



**ЧЕЛЯБ
ТОРГТЕХНИКА**

Оборудование для торговли
и профессиональной кухни

1950

Торгтехника.РФ

<https://obtorg.ru>

ПЛИТА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ

ПЭ-2, ПЭ-4, ПЭ-4Ш, ПЭ-6

Руководство по эксплуатации (РЭ)

ПЭ 07-09-01



1 НАЗНАЧЕНИЕ

Плита электрическая (ПЭ) предназначена для тепловой обработки полуфабрикатов в функциональных емкостях варки, жарки, тушения и пассирования на предприятиях общественного питания.

Плита изготовлена в климатическом исполнении УХЛ 4 ГОСТ 15150.

Плита электрическая может иметь то 1 до 6 конфорок. Плита может быть изготовлена как с жарочным шкафом, так и без него.

Руководство по эксплуатации содержит важную информацию по установке, подключению, вводу в эксплуатацию, правильному обслуживанию и использованию плиты электрической и плиты электрической с жарочным шкафом. Перед подключением ПЭ рекомендуем внимательно ознакомиться с данным руководством.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики плит приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значения моделей плит электрических			
	ПЭ-2	ПЭ-4	ПЭ-4Ш	ПЭ-6
Номинальная потребляемая мощность, кВт	6	12	16,8	18,0
Номинальное напряжение, В	220/380			
Род тока	Двухфазный с нейтралью, переменный		Трехфазный с нейтралью, переменный	
Частота тока, Гц	50			
Количество конфорок, шт	2	4	4	6
Размеры конфорок, мм	298x420			
Потребляемая мощность конфорки, кВт	3,0			
Площадь жарочной поверхности, м	0,25	0,5	0,5	0,75
Температура рабочей поверхности конфорок, °С, не более	480			
Время разогрева до максимальной температуры конфорок, мин, не более	30			
Расход электроэнергии для поддержания температуры шкафа(240±4)°С в стационарном режиме при работе вхолостую, кВт/ч, не более	-	-	2,5	-
Номинальная потребляемая мощность ТЭНов жарочного шкафа, кВт	-	-	4,8	-
Номинальная потребляемая мощность верхнего блока ТЭНов, кВт	-	-	2,4	-
Номинальная потребляемая мощность нижнего блока ТЭНов, кВт	-	-	2,4	-
Время разогрева жарочного шкафа до рабочей температуры 240°С, мин, не более	-	-	30	-

Диапазон регулирования температуры жарочного шкафа, °С	-	-	(100÷300) ±15	-
Количество терморегуляторов, шт.			1	
Количество пакетных переключателей, шт.	2	4	6	6
Габаритные размеры, мм, не более				
Ширина	420(630)	840 (1050)	840(1050)	1260(1470)
Глубина	850	850	920	850
Высота	860	860	860	860
Внутренние размеры камеры, мм, не более				
Длина	-	-	540	-
Ширина			575	
Высота			315	
Масса, кг, не более	58±5	88±5	148±5	122±5

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект поставки плит электрических указан в таблице 2.

Таблица 2

Наименование	Модели плиты электрические			
	ПЭ-2	ПЭ-4	ПЭ-4Ш	ПЭ-6
Плита электрическая, шт.	1			
Руководство по эксплуатации, шт.	1			
Противень, шт.	-	-	2 (углер. сталь) 530x470 мм	-
Столешницы боковые («уши»), шт.	2			
Винт М6х12	8			
Поддон выдвижной, шт.	1			

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Плита состоит из двух модулей:

1) Верхний модуль состоит из конфорок опирающихся на каркас, панели управления с переключателями мощности, обшивок и съемных боковых столешниц; 2) Нижний модуль для плит ПЭ-2Ш, ПЭ-4Ш и ПЭ-6Ш состоит из жарочного шкафа с откидной дверью и электроотсеком закрытого панелью. Для плит ПЭ-2, ПЭ-4 и ПЭ-6 нижний модуль представляет из себя подставку из профильной трубы.

Конфорки имеют регулируемые шпильки, с помощью которых они устанавливаются в одной плоскости между собой. Выдвижной поддон служит для сбора жидкости, пролитой на рабочую поверхность конфорок. Ступенчатое регулирование мощности конфорок

осуществляется установкой ручки переключателя в положение «1», «2», «3», что определяет соответственно степень нагрева: слабый, средний, сильный. Сигнальные лампы показывают наличие напряжения на конфорках. В нижней части плиты установлен жарочный шкаф с панелью управления (кроме ПЭ-2, ПЭ-4 и ПЭ-6). Жарочный шкаф состоит из металлического каркаса с дверкой, двух блоков ТЭНов, расположенных сверху и снизу внутри шкафа, и съемных решеток с направляющими. Нижний блок ТЭНов закрыт металлическим листом (подом). Для уменьшения потерь тепла корпус шкафа имеет теплоизоляцию. Для обслуживания и ремонта жарочного шкафа и электропроводки предусмотрена задняя съемная облицовка, а спереди съемная панель шкафа с переключателями. Направляющие, закрепленные на боковых стенках жарочной камеры, предназначены для установки противней на желаемом уровне.

С правой стороны на панели управления расположены два переключателя, терморегулятор, сигнальные лампы. Переключатели служат для отдельного включения каждого (верхнего и нижнего) блока ТЭНов и для регулирования интенсивности их нагревания. Регулирование нагрева производится установкой ручек переключателей в положения 1, 2 и 3, что соответствует слабому, среднему и сильному нагреву. Отключение ТЭНов производится установкой ручки переключателя в положение «0». Рабочий терморегулятор служит для автоматического поддержания заданной температуры в рабочей камере.

Сигнальные лампы показывают наличие напряжения на ТЭНах и при достижении заданной температуры гаснут, сигнализируя о готовности духовки к работе.

5 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

По способу защиты человека от поражения электрическим током плита относится к 1 классу по ГОСТ 12.2.007.0-75. К обслуживанию плиты допускаются лица, прошедшие технический минимум по эксплуатации оборудования. При работе с плитой соблюдайте следующие правила безопасности:

- во избежание ожогов будьте осторожны при перемещении наплитной посуды, не допускайте проливания на горячую поверхность плиты жира и других жидкостей. Помните - температура конфорки 480⁰С;

- для увеличения эксплуатационного ресурса конфорок, длительная работа конфорок на максимальных режимах нежелательна.
- перед санитарной обработкой переключатели мощности установите в положение «0» и отключите плиту от сети;
- при обнаружении неисправностей отключите плиту и вызовите электрика;
- включайте плиту только после устранения неисправностей.

Внимание!!! Для обеспечения электробезопасности не допускать попадания влаги на конфорку!!!

Категорически запрещается:

- производить чистку и устранять неисправности при работе плиты;
- искусственно охлаждать конфорки водой либо другими жидкостями;
- держать включенными на полной мощности (во 2-ом и 3-ем положении ручек переключателей) **незагруженные конфорки и жарочный шкаф;**
- работа без заземления;
- работа без внешней защиты;
- эксплуатация плиты без поддона.

Общие требования безопасности

- не допускается установка плиты ближе 1 м от легковоспламеняющихся материалов;
- при монтаже плиты должна быть установлена коммутационная защитная аппаратура, гарантирующая защиту от пожарных факторов: короткого замыкания, перенапряжения, перегрузки, самопроизвольного включения;
- при первичной установке плиты, если ток утечки превышает: при рабочей температуре 0,1 мА на 1кВт мощности, в холодном состоянии 0,2мА на 1 кВт мощности.
 - для ПЭ-2Ш – установить УЗО 16А/30мА;
 - для ПЭ-4Ш, ПЭ-4, ПЭ-6 – установить УЗО 40А/100мА;
- присоединение плиты к сети должно осуществляться с учетом допустимой нагрузки на электросеть;
- по пожарной безопасности плита соответствует ГОСТ 12.1.004;

- не допускается использование плиты в пожароопасных и взрывоопасных зонах;

Внимание! Для очистки плиты не допускается применять водяную струю.

6 ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Распаковку, установку и испытание плиты должны производить специалисты по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования. После перемещения плиты с отрицательной температуры в помещении необходимо выдержать её при комнатной температуре в течение 6 часов.

Установку плиты проводить в следующем порядке:

- перед установкой плиты на предусмотренное место снять защитную пленку со всех поверхностей. Плиту разместить в хорошо проветриваемом помещении, если имеется возможность, то под воздухоочистительным зонтом. Учитывая вид плиты, ее можно размещать отдельно или вместе с другим кухонным оборудованием;
- допускается установка плиты на расстояние не ближе 100 мм от стенки;
- подключение плиты к электросети должно быть выполнено согласно действующим нормативам. Электроподключение производится только уполномоченной специализированной службой с учетом маркировок на табличке с надписями;
- монтаж и подключение производить так, чтобы установленная и подключенная плита предупреждала доступ к токопроводящим частям без применения инструментов;
- установить плиту на соответствующее место;
- установить боковые столешницы «уши» при помощи винтов М6х12 вкрученных в боковины модуля с конфорками;
- выровнять плиту с помощью регулируемых ножек так, чтобы рабочие поверхности приняли горизонтальное положение; высота должна быть удобной для пользователя.
- плиту надежно заземлить, подсоединив заземляющий проводник к заземляющему зажиму клеммного блока; заземляющий проводник должен быть в шнуре питания;
- провести ревизию соединительных устройств электрических цепей плиты (винтовых и без винтовых зажимов), при выявлении ослабления подтянуть (подогнуть) до нормального контактного давления;

Электроснабжение необходимо подвести снизу к клеммному блоку от распределительного щита через автоматический выключатель:

- на ток 15А – для ПЭ-2
- на ток 32А – для ПЭ-4Ш, ПЭ-4, ПЭ-6;

Номинальное поперечное сечение кабеля питания должно быть не меньше значений, указанных в таблице 3.

Таблица 3

Изделие	Обозначение шнура (марка, число и номинальное сечение жил)
ПЭ-2	ПВС 5x1,5; ПРМ 5x1,5
ПЭ-4	ПСГ 5x4
ПЭ-4Ш, ПЭ-6	ПСГ 5x6

Выключатель должен обеспечивать гарантированное отключение всех полюсов от сети питания плиты и должен быть подключен непосредственно к зажимам питания, и иметь зазор между контактами не менее 3 мм во всех полюсах.

После монтажа перед пуском в эксплуатацию необходимо просушить ТЭНы конфорок и ТЭНы духовки в течении 1,5-2 часов, для чего переключатель конфорок и жарочного шкафа включить на низшую степень нагрева (положение «1») и установить терморегулятор духовки на температуру 100°C. После просушки проверить ток утечки. Ток утечки должен быть не более 1 мА на 1 кВт номинальной потребляемой мощности. Проверить цепи заземления.

Для выравнивания потенциалов при установке плиты в технологическую линию предусмотрен зажим, обозначенный знаком - эквипотенциальность.

Средний срок службы плиты 7 лет.

7 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Работу проводить в следующем порядке:

- проверить целостность и надежность заземления плиты и конфорок;
- установить ручкой терморегулятора необходимую температуру, предусмотренную технологическим процессом приготовления конкретного продукта;
- регулировку мощности осуществлять вращением ручек переключателей. Включение конфорок на высшую ступень (положение «3») следует производить только для разогрева конфорок до рабочей температуры или при приготовлении блюд, требующих высоких температур;

- по окончании работы в высокотемпературном режиме установить ручки переключателя в положение «1»;
- по окончании работы установить ручки переключателя в положение «0»;

Отключить плиту от сети.

ВНИМАНИЕ!

Перед началом эксплуатации плиты необходимо:

- удалить антикоррозийный состав со всех поверхностей жарочного шкафа теплой мыльной водой;
- протереть все поверхности насухо;
- прокалить рабочую камеру жарочного шкафа плиты вместе с противнями в течение 2 часов установив датчик реле-температуры на 100...150° С. для просушки спиралей и изоляции ТЕНов на кратковременном режиме (1 мин - работает, 2 мин - нет; 2 мин - работает, 4 – нет; 5 мин - работает, 10-нет, затем оставить работать на 1,5 часа).
- покрыть все поверхности противня тонким слоем нерафинированного растительного масла, прокалить их при температуре 200°С. до исчезновения дыма (выделение дыма происходит в результате выгорания остатков антикоррозионного покрытия).

Данную процедуру прокаливанию повторить 2-3 раза, при этом каждый раз наносить на поверхность противней тонкий слой нерафинированного растительного масла, до появления на поверхности противней тонкой жировой пленки. Пленка защищает поверхности от появления очагов коррозии, упрощает работу с выпечкой (выполняет роль антипригарного покрытия и выпекаемые изделия легко отделяются от противня). После каждого процесса приготовления противни необходимо вымыть и просушить, для чего включить шкаф на 5...10 мин., температура нагрева шкафа 260°С, после чего рекомендуем покрыть всю поверхность слоем нерафинированного растительного масла. В таком состоянии противень храните в сухом месте до следующего процесса приготовления пищи.

В результате продолжительного хранения или неправильного ухода возможно появление очагов коррозии на поверхности противня.

Это нормальное явление для изделий из «черного» металла и его можно устранить следующим образом:

- удалить с противней наждачной бумагой очаги коррозии;
- вымыть, высушить, покрыть тонким слоем нерафинированного растительного масла;
- прокалить при температуре 200°C., пока не исчезнет дым.

После использования противни необходимо вымыть, высушить и хранить в сухом месте.

В процессе транспортировки и хранения плиты допускается появление на поверхности чугунного корпуса эл/конфорки ржавчины, которая не влияет на эксплуатационные характеристики.

8 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Приготовление пищи на конфорках:

Включить конфорки ручками переключателей на необходимую мощность, т.е. (положение 1, 2 или 3), при этом загорается сигнальная лампа с левой стороны переключателя. Максимальная ступень (третья) используется, главным образом, в начале варки или жаренья, когда нужно быстро вскипятить воду или разогреть сковороду. Установить на конфорку посуду и вести приготовление намеченной пищи. Первая и вторая ступени переключателя предназначены для длительной варки и подогрева пищи.

Приготовление пищи в жарочном шкафу:

Перед приготовлением пищи духовке необходимо прогреть. Для этого ручку терморегулятора установить на температуру 150-180°C, а ручки переключателей - на вторую ступень переключения, положение-«2». По достижении установленной температуры терморегулятор отключает нагреватели, о чем свидетельствует первое отключение сигнальной лампы, после этого допускается дальнейшее увеличение температуры вращением ручки терморегулятора. При приготовлении пищи необходимо уточнить рекомендуемую температуру и при последующем приготовлении терморегулятор можно установить на более высокую или низкую температуру, в зависимости от качества приготовленного продукта.

Переход на первую и третью ступень мощности верхнего или нижнего блока ТЭНов при выпечке зависит от цвета изделия сверху или снизу, определяемого хорошим соломенным или темным цветом выпечки.

9 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

Техническое обслуживание и ремонт оборудования осуществляется по следующей структуре ремонтного цикла: техническое обслуживание, проводится 1 раз в месяц; технический ремонт, проводится 1 раз в 6 месяцев

При техническом обслуживании плиты провести следующие работы:

- выявить неисправность плиты путем опроса обслуживающего персонала;
- подтянуть при необходимости крепление датчиков-реле температуры, сигнальной арматуры, двери, облицовок;
- подтянуть и зачистить при необходимости контактные соединения токоведущих частей плиты.

Перед проверкой контактных соединений, крепления терморегуляторов и сигнальной арматуры, необходимо отключить оборудование от электросети снятием плавких предохранителей или выключением автоматического выключателя цехового щита, повесьте на рукоятку коммутирующей аппаратуры плакат «Не включать - работают люди», отсоединить при необходимости провода электропитания оборудования и изолировать их. При необходимости демонтажа панели управления устанавливать ее прорезью в уступ крючка.

9.1 Снятие/Установка панели управления шкафа жарочного:

Снятие:

- 1) Выкрутить два самореза с боковой части панели управления (дверца шкафа открыта)
- 2) Сдвинуть панель управления на 10мм вверх
- 3) Потянув на себя снять панель управления

Установка:

- 1) Одеть панель управления на болты выступающие из корпуса
- 2) Плотно прижав панель к корпусу сдвинуть ее вниз до упора
- 3) Закрутить два самореза в боковой части панели

10 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Все неисправности, вызывающие отказы, указаны в таблице 4. Их устранение должны выполнять только специалисты.

Таблица 4

Наименование неисправности	Вероятная причина	Методы устранения
Неплотное прилегание дверцы жарочного шкафа.	Износились прокладки	Заменить прокладки
Не горят сигнальные лампы нагрева конфорок, конфорки нагреваются.	Перегорели сигнальные лампы. Плохой контакт в проводах сигнальных ламп.	Заменить перегоревшие сигнальные лампы. Восстановить контакт в проводах.
Жарочный шкаф нагревается слабо.	Не исправен один из переключателей. Не исправны ТЭНы.	Заменить переключатель. Заменить ТЭНы.
Не нагреваются электрические конфорки, сигнальная лампа подачи напряжения горит. Конфорки слабо нагреваются.	Обрыв нулевого провода. Не исправен переключатель. Сгорание спиралей ТЭНов конфорок. Плохой контакт проводов в переключателях.	Устранить обрыв провода. Заменить ТЭНы конфорок. Заменить переключатель. Восстановить контакты проводов.
Жарочный шкаф не нагревается, переключатели и терморегуляторы включены, лампы не горят.	Отсутствует напряжение в сети. Ослабло крепление проводов на вводных клеммах блока. Не исправны терморегуляторы, термовыключатели. Не исправны переключатели. Сработал аварийный термовыключатель.	Подать напряжение. Закрепить провода на вводных клеммных блоках. Заменить неисправные детали.
Самопроизвольное открывание дверцы шкафа.	Сломанная петля.	Вскрыть дверцу жарочного шкафа и заменить петлю.

11 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Плита электрическая _____ соответствует ТУ 5151-001-01439287-2010 и признана годной для эксплуатации.

Дата выпуска: _____ Заводской номер: _____

Номер заказа: _____ Марка консерванта: _____

Штамп ОТК

12 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации плиты - 1 год со дня ввода в эксплуатацию.

В течение гарантийного срока службы плиты предприятие-изготовитель гарантирует безвозмездное устранение выявленных **производственных** дефектов, замену вышедших из строя составных частей при наличии акта пуска оборудования в эксплуатацию и акта-рекламации (см. в конце паспорта), оформленных представителями организации сервисного обслуживания.

Внимание!!! Гарантия не распространяется на случаи, когда:

- отсутствует или не заполнен паспорт и гарантийный талон;
- изделие или запчасти имеют механические повреждения (вмятины, трещины и другие внешние повреждения возникшие в процессе эксплуатации);
- изделие вскрывалось или подвергалось несанкционированному ремонту, в том числе в сервисных центрах, не уполномоченных производить подобные работы;
- была проведена доработка изделия, не предусмотренная изготовителем;
- не было произведено должного технического обслуживания;
- внутри оборудования обнаружены посторонние предметы и жидкость.

Помните, что проникновение воды внутрь электрической плиты практически всегда приводит к её выходу из строя;

- внутри оборудования обнаружены продукты жизнедеятельности насекомых, мышей и т.д.;

- конфорка перегрелась, т.к. причиной возникновения данного дефекта является нарушение правил эксплуатации, что может привести к деформации конфорки, появлению трещин, приводящие к полному разрушению металла. В таких случаях замена конфорок осуществляется за счёт заказчика.

Оплата за вышедшие из строя детали и комплектующие по вине заказчика, а также работа по их замене производится согласно прейскуранту цен завода-изготовителя.

Все детали, узлы и комплектующие изделия, вышедшие из строя в период гарантийного срока эксплуатации, должны быть возвращены заводу-изготовителю плиты для детального анализа причин выхода из строя и своевременного принятия мер для их исключения.

Предприятие-изготовитель систематически совершенствует выпускаемые плиты и оставляет за собой право вносить непринципиальные изменения в конструкцию изделия без отражения этого в руководстве.

13 УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

Хранение плиты должно осуществляться в транспортной таре предприятия - изготовителя по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150 при температуре окружающего воздуха не ниже минус 35 °С.

Срок хранения не более 12 месяцев.

При сроке хранения свыше 12 месяцев владелец плиты обязан произвести переконсервацию изделия по ГОСТ 9.014

Упакованную плиту следует транспортировать железнодорожным, речным, автомобильным транспортом в соответствии с действующими правилами перевозок на этих видах транспорта. Морской и другие виды транспорта применяются по особому соглашению.

Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов

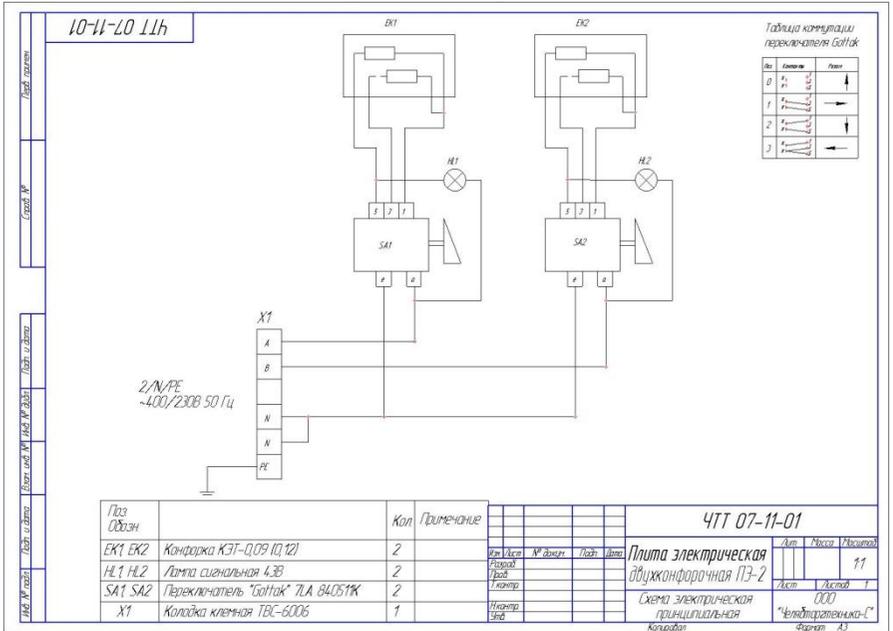
– группа 8 по ГОСТ 15150, в части воздействия механических факторов

– С по ГОСТ 23170.

УВАЖАЕМЫЕ ПОКУПАТЕЛИ!

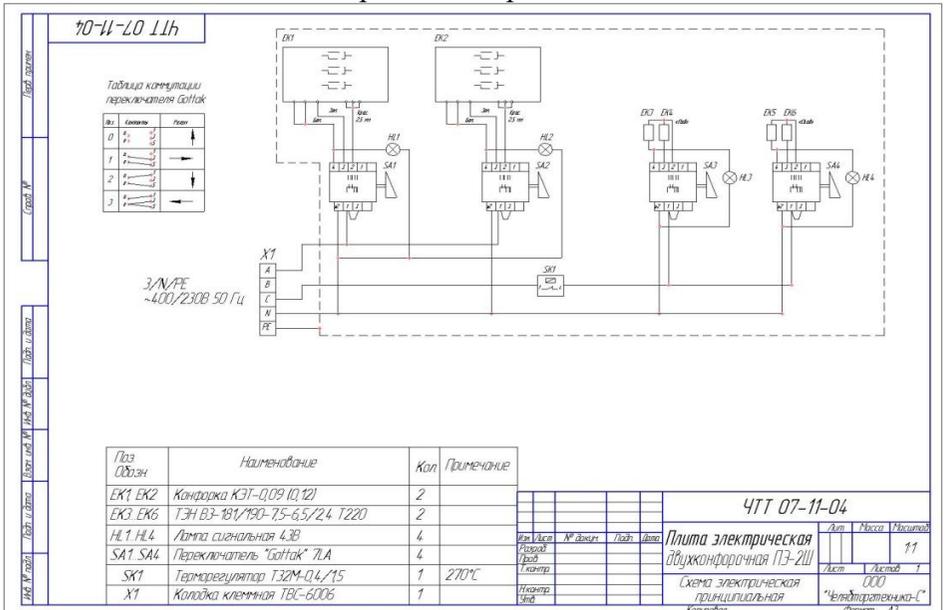
Ваши отзывы замечания и предложения направляйте по адресу: 454007, г. Челябинск, пр. Ленина, 2 «В», ООО «ЧТТ», mail.chtt.ru, po@chtt.ru.

Электрические принципиальные схемы плит
 Рис.1 Схема электрическая принципиальная ПЭ-2



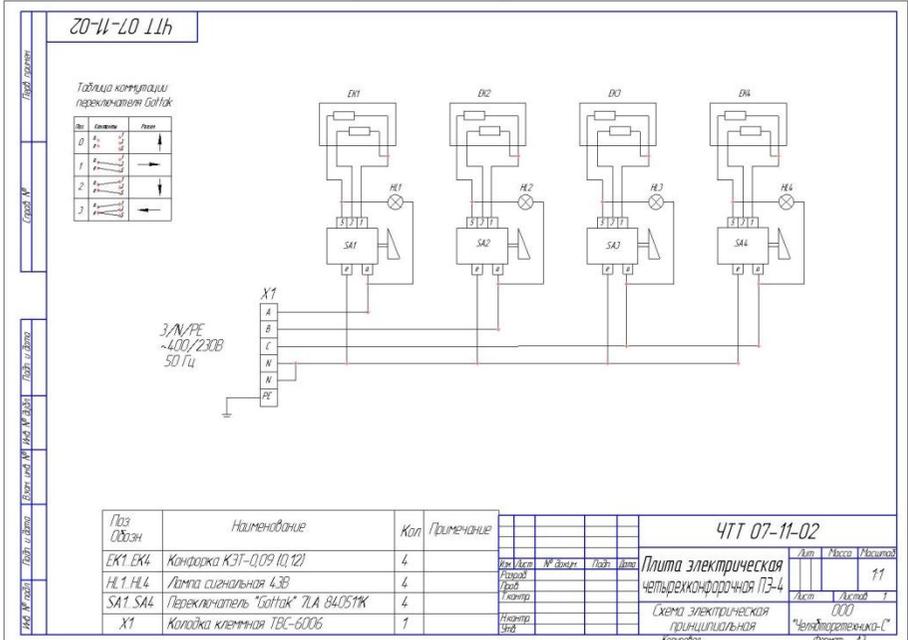
Допускается замена элементов, не ухудшающих технические характеристики изделия.

Рис.2 Схема электрическая принципиальная ПЭ-2Ш



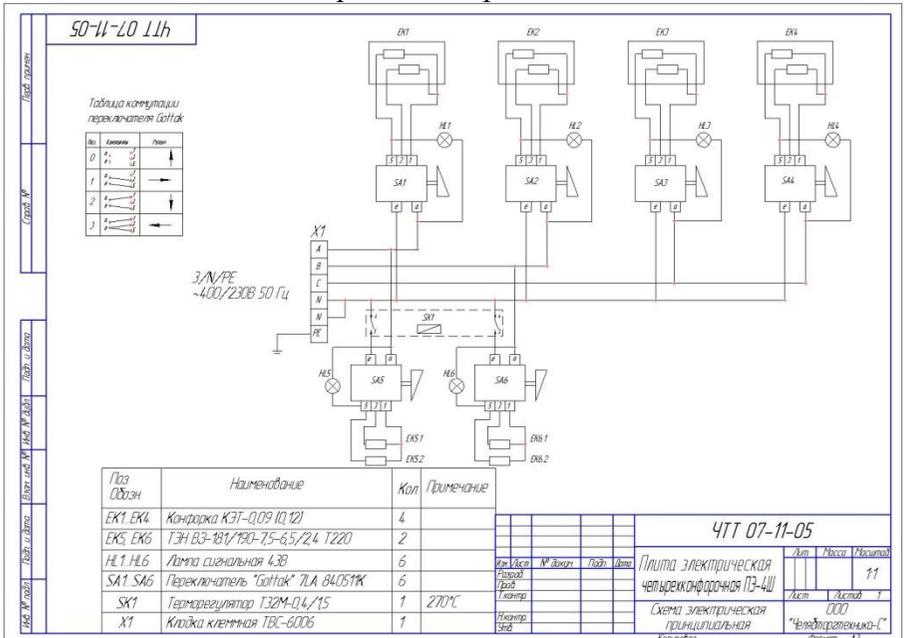
Допускается замена элементов, не ухудшающих технические характеристики изделия.

Рис.3 Схема электрическая принципиальная ПЭ-4



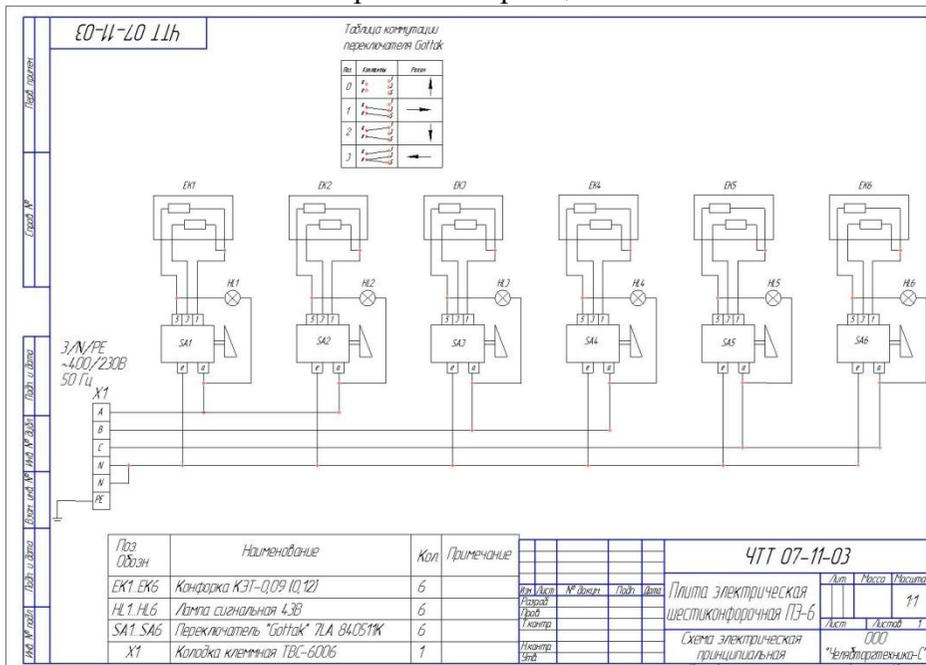
Допускается замена элементов, не ухудшающих технические характеристики изделия.

Рис.4 Схема электрическая принципиальная ПЭ-4Ш



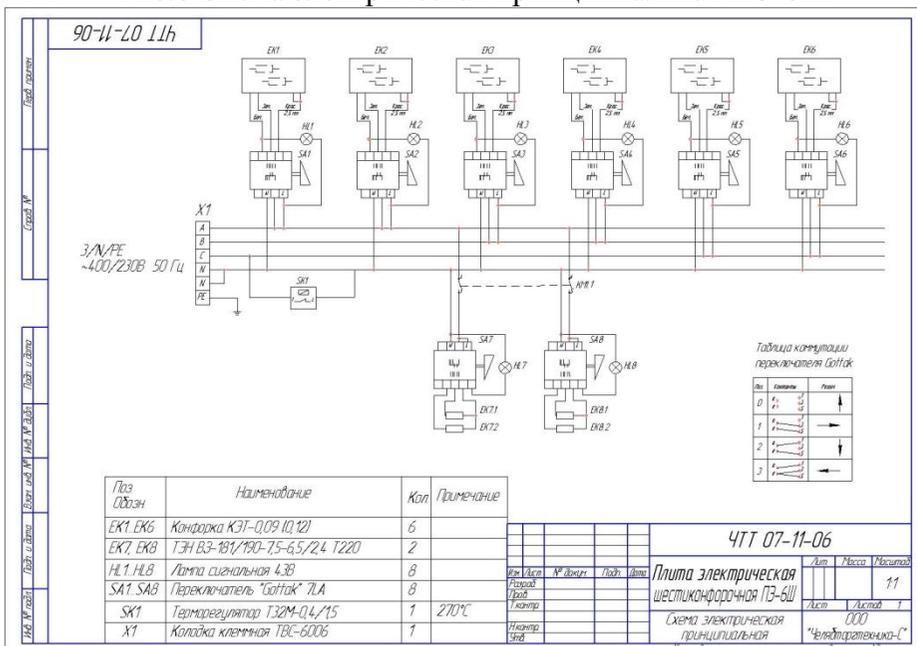
Допускается замена элементов, не ухудшающих технические характеристики изделия.

Рис.5 Схема электрическая принципиальная ПЭ-6



Допускается замена элементов, не ухудшающих технические характеристики изделия.

Рис.6 Схема электрическая принципиальная ПЭ-6Ш



Допускается замена элементов, не ухудшающих технические характеристики изделия.

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
(обязательная сертификация)

№ **C-RU.ME55.B.00104**
(номер сертификата соответствия)

ТР **0676622**
(учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ
(наименование и местонахождение заявителя)

Общество с ограниченной ответственностью «Челябторгтехника-С»
(ООО «Челябторгтехника-С»), ОГРН 1057424043698
454007, г. Челябинск, пр. Ленина, 2В, тел. (351) 775-00-25

ИЗГОТОВИТЕЛЬ
(наименование и местонахождение изготовителя продукции)

Общество с ограниченной ответственностью «Челябторгтехника-С»
(ООО «Челябторгтехника-С»), ОГРН 1057424043698
454007, г. Челябинск, пр. Ленина, 2В, тел. (351) 775-00-25

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
(наименование и местонахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия)

промышленной продукции Общества с ограниченной ответственностью «Южно-Уральское техническое общество». 456318, г. Миасс Челябинской области, проспект Октября, 66 Телефон (3513) 53-78-25. факс 54-44-73; ОГРН: 11174150003310

Аттестат рег. № РОСС RU.0001.HME55 выдан Федеральным Агентством по техническому регулированию и метрологии

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ

(информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект)

**Плиты электрические моделей:
ПЭ-6Ш, ПЭ-6, ПЭ-4Ш, ПЭ-4, ПЭ-2Ш, ПЭ-2
ТУ 5151-001-01439287-2010
Серийный выпуск**

код ОК 005 (ОКП)
51 5122

код ЕКПС

код ТН ВЭД России

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ)

(наименование технического регламента (технических регламентов), на соответствие требованиям которого (которых) проводилась сертификация)

«Технический регламент о безопасности машин и оборудования» (постановление Правительства РФ от 15.09.2009г. № 753)
см. приложение, бланк № 0157604

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ

Протокол испытаний № ИЦКБ.ПТ4.047.4748 от 20.07.2011г.
ИЦ ОАО ГРЦ «Макеева», г. Миасс, № РОСС RU.0001.21АЯ16
Акт инспекционного контроля № ME55.АК.3862 от 01.02.2013г., акт анализа состояния производства № ME55.АК.3863 от 04.02.2013г. ОС ПП ООО «ЮУрТО», г. Миасс, № РОСС RU.0001.11ME55

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ

(документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям технического регламента (технических регламентов))

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с **14.02.2013** по **13.02.2018**



Зам. Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации
подпись, инициалы, фамилия

С.А. Боков

Эксперт (эксперты)
подпись, инициалы, фамилия

А.М. Бондарь

АКТ – РЕКЛАМАЦИЯ

Настоящий акт составлен представителем организации-потребителя:

(наименование, адрес, Ф.И.О., должность представителя)

и представителя специализированной организации:

(наименование, адрес организации, Ф.И.О., должность представителя организации)

Наименование и марка изделия _____

Предприятие – изготовитель _____

Номер изделия _____

Дата выпуска _____ Дата пуска в эксплуатацию _____

Комплектность изделия (да, нет) _____ Что отсутствует _____

Данные об отказе изделия:

Дата отказа _____

Перечень дефектов и отклонений

Для устранения причин отказа необходимо:

Представитель

организации-потребителя

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

Представитель

специализированной организации

М.П.

АКТ

Пуска оборудования в эксплуатацию

Настоящий акт составлен на оборудование ООО «ЧТТ»

(наименование и марка оборудования, заводской номер, дата изготовления)

Организация – потребитель

(наименование и адрес)

(должность, Ф.И.О., представителя организации-потребителя)

И представителя специализированной организации

(наименование организации)

(Ф.И.О. представителя специализированной организации)

и удостоверяет, что оборудование

(наименование, марка)

Пущено в эксплуатацию и принято на обслуживание в соответствии с договором

№ _____ от _____ 20 ____ г.

Между организацией потребителем оборудования и специализированной организацией

(наименование, дата пуска в эксплуатацию)

АКТ составлен и подписан:

Организация-потребитель оборудования

Представитель

специализированной

организации

(М.П. подпись)

(М.П. подпись)

« _____ » _____ 20 ____ г.