

EAC ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЭЛЬФ 4М «ТОРГОВЫЙ ДОМ»

**УСТРОЙСТВО НАРЕЗКИ
ИПКС-074-01**

ПАСПОРТ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ИПКС-074 ПС
(Редакция 08.2017 г.)

2017 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Устройство нарезки ИПКС-074-01-200Ч(Н) (далее устройство) предназначено для нарезки копченой или соленой тушек и полутушек сельди, скумбрии и сходной по свойствам с ними рыбы на кусочки. Устройство предназначено для использования на предприятиях пищевой промышленности.

Вид климатического исполнения соответствует УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69, 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, кг/ч, не более	2000
Длина рыбы, мм, не более	350
Толщина рыбы, мм, не более	55
Скорость движения транспортеров, м/мин.	0-12
Длина подводящего транспортера, мм, не более	1000*
Длина отводящего транспортера, мм, не более	1000*
Ширина ленты транспортеров, мм	350
Ширина рабочей зоны, мм, не менее	330
Распределенная нагрузка на ленту, кг/м	15
Размер кусочков (ширина реза), мм	10*
Частота вращения режущих ножей, об/мин.	0-50
Количество режущих ножей, шт.	32*
Диаметр режущих ножей, мм	200
Мотор-редуктор блока режущих ножей	XC 50-20-0,55-4P-220/380В-50Гц
Мотор-редуктор транспортеров	XC 50-20-0,55-4P-220/380В-50Гц
Напряжение питания, В	1N~220±10%
Частота переменного тока питания, Гц	50±2%
Установленная мощность, кВт	1,1
Показатель энергоэффективности, Вт/кг	0,6
Габаритные размеры, мм, не более	
длина	2650
ширина	800
высота	1600
Масса, кг, не более	220

* Размеры, а также количество ножей могут быть другими и оговариваются заказчиком.

Устройство выполнено полностью из пищевой нержавеющей стали. ГОСТ 5632-72.

Ч — модель с частотными регуляторами, для регулирования скорости движения лент транспортеров и скорости вращения режущих ножей.

Срок службы до списания - 6 лет.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки устройства должен соответствовать таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
ИПКС 074-06.00.00.000	Устройство нарезки ИПКС-074-01-200Ч(Н)	1	
ИПКС-074-01ПС	Устройство нарезки ИПКС-074-01. Паспорт	1	
ИПКС 074-06.20.00.000	Блок управления ИПКС-074-01-200ЧБУ	1	
	Мотор-редуктор ХС 50- 20-0,55-4Р-220/380В- 50Гц. Паспорт	2	
Веспер	Преобразователь частоты E2-8300-S1L. Руководство по эксплуатации	2	

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.

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

Устройство нарезки (рисунок 1, а-в) состоит из каркаса 1, транспортеров подводящего 2 и отводящего 3, блока режущих ножей 20, ролика упорного 15, сбрасывателя 19, мотор-редукторов 34 и блока управления 4.

Каркас, на котором крепятся все элементы конструкции, выполнен из профильной трубы. Места соединения труб сварены сплошным швом.

Режущая часть устройства, состоящая из блока ножей 20, ролика упорного 15, размещена в середине каркаса и закрыта кожухом откидным 12. Блок ножей представляет собой конструкцию, состоящую из последовательно чередующихся ножей 17 и втулок 18, посаженных на вал 16, и предназначен для разрезания подводимой в зону реза туш/полутуш рыбы на кусочки равной ширины. Втулки 18, установленные между ножами 17 и составляют требуемую ширину реза кусочков.

Примечание – ширина разрезаемых кусочков рыбы могут быть различными и подбираются путем установки втулок 18 соответствующего размера, ножей 17, количество которых необходимо для всей рабочей ширины реза и установки соответствующего ролика упорного 15.

Ролик упорный 15 имеет мелкозубчатую поверхность для лучшего сцепления тушек рыб и подвода их к режущим ножам. В ролике упорном имеются канавки, в которые на небольшую глубину (до 5 мм) входят ножи, что обеспечивает полное разрезание. Процесс резания происходит за счет вращения ролика упорного и блока ножей навстречу друг к другу. Для снятия кусочков с режущих ножей 17 служит

сбрасыватель 19, находящийся за блоком ножей по ходу движения продукта. Сбрасыватель выполнен в виде гребенки, которая заведена прорезями в ножи. Ширина прорезей гребенки немного больше толщины ножа. Прилипшие к ножам кусочки рыбы после разрезания упираются в тело гребенки и сбрасываются на движущуюся ленту отводящего транспортера. Ролик упорный 15, блок ножей 20, а также транспортеры подводящий 2 и отводящий 3 приводятся в движение мотор-редукторами 34 через приводные цепи 33. Режущая часть в процессе эксплуатации устройства для обеспечения безопасности обслуживающего персонала закрыта кожухом откидным 12. В случае поднятия кожуха срабатывает концевой выключатель кожуха ножей 26 и устройство отключается. Для его включения необходимо вернуть кожух в рабочее положение, и вновь включить устройство.

Транспортеры подводящий 2 и отводящий 3 предназначены для перемещения рыбной продукции в устройстве нарезки. Транспортер (рисунок 2) состоит из рамы 1, ленты 2, отбойника 3, секции натяжения 5. Конструктивно, транспортеры отличаются друг от друга наличием отбойника 3 у подводящего и имеют разные длины. Отбойник 3 предназначен для позиционирования тушек при укладывании их на движущуюся ленту подводящего транспортера. Положение отбойника на ленте может быть отрегулировано и зафиксировано. Установка транспортера в устройство производится путем подвода и зацепления вала приводного 9 (рисунок 2) в разъем привода 31 (рисунок 1, в). Противоположная сторона вала транспортера фиксируется ручкой 6 вкручиванием до упора. Другая сторона транспортера фиксируется к каркасу ручками 9 (рисунок 1, а). Для очистки налипших кусочков продукта, которые могут остаться на лентах транспортеров, служат ножи-отделители 32, лезвия которых контактируют с поверхностью лент, тем самым, соскребая оставшийся продукт с них во время их движения. Излишки продукта с ножей падают на столешницу 35.

Для проведения полной санитарной обработки устройства все детали, контактирующие с продуктом: блок ножей 20, ролик упорный 15, сбрасыватель 19, транспортеры подводящий 2 и отводящий 3 съемные, разборные и могут быть отдельно от устройства обработаны при проведении мойки.

Блок управления 4 производит включение/отключение транспортеров, блока режущих ножей, упорного ролика и регулирует скорость подачи рыбы и скорость резания. Схема электрическая принципиальная и перечень элементов приведены на рисунке 3.

Для экстренного отключения устройство снабжено кнопочным постом «АВАРИЙНЫЙ СТОП» 14 типа «грибок».

Мотор-редукторы 34, цепи приводные 33 и остальные узлы закрыты защитными боковыми обшивками 5. Снятие обшивок блокирует работу устройства за счет срабатывания концевых выключателей 25, установленных под обшивками.

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 концевых выключателей.

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 на кнопочном poste, размещенном на каркасе устройства, диагонально противоположно от блока управления.

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 2.2.4/2.1.8.566-96.

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 кожуха откидного блока режущих ножей и боковых обшивок, а также без их наличия.

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 за производственными процессами, за качеством сырья и готовой продукции, а также обеспечивающие возможность мойки, уборки, дезинфекции оборудования и помещения.

6.2 Устройство установить на ровной горизонтальной поверхности, при необходимости, отрегулировать положение устройства с помощью опор винтовых 13. Рядом с устройством нарезки размещают рабочие столы укладчиков, оснащенные весами.

6.3 Выполнить заземление устройства путем подключения болта заземления 36 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 1N~220В±10%. Питающее напряжение должно подаваться через внешний автоматический выключатель с номинальным током 16А.

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

7. ПОРЯДОК НАСТРОЙКИ

7.1 **ВНИМАНИЕ!** Для обеспечения качества резания продукта оси вала блока режущих ножей и ролика упорного должны быть параллельны.

7.2 Сборка режущей части устройства.

7.2.1 Установить ролик упорный 15 (рисунок 1, а-в) в нижнее ложе 28. Пометка на торце ролика должна находиться по левую руку, находясь перед устройством со стороны подачи продукта. Зазор между ложем и торцевой поверхностью ролика должен быть приблизительно равен зазору на другой стороне ролика.

Примечание – перед установкой ролика упорного 15 и блока ножей 20 в устройство нарезки, проверить положение лож 28. Плоская поверхность лож должна смотреть вверх. В противном случае, положение лож на правой стороне устройства выставляется вручную, левую (приводную) – кнопками на панели блока управления «ПУСК/СТОП НОЖИ», «ПУСК/СТОП ЛЕНТА» при постоянно нажатой кнопке «ПОВОРОТ».

7.2.2 Сверху, на ось ролика упорного одеть ярма 21 и закрепить болтами.

7.2.3 Установить собранный блок режущих ножей 20 на верхние ложа 28.

Перед тем, как установить блок режущих ножей 20 в устройство, повернуть ручки фиксации ножей 7 (с двух сторон) на 1-2 оборота против часовой стрелки, тем самым, разблокировав плечи подвижные 23. Повернуть ручку высоты ножей 8 до положения, при котором ложе 28 с пластиной 27 приподнимется максимально вверх.

Поместить блок режущих ножей 20 в верхние ложа 28. При этом ножи не должны касаться поверхности ролика упорного 15.

7.2.4 Вращая ручкой высоты ножей 8 подвести края ножей к поверхности ролика упорного на небольшой зазор. Убедиться в том, что острие каждого ножа входит в свою канавку ролика упорного. При необходимости, подвинуть блок ножей 20 в ту или иную сторону.

7.2.5 Проверить параллельность осей ролика упорного и вала блока ножей. Оси параллельны, если зазоры между поверхностями ножей и ролика упорного на всей его длине визуально одинаковы. При необходимости, изменить длину вращением гайки одной из тяг 24. После коррекции длины законтрогаить тягу.

7.2.6 Сверху, на ось блока ножей 20 одеть ярма 21 и закрепить болтами.

7.2.7 Вращая ручкой высоты ножей 8 опустить ножи в тело ролика упорного, убеждаясь в отсутствии касания ножей о поверхность ролика. Закрепить положение блока ножей ручками фиксации ножей 7 с двух сторон устройства, вращая их по часовой стрелке до упора с умеренной затяжкой.

7.2.8 Установить сбрасыватель 19. Сбрасыватель прорезьями установить в ножи, а край его завести под втулки межножевые 18 до их касания. Сбрасыватель зафиксировать болтами. Убедиться в отсутствии касания сбрасывателя и ножей.

7.3 Сборка и настройка транспортеров.

7.3.1 Заправить ленту 2 (рисунок 2) в транспортер, посадив ее на ролики.

7.3.2 Произвести натяжение ленты перемещением секции натяжения 5 с помощью гаек натяжения ролика 7, предварительно ослабив гайки фиксации ролика 6. При этом следует избегать чрезмерного натяжения ленты, а также обратить внимание на равномерность натяжки ролика 8. Затянуть гайки фиксации ролика 6.

7.3.3 На раму 1 подводящего транспортера установить и закрепить отбойник 3.

7.4 Установить транспортер подводящий и отводящий в устройство нарезки.

7.4.1 Поднести транспортер подводящий к устройству и завести выступающую часть вала приводного 9 (рисунок 2) транспортера в разъем привода транспортера 31 (рисунок 1, в). Опустить транспортер, вставив его между двумя держателями 37 на выступающие его штифты.

7.4.2 Вращением ручки фиксации транспортера 6 выдвинуть палец 29 и завести его в приемное отверстие транспортера до упора.

7.4.3 Закрутить ручки фиксации транспортера 9 в раму транспортера до упора.

7.4.4 Аналогично установить транспортер отводящий в устройство.

7.5 Отрегулировать высоту ножей-отделителей 32.

7.5.1 Ослабить гайки, сдерживающие лезвие ножа-отделителя 32 и поднять его до поверхности ленты транспортера с небольшим натяжением вверх. Закрутить гайки, зафиксировав лезвие ножа.

7.5.2 Провести аналогичную регулировку с другим транспортером.

8. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

8.1 Проверить визуально наличие заземления.

8.2 Установить контейнер для сборки нарезанных кусочков на выходе транспортера отводящего.

8.3 Подать питание внешним автоматическим выключателем, на лицевой панели блока управления загорится индикация «СЕТЬ».

8.4 Включить питание устройства нарезки, нажав кнопку «ВКЛ ПИТ.», на лицевой панели блока управления загорится индикация «ПИТАНИЕ».

8.5 Включить устройство нарезки кнопками «ПУСК НОЖИ», «ПУСК ЛЕНТА». Установить необходимую скорость движения ленты транспортеров и скорость вращения режущих ножей с помощью кнопок с передних панелей преобразователей частоты, находящиеся за дверцей блока управления. Установленная скорость режущих ножей должна быть на 15-30% больше скорости ленты транспортеров.

8.6 Уложить вручную тушки рыбы на ленту подводящего транспортера, ориентируя их перпендикулярно направлению движения ленты и, при необходимости, оперев приголовки тушек к поверхности отбойника. Провести пробную нарезку. При необходимости откорректировать положение отбойника, а также скорости движения режущих ножей и лент транспортеров.

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

8.8 По окончании работы (смены) отключить устройство нарезки нажатием кнопок «СТОП НОЖИ», «СТОП ЛЕНТА», а затем кнопки «ОТКЛ ПИТ.» на блоке управления.

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 полутушка сельди прорезается не полностью и не разделяется на дольки.	При подготовке к работе блок ножей находится в приподнятом положении над роликом упорным.	Опустить блок ножей, пункт 7.2.7.
Во время работы происходит разбрасывание по ленте транспортера нарезаемых кусочков рыбы.	При регулировании скорости вращения режущих ножей установлена слишком высокая скорость.	Отрегулировать скорость вращения режущих ножей с помощью кнопок с передней панели преобразователя частоты, находящийся за дверцей блока управления, схема электрическая принципиальная, рисунок 4 настоящего паспорта.

<p>Во время работы уложенные на ленту транспортера полутушки рыбы собираются перед режущими ножами.</p>	<p>1. При подготовке к работе установлена низкая скорость вращения режущих ножей, полутушки тормозятся режущими ножами.</p> <p>2. При подготовке к работе выбрана высокая скорость движения ленты транспортеров и низкая скорость движения режущих ножей.</p>	<p>1. Отрегулировать скорость вращения режущих ножей с помощью кнопок с передней панели преобразователя частоты, находящийся за дверцей блока управления, схема электрическая принципиальная, рисунок 4 настоящего паспорта.3.</p> <p>2. Отрегулировать скорость вращения режущих ножей и ленты транспортеров с помощью кнопок с передних панелей преобразователей частоты, находящиеся за дверцей блока управления, схема электрическая принципиальная, рисунок 4 настоящего паспорта.</p>
---	---	---

10. ПОРЯДОК МОЙКИ

10.1 Мойку устройства нужно производить в конце каждой смены.

10.2 Отключить устройство от электросети. Удалить остатки продукта.

Произвести неполную разборку устройства:

-извлечь транспортеры из устройства, при необходимости, снять ленты с транспортеров;

- откинуть кожух режущей части устройства, открутить ярма блока режущих ножей и извлечь его, при необходимости разобрать блок ножей;

- открутить крепление сбрасывателя и извлечь его;

- открутить ярма ролика упорного и извлечь его.

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
хлорамин	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.

10.5 Перед эксплуатации устройства, все снятые и разобранные детали собрать и установить на изделие. Произвести настройку устройства согласно разделу 7.

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, частотных преобразователей), 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, имеющихся в устройстве.

11.4 Не реже одного раза в месяц проверять состояние цепной передачи устройства, смазывать цепи 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 По мере необходимости производить заточку режущих дисков (рисунок 3) на кругло-шлифовальном станке. Для заточки и заправки режущих дисков рекомендуется использовать заточное оборудование (приложение 1).

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

12. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

12.1 Устройство должно храниться 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 ИПКС-074-01-200Ч(Н), заводской номер _____ с блоком управления ИПКС-074-01-200ЧБУ, заводской номер _____, соответствует конструкторской документации ИПКС 074-06.00.00.000, ТУ5133-044-12191577-99, паспортным характеристикам и признано годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____ 20__ г.

М.П.

ОТК _____

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

14.1 Предприятие гарантирует соответствие устройства нарезки ИПКС-074-01-200Ч(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

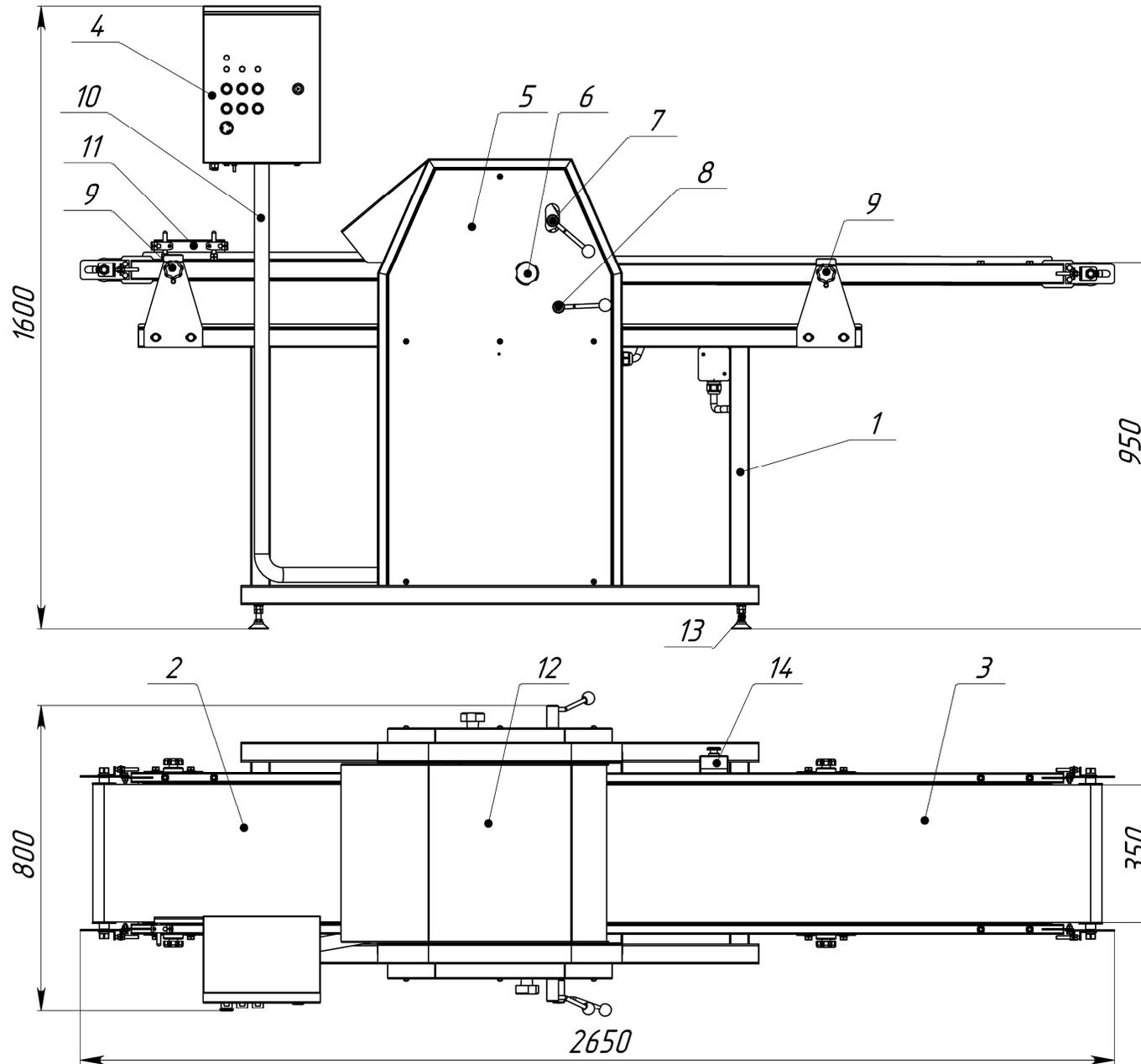
Оборудование для заточки режущих дисков

Предприятие	Услуга	Оборудование	Телефон
ДВА + К Воронеж, ул. Рабочий проспект, 101, к. 300		Заточной станок СЗД-01	(4732) 71-49-53, 77-85-10
«Профессионал технолоджи» Санкт - Петербург, 12-Красноармейская, 26	Заточка режущих дисков	Заточные станки Л-500, СК-500	(812) 347-71-40, 715-39-17
ПБОЮЛ Азаров С.А.	Заточка режущих дисков		(495) 786-1958, 778-3559
ООО «КТИОН» Москва, Нагорный проезд, 7	Заточка режущих дисков		(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. Тимирязева, 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 допустимую погрешность диаметра режущих дисков.

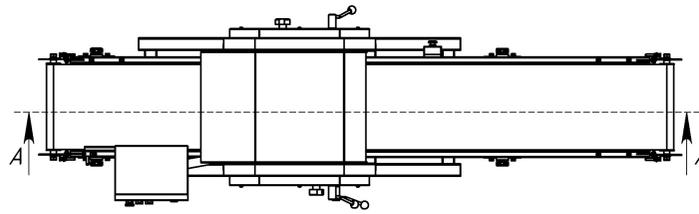
ПРИЛОЖЕНИЕ 2

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. Каркас
2. Транспортер подводящий
3. Транспортер отводящий
4. Блок управления
5. Обшивка боковая
6. Ручка фиксации транспортера
7. Ручка фиксации ножей
8. Ручка высоты ножей
9. Ручка фиксации транспортера
10. Стойка
11. Отбойник
12. Кожух откидной
13. Опора винтовая
14. Пост кнопочный «АВАРИЙНЫЙ СТОП»

Рисунок 1, а. Устройство нарезки
ИПКС-074-01-200Ч(Н)



- 15. Ролик упорный
- 16. Вал ножей
- 17. Нож
- 18. Втулка межножевая
- 19. Сбрасыватель

A-A

направление движения продукта

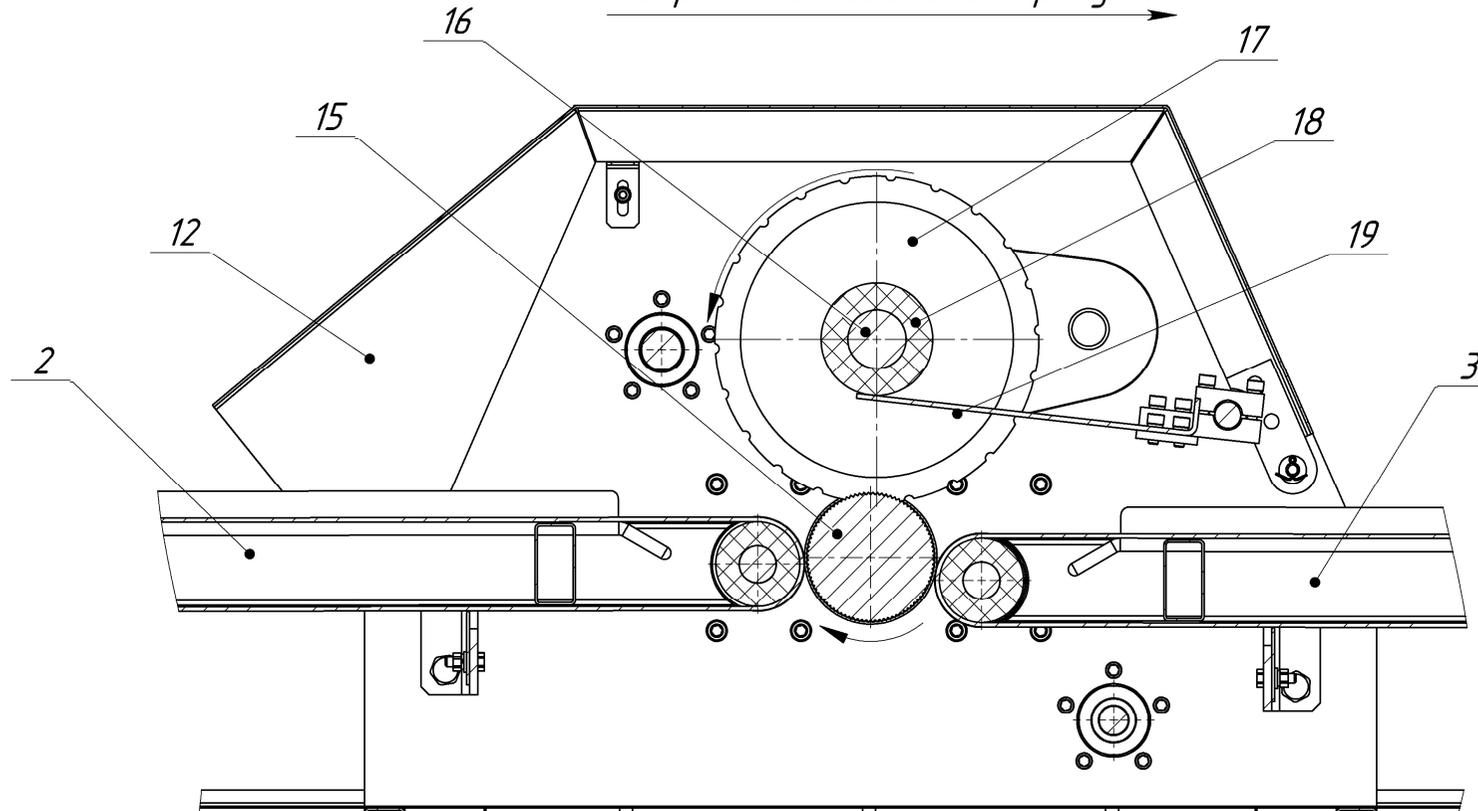
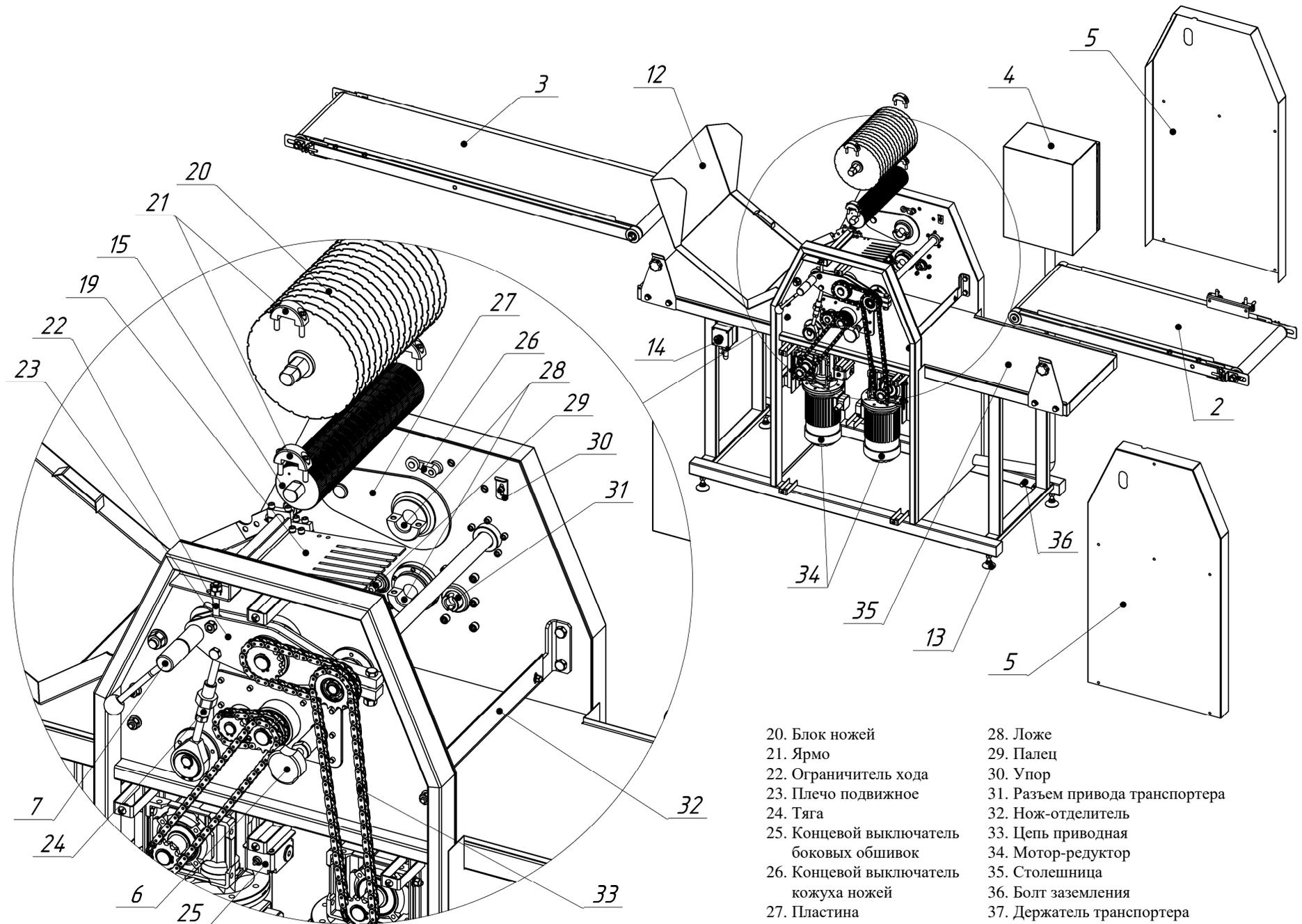
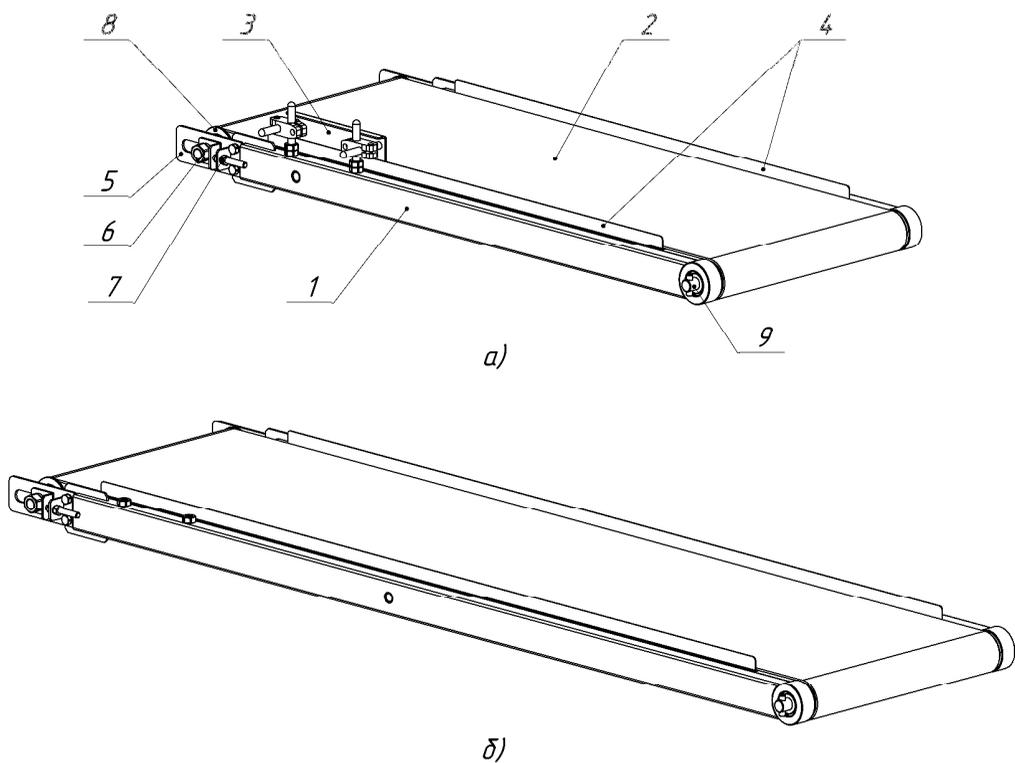


Рисунок 1, б. Устройство
нарезки ИПКС-074-01-200Ч(Н)



- | | |
|--|---------------------------------|
| 20. Блок ножей | 28. Ложе |
| 21. Ярмо | 29. Палец |
| 22. Ограничитель хода | 30. Упор |
| 23. Плечо подвижное | 31. Разъем привода транспортера |
| 24. Тяга | 32. Нож-отделитель |
| 25. Концевой выключатель боковых обшивок | 33. Цепь приводная |
| 26. Концевой выключатель кожуха ножей | 34. Мотор-редуктор |
| 27. Пластина | 35. Столешница |
| | 36. Болт заземления |
| | 37. Держатель транспортера |

Рисунок 1, в. Устройство нарезки ИПКС-074-01-200Ч(Н)



- | | |
|---------------------|---------------------------|
| 1. Рама | 6. Гайка фиксации ролика |
| 2. Лента | 7. Гайка натяжения ролика |
| 3. Отбойник | 8. Ролик |
| 4. Ограничитель | 9. Вал приводной |
| 5. Секция натяжения | |

Рисунок 2. Устройство нарезки ИПКС-074-01-200Ч(Н). Транспортер:
 а) подводящий;
 б) отводящий.

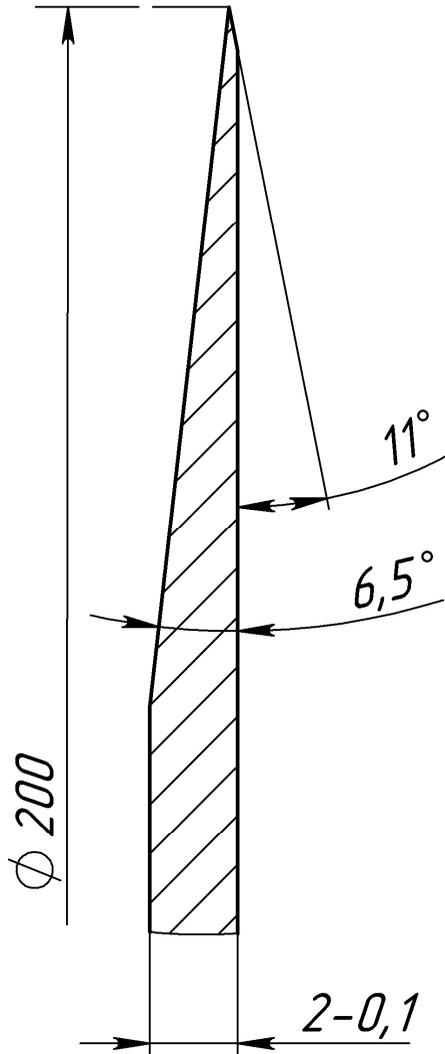
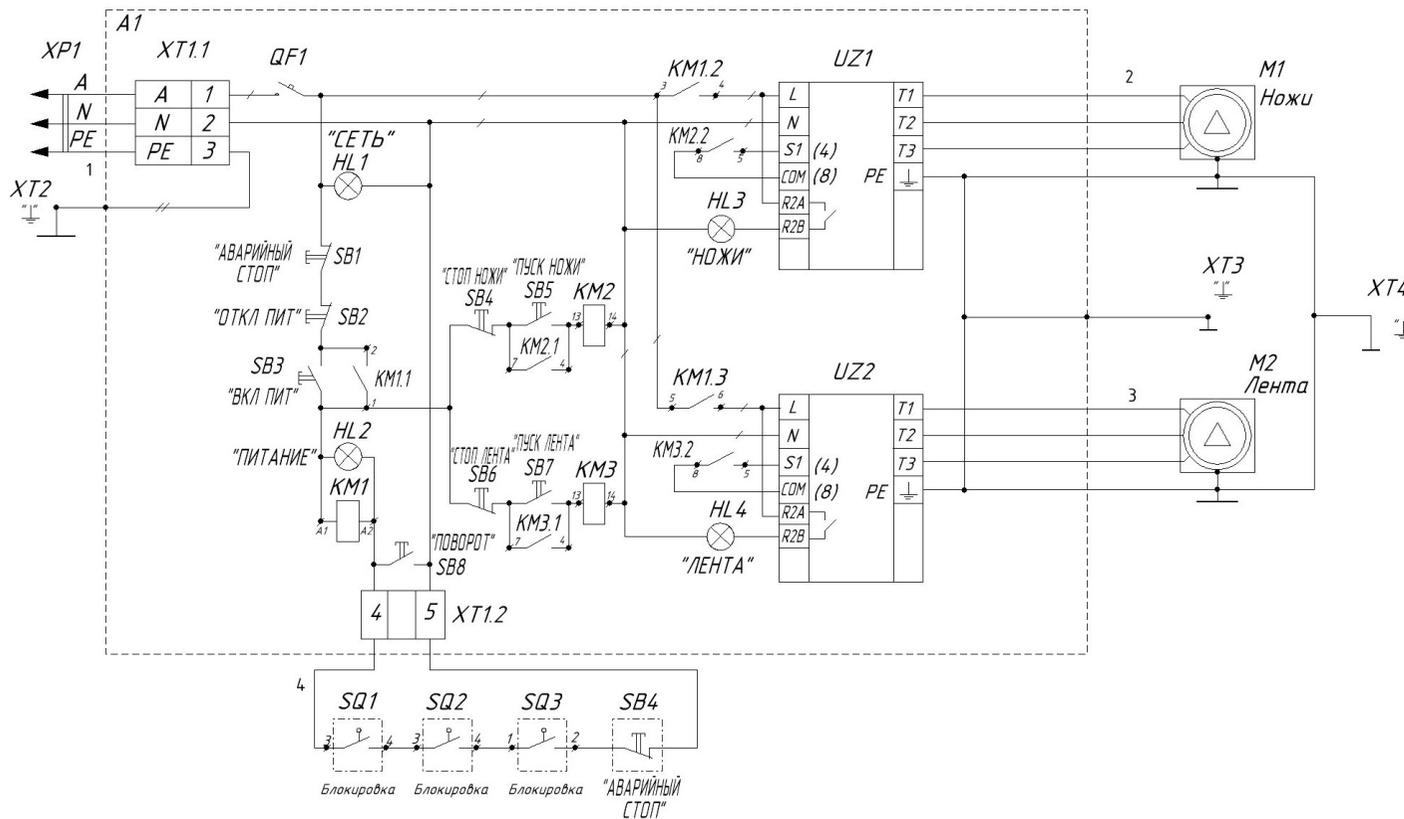


Рисунок 3. Заточка режущего ножа



Поз. обознач.	Наименование	Кол.	Примечание
M1, M2	XC 50-20-0,55кВт-4P-220/380В-50Гц	2	
SQ1, SQ2	Выключатель путевой ВПК2110	2	
SQ3	Выключатель путевой ВП15К21Б231	1	
SB8	Корпус поста КП101 Выключатель кнопочный ВК43-21-11132-54УХЛ2	1	"красн грибок" с фикса.
XP1	Вилка переносная ССИ-014 ЗР-1	1	
XT2, XT3	Болт М6х25.5В.099 ГОСТ 7798-70	2	
A1	Блок управления ИПКС 074-06.20.00.000		
HL1, HL4	Индикатор ХДН1-220V	4	"зеленый"
KM1	Пускатель магнитный ПМ12-010150 УХЛ4В, 220В (1а)	1	
KM2, KM3	Реле электромагнитное НЖ-22F-3Z 220V	2	
UZ1, UZ2	Преобразователь частоты Веспер Е2-8300-SL	2	
QF1	Выключатель автоматический С45N 1P С16А	1	
SB1	Выключатель кнопочный ВК43-21-11132-54УХЛ2	1	"красн грибок" с фикса.
SB2, SB4, SB6	Выключатель кнопочный ВК43-21-11110-54УХЛ2	3	"красный"
SB3, SB5, SB7, SB8	Выключатель кнопочный ВК43-21-11110-54УХЛ2	4	"черный"
XT1	Зажим наборный ЭНИ-10	5	

Рисунок 4. Устройство нарезки ИПКС-074-140С(Н).
Схема электрическая принципиальная ИПКС 074-06.20.00.000.

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
ЕАС
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Эльф 4М «Торговый Дом»
(полное наименование изготовителя (уполномоченного представителя), поставщика, продавца или фамилия, имя, отчество индивидуального предпринимателя)
(ООО «Эльф 4М «ТД»)

Российская Федерация, 390011, г. Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4

(место нахождения, в том числе фактический адрес, включая наименование государства)

Телефон/факс: (4912) 24-38-23, 45-65-01

E-mail: elf@elf4m.ru

Свидетельство о государственной регистрации юридического лица Общество с ограниченной ответственностью «Эльф 4М «Торговый Дом» от 8 октября 2012 года, ОГРН 1126234010825, Межрайонная инспекция Федеральной налоговой службы № 2 по Рязанской области

(сведения о государственной регистрации юридического лица или индивидуального предпринимателя)

в лице **Директора Федосейкина Александра Александровича**

(должность, фамилия, имя, отчество руководителя организации)

заявляет, что **оборудование технологическое для переработки рыбы.**

(полное наименование продукции, тип, марка, модель и др.)

Устройства нарезки типа ИПКС-074-01 с запасными частями

изготавливаемые Обществом с ограниченной ответственностью «Эльф 4М «Торговый Дом».

(полное наименование изготовителя с указанием адреса, включая наименование государства)

Российская Федерация, 390011, г. Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4

в соответствии с ГОСТ 12.2.124-90 «Оборудование продовольственное. Общие требования безопасности», ГОСТ 26582-85 «Машины и оборудование продовольственные. Общие технические условия» и техническими условиями ТУ 5133-044-12191577-99 «Линия полуавтоматическая по фасовке рыбных пресервов ИПКС-074» Код ТН ВЭД ТС 8438 80 990 0

Серийный выпуск

соответствуют требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» ТР ТС 010/2011, ГОСТ 12.2.124-90 «Оборудование продовольственное. Общие требования безопасности», ГОСТ 26582-85 «Машины и оборудование продовольственные. Общие технические условия»

Декларация о соответствии принята на основании:

1. Обоснования безопасности (протокол контроля соответствия оборудования требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» ТР ТС 010/2011, ГОСТ 12.2.124-90 «Оборудование продовольственное. Общие требования безопасности», ГОСТ 26582-85 «Машины и оборудование продовольственные. Общие технические условия») от 20.12.2013
2. Технических условий ТУ 5133-044-12191577-99 «Линия полуавтоматическая по фасовке рыбных пресервов ИПКС-074»
3. Руководства по эксплуатации/паспорта ИПКС-074-01 ПС «Устройство нарезки ИПКС-074-01»
4. Перечня стандартов, требованиям которых соответствует оборудование
5. Протокола испытаний № 001-10/2013 от 10.10.2013, ИЛ Общества с ограниченной ответственностью «Эльф 4М «Торговый Дом», Российская Федерация, 390011, г. Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4
6. Сертификатов соответствия, санитарно-эпидемиологических заключений, деклараций о соответствии на комплектующие и материалы

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 15.01.2019 включительно



А. А. Федосейкин
(инициалы, фамилия руководителя
организации или индивидуального предпринимателя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии

Регистрационный номер декларации о соответствии: № TC RU Д-РУ. МН06.В.00045

Дата регистрации декларации о соответствии: 20.01.2014

