

**Листовая офсетная 4-х красочная печатная машина Komori Spica 429P**

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ**

Код, Модель	Описание	Кол-во
<b>ОФСЕТНАЯ МАШИНА KOMORI SPICA429P</b>		
<b>SPICA429P</b>	Четырехкрасочная листовая офсетная машина с устройством переворота листа • бумага от 200x280 до 530x750 мм • толщина 0.035-0.45 мм (при печати с переворотом до 0.3 мм) • до 13.000 отт./час (при печати с переворотом -11.000 отт./час) • емкость самонаклада/приемки 800/620 мм • 620x259x197 см • 12750 кг • 380 В, 50 Гц, 28.16 кВт	1
<b>Стандартная комплектация</b>		
	Система дистанционного управления PQC-U с дисководом Сенсорный пульт управления КРД (система предварительного нанесения и удаления краски на валики) Дистанционная осевая и окружная приводка Дистанционная диагональная приводка за счет смещения оси передаточного цилиндра КРС (Komori plate changer) - автоматизированная система смены печатной формы Автоматическая смывка красочных валиков Автоматическая смывка офсетных цилиндров Антистатический ионизированный раздув	

	Транспортёр с вакуумными лентами Боковой раздув на самонакладе Ультразвуковой датчик двойного листа Стапельный стол с колесами на самонакладе Круговая шкала точной настройки боковых упоров Волоконный датчик контроля листа Антишаблонирующий валик D (2 шт) Дистанционная регулировка частоты качаний передаточных валиков Увлажняющий аппарат Komorigatic Раскатной грузовой цилиндр на накатном валике с широким раскатом краски Замедление скорости накатного увлажняющего валика Быстродействующая планка для офсетных полотен Устройство регулировки высоты стоек захватов Хромированные формные цилиндры Хромированные офсетный цилиндры Хромированной печатные цилиндры Круговая шкала настройки толщины листа на стороне обслуживания машины Кнопки готовности, толчка, реверса, остановки с обеих сторон машины Полностью автоматическая система переворота листа Настройка грубой окружной приводки формного цилиндра на 360° Автоматический запуск печати Программируемый счетчик Антистатическая планка Стапельный стол с колесами на приемке Устройство разглаживания листов Противоотмарочный аппарат Экран для индикацией неполадок Вентиляторы и воздушные сопла Система смазки направляющих выводного транспортера Кожух подножки со стороны обслуживания и привода Противоотмарочный материал Super blue II (на передаточных цилиндрах после печатных и выводных цилиндров) Светильник для системы PQC Светильник для системы PQC Пластмассовые шпатели Насосы самонаклада, приемки и секции переворота Соответствие европейским нормам безопасности 4 комплекта обрезиненных валиков EMC фильтр, MIF3100 Трансформатор, 40 кВА Компрессор Gietart , KC 125-40 Система циркуляции увлажняющего раствора Technotrans alpha.d 20L-4 combicontrol 2.5, aquados.a 5 Станок для пробивки штифтовых отверстий BEIL 550-ERGO	
<b>Дополнительное оборудование</b>		
PE-KMS4	Система производственного контроля KMS-IV (с сенсорным монитором без PC)	1
PE-PDCL	Сканирующий денситометр PDC-Lite с автоматической системой регулирования	1
ID-ARL	Дополнительный валик против полошения	2
PE-PCC2.2	Пакет программного обеспечения PCC2.2 для преобразования данных CIP3/4	1
PC-KMS	Компьютер и плата для стыковки компьютера с KMS (обязательны для работы KMS, поставляются по желанию клиента Поставщиком)	1

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ****РАЗДЕЛ 1. Технические требования к помещению для Оборудования****1. Требования к климату**

- 1.1. Температура окружающего воздуха. 5 – 40°C при хранении и 20 – 30°C для обеспечения технологического процесса. Колебания температуры - не более 2°C/час.
- 1.2. Относительная влажность. 35 – 75% (без конденсации) при хранении, 40 – 60% (без конденсации) для обеспечения технологического процесса. Колебания влажности – не более 5%/час.
- 1.3. Оптимальные соотношения между температурой и относительной влажностью, рекомендуемые Производителем печатной машины, приведены в таблице:

Температура, °C	Относительная влажность, %	Примечание
21 ± 1	55 ± 2	Для регионов с умеренным климатом
27 ± 1	65 ± 2	Для регионов с жарким климатом

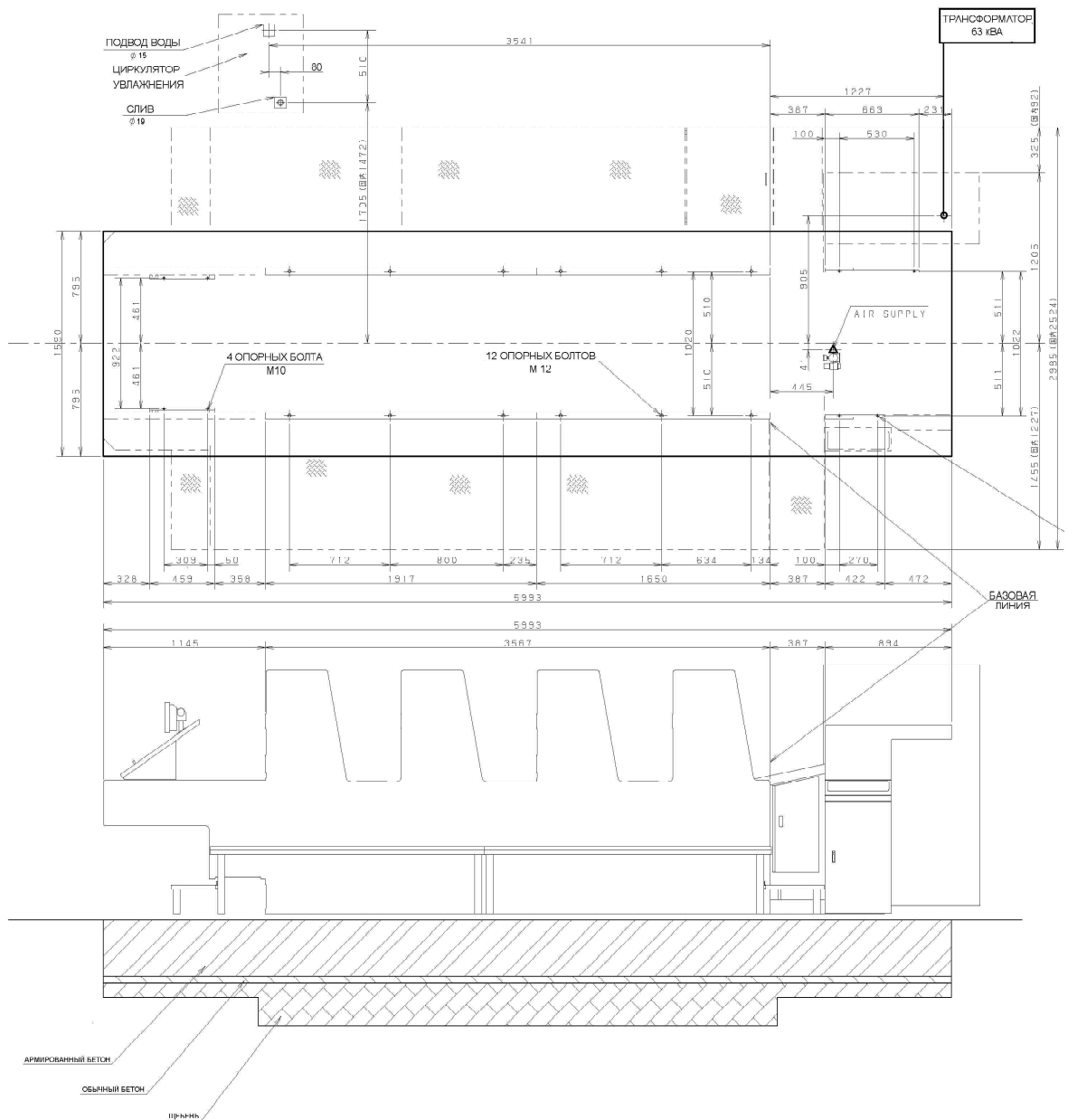
- 1.4. Запыленность: не более 0,3 мг/м<sup>3</sup>
- 1.5. Вентиляция. В помещении должен быть обеспечен не менее чем 9-ти кратный обмен воздуха в час (см. ДНАОП 1.9.40-1.01-96 «Правила охраны труда для предприятий и организаций полиграфической промышленности»).
- 1.6. В помещении не должно быть сквозняков.

**2. Требования к электропитанию**

- 2.1. 3 фазы (5-проводная сеть), 380 В ±10%, 50 Гц.
- 2.2. Качество электроэнергии должно соответствовать ГОСТ 13109-97 «Нормы качества электрической энергии в системах энергоснабжения общего назначения».
- 2.3. Электропитание должно быть подведено к местам, указанным на рис. 1.
- 2.4. Каждая линия должна иметь автоматический выключатель, расположенный в доступном для персонала месте.

**3. Прочие требования**

- 3.1. К Оборудованию должна быть подведена вода и организован слив увлажняющего раствора. Места подвода воды и слива показаны на рис. 1.
- 3.2. Пол под машину должен выдерживать нагрузки, указанные на рис. 1, не допускать усадок и сдвигов.
- 3.3. Пол должен быть горизонтальным. Перепады высоты в зоне расположения оборудования не должны превышать 20 мм.
- 3.4. Покрытие пола в помещении должно быть прочным и не пылящим. Не допускается покрытие в виде открытой цементной стяжки или из керамической плитки, не приспособленной для использования в производственных помещениях.
- 3.5. Потолок должен быть укрепленным, исключающим отслоение элементов, окрашенным или побеленным.
- 3.6. Помещение должно иметь нормальную освещенность порядка 250-300 люкс. Расположение осветительных приборов должно обеспечивать равномерную освещенность оборудования со всех сторон.
- 3.7. Расстояния до стен должны быть достаточными для подъезда механизмов доставки бумаги к самонакладу и вывоза продукции от приемки. Рекомендуемое расположение машины и ее агрегатов в помещении представлено на рис. 1.



QuickTime™ and a TIFF (LZW) decompressor are needed to see this picture.

Рис. 1.

**РАЗДЕЛ 2. Приемно-сдаточные испытания оборудования****1. Общие положения**

Приемо-сдаточные испытания печатной машины предусматривают:

- Определение **технического состояния** машины, заключающееся в проверке функционирования ее систем, агрегатов и узлов.
- Проверку машины на **технологическую точность работы** посредством печати оттисков с тестовых печатных форм, содержащих контрольные элементы, необходимые для проверки качества печати.

**2. Условия испытаний**

2.1. При испытаниях используются сертифицированные расходные материалы, согласованные с Продавцом.

2.2. Тестовая печать осуществляется на бумаге, имеющей следующие параметры:

- глянцевая с двух сторон мелованная;
- плотность 130-150 г/м<sup>2</sup>;
- формат - максимальный (ближайший к максимальному) для данной машины.
- направление волокон – перпендикулярно направлению движения в машине (вдоль оси печатного цилиндра);
- предельные отклонения размеров: по длине и ширине  $\pm 0,5$  мм, по косине – 1 мм/м;
- рН бумаги - не менее 4.5;
- перед печатью бумага должна пройти акклиматизацию, продолжительность которой (в часах) определяется по таблице.

Объем пачек или поддонов (м <sup>3</sup> )	Первоначальная разница между температурами бумаги и помещения							
	5°C	7,5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C
0,2	4	7	9	15	21	28	41	62
0,4	7	12	17	26	36	41	64	92
0,6	9	15	20	31	42	55	76	106
1,0	12	18	23	33	46	63	84	115
2,0	13	19	24	35	49	66	90	123

2.3. Климатические условия помещения, в котором установлена испытываемая машина, должны соответствовать оптимальным согласно разделу 1 данного Приложения

2.4. Тестовая печать проводится на скорости 70 - 85% от максимальной.

2.5. В испытаниях печатной машины обязательно участие печатника-инструктора со стороны Продавца.

2.6. Проверку технического состояния машины, по согласованию с Покупателем, возможно производить во время инструктажа персонала.

**3. Результаты испытаний и ввод Оборудования в эксплуатацию** оформляются между Заказчиком и Исполнителем в виде соответствующих Протоколов и "Акта ввода Оборудования в эксплуатацию", подписываются уполномоченными представителями Сторон.