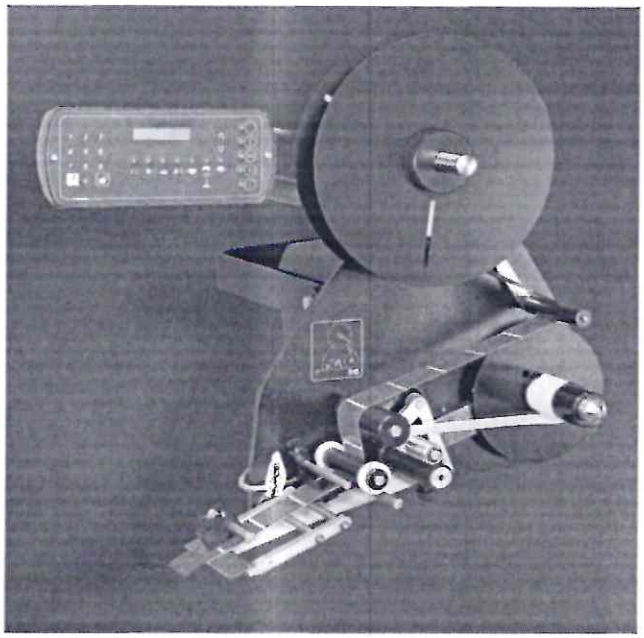
Код ТН ВЭД ЕАЭС 8422 30 000 8

Утверждаю
Генеральный директор
ЗАО «ВИДЕОДЖЕТ ТЕХНОЛОДЖИС»
Йенс-Уве Денерт
"16" марта 2020

ОБОРУДОВАНИЕ VIDEOJET ДЛЯ ЭТИКЕТИРОВАНИЯ ПРОДУКЦИИ: АППЛИКАТОР (ЭТИКЕТИРОВЩИК), ПРИНТЕР-АППЛИКАТОР

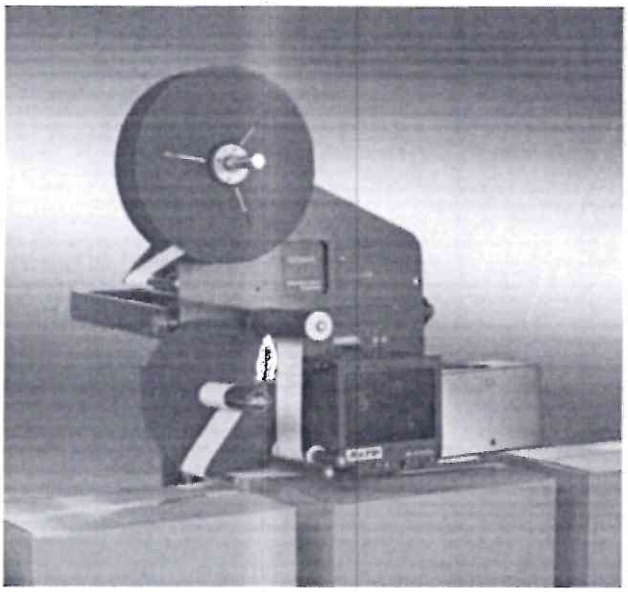
ОБОСНОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ОБ 3855-2-16791133-2020



Labeljet 210

2020



Videojet P3400

Videojet VJ9550

Промышленный аппликатор этикеток Labeljet 210 - современная модель промышленного аппликатора с микропроцессорным управлением. Встроенный шаговый двигатель обеспечивает скорость нанесения этикеток до 30 м/мин. Выбор модулей переноса этикетки для решения любых задач производства.

Принтер-аппликатор Videojet P3400 – прост в эксплуатации и обслуживании, обеспечивает максимальное время безотказной работы. Модульность конструкции позволяет выбирать необходимый модуль переноса этикетки, в зависимости от особенностей применения.

Воздушно-импульсный модуль:

Воздушно-импульсный модуль позволяет бесконтактно наносить этикетку на высоких скоростях. Вакуумный блок используется для удержания напечатанной этикетки до нанесения на продукт.

Стандартный поршневой модуль:

Вакуумная площадка на поршневом модуле используется для удержания напечатанной этикетки до нанесения на продукт. Поршневой блок с этикеткой перемещается с помощью пневмоцилиндра к продукту. Ход поршня: 50, 160 или 300 мм.

Поршневой воздушный модуль: Преимущество этого модуля состоит в совмещении переноса этикетки поршневым и воздушно-импульсным методом с использованием функции AIRSAFE для снижения эксплуатационных расходов.

Поршневой модуль повышенной мощности

Модуль идеально подходит для применения на паллетах с различной высотой, где изменение высоты составляет более 300 мм. Ход поршня: 500 или 800 мм.

Двухпозиционный модуль:

Этот модуль совмещает в себе стандартный поршневой модуль и поворотный модуль для нанесения двух этикеток на смежных плоскостях.

Поворотный модуль:

Используется для нанесения этикеток на лицевую или торцевую поверхности продукта поршневым методом под углом 90 градусов к конвейеру. Ход поршня: 300 мм.

Поворотный модуль повышенной мощности:

Действует также как стандартный поворотный модуль, ход поршня регулируется в диапазоне от 300 до 600 мм, идеально подходит для применения на паллетах или других крупных продуктах.

Угловой модуль:

Наносит этикетку на угловую поверхность. Встроенный ролик обеспечивает плотное прилегание этикетки к поверхностям. Минимальный размер этикетки 50 х 154 мм, максимальный размер – 154 х 300 мм.

Videojet VJ9550 — это интеллектуальная этикетировочная машина для печати и наклейки этикеток, исключающая незапланированные простои и уменьшающая затраты и количество ошибок при нанесении маркировки на вторичную упаковку. Принтер-аппликатор — это простая и надежная система с минимальным количеством изнашиваемых частей, не требующая ручной регулировки. Использование технологии Intelligent MotionTM обеспечивает автоматическое и точное управление всей системой. Кроме того, функция Direct Apply обеспечивает точное размещение этикеток по требованию на высокой скорости, для чего не требуется дополнительный аппликатор (нанесение этикеток на верхнюю и боковые стороны товара). Это позволяет не пропускать упаковки даже во время их скопления. Videojet VJ9550 обеспечивает максимальное время бесперебойной работы повышает производительность и устраняет риск появления немаркированных упаковок благодаря использованию самой интеллектуальной и дружественной к пользователю системы для маркировки.

Оборудование Videojet для этикетирования продукции разработано и изготавливается фирмой «Videojet Technologies Inc.», СОЕДИНЕННЫЕ ШТАТЫ, с учетом требований действующих европейских законодательных актов:

-Директива 2014/35/EU ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 26 февраля 2014 г. «О гармонизации законодательств государств-членов в области размещения на рынке электрооборудования, предназначенного для использования в определенных пределах напряжения»;

-ДИРЕКТИВА 2014/30/EU ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 26 февраля 2014 г. «О гармонизации законодательств государств-членов ЕС в области электромагнитной совместимости»;

-Директива 2006/42/ЕС ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 17 мая 2006 г. «О машинах и оборудовании»,

а также с учетом требований технического регламента Евразийского Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», технического регламента Евразийского Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», технического регламента Евразийского Таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

ЗАО «ВИДЕОДЖЕТ ТЕХНОЛОДЖИС», место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 108811, РОССИЯ, ГОРОД МОСКВА, КИЛОМЕТР КИЕВСКОЕ ШОССЕ 22-Й (П МОСКОВСКИЙ), ДВЛД 4, СТРОЕНИЕ 5, ЭТ/БЛОК/ОФ 7/Е/701Е, Телефон: +74952317090, Факс: +74952317046, E-mail: info.russia@videojet.com является уполномоченным изготовителем лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя по договору № VJ-WD от 26 августа 2014 г.

Конструкция оборудования Videojet для этикетирования продукции отвечает требованиям технологичности, надежности в течение установленного в эксплуатационной документации срока службы, обеспечивает безопасность при изготовлении, эксплуатации и утилизации.

Настоящее обоснование безопасности разработано в соответствии с рекомендациями ГОСТ 33855.

СОДЕРЖАНИЕ

Вводная часть 2
1 Основные параметры и характеристики 7
2 Общий подход к обеспечению безопасности 16
3 Требования к надежности 22
4 Требования к персоналу/пользователю 22
5 Анализ риска применения (использования) 23
6 Требования к безопасности при вводе в эксплуатацию 27
7 Требования к управлению безопасностью при эксплуатации 28
8 Требования к управлению качеством при эксплуатации 30
9 Требования к управлению охраны окружающей среды при производстве вводе в эксплуатацию, эксплуатации и утилизации 32
10 Требования к сбору и анализу информации по безопасности при вводе в эксплуатацию, эксплуатации и утилизации 32
11 Требования безопасности при утилизации 34
12 Доказательства соответствия требованиям технического регламента .. 34

1 Основные параметры и характеристики

1.1 Перечень стандартов, на которые даны ссылки в настоящем документе, приведены в таблице 1.

Таблица 1

Обозначение документа	Наименование документа	№ пункта
ГОСТ 33855-2016	Обоснование безопасности оборудования. Рекомендации по подготовке	Введение
ТР ТС 010/2011	О безопасности машин и оборудования	Введение, 1.2, 2.1, 15.2
ТР ТС 004/2011	О безопасности низковольтного оборудования	Введение, 1.2, 2.1, 15.2
ТР ТС 020/2011	Электромагнитная совместимость технических средств	Введение, 1.2, 2.1, 15.2
ГОСТ 12.2.124-2013	СИСТЕМА СТАНДАРТОВ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА ОБОРУДОВАНИЕ ПРОДОВОЛЬСТВЕННОЕ Общие требования безопасности	1.2, 2.1, 15.2
ГОСТ 30150-96	МАШИНЫ ЭТИКЕТИРОВОЧНЫЕ Общие технические требования и методы испытаний	1.2, 2.1, 15.2
ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007	Безопасность машин. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ МАШИН И МЕХАНИЗМОВ. Часть 1 Общие требования	1.2, 2.1, 15.2
ГОСТ 30804.6.2-2013 (раздел 8)	Совместимость технических средств электромагнитная. УСТОЙЧИВОСТЬ К ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫМ ПОМЕХАМ ТЕХНИЧЕСКИХ СРЕДСТВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗОНАХ. Требования и методы испытаний.	1.2, 2.1, 15.2
ГОСТ 30804.6.4-2013 (раздел 7)	Совместимость технических средств электромагнитная. ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ПОМЕХИ ОТ ТЕХНИЧЕСКИХ СРЕДСТВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В	1.2, 2.1, 15.2

Обозначение документа	Наименование документа	№ пункта
	ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗОНАХ. Нормы и методы испытаний	
ГОСТ 30804.3.2-2013 (разделы 5, 7)	Совместимость технических средств электромагнитная. Эмиссия гармонических составляющих тока техническими средствами с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе). Нормы и методы испытаний.	1.2, 2.1, 15.2
ГОСТ 30804.3.3-2013 (раздел 5)	Совместимость технических средств электромагнитная. Ограничение изменений напряжения, колебаний напряжения и фликера в низковольтных системах электроснабжения общего назначения. Технические средства с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе), подключаемые к электрической сети при несоблюдении определенных условий подключения. Нормы и методы испытаний.	1.2, 2.1, 15.2
ГОСТ 27.310-95	Надежность в технике. Анализ видов, последствий и критичности отказов. Основные положения	2.2
ГОСТ Р 15.301-2016	Система разработки и постановки продукции на производство (СРПП). Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство	2.4.1, 2.4.11
СП 2.2.21327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту	2.4.17
ГОСТ 12.3.002-2014	Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности	2.4.17
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности	2.4.17
ГОСТ 12.3.005-75	Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Общие требования безопасности	2.4.17

Обозначение документа	Наименование документа	№ пункта
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования	2.4.17
СП 60.13330.2012	Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха. Актуализированная редакция СНиП 41-01-2003	2.4.17
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны	2.4.17
ГН 2.2.5.3532-18	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны	2.4.17
ГОСТ 12.1.016-79	Система стандартов безопасности труда. Воздух рабочей зоны. Требования к методикам измерения концентраций вредных веществ	2.4.18
ГОСТ 12.1.014-84	Система стандартов безопасности труда. Воздух рабочей зоны. Метод измерения концентраций вредных веществ индикаторными трубками	2.4.18
СП 1.1.1058-01	Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий	2.4.18
ГОСТ 12.0.004-2015	Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения	2.4.19
ГОСТ 12.4.011-89	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация	2.4.20
ГОСТ 27574-87	Костюмы женские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия	2.4.20
ГОСТ 12.1.019-2017	Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты	2.4.21
ГОСТ 12.1.018-93	Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования	2.4.21

Обозначение документа	Наименование документа	№ пункта
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования	2.4.22
ГОСТ 12.4.009-83	Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание	2.4.22
СанПиН 2.2.4.548-96	Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений	2.4.23
ГОСТ 12.1.003-83	Система стандартов безопасности труда. Шум. Общие требования безопасности	2.4.24, 5.13
ГОСТ 12.0.004-2015	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Организация обучения безопасности труда. Общие положения	4.3
ГОСТ Р 51901.1-2002	Менеджмент риска. Анализ риска технологических систем	5.1
ГОСТ Р 54145-2010	Менеджмент рисков. Руководство по применению организованных мер безопасности и оценки рисков. Общая методология	5.1
ГОСТ Р ИСО 12100-1-2013	Безопасность машин. Основные понятия, общие принципы конструирования. Часть 1. Основные термины, методология	5.1
ГОСТ Р ИСО 13849-1-2003	Безопасность оборудования. Элементы систем управления, связанные с безопасностью. Часть 1. Общие принципы конструирования	5.1
ГОСТ Р 54123-2010	Безопасность машин и оборудования. Термины, определения и основные показатели безопасности.	5.1
ГОСТ Р 54124-2010	Безопасность машин и оборудования. Оценка риска	5.2
ГОСТ 12.1.003-	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Шум. Общие требования безопасности	5.11
ГОСТ 12.1.023-80	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Шум. Методы установления значений шумовых характеристик стационарных машин	5.13
ГОСТ 12.1.050-86	Система стандартов безопасности труда. Методы измерения шума на рабочих местах	5.13

Обозначение документа	Наименование документа	№ пункта
ГОСТ 23941-2002	Шум машин. Методы определения шумовых характеристик. Общие требования	5.13
ГОСТ 12.1.012-2004	Система стандартов безопасности труда. Вибрационная безопасность. Общие требования	5.13, 6.1.15
ГОСТ 12.4.024	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Обувь специальная виброзащитная. Общие технические требования	5.13
ГН 2.1.6.3492-17	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе городских и сельских поселений	9.2
СанПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления	9.3
ГОСТ 17.1.1.01-77	Охрана природы. Гидросфера. Использование и охрана вод. Основные термины и определения	9.3
ГОСТ 27575-87	Костюмы мужские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия	2.3.20
ГОСТ 17.1.3.13-86	Охрана природы. Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения	9.3
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями	9.3
ГОСТ 17.2.1.04-77	Охрана природы. Атмосфера. Источники и метеорологические факторы загрязнения, промышленные выбросы. Термины и определения	9.3

1.2 Оборудование Videojet для этикетирования продукции должно удовлетворять требованиям технического регламента ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» или стандартов, применяемых на добровольной основе, для выполнения требований указанного

технического регламента: ГОСТ 12.2.124, ГОСТ 30150, ГОСТ Р МЭК 60204-1.

1.3 Оборудование Videojet для этикетирования продукции должно удовлетворять требованиям технического регламента ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования» или стандартов, применяемых на добровольной основе, для выполнения требований указанного технического регламента: ГОСТ Р МЭК 60204-1.

1.4 Оборудование Videojet для этикетирования продукции должно соответствовать требованиям технического регламента Таможенного союза «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011) по электромагнитной совместимости технических средств в целях обеспечения защиты жизни и здоровья человека, имущества, а также предупреждения действий, вводящих в заблуждение потребителей (пользователей) технических средств, а также стандартам, применяемым на добровольной основе для соблюдения требований указанного технического регламента: ГОСТ 30804.6.2-2013 (раздел 8), ГОСТ 30804.6.4-2013 (раздел 7), ГОСТ 30804.3.2-2013 (разделы 5, 7), ГОСТ 30804.3.3-2013 (раздел 5).

1.5 Выполнение требований безопасности обеспечивается качественным проведением работ в соответствии с конструкторской и технологической документацией, утвержденной в установленном порядке.

1.6 При проектировании оборудования Videojet для этикетирования продукции учтены все предполагаемые режимы эксплуатации и случаи возможного применения, проведена оценка опасных ситуаций.

Установленные при анализе возможные опасные ситуации исключены при проектировании.

1.7 Оборудование Videojet для этикетирования продукции должно применяться в соответствии с требованиями и рекомендациями разработчика, указанными в эксплуатационной документации.

1.8 Оборудование Videojet для этикетирования продукции по условиям эксплуатации должно находиться под надлежащим надзором (контролем) в процессе эксплуатации и хранении.

1.9 Описание оборудования Videojet для этикетирования продукции и принцип работы.

Аппликатор (этикетировщик) Labeljet 210 включает:

1.9.1 Жидкокристаллический дисплей

1.9.2 Установка параметров скорости, стоп-позиции этикеток,

1.9.3 чувствительности датчика этикетки, задержки этикетки,

1.9.4 задержки срабатывания кодирующего устройства

1.9.5 Хранение в памяти до 10 сообщений

1.9.6 Панель управления

1.9.7 Разъемы для внешних подключений:

1.9.8 Датчик продукта

1.9.9 Синхронизирующее устройство

1.9.10 Сдвоенный датчик объекта

1.9.11 Модуль воздушно-импульсного переноса этикетки

1.9.12 Устройство аварийной сигнализации

1.9.13 Кодировщик («горячий штамп»)

1.9.14 Устройство вспомогательного поддува

1.9.15 Опции:

1.9.16 Штатив

1.9.17 Датчик продукта

1.9.18 Модуль воздушно-импульсного переноса этикетки

1.9.19 Приглаживающая щетка-ролик

1.9.20 Устройство аварийной сигнализации

1.9.21 Модуль поршневого переноса этикетки

Принтер-аппликатор P3400 включает:

1.9.22 Полный набор модулей переноса этикетки для решения любых задач

1.9.23 Датчик наличия этикетки на вакуумной площадке

1.9.24 Датчик низкого давления

1.9.25 Датчик крайнего положения поршня

1.9.26 Узел размотки рулона этикеток до 400 мм

Принтер-аппликатор VJ9550 включает:

1.9.27 Диск устройства подачи этикеток

1.9.28 Риббон

1.9.29. Печатающая головка

1.9.30. Штырь для отслаивания

1.9.31. Светоизлучающий диод

1.9.32. Шпиндель устройства сбора отходов риббона

1.9.33. Шпиндель устройства подачи риббона

1.9.34. Замки шпинделей

1.9.35. Шпиндель устройства сбора отходов этикеток

1.9.36. Дисплей системы CLARiTY

1.9.37. Натяжной рычаг

1.9.38. Рулон этикеток

1.9.39 Сенсорный пользовательский интерфейс

1.9.40 Соединительный кабель (кабель для обмена данными)

1.9.41 Порт USB

1.9.42 Плата печатающей головки

1.9.43 Плата главного контроллера Энкодер

1.9.44 Последовательный порт

1.9.45 Порт ввода-вывода

1.9.46 Сигнальный индикатор

1.9.47 Датчик товара 2

1.9.48 Датчик товара 1

1.9.49 Дисплей системы CLARiTY

1.9.50 Порт Ethernet

1.9.51 Порт с функцией Ethernet POE (питание через Ethernet)

1.10 Технические характеристики оборудования Videojet для этикетирования продукции представлены в таблице 2.

Т а б л и ц а 2.

Характеристики	Аппликатор (этикетировщик) Labeljet 210	Принтер-аппликатор Videojet P3400	Принтер-аппликатор Videojet VJ9550
Напряжение питания, В пер.	230 - 110	115/220/240	100–240 (но не более 90–264)
Частота сети, Гц	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Мощность, Вт	250	до 300 max	115
Размер этикетки	min - 12 мм (Ш) x 12 мм (Д), max - 104 мм (Ш) x 500 мм (Д)	min - 25 мм (Ш) x 360 мм (Д), max - 25 мм (Ш) x 360 мм (Д)	min - 50 мм (Ш) x 115 мм (Д), max - 50 мм (Ш) x 300 мм (Д)
Направление нанесения	Слева направо или справа налево	Слева направо, справа налево, под углом	Слева направо
Точность нанесения	± 1 мм	± 1 мм	± 1 мм
Скорость нанесения	2 м/мин - 30 м/мин (перенастраиваемая)	2 м/мин - 30 м/мин (перенастраиваемая)	0-30 метров в минуту
Внешний диаметр рулона	300 мм (опция - 400 мм)	350 мм (опция – 400 мм)	400 мм
Внутренний диаметр рулона	76 мм	76 мм	53
Хранение в памяти	до 10 сообщений	Нет	Да
Температура, °C	от 0° до 45°C	от 0° до 45°C	от 5° до 40°C
Влажность, %	20–85 без конденсации	20–85 без конденсации	20–85 без конденсации
Вес, кг	23	35	40

Любая информация, касающаяся символов маркировки или фактических маркировок, является стандартной. Эти значения сильно зависят от материала и могут использоваться только в качестве ориентировочных.

2 Общий подход к обеспечению безопасности

2.1 Конструкция оборудования Videojet для этикетирования продукции соответствует требованиям безопасности, установленным настоящим документом, техническим регламентом Таможенного союза ТР ТС 010/2011, а также стандартами, применяемыми на добровольной основе для соблюдения требований указанного технического регламента: ГОСТ 12.2.124, ГОСТ 30150, ГОСТ Р МЭК 60204-1; техническим регламентом Таможенного союза ТР ТС 004/2011, а также стандартом, применяемым на добровольной основе для соблюдения требований указанного технического регламента ГОСТ Р МЭК 60204-1; техническим регламентом Таможенного союза ТР ТС 020/2011, а также стандартами, применяемыми на добровольной основе для соблюдения требований указанного технического регламента: ГОСТ 30804.6.2-2013 (раздел 8), ГОСТ 30804.6.4-2013 (раздел 7), ГОСТ 30804.3.2-2013 (разделы 5, 7), ГОСТ 30804.3.3-2013 (раздел 5).

2.2 На стадии проектирования оборудования Videojet для этикетирования продукции идентифицированы возможные виды опасности на стадиях жизненного цикла, а также проведены исследования с целью определения показателей риска.

Для идентифицированных видов опасностей при проектировании проводилась оценка риска в соответствии с ГОСТ 27.310.

2.3 Основные требования безопасности конструкции оборудования Videojet для этикетирования продукции и входящих в его состав элементов, обеспеченны при проектировании.

2.3.1 Инструкция по эксплуатации выполнена на бумажном и электронном носителях и входит в комплект эксплуатационных документов.

Инструкция по эксплуатации включает:

- правила безопасности и предостережения;
- указания по техническому обслуживанию;
- указания по использованию оборудования Videojet для этикетирования продукции и меры по обеспечению безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации;
- перечень критических отказов, возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии;
- указания по выводу из эксплуатации и утилизации.

2.3.2 Детали оборудования Videojet для этикетирования продукции и их соединения выдерживают усилия и напряжения, которым они подвергаются при эксплуатации.

2.3.3 Долговечность материалов, применяемых при изготовлении оборудования Videojet для этикетирования продукции, соответствует условиям предусмотренной эксплуатации, учитывает появление опасности, связанной с явлениями усталости, старения, коррозии и износа.

2.3.4 Техническое обслуживание оборудования Videojet для этикетирования продукции не несет опасности для обслуживающего персонала, в заданных условиях эксплуатации и при соблюдении правил технического обслуживания, указанных в руководстве по эксплуатации.

2.3.5 Установленные при проектировании оборудования Videojet для этикетирования продукции показатели надежности позволяют сохранять параметры и характеристики оборудования Videojet для этикетирования продукции в течение назначенного срока эксплуатации.

2.4 Безопасность при производстве оборудования Videojet для этикетирования продукции:

2.4.1 Постановку на серийное производство новых конструкций оборудования Videojet для этикетирования продукции производят после проведения приемочных испытаний в соответствии с ГОСТ Р 15.301.

2.4.2 Производитель должен обеспечить и подтвердить соответствие оборудования Videojet для этикетирования продукции требованиям КД.

2.4.3 Производитель обязан выполнить весь комплекс мер по обеспечению безопасности, определенный КД. Должна быть обеспечена возможность контроля выполнения всех технологических операций, от которых зависит безопасность.

2.4.4 Производитель должен принять соответствующие меры, чтобы убедиться, что используемые материалы соответствуют требованиям КД.

2.4.5 Перед изготовлением оборудования Videojet для этикетирования продукции должен быть осуществлен контроль заготовок из проката, поковок и штамповок, а также литых деталей на соответствие требованиям НД и требованиям, указанным на чертежах заготовок. Материал и полуфабрикаты должны иметь сертификаты или ПС предприятий-производителей, составленные в соответствии с требованиями НД, включая сведения о термической обработке.

2.4.6 Производитель должен осуществлять подготовку элементов, узлов оборудования Videojet для этикетирования продукции таким образом, чтобы они не были склонны к дефектам, растрескиванию и изменению механических характеристик, которые могут повлиять на безопасность. Необходимая термообработка материалов должна быть произведена на соответствующей стадии изготовления.

2.4.7 Изготовление оборудования Videojet для этикетирования продукции необходимо осуществлять обученным персоналом соответствующей квалификации с соблюдением требований КД, охраны труда и техники безопасности.

2.4.8 При изготовлении оборудования Videojet для этикетирования продукции необходимо осуществлять контроль технологического процесса и соблюдения мер безопасности.

2.4.9 Отклонения от требований КД при изготовлении оборудования Videojet для этикетирования продукции должны быть согласованы с разработчиком оборудования Videojet для этикетирования продукции.

2.4.10 Производитель должен подтвердить обеспечение технологическими процессами, системой производственного контроля количественных значений показателей безотказности, заданных в КД (рекомендуемая методика - СТ ЦКБА 049).

2.4.11 Изготовленное оборудование Videojet для этикетирования продукции должно быть подвергнуто контрольным испытаниям по следующим категориям:

- предварительные и приемочные испытания - в соответствии с ГОСТ Р 15.301;
- приемо-сдаточные испытания - в порядке, установленном в системе сертификации;
- сертификационные испытания - в порядке, установленном в системе сертификации;
- квалификационные, периодические и типовые испытания - по программе разработчика оборудования Videojet для этикетирования продукции либо разработанной и утвержденной производителем, согласованной с разработчиком.

2.4.12 Контрольные испытания в общем случае должны включать:

- испытания на прочность и плотность металла и сварных швов;
- испытания на герметичность относительно внешней среды;
- испытания на работоспособность (проверка функционирования);
- дополнительные испытания (по требованию заказчика).

2.4.13 Общие требования, предъявляемые к условиям, обеспечению и проведению испытаний, методы испытаний, критерии приемки и требования безопасности оборудования Videojet для этикетирования продукции при проведении испытаний - в соответствии с методиками, утвержденными в установленном порядке.

2.4.14 Производитель должен нанести на оборудование Videojet для этикетирования продукции четкую и нестираемую идентификационную надпись (маркировку) в соответствии с требованиями НД и КД.

2.4.15 Производитель должен укомплектовать оборудование Videojet для этикетирования продукции, поступающее в обращение, ПС, РЭ и, по требованию заказчика, ремонтной документацией.

2.4.16 Производитель (поставщик) должен подтвердить соответствие оборудования Videojet для этикетирования продукции требованиям технических регламентов по схеме, предусмотренной в этом регламенте (утвердить и зарегистрировать декларацию о соответствии или сертифицировать оборудование Videojet для этикетирования продукции), и иметь разрешительные документы на применение оборудования Videojet для этикетирования продукции по действующему законодательству.

2.4.17 В процессе производства условия работы должны удовлетворять требованиям СП 2.2.21327, ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.2.003 и ГОСТ 12.3.005.

Помещения должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией, отвечающей требованиям ГОСТ 12.4.021, СП 60.13330.2012, и обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с ГОСТ 12.1.005 и ГН 2.2.5.3532-18.

2.4.18 Контроль над окружающей средой в производственном помещении должен быть регулярным, в соответствии с утвержденным графиком.

Методы контроля – по ГОСТ 12.1.016 и ГОСТ 12.1.014.

Организация контроля – по СП 1.1.1058.

2.4.19 Выполнение требований охраны труда должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности при осуществлении работ.

Все работающие должны пройти обучение безопасности труда по ГОСТ 12.0.004.

2.4.20 Производственный персонал должен применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011, ГОСТ 27574 и ГОСТ 27575.

2.4.21 Общие требования к электробезопасности на производстве - по ГОСТ 12.1.019.

Контроль требований электробезопасности - по ГОСТ 12.1.018.

2.4.22 Требования к пожарной безопасности – по ГОСТ 12.1.004.

Производственные помещения должны быть оборудованы всеми необходимыми средствами пожаротушения по ГОСТ 12.4.009.

2.4.23 На рабочих местах должны быть обеспечены допустимые параметры микроклимата по СанПиН 2.2.4.548-96:

- температура воздуха, °С: 17-23 (в холодный период года);
- температура воздуха, °С: 18-27 (в теплый период года);
- влажность воздуха, %: 15-75.

2.4.24 Шум на рабочих местах и в зоне обслуживания не должен превышать значений, установленных ГОСТ 12.1.003:

- уровень шума и эквивалентный уровень шума на рабочем месте - не более 65 дБА;
- уровень звукового давления на рабочем месте – согласно таблице 3

Таблица 3

Среднегеометрические частоты, Гц	31,5	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000	Средний уровень звука, дБА
Уровни звукового давления, дБ	103	91	83	77	73	70	68	66	64	7 5

2.5 Обеспечение безопасности при транспортировании и хранении

2.5.1 При транспортировке необходимо следить за тем, чтобы предотвратить повреждения любого рода.

2.5.2 После поставки или, соответственно, перед монтажом следует проверить оборудование Videojet для этикетирования продукции на возможные повреждения, вызванные транспортировкой.

2.5.3 Хранение / промежуточное хранение оборудования Videojet для этикетирования продукции должно быть организовано таким образом, чтобы его работоспособность сохранялась также после длительного хранения:

- Хранить оборудование Videojet для этикетирования продукции в закрытом состоянии (для защиты от повреждений уплотняющих поверхностей),
- принять меры против загрязнения, замерзания, ржавчины и коррозии (например, путем использования пленок).

3 Требования к надежности

3.3 Средняя наработка на отказ, не менее 15000час.

3.4 Полный средний ресурс до списания, не менее 5 лет.

3.5 При достижении назначенных показателей эксплуатация оборудования Videojet для этикетирования продукции должна быть прекращена независимо от его технического состояния.

4 Требования к персоналу/пользователю

4.3 Персонал, эксплуатирующий оборудование Videojet для этикетирования продукции, должен иметь необходимую квалификацию, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с инструкцией по ее эксплуатации и обслуживанию. Организация обучения персонала правилам безопасности труда - по ГОСТ 12.0.004.

4.4 Работы по контролю технического состояния (обследованию) оборудования Videojet для этикетирования продукции необходимо осуществлять с участием экспертов (специалистов, обследователей), аттестованных в установленном порядке.

4.5 Пользователь оборудования Videojet для этикетирования продукции должен знать:

- инструкцию по эксплуатации оборудования Videojet для этикетирования продукции предприятия-изготовителя;

– технические характеристики;
– значение предельных нагрузок на узлы оборудования Videojet для этикетирования продукции, отказ которых может повлечь за собой опасность;
– порядок действий, в случае возникновения аварийной ситуации;
– возможные неисправности оборудования Videojet для этикетирования продукции и методы их устранения.

4.6 Запрещается осуществлять монтаж и работы по техническому обслуживанию оборудования Videojet для этикетирования продукции будучи усталым или нездоровым, а также в условиях заторможенности реакции, вызванной употреблением медикаментозных препаратов. Категорически запрещается работа в алкогольном или наркотическом опьянении.

5 Анализ риска применения (использования)

5.1 Анализ риска использования оборудования Videojet для этикетирования продукции производится согласно ГОСТ ISO 12100, ГОСТ Р 54124, ГОСТ Р 54123, ГОСТ Р 51901.1, ГОСТ Р 51145, ГОСТ Р ИСО 13849-1.

5.2 Анализ риска включает в себя следующие основные этапы:
– идентификацию опасностей;
– оценку риска;
– разработку рекомендаций по уменьшению риска.

5.3 При разработке конструкции оборудования Videojet для этикетирования продукции были идентифицированы виды опасности на всех стадиях жизненного цикла оборудования Videojet для этикетирования продукции, характерные для данной конструкции, для обеспечения его механической безопасности.

5.4 В результате идентификации был определен перечень нежелательных событий, описаны источники опасности, факторы риска и условия возникновения и развития нежелательных событий, сделаны

предварительные оценки опасности и риска, выработаны предварительные рекомендации по уменьшению опасностей.

5.5 К числу нежелательных событий были отнесены события, которые могут произойти во время работы оборудования Videojet для этикетирования продукции, при его техническом обслуживании и ремонте:

- оборудование Videojet для этикетирования продукции не может быть включено;
- система не загружается, или загрузка занимает слишком много времени;
- оборудование Videojet для этикетирования продукции не запускается;
- маркировка не осуществляется, несмотря на нажатую кнопку START;
- плохое качество маркировки;
- оборудование Videojet для этикетирования продукции прекратило работу вследствие перегрева.

5.6 Источниками опасности являются:

- Оборудование Videojet для этикетирования продукции выключено, а давление в пневмосистеме присутствует.
- При проведении работ с открытым корпусом оборудования Videojet для этикетирования продукции доступны компоненты под напряжением.
- При использовании очищающих растворителей попадание их в глаза.
- При проведении технического обслуживания оборудования Videojet для этикетирования не отключено общее питание принтера.

5.7 Факторами риска являются:

- несоблюдение обслуживающим персоналом требований руководства по эксплуатации, обслуживанию и ремонту оборудования Videojet для этикетирования правил охраны труда при выполнении работ по эксплуатации и ремонту оборудования;
- эксплуатация оборудования Videojet для этикетирования, находящегося в неисправном состоянии;
- эксплуатация оборудования Videojet для этикетирования, достигшего

предельного состояния по надежности;

- электрические опасности;
- соприкосновение человека с токоведущими деталями или с деталями, которые случайно могут оказаться под напряжением;
- нарушения подачи электропитания;
- разрушения в процессе работы.

5.8 Возможными последствиями наступления нежелательных событий является нанесение человеку травмы или вреда здоровью, причинение материального ущерба имуществу юридических и физических лиц.

5.9 Для предварительной оценки опасностей и риска необходимо оценить степень тяжести возможного ущерба и вероятность нанесения ущерба, которая зависит от частоты и продолжительности воздействия на персонал, вероятности возникновения опасной ситуации, а также технических и человеческих возможностей избежать или ограничить возможный ущерб.

5.9.1 Вероятность возникновения опасной ситуации оценивается как невысокая, вследствие высокой технологичности оборудования. Имеются технические и человеческие возможности избежать или ограничить возможный ущерб. Применение оборудования Videojet для этикетирования в строгом соответствии с требованиями технической документации в части, касающейся соблюдения режимов работы оборудования Videojet для этикетирования и проверки его исправностей перед началом работы, постоянное наблюдением за технологическим процессом и правильная организация работы, сведут к минимуму вероятность возникновения опасной ситуации.

5.9.2 Вероятность возникновения опасной ситуации, связанной с повреждением оборудования Videojet для этикетирования, наличием утечек оценивается как невысокая, вследствие высокой технологичности оборудования Videojet для этикетирования. Имеются технические и человеческие возможности избежать или ограничить возможный ущерб. Применение оборудования Videojet для этикетирования в строгом соответствии с

требованиями технической документации в части, касающейся соблюдения режимов работы оборудования и проверки его исправности перед началом работы, постоянное наблюдением за технологическим процессом и правильная организация работы, сведут к минимуму вероятность возникновения опасной ситуации.

5.10 Части оборудования Videojet для этикетирования, к которым может прикоснуться обслуживающий персонал, не имеют острых кромок, острых углов, шероховатых поверхностей, выступающих частей, которые могут нанести травмы.

5.11 Для минимизации рисков, вызываемых опасными факторами, должны выполняться основные меры безопасности, указанные в таблице 3.

Таблица 3

Наименование опасностей	Меры безопасности
Соприкосновение человека с токоведущими деталями или с деталями, которые могут случайно оказаться под напряжением	Электрические соединения должны осуществляться кабелем. При осуществлении соединений проводами, последние должны укладываться в защитный кожух, предотвращающий от механических повреждений. Электрические контакты должны быть надежно закреплены и не допускать искрения.
Термическая опасность	При температуре поверхностей, к которым возможно касание руками, выше плюс 45°С необходимо их изолировать теплоизоляцией или выполнять работы после остывания поверхностей до безопасной температуры.
Ошибочное поведение персонала	Обслуживание должно производиться лицами, изучившими принцип действия и конструкцию оборудования Videojet для этикетирования, требования

Наименование опасностей	Меры безопасности
	руководства по эксплуатации и проинструктированными о мерах безопасности.
Нарушение подачи электроэнергии	Указания, указания на опасность и предупреждения в инструкции по эксплуатации: -электрическое соединение разрешено проводить только специалистам электрикам; -перед подсоединением соединительных линий следует провести визуальный контроль данных линий на наличие повреждений. Категорически запрещено подсоединять поврежденные соединительные линии.

6 Требования к безопасности при вводе в эксплуатацию

6.1 Требования безопасности при монтаже и вводе в эксплуатацию

6.1.1 К монтажу допускается оборудование Videojet для этикетирования, имеющее РЭ, в том числе и на отдельные комплектующие изделия.

6.1.2 Оборудование Videojet для этикетирования необходимо применять в строгом соответствии с его назначением в части рабочих параметров, сред, условий эксплуатации, характеристик надежности и безопасности.

6.1.3 Перед монтажом оборудования Videojet для этикетирования необходимо подвергнуть входному контролю и испытаниям в объеме, предусмотренном РЭ. Монтаж оборудования Videojet для этикетирования следует проводить с учетом требований безопасности в соответствии с РЭ.

6.1.4 Установочное положение оборудования Videojet для этикетирования должно соответствовать указанному в РЭ.

6.1.5 Монтаж электропроводки и подключение должно осуществляться квалифицированным специалистом. Электрическую сеть помещения, к которой подключается изделие, рекомендуется оборудовать устройством защитного отключения.

6.1.6 Ремонт и техническое обслуживание оборудования Videojet для этикетирования следует производить только после отключения от электрической сети.

7 Требования к управлению безопасностью при эксплуатации

7.1 Эксплуатирующая организация должна обеспечить безопасное применение оборудования Videojet для этикетирования по прямому назначению в пределах установленного в РЭ назначенного срока службы и/или ресурса и защиту от возможных ошибок персонала и предполагаемого недопустимого использования оборудования Videojet для этикетирования.

7.2 Оборудование Videojet для этикетирования следует эксплуатировать только при наличии ЭД.

7.3 Безопасность оборудования Videojet для этикетирования при эксплуатации должна быть обеспечена при выполнении следующих требований:

- Оборудование Videojet для этикетирования необходимо применять в соответствии с его функциональным назначением;
- Оборудование Videojet для этикетирования необходимо применять в соответствии с его показателями назначения в части рабочих параметров, сред, условий эксплуатации;
- Оборудование Videojet для этикетирования следует эксплуатировать в соответствии с РЭ;
- режим эксплуатации оборудования Videojet для этикетирования должен быть таким, чтобы исключить любой разумно прогнозируемый риск;

7.4 При эксплуатации оборудования Videojet для этикетирования необходимо обращать особое внимание на:

- температуру внутри оборудования Videojet для этикетирования;
- принятие организационных и технических мер предупреждения опасности нанесения ущерба здоровью людей или окружающей среде и проведения необходимых действий при возникновении опасных

ситуаций в случае, когда не представляется возможным исключить опасность при эксплуатации оборудования Videojet для этикетирования.

7.5 При эксплуатации оборудования Videojet для этикетирования необходимо проводить их техническое обслуживание, ремонты, диагностирование, периодические проверки и оценки безопасности, включая контроль технического состояния (обследование), по технологическим регламентам, принятым на объекте эксплуатации в соответствии с требованиями РЭ.

7.6 Работы по определению возможности продления назначенных показателей оборудования Videojet для этикетирования и определению остаточного ресурса должны выполнять аккредитованные в установленном порядке экспертные организации в соответствии с требованиями, устанавливаемыми НД (рекомендуемая НД).

7.7 При наличии организационно-технических возможностей (аттестованные лаборатории, центры, персонал) некоторые работы по контролю технического состояния оборудования Videojet для этикетирования по согласованию с экспертной организацией может выполнять эксплуатирующая организация, что должно быть отражено в программе работ по продлению срока эксплуатации

7.8 При эксплуатации оборудования Videojet для этикетирования запрещается производить ремонт и техническое обслуживание оборудования Videojet для этикетирования при не отключенной электрической сети.

8 Требования к управлению качеством при эксплуатации

8.1 Подготовка персонала и его квалификация должны соответствовать требованиям, приведенным в разделе 4.

8.2 К управлению документацией относится создание и выполнение комплекса правил для ведения, поддержания в рабочем состоянии и соблюдения документов системы менеджмента качества.

8.3 При управлении документацией в рамках системы менеджмента качества должны соблюдаться следующие принципиальные положения:

- применение четко определенных документированных процедур, методов и правил;
- использование только учтенных действующих нормативно-методических документов;
- закрепление ответственности за разработку, ведение и применение нормативно-методической документации по определенным направлениям деятельности (включая их трактовку, комментарии) за лицами, на которых возложено руководство этим направлением деятельности;
- целенаправленное доведение необходимых документов до всех исполнителей и заинтересованных лиц;
- четко регламентированный порядок введения в действие и учета всех действующих на предприятии нормативно-методических документов;
- доступность нормативно-методической документации для исполнителей и заинтересованных лиц;
- строгий учет всех действующих на предприятии нормативно-методических документов.

8.4 При проектировании и производстве особое внимание должно быть уделено входному контролю и изоляции несоответствующей продукции. Качество и основные характеристики используемых при изготовлении оборудования Videojet для этикетирования материалов и составных частей

должны быть подтверждены документами о качестве, сертификатами или декларациями соответствия, оформленными в установленном порядке.

При отсутствии документов о качестве на конкретный материал или составную часть (изделие) все необходимые испытания должны быть проведены на предприятии-изготовителе при производстве оборудования Videojet для этикетирования.

Качество оборудования Videojet для этикетирования обеспечивается при помощи контрольных мероприятий и испытаний с применением необходимого метрологического обеспечения согласно требованиям программы испытаний и конструкторской документации на оборудование Videojet для этикетирования.

Все измеренные показатели должны сравниваться с проектными данными, а также с результатами предыдущих испытаний.

На основании полученных данных по испытанию оборудования Videojet для этикетирования принимаются решения о необходимости их совершенствования или замены.

8.5 Каждый случай технической неисправности оборудования Videojet для этикетирования должен быть расследован предприятием и должны быть разработаны мероприятия по приведению оборудования Videojet для этикетирования продукции в исправное состояние и по предупреждению в дальнейшем подобных случаев.

8.6 Качество поставляемого оборудования Videojet для этикетирования должно подтверждаться соответствующим документом о качестве, предусматривающим:

- обозначение предприятия-изготовителя и (или) его товарного знака;
- адрес предприятия-изготовителя;
- обозначение типа изделия по конструкторской документации;
- назначение и условия эксплуатации оборудования Videojet для этикетирования;
- заводской номер;

– дату изготовления (месяц, год);
– отметку о прохождении технического контроля и соответствии параметров оборудования Videojet для этикетирования конструкторской документации;
– сведения о декларировании оборудования Videojet для этикетирования.

8.7 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие качества и безопасности оборудования Videojet для этикетирования требованиям конструкторской документации при соблюдении правил монтажа, эксплуатации, хранения и транспортирования.

9 Требования к управлению охраны окружающей среды при производстве вводе в эксплуатацию, эксплуатации и утилизации

9.1 При эксплуатации оборудовани Videojet для этикетирования соблюдаются требования нормативно-правовых документов в области охраны окружающей среды, проводятся мероприятия по охране земель, почв, водных объектов, растений, животных и других организмов от негативного воздействия хозяйственной и иной деятельности на окружающую среду.

9.2 Предельно-допустимые концентрации выбрасываемых в атмосферу веществ не должны превышать значений, установленных по ГН 2.1.6.3492-17.

9.3 При утилизации отходов материалов в процессе производства оборудования Videojet для этикетирования и при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции производственных помещений должны соблюдаться требования по охране природы согласно СанПиН 2.1.7.1322, ГОСТ 17.1.1.01, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.1.04.

9.4 Утилизация производится в специализированной организации.

10 Требования к сбору и анализу информации по безопасности при вводе в эксплуатацию, эксплуатации и утилизации

10.1 Информация для оценки и определения риска и любого качественного и количественного анализа должна включать следующее:

- область использования изделия;
- сведения о состоянии изделия;
- конструктивные чертежи или другие материалы для ознакомления с изделием;
- любые несчастные случаи и происшествия;
- любую информацию о вреде для здоровья.

10.2 Информация должна быть актуализирована по ходу разработки проекта, когда требуется модификация.

10.3 Отсутствие несчастных случаев, малое число случаев или небольшое поражение не должны быть использованы как автоматическое предположение о низком риске.

10.4 Для количественной оценки допускается использовать справочники, базы данных, лабораторные и эксплуатационные данные, если есть уверенность в их пригодности.

10.5 Для получения качественных оценок должны быть использованы данные, основанные на согласованном мнении экспертов, полученных непосредственно из экспериментов (например, метод "Дельфи").

10.6 Документирование оценки и определения риска должно отображать предпринятые меры и достигнутые результаты и включают в себя:

- характеристику оборудования (технические условия, области применения, использование по назначению), для которого оценка и определение риска уже были проведены;
- любые относящиеся к делу предположения, которые были сделаны, как, например, нагрузки усилия, факторы безопасности и т. д.;
- использованные данные и источники (например, история происшествия, достигнутый опыт уменьшения риска);
- сомнения, связанные с использованными данными и влиянием на оценку и определение риска;

– любые выполнимые требования (по стандартам, по техническим условиям и другим использованным нормативам);
– меры безопасности, применяемые для устранения выявленных опасностей или уменьшения риска (например, заимствованные из стандартов или других нормативов);
– результаты окончательного количественного определения риска.

11 Требования безопасности при утилизации

11.1 На стадии утилизации проводят комплекс документированных организационно-технических мероприятий по утилизации списываемых и (или) выработавших свой ресурс изделий, а также по повышению эффективности использования материальных ресурсов.

11.2 Результатом выполнения работ на стадии утилизации является комплект составных элементов оборудования Videojet для этикетирования, пригодных для вторичного применения или утилизации инертных частей.

11.3 На стадии утилизации должно быть предусмотрено совершенствование переработки отходов за счет рационализации системы сбора отходов, организации повторного использования продуктов, комплексной переработки и расширения использования вторичных материальных ресурсов.

12 Доказательства соответствия оборудования Videojet для этикетирования требованиям технического регламента:

12.1 Применены стандарты на методы испытаний и стандарты, как доказательная база выполнения требований технических регламентов Таможенного союза, приведенные в перечнях стандартов, приложенных к этим регламентам. Безопасность обеспечена проведением прочностных расчетов при проектировании, установлением показателей безопасности, указанным техническим

регламентом Таможенного союза ТР ТС 010/2011, а также стандартами, применяемыми на добровольной основе для соблюдения требований указанного технического регламента: ГОСТ 12.2.124, ГОСТ 30150, ГОСТ Р МЭК 60204-1; техническим регламентом Таможенного союза ТР ТС 004/2011, а также стандартами, применяемыми на добровольной основе для соблюдения требований указанного технического регламента ГОСТ Р МЭК 602040-1; техническим регламентом Таможенного союза ТР ТС 020/2011, а также стандартами, применяемыми на добровольной основе для соблюдения требований указанного технического регламента: ГОСТ 30804.6.2-2013 (раздел 8), ГОСТ 30804.6.4-2013 (раздел 7) ГОСТ 30804.3.2-2013 (разделы 5, 7), ГОСТ 30804.3.3-2013 (раздел 5).

12.2 Все требования технических регламентов, которые могут быть отнесены к данному оборудованию, выполнены при проектировании, изготовлении, отражены в конструкторско-технологической и эксплуатационной документации. Изготовителем разработан комплект конструкторско-технологической документации.

12.3 Изготовителем проведены приемо-сдаточные и периодические испытания оборудования Videojet для этикетирования в заводской испытательной лаборатории на соответствие требованиям технических условий.

12.4 Изготовителем проведены испытания в аккредитованной испытательной лаборатории на соответствие требованиям безопасности, указанным в стандартах, применяемых на добровольной основе для соблюдения требований технических регламентов. Перечень стандартов указан выше в п. 12.2.

Лист регистрации изменений

Изм.	Дата записи	Обозначение документа	Содержание изменения	Должность, фамилия, подпись, дата	Отметка о внесении изменений в		Примечание
					подлинники	копии	
1	2	3	4	5	6	7	8

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.