

Шредер двухвальный

37 кВт

Геосварка

www.izolyaciya.com

ПАСПОРТ

2016

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Данное оборудование предназначено для дробления крупных бытовых и промышленных отходов, таких как картон, пластиковая тара включая толстостенные канистры и бочки, отходы деревопереработки, резины, так же дробления жестяных банок и тому подобное.

1.2. ВНИМАНИЕ! В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надёжность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отражённые в настоящем издании руководства.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

	Модель оборудования	37
2.1.	Тип	Стационарный
2.2.	Вид привода	Электромеханический, редукторный
2.3.	Количество ножей	64
2.4.	• Установленная максимальная мощность, кВт	37
2.5	Скорость вращения валов обр./мин.	30
2.6	Сталь ножей	40X
2.7	Напряжения сети	380 В, 50 Гц
2.8	Масса кг	2750
тБ	Размер дробильной камеры	800*680
2.10	Модель редуктора	1Ц2У-315Н
2.11	Производительность	800-2000 кг/ч

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ.

3.1.	Шредер	1
3.2	Паспорт, экз.	1
3.3	Щит электрический	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.

Двухроторный шредер предназначена для дробления крупных бытовых и промышленных отходов, таких как картон, пластиковая тара включая толстостенные канистры и бочки, отходы деревопереработки, резины, так же дробления жестяных банок и тому подобное. методом резания в условиях производства.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.

5.1. Руководитель организации или индивидуальный предприниматель, эксплуатирующие оборудование, обязаны обеспечить содержание его в исправном состоянии и безопасные условия работы путём организации надлежащего освидетельствования, осмотра, ремонта, надзора и обслуживания.

В этих целях должны быть:

- назначен инженерно-технический работник по надзору за безопасной эксплуатацией оборудования;
- назначен инженерно-технический работник, ответственный за содержание оборудования в исправном состоянии;
- назначено лицо, ответственное за безопасное производство работ с использованием оборудования;
- установлен порядок периодических осмотров, технического обслуживания и ремонтов, обеспечивающих содержание оборудования в исправном состоянии;
- установлен порядок обучения и периодической проверки знаний у персонала, обслуживающего оборудование и осуществляющего работы с использованием оборудования;
- разработаны должностные инструкции для ответственных специалистов и производственные инструкции для,

обслуживающего и осуществляющего работы с использованием оборудования, персонала;

- обеспечено снабжение ответственных специалистов правилами безопасности, должностными инструкциями и указаниями по безопасной эксплуатации оборудования, а обслуживающего персонала – производственными инструкциями;
- обеспечено выполнение ответственными специалистами должностных инструкций, а обслуживающим персоналом и лицами, осуществляющими работы с использованием оборудования – производственных инструкций.

Производственные инструкции обслуживающему персоналу и лицам, осуществляющим работы с оборудования, должны выдаваться под расписку перед допуском их к работе.

5.2. оборудование должно быть закреплено за лицом, ответственным за его эксплуатацию, назначение которого производится по согласованию с инженерно-техническим работником, ответственным по надзору.

К работе на оборудовании допускаются только лица, изучившие инструкцию по эксплуатации, прошедшие инструктаж по технике безопасности и ознакомленные с особенностями его работы и эксплуатации.

До начала эксплуатации нового оборудования после монтажа потребитель обязан провести полное освидетельствование оборудования в соответствии с требованиями техники безопасности, а именно: статические и динамические испытания, измерение сопротивления изоляции, проверить электрическую прочность изоляции

В дальнейшем через каждые 12 месяцев должно производиться полное переосвидетельствование оборудования.

Провести измерение сопротивления изоляции аппаратов, вторичных цепей и электропроводки.

Контроль изоляции осуществляется мегомметром М 1102/1, ТУ 25-04-798-78. Наименьшее допустимое сопротивление изоляции должно быть не менее 0.5 Мом.

Проверить электрическую прочность вторичных цепей, схем защиты, управления, сигнализации со всеми присоединенными электрическими аппаратами повышенным напряжением 1.5 кВ промышленной частоты. Продолжительность приложенного испытательного напряжения 1 мин.

5.3. оборудование должно быть заземлено.

5.7. Запрещается производить какие-либо работы с оборудованием и его механизмами во время его работы.

5.11. Ежемесячно следует производить проверку и подтяжку всех резьбовых соединений.

5.12. В случае возникновения какой-либо опасности при работе оборудования, необходимо немедленно остановить его работу.

5.16. Безопасная работа оборудования гарантируется только для тех его функций, условий эксплуатации и нагрузок, которые перечислены в настоящем паспорте. Предприятие-изготовитель не несёт ответственности за любые последствия, возникающие из-за использования оборудования не по назначению или в условиях, отличных от вышеописанных.

5.17. Для проведения технического обслуживания или ремонтных работ необходимо связаться с сервисной службой уполномоченного дилера, поставляющего данное оборудование.

В случае проведения работ по обслуживанию и ремонту оборудования силами неквалифицированного персонала оборудование снимается с гарантии и вся ответственность за дальнейшую работоспособность, и безопасность оборудования ложится на владельца оборудования.

6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ.

6.1. Перед установкой оборудования выдержать его в закрытом отапливаемом и вентилируемом помещении при температуре $20 \pm 10^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности 60% в течение 48 часов.

6.2. Подготовка оборудования к работе.

6.3 Установить приемный бункер.

6.4. Установить загрузочный бункер

6.5 Произвести электромонтаж оборудования.

6.6 Провести полное освидетельствование оборудования в соответствии с требованиями мер безопасности.

7 РАБОТА НА ОБОРУДОВАНИИ

После монтажа и проверки оборудования на холостом ходу можно приступать к работе на оборудовании.

1) После включения оборудования дать ему поработать на холостом ходу не менее 1 минуты.

2) Постепенно подавать измельчаемый материал в загрузочную горловину, не допуская перегрузки двигателя.

3) Для останова оборудования не подавать измельчаемый материал в течении 1 минуты, дав дробилке само очиститься. Только после этого можно выключать дробилку.

4) В случае заклинивания одного из валов. Происходит автоматическая остановка дробилки, с последующим реверсом для очистки и автоматическим включением валов в рабочем направлении.

8 Узел роторов

Узел роторов представляет собой сборную конструкцию, в которую входят следующие основные узлы: вал; вал 2; корпуса подшипников; крышки подшипников глухие; крышки подшипников; подшипники 3520; ножи; кольца дистанционные. На валах устанавливаются ножи между которыми обеспечивается зазор с помощью дистанционных колец. Валы устанавливаются на подшипники, которые, в свою очередь, устанавливаются в корпуса подшипниковые. Для предотвращения попадания перерабатываемого материала в подшипниковый узел используются манжеты. С одной стороны валы закрываются крышками подшипников глухими, с другой стороны крышками подшипников и манжетами, с этой же стороны на валы одеваются зубчатые колеса, с помощью которых передается вращательное движение от вала 1 к валу 2.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

8.1. До начала эксплуатации нового оборудования и в дальнейшем ежегодно проводить испытания оборудования в соответствии с требованиями по технике безопасности.

8.2. Ежемесячно производить проверку и подтяжку ослабленных резьбовых соединений.

8.3. Еженедельно производить ручную очистку дробильной камеры.

8.4. В процессе эксплуатации следует проводить периодическое техническое обслуживание электрооборудования оборудования с проверкой надёжности электрических контактов.

8.5. При нормальной работе оборудования не должно наблюдаться повышенного шума.

8.6. Все операции по техническому обслуживанию и даты их проведения должны фиксироваться в эксплуатационном журнале.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ.

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

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ.

Шредерная дробилка заводской номер _____

должность

подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ.

Шредерная дробилка,
заводской номер _____

признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК

подпись

расшифровка подписи

М. П.

год, месяц, число

13. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА).

13.1. Завод-изготовитель гарантирует исправную работу оборудования в течение 12 месяцев, со дня продажи его изготовителем при условии эксплуатации его в точном соответствии с руководством по эксплуатации.

13.2. В течение указанного срока завод обязуется устранять обнаруженные потребителем дефекты в оборудовании, возникшие по вине изготовителя. Гарантия действительна при условии соблюдения потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации, предусмотренных настоящим паспортом, и не распространяется на естественно изнашиваемые и расходные материалы, а именно приводные ремни, сальники, подшипники, а так же на естественное притупление режущих ножей.

14. СВЕДЕНИЯ О НАЗНАЧЕНИИ ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ РАБОТНИКОВ, ОТВЕТСТВЕННЫХ ЗА СОДЕРЖАНИЕ оборудования в исправном состоянии.

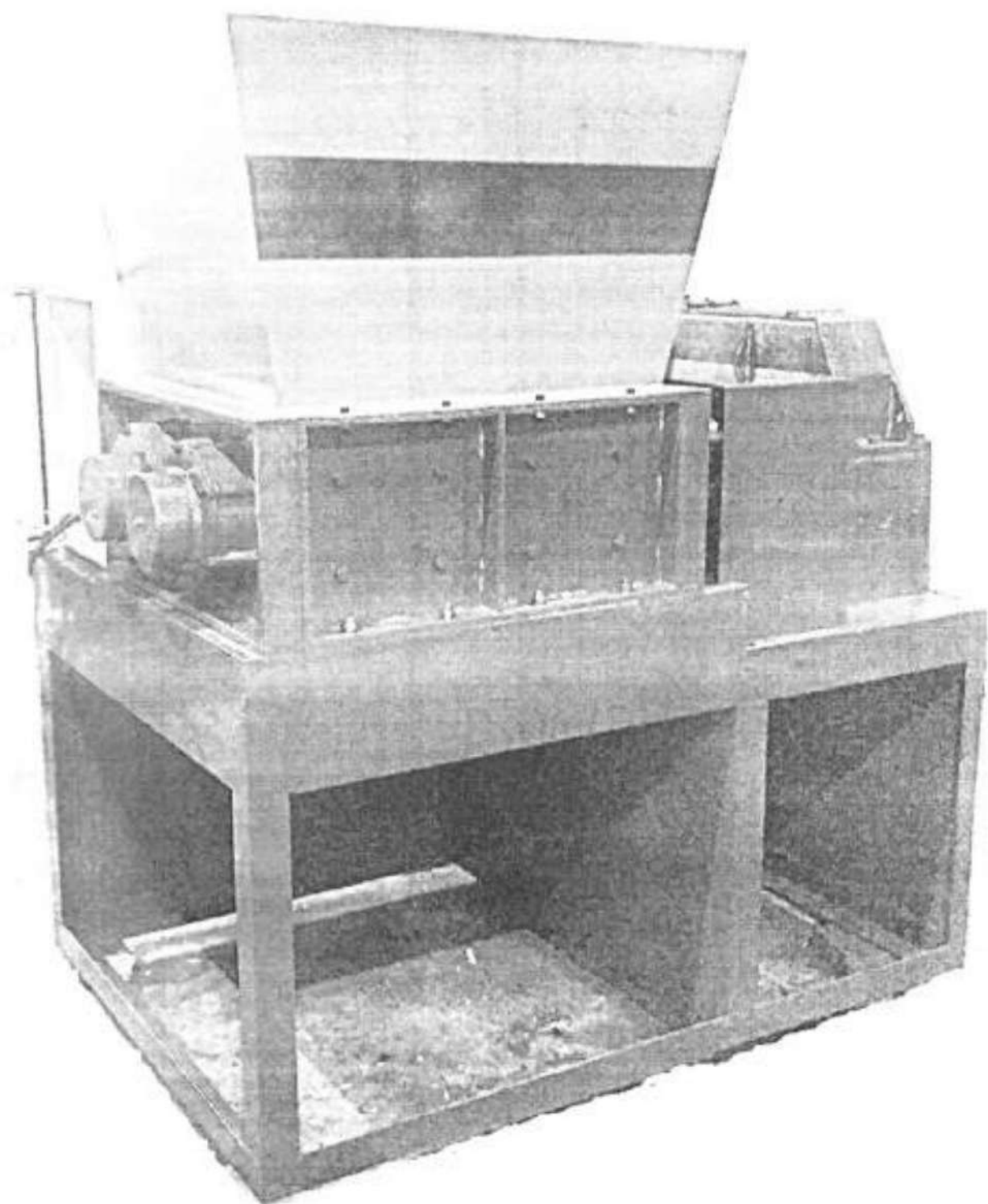
Номер и дата	Фамилия,	Должность	Подпись
--------------	----------	-----------	---------

приказа о назначении	инициалы		

**15. ЗАПИСЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ТЕХНИЧЕСКОГО
ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ.**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Срок следующего освидетельствования

Геосварка
www.izolyaciya.com
тел. 8 913 006 80 41
тел. 8 (383) 287 80 58



**Екі білікті шредер
37 кВт**

**Геосварка
www.izolyaciya.com**

ТӨЛКҮЖАТ

2016

1. ТАҒАЙЫНДАЛУЫ.

1.1. Бұл жабдық картон, қалың қабырғалы канистрлер мен бөшкелерді қоса алғанда, пластикалық ыдыс, ағаш өңдеу қалдықтары, резеңке, сондай-ақ қаңылтыр банкаларды ұсақтау және т.б. сияқты ірі тұрмыстық және өнеркәсіптік қалдықтарды ұсақтауға арналған.

1.2. НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Бұйымды жетілдіру бойынша оның сенімділігін арттыратын және пайдалану жағдайларын жақсартатын тұрақты жұмысқа байланысты конструкцияға нұсқаулықтың осы басылымында көрсетілмеген шамалы өзгерістер енгізілуі мүмкін.

2. ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ.

	Жабдық үлгісі	37
2.1.	Типі	Стационарлы
2.2.	Жетек түрі	Электрмеханикалық, редукторлы
2.3.	Пышақ саны	64
2.4.	<ul style="list-style-type: none">• Орнатылған максималды қуаты, кВт	37
2.5.	Біліктердің айналу жылдамдығы айн./мин.	30
2.6.	Пышақ болаты	40X
2.7.	Желінің кернеуі	380 В, 50 Гц
2.8.	Салмағы, кг	2750
2.9.	Ұсақтау камерасының өлшемі	800*680
2.10.	Редуктор үлгісі	1Ц2У-315Н
2.11.	Өнімділігі	800-2000 кг/с

3. ЖИЫНТЫҚТЫЛЫҚ.

3.1.	Шредер	1
3.2.	Төлкүжат, дана	1
3.3.	Электрлі калқан	1

4. ҚҰРЫЛҒЫ ЖӘНЕ ЖҰМЫС ПРИНЦИПІ

Екі роторлы шредер ірі тұрмыстық және өнеркәсіптік қалдықтарды, мысалы, картон, қалың қабырғалы канистрлер мен бөшкелерді қоса алғанда, пластикалық ыдыстар, ағаш өңдеу қалдықтары, резеңке, сондай-ақ қаңылтыр банкаларды ұсақтау және т.б. өндіріс жағдайында кесу әдісімен ұсақтауға арналған.

5. ҚАУІПСІЗДІК ШАРАЛАРЫ.

5.1. Жабдықты пайдаланатын ұйымның басшысы немесе дара кәсіпкер тиісті куәландыруды, қарап-тексеруді, жөндеуді, қадағалауды және қызмет көрсетуді ұйымдастыру арқылы оның ақаусыз жай-күйде ұсталуын және қауіпсіз жұмыс жағдайларын қамтамасыз етуге міндетті.

Осы мақсатта келесілер болуы керек:

- жабдықтың қауіпсіз пайдаланылуын қадағалау бойынша инженерлік-техникалық қызметкер тағайындалды;
- жабдықты дұрыс жағдайда ұстауға жауапты инженерлік-техникалық қызметкер тағайындалды;
- жабдықты пайдалана отырып, жұмыстарды қауіпсіз жүргізуге жауапты тұлға тағайындалды;
- жабдықтарды жарамды күйде ұстауды қамтамасыз ететін мерзімді тексеру, техникалық қызмет көрсету және жөндеу тәртібі белгіленген;
- жабдыққа қызмет көрсететін және жабдықты пайдалана отырып жұмысты жүзеге асыратын персоналды оқыту және білімін мерзімді тексеру тәртібі белгіленген;
- жауапты мамандарға арналған лауазымдық нұсқаулықтар және жабдықты, персоналды пайдалана отырып, қызмет көрсететін және жұмысты жүзеге асыратын қызметкерлерге арналған өндірістік нұсқаулықтар әзірленді;

- жауапты мамандарды қауіпсіздік ережелерімен, лауазымдық нұсқаулықтармен және жабдықтарды қауіпсіз пайдалану жөніндегі нұсқаулармен, ал қызмет көрсетуші персоналды – өндірістік нұсқаулықтармен қамтамасыз ету;
- жауапты мамандардың лауазымдық нұсқаулықтарды, ал қызмет көрсетуші персонал мен жабдықтарды пайдалана отырып жұмыстарды жүзеге асыратын тұлғалардың – өндірістік нұсқаулықтарды орындауы қамтамасыз етілді. Өндірістік нұсқаулықтар қызмет көрсетуші персоналға және жабдықта жұмыс істейтін адамдарға оларды жұмысқа жіберер алдында қол қойғызып берілуі тиіс.

5.2. Жабдық оны пайдалануға жауапты тұлғаға бекітіліп берілуге тиіс, оны тағайындау қадағалау жөніндегі жауапты инженерлік-техникалық қызметкердің келісімі бойынша жүргізіледі.

Жабдықта жұмыс істеуге пайдалану жөніндегі нұсқаулықты зерделеген, қауіпсіздік техникасы бойынша нұсқаулықтан өткен және оның жұмысы мен пайдалану ерекшеліктерімен таныс адамдар ғана жіберіледі.

Монтаждаудан кейін жаңа жабдықты пайдалану басталғанға дейін тұтынушы қауіпсіздік техникасының талаптарына сәйкес жабдықты толық қуаландыруды жүргізуге міндетті, оның ішінде: статикалық және динамикалық сынақтар, оқшаулау кедергісін өлшеу, оқшаулаудың электрлік беріктігін тексеру

Одан әрі әрбір 12 ай сайын жабдықты толық қайта қуаландыру жүргізілуі тиіс.

Аппараттардың, екінші тізбектер мен электр сымдарының оқшаулау кедергісін өлшеуді жүргізу.

Оқшаулауды бақылау М 1102/1, ТШ 25-04-798-78 мегомметрмен жүзеге асырылады. Оқшаулаудың ең аз рұқсат етілген кедергісі кемінде 0.5 Мом болуы тиіс.

Өнеркәсіптік жиіліктің 1.5 кВ жоғары кернеулі барлық қосылған электр аппараттарымен екінші реттік тізбектердің, қорғау, басқару, сигнализация схемаларының электрлік беріктігін тексеру. Қолданылатын сынақ кернеуінің ұзақтығы 1 мин.

5.3. Жабдық жерге қосылған болуы тиіс.

5.7. Оның жұмысы кезінде жабдықпен және оның механизмдерімен қандай да бір жұмыстарды жүргізуге тыйым салынады.

5.11. Ай сайын барлық бұрандалы қосылыстарды тексеріп, катаяту керек.

5.12. Жабдықтың жұмысы кезінде қандай да бір қауіп туындаған жағдайда оның жұмысын дереу тоқтату қажет.

5.16. Жабдықтың қауіпсіз жұмыс істеуіне оның осы төлқұжатта санамаланған функциялары, пайдалану шарттары мен жүктемелері үшін ғана кепілдік беріледі. Дайындаушы-кәсіпорын жабдықты мақсатсыз немесе жоғарыда сипатталғаннан өзгеше жағдайларда пайдаланудан туындайтын кез келген салдарлар үшін жауапты болмайды.

5.17. Техникалық қызмет көрсету немесе жөндеу жұмыстарын жүргізу үшін осы жабдықты жеткізетін уәкілетті дилердің сервистік қызметімен байланысу қажет.

Білікті емес персоналдың күшімен жабдыққа қызмет көрсету және жөндеу бойынша жұмыстар жүргізілген жағдайда жабдық кепілдіктен алынады және одан әрі жұмысқа қабілеттілік үшін барлық жауапкершілік және жабдықтың қауіпсіздігі жабдық иесіне жүктеледі.

6. БҮЙЫМДЫ ЖҰМЫСҚА ДАЙЫНДАУ.

6.1. Жабдықты орнату алдында оны жабық жылытылатын және желдетілетін үй-жайда $20 \pm 10^{\circ}\text{C}$ температурада және 60% салыстырмалы ылғалдылықта 48 сағат бойы ұстау керек.

6.2. Жабдықты жұмысқа дайындау.

6.3. Қабылдау бункерін орнату.

6.4. Жүктеу бункерін орнату

6.5. Жабдықтың электрмонтажын жүргізу.

6.6. Қауіпсіздік шараларының талаптарына сәйкес жабдықты толық куәландырудан өткізу.

7. ЖАБДЫҚТА ЖҰМЫС ЖАСАУ

Жабдықты бос тұрған кезде орнатқаннан және тексергеннен кейін жабдықта жұмыс істеуді бастай аласыз.

1) Жабдықты қосқаннан кейін оған кем дегенде 1 минут бос жұмыс істеуге мүмкіндік беріңіз.

2) Ұсақталған материалды қозғалтқыштың шамадан тыс жүктелуіне жол бермей, біртіндеп жүктеу мойнына беріңіз.

3) Жабдықты тоқтату үшін ұсақталған материалды 1 минут ішінде бермеңіз, ұсақтағыш өзін-өзі тазартады. Осыдан кейін ғана ұсақтағышты өшіруге болады.

4) Біліктердің біреуі кептеліп қалған жағдайда. Ұсақтағышты автоматты түрде тоқтату орын алады, содан кейін тазалау үшін кері бұрылып, біліктерді жұмыс бағытында автоматты түрде қосады.

8. Роторлардың торабы

Роторлардың торабы келесі негізгі тораптар кіретін құрастырмалы конструкция болып табылады. білік; білік 2; мойынтіректердің корпустары; мойынтіректердің тұйық қақпақтары; 3520 мойынтіректер; пышақтар; дистанционды сақиналар. Біліктерде пышақтар орнатылады, олардың арасында дистанционды сақиналардың көмегімен алшақтық камтамасыз етіледі. Біліктер мойынтіректерге орнатылады, олар өз кезегінде мойынтіректер корпусына орнатылады. Өңделетін материалдың мойынтіректі торапқа түсіп кетуін болдырмас үшін манжеталар қолданылады. Бір жағынан біліктер тұйық мойынтіректі қақпақпен, екінші жағынан мойынтірек қақпақтарымен және манжеталармен жабылады, осы жағынан біліктерге тістегершікті сақиналар кигізіледі, олардың көмегімен 1-біліктен 2-білекке айналу қозғалысы беріледі.

9. ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ.

9.1. Жаңа жабдықты пайдаланудың басталуына дейін және одан әрі жыл сайын қауіпсіздік техникасы бойынша талаптарға сай жабдықты сынауды жүргізу.

9.2. Ай сайын босаған бұрандалы қосылыстарды тексеріп, катайтуды жүргізу.

9.3. Әр апта сайын ұсақтау камерасын қолмен тазалауды жүргізу.

9.4. Пайдалану процесі кезінде электр түйіспелерінің сенімділігін тексере отырып, жабдықтың электр жабдығына мерзімді техникалық қызмет көрсетуді жүргізген жөн.

9.5. Жабдықтың калыпты жұмысы кезінде ұлғайған шу байқалмауы тиіс.

9.6. Техникалық қызмет көрсету бойынша барлық операциялар мен оларды өткізу күні пайдалану журналында жазылуы керек.

10. КОНСЕРВАЦИЯЛАУ ТУРАЛЫ КУӘЛІК.

Күні	Жұмыстың атауы	Әрекет мерзімі, жылдар	Лауазымы, тегі және қолы

11. ҚАПТАУ ТУРАЛЫ КУӘЛІК.

Шредерлі ұсақтағыш зауыттық нөмірі _____

лауазымы

қолы

қолының түсіндірілуі

жылы, айы, күні

12. ҚАБЫЛДАУ ТУРАЛЫ КУӘЛІК.

Шредерлі ұсақтағыш зауыттық нөмірі _____
пайдалануға жарамды деп танылды.

ТББ басшысы

қолы

қолының түсіндірілуі

М.О.

жылы, айы, күні

13. ДАЙЫНДАУШЫНЫҢ (ЖЕТКІЗУШІНІҢ) КЕПІЛДЕМЕЛЕРІ.

13.1. Дайындаушы зауыт оны дайындаушы сатқан күннен бастап, оны пайдалану жөніндегі нұсқаулыққа дәл сәйкестікте пайдаланған жағдайда, жабдықтың жарамды жұмысына 12 ай ішінде кепілдік береді.

13.2. Көрсетілген мерзім ішінде, дайындаушының кінәсі бойынша туындаған, жабдықтағы тұтынушымен анықталған ақауларды жоюға міндеттенеді. Кепілдік тұтынушы осы төлқұжатта көзделген тасымалдау, сақтау және пайдалану шарттарын сақтаған жағдайда жарамды және табиғи тозатын және шығын материалдарына, атап айтқанда жетек белдіктеріне, тығыздамаларға, мойынтіректерге, сондай-ақ кесетін пышақтардың табиғи мұқалуына қолданылмайды.

**14. ЖАБДЫҚТЫ ЖАРАМДЫ КҮЙДЕ ҰСТАУҒА ЖАУАПТЫ
ИНЖЕНЕРЛІК-ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТКЕРЛЕРДІ
ТАҒАЙЫНДАУ ТУРАЛЫ МӘЛІМЕТТЕР.**

Тағайындау туралы бұйрықтың күні мен нөмірі	Тегі, инициалдары	Лауазымы	Қолы

15. ТЕХНИКАЛЫҚ КУӘЛАНДЫРУ НӘТИЖЕЛЕРІНІҢ ЖАЗБАСЫ.

Куәландыру күні	Куәландыру нәтижелер	Келесі куәландыру мерзімі

Геосварка
www.izolyaciya.com
тел. 8 913 006 80 41
тел. 8 (383) 287 80 58

Перевод настоящего документа с русского языка на казахский язык выполнен переводчиком Волковым Дмитрием Сергеевичем, 14.08.1993 года рождения, ИИН 930814301027.

Подпись: Волков Дмитрий Сергеевич

Полномочия переводчика установлены на основании диплома ЖБ-Б № 1125727 от 12.06.2016 г., выданного Казахско-Русским Международным университетом.

Двадцать девятое сентября две тысячи двадцать первого года, я, Туреханов Руслан Туреханович, нотариус Актюбинского нотариального округа, лицензия № 0001394, выдана 22.04.2003 года Министерством Юстиции Республики Казахстан, свидетельствую подлинность подписи, сделанной переводчиком Волковым Дмитрием Сергеевичем. Личность подписавшего документ установлена, дееспособность и полномочия его проверены.



Зарегистрировано в реестре за № 4433

Взыскана сумма: 3209 тенге

НОТАРИУС: [Signature]

Немірленіп тігілген барлығы
Прошито и пронумеровано на

двадцать два

1/1 бет/листах

НОТАРИУС: [Signature]



Осы құжаттын орыс тілінен қазақ тіліне аудармасын аудармашы Волков Дмитрий Сергеевич жасады, туылған жылы 14.08.1993, ЖСН 930814301027.

Колы: <жоғарыда қараңыз>

Аудармашының өкілдігі Қазақ-Орыс Халықаралық университетімен берілген, 12.06.2016 жылғы ЖБ-Б № 1125727 диплом негізінде орнатылған.

Жиырма тоғызыншы қыркүйек екі мың жиырма бірінші жылы, мен, Туреханов Руслан Туреханович, Ақтөбе нотариалдық округінің нотариусы, Қазақстан Республикасының Әділет Министірлігімен 22.04.2003 жылы берілген № 0001394 лицензиямен, аудармашы Волков Дмитрий Сергеевичпен қойылған қолтаңбаның түпнұсқалығын куәландырамын. Құжатқа қол қоюшының жеке басы белгіленді, қабілеттілігі және оның өкілеттілігі тексерілді.

Тізілмінде № <жоғарыда қараңыз> тіркелген

Төленген сома: 3209 тенге

НОТАРИУС: <жоғарыда қараңыз>