

РАЗДЕЛ IX. ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

За доставка на стъклени бутилки за вино и ракии за нуждите на винарска изба „Евксиноград“, стопанство „Евксиноград“, гр. Варна.

I. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ

Предмет на настоящата общесвена поръчка е доставка на стъклени бутилки за вино и ракии в обект Винарска изба, намираща се в Стопанство „Евксиноград“ гр. Варна. Бутилките следва да отговарят на действащите към момента европейски и български стандарти и нормативи и да имат съответните сертификати за приложимост.

Доставката следва се извърши до обект Винарска изба, намиращ се в Стопанство „Евксиноград“ гр. Варна.

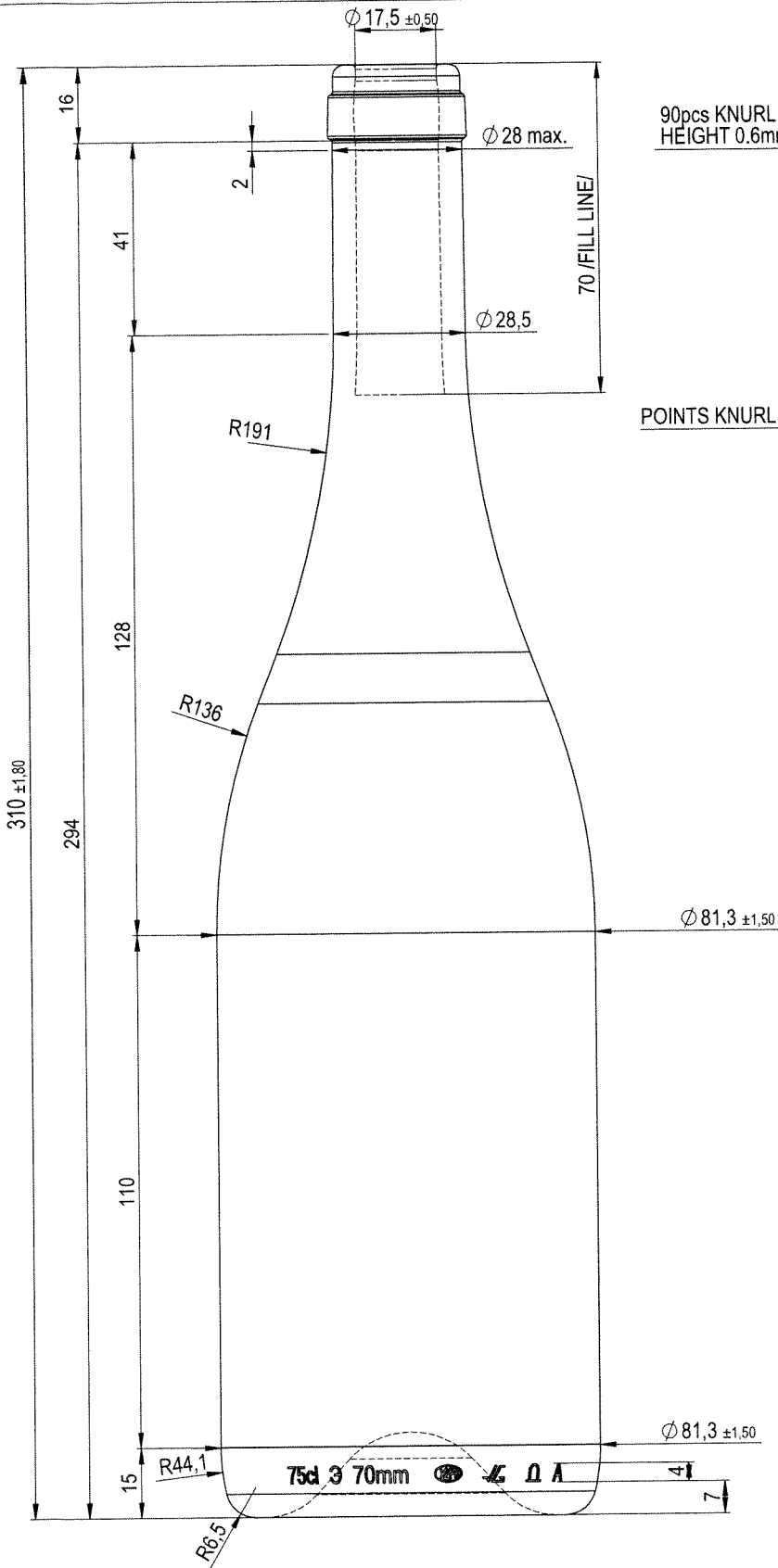
В техническото си предложение участниците в процедурата следва да посочат модел, производител, технически характеристики на предлаганите бутилки, както и да приложат снимков материал и/или каталожна или друга информация, от която да са видни заявените от участника параметри.

II. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ БУТИЛКИТЕ

Видове и количества:

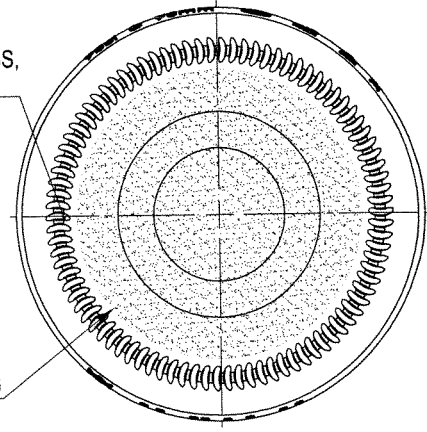
1. 86 436 броя стъклени бутилки за вино – модел „Nuova Alta” или еквивалентен, с обем 0,750 л., цвят Уваг, право гърло, подробно описание в Приложение № 1 към Техническата спецификация;
2. 28 560 броя стъклени бутилки за ракия - модел „GLASIAR” или еквивалентен, с обем 0,500 л., цвят Бял, подробно описание Приложение № 2 към Техническата спецификация.

Supersedes 21222



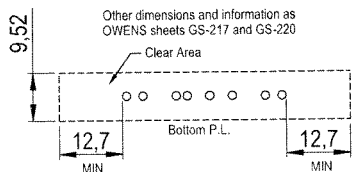
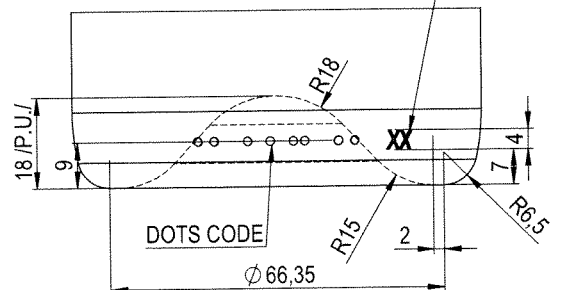
90pcs KNURLINGS,
HEIGHT 0.6mm

POINTS KNURLING



BACK VIEW

MOULD No

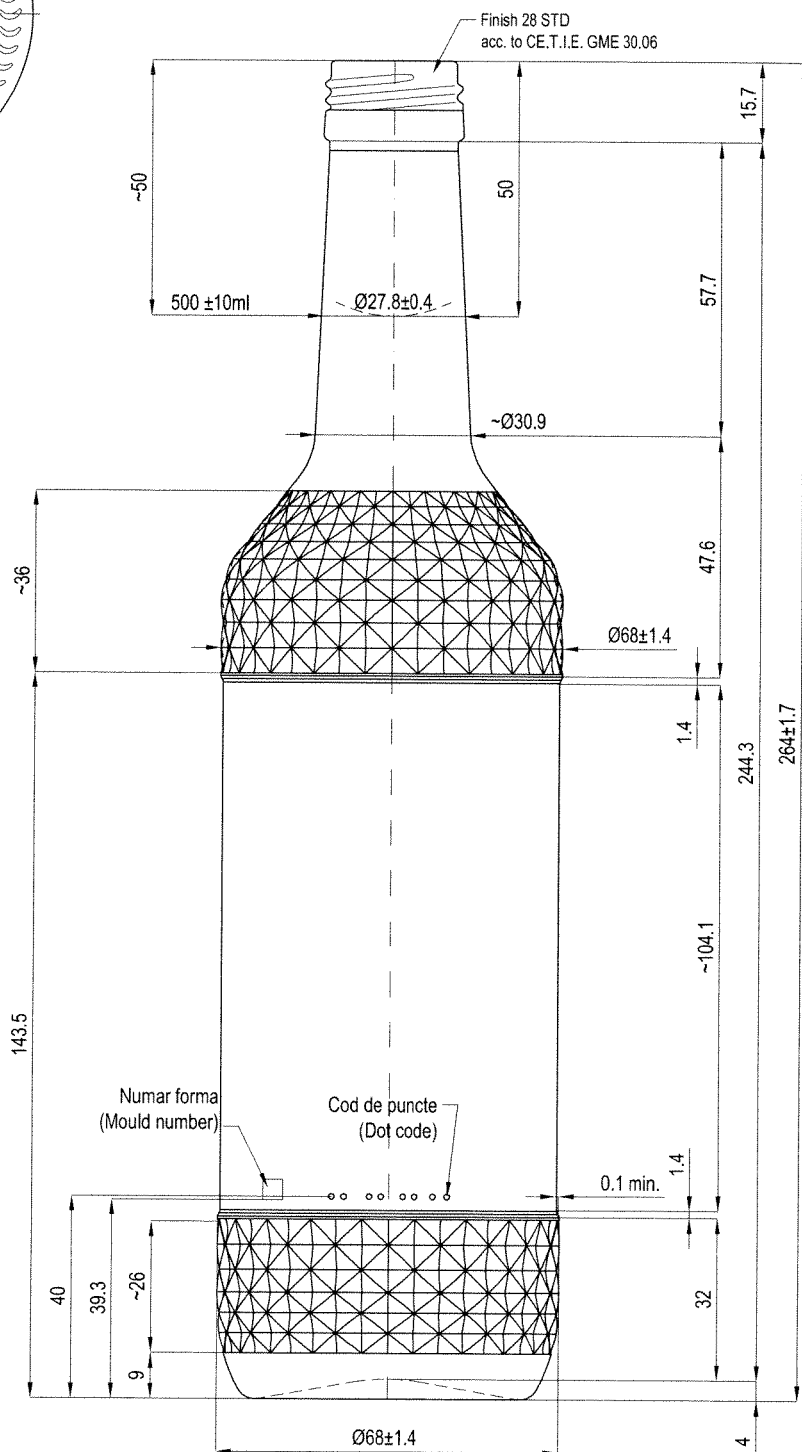
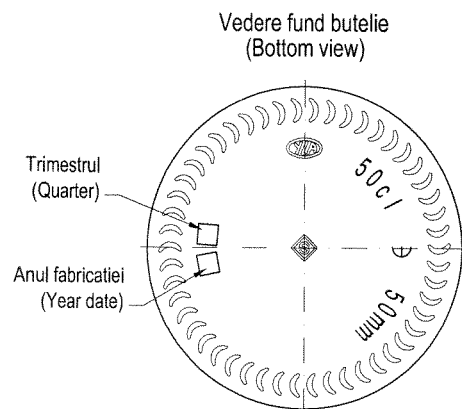


1252000

Other dimensions and information as
OWENS sheets GS-217 and GS-220

NAME	DATE	REVISIONS	MOLD No			A3	BA	NAME:
-	-	-	FINISH No	B102				75cl NUOVA ALTA
-	-	-	PROCESS	BB	MACHINE	5 1/2 DG		
-	-	-	TYPE	NRB	TIP ANGLE	~ 15.6 °		
-	-	-	CAP.BRIMF.	769 \pm 10ml	REF MOLD			CAT.No & DWG No:
-	-	-	CAP.FILLPT.	750 \pm 10ml	FINISH	WINE CORK		2763B102
-	-	-	FILL LINE	~ 70 mm	DRAWN	LAKERDOV		DATE
-	-	-	WEIGHT	~ 550 g	CHECKED	ANGELOV		9.2.2015 r.
-	-	-	COLOR	UVAG	CONFIRMED	CHRISTALAS		SHEET 1/1
								SCALE: 1:1

Manufacture of



Obs. - Cond. generale conform SF 675/2 (General conditions according to SF 675/2)

Conform desen 00742
(Acc. to the drawing 00742)

NAME	DATE	REVISIONS	MOLD No:	221.00.741		A3		BA
			FINISH No:	S087				
			PROCESS	BB	MACHINE	SG	BOTTLE:	GLACIAR 0.5 L
			TYPE	OW	TIP ANGLE	°		
			CAP. BRIMF.	~515 ml	REF MOLD:		CAT.No & DWG No:	
			CAP. FILLPT.	500±10ml	FINISH:	28 STD CE.T.I.E. GME 30.06		2458S087
			FILL LINE	~50 mm	DRAWN	SAVU F.		
			WEIGHT	~ 350 g	CHECKED	GHENGEAUA F.	DATE	22.03.2017
			COLOR	FLINT	CONFIRMED		SHEET: 1/1	SCALE: 1:1