

EAC ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЭЛЬФ 4М «ТОРГОВЫЙ ДОМ»

**МАШИНА УКУПОРОЧНАЯ
(МАРКИРОВКА КРЫШЕК)
ИПКС-127М**

**ПАСПОРТ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ИПКС-127М ПС
(Редакция 03.2021 г.)**

2003 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Машина укупорочная (маркировка крышек) ИПКС-127М, далее машина, предназначена для маркировки крышек диаметром 60-110 мм для жестяных банок. Машина предназначена для использования на предприятиях пищевой промышленности.

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.).

Регистрационный номер декларации о соответствии (копия на последней странице паспорта): ЕАЭС №RU Д-РУ.МН06.В.00044/19.

Дата регистрации декларации о соответствии: 06.02.2019.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, крышек/час	1500
Диаметр маркируемых крышек, мм	60 – 110
Толщина жести, мм	0,22 – 0,25
Количество строк клеймения, шт.	3
Количество знаков в строке, шт., не более	6
Мотор-редуктор	ХС-40 20/1 В3 0,55/1400
Напряжение питания трехфазное, В	3N~220/380±10%
Частота переменного тока питания, Гц	50 ±2%
Установленная мощность, кВт	1,0
Показатель энергоэффективности, Вт/шт.	0,36
Габаритные размеры, мм, не более	
длина	400
ширина	350
высота	400
Масса, кг, не более	35

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки должен соответствовать таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол. шт	Прим.
ИПКС 127-02.00.00.000	Машина укупорочная (маркировка крышек) ИПКС-127М	1	
ИПКС-127М ПС	Машина укупорочная (маркировка крышек) ИПКС-127М. Паспорт.	1	
	Мотор-редуктор ХС 40-20/1 В3 0,55/1400. Паспорт	1	
ИПКС 127-02.01.02.005	Упругая матрица	10	

	Регулировочные прокладки	10	
	Комплект литер:		
	Литера А	1	
	Литера К	1	
	Литера П	1	
	Литера Ц	1	
	Литера С	1	
	Литера М	1	
	Литера Р	6	
	Литера 1	4	
	Литера 2	4	
	Литера 3	4	
	Литера 4	4	
	Литера 5	4	
	Литера 6	4	
	Литера 7	4	
	Литера 8	4	
	Литера 9	4	
	Литера 0	4	

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Машина укупорочная (маркировка крышек) ИПКС-127М (рисунок 1) состоит из: блока управления 1, мотор-редуктора 2, кожуха 3, верхней оси 15, на которой фиксирующим болтом 14 крепится блок клейм 5, нижней оси 19, в которой ходит держатель упругой матрицы 18, столика 13, основания 9, вала с эксцентриком 8, втулки упорной 25, втулки скольжения 26 и скобы 7.

Порядок работы машины состоит в следующем. Оператор кладет крышку на столик 13 лицевой поверхностью вниз. Подает крышку вперед до упоров 12. Датчик пуска 11 при этом, находясь в зоне появления крышки, срабатывает и включает мотор-редуктор 2. Вал 8 с эксцентриком, вращаясь, передает поступательное движение через втулку упорную 25 на подпружиненный шток 23. Упругая матрица 18, закрепленная в штоке 23, прижимает крышку к верху, к блоку клейм 5, оставляя вдавленный отпечаток на крышке. После отпечатка матрица возвращается назад, вниз. Датчик остановки 22 срабатывает по отверстию на диске 21, который закреплен на валу 8 через переходную ось 27 и мотор-редуктор останавливается. Упругая матрица 17 встает в исходное положение, после чего оператор снимает промаркированную и устанавливает новую крышку.

Управление машиной осуществляется блоком управления 1, схема электрическая принципиальная которого приведена на рисунке 3.

Примечание 1. Машина укупорочная (маркировка крышек) ИПКС-127М предназначена для маркировки крышек, соответствующих требованиям ГОСТ 26384-84 «Банки жестяные цилиндрические круглые для консервов. Размеры конструктивных элементов».

Примечание 2. Если крышки, подлежащие маркировке, не соответствуют ГОСТ 26384-84, то применимость машины должна быть согласована с предприятием-изготовителем машины.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 К работе по обслуживанию машины допускаются лица, ознакомившиеся с данным паспортом, усвоившие основные приемы работы при эксплуатации изделия 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» 2000 г., «Правила техники безопасности и производственной санитарии» 1990 г., инструкции, разработанные на предприятии для данного вида оборудования.

5.3 Общие требования безопасности соответствуют требованиям 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 необходимо электропроводку к машине проложить в трубах, уложенных в полу.

5.7 Уровень шума, создаваемый машиной на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 80 дБА по ГОСТ 12.1.003-83.

5.8 Уровень виброускорения, создаваемый машиной на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 118 дБ (виброскорость не превышает 92 дБ) по ГОСТ 12.1.012-04.

5.9 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 «Электромагнитные поля в производственных условиях».

5.10 Запрещается эксплуатация и техническое обслуживание машины при снятом кожухе.

5.11 Запрещается производить обслуживание и ремонт машины, находящейся под напряжением.

5.12 Для экстренного отключения питания необходимо нажать кнопку «ВЫКЛ».

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ И СБОРКИ

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

6.2. Установить машину на рабочем столе, отрегулировав горизонтальное положение рабочей поверхности ($\pm 2^\circ$) с помощью винтовых опор 30. Допускается производить регулировку положения по строительному уровню, располагаемому на століке 13 и основании 9 во взаимно перпендикулярных плоскостях.

6.3 Подключить болт заземления к контуру заземления гибким медным оголенным проводом сечением не менее 4 мм² по ГОСТ Р МЭК 60204-1-07.

6.4 Подключить входной кабель к питающему напряжению 3N~50 Гц, 380 В. Питающее напряжение должно подаваться через внешний автоматический выключатель с номинальным током 6 А.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1 ВНИМАНИЕ! Перед началом эксплуатации все поверхности оборудования протереть ветошью, удалив с деталей техническую смазку; затем провести мойку в соответствии с требованиями паспорта.

7.2 Проверить визуально наличие заземления.

7.3 Произвести регулировку упоров 12 и датчика пуска 11 под соответствующую крышку. Для этого:

- ослабить винты упоров 12 и фиксирующий винт 10;

- положить крышку так, чтобы она находилась посередине по отношению к блоку клейм 5;

- зафиксировать упоры 12 так, чтобы они держали выставленное положение крышки;

- датчик пуска 11 должен находиться на краю крышки, зафиксировать винт 10;

- убрать крышку.

7.4 Установить необходимый набор клейм. Для этого:

- открутить болт фиксирующий 14;

- снять блок клейм 5;

- открутить фиксирующие винты 2 (рисунок 2);

- снять прижим клейм 3;

- установить литеры в пазы держателя клейм 4, как показано на рисунке 2,б;

- собрать и установить в обратном порядке блок клейм (рисунок 2,а).

7.5 Подать напряжение на машину, при этом на панели блока управления должна появиться индикация - «СЕТЬ».

ВНИМАНИЕ! Необходимо убедиться, что вращение вала 8 осуществляется по часовой стрелке при взгляде спереди. В противном случае, необходимо поменять местами два фазных провода на двигателе мотор-редуктора.

7.6 Проверить и, при необходимости, отрегулировать положение диска 21 по отношению к датчику останова 22. Для этого (рисунок 1):

- снять кожух 3;

- ослабить гайку фиксирующую 28 так, чтобы диск 21 мог от руки вращаться с натягом;

- не надевая кожух 3 провести пробные пуски машины. Добиться такого положения диска 21 по отношению датчика останова 21, при котором вал 8 остановился в конце цикла маркировки, то есть, после срабатывания датчика останова 22 шток 23 принял нижнее положение. Провести несколько пробных циклов и убедиться в стабильности срабатывания датчика;

- затянуть гайку фиксирующую 28.

- собрать машину, установив обратно кожух 3.

Пример условного обозначения консервов с ассортиментным знаком 137, выработанных предприятием-изготовителем номер 157 в первую смену 5 октября 2011 г.:

051011

137157

1Р

Индексы отрасли, к которой относится предприятие: «А» - мясная промышленность, «Р» - рыбная промышленность, «КП» - пищевая промышленность, «К» - плодово-овощное хозяйство, «ЦС» - потребкооперации.

Примечание - порядок расположения информации регламентируется ГОСТ Р 51074-97 «Продукты пищевые. Информация для потребителя. Общие требования».

7.7 Нажать кнопку «ПИТ», при этом на панели блока управления должна появиться индикация - «ПИТАНИЕ».

7.8 Положить крышку на столик 13 лицевой поверхностью вниз. Подать крышку вперед до упора в держатели 12.

7.9 Индуктивный датчик пуска срабатывает на наличие крышки и запускает один цикл маркировки.

7.10 По окончании цикла маркировки снять промаркированную крышку и установить новую.

7.11 В процессе работы необходимо следить за качеством клейма. При необходимости отрегулировать положение упругой матрицы. Для этого (рисунок 1):

- нажать кнопку «ВЫКЛ»;

- отключить машину от сети;

- снять блок клейм 5, открутив фиксирующий болт 14;

- вынуть упругую матрицу 18;

- подложить или убрать необходимое количество регулировочных прокладок из пергаментной бумаги 20;

- качество клейма определяется по его четкости;

- произвести сборку в обратном порядке.

7.12 Произвести рабочий цикл заново см. п. 7.6-7.9.

7.13 По окончании работы нажать кнопку «ВЫКЛ». Отключить машину от электрической сети.

8. ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ В СВЯЗИ С ОШИБОЧНЫМИ ДЕЙСТВИЯМИ ПЕРСОНАЛА

Перечень критических отказов	Возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии	Действия персонала в случае инцидента или аварии
При нанесении маркировки на крышку банки тиснение слабое знаки на крышке не четкие.	При подготовке к работе с крышками не отрегулирована высота упругой матрицы, матрица стоит низко.	Отрегулировать высоту упругой матрицы 18 (рисунок 1) в соответствии с пунктом 7.11 настоящего паспорта.
При нанесении маркировки на крышку банки происходит заклинивание и останов механизма.	При подготовке к работе с крышками не отрегулирована высота упругой матрицы, матрица стоит высоко.	Отрегулировать высоту упругой матрицы 18 (рисунок 1) в соответствии с пунктом 7.11 настоящего паспорта.
При подаче крышки для маркировки механизм запускается рано, и клеймо наносится не по центру крышки.	При подготовке к работе не отрегулировано положение индуктивного датчика пуска и упоров по размеру крышки. Крышка достигает датчика, не доходя до упоров.	Отрегулировать положение датчика пуска 11 и упоров 12 (рисунок 1) в соответствии с пунктом 7.3 настоящего паспорта.
При подаче крышки для маркировки механизм не запускается, и клеймо не наносится.	При подготовке к работе не отрегулировано положение индуктивного датчика пуска и упоров по размеру крышки. Крышка не достает до датчика.	Отрегулировать положение датчика пуска 11 и упоров 12 (рисунок 1) в соответствии с пунктом 7.3 настоящего паспорта.
При подаче крышки для маркировки крышка не проходит в механизм.	<p>1. При подготовке к работе двигатель подключения на неправильное направление вращения.</p> <p>2. При подготовке к работе не отрегулировано положение диска 21.</p>	<p>1. Переключить фазы на двигателе мотора редуктора 2, обеспечив правильное направление вращения вала 8, то есть по часовой стрелке при взгляде спереди.</p> <p>2. Отрегулировать положение диска 21 по отношению к датчику остановки 22 в соответствии с пунктом 7.6 настоящего паспорта.</p>

При подаче крышки для маркировки механизм запускается, но не останавливается.	При подготовке к работе не отрегулировано положение индуктивного датчика остановки по отношению диска положения 21. Вал вращается без остановки.	Отрегулировать положение датчика остановки 22, приблизив его к диску.
---	--	---

9. ПОРЯДОК МОЙКИ

9.1 Мойку машины нужно производить регулярно в соответствии с санитарными правилами для данной отрасли, но не реже одного раза в смену. Мойку производить в следующем порядке:

- ополоснуть поверхности столика и кожуха теплой водой (40-45°C);
- промыть щетками поверхности моющим раствором, нагретым до температуры 50-55°C;
- ополоснуть теплой водой (40-45°C) и промыть щетками до полного удаления остатков моющего раствора;
- продезинфицировать раствором дезинфектанта, нанеся раствор с помощью щеток и выдержав в течении 2-3 минут (расход дезинфицирующего раствора 1-2 л);
- ополоснуть водой и промыть с помощью щеток до полного удаления запаха дезинфектанта;
- протереть все поверхности насухо.

9.2 Произвести разборную мойку блока клейм. Промыть разобранные части в емкости с моющим раствором.

9.3 Рекомендуются моющие и дезинфицирующие растворы.

9.3.1 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".

9.3.2 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

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1 Техническое обслуживание оборудования 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 оборудования (мотор-редуктора и иных изделий), производится в соответствии с требованиями технических паспортов или инструкций по эксплуатации на эти изделия.

10.3 Периодически, не реже 1 раза в месяц, проверять состояние уплотнительных прокладок, манжет и иных резинотехнических изделий, имеющихся в оборудовании.

10.4 Периодически, не реже 1 раза в месяц, смазывать дополнительную манжету вала мотор-редуктора вазелиновым маслом.

10.5 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.

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

11. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

11.1 Машина хранится в складских помещениях при температуре окружающей среды от плюс 10 °С 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.

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 машины необходимо соблюдать и выполнять требования манипуляционных знаков на таре.

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машина укупорочная (маркировка крышек) ИПКС-127М заводской номер _____ с блоком управлением ИПКС-127МБУ, заводской номер _____, соответствует конструкторской документации ИПКС 127-02.00.00.000, ТУ2829-127-12176649-2014 и признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска _____ 20 ____ г.

М.П.

Представитель ОТК _____

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

13.1 Предприятие гарантирует соответствие машины укупорочной (маркировка крышек) ИПКС-127М 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 оборудования в эксплуатацию должен проводиться специализированными предприятиями или службами 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 изделия, не ухудшающие его паспортные характеристики.

14. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

14.1 Критерии предельных состояний установки: 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 изделия для использования по назначению производится его утилизация, все изношенные узлы и детали сдаются в пункты вторсырья.

14.3 **Использование непригодного изделия по назначению ЗАПРЕЩЕНО!**

15. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ.

Потребитель предъявляет рекламацию предприятию-поставщику.

16. АДРЕС ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Россия, 390011, г.Рязань, пр. Яблочкова, д.6, стр.4.

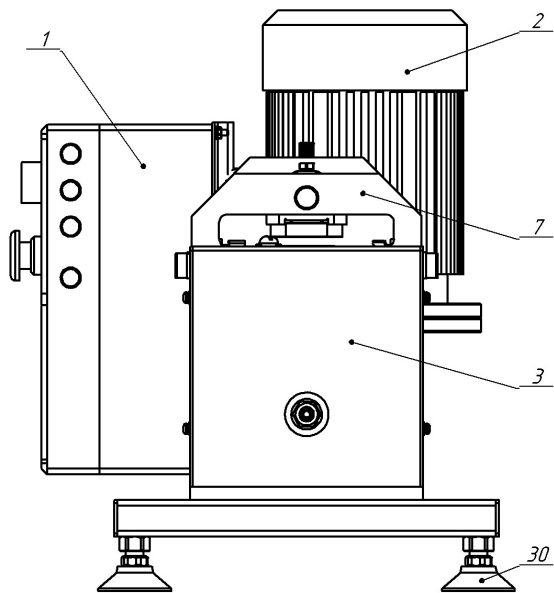
Е-mail: elf@elf4m.ru; <http://www.elf4m.ru>

Тел. (4912) 45-33-31; 45-65-01; 24-38-23.

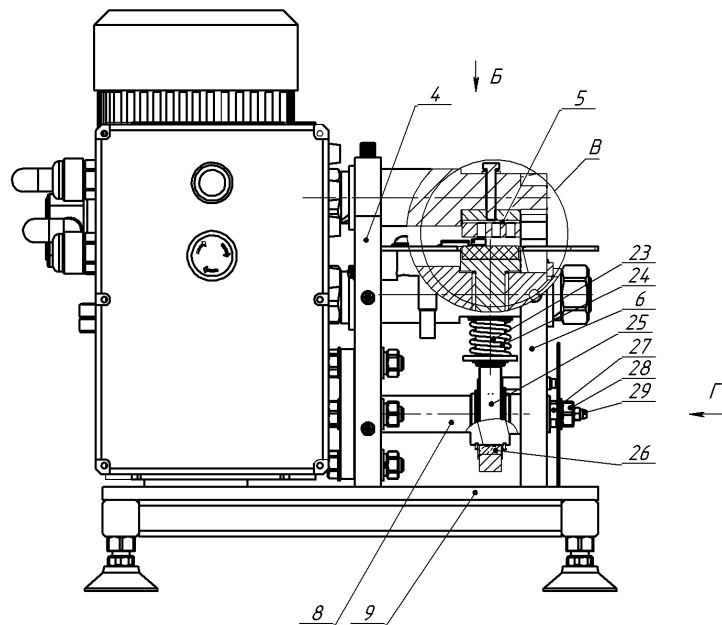
Тел.-факс(4912)24-38-26.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

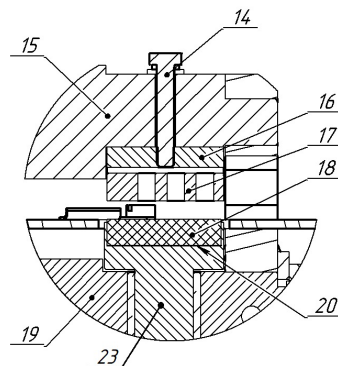
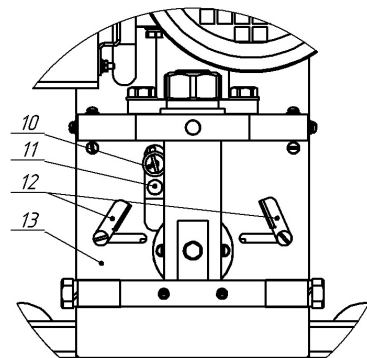
Наименование	Адрес поставщика
Жестебанки и крышки к ним.	ТД «Упаковка», г.Москва, Новоясеневский пр-т,6 (495) 424-11-31, 424-55-33, 424-11-31
	«Сибметаллпак», г.Москва, ул. Петра Алексеева,12 (495) 545-37-67, 8-906-719-0000



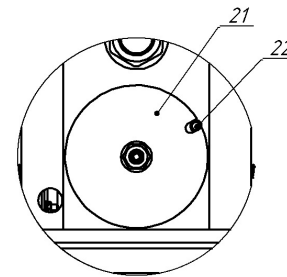
Вид Б



Вид В

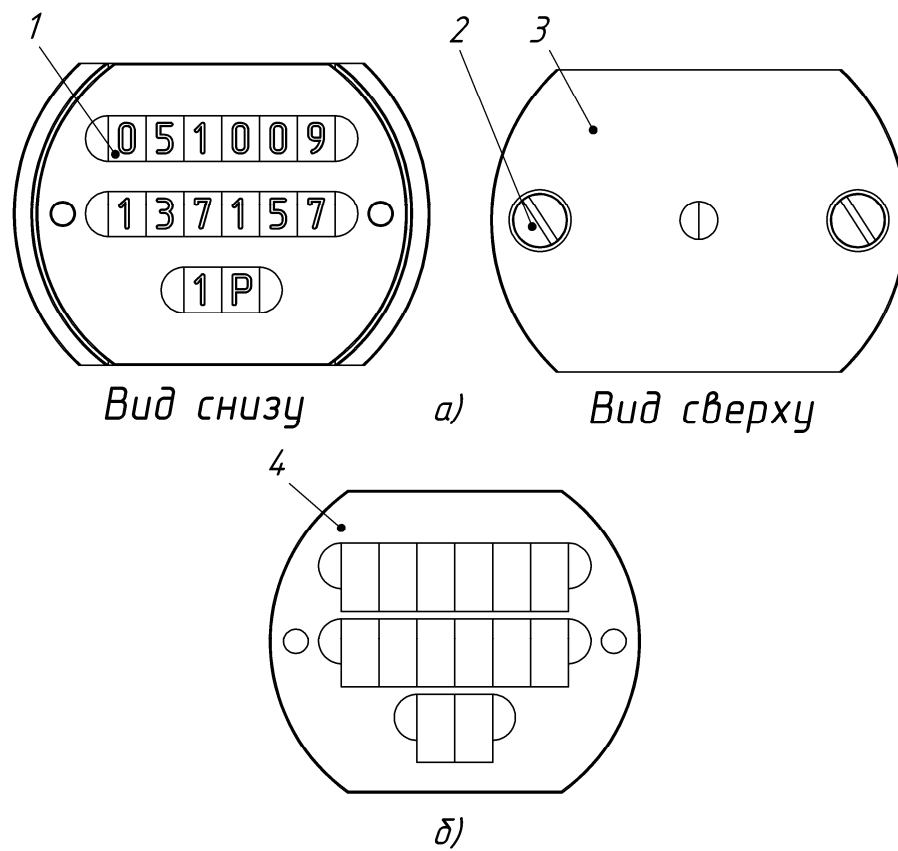


Вид Г



1. Блок управления
2. Мотор-редуктор
3. Кожух
4. Стенка задняя
5. Блок клейм
6. Стенка передняя
7. Скоба
8. Вал
9. Основание
10. Винт фиксирующий
11. Датчик пуска
12. Упоры
13. Столик
14. Болт фиксирующий
15. Ось верхняя
16. Прижим клейм
17. Держатель клейм
18. Матрица упругая
19. Ось нижняя
20. Прокладка регулировочная
21. Диск положения
22. Датчик остановки
23. Шток
24. Пружина
25. Втулка упорная
26. Втулка скольжения
27. Ось переходная
28. Гайка фиксирующая
29. Пресс-масленка
30. Опора винтовая

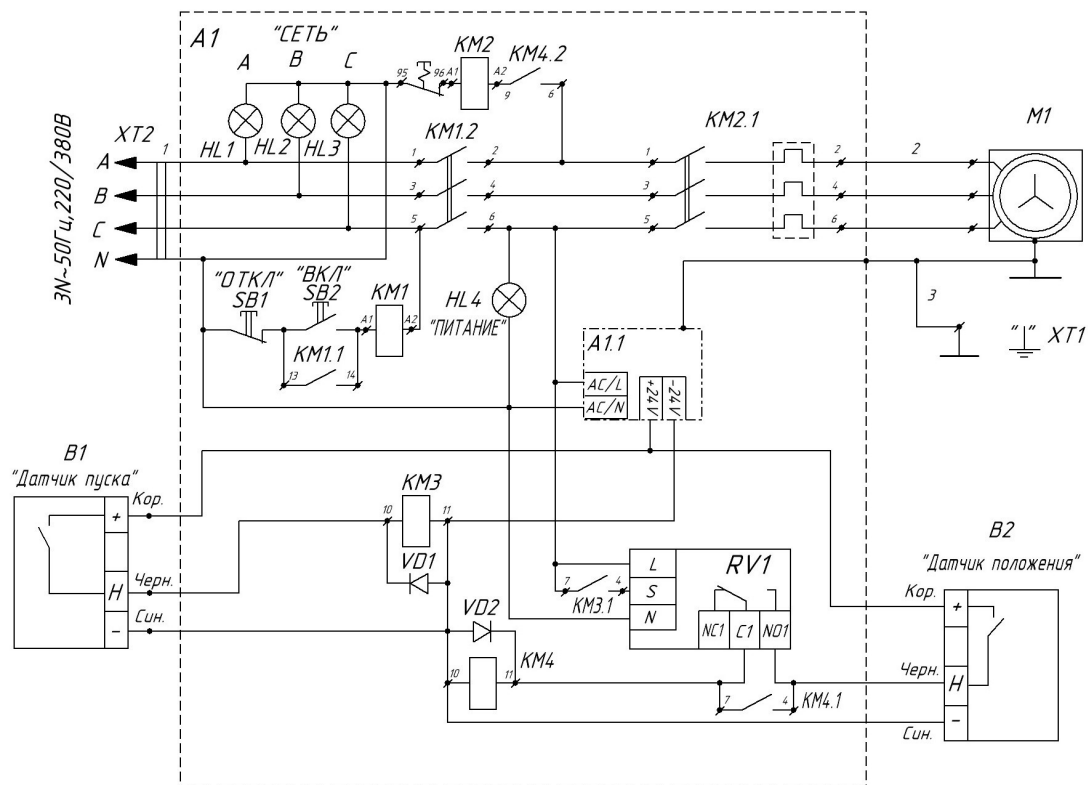
Рисунок 1. Машина укупорочная (маркировка крышек) ИПКС-127М



1. Литера
2. Фиксирующий винт

3. Прижим клейм
4. Держатель клейм

Рисунок 2. Блок клейм
а – блок клейм в сборе
б – установка клейм в держателе



Поз. обозн.	Наименование	Кол.	Примечание
B1	Выключатель индуктивный ВБ22.12М.55.8.1.1.К	1	
B2	Выключатель индуктивный ВБ2.08М.52.2,5.1.1.К	1	
M1	Мотор-редуктор ХС 40-20/1 ВЗ 0,37/1400	1	
XT1	Болт заземления	1	
A1	Блок управления ИПКС 127-02.02.00.000		
A1.1	Блок питания PS-45-24 (аналог)	1	
HL1...HL4	Индикатор ХДН1-220В	4	"зеленый"
KM1	Пускатель магнитный ПМ12-010150УХЛ4, 220В	1	
KM2	Пускатель магнитный ПМ12-010250УХЛ4В, 220В	1	2,1-2,9А
KM3, KM4	Реле электромагнитное НЈQ-22F-3Z-24 V	2	
SB1	Выключатель кнопочный ВК43-21-11132-54УХЛ2	1	"красн. грибок" с фиксац.
SB2	Выключатель кнопочный ВК43-21-11110-54УХЛ2	1	"черный"
VD1, VD2	Диод FR157	2	
XT2	Вилка ВШ-30-В-25/380 УХЛ4	1	
RV1	Реле времени прог. РЗВ-114	1	

Рисунок 3. Машина укупорочная (маркировка крышек) ИПКС-127М
ИПКС-127-02.02.00.000Э3.

Схема электрическая принципиальная



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Эльф 4М «Торговый Дом»

(полное наименование изготовителя (уполномоченного представителя), поставщика, продавца или фамилия, имя отчество индивидуального предпринимателя)

Адрес места нахождения/адрес места осуществления деятельности: Россия, 390023, Рязанская область, город Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4

ОГРН 1126234010825

(сведения о государственной регистрации юридического лица или индивидуального предпринимателя)

Номер телефона: + 7 (4912) 45-65-01, 45-33-31

Адрес электронной почты: elf@elf4m.ru

в лице Директора Федосейкина Александра Александровича

(должность, фамилия, имя, отчество руководителя организации)

заявляет, что

**оборудование технологическое для пищевой, мясомолочной и рыбной промышленности:
машины укупорочные типа ИПКС-127**

(полное наименование продукции, тип, марка, модель и др.)

изготавливаемое Обществом с ограниченной ответственностью «Эльф 4М «Торговый Дом»

(полное наименование изготовителя)

Адрес места нахождения/адрес места осуществления деятельности: Россия, 390023, Рязанская область, город Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4

в соответствии с техническими условиями ТУ2829-127-12176649-2014 «Машина укупорочная
(обозначение технических регламентов, нормативных правовых актов и (или) взаимосвязанных стандартов, в соответствии с которыми, изготовлена продукция)

ИПКС-127»

Код ТН ВЭД ЕАЭС 8422 30 000 8

Серийный выпуск

соответствуют требованиям технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» ТР ТС 010/2011 и технического регламента Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования» ТР ТС 004/2011

Декларация о соответствии принята на основании:

1. Протокола испытаний № 048-10/2018 от 22.10.2018, Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «Эльф 4М «Торговый Дом», Россия, 390023, Рязанская область, город Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4
2. Обоснования безопасности ИПКС-2829-004-12176649-2018ОБ «Машины для розлива и закупоривания бутылок и прочих емкостей»
3. Паспорта/Руководства по эксплуатации ИПКС-127УЗ ПС «Машина укупорочная ИПКС-127УЗ»
4. Технических условий ТУ2829-127-12176649-2014 «Машина укупорочная ИПКС-127»
5. Сертификатов качества на материалы, сертификата соответствия и декларации о соответствии на комплектующие

Схема декларирования 1д

Дополнительная информация. ГОСТ 12.2.124-2013 «Оборудование продовольственное. Общие требования безопасности», ГОСТ 26382-85 «Машины и оборудование продовольственные. Общие технические условия», ГОСТ 12.2.007.0-75 «Изделия электротехнические. Общие требования безопасности», ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 «Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования»
Условия хранения - в складских помещениях при температуре от +10 °С до +35 °С и относительной влажности воздуха от 45 % до 80 %. Срок хранения оборудования до переконсервации 18 месяцев.
Срок службы – не менее 6 лет.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 29.01.2024 включительно

(подпись)



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

Регистрационный номер декларации о соответствии: **ЕАЭС № RU Д-РУ.МН06.В.00044/19**

Дата регистрации декларации о соответствии: **06.02.2019**