

- «осторожно хрупкое» - «вверх не кантовать»	- "Top Do not turn over!"
12.9. Продавец несет ответственность перед Покупателем за убытки, связанные с повреждением и/или с поставкой оборудования не по адресу вследствие неполноценной или неправильной маркировки.	12.9. The SELLER will be responsible before the BUYER for losses connected with damages and/or delivery of the equipment to the wrong address because of incomplete or wrong marking.
13. Отгрузочные инструкции и извещения об отгрузках.	13. Shipping instructions and shipping advices
13.1. Продавец обязан предварительно согласовывать с Покупателем все отгрузочные документы на оборудование, а также сертификат соответствия ГОСТ, сертификат качества оборудования, сертификат происхождения, сертификат страховки на транспортируемое оборудование на сумму 713.735,00 Евро (семьсот тринадцать тысяч семьсот тридцать пять евро), что составляет 110% (сто десять процентов) от стоимости оборудования. Отгрузочные документы должны быть согласованы с Покупателем не позднее, чем за 10 (десять) календарных дней до начала отгрузки каждой партии оборудования. Данные документы должны быть выполнены в форме, принимаемой таможенными органами Российской Федерации. Не позднее, чем за 5 (пять) календарных дней до первой частичной отгрузки оборудования, Поставщик обязуется выслать Покупателю экспресс почтой оригинал сертификата соответствия ГОСТ, оригинал декларации соответствия, оригинал сертификата качества оборудования, оригинал сертификата страховки на транспортируемое оборудование.	13.1. The SELLER will be obliged to agree with the BUYER all shipping documents on the equipment and also the certificate of conformity, GOST Certificate, the certificate of quality of the equipment, the certificate of origin, and the certificate of the transport insurance policy on the equipment to the sum of 713.735,00 Euro (seven hundred thirteen thousand seven hundred thirty-five euro), that is 110% (one hundred and ten percent) of the cost of the equipment. The shipping documents must be agreed with the BUYER not later than 10 (ten) calendar days before the beginning of shipment of each lot of equipment. These documents must be drawn up in the form accepted by the customs authorities of the Russian Federation. Not later than 5 (five) calendar days before the first partial shipment of the equipment the Supplier will send to the BUYER the original of the certificate of conformity, GOST Certificate the original of the certificate of quality of the equipment, the original of the certificate of the transport insurance policy by express post.
13.2. Не позднее дня отгрузки каждой партии оборудования, Продавец должен предоставить Покупателю по факсу и/или электронной почте данные на каждую частичную отгрузку: точной даты отгрузки, номере контракта, номере международной транспортной накладной CMR, наименовании фирмы-экспедитора, контактном телефоне водителя, количестве автотранспортных средств, запланированная дата прибытия автотранспортного средства в пункт назначения, а также предоставить на каждую частичную поставку по факсу и/или электронной почте в отсканированном виде следующие документы: 1) Счет на частичную поставку (1 экз. на русском и английском языках), 2) Упаковочный лист на частичную поставку (1 экз. на русском и английском языках), 3) Экспортная декларация на частичную поставку - 1 копия; 4) Международная автотранспортная накладная CMR на имя Покупателя на частичную поставку - 1 экз.; 5) Сертификат страховки на транспортируемое	13.2. Not later than the day of shipment of each lot of the equipment the SELLER must send to the BUYER by fax or e-mail data on each partial shipment about the exact date of shipment, the number of the Contract, the number of the international consignment note (CMR), the name of the firm forwarder, the driver's phone number, the number of trucks, the scheduled arrival date of the truck to the destination point, and also to provide the following scanned documents on each partial delivery by fax or e-mail: 1) Invoice for the partial delivery (1 original in Russian and English); 2) Packing list for the partial delivery (1 original in Russian and English); 3) Export declaration for the partial delivery - 1 original 4) International consignment note (CMR) to the name of the BUYER for the partial delivery - 1 original; 5) Certificate of transport Insurance policy for the equipment - 1 copy. The translation of the documents 3), 4), 5) in Russian certified by the SELLER's stamp and signature of the



Contract No. CDC-14619-1A.B dated 10/03/2011
KOMBINAT UPAKOVOCNIJ RECHENY "COMEX GROUP INDUSTRIES"

Page 16 of 43

Копия верна:
Ген. директор Казаков И.А.

оборудование - 1 экз. Перевод документов 3), 4), 5) на русский язык, заверенный печатью Продавца и подписью представителя Продавца прилагается. Оригиналы всех указанных в настоящем пункте документов следуют вместе с оборудованием, за исключением документа 5). В день отправки последней партии оборудования Продавец отправляет Покупателю по факсу и/или электронной почте в отсканированном виде Общий счет, а также сертификат происхождения оборудования. Оригиналы документов 1), 2) (на русском и английском языке), копии документов 3), 4) на все частичные отгрузки оборудования, а также оригинал общего счета, оригинал сертификата происхождения оборудования отправляются Продавцом в адрес Покупателя экспресс почтой на следующий день после отправки последней партии оборудования.	SELLER's representative will be applied. The originals of all documents stated in the present item except for the document 5) will be sent together with the equipment. On the day of shipment of the last lot of the equipment the SELLER will send to the BUYER by fax or e-mail a scanned form of the general account and also the certificate of origin. The originals of the documents 1), 2) (in Russian and English), the copies of the documents 3), 4) for all partial shipments, and also the original of the joint account, the original of the certificate of origin of the equipment will be sent by the SELLER to the BUYER's address by express post after the day of shipment of the last lot of the equipment.
13.3. Отгрузка каждой партии оборудования осуществляется Продавцом только после успешной проверки Покупателем сопутствующих соответствующей частичной поставке отгрузочных документов и получения Продавцом по факсу и/или электронной почте официального разрешения об отгрузке.	13.3. Shipment of each lot of the equipment will be executed by the SELLER only after a successful check by the BUYER of shipping documents on the partial delivery and receipt by the SELLER of an official permit for shipment by fax and/or e-mail.
14. Форс-мажор	14. Force-majeure
14.1. Стороны освобождаются от ответственности за частичное или полное неисполнение обязательств по настоящему контракту, если оно явилось следствием обстоятельств непреодолимой силы, а именно: забастовки, революции, пожара, наводнения, землетрясения, военных действий, а также других действий стихийных сил природы, и запретных мер и т.п. страны Продавца и страны Покупателя, а также если эти обстоятельства препятствуют исполнению обязательств той или иной Стороны по настоящему контракту.	14.1. Parties shall be released from responsibility for partial or complete non-execution of the liabilities under the present Contract should this non-execution be caused by the circumstances of force majeure, namely: strikes, revolutions, fire, flood, earthquake, military operations and also other acts of nature and prohibiting actions of the SELLER's and the BUYER's countries, and also if these circumstances prevent the discharge of obligations of the Parties under the present Contract.
14.2. Сторона, для которой соблюдение обязательств по настоящему контракту, обязана в течение 7 (семи) календарных дней известить другую сторону о наступлении и прекращении вышеуказанных обстоятельств. Надлежащим доказательством наличия указанных выше обстоятельств и их продолжительности будут служить справки, выдаваемые Торгово-промышленной палатой страны Продавца, соответственно страны Покупателя.	14.2. The Party, for which the fulfillment of its obligations under the present Contract is becoming impossible, will be obliged to inform the other Party about commencement or cessation of the above circumstances within 7 (seven) calendar days. Certificates issued by the Chamber of Commerce and Industry of the SELLER's or the BUYER's country respectively will be the proof of existence and duration of such circumstances.
14.3. Если эти обстоятельства будут продолжаться более 6 (шести) календарных месяцев, то каждая Сторона будет иметь право расторгнуть настоящий	14.3. If such circumstances last more than 6 (six) calendar months, either of the Parties will be entitled to cancel the present Contract. In this case neither of

Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
«КОМБИНАТ ПУКОВОЧНИ РЕЧЕНИЊ» «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Page 17 of 43



Копия верна:
Ген. директор Казаков М.А.

контракт и в этом случае ни одна Сторона не будет иметь право требовать от другой Стороны возмещения возможных убытков. В случае наступления форс-мажорных обстоятельств, Стороны найдут приемлемое решение для минимизации убытков Сторон.	the Parties will be entitled to demand from the other Party any compensation for the losses sustained. In case of force majeure the Parties will find an acceptable solution for minimization of the Parties' losses.
15. Арбитраж	15. Arbitration
15.1. Продавец и Покупатель примут меры к разрешению всех споров и разногласий, которые могут возникнуть из настоящего контракта или в связи с ним, дружественным путем.	15.1. The SELLER and the BUYER will take measures to friendly settlement of all disputes and differences that may arise out of or in connection with the present Contract
15.2. Любой спор, разногласие или претензия в связи с настоящим контрактом либо его нарушением, расторжением или недействительностью будут окончательно разрешены международным арбитражем в соответствии с положениями Международной Торговой Палаты.	15.2. All disputes arising out of or in connection with the present contract shall be finally settled under the Rules of Arbitration of the International Chamber of Commerce by one or more arbitrators appointed in accordance with the said Rules.
15.3. Местом арбитража является Франкфурт-на-Майне, Германия. Язык арбитража – Английский.	15.3. Frankfurt on the Main, Germany will be the place of the arbitration. The language of the arbitration proceedings shall be English.
15.4. Решение арбитража будет являться окончательным для Сторон.	15.4. Any award of the arbitration shall be final for the Parties.
16. Дата вступления контракта в силу, срок действия контракта	16. Date of entry of the Contract into force, validity of the Contract
16.1. Настоящий контракт вступает в силу с даты его подписания Сторонами.	16.1. The present Contract shall come into force from the date of it's signing by the Parties.
16.2. Настоящий контракт действует до полного исполнения Сторонами своих обязательств.	16.2. The present Contract shall be valid until full execution by the Parties of their obligations.
17. Прочие условия	17. Other terms
17.1. Продавец гарантирует Покупателю, что он обладает необходимым объемом прав на оборудование, в том числе правом собственности на оборудование и не нарушает прав третьих лиц. Продавец гарантирует, что оборудование свободно от долгов, обязательств и претензий третьих лиц, не обременено иными какими бы то ни было ограничениями и обстоятельствами, влекущими или могущими повлиять на права владения и пользования оборудованием Покупателем, в том числе не заложено, не отчуждено и не передано в залог в любом ином виде (форме) и на любых правах. Продавец также гарантирует Покупателю, что он обладает необходимым	17.1. The SELLER guarantees the BUYER that he has necessary volume of rights to the equipment including the property right to the equipment and does not violate rights of the third parties. The SELLER guarantees that the equipment is free from debts, liabilities and claims of the third parties, does not encumbered by any restrictions and circumstances influencing or can influence the rights of possession and use of the equipment by the BUYER, and has not been pledged, alienated in any other type (form) and at any rights. The SELLER guarantees the BUYER that he has necessary volume of rights to all relevant patents and inventions for the delivered equipment, knowledge and experience.



Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011

КОМБИНАТ УПАКОВОЧНОГО РЕЧЕНИЯ / COMEXT GROUP INDUSTRIES

Page 18 of 43

Копия верна:

Ген. директор Казаков М.А.

объемом прав на все соответствующие патенты и изобретения на поставляемое оборудование, знаниями и опытом.	
17.2. Если претензии третьей Стороны приводят к серьезным опасностям или нарушениям в спокойном владении и пользовании оборудованием Покупателем, Продавец должен в кратчайшие сроки либо получить исключительно за свой счет лицензию при таком нарушении прав интеллектуальной собственности в пользу Продавца и Покупателя, которая позволит Покупателю продолжать владеть оборудованием, использовать его и/или продавать оборудование Продавца, либо модифицировать или заменить оборудование исключительно своими силами и за свой счет таким образом, чтобы оборудование, к которому предъявляются претензии, владение им, его использование или продажа не нарушило прав интеллектуальной собственности третьей стороны. В том случае, если Продавец во избежание каких-либо претензий или обнаружения нарушений внесет в оборудование, к которому предъявляются претензии, изменения, то эти изменения должны быть выполнены таким образом, чтобы модифицированное оборудование было сопоставимо по качеству и выполняемым функциям оригинальному без изменений оборудования, а сами изменения должны быть обоюдно письменно согласованы Покупателем и Продавцом.	17.2. Should the claims of the third Party leads to serious danger and violations of possession and use of the equipment by the BUYER with no worry, the SELLER should promptly at his own expense either receive a license at such violation of incorporeal rights in favour of the SELLER and the BUYER which will let the BUYER to continue possession of the equipment, use it and/or sell the equipment of the SELLER, or modify or replace the equipment by his own forces and at his own expense so, that the equipment to which claims are presented, holding, use or sale of which do not violate the incorporeal rights of the third party. If the SELLER in order to avoid any claims or failures detection modifies the equipment to which claims are presented, these modifications should be done so, that the modified equipment can be comparable by quality and functions with the original equipent without any changes, and the changes should be agreed in written form by the BUYER and the SELLER.
17.3. Все приложения, спецификации, изменения, соглашения, дополнения к настоящему контракту действительны и являются его неотъемлемыми частями, если они совершены в письменной форме и подписаны уполномоченными представителями обеих Сторон. Ни одна из Сторон не вправе передавать свои права и обязательства по настоящему контракту третьей стороне без письменного согласия другой Стороны.	17.3. All appendices, specifications, alterations, agreements, addendums to the present Contract are valid and it's integral parts only in case they are in written form and signed by authorized persons of the both Parties. Any of the Parties may assign its rights and obligations stated in the present Contract to a third party without the written consent from the other party.
17.4. Подписанные обеими Сторонами экземпляры настоящего контракта, приложений, спецификаций, изменений, соглашений, дополнений к настоящему контракту, а также иные документы, связанные с настоящим контрактом и переданные посредством факсимильной связи и/или электронной почты в отсканированном виде имеют юридическую силу.	17.4. Signed by the Parties originals of the present Contract, appendices, specifications, alterations, agreements, addendums to the present Contract and other documents relating to the present Contract and transmitted by fax and/or e-mail in a scanned form are valid.
17.5. Все соглашения, переговоры и переписка между Сторонами по вопросам, изложенным в настоящем контракте, имевшие место до его подписания, теряют силу с даты подписания настоящего контракта.	17.5. All agreements, negotiations and correspondence between the Parties concerning the present Contract occured before it's signing shall expire from the date of signing of the present Contract.



Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2010
"КОМБИНАТ ПРАХОВОЧНИ РЕЧЕНТИ"

Копия верна:
Ген. директор Казаков М.А.

17.6. Продавец и Покупатель обязаны на всех письмах, телексах, чертежах и в другой документации указывать номер настоящего контракта.	17.6. The SELLER and the BUYER shall be obliged to state the number of the present Contract in all letters, telexes, drawings and other documentation.
17.7. Настоящий контракт подписан Сторонами в 3 (трех) экземплярах, один экземпляр для Продавца, два для Покупателя, на русском и английском языках, причем оба текста идентичны и имеют равную юридическую силу.	17.7. The present Contract is signed by the Parties in 3 (three) originals, one for the SELLER, two for the BUYER in Russian and English, both texts are identical and have equal legal force.
17.8. Продавец и Покупатель несет ответственность за правильность указанных в настоящем контракте своего юридического адреса, реквизитов и счета.	17.8. The SELLER and the BUYER shall be liable for the accuracy of their legal addresses, details and account stated in the present Contract.
18. Юридические адреса и реквизиты	18. Legal addresses and details
18.1. Продавец: Фирма «COMEXI GROUP INDUSTRIES», S.A.U. Poligon Industrial de Girona Av. Mas Pins, 135 E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA GIRONA - SPAIN	18.1. SELLER: «COMEXI GROUP INDUSTRIES», S.A.U. Poligon Industrial de Girona Av. Mas Pins, 135 E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA GIRONA - SPAIN
18.2. Адрес банка и счёт Продавца: LA CAIXA C/Sta. Clara,11 17001 GIRONA (SPAIN) BIC/SWIFT Code: CAIXESBBXXX CTA.Nº IBAN ES17 2100 8606 1602 0000 3100	18.2. SELLER's Bank and SELLER's Account: LA CAIXA C/Sta. Clara,11 17001 GIRONA (SPAIN) BIC/SWIFT Code: CAIXESBBXXX CTA.Nº IBAN ES17 2100 8606 1602 0000 3100
18.3. Покупатель: ЗАО «Комбинат Упаковочных Решений» ул. Рабочая, д.111 430003, г. Саранск Республика Мордовия, Россия ИНН 132 621 5701 КПП: 132601001 ОГРН: 1101326001919	18.3. BUYER: ZAO KOMBINAT UPAKOVOCHIJ RECHENIJ Ul. Rabochaya, d.111 430003, Saransk Republic of Mordovia Russia INN 132 621 5701 KPP: 132601001 OGRN: 1101326001919
18.4. Адрес банка и счет Покупателя: Акционерный коммерческий Банк «МОРДОВПРОМСТРОЙБАНК» - Открытое Акционерное Общество (ОАО КБ «МПСБ») Саранск, Россия Р/с 40702978300000004934 к/с 421834EUR400502 ЗАО «ЮниКредит Банк», Москва, Россия Свифт: IMBKRUUM	18.4. BUYER's Bank and BUYER's account: JOINT STOCK COMMERCIAL BANK MORDOVPROMSTROYBANK - OPEN JOINT STOCK COMPANY (OJSC CB «MPSB») SARANSK, RUSSIA Account 40702978300000004934 Correspondent account 421834EUR400502 ZAO UNICREDIT BANK, MOSCOW, RUSSIA SWIFT: IMBKRUUM

Contract No. CPC 14619-1A-B dated 10/03/2011

«KOMBINAT UPAKOVOCHIJ RECHENIJ» / «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Копия верна:

Ген. директор Казаков М.А.



COMEXI GROUP
COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U.
NIF: A-17405299
Poligon Industrial de Girona
Av. Mas Pins, 135
E-17457 LOTS DE LA SELVA
(Girona - España)
Tel. +34 972 477 744

От Продавца:

Дата подписания 11/03/11

От Покупателя:

Дата подписания 11/03/11

COMEXI GROUP
COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U.
NIF: A-17405299
Poligon Industrial de Girona
Av. Mas Pins, 135
E-17457 LOTS DE LA SELVA
(Girona - España)
Tel. +34 972 477 744

On behalf of the SELLER:

Date of signing

On behalf of the BUYER:

Date of signing



Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
«КОМБИНАТ УПАКОВОЧНЫХ РЕШЕНИЙ» / «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Page 21 of 43

Копия верна:
Ген. директор Казаков М.А.

ПРИЛОЖЕНИЕ №1 К Конракту № CDC-14619-IA.B от 10/03/2011	ANNEX N° 1 To the Contract N° CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
Перечень и количество основных позиций (узлов и компонентов)	The list and the number of core positions (nodes and components)
1. Бессольвентный ламинатор COMEXI, модель "NEXUS EVO" включает в себя: 1.1. СТАНЦИЯ СМЕШЕНИЯ КЛЕЯ LR PRODUCTS BI-2 MIXER 1 шт. 1.2. СТАНЦИЯ КОРОННОЙ ОБРАБОТКИ AFS WEB TREATER 1 шт. 1.3. ШТАНГ СНЯТИЯ СТАТИЧЕСКОГО ЗАРЯДА ДЛЯ ОБОИХ РАЗМОТЧИКОВ И НАМОТЧИКА. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ SIMCO 1 КОМПЛЕКТ 2. Бобинорезательная машина, модель "PROSLIT COMPACK2" включает в себя: 2.1. ЛАЗЕРНЫЕ УКАЗАТЕЛИ 5 шт. 2.2. РУЧНАЯ УСТАНОВКА С ЦИФРОВЫМ ЧТЕНИЕМ 1 шт.	1. Comexi Solventless Laminating Machine "NEXUS EVO" including 1.1. 1 pc. MIXING UNIT LR PRODUCTS BI-2 MIXER 1.2. 1 pc. WEB TREATER AFS 1.3. 1 set. ANTISTATIC BAR SIMCO FOR EITHER UNWINDER AND REWINDER 2. Slitter rewriter Proslit COMPACK2 including: 2.1. 5 pcs. LASER POINTERS FOR CORE 2.2. 1 pc. DIGITAL MANUAL KNIFE SETTING SYSTEM
От Продавца: COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. NIF: A-170457299 Poligon Industrial de Girona Av. Mas Pins, 135 E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA (Girona - España) Tel. +34 972 477 744 Дата подписания: 10/03/2011 г.	On behalf of the SELLER: COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. NIF: A-170457299 Poligon Industrial de Girona Av. Mas Pins, 135 E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA (Girona - España) Tel. +34 972 477 744 Date of signing: 10/03/2011
«Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 1326215701 г. Саранск * 61610972 «Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 1326215701 г. Саранск * 61610972	«Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 1326215701 г. Саранск * 61610972 «Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 1326215701 г. Саранск * 61610972
Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011 «КОМБИНАТ УПАКОВОЧНЫХ РЕШЕНИЙ» «COMEXI GROUP INDUSTRIES»	Page 22 of 43

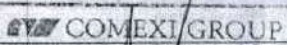
Копия верна:
Ген. директор Казаков М.А.

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2 К Контракту № CDC-14619-IA.B от 10/03/2011 Ценовая спецификация бессольвентный ламинатор COMEXI, модель "NEXUS EVO" и бобинорезательную машину, модель "PROSLIT COMPACK2"	ANNEX N° 2 To the Contract N° CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011 Prices specification Comexi Solventless Laminating Machine "NEXUS EVO" and a Proslit COMPACK2 slitter rewinder
--	--

1. Бессольвентный ламинатор COMEXI, модель "NEXUS EVO" включает в себя: 1.1. СТАНЦИЯ СМЕШЕНИЯ КЛЕЯ LR PRODUCTS BI-2 MIXER 1 шт. 1.2. СТАНЦИЯ КОРОННОЙ ОБРАБОТКИ AFS WEB TREATER 1 шт. 1.3. ШТАНГ СНИЯТИЯ СТАТИЧЕСКОГО ЗАРЯДА ДЛЯ ОБОИХ РАЗМОТЧИКОВ И НАМОТЧИКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬ SIMCO 2 КОМПЛЕКТА	400.325 €	1. Comexi Solventless Laminating Machine "NEXUS EVO" including: 1.1.1 pc. MIXING UNIT LR PRODUCTS BI-2 MIXER 1.2.1 pc. WEB TREATER AFS 1.3.2 sets. ANTISTATIC BAR SIMCO FOR EITHER UNWINDER AND REWINDER	400.325 €
2. Бобинорезательная машина, модель "PROSLIT COMPACK2" включает в себя: 2.1. ЛАЗЕРНЫЕ УКАЗАТЕЛИ 5 шт. 2.2. РУЧНАЯ УСТАНОВКА С ЦИФРОВЫМ ЧТЕНИЕМ 1 шт.	248.525 €	2. Slitter rewinder Proslit COMPACK2 including: 2.1.5 pcs. LASER POINTERS FOR CORE 2.2.1 pc. DIGITAL MANUAL KNIFE SETTING SYSTEM	248.525 €

Итого общая стоимость контракта: 648.850,00 Евро

Total Price of the contract: 648.850,00 EUR

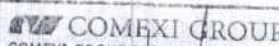

 COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U.
 NIF A-17905499

От Продавца: Poligon Industrial de Girona
 Av. Mar Pius, 135

Дата подписания: 10/03/2011

Республика Мордовия
 Комбинат Унаковочный Решений
 Контакт: 972 477 744

Контракт No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
 КОМБИНАТ УНАКОВОЧНЫЙ РЕШЕНИЙ
 Адрес: г. Саранск


 COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U.
 NIF A-17905499

Poligon Industrial de Girona
 Av. Mar Pius, 135

On behalf of the SELLER:

Poligon Industrial de Girona
 Av. Mar Pius, 135

Республика Мордовия
 Комбинат Унаковочный Решений
 Контакт: 972 477 744

Контракт No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
 КОМБИНАТ УНАКОВОЧНЫЙ РЕШЕНИЙ
 Адрес: г. Саранск

Копия верна:

Ген. директор Казаков М.А.

От Покупателя:
Дата подписания « » 2011

On behalf of the BUYER:
Date of signing 2011



DC-14619-IA.B dated 10/03/2011
UPAKOVOCNII RECHENIY

Page 26 of 13

Копия верна:
Ген. директор Казаков М.А.

ПРИЛОЖЕНИЕ № 3 К Контракту № CDC-14619-IA.B от 10/03/2011	ANNEX № 3 To the Contract № CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
Технологический процесс производства продукции на бессолвентном ламинаторе COMEXI, модель "NEXUS EVO" и бобинорезательную машину, модель "PROSLIT COMPACK2"	Production manufacturing process of Comexi Solventless Laminating Machine "NEXUS EVO" and a Proslit COMPACK2 slitter rewinder
Бессолвентном ламинаторе COMEXI, модель "NEXUS EVO" предназначено для работ: 1.1. Применение Механическая скорость: 450 m/min (Рабочая скорость зависит от используемых материалов и адгезива) Максимальная ширина полотна: 1330 мм Максимальное клеевое поле: 1315 мм Минимальная ширина полотна: 500 мм Максимальный диаметр рулона: Размотчики: 1000 мм Намотчик: 1000 мм Диаметры валов: Размотчики: 76 / 152 мм Намотчик: 152 мм Максимальное натяжение полотна: Размотка: 550 N Намотка с падением натяжения: 600 N Намотка с постоянным натяжением: 550 N Падение натяжения на намотчике может регулироваться в пределах от 10% до 50% от установленной величины. Минимальное натяжение полотна: Размотка: 20 N Намотка: 40 N Максимальный вес рулона: 1000 кг Электропитание:	Comexi Solventless Laminating Machine "NEXUS EVO" suitable for working: 1.1. Application. Mechanical speed: 450 m/min (production speed depends on the support and adhesives used). Maximum web width: 1330 mm Maximum laminating width: 1315 mm Minimum width of web to be laminated: 600 mm Maximum roll diameters: • Unwinder: 1000 mm • Rewinder: 1000 mm Mandrel diameters: • Unwinder: 76 / 152 mm • Rewinder: 152 mm Maximum web tension: • Unwinding: 550 N • Rewinder with taper tension: 600 N • Rewinder with constant tension: 550 N On rewinder taper tension can be adjusted from 10% to 50% of the set figure. Minimum web tension: • Unwinding: 20 N • Rewinding: 40 N Maximum roll weight: 1000 kg Electrical power supply:

Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011

«КОМБИНАТ УПАКОВОЧНИ РЕСЕНТИУ» «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Копия верна:

Ген. директор Казаков М.А.

ПРИЛОЖЕНИЕ № 3 К Контракту № CDC-14619-IA.B от 10/03/2011	ANNEX № 3 To the Contract № CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
Технологический процесс производства продукции на бессольвентном ламинаторе COMEXI, модель "NEXUS EVO" и бобинорезательную машину, модель "PROSLIT COMPACK2"	Production manufacturing process of Comexi Solventless Laminating Machine "NEXUS EVO" and a Proslit COMPACK2 slitter rewinder
Бессольвентном ламинаторе COMEXI, модель "NEXUS EVO" предназначено для работ:	Comexi Solventless Laminating Machine "NEXUS EVO" suitable for working:
1.1. Применение	1.1. Application.
Механическая скорость: 450 m/min (Рабочая скорость зависит от используемых материалов и адгезива)	Mechanical speed: 450 m/min (production speed depends on the support and adhesives used).
Максимальная ширина полотна: 1330 мм	Maximum web width: 1330 mm
Максимальное клеевое поле: 1315 мм	Maximum laminating width: 1315 mm
Минимальная ширина полотна: 500 мм	Minimum width of web to be laminated: 600 mm
Максимальный диаметр рулона:	Maximum roll diameters:
Размотчики: 1000 мм	• Unwinder: 1000 mm
Намотчик: 1000 мм	• Rewinder: 1000 mm
Диаметры валов:	Mandrel diameters:
Размотчики: 76 / 152 мм	• Unwinder: 76 / 152 mm
Намотчик: 152 мм	• Rewinder: 152 mm
Максимальное натяжение полотна:	Maximum web tension:
Размотка: 550 N	• Unwinding: 550 N
Намотка с падением натяжения: 600 N	• Rewinder with taper tension: 600 N
Намотка с постоянным натяжением: 550 N	• Rewinder with constant tension: 550 N
Падение натяжения на намотчике может регулироваться в пределах от 10% до 50% от установленной величины.	On rewinder taper tension can be adjusted from 10% to 50% of the set figure.
Минимальное натяжение полотна:	Minimum web tension:
Размотка: 20 N	• Unwinding: 20 N
Намотка: 40 N	• Rewinding: 40 N
Максимальный вес рулона: 1000 кг	Maximum roll weight: 1000 kg
Электропитание:	Electrical power supply:

Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011

«КОМБИНАТ ПРАКОВОСНИ РЕЧЕНЬИ» «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Копия верна:

Ген. директор Казаков М.А.

COMEXI GROUP
COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U.
 NIF: A - 17005299
 Poligon Industrial de Girona
 Av. Mas Pins, 125
 Riudellots de la Selva
 (Girona - España)
 Tel. +34 972 472 744

Date of signing 11/03/2011

COMEXI GROUP
COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U.
 NIF: A - 17005299
 Poligon Industrial de Girona
 Av. Mas Pins, 125
 Riudellots de la Selva
 (Girona - España)
 Tel. +34 972 472 744

Date of signing 11/03/2011

От Покупателя:

Дата подписания



On behalf of the BUYER:

Date of signing 11/03/2011



Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011

«КОМБИНАТ УПАКОВОЧНЫХ РЕШЕНИЙ»

Копия верна:
 Ген. директор Казаков М.А.

ПРИЛОЖЕНИЕ № 4 К Контракту № CDC-14619-IA.B от 10/03/2011	ANNEX № 4 To the Contract № CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
Технические характеристики (бессольвентный ламинатор COMEXI, модель "NEXUS EVO" и бобинорезательную машину, модель "PROSLIT COMPACT2")	Equipment technical description Comexi Solventless Laminating Machine "NEXUS EVO" and a Proslit COMPACT2 slitter rewinder
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ Бессольвентного ламинатора COMEXI модели «NEXUSEVO» 1.1. Технические данные: 1.1.1. Применение Механическая скорость: 450 м/мин (Рабочая скорость зависит от используемых материалов и адгезива) Максимальная ширина полотна: 1330 мм Максимальное клеевое поле: 1315 мм Минимальная ширина полотна: 600 мм Максимальный диаметр рулона: Размотчики: 1000 мм Намотчик: 1000 мм Диаметры валов: Размотчики: 76 / 152 мм Намотчик: 152 мм Максимальное натяжение полотна: Размотка: 550 N Намотка с падением натяжения: 600 N Намотка с постоянным натяжением: 550 N Падение натяжения на намотчике может регулироваться в пределах от 10% до 50% от установленной величины. Минимальное натяжение полотна: Размотка: 20 N Намотка: 40 N Максимальный вес рулона: 1000 кг	TECHNICAL DESCRIPTION of ONE COMEXI SOLVENTLESS LAMINATING MACHINE «NEXUSEVO» 1.1 Technical data: 1.1. Application. Mechanical speed: 450 m/min (production speed depends on the support and adhesives used). Maximum web width: 1330 mm Maximum laminating width: 1315 mm Minimum width of web to be laminated: 600 mm Maximum roll diameters: • Unwinder: 1000 mm • Rewinder: 1000 mm Mandrel diameters: • Unwinder: 76 / 152 mm • Rewinder: 152 mm Maximum web tension: • Unwinding: 550 N • Rewinder with taper tension: 600 N • Rewinder with constant tension: 550 N On rewinder taper tension can be adjusted from 10% to 50% of the set figure. Minimum web tension: • Unwinding: 20 N • Rewinding: 40 N Maximum roll weight: 1000 kg

Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
 «КОМБИНАТ УПАКОВОЧНИЙ РЕЧЕНІЙ» / «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Копия верна:
 Ген. директор Казаков М.А.

Электропитание: Параметры электропитания Напряжение: 3 x 400 ±10% 50 Hz нейтраль Общая установочная мощность 110 кВт Максимальный ток 152 А Главный рубильник 175 А 7. Приблизительный вес машины Стандартный вес машины 8 200 кг Цвет машины: SILVER RAL 9006, RED RAL K-3 n°3001, BLACK ANTHRACITE. Поддерживаемые ламинируемые материалы (первичный размотчик перед секцией нанесения): ALU 8 – 40 my BOPP 12-80 my LDPE, LLDPE 30 – 200 my NYLON CAST 30 – 80 my OPA 12 – 18 my PETP 8 – 30 my PP CAST 40 – 150 my Бумага 40 – 200 gsm Поддерживаемые ламинирующие материалы (в ALU 6,3 – 40 my BOPP 12 – 80 my LDPE, LLDPE 20 – 200 my NYLON CAST 20 – 80 my OPA 12 – 18 my PETP 8 – 30 my PP CAST 20 – 150 my Различные COEX 20 – 200 my	Electrical power supply: Voltage: 3 x 400 ±10% 50 Hz without neutral Total power installed 110 kW Maximum input power 152 A Main switch 175 A 7. Approximated weight of the machine Standard machine weight: 8.200kg Machine colour: SILVER RAL 9006, RED RAL K-3 n°3001, BLACK ANTHRACITE. Supports to be coated: ALU 8 – 40 my BOPP 12 - 80 my LDPE, LLDPE 30 – 200 my NYLON CAST 30 – 80 my OPA 12 – 18 my PETP 10 – 30 my PP CAST 40 – 150 my Paper 40 – 200 gsm Supports to be laminated: ALU 7 – 40 my BOPP 12 - 80 my LDPE, LLDPE 20 – 200 my NYLON CAST 20 – 80 my OPA 12 – 18 my PETP 8 – 30 my PP CAST 20 – 150 my VARIOUS COEX 20 – 200 my
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ МАШИНЫ: Бессольвентный ламинатор COMEXI, модель "NEXUS EVO" Машина не требует специального фундамента: ламинатор устанавливается и крепится к полу при помощи анкерных болтов и установочных пластин с регулировочными винтами. Станина машины состоит из двух стальных разных секций. К первой крепится первичный размотчик, а также дозирующий и наносящий узлы. Ко второй раме крепится узел ламинирования, намотчик и вторичный размотчик. Секции жестко соединены между собой продольными балками.	GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE: Comexi Solventless Laminating Machine "NEXUS EVO" The machine requires no special foundations: it must be secured to the floor by plates with levelling screws and anchoring bolts. The machine comprises two units or steel frame groups. The first unit supports unwinder 1 (primary unwinder) and the metering and application units. Frame no. 2 contains the laminator unit, the rewinder and unwinder 2 (secondary unwinder). The whole machine is rigidly joined together by two union beams secured by tie bars.

Contract No CDC-14619-1A Dated 10/03/2011
"KOMBINAT UPRAKOVOCNI RECHENI" «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Page 29 of 93

Копия верна:
Ген. директор Казаков М.А.

Оба узла размотки спроектированы для работы с рулонами до 1000 мм в диаметре. Они приводятся в движение регенеративными моторами-редукторами, служащими для торможения. Натяжение обоих рулонов автоматически контролируется через пневматический компенсатор.

Рабочее натяжение предварительно устанавливается в начале работы, а затем пневматический компенсатор выдает соответствующие сигналы управления мотору размотчика. Это гарантирует точный контроль натяжения на любых диаметрах рулона и любых материалах.

Смена рулонов производится вручную, однако данная операция производится быстро и не требует больших физических усилий от оператора машины. Рулон помещается между двумя подвижными боковинами при помощи гидравлической тележки. Одна из боковин имеет пневмопривод, при помощи которого шпуля зажимается между двумя конусами.

Оба размотчика имеют автоматические системы выравнивания полотна с ультразвуковым датчиком кромки. Боковины размотчиков перемещаются на шариковых подшипниках по хромированным направляющим. Поперечное перемещение закрепленного рулона осуществляется шариковитовой парой с приводом от трехфазного двигателя.

Модуль нанесения клеевого состава состоит из 4-х валов.

Валы R1 и R2 используются для первичного дозирования клеевого состава и изготовлены из хромированной стали, с двойными стенками для равномерного подогрева.

Для контроля зазора между валами используется микрометрическое устройство. Таким образом, осуществляется первичная настройка подачи количества клеевого состава. Зазор между валами может быть настроен в процессе работы в соответствии с требуемыми рабочими параметрами, а также в зависимости от вязкости и типа применяемого клеевого состава.

Каждый из валов приводится в движение независимым двигателем. Вал R1 дополнительно может приводиться в движение ножной педалью для очистки. Скорость вращения вала R2 пропорциональна скорости ламинатора, что обеспечивает точное дозирование клея в процессе работы.

Валы R1 и R2 смонтированы на опорной стойке и могут перемещаться по высокоточным

The two unwinder stations are designed for rolls of 1000mm diameter. They are driven by a regenerative gear motor that acts as a brake.

The tension of the two webs to be laminated is controlled automatically via a pneumatic compensator.

Working tension is pre-set and the pneumatic compensator send the appropriate signals to the unwinder motor for the tension control. This ensures strict tension control at all diameters and with all stocks.

Roll-change is manual and extremely fast and easy, with no effort required to the operator. The roll is placed between the two moving arms of the roll holder via a make-ready cart, one of the arms pushes the roll towards the other, with the pressure being exerted by a pneumatic cylinder and locking tapers are fitted onto the roll mandrel, enabling it to rotate without the need of expanding shafts. The tapers can be optionally replaced for pneumatic chucks.

Both unwinders have automatic web guides with edge reading via ultrasonic clips. The unwinder arms move on ball bearing units, supported on ground chrome-plated steel bars. A ball screw driven by a 3-phase motor enables the whole roll carrier to move sideways.

The adhesive metering unit comprises a metal structure where the primary unwinder, a central heating, applicator and metering unit and exhaust hood with interchangeable filters are mounted. The applicator unit comprises 4 rolls

Rolls R1 and R2 are made of chrome-plated rectified steel, with double wall and coils to allow a perfect and homogenous heating in all its width.

A micrometric device is used to control the gap between the two rolls. This gap allows initial adjustment of the amount of adhesive. The gap can be adjusted in line with the viscosity or type of adhesive required.

The two rolls are driven by independent motors. R1 is activated by a pedal for easier cleaning. The speed of R2 is proportional to the speed of the machine, for metering control.

These two rolls are mounted on a common support and move on high-precision linear guides, driven by two pneumatic cylinders.

Through one button, the machine allows to R1 make between 15 and 20° of rotation in order to

Contract No. CDC-14619-1A.B dated 10/03/2011

КОМБИНАТ УПАКОВОЧНИХ РЕШЕНИЙ «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Page 30 of 43



Копия верна
Ген. директор Казаков М.А.

направляющим при помощи пневматических цилиндров.

С помощью кнопки можно регулировать вращение вала R1 в диапазоне 15 и 20° для удаления возможных посторонних включений. Бесконтактный датчик контролирует уровень клея между валами и, в случае необходимости, увеличения подачи клеевой массы, посылает сигнал на станцию смещения.

Вал R3 — обремененный трансферный вал, специально разработанный для работы с гильзами для смены прямо на машине. Таким образом для смены работы оператору только необходимо сменить гильзу вала. Для проведения данной работы, машина оборудована обжимным воздушным баком и с мультипликатором для увеличения давления с 6 до 12 бар. Это рабочее давление обеспечивает необходимый воздушный поток для установки гильзы.

Данный вал приводится в движение собственным двигателем, скорость которого изменяется в зависимости от скорости работы машины.

Прижимной вал R5 изготовлен из стали и покрыт твердой резиной, управляется двумя пневматическими цилиндрами, гарантируя полную передачу клея на материал.

Клеевая масса равномерно подается через распределительную головку.

Секция ламинирования представляет собой стальную конструкцию, на которой смонтированы вторая секция размотки материала, секция намотки готовой продукции и узел ламинации. Перед ламинированием материал со вторичного размотки проходит через опорный вал для правильного распределения слоя клея по материалу. На данной секции есть также распределительная система подогрева ламинированного вала.

На выходе из узла ламинирования, готовый материал по двум проводящим алюминиевым валам подается в секцию намотки. Конструкция намотки представляет собой две секции размотки материала.

Плотность намотки обеспечивается прижимным валом, который управляется двумя пневматическими цилиндрами, каждый из которых имеет независимое управление. Контроль натяжения полотна на секции намотки осуществляется автоматически при помощи компенсированного вала.

remove from R1, some possible impurities of the application adhesive. A proximity detector controls the adhesive level between the rolls and sends a signal to the mixer when more adhesive needs to be fed.

Roll R3 or metering roll is specially designed to work with rubber sleeves interchangeable directly in the machine. Therefore, in order to change a job the operator only needs to change the sleeve of roller R3 in an easy and quick way. In order to deal with this sleeve change the machine is equipped with a small air tank and with a pressing multiplier that increases it from 6 to 12 bars. This working air pressure provides a suitable air flow for the removal or introduction of the sleeve.

This roll R3 is driven by another gear motor, and its speed can be varied in line with support weight or the amount of adhesive to be applied. Setting speed varies according to the machine's speed. The applicator roll, R4, transfers adhesive from the metering roll, R3, to the substrate to be laminated. It is made of chrome-plated steel, with double walls and internal coils to ensure that its entire width is evenly and perfectly laminated.

This roll is also driven by an independent motor, considered as the machine motor as it sets film speed.

The counter pressure roll, R5, made of steel and covered with hard rubber, presses the R4 roll by means of two pneumatic cylinders, so that it guarantees the total transfer of adhesive to the web. Adhesive is supplied evenly through a pneumatic distributor.

Press or laminator unit comprises a highly robust metal structure with the secondary unwinder mounted on one side of it and the rewinder unit on the other. It also houses the rolls of the laminator unit. Before the lamination the secondary unwinder material goes through a "touch" roller in order to correct variations of thickness in the secondary film. On a special tray at one side of the frame is a water heater for the laminator roll.

At the exit from the laminator unit the two laminated supports are taken in the rewinder by two aluminium rollers.

Mechanically, the rewinder is set up exactly like the unwinders described above.

During rewinding the pressure roll eliminates air trapped between the rolled support and keeps that support flat. The pressure roll is driven by two pneumatic cylinders with independent adjustment at each end. Tension in the rewinder is controlled automatically via a pneumatic compensator.

The tension can be pre-set at the start of work in

Ссылка: CDC-14615-BA, В. 05/2011

КОМБИНАТ УПАКОВОЧНИХ РЕШЕНЬ «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Page 11 of 21

Копия герма:
Ген. директор Казаков М.А.

Значение натяжения может задаваться перед началом работы по ламинированию двух материалов, и в процессе работы компенсирующий вал поддерживает заданное натяжение полотна посредством обратной связи с редукторным электродвигателем. Данная система гарантирует строгий контроль натяжения при всех диаметрах и со всеми материалами.

Степень редуцирования натяжения может также контролироваться в соответствии с параметрами ламинирования. Конфигурация позволяет определить линейные или гиперболические параметры регулировки.

-Две панели управления на станнине, обеспечивая таким образом возможность работы с одной в случае выхода из строя другой. Ламинатор оснащен следующими системами управления:

-Двигатели и приводы управляются инвертерами и контроллерами PLC.
-Аварийные кнопки останова расположены во всех ключевых местах ламинатора.
Главный пульт управления машины оснащен сенсорным дисплеем.

СТАНЦИЯ СМЕШЕНИЯ КЛЕЯ LR PRODUCTS BI-2 MIXER 1 шт.

1 станция смешения клея LR PRODUCTS, BI-2 MIXER для 2-х компонентных клеевых систем

СТАНЦИЯ КОРОННОЙ ОБРАБОТКИ AFS WEB TREATER 1 шт.

Производитель AFS WEB TREATER

Модель G60SE. Type: AVE-150C-CER.

Установка обработки коронным разрядом состоит из:

Один генератор мощностью 6,0 кВт,
Комплект соединительных кабелей между генератором и трансформатором,
Кабель подключения электрода,
Обрабатывающий вал с мотор-редуктором и интегральным векторным инвертором
Питающий трансформатор
Узел вытяжки озона.

ШТАНГ СНЯТИЯ СТАТИЧЕСКОГО ЗАРЯДА ДЛЯ ОБОИХ РАЗМОТЧИКОВ И НАМОТЧИКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬ SIMCO 2 КОМПЛЕКТА

2 комплекта штангов снятия статического заряда для обоих размотчиков и намотчика, производитель SIMCO

line with the two stocks to be laminated, and the compensator roll position then maintains that tension by sending signals to the electronics of the geared motor. This ensures strict tension control at all diameters and with all supports.

The machine is equipped with tapers to control rewinder's and counter's pressure roll tension. The configuration allows to determine whether the ramps are lineal or hyperbolic.

Control desk on each machine frame, programmed in a way that the machine can work only with one control, in case the other one doesn't work.
-Drives and motors controlled by inverters and PLC.

-Emergency stop buttons at strategic points on the machine.

-Controls and Displays on the TOUCH SCREENS. The physical status and layout of the machine and any warning signals (emergency stops, quick stops, doors open, etc.) are displayed on the main screen.

1 pc. MIXING UNIT LR PRODUCTS BI-2 MIXER

One mixing unit LR PRODUCTS, BI-2 MIXER for 2 components adhesives

1 pc. WEB TREATER AFS

Model G60SE. Type: AVE-150C-CER.

Speed: 450 m/min

For both normal and metalized films

Corona web treating equipment, composed of:

One 6,0 Kw generator,

One set of connecting cables between generator and transformer,

Electrode connecting cable,

Treating roller with moto-reducer and integral vectorial inverter.

Outlet transformer

Ozone exhaust unit

2 sets of ANTISTATIC BAR SIMCO FOR EITHER UNWINDER AND REWINDER

Two (2) set of antistatic bar SIMCO for either unwinder and rewinder

Contract No. CPX-14619-1A.B dated 10/03/2011
КОМБИНАТ УПАКОВОЧНИ РЕЧЕНЬ



Копия верна:
Ген. директор Казаков М.А.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ Бобинорезательной машины, модель "PROSLIT COMPACT2 Спецификация материалов Полимерные пленки: • ПЭТ от 12μ. • ПВХ от 20μ. • БОПП от 12μ. • ПЭ от 15μ (ПЭВД). Ламинаты: пленка + пленка, пленка + бумага, металлизированная пленка + /пленка, пленка + фольга Технические характеристики Максимальная ширина полотна 1400 мм Максимальная ширина рулона 1450 мм Минимальная ширина рулона 520 мм Максимальный диаметр исходного рулона 1000 мм Диаметр шпули 76'2 / 152'4 мм Мин. / макс. Натяжение 3.5 / 35 кг Максимальный вес рулона 1000 кг Допускается смещение исходного рулона ±50 мм. Скорость движения стола равнения 28 мм / сек Тип привода Сервопривод Максимальный диаметр готового рулона: 610 мм Диаметр шпули: 76'2 мм Допуск на диаметр шпули: >+0.2 мм и <+0.4 мм. Толщина стенок шпули: >10 мм и <+15 мм. Минимальное и максимальное натяжение полотна 3.5 кг / 35 кг для каждого шпинделя Максимальный вес рулона для каждого шпинделя 320 кг Минимальная ширина реза: 40 мм (в зависимости от типа ножей) Количество ножей: 10 ножей и 10 дисковых в комплекте Максимальная скорость до 500 м/мин (зависит от материала) Потребление сжатого воздуха: Давление: 6 бар Потребление: 75 л/мин Установленная мощность: 28 кВт. Питание: 400В, 3фазы, 50 Гц Дополнительно, для сервисных нужд: 220В. Цвет оборудования: Grey RAL 9006, blue PANTONE 284C. ЛАЗЕРНЫЕ УКАЗАТЕЛИ 5 Шт. РУЧНАЯ УСТАНОВКА С ЦИФРОВЫМ ЧТЕНИЕМ 1 Шт.	TECHNICAL DESCRIPTION Slitter rewinder Proslit COMPACT2: Material specification Plastic films: • PET from 12μ. • PVC from 20μ. • BOPP from 12μ. • PE/Film from 15μ (PEHD). Laminates: Film/Film, Film/Paper, Metalised film/Film, Film/Foil Technical specification Maximum web width 1400 mm Maximum roll width 1450 mm Minimum web width 520 mm Maximum reel diameter in unwinding 1000 mm Inside core diameter in unwinding 76'2 / 152'4 mm. Minimum-maximum web tension 3.5 / 35 Kg Maximum weight of the reels 1000 Kg The material can be guided in the following ways: by edge of the material, continuous printed line (dark line). +/- 50mm unwind reel lateral movement is allowed Guide movement speed 28 mm / seg Type of actuator Electric Servo Maximum reel diameter: 610 mm Inside core diameter: 76'2 mm Core tolerance: >+0.2 mm and <+0.4mm. Core thickness: >10mm and <+15mm. Minimum-maximum web tension: 3.5 Kg / 35 Kg. for each pneumatic shaft Maximum weight supported by the shafts 320 Kg. Minimum slitting width: 40 mm Number of cuts: 10 blades and 10 circulars Included Maximum speed: (Depending on the material) 500m/min. Compressed Air: Pressure: 6 bar Capacity: 75 l / min Installed power: 28 Kw. Voltage: 400V, 3PH, 50Hz. Services: 220V. Machine colour: Grey RAL 9006, blue PANTONE 284C. 5pcs. LASER POINTERS FOR CORE 1pc. DIGITAL MANUAL KNIFE SETTING SYSTEM
--	--

Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011

«КОМБИНАТ ПУКОВОЧНИ РЕЧЕНЬ» / «COMEXI GROUP INDUSTRIES»



Копия верна:
Ген. директор Казаков М.А.

От Продавца: Дата подписания: <u>11/03/11</u> COMEXI GROUP COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. NIF: A-11111111 Paseo de la Selva, 135 E-434 922 477 744	On behalf of the SELLER: Date of signing: <u>11/03/11</u> COMEXI GROUP COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. NIF: A-11111111 Paseo de la Selva, 135 E-434 922 477 744
От Покупателя: Дата подписания: <u>2011</u> «Комбинат Упаковочных Ресурсов» ИНН 1306213101 г.Самара	On behalf of the BUYER: Date of signing: <u>2011</u> «Комбинат Упаковочных Ресурсов» ИНН 1306213101 г.Самара

Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/11
«КОМБИНАТ УПАКОВОЧНЫХ РЕСУРСОВ» / «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Page 14 of 43

Копия верна:
Ген. директор Катанов М.А.

(Signature)

Активация
Чтобы активировать
раздел "Пара"

**Appendix nr. 5 of the Contract N° CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
BANK GUARANTEE FOR FIRST PAYMENT**

"We, LA CAIXA, SPAIN (C/Sta. Clara, 11 17001 GIRONA) have been aware of the Contract N° CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011 between COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. (hereinafter referred to as the Applicant) and ЗАО КОМБИНАТ УПАКОВОЧНЫХ РЕШЕНИЙ (hereinafter referred to as the Beneficiary) for the supply of Equipment as stated in contract number CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011, and that related to such contract, an advanced payment of EUROS TWO HUNDRED FIFTY NINE THOUSAND FIVE HUNDRED FORTY (€ 259.540,00) being 40 % of the Total Contract Price to be paid to the Applicant against a Bank Guarantee.

In consideration of the above, we LA CAIXA, hereby irrevocably undertake to refund you any amount up a maximum of EUROS TWO HUNDRED FIFTY NINE THOUSAND FIVE HUNDRED FORTY (€ 259.540,00) on your first demand to us, in writing, stating that the Applicant has failed to deliver the Equipment within the dates as stated in the Contract. Your claim and statement must bear the acknowledgement of signatures of your bankers saying that signatories are authorized to do so.

This Guarantee will come into force only from the moment that the advanced payment amounting EUROS TWO HUNDRED FIFTY NINE THOUSAND FIVE HUNDRED FORTY (€259,540,00) will be fully received in Seller's account number N° IBAN ES17 2100 8606 1602 0000 3100 of our bank.

In any case, this Guarantee will be only executable after January 9th 2012.

This Guarantee and our obligations there under will be automatically reduced, released and cancelled, becoming null and void, upon we have received from the Applicant a photocopy of the invoice and a photocopy of the relevant transport documents (CMR) showing that the Equipment have been already delivered.

In any case, January 23rd 2012 will be the latest date of expiry.

This Guarantee cannot be either endorsed or assigned without previous written consent from the Issuing Bank.

Any claims under this Guarantee must be presented at our offices before the Expiration Date as stated herein.

Any payment effected by us under this guarantee reduce the amount of our engagement.

This guarantee is subject to the International Chamber of Commerce Uniform Rules for Demand Guarantees Publication Nr. 758. All disputes arising in connection with the present guarantee shall be finally settled under the rules of Conciliation and Arbitration of the International Chamber of Commerce by one or more arbitrators appointed in accordance with the said Rules.

FORMA DE GARANȚIE COMERCIALĂ / THE FORM OF THE GUARANTEE IS AGREED COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U.	
От Продавца: NIP: A - 17005299 Poligon Industrial de Girona Av. Mar Piny, 135 E-17457 RUDELLOTS DE LA SELVA (Girona - España) 2011 r. Tel. +34 972 477 744	On behalf of the SELLER: NIP: A - 17005299 Poligon Industrial de Girona Av. Mar Piny, 135 E-17457 RUDELLOTS DE LA SELVA (Girona - España) Tel. +34 972 477 744
Дата подписания: 11.03.11	Date of signing: 11.03.11
От Покупателя: ЗАО КОМБИНАТ УПАКОВОЧНЫХ РЕШЕНИЙ ИНН 1326215701 г. Саранск * 6161005000	On behalf of the BUYER: «Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 1326215701 г. Саранск * 6161005000
Дата подписания: 11.03.11	Date of signing: 11.03.11

Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
«КОМБИНАТ УПАКОВОЧНЫХ РЕШЕНИЙ» / «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Page 35 of 43

Копия верна:
Ген. директор Казаков М.А.

**Приложение No.5 к Контракту N° CDC-14619-IA.B от 10/03/2011
БАНКОВСКАЯ ГАРАНТИЯ НА ПЕРВЫЙ ПЛАТЕЖ**

"Мы, La Caixa, Испания (находящаяся по адресу ул. Санта Клара, 17001 Жирона) осведомлены о Контракте N° CDC-14619-IA.B от 10/03/2011 между COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. (Заявитель) и Комбинат Упаковочных Решений (именуемой в дальнейшем Получатель) и поставке оборудования, как указано в Контракте N° CDC-14619-IA.B от 10/03/2011, и что авансовый платеж в размере ДВЕСТИ ПЯТЬДЕСЯТ ДЕВЯТЬ ТЫСЯЧ ПЯТЬСОТ Сорок Евро (€ 259.540,00), имеющий отношение к данному Контракту и являющийся 40% от общей цены Контракта, будет уплачен Заявителем против Банковской Гарантии.

С учетом выше указанного, La Caixa, настоящим безотзывно возвращает авансовый платеж в максимальном предельном размере ДВЕСТИ ПЯТЬДЕСЯТ ДЕВЯТЬ ТЫСЯЧ ПЯТЬСОТ Сорок Евро (€ 259.540,00) по Вашему первому требованию к нам в письменной форме, заявив, что авансовый платеж в размере ДВЕСТИ ПЯТЬДЕСЯТ ДЕВЯТЬ ТЫСЯЧ ПЯТЬСОТ Сорок Евро (€ 259.540,00), имеющий отношение к данному Контракту и являющийся 40% от общей цены Контракта, будет уплачен Заявителем против Банковской Гарантии. Утверждение должны подтверждаться подписью Ваших банкиров, заявляя, что представители банка уполномочены сделать это.

Настоящая Гарантия вступает в силу только с момента оплаты суммы в размере ДВЕСТИ ПЯТЬДЕСЯТ ДЕВЯТЬ ТЫСЯЧ ПЯТЬСОТ Сорок Евро (€ 259.540,00), которая должна быть полностью зачислена на банковский счет Продавца N° IBAN ES17 2100 8606 в банке.

В любом случае, данная Гарантия будет только выполняема с 9 ЯНВАРЯ 2012 года.

Эта Гарантия и наши обязательства по ней будут недействительными, с момента получения соответствующих транспортных документов, подтверждающих, что оборудование было доставлено.

В любом случае, 23 ЯНВАРЯ 2012 г. является последней датой истечения срока.

Эта гарантия не может быть одобрена или изменена без предварительного письменного согласия эмитента.

Любые претензии по настоящей Гарантии должны быть направлены к нам в письменной форме, как указано в настоящем документе.

Любой платеж осуществляется нами в рамках данной гарантии, тем самым уменьшая сумму долга.

Эта гарантия подчиняется Унифицированным Правилам Торговой Палаты для гарантии по требованию, издание N° 758. Все споры, возникающие в связи с настоящей гарантией, окончательно урегулированы в соответствии с правилами примирения и арбитража Международной Торговой Палаты одним или более арбитрами, назначенными указанным в документе.

ФОРМА ГАРАНТИИ СОГЛАСОВАНА

GUARANTEE IS AGREED

COMEXI GROUP COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. NIF: A-17005299 On behalf of the SELLER: Poligon Industrial de Girona Av. Mas Miro, 135 E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA (Girona - España) +34 972 477 744 Date of signing: 10/03/2011 От Продавца: Poligon Industrial de Girona Av. Mas Miro, 135 E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA (Girona - España) +34 972 477 744 Дата подписания: 10/03/2011 ОГРН «Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 1326215701 Contract N° CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011 «КОМБИНАТ УПАКОВОЧНЫХ РЕШЕНИЙ» COMEXI GROUP INDUSTRIES	COMEXI GROUP COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. NIF: A-17005299 On behalf of the SELLER: Poligon Industrial de Girona Av. Mas Miro, 135 E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA (Girona - España) +34 972 477 744 Date of signing: 10/03/2011 On behalf of the BUYER: Poligon Industrial de Girona Av. Mas Miro, 135 E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA (Girona - España) +34 972 477 744 Date of signing: 10/03/2011 ОГРН «Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 1326215701
---	--

Копия верна:
Ген. директор Казаков И.А.

Appendix nr. 6 of the Contract N° CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
BANK GUARANTEE FOR SECOND PAYMENT

"We, LA CAIXA, SPAIN (C/Sta. Clara,11 17001 GIRONA) have been aware of the Contract N° CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011 between COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. (hereinafter referred to as the Applicant) and ZAO KOMBINAT UPAKOVOCNIJ RECHENIY (hereinafter referred to as the Beneficiary) for the supply of Equipment as stated in contract number CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011, and that related to such contract, an advanced payment of EUROS THREE HUNDRED TWENTY FOUR THOUSAND FOUR HUNDRED TWENTY FIVE (€ 324.425,00) being 50 % of the Total Contract Price to be paid to the Applicant against a Bank Guarantee.

In consideration of the above, we LA CAIXA, hereby irrevocably undertake to refund you any amount up a maximum of EUROS THREE HUNDRED TWENTY FOUR THOUSAND FOUR HUNDRED TWENTY FIVE (€ 324.425,00) on your first demand to us, in writing, stating that the Applicant has failed to deliver the Equipment within the dates as stated in the Contract. Your claim and statement must bear the acknowledgement of signatures of your bankers saying that signatories are authorized to do so.

This Guarantee will come into force only from the moment that the advanced payment amounting EUROS THREE HUNDRED TWENTY FOUR THOUSAND FOUR HUNDRED TWENTY FIVE (€ 324.425,00) will be fully received in Seller's account number N° IBAN ES17 2100 8606 1602 0000 3100 of our bank.

In any case, this Guarantee will be only executable after January 9th 2012.

This Guarantee and our obligations there under will be automatically reduced, released and cancelled, becoming null and void, upon we have received from the Applicant a photocopy of the invoice and a photocopy of the relevant transport documents (CMR) showing that the Equipment have been already delivered.

In any case, January 16th 2012 will be the latest date of expiry.

This Guarantee cannot be either endorsed or assigned without previous written consent from the Issuing Bank.

Any claims under this Guarantee must be presented at our offices before the Expiration Date as stated herein.

Any payment effected by us under this guarantee reduce the amount of our engagement.

This guarantee is subject to the International Chamber of Commerce Uniform Rules for Demand Guarantees Publication Nr. 758. All disputes arising in connection with the present guarantee shall be finally settled under the rules of Conciliation and Arbitration of the International Chamber of Commerce by one or more arbitrators appointed in accordance with the said Rules".

ФОРМА ГАРАНТИИ КОМПАНИИ/ THE FORM OF THE GUARANTEE IS AGREED	
COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. NIP: A - 17005299 Poligon Industrial de Girona Av. Març Als 135 E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA Date of signing « Girona - España 2011 » Tel. +34 972 477 744	COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. NIP: A - 17005299 Poligon Industrial de Girona Av. Març Als 135 E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA Date of signing « Girona - España 2011 » Tel. +34 972 477 744
От Продавца: _____ Дата подписания: _____ 2011 «Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 1326215701 г. Саранск +816 1009644	On behalf of the BUYER: _____ Date of signing: _____ 2011 «Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 1326215701 г. Саранск +816 1009644

Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
«KOMBINAT UPAKOVOCNIJ RECHENIY» COMEXI GROUP INDUSTRIES.

Page 37 of 43

Копия верна:
Ген. директор Казаков М.А.

**Приложение №6 к Контракту № CDC-14619-IA.B от 10/03/2011
БАНКОВСКАЯ ГАРАНТИЯ НА ВТОРОЙ ПЛАТЕЖ**

"Мы, La Saixa, Испания (находящаяся по адресу ул. Сантя. Клара, 11 17001 Жирона) осведомлены о Контракте N° CDC-14619-IA.B от 10/03/2011 между COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. (далее Заявитель) и Комбинат Упаковочных Решений (именуемой в дальнейшем Получатель) на поставку оборудования, как указано в Контракте N° CDC-14619-IA.B от 10/03/2011, и что авансовый платеж в размере ТРИСТА ДВАДЦАТЬ ЧЕТЫРЕ ТЫСЯЧИ ЧЕТЫРЕСТА ДВАДЦАТЬ ПЯТЬ ЕВРО (€ 324.425,00), имеющий отношение к данному Контракту и являющийся 50% от общей цены Контракта, будет уплачен Заявителю против Банковской Гарантии.

С учетом выше указанного, La Saixa, настоящим безотзывно возвращает сумму в размере ТРИСТА ДВАДЦАТЬ ЧЕТЫРЕ ТЫСЯЧИ ЧЕТЫРЕСТА ДВАДЦАТЬ ПЯТЬ ЕВРО (€ 324.425,00) по Вашему первому требованию и в состоянии поставить оборудование, соответствующее требованиям и утверждение должны подтверждать банкиры, заявляя, что подписавшиеся уполномочены сделать это.

Настоящая Гарантия вступает в силу только с момента оплаты в размере ЧЕТЫРЕ ТЫСЯЧИ ЧЕТЫРЕСТА ДВАДЦАТЬ ПЯТЬ ЕВРО (€ 4.425,00), которая полностью зачислена на банковский счет Продавца в банке.

В любом случае, данная Гарантия будет только выполняема в течение 23 января 2012 года.

Эта Гарантия и наши обязательства по ней будут ликвидированы, с момента получения от Заявителя соответствующих транспортных документов (CMR), доставлено.

В любом случае, 23 ЯНВАРЯ 2012 г. является последней датой истечения срока.

Эта гарантия не может быть одобрена или назначена без предварительного письменного эмитента.

Любые претензии по настоящей Гарантии должны быть направлены к нам по адресу, как указано в настоящем документе.

Любой платеж осуществляется нами в рамках данной гарантии, уменьшая сумму долга.

Эта гарантия подчиняется Унифицированным правилам Торговой Палаты для арбитража по требованию, издание Nr. 758. Все споры, возникающие из настоящей гарантии должны быть окончательно урегулированы в соответствии с правилами арбитража Международной Торговой Палаты одним или более арбитрами, назначенными в соответствии с указанными Правилами.

ФОРМА ГАРАНТИИ СОГЛАСОВАНА/ THE FORM OF THE GUARANTEE IS AGREED

COMEXI GROUP COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. NIF: A-17005269 От Продавца: Poligon Industrial de Girona Av. Mas Vins, 135 E-17457 GIRONA, OTTE DE LA SELVA (Girona - España) Tel. +34 972 477 744 Дата подписания: 11/03/2011 г.	COMEXI GROUP COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. NIF: A-17005269 On behalf of the SELLER: Poligon Industrial de Girona Av. Mas Vins, 135 E-17457 GIRONA, OTTE DE LA SELVA (Girona - España) Tel. +34 972 477 744 Date of signing: 11/03/2011
От Получателя: «Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 1326215701 Дата подписания: 11/03/2011 г.	On behalf of the BUYER: «Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 1326215701 Date of signing: 11/03/2011

Копия верна:
Ген. директор - Казакос М.А.

Приложение №7 к Конракту N CDC-14619-IA.B от 10/03/2011 Программа испытаний оборудования бессольвентный ламинатор COMEXI, модель "NEXUS EVO" и бобинорезательную машину, модель "PROSLIT COMPACK2.	Appendix No.7 of the Contract N° CDC-14619-IA.B dated 02/03/2010 Programme testing of Comexi Solventless Laminating Machine "NEXUS EVO" and a Proslit COMPACK2 slitter rewinder.
Приём оборудования на заводе Покупателя будет проводиться по одинаковому принципу и работам произведённых на заводе Продавца как описано в пункте 8 Конракта.	Acceptance in Customer's plant will be made in base of same tests carried out at Seller facilities as described in item 8.
От Продавца: COMEXI GROUP COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. NIF: A-17455299 Poligon Industrial de Girona Av. Mas Piny, 135 E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA (Girona - España) Tel. +34 972 477 744 Дата подписания: 2011 г.	On behalf of the SELLER: COMEXI GROUP COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. NIF: A-17455299 Poligon Industrial de Girona Av. Mas Piny, 135 E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA (Girona - España) Tel. +34 972 477 744 Date of signing: 2011
От Покупателя: «Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 132621570 г.Саранск * 616100 Дата подписания: 2011 г.	On behalf of the BUYER: «Комбинат Упаковочных Решений» ИНН 132621570 г.Саранск * 616100 Date of signing: 2011

Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
«КОМБИНАТ УПАКОВОЧНЫХ РЕШЕНИЙ» / «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Page 39 of 42

Копия верна:
Ген. директор Казаков Л.А.

Приложение № 8 к Контракту № CDC-14619-1A.B
от 10/03/2011.

Акт ввода в эксплуатацию бессольвентного
ламинатора COMEXI, модель "NEXUS EVO".

Appendix No.8 to the

Contract CDC-14619-1A.B dated 10/03/2011

Report of commissioning of Comexi Solventless
Laminating Machine "NEXUS EVO".

FORM OF THE ACT FINAL ACCEPTANCE
MACHINE: COMEXI SOLVENTLESS LAMINATING MACHINE «NEXUSEVO»

ZAO KOMBINAT UPAKOVOCIJ RECHENIY, hereby certifies that:

- The above referred machine has been installed at the location and operation of the (name of the recipient of delivery of equipment) in ZAO KOMBINAT UPAKOVOCIJ RECHENIY, (address) and in accordance with clause 3.1. and ... of the present Contract by the specialists of Comexi Group Industries
- Equipment installation, commissioning, testing and Industries engineers, as provided in the Contract.
- The Equipment supplied by Comexi Group Industries (name of the supplier) referred Contract.
- The Technical and Operational Tests have been (name of the supplier) performed.
- The Equipment works according to the terms of the Contract (name of the supplier) Technical Specifications (name of the supplier) productivity guaranteed by the contract with achievement (name of the supplier) quantitative, qualitative indicators..
- During the installation by Seller's experts, the (name of the supplier) method of adjustment and equipment operation, including a transfer of (name of the supplier) skills of work, according to the terms specified in the Contract.
- The Technical and Operational Instructions have been fully imparted by Seller to ZAO KOMBINAT UPAKOVOCIJ RECHENIY, staff as per the terms of the Contract.
- The machine has been checked and fulfilled (name of the supplier) hasn't claims to the Seller.
- Signing by the Parties of the present Act certifies (name of the supplier)

ФОРМА АКТА СОГЛАСИЯ

FOR ZAO KOMBINAT UPAKOVOCIJ RECHENIY, (name of the recipient of delivery of equipment)

Mr. _____
Mr. _____
Mr. _____
«Комбинат
Упаковочных
Решений»
(Signature & Stamp)
PLACE: _____ DATE: _____

COMEXI GROUP
COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U.
NIF: A-07065299
Poligon Industrial de Girona
Av. Fies Pins, 135
E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA
(Girona - España)
Tel. +34 972 477 744

Contract No. CDC-14619-1A.B dated 10/03/2011
«KOMBINAT UPAKOVOCIJ RECHENIY» / COMEXI

Копия верна:
Ген. директор Казаков М.А.

Приложение № 8 к Конракту № CDC-14619-IA.B
от 10/03/2011.
Акт ввода в эксплуатацию бессольвентного
ламинатора COMEXI, модель "NEXUS EVO".

Appendix No.8 to the
Contract CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
Report of commissioning of Comexi Solventless
Laminating Machine "NEXUS EVO".

**ФОРМА АКТА ВВОДА ОБОРУДОВАНИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ
ОБОРУДОВАНИЕ: БЕССОЛЬВЕНТНЫЙ ЛАМИНАТОР COMEXI модели
«NEXUSEVO»**

Закрытое акционерное общество «Комбинат

ий»

выше упомянутое оборудование было установлено (смонтировано) в адрес поставки оборудования (адрес поставки оборудования): Российская Федерация, Республика Мордовия, Закрытое акционерное общество «Комбинат Упаковочных Решений», согласно п. 3.1. контракта от 10.03.2011 года № CDC-14619-IA.B, заключенного с COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U. в Испании.

б) Монтажные работы, наладка, испытания оборудования выполнены инженерами Comexi Group Industries, как это предусмотрено в контракте.

в) Оборудование соответствует всем техническим требованиям, указанным в контракте.

г) Технические и эксплуатационные испытания оборудования выполнены в соответствии с условиями контракта и соответствующими техническими требованиями.

д) Оборудование работает в соответствии с условиями контракта и соответствующими техническими требованиями, обеспечивая гарантированную контрактом производительность, с соответствующими количественными, качественными и другими показателями.

е) За время монтажа специалистами Закрытого акционерного общества «Комбинат Упаковочных Решений» и Покупателем проведена наладка оборудования, включая обучение персонала и приобретение навыков с условиями, указанными в контракте.

ж) Техническая документация, а также эксплуатационные материалы переданы Продавцом сотрудникам Покупателя в полном объеме и согласно контракта.

з) Оборудование проверено и удовлетворяет все требования по контракту, в том числе требованиям безопасности. Покупатель не имеет претензий к Продавцу.

и) Подписание Сторонами настоящего Акта и принятие оборудования Покупателем.

ФОРМА АКТА СОГЛАСОВАНА/THE ACT IS

«Комбинат Упаковочных Решений» COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U

Г-н. Генеральный директор Закрытого акционерного общества «Комбинат Упаковочных Решений» М.А. Казаков
Г-н. Генеральный директор Закрытого акционерного общества «Комбинат Упаковочных Решений» М.А. Казаков
МЕСТО: Самара ДАТА: 10.03.2011
Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
«KOMBINAT UPAKOVOSNY RESHENIYA» COMEXI

COMEXI GROUP
COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U.
NIF: A - 17005299
Page 41 of 43 (Ibiza - España)
Tel. +34 972 477 744

Копия верна:
директор Казаков М.А.

FORM OF THE ACT FINAL ACCEPTANCE MACHINE: PROSLIT COMPACT2 SLITTER REWINDER

ZAO KOMBINAT UPAKOVOCHEJ RECHENIY, hereby certifies that:

- The above referred machine has been installed at the location and operation of the equipment (the address of delivery of equipment) in ZAO KOMBINAT UPAKOVOCHEJ RECHENIY facilities between and in accordance with clause 3.1. and 10.2 of the present Contract by the specialists of Comexi Group Industries
- The Equipment installation, commissioning, testing and start-up has been supervised by Comexi Group Industries engineers, as provided in the Contract.
- The Equipment supplied by Comexi Group Industries fulfils all the Technical Specifications of the above referred Contract.
- The Technical and Operational Tests have been completed according to the specifications of the Contract.
- The Equipment works according to the terms of the Contract and its Technical Specifications providing the productivity guaranteed by the contract, with achievement of account, quantitative, qualitative and other indicators.
- During the installation by Seller's experts, the personnel of the Buyer is trained by methods of adjustment and equipment operation, including a transfer of experience and specific skills of work, according to the terms specified in the Contract.
- The Technical and Operational Instructions have been fully imparted by Seller to ZAO KOMBINAT UPAKOVOCHEJ RECHENIY, staff as per the terms of the Contract.
- The machine has been checked and fulfils all the contractual and safety legal requirements, so the Buyer hasn't claims to the Seller.
- Signing by the Parties of the present Act certifies its Acceptance and running of the above referred Equipment.

ФОРМА АКТА СОГЛАСОВАНА/ THE FORM OF THE ACT IS AGREED:

FOR ZAO KOMBINAT UPAKOVOCHEJ RECHENIY FOR COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U

Mr. _____
Mr. _____
Mr. _____
«Комбинат Упаковочных Решений»
(Signature & Stamp)
PLACE: _____ DATE: _____



Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
«KOMBINAT UPAKOVOCHEJ RECHENIY» «COMEXI GROUP INDUSTRIES»

Page 42 of 43

Копия серия:
Ген. директор Казаков М.А.

Активаци
Чтобы акти
раздел "Па

Приложение № 8 к Конракту № CDC-14619-IA.B
от 10/03/2011.

Акт ввода в эксплуатацию бобинорезательной
машинны, модель "PROSLIT COMPACK2.

Appendix No:8 to the

Contract CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011

Report of commissioning of Proslit COMPACK2
slitter rewinder.

**ФОРМА АКТА ВВОДА ОБОРУДОВАНИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ
ОБОРУДОВАНИЕ: БОБИНОРЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА PROSLIT COMPACK2**

Закрытое акционерное общество «Комбинат Упаковочных Решений» настоящим удостоверяет,
что:

- а) выше упомянутое оборудование было установлено (смонтировано) по адресу места установки и эксплуатации оборудования (адрес поставки оборудования): Российская Федерация, Республика Мордовия, _____, Закрытое акционерное общество «Комбинат Упаковочных Решений», согласно п. 3.1. контракта специалистами Фирмы «COMEXI GROUP INDUSTRIES», Испания.
- б) Монтажные работы, наладка, испытания и ввод в эксплуатацию оборудования были осуществлены инженерами Comexi Group Industries, как это предусмотрено контракте.
- в) Оборудование соответствует всем техническим характеристикам контракта.
- г) Технические и эксплуатационные испытания оборудования были проведены в соответствии с условиями контракта и соответствующими приложениями к нему.
- д) Оборудование работает в соответствии с условиями контракта и соответствующими приложениями к нему, обеспечивая гарантированную контрактом производительность, с достижением расходных, количественных, качественных и других показателей.
- е) За время монтажа специалистами Продавца обучен персонал Покупателя методам наладки и эксплуатации оборудования, включая передачу опыта и специфических навыков работы, и соответствии с условиями, указанными в контракте.
- ж) Техническая документация, а также эксплуатационные инструкции переданы Продавцом сотрудникам Покупателя в полном объеме и согласно контракта.
- з) Оборудование проверено и удовлетворяет все требования по контракту, в том числе требованиям безопасности. Покупатель не имеет претензий к Продавцу.
- и) Подписание Сторонами настоящего Акта свидетельствует о вводе оборудования в эксплуатацию и принятие оборудования Покупателем.

ФОРМА АКТА СОГЛАСОВАНА/ THE FORM OF THE ACT IS AGREED:

«Комбинат Упаковочных Решений» COMEXI GROUP INDUSTRIES, S.A.U

Г-н. _____ Г-н. _____
Г-н. _____ Г-н. _____

«Комбинат Упаковочных Решений»
МЕСТО: _____

Contract No. CDC-14619-IA.B dated 10/03/2011
«KOMBINAT UPKOVCHIJ REHENIY»

«Комбинат Упаковочных Решений»
COMEXI GROUP INDUSTRIES

Копия серия:

Ген. директор Казаков М.А.

COMEXI GROUP
INDUSTRIES, S.A.U.
NIF A-17085299
Industrial de Girona
Mas Pies, 135
ELLIS DE LA SELVA
Page 43 of 43 - España
+34 972 477 744

1041406022124/
003242
[Signature]

2 Отправитель/Заслужен		№		1 Декларация		ИМ 40		3 Форма 1 2		4 Стр. спец.		5 Всего 7-99 2		6 Всего мест 6		7 Справочный номер			
COMEXI GROUP INDUSTRIES S.A.U. SPAIN, POLIGON INDUSTRIAL DE GIRONA, RIUDELLOTS DE LA SELVA, AV.MAS PINS,135				1326215701/132601001				1326215701/132601001				ЗАО "КОМБИНАТ УПАКОВОЧНЫХ РЕШЕНИЙ" РОССИЯ, РМ, Г.САРАНСК, УЛ.РАБОЧАЯ,Д.111				1101326001919			
1101326001919				14 Декларант № 1326215701/132601001				15 Страна отправления ИСПАНИЯ				16 Страна происхождения ИСПАНИЯ				17 Код страны назначения RU			
1101326001919				18 Идентификация и страна регистрации трансп. средства при отправлении/прибытии 2: AB7655-1/A8323A-1				19 Код BY 0				20 Условия поставки CIF САРАНСК				21 Идентификация и страна регистрации активного трансп. средства на границе 1: AB7655-1			
22 Валюта и общая сумма по счету EUR 648850.00				23 Курс валюты 41.6718				24 Характер сделки 010 00				25 Вид транспорта 30 на границе				26 Вид транспорта 30 внутри страны			
27 Место погрузки/разгрузки				28 Место нахождения товаров 10414/100067 ОТ 11.07.2011				29 Орган выдательства ПТО "КОЗЛОВИЧИ"				30 Местонахождение товаров				31 Товар № 1			
32 Код товара 8420109000				33 Код товара				34 Код страны происхождения ES				35 Вес брутто (кг) 8940.000				36 Преференция 00-00			
37 ПРОЦЕДУРА 4000				38 Вес нетто (кг) 8405.000				39 Квота				40 Общая декларация/Предоставляющий документ				41 Декларант: единицы 1 796			
42 Цена товара 400325.00				43 Код МОС 1 0				44 Таможенная стоимость 16682263.34				45 Статусная стоимость				46 Реликвизиты склада 525185.77			
47 Идентификация отосла				48 Отосла платежей				49 Реликвизиты склада				50 Идентификация отосла				51 Идентификация отосла			
52 Вид 1010				53 Страна назначения 27038747.44				54 Страна назначения 500000РУБ.				55 Страна назначения 50000.00				56 Страна назначения 002807.40			
57 Страна назначения 5010				58 Страна назначения 16682263.34				59 Страна назначения 18%				60 Страна назначения 50000.00				61 Страна назначения 002807.40			
62 Страна назначения				63 Страна назначения				64 Страна назначения				65 Страна назначения				66 Страна назначения			
67 Страна назначения				68 Страна назначения				69 Страна назначения				70 Страна назначения				71 Страна назначения			
72 Страна назначения				73 Страна назначения				74 Страна назначения				75 Страна назначения				76 Страна назначения			
77 Страна назначения				78 Страна назначения				79 Страна назначения				80 Страна назначения				81 Страна назначения			
82 Страна назначения				83 Страна назначения				84 Страна назначения				85 Страна назначения				86 Страна назначения			
87 Страна назначения				88 Страна назначения				89 Страна назначения				90 Страна назначения				91 Страна назначения			
92 Страна назначения				93 Страна назначения				94 Страна назначения				95 Страна назначения				96 Страна назначения			
97 Страна назначения				98 Страна назначения				99 Страна назначения				100 Страна назначения				101 Страна назначения			
102 Страна назначения				103 Страна назначения				104 Страна назначения				105 Страна назначения				106 Страна назначения			
107 Страна назначения				108 Страна назначения				109 Страна назначения				110 Страна назначения				111 Страна назначения			
112 Страна назначения				113 Страна назначения				114 Страна назначения				115 Страна назначения				116 Страна назначения			
117 Страна назначения				118 Страна назначения				119 Страна назначения				120 Страна назначения				121 Страна назначения			
122 Страна назначения				123 Страна назначения				124 Страна назначения				125 Страна назначения				126 Страна назначения			
127 Страна назначения				128 Страна назначения				129 Страна назначения				130 Страна назначения				131 Страна назначения			
132 Страна назначения				133 Страна назначения				134 Страна назначения				135 Страна назначения				136 Страна назначения			
137 Страна назначения				138 Страна назначения				139 Страна назначения				140 Страна назначения				141 Страна назначения			
142 Страна назначения				143 Страна назначения				144 Страна назначения				145 Страна назначения				146 Страна назначения			
147 Страна назначения				148 Страна назначения				149 Страна назначения				150 Страна назначения				151 Страна назначения			
152 Страна назначения				153 Страна назначения				154 Страна назначения				155 Страна назначения				156 Страна назначения			
157 Страна назначения				158 Страна назначения				159 Страна назначения				160 Страна назначения				161 Страна назначения			
162 Страна назначения				163 Страна назначения				164 Страна назначения				165 Страна назначения				166 Страна назначения			
167 Страна назначения				168 Страна назначения				169 Страна назначения				170 Страна назначения				171 Страна назначения			
172 Страна назначения				173 Страна назначения				174 Страна назначения				175 Страна назначения				176 Страна назначения			
177 Страна назначения				178 Страна назначения				179 Страна назначения				180 Страна назначения				181 Страна назначения			
182 Страна назначения				183 Страна назначения				184 Страна назначения				185 Страна назначения				186 Страна назначения			
187 Страна назначения				188 Страна назначения				189 Страна назначения				190 Страна назначения				191 Страна назначения			
192 Страна назначения				193 Страна назначения				194 Страна назначения				195 Страна назначения				196 Страна назначения			
197 Страна назначения				198 Страна назначения				199 Страна назначения				200 Страна назначения				201 Страна назначения			
202 Страна назначения				203 Страна назначения				204 Страна назначения				205 Страна назначения				206 Страна назначения			
207 Страна назначения				208 Страна назначения				209 Страна назначения				210 Страна назначения				211 Страна назначения			
212 Страна назначения				213 Страна назначения				214 Страна назначения				215 Страна назначения				216 Страна назначения			
217 Страна назначения				218 Страна назначения				219 Страна назначения				220 Страна назначения				221 Страна назначения			
222 Страна назначения				223 Страна назначения				224 Страна назначения				225 Страна назначения				226 Страна назначения			
227 Страна назначения				228 Страна назначения				229 Страна назначения				230 Страна назначения				23			

1041406/221241/
0003241

91

ДОПОЛНЕНИЕ НА 1 Л., К Д Т N

10414060/21.12.11/0003241

Товар № 1

ГРАФЕ 31

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ МНОГОСЛОЙНЫХ ПЛЕНОК ПУТЕМ СКЛЕИВАНИЯ ИСХОДНЫХ ПЛЕНОК С ПОМОЩЬЮ КЛЕЯ. ДО РАБОЧЕГО СОСТОЯНИЯ КЛЕЙ ДОВОДИТСЯ ПУТЕМ СМЕШИВАНИЯ ДВУХ КОМПОНЕНТОВ В СТАНЦИИ СМЕШИВАНИЯ. ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ: СТАНЦИЯ СМЕШИВАНИЯ КЛЕЯ LR PRODUCTS BI-2 MIXER-1 ШТ, СТАНЦИЯ КОРОННОЙ ОБРАБОТКИ AFS WEB TREATER-1 ШТ, ШТАНГ СНИАТИЯ СТАТИЧЕСКОГО ЗАРЯДА ДЛЯ ОБОИХ РАЗМОТЧИКОВ И НАМОТЧИКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬ SIMCO-2 КОМПЛЕКТА. В КОМПЛЕКТЕ С ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ

К ГРАФЕ 31 (Описание и характеристики товара, таблица)

№п.	Наименование	Изготовитель	Марка	Модель	Тов. знак	Кол-во	Ед. изм.	Размеры	Артикул	Серийные NN
1	БЕССОЛВЕНТНЫЙ ЛАМИНАТОР COMEXI	COMEXI GROUP INDUSTRIES S.A.U.		NEXUS EV	ОТСУТСТВУЕТ	1	ШТ			

К ГРАФЕ 44

04023 1 от 11.04.2011

04023 2 от 29.11.2011

Товар № 2

К ГРАФЕ 31

МАКСИМАЛЬНАЯ ШИРИНА ПОЛОТНА 1400 MM, МАКСИМАЛЬНАЯ ШИРИНА РУЛОНА 1450 MM, МИНИМАЛЬНАЯ ШИРИНА РУЛОНА 520 MM, МИНИМАЛЬНАЯ ШИРИНА РЕЗА 40 MM. СОСТОИТ ИЗ: МОДУЛЯ РАЗМОТКИ, СИСТЕМЫ РАВНЕНИЯ ПОЛОТНА, МОДУЛЯ НАМОТКИ, УЗЛА РЕЗКИ ПОЛОТНА (10 НОЖЕЙ И 10 ДИСКОВЫХ НОЖЕЙ В КОМПЛЕКТЕ) ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ: ЛАЗЕРНЫЕ УКАЗАТЕЛИ-5 ШТ, ЛИНЕЙНАЯ УСТАНОВКА С ЦИФРОВЫМ ЧТЕНИЕМ-1 ШТ. В КОМПЛЕКТЕ С ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ.

К ГРАФЕ 31 (Описание и характеристики товара, таблица)

№п.	Наименование	Изготовитель	Марка	Модель	Тов. знак	Кол-во	Ед. изм.	Размеры	Артикул	Серийные NN
1	БОБИНОРЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА	COMEXI GROUP INDUSTRIES S.A.U.		PROSLIT COMPACT	ОТСУТСТВУЕТ	1	ШТ			

К ГРАФЕ 44

04023 1 от 11.04.2011

04023 2 от 29.11.2011



23.12.11



Копия верна:
Ген. директор Казаков М.А.



PROSLIT COMEXI, S.L.U.,
Polígon Industrial de Girona
Av. Mas Pins, 135
E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA
GIRONA - España
Tel. +34 972 47 77 44
Fax +34 972 47 73 84
E-mail: proslitcomexi@comexi.com

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ БОБИНОРЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА МОДЕЛЬ PROSLIT COMRACK2

Технические данные:

Бобинорезательная машина PROSLIT COMRACK 2 – это новое поколение машин, которое было разработано для работы с широким спектром полимерных пленок и ламинатов. Гибкость в настройке и точность работы позволяют получить готовый материал высокого качества.

Предназначена для резки следующих типов материалов:

Полимерные пленки:

- ПЭТ от 12μ
- ПВХ от 20μ
- БОПП от 15μ
- ПЭ от 15μ (ПЭВД).

Ламинаты:

- пленка + пленка, пленка + бумага, металлизированная пленка + пленка,
- пленка + фольга



PROSLIT COMEXI, S.L.U.,
Polígon Industrial de Girona
Av. Mas Pins, 135
E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA
GIRONA - España
Tel. +34 972 47 77 44
Fax +34 972 47 73 84
E-mail: proslitcomexi@comexi.com

Год изготовления оборудования: 2011
Заводской номер машины: 3398

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модуль Размотки	
Максимальная ширина полотна	1400 мм
Максимальная ширина рулона	1450 мм
Минимальная ширина рулона	520 мм
втулки	Картонные или пластиковые
Максимальный диаметр исходного рулона	Shatless 1000 мм (40")
Диаметр шпули	76.2 / 152.4 мм (3" и 6")
Мин / макс Натяжение	3.5 / 35 кг
Максимальный вес рулона	1000 кг
Система равнения полотна	
Максимальное смещение	+/- 50 мм
Скорость движения стола равнения	28 мм / сек
Тип привода	Серводвигатель
Модуль намотки	
Максимальный диаметр готового рулона:	610 мм. (24")
Диаметр шпули:	76.2 мм. (3")
втулки	Картонные или пластиковые
Допуск на диаметр шпули	>+0.2 мм и <+0.4 мм
Толщина стенок шпули	> 10 мм и <+15 мм
Минимальное и максимальное натяжение полотна	3.5 кг / 35 кг для каждого шпинделя
Максимальный вес рулона для каждого	



PROSLIT COMEXI, S.L.U.
Poligon Industrial de Girona
Av. Mas Pins, 135
E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA
GIRONA - España
Tel. +34 972 47 77 44
Fax +34 972 47 73 84
E-mail: proslitcomexi@comexi.com

Шпиндель	320 кг
Узел резки полотна	
Минимальная ширина резки	40 мм (20 мм как опция)
Количество ножей	10/10 в комплекте
Общие сведения:	
Максимальная скорость	до 500 м/мин (зависит от материала)
Потребность в сжатом воздухе	6 бар
Давление	75 л/мин
Потребление	28 кВт
Установленная мощность	400В, 3фазы, 50Гц
Питание	220В, 50Гц
Дополнительно, для сервисных нужд:	
Цвет оборудования	Grey RAL 9005, blue RAL 7001, 284С

Бобинорезка PROSLIT COMRACK 2 оснащена панелью управления, с помощью которой можно контролировать все рабочие параметры и основные узлы машины. Панель синхронизована модулем написта. Коммуникации возможности:

- Сенсорная ЖК-панель управления, с возможностью подключения внешних устройств (персонального компьютера, принтера и т.п.)
- Управление усилием прижима, прижимными валиками и натяжением полотна
- Выбор и установка натяжения полотна
- Выбор и установка значений прижима
- Программируемый счетчик метража (общий/порционный)
- 5йк модем для удаленного диагностирования машины



PROSLIT COMEXI, S.L.U.
Poligon Industrial de Girona
Av. Mas Pins, 135
E-17457 RIUDELLOTS DE LA SELVA
GIRONA - España
Tel. +34 972 47 77 44
Fax +34 972 47 73 84
E-mail: proslitcomexi@comexi.com

Бобинорезательная машина PROSLIT COMRACK 2 отвечает всем европейским требованиям и поставленным о безопасности промышленного оборудования:

- Кнопки аварийного останова на основных частях машины
- Дополнительная защита электрооборудования и кабелей в зоне резки и намотки
- Замок опорожненный шкаф главного привода (пропускать <85 Д0)

Каждая машина оснащается системой выравнивания полотна. Данная система предназначена для точного позиционирования материала в процессе резки. Система может производить выравнивание материала, как по краю, так и по печатной линии (сплошной или прерывистой) или метке. Допускается смещение исходного рулона ± 50 мм. Другие типы выравнивания полотна доступны в качестве опции:

- Станки из инкослойной стали, оснащенные анкерными кольцами.
- Пневматическая зажимная конуса диаметром 76 мм и 152 мм
- Электромагнитный тормоз
- Максимальный вес рулона – 1000 кг
- Минимальная ширина рулона – 520 мм
- Комплект каландров, расположенных по схеме "S".
- Двигатель переменного тока с системой управления А0.
- Стальной хромированный цилиндр и обрезиненный вал с пневматическим прижимом, с возможностью регулировки степени прижима. Твердость 70° Shore A
- Моторизованный резиновый вал смонтирован перед зоной резки, для раскраивания и охвата пленки перед операцией резки.

Бобинорезательная машина PROSLIT COMRACK 2 может быть оснащена

PROSLIT COMEX, S.L.U.
Polígono Industrial de Ginepla
Av. Mas Riu, 135
E-17457 RUDELLOTS DE LA SELVA
GIRONA - España
Tel. +34 972 47 77 44
Fax +34 972 47 73 84
E-mail: proslitcomex@comexi.com

различными типами ножей в зависимости от нужд производитель. Угол резки оснаще приводом (сн двигателя секции подачи материала) с увеличением скорости для улучшения качества реза

- Система удаления обрезанной крошки оснащается устройством выталки (Vetpil) и пневматическими магистральми. Вся система смонтирована в звукоизолированном шкафу. Максимальная ширина удаляемой крошки – 50 мм (в зависимости от материала)

Модуль намотки бобинообразательной машины PROSLIT COMPACK 2 оснащен двумя шпинделями для намотки готовой продукции, которые приводятся в движение двигателями постоянного тока через зубчатый ремень.

Обрезанный материал валтик (700 по Ширину) установлен на усовершенствованной системе линейного слежения ALTSB (Advanced Linear Tracking System - горизонтально движущаяся рама), которая независимо контролируется для каждого вала намотки.

Машина оборудована системой автоматического останова по достижении заданного диаметра или метража намотываемого рулона.

В комплект поставки включены:

- Один двигатель переменного тока для привода обоих шпинделей
- 2 пусковых обрезанных вала (твердость – 70 по Шору, другая твердость доступна по запросу)
- Простое устройство для смены готовых рулонов со шпинделей намотки, оснащается двумя иронциейками, на которые осуществляется сьем рулонов. Максимальная ширина рулонов – 2/3 от ширины машины.
- Система контроля нажатия полотна автоматическим регулирует степень нажатия материала в зависимости от заданных параметров: текущей скорости и диаметра готового рулона.
- Автоматические валы с антистатическим пробковым покрытием.
- Диаметр – 120 мм, динамически сбалансированы.

Принято и сдано
вечерю: 5 (пять) листов
Генеральный директор АО «Курск»
Михайлов С.Ю.
АО «Курск»

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ **БЕССОЛВЕНТНЫЙ ЛАМИНАТОР COMEXI МОДЕЛЬ NEXUS EVO**

Технические данные:

Оборудование предназначено для ламинации следующих материалов:

Поддерживаемые ламинируемые материалы (первичный размотчик перед секцией нанесения)

ALU	8 - 40 мμ
ВОРР	12 - 80 мμ (0,5 - 3,1 мμ)
LDPE, LLDPE	30 - 200 мμ (1,2 - 7,8 мμ)
NYLON CAST	30 - 80 мμ (1,2 - 3,1 мμ)
OPR	12 - 18 мμ (0,5 - 0,7 мμ)
PETP	8 - 30 мμ (0,4 - 1,2 мμ)
PP CAST	40 - 150 мμ (1,5 - 6 мμ)
Бумага	40 - 200 гр/м

Поддерживаемые ламинирующие материалы (вторичный размотчик перед секцией ламинирования):

ALU	6,3 - 40 мμ
ВОРР	12 - 80 мμ (0,5 - 3,1 мμ)
LDPE, LLDPE	20 - 200 мμ (0,8 - 7,9 мμ)
NYLON CAST	20 - 80 мμ (0,8 - 3,1 мμ)
OPR	12 - 18 мμ (0,5 - 3,1 мμ)
PETP	8 - 30 мμ (0,3 - 1,2 мμ)
PP CAST	20 - 150 мμ (0,8 - 6 мμ)
Различные COEX	20 - 200 мμ (0,8 - 7,9 мμ)

Год изготовления оборудования: 2011

Заводской номер машины: 3397

Общие технические характеристики:

Механическая скорость: 450 м/мин
(Рабочая скорость зависит от используемых материалов и адгезива)

Максимальная ширина полотна: 1330 мм

Максимальное клеевое поле: 1315 мм

Минимальная ширина полотна: 600 мм

Максимальный диаметр рулона:

Размотчик: 1000 мм
Намотчик: 1000 мм

Диаметры валов:

Размотчик: 76 / 152 мм 3" / 6"
Намотчик: 152 мм 6"

Максимальное натяжение полотна:

Размотка: 550 N
Намотка с падениями натяжения: 600 N
Намотка с постоянным натяжением: 550 N

Падение натяжения на намотчике может регулироваться в пределах от 10% до 50% от установленной величины.

Минимальное натяжение полотна:

Размотка: 20 N
Намотка: 40 N

Максимальный вес рулона: 1000 кг

Электропитание

Параметры электропитания

Напряжение: 3 x 400 ±10% 50 Hz нейтраль
Общая установочная мощность: 110 кВт (прибл. потребление 65 кВт)
Максимальный ток: 152 А
Главный рубильник: 175 А

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

NEXUS EVO

30MT/2011

Пневматика

Требуется подвод сжатого воздуха.
Давление 6 - 9 бар
Потребление 70 л/мин
Диаметр подвода 1/2"

Подвод воды

Гидравлический источник питания для узлов нагрева
Давление воды 3 бар макс
Потребление при охлаждении 3х900 л/ч = 2.700 л/ч макс
Диаметр подвода 1/2"

Охлаждающий каландар

Давление воды макс. 5 бар
Температура воды 15-20 °C
Разница температур 4 °C
Разница давлений 2,5 бар
Потребление 2000 л/ч
Диаметр подвода 1/2"

Примечание: В случае отсутствия возможности подвoda воды необходимой температуры может потребоваться водный холодильник охлаждающей мощностью около 5kW. В поставку не включен.

Отвод воздуха

Один вентилятор для отвода воздуха: 3000 m³/h

Приблизительный вес машины

Стандартный вес машины 8 200 кг

Цвет машины: SILVER RAL 9006, RED RAL K-3 R7001, BLACK ANTHRACITE.

Рабочее направление (смотря со стороны оператора): слева направо.

Параметры окружающей среды:
Температура: 10° - 40° C. Средняя температура +35° (95°F)
Влажность: 30-90% без конденсата.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

NEXUS EVO

30/11/2011

3

Спецификация оборудования и комплектующих

- 1.1 СТАНЦИЯ СМЕШЕНИЯ ИЛЕР LR PRODUCTS VL-2 MIXER
- 1.2 СТАНЦИЯ КОРОННОЙ ОБРАБОТКИ AFS WEB TREATER.
- 1.3 ШТАНТИ СНАТИЯ СТАТИЧЕСКОГО ЗАРЯДА ДЛЯ ОБОИХ РАЗМОТЧИКОВ И НАМОТЧИКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬ SIMCO

Описание оборудования:

Станина машины состоит из двух стальных рамных секций. К первой крепится первичный размотчик, а также дозирующий и наносающий узлы. Ко второй раме крепится узел ламинирования, намотчик и вторичный размотчик. Секции жестко соединены между собой продольными балками.

Оба узла размотки спроектированы для работы с рулонами до 1000 мм в диаметре. Они приводятся в движение регенеративными моторами-редукторами, служащими для торможения.

Напряжение обмот рулонов автоматическим контролируется через пневматический компенсатор.

Рабочее напряжение предварительно устанавливается в начале работы, а затем пневматический компенсатор выдает соответствующие сигналы управления мотору размотчика. Это гарантирует точный контроль натяжения на любых диаметрах рулона и любых материалах.

Смена рулонов производится вручную, однако данная операция производится быстро и не требует больших физических усилий от оператора машины. Рулон помещается между двумя подвижными боковинами при помощи гидравлической тележки. Одна из боковин имеет пневмопривод, при помощи которого шпуля зажимается между двумя конусами.

Оба размотчика имеют автоматические системы равнения полотна с ультразвуковым датчиком кромок. Боковые размотчики переключаются на шариковых подшипниках по хромированным направляющим. Поперечное перемещение закреплённого рулона осуществляется шариковинтовой пары с приводом от трехфазного двигателя.

Модуль нанесения клевого состава состоит из 4-х валов. Вали R1 и R2 используются для первичного дозирования клевого состава и изготовлены из хромированной стали, с двойными стенками для равномерного поддона.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

NEXUS EVO

30/11/2011

4

Для контроля зазора между валами используется микрометрическое устройство. Таким образом, осуществляется первичная настройка подачи количества клевого состава. Зазор между валами может быть настроен в процессе работы в соответствии с требованиями рабочей пары парам-трами, в также в зависимости от вязкости и типа применяемого клеевого состава.

Каждый из валов приводится в движение независимым двигателем. Вал R1 дополнительно может приводиться в движение ножной педалью для очистки. Скорость вращения вала R2 пропорциональна скорости ламинатора, что обеспечивает точное дозирование клея в процессе работы.

Валы R1 и R2 смонтированы на опорной стойке и могут передвигаться по высокопрочным направляющим при помощи пневматических цилиндров.

С помощью кнопки можно регулировать вращение вала R1 в диапазоне 15 и 20° для удаления возможных посторонних включений.

Бесконтактный датчик контролирует уровень клея между валами и, в случае необходимости, увеличивает подачу клеевой массы, подает сигнал на станцию смешения.

Вал R3 – обрезиненный трансферный вал, специально разработан для работы с гильзами для смены прямо на машине. Таким образом для смены работы оператору только необходимо сменить гильзу вала. Для проведения данной работы, машина оборудована небольшим воздушным баком и с мультипликатором для увеличения давления с 6 до 12 бар. Это рабочее давление обеспечивает необходимый воздушный поток для установки гильзы.

Данный вал приводится в движение собственным мотор-редуктором, вследствие чего его скорость может варьироваться в зависимости от требований ламинируемого материала или количества наносимого клея. Скорость вращения вала изменяется в зависимости от скорости работы ламинатора.

Наносимый вал R4 отвечает за перенос клея с трансферного вала R3 на ламинируемый материал. Данный вал изготовлен из хромированной стали, имеет двойные стенки, по которым осуществляется принудительная циркуляция воды с целью термостабилизации вала.

Данный вал приводится в движение собственным двигателем, скорость которого изменяется в зависимости от скорости работы машины.

Трицильный вал R5 изготовлен из стали и покрыт твердой резиной, управляется двумя независимыми пневмоцилиндрами, гарантируя полную передачу клея на материал.

Клеевая масса равномерно подается через распределительную головку.

Секция ламинирования представляет собой стальную конструкцию, на которой смонтированы вторая секция размотки материала, секция намотки готовой продукции и узел ламинации. Перед ламинированием материал со вторичного заготовителя проходит через покрывной вал для правильного распределения слоя,

клея по материалу

На данной секции сбоку также расположена система подогрева ламинируемого вала. Узел ламинации состоит из трех валов

1. Вал из хромированной стали, имеет двойные стенки, между которыми осуществляется принудительная циркуляция воды с целью термостабилизации вала.

2. Небольшой диаметр прижимного вала, покрытым твердой резиной минимизирует контактную зону, что снижает площадь давления и позволяет получить более прозрачную, т.е. чистую ламинацию.

3. Хромированный стальной противо-вал, с независимой регулировкой при помощи 2х пневмоцилиндров с двух сторон. Этот вал оказывает давление на обрезиненный прижимной вал работающий против ламинирующего вала обеспечивающего полную параллельность для избежания прогиба обрезиненного вала.

Пентавальвые алюминиевые валы, тонко выставленные и отбалансированные, подогревают материал точно к узлу ламинации. После ламинирования материал проходит к охлаждающему каналу, который увеличивает вязкость адгезива и позволяет избежать перегрева при намотке.

Ламинирующий стальной вал приводится в движение независимым двигателем, скорость вращения которого синхронизирована со скоростью вращения узла нанесения клея посредством выходного сигнала от тензодатчиков, расположенных между двумя узлами. Таким образом, обеспечивается точный контроль натяжения полотна на участке между узлами нанесения клея и ламинации.

На выходе из узла ламинирования, готовый материал по двум проводящим алюминиевым валам подается в секцию намотки.

Конструкция намоточника аналогична описанной выше секции размотки материала. Плотность намотки обеспечивается прижимным валом, который управляет двумя пневматическими цилиндрами, каждый из которых имеет независимое управление. Контроль натяжения полотна на секции намотки осуществляется автоматически при помощи компенсирующего вала.

Значение натяжения может задаваться перед началом работы по ламинированию двух материалов, и в процессе работы компенсирующей вал поддерживает заданное натяжение полотна посредством обратной связи с редукторным элктродвигателем.

Данная система гарантирует строгий контроль натяжения при всех диаметрах и со всеми материалами.

Стену редукторования натяжения может также контролироваться в соответствии с параметрами ламинирования. Конфигурация позволяет определить линейные или гиперболические параметры регулировки.

В комплект поставки включен

1. комплект алюминиевых конусов для картонных втулок диаметром 152 мм (6").

Система управления ламинатором

Две панели управления на станции, обеспечивая таким образом возможность работы с одной в случае выхода из строя другой.

Ламинатор оснащен следующими системами управления:

Датчики и приводы управления инвертерами и контроллерами ПЛС.

Аварийные кнопки останова расположены во всех ключевых местах ламинатора

Главный пульт управления машины оснащен сенсорным дисплеем, текущее состояние ламинатора, а также все предупреждающие сообщения (аварийные и быстрые останова, предупреждения о незакрытых коках и т.п.) отображаются на дисплее главного пульта управления.

Система управления ламинатором отображает и сохраняет все предупреждения и данные, возникшие в процессе работы.

Отображаемые параметры работы машины:

- Диаметр рулона на секции намотки.
- Диаметр рулонов на секциях размотки 1 и 2.
- Текущие значения натяжения полотна (тензодатчики)
- Текущая скорость
- Скорость вращения валов R2 и R3
- Энергопотребление двигателя
- Общий метраж
- Метраж текущего рулона

Остановка машины может быть запрограммирована в зависимости от диаметра рулонов на секции намотки или секциях размотки 1 и 2.

Система управления позволяет сформировать отчет о работе ламинатора, как за текущий рабочий день, так и за три предыдущих дня работы. В отчет включаются следующие информации:

- Средняя скорость работы
- Метраж ламинированного
- Метраж неламинированного материала
- Метраж последнего рулона

Система управления машины позволяет сохранять и использовать до 500 технологических карт тиражей. Данные карты сохраняют все основные параметры работы машины, необходимые для конкретного вида работ.

- Настройки натяжения полотна на секциях размотки 1 и 2
- Настройки натяжения полотна на секции намотки
- Значение падения натяжения полотна в % на секции намотки
- Натяжение в секции нанесения
- Скорость вращения вала наносающего вала R3 в %

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

NEXUS EVO

30/11/2011

7

Станция смешения клея

1 станция смешения клея LR PRODUCTS, BL-2 MIXER для 2-х компонентных клеевых систем

Станция коронной обработки

Промодель AFS WEB TREATER
Модель GROSS type AVE-150C-CER

Установка обработки коронным разрядом состоит из

Один генератор мощностью 8,0 кВт.

Комплект соединительных кабелей между генератором и трансформатором.

Кабель подключения электрода.

Обработывающий вал с мотор-редуктором и интегральным векторным инвертором.

Питающий трансформатор

Узел вытяжки озона

Антистатические штанги для намотчика и размотчика

- 2 комплекта штангов снятия статического заряда для обоих размотчиков и намотчика, производитель SIMCO

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

NEXUS EVO

30/11/2011

8



Генеральный директор ОДН
печать: 8 (восемь) листов

Прочито и скреплено

Удостоверенная форма № ИИФ-1
Удостоверена постановлением Госкомстата
России от 18.08.98 № 88

Акционерное общество «Кинбигнат упаковочные решения»

(наименование)

(корпус/рубрик поднадзорности)

Форма по ОКЗД	0317001	Код
по ОКТО	63980413	

Основание для проведения инвентаризации: приказ, постановление, распоряжение

(результирующее мероприятие)

Вид деятельности		17.29
номер	1	
дата	16.09.2024 г.	
Дата начала инвентаризации	16.09.2024 г.	
Дата окончания инвентаризации	06.12.2024 г.	
Вид операции		

ИНВЕНТАРИЗАЦИОННАЯ ОПИСЬ
основных средств

Номер документа	Дата составления
3	6 декабря 2024 г.

Основные средства

Основные средства

находящиеся

Местонахождение

Арендодатель*

в собственности Акционерное общество «Кинбигнат упаковочные решения» и залоге у ООО «Актив Ретейл»
(в собственности/заложенном на ответственное хранение, в т.ч. кредитными)

Республика Мордовия, г. Саранск, ул. Промышленная 2-я

РАСПИСКА

К началу проведения инвентаризации все расходные и приходные документы на товарно-материальные ценности сланы в бухгалтерию и все товарно-материальные ценности, поступившие на мою (нашу) ответственность, оприходованы, а выбывшие списаны в расход.

Лично(а), ответственное(ые) за сохранность основных средств:

(инициалы)	(подпись)	(расшифровка подписи)
(должность)	(подпись)	(расшифровка подписи)
(должность)	(подпись)	(расшифровка подписи)

* Заполняется по основным средствам, полученным по договору аренды.

Номер по ряду	Наименование, назначение и характеристики объекта	Документ, подтверждающий принятие объекта на ответственное хранение (приступ)			Год выпуска (постройки, приборостроения)	Номер		Паспорта (документа о регистрации шн)	Фактическое наличие		По данным бухгалтерского учета		
		наименование	дата	номер		идентификационный	заводской		количество, шт.	стоимость, руб. коп.	количество, шт.	стоимость, руб. коп.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
1.	Бессальвинтовый ламинатор COMEXI, модель NEXUS HYD 2				2011		3397/0000000001		1				
2.	Бюбидорезательная машина, модель PROSLIT COMPAK				2011	-	3398/0000000002		1				
Итого по стране:										ИТОГО:	2		

а) количество порядковых номеров

2 (два)

(подпись)

б) общее количество единиц фактически

2 (два)

(подпись)

в) на сумму фактически

(подпись)

руб. коп.

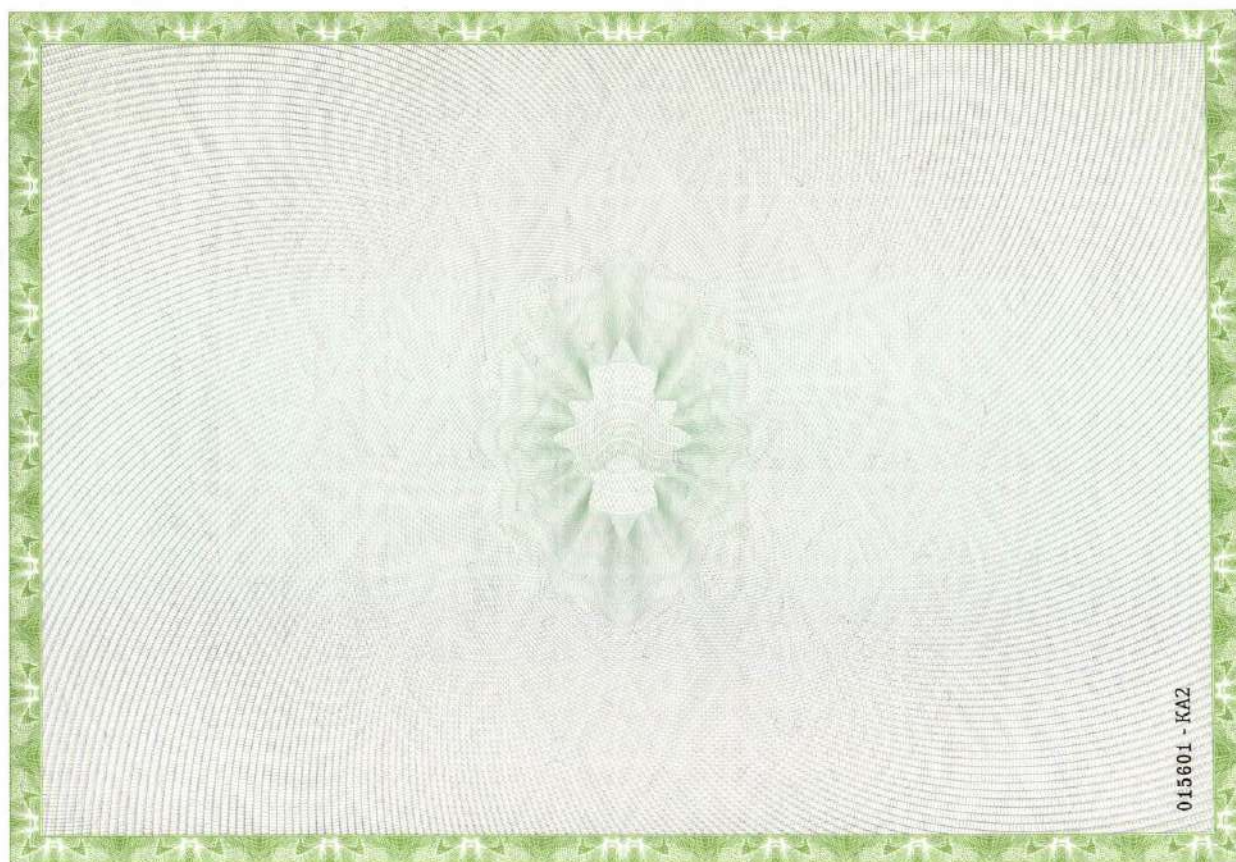
АО "Комбинат Упаковочных Решений"
Расшифровка основных средств на 30.06.2024 года

№ п/п	Наименование объекта	Инв.номер	Дата заключения контракта/договора поставки	Дата оплаты	Дата начала факт.эксплуатации	Дата ввода в эксплуатацию	Стоимость приобретения, руб.	Первоначальная стоимость объекта, руб.	Остаточная стоимость объекта, руб.	ОКОФ
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Электроподстанция	000000006	02.11.2011	02.11.2011 29.12.2011 30.12.2011 12.01.2012 06.02.2012 13.03.2012	01.05.2013	01.05.2013	683 361,46	683 361,46	304 665,24	143 520 521
2	Бесопламенный ламинатор	000000001	10.03.2011	11.04.2011 29.11.2011 06.07.2013 01.08.2013	01.06.2013	01.05.2013	21 063 225,63	21 063 225,63	0,00	142 929 000
3	Обоюорезательная машина	000000002	10.03.2011	11.04.2011 29.11.2011 06.07.2013 01.08.2013	01.05.2013	01.05.2013	11 055 645,74	11 055 645,74	0,00	142 929 000
4	Весы НТН-220 CE Shinko	000000007	23.04.2012	23.04.2012	03.12.2012	03.12.2012	40 116,64	40 116,64	0,00	143 312 162
5	Здание1	000000010	27.07.2011	27.07.2011 06.08.2011 15.08.2011 31.08.2011 16.12.2011 31.12.2011 26.03.2012 30.03.2012	03.12.2012	03.12.2012	5 624 638,17	5 624 638,17	2 624 831,45	110 000 000
6	Здание2	000000011	21.07.2011	21.07.2011 06.08.2011 15.08.2011 31.08.2011 16.12.2011 31.12.2011 26.03.2012 30.03.2012 16.01.2013 04.02.2013 04.03.2013 05.03.2013 22.03.2013	03.12.2012	03.12.2012	4 028 672,89	4 028 672,89	1 925 464,73	110 000 000
7	Котельная	000000009	16.12.2011	16.12.2011 01.02.2012 23.03.2012 06.06.2012 23.10.2012 07.11.2012 21.11.2012 03.12.2012	03.12.2012	03.12.2012	2 119 664,66	2 119 664,66	0,00	142 897 030
8	Складское помещение	000000012	30.09.2013	30.09.2013 21.10.2013 22.10.2013 24.10.2013 30.10.2013 01.11.2013 06.11.2013 29.11.2013 23.12.2013 03.02.2014	03.12.2012	03.12.2012	2 778 655,63	2 778 655,63	864 460,11	110 000 000
9	Плита управления системой АУТ	000000013	01.01.2022		01.01.2022	01.01.2022	140 046,95	140 046,95	0,00	
Итого								47 554 229,79	5 719 421,53	

Генеральный директор



Павлов Е.О.







УДОСТОВЕРЕНИЕ

О ПОВЫШЕНИИ КВАЛИФИКАЦИИ

771801622274

Документ о квалификации

Регистрационный номер
97/485-СФЭЭ/18

Город
Москва

Дата выдачи
24 октября 2018 года

Настоящее удостоверение свидетельствует о том, что

**Лобов
Владимир Алексеевич**

прошел(а) повышение квалификации в (на)
федеральном государственном бюджетном образовательном
учреждении высшего образования «Российский экономический
университет имени Г.В. Плеханова»

с 10 октября 2018 года по 11 октября 2018 года

по дополнительной профессиональной программе
«Судебная финансово-экономическая экспертиза
(Продвинутый уровень)»

в объеме
16 часов

Руководитель
образовательной организации

Секретарь



 **Некоммерческое партнерство
«Саморегулируемая организация
оценщиков «Экспертный совет»**

109026, г. Москва, Б. Третьяковская ул., д. 27А, стр. 2, (495) 826-29-80, (916) 883-68-14, (800) 330-29-50
www.expert.ru, info@expert.ru

Выписка № 271
из реестра Некоммерческого партнерства «Саморегулируемая организация
оценщиков «Экспертный совет»

12.03.2013 г.

Настоящая выписка из реестра Некоммерческого партнерства «Саморегулируемая организация
оценщиков «Экспертный совет» (регистрационный № 0011 в Едином государственном реестре
саморегулируемых организаций оценщиков от 28.10.2010 г.) выдана по заявлению

Некоммерческого партнерства «Саморегулируемая организация оценщиков
«Экспертный совет»

(Ф.И.О. заявителя или полное наименование организации)

о том, что

Лобов Владимир Алексеевич

является членом Некоммерческого партнерства «Саморегулируемая организация
оценщиков «Экспертный совет»

(наименование саморегулируемой организации оценщиков)

и (не) включен(а) в реестр оценщиков 12.03.2013 года за регистрационным номером № 962
(нужное подчеркнуть)

Первый вице-президент

В.И. Лебединский





Некоммерческое партнерство
«Саморегулируемая организация оценщиков»
«Экспертный совет»
Включена в единый государственный реестр саморегулируемых организаций оценщиков «ЭО» от 28 октября 2010 г. за № 0011

СВИДЕТЕЛЬСТВО

о членстве в саморегулируемой организации оценщиков

12.03.2013 г.

№ 962

**Лобов
Владимир Алексеевич**

Паспорт 22 09 529172, выдан ОУФМС России по Нижегородской области в
Нижегородском районе г. Нижнего Новгорода. Дата выдачи 29.03.2010 г.
Код подразделения 520-005

Включен в реестр членов Некоммерческого партнерства «Саморегулируемая
организация оценщиков «Экспертный совет» от 12.03.2013 г. за № 962

Основание: решение Совета Некоммерческого партнерства «Саморегулируемая
организация оценщиков «Экспертный совет» от 14.02.2013 г.

Первый вице-президент



В.И. Лебединский

Срок действия настоящего свидетельства — до прекращения членства в НП «ЭО» «ЭС»

001962

АО «Зетта Страхование»
Россия, 115184, г. Москва, наб. Очерковская, д. 30
тел: 8 800 700 77 07

Заявление на страхование профессиональной ответственности оценщиков (физических лиц, индивидуальных предпринимателей)
Заявление в котором не заполнены поля, обязательные к заполнению.

1. СВЕДЕНИЯ О ЗАЯВИТЕЛЕ (СТРАХОВАТЕЛЕ)	
Общие сведения о Заявителе: Лобов Владимир Алексеевич	
* Является ☐ индивидуальным предпринимателем (физическим лицом, занимающимся частной практикой); ☒ физическим лицом, работающим на трудовом договоре с ООО «Премьер вудит», 603087, Нижегородская область, город Нижний Новгород, Казанское ш., д. 10 к. 1, помещ. 71	
Является ли ИП (Публичным должностным лицом)	☐ да ☒ нет Должность: ПДД
Является ли должностным ПДД	☐ да ☒ нет Степень родства: «12» февраля 1990 г.
* Дата и место рождения (Страхователя):	Г.Н.Новгород, ул. Богдановича, д.4/1, кв.119
* Адрес регистрации заявителя (Страхователя):	Г.Н.Новгород, ул. Богдановича, д.4/1, кв.119
* Адрес проживания заявителя (Страхователя):	серия 2209, № 529172, кем выдан: ОУФМС России по Нижегородской обл. в Нижегородском р-не г.Н.Новгорода
* Паспортные данные:	когда выдан: 29.03.2010
* ИНН:	526099364266
Контактные данные:	Телефон: +7 908 756 8888 Факс: Адрес электронной почты: Arprave_m@bk.ru
1.2. Сведения о профессиональной деятельности Заявителя:	
* Дата начала оценочной деятельности:	Наименование: диплом ПП-1 12.03.2013
* Документ, подтверждающий наличие образования и профессиональных знаний в области оценочной деятельности:	№ 826975 дата выдачи 18.06.2012, учебное заведение НГУ им. Н.И. Лобачевского
* Сведения о членстве в саморегулируемой организации:	Организация: Некоммерческое партнерство «Саморегулируемая организация оценщиков «Сэкспертный совет» свидетельство о членстве №962 выдано 12.03.2013 Организация внесена в единый государственный реестр саморегулируемых организаций оценщиков: регистрационный № 0011 от 28.10.2010 г.
Препятствовали ли к Вам дисциплинарные взыскания: ☐ да ☒ нет	
Имеются ли на дату заполнения заявления действующие или неснятые предписания контролирующей организации: ☐ да ☒ нет	
2. СВЕДЕНИЯ ОБ ОЦЕНОЧНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ	
2.1. Валовая выручка (совокупная сумма оплаты оценок/оценщика) за год (не заполняется оценщиками-физическими лицами, работающими по трудовому договору)	
Всего	За последний отчетный год В текущем году (оценочно)
2.2. Число отчетов об оценке, подготовленных оценщиком за год:	
Всего	За последний отчетный год В текущем году (оценочно)
В том числе, совместно с другим оценщиком (оценщиками)	
2.3. Три самых крупных договора оценки (стоимость объекта оценки)	
Вид объекта оценки	За последний отчетный год В текущем году (оценочно)
руб.	руб.
руб.	руб.
руб.	руб.

1. Если Свидетельства нет на дату заполнения заявления или заключения договора страхования, предоставлять эту информацию в опцию «Формуляр», подтверждающего членство в течение 3 дней после его получения

Актуальный перечень указан на сайте Страховщика (www.zetta.ru). Согласно на обработку персональных данных клиент свое согласие с момента его подписания и действует в течение всего срока действия договора страхования, а также в течение срока, установленного законодательством РФ для архивного хранения. Согласие может быть отозвано в любое время путем направления лицу, обрабатывающему персональные данные, письменного уведомления (путем направления заказного письма с уведомлением о вручении либо путем вручения лично под расписку уполномоченному представителю лица, обрабатывающего персональные данные). Страхователь также подтверждает, что на момент заключения договора страхования (подписания договора страхования и внесения в него) не застрахованные лица. Выгоды от страхования, а также иные лица, указанные в договоре страхования (при их наличии) проинформированы и дали согласие на передачу их персональных данных Страховщику с целью заключения и исполнения договора страхования, включая информацию о наименовании и адресе Страховщика, цели и правовом основании обработки персональных данных, информацию о предоставляемых услугах персональным данным, а также Страхователь проинформирован указанным в договоре лиц обо всех правах и обязанностях субъекта персональных данных, предусмотренных Федеральным законом от 27.07.2006 г. № 52-ФЗ «О персональных данных».

9.7. Страхователь по исполнению требований Федерального закона от 07.08.2011 г. № 115-ФЗ «О противодействии легализации (отмыванию) доходов, полученных преступным путем, и финансированию терроризма» обязуется предоставлять Страховщику по его запросу документы и сведения для проведения идентификации Страхователя, его представителей, выгодоприобретателей, бенефициарных владельцев, а также в случае необходимости обновления данных сведений.

9.8. При досрочном расторжении Договора страхования уплаты страховых премии обратно не подлежат.

УСЛОВИЯ ВЗАИМОРАСЧЕТОВ:

Расчеты между сторонами производятся в рублях в соответствии с законодательством Российской Федерации.

Днем уплаты страховой премии (страхового взноса) считается день поступления денежных средств на расчетный счет или в кассу Страховщика.

При страховании с применением валютного эквивалента страховая выплата осуществляется в рублях по курсу Центрального Банка РФ, установленному для валюты, в которой выражена страховая сумма (валюта страхования), на дату страховой выплаты. При этом сумма всех выплат по Договору в рублях не может превышать страховую сумму, указанную на хвсте выплаты страхования, установленный Центральным Банком РФ на дату заключения Договора. В случаях, когда Договором предусмотрен расчет суммы страховой выплаты без учета ранее произведенных страховых выплат, сумма каждой выплаты в рублях не может превышать страховую сумму, указанную на хвсте выплаты страхования, установленный Центральным Банком РФ на дату заключения Договора.

Днем выплаты страхового возмещения считается день списания средств с расчетного счета или выдачи из кассы Страховщика. Все расходы на оплату услуг банков по перечислению сумм платежа со счета стороны-плательщика на счет стороны-получателя несет сторона-плательщик.

Условия, не оговоренные в настоящем Полозе, регламентируются «Правилами страхования профессиональной ответственности оценщиков» АО «Зетта Страхование» от _____ и законодательством РФ. Если условия, указанные в Полозе, противоречат условиям Полоза, то условия, указанные в Полозе, имеют преимущественную силу.

Настоящий Полоз составлен в 3-х экземплярах (по одному для Страховщика и Страхователя). Страховщик от 21.05.2025 г. выдает в соответствии с частью 1 статьи 16 Закона (Договор). Правила страхования размещены на официальном сайте Страховщика <https://zetta.ru/info/about-zetta/>

Страхователь:

Я подтверждаю, что с Правилами страхования ознакомлен, ознакомлен и действителен и действителен в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации. Принимаю на себя все обязательства, предусмотренные в настоящем Полозе. Страхователь (подпись) _____ /Сейсмова Т.Ю. от 03.06.2024 г.

Представитель АО «Зетта Страхование»:

Руководитель управления партнерских продаж не авто
Директор по развитию бизнеса
от 03.06.2024 г.



С. Страховель; Г.Тобиш В.А.
Представители Страховель
Добос Владимир Алексеевич
Г.Н.Полторак, ул.Богдановича, д.4/1, кв.119
серия 2209, № 29/172, кем выдан: ОУФМС России по
Нижегородской обл. в Нижегородском р-не
г.Н.Полторак могла выдан: 29.03.2010

случаю	☐ 43 000 рублей ☒ отсутствует
(не применяется при страховой сумме менее 300 000 рублей)	

5. Подписывает и заверяет: _____

Страховое акционерное общество «ВСК»
Оформлено в ФСС

СТРАХОВОЙ ПОЛИС № 2304014000004

СТРАХОВАНИЯ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЮРИДИЧЕСКОГО ЛИЦА,
С КОТОРЫМИ ОЦЕНЩИК ЗАКЛЮЧИЛ ТРУДОВОЙ ДОГОВОР

СТРАХОВАТЕЛЬ: Общество с ограниченной ответственностью «Институт наземной оценки, экспертизы и права»	
Адрес места нахождения на основании Устава: Российская Федерация, 430005, Республика Мордовия, г. Саранск, ул. Б.Хмельницкого, д. 59, пом. 1а	
Объект страхования: не противоречащее законодательству Российской Федерации имущественные интересы Страхователя, связанные с его риском гражданской ответственности по обязательствам, возникающим вследствие причинения убытков Выгодоприобретателям, включая причинение вреда имуществу, при осуществлении оценочной деятельности, за нарушение договора на проведение оценки и (или) в результате нарушения Страхователем требований к осуществлению оценочной деятельности, предусмотренных положениями Федерального закона «Об оценочной деятельности в Российской Федерации, нарушения федеральных стандартов оценки, иных нормативных правовых актов Российской Федерации в области оценочной деятельности, стандартов и правил оценочной деятельности.	
Вид деятельности Страхователя (Застрахованная деятельность): деятельность юридического лица, с которым оценщик, поименованный в заявлении на страхование, заключил трудовой договор, осуществляемая в соответствии с Федеральным законом Российской Федерации «Об оценочной деятельности в Российской Федерации».	
Страховой случай (с учетом всех положений, определений и исключений, предусмотренных Правилами страхования): возникновение обязанности Страхователя возместить убытки, причиненные имущественным интересам Выгодоприобретателей, включая вред, причиненный имуществу Выгодоприобретателей, в случае возникновения ответственности Страхователя за нарушение договора на проведение оценки, в результате непреднамеренных ошибок (упущений), допущенных Страхователем при осуществлении оценочной деятельности.	

Страховая сумма 5 000 000 руб. (пять миллионов рублей 00 коп.)	Страховая премия 15 000 руб. (15 тысяч рублей 00 коп.)
СТРАХОВОЙ ТАРИФ (Пять миллионов рублей 00 копеек)	(Пятнадцать тысяч рублей 00 копеек) 0,1% в год
ПОРЯДОК И СРОКИ УПЛАТЫ СТРАХОВОЙ ПРЕМИИ:	единовременно путем безналичного перечисления денежных средств на расчетный счет Страховщика в срок не позднее «03» июня 2022 г.
СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОГОВОРА СТРАХОВАНИЯ:	с «03» июня 2023 г. по «02» июня 2026 г.

Особые условия страхования: Лимит ответственности Страховщика по судебным расходам и издержкам Страхователя, иным расходам Страхователя, поименованным в п.п. 10.5.2. – 10.5.4. Правил страхования, по всем страховым случаям (общая сумма страхового возмещения по таким расходам Страхователя) устанавливается в размере 10% от итоговой страховой суммы, закрепленной по настоящему Страховому полису.

К настоящему Полису применяются исключения из страхования, закрепленные разделом 4 Правил страхования. Кроме того, страховыми не являются случаи причинения вреда вследствие осуществления Страхователем деятельности по оценке восстановительной стоимости ремонта транспортных средств (исключительной технической экспертизы транспортных средств).

СТРАХОВЩИК:

Страховое акционерное общество «ВСК»
Место нахождения: Российская Федерация, 121552,
г. Москва, ул. Октябрьная, д. 4,

Мордовский филиал:
г. Саранск, ул. Коммуналистическая, 34

От имени страховщика:

М.П. Ю.А. Москва/

Место выдачи Страхового полиса: г. Саранск
Дата выдачи «24» мая 2023 г.