

ООО «ЭКОФИЛЬТР»



36 4680  
код ОКП

8421 39 200 9  
код ТН ВЭД

ФИЛЬТР РУКАВНЫЙ  
С ИМПУЛЬСНОЙ ПРОДУВКОЙ  
МОДЕЛЬ СРФ15

ТУ 3646-001-98580472-2009

Паспорт (ПС)  
Руководство по эксплуатации (РЭ)

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

г. Санкт-Петербург

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение и важные положения
2. Комплектность
3. Технические характеристики
4. Сборка и подготовка изделия к работе
5. Сервисное обслуживание, замена фильтровальных элементов
6. Возможные неисправности и способы их устранения
7. Гарантийные обязательства
8. Упаковка, транспортировка и хранение
9. Сведения о содержании драгоценных металлов
10. Свидетельство о приемке

### Приложения:

- Приложение 1: Сборочные чертежи  
 Приложение 2: Электрическая схема системы управления  
 Приложение 3: Описание блока управления регенерацией Jet control  
 Приложение 4: Инструкция по подключению системы управления

Взам. инв. №		
Подпись и дата		
Инв. № подл.		

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата		

*фильтровальных элементов и увеличению расхода сжатого воздуха. Значение должно быть установлено максимально возможное, при котором обеспечивается нормальная работа фильтра.*

1.3.3. Для более полной очистки фильтровальных элементов после остановки технологического оборудования (прекращения пыления) выключать систему регенерации фильтра следует **не ранее чем через 15÷30мин.**



#### 1.4. СЖАТЫЙ ВОЗДУХ

1.4.1. Регенерация фильтровальных элементов осуществляется сжатым воздухом с давлением 6 бар (допускается изменение давления по согласованию с изготовителем). Сжатый воздух должен быть не ниже класса 9 по ГОСТ17433-80.

1.4.2. При установке фильтра вне помещения требуется осушка сжатого воздуха, подаваемого на регенерацию, до точки росы -40°C.



**При невыполнении требований по очистке и осушке сжатого воздуха, фильтровальные элементы могут сократить срок службы. Особое внимание следует обратить на отсутствие влаги, т.к. выпадение влаги на фильтровальных элементах приведет к быстрому выходу их из строя.**

1.4.3. При подборе компрессорного оборудования следует учитывать 50% запас по производительности для обеспечения нормального режима работы компрессора.

#### 1.5. БЕЗОПАСНОСТЬ

1.5.1. При проведении монтажа и при эксплуатации необходимо соблюдать «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правил техники безопасности электроустановок потребителей» и требований, установленных ГОСТ 12.0.004-79, ГОСТ12.1.030-81, ГОСТ12.2.007-75.

1.5.2. Заземление и защитные меры безопасности электроустановок выполнить в соответствии с требованиями ПУЭ (Правила устройства электроустановок).

1.5.3. Любые подключения к электрическому шкафу и электродвигателям следует производить при отключенном сетевом питании.

1.5.4. Запрещается проводить ремонтные работы на уже проработавшем какой-то период фильтре с применением сварки, открытого огня и искрообразующих инструментов.

1.5.5. Следует предотвращать возможное попадание в работающую систему аспирации металлических предметов, удар которых о стенки воздухопроводов, вентилятор или внутренние стенки фильтра может вызвать искру и возможное возгорание.

1.5.6. Доступ к сервисным дверцам и люкам фильтра следует производить только при выключенном фильтре с надежно зафиксированной стремянки, легкосборных лесов, вышки или площадки обслуживания (не входят в стандартную комплектацию фильтра).

1.5.7. Во время эксплуатации никто не должен находиться вблизи взрыворазрывных предохранительных мембран (при их наличии).



Инва. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата

## 2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Фильтр поставляется модулями и узлами.

### 2.1. В стандартную комплектацию входит:

- фильтровальный модуль;
- бункер с опорами, ручной выгрузкой и аварийным индикатором уровня наполнения бункера;
- система автоматики управления фильтром с регенерацией фильтровальных элементов по таймеру с возможностью настройки.

### 2.2. В дополнительную комплектацию может входить:

- оснащение различными устройствами выгрузки бункера (шлюзовой затвор, шнек);
- высокотемпературное исполнение;
- взрывозащищенное исполнение;
- силосное исполнение (без бункера);
- система обогрева пневмоклапанов;
- теплоизоляция корпуса;
- площадки обслуживания;
- вентилятор;
- другие опции по требованиям заказчика.

### 2.3. Комплект поставки.

№п/п	Наименование	Ед. изм.	Ко л-во
1.	<b>Фильтровальная секция СРФ15 в общепромышленном исполнении в комплектации:</b>	шт.	1
-	корпус – окрашенная сталь s=4мм	шт.	1
-	отбойная плита-искрогаситель на входе загрязненного воздуха	шт.	1
-	сервисная дверь сверху фильтра для установки/демонтажа фильтровальных элементов сверху	шт.	1
-	сервисная дверь сбоку фильтра для установки/демонтажа фильтровальных элементов сбоку	шт.	1
-	фильтровальные элементы – рукава из материала РЕ/РЕ501 (полиэфир)	компл.	1
-	каркасы фильтровальных элементов	компл.	1
-	пневмоклапаны – мембранные, 24VDC	компл.	1
-	фильтр-регулятор сжатого воздуха MC202-D10	шт.	1
2.	<b>Опоры фильтра СРФ15 с бункером в комплектации:</b>	шт.	1
-	индикатор уровня аварийный	шт.	1
-	Шлюзовый затвор с автоматическим приводом для выгрузки бункера РР15/20-200х200, 0.5кВт.	шт.	1
3.	Щит (блок) управления фильтром	компл.	1
4.	Паспорт (руководство по эксплуатации) на изделие	шт.	1
5.	Декларация соответствия Таможенного союза о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»	шт.	1

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Рукавные фильтры с импульсной продувкой предназначены для очистки воздуха от любых мелкодисперсных сухих неслипающихся пылей. Фильтры имеют встроенный механизм регенерации импульсной продувкой сжатым воздухом. Фильтрующим элементом являются рукава на металлических каркасах. Могут использоваться в производствах с непрерывным циклом для улавливания мелкодисперсных сухих неслипающихся пылей.

- Фильтры имеют отбойную плиту-искрогаситель на входе загрязненного воздуха. При помощи плиты осуществляется направление потока загрязненного воздуха сверху вниз и производится первоначальная сепарация крупной пыли, которая направляется прямо в бункер, а также гашение искр и защита фильтровальных элементов от абразивного воздействия.
- Фильтры представляют собой типовые фильтровальные модули. Нарращивание производительности фильтра осуществляется путем добавления модулей.
- Формирование импульса сжатого воздуха для регенерации фильтровальных элементов осуществляется соленоидными клапанами импортного производства. Клапаны характеризуются длительным сроком службы.

#### 3.2. Принцип работы.

Запыленный воздух поступает в фильтр через впускной патрубок в камеру предварительной сепарации, где происходит смена направления воздушного потока и направление крупных частиц пыли непосредственно в бункер, далее через отбойную плиту-искрогаситель происходит гашение искр и оптимальное распределение загрязненного воздуха в межрукавном пространстве камеры грязного воздуха. Газопылевая смесь проходит через фильтровальные рукава, при этом частицы пыли задерживаются на их наружной поверхности, а очищенный воздух поступает в чистую камеру и через выпускной патрубок выходит из фильтра.

Регенерация запыленных фильтровальных элементов осуществляется импульсами сжатого воздуха. Сжатый воздух из ресивера через электромагнитные клапаны поступает в продувочные трубы, расположенные над открытыми торцами фильтровальных элементов в камере очищенного воздуха. Импульс сжатого воздуха через сопла в продувочных трубах направляется внутрь фильтровального элемента, сбрасывая пыль с его наружной поверхности. Пыль, отряхиваемая с фильтровальных элементов, осыпается в бункер и через устройство выгрузки удаляется из фильтра.

#### 3.3. Технические характеристики.

Модель	СРФ15
Количество секций	1
Производительность по воздуху, м <sup>3</sup> /ч	До 10000
Гидравлическое сопротивление, не более, Па	2000
Потребляемая мощность, не более, кВт/ напряжение питания	1/ 220В, 1Ф
Количество фильтровальных элементов, шт	91
Площадь фильтрации, не более, м <sup>2</sup>	90
Рабочая температура в фильтре, не более, °С	150
Максимальная температура в фильтре (кратковременно до 5 мин.), не более, °С	160
Концентрация пыли на входе в фильтр, не более, г/м <sup>3</sup>	До 50
Концентрация пыли на выходе из фильтра, не более, мг/м <sup>3</sup>	20
Давление сжатого воздуха, бар	3÷4

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

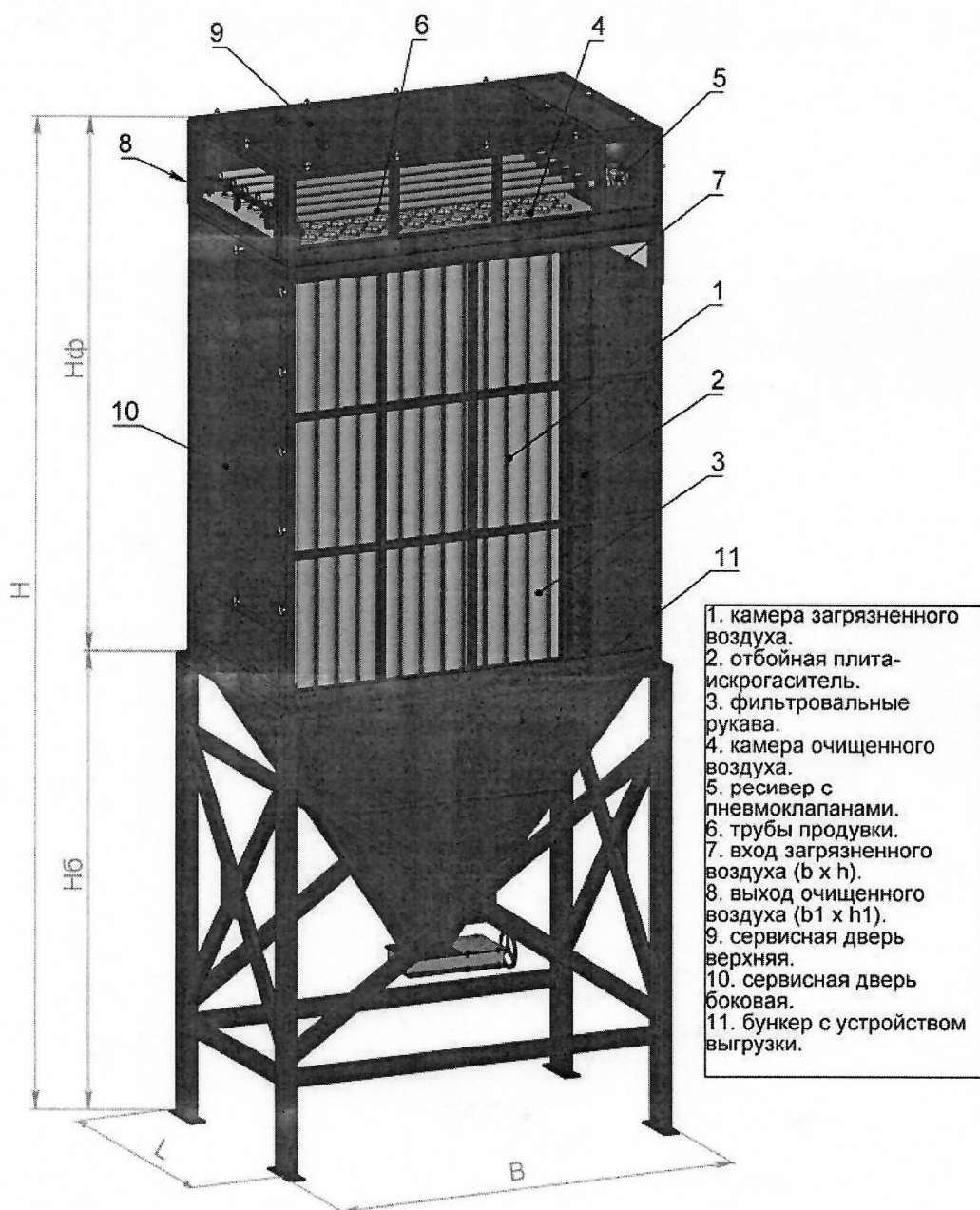
Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата

Паспорт (ПС). Руководство по эксплуатации (РЭ)

Лист

6

Расход сжатого воздуха, л/мин	400
Тип фильтровального элемента	Рукав круглого сечения на проволочном каркасе
Схема движения запыленного воздуха	Вход запыленного воздуха сверху с защитой от абразива, направление движения воздуха сверху вниз уменьшает риск налипания пыли и улучшает регенерацию фильтровальных элементов
Корпус	Модульная конструкция, облегчающая процесс сборки, ремонта и модернизации фильтра, блоки разработаны под проем 1000x2000мм.
Габаритные размеры LxВxН, мм	1400x2400x5600
Расстояние от устройства выгрузки бункера до пола, мм (согласовывается при заказе)	900
Масса, не более, кг	2500



Принципиальная схема фильтра

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата

## 4. СБОРКА И ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

### 4.1. Сборка фильтра.

4.1.1. Собрать фильтр в соответствии со сборочными чертежами.



#### ВНИМАНИЕ!

При сборке фильтровальных секций на земле на бункер поднимать не более одной секции!

4.1.2. При несовпадении крепежных отверстий выполнить рассверловку несовпадающих отверстий для успешного соединения частей фильтра.

4.1.3. Соединение частей корпуса производить болтами с гроверными шайбами при помощи прокладок.

- При необходимости допускается использовать герметик совместно с прокладками.
- При несовпадении крепежных отверстий допускается выполнить соединение частей корпуса без прокладки используя только герметик.
- Герметик использовать подходящий для температуры эксплуатации фильтра.

4.1.4. Проверить визуально на наличие неплотностей соединения корпусных деталей, при необходимости неплотности загерметизировать герметиком, подходящим для температуры эксплуатации фильтра.

4.1.5. Установить фильтровальные элементы в соответствии с разделом 5 настоящего паспорта.

### 4.2. Подключение сжатого воздуха.

4.2.1. Регенерация фильтровальных элементов осуществляется сжатым воздухом с давлением 6 бар (допускается изменение давления по согласованию с изготовителем). Сжатый воздух должен быть не ниже класса 9 по ГОСТ17433-80.

4.2.2. При установке фильтра вне помещения требуется осушка сжатого воздуха, подаваемого на регенерацию, до точки росы  $-40^{\circ}\text{C}$ .



При невыполнении требований по очистке и осушке сжатого воздуха, фильтровальные элементы могут сократить срок службы. Особое внимание следует обратить на отсутствие влаги, т.к. выпадение влаги на фильтровальных элементах приведет к быстрому выходу их из строя.

4.2.3. Ресивер системы продувки оснащен патрубком Ду15 с наружной резьбой, выступающим из кожуха ресивера в верхней части фильтра, а также пробкой для слива конденсата.

4.2.4. В месте подсоединения сжатого воздуха установить шаровый кран Ду15.

4.2.5. На трубопроводе сжатого воздуха установить фильтр-регулятор с шаровым краном за ним. Место установки фильтра регулятора выбрать таким образом, чтобы к нему был доступ для осуществления настройки и контроля давления сжатого воздуха. **На регуляторе следует выставить давление 6 бар.** Расход и давление сжатого воздуха см. таблицу с техническими характеристиками фильтра.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №							Лист
			Паспорт (ПС). Руководство по эксплуатации (РЭ)						
Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата				



Фильтр-регулятор МС

**4.3. Подключение электропитания и системы управления.**

4.3.1. Параметры питания и управления системы см. в электрической схеме системы управления и описании блока управления регенерацией.

4.3.2. Выполнить подключения фильтра согласно схемам.

4.3.3. Для обеспечения безопасности металлические части корпуса фильтра, нормально не находящиеся под напряжением, но которые могут в случае повреждения изоляции оказаться под напряжением, должны быть надежно подсоединены к специально сооружаемым заземляющим устройствам в соответствии с действующими правилами устройства электроустановок.

4.3.4. Заземлению подлежат:

- Фильтровальная секция;
- Бункер;
- Щит управления (при наличии);
- Приводы электрической аппаратуры;

4.3.5. Сопротивление местного заземляющего устройства не нормируется.

4.3.6. Подсоединение заземляющего устройства выполнить согласно главе 1.7 ПУЭ.

4.3.7. Последовательное подключение частей фильтра к заземляющему контуру – запрещено!

4.4. В режиме наладки проверить работу системы импульсной регенерации фильтровальных элементов. Каждый клапан должен срабатывать кратковременно с характерным хлопком. При неработающих клапанах и заполненном ресивере не должно быть слышно «травления» сжатого воздуха.

**4.5. Фильтр к работе готов.**

**Перед пуском системы проверить:**

- соответствие оборудования требуемым техническим параметрам;
- герметичность корпуса фильтра;
- правильность установки фильтровальных элементов;
- состояние защитных автоматов. В исходном состоянии все автоматы питания щита управления должны быть отключены;
- заземление фильтра;
- надежность крепления всех электрических соединений (возможно ослабление крепления при транспортировке, которое может привести к нарушению работы);
- герметичность узлов системы регенерации сжатым воздухом.

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата



## 5. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ЗАМЕНА ФИЛЬТРОВАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

### 5.1. Периодичность обслуживания фильтра:

Операция	Проводить не реже одного раза в					
	смену	неделю	месяц	квартал	полугодие	год
Внешний осмотр		+				
Проверка давления сжатого воздуха в системе продувки		+				
Визуальная проверка работоспособности пневматических клапанов			+			
Проверка работоспособности устройств транспортировки пыли (шлюзовые затворы, шнеки и т.д.)		+				
Проверка электрических цепей автоматики					+	
Проверка состояния (целостности) фильтровальных элементов				+		
Проверка эффективности работы фильтра						+
Визуальный контроль целостности взрыворазрывных предохранительных мембран (при их наличии)						+
Смазка узлов подшипников шлюзового затвора	В соответствии с требованиями завода-изготовителя шлюзового затвора					
Смазка узлов подшипников винтового конвейера	В соответствии с требованиями завода-изготовителя винтового конвейера					

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол.	Лист	Недок	Подпись	Дата

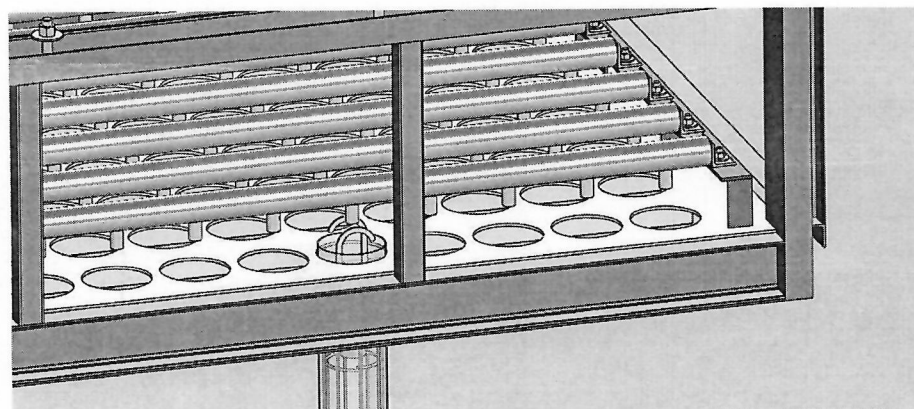
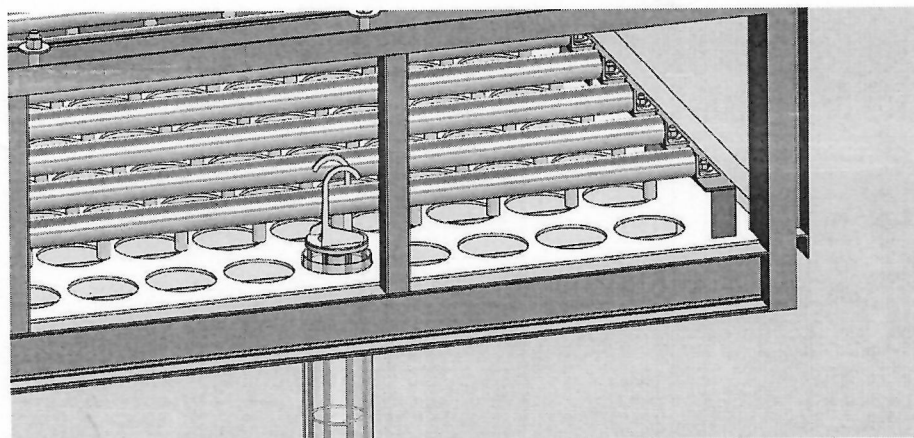
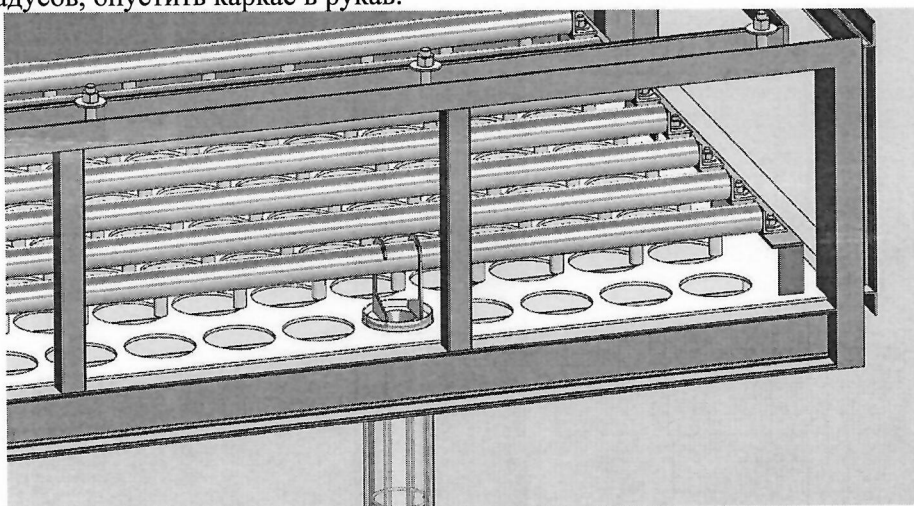
## 5.2. Замена фильтровальных элементов.

Замена фильтровальных элементов возможна несколькими способами через сервисные двери, расположенные сверху и сбоку фильтра.

### СПОСОБ 1: ЗАМЕНА ФИЛЬТРОВАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЧЕРЕЗ ВЕРХНЮЮ СЕРВИСНУЮ ДВЕРЬ.

#### Снятие фильтровального рукава.

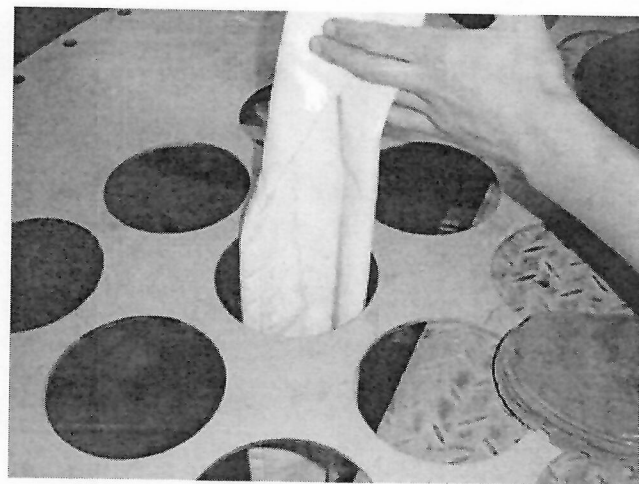
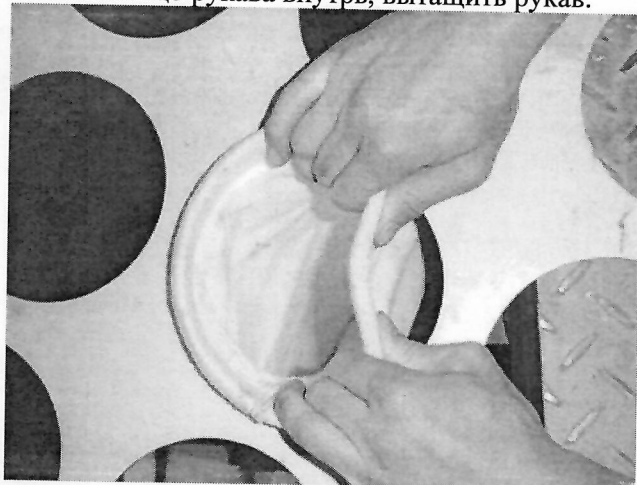
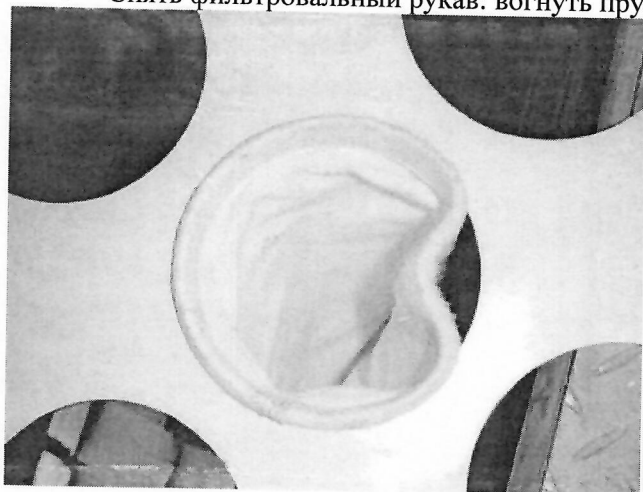
- Открыть верхнюю сервисную дверь.
- Отсоединить каркас фильтровального рукава от трубы продувки: приподнять каркас, повернуть на 90 градусов, опустить каркас в рукав.



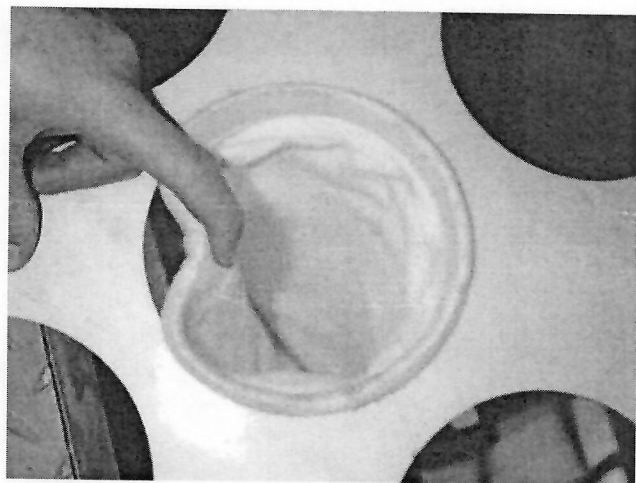
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата

- Демонтировать трубы продувки.
- Вытащить каркасы вверх.
- Снять фильтровальный рукав: вогнуть пружинное кольцо рукава внутрь, вытащить рукав.



- Установку производить в обратной последовательности, при установке обратить внимание на центровку пружинного кольца рукава: канавка пружинного кольца должна входить в торец отверстия в рукавной плите. При правильной установке пружина должна распрямляться с характерным щелчком.



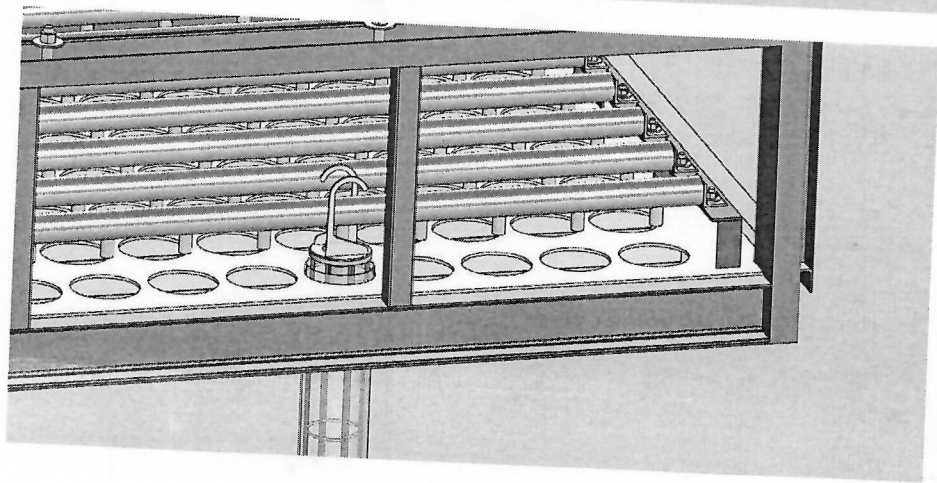
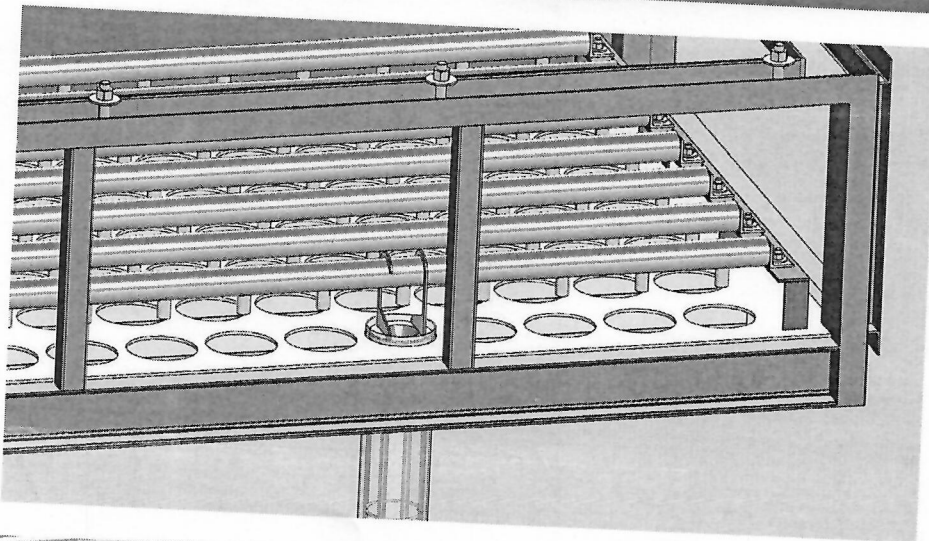
Инва. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата

**СПОСОБ 2:**  
**ЗАМЕНА ФИЛЬТРОВАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЧЕРЕЗ БОКОВУЮ**  
**СЕРВИСНУЮ ДВЕРЬ.**

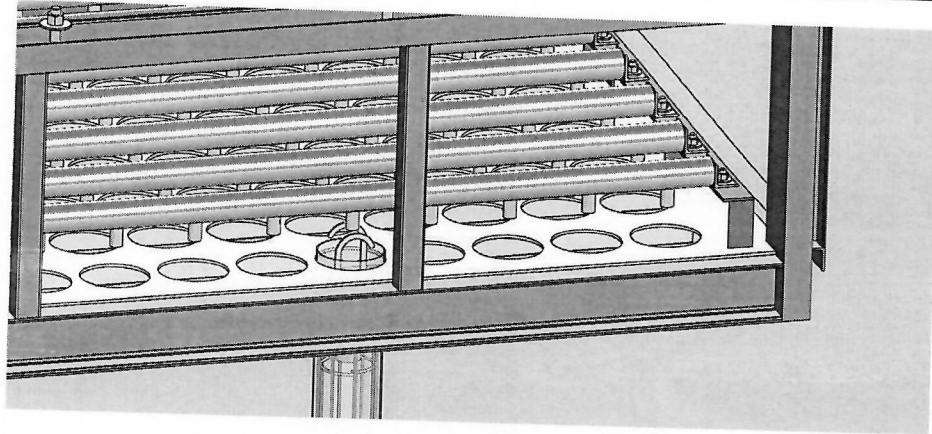
**Снятие фильтровального рукава.**

- Открыть боковую сервисную дверь.
- Отсоединить каркас фильтровального рукава от трубы продувки: обхватить каркас вместе с рукавом, приподнять каркас, повернуть на 90 градусов, опустить каркас в рукав.

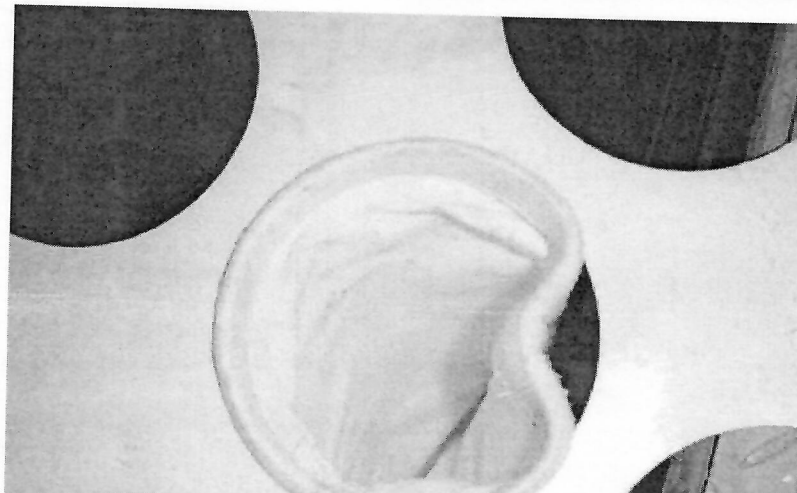
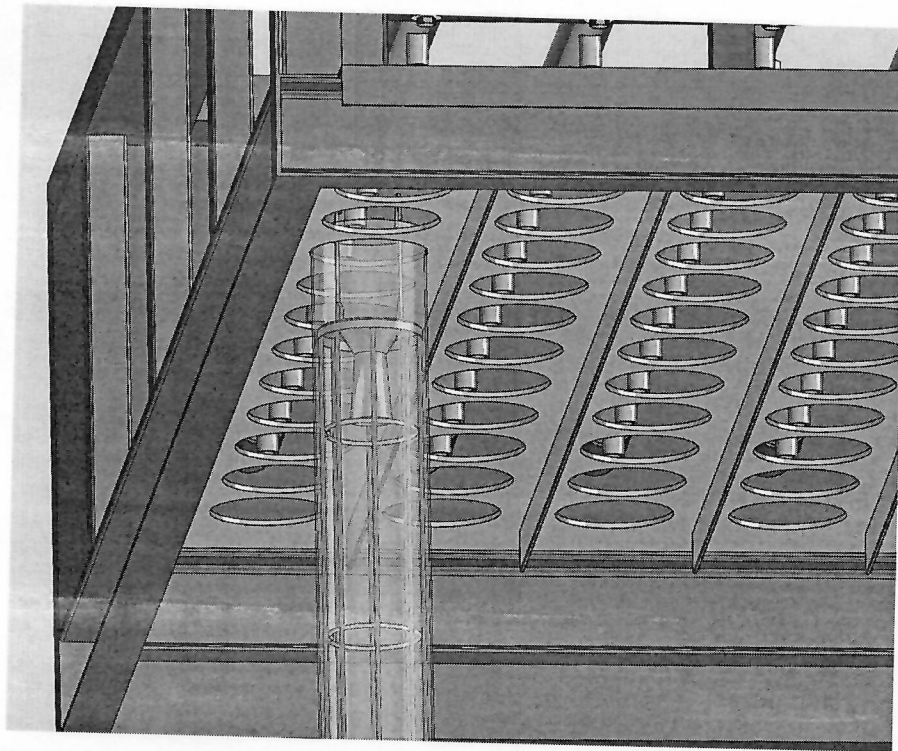


Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата

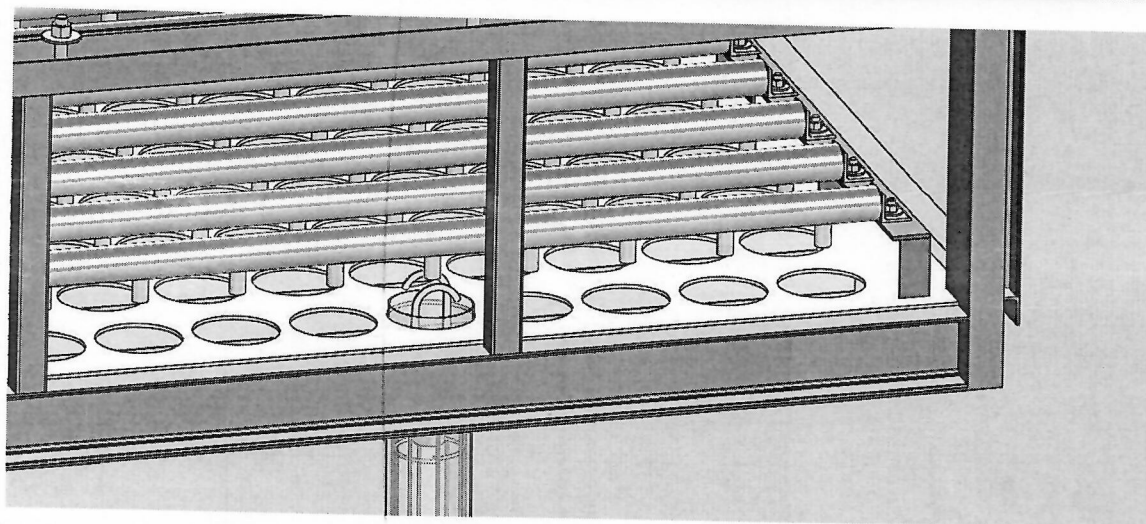
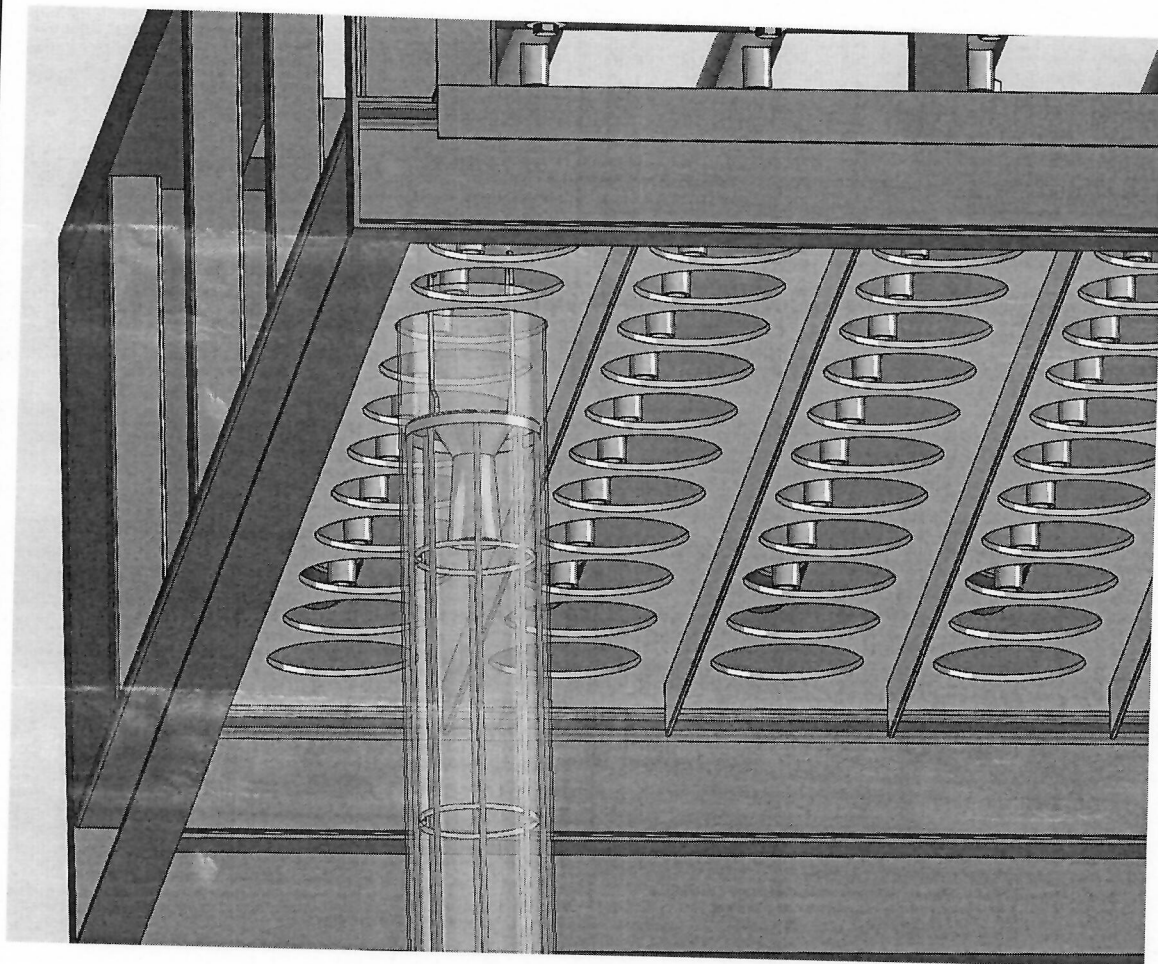


- Снять фильтровальный рукав вместе с каркасом вниз: вогнуть пружинное кольцо рукава внутрь (деформацию кольца осуществлять в местах, в которых отсутствуют выступающие вверх крепления каркаса), вытащить рукав.

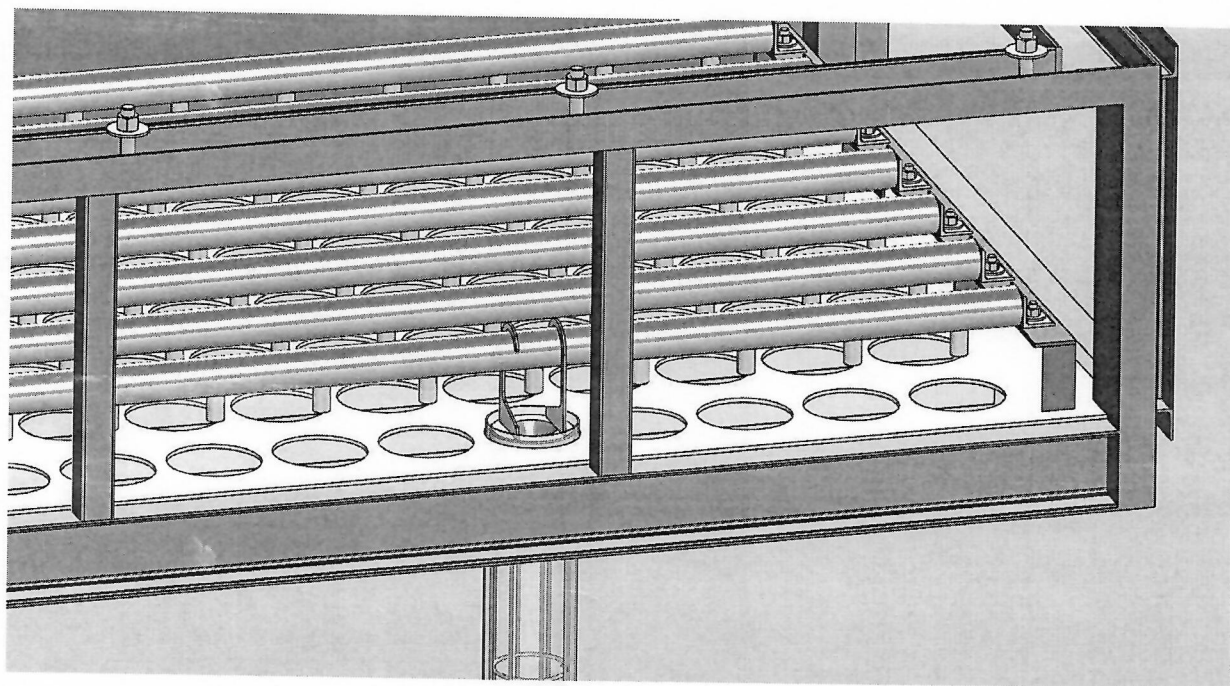
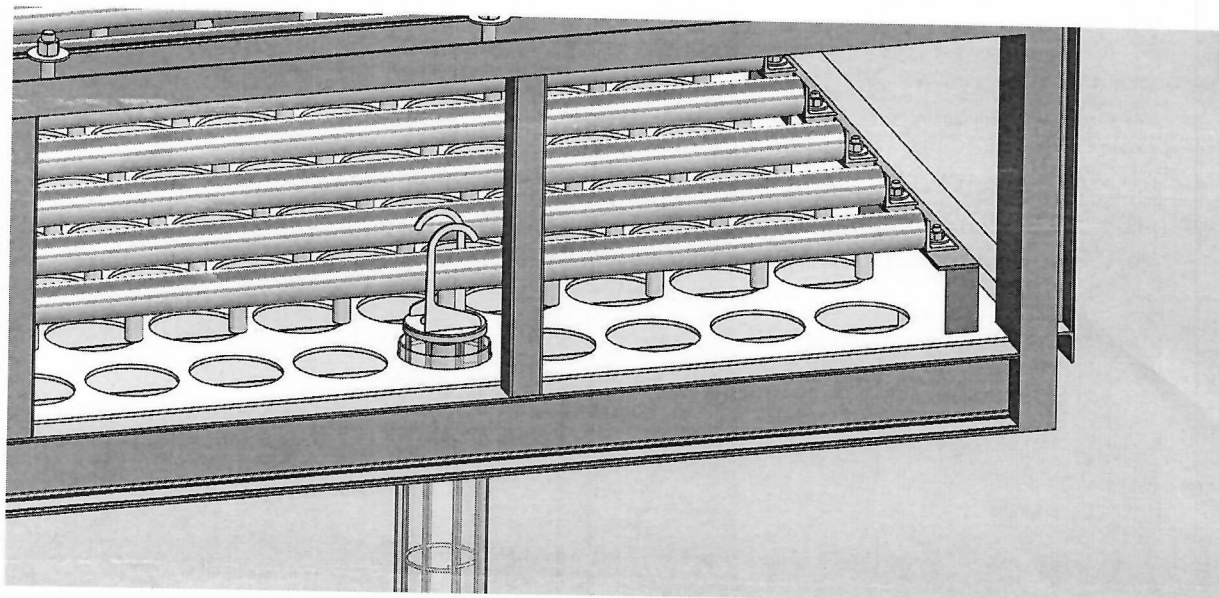


Установку производить в обратной последовательности:

- засунуть каркас в рукав;
- закрепить рукав снизу пружинным кольцом (при установке обратить внимание на центровку пружинного кольца рукава: канавка пружинного кольца должна входить в торец отверстия в рукавной плите. При правильной установке пружина должна распрямляться с характерным щелчком);



- обхватить рукав с каркасом, приподнять каркас и повернуть на 90 градусов, затем опустить каркас, при этом крепления каркаса должны установиться на трубу продувки;



**Примечание:**

Возможна комбинация способов обслуживания, например:

- отсоединить каркасы и фильтровальные рукава сверху через верхнюю сервисную дверь;
- опустить их вниз в корпус фильтра;
- достать фильтровальные рукава с каркасами через боковую сервисную дверь.

Изн. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата

## 6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Уменьшилась производительность местных отсосов	Фильтрующие элементы забиты пылью	1. Проверить работоспособность системы импульсной продувки, устранить неплотности на линии подачи сжатого воздуха. 2. Сократить период между циклами регенерации фильтра.
	Перепополнен бункер	Осуществить выгрузку из бункера
Увеличился выброс пыли на выходе фильтра	Нарушена целостность фильтровальных элементов	Произвести замену фильтровальных элементов
	Фильтровальные элементы неправильно или неплотно установлены	Переустановить фильтровальные элементы
Перепад давления неочищенного и очищенного газа слишком большой	Возможно, в сжатый воздух попала вода или масло	Проверить качество сжатого воздуха
	Необходимое для очистки давление не нагнетается	Переустановить давление, проверить компрессор
	Фильтровальные элементы залипли из-за выпадения влаги в фильтре (точка росы)	Поменять фильтровальные элементы, устранить загрязнения, установить и устранить неполадку
	Прекращена подача сжатого воздуха	Возобновить подачу сжатого воздуха
	Сжатый воздух постоянно выходит через пневмоклапан	Возможно в пневмоклапане посторонний предмет. Почистить или заменить; Разрушение мембраны в мембранном клапане; поменять мембрану
Частое перепополнение бункера накопителя	Образование свода	Разрушить образовавшийся свод
	Неисправность устройства выгрузки	Отремонтировать или заменить устройство выгрузки

## 7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

7.1. Гарантийный срок оборудования при соблюдении правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации устанавливается 12 месяцев со дня первого запуска в работу оборудования, но не более 18 месяцев с момента отгрузки.

7.2. В период гарантийного срока эксплуатации товара Поставщик несёт ответственность за исправную работу товара и обязан за свой счёт устранить выявленные в момент действия гарантийного срока недостатки, причины которых возникли до передачи товара и носили скрытый характер. За иные недостатки, вызванные действиями Покупателя или третьих лиц, Поставщик ответственности не несет.

7.3. Гарантия не распространяется на случаи нарушения Покупателем правил эксплуатации Товара.

7.4. Гарантия не распространяется на расходные материалы.

7.5. Гарантия недействительна, если:

- Не были полностью выполнены все правила транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации в соответствии общепринятыми требованиями, требованиями предприятия-изготовителя и характеристиками, указанными в паспорте на изделие.
- Детали имеют повреждения, возникшие вследствие ошибок при эксплуатации, небрежности, ненадлежащего транспортирования, содержания и хранения.
- Предмет поставки был подвергнут конструктивным изменениям без письменного согласования с Производителем.

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата



- Разрушены фильтровальные элементы вследствие износа, выпадения влаги, нарушения температурного режима, воздействия на фильтровальные элементы агрессивной среды, абразива или посторонних предметов.
- Забивание бункеров фильтра вследствие слипания пыли.
- Выход из строя пневмоклапанов системы регенерации сжатым воздухом вследствие несоответствия сжатого воздуха параметрам класса 9 по ГОСТ17433-80.

## 8. УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

- 8.1. При погрузке оборудования в автотранспорт применяется ТОЛЬКО верхняя погрузка.
- 8.2. Как правило, оборудование отгружается заказчику в виде отдельных модулей (чистая камера, детали корпуса, бункер, опоры, каркасы фильтровальных элементов, площадки обслуживания и т.д.) имеющих стандартные транспортные габариты для перевозки автотранспортом.
- 8.3. Погрузочно-разгрузочные работы каркасов фильтровальных элементов, с целью исключения деформации каркасов, производить только текстильными стропами не более одной упаковки.
- 8.4. Хранение оборудования должно осуществляться в сухих отапливаемых складских помещениях. На период хранения необходимо снять с изделий полиэтиленовую пленку, для того, чтобы исключить возможность «парникового эффекта» и как следствие возможность поверхностной коррозии.
- 8.5. При хранении и транспортировании оборудования должны быть приняты меры для предохранения его от механических повреждений, загрязнений, воздействия атмосферных осадков.

## 9. СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

В составных частях фильтрационной установки драгоценные металлы отсутствуют.

## 10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Фильтр рукавный с импульсной продувкой. Марка **СРФ15**

Заводской номер **17.0309.01**

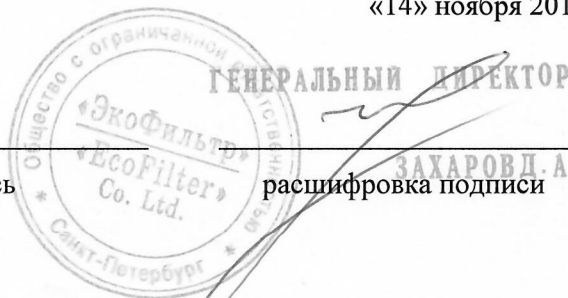
изготовлен в соответствии с ТУ 3646-001-98580472-2009, проверен и признан годным к эксплуатации.

«14» ноября 2017г.

МП

подпись

расшифровка подписи



Сведения об изготовителе:

ООО «ЭкоФильтр» г. Санкт-Петербург

Тел.: 8 (800) 500-90-40, (812) 363-16-00, (495) 544-51-40

e-mail: [info@e-f.ru](mailto:info@e-f.ru)

Internet: [www.e-f.ru](http://www.e-f.ru) , [www.efilter.ru](http://www.efilter.ru)

Взам. инв. №

и дата

### Учет технического обслуживания

Дата	Количество часов с начала эксплуатации или после ремонта	Вид технического обслуживания	Замечания о техническом состоянии фильтра	Должность, фамилия, подпись ответственного лица
1	2	3	4	5

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	

Изм.	Кол.	Лист	№ док	Подпись	Дата		



## ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель, Общество с ограниченной ответственностью «ЭкоФильтр», ОГРН:  
1079847004709

Адрес: 198207, Россия, город Санкт-Петербург, проспект Ленинский, дом 121, литер А,  
помещение 9Н., Телефон: 88123631600, Факс: 84955445140, E-mail: info.efilter@gmail.com  
в лице Генерального директора Захарова Дмитрия Анатольевича

заявляет, что Оборудование газоочистное и пылеулавливающее: Фильтры рукавные и  
картриджные, типы: РЦИЭ-Н, СРФ, РФУ.

изготовитель Общество с ограниченной ответственностью «ЭкоФильтр», Адрес: 198207,  
Россия, город Санкт-Петербург, проспект Ленинский, дом 121, литер А, помещение 9Н.  
Код ТН ВЭД 8421392008, Серийный выпуск, ТУ 3646-001-98580472-2009

соответствует требованиям

ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"; ТР ТС 010/2011 "О  
безопасности машин и оборудования"; ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость  
технических средств"

Декларация о соответствии принята на основании

Протоколы испытаний № 16610, 16611, 16612 от 17.03.2014 г., Испытательная лаборатория  
ООО «ПродМашТест», рег. № РОСС RU.0001.21AB79 до 28.10.2016, адрес: 127015,  
Москва, Бумажный пр., 14, стр.1

Дополнительная информация

Срок годности (хранения) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной  
документации и/или на этикетке

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 16.04.2019



Захаров Дмитрий Анатольевич

(инициалы и фамилия руководителя организации)  
заявителя или физического лица, зарегистрированного в  
качестве индивидуального предпринимателя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: TC N RU Д-RU.AU14.B.05553

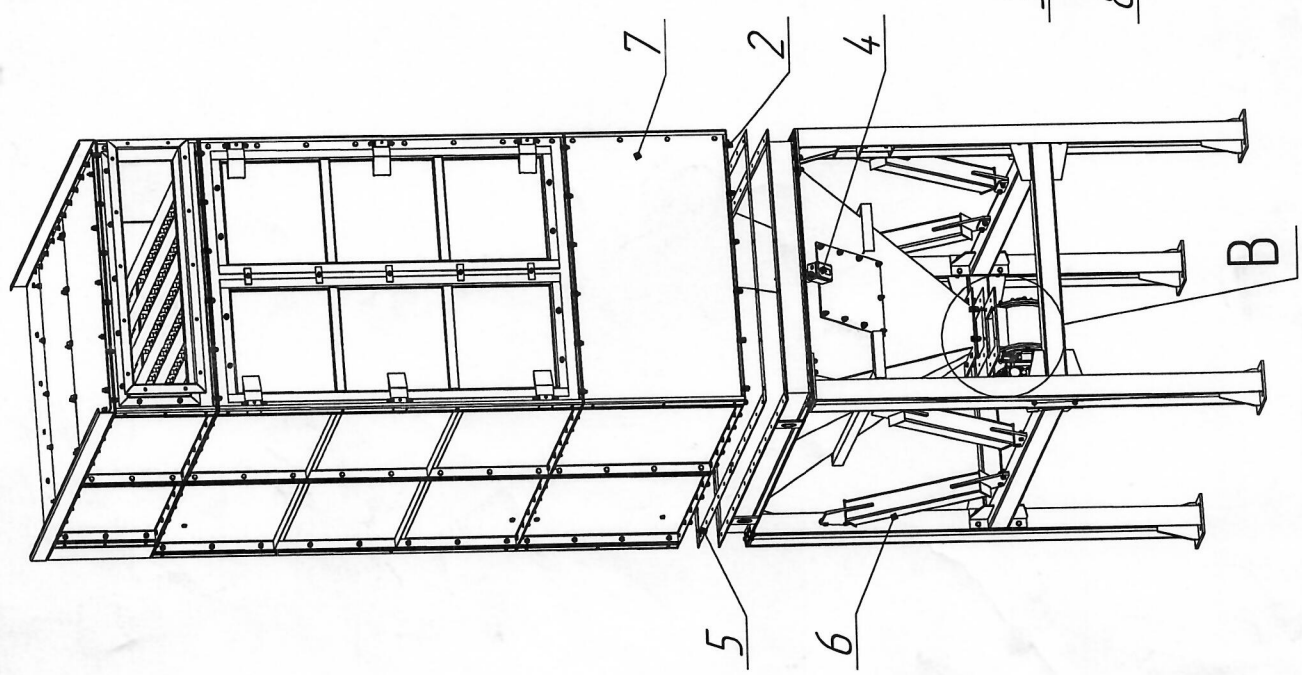
Дата регистрации декларации о соответствии: 17.04.2014



ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР

ЗАХАРОВ Д. А.

17.0309



B(1:15)

- 1 \*Размер для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения выполнять Н14; н14; ±IT14/2.

Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Сборочные единицы		
	1		Jet Control 240x190x90	1	32,093
	2	СРФ-М004.01.35.00-000 СБ	Болтовое соединение М12 L=35мм СБ	35	0,079
	3	СРФ-М004.01.40.00-000 СБ	Болтовое соединение М12 L=40мм СБ	8	0,084
	4		Индикатор уровня ЛТ СБ	1	1,122
	5	-2х1	Комплект прокладок Г(М) СБ	1	1,688
	6	Заказ 17.0309	Опора 2С СБ	1	837,048
	7	СРФ15-М	Секция М СБ	1	1523,243
			Детали		
	8	СРФ-М002.03.10.00-000-200х200	Прокладка фланца джужера	1	0,325
	9		Шлязовик_RV5-200х200	1	61,676
17.0309					
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разработ.	Толстов С.Ю.			2460,63	1:25
Проб.	Захаров Е.А.			Лист 1	Листов 2
Т.контр.					
Исполн.	Захаров Д.А.			ЭКО	
Утв.				Формат А3	

Копиредан

Формат А3

Лист примен

Спроб. №

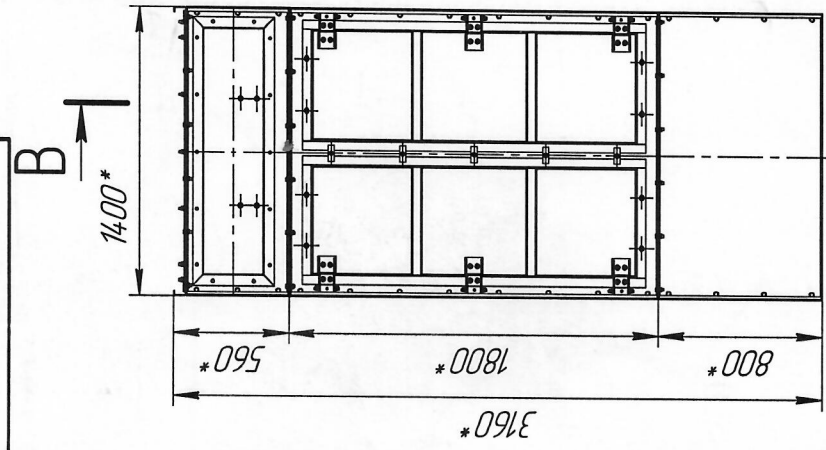
Лист, и дата

Инд. № докум.

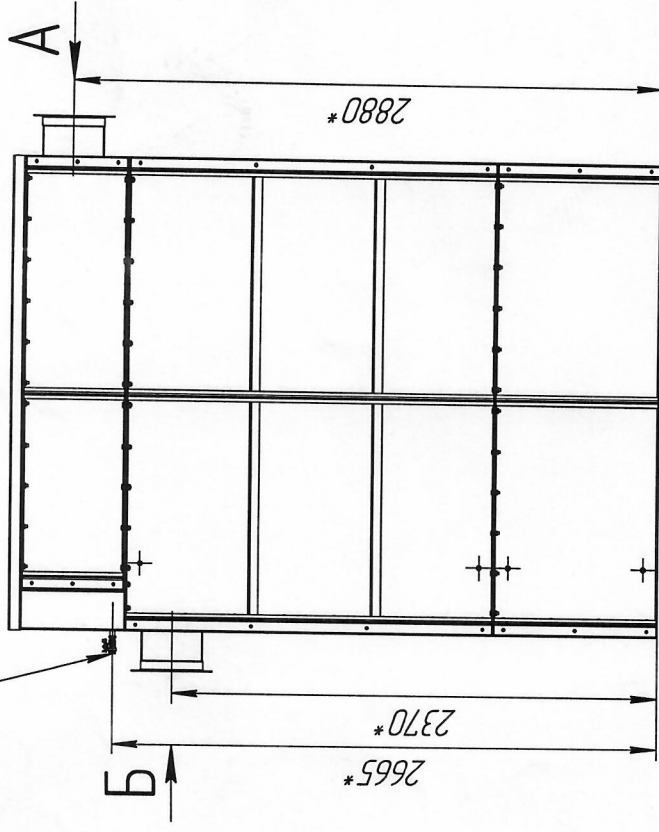
Взм. инд. №

Инд. № подл.

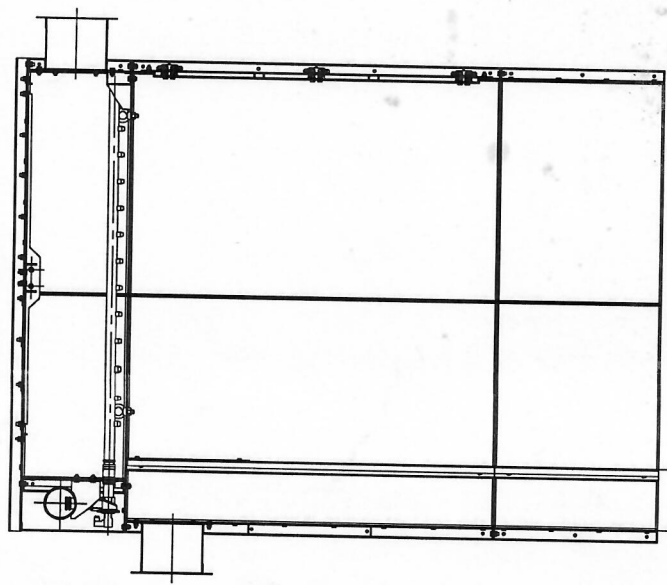
Средняя секция М



G1/2 BH.

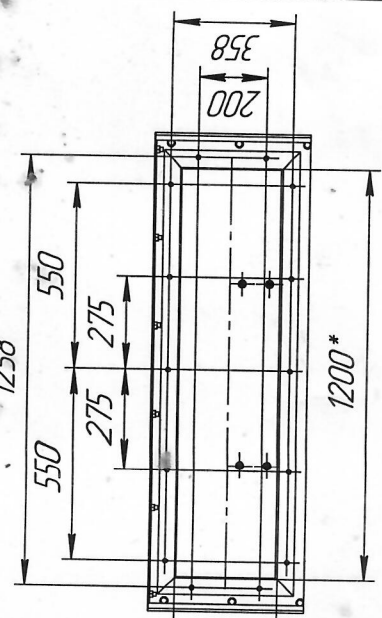
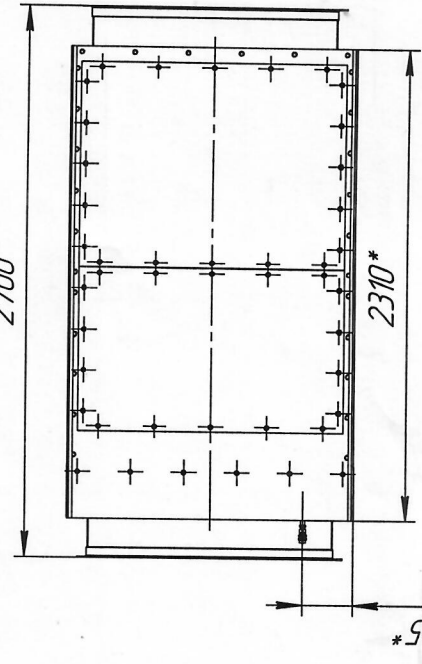


B-B



300\*

A 1258



МНБ № подл.	Лист и дата	МНБ № подл.	Лист и дата
Взам. унб. №	МНБ № подл.	МНБ № подл.	Лист и дата

МНБ № подл.	Лист	МНБ № подл.	Лист
	2		2
-Средняя секция М		Формат А3	
Копирован			