РОССИЯ
ООО «ПищТех»

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

Плита электрическая

«ПЭП-0,48М-ДШ» «ПЭП-0,48М-ДШ-Н» «ПЭП-0,72М-ДШ» «ПЭП-0,72М-ДШ-Н»

(ТУ 5151-009-64046643-2013)

П А С П О Р Т

Руководство по эксплуатации

г. Краснодар, 2015 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.

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

Внимание! Запрещается держать включенными не загруженные конфорки при максимальной мощности.

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

ВВЕДЕНИЕ

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

1. Назначение изделия

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

2. Технические характеристики

Основные технические данные изделия приведены в таблице № 1

Таблица №1

№	Наименование параметра	Величина			
		ПЭП-0,48М -ДШ	**ПЭП-0,48М -ДШ-Н**	**ПЭП-0,72М -ДШ**	**ПЭП-0,72М -ДШ-Н**
1.	Номинальное напряжение, В	380			
2.	Напряжение на нагревательных элементах, В	220			
3.	Номинальная частота тока, Гц	50			
4.	Род тока	Переменный, трехфазный			
5.	Номинальная мощность, кВт	17		23	
6.	Количество конфорок, шт.	4		6	
7.	Площадь рабочих поверхностей конфорок, м^2	0,48±0,02		0,72±0,02	
8.	Максимальная температура рабочей поверхности конфорок, ºС не менее	400			
9.	Время разогрева конфорок и жарочного шкафа, мин	30			
11.	Максимальная температура воздуха жарочного шкафа, ºС не менее	280			
12.	Пределы автоматического регулирования в жарочного шкафа, С не менее	+50 - +300			
13.	Внутренние размеры камеры, мм -длина -ширина -высота	510 640 340			
14.	Габаритные размеры, мм -длина -ширина -высота	950 870 865 (885)		1380 870 865 (885)	
15.	Масса плиты, кг не более	140	131	184	170

Допускается отклонение в габаритных размерах ± 10мм

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

3. Комплектность

Комплект поставки соответствует таблице №2.

Таблица №2

Наименование	Количество			
	ПЭП-0,48М -ДШ	ПЭП-0,48М -ДШ-Н	ПЭП-0,72М -ДШ	ПЭП-0,72М -ДШ-Н
Плита электрическая, шт	1			
Противень, шт	2			
Опоры пластмассовые, 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

Плита состоит из каркаса с жесткозакрепленной на нем декоративной обшивкой, жарочного шкафа, конфорок, поддона для сбора проливаемой жидкости и панели управления.

В моделях ПЭП-0,48М-ДШ и ПЭП-0,72М-ДШ каркас, боковая обшивка и спина сделаны из стали Ст3 окрашенной порошковой краской; остальное выполнено из нержавеющей стали. Модели ПЭП-0,48М-ДШ-Н и ПЭП-0,72М-ДШ-Н выполнены полностью из нержавеющей стали.

Каждая конфорка снабжена переключателем, с помощью которого осуществляется ступенчатое регулирование ее мощности. Установкой ручки переключателя в положении «1», «2» или «3» конфорка переключается соответственно на слабый, средний или сильный нагрев. Для отключения конфорки ручка переключателя устанавливается в положение «0».

Каждая конфорка имеет два ТЭНа, в зависимости от способа соединения, которых, достигается слабый, средний или сильный нагрев. В положении «1» ручки переключателя ТЭНы соединены последовательно, в положении «2» – включается один ТЭН, в положении «3» – ТЭНы соединены параллельно. При этом мощность конфорки изменяется в соотношении 1/4:1/2:1. Наибольшая мощность конфорки достигается при положении «3» ручки переключателя.

Жарочный шкаф имеет два терморегулятора Т1 и Т2. С помощью Т1 осуществляется регулировка температуры в жарочном шкафу. Т2 — аварийный (при достижении 300°С выключает все нагреватели).

Сигнализация о включении верхнего или нижнего ряда нагревателей осуществляется лампочками.

Верхняя и нижняя часть жарочного шкафа имеют по 2 ТЭНа, каждый мощностью 1,25 кВа. В зависимости от способа соединения ТЭНов достигается слабый, средний и сильный нагрев в верхней и нижней части шкафа. Переключение осуществляется с помощью переключателей S1 и S2.

Для удобства проведения санитарной обработки под конфорками имеется выдвижной поддон, а над нижним ТЭНом жарочного шкафа подовый лист.

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

5. Указания мер безопасности

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

При установке плиты 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 плиты(отмечен соответствующим значком)на контур заземления.

Запрещается подключение электроплиты в сеть через штепсельный разъем.

Установку плиты производить не менее 1м от легковозгораемых материалов.

Запрещается применять водяную струю для чистки электроплиты.

Запрещено принудительно охлаждать конфорки водой.

Не эксплуатировать электроплиту имеющую сопротивление изоляции ниже 0,5 МОм

При работе с плитой следует соблюдать следующие правила безопасности:

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

Температура рабочих поверхностей конфорок достигает 400 °С.

- не допускать эксплуатацию конфорок с трещинами;
- при замыкании электропроводки на корпус, немедленно отключить плиту от электросети и включить вновь только после устранения специалистами всех неисправностей;
- перед санитарной обработкой и техническим обслуживанием отключить плиту, 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 плиты должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования. После внесения плиты с отрицательной температуры в помещение необходимо выдержать её при комнатной температуре не менее 6 часов.

После проверки состояния упаковки, распаковать плиту и проверить комплектность в соответствии с таблицей 2. Плиту разместить в хорошо проветриваемом помещении,

если имеется возможность, то под вытяжным зонтом.

Установить плиту на полу и произвести выравнивание ее положения с помощью регулируемых опор.

Снять панель, провести провода сети в зоне нижней части плиты и подсоединить их к набору зажимов, а провод заземления к зажиму заземляющего контура.

<u>Подключение должен производить специалист по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования</u>.

Подключение электроплиты производить 4-х жильным кабелем или 4-х проводной линией в трубах с минимальным сечением жил для меди – <u>6 мм</u>., для алюминия – <u>10 мм. кв.</u> При подключении электроплиты для защиты от токов короткого замыкания в качестве коммутационного аппарата использовать автоматические выключатели типа АЕ, <u>АП-50</u> с номинальным током <u>40А÷63А</u>. Автоматические выключатели с плитой не поставляются. Перед установкой передней панели проверить надежность электроконтактных соединений и при необходимости подтянуть их.

Перед первым включением плиты, ручки переключателей температурного режима конфорок установить в положение 1, ручки датчиков-реле температуры жарочного шкафа, установить в положение 50°С и произвести просушку (прокалку) конфорок и ТЭНов жарочного шкафа в течение 2-х часов.

Перед началом эксплуатации плиты необходимо удалить имеющуюся смазку мыльным раствором с противней, духовки и задней части дверцы. После чего смазать внутренние поверхности растительным маслом и прокалить при температуре 170 ºС в течении 40 мин. Перед выпечкой рекомендуется обрабатывать противни эмульсией «Касетол».

Для увеличения эксплуатационного ресурса длительная работа конфорок на режимах «3» и «2» нежелательна.

<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.

Все перечисленные мероприятия способствуют нормальной работе оборудования, а также препятствуют появлению коррозии

При появлении ржавчины следует провести следующее:

- удалить ржавчину (не агрессивными моющими средствами);
- обработать оборудование маслом (можно машинным);
- провести «прокаливание» оборудования (включить оборудование на 2/3 мощности);
- при необходимости мероприятия провести несколько раз.

7. Порядок работы

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

Работу на плите проводить в следующем порядке:

Включить конфорки, установив ручки переключателей на сильный нагрев (в положение «3») за 25-30 мин. до начала работы, чтобы к началу работы конфорки разогрелись до температуры 200-300 °С. Загрузить конфорки емкостями с продуктами. Установить после разогрева конфорок ручки переключателей на средний (положение «2») или слабый (положение «1») нагрев в зависимости от требований технологии приготовления пищи.

При работе жарочного шкафа ручку терморегулятора установить в положение, соответствующее требованиям технологии приготовления пищи. Переход на первую и третью ступень мощности верхнего или нижнего блока ТЭНов при выпечке зависит от цвета изделия сверху или снизу, определяемого хорошим соломеннам или темным цветом выпечки.

После окончания работы конфорки и жарочный шкаф отключить установкой ручек переключателей в положение «0» отключить автоматический выключатель и произвести санитарную обработку рабочей поверхности конфорок после их 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 плиты 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 плиты 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 работы:

- проверить четкость фиксации пакетных переключателей в различных положениях;
- проверить и зачистить при необходимости контактные соединения токоведущих частей плиты;
- произвести при необходимости выравнивание соседних конфорок относительно друг друга;
- произвести при необходимости замену вышедших из строя комплектующих изделий;
- проводить не реже одного раза в год измерение сопротивления изоляции между токоведущими частями и корпусом.

Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании приведены в таблице 3.

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

Таблица №3

Наименование	Метод проверки	Технические требования и параметры
Техническое состояние креплений конфорок, ТЭНов, стола плиты, 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 плиты.
Сопротивление изоляции между токоведущими частями и корпусом плиты	При отключенной плите 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-конфорки не нагреваются	Отсутствует напряжение на вводе плиты	Подать напряжение
Одна из конфорок не нагревается при включении	Неисправен переключатель температурного режима	Заменить переключатель
Конфорка включена на максимальный нагрев, слабо нагревается.	Неисправен один из ТЭНов	Заменить ТЭН
Не достигается необходимая температура в камере жарочного шкафа	Неисправны ТЭНы или датчики-реле температуры	Заменить ТЭНы заменить датчики-реле температуры.
Трещины на рабочей поверхности конфорки	Растрескивание конфорки в результате неправильной эксплуатации	Заменить конфорку

10. Упаковка транспортировка и хранение

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

Каждая плита обтянута пленкой-стрейч и упакована в картонный короб. Противни, опоры и эксплуатационная документация уложены в жарочный шкаф.

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

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

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

11. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие плиты всем требованиям технических условий ТУ 5151-009-64046643-2013 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 электрической плиты не менее 10 лет.

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 плиты
2. Неправильной эксплуатации
3. Наличии механических повреждений на изделии.

12. Свидетельство о приемке

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

Плита электрическая «ПЭП-0,48М-ДШ», «ПЭП-0,48М-ДШ-Н», «ПЭП-0,72М-ДШ», «ПЭП-0,72М-ДШ-Н» соответствует техническим условиям ТУ 5151-009-64046643-2013 и признана годной к эксплуатации.

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

М.П.

Подпись лица, ответственного за приемку_____

Подключение плиты произвел_____

13. Свидетельство об упаковке

Плита электрическая «ПЭП-0,48М-ДШ», «ПЭП-0,48М-ДШ-Н», «ПЭП-0,72М-ДШ», «ПЭП-0,72М-ДШ-Н» упакована согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

Дата упаковки _____ М.П.

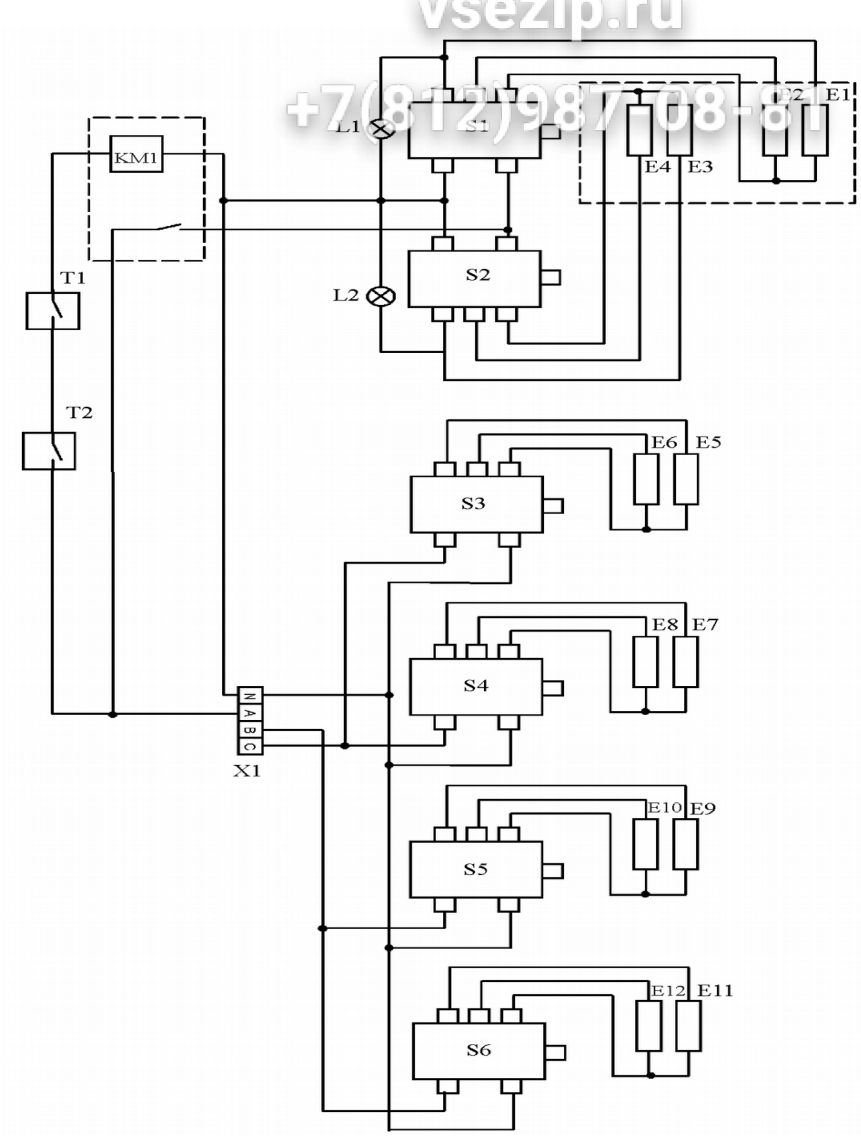
Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял_____

Схема электрическая принципиальная
(ПЭП-0,48М-ДШ ПЭП-0,48М-ДШ-Н)

~380В

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81



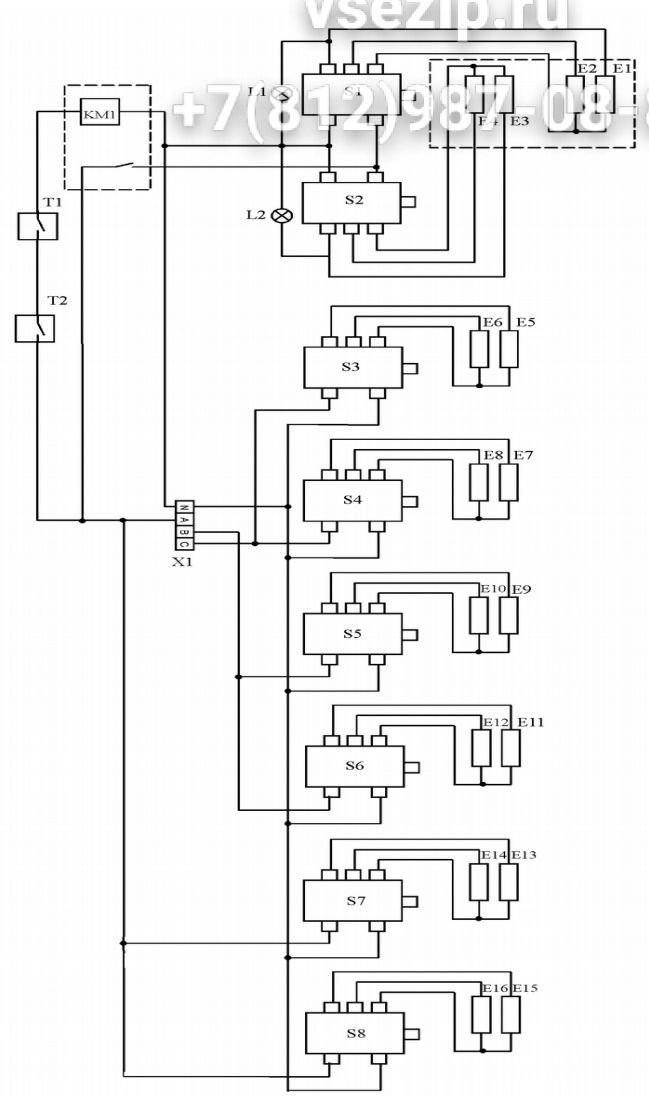
Перечень элементов

Обозначение	Наименование	Количество
E5-6, E7-8, E9-10, E11-12	Конфорка электрическая КЭ-0,12/3кВт ГОСТ 27570.14-88	4
E1,E3	ТЭН 193А6,5/1,25 Т220	2
E2,E4	ТЭН 191-7-6,5/1,25 Т220	2
L1, L2	Светоиндикаторы AD22 16DS	2
S1- S2	Пакетный переключатель ПМЭ16	2
S3- S6	Пакетный переключатель ТПКП-М-01	4
T1	Датчик-реле температуры	1
T2	Датчик-реле температуры аварийный	1
KM1	Контактор КМС1 009	1
X1	Блок зажимов БЗН	1

Схема электрическая принципиальная
(ПЭП-0,72М-ДШ ПЭП-0,72М-ДШ-Н)

~380В

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81



Перечень элементов

Обозначение	Наименование	Количество
E5-6, E7-8, E9-10, E11-12, E13-14, E15-16,	Конфорка электрическая КЭ-0,12/3кВт ГОСТ 27570.14-88	6
E1,E3	ТЭН 193А6,5/1,25 Т220	2
E2,E4	ТЭН 191-7-6,5/1,25 Т220	2
L1, L2	Светоиндикаторы AD22 16DS	2
S1- S2	Пакетный переключатель ПМЭ16	2
S3- S6	Пакетный переключатель ТПКП-М-01	6
T1	Датчик-реле температуры	1
T2	Датчик-реле температуры аварийный	1
KM1	Контактор КМС1 009	1
X1	Блок зажимов БЗН	1

Диаграмма работы переключателя температурного режима

Зип Общение
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

Коммутируемые контакты переключателя	Положение переключателя			
	0	1	2	3
1-3		x	x	x
1-4				x
2-4		x		
2-5			x	x

X- контакт замкнут

Дополнительные сведения о товаре

1. Декларация о соответствии ТС N RU Д-RU.АЯ24.В.00346 от 23.09.2013

2. Изготовитель: ООО «ПищТех»
   юр. адрес: 350033, г. Краснодар, ул. Ставропольская, 14
   факт. адрес: 350010, г. Краснодар, ул. Ростовское шоссе, 76

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

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Краснодар	ул. Ростовское шоссе, 68/1	(861) 272-47-19, 271-37-05, (903) 457-75-57, т./ф.: (861) 228-98-31, 228-98-32, 228-98-24, 228-98-21 www.pteh.biz
г. Самара	ул. Авроры 110, корп. ХАРД (эксперим. мастерские)	тел. (846) 922-52-17, 221-06-17, samara@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская 9	тел. (8622) 95-54-15, 38-82-98, 96-88-96, 96-83-40, 96-83-41, sochi@zavod-pt.ru
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, 22	тел. (343) 310-22-32 (912) 213-75-98, (922) 113-05-17 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,

(861) 272-47-19, 271-37-05, (903)457-75-57,

т./ф.: (861) 228-98-31, 228-98-32, 228-98-24, 228-98-21

Официальные представительства компании ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-69

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Люберцы	ул. Электрификации, 26 В	(495)589-59-41,518-75-94, moscow@zavod-pt.ru
г. Санкт-Петербург	Шоссе Революции, 84, литер Е	(911) 922-91-04, (812)982-35-55, spb@zavod-pt.ru
г. Казань	ул. Журналистов, 54	(843) 214-46-23, 297-88-85, (904) 671-96-54, kazan@zavod-pt.ru
г. Ростов-на-Дону	ул. Курская, 10 Д	тел. (863) 275-91-70, 256-34-44, rnd@zavod-pt.ru
г. Саратов	ул. Астраханская, 43, стр. 2	тел. (8452) 935-760, 987-746, saratov@zavod-pt.ru
г. Воронеж	ул. Электросигнальная, 24	тел. (4732) 517-211, 323-606, 502-161, 502-181, vobs@zavod-pt.ru
г. Ставрополь	ул. Октябрьская 184, Бизнес-центр «Восход», 5 корпус	тел. (928) 014-38-49, (8652) 42-16-57, stv@zavod-pt.ru
г. Волгоград	ул. Чистоозерная, 6	тел. (8442) 28-94-56 volg@zavod-pt.ru
г. Н. Новгород	ул. Памирская, 11, лит К	тел. (831) 415-31-06, 220-58-52, (950) 353-44-01, nn@zavod-pt.ru
г. Уфа	ул. Ростовская, 18, лит. А	тел. (347) 294-46-36, 293-35-36, (987) 25-44-636, ufa@zavod-pt.ru
г. Новосибирск	пер. Комбинатский, 3	тел. (383) 325-33-60, (913) 781-70-28, (961) 228-72-22, (913) 781-87-19, nsk@zavod-pt.ru
г. Красноярск	ул. Северное шоссе, 25	тел. (391) 258-22-85, (391) 272-28-82, (391) 226-68-70, kry@zavod- pt.ru
г. Оренбург	ул. Монтажников, 26	(3532) 40-65-21, 40-65-23 orenburg@zavod-pt.ru
г. Симферополь	ул. Героев Сталинграда 8/3, ТРЦ «ФУРШЕТ»	+7 (918) 263-88-44 +7 (978) 722-58-43 krim@zavod-pt.ru

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель общество с ограниченной ответственностью "ПищТех"
ОГРН: 1102308000640. Место нахождения: 350033, Россия, г. Краснодар, ул. Железнодорожная, 24.
Фактический адрес: 350010, Россия, г. Краснодар, ул. Ростовское шоссе, 76. Телефон: (861) 228-98-22.
Факс: (861) 228-98-22. E-mail: ta@zavod-pt.ru
в лице директора Мешковой Татьяны Алексеевны

заявляет, что плиты электрические типа ПЭП моделей ПЭП-0,17М, ПЭП-0,24М, ПЭП-0,34М, ПЭП-0,48М, ПЭП-051М, ПЭП-0,72М, ПЭП-0,48М-ДШ, ПЭП-051М-ДШ, ПЭП-0,72М-ДШ, ПЭП-0,48М-ДШ-Э, ПЭП-051М-ДШ-Э, ПЭП-0,72М-ДШ-Э для предприятий общественного питания

изготовитель общество с ограниченной ответственностью "ПищТех"
Место нахождения: 350033, Россия, г. Краснодар, ул. Железнодорожная, 24.
Фактический адрес: 350010, Россия, г. Краснодар, ул. Ростовское шоссе, 76.

продукция изготовлена в соответствии с: техническим регламентом Таможенного союза "О безопасности низковольтного оборудования" ТР ТС 004/2011, техническим регламентом Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" ТР ТС 010/2011, техническими условиями ТУ 5151-009-64046643-2013 "Плиты электрические типа ПЭП для предприятий общественного питания. Технические условия"

Код (коды) ТН ВЭД ТС 8516 60 109 0
Серийный выпуск

соответствует требованиям
технического регламента Таможенного союза "О безопасности низковольтного оборудования" ТР ТС 004/2011 , утв. Решением КТС от 16 августа 2011 года № 768, технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" ТР ТС 010/2011, утв. Решением КТС от 18 октября 2011 года № 823

Декларация о соответствии принята на основании
протокола испытаний от 18.09.2013 № 72/13-Б-2013 испытательного центра ФБУ "Краснодарский ЦСМ", аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21АЯ35 сроком действия с 25.07.2011 по 01.07.2015

Дополнительная информация -

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 22.09.2018 включительно

(подпись) Т.А. Мешкова
инициалы и фамилия руководителя организации – заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя

М.П.

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: **ТС № RU Д-RU.АЯ24.В.00346**

Дата регистрации декларации о соответствии **23.09.2013**