



RAPORT DE EXPERTIZĂ nr. 0477230 АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ

Выдан Торгово-Промышленной Палатой РМ, Филиал Тигина

Телефон: 0 (243) 2 38 04

Составлен 29.01.2024 в г. Кэушень

На основании наряда № 10240102ТІ от 19.01.2024

Задача экспертизы

Определение производителя товаров

Экспертиза проведена по заявке заказчика

S.A.T.D. "ТИРАСПОЛЬСКИЙ КИРПИЧНЫЙ ЗАВОД"

Адрес MD-3300, г. Тирасполь, ул. К. Цеткин, д. 14, Республика Молдова

Фискальный код 1004615000870

Для экспертизы был предъявлен товар

Наименование Кирпич керамический в ассортименте.

Эксперту предъявлены документы

1. Заявка от 19.01.2024 года.
2. Временная выписка № 158 от 29.08.2006 года, код IDNO № 1004615000870.
3. Устав предприятия, зарегистрированный за № 01-021-3925 от 13.07.2005 года, зарегистрирована новая редакция от 29.06.2006 года.
4. Договор № 28 от 21.11.2005 года, дополнительные соглашения № 1 от 26.12.2008 года, № 2 от 27.07.2009 года, № 3 от 22.07.2019 года, № 4 от 02.04.2020 года, № 5 от 30.05.2022 года, на право долгосрочного пользования земельным участком.
5. Свидетельство о государственной регистрации права пользования земельным участком Серия АН № 0209228 от 09.10.2009 года.
6. Решение № 2701 от 22.07.2009 года об изменении части земельного участка с приложением схемы земельного участка.
7. Свидетельство Серия АН № 0184843 от 09.02.2009 года о регистрации права на комплекс строений.
8. Горноотводный акт № 155 от 05.01.2024 года, срок действия до 20.12.2028 года на Приозёрное месторождение.
9. Протокол № 7 от 25.11.1994 года о выделении месторождения песков у села Приозёрное.
10. Письмо № 08-11-68 от 19.01.2024 года информация о предприятии (основной вид деятельности, историческая справка образования завода, дата ввода в эксплуатацию завода, режим работы, численность работающего персонала).
11. Лицензия серия АЮ № 0025890 от 20.12.2023 года, действительная до 20.12.2028 года, на вид деятельности - геологическое изучение, использование недр, связанное с добычей полезных ископаемых (Приозерное месторождение строительных песков).
12. Справка № 08-11-70 от 19.01.2024 года, основное технологическое оборудование.
13. Письмо № 08-11-59 от 19.01.2024 года об ассортименте производимой продукции.
14. Справка № 08-11-71 от 19.01.2024 года о сырье и материалах, используемых при изготовлении продукции.

Заключение эксперта

В результате изучения регистрационных и бухгалтерских документов, технической и технологической документации, договоров поставки, а также ознакомления с производством, установлено, что SOCIETATEA PE ACTIUNI DE TIP DESCHIS "ТИРАСПОЛЬСКИЙ КИРПИЧНЫЙ ЗАВОД" располагает производственными площадями, расположенными по адресу МД-3300, г. Тирасполь, ул. К. Цеткин, д. 14, Левобережье Днестра, Республика Молдова, собственным специализированным технологическим оборудованием и квалифицированным работающим персоналом, позволяющие осуществлять необходимые производственные процессы и технологические операции по выпуску кирпича керамического в ассортименте и является его производителем в Республике Молдова.

Экспертиза проведена экспертом:

Фамилия имя

Шустрова Лариса

удостоверение №:

107

Подпись

Анеха pe
Приложение на

- 5 -

file este parte integranta a prezentului raport
листах является неотъемлемой частью настоящего акта

Raportul este înregistrat " 29.01.2024 
Акт зарегистрирован

N.P.P. șefului și semnătura
Ф.И.О. и подпись руководителя





Raportul fără ștampilă nu este valabil
Акт без печати недействителен

15. Письмо № 08-11-67 от 19.01.2024 года о производственной мощности предприятия.
16. Технологический регламент на производство кирпича керамического от 22.09.2020 года.
17. Укрупнённая технология производства.
18. Документы на приобретение сырья и материалов: договора, налоговые накладные, товарно-транспортные накладные.
19. Плановые калькуляции на производимую продукцию.
20. Договоры на поставку произведённой продукции.
21. Справка № 08-11-72 от 19.01.2024 года о наличии готовой продукции на складе.
22. Сертификат соответствия Осрг-018 11 А1634-21 от 25.06.2021 года.
23. Фото производимой продукции.

Экспертизой установлено

При изучении предъявленного пакета документов, осмотра предприятия, экспертом установлено, что SOCIETATEA PE ACTIUNI DE TIP DESCHIS "ТИРАСПОЛЬСКИЙ КИРПИЧНЫЙ ЗАВОД", является одним из ведущих предприятий Республики Молдова, по производству и реализации кирпича и строительных материалов.

Сокращенное наименование предприятия: SOCIETATEA PE ACTIUNE DE TIP DESCHIS – SATD (Открытое Акционерное Общество - ОАО).

Местонахождение и почтовый адрес SATD "ТИРАСПОЛЬСКИЙ КИРПИЧНЫЙ ЗАВОД": MD-3300, г. Тирасполь, ул. К. Цеткин, д. 14, Левобережье Днестра, Республика Молдова.

SATD "ТИРАСПОЛЬСКИЙ КИРПИЧНЫЙ ЗАВОД" получил временную выписку из Государственного регистра предприятий и организаций о временном учёте, выданную Государственной Регистрационной Палатой Министерства Информационного Развития Республики Молдова, в соответствии п.1 Постановления Правительства № 815 от 02.08.2005 года, что подтверждается Выпиской за № 158 от 29.08.2006 года, код IDNO № 1004615000870.

Организационно-правовая форма предприятия: SOCIETATEA PE ACTIUNE DE TIP DESCHIS – SATD (Открытое Акционерное Общество - ОАО).

Отраслевая принадлежность завода: производство строительных материалов.

Предприятие функционирует с 1861 года (согласно исторической справки), претерпевая изменения в названии и в организационно-правовой форме.

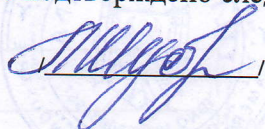
Согласно уставу предприятия, зарегистрированного за № 01-021-3925 от 13.07.2005 года, зарегистрированной новой редакции от 29.06.2006 года, основными видами деятельности предприятия являются:

- выпуск и реализация кирпича керамического;
- добыча полезных ископаемых (сырьё для производства кирпича) открытым способом;
- производство и реализация строительных материалов;
- производство и реализация продукции производственно-технического назначения, товаров народного потребления;
- оптовая и розничная торговля;
- внешнеэкономическая и внешнеторговая деятельность;
- иные виды деятельности, не запрещённые законодательством.

Общество обладает правами юридического лица, имеет круглую печать, содержащую указание на организационно-правовую форму, местонахождение и фирменное наименование.

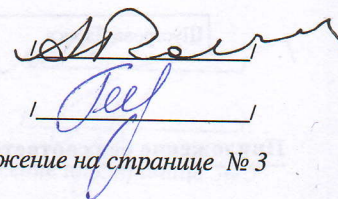
SATD "ТИРАСПОЛЬСКИЙ КИРПИЧНЫЙ ЗАВОД" имеет право долгосрочного пользования (владения) земельным участком площадью 80963 кв.м, категория земель - земли населённых пунктов, разрешено использование размещения предприятия, срок на 99 (девяносто девять) лет, что подтверждено следующими документами:

Шустрова Лариса



Казаков А.

Гуцан Ю.



- Договор № 28 от 21.11.2005 года, дополнительные соглашения № 1 от 26.12.2008 года, № 2 от 27.07.2009 года, № 3 от 22.07.2019 года, № 4 от 02.04.2020 года, № 5 от 30.05.2022 года, на право долгосрочного пользования земельным участком.
- Свидетельство о государственной регистрации права пользования землёй Серия АН № 0209228 от 09.10.2009 года.
- Решение № 2701 от 22.07.2009 года об изменении части земельного участка с приложением схемы земельного участка.

Согласно свидетельству о государственной регистрации права серия АН № 0184843 от 09.02.2009 года, на данных площадях расположен следующий комплекс строений, состоящий из:

- цех сушки № 1 - 4175 кв.м.;
- здание формовочного цеха - 884,5 кв.м.;
- здание технологической линии - 278,3 кв.м.;
- отделение ящичных питателей - 66 кв.м.;
- цех сушки № 2 - 2341,8 кв.м.;
- участок помола - 608,8 кв.м.;
- бытовой корпус - 744 кв.м.;
- сырьевое и формовочное отделение - 8608,8 кв.м.;
- компрессорная станция - 236,2 кв.м.;
- механический и электроцех - 605,8 кв.м.;
- отделение по ремонту печных вагонеток - 545,3 кв.м.;
- механическая линия подачи вагонеток - 162 кв.м.;
- центральный склад - 1353 кв.м.,

а также галерея формовки, водонапорная башня, проходная, газораспределительный пункт, подземная насосная станция, градирня, три трансформаторных подстанции, здания туннельных сушил, камера смешивания, весовая и т.д.

Общая занимаемая площадь составляет 9,4305 га, в том числе застроенная – 4,92 га (кирпичное производство – 2,35 га; цех СКИ – 2,55 га; бокс – 0,02 га).

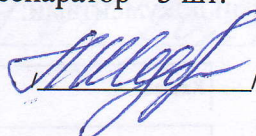
Согласно письму № 08-11-68 от 19.01.2024 года:

- общая численность работающих на 01.01.2024 года, составляет 132 человека;
- режим работы предприятия, цех по производству кирпича – непрерывное производство, круглосуточное, трёх сменная работа, скользящий график работы; вспомогательные службы – пятидневная рабочая неделя.

На производственных площадях, установлено собственное основное технологическое оборудование, которое предназначено для дозирования сырьевых компонентов, предварительного дробления глины, подготовки массы, формирования кирпича, сушки кирпича, обжига изделий, приготовления шамота (согласно справки № 08-11-70 от 19.01.2024 года), числящееся на балансе завода:

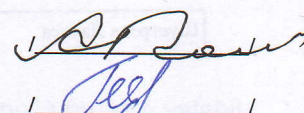
1. Питатель ленточный СМ-1091 - 3 шт.
2. Питатель ленточный ящичный, нестандартное оборудование - 2 шт.
3. Глинорыхлитель СМ-1031 - 1 шт.
4. Вальцы грубого помола СМ-1198 (1) I-82 - 1 шт.
5. Смеситель лопастной двухвальный (1) СМК-126 II 82 - 1 шт.
6. Смеситель двухвальный (1) СМК-125 II 82 - 1 шт.
7. Вальцы тонкого помола (2) СМ-1096 - 4 шт.
8. Ленточный транспортёр - 10 шт.
9. Электромагнитный сепаратор - 5 шт.

Шустрова Лариса



Казаков А.

Гуцан Ю.



10. Смеситель пресса двухвальный лопастной - 2 шт.
11. Пресс вакуумный ленточный СМК-217 - 2 шт.
12. Автомат-резчик мерного бруса, нестандартное оборудование - 2 шт.
13. Автомат многострунной резки, нестандартное оборудование - 2 шт.
14. Автомат укладчик СМК-127 - 2 шт.
15. Тележка электропередаточная - 4 шт.
16. Толкатель механический, нестандартное оборудование - 3 шт.
17. Вагонетка сушильная - 730 шт.
18. Туннельное сушило - 25 шт.
19. Ленточный транспортёр - 2 шт.
20. Платформа обжиговая - 80 шт.
21. Электропередаточная тележка - 3 шт.
22. Винтовой толкатель - 2 шт.
23. Туннельная печь 409-21-13 - 2 шт.
24. Питатель пластинчатый СМ-1091 - 1 шт.
25. Дробилка щековая СМД-116 - 1 шт.
26. Дробилка молотковая СМД-147 - 1 шт.
27. Ситобурат, нестандартное оборудование - 1 шт.
28. Ленточный транспортёр - 5 шт.

Основное технологическое оборудование имеет следующие характеристики:

Для дозирования сырьевых компонентов:

1. Питатель ленточный СМ-1091 – производительность 15 м.куб. в час, ширина ленты 1200 мм.
2. Питатель ленточный ящичный, нестандартное оборудование - производительность 5 м.куб. в час, ширина ленты 650 мм.

Для предварительного дробления глины:

3. Глинорыхлитель СМ-1031-производительность 25 м.куб.в час, количество лопаток– 8.

Для подготовки массы:

4. Вальцы грубого помола СМ-1189 - производительность 25 м.куб. в час, диаметр гладкого катка – 1000 мм, ребристого – 600 мм.
5. Смеситель лопастной двухвальный СМК-126 - производительность 35 м.куб. в час, угол наклона лопаток 15-25 градусов.
6. Смеситель лопастной двухвальный СМК-125 - производительность 25 м.куб. в час, угол наклона лопаток 12-17 градусов.
7. Вальцы тонкого помола СМ-1096 - производительность 25 м.куб. в час, диаметр катков 1000 мм.
8. Ленточный транспортёр - производительность 25 м.куб. в час, ширина ленты 650 мм.
9. Электромагнитный сепаратор – потребляемая мощность 4 кВт.

Для формирования кирпича:

10. Смеситель пресса двухвальный лопастной - производительность 35 м.куб. в час, угол наклона лопаток 15-25 градусов.
11. Пресс вакуумный ленточный СМК-217 - производительность 7000 штук в час, вакуум 0,75-0,9 кгс/см.кв.
12. Автомат-резчик мерного бруса, нестандартное оборудование - производительность 7000 штук в час, длина отрезаемого бруса 700-750 мм.
13. Автомат многострунной резки, нестандартное оборудование - производительность 7000

Шустрова Лариса

Казаков А.

Гуцан Ю.

штук в час, количество струн 9-13 шт.

14. Автомат-укладчик СМК-127 - производительность 7000 штук в час, количество кареток-накопителей 2 штуки, ёмкость каретки 10 рамок с кирпичом.

Для сушки кирпича:

15. Тележка электропередаточная – количество одновременно перевозимых вагонеток 2-6 штук.

16. Толкатель механический, нестандартное оборудование – количество одновременно проталкиваемых сушильных вагонеток до 30 штук.

17. Вагонетка сушильная – ёмкость вагонетки 20 сушильных рамок с кирпичом.

18. Туннельное сушило – длина 36 метров, ширина 1,1 метра, высота 1,7 метра. Срок сушки 48-60 часов.

Для обжига изделий:

19. Ленточный транспортёр – ширина ленты 650 мм, производительность 25 т/час.

20. Платформа обжига – габариты 3150x3000x715 мм, ёмкость 2400-2600 штук условного кирпича, грузоподъёмность 14 т.

21. Электропередаточная тележка – количество перевозимых одновременно платформ 1 штука.

22. Винтовой толкатель – количество одновременно проталкиваемых платформ 42 штуки, время одного проталкивания 3-5 минут.

23. Туннельная печь, тип 409-21-13 – длина 120 метров, объём канала 584 м.куб, количество платформ в печи 42 штуки, максимальная температура обжига 1000 град.С, время обжига 40-52 часа.

Приготовление шамота:

24. Питатель пластинчатый СМ-1091 – производительность 15 м.куб. в час, ёмкость бункера 6 м.куб.

25. Дробилка щековая СМД-116 - производительность 25 тонн в час, размеры кусков загружаемого материала – до 300 мм.

26. Дробилка молотковая СМД-147 - производительность 24 тонн в час, размеры кусков загружаемого материала – до 150 мм.

27. Ситобуратор, нестандартное оборудование – производительность 15 м.куб. в час, размер ячеек сита 3 мм.

28. Ленточный транспортёр - производительность 25 тонн в час, ширина ленты 650 мм.

Для производства продукции, согласно справке № 08-11-71 от 19.01.2024 года, использует следующую номенклатуру исходных сырья и материалов:

1. Глина Тейского месторождения, Микауцкого месторождения.

2. Зола Молдавской ГРЭС.

3. Песок месторождения "Приозёрное".

4. Шамот - собственные отходы, бой кирпича.

5. Вода.

Данные сырьё и материалы приобретены согласно следующим документам:

1. Глина, согласно договору № 02/22 от 04.07.2022 года, налоговых накладных № ААР7603630 от 22.08.2023 года, № ААР7603631 от 22.08.2023 года, № ААР7603643 от 22.08.2023 года, № ААР7603602 от 21.08.2023 года, получена от SRL "PROKERAM-SERVICE", Республика SRL "PROKERAM-SERVICE", Республика Молдова, г. Кишинёв, которая в свою очередь приобретена в Cariera, s. Peresecina, Republica Moldova.

2. Золо-шлаковые отходы (зола), Молдавской ГРЭС, согласно

Шустрова Лариса

Казаков А.

Гуцан Ю.

- Договор № 0103042023п от 03.04.2023 года, товарно-транспортные накладные № АП170210 от 17.02.2022 года, № АП170211 от 17.02.2022 года, № АП170212 от 17.02.2022 года, приобретена у СООО «Андорком», с. Малаешты, Республика Молдова, который согласно договора № 0126012022п от 26.01.2022 года приобрёл у ООО «Сырьё Экология Производство», г. Тирасполь, Республика Молдова; который в свою очередь согласно договору № 396-20 от 27.11.2020 года, приобретена у ЗАО «Молдавская ГРЭС», г. Днестровск, Республика Молдова. согласно товарно-транспортным накладным: № 245 от 22.06.2022 года, № 207 от 22.06.2022 года, № 244 от 22.06.2022 года, приобретена у ООО «Тиртранс», г. Тирасполь, Республика Молдова, который в свою очередь согласно договора № 150-20 от 03.04.2020 года, дополнительного соглашения № 2, приобрёл у ЗАО «Молдавская ГРЭС; пункт разгрузки – г. Днестровск, пункт выгрузки – г. Тирасполь.

3. Песок, месторождения «Приозерное», собственная добыча, Слободзейский район, село Приозёрное, Республика Молдова. Доставка песка согласно товарно-транспортных накладных: 50 серия АВ № 08009 от 13.04.2022 года, 50 серия АВ № 08010 от 13.04.2022 года, 50 серия АВ № 08011 от 13.04.2022 года, доставлен из с. Приозёрное, Республика Молдова.

4. Шамот, собственные отходы, бой и брак отожженного кирпича, Республика Молдова.

6. Вода, Республика Молдова.

Получена лицензия серия АЮ № 0025890 от 20.12.2023 года, действительная до 20.12.2028 года, на вид деятельности: геологическое изучение, использование недр, связанная с добычей полезных ископаемых. Объект находится по адресу: Слободзейский район, село Приозёрное, месторождение строительных песков.

По Решению № 1077 от 08.10.2004 года выделен земельный отвод под разработку карьера песчаных пород.

Согласно Горноотводному Акту № 155 от 05.01.2024 года, площадь проекции горного отвода составляет 5,18 гектаров. Срок действия горноотводного акта - до 20.12.2028 года.

Согласно выписке из протокола № 7 от 25.11.1994 года, сняты с баланса ПХБО «Тиротекс» запасы месторождения строительного песка у села Приозёрное Слободзейского района в количестве 139 тыс. м. куб., и переутверждены SATD "ТИРАСПОЛЬСКИЙ КИРПИЧНЫЙ ЗАВОД".

Разработан технологический регламент на производство элементов каменной кладки обожжённой глины, разработанный и согласованный работниками предприятия. Данный документ утверждён директором завода 22.09.2020 года.

1. Общая характеристика производства.

1.1 На предприятии производятся элементов каменной кладки глиняные тип U, категория I полнотелые, с вертикальными пустотами SM EN 771-1+A1:2016.

1.2 Элементы каменной кладки обожжённой глины изготавливается из смеси легкоплавких глин, отошающих и выгорающих материалов способом пластического формования и обжигается при высоких температурах в туннельной печи.

1.3 Элементы каменной кладки обожжённой глины применяется для кладки наружных и внутренних стен зданий и сооружений, фундаментов, печей и других инженерных сооружений.

2. Номенклатура выпускаемых изделий.

2.1 Элементы каменной кладки глиняные тип U, категория I полнотелые: 250x120x65 мм; полнотелые 205x100x50 мм; с вертикальными пустотами 250x120x88 мм; с вертикальными пустотами 250x120x65 мм; с вертикальными пустотами 260x89x180 мм.

2.2 Допускается, по согласованию с потребителем, выпуск кирпича, камня и фасадных изделий других размеров.

Шустрова Лариса

Казиков А.

Гуцан Ю.

3. Технические требования к внешнему виду продукции и характеристикам:

- имеет форму прямоугольного параллелепипеда;
- ложкавая и тычковая грани могут быть гладкими или рельефными;
- элементы каменной кладки обожжённой глины может быть полнотелым и пустотелым;
- высокое требование к номинальным размерам элементов каменной кладки обожжённой глины, дефектам внешнего вида, к степени обожжённая, к плотности, к коэффициенту теплопроводности кладки в сухом состоянии, к марке по прочности, фотопоглощению и т.п.

4. Характеристика исходного сырья.

В качестве основных компонентов для производства кирпича на предприятии применяются:

- глина Микауцкого месторождения;
- зола – унос Молдавской ГРЭС;
- песок месторождения с. Приозёрное;
- шамот, полученный в результате измельчения боя и брака обожжённого кирпича.

Для изготовления изделий, могут использоваться местные глины и суглинки.

4.1. Глина Микауцкого месторождения относится к Кембрийским глинам, серого цвета, легкоплавкая, умеренно пластичная – с числом пластичности 9-13. Карьерная влажность 16-20 %. Объёмно-насыпная масса 1,0-1,2 т/м.куб.

4.2. Зола Молдавской ГРЭС образуется в результате сжигания углей марок ТР, ТК, ПАРШ, АШ. Черного цвета. Количество несгоревшего топлива колеблется от 17 до 35 %. Относится к золам средней плавкости. Содержащие частиц менее 0,01 мм 75-85%. Карьерная влажность 20-25 %. Объёмно-насыпная масса 0,6-0,9 т/м.куб. Используется как отошающая и выгорающая добавка.

4.3. Песок месторождения «Приозёрное» используется как отошающая добавка. Тёмно-желтого цвета, крупнозернистый – содержание фракций от 2 до 0,5 мм не менее 75%. Средней плавкости. Карьерная влажность 4-8 %. Объёмно-насыпная масса 1,3-1,6 т/м.куб.

4.4. Бой и брак обожжённых изделий измельчаются и просеиваются через сито с ячейкой 3 мм. Полученный порошок коричнево-красного цвета (шамот) с влажностью 2-7 % и объёмно-насыпной массой 0,9-1,1 т/м.куб. используется в качестве отошающей добавки.

4.5. Местные глины и суглинки могут использоваться:

- при изготовлении отдельных видов кирпича;
- как пластичная или отошающая добавка в количествах, не приводящих к ухудшению качества кирпича или при изготовлении кирпича на «шамот» в случае отсутствия брака.

5. Рецепт масс.

5.1. Содержание компонентов в шихтовой смеси может быть изменено с небольшими отклонениями в зависимости от качества завозимого сырья.

5.2. Изменение соотношения сырья в шихте производится после лабораторных испытаний с письменного разрешения главного инженера или технолога завода.

5.3. Дозирование материалов производится по объёму: согласно рецептуре.

6. Описание технологического процесса изготовления кирпича.

6.1. Добыча, транспортирование, складирование и хранение поступающего сырья.

6.1.1. Добыча песка ведётся открытым способом. После вскрышных работ песок экскаватором загружается в автомашины. Глина также экскаваторами загружается в автомашины. Зола-унос из топок ГРЭС в виде пульпы сливается в обвалованные карты и после естественного обезвоживания экскаватором грузится на автомашины.

6.1.2. Автомобильным транспортом сырьё доставляется на завод.

6.1.3. Глина и песок складываются на открытых площадках. Зола выгружается в крытом

Шустрова Лариса

Казakov А.

Гуцан Ю.

складе. Ёмкость площадок рассчитана на трёхмесячный запас сырья.

6.1.4. Прибывшее сырьё подвергается визуальному осмотру на предмет засорённости крупными карбонатными включениями и посторонним мусором. Периодически проводится входной лабораторный контроль сырья.

6.1.5. На несоответствующие требования материалы составляется акт, который направляется поставщику, а забракованная партия складировается отдельно и берётся на ответственное хранение.

6.2. Формование кирпича.

6.2.1. Глина, зола, песок и шамот а/тракторным погрузчиком загружается в ящичные ленточные питатели СМ-1091, каждый материал в свой питатель. Дозирование компонентов производится по объёму. Количество дозируемого материала определяется высотой слоя при постоянных ширине слоя и скорости ленты. На питателе Микауцкой глины установлен глинорыхлитель для раздавливания крупных кусков.

6.2.2. Отдозированные, согласно рецептуре, материалы ленточным транспортёром, над которым установлен электромагнитный сенсор для отбора из шихты металла, подаются в вальцы грубого помола СМ-1198, где происходит первичное измельчение и смешивание компонентов.

6.2.3. Из вальцов по течке материалы попадают в двухвальный лопастной смеситель СМК-126, куда подаётся вода.

6.2.4. Из смесителя ленточным транспортёром с электромагнитным сепаратором масса подаётся для дальнейшей переработки в вальцы тонкого помола СМ-1096, откуда по течке попадает в смеситель СМ-125, где дополнительно увлажняется.

6.2.5. Доведённая до формовочной влажности масса системой ленточных транспортёров с электромагнитными сепараторами, поступает в последовательно установленные две пары тонкого помола СМ-1096.

6.2.6. Через разгрузочную течку вальцов ленточным транспортёром с электромагнитным сепаратором, масса подаётся в двухвальный лопастной смеситель, скомбинированный с ленточным вакуум-прессом СМК-217. При необходимости, в смеситель может подаваться вода для увлажнения массы.

6.2.7. После перемешивания в смесителе, из массы в вакуум-камере пресса удаляется воздух, после чего шнековым валом она уплотняется в цилиндрической и конической части пресса и выдавливается через мундштук в виде плотного бруса.

6.2.8. Резательным аппаратом брус разрезается на куски длиной 700, 750 мм, которые ускорительным транспортёром подаются к автомату многострунной резки, где происходит резка мерных брусьев на отдельные кирпичи.

6.2.9. С помощью веерного конвейера кирпич переходит на сушильные рамки.

6.2.10. Автоматом-укладчиком СМК-127 рамками с кирпичом устанавливаются на полки сушильных вагонеток.

6.3. Сушка кирпича.

6.3.1. Вагонетки с кирпичом электропередаточными тележками подаются в блок туннельных сушил, где происходит сушка кирпича-сырца до влажности 5-8 %.

6.3.2. Заталкивание сушильных вагонеток производится механическими толкателями, по 2 вагонетки в туннель, в соответствии с графиком закатов.

6.3.3. Прошедшие туннельные сушила вагонетки с сухим кирпичом электропередаточной тележкой подаются к садочным местам.

6.4. Обжиг кирпича.

6.4.1. Кирпич с рамок сушильных вагонеток перегружаются на ленточный транспортёр и

Шустрова Лариса

Казаков А.

Гуцан Ю.

вручную укладываются в пакеты на обжиговые платформы.

6.4.2. Электропередаточной тележкой платформы с кирпичом подаются к туннельной печи и винтовыми толкателями проталкиваются по одной платформе в соответствии с графиком закатов.

6.4.3. Прошедший обжиг при высоких температурах в туннельной печи, кирпич электропередаточной тележкой подаётся на выгрузочный путь.

6.4.4. Съёмщики-укладчики вручную перегружают готовую продукцию с обжиговых платформ на деревянные поддоны, отсортировывая брак.

6.4.5 Приёмочный контроль.

6.4.6. Автопогрузчиком поддоны с кирпичом перевозятся на склад готовой продукции, откуда отгружаются потребителям.

6.5. Приготовление шамота.

6.5.1. Отбракованный съёмщиками-укладчиками кирпич автотракторным погрузчиком загружается в пластинчатый питатель СМ-1091.

6.5.2. Из питателя ленточным транспортёром кирпич подаётся в шнековую дробилку СМД-116, где происходит первичное дробление до кусков 100 мм по наибольшему измерению.

6.5.3. Получившийся щебень ленточным транспортёром подаётся в молотковую дробилку СМД-147 для тонкого измельчения, откуда по металлической течке попадает в ситобурат на просев.

6.5.4. Прошедший через сито с ячейками 3 мм шамот ленточным транспортёром подаётся на склад шамота.

6.5.5. Частицы шамота более 3 мм ленточным транспортёром подаются на повторное измельчение в молотковую дробилку.

В результате выполнения вышеперечисленных технологических операций по получению товара, происходит достаточный процесс переработки, в результате чего исходные сырьё и материалы преобразовываются в готовую продукцию с изменением качественных и технических характеристик исходного сырья и приобретают новые характеристики и назначение.

При соблюдении всех нормативных режимов, параметров ведения технологических операций по производственным участкам, согласно технологических карт, изготавливается широкий ассортимент кирпича.

Производится следующая продукция, согласно письма № 08-11-69 от 19.01.2024 года:

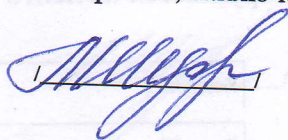
1. Кирпич пустотелый одинарный.
2. Кирпич полнотелый одинарный.
3. Кирпич полнотелый печной.
4. Кирпич пустотелый утолщенный.
5. Камень керамический.

У ICSP «INMACOMPROIECT» SRL, mun. Chisinau, Republica Moldova, получен сертификат соответствия Осрг-018 11 А1634-21 от 25.06.2021 года на элементы для кладки из глины, тип U - элементы для каменной кладки из обожжённой глины, полнотелый 250x120x65 мм, 205x100x50 мм; с вертикальными зазорами: 260x89x180 мм, 250x120x88 мм, 250x120x65 мм. Область применения: U-тип для кладки перегородок и кирпичных стен.

Кирпич применяют для кладки каменных и армокаменных наружных и внутренних стен зданий и сооружений, фундаментов, печей и других строительных работ.

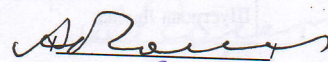
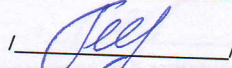
На момент проведения экспертизы, заключены следующие контракты на поставку

Шустрова Лариса



Казаков А.

Гулан Ю.

произведённой продукции:

1. Договор № 5 от 28.04.2017 года, соглашение № 26 от 19.05.2023 года, с "PROKERAM-SERVICE", Республика Молдова, г. Кишинёв.
2. Контракт № 07-066 от 27.01.2023 года с МГУП «Тирастеплоэнерго», Республика Молдова, г. Тирасполь.
3. Договор № 10 от 01.02.2023 года с ООО «Шериф», Республика Молдова, г. Тирасполь.
4. Договор № 05/23 от 26.01.2023 года с ГУП «Водоснабжение и водоотведение», Республика Молдова, г. Тирасполь.
5. Договор № 04 от 01.02.2023 года с ПК ЖСК Юг-3, Республика Молдова, г. Тирасполь.

Производственная программа сформирована согласно договорам приобретения исходных сырья и материалов, а также договоров поставки произведённой продукции.

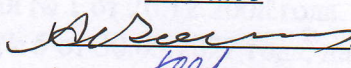
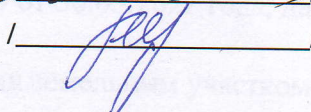
Производственная мощность предприятия, согласно письму № 08-11-67 от 19.01.2024 года, по основному виду продукции, составляет 45 миллионов штук, кирпича в год. Туннельная печь мощностью 24 млн. шт. кирпича в год находится на консервации. Производственная мощность действующей туннельной печи составляет 21 млн. штук кирпича в год.

На производимую продукцию разработаны плановые калькуляции, подписанные главным бухгалтером и директором предприятия, заверены печатью предприятия.

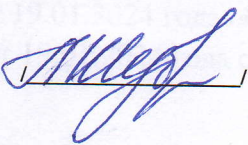
Согласно справки № 08-11-72 от 19.01.2024 года, по состоянию на 01.01.2024 года, на складе готовой продукции, находилось достаточное количество произведённого кирпича и подготовленного к отгрузке поставщикам.

SOCIETATEA PE ACTIUNI DE TIP DESCHIS "ТИРАСПОЛЬСКИЙ КИРПИЧНЫЙ ЗАВОД", располагает сырьём и материалами, готовой продукцией, производственными площадями, специализированным технологическим оборудованием и квалифицированным работающим персоналом, позволяющие осуществлять необходимые производственные процессы и технологические операции по выпуску кирпича.

В экспертизе участвовали представители заказчика

<u>Имя</u>	<u>Должность</u>	<u>Подпись</u>
Казаков А.	Директор	
Гуцан Ю.	Бухгалтер	

Шустрова Лариса





Казаков А.
Гуцан Ю.

