

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
<u>Документация</u>						
A4			ЛПСПА-01-000.СБ	Сборочный чертёж		
A4			ЛПСПА-01-001	Паспорт	4	
A4			ЛПСПА-01-002	Руководство по эксплуатации	8	
A4			ЛПСПА-01-003	Технология производства	3	
A4			ЛПСПА-01-004	Кинематическая схема	3	
A4			ЛПСПА-01-005	Электрическая принципиальная схема	1	
A4			ЛПСПА-01-006	Пневматическая схема	1	
СХЕМЫ РАСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ						
A3			ЛПСПА-01-007	ЛПСПА-1	1	
A3			ЛПСПА-01-008	ЛПСПА-1(24мм)	1	
A3			ЛПСПА-01-009	ЛПСПА-2(П)	1	
A3			ЛПСПА-01-010	ЛПСПА-2 с узлом поворота 14м	1	
A3			ЛПСПА-01-011	ЛПСПА-2	1	
Чертежи быстроизнашиваемых деталей						
A4			ЛПСПА-01-012	Ролик	1	
A4			ЛПСПА-01-013	Ремень	1	
A4			ЛПСПА-01-014	Полоса	1	
Чертежи возможных поломок						
A4			ЛПСПА-01-015	Вал	2	
A4			ЛПСПА-01-016	Быстросъём	1	
ЛПСПА-01-000.СБ						
Изм	Лист	№ док-м	Подп	Дата	Лит	Лист
Разраб		Шульгин А.А.	ШШ	19.08.14		
Проб		Смирнов Р.С.	Смет	19.08.14		1
И.контр.						
Утв		Пряхин А.В.	Ахилл			
Сборочный чертёж					РЗПО	

Копировал

Формат А4

Технические характеристики оборудования ЛПСПА

	ЛПСПА-1 Автомат	ЛПСПА-2(П) Автомат	ЛПСПА-24мм
Выпускаемые диаметры	2-14мм	2-14мм	до 24мм
Габариты линии	17х1,5	19х3	25х2
Потребляемая средняя мощность	при прогреве печи	8кВт/ч до 60мин	24кВт/ч до 60мин
	при работе печи	2-3кВт/ч	12-15кВт/ч
Мощность электроприводов в режиме работы	мах 3кВт/ч среднее 1,5кВт/ч	мах 3кВт/ч среднее 2кВт/ч	мах 5кВт/ч среднее 3кВт/ч
Количество сотрудников в смену	1	1-2	2

Условия к рабочему помещению:

Оптимальный размер помещения	18х4	20х6	36х6
Электрическая сеть	380v. 50Гц, до 16кВт.	380v. 50Гц, до 16кВт.	380v. 50Гц, до 30кВт.

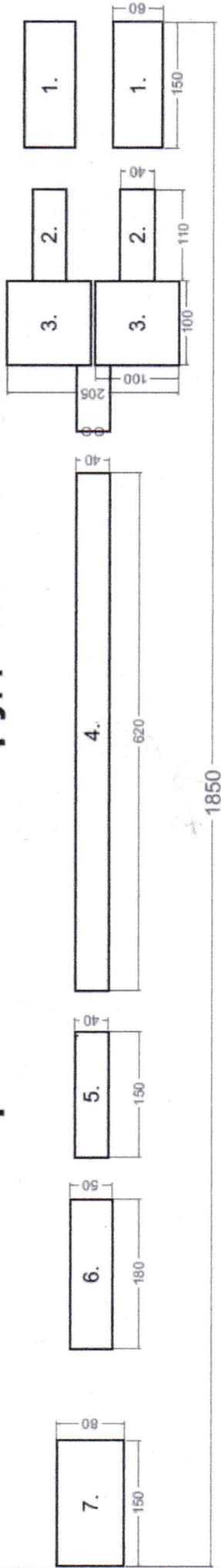
Комплект поставки:

	Кол-во	Кол-во	Кол-во
Стеллажи для хранения нитей ровинга	1 шт.	1 шт.	2 шт.
Устройство подогрева ровинга	1 шт.	1 шт.	2 шт.
Ванна пропитки нитей связывающей смолой	1 шт.	1 шт.	2 шт.
Автоматический узел формирования армопоояса	1 шт.	1 шт.	2 шт.
Устройство нанесения песка	-	-	-
Туннельная печь полимеризации	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Ванна водяного охлаждения	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Тянушее устройство(транспортер)	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Узел автоматического счета и безостановочного реза арматуры	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Бухгонамотчик	1 шт.	1 шт.	-

ЛПСПА-01-011

РОДНИКОВСКИЙ ЗАВОД ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Схема расстановки оборудования ЛПСПА-2



- 1) Стеллажи для хранения нитей ровинга.
- 2) Ванна пропитки нитей связующей смолой с устройством подогрева ровинга.
- 3) Автоматический узел формирования армопояса.
- 4) Туннельная печь полимеризации. (6м.)
- 5) Ванна водяного охлаждения.
- 6) Тянущее устройство с автоматическим узлом счёта и безостановочного реза арматуры.
- 7) Бухтонамотчик.

Расстояние между узлами примерно 50см.

Расстояние между тянущим устройством и узлом намотки арматуры в бухты(6. - 7.) примерно 200см.

www.asp37.ru
8(800)222-48-41

ЛПСПА-01-011		Лит.	Масса	Масштаб
ЛПСПА-2		1:1		
Станок ЛПСПА		Лист	Листов	1
Изм.	№ док.	Доб.	Дата	
Разраб.	Шильгин А.А.		2004	
Проб.	Смирнов Р.С.		13.05.04	
И.контр.				
Исполн.	Павхин А.В.			
Учтб.				

Копировал

Формат А3



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ "СТРОЙДОМ". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 155244, Россия, область Ивановская, Родниковский район, село Парское, улица Светлая, Дом 8, Кабинет 1.

Основной государственный регистрационный номер 1173702005212.

Телефон: 8(800)222-48-41, Адрес электронной почты: ivupak@mail.ru.

в лице Генерального директора Пряхина Владимира Валерьевича

заявляет, что Оборудование для переработки полимерных материалов, торговая марка «Стройдом»: линия для производства стеклопластиковой арматуры и сетки, модели: ЛПСПА-1, ЛПСПА-2, ЛПСПА-1(П), ЛПСПА-2(П), ЛПКС-500, ЛПКС-1000, ЛПКС-1200, ЛПКС-1500.

Изготовитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ "СТРОЙДОМ". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 155244, Россия, область Ивановская, Родниковский район, село Парское, улица Светлая, Дом 8, Кабинет 1.

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.96.10-004-09806354-2018 «Линии производства стеклопластиковой арматуры и сетки. Технические условия».

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8477809900

Серийный выпуск.

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"

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

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

Декларация о соответствии принята на основании

протокола испытаний № 05943-220-2-18/БМ от 29.12.2018 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью "Инновационные решения", аттестат аккредитации РОСС RU.0001.04ИБЮ.

Схема декларирования соответствия: 1д.

Дополнительная информация

раздел 2 ГОСТ 12.2.003-91 "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности", ГОСТ 12.2.007.0-75 "Система стандартов безопасности труда.

Изделия электротехнические. Общие требования безопасности", разделы 6 и 7 ГОСТ 30804.3.2-2013 (ПЕС 61000-3-2:2009) "Совместимость технических средств электромагнитная. Эмиссия гармонических составляющих тока техническими средствами с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе).

Нормы и методы испытаний", раздел 4 ГОСТ 30804.3.3-2013 (ПЕС 61000-3-3:2008) "Совместимость технических средств электромагнитная. Ограничение изменений напряжения, колебаний напряжения и фликера в низковольтных системах электроснабжения общего назначения. Технические средства с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе), подключаемые к электрической сети при несоблюдении определенных условий подключения. Нормы и методы испытаний". Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы) и (или) ресурс продукции указаны в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 28.12.2023 включительно.



Пряхин Владимир Валерьевич

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.АД71.В.01723/18

Дата регистрации декларации о соответствии: 29.12.2018