

Контракт на поставку оборудования № DL-06-23

г. Любек

«20» октября 2006 г.

фирма «ITRACO GmbH», Германия, далее ПРОДАВЕЦ, в лице руководителя Эдуарда Коппфа, с одной стороны и Общество с ограниченной ответственностью «УверпромИнвеструл», именуемое далее ПОКУПАТЕЛЬ, в лице генерального директора В.А. Цибя, действующего на основании Устава, с другой стороны, заключили настоящий Контракт о нижеследующем:

1. ПРЕДМЕТ КОНТРАКТА

- 1.1. Продавец продал, а Покупатель купил Оборудование на условиях FCA - г. S.Polo di Torile, Parma Италия (согласно INCOTERMS'2000), в соответствии с Приложением №1 (для оборудования, изготовленного фирмой „Tescop SRL“) и на условиях FCA - Ponte a Elsa (FI), Италия (согласно INCOTERMS'2000) в соответствии с Приложением №2 (для оборудования, изготовленного фирмой „Antonini Fosco & Figli srl“), которые являются неотъемлемой частью данного Контракта.

2. ЦЕНА И ОБЩАЯ СУММА КОНТРАКТА

- 2.1. Цены на оборудование, названное в Приложениях № 1 и № 2 к настоящему Контракту, устанавливаются в ЕВРО и понимаются на условиях FCA - г. S.Polo di Torile, Parma Италия и FCA - Ponte a Elsa (FI), Италия (согласно INCOTERMS'2000).
- 2.2. Общая сумма Контракта составляет 1 141 258,00 (один миллион сто сорок одна тысяча двести пятьдесят шесть) ЕВРО (далее - EUR), в том числе стоимость упаковки, маркировки, монтажных работ.

3. СРОК И ДАТА ПОСТАВКИ. ТРАНСПОРТ, СТРАХОВКА

- 3.1. Базис поставки: FCA - г. S.Polo di Torile, Parma Италия (согласно INCOTERMS'2000), в соответствии с Приложением №1 (для оборудования, изготовленного фирмой „Tescop SRL“) и на условиях FCA - Ponte a Elsa (FI), Италия (согласно INCOTERMS'2000) в соответствии с Приложением №1 (для оборудования, изготовленного фирмой „Tescop SRL“) и „Antonini Fosco & Figli srl“) и Приложением №2 (для оборудования, изготовленного фирмой „Antonini Fosco & Figli srl“).
- 3.2. Срок готовности оборудования к отгрузке:
 - Оборудования, указанного в Приложении № 1 к настоящему Контракту, - 10 (десять) рабочих недель с момента получения Продавцом суммы предоплаты за указанную партию оборудования, согласно п.4.1.1 настоящего Контракта, и при условии надлежащего выполнения Покупателем п.4.1.2 настоящего Контракта;
 - Оборудования, указанного в Приложении № 2 к настоящему Контракту, - 10 (десять) рабочих недель с момента получения Продавцом суммы предоплаты за указанную партию оборудования, согласно п. 4.1.1. настоящего контракта, и при условии надлежащего выполнения Покупателем п.4.1.2. настоящего Контракта.

Под «рабочей неделей» понимается рабочая неделя в стране Производителя Оборудования, без учета праздничных и выходных дней.

- 3.2.1. В случае, если предоплата по п.4.1.1 настоящего Контракта не будет произведена Покупателем до 31 октября 2006 года, срок поставки Оборудования, указанного в Приложениях №1 и №2 настоящего Контракта, может быть изменен Продавцом в одностороннем порядке в большую сторону до 90 (девяносто) рабочих дней страны Производителя без применения к Продаву штрафных санкций со стороны Покупателя.

- 3.3. Продавец уведомляет Покупателя о готовности Оборудования к отгрузке со склада Производителя в письменной форме по факсу или электронной почте. Дата уведомления считается датой отгрузки оборудования к отгрузке. Покупатель обязан

Приложение № 1

к контракту № DL-06-23 от 18 октября 2006 года

1. 8-красочная автоматическая машина для трафаретной печати по бутылкам, модель RC 854 «E», производитель „Tescop“, Италия
8-красочная автоматическая трафаретная машина, специализированная для печати по бутылкам цилиндрической, конической, плоской и овальной формы

Общая спецификация:

Возможность печати по цилиндрическим, коническим, плоским и овальным изделиям (при заказе соответствующих опций)

Компактная и прочная конструкция (не модульная), работающая посредством горизонтального стола (система полая (лого) поворотного диска) без тисковых цепей.

Подходит для непрерывной (24 часа в сутки) эксплуатации, в том числе на максимальной рабочей скорости.

Низкие затраты для подготовки декорирующей оснастки и сокращенное время перехода с заказа на заказ.

Высокие результаты в приращении кратно в выходях разрывов печати (достигаемый доступ приводит к перепадам ± 0.2 в зависимости от качества и формы изделия), достигаемые электронной системой позиционирования.

Машина предназначена для печати по бутылкам, стаканам, флаконам и стопочному стеклу, в том числе подходит для печати по банкам, чашкам, пепельницам и т.д.

Технические данные:

Количество печатных станций	8
Количество рабочих станций	10
Максимальный диаметр изделия (для полного оборота на 360°)	120 мм
Максимальная высота изделия	370 мм
	310 мм (для бутылок овальной формы)
Максимальная механическая скорость	70 изделий/час
Зависит от изделия	Данные зависят от изделия
Потребляемая мощность	100 кВт
Напряжение питания	380 В. + Н + Земля, 50 Гц, 3 ф.
Потребление воздуха (давление 6 бар)	300 л/мин
Воздушное давление (400/300 мбар/стол)	25 м. куб/час
Занимаемая площадь (печатной машины)	3.610 мм x 3.450 мм x 2.500 (высота) мм
Примерный вес	9000 кг

Модель RC 854 «E» - базовый комплект:

- пневматическая установка, в отдельном шкафу, оснащенная оборудованием и исполнительными механизмами с программируемым логическим контроллером
- автоматическая система изменения положения держателя посуды
- 8-красочная система нанесения красок с независимым контролем температуры
- 8-красочная система трафаретной печати
- система «нет посуды - нет печати»
- система привода по месту на теле или дойнике изделия
- 8-красочная печать
- система автоматического подбора с кассетой, дистанционно диском и редуктором для регулировки скорости
- система автоматического приема и отбора
- регулируемое управление

Коние Вирна



- автоматическая система смазки для центрального вала и централизованной системы смазки для вспомогательных узлов с затрудненным доступом.
- автоматическая система для дополнительного подъема печатной формы.
- автоматическая система для автоматического и дополнительного подъема печатного узла.
- диски аварийной остановки (защита) размещены в различных частях машины.
- удобная кнопочная панель управления.
- специальное крепление для декодирования стоек и бачков из выдутого стекла.
- система быстрой настройки для минимизации простоя при переходе с заказа на заказ.
- подготовка для использования:

- Станция печати по цилиндрическим изделиям
- Двухконтурная станция печати по цилиндрическим изделиям
- Станция печати по плоским изделиям
- Станция печати по коническим изделиям
- Станция печати по овальным изделиям
- Распределитель термочувствительных красок
- Поддошко стола

- защита кобука.
- оснащение и пригодность машины.
- руководство по использованию, обслуживанию и замене, включая подробные технические чертежи для идентификации деталей машины.
- технические чертежи для построения сервисной платформы.
- 1 полный комплект форм для декодирования (изготовленных на основе образцов клиента).
- 1 год гарантии (не включая электрические и электронные оборудование)
- 8 печатных станций для печати по цилиндрическим изделиям

Дополнительные опции к базовому блоку машины, модель RC 894 «Е»:

- Станция печати по коническим поверхностям (3 станции)
- Станция печати по овальным поверхностям (8 станций)
- Станция печати по плоским поверхностям (8 станций)
- Вакуумный насос с фильтром
- Разгрузочный конвейер 7 метров с поворотом под 90 градусов от печатной машины к печи
- Толкающая планка для печи с шириной лотка 2,4 метра
- Антистрейп (устройство, предотвращающее падение стеклотары при перемещении с разгрузочного конвейера на транспортную ленту печи)
- Комплект запасных частей на 3 года эксплуатации
- Станция подготовки и нагрева краски вне печатной машины

Упаковка:
 1 деревянный ящик, содержащий машину RC 894 «Е»
 1 деревянный ящик, содержащий стоп подвеса
 1 деревянный ящик, содержащий топливную плиту
 2 ящика, содержащие конвейер с поворотом на 90°
 Общий вес брутто

500 x 390 x 330 см
 500 x 200 x 200 см
 300 x 280 x 200 см
 400 x 200 x 100 см
 13.000 кг

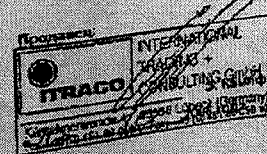


№	Наименование	Цена (Евро)	Количество	Стоимость (Евро)
1.	8-красочная автоматическая машина для трафаретной печати по бутылкам с 8-ю станциями печати по цилиндрической поверхности, модель RC 894 «Е», произведенная "Tecnico SRL", Италия, включает:			
	- Печатная машина RC 894 «Е» в базовой комплектации с 8 станциями печати по цилиндрической поверхности - Обучение персонала Покупателя (4-6 дней) на заводе-изготовителе для 2-3 человек (транспортные расходы, размещение в гостинице и командировочные расходы за счет Покупателя) 1 полный комплект оправок для декодирования (изготовленных на основе образцов Покупателя) - Монтаж оборудования персоналом завода-изготовителя (транспортные расходы, размещение в гостинице и командировочные расходы сервис-инженеров включены)	582.198,00	1	582.198,00
	Дополнительные опции:			
2.	Станция печати по конической поверхности	12.900,00	3	38.700,00
3.	Станция печати по овальным изделиям	17.360,00	8	104.160,00
4.	Станция печати по плоским изделиям	8.730,00	8	62.360,00
5.	Вакуумный насос с фильтром	1.900,00	1	1.900,00
6.	Поддошко стола с накатывающим конвейером и моторами	16.800,00	1	16.800,00
7.	Разгрузочный конвейер 7 метров с поворотом под 90 градусов от печатной машины к печи	5.530,00	1	5.530,00
8.	Толкающая планка для печи с шириной лотка 2,4 метра	24.600,00	1	24.600,00
9.	Комплект запасных частей на 2 года эксплуатации	24.590,00	1	24.590,00
10.	Станция подготовки и нагрева краски вне печатной машины	6.150,00	1	6.150,00
11.	Антистрейп (устройство, предотвращающее падение стеклотары при перемещении с разгрузочного конвейера на транспортную ленту печи)	11.200,00	1	11.200,00

Итого по настоящему Приложению - 868.408,00 (Восемьсот шестьдесят шесть тысяч четыреста шесть) евро.

872 896

Покупатель:



В. Лео
 2006 года



Диаметр вытяжной трубы
Количество зон с контролируемой температурой

400 мм
11

Максимальная температура в зоне нагрева
Подача газа в газовую магистраль под давлением

11
До 800 °C

Напряжение питания
Потребляемая электрическая энергия
Потребление газа
Установочная
Потребляемая

380 В, 50 Гц, 3 ф
540.000 кВт/час
240.000 кВт/час

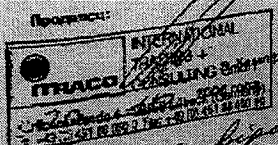
Упаковка:

Объемная печь транспортируется на четырех грузовых платформах длиной 13,60 метров каждая.

Печь тип D11W24040/32, производитель "Antonini Forno & Forni srl", Италия, включает:

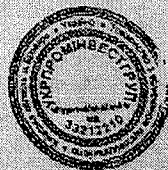
1.	- Печь тип D11W24040/32 с 11-ю зонами с контролируемой температурой, усовершенствованная горелками, газопроводом, силовыми шкафами, внутренней электросоединительной и кабелями между силовыми шкафами и печью (группой циркуляции воздуха). - Ввод зоны в эксплуатацию на площадке покупателя, подключение кабеля питания (транспортные расходы, размещение и обслуживание и монтаж/демонтаж)	245.160,00	1	245.160,00
2.	Лента транспортеров SS AISI 304	23.930,00	1	23.930,00
3.	Комплект запасных частей на 2 года эксплуатации	5.760,00	1	5.760,00

Итого по настоящему Приложению - 274.850,00 (Двести семьдесят четыре тысячи восемьсот пятьдесят евро).



Покупатель:

В. Цыба
2008 года



Приложение № 2

к контракту № DL-08-23 от 18 октября 2006 года

1. Печь тип D11W24040/32, производитель "Antonini Forno & Forni srl", Италия

Общая спецификация:

Загрузочная зона

Представляет собой поверхность для загрузки объектов и транспортировки в туннель. Зоны контролируемого нагрева и охлаждения (туннель). Состоит из 11 модульных элементов (блоков). Каждый блок состоит из 3 частей: внутренняя часть полностью изготовлена из нержавеющей стали; наружная часть изготовлена из обычного стального листа; изолирующая часть изготовлена из асбеста.

Включает в себя:

Группы циркуляции воздуха и охлаждения

Средства нагрева (газовые горелки)

Разгрузочная зона

Изготовлена из стального профиля и содержит: наклонной роли ленточного транспортера, блок привода, верный ролик.

Рамы для поддержания ленточного транспортера

Специальная система разгрузки ленты транспортера «вспомогательного» типа ANTONINI обеспечивает абсолютно прямое движение транспортера и полный контакт ленты транспортера с опорной решеткой.

Силовой шкаф

Содержит электрические и электромагнитные компоненты и аппаратуру панели.

Электрические компоненты

Электрические кабели, защитные кожухи, удлинители для термисторов, кабельные каналы.

Лестница для доступа к верхней части печи

Технические данные:

Производство	печь по бутылкам
Нагрев	газ (CH4 или сжиженный нефтяной газ)
Тип нагрева	прямой
Тип ленточного транспортера	замкнутой
Ширина ленточного транспортера	2.480 мм
Полная высота туннеля	400 мм
Длина загрузочной части	2.250 мм
Длина туннеля с контролируемой температурой	24.750 мм
Длина приемной части	7.500 мм
Общая длина	24.500 мм
Высота ленточного транспортера от пола	900 мм
Высота туннеля	1750 мм
Высота вытяжной трубы	4500 мм

Комиссия



2008

Приложение №3
к контракту DL-06-23 от 19 октября 2006 года

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ

8-красочная автоматическая трафаретная машина, специализированная для печати по бутылкам цилиндрической, конической, плоской ковалевой форм, модель РС894 "Е"

1. Основание под оборудование

Пол в помещении для установки оборудования должен быть жесткий без вибраций.

- | | |
|----------------------------|--|
| 1.1 Уклон максимальный | 3 мм/м |
| 1.2 Требования по нагрузке | 9500 кг |
| 1.3 Требования к покрытию | Бетонный пол с антистатическим покрытием |

2. Приблизительная занимаемая площадь

- | | |
|------------|---------|
| 2.1 Длина | 4310 мм |
| 2.2 Ширина | 9150 мм |
| 2.3 Высота | 2500 мм |

3. Климатические условия в помещении

- | | |
|--|--------------|
| 3.1 Температура воздуха | +22°C |
| 3.2 Перепад температуры в течение 24 часов | не более 5°C |
| 3.3 Относительная влажность воздуха | 50 - 60% |

4. Освещение

- | | |
|-------------------|-------------|
| 4.1 Естественное | стандартное |
| 4.2 Искусственное | |

5. Подключение электропитания

(работы должны быть выполнены до начала монтажа оборудования)

- | | |
|----------------------------|--------------|
| 5.1 Номинальное напряжение | 380 В, 50 Гц |
| 5.2 Потребляемая мощность | 100 кВт |

6. Подключение свежего воздуха

(работы должны быть выполнены до начала монтажа оборудования)

- | | |
|---|-----------|
| 6.1 Потребление воздуха | 240 л/мин |
| 6.2 Вакuumирование (400/600 ммрт.ст.слба) | 20 м³/час |

7. Подключение вентиляции

8. Подключение воды



9. Дополнительные требования

Высота потолка должна быть не менее 5 м

10. Рекомендации

нет

11. Дополнительные требования

Высота потолка должна быть не менее 5 м
1-2 электроподъемника
механический инструмент и шуруповерты
2-3 техника со стороны Покупателя

модель D711W240/40/32, производитель "Antonini Fesco & Figli s.r.l.", Италия

1. Основание под оборудование

Пол в помещении для установки оборудования должен быть жесткий без вибраций.

- | | |
|----------------------------|--|
| 1.1 Уклон максимальный | 3 мм/м |
| 1.2 Требования по нагрузке | 27000/30000 кг, 400 кг/м² |
| 1.3 Требования к покрытию | Бетонный пол с антистатическим покрытием |

2. Приблизительная занимаемая площадь

- | | |
|------------|-----------|
| 2.1 Длина | 34 500 мм |
| 2.2 Ширина | 3 500 мм |
| 2.3 Высота | 3 500 мм |

3. Климатические условия в помещении

- | | |
|--|--------------|
| 3.1 Температура воздуха | +22°C |
| 3.2 Перепад температуры в течение 24 часов | не более 5°C |
| 3.3 Относительная влажность воздуха | 50 - 60% |

4. Освещение

- | | |
|-------------------|-------------|
| 4.1 Естественное | стандартное |
| 4.2 Искусственное | |

5. Подключение электропитания

(работы должны быть выполнены до начала монтажа оборудования)

- | | |
|----------------------------|--------------|
| 5.1 Номинальное напряжение | 380 В, 50 Гц |
| 5.2 Установочная мощность | 40 кВт |
| 5.3 Потребляемая мощность | 24 кВт |



6. Подключение газа (СН₄ или сжиженный нефтяной газ)
(работы должны быть выполнены до начала монтажа оборудования)
6.1 Поддача газа в газопровод

6.1	Подана газ в газосеть (работы выполнены до начала монтажа оборудования)	
6.2	Расход газа в газосеть магистраль	500 мбар
	Установочный	240 000 ккал/час
	Потребляемый	240 000 ккал/час

7. Подключению сухого воздуха

8. Подключающие вентили - Ø 500 мм

2. Подключение воды

3. Дополнительные требования	Высота потолка должна быть не менее 5 м 2 электроподъемника локальный инструмент и шуруповерты 2-3 техника со стороны Покупателя
4. Важные примечания	нет

10. Рекомендации

Produktion:
 **INTERNATIONAL**
TRAINING + 3. Kammer
CONSULTING GmbH
 2008 today
 KÖNIGSWALDSTRASSE 4 23558 LÜBBECK (Germany)
 Tel. +49 (0) 451 88 00 90 Fax +49 (0) 451 88 00 10

Получатель:

В. Цирба
58 год

