ТОВАРИЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«Тех Экс Ди Актау»

Аттестат на право проведения работ в области промышленной безопасности
KZ67VEK00002824 от 16.03.2015 г.

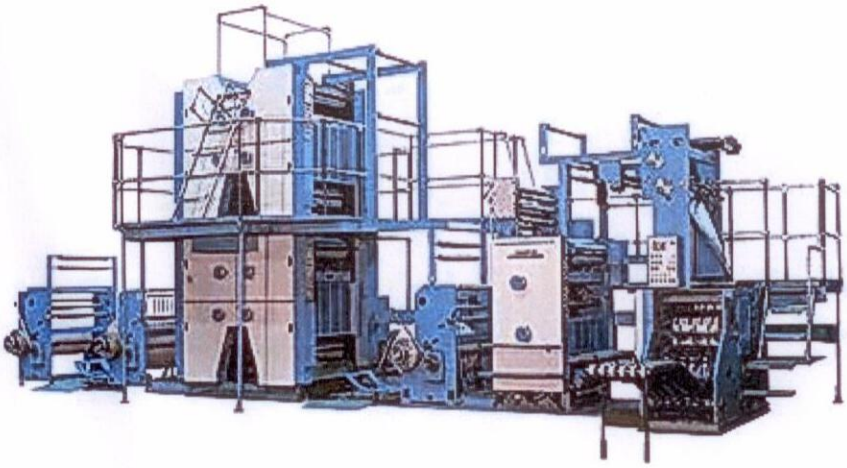
«УТВЕРЖДАЮ»
Директор
ТОО «Тех Экс Ди Актау»
_____Сатмухамбетов Ж.У.
«_18_» _____01_____ 20_18_ г.
М.П.

МАШИНА ПЕЧАТНАЯ РОТАЦИОННАЯ ОФСЕТНОЙ ПЕЧАТИ РУЛОННАЯ ПОГ2-84Б-221-01

ДУБЛИКАТ

ПАСПОРТ

заводской номер: _455020_



Актау – 2018

При передаче оборудования другому владельцу или сдаче в аренду, с передачей функций владельца вместе с оборудованием должен быть передан настоящий паспорт.

ВНИМАНИЮ ВЛАДЕЛЬЦА ОБОРУДОВАНИЯ

Паспорт должен постоянно находиться у владельца или в организации (на предприятии, в кооперативе, акционерном обществе, товариществе, у частного лица), получивший оборудование в аренду вместе с функциями владельца.

1. Общие указания.

Указания для обслуживающего персонала по эксплуатации изделия и правила заполнения:

а) перед эксплуатацией необходимо внимательно ознакомиться с паспортом на изделие;

б) паспорт должен постоянно находиться с изделием;

в) при записи в паспорте изделия не допускаются записи карандашом, смывающимися чернилами и подчистки;

г) неправильная запись должна быть аккуратно зачеркнута и рядом записана новая, которую заверяет ответственное лицо;

д) после подписи проставляют фамилию и инициалы ответственного лица (вместо подписи допускается проставлять личный штамп исполнителя);

е) при передаче изделия на другое предприятие итоговые суммирующие записи по наработке заверяют печатью предприятия, передающего изделие.

2. Основные сведения

Настоящий Паспорт является документом, удостоверяющим основные параметры **машины печатной ротационной офсетной печати рулонной ПОГ2-84Б-221-01, заводской № 455020, 2003 г.в., производство: АО «КПЦ ПОЛИГРАФМАШ», Россия**, а также устанавливает правила ее эксплуатации и является неотъемлемой частью оригинальных документов.

2.1. Назначение

Рулонные офсетные печатные машины ряда ПОГ2-84 предназначены для печатания и фальцевания газетной продукции красочностью от 1+1 до 4+4 с одного до четырех рулонов одновременно. Машины ряда ПОГ2-84 подходят для выпуска среднетиражных газет, требующих гибкости при перестройках и высококачественной печати. Эти машины относятся к типу рулонных машин одинарной ширины и одинарной развертки формных цилиндров.

3. Основные технические данные

Наименование параметра	Значение		
Тип машины	полуавтоматический		
Формат машины по бумаге, мм	840x578		
Формат газет при печатании с рулона шириной 840мм, мм	420*578	420*289	210*289
Страничность печатаемых газет, стр.	4 красочностью 4+4 8 красочностью 2+2	8 красочностью 4+4 16 красочностью 2+2	16 красочностью 4+4 32 красочностью 2+2
Исходный материал для выпускаемой продукции: бумага	- газетная марки В - офсетная марок А, Б; № 1, №2		
Масса 1м² применяемых бумаг, г.	45-80		
Краски ротационные	Серии 2111 Черные, цветные Серии 2413 Черные, цветные		
Максимальный диаметр рулона, мм	1000		
Ширина рулона, мм.	700, 750, 840		

Максимальная эксплуатационная скорость, машины при оптимальных условиях эксплуатации, об/ч:

Плотность бумаги, *г/м²*	Вид продукции			
	Газетная в ¼ долю листа		Журнальная в 1/8 долю листа	
	Количество рулонов			
	1	2	3	4
45…60	40000	38000	35000	35000
60…70	40000	37000	35000	35000
70…80	37000	34000	33000	33000

Эксплуатационная скорость машины, об/ч:

Плотность бумаги, *г/м²*	Вид продукции			
	Газетная в ¼ долю листа		Журнальная в 1/8 долю листа	
	Количество рулонов			
	1	2	3	4
45…60	35000	35000	30000	28000
60…70	35000	35000	30000	28000
70…80	33000	33000	26000	24000

Наименование параметра		Значение
Диапазон регулирования скорости		1:20
Красочность печатаемой продукции		1+1, 2+2, 4+4
Длина листа, отрубаемого в фальцаппарате, мм		578
Материал печатной формы		Пластина алюминиевая универсальная предварительно очуствленная одноразового пользования УПА
Толщина формы, мм.		0,3±0,02
Размеры формы, мм.		412x618 850x618
Общая толщина офсетной покрышки, мм.		2,1
Пластина офсетная резино-тканевая ПМ толщиной,мм. или офсетное резино-тканевое полотно типа «Вулкан 714» толщиной, мм.		1,98±0,05 1,9±0,015
Расчетная толщина подкладок под офсетное полотно, мм.		0,15…0,2
Номинальный диаметр формного цилиндра с формой, мм.		183,8
Номинальный диаметр контактных колец формного цилиндра, мм.		183,7
Номинальный диаметр контактных колец офсетного цилиндра, мм.		183,7
Время торможения машины при экстренных остановках с максимальной скорости, с.		6
Автоматизированные операции:		Натяжение бумажного полотна, останов машины при обрыве бумажного полотна, останов машины при забивании фальцаппарата
Обслуживающий персонал		4
Общая установленная мощность, кВт, не более		65
Электрооборудование машины рассчитано для работы от 3-х фазной сети примерного тока напряжения, В Частота, Гц		380 50
Система управления		Кнопочная с пульта управления
Электродвигатель главного привода:	Количество, шт.	1
	Напряжение, В.	380
	Частота вращения, об/мин	1500
	Род тока	Переменный
	Мощность, кВт	55

Габаритные размеры машины, мм, не более	Длина	9800
	Ширина	5400
	Высота	5000
Масса, кг, не более		30000
Требования к качеству продукции, выпускаемой машины:		
Насыщенность оттисков иллюстрациями, равномерно распределенными по формату, %		30
Линиатура растра, лин/см		48
Наименование параметра		Значение
Точность совмещения красок на лицевой и оборотной сторонах бумажной ленты в одной печатной секции, мм		0,2
Точность совмещения красок на каждой стороне бумажной ленты, мм.	При печати в одной секции	0,10
	При печати в двух секциях	0,12
Отклонение от номинальной длины рубки в фальцаппарате, мм.		±1
Отклонение при фальцовке продольного и поперечного фальцев и их косина от линии сгиба, не более, мм.		±1,5
Расстояние от линии обреза листов, обрубаемых в фальцаппарате, до графеечных проколов, мм.		10
Максимальное количество запечатываемых рулонов		4
Максимальное количество полотен для фальцаппарата		8

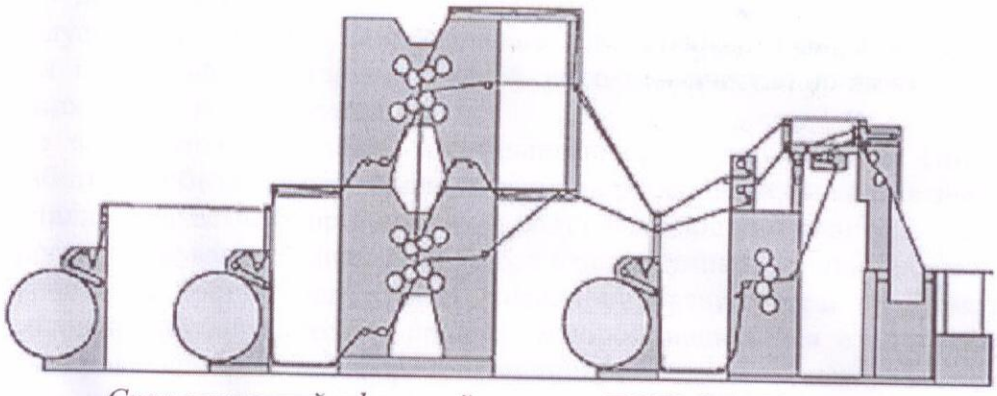


Схема рулонной офсетной машины ПОГ2-84Б-221, Тип Н

Тип Н — печатный модуль включает два печатных аппарата арочного типа, через которые вертикально проводится бумажное полотно.

На лицевую и оборотную стороны полотна можно нанести одну-две краски. Как правило, два таких модуля образуют печатную башню с возможностью получения 8-полосной газеты формата А3, отпечатанной в четыре краски с каждой стороны.

При работе башни с двумя зарядными устройствами бумажные полотна от каждого из них проводятся через отдельные модули, и тогда получается 16-полосная газета формата А3 с максимальным числом красок по лицу и обороту равным двум.

Основными отличительными особенностями машин серии ПОГ-84 являются:

- отходы бумаги сокращены до минимальных значений и значительно ниже типовых норм (при тиражах более 10 тыс экз. не более 2.5%);
- переход с тиража на тираж доведен до 1 минуты на печатный модуль;

– соблюдение повышенных требований к технике безопасности.

Рулонная зарядка.

В составе машин ряда ПОГ2-84 используются два типа рулонных зарядок:

– малогабаритная зарядка упрощенного исполнения без автосклейки,
– малогабаритная двухлучевая зарядка с автосклейкой.

Рулонная зарядка упрощенного исполнения оснащена автоматической системой слежения за натяжением полотна бумаги, которая управляет порошковым электромагнитным тормозом, не имеющим изнашивающихся деталей.

Рулон устанавливается на пневмошпиндель. В тех моделях машин, где рулонная зарядка устанавливается между печатными секциями, применяется передвижная платформа и тележка для рулонов, которые позволяют быстро и удобно устанавливать рулоны.

Осевая приводка рулона (в пределах 15мм) осуществляется маховичком. Высокочастотные колебания от неправильной геометрической формы рулона гасятся пневматическим амортизатором.

Рулонная зарядка с автосклейкой левого и правого исполнений полностью автономны и имеют индивидуальный привод размотки рулона. Электрооборудование и система автоматического управления встроены в конструкцию рулонной зарядки.

Автоматическая склейка бумажных полотен на рабочей скорости машины обеспечивается системой контроля за диаметром рулона, линейной скоростью бумаги, а также осевой приводкой полотна. Разгон рулона осуществляется ремнем. Привод вспомогательных механизмов – пневматический.

Печатные секции.

Все типы печатных секций сконструированы по единому принципу, обеспечивающему удобную эксплуатацию, легкое обслуживание и высокое качество печати. Секции изготавливаются по технологии, гарантирующей высокое качество и долговечность машин в самых напряженных режимах эксплуатации.

Формные и офсетные цилиндры изготавливаются из коррозионно стойкой стали для возможности работы с любыми увлажняющими растворами и снабжены контактными кольцами из легированной стали. В качестве опор применены роликовые подшипники на конических втулках, обеспечивающих регулирование радиального зазора в подшипнике с точностью до 0,001мм.

Для обеспечения постоянства точного позиционирования форм предусмотрена система штифтовой приводки, технологический процесс которой начинается с монтажа фотоформ и заканчивается базированием печатной формы на цилиндре.

Для осуществления процесса штифтовой приводки с машинами ПОГ2-84 поставляются устройства для пробивки отверстий и загибки форм.

Совмещение красок на каждой стороне бумажной ленты при печати в одной секции с точностью до 0,1мм, а при печати в двух секциях до –0,15мм обеспечивается применением стабилизирующих бумаговедущих цилиндров, наличием осевой и окружной приводок, а также точным изготовлением термически отработанных зубчатых передач. Стабильность работы печатной секции обеспечивается централизованной системой смазки, исключающей нагрев подшипниковых узлов печатного и красочного аппаратов. За счет вертикальной проводки полотна в секциях типа «Н» обеспечивается доступ ко всем узлам печатного аппарата даже при заправленной бумаге.

Секция типа «Н» имеет модульное построение с красочностью 2+2. Две секции, установленные друг на друга, создают башню, высота которой составляет всего 4 м 120мм, что обеспечивает свободное ее размещение в производственных помещениях с высотой потолка 6 метров. Секция оснащена стабилизирующими и бумаговедущими цилиндрами для получения продукции красочностью 2+2, что обеспечивает работу с двух рулонов для получения многостраничной продукции.

Отличительной особенностью «Н» -секции является также пневматическое включение/выключение натиска и дистанционное управление окружной приводкой формных цилиндров. Привод между печатными «Н» - секциями осуществляется вертикальным валом, размещенным внутри мощных литых коробчатых стенок остова, отлитых из чугуна. Все тела вращения в машинах ПОГ2-84 подвергнуты в собранном состоянии высокоточной динамической балансировке.

Красочный аппарат.

Красочный аппарат состоит из девяти валиков и включает в себя два накатных, аккумулирующий валик, контактирующий с одним из накатных, раскатные и передаточные валики, дозирующий валик и дукторный цилиндр, откидывающееся красочное корыто. Подача краски с дукторного цилиндра, имеющего непрерывное вращение от индивидуального электродвигателя в раскатную систему, осуществляется дозирующим валиком, установленным с зазором 0,02-0,07 мм по отношению к дукторному цилиндру. Зонное регулирование толщины красочного слоя осуществляется эксцентриково-рычажным механизмом, полное прекращение подачи краски-поворотом эксцентричного вала. Для управления приставкой накатных валиков использована пневматическая система, запрограммированная на опережение выключения подачи краски от выключения увлажнения и запаздывание подачи краски на форму от подачи увлажнения при включении наката краски.

Увлажняющий аппарат.

Увлажняющий аппарат выполнен по традиционной 3-валиковой схеме для печатных секций типа «Y» и «I» с горизонтальным прохождением полотна и 4-валиковой (с одним отжимным) для печатных секций типа «Н». Отличительной чертой аппаратов является независимая установка корыт от централизованной системы подачи увлажняющего раствора и точное регулирование уровня жидкости в корыте за счет правильной организации сливной магистрали.

Дукторный цилиндр имеет индивидуальный регулируемый электропривод.

Фальцаппарат.

Фальцаппарат машин типа ПОГ2-84 клапанного типа в стандартном исполнении с соотношением цилиндров 1:2:2 рассчитан на получение газетной продукции в 2 сгиба - продольный и поперечный – при работе с четырех полотен одновременно. Отклонение от номинальной длины рубки в фальцаппарате не превышает 1 мм. Отклонение при поперечной фальцовке и косина от линии сгиба не превышает 1,5мм.

Конструкция фальцаппарата предусматривает возможность комплектации его устройством второго продольного сгиба, обеспечивающим получение журнальной продукции в три сгиба. Основой этого устройства является ударный фальцаппарат хорошо известный полиграфистам машины 2ПОГ90.

Предусмотрены:

- блокирующее устройство для предотвращения забива фальцаппарата;
- поддув на боках и носике воронки;
- механизм отшибания 50-го экземпляра.

Привод.

Привод машины осуществляется от частотно управляемого электродвигателя переменного тока, что обеспечивает бесступенчатое регулирование скорости от 10 об/мин. до максимальной.

Печатные секции и фальцаппарат приводятся в движение от главного вала, соединенного пластинчатыми муфтами, исключающими вибрацию машины.

4.Комплектность

Обозначение изделия	Наименование сборочных единиц, деталей	Кол-во сборочных единиц и деталей на установку	Зав. номер	Примечание
	Двулучевые рулонные зарядки с автосклейкой	2		
	Печатные секции башенного построения красочностью 2+2	2		
	Печатные секции 1+1	1		
	Фальцаппарат универсальный и комплектующие части.	1		
	Красочный аппарат	10		
	Увлажняющий аппарат	10		
	Привод	1		

5. Ресурсы, сроки службы и хранения и гарантии изготовителя (поставщика)

Ресурс изделия до первого *капитального*
среднего, капитального

ремонта *при двухсменной работе*
параметр, характеризующий наработку

в течение срока службы *7* лет, в том числе срок хранения *2* лет (года)
в упаковке изготовителя
в консервации (упаковке) изготовителя,

в складских
в складских помещениях, на открытых площадках и т. п.

Межремонтный ресурс *при двухсменной работе – 1 год*
параметр, характеризующий наработку

при _____ ремонте (ах) в течение срока службы *16* лет.

Указанные ресурсы, сроки службы и хранения действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

Ресурсы и сроки службы комплектующих изделий, входящих в составную часть определяются в соответствии с индивидуальными паспортами.

Линия отреза при поставке на экспорт

Гарантии изготовителя (поставщика) – 12 месяцев для ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев для действующих и 24 месяца для строящихся предприятий со дня поступления изделия к заказчику.

Все замечания и предложения по машине, находящейся в эксплуатации, потребитель высылает заводу-изготовителя с обязательным указанием марки и номера машины, даты её выпуска предприятием, поступления к потребителю и пуска в эксплуатацию.

Почтовый адрес: 152900 г. Рыбинск Ярославской области ул. Луговая, 7

6. Консервация

Дата	Наименование работы	Срок действия; годы	Должность, фамилия и подпись

7. Свидетельство об упаковывании

машина печатная ротационная офсетной печати рулонная ПОГ2-84Б-221-01, заводской №455020
наименование изделия, обозначение, заводской номер

Упакован (а): производство: АО «КПЦ ПОЛИГРАФМАШ», Россия
наименование или код изготовителя

согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

должность личная подпись расшифровка подписи

(дата, месяц, год)

8. Свидетельство о приемке

машина печатная ротационная офсетной печати рулонная ПОГ2-84Б-221-01, заводской №455020
наименование изделия, обозначение, заводской номер

Изготовлены и приняты в соответствии с обязательными требованиями государственных (национальных) стандартов, действующей технической документацией и признан(а) годным(ой) для эксплуатации.

Сертификат соответствия № РОСС RU.АЯ 04.ВО 1629 выдан 27.10.99г. г. Москва ОС ПРОММАШ РОСС RU.0001.11 АЯ 04

Начальник ОТК

МП личная подпись расшифровка подписи

(дата, месяц, год)

линия отреза при поставке на экспорт

Руководитель предприятия

обозначение документа, по которому производится поставка

МП личная подпись расшифровка подписи

(дата, месяц, год)

Заказчик (при наличии)

МП личная подпись расшифровка подписи

(дата, месяц, год)

9. Движение изделия при эксплуатации

Дата установки	Где установлено	Дата снятия	Наработка		Причина снятия	Лицо, проводивший установку, подпись
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта		

10. Сведения о закреплении изделия при эксплуатации

Наименование изделия (составной части) и обозначение	Должность, фамилия и инициалы	Основание (наименование, номер и дата документа)		Примечание
		Закрепление	Открепление	

11. Учет работы изделия

Дата	Цель работы	Время		Продолжительность работы	Наработка		Кто проводит работу	Должность, фамилия и подпись ведущего формуляр
		после последнего ремонта	с начала эксплуатации		после последнегоремонта	с начала эксплуатации		

12. Учет технического обслуживания

Дата установки	Вид технического обслуживания	Наработка		Основание (наименование, номер и дата документа)
		с начала эксплуатации	после последнего ремонта	

13. Сведения о произведенном ремонте

_____ №_____
наименование изделия обозначение заводской номер

_____
предприятие; дата

Наработка с начала эксплуатации _____
параметр, характеризующий ресурс или срок службы

Наработка после последнего ремонта_____
параметр, характеризующий ресурс или срок службы

Причина поступления в ремонт_____-_____

_____

Сведения о произведенном ремонте _____
вид ремонта и краткие сведения о ремонте

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

14. Техническое освидетельствование контрольными органами

Наименование и обозначение составной части изделия	Дата изго-товления	Периодичность освидетельствования	Освидетельствование						Примечание
			Дата	Срок очередного освидетельствования	Дата	Срок очередного освидетельствования	Дата	Срок очередного освидетельствования	

16. Перечень приложений

Дубликат паспорта **машина печатная ротационная офсетной печати рулонная ПОГ2-84Б-221-01, заводской №455020, 2003г.в.,** пр-во: АО «КПЦ ПОЛИГРАФМАШ», разработан ТОО «Тех Экс Ди Актау», РК, Мангистауская обл., г.Актау, 8мкр., дом 7, кв. 121.

Аттестат на право проведения работ в области промышленной безопасности KZ67VEK00002824 от 16.03.2015 г., выданный Комитетом индустриального развития и промышленной безопасности Министерства по инвестициям и развитию Республики Казахстан

Паспорт разработала специалист Спасова И.В.

ӨНДІРІСТІК ҚАУІПСІЗДІГІ САРАПТАМА КӘЖІМТАР ҮШІН
ТОО "Тех Экс Ди Актау" ЖШС
ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ ПО ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

СОДЕРЖАНИЕ:

1	Общие указания	2
2	Основные сведения	3
3	Основные технические данные	3
4	Комплектность	8
5	Ресурсы, сроки службы и хранения и гарантии изготовителя (поставщика)	9
6	Консервация	10
7	Свидетельство об упаковывании	11
8	Свидетельство о приемке	11
9	Движение изделия при эксплуатации	12
10	Сведения о закреплении изделия при эксплуатации	13
11	Учет работы изделия	14
12	Учет технического обслуживания	15
13	Сведения о произведенном ремонте	16
14	Техническое освидетельствование контрольными органами	17
15	Перечень приложений	18
16	Содержание	19
17	Аттестат	20

1 - 1

ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫ ИНВЕСТИЦИЯЛАР ЖӘНЕ ДАМУ МИНИСТРЛІГІ

"Индустриялық даму және өнеркәсіптік қауіпсіздік комитеті" республикалық мемлекеттік мекемесі

МИНИСТЕРСТВО ПО ИНВЕСТИЦИЯМ И РАЗВИТИЮ РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН

Республиканское государственное учреждение "Комитет индустриального развития и промышленной безопасности"

Астана к. г.Астана.

Номер: KZ67VEK00002824

Входящий номер: KZ91RDT00001912

АТТЕСТАТ

на право проведения работ в области промышленной безопасности

Выдан: Товарищество с ограниченной ответственностью "Тех Экс Ди Актау"

(наименование организации)

В соответствии со статьей № 72 Закона Республики Казахстан "О гражданской защите" и экспертного заключения ТОО «Мангистау Каспий Сервис» от 12.03.2015 г. № 004-2015 предоставлено право проведения работ в области обеспечения промышленной безопасности

нефтегазовая, горнорудная, химическая, нефтехимическая, нефтеперерабатывающая, металлургическая, строительная.

ДУБЛИКАТ

(указывается отрасль промышленности)

- Проведение экспертизы промышленной безопасности
- Разработка деклараций промышленной безопасности опасного производственного объекта
- Подготовка, переподготовка специалистов, работников в области промышленной безопасности
- Проведение технического обслуживания газопотребляющих систем

(указывается подвид (ы) деятельности)

Особые условия действия аттестата:
Срок действия аттестата составляет пять лет.
Орган, выдавший аттестат:
Республиканское государственное учреждение
"Комитет индустриального развития
и промышленнойбезопасности".

Руководитель (уполномоченное лицо):

Заместитель председателя Кунанбаев Нурбек

(фамилия, имя, отчество (при наличии) руководителя)

Дата выдачи: 16.03.2015

Бұл құжат ҚР 2003 жылдың 7 қаңтарындағы «Электронды құжат және электронды сандық қол қою» туралы заңның 7 бабы, 1 тармағына сәйкес қағаз бетіндегі заңмен тең. Электрондық құжат www.elicense.kz порталында құрылған.Электрондық құжат түпнұсқасын www.elicense.kz порталында тексере аласыз.
Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года "Об электронном документе и электронной цифровой подписи" равнозначен документу на бумажном носителе. Электронный документ сформирован на портале www.elicense.kz. Проверить подлинность электронного документавы можете на портале www.elicense.kz.