

51 3228



АВТОМАТ МОДЕЛИ М6-АР2Т
ДЛЯ ФАСОВКИ И УПАКОВКИ
СЛИВОЧНОГО МАСЛА
МОДИФИКАЦИИ М6-АР2ТМ-10

Паспорт

М6-АР2ТМ-10 ПС



ИНВ. №	ПОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА

1 Общие сведения об изделии

Наименование изделия – Автомат для фасовки и упаковки сливочного масла модификации М6-АР2ТМ-10

Исполнение – М6-АР2ТМ-10 М6-АР2ТМ-10/1 М6-АР2ТМ-10/2
ненужное зачеркнуть
с устройством центрирования
ненужное зачеркнуть

Заводской номер _____

Дата выпуска « ____ » _____ 20__ г.

Завод – изготовитель - Открытое акционерное общество

«Завод имени В.А.Дегтярева»,

Россия, 601904, г. Ковров, Владимирская обл.,

ул. Труда, 4

тел.: (49232)3-03-89, секр. 9-10-29

факс: (49232)5-35-76

Автомат имеет декларацию о соответствии ЕАЭС N RU Д-РУ.ИМ43.В.01784 сроком действия с 16.07.2018 по 15.07.2023.

ПОДП. И ДАТА					
ИНВ. № ДУБЛ.					
ВЗАМ. ИНВ. №					
ПОДП. И ДАТА					
ИНВ. №ОДП.	М6-АР2ТМ-10 ПС				
	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.		Никитина		
	Пров.		Холоднов		
	Рук.проект		Кучин		
	Н.контр.		Худякова		
Утв.		Маринин			
Автомат для фасовки и упаковки сливочного масла М6-АР2ТМ-10 Паспорт			Литер	Лист	Листов
				2	14
			ИРЦМ		

2 Основные технические данные и характеристики

2.1	Тип автомата	карусельный периодического действия
2.2	Электропитание	трехфазная сеть переменного тока
	напряжение, В	380
	частота, Гц	50
2.2.1	Электродвигатель главного привода автомата	
	мощность, кВт	1,5
	скорость вращения, об/мин	1400 ... 1500
2.2.2	Мотор-редуктор привода шнеков	
	мощность, кВт	0,75
2.3	Производительность, брикетов в минуту	от 30 до 70 (для брикетов 100...250 г) от 20 до 40 (для брикетов 400...500 г)
2.4	Регулирование производительности	бесступенчатое
2.5	Температура фасуемого продукта, °С	для сливочного масла от +8 до +14
2.6	Масса брикета, г	
	М6-AP2TM-10	250±9 или 200±9 или 180±8
	М6-AP2TM-10/1	125±4 или 100±4
	М6-AP2TM-10/2	500±15 или 450±13 или 400±11
2.7	Размеры брикета, мм	
	для 100 г	75x50x29
	для 125 г	75x50x37
	для 180 г	100x75x26
	для 200 г	100x75x29
	для 250 г	100x75x37
	для 400 г	132x75x45
	для 450 г	132x75x50
	для 500 г	132x75x56
2.8	Дозатор	объемный
2.9	Размеры развертки при размере брикета, мм	
	для 100 г	170±2 x 150±2
	для 125 г	188±2 x 150±2
	для 180 г	212±2 x 185±2
	для 200 г	220±2 x 190±2
	для 250 г	234±2 x 190±2
	для 400 г	255±2 x 222±2
	для 450 г	264±2 x 222±2
	для 500 г	264±2 x 222±2
2.10*	Упаковочный материал	- пергамент В пищевой 50 ГОСТ 1341-2018 - материал комбинированный трехслойный на основе алюминиевой фольги (Ф/Б/ПЭ) по ТУ производителя согласно ГОСТ Р 52145-2003
2.10.1	Наружный диаметр рулона, мм	до 400
2.10.2	Внутренний диаметр втулки рулона, мм	70 ... 78
2.10.3	Ширина рулона, мм	170±2; 188±2; 212±2; 220±2; 234±2; 255±2; 264±2
2.10.4	Толщина, мм	
	пергамент	от 0,05 до 0,08
	материала комбинированного	от 0,06 до 0,08
2.10.5	Масса 1м ² , г	
	пергамент	от 47 до 52
	материала комбинированного	от 74 до 80
2.11**	Ширина центрирующей метки	10 ... 12
2.12	Габариты автомата, мм, не более	
	длина	2920 / 2840 - для М6-AP2TM-10/2
	ширина	2490 / 2400 - для М6-AP2TM-10/2
	высота до верха бункера	1930
2.13	Масса автомата, кг, не более	1450
2.14	Уровень шума на рабочем месте, дБА, не более	80

* внешний вид брикета зависит от характеристик упаковочного материала и консистенции фасуемого продукта

** для автомата с устройством центрирования рисунка.

ИНВ. № ПОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА	М6-AP2TM-10 ПС				ЛИСТ
					ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА

3 Комплектность

3.1 В комплект поставки входят:

- 3.1.1 Автомат исполнения М6-АР2ТМ-10 М6-АР2ТМ-10/1
М6-АР2ТМ-10/2 с устройством центрирования
 ненужное зачеркнуть -1 шт.
 в сборе (без транспортера, бункера, шнеков, вала пергамента)
- 3.1.2 Транспортер в сборе
 М6-АР2Т 06.00.000 (для исполнения М6-АР2ТМ-10, М6-АР2ТМ-10/1) -1 шт.
 М6-АР2Т 06.00.000-01 (для исполнения М6-АР2ТМ-10/2)
- 3.1.3 Бункер в сборе М6-АР2ТМ 04.03.100 -1 шт.
- 3.1.4 Шнек правый в сборе М6-АР2ТМ 04.05.00-02 -1 шт.
- 3.1.5 Шнек левый в сборе М6-АР2ТМ 04.06.00-02 -1 шт.
- 3.1.6 Вал пергамента в сборе АРТ 02.37.00
 (упакован в ящике Я 520х260х260-30 тип VI) -1 шт.
- 3.1.7 Опора GN 30-80-М16-100-А1-УК
 (упакованы в ящике Я 520х260х260-30 тип VI) -4 шт.
- 3.1.8 Ремень В(Б)-1600 IV ГОСТ 1284.1-89
 (упакованы в ящике Я 520х260х260-30 тип VI) - 2 шт.
- 3.1.9 Ограничитель (упакован в ящике Я 520х260х260-30 тип VI)
 АРТ 04.00.02 для исполнения М6-АР2ТМ-10 -1 шт.
 АРТ 04.00.02-01 для исполнения М6-АР2ТМ-10/1
- 3.1.10 Комплект запасных частей, согласно таблице 1 -1 комплект
- 3.1.11 Комплект инструмента и приспособлений, согласно таблице 2 -1 комплект

3.2 Эксплуатационная и товаросопроводительная документация, прилагаемая к автомату:

- 3.2.1 Руководство по эксплуатации М6-АР2ТМ-10 РЭ -1 экз.
- 3.2.2 Паспорт М6-АР2ТМ-10 ПС -1 экз.
- 3.2.3 Инструкция по монтажу и эксплуатации «Устройство
 термопечатающее TREI-P АРМ» (при установке устройства на автомате) -1 экз.
- 3.2.4 Упаковочный лист -2 шт.
- 3.2.5 Комплектовочная ведомость -1 экз.
- 3.2.6 Эскизная спецификация -1 экз., не более
 одного экземпляра в
 один адрес
 потребителя

3.3 Сведения о содержании драгоценных материалов и цветных сплавов.

- 3.3.1 Алюминий и алюминиевые сплавы, кг - 185,548
- 3.3.2 Бронзы безоловянные, кг - 20,596

ИНВ. № ПОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА						
					ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	
					М6-АР2ТМ-10 ПС					
										ЛИСТ 4

Таблица 1 – Комплект запасных частей

Обозначение изделия	Наименование изделия	Количество	Заводской номер	Примечание
M6-AP2T 02.43.002	Пуансон	70	292024300201	при установке игольчатого дататора
M6-AP2TM 04.02.04	Втулка	2	292604020401	
АРТ 00.00.20	Пружина	1	292300002001	
АРТ 00.00.30	Пружина	2	292300003001	
АРТ 00.00.30-01	Пружина	1	292300003011	
АРТ 01.08.02	Пружина	1	292301080201	
АРТ 02.01.41	Пружина	1	292302014101	
АРТ 02.07.01	Нож	1	292302070101	
АРТ 02.10.04	Пружина	1	292302100401	
АРТ 02.10.04-01	Пружина	2	292302100411	
АРТ 02.10.11	Нож нижний	1	292302101101	
АРТ 02.15.04 (АРТ 02.15.04-01 для исполнения М6-АР2TM-10/2)	Пружина	1	292302150401	
			292302150411	
АРТ 02.15.20	Пружина	1	292302150701	
АРТ 02.21.10 (АРТ 02.21.10-01 для исполнения М6-АР2TM-10/1)	Пружина	2	292302211001	
			292302211011	
АРТ 03.01.08 АРТ 03.01.08-01- для исполнения М6-АР2TM-10/1 АРТ 03.01.08-02 для исполнения М6-АР2TM-10/2)	Выталкиватель	2	292303010801	
			292303010811	
			292303010821	
АРТ 04.01.03 – для исполнения М6-АР2TM-10	Кран	1	292304010301	
АРТ 04.01.23-01 – для исполнения М6-АР2TM-10	Вкладыш	1	292304012301	
АРТ 04.05.15	Кольцо уплотнительное	2	292304051501	Для гильзы из ZEDEX
АРТ 04.07.03 (АРТ 04.07.03- для исполнения М6-АР2TM-10/1 АРТ 04.07.03-03 для исполнения М6-АР2TM-10/2)	Отсекатель	1	292304070301	
			292304070311	
			292304070331	
АРТ 04.08.04 (АРТ 04.08.04-01 для исполнения М6-АР2TM-10/2)	Кольцо уплотнительное	2	292304080401	Для поршня из ZEDEX
			292304080411	
АРТ 05.02.11 (АРТ 02.15.04-01 для исполнения М6-АР2TM-10/2)	Пружина	2	292305021101	Допуск. пружина АРТ 02.15.04 для исполнения М6-АР2TM-10/2
			292302150411	
M6-AP2T 00.20.000	Комплект втулок	1	292002000001	
АРТ 05.02.15	Пружина	2	292305021501	
Ремень В(Б)-1600 IV ГОСТ 1284.1-89		2	266313041600	
Лампа СКЛ 12.А-Л-1-24		1	521103760003	Допуск. лампа СКЛ 12.А-Л-2-24
Ключ ИЭК ТУ 3431-001-18461115-2003		1		

ИНВ. № ПОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА

М6-АР2TM-10 ПС

ЛИСТ

5

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДП. ДАТА

Таблица 2 – Комплект инструмента и приспособлений

Обозначение изделия	Наименование изделия	Количество	Заводской номер	Примечание
АРТ 03 Пр	Подставка	1	292399900301	
АРТ 07 Пр	Коробка	1	292399900701	при установке игольчатого дататора
П-АРТ 04.02.06	Съёмник	1	292394020601	
	Ключи ГОСТ 2839-80:			
	7811 – 0003	1		8 – 10
	7811 – 0007	1		12 – 13
	7811 – 0021	1		12 – 14
	7811 – 0023	1		17 – 19
	7811 – 0025	1		22 – 24
	7811 – 0041	1		27 - 30
	Ключи ГОСТ 11737-93:			
	7812 – 0374	1		5
	7812 – 0375	1		6
	7812 – 0376	1		8
	7812 – 0377	1		10
	Плоскогубцы 7814 – 0084 ГОСТ 7236 - 93	1		L=160мм
	Отвертки ГОСТ 17199 – 88:			
	7810 – 0911	1		155x0,5
	7810 – 0935	1		250x1,2
	Пинцет анатомический общего назначения ПМ-11 ТУ 64-1-37-78	1		L=150мм при установке игольчатого дататора
	Шприц Ш102 – 3911010 ТУ 37.372.052-89	1		
	Комплект инструмента и приспособлений (согласно инструкции по монтажу и эксплуатации устройства термопечатающего TREI-P APM)	1		При установке устройства на автомате

ИНВ. № ПОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА

M6-AP2TM-10 ПС

ЛИСТ

6

4 Ресурсы, сроки службы и хранения и гарантии изготовителя

Ресурс изделия до первого капитального ремонта 8000 часов в течение срока службы не менее трех лет, в том числе срок хранения автомата до трех лет со дня отгрузки на предприятие – потребитель в упаковке и консервации изготовителя.

Указанные ресурсы, сроки службы и хранения действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

Полный установленный срок службы автомата до утилизации 10 лет.

Пусконаладочные работы завод – изготовитель проводит у потребителя по дополнительному договору. Наладку автомата сторонними организациями разрешается производить только по согласованию с ОАО «Завод имени В.А.Дегтярева».

линия отреза при поставке на экспорт

Завод – изготовитель гарантирует нормальную устойчивую работу автомата, его соответствие действующей конструкторской и технической документации при соблюдении потребителем условий и правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации согласно эксплуатационной документации.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода его в эксплуатацию при пусконаладочных работах, проведенных представителем завода-изготовителя.

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня продажи автомата, указанного в договоре купли-продажи, при условии проведения пусконаладочных работ без участия представителя завода-изготовителя.

Завод-изготовитель обязуется в течение гарантийного срока безвозмездно производить ремонт автомата, если наработка его в течение этого срока не превышает 2000 часов.

Завод – изготовитель не несет ответственности по гарантии:

- если истек срок гарантийного хранения или эксплуатации;
- если предъявленный автомат разукomплектован;
- при не предъявлении паспорта;
- если автомат использовался не по назначению;
- если потребитель заменял (дорабатывал) детали автомата на детали, не предусмотренные конструкцией, или производил самостоятельную разборку автомата, не предусмотренную инструкцией по эксплуатации;
- если в картере обнаружено недостаточное количество масла или полное его отсутствие;
- если автомат вышел из строя по вине потребителя в результате несоблюдения требований инструкции по эксплуатации, небрежного с ним обращения или нанесения механических повреждений.

ИНВ. № ПОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА					ЛИСТ
					М6-AP2TM-10 ПС				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА					

5 Консервация

Автомат для фасовки и упаковки исполнения М6-АР2ТМ-10 М6-АР2ТМ-10/1
М6-АР2ТМ-10/2 с устройством центрирования
ненужное зачеркнуть

№ _____
заводской номер

подвергнут на ОАО «Завод имени В.А.Дегтярева» консервации согласно ГОСТ 9.014 – 78
и требованию технической документации.

Дата консервации « ____ » _____ 20__ г.

Срок консервации « ____ » _____ 20__ г.

Изделие после консервации принял

должность личная подпись расшифровка подписи

год, месяц, число

6 Свидетельство об упаковывании

Автомат для фасовки и упаковки исполнения М6-АР2ТМ-10 М6-АР2ТМ-10/1
М6-АР2ТМ-10/2 с устройством центрирования
ненужное зачеркнуть

№ _____
заводской номер

упакован на ОАО «Завод имени В.А. Дегтярева» согласно требованиям, предусмотренным
конструкторской документацией.

должность личная подпись расшифровка подписи

год, месяц, число

ПОДП. И ДАТА																			
ИНВ. № ДУБЛ.																			
ВЗАМ. ИНВ. №																			
ПОДП. И ДАТА																			
ИНВ. № ПОДП.																			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	М6-АР2ТМ-10 ПС										ЛИСТ				
															8				

7 Свидетельство о приемке

Автомат для фасовки и упаковки исполнения М6-АР2ТМ-10 М6-АР2ТМ-10/1
М6-АР2ТМ-10/2 с устройством центрирования № _____
 ненужное зачеркнуть заводской номер

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями
 ТУ 5130-014-07540745-2001 и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК

МП

 личная подпись

 расшифровка подписи

 год, месяц, число

 Линия отреза при поставке на экспорт

Руководитель предприятия

 обозначение документа,
 по которому производится поставка

МП

 личная подпись

 расшифровка подписи

 год, месяц, число

ИНВ. № ДОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	

8 Движение изделия при эксплуатации

Таблица 3 – Движение изделия при эксплуатации

Дата установки	Где установлено	Дата снятия	Наработка		Причина снятия	Подпись лица проводившего установку (снятие)
			С начала эксплуатации	После последнего ремонта		

ИНВ. № ПОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА

М6-АР2ТМ-10 ПС

ЛИСТ

10

10 Ремонт

10.1 КРАТКИЕ ЗАПИСИ О ПРОИЗВЕДЕННОМ РЕМОНТЕ

Автомат для фасовки и упаковки исполнения М6-АР2ТМ-10 М6-АР2ТМ-10/1

М6-АР2ТМ-10/2с устройством центрирования № _____
ненужное зачеркнуть заводской номер

_____ предприятие, дата
Наработка с начала эксплуатации _____
параметр, характеризующий ресурс или срок службы

Наработка после последнего ремонта _____
параметр, характеризующий ресурс или срок службы

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____
вид ремонта и краткие

_____ сведения о ремонте

10.2 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ГАРАНТИИ РЕМОНТА

Автомат для фасовки и упаковки исполнения М6-АР2ТМ-10 М6-АР2ТМ-10/1

М6-АР2ТМ-10/2с устройством центрирования № _____
ненужное зачеркнуть заводской номер

_____ вид ремонта _____ наименование предприятия, условное обозначение

принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов и действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Ресурс до очередного ремонта _____
параметр, определяющий _____
_____ в течение срока службы _____ лет

ресурс _____
(года), в том числе срок хранения _____
условия хранения лет (года)

Исполнитель ремонта гарантирует соответствие изделия требованиям действующей технической документации при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

Начальник ОТК

МП _____

_____ личная подпись

_____ расшифровка подписи

_____ год, месяц, число

ИНВ. № ПОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ИНВ. № ДУБЛ.	ПОДП. И ДАТА					ЛИСТ
					М6-АР2ТМ-10 ПС				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА					

