



РОССИЯ



Автомат котлетный ПищТех «АК-1600(П)/380» (ТУ 28.93.17-112-64046643-2025)



П А С П О Р Т **Руководство по эксплуатации**

ООО «ПищТех», г. Краснодар, 2026 г.

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

ВВЕДЕНИЕ

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала и лиц, связанных с эксплуатацией и/или производящих установку и техническое обслуживание автомата котлетного, с устройством, принципом действия и другими сведениями, необходимыми для его установки, правильной эксплуатации и технического обслуживания.

1. Назначение изделия

Автомат котлетный ПищТех «АК-1600(П)/380» предназначен использования на предприятиях общественного питания и торговли для механизации процесса изготовления полуфабрикатов котлет, тефтелей и других изделий из мясного или овощного фарша.

2. Технические характеристики

Основные технические данные изделия приведены в таблице № 1

Таблица №1

№	Наименование параметра	Величина
1.	Номинальное напряжение, В	380
2.	Номинальная частота тока, Гц	50
3.	Род тока	Двухфазный + проводник земли, переменный (L+N+PE)
4.	Номинальная потребляемая мощность, кВт	0,75
5.	Объём бункера, л, не более	65
5.	Производительность котлет в час, шт.	1600
8.	Толщина получаемых полуфабрикатов, мм	10 - 27
9.	Рабочее давление воздуха, кг/см ²	1,5-3
10.	Габаритные размеры, мм (в рабочем положении) длина ширина высота (max)	670 675 760
11.	Масса, кг не более	100

Допускается отклонение в габаритных размерах $\pm 10\text{мм}$

Габаритные размеры.

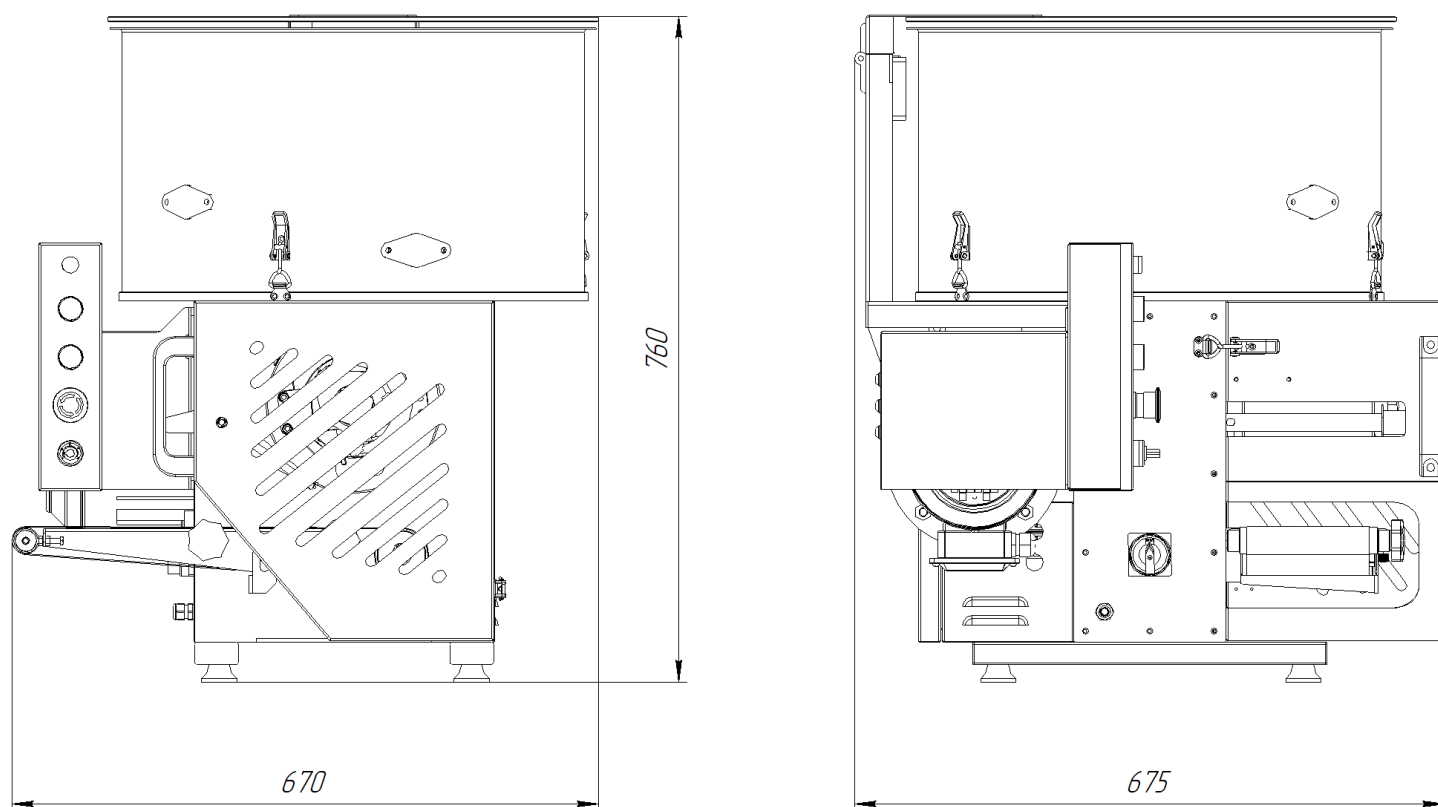


Рис.1

3. Комплектность

Комплект поставки соответствует таблице №2.

Таблица №2

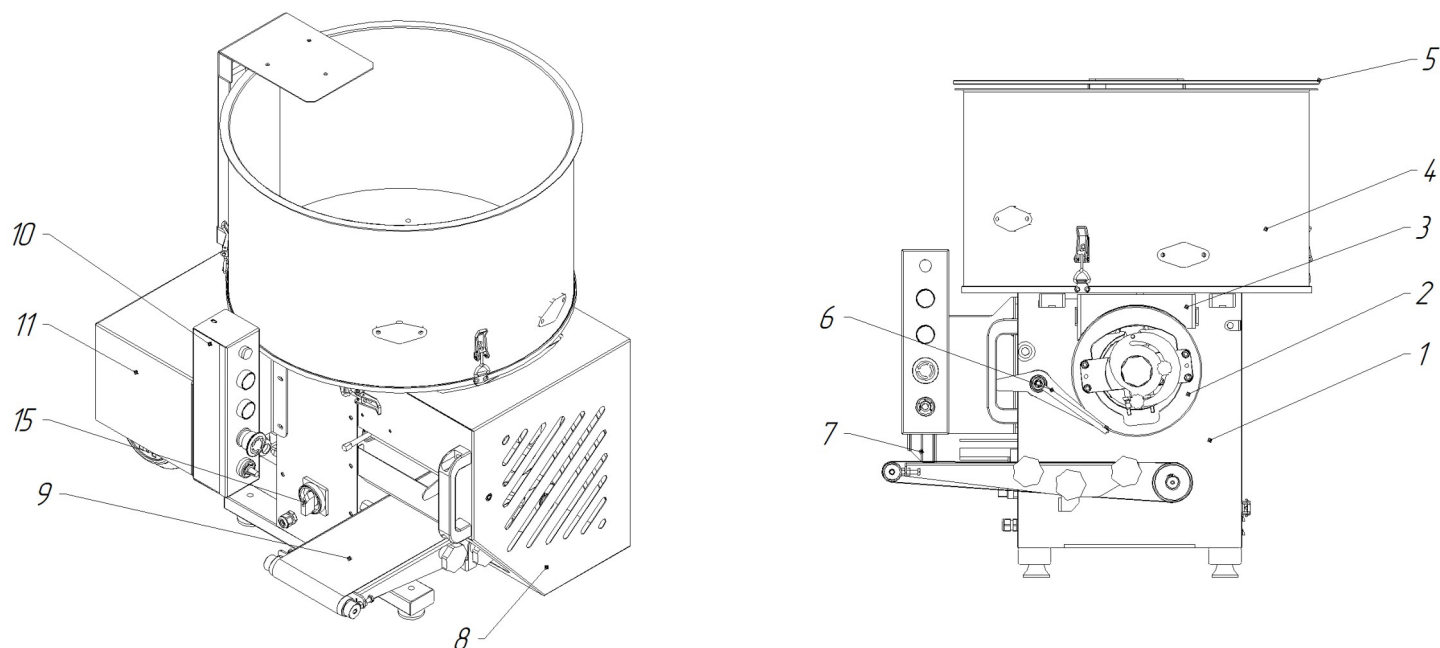
Наименование	Количество
Автомат котлетный, шт	1
Формующий узел, шт	1
Струна очистителя, м	1,5
Руководство по эксплуатации, шт.	1
Упаковка, шт.	1

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.

Устройство автомата котлетного ПищТех «АК-1600(П)/380»



4.1. Общий вид. (Рис.1)

1. Корпус.
2. Формующий узел.
3. Проставочный шлюз.
4. Бункер.
5. Крышка бункера.
6. Очиститель.
7. Мотор-редуктор.
8. Защитное ограждение.
9. Транспортёр.
10. Пульт управления.
11. Кожух мотор-редуктора.
12. Лопасть верхняя.
13. Лопасть нижняя.
14. Отбойник.
15. Кулачковый переключатель.
16. Фильтр-регулятор.
17. Штуцер подключения сжатого воздуха.
18. Вентиль регулятор.

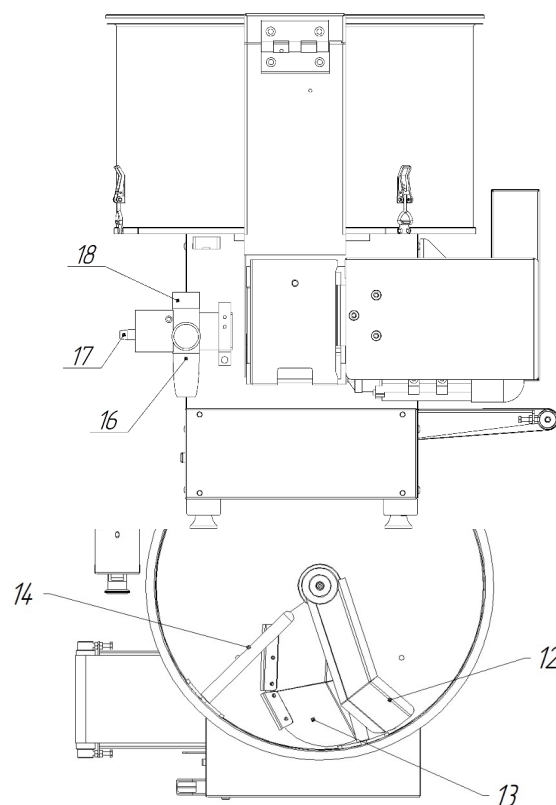


Рис.1

4.2 .Устройство автомата котлетного ПищТех «АК-1600(П)/380»

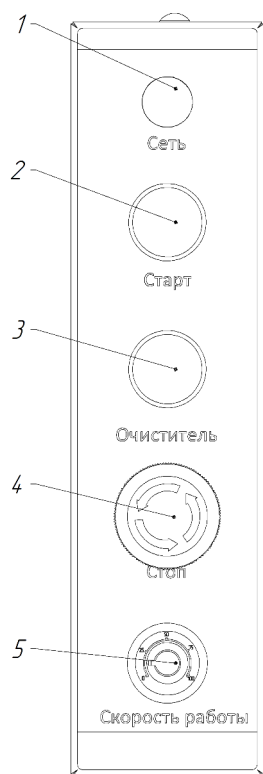
Бункер является приёмным устройством для загрузки фарша. Состоит из цилиндрической части и дна. Цилиндрическая часть бункера устанавливается на дно в специальное углубление и фиксируется зажимами.

Далее, при помощи вращения лопастей, путём создания давления в проставочном шлюзе, фарш проталкивается в формующий узел.

Формующий узел вращается синхронно с лопастями. Внутри узла находится формующая камера с вытеснителем. Вытеснитель имеет ролик, который катается по кулачку, тем самым создаёт возвратно-поступательное движение. Находясь в верхнем положении, в формующей камере образовывается свободный объём пространства за счёт того, что вытеснитель отходит вниз (к центру формующего узла). Освободившийся объём формующей камеры заполняется фаршем из проставочного шлюза.

При дальнейшем вращении формующего узла, вытеснитель начинает подниматься вверх (к краю формующего узла), тем самым выталкивая фарш из формующей камеры. В конце цикла, котлета срезается с вытеснителя струной, расположенной на сбрасывателе. После, струна автоматически очищается от остатков фарша с помощью очистителя, путём его перемещения вдоль оси. Далее котлета падает на транспортёр и перемещается в безопасную зону, для дальнейшей операции.

4.3 Органы управления. (Рис.2)



1. Лампа индикации сети электропитания.
2. Кнопка включения (зелёная)- ПУСК.
3. Кнопка очистителя; при нажатии данной кнопки происходит включение работы очистителя струны.
4. Кнопка остановки; при нажатии данной кнопки, происходит остановка машины.
5. Регулятор скорости производительности автомата; при вращении рукоятки против часовой стрелки, скорость работы автомата уменьшается, при вращении по часовой стрелки- увеличивается.

Рис.2

4.4 Регулировка высоты (массы) котлеты. (Рис.3)

Регулировка высоты (массы) котлеты производится на формующем узле (Рис.1, поз.2) при помощи вращения эксцентрика (Рис.3, поз.1).

Для уменьшения высоты (массы) изделий, необходимо ослабить винт фиксации эксцентрика (Рис.3, поз.2) и повернуть эксцентрик ПРОТИВ часовой стрелки до необходимой толщины. Затяните фиксирующий винт.

Для увеличения высоты (массы) изделий, необходимо ослабить винт фиксации эксцентрика (Рис.3, поз.2) и повернуть эксцентрик ПО часовой стрелки до необходимой толщины. Затяните фиксирующий винт.

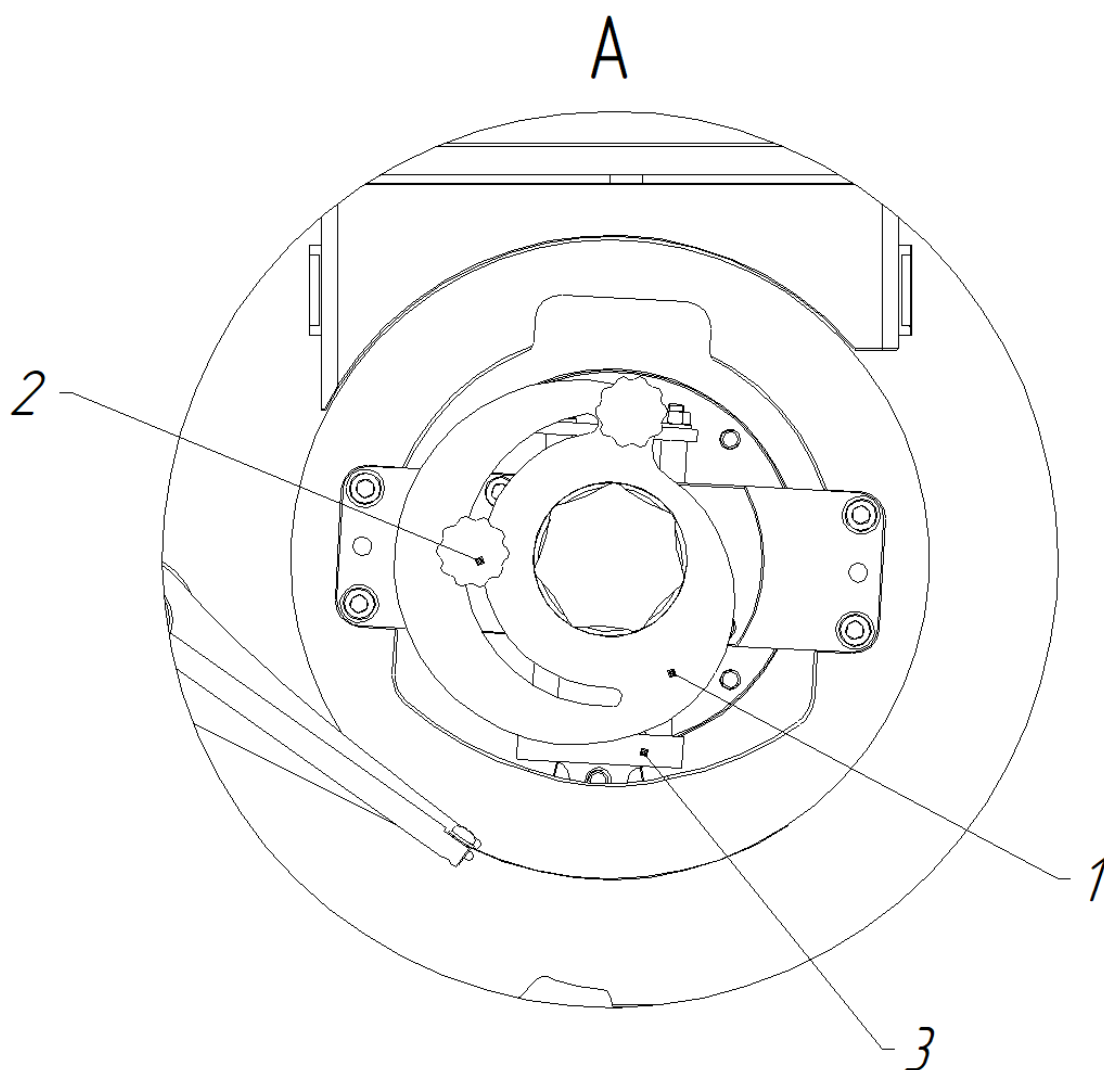


Рис. 3

4.5. Транспортёр. (Рис.4)

Устройство транспортёра.

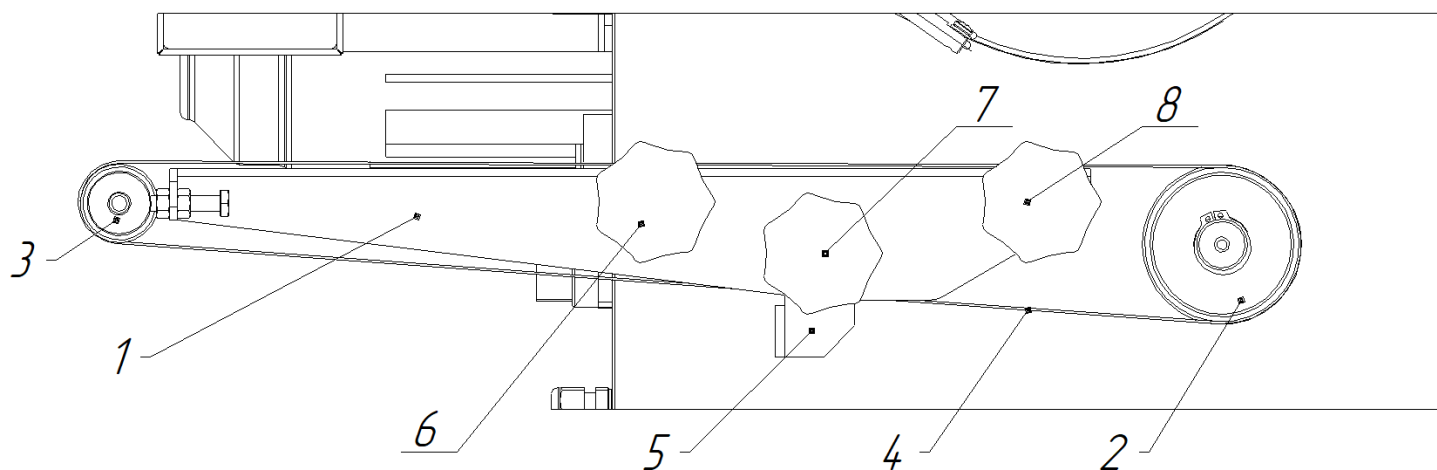


Рис.4

1. Рама транспортёра.
2. Ведущий вал.
3. Ведомый вал
4. Лента транспортёрная.
5. Скребок ленты.
6. Фиксирующая шпилька.
7. Винт скребка ленты
8. Фиксирующий винт.

4.6. Снятие/установка транспортёра.

Для снятия транспортёра с автомата необходимо:

1. Отпустить винт (Рис.4 поз.7) и снять скребок.
2. Открутить фиксирующую шпильку и извлечь её. Транспортёр опустится вниз и натяжение ленты ослабнет.
3. Снимите ленту с рамы транспортёра.
4. Выкрутите винт (Рис.4, поз.8) и потяните раму транспортёра на себя.

Сборка производится в обратном порядке.

4.7 . Снятие/установка формующего узла. (Рис.5)

Для снятия формующего узла необходимо:

1. Выкрутить фиксирующий винт (Поз.1).
2. Извлечь втулку (Поз.2).
3. Потянуть формующий узел на себя. Следите за тем, чтобы формующий узел не цеплялся за очиститель струны, для этого отведите очиститель в сторону.

Для установки формующего узла необходимо:

1. Отведите очиститель в сторону и оденьте формующий узел на вал совместив шпоночный паз на формующем узле со шпонкой на валу автомата.
2. С помощью эксцентрика, отведите вытеснитель в крайнее верхнее положение и с небольшим усилием задвиньте формующий узел до упора. **Обратите внимание на то, чтобы после установки, ролик вытеснителя находился на кулачке!**

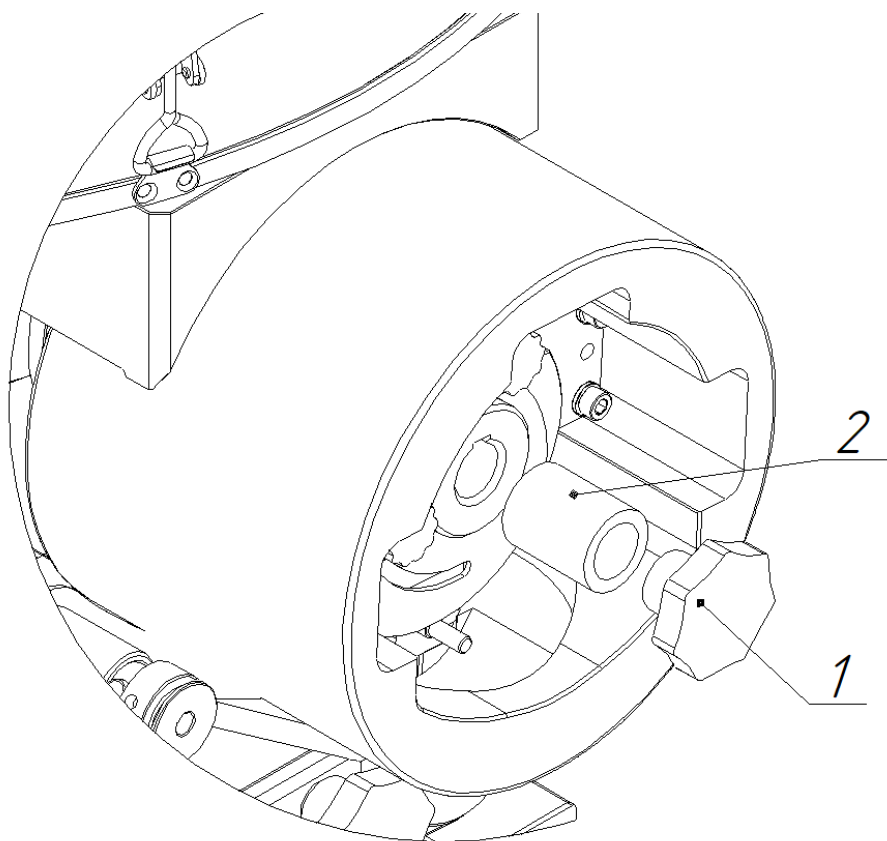


Рис.5

4.8 Снятие/установка сбрасывателя.

Для снятия сбрасывателя необходимо:

1. Отстегнуть хомут с очистителя. (Рис.6)
2. С помощью шестигранного ключа HEX 5мм, открутить фиксирующий винт и потянуть сбрасыватель на себя. (Рис.6)

Сборка производится в обратном порядке

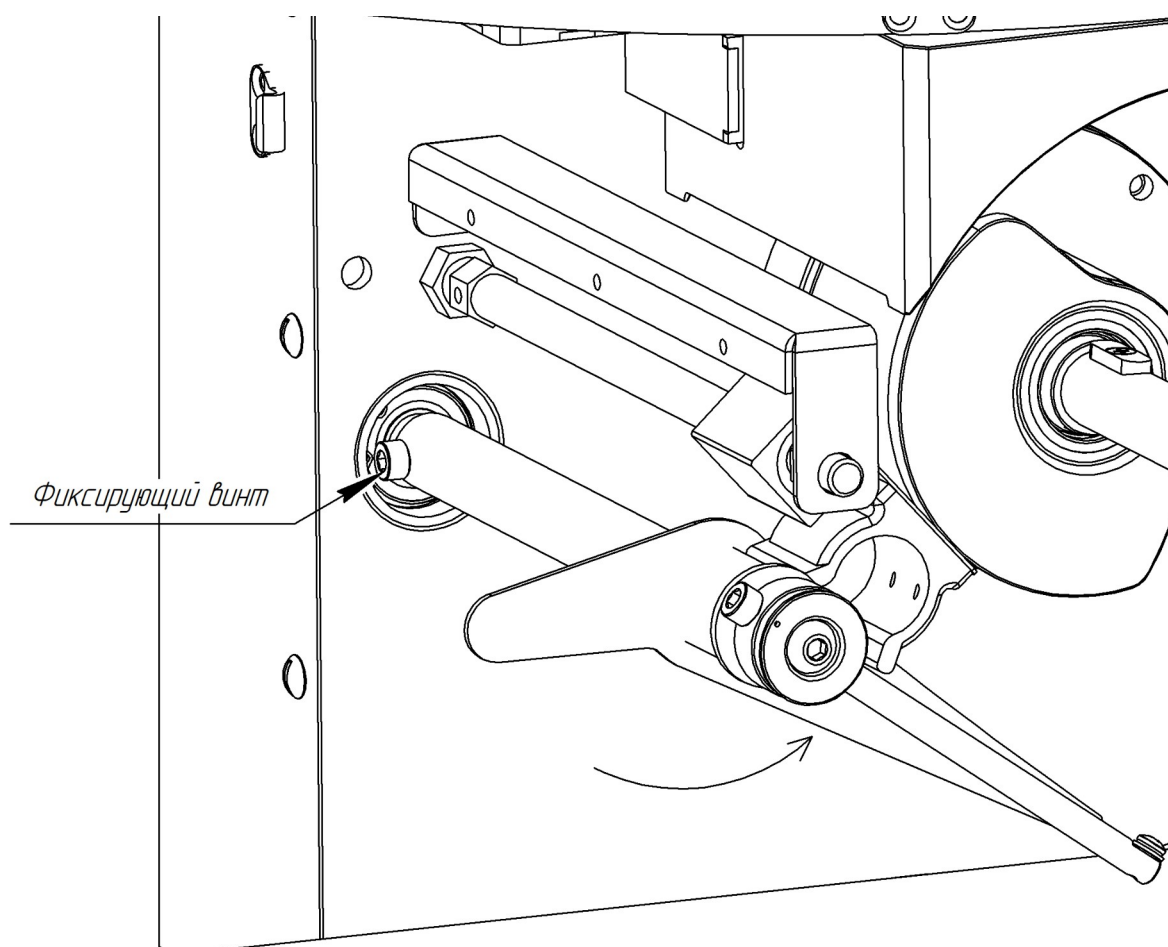


Рис.6

5. Указания мер безопасности

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

Не эксплуатировать автомат котлетный имеющую сопротивление изоляции ниже 0,5 МОм.

Запрещается работать с открытой крышкой электрического лотка.

Не допускается попадания посторонних предметов в зону формирования котлет.

Следите за своей одеждой, не допускайте свисающих концов.

Для остановки автомата поднимите крышку на бункере или нажмите на кнопку «СТОП».

Запрещается работа с открытой крышкой бункера и без защитного ограждения в обход концевых выключателей!

Соблюдать особую осторожность во время чистки формирующего узла. Чистку производить только деревянным или пластмассовым скребком.

Обслуживание, ремонт и наладку производить только при отключении от сети питания автомата с помощью штепсельной вилки.

При появлении постороннего шума или возникновении напряжения тока на корпусе, отключите автомат от сети и вызовите мастера.

По окончании работы: - отключить автомат от сети; - очистить от остатков фарша.

При мойке автомата струей воды, не допускать попадания струи в область подшипниковых узлов, электрооборудования.

Перед санитарной обработкой и техническим обслуживанием отключить автомат, и повесить на рукоятки коммутирующей аппаратуры плакат **«НЕ ВКЛЮЧАТЬ! – РАБОТАЮТ ЛЮДИ»**;

6. Порядок установки и подключения.

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

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

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

Автомат поставляется с кабелем питания и вилкой. При подключении машины, для защиты от токов короткого замыкания в качестве коммутационного аппарата использовать автоматические выключатели типа АЕ, АП-50 с номинальным током 16А. Автоматические выключатели с машиной не поставляются.

Перед началом эксплуатации необходимо убрать имеющуюся пленку и посторонние предметы с автомата. Так же необходимо протереть рабочие поверхности ветошью смоченной ацетоном, до исчезновения чёрных следов. Далее произвести мойку автомата.

8. Подготовка машины к работе.

- Визуально проверить наличие заземления.
- Установить дно бункера, бункер, лопасти, проставочный шлюз на рабочие позиции.
- Установить формующий узел и транспортёр.
- Произвести подключение сжатого воздуха через штуцер (Рис.1 поз.17)
- При необходимости отрегулировать давление на редукторе с помощью вентиля регулятора (рис.1 поз.18). Давление должно быть в пределах 0,2-0,7 кг/см².
- Установите защитное ограждение.
- Поверните главный выключатель в положение **ВКЛ**.

9. Порядок работы.

1. Загрузите фарш в бункер. **Консистенция фарша должна быть плотной, не растекающаяся . В случае деформации получаемого изделия на выходе, рекомендуется вводить связующие ингредиенты для уменьшения избыточной влаги. При остатке фарша менее 7% от объёма бункера, изделия на выходе могут не соответствовать желаемой массы. Для получения стабильного результата, держите загруженность бункера выше указанных значений.**
2. Выставьте на формующем узле необходимую толщину получаемых изделий.
3. Включите машину кнопкой «СТАРТ».
4. Включите очиститель кнопкой «ОЧИСТИТЕЛЬ»
5. С помощью регулятора скорости, выберите комфортную скорость работы автомата.
6. По завершению работы, отключите автомат поворотом главного выключателя в положение **ВЫКЛ** и произведите его очистку.

10. Порядок мойки.

В конце каждого рабочего цикла и в конце рабочего дня, необходимо проводить мойку автомата.

1. Отключите автомат от сети.
2. Очистите поверхности от остатков фарша.
3. Необходимо разобрать автомат, сняв бункер, лопасти, дно бункера, формующий узел, проставочный шлюз, сбрасыватель, транспортёр.
4. Все элементы промыть в тёплой воде с нейтральным моющим средством.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ :

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.**

10. Техническое обслуживание.

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

В процессе эксплуатации автомата 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 изделия;

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

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

При регламентированном техническом обслуживании должны быть выполнены следующие виды работ:

- смазка конической пары, кулачка очистителя смазкой по типу «Литол-24»;
- проверка состояния подшипников и уплотнительных манжет.
- выявить неисправности изделия, опросив обслуживающий персонал;
- подтянуть и зачистить, при необходимости, контактные соединения токоведущих частей изделия;
- 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;
- обслуживание мотор-редуктора, производится в соответствии с требованиями технического паспорта на это изделие.

Перед проверкой контактных соединений необходимо отключить изделие от электросети выключением автоматического выключателя цехового щита, повесить на рукоятку коммутирующей аппаратуры плакат «Не включать - работают люди», вынуть при необходимости вилку с розетки.

Техническое обслуживание первые 15 дней эксплуатации:

- проверить затяжку болтовых соединений;
- проверить натяжку транспортёрных лент.

Техническое обслуживание один раз в месяц:

- проверить затяжку болтовых соединений;
- проверить надёжность крепления заземления;
- проверить основные механизмы оборудования;
- проверить крепление проводов в клеммных соединениях, очистить от пыли;
- проверить функционал переключателя режимов;
- смазать детали механизмов, которые подлежат смазке, маслом - зачистить места под болты заземления и смазать смазкой «ЦИАТИМ-201» ГОСТ 6467-74.

Техническое обслуживание один раз три в месяца:

- работы, выполняемые один раз в месяц, с более детальной проверкой соединений и деталей оборудования;
- проверка деталей передачи;
- техническое обслуживание электрооборудования;
- проверить состояние транспортёрной ленты.

Техническое обслуживание один раз в 6 в месяцев:

- работы, выполняемые один раз в месяц, с более детальной проверкой соединений и деталей оборудования;

Техническое обслуживание электрооборудования один раз в 6 в месяцев:

- проверить затяжку проводов;
- произвести визуальную проверку состояния электрооборудования;
- подтянуть контакты предохранителей, частотного преобразователя и переключателей;
- провести техническое обслуживание электродвигателя в соответствии с общими рекомендациями по обслуживанию электродвигателей.

Проведение систематического обслуживания способствует увеличению срока службы машины. Поэтому во время эксплуатации периодически смазывайте детали, которые подлежат смазке. Если уделять техническому обслуживанию достаточно внимания и не пропускать плановые ТО, автомат будет служить долго и без поломок.

При поломки оборудования, обусловленным неправильным техническим обслуживанием, предприятие изготовитель ответственности не несёт!

11. Возможные неисправности и методы их устранения

Все неисправности, вызывающие отказ, указаны в таблице 3.

Таблица 3.

Наименование неисправности	Возможная причина	Способ устранения
При нажатии на кнопку «СТАРТ» машина не включается	1. Отсутствует напряжение питания. 2. Поднята крышка бункера. 3. Не установлено защитное ограждение	1. Проверить и подать напряжение питания. 2. Закройте крышку. 3. Установите защитное ограждение.
Электродвигатель гудит, машина не работает.	Двигатель работает на двух фазах.	Вызвать электромонтёра.
По время работы автомата возникают посторонние звуки	1. В загрузочный бункер попали посторонние предметы. 2. В зону формующего узла попал посторонний предмет	Проверить и удалить посторонние предметы.
Не формируются полуфабрикаты	1. Недостаточное количества фарша в бункере. 2. Бункер установлен в неправильном положении	1. Заполните бункер фаршем. 2. Установите бункер в правильное положение (Рис.1).
Полуфабрикаты плохо отделяются от формующего узла	Плохая натяжка струны сбрасывателя.	Произвести натяжку струны сбрасывателя.
Плохо работает очиститель струны	1. Недостаточное давление воздуха на входе. 2. Слишком низкое давление выставлено на фильтре-регуляторе. 3. Флажок датчика положения находится в неверной позиции или слишком далеко от датчика.	1. Подать на вход необходимое давление. 2. Отрегулировать давление на фильтре регуляторе не ниже 0,2 кг/см ² . 3. Закрепить датчик в правильном положении. Выставить расстояние от датчика до флажка не более 3 мм.

11. Упаковка транспортировка и хранение

Для транспортировки автомат котлетный установлен на деревянный поддон и упакован в картонный короб. Эксплуатационная документация уложены внутри.

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

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

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

12. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие автомата котлетного всем требованиям технических условий ТУ 28.93.17-112-64046643-2025 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 автомата котлетного не менее 5 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:

- 1. При неправильном подключении электрооборудования машины.**
- 2. При неправильной эксплуатации.**
- 3. При наличии механических повреждений на изделии.**
- 4. При внесении изменений в конструкцию изделия и изменении в коммутации электросоединений.**

13. Свидетельство о приемке

Автомат котлетный ПищТех «АК-1600(П)/380» соответствует техническим условиям ТУ 28.93.17-112-64046643-2025 и признан 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 _____

14. Свидетельство об упаковке

Автомат котлетный ПищТех «АК-1600(П)/380» упакован согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

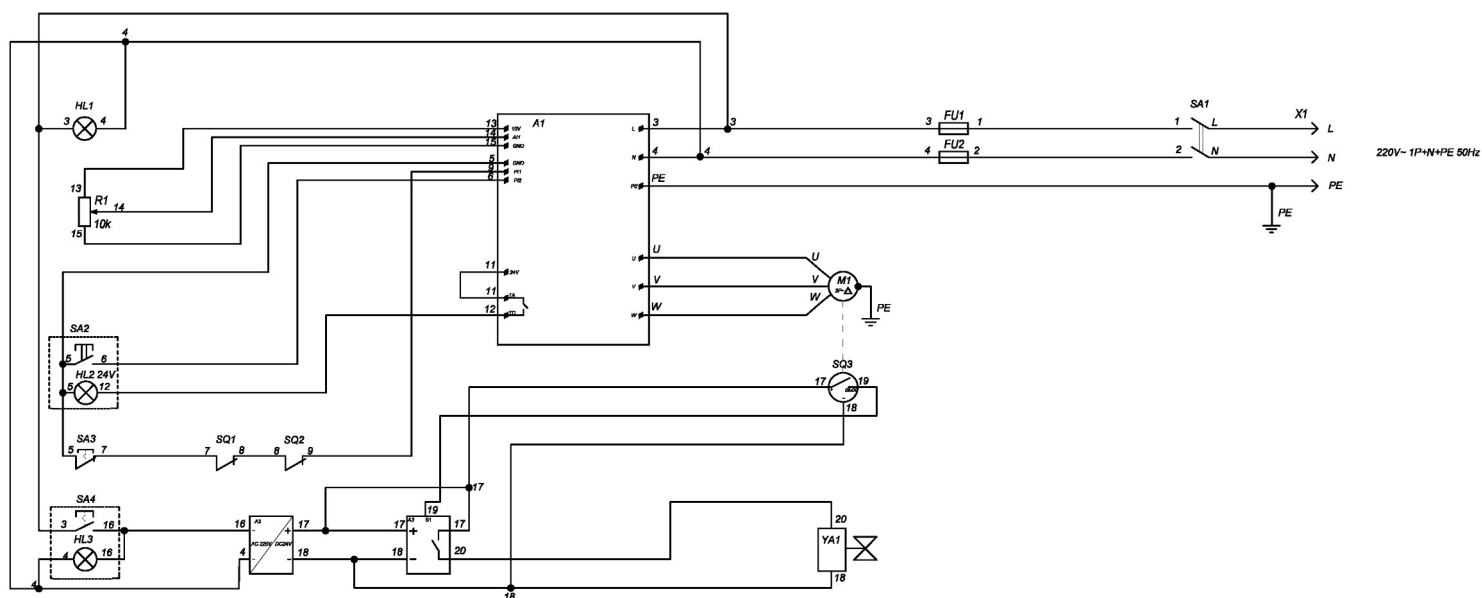
Дата упаковки _____ М.П.

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

Номер пломбы _____

Схема электрическая принципиальная.



A1- Частотный преобразователь.

A2- Блок питания 24v.

A3- Реле времени.

YA1- Пневмораспределитель 24v.

SQ1; SQ2 - Концевой выключатель защитного ограждения, крышки бункера.

SQ3- Датчик положения вала.

FU1; FU2;- Предохранитель.

SA1- Кулачковый переключатель.

SA2- Кнопка "Старт".

SA4- Кнопка "Очиститель".

SA3- Кнопка остановки.

HL1- Сигнальная лампа включения в сеть 220В.

HL2- Сигнальная лампа включения 24В.

Схема пневматическая и перечень элементов.

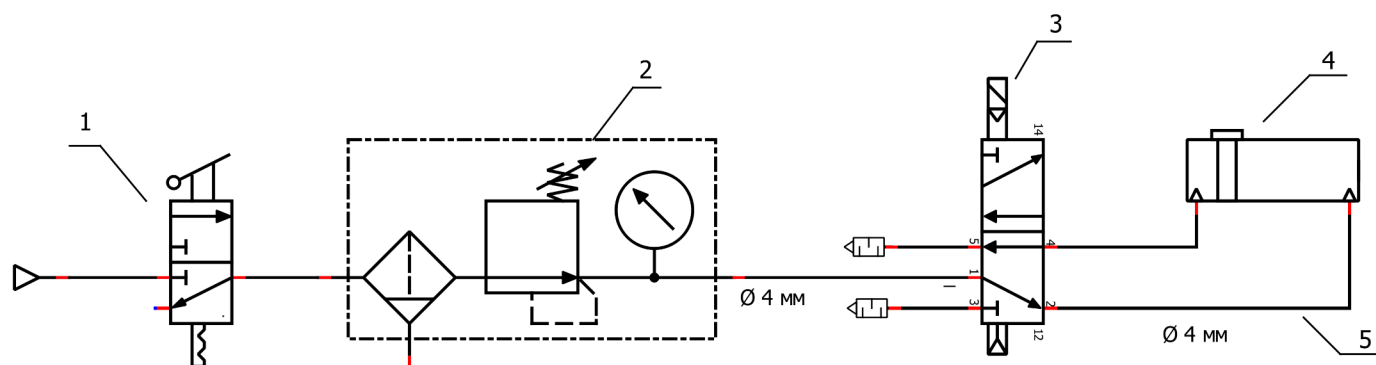


Рис.7

№ поз.	Наименование	Кол-во
1	3/2- запорный клапан ручной, G1/4	1
2	Фильтр-регулятор, G1/4	1
3	5/2 пневматический распределитель, M5, 24V	1
	Пневмоглушитель M5x0,8	2
	Пневмофитинг цанговый прямой 4-M5x0,8	3
4	Бесштоковый магнитный цилиндр	1
	Пневмофитинг цанговый прямой 4-M5x0,8	1
	Пневмофитинг цанговый угловой 4-M5x0,8	1
5	Трубка полиуретановая 4/2,5	1,5 м.

Дополнительные сведения о товаре

1. Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.РА01.В.84574/25

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. Конечному пользователю гарантия предоставляется продавцом. По вопросам гарантии обращайтесь в организацию, осуществившую продажу.

По вопросам ввода в эксплуатацию, текущего ремонта и постгарантийного обслуживания вы можете обратиться к нашим представителям по адресам:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru
г. Красноярск	ул. Взлетная, д. 55 А	+7 (391) 231-65-00 kry@zavod-pt.ru
г. Новосибирск	ул. Автогенная 128 / ул. Крамского, 40	+7 (383) 239-50-87 nsk@zavod-pt.ru
г. Ростов-на-Дону	ул. Вавилова, д. 68	+7 (863) 311-59-25 rnd@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, оф.11	+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, д.1Б к4, оф.7	+7 (3812) 20-90-77 omsk@zavod-pt.ru
г. Воронеж	ул. Электросигнальная, д. 24	+7 (473) 232-36-06 yobs@zavod-pt.ru
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-10-26 tz@zavod-pt.ru tr@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) 768-37-49 ptg@zavod-pt.ru
г. Санкт-Петербург	ул. Софийская д.60 лит. АЯ , оф. 304	+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) 257-32-98 ufa@zavod-pt.ru
г. Алматы	ул. Муратбаева, д.63	+7 (771) 753-34-35 kz@zavod-pt.ru
г. Бишкек	ул. Лермонтова, д. 12	+996 (312) 97-35-70 kg6@zavod-pt.ru
г. Симферополь	ул. Бородина, д. 12 лит.3	+7 (978) 972-42-99 krim2@pt-proekt.ru
г. Ташкент	Учтепинский район, ул. Фархадская, 8 блок	+998 (99) 353-47-72 uz@zavod-pt.ru
г. Минск	ул. Старовиленская, д. 100, к.2, пом.2	+375 (29) 110-20-01 by@zavod-pt.ru



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПИЦТЕХ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 350033,

Россия, г. Краснодар, ул. Ставропольская, д.14, литера Б, оф. 7

Основной государственный регистрационный номер 1102308000640.

Телефон: +7 (861) 241-17-00 Адрес электронной почты: ta@zavod-pt.ru

в лице Генерального директора Чистякова Евгения Владимировича

заявляет, что Оборудование технологическое для пищевой промышленности: АВТОМАТ

КОТЛЕТНЫЙ модель ПицТех АК-1600.

Изготовитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПИЦТЕХ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по

изготовлению продукции: 353211, Россия, Краснодарский край, Динской район, ст-ца Новотитаровская,

улица Луначарского, дом 1/2 Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.93.17-112-64046643-2025

АВТОМАТ КОТЛЕТНЫЙ ПицТех АК-1600.

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8438500000

Серийный выпуск

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

Технического регламента Таможенного союза "Электромагнитная совместимость технических средств" (ТР ТС 020/2011)

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № ЕИТ-02-179 от 10.02.2025 года, выданного Испытательной лабораторией

общества с ограниченной ответственностью «ЭНИИ МА ИТ» (аттестат аккредитации РОСС

RU.32055.ИЛ.00013)

Схема декларирования соответствия: Id

Дополнительная информация

Срок службы 10 лет указан изготовителем в документации на продукцию. Условия хранения стандартные при нормальных значениях климатических факторов внешней среды. Срок хранения изделия не установлен. Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 10.02.2030 включительно.

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

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.РА01.В.84574/25

Дата регистрации декларации о соответствии: 11.02.2025

