ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЭЛЬФ 4М «ТД»

МАШИНА ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ПАНИРОВКИ ИПКС-130М(Н)

ПАСПОРТ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ИПКС-130ПС
(Редакция 05.2025 г.)

2013 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Машина для нанесения панировки **ИПКС-130М(Н)** и **ИПКС-130-01М(Н)** (далее машина) предназначена для глазирования и обсыпки панировочной смеси на полуфабрикаты, изготовленные из мясных, рыбных, овощных продуктов, а также птицы. Машина предназначена для использования на предприятиях пищевой промышленности, общественного питания и торговли.

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 ГОСТ 14254-96.

Регистрационный номер декларации о соответствии (копия на последней странице паспорта): ЕАЭС №RU Д-RU.PA04.B.60756/23.

Дата регистрации декларации о соответствии: 15.06.2023.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ИПКС-130М(Н)	**ИПКС-130-01М(Н)**	**ИПКС-130МП(Н)**	**ИПКС-130-01МП(Н)**
Производительность по массе панируемых формованных котлет, кг/час, не более	350			
Толщина полуфабриката, мм, не более	30			
Ширина полуфабриката, мм, не более	120			
Скорость движения сетки, м/мин.	7			
Шаг сетки льезона, мм	6,6		–	
Шаг сетки панировки, мм	15	6,6	15	6,6
Объем короба для панировочной смеси, л	14			
Коэффициент загрузки короба панировочной смесью	0,25 ÷ 0,7			
Объем ванны для льезона, л, не более	5		–	
Коэффициент заполнения ванны льезоном, не более	0,8		–	
Мотор-редуктор	РС30-30/1-0,25-4Р-380В-50Гц			
Напряжение питания трехфазное, В	3N~380 ± 10%			
Частота переменного тока питания, Гц	50 ± 2%			
Установленная мощность, кВт	0,3			
Показатель энергоэффективности, Вт/кг	0,85			
Габаритные размеры машины, мм, не более длина ширина высота	 1150 500 500		 800 500 500	
Масса, кг, не более	50		40	

Машина выполнена из пищевой нержавеющей стали ГОСТ 5632-72.
Срок службы до списания – 6 лет.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки машины должен соответствовать таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Прим.
ИПКС 130-02.00.00.000 ИПКС 130-02.00.00.000-01	Машина для нанесения панировки ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н)	1	
ИПКС-130ПС	Машина для нанесения панировки ИПКС-130. Паспорт	1	
	РС30-30/1-0,25-4Р-380В-50Гц. Инструкция по эксплуатации	1	

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Машина ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н) (рисунок 1) состоит из каркаса 1, ванны для глазировки 2, короба для панировочной смеси 4, транспортера съемного для глазирования 3, транспортера съемного для нанесения панировочной смеси 5, накопителя 6, мотора-редуктора 24.

Каркас 1 представляет собой сварную конструкцию из листовой стали, в которую встроен короб для панировочной смеси 4. На каркасе машины установлены все съемные узлы и детали машины.

В короб 4 устанавливается съемный транспортер 5, предназначенный для перемещения панируемого полуфабриката. Транспортер 5 и накопитель 6 - съемные и закрепляются к каркасу винтовыми барашками 28. В нижней части короба 4 встроена выдвижная крышка 27 для выгрузки панировочной смеси при проведении чистки или мойки. Накопитель 6 с расположенными в нем пальцами 7 служит для накопления панировочной массы, в которую погружается полуфабрикат, проходя по сетке панировочной 20 сквозь нее.

Ванна для глазировки 2 устанавливается на съемной опоре 26 и крепится барашком 29. Во внутреннее пространство ванны устанавливается транспортер съемный для глазирования 3. Транспортер крепится к ванне барашками 28. Сетка глазировочная 19 транспортера 3 натягивается упорами 22. В пазы упоров 22 входят оси погружного ролика 21, который, вращаясь вместе с сеткой глазировочной, обеспечивает полное погружение в льезон обрабатываемого полуфабриката.

Машина для нанесения панировки установлена на опоры винтовые 37, позволяющие выставлять ее горизонтальное положение на неровной поверхности.

Сетка глазировочная и панировочная изготовлена из пищевой нержавеющей стали. Сетка глазировочная имеет шаг звеньев мелкий (6,6 мм), а сетка панировочная, в зависимости от исполнения, для ИПКС-130М(Н) крупный шаг (15 мм), для ИПКС-130-01М(Н) – мелкий (6,6 мм). В зависимости от размера фракции применяемой панировочной смеси используется крупный шаг звеньев сетки или мелкий. Перемещение

сеток осуществляется за счет приводных валов 14 и 15, оснащенные зубчатыми роликами 10. Эти ролики входят в зацепление с сетками 19 и 20. На краях валов 14 и 15 закреплены малые зубчатые колеса 9 и вращаются во втулках скольжения 11 и 12. Вращательное движение от мотор-редуктора 24 через вал 18 посредством соединения зубчатого колеса большого размера 8 с зубчатыми колесами меньшего размера 9 передается на приводные валы 14 и 15, которые обеспечивают перемещение сеток 19 и 20. Зубчатые колеса закрыты защитным кожухом 23.

Принцип работы машины для нанесения панировки ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н) состоит в следующем. Ванна 2 заполняется до допустимого уровня льезоном, а в короб 4 засыпается необходимое количество сухой, рассыпчатой панировочной смеси. Полуфабрикат кладется на сетку глазировочную 19, вначале, по ходу ее движения. Полуфабрикат на сетку для глазирования может укладываться вручную или подаваться с внешнего подающего транспортера. В процессе движения сетки глазировочной 19 полуфабрикат проходит под вращающийся ролик 21, погружаясь полностью в льезон. Выйдя из льезона, далее, полуфабрикат продвигается по сетке 19, где избавляется от избыточной влаги, переходит на сетку панировочную 20 транспортера 5. Проходя через сформированный накопителем 6 вал панировочной смеси, полуфабрикат равномерно обволакивается смесью со всех сторон. На выходе из накопителя излишки панировочной смеси осыпаются в короб 4. Покрытый панировочной смесью полуфабрикат снимается с сетки панировочной 20 вручную или попадает на внешний отводящий транспортер.

Примечание – внешние подающие и отводящие транспортеры не входят в комплект поставки.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 К работе по обслуживанию машины 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 машины 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., а также 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 Машина должна быть надежно подсоединена 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 машине проложить в трубах, уложенных в полу.

5.7 ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать на машине при наличии открытых токоведущих частей, неисправных коммутационных и сигнальных элементах на пускателе магнитном 36 (рисунок 1), а также при нарушении изоляции проводов.

5.8 ЗАПРЕЩАЕТСЯ включать машину без защитного кожуха 23 и боковых крышек 31.

5.9 В случае возникновения аварийных режимов работы немедленно отключить машину от сети питания.

5.10 Перед включением питания необходимо проверять надежность крепления транспортеров 3 и 5, правильность установки и надежность сцепления зубчатых колес 8, 9.

5.11 ЗАПРЕЩАЕТСЯ во время работы машины производить ремонт и техническое обслуживание.

5.12 ЗАПРЕЩАЕТСЯ во время работы чистить и мыть сетки транспортерные 19 и 20 (рисунок 1).

5.13 Для экстренного отключения питания машины следует нажать кнопку «СТОП» 34 на боковой поверхности машины.

5.14 Управление машиной следует осуществлять, находясь на изолирующей подставке.

5.15 Не допускается оставлять работающую машину без присмотра.

5.16 Уровень шума, создаваемый машиной 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.

5.17 Уровень виброускорения, создаваемый машиной 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.

5.18 Предельно допустимый уровень напряженности электрического поля, создаваемый машиной 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)».

5.19 Вода, используемая для бытовых и технологических нужд, связанных с производством продукции (в том числе для приготовление моющих и дезинфицирующих растворов, для мойки и споласкивание оборудования), должна соответствовать требованиям ГОСТ 2874-82 «Вода питьевая. Гигиенические требования и контроль качества».

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ И СБОРКИ

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

6.2 Установить машину на ровной горизонтальной поверхности. С помощью опор винтовых 37 (рисунок 1) выставить машину в горизонтальное положение.

6.3 Выполнить заземление машины путем подключения к болту заземления 39.

6.4 Подключить кабель машины к питающему напряжению 3N~50 Гц, 380 В. Питающее напряжение должно подаваться через внешний автоматический выключатель с

номинальным током 6 А. Схема электрическая принципиальная и перечень элементов приведены на рисунке 2.

6.5 Сборку машины производить в соответствии со схемой сборки-разборки на рисунке 1.

Примечание – внешний автоматический выключатель не входит в комплект поставки и устанавливается потребителем.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1 **ВНИМАНИЕ! Перед началом эксплуатации рабочие поверхности машины, выполненные из нержавеющей стали, тщательно протереть ветошью, смоченной в ацетоне (до исчезновения черных следов на ветоши). Провести мойку машины в соответствии с разделом 9 настоящего паспорта.**

7.2 Проверить визуально наличие заземления. Не устанавливая съемные транспортеры 3 и 5 (рисунок 1), проверить направление вращения колеса зубатого 8 – колесо должно вращаться против часовой стрелки при взгляде со стороны крышки 31. Если направление вращения отличается от указанного, необходимо изменить порядок чередования двух любых фаз в питающей электросети.

ВНИМАНИЕ! При включении машины без установленных транспортеров необходимо соблюдать предельную осторожность. Категорически запрещается прикасаться к зубчатому колесу 8 или использовать какие-либо предметы для определения направления его вращения. Контроль осуществляется исключительно визуально.

Все электромонтажные работы, связанные с заменой питающих фаз, должны производиться только после полного отключения машины от электросети и в строгом соответствии с инструкциями, изложенными в разделе 5 настоящего паспорта.

7.3 Установить съемный транспортер 5 для нанесения панировочной смеси, ванну 2 для глазировки, съемный транспортер 3 для глазирования, накопитель панировочной смеси 6 и зафиксировать все узлы машины винтовыми барашками 28 и 29.

Все компоненты должны быть надежно установлены в предназначенные для них места:

- транспортер 5 следует аккуратно ввести передним краем в пазы каркаса до полного упора, обеспечивая надежное зацепление зубчатых колес. Затем, плавно опустить на поверхность каркаса, транспортер 5 должен зафиксироваться таким образом, чтобы выступы 38 на каркасе вошли точно в соответствующие отверстия на боковых панелях транспортера;
- накопитель 6 ввести в сцепление с выступами транспортера 5, после чего его опустить на боковые поверхности транспортера. Транспортер 5 и накопитель 6 зафиксировать винтовыми барашками 28.
- штыревой выступ в нижней части ванны 2 должен быть надежно введен в соответствующее отверстие съемной опоры и надежно зафиксирован посредством барашка 29;

- транспортер 3 ввести во внутренне пространство ванны 2, обеспечивая надежное зацепление зубчатых колес. Транспортер 3 и ванну 2 зафиксировать барашками 28.

7.4 Заполнить льезоном ванну 2 до касания оси погружающего ролика 21.

7.5 Засыпать в короб 4 панировочной смесью ¾ от рабочего объема.

7.6 Внешним автоматическим выключателем подать питание на машину. Включить машину кнопкой «ПУСК» 33.

7.7 Подсыпать в короб 4 панировочную смесь до тех пор, пока перед накопителем 6 при движущейся сетке образуется вал панировочной смеси, превышающий толщину полуфабриката в 1,5 раза, но не более паспортных значений.

7.8 После окончания работы необходимо выключить машину кнопкой «СТОП» 34 (рисунок 1). Отключить внешний автоматический выключатель.

8. ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ В СВЯЗИ С ОШИБОЧНЫМИ ДЕЙСТВИЯМИ ПЕРСОНАЛА

Таблица 2

Перечень критических отказов	**Возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии**	**Действия персонала в случае инцидента или аварии**
При включении машины срабатывает защита, двигатель отключается.	1. Для обсыпки использован влажный панировочный продукт с комками. 2. При проведении санитарной обработки плохо промыт продукт в роликах натяжных валов, ролики подклинивают.	1. При работе на машине использовать сухой, без комков, панировочный продукт. 2. Снять транспортер 5, промыть ролики натяжения валов и высушить транспортер.
При включении машины сетка с треском прокручивается	В короб для панировочной смеси попали крупные склеенные комки панировки	Высыпать и провести ревизию панировочной смеси

9. ПОРЯДОК МОЙКИ

9.1 Мойку машины нужно производить с разборкой в конце каждой смены.

ВНИМАНИЕ! При проведении мойки машины с использованием аппаратов высокого давления не допускать попадания струей высокого давления в область подшипниковых узлов, манжет и электрооборудования.

9.2 Отключить машину от электросети и удалить из рабочих объемов остатки продукта.

9.3 Произвести неполную разборку машины согласно схемы сборки-разборки на рисунке 1. Снять транспортер 3, ванну 2, накопитель 6, транспортер 5.

9.4 Ополоснуть теплой (40-45°С) водой рабочие поверхности машины, снятые узлы и детали для удаления остатков продукта. Обезжирить их теплым (45-50°С) щелочным раствором. Вновь ополоснуть их теплой (40-45°С) водой до полного удаления остатков моющего раствора. Обработать поверхности машины, снятых узлов и снятые детали раствором дезинфектанта с помощью щеток. Ополоснуть водопроводной водой до полного удаления запаха дезинфектанта. По окончанию мойки и дезинфекции машину, снятые узлы и детали вытереть насухо. Дезинфекцию деталей можно провести также, помещая их в горячую (90-95ºС) воду на 10-15 минут.

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

Примечание – в случае простоя машины снятые узлы и детали хранятся разложенными на чистой ткани и накрытыми салфеткой.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

10.2 Техническое обслуживание покупных комплектующих, входящих в состав машины (в частности, мотора-редуктора), производится в соответствие с требованиями инструкций по эксплуатации на эти изделия.

10.3 Ежедневно проверять исправность сеток 19 и 20 (рисунок 1), втулок скольжения 11, 12, приводных валов 14, 15 и зубчатых колес 8, 9.

10.4 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.

10.5 За отказы машины, обусловленные ее неправильным техническим обслуживанием, предприятие-изготовитель ответственности не несет.

11. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

11.1 Машина должна храниться в складских помещениях при температуре окружающей среды от плюс 10 до плюс 35 °С и относительной влажности воздуха от 45 до 80%.

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

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

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

11.5 За отказы оборудования, обусловленные его неправильным техническим обслуживанием, предприятие-изготовитель ответственности не несет.

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машина для нанесения панировки ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н) заводской номер _____ соответствует конструкторской документации ИПКС 130-02.00.00.000, ИПКС 130-02.00.00.000-01 ТУ5132-130-12176649-2013, паспортным характеристикам и признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска_____ 20____г.

М.П.

Представитель ОТК _____

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

13.1 Предприятие гарантирует соответствие машины для нанесения панировки ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н) паспортным характеристикам при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки, эксплуатации и технического обслуживания. Гарантийный срок эксплуатации составляет 12 месяцев со дня продажи оборудования.

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

13.3 Предприятие изготовитель оставляет за собой право, не уведомляя потребителей, вносить изменения в конструкцию машины, не ухудшающие ее паспортные характеристики.

14. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

14.1 Критерии предельных состояний машины: машина непригодна для эксплуатации в случае разрушения каркаса изделия и потерей каркасом несущих способностей. Машина подлежит выводу из эксплуатации, списанию и утилизации.

14.2 В случае непригодности машины для использования по назначению производится ее утилизация, все изношенные узлы и детали сдаются в пункты вторсырья.

14.3 **Использование непригодной машины по назначению ЗАПРЕЩЕНО!**

15. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ.

Потребитель предъявляет рекламации предприятию-поставщику.

16. АДРЕС ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Россия, 390011, г. Рязань, пр. Яблочкова, д.6, стр.4.
E-mail: elf@elf4m.ru
http://www.elf4m.ru
Тел. (4912) 45-65-01; 45-33-31; 24-38-23.
Тел./факс (4912) 24-38-26.

1. Каркас
2. Ванна для глазировки
3. Транспортер съемный для глазирования
4. Короб для панировочной смеси
5. Транспортер съемный для нанесения панировочной смеси
6. Накопитель
7. Пальцы
8. Колесо зубчатое большое
9. Колесо зубчатое малое
10. Ролик зубчатый: а) с мелким шагом
    б) с крупным шагом
11. Втулка скольжения для глазировки
12. Втулка скольжения для панировки
13. Втулка упорная
14. Вал для глазировки
15. Вал для панировки
16. Винт ролика
17. Штифт
18. Вал мотор-редуктора
19. Сетка глазировочная
20. Сетка панировочная
21. Ролик погружной
22. Упор натяжной
23. Кожух
24. Мотор-редуктор
25. Стойка
26. Опора съемная
27. Крышка короба
28. Барашек - винт
29. Барашек - гайка
30. Кронштейн
31. Крышка боковая
32. Винт
33. Кнопка «ПУСК»
34. Кнопка «СТОП»
35. Индикатор «РАБОТА»
36. Пускатель магнитный
37. Опора винтовая
38. Выступ
39. Болт заземления

Пояснение к рисунку 1.

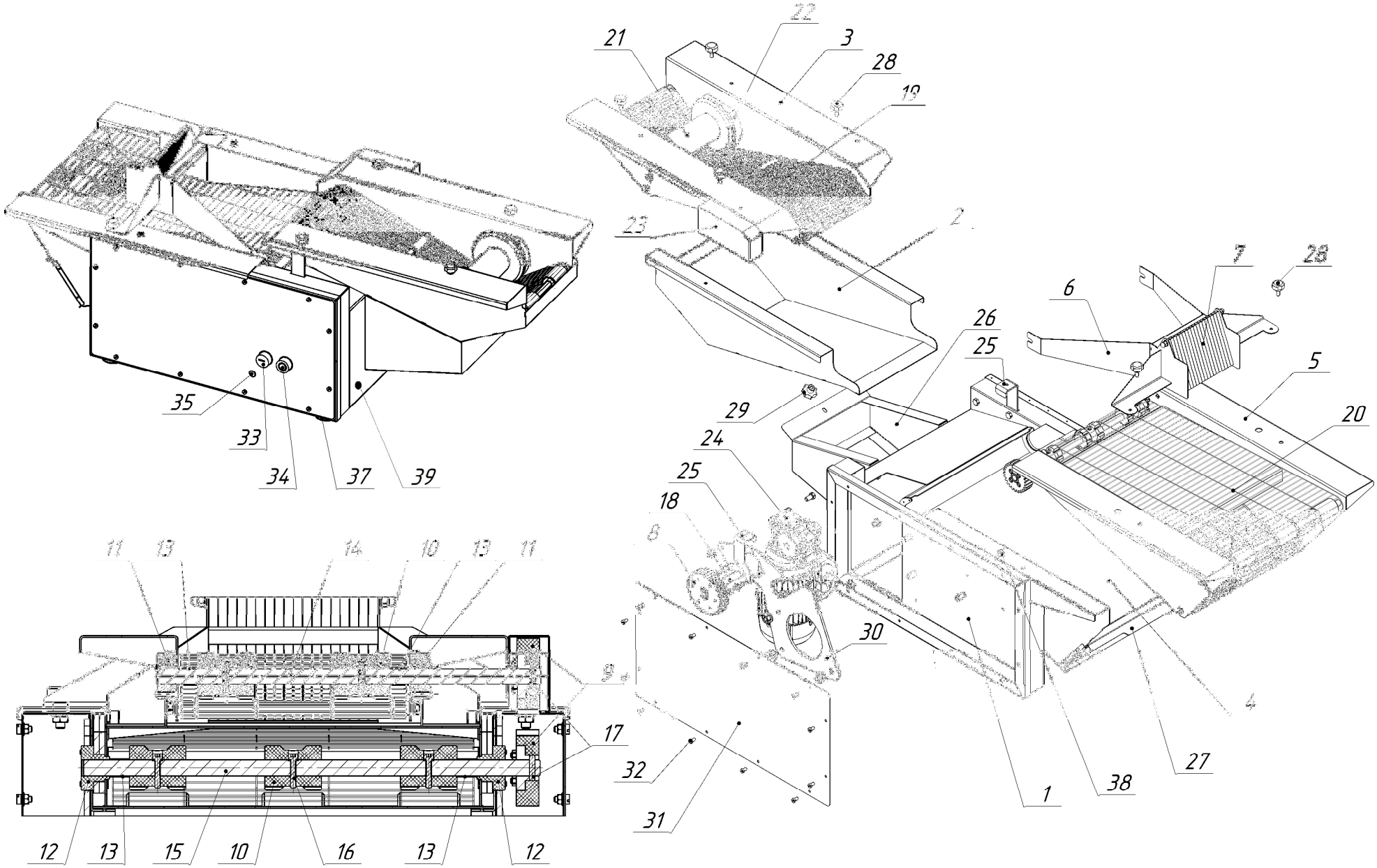
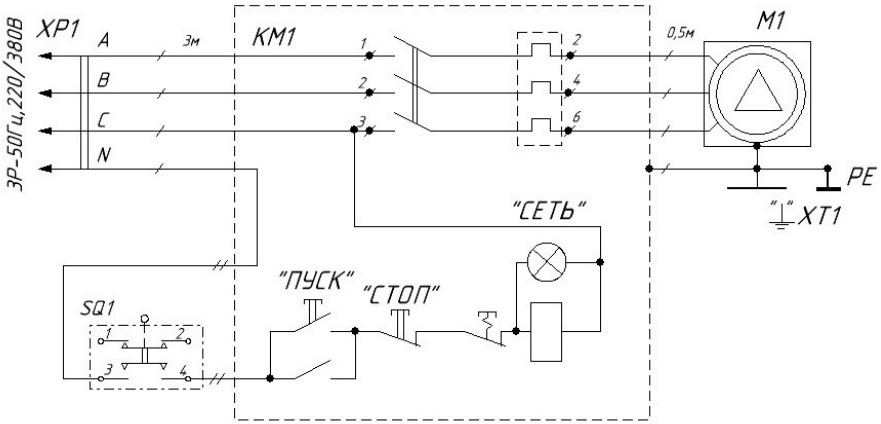


Рисунок 1. Машина для нанесения панировки ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н). Схема разборки – сборки.



Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
M1	Мотор-редуктор РСЗО-30-47-В3-0,25-4Р-380В-50Гц	1	
XP1	Вилка переносная ССИ-014 3р+1	1	
	Розетка стационарная ССИ-114 3р+1	1	
XT1	Болт М8х25.58.099 ГОСТ 7798-70	1	
KM1	Пускатель магнитный ПМЛ 1230 с катушкой 220В (0,9-1,6А)	1	
SQ1	Выключатель путевой ВПК 2110	1	

Рисунок 2. Машина для нанесения панировки ИПКС-130М(Н), ИПКС-130-01М(Н)
ИПКС 130-02.00.00.000Э3.
Схема электрическая принципиальная. Перечень элементов.

EAC

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЭЛЬФ 4М "ТОРГОВЫЙ ДОМ", Место нахождения: 390023, Россия, Рязанская область, город Рязань, проезд Яблочкова, Дом 6, Строение 4, ОГРН: 1126234010825, Номер телефона: +7 4912456501, Адрес электронной почты: elf@elf4m.ru
В лице: Директор Федосейкин Александр Александрович

заявляет, что оборудование технологическое для пищевой промышленности, машина для нанесения панировки ИПКС-130, описание продукции: Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора
Изготовитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЭЛЬФ 4М "ТОРГОВЫЙ ДОМ", Место нахождения: 390023, Россия, Рязанская область, город Рязань, проезд Яблочкова, Дом 6, Строение 4, Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 390023, Россия, Рязанская область, город Рязань, проезд Яблочкова, Дом 6, Строение 4
Документ, в соответствии с которым изготовлена продукция: Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 2893 -130 -12176649-2013 МАШИНА ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ПАНИРОВКИ ИПКС-130
Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 8438500000
Серийный выпуск,

Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 О безопасности низковольтного оборудования; ТР ТС 010/2011 О безопасности машин и оборудования; ТР ТС 020/2011 Электромагнитная совместимость технических средств

Декларация о соответствии принята на основании протокола 13-06/DRT-0602 выдан 13.06.2023 испытательной лабораторией "Испытательная лаборатория «ЕАС-СТАНДАРТ» в составе Общества с ограниченной ответственностью «ЕАС-ПОИНТ», аттестат аккредитации МСК RU.31734.ИЛ0921"; Схема декларирования: 1д;

Дополнительная информация Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 12.2.003-91, "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности", раздел 2; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 30804.6.2-2013 (IEC 61000-6-2:2005), "Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в промышленных зонах. Требования и методы испытаний", раздел 8; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 30804.6.4-2013 (IEC 61000-6-4:2006), "Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в промышленных зонах. Нормы и методы испытаний", разделы 4 и 6-9; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007, "Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования"; Условия и сроки хранения: 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 о соответствии действительна с даты регистрации по 14.06.2028 **включительно**

М.П.

(подпись) Федосейкин Александр Александрович
(Ф. И. О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA04.B.60756/23

Дата регистрации декларации о соответствии: 15.06.2023