**РОССИЯ**

# Ножи марки Я2-ПТН

# Инструкция по эксплуатации

**ООО «ПищТех», г. Краснодар, 2024 г.**

**ТУ 25.71.15-084-64046643-2022**

## 1. Расконсервация

Расконервацию ножей рекомендуется производить промыванием ножей в горячей воде, моющими растворами с пассиваторами до удаления консервирующего слоя. Расконсервированный нож следует насухо вытереть тряпкой, а ножи из углеродистой стали смазать пищевым жиром.

## 2. Заточка и доводка

При заточке, переточке, доводке и правке (далее - заточка) лезвия клинка ножа (далее - лезвие) пользователь решающим образом влияет на режущую способность и стойкость лезвия. Поэтому следует придерживаться следующих основных правил заточки и правки лезвия:

- Заточку лезвий рекомендуется производить на заточном устройстве марки Я2-ФЯТ по ТУ10 РСФСР 590-90, или на других, специальных заточных станках (например, фирмы «Дик»). Рабочая окружная скорость абразивного круга при заточке должна быть не более 5 м/с, а при доводке не должна превышать 3 м/с, что соответствует работе на абразивном круге диаметром 400 мм при скорости вращения 2,5 с (150 об/мин). ПОЭТОМУ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ЗАТОЧКА ЛЕЗВИЙ НА СТАНКАХ ДЛЯ ЗАТОЧКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА (ТИПА 3Б642, 3В641 И Т. П.), ИМЕЮЩИХ ВЫСОКУЮ СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА.
- Заточку лезвий рекомендуется производить абразивными кругами прямого профиля (тип ПП), из электрокорунда нормальное марки 14А или белого марки 24А, зернистостью 10, 12, на керамической связке твердости СМ1-СМ2, для доводки рекомендуется применять такие же круги зернистостью 5, 6.
- При заточке лезвий необходимо обязательно применять смазочно-охлаждающую жидкость (СОЖ). Состав СОЖ: водный раствор 0,3% кальцинированной соды ГОСТ 10689-75 и 1,5% нитрата натрия ГОСТ 19906-74.
- При заточке лезвий нельзя перегревать в зоне режущей кромки. Если температура клинка из углеродистой стали превышает 200° (при этом возникают цвета побежалости), то лезвие резко теряет свою твердость.

Лезвие из нержавеющей стали теряет свою твердость при нагреве более 180°, при этом перегрев определить визуально невозможно, т.к. цвета побежалости на нержавеющей стали возникают при температуре больше 300°.

**Это значает, что при заточке клинков из углеродистой и нержавеющей стали цвета побежалости не допустимы.**

- Форма лезвия ножей Я2-ПТН-1...8, 11...21 должна быть слегка выпуклой (см. рис. 1), чтобы режущая кромка лезвия при нормальной нагрузке не загибалась. Рекомендуемый угол заточки режущей кромки лезвия этих марок ножей от 30° до 40°.

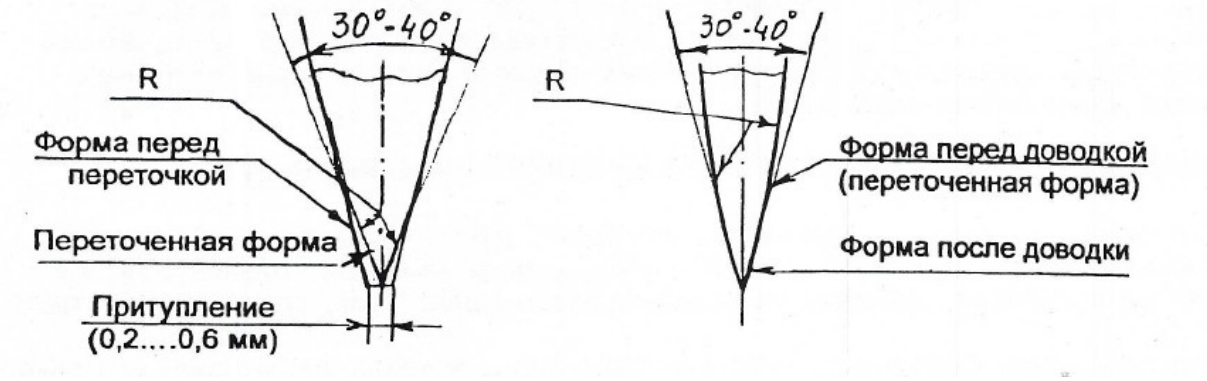


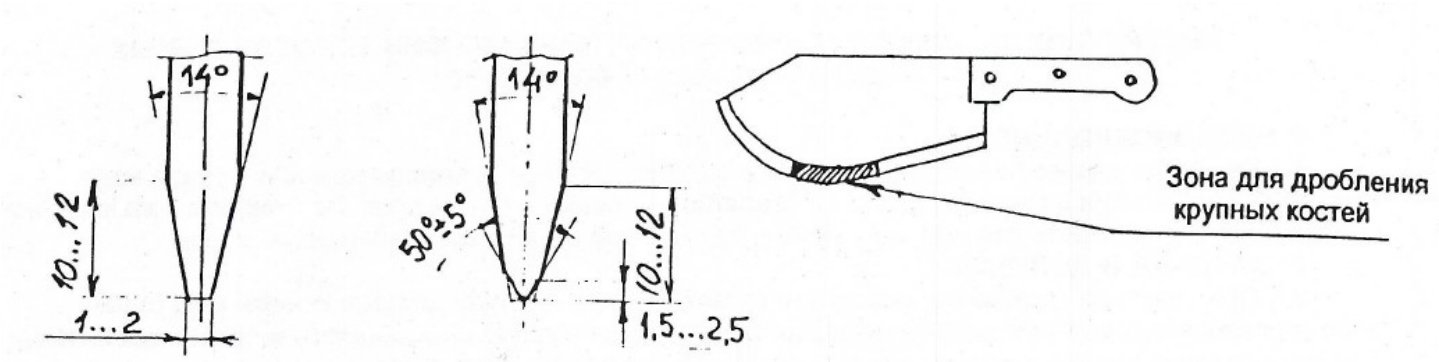

Рисунок 1. Заточка, доводка клинков ножей марки Я2-ПТН-1...8, 11...21

- Ножи (секачи) марок Я2-ПТН-9, 10, 22, 23 и 24 выпускаются с притуплением режущей кромки 1...2 мм и с фрезерованными широкими, до 10-15 мм, фасками (см. рис. 2а).

Заточка режущей кромки секача производится пользователем. Угол заточки: $50^{O}\pm5^{O}$ (см. рис. 2б), при этом образуются две узкие (до 2 - х мм) фаски.

- Заточка кромки секача под углом менее $45^{O}$ приведёт к уменьшению местной прочности режущей кромки и, как следствие, к выкрашиванию кромки при разрубке крупных (например, берцовых) костей.

- По мере переточки режущей кромки и правки угла заточки, периодически следует подшлифовывать широкую фаску лезвия до указанных на рис.2а размеров.




а б в

Рисунок 2. Заточка секачей марки Я2-ПТН-9, 10, 22, 23, 24

## 3. Рекомендации по правке лезвий клинков ножей на мусате.

Точильное движение клинка должно начинаться от рукоятки ножа, у конца стержня мусата, и проходить по большой дуге, при легком нажиме так, чтобы оно (движение) заканчивалось концом клинка вблизи упора рукоятки мусата (см. рис. 3а).

Лезвие ножа должно находиться под углом к поверхности стержня мусата как указано на рис.5г

Важно, чтобы обе стороны поочередно точились о мусат. При поперечной заточке образуется тонкая кромочка (нить), которая удаляется в конце процесса заточки попеременным многократным её изгибом, при этом нажим лезвия на мусат с каждым точильным движением должен ослабевать до минимального

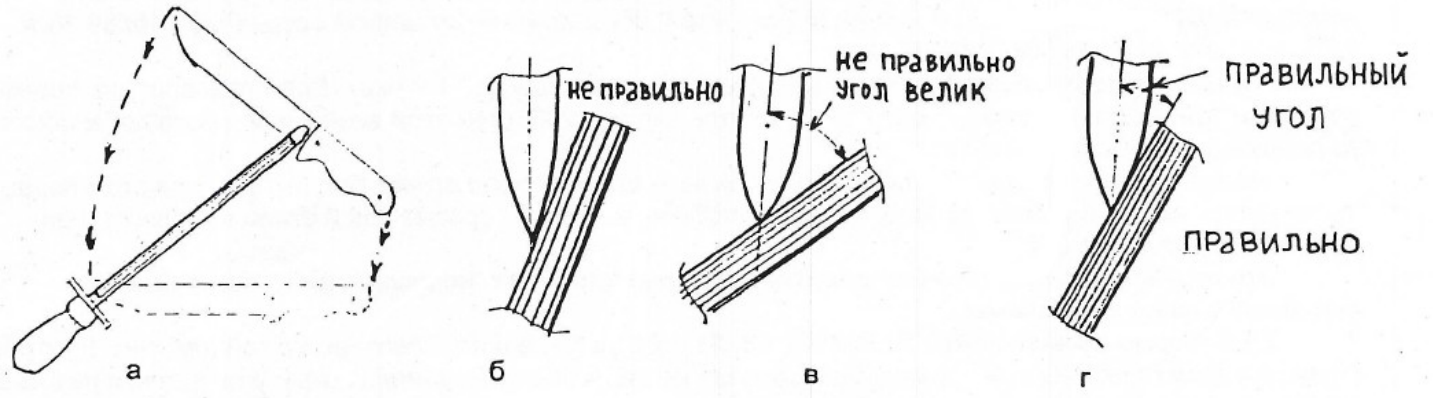



Рисунок 3. Положение и схема ведения ножа при правке лезвия на мусате.

## 4. Санитарная обработка и хранение в межоперационный период.

После окончания работы каждый нож должен быть подвергнут санитарной обработке в соответствии с инструкцией по санитарной обработке, утвержденной на предприятии-потребителе.

Примечание: Материалы клинков и ручек сохраняют свои свойства при стерилизации острым паром (до 110 $C^{O}$).

После санитарной обработки ножи должны быть насухо вытерты, клинки ножей их углеродистой стали, во избежании коррозии, смазаны пищевым жиром.

Рекомендуется укладка ножей в специальные ножны, футляры или на деревянные стеллажи.

## 5. Указания мер безопасности.

Заточку, переточку, правку режущей кромки клинка ножа на заточном оборудовании производить с обеспечением мер безопасности по ГОСТ 12.3.028-82 и ГОСТ 12.2.009-80.

Допустимая степень износа клинка ножа не более 40% от его порвоначальной ширины.

При разрубке крупных костей секачами марки Я2-ПТН-22, 23, 24 рекомендуется использовать зону лезвия секачей, указанную на рис. 2в.

# Дополнительные сведения о товаре

1. Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.PA02.B.60339/22

2. 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

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

| Город | Адрес | Телефон, электр. почта |
|---|---|---|
| г. Краснодар | Ростовское шоссе, д. 68/1<br>(район ипподрома) | +7 (861) 241-17-00<br>+7 (989) 800-91-83<br>+7 (861) 241-10-29<br>service@zavod-pt.ru |
| г. Самара | Заводское шоссе, д.111,<br>ТЦ ДиПорт | +7 (846) 922-52-17<br>samara@zavod-pt.ru |
| г. Сочи | ул. Донская, д. 9 | +7 (862) 235-11-25<br>sochi@zavod-pt.ru |
| г. Екатеринбург | ул. Машиностроителей, д. 30 | +7 (343) 272-82-12<br>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

# Официальные 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<br>+7 (918) 555-91-70<br>+7 (989) 620-45-79 | rnd@zavod-pt.ru<br>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,<br>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. Масленникова, д. 10 | +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<br>(район ипподрома) | +7 (861) 241-10-26<br>+7 (861) 241-10-27<br>+7 (861) 241-10-28<br>+7 (918) 348-61-97<br>+7 (989) 852-13-99 | tz@zavod-pt.ru – оборудование<br>tr@zavod-pt.ru –мебель и магазиностроение<br>storchak@zavod-pt.ru - посуда<br>at@zavod-pt.ru – онлайн-кассы и автоматизация<br>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<br>(угол улицы Макатаева) | +7(727) 351-64-33<br>+7(727) 351-60-61 | kz@zavod-pt.ru |
| г. Бишкек | ул. Лермонтова, д. 12 | +996 (500) 44-99-77<br>+ 996 (555) 44-99-77<br>+996 (312) 97-35-70 | kg6@zavod-pt.ru<br>kg3@zavod-pt.ru |
| г. Симферополь | ул. Бородина, д. 12 лит.3 | +7 (978) 972-42-99 | krim2@pt-proekt.ru<br>krim3@pt-proekt.ru |
| г. Ташкент | Яккасарайский р-н, ул. Чапаната, 43 | +998 (99) 353-47-71<br>+998 (99) 353-47-72<br>+998 (99) 353-47-73 | uz@zavod-pt.ru |