



Русская
Индустриальная
Группа

Паспорт – инструкция
КРЫШКОДЕЛАТЕЛЬНАЯ МАШИНА ОФИЦЕР
(КДМ ОФИЦЕР)

КРЫШКОДЕЛАТЕЛЬНАЯ МАШИНА ОФИЦЕР (КДМ ОФИЦЕР)



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

г. Москва



Содержание:

1.	Введение.....	3
2.	Назначение	3
3.	Состав КДМ ОФИЦЕР.....	3
4.	Технические характеристики.....	4
5.	Требования к помещению.....	5
6.	Описание устройства.....	5
7.	Подготовка машины к работе.....	8
8.	Управление узлом автоматической загибки кантов КДМ ОФИЦЕР.....	11
9.	Порядок работы на машине.....	12
10.	Профилактическое обслуживание.....	13
11.	Указание и меры безопасности.....	13
12.	Упаковка и транспортировка.....	14
13.	Гарантийные условия и сервис.....	14
14.	Свидетельство о приемке.....	14
15.	Сведения о сертификации.....	15



1. Введение

Инструкция по эксплуатации содержит сведения о назначении, составе, правилах эксплуатации, регулировке и техническому обслуживанию КРЫШКОДЕЛАТЕЛЬНАЯ МАШИНА ОФИЦЕР (далее - КДМ ОФИЦЕР).

К работе на КДМ ОФИЦЕР допускаются лица(операторы), знакомые с материальной частью, настоящей инструкцией и обладающие достаточной квалификацией в полиграфической области.

Пуско-наладочные, профилактические и ремонтные работы должны выполняться квалифицированными специалистами.

Обслуживающий персонал должен быть знаком с правилами техники безопасности (**см. раздел 9 настоящей инструкции**).

Данный тип машин предназначен для использования на производствах малой и средней мощности, таких как: типографии, производства бумажно-беловых товаров, картонажных производствах и т.п.

Срок полезного использования не менее 10 лет.

2. Назначение

КДМ ОФИЦЕР предназначена для проведения кашировальных работ и производства переплетных крышек. Данный образец техники имеет особые преимущества перед иными аналогами, как отечественного, так и импортного производства, главной особенностью является наличие изменяемых (программируемых) параметров. Данная особенность дает возможность оператору изменить характер работы машины в зависимости от применяемых материалов по своим свойствам и их отклонениям от идеальных параметров. Использование программируемого модуля так же снижает напряженность оператора, так как ему не требуется пристальной внимательности как к качеству своих действий, так и их последовательности в отношении машины, использование одной педали и свободные руки качественно повышают эргономику процесса и значительно снижают усталость оператора.

3. Состав КДМ ОФИЦЕР

КДМ ОФИЦЕР из четырех основных узлов:

1. Клеевой узел (идентичен: КДМ Гимназист, КДМ Курсант);

На клеевом узле машина производит одностороннее нанесение клея на лайнер (покровной материал) по всей его площади в соответствии со своим форматом. В зависимости от индекса Х (холодный клей) или Г (горячий клей) способна работать: если индекс Х - то исключительно с холодными клеями, если индекс Г - то как с холодными так и с горячими клеями

! ВНИМАНИЕ Полимерные клеи и клеи расплавы с рабочей температурой свыше 75 градусов целся к эксплуатации не допускаются.

2. Сборочный стол (место машины с монтажным столом оператора, с расположенной на нем подключаемой вакуумной поверхностью, подсветкой корешка для позиционирования на просвет и механическим узлом загибки кантов), (идентичен: КДМ Гимназист, КДМ Курсант);

На сборочном столе (узле) производится позиционирование переплетного картона на лайнер, с использованием упоров. При необходимости оператор включает подсветку позиционирования лайнера на просвет, а также штатное освещение рабочего места сборочного стола (при наличии данной опции).

При необходимости загибки кантов переплетного материала, для производства переплетных крышек (корочек удостоверений, книжных обложек – твердого переплета),



оператор использует механический узел загибки кантов переплетных крышек, установленный под сборочным столом. Так же он применяется при производстве малоформатных изделий, согласно ТТХ.

3. Автоматический узел загибки клапана переплетной крышки, который осуществляет автоматическое, попарное закрывание кантов переплетной крышки и каландрирования. Узел является программируемым в соответствии с настоящей инструкцией.

Для качественной проклейки картона и покрывного материала используется автоматический узел КДМ ОФИЦЕР. Данный узел функционально работает как каландрирующее устройство, так и как автомат загибки кантов переплетной крышки с каландрированием, в зависимости от выбранного режима, режим управления выбирается на консоли, расположенной на лицевой панели машины со стороны оператора.

4. Рампа – элемент машины, выполняющий перемещение упоров позиционирования картона в вертикальном направлении.

Стандартная комплектация*:

1. Кашировально-переплетная машина КДМ ОФИЦЕР, Электропитание: 220 В / 50 Гц – 1 шт.
2. Ремень - 1 шт.
3. Кронштейн - 2 шт.
4. Полка - 1 шт. (опция)
6. Пружина - 2 шт.
7. Перья проходные - 2 шт.
8. Перья разворотные - 2 шт.
9. Магнит с ручкой - 1 шт.
12. Лампа подсветки позиционирования - 1 шт.
13. Лампа освещения рабочего места оператора – 1 шт. (опция)
14. Паспорт-инструкция – 1 шт.

* изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изделия изменения, не ухудшающие его технические данные и изменять комплектацию в зависимости от заказанных ОПЦИЙ.

4. Технические характеристики

Формат покрывного материала:

Минимальный	от 50х50 мм
Максимальный	до 700х1000 мм
Максимальная плотность материала лайнера	300 гр./м. кв.
Толщина изделия	1-4 мм
Используемый клей	горячий/холодный
Температура разогрева клея	+4...75°C
Минимальный клапан	18 мм
Рекомендуемый клапан	20 мм
Клеемазальный узел, ширина	520 мм
Высота стола (для работы сидя)	750мм
Мощность	2 кВт
Напряжение питания	3х380В,50Гц/220В,50Гц



Рекомендуемый горячий клей: производства ООО «КлейЖелатинПром» марки КЖ-115, КЖ-107 и КЖ-109. При использовании иных горячих клеев, завод изготовитель не гарантирует безопасность обслуживающего персонала и отсутствия повреждений машины. С машиной (КДМ-ОФИЦЕР) поставляется две коробки клея по 25 кг. производства ООО «КлейЖелатинПром» марки КЖ-109, а также КЖ-107.

Контакты ООО «КлейЖелатинПром»

Сайт: www.kleyjelatin.ru

Телефон: прямой городской +7(495)225-32-35, +7(495)744-37-08,

Мобильные телефоны: +7(925)744-37-08, +7(916)697-36-86

Почта: kleygelatin@mail.ru

! ВНИМАНИЕ Не допускается использование клеев имеющих в своей основе компоненты:

Соляную кислоту – HCl

Азотную кислоту – HNO₃

Серную кислоту – H₂SO₄

Или их производные способные образовывать эти соединения.

5. Требования к помещению

В помещении, где устанавливается машина, должны быть обеспечены:

температура воздуха, С°: 25±10

относительная влажность, %: 45...70

атмосферное давление, мм. рт. ст.: 630...800

Освещенность в помещении должна быть не менее 300 люкс.

В помещении должна быть обеспечена возможность подключения к требуемой электросети переменного тока, напряжением 220/380-В (+15, -5%), частотой 50 (± 1) Гц.

Помещение должно иметь шину заземления.

Перед началом эксплуатации оборудование должно быть заземлено.

6. Описание устройства

Машина модели КДМ ОФИЦЕР состоит из следующих частей:



Рис.1. Общий вид и состав КДМ ОФИЦЕР

- 1) Клеемазальное устройство.
- 2) Сборочный стол (место позиционирования лайнера и картона, с подключаемым / отключаемым вакуумом и устройством загибки кантов «клапанов» переплетной крышки - механический)
- 3) Модуль полуавтоматической загибки канта (клапана) переплетной крышки и каландрирования (кашировки)
- 4) Передняя панель с кнопками (клавишами) управлением
- 5) Электронная педаль управления
- 6) Система складирования (полка) с освещением рабочего места оператора – ОПЦИЯ
- 7) Шкаф управления
- 8) Рампа – устройство перемещения и позиционирования упоров для картона.

Клеемазальное устройство имеет следующие функции и органы управления:



Рис. 2. Клеемазальное устройство

Функции управления:

- 1) Регулировка скорости вращения клеевых валов – клавиша **СКОРОСТЬ**
- 2) Клавиша старта и остановки клеевых валов – клавиша **ПУСК / СТОП**
- 3) Программируемый регулятор темоизмеритель **ОВЕН**
- 4) Индикация подачи электрического тока на тен – **ГОРИТ ИДЕТ ПОДАЧА, НЕ ГОРИТ ЭЛЕКТРИЧЕСТВО СНЯТО** регулятором темоизмерителем ОВЕН
- 5) клавиша аварийной остановки машины (**ГРИБОК**)



Рис. 3. Клеемазальное устройство (вид сверху)

Органы управления:

- 1) Ручка подъема и опускания клеевой ванны (и водяной бани)
- 2) Ручки регулировки толщины клеевого слоя
- 3) Контроллер с индикацией температур клея и водяной бани регулятор термоизмеритель **ОВЕН**
- 4) Перья с держателями
- 5) Ручка настройки прижимной планки лайнера

Сборочный стол имеет следующие рабочие области и органы управления:

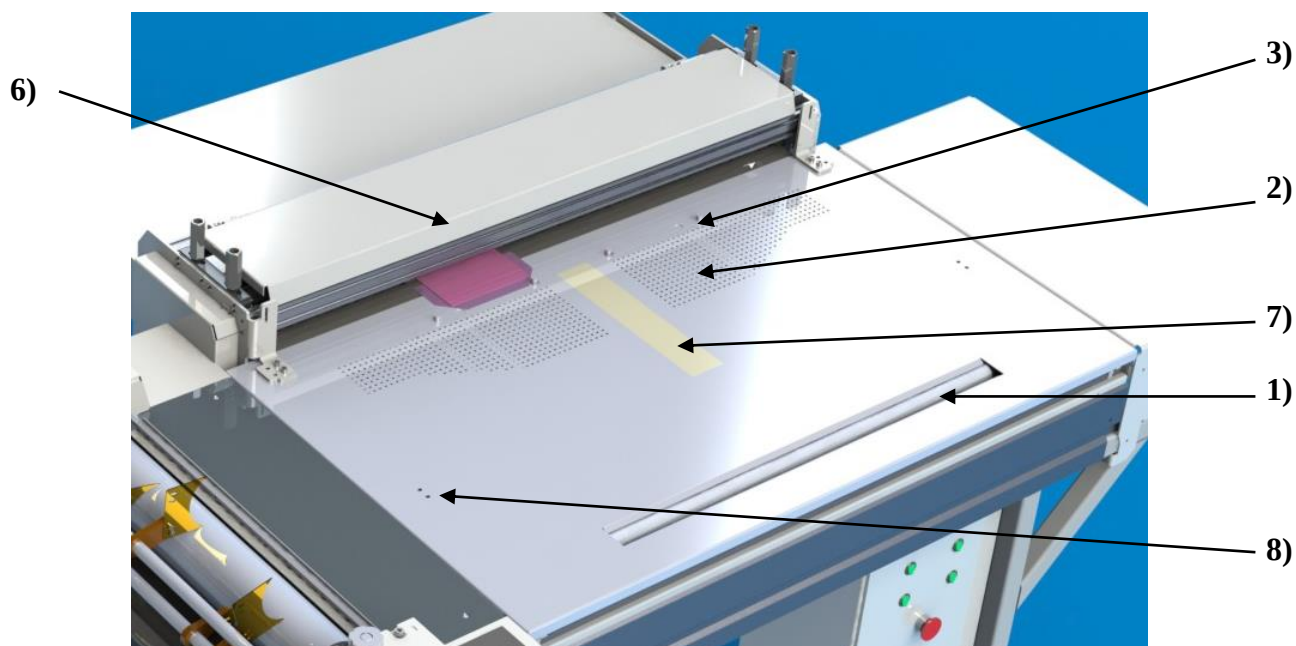


Рис. 4. Сборочный стол



Функции управления:

- 1) Узел ручной загибки кантов (клапанов) переплетной крышки
- 2) Вакуумная область стола
- 3) Полуавтоматические Упоры для позиционирования картона (сторонки)
- 4)* Магнитный упор лайнера (см. рис. 3)
- 5)* Упоры для позиционирования картона (сторонки) (см. рис. 3)
- 6) Модуль полуавтоматической загибки канта (клапана) переплетной крышки и каландрирования
- 7) Область подсветки рабочего стола (область точного позиционирования на просвет)
- 8) Дополнительные места крепления поворотной планки с упорами – ОПЦИЯ

7. Подготовка машины к работе

Машина КДМ ОФИЦЕР может работать как с холодным, так и с горячим клеем. По этой причине необходимо знать какой клей Вы применяете. При работе с горячим клеем необходимо обеспечить подогрев (разогрев) клея, при использовании холодного клея данная функция машины не используется.

Перед началом работы необходимо убедиться, что в водяной бани находится вода. Нахождение воды в водяной бани обязательно, как при работе с холодным клеем так и при работе с горячим клеем, данная особенность связана с тем, что в машине реализован принцип пневматического лифта подъема водяной бани с клеевой ванной, что в свою очередь требует баланса массы, однако отсутствие воды выведет клеевую ванну в верхнее положение, что позволит оператору работать на машине, но не позволит убрать машину, **в случае же работы с горячим клеем и отсутствием воды в водяной бани при работе с горячим клеем, машина выйдет из строя, и будет опасна для эксплуатации.**

Включение машины производится силовым блоком, изображение 2 ниже:

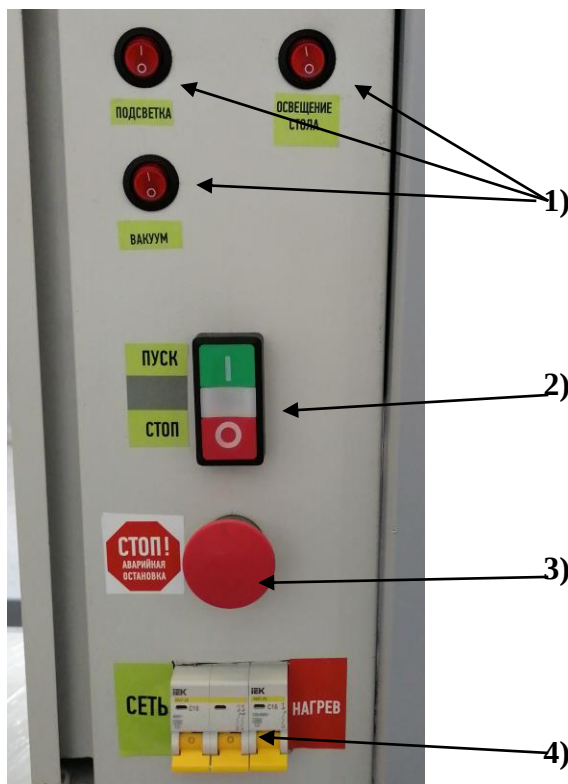


Рис. 5. Шкаф управления (силовой блок)

Функции управления:



- 1) Вспомогательные функции: включение / выключение вакуума, включение / выключения подсветки стола (точного позиционирования), включение выключения освещения рабочего стола (опция – поставляется с системой хранения – полками)
- 2) Включение и выключение машины
- 3) Аварийная остановка машины
- 4) Подача питания машине – защитный автомат.

Перед включением машины необходимо удалить с поверхности узлов машины все лишние предметы, а также убедиться в отсутствии лишних предметов и загрязнений.

По окончании визуального осмотра следует включить машину.

Включение машины производится органами управления снизу вверх.

1) Общее включение (подача питания машины) двойной автомат **СЕТЬ** вверх – **ВКЛЮЧЕНО**

2) При необходимости работы с горячим клеем включается одинарный автомат **НАГРЕВ**

3) Включение и выключение вспомогательных функций:

- зеленая клавиша **ПУСК** включение вспомогательных функций

- красная клавиша **СТОП** выключение вспомогательных функций

После включения вспомогательных функций, доступно включение: вакуум, подсветка, освещение стола (через бытовую розетку, расположенную на тыловой части блока) – освещение рабочего стола является опцией.

При работе с горячим клеем необходимо включить нагрев водяной бани, предварительно убедившись в наличии воды в водяной бане, при этом клеевые валы остаются разведенными (не имеющими соприкосновения) между собой. После наполнения клеем и водой клеевой ванны, следует поднять клеевую ванну ручкой подъема ванн клеевого устройства в такое положение, при котором край нижнего клеевого вала будет касаться воды в клеевой ванне, а расстояние между клеевыми валами убрать и включить вращение валов зеленой клавишей (**ПУСК / ОСТАНОВКА ВАЛОВ**). Что обеспечит вращение валов и начало их прогрева. По мере разогрева клея будет происходить прогрев валов. При полном расплавлении клея, нижний вал следует полностью поместить в клеевую ванну, что обеспечит его прогрев и прогрев верхнего клеевого вала. При этом необходимо выставить требуемую толщину клея, ручками управления клеевого слоя.

Перед началом работы необходимо выбрать перья, на которых предстоит работать. На машине установлены как проходные перья, так и разворотные. Изначально на машине установлены 3 пера разворотных и 3 пера проходных. В случае если этого количества перьев недостаточно для изделия, необходимо снять неприменяемые и установить необходимые, которые приложены в ЗИП.

! ВНИМАНИЕ КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ И ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ СОДЕРЖАТ КЛАВИШИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ МАШИНЫ (грибки – большие клавиши красного цвета) ПРИ ИХ НАЖАТИИ ПРОИСХОДИТ АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА ВСЕЙ МАШИНЫ.

Так же оператору необходимо отслеживать состояние клея и устанавливать необходимые температурные условия, в зависимости от фактических условий эксплуатации, в допустимом диапазоне, отслеживать его вязкость и при необходимости добавлять воду. Обращаем Ваше внимание на тот момент, что измерение температуры производится на машине Офицер по двум каналам. Один канал отвечает за температуру воды, в водяной бане, второй за температуру клея. **Запрещается устанавливать температуру на любом из каналов выше 85 градусов – это может привести, как к выходу машины из строя, так и травматизму.** При настройке температуры, помните не только о том, что, Вам необходимо выставить нужную температуру клея, но и помнить, что фактическая температура клея на



поверхности клеевого вала и на лайнере будут отличаться от заданных. В первом случае верхний клеевой вал будет иметь фактическую температуру более низкую, так как с его поверхности происходит постоянное испарение воды, а лайнер будет иметь более низкую температуру изначально, нагреваясь от клея и забирая тепло от него. Вы должны основываться не только на температурных показателях, но главным образом на физических свойствах клея. При этом обращайте внимание, дабы при завышении температуры клея не произошло разложения клея или его вываривания.

Настройка температурных режимов на машине КДМ ОФИЦЕР с использованием штатного измерителя 2ТРМ1

1. При включении питания измеритель 2ТРМ1 покажет текущую температуру водной бани. Канал 1 (I).



2. Нажать клавишу программирования (ПРОГ.).
3. После чего загорится индикация "Т"



4. Выставить необходимую температуру водной бани* клавишами "вверх" и "вниз".
5. Два раза нажать клавишу программирования (ПРОГ.), после чего измеритель 2ТРМ1 покажет текущую температуру клея. Канал 2 (II).



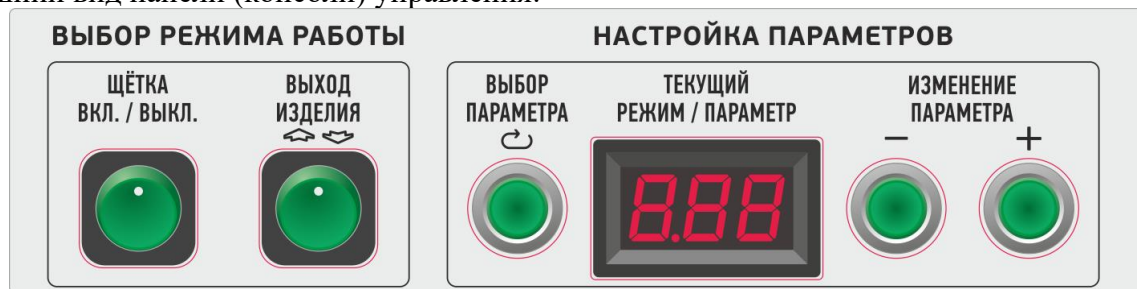
6. Выставить необходимую температуру клея* "вверх" и "вниз".
7. Два раза нажать клавишу программирования (ПРОГ.).



* Рекомендуемый температурный диапазон для водной бани 60 – 85 С°, для клея 50 – 65 С°, в зависимости от условий эксплуатации

8. Управление узлом автоматической загибки кантов КДМ ОФИЦЕР

Внешний вид панели (консоли) управления:



Выбор режима работы.

1) **щётка вкл./выкл.** – выбор режима, если необходимо только каландрирование, то ВЫКЛ. положении щётка выключена, если необходим режим автоматической загибки канта, то щётка в режиме ВКЛ.

2) **выход изделия** – данной клавишей указывается выход направления готового изделия, при режиме щётка ВЫКЛ. режим кашировки и машина либо выбрасывает готовое изделие от оператора или к оператору, в случае щётка ВКЛ. изделие либо выводится к оператору, либо каждый второй цикл отправляет готовое изделие на тыловой столик.

3) **выбор параметра** – клавиша выбора программируемого параметра.

4) **текущий режим/параметр** – во время работы отражает выбранный режим работы машины, во время программирования отражает показатель (цифровое отображение) запрограммированного выбранного параметра.

5) **изменение параметра -/+** – эти клавиши используются для увеличения числового показателя параметра или уменьшения, в зависимости от необходимого.

Таблица режимов работы:

№ п/п	Режим	Принцип действия
1	P1	Кашировка, выход продукции к оператору
2	P2	Кашировка, выход продукции от оператора
3	P3	Автоматическая загибка канта, выход продукции к оператору
4	P4	Автоматическая загибка канта, выход продукции от оператора

Программирование приставки КДМ ОФИЦЕР.

Все программирование приставки КДМ ОФИЦЕР осуществляется оператором, обладающим достаточной квалификацией в полиграфической области, в соответствии с таблицей соответствия параметров программирования.

Таблица соответствия параметров:

№ п/п	Показатель	Значение	Единицы измерения	Заводская величина
1	П 0	Скорость вращения щетки в режиме обложки	об./сек.	4,5
2	П 1	Скорость вращения	об./сек.	3



		каландрирующих валов в режиме кашировки		
3	П 2	Скорость вращения каландрирующих валов в режиме обложки	об./сек.	3,5
4	П 3	Скорость вращения каландрирующих валов и щетки в ручном режиме	об./сек.	0,5
5	П 4	Замедление вращения каландрирующих валов в режиме обложки под щеткой	об./сек.	0,5
6	П 5	Протяжка изделия перед реверсом в режиме обложки	мм	120
7	П 6	Протяжка изделия перед запуском щеткой в режиме обложки	мм	9
8	П 7	Протяжка изделия перед реверсом	мм	120
9	П 8	Протяжка изделия для выброса	мм	100
10	П 9	Протяжка изделия под щеткой, замедленная	мм	40
11	П 10	Количество оборотов щетки в режиме обложки	кол-во	4
12	П 11	Стартовый угол щетки в режиме обложки, град	градусы	65
13	П 12	Реверсный угол щетки в режиме обложки, град	градусы	65
14	П 13	Поправка установки щетки в горизонт, град	градусы	9

9. Порядок работы на машине

Перед началом работы оператор укладывает материалы для переплета или кашировки на систему хранения (полки) – если данная опция установлена на образце. Затем оператор настраивает машину на тираж, а именно устанавливает необходимый слой клея, устанавливает упоры лайнера по формату изделия и упоры картона. Устанавливает упорную планку подачи лайнера на клеевой вал, таким образом, чтобы угол её атаки (прижима) обеспечил полное покрытие обратной (проклеиваемой) стороны лайнера клеем.

Убедившись в корректной настройке машины на тираж оператор приступает к работе.

Подает лайнер проклеиваемой стороной к валу, лицевой стороной вверх. Лайнер, выходя с клеевого вала, укладывается на стол позиционирования клеем вверх, в заданную упорами область. После укладки лайнера оператор опускает упоры для укладки картона (сторонки) нажимая и удерживая педаль управления рампой (рабочим циклом). Затем оператор укладывает картон (сторонки и расстав). После этого отпускает удерживаемую педаль для поднятия упоров укладки картона (сторонки) и ухода из режима ограничения фронтальных упоров лайнера.

В данный момент рабочего цикла модуль Офицер самостоятельно подаёт команду на втягивание в стол упоров лайнера. В таком положении рампы и упоров следует подать на необходимую глубину изделие в модуль автоматической загибки, дожидаясь возврата изделия после загибки переднего и заднего канта (клапана) модулем «Офицер» и повернуть изделие на 90° и повторно подать на необходимую глубину для заклейки оставшихся сторон изделия (клапана), загибка кантов производится при этом попарно с выполнением

каландрирования. По завершению операций загибки кантов (клапанов) переплетной крышки изделие необходимо убрать с рабочей поверхности основного стола или заднего выходного столика при включенном режиме выхода изделия от оператора (см. настройки модуля Офицер).

Так же для малых форматов необходимо использовать механическую загибку кантов. Для этого необходимо опускать поочерёдно торцом изделия в механический клапанозагибочный узел, прокатывая торец изделия по поверхности одного из вала загибки кантов и пропуская изделие вниз между валами до тех пор, пока не будет полностью прикатан клапан (кант) переплетной крышки. Обращаем Ваше внимание на то что в зависимости от материала, последовательность действий может быть изменена, а так же потребоваться дополнительная прокатка в каландрирующих валах при выбранном режиме «кашировка» (см. настройки модуля КДМ ОФИЦЕР).

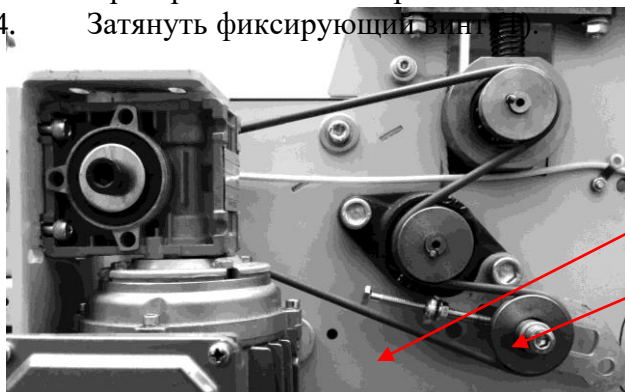
10. Профилактическое обслуживание

Оператор должен следить за чистотой машины. Проводить удаление загрязнения. Проводить смазку регулировочных ручек и ползунов. Следить за состоянием натяжного ремня привода клеевых валов, при необходимости подтягивать его натяжителем. Инструкция по работе с натяжителем приводного ремня ниже.

Натяжитель ремня.

Для регулировки натяжения ремня необходимо выполнить следующие действия:

1. Ослабить фиксирующий винт (1).
2. Закрутить гайку регулировки затяжки (2) до достижения необходимого натяжения ремня.
3. Проверить натяжение ремня.
4. Затянуть фиксирующий винт (1).



2) Гайка регулировки
натяжения ремня
1) Фиксирующий винт

Рис. 6. Узел регулировки натяжителя ремня

11. Указания и меры безопасности

Машина должна быть заземлена с помощью шины, соединяющей его с контуром заземления. На незаземленной машине **работать запрещается**.

Нельзя работать на машине, если при прикосновении к корпусу ощущается действие электрического тока. Работать не следует до устранения неисправности.

Все работы по профилактическому обслуживанию и ремонту машины должны производиться при полном отключении её от сети.

Машина должна эксплуатироваться в помещении, удовлетворяющем требованиям раздела 5 настоящей инструкции.



Нельзя работать на машине со снятыми защитными крышками.

Во время работы машины нельзя трогать руками вращающиеся (подвижные) элементы.

Запрещается чистить валы и валики с помощью абразивных средств.

Запрещается оставлять на машине инструмент, масленки, тряпки и другие посторонние предметы.

Запрещается на любом из каналов измерителя 2TRM1 устанавливать температуру выше 85 градусов Цельсия.

12. Упаковка и транспортировка

Устройство поставляется упакованным в упаковочную пленку.

Упакованное устройство может перевозиться железнодорожным, автомобильным и водным транспортом.

При транспортировании и хранении должны выполняться правила пожарной безопасности.

! ВНИМАНИЕ Упаковка машины не предусматривает хранение машины вне закрытого помещения.

13. Гарантийные условия и сервис

Гарантийный срок на оборудование составляет 12 месяцев со дня продажи, и выполняются Продавцом в соответствии с договором купли-продажи.

Контакты для оказания сервисных и консультационных услуг:

Телефоны: +7 (495) 969-61-03; +7 (925) 033-60-44(WhatsApp, Viber)

Электронная почта: sale@rusrig.ru

График работы службы сервиса: с 10:00 до 18:00 по Московскому времени

14. Свидетельство о приёмке

КРЫШКОДЕЛАТЕЛЬНАЯ МАШИНА ОФИЦЕР (КДМ ОФИЦЕР) Серийный номер _____ изготовлен в соответствии с действующими техническими условиями и признан годным к эксплуатации.

Слесарь-сборщик

(подпись)

(Ф.И.О.)

Представитель ОТК

М.П.

(подпись)

(Ф.И.О.)

Дата продажи

(месяц, год)



15. Сведения о сертификации

КДМ «Офицер» соответствует ГОСТ Р 51205-98

Декларация ЕАЭС № RU Д-RU.PA01.B.99747/21



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью "РУССКАЯ ИНДУСТРИАЛЬНАЯ ГРУППА", Место нахождения: 109518, РОССИЯ, ГОРОД МОСКВА, ПРОЕЗД 1-Й ГРАЙВОРОНОВСКИЙ, ДОМ 9А, СТРОЕНИЕ 7, ЭТ 4 ОФИС 410, ОГРН: 1187746757010, Номер телефона: +7 4955328112, Адрес электронной почты: sale@rusrig.ru

В лице: Генеральный директор ГУЛЫЙ СЕРГЕЙ ВЛАДИМИРОВИЧ

заявляет, что Оборудование для переработки полимерных материалов.; Кашировально переплетная машина, Крышкоделательная машина, модель: «Офицер», артикул: КДМ Офицер - 500/700, КДМ Офицер – 500/1000, КДМ Офицер – 700/1100

Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью "РУССКАЯ ИНДУСТРИАЛЬНАЯ ГРУППА", Место нахождения: 109518, РОССИЯ, ГОРОД МОСКВА, ПРОЕЗД 1-Й ГРАЙВОРОНОВСКИЙ, ДОМ 9А, СТРОЕНИЕ 7, ЭТ 4 ОФИС 410,

Документ, в соответствии с которым изготовлена продукция: ГОСТ Р 51205-98 «Оборудование полиграфическое термины и определения»

Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 8420108000

Серийный выпуск,

Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 О безопасности низковольтного оборудования; ТР ТС 010/2011 О безопасности машин и оборудования; ТР ТС 020/2011 Электромагнитная совместимость технических средств

Декларация о соответствии принята на основании протокола СПЭ0002330 выдан 16.02.2021 испытательной лабораторией "Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «МИНРУС-Л», аттестат аккредитации РОСС RU.31532.ИЛ06"; СПЭ0002329 выдан 16.02.2021 испытательной лабораторией "Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «МИНРУС-Л», аттестат аккредитации РОСС RU.31532.ИЛ06"; СПЭ0002328 выдан 16.02.2021 испытательной лабораторией "Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «МИНРУС-Л», аттестат аккредитации РОСС RU.31532.ИЛ06"; Схема декларирования: 1д;

Дополнительная информация Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 12.2.003-91, "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности"; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ МЭК 60204-1-2007 (IEC 60204-1:1997), "Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования"; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 30804.6.2-2013, "Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в промышленных зонах. Требования и методы испытаний"; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 30804.6.4-2013, "Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в промышленных зонах. Нормы и методы испытаний"; Условия и сроки хранения: Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69 "Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды". Условия хранения конкретного изделия, срок хранения (службы) указываются в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 15.02.2026 включительно



(подпись)

ГУЛЫЙ СЕРГЕЙ ВЛАДИМИРОВИЧ

(Ф. И. О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии:

ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.99747/21

Дата регистрации декларации о соответствии:

16.02.2021