

ПЕРЕЧЕНЬ
и общая характеристика основного технологического оборудования (ТО) для производства сертифицируемой продукции

Наименование ТО, тип (марка), технические характеристики, заводской №, год введения в эксплуатацию	Изготовитель ТО (страна, город, предприятие)	Наименование технологического процесса (операции), выполняемых на ТО	Результат технологического процесса (операции)	Состояние ТО		
				Периодичность контроля	Документ о поверке (аттестации)	Дата и номер документа
1	2	3	4	5	6	7
Пила двухголовая ROTOXZGS 314, 3146167, 2006г.	Германия	Нарезка ПВХ профиля	Заготовки заданных размеров	Все технологическое оборудование представляет собой непрерывную технологическую цепь производства конструкций. Оборудование стационарное (не транспортабельное) и не содержит в своем составе средств измерений, подлежащих периодической поверке (аттестации). Технический осмотр и ремонт технологического оборудования осуществляется в процессе работы. Все выполняемые технологические процессы автоматизированы.		
Автомат для фрезеровки пароотводящих канавок ROTOXFWS 281, 2816330, 2006г.	Германия	Фрезерование паровых и водоотводящих отверстий	-//- с отверстиями			
Станок сверлильно-фрезерный ROTOXFBO 326, 3266132, 2006г.	Германия	Сверление отверстия под ручку и паза под привод профиля створки	Отверстие, фурнитурный паз на профиле створки			
Фрезерный станок для обработки торца импоста Rotox SAF 166 es, 1666045, 2004г.	Германия	Фрезерование торца импоста	Отфрезерованный паз для установки механического соединения			
Пила для резки армирования Pedrazzoli BROWN 250, 48672, 2003г.	Германия	Нарезка армирующих профилей	Заготовка заданных размеров			
Пневматический шуруповёрт Rotox AS 1960, 19605142, 2003г.	Германия	Крепление армирования к профилю	Профиль, усиленный армированием			
Автомат сварочный MSP Hollinger MSP-1-280-300, 8535, 2006г.	Германия	Сваривание ПВХ профилей	Спаянный профиль коробки, створки			
Станция охлаждения Rotox RKS 2723, 27236017, 2006г.	Германия	Охлаждение профиля	Изделие, готовое к следующей ступени обработки - зачистке			
Автомат для зачистки углов + поворотный стол WT 426 Rotox EPA 472, 4726426, 2003г.	Германия	Зачистка углов	Гладкие углы			

Директор ССТК

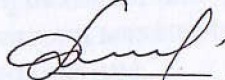
1	2	3	4	5	6	7
Фурнитурная станция Rotox FMS 641, 6416008, 2003г.	Германия	Сборка фурнитуры	Створки с обвязкой	<p>Все технологическое оборудование представляет собой непрерывную технологическую цепь производства конструкций. Оборудование стационарное (не транспортабельное) и не содержит в своем составе средств измерений, подлежащих периодической поверке (аттестации). Технический осмотр и ремонт технологического оборудования осуществляется в процессе работы. Все выполняемые технологические процессы автоматизированы.</p>		
Буфер для створок Rotox PFS 610, 6106104, 2006г.	Германия	Накопление створок для сборки готовой продукции	Створки для сборки готовой продукции			
Упор измерительный GLA 303 Rotox LA 396, 3966104, 2006г.	Германия	Автоматическое определение длины штапика	Штапик с разметкой заданной длины			
Пила для резки штапика Rotox GLA 303, 3037251, 2003г.	Германия	Нарезка штапика	Заготовки заданных размеров			
Стенд остекления Rotox VPPH-3023, 30236107, 2006г.	Германия	Сборка конструкций	Готовое изделие			
Фреза для удаления сварочного наплава (ручная) Urban WS 630, 2006г.	Германия	Зачистка сварного шва ПВХ профилей	Сварной шов, обработанный в соответствии с нормативными требованиями			
Стол гибки арок Интерпласт ИИ-3,6, 2003г.	Россия	Гибка арочного профиля	Заготовка заданного радиуса			
Стол резки стекла MAVER MV-R400N, MV-R400N08-03, 2003г.	Италия	Нарезка стекла	Стекла заданных размеров			
Машина для мойки стекла FOREL art. 2200, 2006	Италия	Мойка стекол	Стекло, пригодное для сборки стеклопакета			
Бутиловый экструдер K 250 TOP, 451-03, 2004г.	Италия	Нанесение на дистанционную рамку первичного контура бутила	Дистанционная рамка с непрерывным контуром бутила			
Экструдер двухкомпонентный Reinhardt-technik S 97, 3107, 2003г.	Германия	Нанесение герметика	Замкнутый внешний герметизирующий слой			

Константин Верин
 Директор ООО «ТТК»
 Тушинов А. А.




1	2	3	4	5	6	7
Стенд засыпки молекулярного сита SM 25/040, 040/0028, 2002г.	Турция	Засыпка молекулярного сита	Гигроскопичная дистанционная рамка	Все технологическое оборудование представляет собой непрерывную технологическую цепь производства конструкций. Оборудование стационарное (не транспортабельное) и не содержит в своем составе средств измерений, подлежащих периодической поверке (аттестации). Технический осмотр и ремонт технологического оборудования осуществляется в процессе работы. Все выполняемые технологические процессы автоматизированы.		
Дисковая пила для дистанционной рамки Elektra Bekum KS 210, 20820679, 2003	Германия	Нарезка рамки	Заготовка заданных размеров			

Представитель ООО «ППК» ответственный за качество продукции, инженер ОТК


 подпись Попова Н.Г.

Представитель ОС «Дальстройсертификация», технический эксперт


 подпись Романова Ж.Э.



*Алексей Борис
 Директор
 ООО «ППК»
 Турин А.Р.*