



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЭЛЬФ 4М «ТОРГОВЫЙ ДОМ»

**УСТРОЙСТВО НАРЕЗКИ
ИПКС-074-01**

ПАСПОРТ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ИПКС-074 ПС
(Редакция 03.03.2014 г.)

2013 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Устройство нарезки (порционирующее) ИПКС-074-01-180П(Н) (далее устройство) предназначено для разрезания тушек свежепосоленной копченой скумбрии, не подвергавшейся вялению и сушке, а также сельди или другой рыбы со сходными свойствами. 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.

Регистрационный номер декларации о соответствии (копия на последней странице паспорта): ЕАЭС №RU Д-РУ.РА09.В.67201/23.

Дата регистрации декларации о соответствии: 14.11.2023.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, кг/ч, не более	1200
Скорость движения ленты конвейерной, м/мин.	12
Длина рабочая ленты конвейера, мм, не более	2000
Ширина ленты конвейера, мм	300
Общая ширина рабочей зоны, мм, не менее	270
Распределенная нагрузка на ленту, кг/м	2
Размер кусочков (ширина реза), мм	20
Частота вращения режущих дисков, об/мин.	27
Количество не полностью разделяемых кусочков в одной тушке филе, шт., не более	3
Количество режущих дисков, шт.	14
Диаметр режущих дисков, мм	180
Мотор-редуктор блока режущих дисков	XC 40-50-0,18кВт-4P-220/380-50Гц
Мотор-редуктор транспортера	XC 40-40-0,25кВт-4P -220/380В-50Гц
Напряжение питания трехфазное, В	3N~ 380±10%
Частота переменного тока питания, Гц	50±2%
Установленная мощность, кВт	1,0
Показатель энергоэффективности, Вт/кг	1
Габаритные размеры, мм, не более	
длина	2500
ширина	700
высота	1300
Масса, кг, не более	130

Устройство нарезки с каркасом из пищевой нержавеющей стали ГОСТ5632-72.
Срок службы до списания - 6 лет.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки устройства должен соответствовать таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
ИПКС 074-01.00.00.000	Устройство нарезки ИПКС-074-01-180П(Н)	1	
ИПКС-074-01ПС	Устройство нарезки ИПКС-074-01. Паспорт	1	
ТУ16-525.564-84	Мотор-редуктор ХС 40-50-0,18кВт-4Р-220/380В-50Гц. Паспорт	1	
	Мотор-редуктор ХС 40-40-0,25кВт-4Р-220/380В-50Гц. Паспорт	1	

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 промывается и зачищена от крови и пленок.

Устройство нарезки (рисунок 1, а) состоит из рамы 1, секции натяжения 19, предназначенной для натяжения ленты конвейерной 8, двух барабанов: приводного 3 и натяжного 4, блока режущих дисков 2.

Под рабочей ветвью ленты конвейерной 8 расположен ролик прижимной 28 (рисунок 1, б), поддерживающий ленту конвейерную в заданном положении. Движение ленты конвейерной 8 осуществляется с помощью мотора-редуктора ленты 6, вращение блока режущих дисков 2 – с помощью мотор-редуктора блока режущих дисков 7.

Очиститель 9 служит для очистки ленты конвейерной 8 от налипших кусочков отходов продукта. Прижим 10 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 12 (рисунок 3). Схема электрическая принципиальная приведена на рисунке 3.

Блок режущих дисков закрыт защитным ограждением 30. При снятии защитного ограждения, срабатывает концевой выключатель 18 и устройство отключается. Для его включения необходимо установить защитное ограждение 30 на место и вновь включить устройство.

Для облегчения снятия блока режущих дисков предусмотрена развязка вала блока режущих дисков и вала мотора-редуктора. Развязку обеспечивает поводковая муфта 33. Блок режущих дисков снимается при откручивании винтов 35. При установке блока режущих дисков посадочные места корпусов подшипников 20 обеспечивают необходимую центровку. Параллельность оси вала блока режущих дисков и ролика прижимного 28 сохраняется.

На подающей ветви транспортера над лентой конвейерной 8 расположена рамка 23, связанная с концевым выключателем 17, срабатывающим при захвате лентой конвейерной 8 одежды или руки обслуживающего персонала. При этом устройство отключается (останавливаются лента конвейерная и блок режущих дисков). При полном

освобождении руки, одежды и возврате рамки 23 в исходное положение, необходимо для продолжения работы включить устройство кнопкой «ПУСК».

На выходном конце транспортера над лентой конвейерной 8 расположен флажок 11, связанный 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 «АВАРИЙНЫЙ СТОП» 13, типа «грибок», выполняющие ту же функцию что и концевые выключатели 17 и 18.

Тушки рыбы вручную укладываются на движущуюся ленту конвейерную 8 в лоток для подачи продукта 25. Режущие диски 29 разрезают тушку рыбы на кусочки установленного размера. Прижим 10 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, для чего в устройстве предусмотрена удлиненная рама для организации рабочих мест.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

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

5.2 При эксплуатации и ремонте устройства должны соблюдаться «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей» 2003 г., «Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» 2003 г., «Правила устройства электроустановок» 2003 г., «Правила техники безопасности и производственной санитарии» 1990 г., инструкции, разработанные на предприятии для данного вида оборудования.

5.3 Общие требования безопасности соответствуют ГОСТ 12.2.124-90.

5.4 Элементы заземления соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.007.0-75, заземляющий зажим и знак заземления выполнены по ГОСТ 21130-75.

5.5 Устройство должно быть надежно подсоединено к цеховому контуру заземления с помощью гибкого медного оголенного провода сечением не менее 4 мм² по ГОСТ Р МЭК 60204-1-07.

ВНИМАНИЕ! Включение оборудования допускается только при исправном заземлении.

5.6 Во избежание поражения электрическим током следует электропроводку к устройству проложить в трубах, уложенных в полу.

5.7 ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать на устройстве при наличии открытых токоведущих частей, неисправных коммутационных и сигнальных элементах на панели блока управления, при нарушении изоляции проводов, неправильной работе датчиков.

5.8 В случае возникновения аварийных режимов работы немедленно отключить устройство от сети питания.

5.9 ЗАПРЕЩАЕТСЯ во время работы устройства производить ремонт и техническое обслуживание.

5.10 Управление устройством следует осуществлять, находясь на изолирующей подставке.

5.11 Для экстренного отключения питания устройства нажать кнопку «АВАРИЙНЫЙ СТОП» типа «красный грибок» на блоке управления или транспортере.

5.12 Не допускается оставлять работающее устройство без присмотра.

5.13 Уровень шума, создаваемый устройством на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 80 дБ по ГОСТ 12.1.003-83 и СН 2.2.4/2.1.8.562-96.

5.14 Уровень виброускорения, создаваемый устройством на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 100 дБ (виброскорость не превышает 92 дБ) по ГОСТ 12.1.012-90 и СН 2.2.4/21.8.566-96.

5.15 Предельно допустимый уровень напряженности электрического поля, создаваемый устройством на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 5 кВ/м согласно ГОСТ 12.1.002-84 и СанПин 2.2.4.1191-03 «Санитарные нормы и правила выполнения работ в условиях воздействия электрических полей промышленной частоты (50 Гц)».

5.16 ВНИМАНИЕ! Запрещается работать при отключенной блокировке защитного ограждения блока режущих дисков 2 и рамки 23.

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

5.18 ВНИМАНИЕ! При мойке устройства с использованием аппаратов высокого давления необходимо использовать дополнительную защиту электрооборудования. Попадание прямых струй воды на электрооборудование недопустимо.

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 мм² ГОСТ Р МЭК 60204-1-07.

6.4 Подключить входной кабель устройства нарезки к питающему напряжению 3N-50Гц,380В (рисунок 3). Питающее напряжение должно подаваться через внешний автоматический выключатель с номинальным током 6 А.

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

7. ПОРЯДОК НАСТРОЙКИ

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

7.2 Проверить натяжение и прямолинейность ленты конвейерной. Регулировку натяжения и прямолинейности хода ленты конвейерной 8 произвести перемещением секции натяжения 19 с помощью гаек натяжных 14 и прижатием к ленте ограничителей сбегая 21. При этом следует избегать чрезмерного натяжения ленты конвейерной. Нормально натянутой считается лента конвейерная, когда после перемещения натяжного барабана 4 при одном полном обороте гаек натяжных 14, прекращается пробуксовка.

7.3 Проверить расположение вала блока режущих дисков 2 и ролика прижимного 28. Для обеспечения качества резания их оси должны быть параллельны и расположены строго в одной вертикальной плоскости. При необходимости произвести переустановку.

7.4 Произвести регулировку прижатия режущих дисков 29 к ленте конвейерной 8. При правильной регулировке диски должны касаться ленты, но не прорезать её.

Регулировка осуществляется подъемом или опусканием прижимного ролика 28, закрепленного на кронштейнах 26. Одно плечо кронштейна закреплено осью 31, другое перемещается вверх-вниз от положения болта регулировочного 27. Фиксирование положения кронштейна производится с помощью болта фиксирующего 32.

Поворот двух регулировочных болтов 27 на 360° соответствует вертикальному перемещению ролика прижимного 28 на один миллиметр.

Для более плавного регулирования поворот двух болтов регулировочных 27 производить поочередно через каждые 60°.

Зазор между режущими дисками 29 и лентой конвейерной 8 определяется визуально. Качество прорезания рыбной тушки 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.

7.5 Произвести установку прижима 10 относительно ленты конвейерной при помощи гаек 15, по размеру пропускаемой тушки рыбы.

8. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

8.1 Проверить визуально наличие заземления.

8.2 Установить контейнер для сбора отходов 24 под очистным устройством транспортера.

8.3 Установить контейнер для сборки нарезанных кусочков на выходе транспортера.

8.4 Установить лоток для подачи продукта 25 на входе транспортера.

8.5 Включить устройство нарезки нажатием кнопки «ПУСК» на блоке управления 12.

8.6 Загрузить лоток для подачи продукта тушками рыбы, после чего укладывать их вручную на ленту конвейерную, сориентировав их перпендикулярно направлению движения ленты конвейерной.

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

8.8 По окончании работы (смены) отключить устройство нарезки нажатием кнопки «СТОП» на блоке управления 12 или кнопкой «АВАРИЙНЫЙ СТОП» 13 на транспортере. Провести мойку оборудования.

9. ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ В СВЯЗИ С ОШИБОЧНЫМИ ДЕЙСТВИЯМИ ПЕРСОНАЛА

Перечень критических отказов	Возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии	Действия персонала в случае инцидента или аварии
Во время работы рыба прорезается не полностью и не разделяется на дольки.	При подготовке к работе неправильно выставлена глубина резания тушки.	Отрегулировать глубину резания рыбы, пункт 7.4 настоящего паспорта.
Во время работы происходит полное прорезание рыбы и надрезается несущая лента.	При подготовке к работе неправильно выставлена глубина резания тушки, режущие диски входят в ленту.	Отрегулировать глубину резания рыбы, пункт 7.4 настоящего паспорта.
Во время работы происходит смещение ленты.	При техническом обслуживании ослаблено крепление ограничителей.	Закрепить ограничители 21, рисунок 1 настоящего паспорта.
Во время работы произошла остановка ленты и сработала защита приводов двигателей режущих дисков и ленты.	На ленту под режущие диски попал посторонний предмет.	Попадание посторонних предметов на ленту во время работы устройства нарезки не допустимо, что приводит к выходу их строя режущих дисков. При попадании постороннего предмета под режущие диски, необходимо произвести их заточку на специальном оборудовании или замену, рисунок 2, приложение 1 настоящего паспорта.
Во время работы уложенные на ленту тушки рыбы собираются перед режущими дисками.	При регулировании низко опущен прижим, тушки тормозятся перед режущими дисками.	Отрегулировать положение прижима 4, пункт 7.5 настоящего паспорта.

10. ПОРЯДОК МОЙКИ

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

10.2 Отключить устройство от электросети. Удалить остатки продукта. Снять ограждение 30 с блока режущих дисков. Снять блок режущих дисков 2, открутив винты 35.

10.3 Ополоснуть теплой (40-45°C) водой рабочие поверхности устройства и снятые детали для удаления остатков продукта. Обезжирить их теплым (45-50°C) щелочным раствором. Вновь ополоснуть их теплой (40-45°C) водой до полного удаления остатков моющего раствора. Обработать поверхности устройства и снятые детали раствором дезинфектанта с помощью щеток. Ополоснуть водопроводной водой до полного удаления запаха дезинфектанта. По окончании мойки и дезинфекции устройство и снятые детали вытереть насухо. Производить дезинфекцию деталей можно также, помещая детали в горячую (90 - 95°C) воду на 10 – 15 минут.

10.4 Рекомендуемые моющие и дезинфицирующие растворы.

10.4.1 Моющие растворы:

раствор ТМС «Триас-А» (ТУ38-4071-75)	0,3-0,5 %
раствор ТМС «Дезмол» (МРТУ 18/225-68)	1,8-2,3 %
раствор ТМС «Фарфорин» (ТУ6-15-860-74)	0,3-0,5 %
раствор кальцинированной соды	1,0-1,5 %

10.4.2 Дезинфицирующие растворы:

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

Примечание - в случае простоя оборудования снятые детали хранятся разложенными на чистой ткани и накрытыми салфеткой. Перед загрузкой оборудования необходимо произвести повторную дезинфекцию оборудования и снятых деталей.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

11.1 Техническое обслуживание устройства сводится к соблюдению правил эксплуатации, изложенных в данном паспорте, устранению мелких неисправностей и периодическом осмотре, соблюдению санитарных правил для предприятий пищевой промышленности.

11.2 Техническое обслуживание покупных комплектующих, входящих в состав устройства (в частности, мотор-редукторов), производится в соответствии с требованиями технических паспортов или инструкций по эксплуатации на эти изделия.

11.3 Периодически, не реже 1 раза в месяц, проверять состояние уплотнительных прокладок, манжет и иных резино-технических изделий, имеющих в устройстве.

11.4 Не реже одного раза в месяц шприцевать подшипниковые узлы барабанов ленты через пресс-масленку твердой смазкой ЦИАТИМ-201. Избыток смазки удалять сухой ветошью.

11.5 Ежедневно проверять исправность заземления. Не реже одного раза в год зачищать до блеска места под болты заземления и покрывать их смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

11.6 Раз в смену перед началом работы проверить работу блокировок. Если блокировки не работают, устранить неисправность.

11.7 Проверить отсутствие пробуксовки ленты конвейерной на барабане приводном 3. При необходимости произвести натяжение ленты конвейерной 8 (пункт 7.2).

11.8 По мере необходимости производить заточку режущих дисков (рисунок 2) на кругло-шлифовальном станке. Для заточки и заправки режущих дисков рекомендуется использовать заточное оборудование (приложение 1).

11.9 За отказы устройства, обусловленные его неправильным техническим обслуживанием, предприятие-изготовитель ответственности не несет.

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

Устройство нарезки (порционирующее) ИПКС-074-01-180П(Н), заводской номер _____ с блоком управления ИПКС-074-01-180ПБУ, заводской номер _____, соответствует конструкторской документации ИПКС 074-01.00.00.000, ТУ2893-074-12176649-2013 и признано годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____ 20 ____ г.

М.П.

ОТК _____

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

14.1 Предприятие гарантирует соответствие устройства нарезки (порционирующего) ИПКС-074-01-180П(Н) 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 Критерии предельных состояний установки: устройство нарезки непригодно для эксплуатации в случае разрушения каркаса изделия и потерей каркасом несущих способностей. Установка подлежит выводу из эксплуатации, списанию и утилизации.

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

15.3 Использование непригодной установки по назначению ЗАПРЕЩЕНО!

16. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ

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

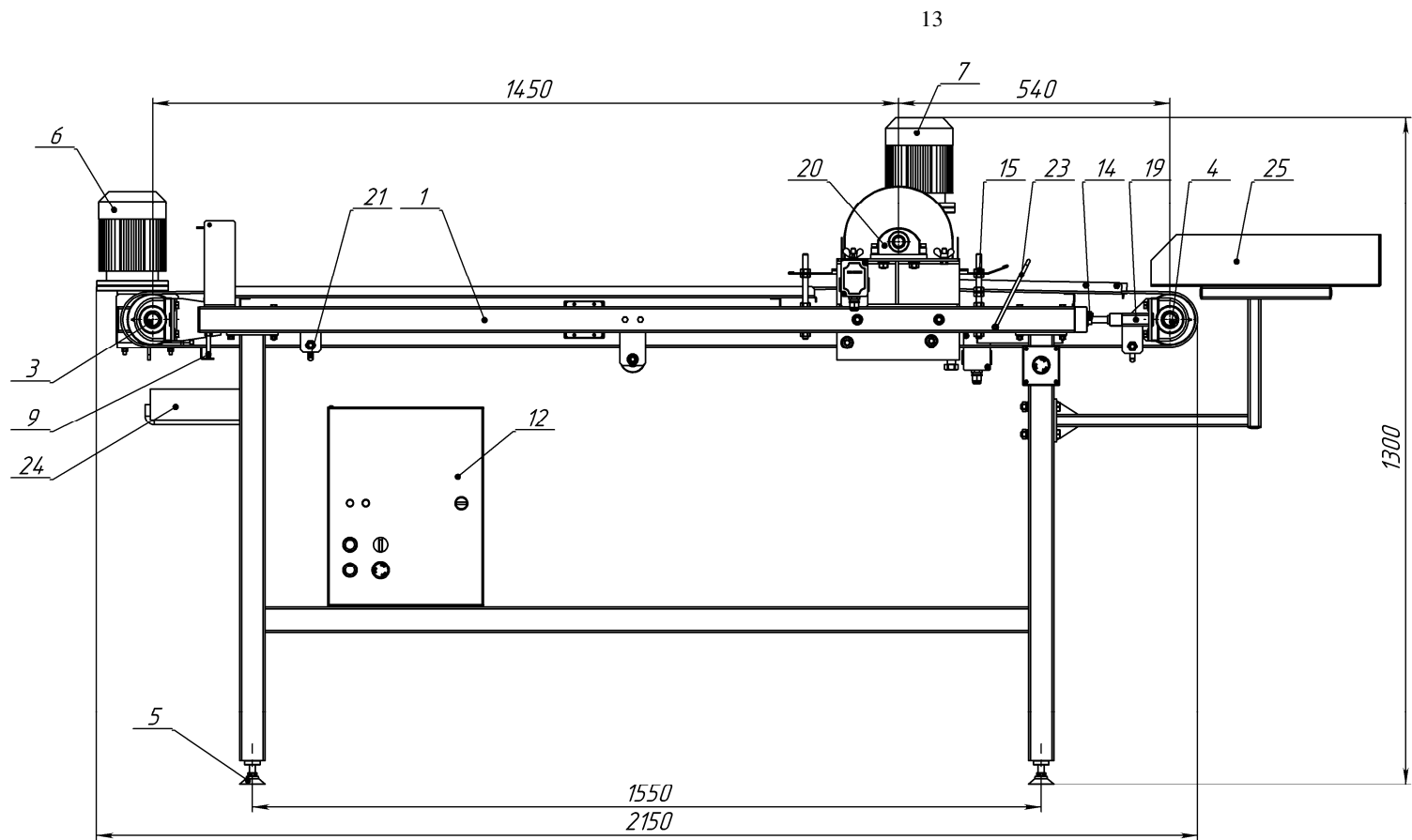
Оборудование для заточки режущих дисков

предприятие	услуга	оборудование	связь
ДВА+К Воронеж, ул. Рабочий проспект, 101, офф. 300		Заточной станок СЗД-01	(4732) 71-49-53, 77-85-10
«Профессионал технолоджи» С Питербург 12- Красноармейская, 26	Заточка дисковых ножей	Заточные станки Л-500, СК-500	(812) 347-71-40, 715-39-17
ПБООЛ Азаров С.А.	Заточка дисковых ножей		(495) 786-1958, 778-3559
ООО«КТИОН» Москва Нагорный проезд дом 7	Заточка дисковых ножей		(495)127-98-69, 741-59-92, 772- 37-58,780-99-83
ООО«АНТЕС» 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. Тимирязьева, 4		Заточной станок КНЕСТ KLA220-HV153	(495) 739-2457, 971-46-71

Внимание! При заказе заточных станков и при заказе заточки режущих дисков необходимо оговаривать в задании, что диски 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. Барабан натяжной
5. Опора винтовая
6. Мотор-редуктор ленты
7. Мотор-редуктор блока режущих дисков
8. Лента конвейерная
9. Очиститель
10. Прижим
11. Флажок
12. Блок управления
13. Кнопка «АВАРИЙНЫЙ СТОП»
14. Гайка натяжная
15. Гайка
- 16,17,18. Выключатель концевой
19. Секция натяжная
20. Корпус подшипника
21. Ограничитель
22. Болт заземления
23. Рамка
24. Контейнер для сбора отходов
25. Лоток для подачи продукта

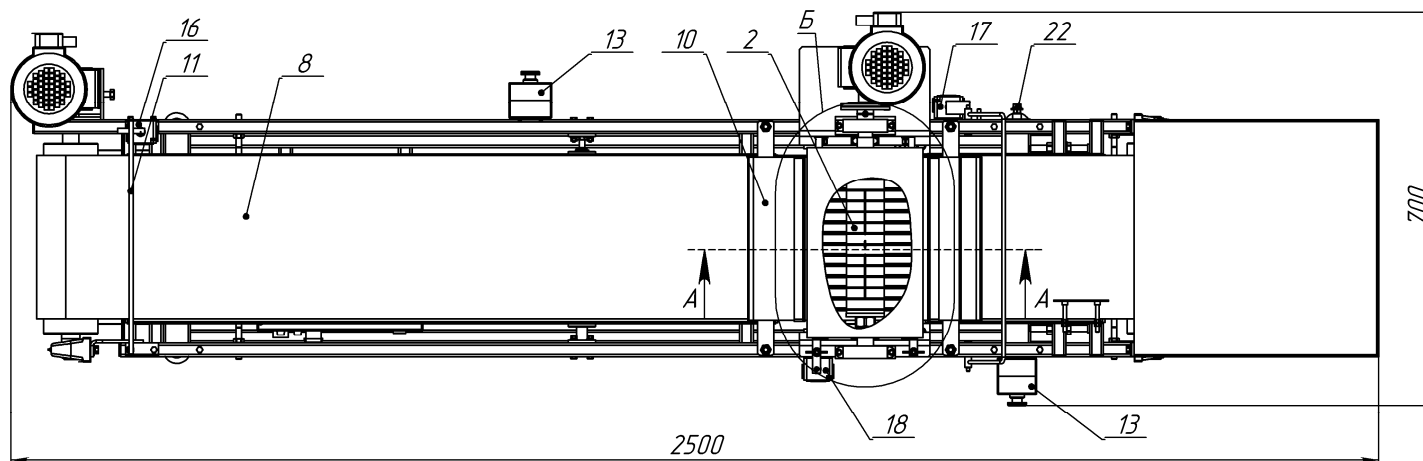
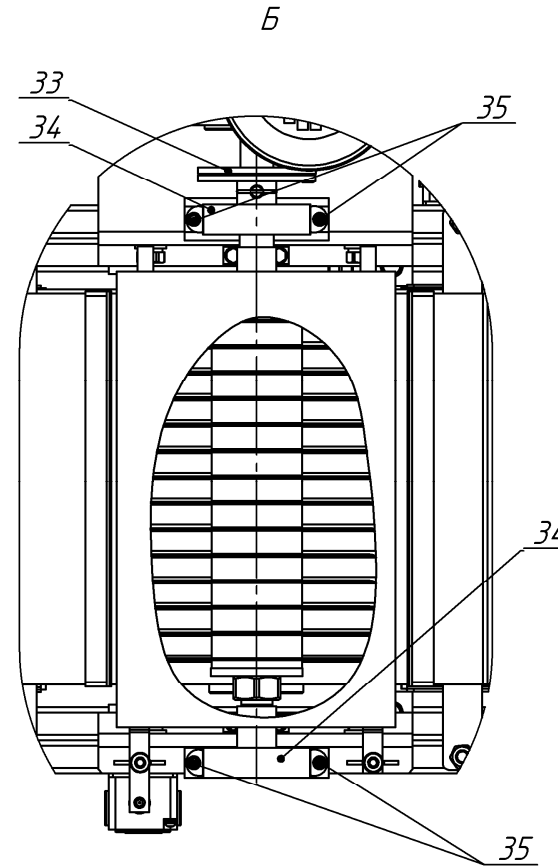
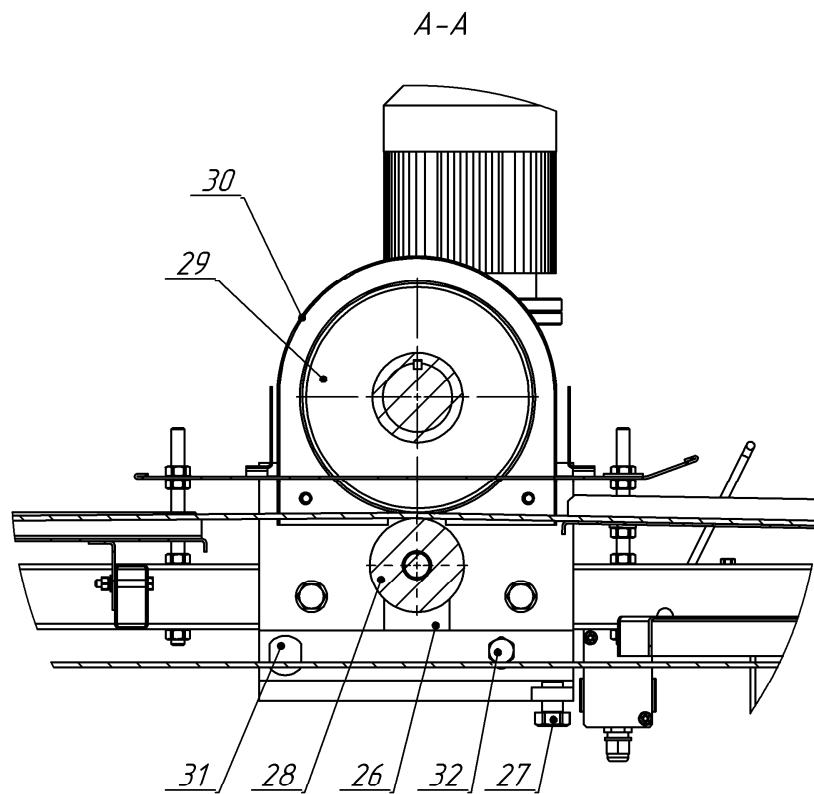


Рисунок 1, а. Устройство нарезки ИПКС-074-01-180П(Н)



- 26. Кронштейн
- 27. Болт регулировочный
- 28. Ролик прижимной
- 29. Режущий диск
- 30. Ограждение
- 31. Ось
- 32. Болт фиксирующий
- 33. Поводковая муфта
- 34. Хомут
- 35. Винт

Рисунок 1, б.

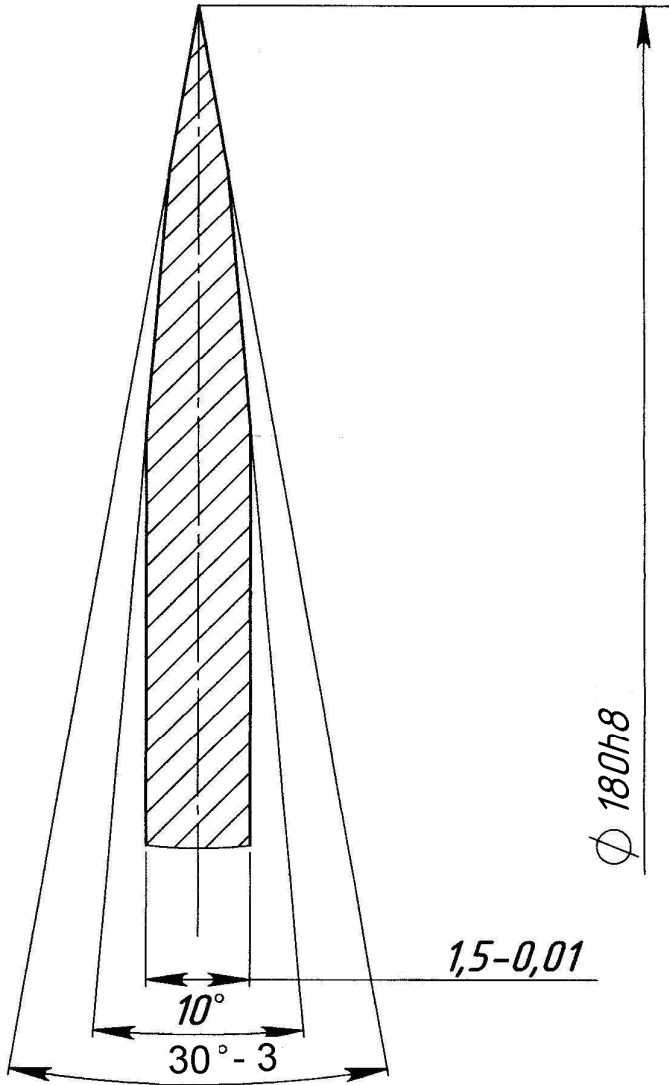
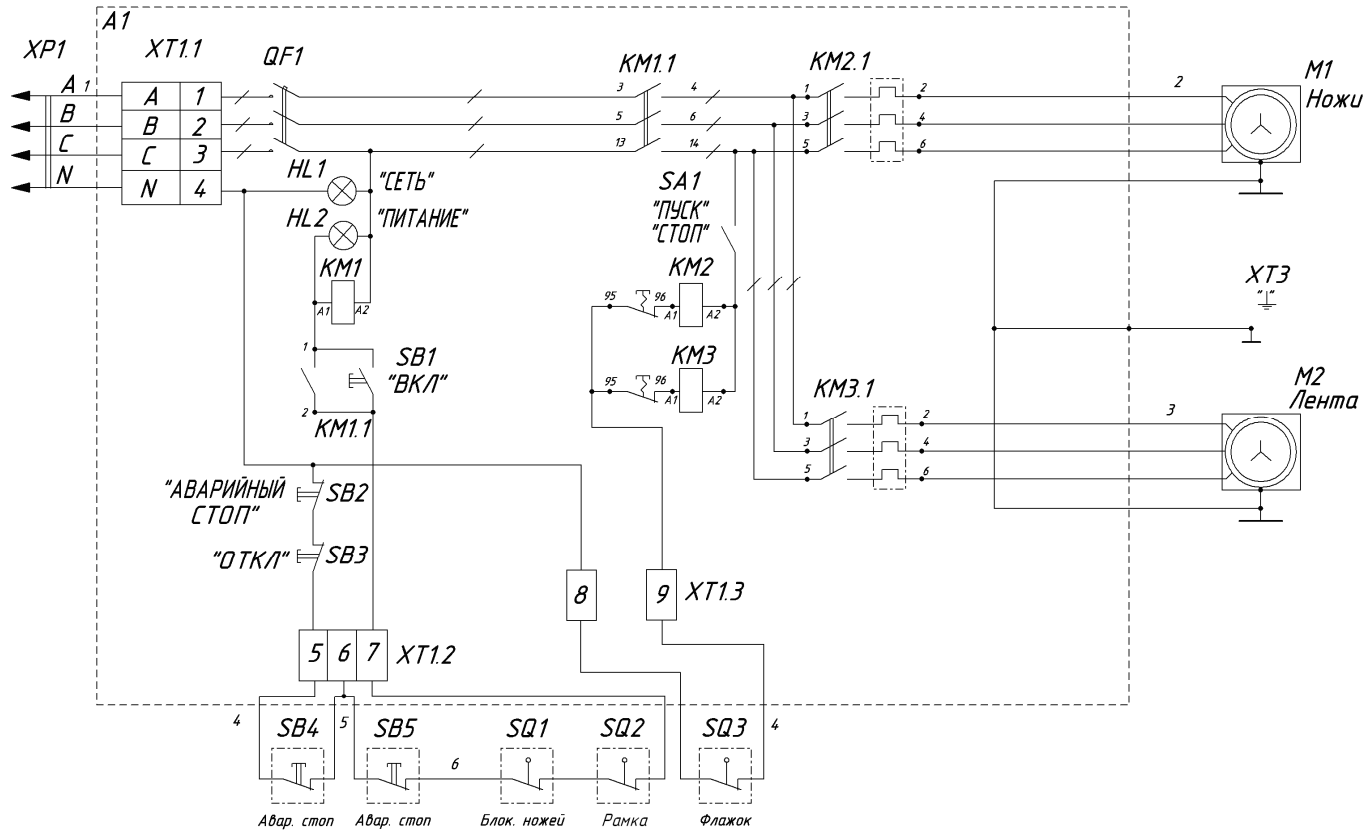


Рисунок 2. Заточка режущего диска



Поз. обознач.	Наименование	Кол.	Примечание
M1	Мотор-редуктор ХС 40-50-0,18кВт-4Р-220/380В-50Гц	1	
M2	Мотор-редуктор ХС 40-40-0,25кВт-4Р-220/380В-50Гц	1	
SB4, SB5	Корпус поста КП101. Выключатель кнопочный ВК43-21-11132-54УХЛ2	2	"красн. грибок" с фикса.
SQ1..SQ3	Выключатель путевой ВПК2110	3	
XT3	Болт М8х25.58.099 ГОСТ 7798-70	1	
A1	Блок управления ИПКС 074-02.25.00.000		
HL1, HL2	Индикатор ХДН1-220V	2	"зеленый"
KM1	Пускатель магнитный ПМ12-010150 УХЛ4В, 220В (1з)	1	
KM2, KM3	Пускатель магнитный ПМ12-010250 УХЛ4В, 220В (1з)	2	(2,1-2,9А)
QF1	Выключатель автоматический С45N ЭР С10А	1	
SB1	Выключатель кнопочный ВК43-21-11110-54УХЛ2	1	"черный"
SB2	Выключатель кнопочный ВК43-21-11132-54УХЛ2	1	"красн. грибок" с фикса.
SB3	Выключатель кнопочный ВК43-21-11110-54УХЛ2	1	"красный"
SA1	Переключатель кнопочный ВК44-21-11161-54 УХЛ2	1	"черный", 2 положения
XP1	Вилка ВШ-30-В-25/380УХЛ4	1	
XT1	Зажим наборный ЭНИ-10	9	

Рисунок 3. Устройство нарезки ИПКС-074-01-180П(Н).
ИПКС 074-02.25.00.000 Э3.
Схема электрическая принципиальная.



**ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**



Заявитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЭЛЬФ 4М "ТОРГОВЫЙ ДОМ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 390023, Россия, область Рязанская, г. Рязань, пр-д Яблочкова, Д. 6, Стр. 4

Основной государственный регистрационный номер 1126234010825.

Телефон: +7(4912)45-65-01 Адрес электронной почты: elf@elf4m.ru

в лице Директора Федосейкина Александра Александровича

заявляет, что Оборудование технологическое для пищевой, мясомолочной и рыбной промышленности: УСТРОЙСТВО НАРЕЗКИ типа ИПКС-074-01.

Изготовитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЭЛЬФ 4М "ТОРГОВЫЙ ДОМ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 390023, Россия, область Рязанская, г. Рязань, пр-д Яблочкова, Д. 6, Стр. 4

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ2893-074-12176649-2014 «ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА РЫБНЫХ ПРЕСЕРВОВ».

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8438500000

Серийный выпуск

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

Технического регламента Таможенного союза "Электромагнитная совместимость технических средств" (ТР ТС 020/2011)

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № 14-11/AGR-0131 от 14.11.2023 года, выданного Испытательной лабораторией «ЕАС-СТАНДАРТ» в составе Общества с ограниченной ответственностью «ЕАС-ПОИНТ»

(регистрационный номер аттестата аккредитации МСК RU.31734.ИЛ0921)

Схема декларирования соответствия: Id

Дополнительная информация

ГОСТ 12.2.003-91 "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности", ГОСТ 12.2.007.0-75 "Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности", ГОСТ 30804.6.1-2013 (IEC 61000-6-1:2005)

"Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Требования и методы испытаний". Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69 "Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды", срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации. Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 13.11.2028 включительно.

(подпись)

М.П.

Федосейкин Александр Александрович

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА09.В.67201/23

Дата регистрации декларации о соответствии: 14.11.2023

