

Contract No. 4621/2006/VGL
"Car-Met S.p.A", Cinesa, Italy hereinafter referred to as "Seller" in the person of general manager Mario Zanin, on the one part, and UKRPROMINVESTGROUP, Boryvny, Kiev region, Ukraine, hereinafter referred to as "Buyer", in the person of general director Vladimir Tybys, 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.

Contract No. 4621/2006/VGL

Фирма "Кар-Мет", Чинетта, Италия, именующая в дальнейшем "Продавец", в лице генерального директора Марио Занини, с одной стороны, и UKRPROMINVESTGROUP, Бровары, Киевская обл., Украина, именующие в дальнейшем "Покупатель", с другой стороны, заключили настоящий Contract о нижеследующем:

Ст. 1: ПРЕДМЕТ КОНТРАКТА

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

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

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

2.2. Цена на «Оборудование» по настоящему Contractу включает в себя стоимость двух печей FR2400x25.00x34.00, сетки шириной 2400 мм из стали AISI 304, технической документации, маркировки и погружки на грузовики.

2.3. Разбивка цены приведена в Приложении № 1 к настоящему Contractу.

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

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

Ст. 3: УСЛОВИЯ ПЛАТЕЖА

3.1. Платежи по настоящему contractу производятся следующим образом:

3.1.1. Покупатель оплачивает первый аванс в размере 20% от стоимости contracta прямым банковским переводом по SWIFT на счет Продавца (см. п. 3.2) против представления Продавцом счета на оплату с указанием адресов Продавца и Покупателя, даты и номера contracta, короткого описания поставляемого оборудования, международной кодировки товаров.

3.1.2 Покупатель оплачивает остальную стоимость Contracta прямым банковским переводом по SWIFT на счет Продавца (см. п. 3.2) против представления

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

DWG: N° 3365FD

DECORATING LEHR TYPE: FD 2400 X 25 X 35

TECHNICAL SPECIFICATION

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

[Handwritten signature]
[Circular stamp: UKRPROMINVESTGROUP]
[Handwritten signature]

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-unit: 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

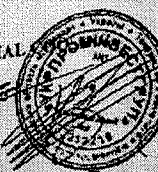
- Counterweight roller
- Sliding supports for pressure roller, type CAR-MET.
- Belt returning rolls
- High structural stiffness

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



TECHNICAL 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
COMPRESSED AIR FEEDING PRESSURE	400 V, 50 Hz, 3 PHASES WITHOUT NEUTRAL WIRE 3-5 bar

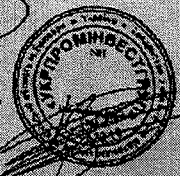
MACHINE MARKED CE

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).

Комп'е випуск:



Low 2¹⁵

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

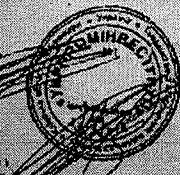
черт № 3365FD
ПЕЧЬ ОТЖИГА ДЛЯ ДЕКОРИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ FD 2400 X 25 X 34

Габаритные размеры (мм):

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

[Handwritten signature]

Комп'е випуск:



Low 2¹⁵

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ ПЕЧИ ОТЖИГА ДЛЯ ДЕКОРИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ:

Входная зона:

- входной вал для эксплуатации при высоких температурах и нагрузках, с асимметричной 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

Секция нагрева:

Секция 1

- 2 горелки типа CM 94/75 (87 кВт каждая)
- 2 смесительных устройства: 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

Секции 2-3

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

Секция нагрева - охлаждения

Секция 4

- 2 горелки типа CM 94/75 (87 кВт каждая)
- 2 смесительных устройства: 1,1 кВт, 900 об/мин, 1 вентилятор с левой "улиткой" + 1 с правой
- 2 термopapa, 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 CM 94/75 (87 кВт каждая)
- 2 смесительных устройства: 1,1 кВт, 900 об/мин, 1 вентилятор с левой "улиткой" + 1 с правой
- 1 термopapa, 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 CM 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 CM 94/75 вкл/откл. (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
- 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

Секции 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 противавеса

- Противавесный 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
- Выборгающие опоры вентиляторов
- Положение моста свободное

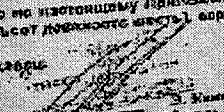
Секция привода

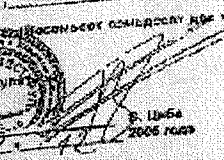
- Редуктор SEW-EURODRIVE

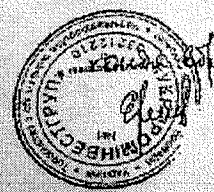


№ п/п	Наименование	Цена (Евро)	Количество	Стоимость (Евро)
Видеоочень автоматическая машина для трансфертной печати по бутылкам с 0-20 степенями печати по цилиндрической поверхности, модель RC 894 «Е».				
1.	- Печатная машина RC 894 «Е» с базовой комплектацией с 8 стандартными панелями № 06 цилиндрической поверхности - Обучение персонала Покупателя (4-5 дней) на заводе-изготовителе для 2-3 человек (транспортные расходы, размещение в гостинице и консульские расходы за счет Покупателя) 1 полный комплект панелей для логотипирования (напечатанный на основе образцов Покупателя) - Монтаж оборудования персоналом завода-изготовителя (транспортные расходы, размещение в гостинице и консульские расходы за счет Покупателя)	552.195,00	1	552.195,00
Дополнительные услуги:				
2.	Стандартная печать по цилиндрической поверхности	12.350,00	3	36.900,00
3.	Стандартная печать по плоским поверхностям	17.350,00	8	164.600,00
4.	Стандартная печать по плоским поверхностям	8.750,00	5	52.700,00
5.	Вакуумный насос с фильтром	1.900,00	1	1.900,00
6.	Полный комплект с монтажными работами	15.800,00	1	15.800,00
7.	Разгрузочный контейнер 5 метров с поворотом под 90 градусов от печатной машины	7.500,00	1	7.500,00
8.	Топкающая печь для печи с шириной печи 2,4 метра	24.600,00	1	24.600,00
9.	Комплект запчастей на 2 года эксплуатации	24.550,00	1	24.550,00
10.	Устройство охлаждения бутылки из дымной смеси	10.870,00	1	10.870,00
11.	Автоматическое устройство, фиксирующее падение сенситивности при перемещении с разгрузочного контейнера ленту (печать)	11.200,00	1	11.200,00

Итого по изложенным наименованиям - 977 900,00 (Девятьсот семьдесят семь тысяч девятьсот евро).

Продавец:   3. Июнь 2006 года

Покупатель:   3. Июнь 2006 года



Потребительская
Установка
Потребительская

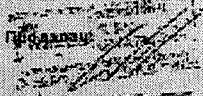
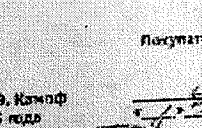
846.000 евро/мес
240.000 евро/мес

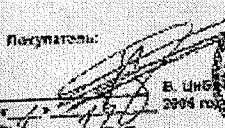
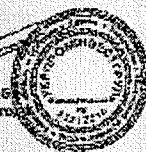
Услуги:

Объемов печатной продукции на четырех прогонах платформ длиной 12,50 метров каждая.

№ п/п	Наименование	Цена (Евро)	Количество	Стоимость (Евро)
Печь тип 01W240/0003, производитель "Altofill Finco & Pini" Италия, включает:				
1.	- Печь тип 01W240/0003 с 11-ю зонами с контролируемой температурой, ультратонкофольга горелками, газопроводами, датчиками температуры, автоматизацией электронно-лучевой и лазерной аппаратуры, системами шифра и печью (протой) (фигурные вырезы) - Весь печной агрегатация на площадке Покупателя персоналом завода-изготовителя (транспортные расходы, размещение в гостинице и консульские расходы за счет Покупателя)	246.160,00	1	246.160,00
2.	Лента транспортная 5,8 x 181,504	23.930,00	1	23.930,00
3.	Комплект запчастей на 2 года эксплуатации	5.760,00	1	5.760,00
Дополнительные услуги:				
4.	Дополнительные 4 газосы горелки и устройства регулировки на 2 прогона	11.510,00	1	11.510,00

Итого по изложенным наименованиям - 286 360,00 (Двести восемьдесят шесть тысяч шестьсот евро).

Продавец:   3. Июнь 2006 года

Покупатель:   3. Июнь 2006 года

