51 3228

АВТОМАТ ДЛЯ ФАСОВКИ И УПАКОВКИ ТВОРОГА, СЛАДКОЙ ТВОРОЖНОЙ МАССЫ МОДИФИКАЦИИ М6-АР2Т

Паспорт

М6-АР2Т ПС

ПОДП. И ДАТА	
ИНВ. № ДУБЛ.	
ВЗАМ. ИНВ. №	
ПОДП. И ДАТА	
ИНВ. № ПОДП.	

1 Общие сведения об изделии

Наименование изделия – Автомат для фасовки и упаковки творога, сладкой творожной массы

Модификация – М6-АР2Т
с устройством центрирования
ненужное зачеркнуть

Заводской номер _____

Дата выпуска «____» _____20__г.

Завод – изготовитель - Открытое акционерное общество

«Завод имени В.А.Дегтярева»,

Россия, 601904, г. Ковров, Владимирская обл.,

ул. Труда, 4

тел.: (49232)3-03-89, секр. 9-10-29

факс: (49232)5-35-76

Автомат имеет декларацию о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.ИМ43.В.01784 сроком действия с 16.07.2018 по 15.07.2023.

2 Основные технические данные и характеристики

2.1	Тип автомата	карусельный периодического действия
2.2	Электропитание	трехфазная сеть переменного тока
	напряжение, В	380
	частота, Гц	50
2.2.1	Электродвигатель главного привода автомата	
	мощность, кВт	2,2
	скорость вращения, об/мин	1400 … 1500
2.3	Производительность, брикетов в минуту	от 30 до 70
2.4	Регулирование производительности	бесступенчатое
2.5	Масса брикета, г	250±9 или 200±9 или 180±8
2.6	Размеры брикета, мм	
	для 180 г	100х75х26
	для 200 г	100х75х29
	для 250 г	100х75х37
2.7	Дозатор	объемный
2.8	Размеры развертки, мм	
	для 180 г	212±2 х 185±2
	для 200 г	220±2 х 190±2
	для 250 г	234±2 х 190±2
2.9*	Упаковочный материал	-пергамент В пищевой 50 ГОСТ 1341-2018 -материал комбинированный трехслойный на основе алюминиевой фольги (Ф/Б/ПЭ) по ТУ производителя согласно ГОСТ Р 52145-2003
2.9.1	наружный диаметр рулона, мм	до 400
2.9.2	внутренний диаметр втулки рулона, мм	70 … 78
2.9.3	ширина рулона, мм	
	для 180 г	212±2
	для 200 г	220±2
	для 250 г	234±2
2.9.4	толщина, мм	
	пергамента	от 0,05 до 0,08
	материала комбинированного	от 0,060 до 0,080
2.9.5	масса 1м^2, г	
	пергамента	от 47 до 52
	материала комбинированного	от 74 до 80
2.9.6**	ширина центрирующей метки	10 … 12
2.10	Фасуемый продукт	творог по ТУ предприятия изготовителя согласно ГОСТ 31453-2013, сладкая творожная масса по ОСТ 49102-83
2.11	Габариты автомата, мм, не более	
	длина	2920
	ширина	1470
	высота до верха бункера	2085
2.12	Масса автомата, кг, не более	1450
2.13	Уровень шума на рабочем месте, дБА, не более	80

* внешний вид брикета зависит от характеристик упаковочного материала и консистенции фасуемого продукта
** для автомата с устройством центрирования рисунка

3 Комплектность

3.1 В комплект поставки входят:

3.1.1 Автомат модификации М6-АР2Т в сборе (без транспортера, шнека, бункера, вала пергамента) - 1 шт.

3.1.2 Транспортер в сборе М6-АР2Т 06.00.000 - 1 шт.

3.1.3 Шнек в сборе М6-АР2Т 04.03.000 - 1 шт.

3.1.4 Бункер в сборе АРТ 04.02.24 - 1 шт.

3.1.5 Вал пергамента в сборе АРТ 02.37.00 (упакован в ящике Я 520х260х260-30 тип VI) - 1 шт.

3.1.6 Опора GN 30-80-M16-100-A1-UK (упакованы в ящике Я 520х260х260-30 тип VI) - 4 шт.

3.1.7 Ремень В(Б)-1600 IV ГОСТ 1284.1-89 (упакованы в ящике Я 520х260х260-30 тип VI) - 2 шт.

3.1.8 Ограничитель АРТ 04.00.02 (упакован в ящике Я 520х260х260-30 тип VI) - 1 шт.

3.1.9 Комплект запасных частей, согласно таблице 1 - 1 комплект

3.1.10 Комплект инструмента и приспособлений, согласно таблице 2 - 1 комплект

3.2 Эксплуатационная и товаросопроводительная документация, прилагаемая к автомату:

3.2.1 Руководство по эксплуатации М6-АР2Т РЭ - 1 экз.

3.2.2 Паспорт М6-АР2Т ПС - 1 экз.

3.2.3 Инструкция по монтажу и эксплуатации «Устройство термопечатающее TREI-P APM» (при установке устройства на автомате) - 1 экз.

3.2.4 Упаковочный лист - 2 шт.

3.2.5 Комплектовочная ведомость - 1 экз.

3.2.6 Эскизная спецификация - 1 экз., не более одного экземпляра в один адрес потребителя

3.3 Сведения о содержании драгоценных материалов и цветных сплавов.

3.3.1 Алюминий и алюминиевые сплавы, кг - 111,478

3.3.2 Бронзы безоловянные, кг - 17,615

Таблица 1 – Комплект запасных частей

Обозначение изделия	Наименование изделия	Количество	Заводской номер	Примечание
М6-АР2Т 02.43.002	Пуансон	70	292024300201	при установке игольчатого дататора
АРТ 00.00.20	Пружина	1	292300002001	
АРТ 00.00.30	Пружина	2	292300003001	
АРТ 00.00.30-01	Пружина	1	292300003011	
АРТ 01.08.02	Пружина	1	292301080201	
АРТ 02.01.41	Пружина	1	292302014101	
АРТ 02.07.01	Нож	1	292302070101	
АРТ 02.10.04	Пружина	1	292302100401	
АРТ 02.10.04-01	Пружина	2	292302100411	
АРТ 02.10.11	Нож нижний	1	292302101101	
АРТ 02.15.04	Пружина	1	292302150401	
АРТ 02.15.20	Пружина	1	292302152001	
АРТ 02.21.10	Пружина	2	292302211001	
АРТ 03.01.08	Выталкиватель	2	292303010801	
АРТ 04.05.15	Кольцо уплотнительное	2	292304051501	Для гильзы из Zedex
АРТ 04.07.03	Отсекатель	1	292304070301	
АРТ 04.08.04	Кольцо уплотнительное	1	292304080401	Для поршня из Zedex
АРТ 05.02.11	Пружина	2	292305021101	
АРТ 05.02.15	Пружина	2	292305021501	
М6-АР2Т 00.20.000	Комплект втулок	1	292002000001	
Ремень В(Б)-1600 IV ГОСТ 1284.1-89		2	266313041600	
Лампа СКЛ 12.А-Л-1-24		1	521103760003	Допуск. лампа СКЛ 12.А-Л-2-24
Ключ ИЭК ТУ 3431-001-18461115-2003		1		

Таблица 2 – Комплект инструмента и приспособлений

Обозначение изделия	Наименование изделия	Количество	Заводской номер	Примечание
АРТ 03 Пр	Подставка	1	292399900301	
АРТ 07 Пр	Коробка	1	292399900701	при установке игольчатого дататора
П-АРТ 04.02.06	Съёмник	1	292394020601	
	Ключи ГОСТ 2839-80: 7811 – 0003 7811 – 0007 7811 – 0021 7811 – 0023 7811 – 0025 7811 – 0041	 1 1 1 1 1 1		 8 –10 12 – 13 12 – 14 17 –19 22 – 24 27 - 30
	Ключи ГОСТ 11737-93: 7812 – 0374 7812 – 0375 7812 – 0376 7812 – 0377	 1 1 1 1		 5 6 8 10
	Плоскогубцы 7814 – 0084 ГОСТ 7236 - 93	1		L=160 мм
	Отвертки ГОСТ 17199 – 88: 7810 – 0911 7810 – 0935	 1 1		 155x0,5 250x1,2
	Пинцет анатомический общего назначения ПМ-11 ТУ 64-1-37-78	1		L=150мм при установке игольчатого дататора
	Шприц Ш102 – 3911010 ТУ 37.372.052-89	1		
Комплект инструмента и приспособлений (согласно инструкции по монтажу и эксплуатации устройства термопечатающего TREI-P APM)		1		При установке устройства на автомате

4 Ресурсы, сроки службы и хранения и гарантии изготовителя

Ресурс изделия до первого капитального ремонта 8000 часов в течение срока службы не менее трех лет, в том числе срок хранения автомата до трех лет со дня отгрузки на предприятие – потребитель в упаковке и консервации изготовителя.

Указанные ресурсы, сроки службы и хранения действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

Полный установленный срок службы автомата до утилизации 10 лет.

Пусконаладочные работы завод – изготовитель проводит у потребителя по дополнительному договору. Наладку автомата сторонними организациями разрешается производить только по согласованию с ОАО «Завод имени В.А.Дегтярева».

линия отреза при поставке на экспорт

Завод – изготовитель гарантирует нормальную устойчивую работу автомата, его соответствие действующей конструкторской и технической документации при соблюдении потребителем условий и правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации согласно эксплуатационной документации.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода его в эксплуатацию при пусконаладочных работах, проведенных представителем завода-изготовителя.

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня продажи автомата, указанного в договоре купли-продажи, при условии проведения пусконаладочных работ без участия представителя завода-изготовителя.

Завод-изготовитель обязуется в течение гарантийного срока безвозмездно производить ремонт автомата, если наработка его в течение этого срока не превышает 2000 часов.

Завод – изготовитель не несет ответственности по гарантии:

– если истек срок гарантийного хранения или эксплуатации;
– если предъявленный автомат разукомплектован;
– при не предъявлении паспорта;
– если автомат использовался не по назначению;
– если потребитель заменял (дорабатывал) детали автомата на детали, не предусмотренные конструкцией, или производил самостоятельную разборку автомата, не предусмотренную инструкцией по эксплуатации;
– если в картере обнаружено недостаточное количество масла или полное его отсутствие;
– если автомат вышел из строя по вине потребителя в результате несоблюдения требований инструкции по эксплуатации, небрежного с ним обращения или нанесения механических повреждений.

5 Консервация

Автомат для фасовки и упаковки модификации М6-АР2Т с устройством центрирования № _____
ненужное зачеркнуть заводской номер

подвергнут на ОАО «Завод имени В.А.Дегтярева» консервации согласно ГОСТ 9.014 – 78 и требованию технической документации.

Дата консервации «____» _____20 ____г.

Срок консервации «____» _____20 ____г.

Изделие после консервации принял

_____ _____ _____
должность личная подпись расшифровка подписи

_____
год, месяц, число

6 Свидетельство об упаковывании

Автомат для фасовки и упаковки модификации М6-АР2Т с устройством центрирования № _____
ненужное зачеркнуть заводской номер

упакован на ОАО «Завод имени В.А.Дегтярева» согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

_____ _____ _____
должность личная подпись расшифровка подписи

_____
год, месяц, число

7 Свидетельство о приемке

Автомат для фасовки и упаковки модификации М6-АР2Т с устройством центрирования № _____
ненужное зачеркнуть заводской номер

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями

ТУ 5130-014-07540745-2001 и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК

МП _____ _____
личная подпись расшифровка подписи

_____
год, месяц, число

_____
линия отреза при поставке на экспорт

Руководитель предприятия

_____
обозначение документа,
по которому производится поставка

МП _____ _____
личная подпись расшифровка подписи

_____
год, месяц, число

ПОДП. И ДАТА | ИНВ. № ДУБЛ. | ВЗАМ. ИНВ. № | ПОДП. И ДАТА | ИНВ. № ПОДП.

8 Движение изделия при эксплуатации

Таблица 3 – Движение изделия при эксплуатации

Дата установки	Где установлено	Дата снятия	Наработка		Причина снятия	Подпись лица проводившего установку (снятие)
			С начала эксплуата-ции	После последнего ремонта		

9 Порядок предъявления претензий

Все работы по гарантийному ремонту проводятся на основании претензий потребителей, которые направляются по адресу: 601900, г. Ковров, Владимирская обл., ул. Труда, 4, ОАО «Завод имени В.А.Дегтярева», тел. (49232)9-10-52.

В претензии необходимо указать:

1. Модификацию автомата, его заводской номер, дату ввода в эксплуатацию.
2. Номер договора купли – продажи.
3. Точный адрес потребителя.
4. Условия эксплуатации и условия, при которых произошла поломка детали или узла, а также обстоятельства, при которых неисправности были обнаружены.

При несоблюдении вышеуказанного порядка претензии потребителя не рассматриваются.

Ремонт до истечения гарантийного срока производится бесплатно. Перед проведением гарантийного ремонта представитель завода – изготовителя проверяет право потребителя на гарантийное обслуживание по заявленным претензиям. Случаи утраты прав на гарантийное обслуживание перечислены в пункте 4 настоящего паспорта. Если в ходе проверки установлены нарушения, претензии отклоняются.

Отказы и неисправности, возникшие по вине потребителя, устраняются по его согласию и за его счет.

По результатам гарантийного ремонта представитель завода – изготовителя составляет два экземпляра акта гарантийного ремонта, которые подписываются представителем завода – изготовителя, членами комиссии от потребителя и заверяются печатью организации, в которой производились работы по восстановлению автомата.

10 Ремонт

10.1 КРАТКИЕ ЗАПИСИ О ПРОИЗВЕДЕННОМ РЕМОНТЕ

Автомат для фасовки и упаковки модификация М6-АР2Т с устройством центрирования № _____ _____
ненужное зачеркнуть заводской номер предприятие, дата

Наработка с начала эксплуатации _____
параметр, характеризующий ресурс или срок службы

Наработка после последнего ремонта _____
параметр, характеризующий ресурс или срок службы

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____
вид ремонта и краткие

_____
сведения о ремонте

_____

10.2 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ГАРАНТИИ РЕМОНТА

Автомат для фасовки и упаковки модификация М6-АР2Т с устройством центрирования № _____ _____
ненужное зачеркнуть заводской номер вид ремонта

_____ согласно _____
наименование предприятия, условное обозначение вид документа

принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов и действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Ресурс до очередного ремонта_____
параметр, определяющий

_____в течение срока службы _____ лет
ресурс

(года), в том числе срок хранения_____
условия хранения лет (года).

Исполнитель ремонта гарантирует соответствие изделия требованиям действующей технической документации при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

Начальник ОТК

МП _____ _____
личная подпись расшифровка подписи

_____
год, месяц, число

11 Утилизация

Детали и сборки автомата, вышедшие из строя в период эксплуатации, после текущего и капитального ремонтов, подлежат утилизации.

Детали автомата сортируются на черные и цветные металлы и сплавы и сдаются в пункты приема вторичного сырья.

Отработанное масло И-50А ГОСТ 20799-88 или Schell vitrea 100 слить из картера и сдать для дальнейшей утилизации.

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов страниц				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					

ПОДП. И ДАТА | ИНВ. № ДУБЛ. | ВЗАМ. ИНВ. № | ПОДП. И ДАТА | ИНВ. № ПОДП.

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов страниц				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопрово-дительного докум. и дата	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					

ПОДП. И ДАТА | ИНВ. № ДУБЛ. | ВЗАМ. ИНВ. № | ПОДП. И ДАТА | ИНВ. № ПОДП.

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	М6-АР2Т ПС	ЛИСТ