РОССИЯ

Поверхность жарочная ПищТех «ПЖ» «ПЖ-К»

(ТУ 28.93.15-095-64046643-2024)



П А С П О Р Т

Руководство по эксплуатации

ООО «ПищТех», г. Краснодар, 2024 г.

В процессе производства конструкция и устройство аппарата могут быть изменены в целях усовершенствования и отличаться от описанных в данном руководстве, не ухудшая потребительских свойств.

Внимание! Запрещается держать включенными не загруженную жарочную поверхность при максимальной мощности, так как это может привести к прогибу поверхности и влечет невозможность исполнения гарантийных обязательств.

ВВЕДЕНИЕ

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала и лиц, производящих установку и техническое обслуживание поверхностей жарочных с устройством, принципом действия и другими сведениями, необходимыми для их установки, правильной эксплуатации и технического обслуживания.

1. Назначение изделия

Поверхность жарочная предназначена для приготовления мяса, рыбы, морепродуктов и овощей на предприятиях общественного питания самостоятельно или в составе технологических линий .

2. Технические характеристики

Основные технические данные изделия приведены в таблице № 1

Таблица №1

№	Наименование параметра	Величина	
		ПЖ	ПЖ-К
1.	Номинальное напряжение, В	220	
3.	Номинальная частота тока, Гц	50	
4.	Род тока	Переменный	
5.	Номинальная мощность, кВт	3	6
7.	Размеры поверхности для жарки в мм	478х400	858х400
8.	Площадь рабочих поверхностей в $м^2$	0,19	0,34
9.	Максимальная температура рабочей поверхности, ºС не менее	300	
10.	Габаритные размеры, мм -длина -ширина -высота	 480 480 225	 480 860 225
11.	Вес, кг	22	39

* Допустимая нагрузка на жарочную поверхность не более 10 кг.

Приведенные в таблице показатели достижимы только при следующих условиях: температура окружающей среды — 20-25 °С и относительная влажность воздуха окружающей среды — 45-80 %.

Допускается отклонение в габаритных размерах ± 10мм

3. Комплектность

Комплект поставки соответствует таблице №2.

Таблица №2

Наименование	Количество	
	ПЖ	ПЖ-К
Поверхность жарочная, шт	1	
Опоры резиновые, шт.	4	
Руководство по эксплуатации, шт.	1	
Упаковка, шт.	1	

Внимание!

Установку, наладку и техническое обслуживание должны производить специалисты завода или специализированная организация, имеющая договор с заводом и лицензией на монтаж и ремонт торгово-технологического оборудования и имеющим группу допуска по электробезопасности не ниже III. Пуско-наладочные работы и обучение производятся за отдельную плату.

4. Устройство и принцип работы

Поверхность жарочная состоит из корпуса с органами управления и расположенной на нем жарочной плиты с нагревательными элементами и бортом. Изделие так же имеет поддон для сбора масла.

В моделях ПЖ установлены два нагревательных элемента общей мощностью 3000W. В моделях ПЖ-К установлено четыре нагревательных элемента суммарной мощностью 6000W. Все нагреватели располагаются в стальном утепленном коробе внутри жарочной поверхности. Включением и выключением нагревателей управляет терморегулятор оснащенный термодатчиком. Для включения поверхности жарочной поверните терморегулятор и установите на нем необходимую для приготовления температуру, должен загореться красный индикатор на панели управления. Пока горит индикатор работы ТЭН, температура не достигнута. В момент достижения необходимой температуры ТЭНы выключатся и индикатор работы ТЭН погаснет, при остывании поверхности терморегулятор включит ТЭНы, индикаторная лампа загорится и снова поверхность нагреется до необходимой температуры выставленной на терморегуляторе. Каждая жарочная поверхность снабжена жиро масло стоком и съемным контейнером накопителем. Поверхность жарочная окружена бортом из нержавеющей стали. Корпус изделия обладает четырьмя противоскользящими опорами.

В моделях ПЖ и ПЖ-К корпус, борт и спина изготовлены из нержавеющей стали; нижняя крышка и корпус утепления нагревателей выполнен из оцинкованной стали.

Общий вид поверхностей жарочных ПЖ и ПЖ-К представлен на рис. 1.

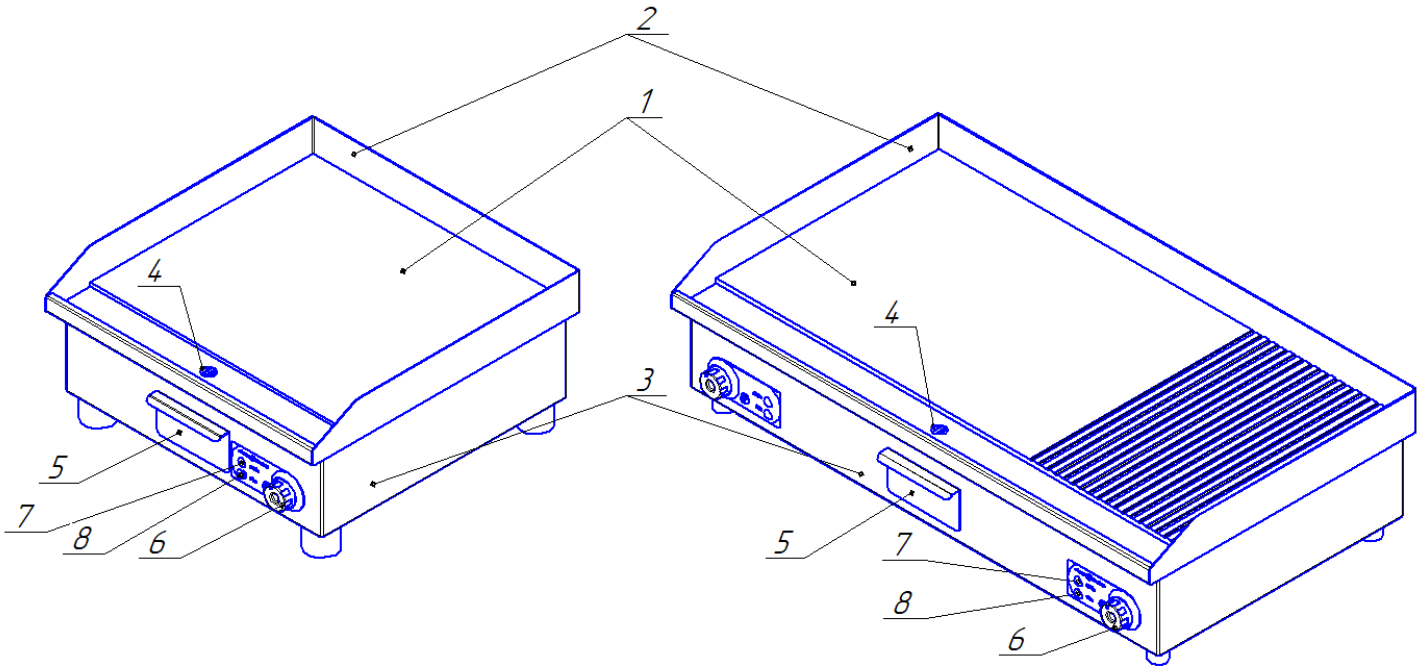


Рис.1. Общий вид поверхность жарочная ПЖ и ПЖ-К.

На устройстве расположены:
1. Плита жарочная,
2. Борт,
3. Корпус,
4. Отверстие масложиростока,
5. Контейнер накопительный,
6. Терморегулятор,
7. Индикаторная лампа Сеть (зеленая),
8. Индикаторная лампа ТЭН (красная)

5. Указания мер безопасности

К обслуживанию поверхности жарочной допускаются лица, прошедшие инструктаж по правилам эксплуатации и уходу за оборудованием.

При установке поверхности жарочной должно быть обеспечено надежное заземление согласно правилам устройств электроустановок напряжением до 1000 В. Заземление произвести отдельным проводом сечением не менее 10мм^2, от болта заземления на корпусе поверхности жарочной (отмечен соответствующим значком) на контур заземления.

Запрещается держать включенными не загруженную поверхность жарочную при максимальной мощности, так как это приводит к прогибу и появлению трещин на поверхности и влечет невозможность исполнения гарантийных обязательств.

Установку поверхности жарочной производить не менее 1м от легковозгораемых материалов.

Запрещается применять водяную струю для чистки жарочной поверхности.

Запрещено принудительно охлаждать поверхность водой.

Не эксплуатировать жарочную поверхность имеющую сопротивление изоляции ниже 0,5 МОм. В случае падения сопротивления или увеличения тока утечки на изделии более 5 мА/кВт необходимо просушить ТЭНы при температуре 120-150°С в течении 4-6 часов. После просушки проверить ток утечки. Проверить цепи заземления.

При работе с устройством следует соблюдать следующие правила безопасности:

- во избежание ожогов соблюдать осторожность при перемещении над поверхностью жарочной посуды, не допускать проливания на горячую поверхность конфорок жира и других жидкостей.

Температура рабочих поверхностей конфорок может достигать 350 °С.

- не допускать эксплуатацию поверхности жарочной с трещинами;
- при замыкании электропроводки на корпус, немедленно отключить жарочную поверхность от электросети и включить вновь только после устранения специалистами всех неисправностей;
- перед санитарной обработкой и техническим обслуживанием отключить жарочную поверхность, остудить и повесить на рукоятки коммутирующей аппаратуры плакат **«НЕ ВКЛЮЧАТЬ! – РАБОТАЮТ ЛЮДИ»**;
- при обнаружении неисправностей вызвать специалиста по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

6. Порядок установки и подготовка к работе

Распаковка, установка и испытание жарочной поверхности должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования. После внесения жарочной поверхности с отрицательной температуры в помещение необходимо выдержать её при комнатной температуре не менее 6 часов.

После проверки состояния упаковки, распаковать и проверить комплектность в соответствии с таблицей 2. Перед установкой изделия не забудьте закрутить регулируемые опоры. Поверхность жарочную разместить в хорошо проветриваемом помещении, если имеется возможность, то под вытяжным зонтом.

Снять панель, провести провода сети через гермоввод и подсоединить их к набору зажимов, а провод заземления к зажиму заземляющего контура.

Подключение должен производить специалист по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

При подключении поверхности жарочной для защиты от токов короткого замыкания в качестве коммутационного аппарата использовать автоматические выключатели с номинальным током ПЖ — 16А, ПЖ-К — 32А. Автоматические выключатели с поверхностью жарочной не поставляются. Проверить надежность электроконтактных соединений и при необходимости подтянуть их.

Перед началом эксплуатации поверхности жарочной необходимо удалить имеющуюся смазку сухой ветошью. Ручки температуры поверхности жарочной, установить в положение 120°С и произвести просушку (прокалку) ТЭНов в течение 2-х часов.

<u>ЗАПРЕЩАЕТСЯ</u> :

обрабатывать изделия из нержавеющей стали химическими препаратами содержащими кислотные и щелочные соединения, а также хлоркой.

ПРИ ОБРАБОТКЕ ВЫШЕУКАЗАННЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПО ГАРАНТИИ НЕ НЕСЕТ.

7. Порядок работы

Работу с поверхностью жарочной проводить в следующем порядке:

Проверить целостность и надежность заземления устройства. Включить нагрев, установив ручки переключателей на необходимую для приготовления температуру. После достижения поверхностью рабочей температуры загрузите необходимыми продуктами и начинайте готовить. В процессе работы допускается менять температуру. Необходимо учитывать, что при изменении температуры на терморегуляторе температура на поверхности будет меняться с задержкой по времени, так как поверхность обладает тепловой инерцией

После окончания работы поверхность жарочную отключить установкой ручек переключателей в положение «0» отключить автоматический выключатель и произвести санитарную обработку рабочей поверхности после ее остывания.

8. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III – V разрядов, имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьего.

В процессе эксплуатации изделия необходимо выполнять следующие виды работ в системе «технического обслуживания и ремонта»:

ТО – регламентированное техническое обслуживание – комплекс профилактических мероприятий, осуществляемых с целью обеспечения работоспособности или исправности оборудования;

ТР – текущий ремонт – ремонт, осуществляемый в процессе эксплуатации, для обеспечения или восстановления работоспособности жарочной поверхности и состоящий в замене и (или) восстановлении ее отдельных частей и их регулировании.

Периодичность ТО — 1 раз в мес.; ТР — при необходимости.

При регламентированном техническом обслуживании должны быть выполнены следующие виды работ:

- выявить неисправности изделия, опросив обслуживающий персонал;
- подтянуть и зачистить, при необходимости, контактные соединения токоведущих частей изделия;
- подтянуть, при необходимости, крепление сигнальной арматуры, облицовок, терморегуляторов при наличии;
- проверить целостность оболочки шнура питания;
- проверить целостность электропроводки, заземления, эквипотенциального провода (при наличии) внешним осмотром;

- проверить сопротивление цепи заземления. От зажима заземления до доступных металлических частей сопротивление цепи заземления изделия должно быть не более 0,05 Ом.

- произвести при необходимости замену вышедших из строя комплектующих изделий;

Перед проверкой контактных соединений, крепления терморегуляторов и сигнальной арматуры, отключить изделие от электросети снятием плавких предохранителей или выключением автоматического выключателя цехового щита, повесить на рукоятку коммутирующей аппаратуры плакат «Не включать - работают люди», отсоединить при необходимости провода электропитания изделия и изолировать их.

Периодически при необходимости производить санитарную обработку рабочих поверхностей, удалять жир и другие загрязнения с поверхности теплой водой с добавлением моющих растворов и дезинфицирующих средств нейтральной pH среды. После санитарной обработки поверхности изделий должны быть протерты чистой ветошью и просушены. Для чистки не использовать агрессивные хлорсодержащие моющие средства, а также абразивные средства.

Рекомендуется производить очистку нержавеющих поверхностей не реже 1-2 раз в неделю с применением средств для очистки и полировки нержавеющей стали.

Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании приведены в таблице 3.

Таблица №3

Наименование	**Метод проверки**	**Технические требования и параметры**
Техническое состояние креплений ТЭНов, регуляторов температурного режима, облицовки каркаса.	Визуальный осмотр	Механически надежно закреплены.
Состояние контактных соединений токоведущих частей и заземления.	Произвести чистку	Контактное соединение токоведущих частей и заземления должно обеспечивать надежность контактов в условиях переменного температурного режима жарочной поверхности.
Сопротивление изоляции между токоведущими частями и корпусом жарочной поверхности	При отключенной жарочной поверхности произвести мегомметром с испытательным напряжением 1000 В	Сопротивление изоляции в холодном состоянии не ниже 0,5 МОм
Состояние рабочих поверхностей конфорок	Визуальный осмотр	Рабочие поверхности конфорок должны быть чистыми и не иметь сколов и трещин

9. Возможные неисправности и методы их устранения

Все неисправности, вызывающие отказ, указаны в таблице 4

Таблица 4.

Наименование неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Переключатели включены-поверхность не нагревается	Отсутствует напряжение на вводе жарочной поверхности	Подать напряжение
Одна половина ПЖ — К не нагревается при включении	Неисправен переключатель температурного режима	Заменить переключатель
Поверхность жарочная включена, выставленная температура достигается долго или не достигается.	Неисправен один из ТЭНов	Заменить ТЭН
Поверхность жарочная работает нормально, не горит индикаторная лампа.	Вышла из строя индикаторная лампа.	Заменить Индикаторную лампу

10. Упаковка транспортировка и хранение

Для транспортировки поверхность жарочная обтянута пленкой-стрейч и упакована в картонный короб. Эксплуатационная документация уложена сверху внутри коробки.

Транспортировка поверхности жарочной допускается любым видом транспорта в закрытом объеме с соблюдением правил перевозок, действующих на каждом виде транспорта.

Погрузка и разгрузка поверхности жарочной из транспортных средств должна производиться осторожно, не допуская ударов и толчков.

Хранение поверхности жарочной должно осуществляться в транспортной таре завода-изготовителя по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150-69 при температуре окружающего воздуха не ниже минус 35 ºС.

11. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие поверхности жарочной всем требованиям технических условий ТУ 28.93.15-095-64046643-2024 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления.

Полный установленный срок службы поверхности жарочной не менее 10 лет.

РАБОТЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ РАЗДЕЛА 8 НЕ ЯВЛЯЮТСЯ РАБОТАМИ ПО ГАРАНТИИ И ПРОИЗВОДЯТСЯ ЗА СЧЕТ ПОТРЕБИТЕЛЯ РЕМОНТНЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ ПО ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАКЛЮЧЕННОМУ ДОГОВОРУ МЕЖДУ НИМИ.

В СЛУЧАЕ НЕПРОВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель гарантирует безвозмездное устранение выявленных дефектов изготовления и замену вышедших из строя составных частей изделия, произошедших не по вине потребителя.

Время нахождения изделия на гарантийном ремонте в гарантийный срок не включается.

В случае невозможности устранения выявленных дефектов путем гарантийного ремонта предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектное изделие на новое.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные действующим законодательством.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ПРИ:

1. Неправильном подключении электрооборудования поверхности жарочной

2. Неправильной эксплуатации

3. Наличии механических повреждений на изделии

4. Внесении изменений в конструкцию изделия и изменении в коммутации электросоединений.

12. Свидетельство о приемке

Поверхность жарочная «ПЖ», «ПЖ — К» соответствует техническим условиям ТУ 28.93.15-095-64046643-2024 и признана годной к эксплуатации.

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

М.П.

Подпись лиц, ответственных за приемку:

Сборку изделия произвел _____

Подключение изделия (эл. часть) произвел _____

Контроль сопротивления заземления произвел _____

Контроль качества изделия произвел _____

13. Свидетельство об упаковке

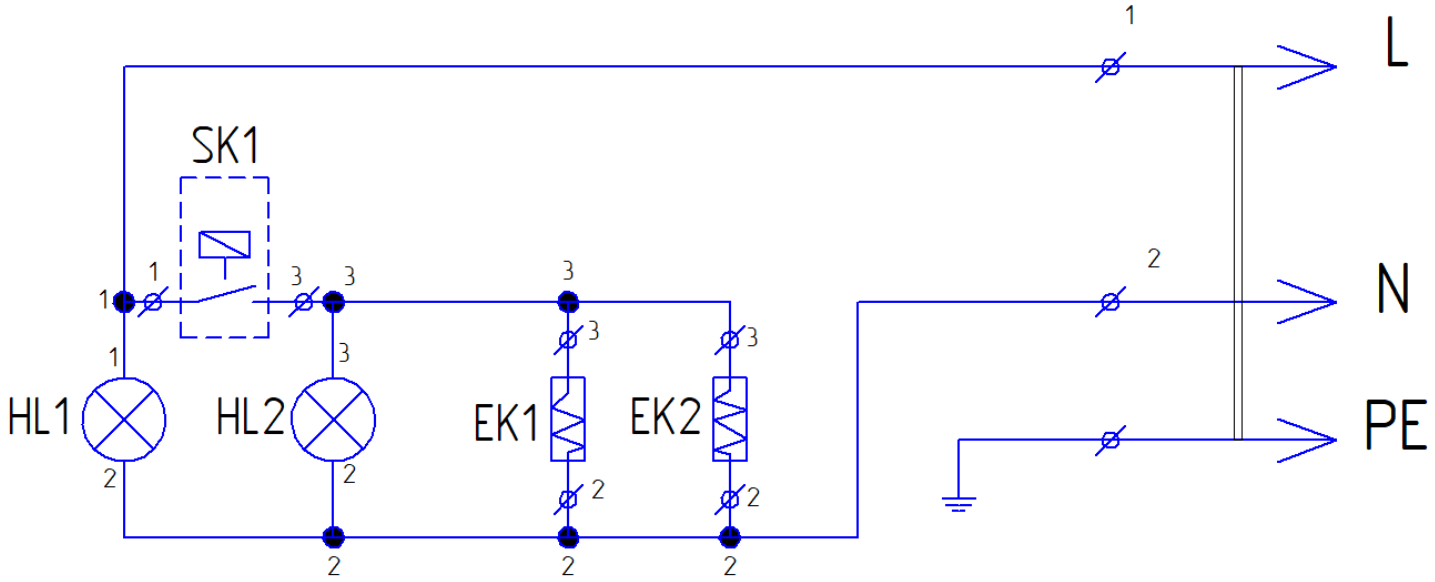
Поверхность жарочная «ПЖ», «ПЖ — К» упакована согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

Дата упаковки _____ М.П.

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

Схема электрическая принципиальная
поверхность жарочная



SK1	Терморегулятор
HL1	Лампа индикаторная «сеть»
HL2	Лампа индикаторна «нагрев»
EK1	Тэн1 220в
EK2	Тэн2 220в

Дополнительные сведения о товаре

1. Изготовитель: ООО «ПищТех»
   юр. адрес: 350033, г. Краснодар, ул. Ставропольская, д.14, лит. Б, оф. 7
   факт. Адрес: 353211, Краснодарский край, ст. Новотитаровская, ул. Луначарского,1/2

2. Перечень авторизованных сервисных центров компании
   ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-17-00 +7 (988) 594-86-06 +7 (861) 241-10-29 service@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт.	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru

По вопросам технического обслуживания, претензий по качеству и за консультацией обращаться по адресу:

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»,

350010, г. Краснодар, ул. Ростовское шоссе, 68/1,

+7 (861) 228-98-25, доб. 155 +7 (988) 594-86-06,

service@zavod-pt.ru

ООфициальные представительства компании ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта	
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12	ekt@zavod-pt.ru
г. Красноярск	ул. 9 Января, д. 23	+7 (391) 231-65-00	kry@zavod-pt.ru
г. Новосибирск	пер. Комбинатский, д. 3, корп. 4	+7 (383) 239-50-87	nsk@zavod-pt.ru
г. Ростов-на-Дону	ул. Вавилова, д. 68	+7 (863) 311-59-25 +7 (918) 555-91-70 +7 (989) 620-45-79	rnd@zavod-pt.ru rnd3@zavod-pt.ru
г. Саратов	ул. Астраханская, д. 43, корп. 5	+7 (845) 244-81-94	saratov@zavod-pt.ru
г. Ставрополь	ул. Октябрьская, д. 184, Бизнес-центр «Восход», 5 корп.	+7 (918) 869-79-79	stv@zavod-pt.ru
г. Волгоград	ул. Чистоозерная, д. 6	+7 (844) 298-73-13	volg@zavod-pt.ru
г. Казань	ул. Журналистов, д. 54	+7 (843) 226-87-84	kazan@zavod-pt.ru
г. Люберцы	ул. Электрификации, д. 26 В	+7 (495) 227-73-50	moscow@zavod-pt.ru
г. Оренбург	ул. Монтажников, д. 21	+7 (3532) 45-74-74	orenburg@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17	samara@zavod-pt.ru
г. Омск	ул. Енисейская, 1Г (1Б к4)	+7 (3812) 20-90-77	omsk@zavod-pt.ru
г. Воронеж	ул. Электросигнальная, д. 24	+7 (473) 232-36-06	vobs@zavod-pt.ru
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-10-26 +7 (861) 241-10-27 +7 (861) 241-10-28 +7 (918) 348-61-97 +7 (989) 852-13-99	tz@zavod-pt.ru – оборудование tr@zavod-pt.ru –мебель и магазиностроение storchak@zavod-pt.ru - посуда at@zavod-pt.ru – онлайн-кассы и автоматизация zip@zavod-pt.ru – запасные части
г. Краснодар	ул. Уральская, д.126/4	+7 (918) 240-03-96	zakaz3@zavod-pt.ru
г. Нижний Новгород	ул. Бекетова, д. 13П	+7 (831) 424-20-15	nn@zavod-pt.ru
г. Пятигорск	ул. Ермолова, д.16, строение 1	+7 (918) 768-39-13	ptg@zavod-pt.ru
г. Санкт-Петербург	ул. Софийская, д. 14, литер А	+7 (812) 921-31-17	spb@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25	sochi@zavod-pt.ru
г. Уфа	ул. Ростовская, д. 18	+7 (347) 294-46-36	ufa@zavod-pt.ru
г. Алматы	ул.Муратбаева 63 (угол улицы Макатаева)	+7(727) 351-64-33 +7(727) 351-60-61	kz@zavod-pt.ru
г. Бишкек	ул. Лермонтова, д. 12	+996 (500) 44-99-77 + 996 (555) 44-99-77 +996 (312) 97-35-70	kg6@zavod-pt.ru kg3@zavod-pt.ru
г. Симферополь	ул. Бородина, д. 12 лит.З	+7 (978) 972-42-99	krim2@pt-proekt.ru krim3@pt-proekt.ru
г. Ташкент	Яккасарайский р-н, ул. Чупаната, 43	+998 (99) 353-47-71 +998 (99) 353-47-72 +998 (99) 353-47-73	uz@zavod-pt.ru

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью "ПищТех"
Место нахождения (адрес юридического лица): 350033, Россия, город Краснодар, улица Ставропольская, 14, литер Б, офис 7
Адрес места осуществления деятельности: 353210, Россия, Краснодарский край, Динской район, станица Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2, ОГРН 1102308000640, Номер телефона: 8-861-2411700, Адрес электронной почты: info@zavod-pt.ru
в лице Генерального директора Чистякова Евгения Владимировича
заявляет, что
Поверхность жарочная ПищТех моделей «ПЖ», «ПЖ-К»
изготовитель Общество с ограниченной ответственностью "ПищТех"
Место нахождения (адрес юридического лица): 350033, Россия, город Краснодар, улица Ставропольская, 14, литер Б, офис 7
Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 353210, Россия, Краснодарский край, Динской район, станица Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2
Документ, в соответствии с которым изготовлена продукция:
ТУ 28.93.15-095-64046643-2024. "Поверхность жарочная ПищТех «ПЖ», «ПЖ-К» Технические условия".
Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС 8419 81 800 0
Серийный выпуск.
соответствует требованиям
технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)
Декларация о соответствии принята на основании
протокола сертификационных испытаний № 0233-33-24 от 25.03.2024 года, выданного испытательным центром электрооборудования Федерального бюджетного учреждения "Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Ростовской области", регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.21ME22
Схема декларирования соответствия - 1д
Дополнительная информация
ГОСТ 12.2.092-94 "Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование электромеханическое и электронагревательное для предприятий общественного питания. Общие технические требования по безопасности
и методы испытаний", п.п. 3.1, 3.3, 3.4, 3.6, 3.9, 3.15, 3.16, 3.18, 3.21, 3.22, 3.23.

ГОСТ IEC 60335-2-38-2013 "Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Часть 2-38. Частные требования к электрическим аппаратам контактной обработки продуктов с одной и двумя греющими поверхностями для предприятий общественного питания", п.п. 6.1, 6.2, 7.1, 7.6, 7.8, 7.10, 7.11, 7.12,7.12.1, 7.13, 7.14, 7.15, 7.102, 8.1, 8.1.1, 10.1, 11.1, 11.2, 11.4, 11.7, 11.8, 13.1, 13.2, 13.3, 15.1, 15.1.1, 14.2.3а, 14.3, 15.1.1, 15.2, 16.3, 15.3, 16.2, 19.1, 19.2, 19.13, 19, 3, 19.13, 19.4, 20.1, 21.1, 22.2, 22.9, 22.11, 22.12, 22.13, 22.14, 22.18, 22.20, 22.21, 22.22, 22.23, 22.34, 22.35, 22.102, 23.1, 23.5, 23.7, 23.8, 23.9, 24.1, 24.2, 25.3, 25.21, 26.1, 26.2, 26.3, 26.4, 26.6, 26.8, 27.1, 27.2, 27.4, 27.5, 28.1, 28.2, 28.3, 28.4, 29.1, 29.1.1, 29.2, 29.2.1, 30.1, 31.

ГОСТ 12.2.003-91 "Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование производственное. Общие требования безопасности", п.п. 2.1.1, 2.1.2, 2.1.4, 2.1.7, 2.1.9-2.1.11, 2.1.11.1, 2.1.19, 2.1.19,1, 2.3.1, 2.3.9.

Условия хранения по группе 3 (Ж3) ГОСТ 15150 "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 1 год, назначенный срок службы не менее 10 лет.
Декларация о соответствии распространяется на указанную серийно выпускаемую продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранного образца, прошедшего испытания, дата изготовления образца: март 2024 года.
Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 28.03.2029 **включительно.**

(подпись) Чистяков Евгений Владимирович
(Ф.И.О. заявителя)

М.П.

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA03.B.19841/24

Дата регистрации декларации о соответствии: 29.03.2024