000 mm

ZONES 1-2-3

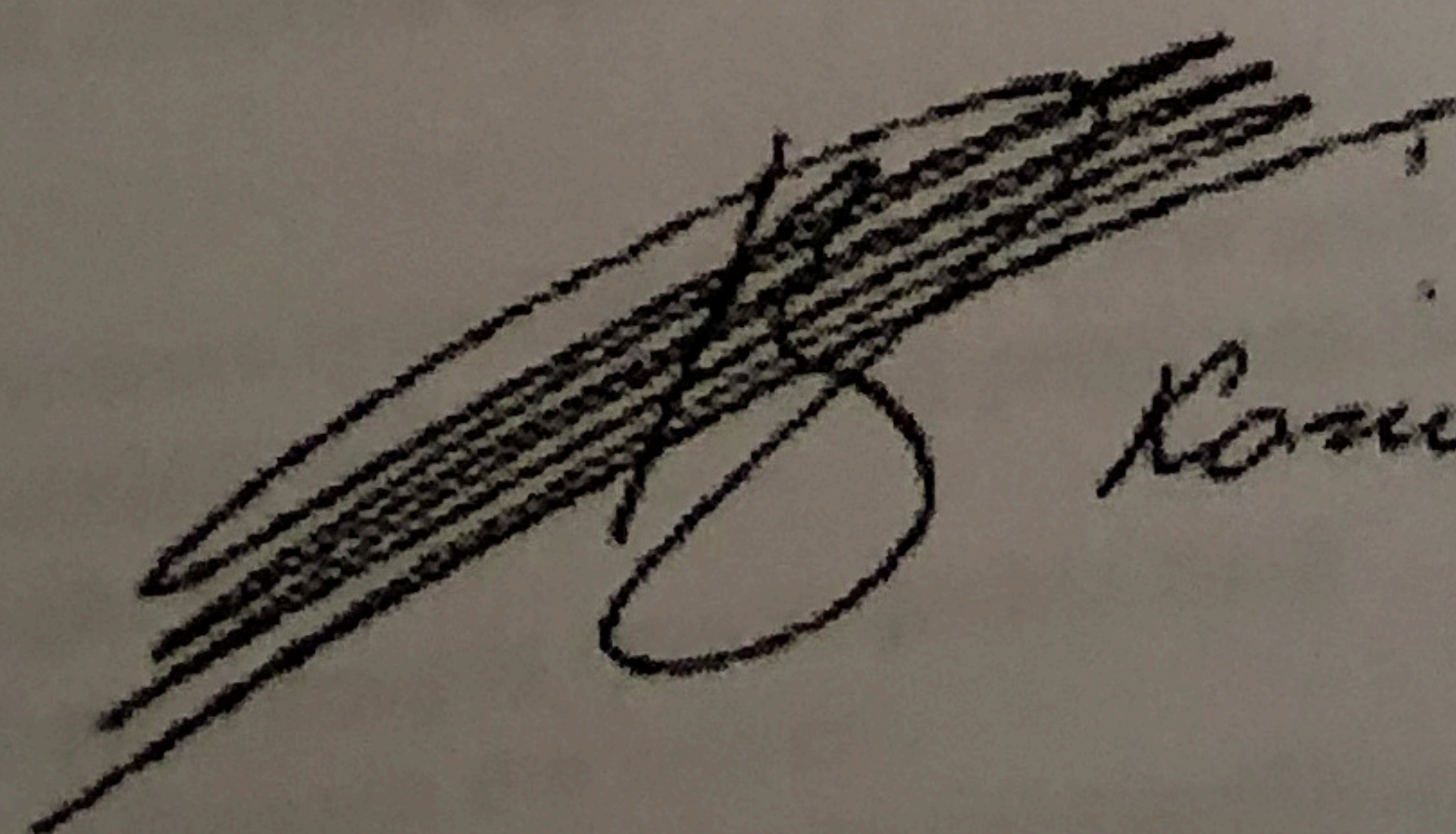
- HEATING-COOLING ZONES LENGTH 12000 mm

ZONES 4-5-6-7-8-9

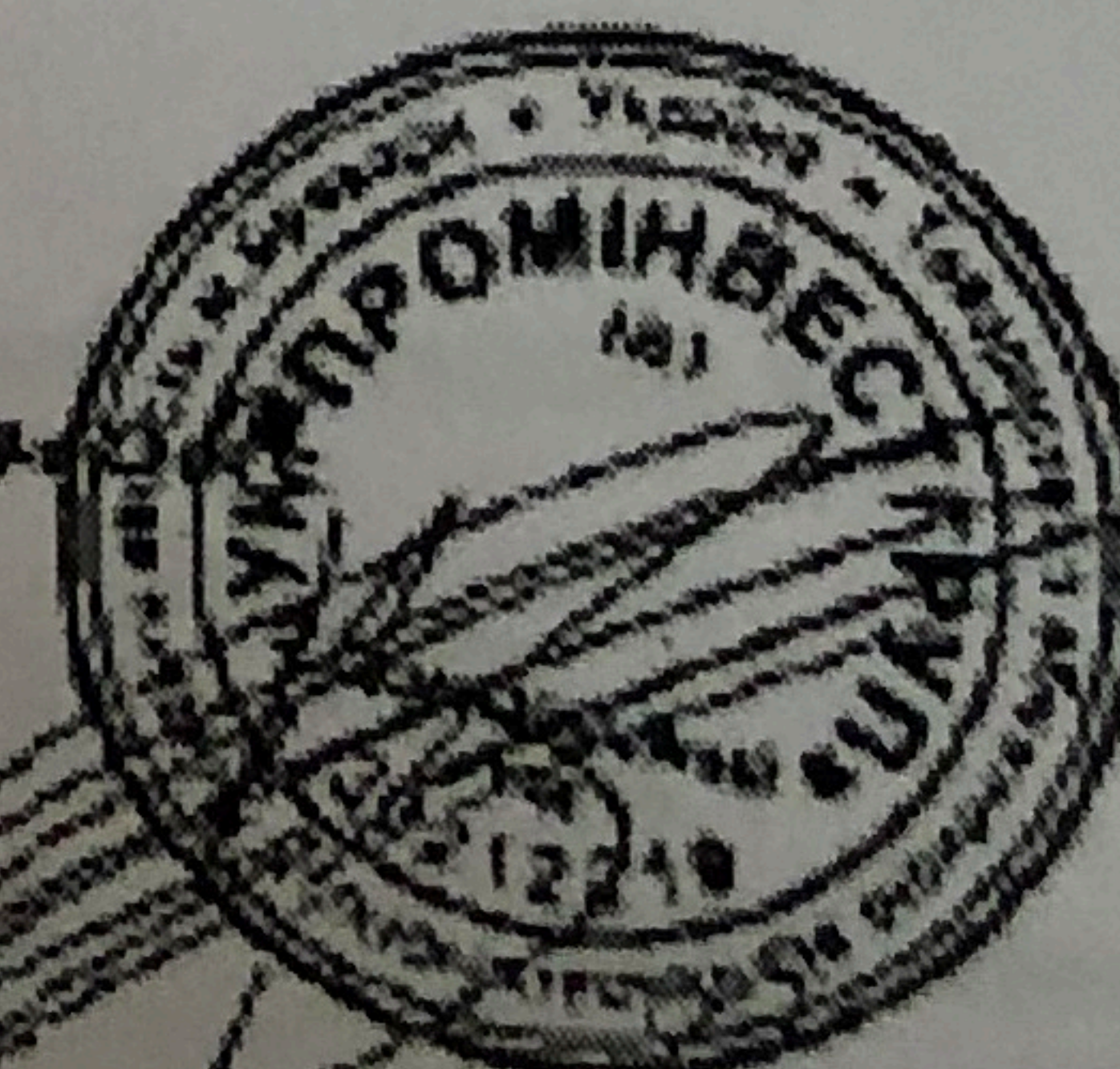
- COOLING ZONES' LENGTH 6000 mm

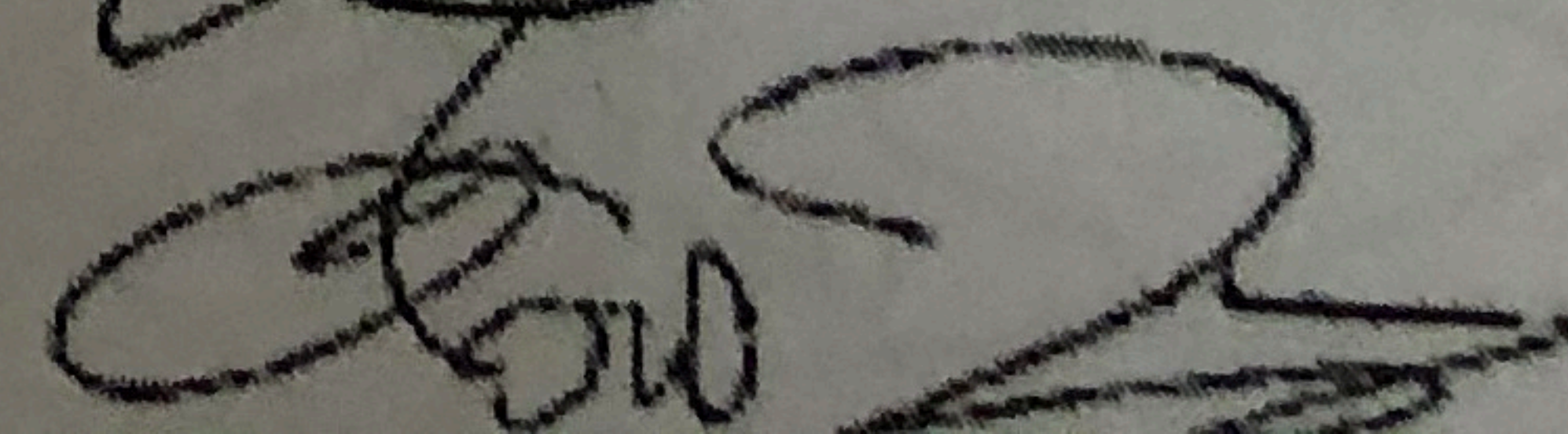
ZONES 10-11-12

- LENGTH OF THE OPEN ZONES 7500 mm
- COUNTERWEIGHT UNIT 2000 mm
- BELT LENGTHENING SYSTEM BY SCREW 2000 mm
- DRIVING UNIT 2000 mm
- INTERMEDIATE ZONE 2000 mm
- USEFUL TUNNEL HEIGHT 420 mm
- HEIGHT OF THE BELT ENTRY TABLE 900 mm
- HEIGHT OF THE BELT EXIT TABLE 900 mm



Romil Raja





DECORATING LEHR COMPOSITION

INPUT ZONE

- Input roller for high temperature and heavy loading working, type CAR-MET having asymmetrical adjustment.
- Roller's supports for high temperatures working and compensation of the expansions
- Supports adjustable in the height and in the depth
- Door adjustable in the height and especially created to compensate the expansions
- Exhaust - suction hood for smokes & solvents, length 1000 mm.
- Inner structure especially created to compensate the expansions

HEATING ZONES

ZONE 1

- N° 2 burners type CM 94/75 (87 Kw each)
- N° 2 mixing units: 1,1 kW- 6 poles, one having helice with left rotation and one having helice with right rotation
- N° 1 thermocouple type K double head
- Sliding grids to compensate the expansions and having high structural stiffness
- Internal structure especially created to compensate the expansions

ZONES 2-3

- N° 2 burners type CM 94/75 (87 Kw each)
- N° 2 mixing units: 1,1 kW- 6 poles, one having helice with left rotation and one having helice with right rotation
- N° 2 thermocouples type K double head
- Sliding grids to compensate the expansions and having high structural stiffness
- Internal structure especially created to compensate the expansions

HEATING AND COOLING ZONES

ZONE 4

- N° 2 burners type CM 94/75 (87 Kw each)
- N° 2 mixing units: 1,1 kW- 6 poles one having helice with left rotation and one having helice with right rotation
- N° 2 thermocouples type K double head
- Cooling through the burner
- Sliding grids to compensate the expansions and having high structural stiffness
- Internal structure especially created to compensate the expansions

ZONE 5

- N° 2 burners type CM 94/75 (87 Kw each)
- N° 2 mixing units: 1,1 kW- 6 poles one having helice with left rotation and one having helice with right rotation
- N° 1 thermocouple type K double head
- Cooling through the burner
- Sliding grids to compensate the expansions and having high structural stiffness



- Internal structure especially created to compensate the expansions

ZONE 6

- N° 1 burner type CM 94/75 (87 Kw)
- N° 1 mixing unit: 1,1 kW- 6 poles
- N° 1 thermocouple type K double head
- Cooling through the burner
- Sliding grids to compensate the expansions and having high structural stiffness
- Internal structure especially created to compensate the expansions

ZONES 7-8-9

- N° 1 burner type CM 94/75 (87 Kw)
- N° 1 mixing unit: 1,1 kW- 6 poles
- N° 1 thermocouple type K double head
- Cooling system
- Sliding grids to compensate the expansions and having high structural stiffness
- Internal structure especially created to compensate the expansions

COOLING ZONES

ZONE 10

- N° 1 mixing-units: 1,1 kW- 6 poles
- N° 1 thermocouple type K double head
- Sliding grids to compensate the expansions and having high structural stiffness
- Internal structure especially created to compensate the expansions
- Cooling system

ZONES 11-12

- N° 2 mixing-units: 1,1 kW- 6 poles, one having helice with left rotation and one having helice with right rotation
- N° 1 thermocouple type K double head
- Sliding grids to compensate the expansions and having high structural stiffness
- Internal structure especially created to compensate the expansions
- Advanced cooling system

COUNTERWEIGHT UNIT

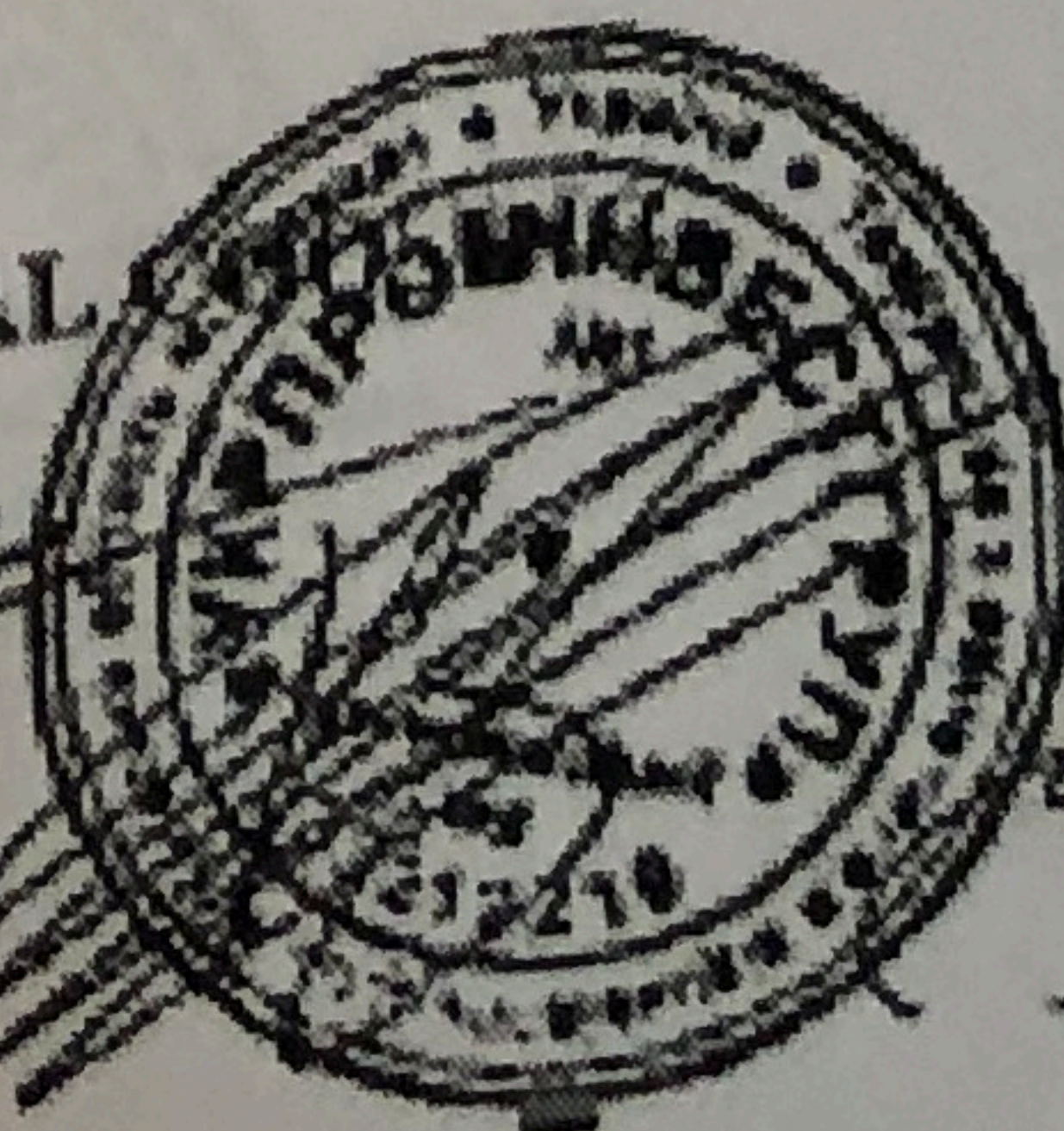
- Counterweight roller
- Sliding supports for pressure roller: type CAR-MET.
- Belt returning rolls
- High structural stiffness

BELT LENGTHENING SYSTEM BY SCREW

- Belt lengthening adjustment by screws: type CAR-MET
- Belt returning rollers
- High structural stiffness

COOLING BRIDGE FOR ADDITIONAL FINAL

- no 4 fans
- Adjustable fans' speed with inverter



Signature 12

TECNICAL PECULIARITIES OF THE DECORATING LEHR
TYPE: FD 2400 X 25 X 35

GENERAL	
CONTROLLED ZONES	DETAILS
ZONES WITH DOUBLE THERMOCOUPLES	12
ZONES CONTROLLED BY ONE THERMOCOUPLE	3
N° OF THERMOCOUPLES	9
N° OF THERMOREGULATORS	15
N° OF BURNERS	15
N° OF MIXING-UNITS	14
	19
POWERS	
INSTALLED HEATING POWER	DETAILS
INSTALLED ELECTRICAL POWER	1218 kW
	About 30 kW
UTILITIES	
ELECTRICAL FEEDING	DETAILS
	400 V, 50 Hz, 3 PHASES
	WITHOUT NEUTRAL WIRE
COMPRESSED AIR FEEDING PRESSURE	3-5 bar

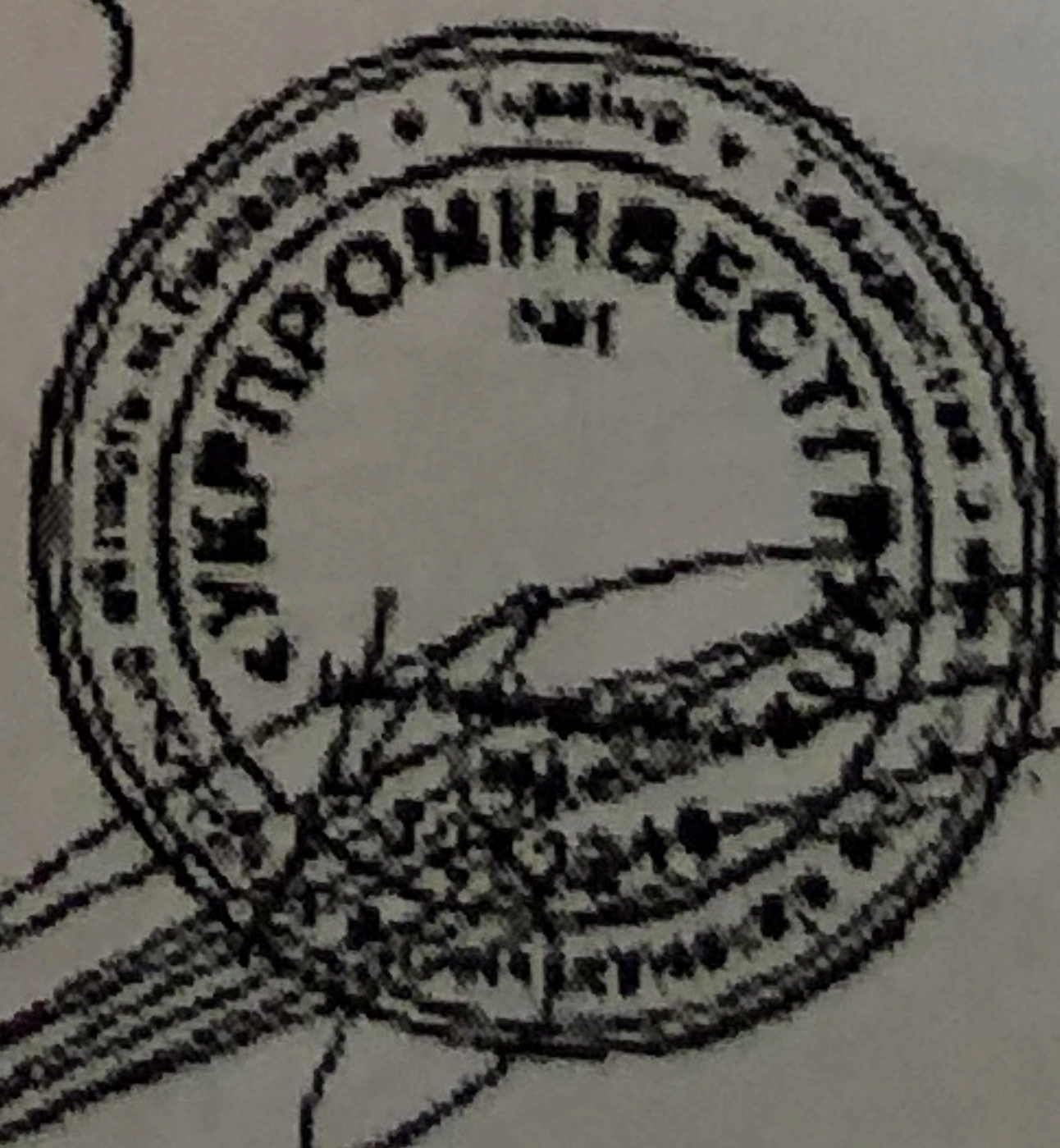
MACHINE MARKED CE

The lehr complies with the requirements of the Machine Directive (directive 89/392/CEE) and next amendments (directives 91/368/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE), of the Directive EMC 89/336/CEE (electromagnetical compatibility) with the following reference norms: EN 55011 (CEI 110-6) / EN 50081-1 / EN 50081-2 / EN 61000-4-2 / EN 61000-4-4 / EN 50082-1 / EN 50082-2 & of the Directive 90/396/cee (gas equipments), with the following reference norms EN 746-2 / EN 676.

In particular, have been applied the following norms:

EN 60204-1 (Machine's safety - Machines' electrical equipment; 1st part: requirements); UNI EN 292 (Machine's safety - Fundamental concepts; general principles of the design); UNI EN 294 (Machine's safety - Safety distances to avoid possible contacts between dangerous zones and arms); UNI EN 563 (Temperature of the under heat surfaces. Heated surfaces).

Kom'le bipaz:



Low 2 15

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

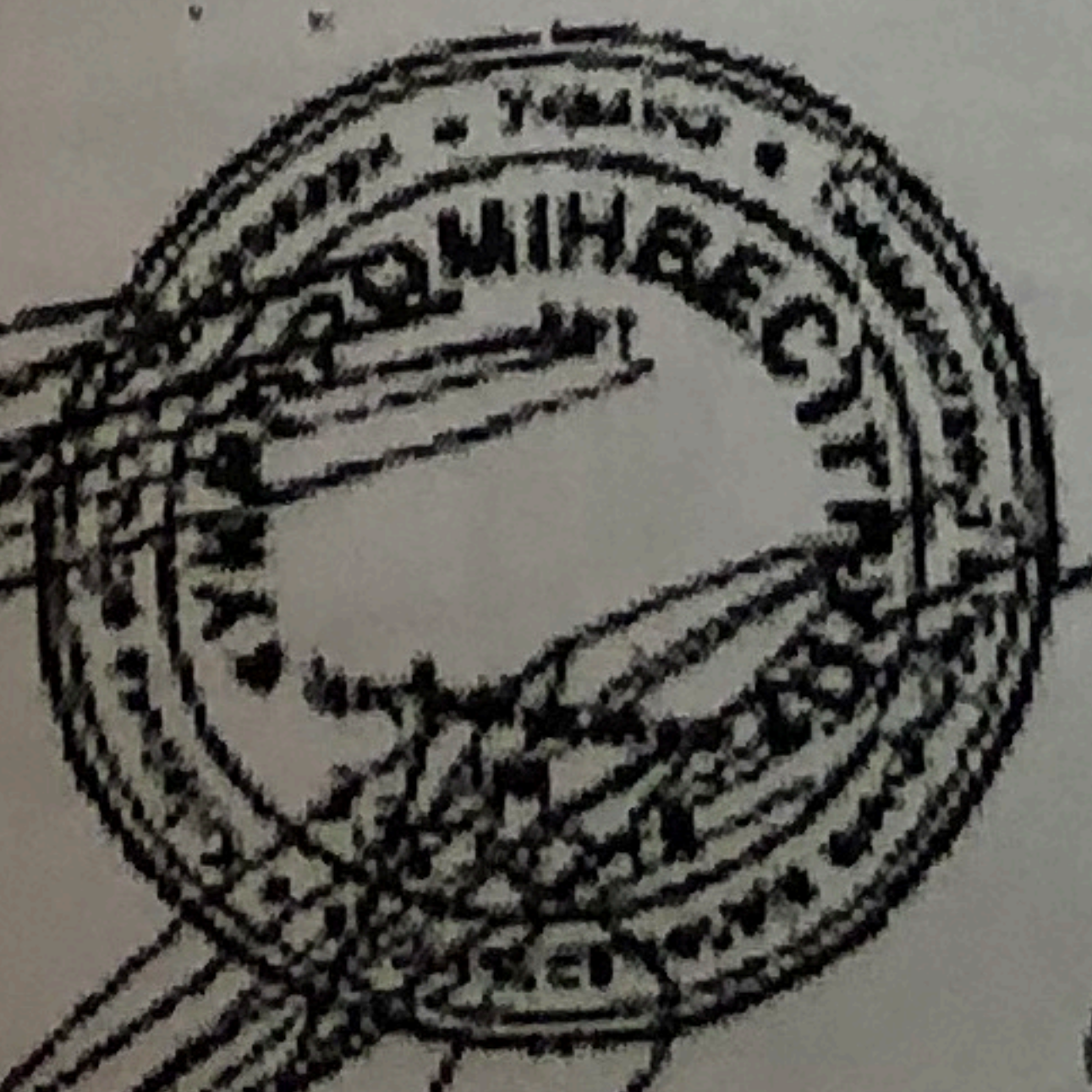
Черт № 3365FD

ПЕЧЬ ОТЖИГА ДЛЯ ДЕКОРИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ FD 2400 X 25 X 34

Габаритные размеры (мм):

Ширина сетки конвейера	2400
Общая ширина + кабельный канал	3600+200
Общая длина печи	35000
Длина туннеля печи	25000
Длина секций нагрева Зоны 1-2-3	6000
Длина секций нагрева - охлаждения Зоны 4-5-6-7-8-9	12000
Длина секций охлаждения Зоны 10-11-12	6000
Длина открытых секций	7500
Противовес	2000
Секция натяжения ленты	2000
Секция привода	2000
Полезная высота туннеля	420
Промежуточная секция	2000
Высота загрузочного стола	900
Высота стола выгрузки	900

[Large handwritten signature]

Конце Вирра  *[Signature]*

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ ПЕЧИ ОТЖИГА ДЛЯ ДЕКОРИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ:

Входная зона:

- входной вал для эксплуатации при высоких температурах и нагрузках, с ассиметричной регулировкой
- опоры вала с роликовыми подшипниками для высокотемпературных режимов и компенсации термического расширения
- опоры с регулировкой положения по высоте и глубине
- входная дверца, регулируемая по высоте с конструкцией, компенсирующей термическое расширение
- вытяжной кожух для удаления летучих продуктов отжига, длиной 1000 мм
- внутренняя рама с конструкцией, компенсирующей термическое расширение

Секции нагрева:

Секция 1

- 2 горелки типа СМ 94/75 (87 кВт каждая)
- 2 смесительных устройства: 1,1 кВт, 900 об/мин
- 1 термопара, тип К, с двойной головкой
- скользящая опорная решетка конвейерной ленты
- внутренняя рама с конструкцией, компенсирующей термическое расширение

Секции 2-3

- 2 горелки типа СМ 94/75 (87 кВт каждая)
- 2 смесительных устройства: 1,1 кВт, 900 об/мин, 1 вентилятор с левой "улиткой" + 1 с правой
- 2 термопары, тип К, с двойной головкой
- скользящая опорная решетка конвейерной ленты
- внутренняя рама с конструкцией, компенсирующей термическое расширение

Секции нагрева — охлаждения

Секция 4

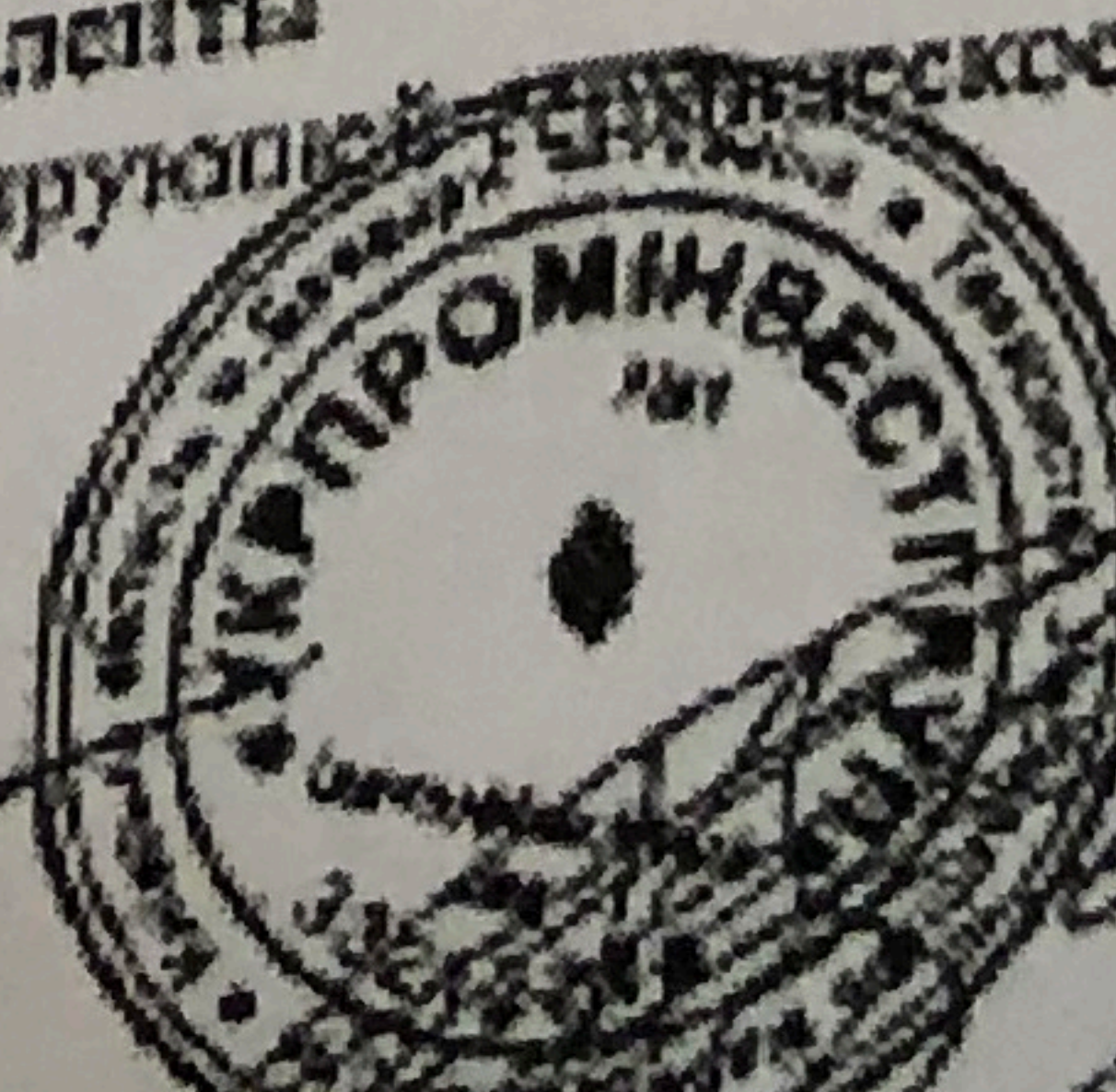
- 2 горелки типа СМ 94/75 (87 кВт каждая)
- 2 смесительных устройства: 1,1 кВт, 900 об/мин, 1 вентилятор с левой "улиткой" + 1 с правой
- 2 термопары, тип К, с двойной головкой
- скользящая опорная решетка конвейерной ленты
- внутренняя рама с конструкцией, компенсирующей термическое расширение
- охлаждение через горелку

Секция 5

- 2 горелки типа СМ 94/75 (87 кВт каждая)
- 2 смесительных устройства: 1,1 кВт, 900 об/мин, 1 вентилятор с левой "улиткой" + 1 с правой
- 1 термопара, тип К, с двойной головкой, по одной с правой и с левой стороны
- скользящая опорная решетка конвейерной ленты
- внутренняя рама с конструкцией, компенсирующей термическое расширение
- охлаждение через горелку

Секция 6

- 1 горелка типа СМ 94/75 (87 кВт)



- 1 смесительное устройство: 1,1 кВт, 900 об/мин
- 1 термopapa, тип К, с двойной головкой
- скользящая опорная решетка конвейерной ленты
- внутренняя рама с конструкцией, компенсирующей термическое расширение
- охлаждение через горелку

Секция 7-8-9

- 1 горелка типа СМ 94/75 вкл./откл. (87 кВт)
- 1 смесительное устройство: 1,1 Вт, 900 об/мин
- 1 термopapa, тип К, с двойной головкой
- скользящая опорная решетка конвейерной ленты
- внутренняя рама с конструкцией, компенсирующей термическое расширение
- система охлаждения

• Секция охлаждения

Секция 10

- 1 смесительное устройство: 1,1 кВт, 900 об/мин
- 1 термopapa, тип К, с двойной головкой
- скользящая опорная решетка конвейерной ленты
- Внутренняя рама с конструкцией, компенсирующей термическое расширение
- система охлаждения

Секция 11 – 12

- 2 смесительных устройства: 1,1 кВт, 900 об/мин, 1 вентилятор с левой "улиткой" + 1 с правой
- 1 термopapa, тип К, с двойной головкой
- скользящая опорная решетка конвейерной ленты
- внутренняя рама с конструкцией, компенсирующей термическое расширение
- система ускоренного охлаждения

Секция противовеса

- Противовесный вал
- Скользящие опоры нажимного вала: модель CAR-MET
- Вали возврата сетки
- Высокопрочная рама

Секция натяжения сетки

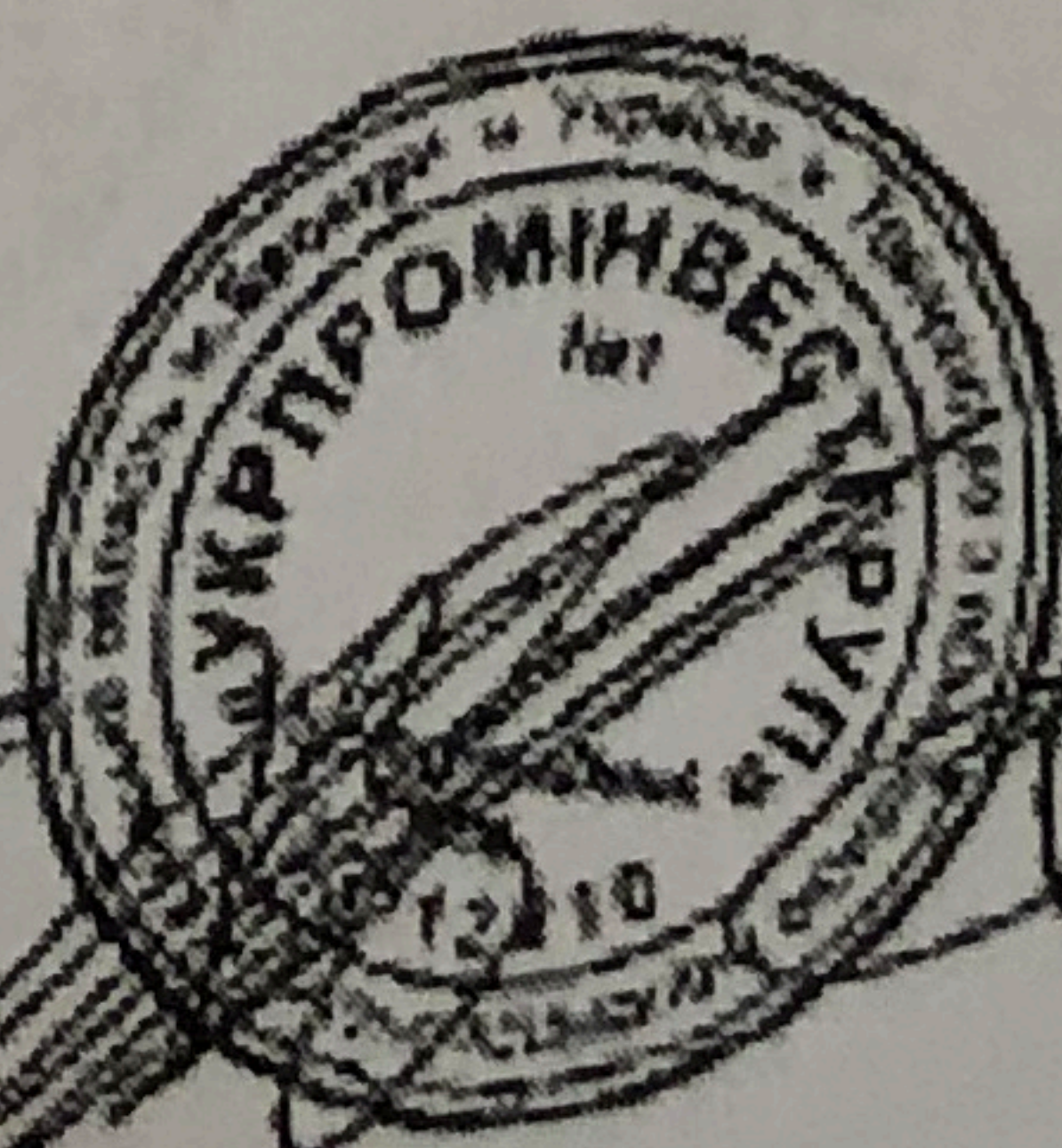
- Винтовая регулировка натяжения: модель CAR-MET
- Вали возврата сетки
- Высокопрочная рама

Охлаждающий мост

- 4 вентилятора
- Регулируемая частота вращения вентиляторов (инвертор)
- Регулируемый угол наклона вентиляторов
- Виброгасящие опоры вентиляторов
- Положение моста свободное

Секция привода

- Редуктор SEW-EURODRIVE

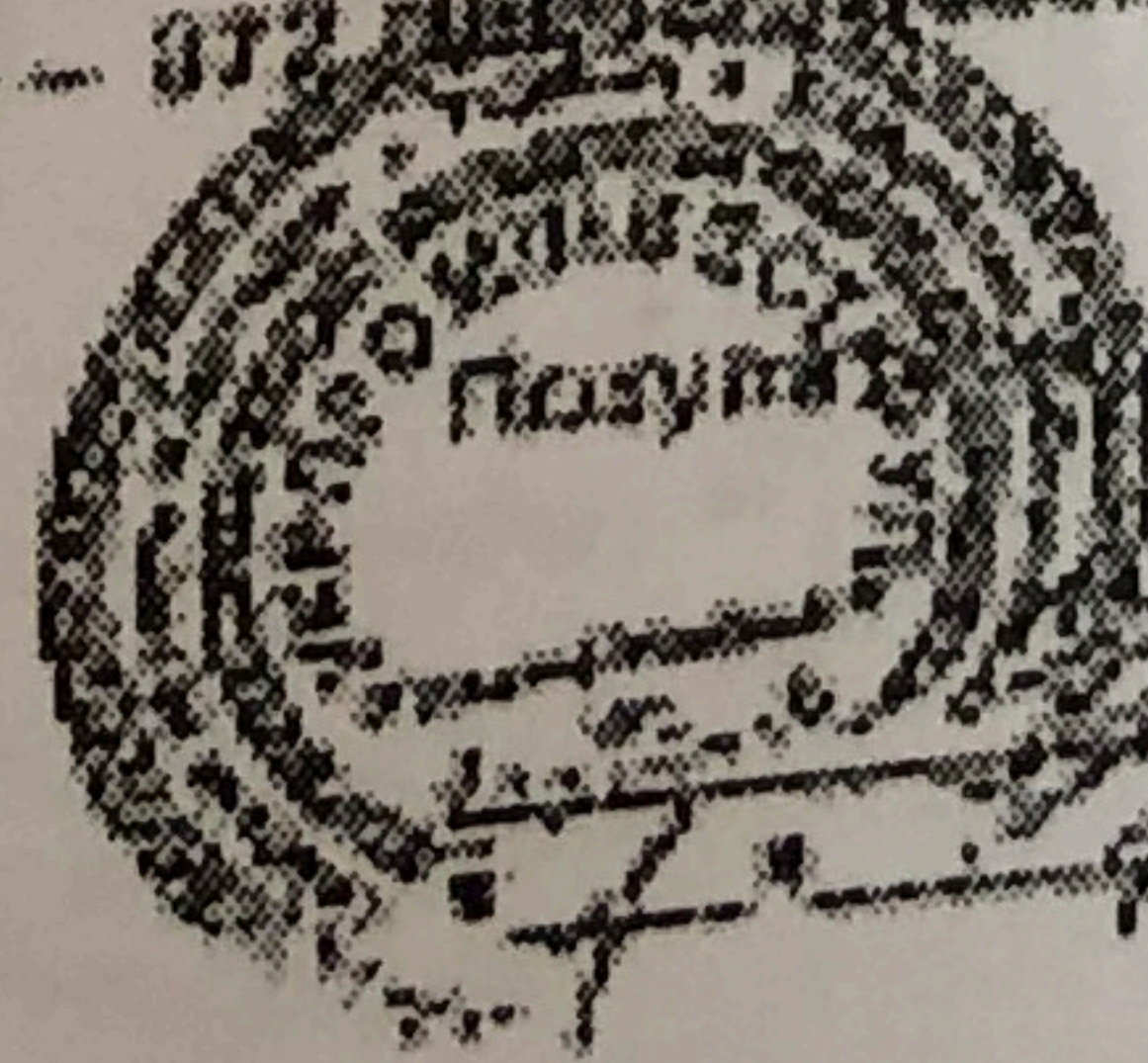


№ п/п	Наименование	Цена (Евро)	Количество	Стоимость (Евро)
8-красочная автоматическая машина для трафаретной печати по цилиндрической поверхности, модель РС 894 «Е», производитель "Тоспа В SRL", Италия, включает:				
1.	- Печатная машина РС 894 «Е» в базовой комплектации с 8 стандартными печатями по цилиндрической поверхности - Обучение персонала Покупателя (4-5 дней) на заводе-изготовителе для 2-3 человек (транспортные расходы, размещение в гостинице и командировочные расходы за счет Покупателя) 1 полный комплект оснастки для производства (наготовленный из основы образцы Покупателя) Монтаж оборудования персоналом завода-изготовителя (транспортные расходы, размещение в гостинице и командировочные расходы сервис-инженеров заказчика)	512.196,00	1	512.196,00
Дополнительные опции:				
2.	Стандартная печать по цилиндрической поверхности	12.300,00	3	36.900,00
3.	Стандартная печать по сферической поверхности	17.350,00	6	104.100,00
4.	Стандартная печать по плоской поверхности	6.750,00	5	33.750,00
5.	Воздушный насос с фильтром	1.900,00	1	1.900,00
6.	Подогревающий стол с электрическим нагревателем и мотором	15.600,00	1	15.600,00
7.	Разгрузочный контейнер 5 метров с подогревом под 90 градусов от печатной машины к ленте	7.500,00	1	7.500,00
8.	Толкающая головка для ленты с шириной ленты 2,4 метра	24.600,00	1	24.600,00
9.	Комплект запчастей машин на 2 года эксплуатации	24.550,00	1	24.550,00
10.	Устройство ориентации бутылок по дну	10.670,00	1	10.670,00
11.	Антистатик (устройство, предотвращающее падение электростатических зарядов при перемещении с конвейера на транспортную ленту)	11.200,00	1	11.200,00

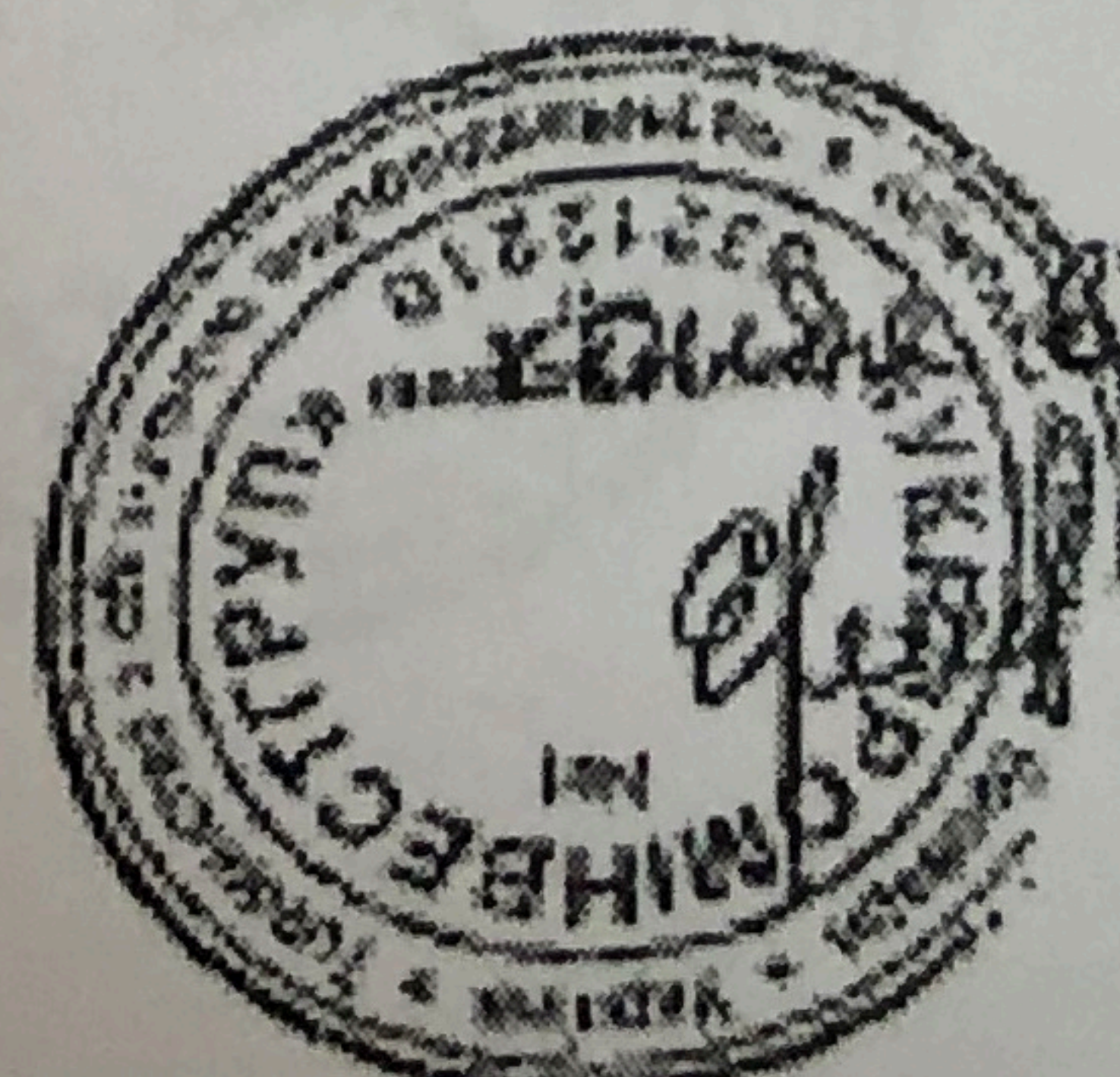
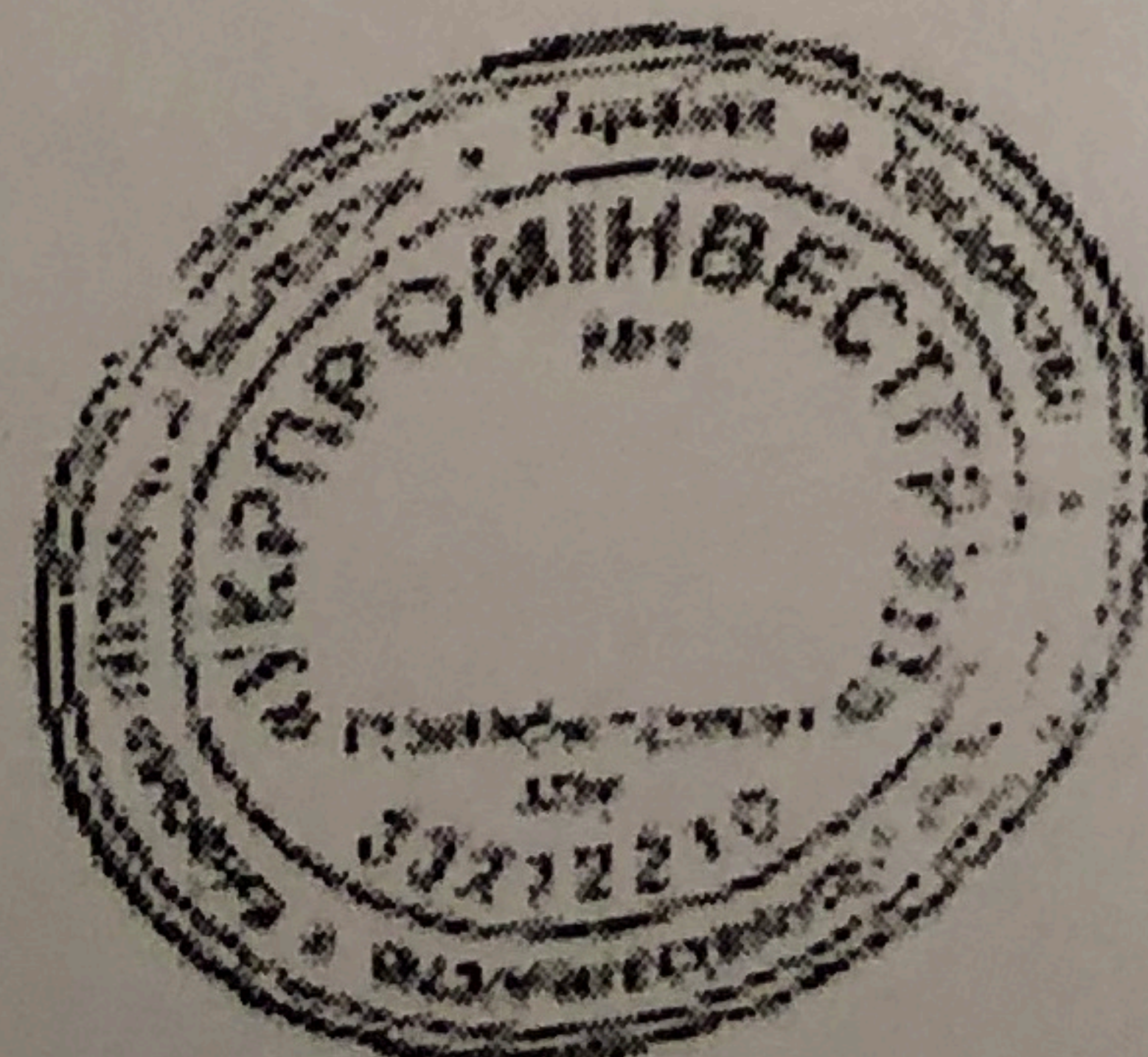
Итого по изложенному Приложению – 872 196,00 (восемьсот семьдесят две тысячи восемьсот девятнадцать евро).

Продавец:

И. Киммер
2006 года



В. Цыба
2006 года



340,000 10/20/90
340,000 10/20/90

Обыскал лодку, три человека ретя на чопе, саж провешив платформе длиной 12,50
матрой килды.

Указ по истощившемуся Преполовине - 206 362,41 (Посети поселился шесть тысяч
триста шестьдесят) норо.

Покупатели:

E. LINE
2004

