



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЭЛЬФ 4М»

**УСТРОЙСТВО НАРЕЗКИ
ИПКС-074-01**

ПАСПОРТ
ИПКС-074 ПС
(Редакция 04.2009 г.)

2001 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Устройство нарезки ИПКС-074-01-140Ч (в дальнейшем - устройство) предназначено для разрезания филейных полутуш соленой сельди и сходной по свойствам с сельдью рыбы на кусочки.

Устройство предназначено для использования на предприятиях пищевой промышленности.

Вид климатического исполнения соответствует УХЛ 4.2 по ГОСТ15150-69, т.е. температура окружающей среды от плюс 10 до плюс 35 °С, относительная влажность воздуха от 45 до 80 %, атмосферное давление от 84 до 107 кПа (от 630 до 800 мм.рт.ст.).

Степень защиты электрооборудования соответствует IP54 по ГОСТ 14254-96.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность максимальная, кг/ч	1200
Скорость движения ленты конвейерной, м/мин.	0-12
Длина рабочая, мм, не более	2000
Ширина ленты, мм	300
Размер кусочков (ширина реза), мм	10; 15; 30*
Частота вращения режущих дисков, об/мин.	0-30
Количество не полностью разделяемых кусочков в одной тушке филе, шт., не более	3
Количество режущих дисков, шт.	27; 17; 8
Мотор-редуктор блока режущих дисков	XC 40-40-0,25кВт-4Р-220/380В-50Гц
Мотор-редуктор транспортера	XC 40-40-0,25кВт-4Р - 220/380В-50Гц
Напряжение питания однофазное, В	1N~ 220±10%
Частота переменного тока питания, Гц	50±2%
Установленная мощность, кВт, не более	1,0
Общая ширина рабочей зоны, мм, не менее	270
Диаметр режущих дисков, мм	140
Распределенная нагрузка на ленту, кг/м ²	до 2
Габаритные размеры, мм, не более	
длина	2200
ширина	610
высота	1300
Масса, кг, не более	130

Материал деталей, соприкасающихся с пищевым продуктом - лента конвейерная С22СF; пищевая нержавеющая сталь ГОСТ5632-72.

Срок службы до списания - 6 лет.

Примечание:

(Н)- исполнение устройства нарезки с каркасом из нержавеющей стали.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 Комплект поставки устройства должен соответствовать указанному в таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
ИПКС 074-02.00.00.000	Устройство нарезки ИПКС-074-01-140Ч ИПКС-074-01-140Ч(Н)	1	*
ИПКС-074-01ПС	Устройство нарезки ИПКС-074-01. Паспорт	1	
ТУ16-525.564-84	Мотор-редуктор ХС 40-40- 0,25кВт-4Р-220/380В-50Гц Паспорт	2	
ИПКС304134.026-01	Прижим	1	
ИПКС713141.061-02	Втулка	18	
ИПКС713141.061-03	Втулка	9	
ВАЮУ.435Х21.001ИЭ	Преобразователь частотный F1500G. Паспорт	2	

* Потребитель имеет возможность заказать любой из вариантов исполнения нарезки.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.

Внимание!!! У тушки рыбы перед нарезкой должны быть удалены голова, киль брюшка, плавники, внутренности, икра или молоки, чешуя. Брюшная полость тщательно промыта и зачищена от крови и пленок.

Устройство нарезки (рисунок 1) состоит из рамы 1, секции натяжения 18, предназначенной для натяжения ленты конвейерной 7, двух барабанов: приводного 3 и натяжного 9, блока режущих дисков 2.

Под рабочей ветвью ленты конвейерной 7, расположен ролик прижимной 27, поддерживающий ленту конвейерную в заданном положении. Движение ленты конвейерной 7 и вращение режущих дисков 28 осуществляется с помощью мотор – редукторов (ХС 40-40-0,25кВт) 6 и 23, соответственно.

Очиститель 8 служит для очистки ленты конвейерной 7 от налипших кусочков отходов продукта. Прижим 4 удерживает тушки рыбы в зоне режущих дисков во время резания.

Устройство устанавливается на винтовые опоры 5, которые позволяют регулировать его положение при установке.

Для включения устройства используется кнопка «ПУСК» на блоке управления 11.

Блок режущих дисков закрыт защитным ограждением 29. При снятии защитного ограждения, срабатывает концевой выключатель 15 и устройство отключается. Для его включения необходимо установить защитное ограждение 29 на место и вновь включить устройство.

На выходном конце транспортера над лентой конвейерной 7 расположен флажок 10, контактирующий с концевым выключателем 16, срабатывающим в момент соприкосновения флажка с продуктом, который не успели убрать с ленты конвейерной. При этом устройство прекращает работу (останавливаются лента конвейерная и блок режущих дисков). При освобождении флажка 10 устройство начинает работать **самостоятельно!!!**

Для экстренного отключения устройство снабжено двумя кнопками «СТОП» 12, типа «грибок», выполняющими ту же функцию что и концевой выключатель 15.

Филейная полутора рыбы вручную укладываются на движущуюся ленту конвейерную 7 и с ее помощью подаются в зону нарезки к блоку вращающихся дисков 2.

Режущие диски 28 разрезают полутора рыбы на кусочки установленного размера. Прижим 4 обеспечивает снятие кусочков с режущих дисков, сбрасывает их на ленту конвейерную. Прижим устанавливается над лентой конвейерной с таким зазором, который обеспечивает свободный проход тушек. Кусочки рыбы с ленты конвейерной снимаются вручную.

Блок управления позволяет подбирать скорость подачи рыбы и скорость резания. Управление скоростью вращения режущих дисков и скоростью движения конвейерной ленты осуществляется с помощью частотных регуляторов F1500G и резисторов R1 и R2 (схема электрическая принципиальная, рисунок 3).

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 К работе по обслуживанию устройства допускаются лица, ознакомившиеся с данным паспортом, усвоившие основные приемы работы при эксплуатации изделия и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

5.2 При эксплуатации и ремонте устройства должны соблюдаться «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей и правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» - М. «Энергия 1970 г., «Правила устройства электроустановок» М. «Энергоиздат» 1998 г., «Правила техники безопасности и производственной санитарии» - М. «Энергия» 1973 г., а также инструкции, разработанные на предприятии для данного вида оборудования.

5.3 Общие требования безопасности по ГОСТ12.2.124-90.

5.4 Устройство должно быть надежно подсоединено к цеховому контуру заземления с помощью гибкого медного оголенного провода сечением не менее 4 кв.мм ГОСТ Р МЭК 60204-1-99.

5.5 Элементы заземления соответствуют требованиям ГОСТ12.2.007.0-75, заземляющий зажим и знак выполнены и обозначены по ГОСТ 21130-75.

5.6 Уровень шума на рабочем месте не превышает 80 дБА по ГОСТ12.1.003-83 СН2.2.4/2.1.8.562-96.

5.7 Уровень виброускорения, создаваемый устройством на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 110 дБ (виброскорость не превышает 92 дБ) по ГОСТ12.1.012-90 и СН2.2.4/2.1.566-96.

5.8. Предельно допустимый уровень напряженности электрического поля не превышает 5 кВ/м согласно ГОСТ12.1.002-84 и СанПин 2.2.4.1191-03 «Электромагнитные поля в производственных условиях».

5.9 Запрещается работать при отключенной блокировке защитного ограждения блока режущих дисков.

5.10 Запрещается производить обслуживание и ремонт устройства, находящегося под напряжением.

5.11 Для экстренного отключения питания необходимо нажать кнопку «СТОП».

5.12 Запрещается мыть электрооборудование струей воды.

5.13 Потребитель должен обеспечить механизацию выгрузки и транспортирование продукта от оборудования и к оборудованию.

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

6.1 При установке устройства должны быть соблюдены условия, обеспечивающие проведение санитарного контроля над производственными процессами, качеством готовой продукции, а также возможность мойки, уборки, дезинфекции оборудования и помещения.

6.2 Устройство установить на ровной горизонтальной поверхности. С помощью опор винтовых 5 установить необходимую высоту расположения ленты конвейерной и добиться устойчивого положения устройства. Рядом с устройством нарезки размещают рабочие столы укладчиков, оснащенные весами.

6.3 Выполнить заземление устройства путем подключения болта заземления 22 к контуру заземления медным проводом сечением не менее 4 кв.мм ГОСТ Р МЭК 60204-1-99.

6.4 Подключить входной кабель устройства нарезки к питающему напряжению 1N-50Гц, 220В (схема электрическая, рисунок 3) . Питающее напряжение должно подаваться через внешний автоматический выключатель с номинальным током 10А.

Примечание - Выключатель не входит в комплект поставки устройства и устанавливается потребителем.

7. ПОРЯДОК НАСТРОЙКИ

ВНИМАНИЕ! Для обеспечения качества резания продукта оси вала блока режущих дисков и ролика прижимного должны быть параллельны и находиться строго в одной вертикальной плоскости.

7.1 Проверить натяжение и прямолинейность ленты конвейерной. Регулировку натяжения и прямолинейности хода ленты конвейерной 7 произвести перемещением секции натяжения 18 с помощью гаек натяжных 13 и прижатием к ленте ограничителей сбега 21. При этом следует избегать чрезмерного натяжения ленты конвейерной. Нормально натянутой считается лента конвейерная, когда после перемещения натяжного барабана 9 при одном полном обороте гаек натяжных 13, прекращается пробуксовка.

ВНИМАНИЕ! Максимально допустимое усилие натяжения ленты конвейерной – 300 кгс.

7.2 Проверить расположение вала блока режущих дисков 28 и ролика прижимного 27. Для обеспечения качества резания их оси должны быть параллельны и располагаться строго в одной вертикальной плоскости. При необходимости произвести переустановку.

7.3 Произвести регулировку прижатия режущих дисков 28 к ленте конвейерной 7. При правильной регулировке диски должны касаться ленты, но не прорезать её.

Регулировка осуществляется подъемом или опусканием прижимного ролика 27, закрепленного на кронштейнах 25. Кронштейны имеют возможность вращаться вокруг

оси 30 и удерживаются в заданном положении с помощью регулировочных болтов 26. Фиксирование положения производится с помощью болтов фиксирующих 31.

Поворот двух регулировочных болтов 26 на 360° соответствует вертикальному перемещению ролика прижимного 27 на один миллиметр (1 мм).

Для более плавного регулирования поворот двух болтов регулировочных 26 производить поочередно через каждые 60°.

Зазор между режущими дисками 28 и лентой конвейерной 7 определяется визуально. Качество прорезания филейной полутуши рыбы проверяется на пробной партии продукта.

ВНИМАНИЕ! Чрезмерно большая посадка режущих дисков в ленту конвейерную (более 0,5 мм) ведет к преждевременному ее износу и выходу из строя.

7.4 Произвести установку прижима 4 относительно ленты конвейерной при помощи гаек 14, по размеру пропускаемой филейной полутуши рыбы.

8. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

8.1 Проверить визуально наличие заземления.

8.2 Установить емкость для сбора отходов под очистным устройством транспортера.

8.3 Установить контейнер для сборки нарезанных кусочков на выходе транспортера.

8.4 Включить устройство нарезки нажатием кнопки «ПУСК» на блоке управления. Установить необходимую скорость движения конвейерной ленты и скорость вращения режущих дисков.

8.5 Уложить вручную тушки рыбы на ленту конвейерную, сориентировав их перпендикулярно направлению движения ленты конвейерной. Провести пробную нарезку. При необходимости откорректировать положение режущих дисков и их скорость вращения. Скорость движения ленты подбирается по скорости работы укладчиков.

8.6 Нарезанные кусочки с ленты конвейерной удаляются вручную и укладываются в фасовочную тару.

8.7 По окончании работы (смены) отключить устройство нарезки нажатием кнопки «СТОП» на блоке управления или кнопкой «СТОП» 12 на транспортере. Провести мойку оборудования.

9. ПОРЯДОК МОЙКИ

Мойку устройства нарезки нужно производить регулярно в соответствии с санитарными правилами для данной отрасли пищевой промышленности, но не реже 1 раза в смену.

9.1 Перед началом мойки отключить оборудование от сети.

9.2 Снять кожух с блока режущих дисков. Мойку блока режущих дисков проводить с помощью щелочных растворов и горячей водой щетками и струйными моющими устройствами, предварительно накрыв закрытый на замок блок управления полиэтиленовой пленкой.

9.3 Мойку и обезжиривание разборных частей производят в следующей последовательности: обезжиривание щелочным раствором, промывание горячей водой (60-80°C), дезинфекция, ополаскивание холодной водой для удаления дезинфектанта.

9.4 Мойку ленты конвейерной проводить при помощи щеток горячим щелочным раствором (2%-ным кальцинированной соды, 2%-ным метасиликата натрия) с последующим промыванием горячей водой.

9.5 Рекомендуемые моющие и дезинфицирующие растворы.

9.5.1. Моющие растворы:

раствор каустической соды	(0,8 - 1,0)%
раствор азотной или сульфаминовой кислоты	(0,3 - 0,5)%
раствор моющей смеси "Синтрол"	(2,5 - 3,0)%

Допускается использовать моющее средство "Дизмол".

9.5.2. Дезинфицирующие растворы:

раствор хлорной извести	150 - 200 мг/л
хлорамин	150 - 200 мг/л
гипохлорид натрия	150 - 200 мг/л
гипохлорид калия	150 - 200 мг/л

9.6 После проведения мойки снятые детали установить на рабочие места.

9.7 Несущие конструкции устройства нарезки насухо вытереть тканью.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1 Раз в смену перед началом работы проверить работу блокировок смотри схему электрическую принципиальную рис 3. Если блокировки не работают, устранить неисправность.

10.2 Проверить отсутствие пробуксовки ленты конвейерной на барабане приводном 3. При необходимости произвести натяжение ленты конвейерной 7 (см. п.7.1).

10.3 Не реже одного раза в год зачистить до блеска места под болты заземления и покрыть их смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267-74.

10.4 По мере необходимости производить заточку режущих дисков согласно рисунку 2 на кругло-шлифовальном станке.

10.5 Для заточки и заправки режущих дисков, можно использовать заточное оборудование (см. приложение 1).

11. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

11.1 Возможные неисправности и методы их устранения приведены в таблице 2.

Таблица 2

Возможные неисправности	Причины	Методы устранения
1. Не вращаются режущие диски	Снято защитное ограждение	Установить ограждение
	Сработало тепловое реле магнитного пускателя	Устранить перегрузку и нажать кнопку "СТОП" пускателя
2. Пробуксовывает лента конвейерная	Недостаточное натяжение ленты конвейерной	Натянуть ленту (см. п.7)

3. Не работает электропривод устройства	Отсутствует напряжение	Найти и устранить разрыв цепи
	Лента конвейера слишком сильно натянута	Ослабить натяжение ленты (см. п.7)

12. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

12.1 Устройство хранится в складских помещениях при температуре окружающей среды от плюс 10 до плюс 35 °С; относительной влажности воздуха от 45 до 80 %.

12.2 Если устройство хранится более чем 18 месяцев, то должна производиться консервация в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

12.3 Транспортирование устройства допускается автомобильным, железнодорожным, авиационным и водным транспортом в соответствии с условиями и правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

12.4 При погрузке и транспортировании устройства необходимо соблюдать и выполнять требования манипуляционных знаков на таре.

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

13.1 Устройство нарезки ИПКС-074-01-140Ч____, заводской номер _____ соответствует конструкторской документации ИПКС 074-02.00.00.000, ТУ5133-044-12191577-99 и признано годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____ 200__ г.

М.П.

ОТК _____

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

14.1 Предприятие гарантирует соответствие устройства нарезки ИПКС-074-01-140Ч паспортным характеристикам при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки, эксплуатации и технического обслуживания. Гарантийный срок эксплуатации составляет 12 месяцев со дня продажи оборудования.

14.2 Ввод оборудования в эксплуатацию должен проводиться специализированными предприятиями или службами предприятия изготовителя. Гарантийные обязательства не распространяются на оборудование со следами механических повреждений и на оборудование, подвергшееся несогласованному с предприятием изготовителем ремонту или конструктивному изменению.

14.3 Предприятие изготовитель оставляет за собой право, не уведомляя потребителей, вносить изменения в конструкцию изделия, не ухудшающие его паспортные характеристики.

15. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

15.1 В случае непригодности изделия для использования по назначению производится его утилизация. Все изношенные узлы и детали сдаются в пункты вторсырья.

16. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ

16.1 Потребитель предъявляет рекламацию предприятию-поставщику.

17. АДРЕС ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Россия, 390011, г.Рязань, пр. Яблочкова 6, стр.4.

E-mail: elf@elf4m.ru

<http://www.elf4m.ru>

Тел. (4912) 45-33-31; 45-65-01; 24-38-26

Тел.- факс (4912) 24-38-23

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

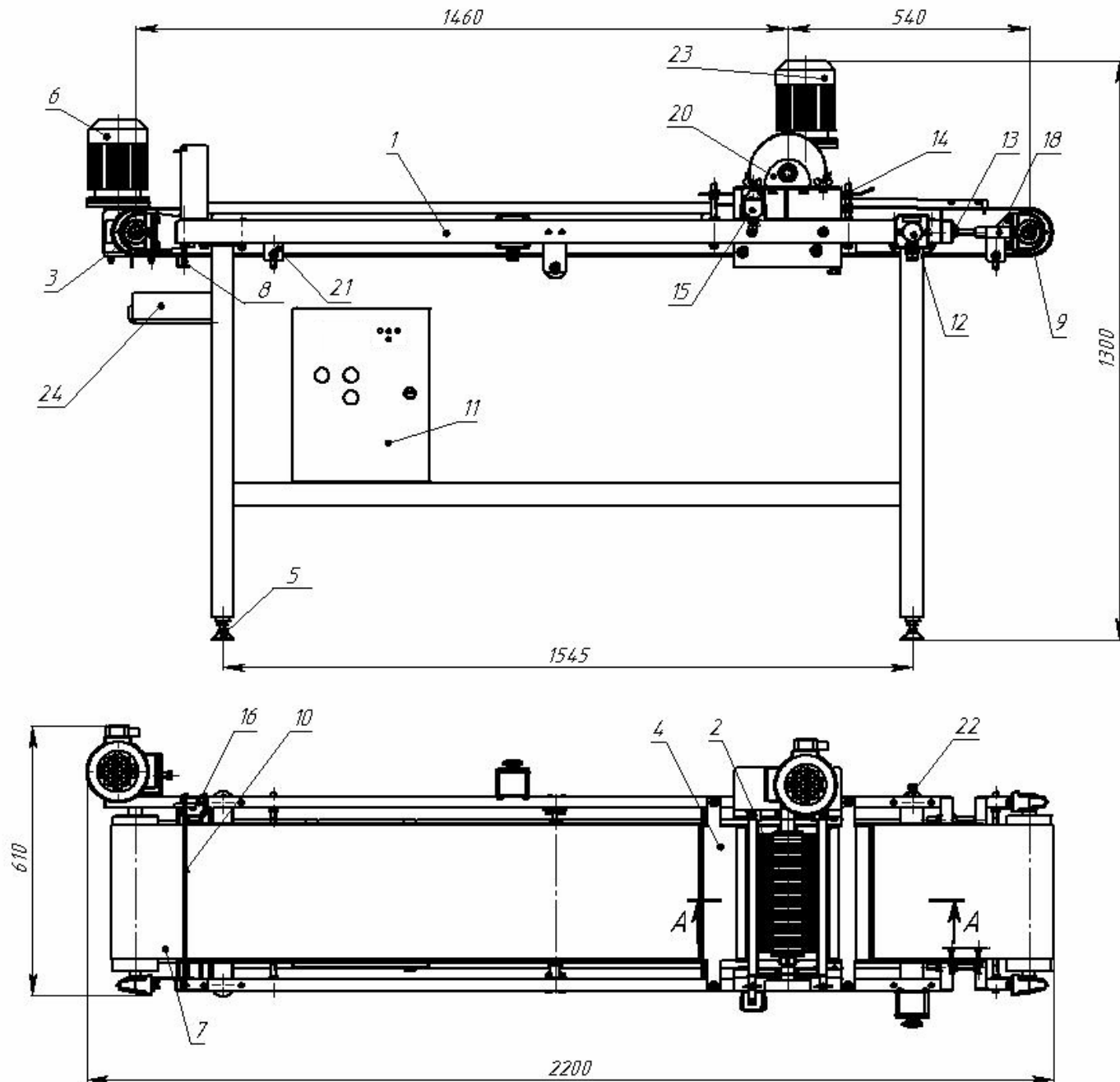
Оборудование для заточки дисковых ножей

Предприятие	Услуга	Оборудование	Телефон
ДВА + К Воронеж, ул. Рабочий проспект, 101, к. 300		Заточной станок СЗД-01	(4732) 71-49-53, 77-85-10
«Профессионал технологии» Санкт - Петербург, 12-Красноармейская, 26	Заточка дисковых ножей	Заточные станки Л-500, СК-500	(812) 347-71-40, 715-39-17
ПБОЮЛ Азаров С.А.	Заточка дисковых ножей		(495) 786-1958, 778-3559
ООО «КТИОН» Москва, Нагорный проезд, 7	Заточка дисковых ножей		(495) 127-98-69, 741-59-92, 772-37- 58,780-99-83
ООО «АНТЕС» г. Королев, Московская обл. ул. Болдырева, 1		Заточной станок КНЕСТ KLA220-HV153	(495) 500-4-500, 500-4-100
ООО «ТАУБЕРД ТРЕЙД» Московская обл., пос. Пироговский, ул. Тимиразева, 4		Заточной станок КНЕСТ KLA220-HV153	(495) 739-2457, 971-46-71

Внимание, при заказе заточных станков и при заказе заточки ножей необходимо оговаривать в задании, что ножи в пакете после заточки должны быть одинакового диаметра!

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

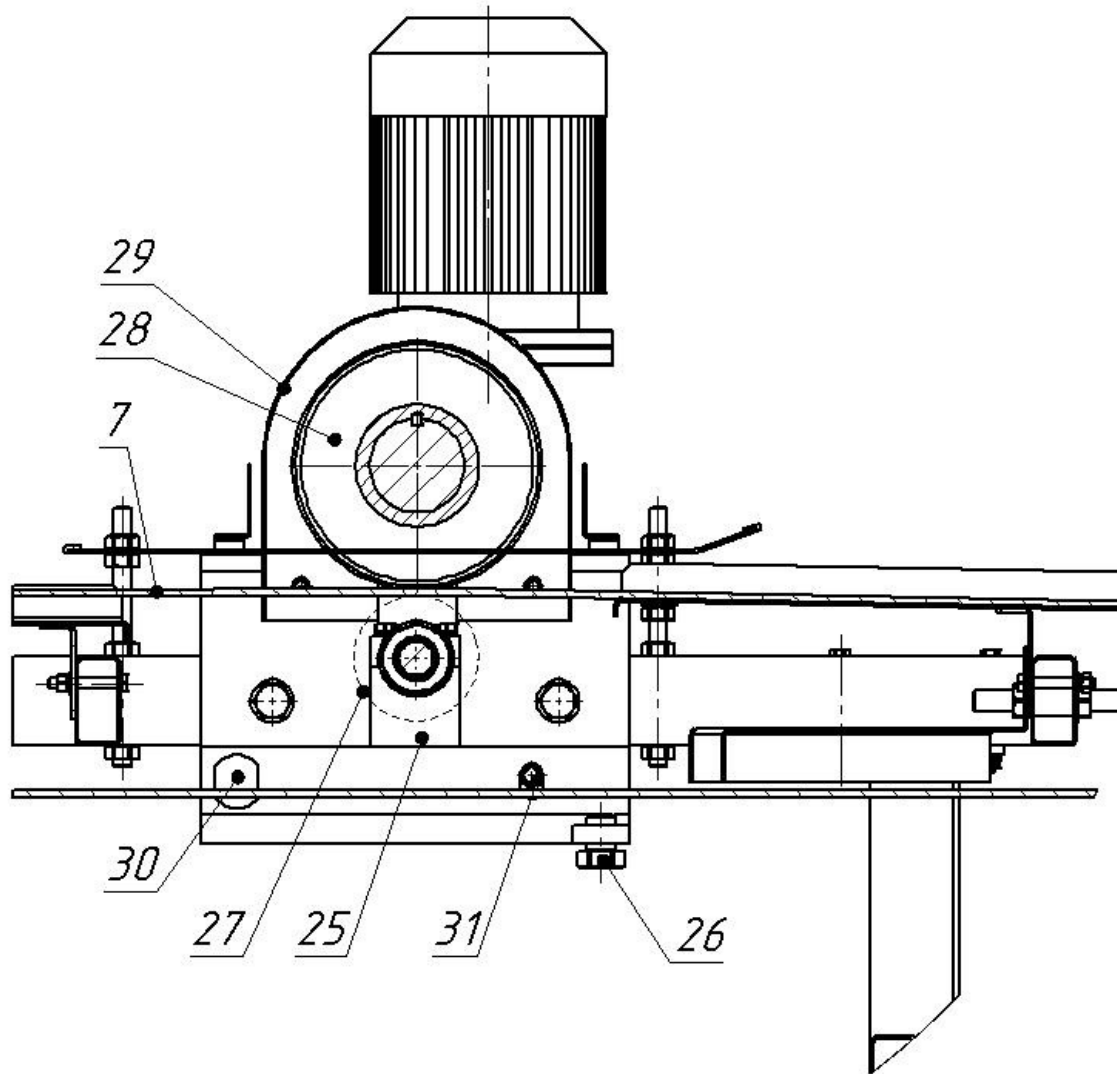
Наименование	Адрес поставщика
Пластиковая тара для пресервов.	"Интерпак" г. Москва, Рябиновая, 51а (495) 448-36-84
	Тверская обл., г. Торопец, ул. Советская, 120 (48268) 2-19-77, 2-10-68, 2-21-37 Москва (495) 915-58-77



1. Рама
2. Блок режущих дисков
3. Барабан приводной
4. Прижим
5. Опора винтовая
6. Мотор-редуктор привода ленты ХС-40-40-0,25кВт
7. Лента конвейерная
8. Очиститель
9. Барабан натяжной
10. Флажок
11. Блок управления
12. Кнопка «СТОП»
13. Гайка натяжная
14. Гайка
- 15,16. Выключатель концевой
18. Секция натяжная
20. Корпус подшипника
21. Ограничитель
22. Болт заземления
23. Мотор-редуктор режущих дисков ХС-40-40-0,25кВт
24. Контейнер для сбора отходов

Рисунок 1 - Устройство нарезки
ИПКС-074-01-140Ч
(см. продолжение)

A-A



- 25. Кронштейн
- 26. Болт регулировочный
- 27. Ролик прижимной
- 28. Режущий диск
- 29. Ограждение
- 30. Ось
- 31. Болт фиксирующий

Рисунок 1 - Разрез А-А (см. выше)

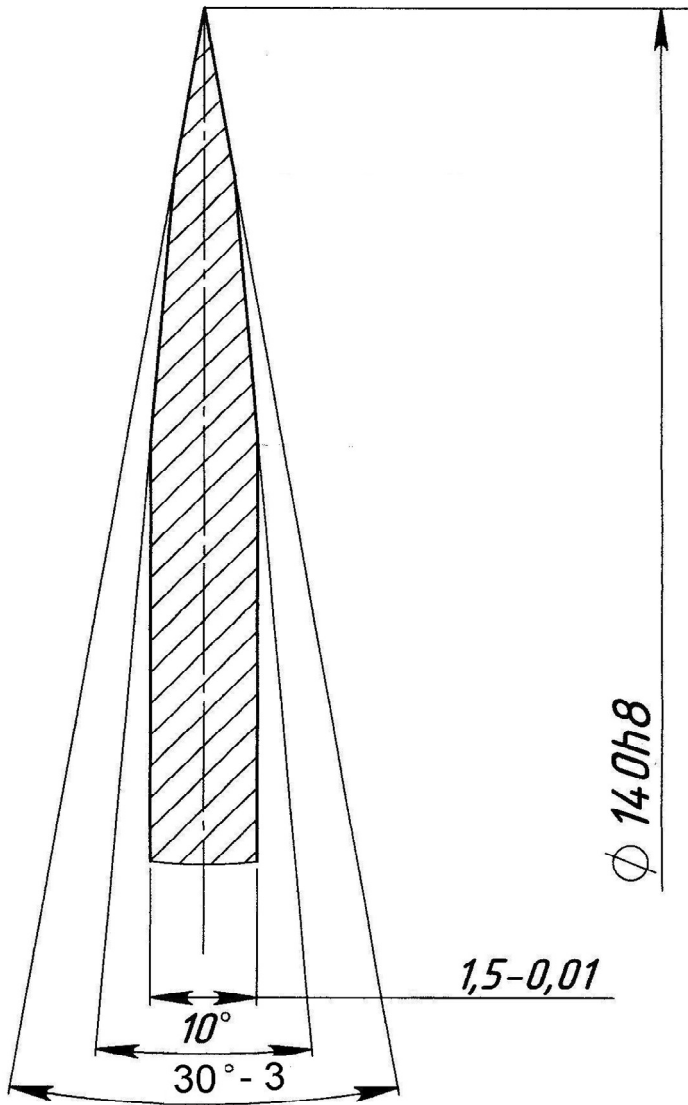
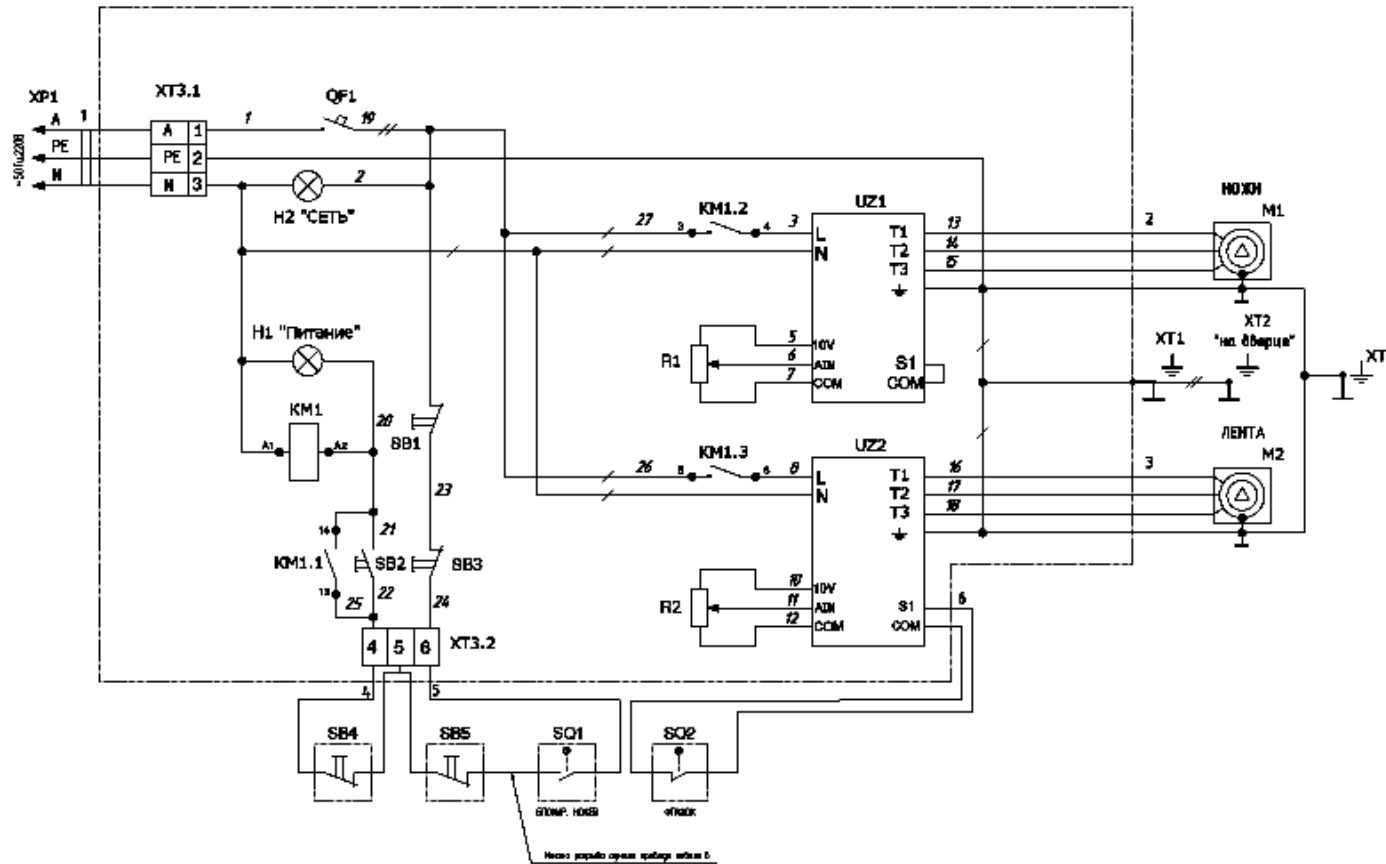


Рисунок 2 - Заточка режущего диска



Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
M1, M2	Мотор-редуктор ХС 40-40-0,25кВт-4Р-220/380В-50Гц	2	
SB4, SB5	Пост управления кнопочный ПКЕ 222-1 УЗ "грибок" красный ТМ6-642.006-83Е	2	
SQ1, SQ2	Выключатель путевой ВПК2110АУ2	2	
XT4	Болт М8х25.58.099 ГОСТ7798-70	1	
A1	Блок управления ИПКС 46В324.056		
HL1, HL2	Индикатор ХДН1-220V	2	
KM1	Пускатель магнитный ПМ12-010150УХЛ4В, 220В	1	
QF1	Выключатель автоматический С45N 1Р С25	1	
R1, R2	Резистор СПЗ-12а-10кОм±20%-А	2	
SB1	ВК43-21-11132-54УХЛ2 красная грибок с фиксацией	1	обратный стоп
SB2	ВК43-21-11110-54УХЛ2 черный	1	пуск
SB3	ВК43-21-11110-54УХЛ2 красная	1	стоп
UZ1, UZ2	Преобразователь частотный Веспер Е2-8300-SIL	2	
XP1	Вилка-розетка (евро)	1	
XT1, XT2	Болт М6х20.58.099 ГОСТ7798-70	1	
XT3	Блок зажимов БЗ24-4П25-В/В-У3-10 ТМ6-526.462-79	1	

Рисунок 3 - Схема электрическая принципиальная
Устройство нарезки ИПКС-074-140Ч

**СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ**

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ РОСС RU.ТЧ02.В02228

Срок действия с 04.12.2007 по 04.12.2010

7517892

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ
АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
"НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР "СТАНДАРТЭЛЕКТРО-С"
РОСС RU.0001.11ТЧ02**

123807, г. Москва, ул. Б. Грузинская д. 12, телефон 254 22 53, факс 254 25 25

ПРОДУКЦИЯ

Устройство нарезки
модели ИПКС-074-01

по ТУ 5133-044-12191577-99

серийный выпуск

код ОК 005 (ОКП):

51 3321

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 12.2.124-90 разд. 1 - 10, ГОСТ 26582-85 разд. 1, 2

код ТН ВЭД России:

8438 80 990 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО "ЭЛЬФ 4М"

Россия, 390011, г. Рязань, проезд Яблочкова, д. 6, стр. 4

ИНН 6227000045

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

ООО "ЭЛЬФ 4М"

Россия, 390011, г. Рязань, проезд Яблочкова, д. 6, стр. 4

Телефон/факс (4912) 45-65-01

НА ОСНОВАНИИ

Протокола сертификационных испытаний № 138/11-07 от 12.11.2007, ИЦ

ЗАО "СПЕКТР-К", регистрационный № РОСС RU.0001.21ММ02

Акта инспекционной проверки № 215 от 09.02.2007, ОС "Автономная некоммерческая

организация "Научно-технический центр "Стандартэлектро-С", регистрационный

№ РОСС RU.0001.11ТЧ02

Санитарно-эпидемиологического заключения № 62.РЦ.03.513.П.000403.07.07 от 30.07.2007,

срок действия до 30.07.2012, Управление Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по Рязанской области

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Маркирование продукции знаком соответствия производится по ГОСТ Р 50460-92

Место нанесения знака соответствия – на изделия, упаковку и в сопроводительной документации

Руководитель органа

В.М. Соيفер
подпись

В.М. Соифер

инициалы, фамилия

Эксперт

Ю.П. Любушкина
подпись

Ю.П. Любушкина

инициалы, фамилия

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации





**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО НАДЗОРУ
В СФЕРЕ ЗАЩИТЫ ПРАВ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ И БЛАГОПОЛУЧИЯ ЧЕЛОВЕКА**

Управление Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по Рязанской области

(наименование территориального органа)

САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ

№ 62.РЦ.03.513.П.000403.07.07 от 30.07.2007 г.

Настоящим санитарно-эпидемиологическим заключением удостоверяется, что продукция:

Линия полуавтоматическая по фасовке рыбных пресервов ИПКС-074 в составе: (см. приложение к санитарно-эпидемиологическому заключению)

изготовленная в соответствии

ТУ 5133-044-12191577-99 с изменением №1, ТИ. Разработчик: ООО "Эльф-4М", г.Рязань

СООТВЕТСТВУЕТ (НЕ СООТВЕТСТВУЕТ) санитарным правилам

(неужное зачеркнуть, указать полное наименование государственных санитарно-эпидемиологических правил и нормативов):

РТМ 27-72-15-82 "Порядок применения металлов, синтетических и других материалов, контактирующих с пищевыми продуктами и средами", ГН 2.3.3.972-00 "Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами", СН 2.2.4/2.1.8.562-96 "Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки", СН 2.2.4/2.1.8.566-96, СанПиН 2.2.4.1191-03.
Организация-изготовитель

ООО "Эльф 4М". 390011, г. Рязань, пр. Яблочкова, д. 6, стр. 4.(Российская Федерация)

Получатель санитарно-эпидемиологического заключения

ООО "Эльф 4М". 390011, г. Рязань, пр. Яблочкова, д. 6, стр. 4.(Российская Федерация)

Основанием для признания продукции, соответствующей (~~не соответствующей~~) санитарным правилам, являются (перечислить рассмотренные протоколы исследований, наименование учреждения, проводившего исследования, другие рассмотренные документы):

Экспертное заключение ФГУЗ "Центр гигиены и эпидемиологии в Рязанской области" №221/05-П от 17.07.2007г.

№1057207

ГИГИЕНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

Вещества, показатели (факторы)

Детали линии, контактирующие с пищевыми средами, изготовлены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами:
 сталь марки 12x18H10T по ГОСТ 5632-72,
 поливинилхлорид (лента конвейерная - Nolux фирмы "Ammeraal
 International B.V." Нидерланды)
 Уровень звука
 Уровень вибрации (виброускорение)
 Напряженность электрического поля 50 Гц

Гигиенический норматив (СанПиН, МДУ, ПДК и др.)

РТМ 27-72-15-82

ГН 2.3.3.972-00

80 дБА

100 дБ

5 кВ/м

не более

Область применения:

на предприятиях пищевой промышленности для фасовки рыбных пресервов.

Необходимые условия использования, хранения, транспортировки и меры безопасности:
 в соответствии с ТУ 5133-044-12191577-99 с изменением №1

Информация, наносимая на этикетку:

предприятие-изготовитель и его адрес, наименование продукции, область применения, габаритные размеры, производительность, дата выпуска, порядковый номер, срок годности (службы), обозначение ТУ, информация о подтверждении соответствия.

Заключение действительно до 30.07.2012 г.



Главный государственный санитарный врач
 (заместитель главного государственного санитарного врача)

В.Сафонкин

Бланк N 1057207



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО НАДЗОРУ
В СФЕРЕ ЗАЩИТЫ ПРАВ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ И БЛАГОПОЛУЧИЯ ЧЕЛОВЕКА**
Управление Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия
человека по Рязанской области

ПРИЛОЖЕНИЕ

К САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКОМУ ЗАКЛЮЧЕНИЮ

№ 62.РЦ.03.513.П.000403.07.07 от 30.07.2007 г.

Линия полуавтоматическая по фасовке рыбных пресервов ИПКС-074 в составе:

- 1. Устройство нарезки.
- 2. Дозатор.
- 3. Закрыватель крышки.



Главный государственный санитарный врач
(заместитель главного государственного санитарного врача)

