



АВТОМАТ МОДЕЛИ М6-АР2Т
ДЛЯ ФАСОВКИ И УПАКОВКИ ДРОЖЖЕЙ
МОДИФИКАЦИИ М6-АР2ТД

Паспорт

М6-АР2ТД ПС



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

1 Общие сведения об изделии

Наименование изделия – Автомат для фасовки и упаковки дрожжей
модификации М6-АР2ТД

Исполнение – М6-АР2ТД М6-АР2ТД-01
ненужное зачеркнуть
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.

ПОДП. И ДАТА									
ИНВ. № ДУБЛ.									
ВЗАМ. ИНВ. №									
ПОДП. И ДАТА									
ИНВ. №ОДП.	Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	М6-АР2ТД ПС			
	Разраб.		Малыгина						
	Пров.		Никитина			Автомат для фасовки и упаковки дрожжей М6-АР2ТД Паспорт	Литер	Лист	Листов
	Рук.проект		Кучин					2	14
	Н.контр.		Худякова				ИРЦМ		
	Утв.		Маринин						

2 Основные технические данные и характеристики

2.1	Тип автомата	карусельный периодического действия
2.2	Электропитание напряжение, В частота, Гц	трехфазная сеть переменного тока 380 50
2.2.1	Электродвигатель главного привода автомата мощность, кВт скорость вращения, об/мин	 4 1400 ... 1500
2.3	Производительность, брикетов в минуту	от 30 до 70
2.4	Регулирование производительности	бесступенчатое
2.5	Масса брикета, г для М6-АР2Т Д для М6-АР2Т Д-01	 250±9 100±4
2.6	Размеры брикета, мм для 100 г для 250 г	 75x50x29 100x75x37
2.7	Дозатор	объемный
2.8	Размеры развертки, мм для 100 г для 250 г	 170±2 x 150±2 234±2 x 190±2
2.9*	Упаковочный материал	-бумага этикеточная марки В ГОСТ 7625-86
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 100 г для 250 г	 170±2 234±2
2.9.4**	Ширина центрирующей метки	10 ... 12
2.10	Фасуемый продукт	прессованные дрожжи по ГОСТ Р 54731-2011
2.11	Влажность прессованных дрожжей, %	75
2.12	Габариты автомата, мм, не более длина ширина высота до верха бункера	 2920 1470 1930
2.13	Масса автомата, кг, не более	1450
2.14	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

ИНВ. № ПОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА	М6-АР2ТД ПС				ЛИСТ
									3
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА					

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 (АРТ 02.21.10-01 для исполнения М6-АР2ТД-01)	Пружина	2	292302211001	
			292302211011	
АРТ 03.01.08 (АРТ 03.01.08-01 для исполнения М6-АР2ТД-01)	Выталкиватель	2	292303010801	
			292303010811	
АРТ 05.02.11	Пружина	2	292305021101	
АРТ 05.02.15	Пружина	2	292305021501	
М6-АР2ТД 04.07.001 (М6-АР2ТД 04.07.001-01 для исполнения М6-АР2ТД – 01)	Перо	2	292440700101	
			292440700111	
М6-АР2ТД 04.07.004	Проволока	1	292440700401	L=320 мм
М6-АР2Т 00.20.000	Комплект втулок	1	292002000001	
Ремень В(Б)-1600 IV ГОСТ 1284.1-89		3	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		

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

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	1		8 –10
	7811 – 0007	1		12 – 13
	7811 – 0021	1		12 – 14
	7811 – 0023	1		17 –19
	7811 – 0025	1		22 – 24
	7811 – 0041	1		27 - 30
	Ключи ГОСТ 11737-93:			
	7812 – 0374	1		5
	7812 – 0375	1		6
	7812 – 0376	1		8
	7812 – 0377	1		10
	Плоскогубцы 7814 – 0084 ГОСТ 7236 - 93	1		L=160 мм
	Отвертки ГОСТ 17199 – 88:			
	7810 – 0911	1		155x0,5
	7810 – 0935	1		250x1,2
	Пинцет анатомический общего назначения ПМ-11 ТУ 64-1-37-78	1		L=150 мм 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

ИНВ. № ПОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	

М6-АР2ТД ПС

ЛИСТ

6

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.

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	M6-AP2ТД ПС	ЛИСТ
						7

5 Консервация

Автомат для фасовки и упаковки исполнения М6-АР2Т Д М6-АР2ТД – 01
ненужное зачеркнуть

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 исполнения М6-АР2Т Д М6-АР2ТД – 01
ненужное зачеркнуть

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

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	М6-АР2ТД ПС	ЛИСТ
						8

7 Свидетельство о приемке

Автомат для фасовки и упаковки исполнения М6-АР2Т Д М6-АР2Т Д- 01
ненужное зачеркнуть

с устройством центрирования № _____ изготовлен и
ненужное зачеркнуть заводской номер

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

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

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА

М6-АР2ТД ПС

ЛИСТ

9

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 эксплуатации	После последнего ремонта		

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

10 Ремонт

10.1 КРАТКИЕ ЗАПИСИ О ПРОИЗВЕДЕННОМ РЕМОНТЕ

Автомат для фасовки и упаковки исполнения М6-АР2ТД М6-АР2ТД-01

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 исполнения М6-АР2ТД М6-АР2ТД-01

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

ИНВ. № ПОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА					М6-АР2ТД ПС	ЛИСТ
					ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.		ДАТА

