



Шредер двухвальный

37 кВт

Геосварка

www.izolyaciya.com

ПАСПОРТ

2016

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Данное оборудование предназначено для дробления крупных бытовых и промышленных отходов, таких как картон, пластиковая тара включая толстостенные канистры и бочки, отходы деревопереработки, резины, так же дробления жестяных банок и тому подобное.

1.2. ВНИМАНИЕ! В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надёжность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отражённые в настоящем издании руководства.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

	Модель оборудования	37
2.1.	Тип	Стационарный
2.2.	Вид привода	Электромеханический, редукторный
2.3.	Количество ножей	64
2.4.	<ul style="list-style-type: none">Установленная максимальная мощность, кВт	37
2.5.	Скорость вращения валов обр./мин.	30
2.6.	Сталь ножей	40X
2.7.	Напряжения сети	380 В, 50 Гц
2.8.	Масса кг	2750
2.9.	Размер дробильной камеры	800*680
2.10.	Модель редуктора	1Ц2У-315Н

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ.

3.1.	Шредер	1
3.2	Паспорт, экз.	1
3.3	Щит электрический	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.

Двухроторный шредер предназначена для дробления крупных бытовых и промышленных отходов, таких как картон, пластиковая тара включая толстостенные канистры и бочки, отходы деревопереработки, резины, так же дробления жестяных банок и тому подобное. методом резания в условиях производства.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.

5.1. Руководитель организации или индивидуальный предприниматель, эксплуатирующие оборудование, обязаны обеспечить содержание его в исправном состоянии и безопасные условия работы путём организации надлежащего освидетельствования, осмотра, ремонта, надзора и обслуживания.

В этих целях должны быть:

- назначен инженерно-технический работник по надзору за безопасной эксплуатацией оборудования;
- назначен инженерно-технический работник, ответственный за содержание оборудования в исправном состоянии;
- назначено лицо, ответственное за безопасное производство работ с использованием оборудования;
- установлен порядок периодических осмотров, технического обслуживания и ремонтов, обеспечивающих содержание оборудования в исправном состоянии;
- установлен порядок обучения и периодической проверки знаний у персонала, обслуживающего оборудование и осуществляющего работы с использованием оборудования;
- разработаны должностные инструкции для ответственных специалистов и производственные инструкции для,

обслуживающего и осуществляющего работы с использованием оборудования, персонала;

- обеспечено снабжение ответственных специалистов правилами безопасности, должностными инструкциями и указаниями по безопасной эксплуатации оборудования, а обслуживающего персонала – производственными инструкциями;
- обеспечено выполнение ответственными специалистами должностных инструкций, а обслуживающим персоналом и лицами, осуществляющими работы с использованием оборудования – производственных инструкций.

Производственные инструкции обслуживающему персоналу и лицам, осуществляющим работы с оборудованием, должны выдаваться под расписку перед допуском их к работе.

5.2. оборудование должно быть закреплено за лицом, ответственным за его эксплуатацию, назначение которого производится по согласованию с инженерно-техническим работником, ответственным по надзору.

К работе на оборудовании допускаются только лица, изучившие инструкцию по эксплуатации, прошедшие инструктаж по технике безопасности и ознакомленные с особенностями его работы и эксплуатации.

До начала эксплуатации нового оборудования после монтажа потребитель обязан провести полное освидетельствование оборудования в соответствии с требованиями техники безопасности, а именно: статические и динамические испытания, измерение сопротивления изоляции, проверить электрическую прочность изоляции

В дальнейшем через каждые 12 месяцев должно производиться полное переосвидетельствование оборудования.

Провести измерение сопротивления изоляции аппаратов, вторичных цепей и электропроводки.

Контроль изоляции осуществляется мегомметром М 1102/1, ТУ 25-04-798-78. Наименьшее допустимое сопротивление изоляции должно быть не менее 0.5 Мом.

Проверить электрическую прочность вторичных цепей, схем защиты, управления, сигнализации со всеми присоединенными электрическими аппаратами повышенным напряжением 1.5 кВ промышленной частоты. Продолжительность приложенного испытательного напряжения 1 мин.

5.3. оборудование должно быть заземлено.

5.7. Запрещается производить какие-либо работы с оборудованием и его механизмами во время его работы.

5.11. Ежемесячно следует производить проверку и подтяжку всех резьбовых соединений.

5.12. В случае возникновения какой-либо опасности при работе оборудования, необходимо немедленно остановить его работу.

5.16. Безопасная работа оборудования гарантируется только для тех его функций, условий эксплуатации и нагрузок, которые перечислены в настоящем паспорте. Предприятие-изготовитель не несёт ответственности за любые последствия, возникающие из-за использования оборудования не по назначению или в условиях, отличных от вышеописанных.

5.17. Для проведения технического обслуживания или ремонтных работ необходимо связаться с сервисной службой уполномоченного дилера, поставляющего данное оборудование.

В случае проведения работ по обслуживанию и ремонту оборудования силами неквалифицированного персонала оборудование снимается с гарантии и вся ответственность за дальнейшую работоспособность, и безопасность оборудования ложится на владельца оборудования.

6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ.

6.1. Перед установкой оборудования выдержать его в закрытом отапливаемом и вентилируемом помещении при температуре $20\pm 10^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности 60% в течение 48 часов.

6.2. Подготовка оборудования к работе.

6.3 Установить приемный бункер.

6.4. Установить загрузочный бункер

6.5 Произвести электромонтаж оборудования.

6.6 Провести полное освидетельствование оборудования в соответствии с требованиями мер безопасности.

7 РАБОТА НА ОБОРУДОВАНИИ

После монтажа и проверки оборудования на холостом ходу можно приступать к работе на оборудовании.

1) После включения оборудования дать ему поработать на холостом ходу не менее 1 минуты.

2) Постепенно подавать измельчаемый материал в загрузочную горловину, не допуская перегрузки двигателя.

3) Для останова оборудования не подавать измельчаемый материал в течении 1 минуты, дав дробилке само очиститься. Только после этого можно выключать дробилку.

4) В случае заклинивания одного из валов. Происходит автоматическая остановка дробилки, с последующим реверсом для очистки и автоматическим включением валов в рабочем направлении.

8 Узел роторов

Узел роторов представляет собой сборную конструкцию, в которую входят следующие основные узлы: вал; вал 2; корпуса подшипников; крышки подшипников глухие; крышки подшипников; подшипники 3520; ножи; кольца дистанционные. На валах устанавливаются ножи между которыми обеспечивается зазор с помощью дистанционных колец. Валы устанавливаются на подшипники, которые, в свою очередь, устанавливаются в корпуса подшипниковые. Для предотвращения попадания перерабатываемого материала в подшипниковый узел используются манжеты. С одной стороны валы закрываются крышками подшипников глухими, с другой стороны крышками подшипников и манжетами, с этой же стороны на валы одеваются зубчатые колеса, с помощью которых передается вращательное движение от вала 1 к валу 2.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

8.1. До начала эксплуатации нового оборудования и в дальнейшем ежегодно проводить испытания оборудования в соответствии с требованиями по технике безопасности.

8.2. Ежемесячно производить проверку и подтяжку ослабленных резьбовых соединений.

8.3. Еженедельно производить ручную очистку дробильной камеры.

8.4. В процессе эксплуатации следует проводить периодическое техническое обслуживание электрооборудования оборудования с проверкой надёжности электрических контактов.

8.5. При нормальной работе оборудования не должно наблюдаться повышенного шума.

8.6. Все операции по техническому обслуживанию и даты их проведения должны фиксироваться в эксплуатационном журнале.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ.

Дата	Наименование работы	Срок действия, годы	Должность, фамилия и подпись

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ.

Шредерная дробилка заводской номер _____

должность

подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ.

Шредерная дробилка,
заводской номер _____

признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК

подпись

расшифровка подписи

М. П.

год, месяц, число

13. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА).

13.1. Завод-изготовитель гарантирует исправную работу оборудования в течение 12 месяцев, со дня продажи его изготовителем при условии эксплуатации его в точном соответствии с руководством по эксплуатации.

13.2. В течение указанного срока завод обязуется устранять обнаруженные потребителем дефекты в оборудовании, возникшие по вине изготовителя. Гарантия действительна при условии соблюдения потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации, предусмотренных настоящим паспортом, и не распространяется на естественно изнашиваемые и расходные материалы, а именно приводные ремни, сальники, подшипники, а так же на естественное притупление режущих ножей.

14. СВЕДЕНИЯ О НАЗНАЧЕНИИ ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ РАБОТНИКОВ, ОТВЕТСТВЕННЫХ ЗА СОДЕРЖАНИЕ оборудования в исправном состоянии.

Номер и дата	Фамилия,	Должность	Подпись
--------------	----------	-----------	---------

приказа о назначении	инициалы		

**15. ЗАПИСЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ТЕХНИЧЕСКОГО
ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ.**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Срок следующего освидетельствования

Геосварка

www.izolyaciya.com

тел. 8 913 006 80 41

тел. 8 (383) 287 80 58