

ООО «Тверской завод хлебопекарного оборудования»

28.93.17
Код продукции

Зав. № _____

**Просеиватели сыпучих продуктов
типа ПСП**

**ПАСПОРТ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**ПСП3000А
ПСП1500А
ПСП1500Б**



Содержание

1	Назначение	3
2	Технические характеристики	3
3	Комплектность	4
4	Техническое описание и принцип работы	4
5	Инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия	5
6	Методика проведения контрольных проверок устройства и его основных узлов	6
7	Ресурс и срок эксплуатации	7
8	Условия и требования безопасной эксплуатации	7
9	Порядок технического обслуживания, ремонта и диагностирования	8
10	Сведения об упаковывании и хранении	11
11	Сведения о сертификации изделия	12
12	Свидетельство о приёмке	12
Рисунок 1.	Просеиватель ПСП1500А. Габаритные размеры. Инструкция по комплектации. .	13
Рисунок 2.	Просеиватель ПСП3000А. Габаритные размеры. Инструкция по комплектации. .	14
Рисунок 3.	Просеиватель ПСП1500Б. Габаритные размеры. Инструкция по комплектации. .	15
Рисунок 4.	Устройство просеивателей ПСП1500А и ПСП3000А.	16
Рисунок 5.	Устройство просеивателя ПСП1500Б.	16
Рисунок 6.	Сито из перфолиста, установленное на каркас сита.	17
Рисунок 7.	Сито из тканой сетки, установленное на каркас сита.	17
Приложение А	Гарантийный талон	18
Приложение Б	АКТ приёмки монтажа и пуска просеивателя в эксплуатацию	19

Настоящий паспорт является техническим документом, удостоверяющим основные параметры и характеристики просеивателя сыпучих продуктов типа ПСП моделей ПСП1500А, ПСП1500Б, ПСП3000А (далее по тексту – просеиватель) и содержит сведения, необходимые для его правильного монтажа, пуска, регулирования, технического обслуживания и использования по назначению. Кроме того, документ позволяет ознакомиться с устройством и принципом работы просеивателя.

Перед монтажом и эксплуатацией просеивателя необходимо ознакомиться с настоящим паспортом и изложенными в его разделах описаниями, а также инструкциями, характеристиками и требованиями.

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию просеивателя, не ухудшающие его качество и потребительские свойства и не отраженные в данном паспорте.

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Просеиватель предназначен для просеивания, удаления ферромагнитных примесей и аэрации сыпучих пищевых и не пищевых продуктов, в частности, муки пшеничных и ржаных сортов, сахара и др.

Просеиватель может работать с любым питающим транспортным средством, обеспечивающим непрерывную подачу в него продукта, но не создающим избыточного давления в просеивателе.

Просеиватель не комплектуется пультом управления и предназначен для встраивания в систему управления технологической линии.

Общий вид просеивателей и инструкции по комплектации приведены на рисунках 1, 2, 3. Элементы конструкции просеивателя, соприкасающиеся с продуктом, могут изготавливаться в двух исполнениях:

- из коррозионностойких сталей марок 12Х18Н10Т и 40Х13 ГОСТ 5632-2014;
- из углеродистой стали марки ВСт3 ГОСТ 380-2005 с последующим покрытием красками порошковыми полимеризуемыми.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Просеиватель соответствует требованиям технических условий ТУ 28.93.17-007-14940913-2021.

Технические характеристики просеивателей приведены в таблице 1.

	Наименование параметра	Величина параметра		
1	Модель просеивателя	ПСП1500А	ПСП1500Б	ПСП3000А
2	Производительность максимальная при плотности продукта 550 кг/м ³ на рекомендуемых стандартных ситах с размером ячейки 2мм, кг/ч	1500	1500	3000
3	Номинальное напряжение питающей сети, В	380 (с нулевым рабочим проводом)		
4	Род тока	трехфазный переменный		
5	Частота тока, Гц	50		
6	Электродвигатель: мощность, кВт скорость вращения, об/мин.	1.1 700		

	Наименование параметра	Величина параметра		
7	Магнитный улавливатель	магнитная решетка не менее 150 20 250 50		
	тип			
	магнитная индукция на поверхности стержней в зоне полюсов, мТл			
	диаметр стержня, мм			
8	длина стержня, мм	6	12	440
	шаг стержней, мм			
	количество стержней			
9	Габаритные размеры, мм	440	440	440
	высота (без отвода для отходов)			
	длина			
	ширина			
10	Масса, кг	87	73	100
10	Размер ячеек сита, мм:	1.1...3.0*	1.0...2.0*	
	перфолист			
	проволочная тканая сетка			

Примечание: * выбор сита оговаривается отдельно при заказе (номенклатура стандартных сит приведена в инструкциях по комплектации).

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- просеиватель в собранном виде с установленным ситом;
- паспорт.

Примечание: запасные сита в основной комплект поставки не входят.

4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Устройство просеивателя.

На рисунке 4 показан просеиватель моделей ПСП1500А и ПСП3000А. Просеиватели различаются только производительностью.

Просеиватели ПСП1500А и ПСП3000А применяются при просеивании высокоабразивных продуктов. Для предотвращения попадания просеиваемого продукта в подшипники, подшипниковые узлы вынесены за пределы корпуса и защищены уплотнениями. Вращение шнека осуществляется электродвигателем через ременную передачу.

На рисунке 5 показан просеиватель модели ПСП1500Б.

В просеивателе ПСП1500Б двигатель фланцем крепится непосредственно к просеивателю.

Подшипниковый узел, расположенный на крышке корпуса, защищен уплотнением.

Вращающийся торец вала закрыт пластмассовой защитной крышкой.

Основными несущими элементами конструкции просеивателей являются корпус 1 и короб загрузочный 2, соединяемые между собой при помощи фланца. Для установки просеивателя на раме используется нижний фланец корпуса (ПСП1500Б имеет дополнительный съемный опорный кронштейн 12).

Сверху короба загрузочного имеется фланец, который может быть использован для непосредственного крепления к технологическому бункеру, или для установки переходной крышки с горловиной. На боковой стенке находится отверстие, закрытое крышкой, используемое при необходимости для монтажа составных частей и контроля.

Корпус представляет собой конструкцию из двух отсеков. В первом - расположены сито и магнитный улавливатель 6. Второй отсек служит для удаления отсева. Доступ к ситам возможен через крышку корпуса 3, прикрепленную гайками к торцу корпуса. Для контроля за состоянием сита без разборки просеивателя сверху корпуса имеется смотровая крышка 10.

Для вывода продуктов отсева из корпуса служит отвод 7, прикрепленный снизу к корпусу болтами.

Сито для установки в просеиватель укрепляется на каркасе (рисунки 6, 7). Каркас сита состоит из колец, соединенных шпильками. На кольца устанавливается сито из проволочной тканой сетки и крепится хомутами. Каркасные кольца распираются шпильками.

Вместо сетки может быть установлено сито из перфолита с соответствующими отверстиями, – в этом случае каркасные кольца стягиваются шпильками для фиксации сита.

На стенке внешнего каркасного кольца имеется отверстие для удаления отсева, которое может быть частично перекрыто двумя шторками. Шторка крепится к кольцу самостопорящейся гайкой с пластиковой вставкой. Гайка затягивается до тех пор, пока шторку можно повернуть от руки. Зазор между шторками определяется в процессе эксплуатации.

Транспортировку продукта внутри просеивателя выполняет вал со шнеком 4. В части вала, проходящей через короб загрузочный, находится питающий шнек, а в рабочей области внутри сита на валу радиально закреплены три лопатки, имеющие возможность перемещаться для регулирования зазора между ситом.

В зависимости от схемы установки просеивателя в трассу на вал просеивателя может быть установлен шнек с разной производительностью.

Под ситом просеивателя расположен магнитный улавливатель, представляющий собой магнитную решетку из цилиндрических магнитных стержней. Оболочка магнитных стержней выполнена из коррозионностойкой стали. Непосредственно с продуктом магниты не контактируют.

В магнитном улавливателе применены высокоэнергетические редкоземельные магниты из сплава Nd-Fe-B. Такие магниты обладают высокой временной и температурной стабильностью магнитного потока.

4.2 Работа просеивателя.

В процессе работы просеивателя очищаемый продукт поступает в загрузочный короб посредством транспортной системы или непосредственно из технологического бункера. С помощью подающего шнека на валу продукт попадает внутрь сита, где вращением лопаток принудительно прогоняется через сито. Лопатки развернуты на небольшой угол относительно оси вала, за счет этого обеспечивается осевое перемещение продукта.

Инородные включения, имеющие размер больший, чем ячейки сетки сита постепенно перемещаются вперед от загрузочного короба и через регулируемое отверстие в торцевой стенке сита удаляются за его пределы.

Просеянный продукт проходит через магнитный улавливатель, на элементах которого задерживаются ферромагнитные примеси, прошедшие сквозь сито.

Ферромагнитные примеси подлежат периодическому (по мере необходимости, не реже одного раза в смену) удалению с поверхностью магнитного улавливателя.

Прошедший очистку в просеивателе продукт далее поступает в производство в соответствии с технологическим процессом.

5 ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ, ПУСКУ, РЕГУЛИРОВАНИЮ И ОБКАТКЕ ИЗДЕЛИЯ

5.1 Подготовка просеивателя к монтажу.

Помещение, в котором будет устанавливаться просеиватель, должно быть построено или реконструировано в соответствии с нормами технологического проектирования пекарен малой мощности ВНТП 02-92, часть II, Пекарни.

Монтаж, наладка, регулирование и сдача в эксплуатацию просеивателя осуществляется работниками покупателя, изучившими паспорт и прошедшими обучение на заводе-изготовителе или в Сервисном центре продавца и аттестованные ими на выполнение соответствующих работ.

Завод-изготовитель предоставляет просеиватель в собранном виде.

Перед монтажом распаковать просеиватель, проверить его комплектность.

Переместить просеиватель к месту установки.

Отрегулировать натяжение ремней.

5.2 Подключение электрооборудования.

Подключить электродвигатель четырехжильным кабелем, сечением не менее 1.5 кв. мм.

Заземлить корпус просеивателя проводником, сечение которого не менее 1.5 кв. мм.

Место заземления указано на рисунках 1, 2, 3.

Сопротивление проводом заземления и любой нетоковедущей металлической частью просеивателя, которая может оказаться под напряжением, не должно превышать 0,1 Ом по ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007.

5.3 Наладка, испытания и пуск просеивателя в эксплуатацию.

- перед первым включением просеивателя необходимо подтянуть винты и гайки зажимов электрических контактов проводов электродвигателя;
- проверить визуально изоляцию всех электрических соединений и проводки;
- проверить визуально надёжность крепления механических соединений;
- проверить отсутствие в загрузочном коробе и сите посторонних предметов и каких-либо повреждений, при необходимости очистить их от мусора;
- закрыть все крышки;
- установить емкость под отводом для сбора продуктов отсева; для предотвращения пыления рекомендуется использовать гибкий рукав;
- включить просеиватель;
- проверить направление вращения шнека, при взгляде со стороны двигателя шнек должен вращаться против часовой стрелки;
- провести пробное просеивание;
- после окончания работ, указанных в текущем разделе паспорта, необходимо составить акт приёмки монтажа и пуска просеивателя в эксплуатацию по форме, указанной в приложении Б.

5.4 Просеивание продукта.

- включить просеиватель и питающее транспортное устройство;
- по завершении просеивания остановить питающее транспортное устройство и просеиватель;
- не реже одного раза в смену очистить магнитный улавливатель.

6 МЕТОДИКА ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ ПРОВЕРОК УСТРОЙСТВА И ЕГО ОСНОВНЫХ УЗЛОВ

- произвести проверку комплектности просеивателя, его составных частей и эксплуатационной документации;
- визуальным осмотром проконтролировать маркировку просеивателя сверкой с чертежами и нормативами;
- путем измерения металлической рулеткой произвести контроль габаритных размеров отдельных узлов и просеивателя согласно конструкторской документации и эксплуатационной документации, размеры ячеек сита определяются путем измерения штангенциркулем;
- провести проверку просеивателя на вращение вала на холостом ходу. Вращение вала должно быть плавным и без заеданий, посторонних шумов и ударов (на слух);
- проверить номинальную мощность привода согласно табличной маркировке на электродвигателе и по паспорту на него;
- произвести проверку производительности просеивателя путем подсчета отношения массы, приготовленной для просеивания муки и времени затраченного на просеивание муки с учетом времени затраченного на выполнение внецикловых операций (загрузка, выгрузка);
- проверить визуально наличие цепей заземления.

7 РЕСУРС И СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную устойчивую работу просеивателя, а также его соответствие параметрам и требованиям технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и технического обслуживания, установленных настоящим паспортом.

Показатели надежности:

- средняя наработка на отказ, ч, не менее	500
- средний ресурс до капитального ремонта, лет, не менее	3,0
- коэффициент технического использования	0,9
- срок эксплуатации, лет	10

Вид климатического исполнения просеивателя УХЛ 4 по ГОСТ 15150 (эксплуатация в условиях умеренного климата).

Гарантийный срок эксплуатации просеивателя - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 14 месяцев со дня поступления к потребителю.

В период гарантийного срока предприятие-изготовитель устраняет все неисправности, выявленные в процессе эксплуатации по вине изготовителя при условии соблюдения правил, установленных настоящим паспортом.

Срок гарантии комплектующих изделий устанавливается согласно гарантийным обязательствам соответствующих заводов-изготовителей.

Срок службы просеивателя - 10 лет.

8 УСЛОВИЯ И ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

8.1 Общие указания.

Работать с оборудованием при нормальном его функционировании и соблюдении всех норм по технике безопасности могут только специально обученные сотрудники.

Производитель не несёт ответственности за любые изменения в конструкции оборудования, произведенные покупателем.

Монтаж, демонтаж, заземление и меры безопасности при обслуживании приводов и электрооборудования должны соответствовать требованиям следующих документов: «Правила устройства электроустановок» (ПУЭ), «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей» (ПТЭ), «Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» (ПТБ), «Правил техники безопасности и производственной санитарии на предприятиях хлебопекарной промышленности».

Сотрудники, работающие с данным оборудованием, должны изучить и понять устройство и принцип работы просеивателя сыпучих продуктов, в особенности, раздел требований по технике безопасности и пройти инструктаж перед работой с ним.

Не реже одного раза в месяц проводить осмотр оборудования на предмет регулировки, обнаружения неисправностей, нарушений техники безопасности, очистки просеивателя. Результаты осмотра, фамилии и подписи исполнителей, содержание проведенных ремонтно-профилактических работ необходимо заносить в специальный формуляр-журнал.

Проверки и техническое обслуживание должны выполняться в строгом соответствии с данным руководством.

Установка, осмотр, регулировка, санитарная обработка должны производиться в точном соответствии с инструкцией по технике безопасности. Все работы должны проводиться только квалифицированными сотрудниками и только при полностью отключённом электропитании оборудования на распределительном щите и вывешенной табличке **«НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РАБОТАЮТ ЛЮДИ»**. О начале перечисленных работ должен быть обязательно проинформирован оператор просеивателя и назначен ответственный за их выполнение.

8.2 Инструкция для операторов оборудования.

Работать с оборудованием может только квалифицированный персонал, прошедший соответствующее обучение и допущенный к работе.

Просеиватель после монтажа и наладки должен отвечать требованиям безопасности и быть принятым комиссией по «Акту приёмки монтажа и пуска в эксплуатацию» (см. приложение Б).

Работа на просеивателе, не принятым комиссией, запрещается.

Категорически запрещается:

- работать с просеивателем без заземления;
- работать с просеивателем со снятыми ограждениями: кожухом клиноременной передачи, крышкой, закрывающей узел фиксации вала; а также со снятой смотровой крышкой на корпусе;
- касаться подшипникового узла на крышке корпуса при работе ПСП1500Б;
- включать просеиватель с посторонними предметами в загрузочном коробе и сите;
- мыть просеиватель струёй воды.

При обнаружении неисправности в работе просеивателя (ненормальный запах, повышенный шум, появление дыма, запах горелой изоляции и т.д.) просеиватель должен быть немедленно отключен от сети, и его повторное включение возможно только после выявления и устранения всех неисправностей.

Перед очисткой просеивателя, остановкой на обслуживание или ремонт необходимо отключить его от электросети.

9 ПОРЯДОК ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, РЕМОНТА И ДИАГНОСТИРОВАНИЯ

ВНИМАНИЕ! Любое техническое обслуживание или чистка должны производиться только после полного отключения питания.

9.1 Обслуживание в течение смены.

Во время работы следует вести контроль за состоянием сита, своевременно очищать емкость для продуктов отсева, не допуская забивания отвода для отходов.

По мере необходимости, но не реже чем раз в смену, следует очищать магнитный улавливатель от ферромагнитных примесей жесткой волосяной щеткой или медной пластинкой, с соблюдением мер предосторожности.

9.2 Ежедневное обслуживание.

Перед началом работы:

- произвести внешний осмотр, убедиться в целостности составных частей конструкции, отсутствии нарушений изоляции подводящего кабеля и заземления.

После окончания смены:

- осмотреть, и при необходимости, очистить сито;
- произвести внешнюю очистку просеивателя от мучной пыли.

9.3 Ежемесячное обслуживание.

- полностью очистить просеиватель от продукта и провести его санитарную обработку согласно 9.4;
- проверить целостность сита;
- проверить затяжку и состояние электрических контактов;
- проверить надежность заземления;
- проверить уплотнительные узлы, с целью избежания пыления;
- проверить концентрацию пыли в воздухе;
- смазать подшипники вала со шнеком пластичной смазкой Литол-24 ГОСТ 21150-2017 (для моделей 1500А и 3000А);
- проверить натяжение ремней (для моделей 1500А и 3000А);
- проверить надёжность крепления узлов просеивателя.

9.4 Санитарная обработка просеивателя.

- провести разборку просеивателя согласно 9.5.1;

- очистить ситовую поверхность от муки и отходов мягкой щеткой;
- протереть просеиватель сухой тканью;
- окрашенные поверхности промыть влажной тканью сначала с теплой мыльной водой, затем с чистой водой;
- вытереть просеиватель насухо;
- собрать просеиватель согласно 9.5.2.

9.5 Порядок разборки и сборки просеивателя.

9.5.1 Разборка просеивателя.

ПСП3000А, ПСП1500А:

- отвернув гайки крепления крышки корпуса, снять крышку;
- отвернуть гайки, крепящие сито;
- вынуть сито с каркасом из корпуса;
- открыв крышку на кожухе ременной передачи, ослабить винты на губках;
- вынуть вал со шнеком;
- снять магнитный улавливатель.

ПСП1500Б:

- отвернуть гайки крепления крышки корпуса;
- снять крышку, удерживая при этом вал со шнеком от смещения (при необходимости, сняв пластмассовую защитную крышку с подшипникового узла);
- отвернуть гайки, крепящие сито;
- вынуть сито с каркасом из корпуса;
- вынуть вал со шнеком;
- снять магнитный улавливатель.

9.5.2 Сборка просеивателя.

ПСП3000А, ПСП1500А:

- установить магнитный улавливатель;
- при наличии продукта в загрузочном коробе, через отверстие в боковой стенке очистить посадочное отверстие вала от продукта;
- установить вал со шнеком; через отверстие в кожухе ременной передачи надежно затянуть винты на зажимных губках; крышку на кожухе закрыть;
- установить сито с каркасом в корпус (сито должно устанавливаться свободно, без заеданий);
- затянуть гайки крепления сита, фланец внешнего каркасного кольца должен поджать уплотнение, приклеенное на стенке корпуса;
- очистить от продукта отверстие полого вала, установленного в крышке корпуса;
- установить крышку на вал со шнеком;
- затянуть гайки по периметру крышки.

ПСП1500Б:

- установить магнитный улавливатель;
- при наличии продукта в загрузочном коробе, через отверстие в боковой стенке очистить полумуфту на двигателе от продукта;
- установить упругий элемент (звездочку) в полумуфту двигателя;
- установить вал со шнеком; через отверстие в боковой стенке загрузочного короба проконтролировать зацепление полумуфты;
- установить сито с каркасом в корпус (сито должно устанавливаться свободно, без заеданий);
- затянуть гайки крепления сита, фланец внешнего каркасного кольца должен поджать уплотнение, приклеенное на стенке корпуса;
- очистить от продукта отверстие полого вала, установленного в крышке корпуса;
- установить крышку на вал со шнеком;
- затянуть гайки по периметру крышки;

- проконтролировать отсутствие осевого перемещения вала со шнеком; **только при необходимости**, зазор устранить за счет перемещения полого вала; после регулировки зафиксировать полый вал установочными винтами во внутренней обойме подшипника; момент затяжки винтов 4 Нм; после регулировки установить пластмассовую защитную крышку на место.

9.5.3 Замена сита.

Тканая сетка:

- вынуть сито с каркасом из корпуса согласно 9.5.1;
- снять старое сито с каркасных колец;
- закрепить хомутами новое сито на каркасных кольцах; шов сита должен быть сверху, внутренняя кромка сита сориентирована по направлению вращения лопаток;
- натянуть сито шпильками – сетка должна приобрести цилиндрическую форму, бочкообразность и отдельные выпуклости не допускаются;
- зафиксировать гайки на шпильках контровкой;
- установить сито с каркасом в корпус согласно 9.5.2.

Перфолит:

- вынуть сито с каркасом из корпуса согласно 9.5.1;
- снять старое сито с каркасных колец;
- установить новое сито на каркасные кольца; шов сита должен быть сверху;
- стянуть сито шпильками – усилие должно быть достаточным для фиксации от проворота;
- зафиксировать гайки на шпильках контровкой;
- установить сито с каркасом в корпус согласно 9.5.2.

9.6 Возможные неисправности и способы их устранения

Текущий ремонт выполняется при необходимости восстановления работоспособности просеивателя. Возможные неисправности и методы их устранения приведены в таблице 2.

Таблица 2

Неисправность	Вероятная причина	Способ устранения
Повышенный процент схода муки	Повышенный зазор между ситом и лопатками	Вынуть вал со шнеком из просеивателя. Ослабить крепление лопаток. Установить необходимый зазор. Затянуть болты крепления лопаток. Установить вал со шнеком в просеиватель.
	Забиты отверстия сита мукой или посторонними примесями	Вынуть сито в сборе из просеивателя и очистить вручную поверхность сита. Установить сито в просеиватель.
Распыл муки	Нарушение герметичности корпуса.	Обнаружить места утечки муки. Восстановить герметичность просеивателя.
Некачественный просев	Повреждено сито	Заменить сито согласно 9.5.3
Появление резкого шума или стука вала	Не затянуты установочные винты во внутренней обойме подшипника на крышке корпуса.	Провести разборку и сборку просеивателя согласно 9.5.
	Поломка или износ подшипников качения.	Заменить подшипники.

Неисправность	Вероятная причина	Способ устранения
Вал со шнеком, установленный на полумуфту двигателя не фиксируется и может перемещаться в радиальном направлении.	Изношен упругий элемент зубчатой муфты (звездочка).	Заменить звездочку.
Вышел из строя ремень		Заменить комплект ремней.
Запах горелой изоляции, нагрев винтов зажимов электрических контактов	Ослабли зажимы электрических контактов проводов электродвигателя.	*Подтянуть винты всех зажимов электрических контактов.

Примечание: работа, отмеченная знаком «*», должна выполняться при ежемесячном техническом обслуживании блока управления.

Перечень основных запасных частей приведен в таблице 3.

Таблица 3

Наименование	Кол-во	Примечание
Подшипниковый узел SKF FYTB 35TF Крышка SKF ECU 207	1	Опора вала со шнеком ПСП1500Б
Подшипник 1507 ГОСТ 28428-90	2	Опоры вала со шнеком ПСП1500А, ПСП3000А
Ремень А-800 ГОСТ 1284.1-89	2	Привод ПСП1500А, ПСП3000А
Звездочка 25-У3 ГОСТ Р 50894-96	1	Муфта вала со шнеком ПСП1500Б

10 СВЕДЕНИЯ ОБ УПАКОВЫВАНИИ И ХРАНЕНИИ

Просеиватель поставляется покупателю упакованным согласно документации на упаковку завода-изготовителя.

Просеиватель в заводской упаковке может транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующих для данного вида транспорта.

Условия транспортирования и хранения просеивателя в части воздействия климатических факторов внешней среды – по группе условий хранения 3 ГОСТ 15150-69 (температура не должна опускаться ниже минус 30°C); условия транспортирования и хранения в части механических факторов – по таблице ГОСТ 23170-78 для средних (С) условий транспортирования.

Срок хранения просеивателя в заводской упаковке, в складских помещениях - 2 года.

Срок хранения исчисляется со дня изготовления просеивателя.

11 СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ ИЗДЕЛИЯ

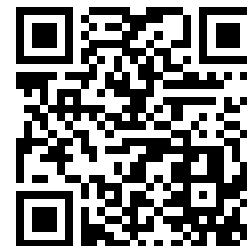
Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA06.B.25701/26

Срок действия: с 23.07.2026 г. по 22.07.2031 г.

Декларация о соответствии зарегистрирована: ООО "ТвЗХО"

Ссылка на действующую декларацию о соответствии в реестре Росаккредитации:

Серийный выпуск по ТУ 28.93.17-007-14940913-2021.



12 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Просеиватель модель _____

заводской номер _____

изготовлен и принят в соответствии с действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

М.П. _____

расшифровка подписи

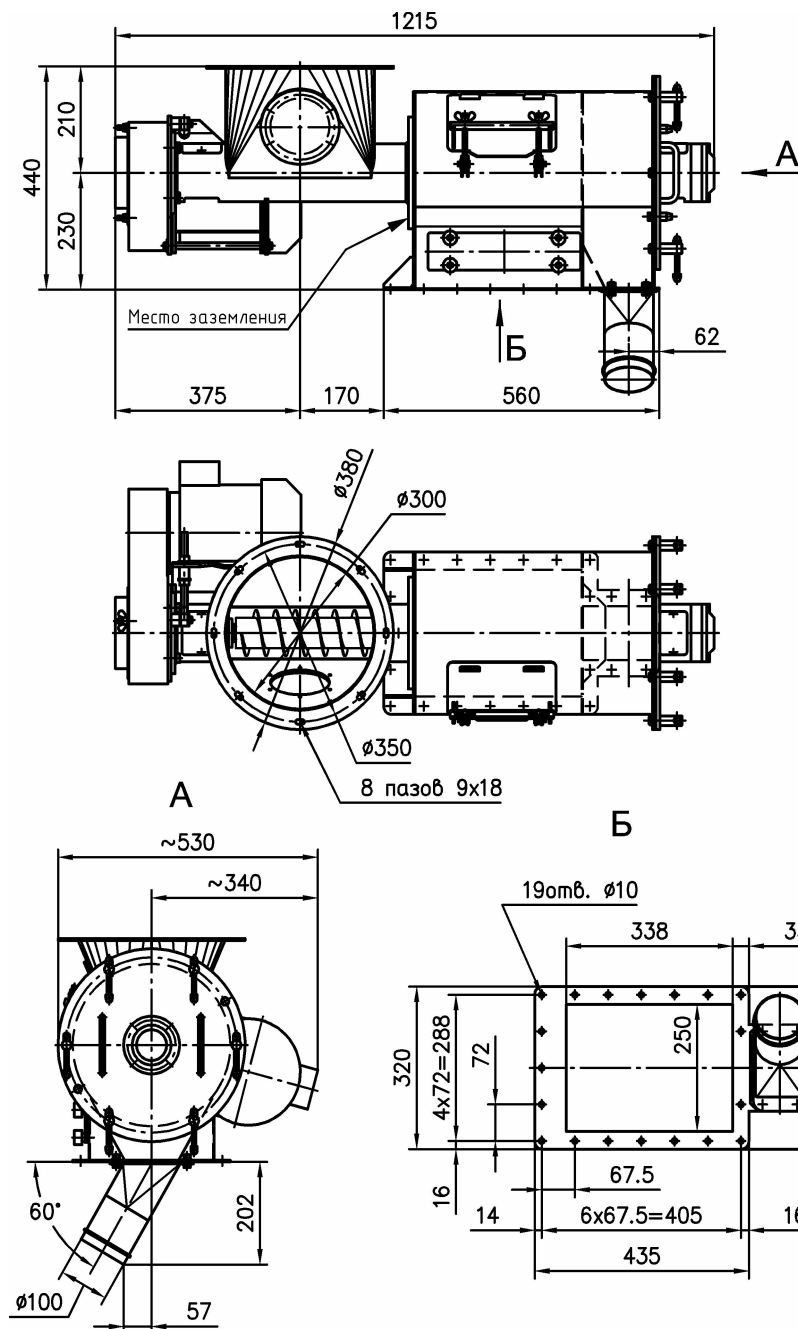
личная подпись

расшифровка подписи

Изготовитель: ООО "Тверской завод хлебопекарного оборудования"

Адрес изготовителя: 170017, Тверская область, г. Тверь, ул. Сердюковская, д. 1А, офис 303, телефон: +74822332863, e-mail: mail@tverzpo.ru, сайт: www.tverzpo.ru

ПСП1500А-У-1-П-00.300.40



Исполнение сита для перфолита -

Обозначение	Материал	Перфорация	Живое сечение
МП301-06.00.006-01.110.20	08X18H10	Rv 1.1-2.0	27.4%
-01.150.25	08X18H10	Rv 1.5-2.5	32.6%
-00.175.25	сталь 08пс	Rv 1.75-2.5	44.4%
-01.200.35	08X18H10	Rv 2-3.5	29.6%
-00.300.40	сталь 08пс	Rv 3-4	51%
-01.300.50	08X18H10	Rv 3-5	32.6%

Обозначение нестандартных исполнений:
«МП301-06.00.006-М.Д.Ш», где «М»-материал («00»-сталь 08пс, «01»-08X18H10Т);
«Д»-целое число, равное диаметру отверстий перфолита в сотых миллиметра;
«Ш»-целое число, равное шагу между отверстиями в десятых миллиметра.

Исполнение сита для тканой сетки -

Обозначение	Материал	Ячейка, мм	Живое сечение
МП301-07.04.000-00.100	низкоугл. сталь	1.0	57%
-00.160	низкоугл. сталь	1.6	64%
-00.200	низкоугл. сталь	2.0	64%

Обозначение нестандартных исполнений:
«МП301-07.04.000-М.Р», где «М»-материал («00»-низкоуглеродистая сталь, «01»-12X18H10Т); «Р»-целое число, равное номинальному размеру ячейки в свету в сотых миллиметра.

Сито -

П - сито из перфолита
МП301-06.00.006 Сито
МП151-06.00.000 Каркас сита
С - сито из тканой сетки
МП301-07.04.000 Сито
МП151-07.00.000 Каркас сита

Материал каркаса сита соответствует материалу просеивателя.

Задающий шнек -

1 - МП301-41.00.000 (1500кг/ч при плотности 550кг/куб.м),
0 - МП301-43.00.000 (производительность просеивателя задается внешним устройством).

Исполнение просеивателя -

У - детали, контактирующие с продуктом, выполнены из углеродистой стали (МП151-00.00.000),
Н - детали, контактирующие с продуктом, выполнены из коррозионностойкой стали (МП151-00.00.000-01).

Модель просеивателя сыпучих продуктов.

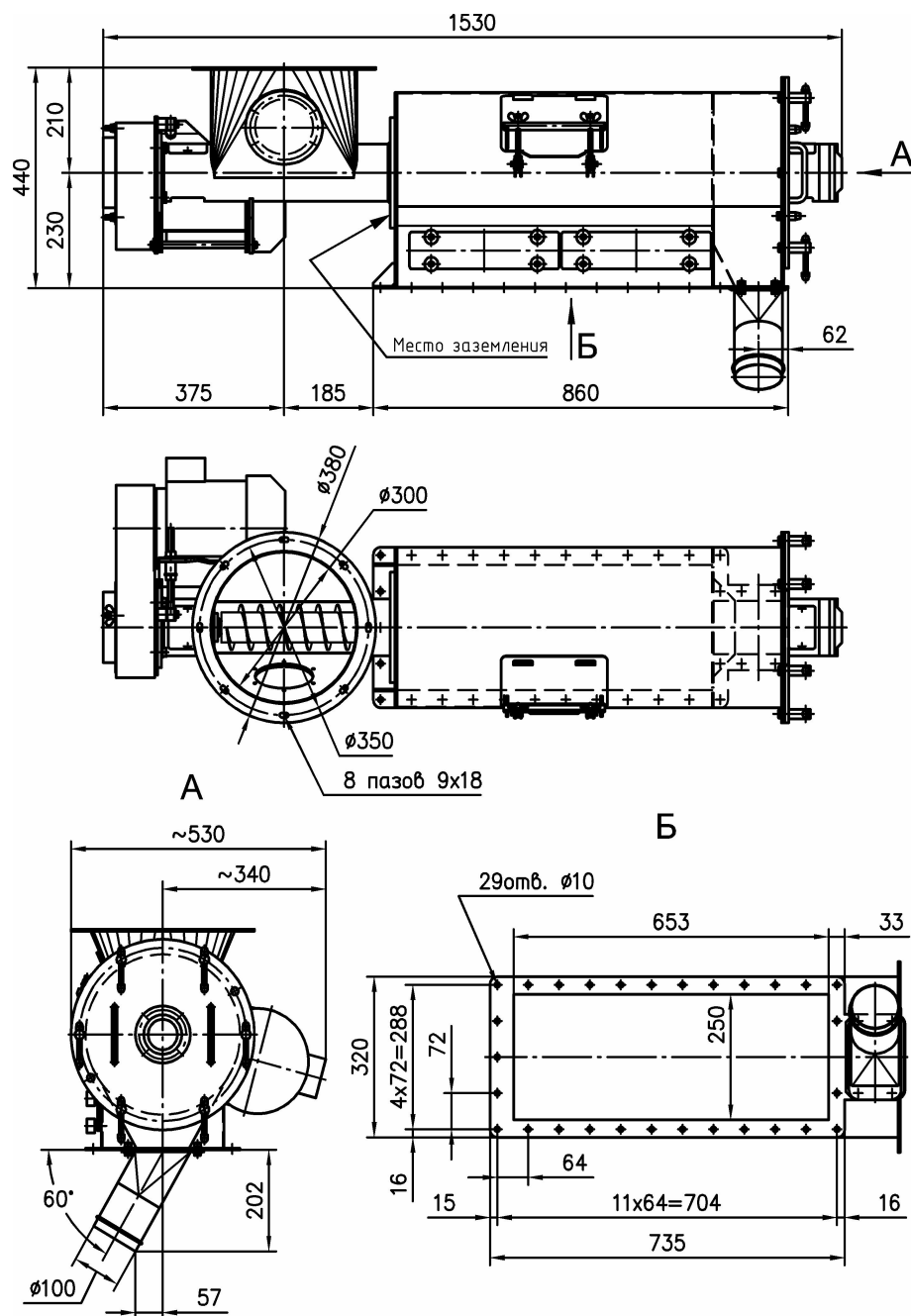
Пример обозначения просеивателя:

сито из перфолита: ПСП1500А-У-1-П-00.300.40

сито из проволоочной тканой сетки: ПСП1500А-У-1-С-00.200

Использование нестандартных сит возможно только по согласованию с заводом-изготовителем.

Рисунок 1. Просеиватель ПСП1500А.
Габаритные размеры. Инструкция по комплектации.



ПСП3000А-У-3-П-00.300.40

Исполнение сита для перфолита -

Обозначение	Материал	Перфорация	Живое сечение
МП301-06.00.009-01.110.20	08X18H10	Rv 1.1-2.0	27.4%
-01.150.25	08X18H10	Rv 1.5-2.5	32.6%
-00.175.25	сталь 08пс	Rv 1.75-2.5	44.4%
-01.200.35	08X18H10	Rv 2-3.5	29.6%
-00.300.40	сталь 08пс	Rv 3-4	51%
-01.300.50	08X18H10	Rv 3-5	32.6%

Обозначение нестандартных исполнений:
«МП301-06.00.009-М.Д.Ш», где «М»-материал («00»-сталь 08пс, «01»-08X18H10Т);
«Д»-целое число, равное диаметру отверстий перфолита в сотых миллиметра;
«Ш»-целое число, равное шагу между отверстиями в десятых миллиметра.

Исполнение сита для тканой сетки -

Обозначение	Материал	Ячейка, мм	Живое сечение
МП301-07.04.000-00.100	низкоугл. сталь	1.0	57%
-00.160	низкоугл. сталь	1.6	64%
-00.200	низкоугл. сталь	2.0	64%

Обозначение нестандартных исполнений:
«МП301-07.04.000-М.Р», где «М»-материал («00»-низкоуглеродистая сталь, «01»-12X18H10Т); «Р»-целое число, равное номинальному размеру ячейки в свету в сотых миллиметра.

Сито -

П - сито из перфолита

МП301-06.00.009 Сито

МП301-06.00.000 Каркас сита

С - сито из тканой сетки

МП301-07.04.000 Сито (2 шт.)

МП301-07.00.000 Каркас сита

Материал каркаса сита соответствует материалу просеивателя.

Задающий шнек -

1 - МП301-41.00.000 (1500кг/ч при плотности 550кг/куб.м),
3 - МП301-42.00.000 (3000кг/ч при плотности 550кг/куб.м),
0 - МП301-43.00.000 (производительность просеивателя задается внешним устройством).

Исполнение просеивателя -

У - детали, контактирующие с продуктом, выполнены из углеродистой стали (МП301-00.00.000),

Н - детали, контактирующие с продуктом, выполнены из коррозионностойкой стали (МП301-00.00.000-01).

Модель просеивателя сыпучих продуктов.

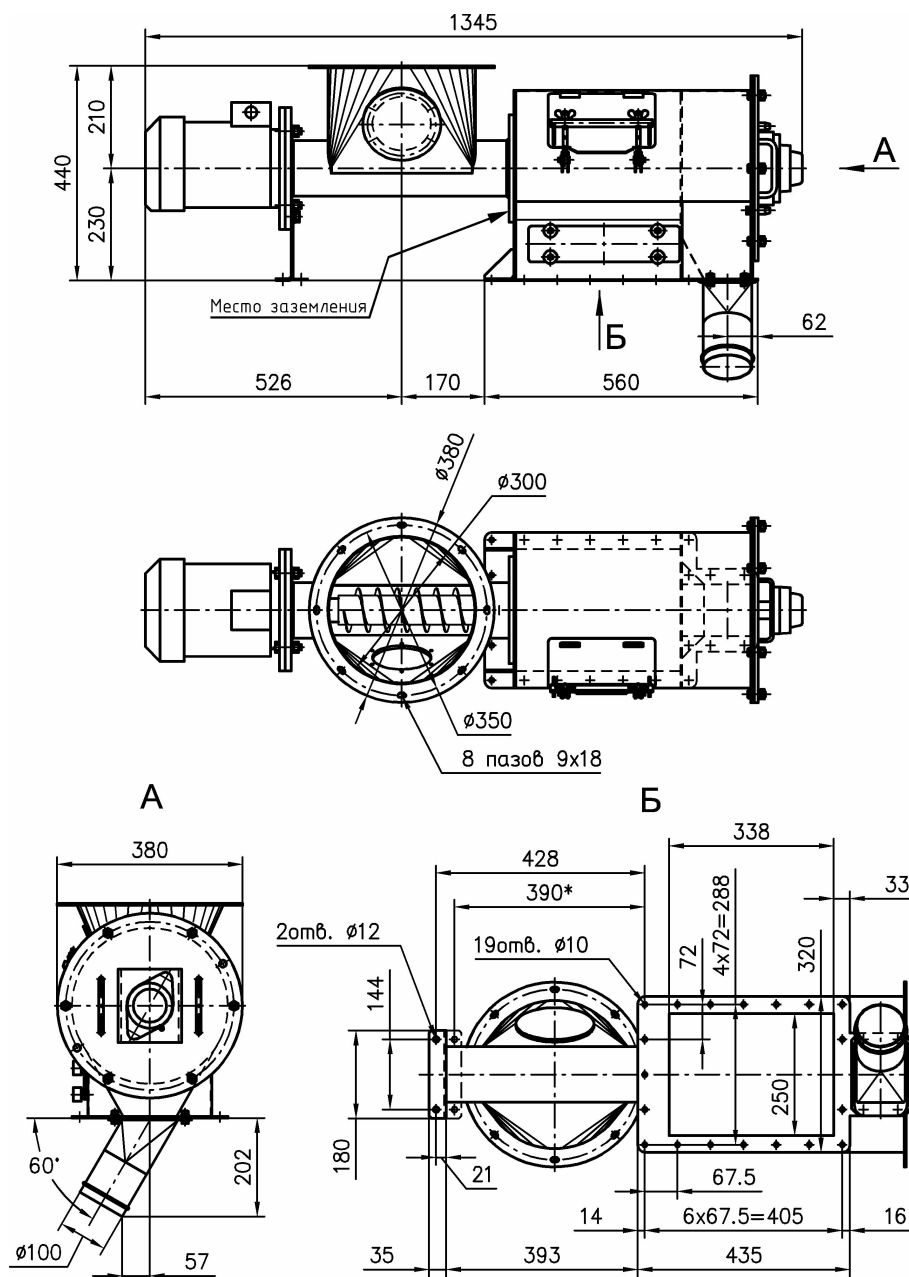
Пример обозначения просеивателя:

сито из перфолита: ПСП3000А-У-3-П-00.300.40

сито из проволоочной тканой сетки: ПСП3000А-У-3-С-00.200

Использование нестандартных сит возможно только по согласованию с заводом-изготовителем.

Рисунок 2. Просеиватель ПСП3000А.
Габаритные размеры. Инструкция по комплектации.



ПСП1500Б-У-1-П-00.300.40

Исполнение сита для перфолита -

Обозначение	Материал	Перфорация	Живое сечение
МП301-06.00.006-01.110.20	08X18H10	Rv 1.1-2.0	27.4%
-01.150.25	08X18H10	Rv 1.5-2.5	32.6%
-00.175.25	сталь 08пс	Rv 1.75-2.5	44.4%
-01.200.35	08X18H10	Rv 2-3.5	29.6%
-00.300.40	сталь 08пс	Rv 3-4	51%
-01.300.50	08X18H10	Rv 3-5	32.6%

Обозначение нестандартных исполнений:
«МП301-06.00.006-М.Д.Ш», где «М»-материал («00»-сталь 08пс, «01»-08X18H10Т);
«Д»-целое число, равное диаметру отверстий перфолита в сотых миллиметра;
«Ш»-целое число, равное шагу между отверстиями в десятых миллиметра.

Исполнение сита для тканой сетки -

Обозначение	Материал	Ячейка, мм	Живое сечение
МП301-07.04.000-00.100	низкоугл. сталь	1.0	57%
-00.160	низкоугл. сталь	1.6	64%
-00.200	низкоугл. сталь	2.0	64%

Обозначение нестандартных исполнений:
«МП301-07.04.000-М.Р», где «М»-материал («00»-низкоуглеродистая сталь, «01»-12X18H10Т); «Р»-целое число, равное номинальному размеру ячейки в свету в сотых миллиметра.

Сито -

П - сито из перфолита
МП301-06.00.006 Сито
МП151-06.00.000 Каркас сита
С - сито из тканой сетки
МП301-07.04.000 Сито
МП151-07.00.000 Каркас сита
Материал каркаса сита соответствует материалу просеивателя.

Задающий шнек -

1 - МП301-41.00.000 (1500кг/ч при плотности 550кг/куб.м),
0 - МП301-43.00.000 (производительность просеивателя задается внешним устройством).

Исполнение просеивателя -

У - детали, контактирующие с продуктом, выполнены из углеродистой стали (МП152-00.00.000),
Н - детали, контактирующие с продуктом, выполнены из коррозионностойкой стали (МП152-00.00.000-01).

Модель просеивателя сыпучих продуктов.

Пример обозначения просеивателя:

сито из перфолита: ПСП1500Б-У-1-П-00.300.40

сито из проволоочной тканой сетки: ПСП1500Б-У-1-С-00.200

Использование нестандартных сит возможно только по согласованию с заводом-изготовителем.

Рисунок 3. Просеиватель ПСП1500Б.
Габаритные размеры. Инструкция по комплектации.

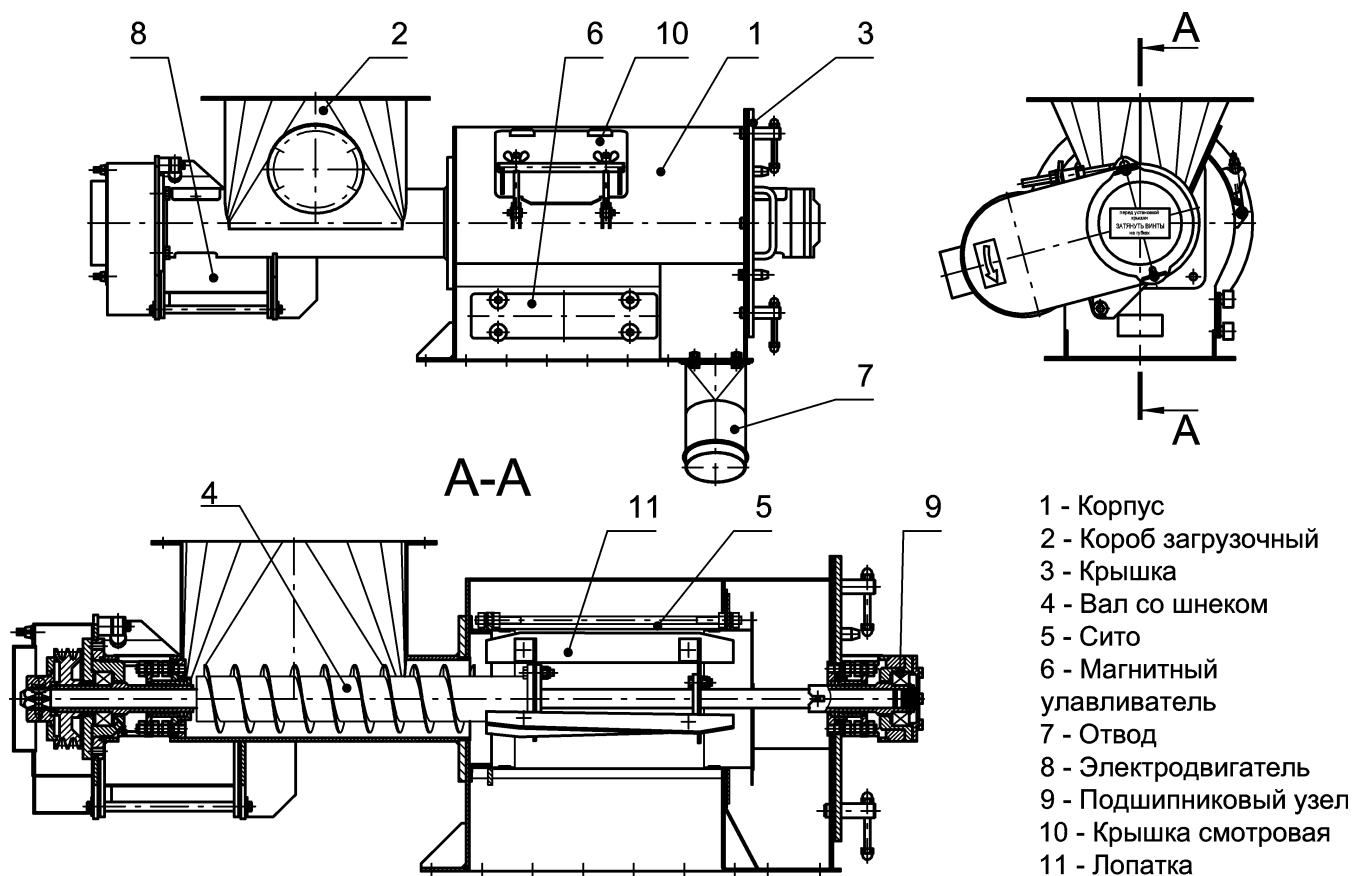


Рисунок 4. Устройство просеивателей ПСП1500А и ПСП3000А.

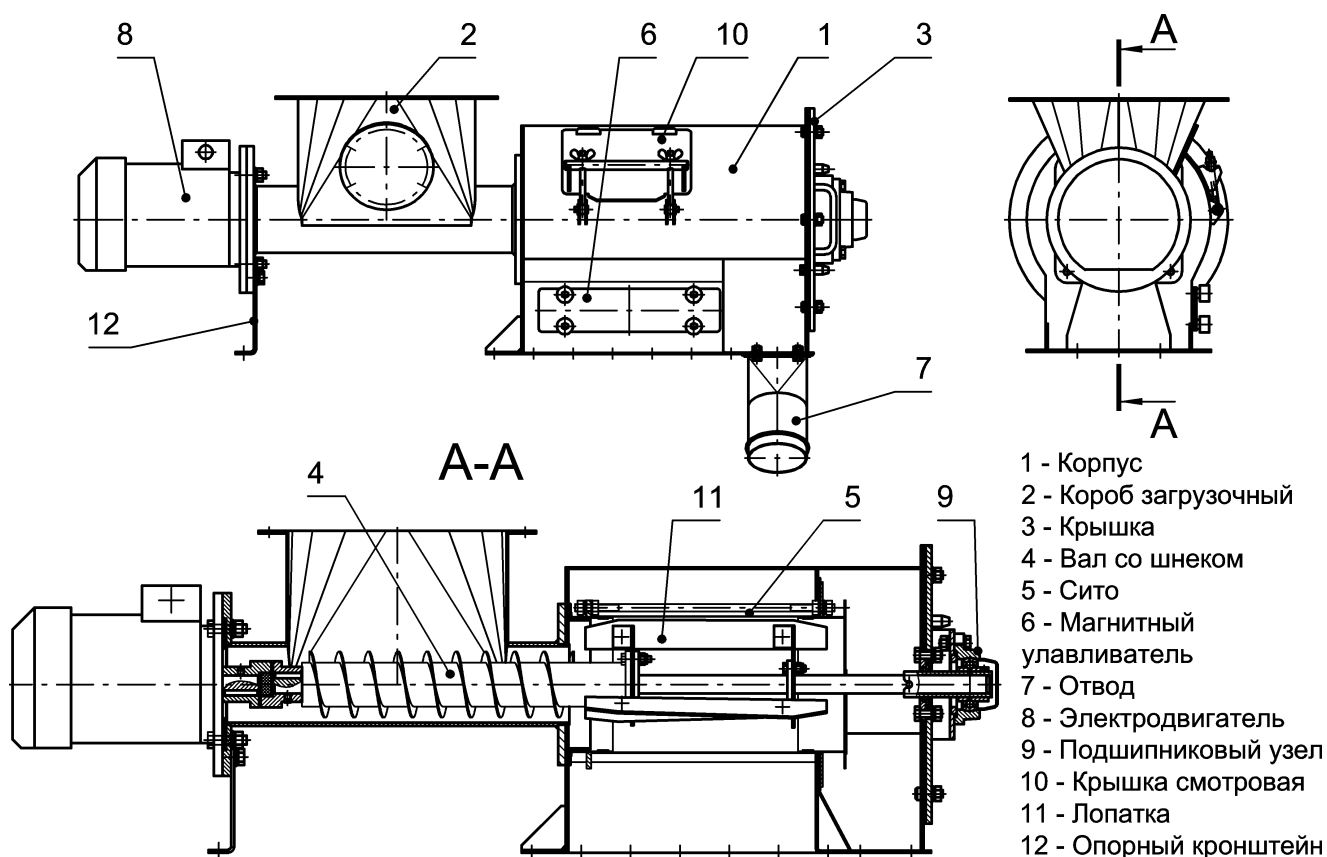


Рисунок 5. Устройство просеивателя ПСП1500Б.

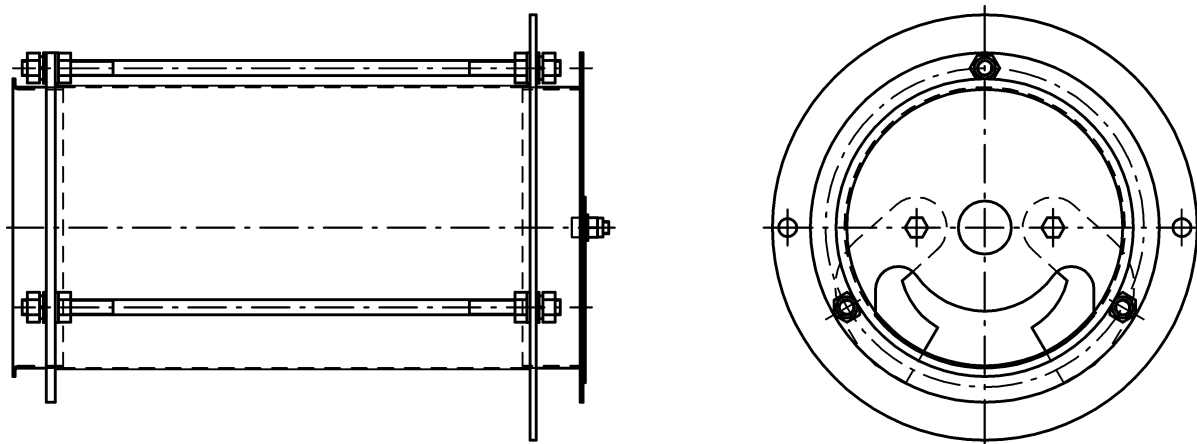


Рисунок 6. Сито из перфолиста, установленное на каркас сита.

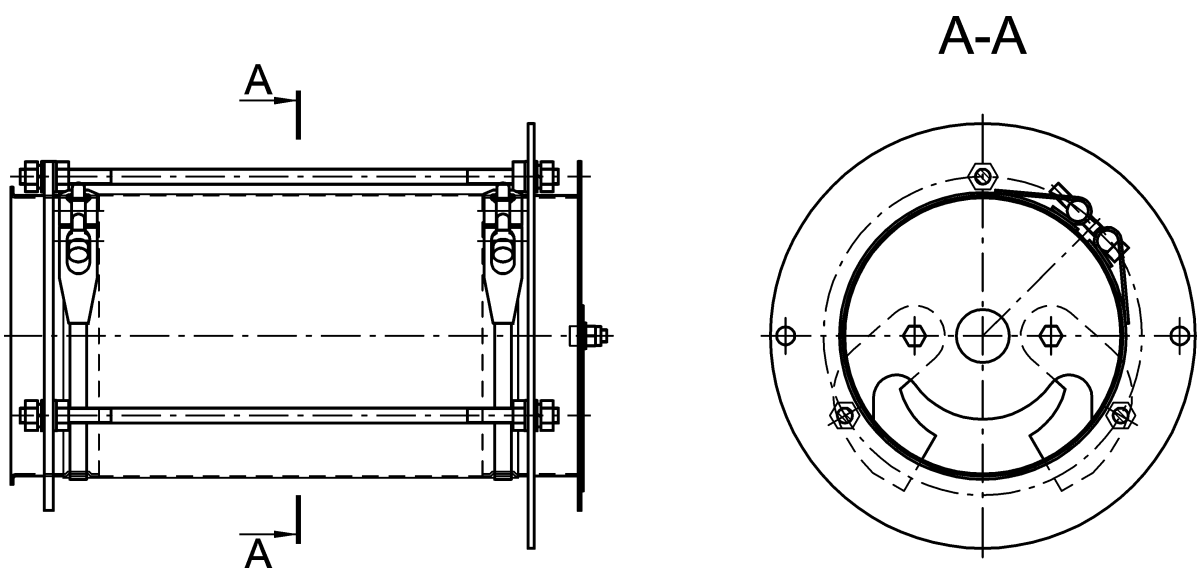


Рисунок 7. Сито из тканой сетки, установленное на каркас сита.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Изделие:	Просеиватель	
Модель:	ПСП_____	М.П. Изготовителя
Серийный номер:	_____	_____
Дата выпуска:	_____	подпись Изготовителя
Изготовитель:	ООО «ТвЗХО», г. Тверь	
Предприятие	_____	
Продавец	_____	
Телефон		М.П. Продавца
Дата продажи	_____	_____
		подпись Продавца
Пуско-наладочное предприятие	_____	
Телефон		М.П. Организации пуско-наладчика
Дата пуска	_____	_____
		подпись наладчика

ОТМЕТКИ ПО ГАРАНТИЙНОМУ ТАЛОНУ

Дата	Неисправность	Отметка о ремонте	Исполнитель

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

АКТ ПРИЁМКИ МОНТАЖА И ПУСКА ПРОСЕИВАТЕЛЯ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Мы, нижеподписавшиеся, удостоверяем, что просеиватель

Модель _____,

Заводской номер _____,

Дата выпуска _____.

1. Смонтирован _____

_____ наименование организации монтажа и наладки
на месте постоянной эксплуатации

_____ наименование эксплуатирующей организации
в соответствии с Разделом 10 настоящего паспорта.

2. Прошел испытания в течение 3-х часов.

3. Произведено _____ пробных циклов просеивания.

Просеиватель после монтажа и наладки соответствует техническим данным,
принят организацией _____ для
технического обслуживания и признан годным для эксплуатации.

Подписи и фамилии представителей организаций:

Монтажа и наладки _____

Технического обслуживания и ремонта _____

Эксплуатирующая организация _____

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

[illegible]