

SKALS

- we'll sort it out!

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Модуль для наполнения мешков АМ322-2/ АМ422-2



Компания «A/S SKALS MASKINFABRIK»

HOVEDGADEN 56

DK-8832 SKALS, ДАНИЯ

Тел.: +45 86 69 43 11

E-mail: Skals@skals.DK

<http://www.skals.dk/>



Содержание

Внимание! На «не апробированных» моделях вес каждой порции необходимо проверять на отдельных весах.

1.0	Применение машины	1
2.0	Установка	1
3.0	Общая информация	2
3.1	Символы	3
4.0	Эксплуатация	4
4.1	Оптимизация результатов взвешивания	5
4.2	Печать	6
4.3	Настройка времени вибрирования	6
4.4	Коды ошибок	6
4.5	Конфигурация	8
4.6	Коды конфигурации	8
4.7	Калибровка	8
4.8	СППЗУ	9
4.9	Сервисная программа	10
5.0	Подключение дополнительного оборудования	10
6.0	Электронный блок управления	11
7.0	Смазывание и техническое обслуживание	11
7.1	Чистка машины	12
8.0	Информация по упаковке и транспортировке	13
9.0	Вход/выход	14
10.0	Электросхемы	16
11.1	Номера запасных частей - Рама	23
11.2	Номера запасных частей – Элеватор AM322-2	24
11.3	Номера запасных частей - Элеватор AM422-2	25
11.4	Номера запасных частей – Взвешивающий бункер	26
11.5	Номера запасных частей – Держатель мешков 10-50 кг	27
11.6	Номера запасных частей – Держатель мешков 25-50 кг	28
11.7	Номера запасных частей - Вибратор	29
11.8	Номера запасных частей – Блок управления	30
12.0	Список запасных частей	31-43
13.0	Декларация о соответствии ЕС	44-45

1.0 Применение машины.

Машина применяется для засыпки картофеля, лука, моркови или подобных продуктов.

Может использоваться для взвешивания пищевых продуктов, которые не требуют дальнейшей обработки. Поверхности, контактирующие с продуктами, должны быть изготовлены из нержавеющей стали, а конвейер – покрыт белой краской, которая подходит для пищевых продуктов 2Т 24WA.

Для взвешивания гранулированных продуктов с мин. размером около 3 мм лента элеватора должна быть оснащена вулканизированными гибкими бортами.

Для взвешивания замороженного картофеля фри, ягод и т.д., поверхности, контактирующие с продуктами, должны быть изготовлены из нержавеющей стали, а конвейер – покрыт белой краской, которая подходит для пищевых продуктов 2Т 24WA.

Диапазон рабочей температуры для машины: -10° - $+40^{\circ}$ С.

2.0 Установка

Чтобы добиться бесперебойной работы и точного взвешивания, крайне важно, чтобы машина надежно и прочно опиралась на четыре колеса/стойки на ровной поверхности.

Поверните кронштейн для транспортировки над взвешивающим бункером против часовой стрелки (рис. 1).

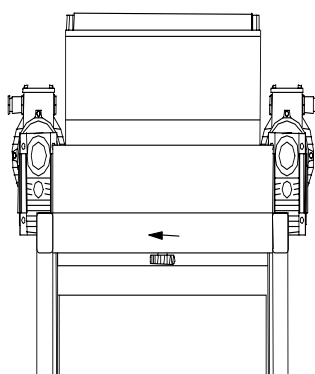


Рис. 1

Подключите электропитание к машине при помощи кабеля со штепсельной вилкой (машина использует 1 фазу, 240 вольт). Очень важно, чтобы было хорошее заземление.

Во время транспортировки машина может подвергаться воздействию экстремальных температур, поэтому очень важно, чтобы она постояла некоторое время в рабочем помещении

перед запуском, так как температура электронных компонентов должна совпадать с температурой помещения, чтобы взвешивание было точным.

То же самое касается переноса машины из одного помещения в другое помещение со значительным отличием в температуре.

3.0 Общая информация

Обе машины могут комплектоваться взвешивающим бункером в 2,5-25 кг или 5-50 кг.

Модель AM322-2 предназначена для взвешивания в диапазоне 2,5- 25 кг или 5 -50 кг.

Модель AM422-2 предназначена для взвешивания в диапазоне 1- 25 кг или 2,5 -50 кг.

Если модель AM422-2 используется для взвешивания картофеля, конфигурацию машины следует изменить, чтобы она работала только с широкой лентой (см. раздел о конфигурации).

Обычно машина на 25 кг комплектуется 1 коническим выходом. Для 50 кг используется 1 дополнительный выход для диапазона веса 25-50 кг.

Машина для наполнения мешков может оснащаться соединительными устройствами для следующего дополнительного оборудования:

(* = Соединения являются опциями).

- 1 Вибратор на 1 - 5 кг. *
- 2 Автоматический держатель мешка на 10 - 50 кг.
- 3 Компрессор для автоматического держателя мешков. *
(См: Jun-воздушный компрессор, инструкция по эксплуатации и запасные части).
- 4 Конвейер для транспортировки взвешенных порций.
- 5 Сшивная машина.
- 6 Закрывающее устройство для сетки.
- 7 Принтер (Компьютер должен быть оснащен интерфейсным модулем).
- 8 Управление связанными машинами при помощи дополнительных входов и выходов на терминале релейного шкафа.
(Программа соответствует требуемым спецификациям).

На заводе машины устанавливаются на ноль для запуска. Т.е., когда Вы нажимаете «вкл», машина всегда запускается с нуля, не зависимо от того, сколько почвы накопилось во взвешивающем бункере.

При запуске после изменения значения взвешивания машина может выдавать неточный вес. Он автоматически отрегулируется после нескольких взвешиваний при помощи автоматического поправочного коэффициента для последующей работы.

Моторизованные функции открытия и закрытия взвешивающего бункера выполняются соответственно выбранной программе, которая является полностью автоматической или контролируется при помощи емкостного датчика на гибком шнуре.

Чтобы сохранить гарантию, ремонт должен проводиться только уполномоченным персоналом.

3.1 СИМВОЛЫ

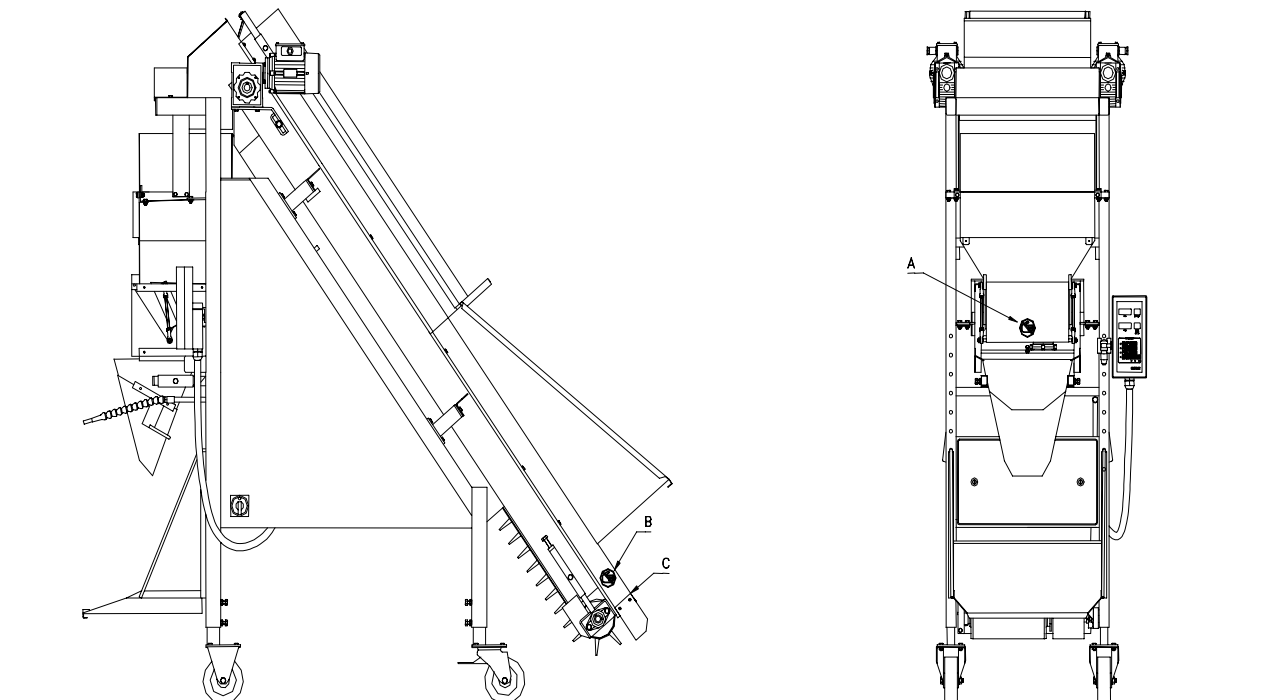


Fig. 2



A, B, C

A) Моторизованные функции открытия и закрытия взвешивающего бункера. Сохраняйте дистанцию.

B, C) Подвижные части на элеваторе. Сохраняйте дистанцию.

4.0 Эксплуатация

1. Подсоедините электропитание к машине при помощи кабеля со штепсельной вилкой (машина использует 1 фазу, 240 вольт) (рис. 2). Загорается сигнальная лампочка «выкл» на клавишном пульте.
2. Нажмите клавишу «вкл». Отключается сигнальная лампочка «выкл» и загорается сигнальная лампочка режима ожидания и лампочка на дисплее. Теперь машина находится в режиме ожидания и готова к программированию.
3. Нажмите клавишу "no". Установите желаемое количество взвешиваний. Когда заданное количество взвешиваний достигнуто, взвешивание заканчивается автоматически и машина возвращается в режим ожидания. Если снова нужно сделать такое же количество взвешиваний, нажмите "go". Если необходимо непрерывное взвешивание, установите 0000.

4. Нажмите клавишу "kg". Загорается сигнальная лампочка. Установите желаемое количество килограмм.

5. Нажмите клавишу "progr". Загорается сигнальная лампочка.

Установите желаемую программу от 01 до 08:

- 01 Взвешивание – активация датчика: разгрузка
- 02 Взвешивание – авто выгрузка
- 03 Взвешивание – активация датчика: разгрузка – запуск вибратора
- 04 Взвешивание - авто выгрузка - запуск вибратора
- 05 Взвешивание – первая активация датчика: подача мешка
вторая активация датчика: разгрузка
третья активация датчика: снятие мешка
- 06 Взвешивание - первая активация датчика: подача мешка – авто выгрузка
вторая активация датчика: снятие мешка
- 07 Взвешивание - первая активация датчика: подача мешка
вторая активация датчика: разгрузка – автоматическое снятие мешка
- 08 Взвешивание - активация датчика: подача мешка – авто выгрузка
автоматическое снятие мешка

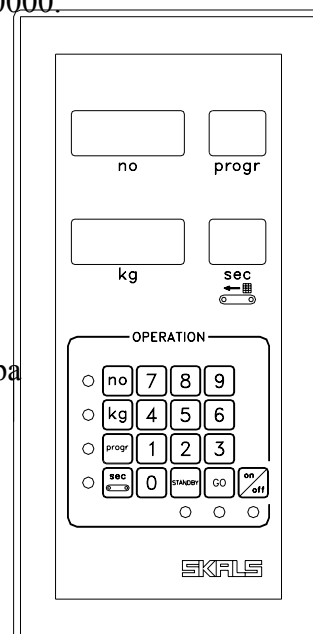


Fig. 3

6. Нажмите клавишу "sec". Загорается сигнальная лампочка. Установите количество секунд, в течение которых конвейер должен работать. Если машина для наполнения мешков конвейером не комплектуется, установите 00.

7. Нажмите клавишу "stand by" (режим ожидания). Загорается сигнальная лампочка.

8. Машина комплектуется инвертором частоты для регулировки скорости транспортеров. В машине AM322-2 высокая скорость может регулироваться при помощи потенциометра на верхней части (в 80% используется для пускового положения). AM422-2 оснащена 2 потенциометрами для главного транспортера и 2 – для дозирующего транспортера. Настройки такие же, как и для AM322-2. По своему усмотрению настраивайте так, чтобы добиться наилучших результатов.

9. Нажмите клавишу "go". Загорается сигнальная лампочка. Машина начинает работать согласно введенным установкам.

10. Разгрузите машину, активирую датчик на гибком манипуляторе. Разгрузка машины осуществляется согласно программе ("prog"), которую Вы выбрали.

Если на машине с взвешивающим бункером на 25 кг необходимо взвесить, например, 100 мешков по 50 кг каждый, необходимо ввести следующие данные:

- 1 Нажмите клавишу "no" и введите 100.
- 2 Нажмите клавишу "no" еще раз и введите 02 (часть-порция).
- 3 Нажмите клавишу "kg" и введите 25.00.
- 4 Нажмите клавишу "stand by" (режим ожидания).
- 5 Нажмите клавишу "go".

Часть-порции могут программироваться от 01 до 99. Вернитесь к нормальному программированию, установив 01 под пунктом 2.

Примечание: Первая часть-порция неточная вследствие необходимости достичь высокой производительности. Однако, это компенсируется последней частью-порцией.

4.1 Оптимизация результатов взвешивания при помощи регулируемых параметров

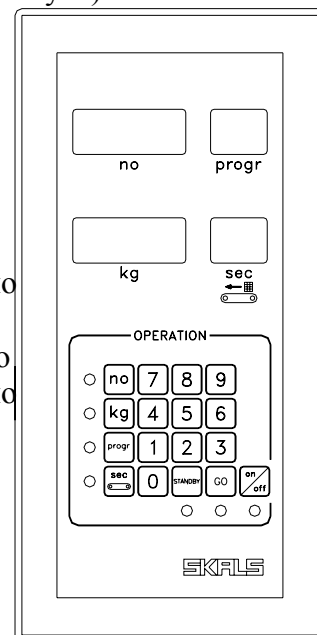
<u>№.</u>	<u>Значение по умолчанию</u>	<u>Параметр</u>
1	(0.01)	Выбор-настройка. (1-2-3)
2	(0.00)	Единица-но. (0-31) 0 -> Принтер не подсоединен. 1-31 -> Единица-но. для печати.
3	(0.40)	Продолжительность шага в секундах для AM422-2
4	(0.64)	Время перерыва между шагами в секундах для AM422-2
5	(0.08)	Продолжительность шага в секундах для AM322-2
6	(1.20)	Время перерыва между шагами в секундах для AM322-2
7	(0.20)	Время задержки для датчика мощности (Разгрузка/пуск).
8-18		Не используется.
19	(0.00)	0-1 (1 = Производится тестирование принтера).

Можно выбрать 3 разных настройки.

<u>Вес</u>	<u>Настройка 1</u>	<u>Настройка 2</u>	<u>Настройка 3</u>	<u>Параметр</u>
AM422-2	20 (4.00)	30 (3.00)	40 (4.50)	Главный трансп.: быстро-медленно
AM422-2	21 (2.00)	31 (1.50)	41 (2.50)	Главный трансп.: медленно - стоп
AM422-2	22 (1.00)	32 (0.50)	42 (1.50)	Транспорт. Дос.: быстро-медленно
AM322-2	23 (2.00)	33 (1.50)	43 (2.50)	Главный трансп.: быстро-медленно
AM...	24 (1.90)	34 (1.70)	44 (2.00)	Время остановки части-порции
	25-29	35-39	45-49	Не используется

(...) = Фабричные значения по умолчанию.

Изменение заданных значений:



- 1 Нажмите "off".
- 2 Нажмите "no" и удерживайте.
- 3 Нажмите "on".
- 4 Через 10 сек отпустите "no", на дисплее появится режим настроек.
- 5 Снова нажмите "no" – Затем нажмите желаемое число настройки – нажмите "stand by" (режим ожидания).

(Вместо "no" используйте "kg" как «стрелку вверх» или "prog" как стрелку «вниз»).

- 6 Нажмите "sec", чтобы изменить значение настройки (отображается в меню "kg"), нажмите "stand by". Новое значение мигает в меню "kg" и сохраняется в памяти.
- 7 Нажмите "stand by", чтобы возвратиться в меню взвешивания.

Возвратиться к заводскому значению в режиме настроек:

Выберите настройку no = 99

Выберите настройку = 9999

Нажмите "stand by", в меню "prog" начнет мигать 99.

4.2 Печать

(Интерфейсный модуль для компьютера поставляется на заказ).

- 1 Нажмите "stand by".
- 2 Нажмите "3"
(33 в меню "no")
- 3 Нажмите "3", чтобы машина начала печать.
(На дисплее отобразится 88, это код для отмены данных). В режиме ожидания "stand by" код 88 можно активировать нажатием 8.
- 4 Для отмены нажмите "8".
Нажатие любой другой кнопки сохраняет данные в памяти.

Если в памяти не хватает места для хранения данных, в меню "no" будет отображаться 3388. Нажмите "3" для печати и "8" для отмены.

4.3 Настройка времени вибрирования

(вибратор поставляется на заказ)

Вибратор запрограммирован на 2,00 сек вибрации для 0,00-1,50 кг, 3,00 сек для 1,51-3,50 кг и 4,52 сек для 3,51-5,00 кг.

Запрограммированное время может меняться посредством следующих настроек.

- 1 Выставьте желаемое количество кг.
- 2 Выставьте программу 3 или 4.
- 3 Снова нажмите "prog", в меню "kg" можно увидеть запрограммированное время.
- 4 Выставьте желаемое время.

Вышеприведенные настройки могут осуществляться в трех диапазонах взвешивания (Частота 4/100 сек).

4.4 Коды ошибок

Электроника может считывать различные коды ошибок, обозначаемых последними двумя цифрами в меню "no". Если в режиме ожидания сигнальные лампочки мигают одновременно, нажмите "stand by", чтобы перезапустить машину.

- 1 Ошибка программного обеспечения (внутренний сбой в программе): Нажмите "off", а затем "on". Если ошибка не устраняется, свяжитесь с заводом или поставщиком и сообщите код ошибки.

- 11 Сбой в электронике (потеря данных):
Снова выполните настройки в "no", "kg", "progr" и "sec". Если потеря данных повторяется регулярно, свяжитесь с заводом или поставщиком и сообщите код ошибки.

- 21-28 Сбои в механике.

- 21 Нет сигнала, указывающего на то, что взвешивающий бункер закрыт. Возможные сбои:
В выходном отверстии застрял посторонний объект.
Термореле e4 в релейном шкафу разомкнуто.
Датчик двигателя дефективный или нуждается в настройке.

- 22 Шкала не возвращается на ноль при разгрузке. Возможные сбои:
Посторонние объекты застряли во взвешивающем бункере или между взвешивающим бункером и рамой.

- 23 (Не апробированная модель). Автоматический диапазон Tара более 13 кг, позитивный. Машина продолжит работу при таком сбое. Возможные причины:

Датчик массы изменил установку загрузки.

- 23 (Апробированная модель). Автоматический диапазон Tара более 1.1 кг, позитивный. Возможный сбой:
Датчик массы мог изменить установку загрузки.

- 24 (Не апробированная модель). Нулевая установка более 13 кг, негативная. Возможный сбой:
Поверните транспортировочный кронштейн над взвешивающим бункером против часовой стрелки.
Датчик массы мог изменить установку загрузки.

- 24 (Апробированная модель). Нулевая установка более 1.1 кг, негативная. Возможный сбой:
Засорение между взвешивающим бункером и рамой.

- 25 Взвешивающий бункер не разгружен после предыдущего взвешивания. Разгрузите бункер, активирую датчик.

27 (Апробированная модель). Исходная нулевая установка более 5,5 кг, позитивная. Машина прекратит работу при данной поломке. Возможная причина:

Засорение между транспортером и взвешивающим бункером.
Датчик массы мог изменить установку загрузки.

28 (Апробированная модель). Исходная нулевая установка более 5,5 кг, негативная. Машина прекратит работу при данной поломке. Возможная причина:

Засорение между взвешивающим бункером и рамой.
Поверните транспортировочный кронштейн над взвешивающим бункером против часовой стрелки.
Датчик массы мог изменить установку загрузки.

31-34 Сбои установок.

31 (Не апробированная модель). Данный сбой возникает при регулировке точности взвешивания, если калибровочное значение слишком маленькое. Используйте, как минимум, 10 кг.

32 Заданное число конфигурации не существует.

33 (Не апробированная модель). Калибровка невозможна, потому что разница между заданными значениями и весом слишком велика.

34 Заданное количество кг превышает разрешенный максимум - 55.00 кг.

51 Корректировка после прогона выходит за рамки диапазона. Этот сбой устраняется автоматически, если Вы не выключите транспортер

80 Установленная контрольная сумма неправильная (во время включения).

81 Недопустимый номер установки.

82 Недопустимое значение установки.

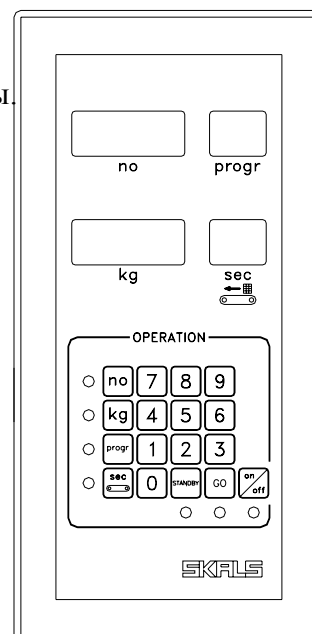
91 Отсутствует конфигурация.

4.5 Конфигурация

Так как электронный блок управления разработан для различных машин,, в меню "no" заложен определенной код для каждой машины.

Если необходимо изменить назначение машины или электронный блок управления был заменен блоком с неправильной конфигурацией, требуется проведение реконфигурации:

- 1 Нажмите кнопку "progr" и удерживайте ее.
- 2 Нажмите "on".
- 3 Отпустите "progr" через 10 сек., на дисплее "no" отобразится последний заданный код конфигурации.



- 4 Если необходима новая конфигурация, она устанавливается напрямую.
- 5 Нажмите "stand by", и машина возобновит работу в нормальном режиме.

4.6 Коды конфигурации

0008 Машина для наполнения мешков с взвешивающим бункером и двумя транспортерами (модель АМ422-2).

0009 Машина для наполнения мешков с взвешивающим бункером и одним транспортером (модель АМ322-2).

После изменения кода конфигурации всегда необходимо нажимать кнопку 1 и удерживать ее 10 секунд во время нового запуска машины – в меню "progr" будет мигать «99» и значения сохранятся в памяти.

4.7 Калибровка

Не апробированная модель_ (Настройка точности взвешивания).

- 1 Нажмите "on".
- 2 Нажмите 9.
- 3 Загрузите 10 кг в взвешивающий бункер.
- 4 Нажмите 10.00.
- 5 Нажмите "standby".
- 6 Вытащите груз из взвешивающего бункера.
- 7 Снова нажмите "standby".
- 8 Снова загрузите 10 кг в взвешивающий бункер и убедитесь, что меню кг показывает 10.00.

Апробированная модель

(Настройка точности взвешивания).

- 1 Откройте переднюю панель компьютера.
- 2 Установите переключатель номер 1 и 2 в положение "on" = тестовое положение
- 3 Нажмите "on".
- 4 Нажмите "go".

- 5 В меню "kg" установите значение 0.00 на потенциометре в монтажном блоке на задней панели компьютера.
- 6 Загрузите 40 кг в взвешивающий бункер.
- 7 В меню "kg" установите значение 40.00 на потенциометре R40 в компьютере (усиление).
- 8 Вытащите груз из взвешивающего бункера.
- 9 Если значение в меню "kg" не указывает 0.00, повторите шаги 5 - 8.
- 10 Нажмите "off".
- 11 Установите переключатель номер 1 и 2 в положение "of" = нормальное положение
- 12 Закройте переднюю панель компьютера.

После проведения повторной калибровки машину должен проверить уполномоченный персонал.

4.8 СППЗУ

(программная база)

Встроенное СППЗУ можно заменить. Это делается, если назначение машины необходимо изменить или если клиент хочет установить обновленную версию СППЗУ. СППЗУ занумеровано и числа отображаются в меню "kg":

- 1 Нажмите "on".
- 2 Нажмите 1.

4.9 Сервисная программа

- 99 Нажмите "progr". Зажигается сигнальная лампочка. Введите 99

Нажмите "stand by"

Нажмите "go"

Эта программ отображает прямой выходной сигнал из взвешивающего усилителя в меню "kg".

Нажмите "stand by", чтобы возобновить нормальную работу.

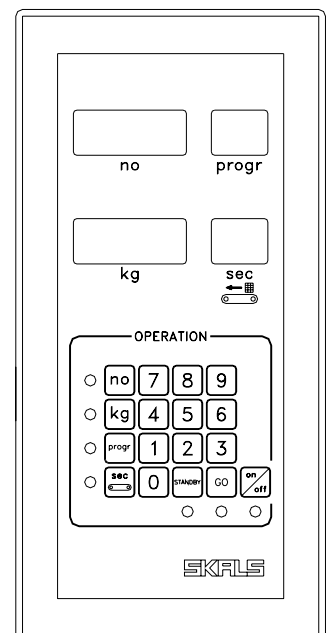
5.0 Подключение дополнительного оборудования

1 ВИБРАТОР

Вибратор необходимо устанавливать на монтажные кронштейны
Штепсельная вилка подключается к S9 (Соединения заказывае

2 АВТОМАТИЧЕСКИЙ ДЕРЖАТЕЛЬ МЕШКОВ

Держатель мешков необходимо устанавливать на монтажные кронштейны.



Штепсельная вилка подключается к S10.

Компрессор подключается к быстроразъемному соединению (Мин. 4-6 атм). В держатель мешков встроен водоотделитель и манометр.

3 КОМПРЕССОР

Установите компрессор на кронштейны под транспортером и подключите штепсельную вилку к S11.

(Кронштейны и соединения заказываются отдельно).

4 КОНВЕЙЕР ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ ВЗВЕШЕННЫХ ПОРЦИЙ

Подключите штепсельную вилку к S2 для подачи электропитания и к S6 - для основного тока: клемма 8 и 9.

(Соединение S2 заказывается отдельно).

5 СШИВНАЯ МАШИНА

Подключите штепсельную вилку к S2 для подачи электропитания и к S6 - для основного тока: клемма 8 и 9.

(Соединение S2 заказывается отдельно). Выберите в меню “sec” значение 1, когда машина разгружается, она посылает сигнал на сшивную машину.

Подсоедините сигнал закрытия от сшивной машины к клеммам 4 и 5 в S6 (Сшивная машина готова принять новую порцию).

6 УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЗАКРЫТИЯ МЕШКА

Подключите штепсельную вилку к S2 для подачи электропитания и к S6 - для основного тока:

Клемма 4 и 5.

(Соединение S2 заказывается отдельно).

7 ПРИНТЕР

Подсоедините штепсельную вилку к S6: Клемма 1 = grd. 2 = RXD/A. 3 = TXD/B.

(Терминалы S6: 10 и 11 = 24В переменный ток, 4 = -24В постоянный ток, 7 = +24 В постоянный ток).

6.0 Электронный блок управления (компьютер)

Если электронный блок управления ломается, его можно заменить, открутив два винта и вытащив блок из многовыводного штекера. Установите сменный блок.

Проведите новую калибровку с последующей проверкой.

7.0 Смазывание и техническое обслуживание

Все подшипники, червячный редуктор, двигатели и барабан смазаны долговечной смазкой и не требуют дальнейшего технического обслуживания.

В случае неисправности двигателя или барабана, их необходимо снять и вернуть на завод для проведения ремонта.

Конвейерная лента (одна или две) всегда должна быть натянута должным образом и приводится в движение регулированием стяжных болтов на элеваторе.

Редуктор для открытия и закрытия взвешивающего бункера, редуктор для главного ремня и редуктор дозирующего ремня (только модель AM422) смазаны долговечной синтетической смазкой для работы в диапазоне температур $-10^{\circ}\text{C} - 40^{\circ}\text{C}$.

IP TELESIA COMPOUND B
SHELL TIVELA COMPOUND A

При чистке с помощью оборудования высокого давления необходимо полностью закрыть барабан, редукторный электродвигатель, релейный шкаф, электронный блок управления, датчик массы, штепсельные вилки, а если двигатель установлен на вибратор – пневмоцилиндры на автоматическом держателе мешков и компрессор.

Тщательное техническое обслуживание и чистка очень важны для безопасной эксплуатации машины и сокращения расходов на ремонт.

7.1 Чистка машины.

Чистка машины после обработки различных продуктов должна проводиться согласно **Государственным нормам.**

Согласно постановлению No. 965 Управления по растениям Дании от 13 декабря 1993 года (стр. 6):

- 2.3.3 Производители семенного картофеля с ограниченным распространением должны чистить и дезинфицировать все сортировочное и вспомогательное оборудование после обработки каждого нового сорта. Для дезинфекции должны использоваться средства, одобренные Датским институтом растений и почвоведения.
- 2.3.4 Компании, которые имеют право сортировать и распространять картофель, должны чистить и дезинфицировать сортировочное и другое оборудование, находящееся под надзором Датского управления по растениям, перед началом распространения. Для дезинфекции должны использоваться средства, одобренные Датским институтом растений и почвоведения.
- 2.3.5 Помещения, оборудование и т.д. должны чиститься и дезинфицироваться ежегодно до 30 июня. Для дезинфекции должны использоваться средства, одобренные Датским институтом растений и почвоведения.

В других странах клиенты должны соблюдать местные пищевые и санитарные нормы.

8.0 Указания по упаковке/транспортировке.

Упаковка:

Машина упакована в термоусадочную пленку.

Количество единиц:

Обычно машина пакуется как одна единица.

Вес:

AM322 275 кг
AM422 325 кг

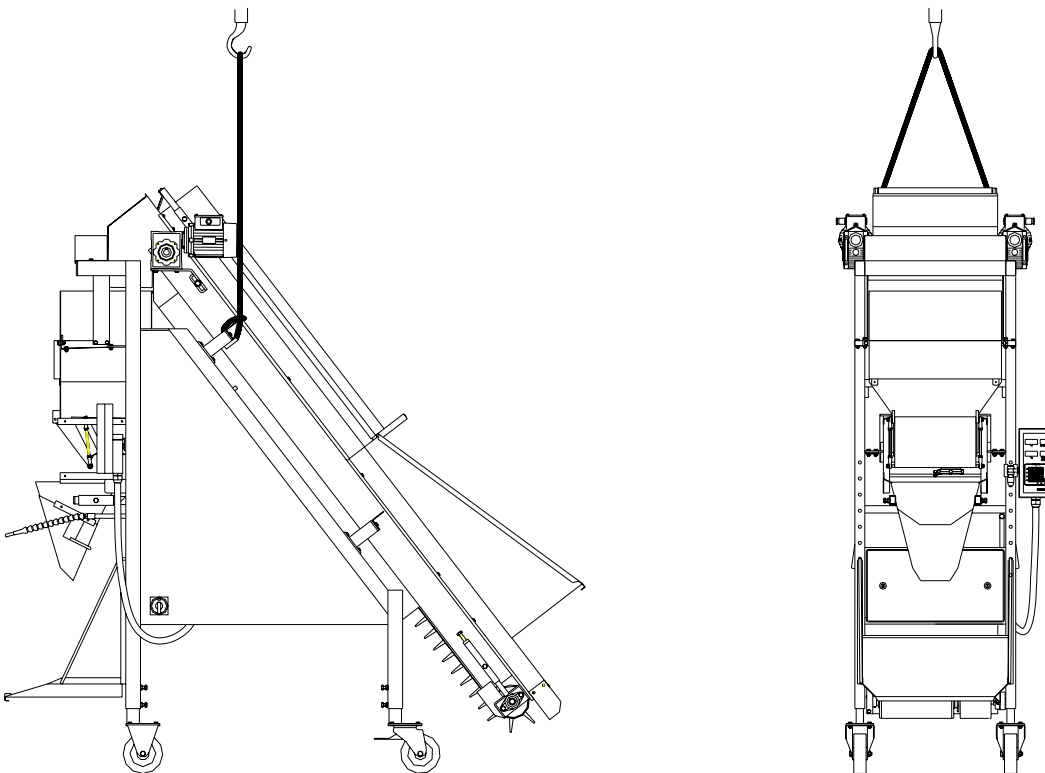
Габариты:

		<u>Длина</u>	<u>Ширина</u>	<u>Вес</u>
AM322	:	2450 мм,	850 мм,	2300 мм.
AM422	:	2450 мм,	850 мм,	2300 мм.

Указания по транспортировке/поднятию:

Для поднятия должны использоваться нейлоновые ремни, закрепленные на верхние монтажные кронштейны (см рисунок).

Вход/Выход



9.0 Вход/Выход

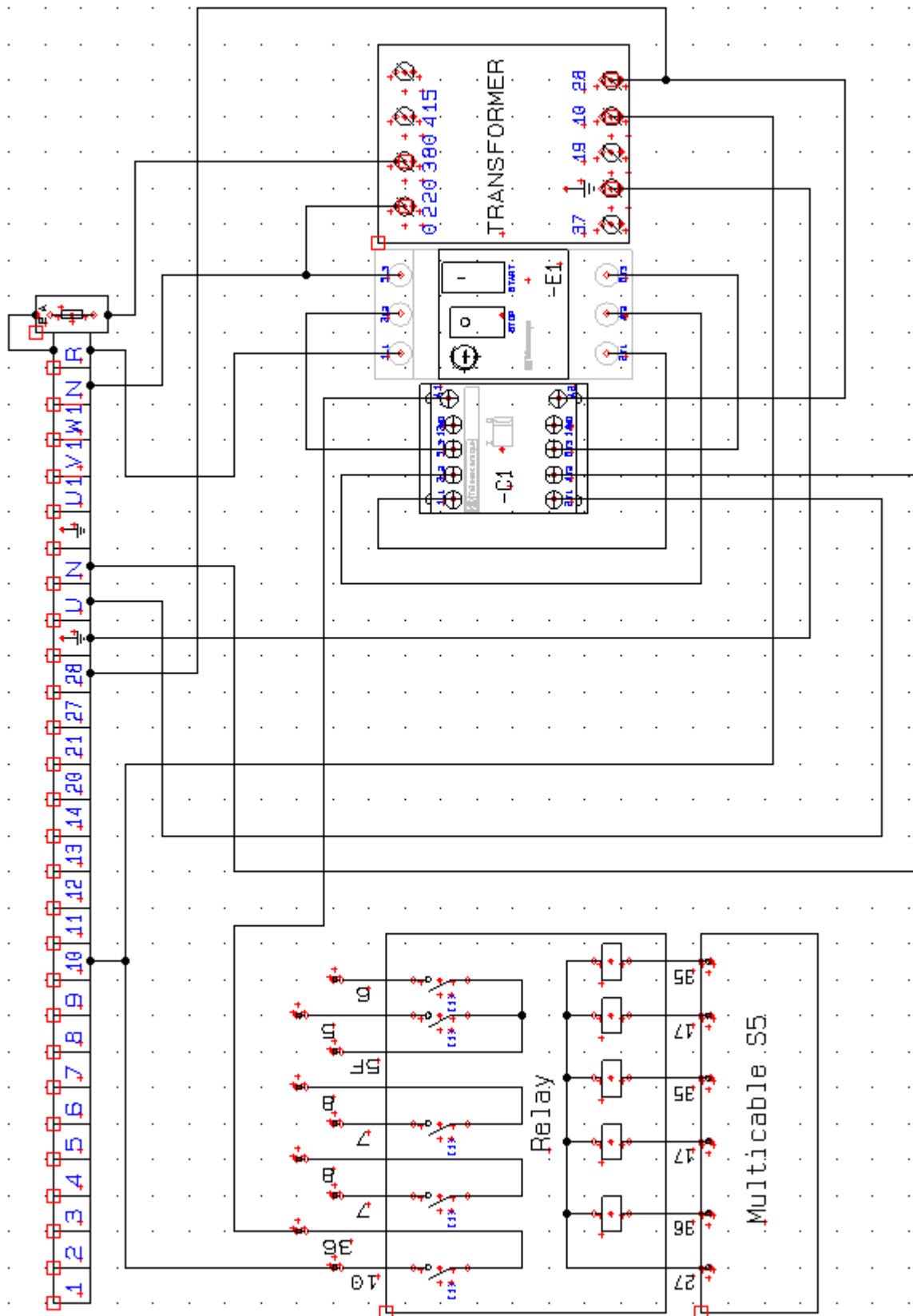
Соединения 37 – штыревая штепсельная вилка SUB-D S5:

№	Описание.
1.	Заземление принтера.
2.	Прием данных от принтера.
3.	Кабель преобразователя, красный.
4.	Кабель преобразователя, зеленый.
5.	Кожух преобразователя.
6.	Выход дополнительного оборудования 1.
7.	(21.2) -24 В переменного тока, выходной сигнал разгрузки взвешивающего бункера
8.	Дополнительное оборудование.
9.	Заземление -24 В постоянного тока.
10.	24 В переменного тока. 2.5А
11.	Подача на дно.
12.	Подача на верхнюю часть.
13.	Входной индуктивный датчик.
14.	Входной емкостный датчик.
15.	Быстрый выход 1.
16.	Быстрый выход 2.
17.	Крепеж главного выходного ремня.
18.	Выходной вибратор.
19.	14 В переменного тока.
20.	Принтер, передаваемые данные или В.
21.	Кабель преобразователя, белый.
22.	Кабель преобразователя, синий.
23.	Кабель преобразователя, черный.
24.	Кабель преобразователя, серый.
25.	Пуск/остановка выпуска.
26.	Заземление 14-0-14 В переменного тока.
27.	+24 В постоянного тока.
28.	24 В переменного тока.
29.	Конвейер (Таймер).
30.	Оптосоединитель на 7 (дополнительное оборудование).
31.	Оптосоединитель на 8(дополнительное оборудование).
32.	Выходной электромагнитный клапан. Открытие-закрытие автоматического держателя мешков.
33.	Замедление выходного дозирующего ремня.
34.	Ускорение выходного дозирующего ремня.
35.	Замедление главного выходного ремня.
36.	Выходной сигнал выхода.
37.	14 В переменного тока.

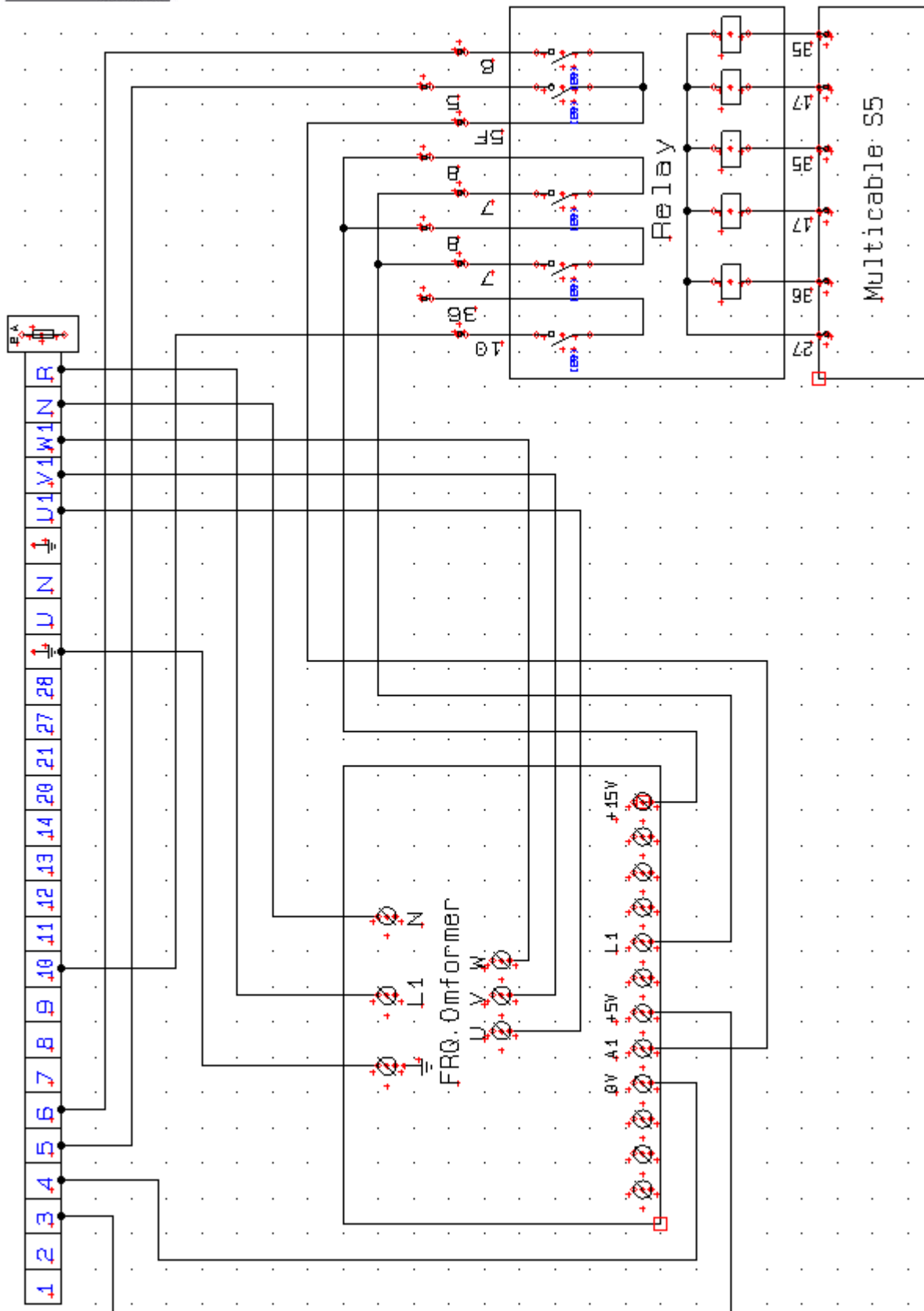
Кабель контроллера 30x0,5 мм

Кабель S4 37 Pol		Кабель
1	К	1
2	К	2
7	К	21.1
9	К	9
10	К	10
11	К	11
12	К	12
13	К	13
14	К	14
15	К	15
16	К	16
17	К	17
18	К	18
19	К	19
20	К	20
25	К	25
26	К	Заземление РЕ.
27	К	27
28	К	28
29	К	29
32	К	8
33	К	3
34	К	4
35	К	5
36	К	6
37	К	7

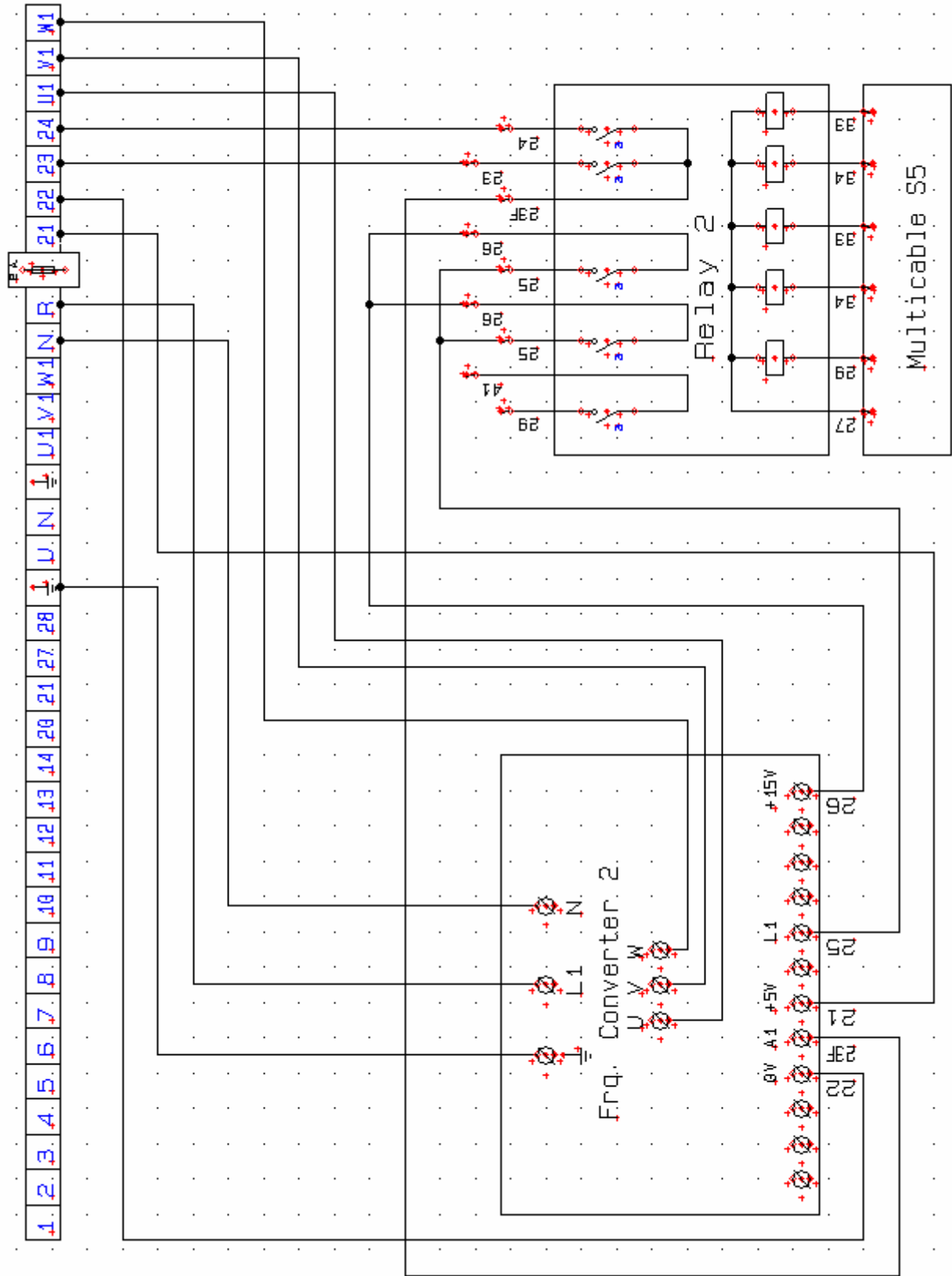
10.0 Электросхемы AM322 & AM 422



AM322 & AM 422

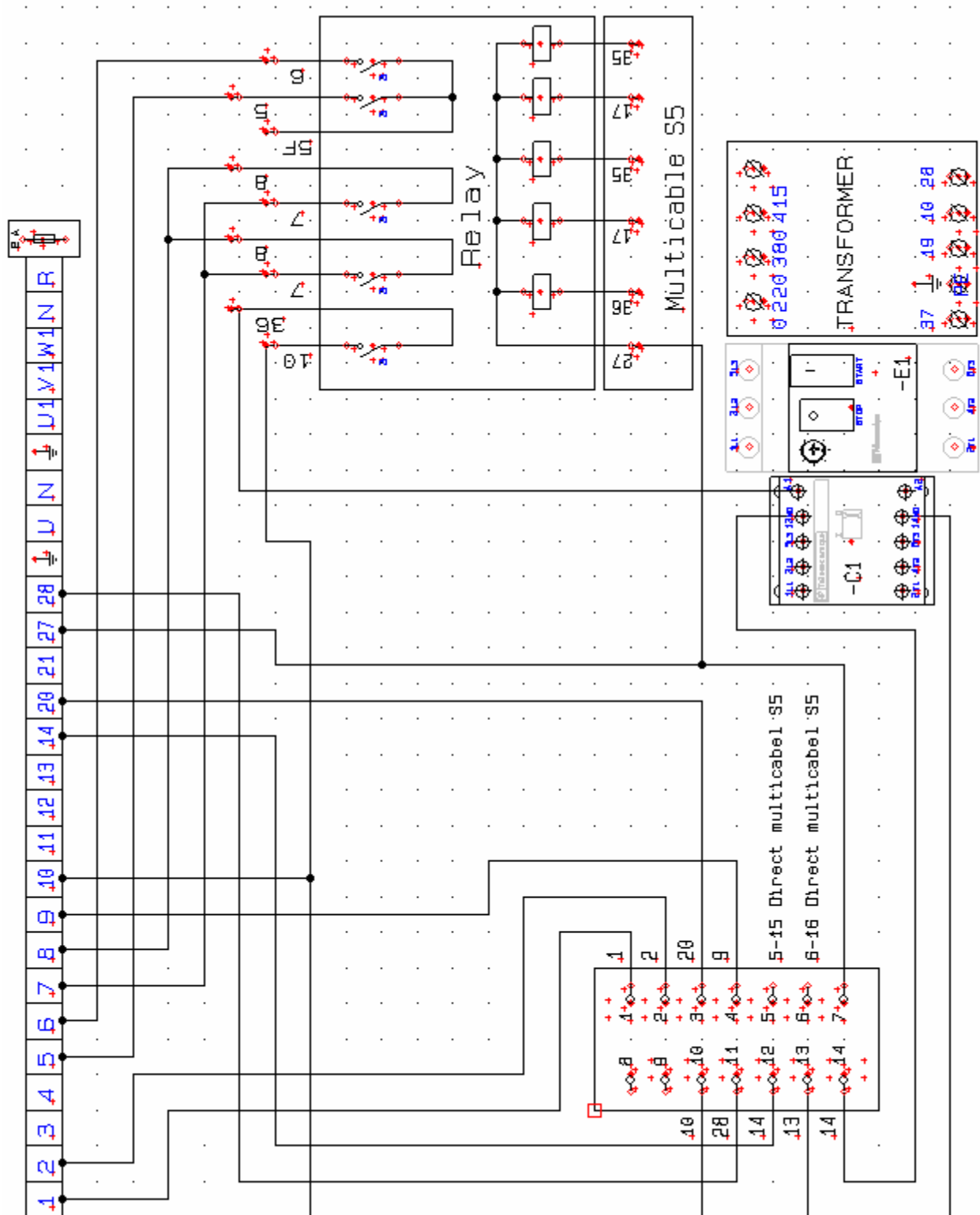


**Преобразователь частоты
AM422**

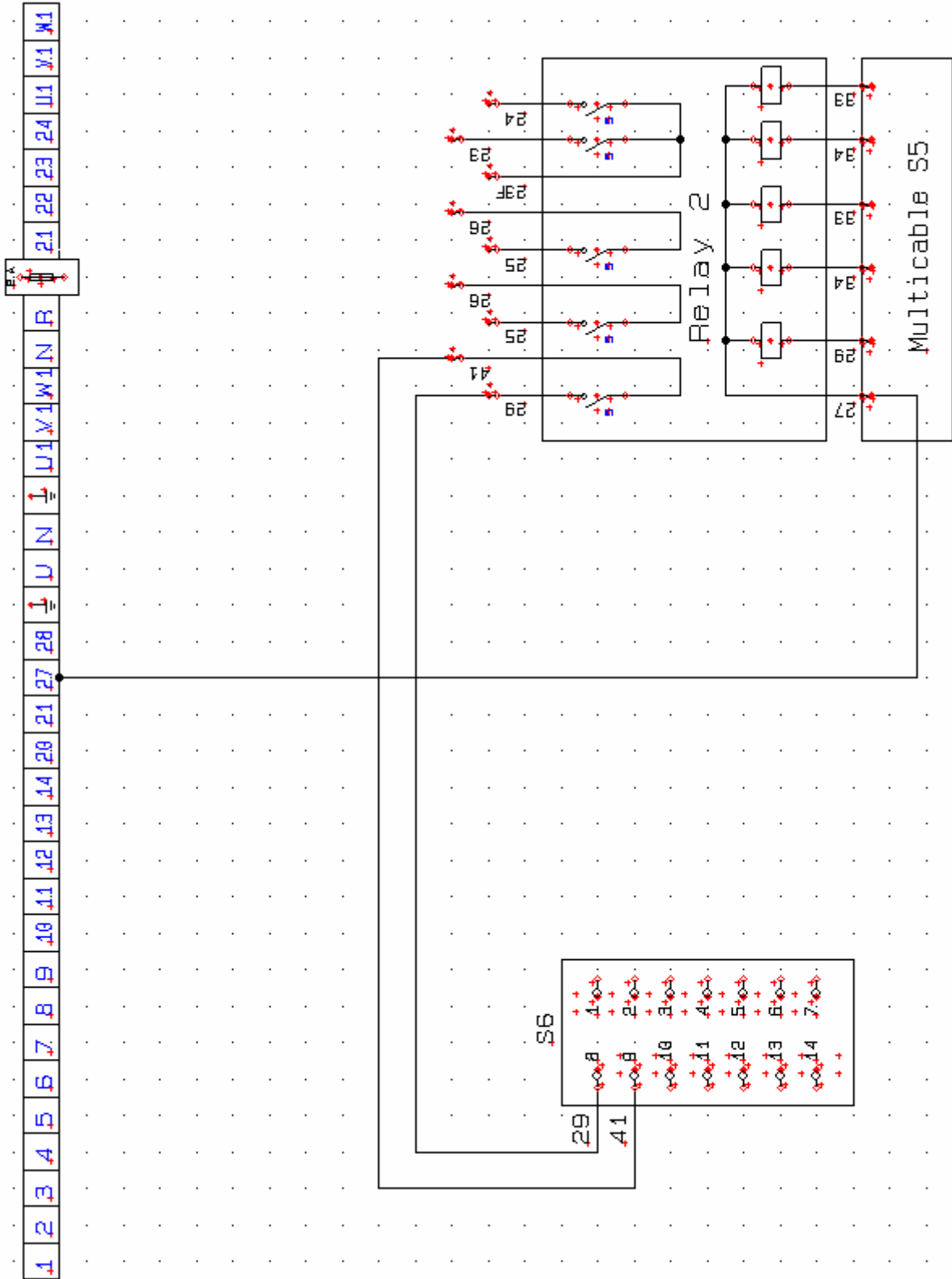


Трансформатор

AM422



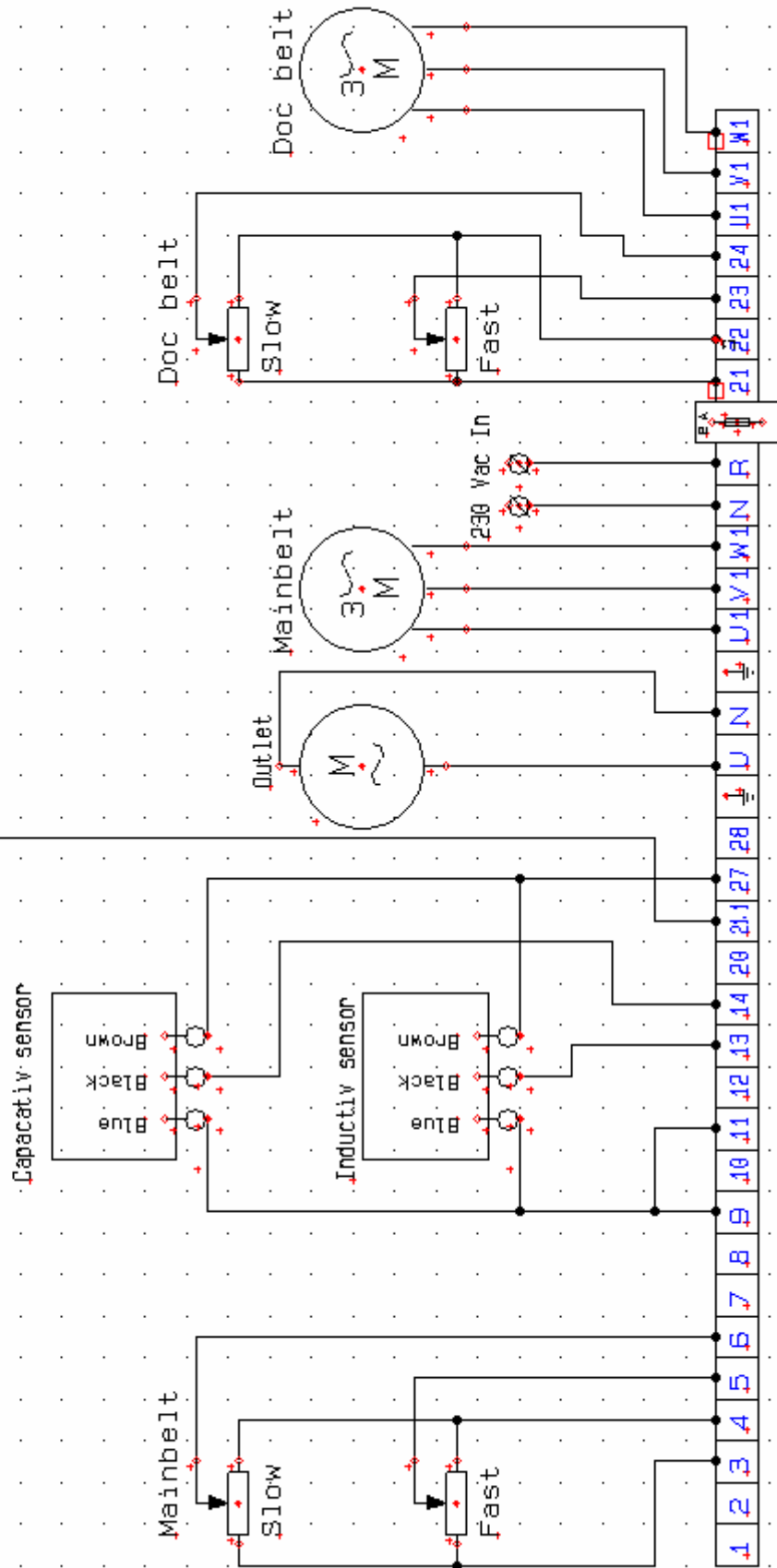
Реле 2



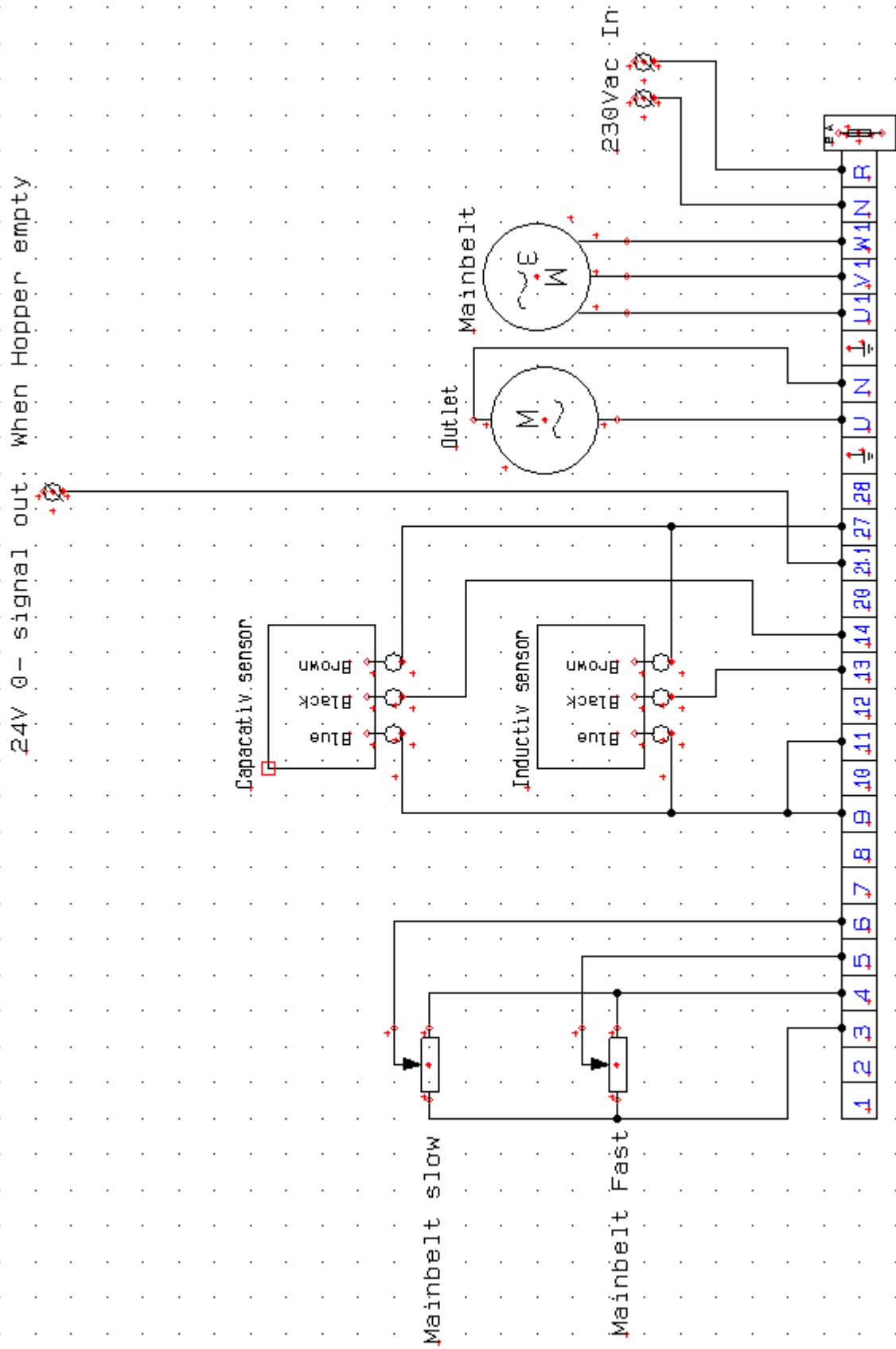
Multicable S5

Привод конвейера AM 422

24V 0-signal out, when Hopper empty



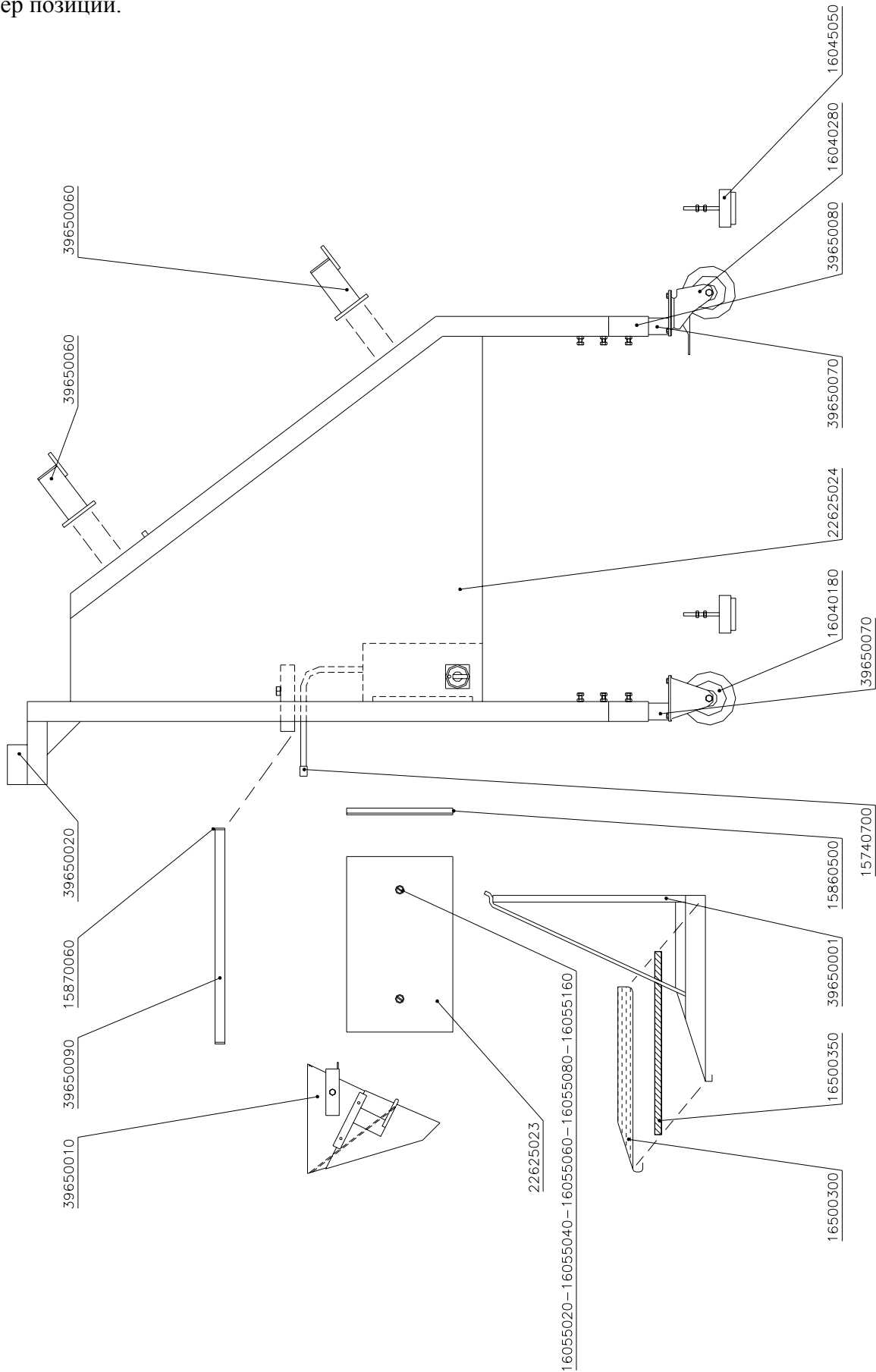
Привод конвейера AM 322



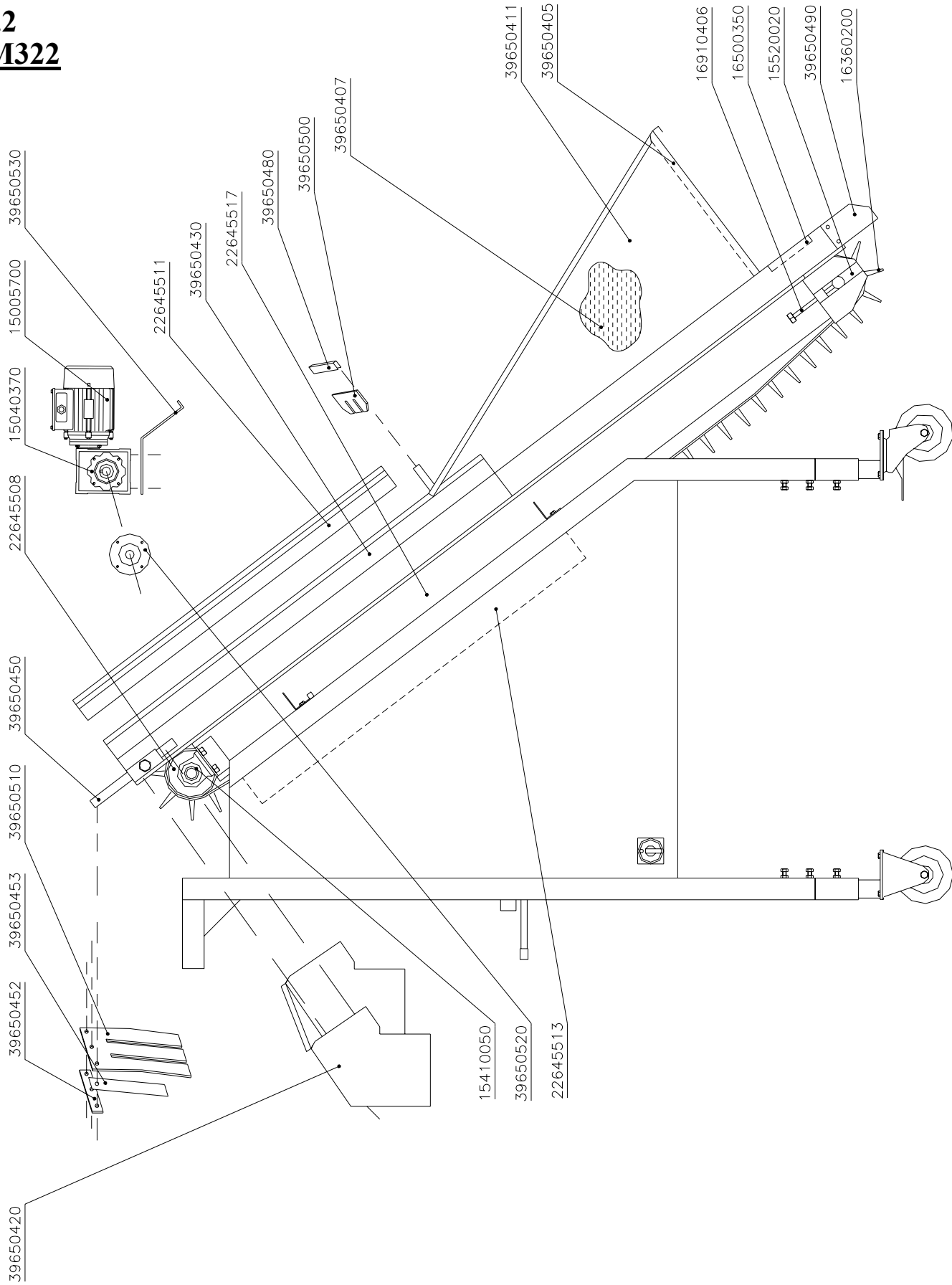
11.1

Запасные части

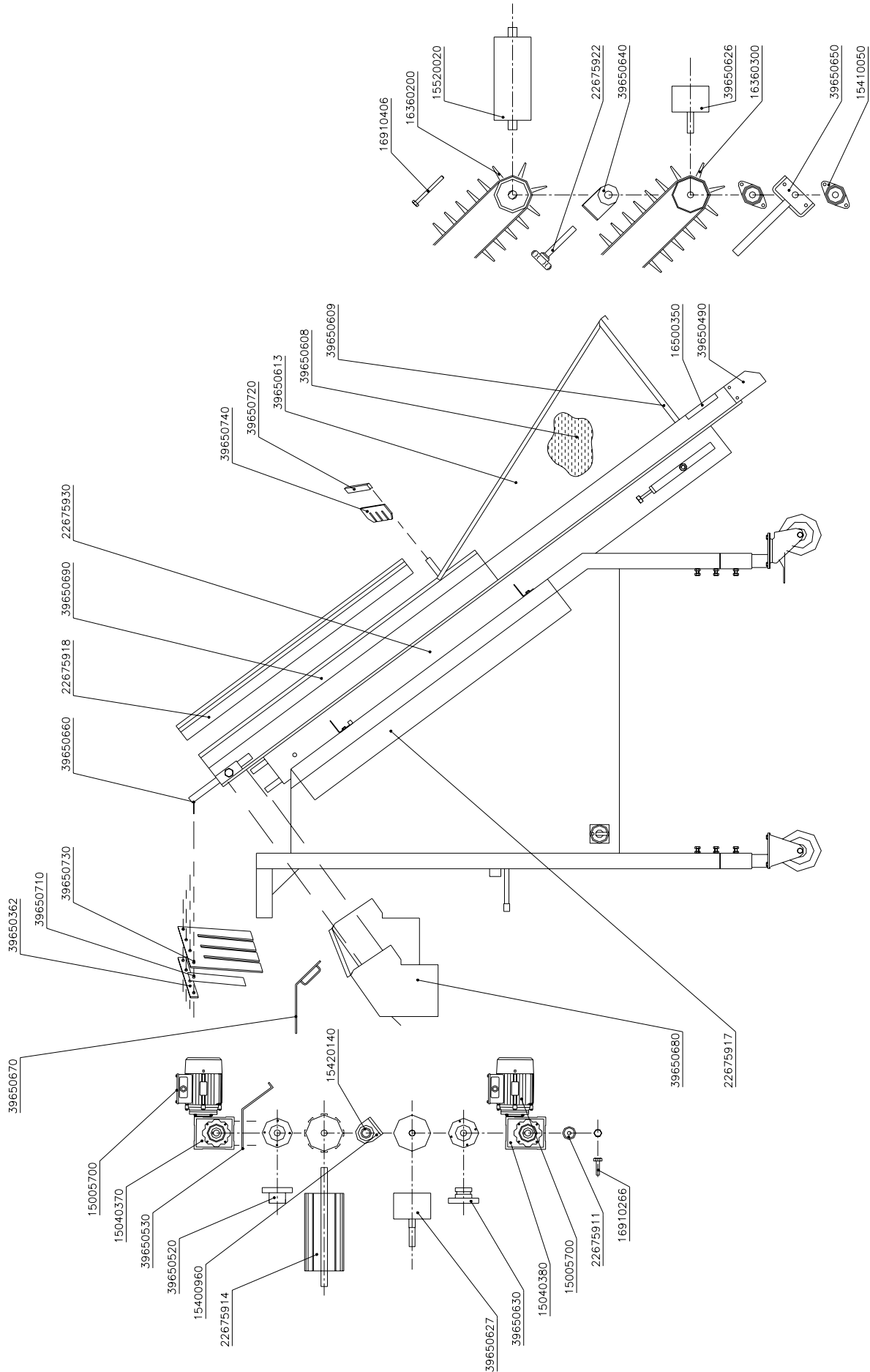
При заказе запасных частей укажите модель машины, серийный номер и, если возможно, номер позиции.



11.2
AM322

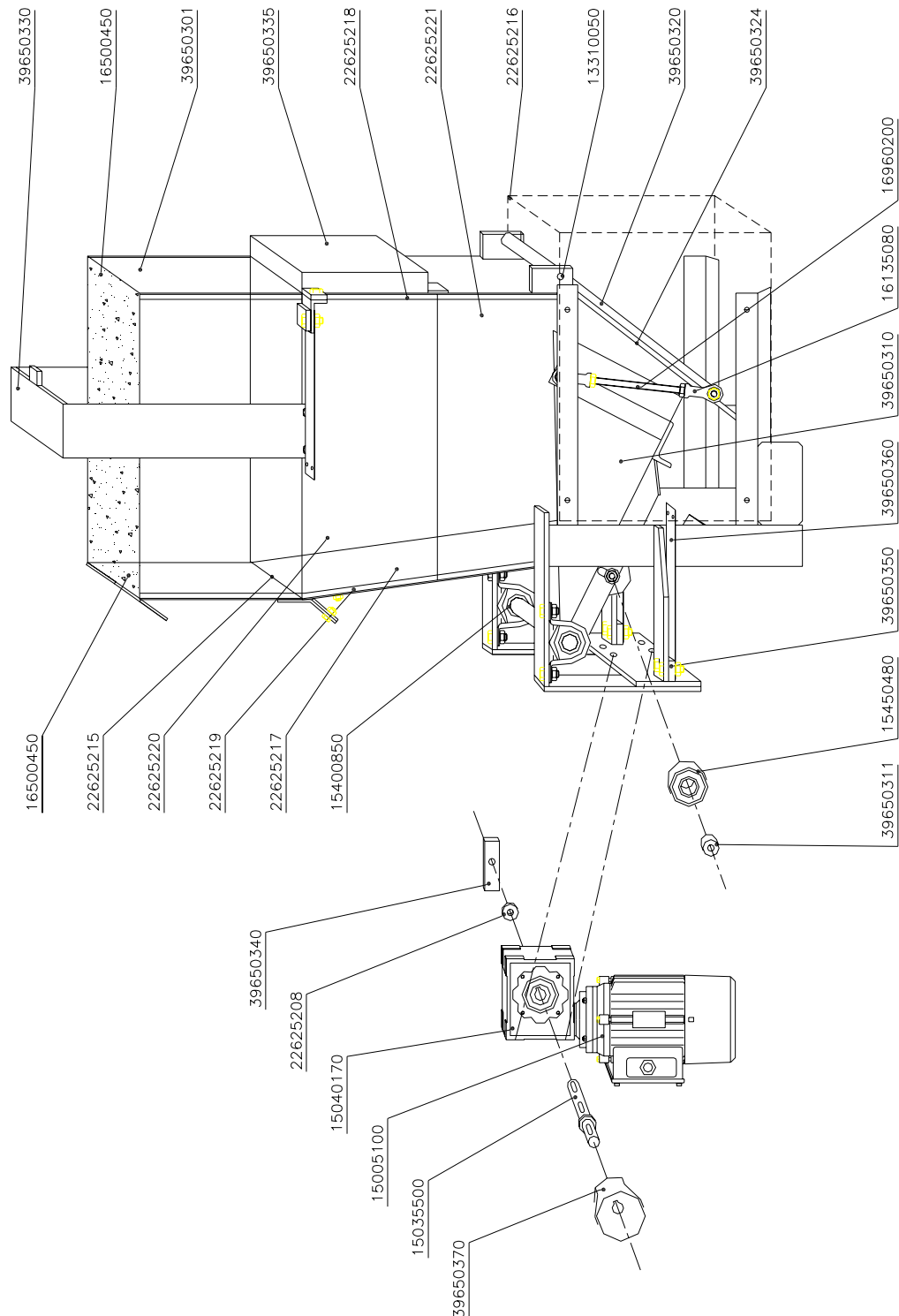


11.3 AM422



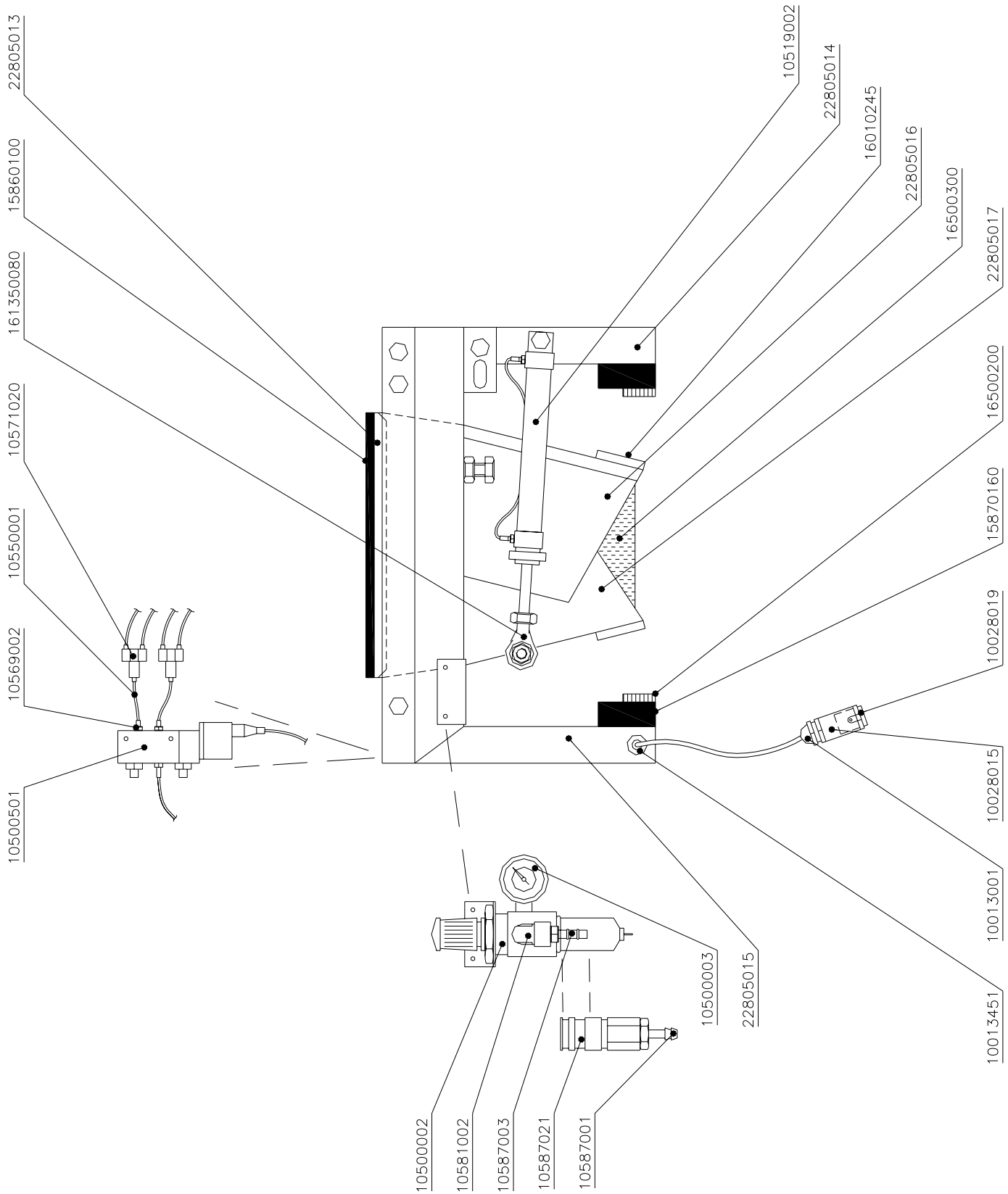
11.4

AM322 & AM422

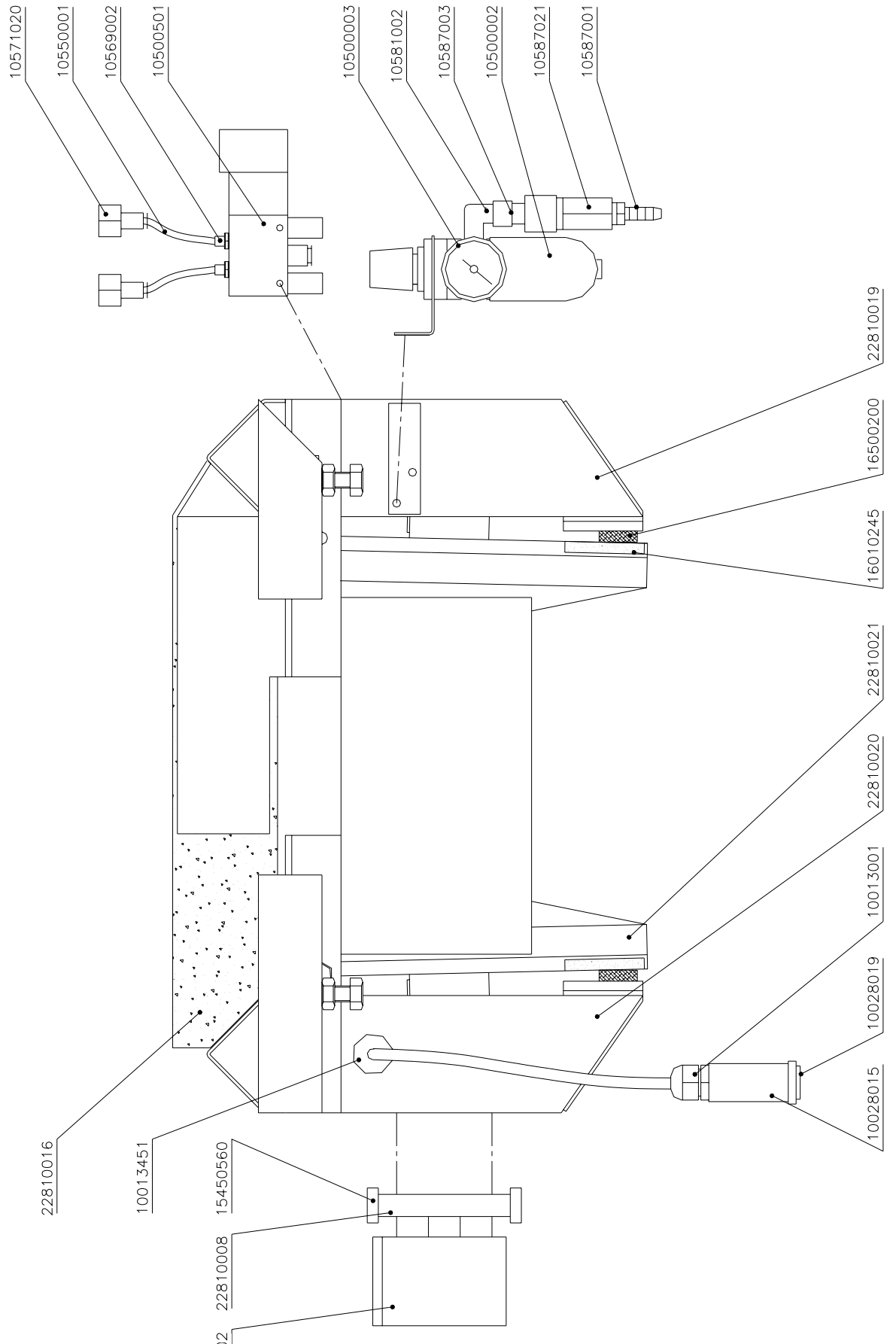


11.5

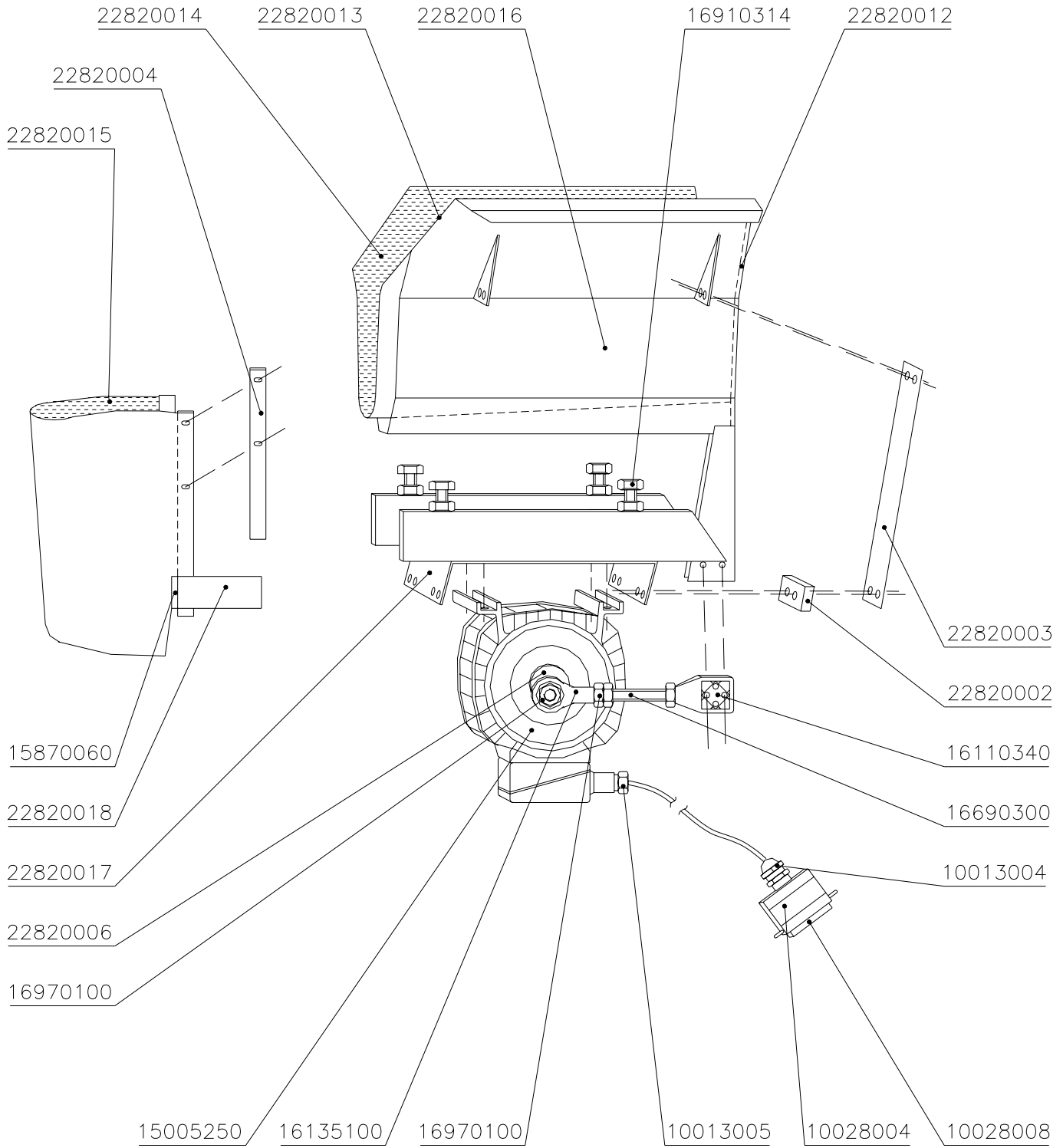
AM322 & AM422



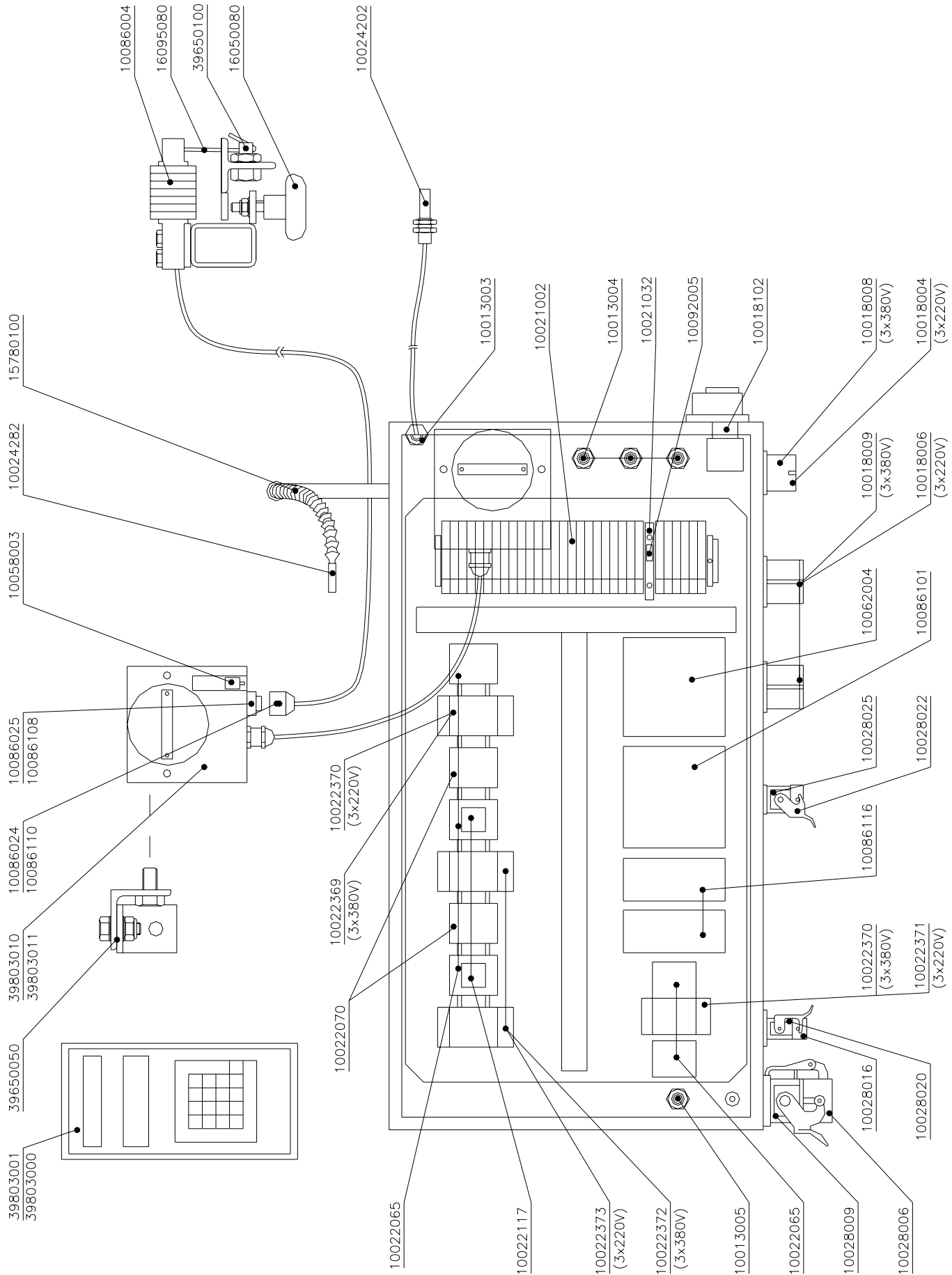
11.6 AM322 & AM422



11.7
AM322 & AM422



11.8
AM322 & AM422



12.0

Pos nr Код pos nr	Betegnelse Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
10013001	Forskruning Соединитель крышки сальника Verschraubung	FG11 WJ-top El nr. 09.13.022.476 Jacob	1	19
10013001	Forskruning Соединитель крышки сальника Verschraubung	FG11 WJ-top El nr. 09.13.022.476 Jacob	1	20
10013003	Forskruning Сальниковое соединение Verschraubung	Perfect PG9 poly	1	22
10013004	Forskruning Сальниковое соединение Verschraubung	Perfect PG13,5 poly	1	22
10013004	Forskruning Сальниковое соединение Verschraubung	PG13,5 WJ-top El nr. 09.13.022.489 jacob	1	21
10013005	Forskruning Сальниковое соединение Verschraubung	Perfect PG16 poly	1	22
10013005	Forskruning Сальниковое соединение Verschraubung	PG16 WJ-top El nr. 09.13.022.492 Jacob	1	21
10013451	Pakdåse Входная втулка Durchführung	TET 7-10 El nr. 96.23.110.187 Thorsman	2	19
10013451	Pakdåse Входная втулка Durchführung		1	20
10018004	Vægindtag Фланцевая пробка Anbaugerätestecker	CEE 514-9 16A El nr. 17.18.421.239	1	22
10018006	Vægdudtag Патрубок с фланцем Anbaudose	CEE 114-9 16A	2	22
10018008	Vægindtag Фланцевая пробка Anbaugerätestecker	CEE 615-6 16A	1	22
10018009	Vægdudtag Патрубок с фланцем Anbaudose	CEE 315-6 16A	2	22
10018102	Afbryder Вилка Buchsenleisten	Bremas CP0160004KL2	1	22
10021002	Klemrække Клеммная колодка klemreihe	Wago grå 3P 2,5Q 280681	35	22
10021032	Sikringsklemme Патрон предохранителя Sicherrungshalter	ASK1/35 PA	1	22
10022065	Kontaktor Реле Relais	9A LC1K0910B7 24AC	5	22
10022070	Kontaktor Реле Relais	9A LC1K0901B7 24AC	2	22

Pos nr Код pos nr	Betegnelse Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
10022117	Hjælpeblock Реле Relais	3SL+1BR LA1KN31	1	22
10022369	Motorværn Реле Relais	0.4-0.63 GV2M04	1	22
10022370	Motorværn Реле Relais	0.63-1 GV2M05	1	22
10022371	Motorværn Реле Relais	1-1.6 GV2M06	1	22
10022372	Motorværn Реле Relais	1.6-2.5 GV2M07	2	22
10022373	Motorværn Реле Relais	2.5-4 GV2M08	2	22
10024282	Aftaster Датчик Taster	Kapacitiv DR 3E	1	22
10024202	Aftaster Датчик Taster	Induktiv EI1204 NPOS	1	22
10028004	Stik Вилка Buchsenleisten	09.30.006.1440 El nr. 79.28.620.125 Harting	1	21
10028006	Chassisarmatur Приборная колодка Anbaugehäuse	09 30 006 0302 El nr. 79.28.620.183	1	22
10028008	Indsats Втулка Einsatz	El nr. 79.28.620.293 Harting	1	21
10028009	Indsats Втулка Einsatz	6ES FA 09 33 006 2716 El nr. 79.28.620.303	1	22
10028015	Stik Вилка Buchsenleisten	El nr. 79.28.622.220 Harting	1	19
10028015	Stik Вилка Buchenleisten	El nr. 79.28.622.220 Harting	1	20
10028016	Chassisarmatur Приборная колодка Anbaugehäuse	09 20 003 0301	1	22
10028019	Indsats Втулка Einsatz	El nr. 79.28.622.437 Harting	1	19
10028019	Indsats Втулка Einsatz	El nr. 79.28.622.437 Harting	1	20
10028020	Indsats Втулка Einsatz	3A FAT 09 20 003 2711	1	22

Pos nr Код pos nr	Betegnelse Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
10028022	Chassisarmatur Приборная колодка Anbauehäuse	09 20 010 0301	1	22
10028025	Indsats Втулка Einsatz	09 70 014 2613	1	22
10058003	Potmeter Potentiometer Spannungsteiler	3590S104 Bourns	1	22
10062004	Transformator Потенциометр Wandler	DT1830	1	22
10086003	Vejecelle Датчик массы Weigezell	STS-CE 200kg Ikke godk. He апробированная модель Nicht geeichte model	1	22
10086003	Vejecelle Датчик массы Weigezell	STS-CE 200kg Ikke godk. He апробированная модель Nicht geeichte model	1	22
10086024	Stik Вилка Buchsenleisten	Kabelstik ITT410004 Godk. Апробированная модель Geeichte model	1	22
10086025	Sokkel Гнездо Anbaueghause	Apparatbøsning ITT410001 Апробированная модель Geeichte model	1	22
10086101	Relæmodul Реле Relais	R5 1100-0202020	1	22
10086108	Sokkel Гнездо Anbaueghause	Chassiskabel m. fatning 35 cm He апробированная модель Nicht geeichte model	1	22
10086110	Stik Вилка Buchsenleisten	Kabelstik S6937P Plas He апробированная модель Nicht geeichte model	1	22
10086116	Relæmodul Реле Relais	R2	2	22
10092005	Sikring Предохранитель Sicherung	5x20 2,0A Flink	1	22
10500002	Filterregulator Регулятор фильтра Filter-Regler		1	19
10500002	Fitterregulator Регулятор фильтра Fitter-Regler		1	20
10500003	Manometer Манометр Manometer		1	19
10500003	Manometer Манометр Manometer		1	20
10500501	Magnetventil Электромагнитный клапан Magnetventil	5-2 24V ac. 1/8"	1	19

Pos nr Код pos nr	Betegnelse Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
10500501	Magnet ventil Электромагнитный клапан Magnet Ventil		1	20
10519002	Cylinder Цилиндр Zylinder	20-100 СЕТОР RP 52P	2	19
10530002	Cylinder Цилиндр Zylinder	SMC Ø 63-20	2	20
10550001	Slange Шланг Rohr	очень мягкий 4 мм		19
10550001	Slange Шланг Rohr	очень мягкий 4 мм		20
10569002	Enkelt union Муфта Union	1/8" - 4 mm	8	19
10569002	Enkelt union Муфта Union	1/8" - 4 mm	8	20
10571020	T-stykke Тройник T-Stück	4 мм	2	19
10571020	T-stykke Тройник T-Stück	4 мм	2	20
10581002	Vinkel Угольник Winkel	1/4"	1	19
10581002	Vinkel fitting Угольник Winkel	1/4"	1	20
10587001	Slangenippel Втулка Hahn	1/4" - Ø 6 мм	1	19
10587001	Slangenippel Втулка Hahn	1/4" - Ø 6 мм	1	20
10587003	Koblingsnippel Соединительная втулка Kupplungshahn	1/4" - Ø 12 мм	1	19
10587003	Kobling han Coupling Kupplung	1/4" Ø 12 мм	1	20
10587021	Kobling Муфта Kupplung	Ø 12 мм	1	19
10587021	Kobling hun Муфта Kupplung	1/4" Ø 12 мм	1	20
13310050	Messing aksel Латунная чушка Messing Stange		1	18

Pos nr Код pos nr	Betegnelse Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
15005100	Motor Двигатель Motor	0,09 kW 1410 o/min	1	18
15005250	Motor Двигатель Motor	0,12 kW 690 o/min	1	21
15005700	Motor Двигатель Motor	0,3/0,43 kW 1400/2800 o/min	1	17
15005700	Motor Двигатель Motor	0,3/0,43 kW. 1400/2800 o/min	1	17
15005700	Motor Двигатель Motor	0,3/0,43 kW 1400/2800 o/min	1	16
15035500	Aksel Вал Welle		1	18
15040170	Gear Привод Getriebe	MRV/30 50:1	1	18
15040370	Gear Привод Getriebe	MRV/50 40:1	1	17
15040370	Gear Привод Getriebe	MRV/50 40:1	1	16
15040380	Gear Привод Getriebe	MRV/50 50:1	1	17
15400850	Kugleleje Шариковый подшипник Kugellager	UCPP204	2	18
15400960	Lejehus Гнездо подшипника Lagergehäuse	UP205	1	17
15410050	Flangeleje Гнездо подшипника Lagergehäuse	UCFL204	2	16
15420140	Kugleleje Шариковый подшипник Kugellager	UC205	1	17
15450480	Kugleleje Шариковый подшипник Kugellager	6204	1	18
15450560	Kugleleje Шариковый подшипник Kugellager	608D	4	20
15520020	Tromle Ролик Trommel	D135 B300 JOKI	1	17
15520020	Tromle Ролик Trommel	D135 B300 Joki	1	16

Pos nr Код pos nr	Betegnelse Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
15740700	Muffe Муфта Muffe	3/8"	1	15
15780100	Kølerør Держатель Halter	Lockline 1/2S komplet	1	22
15860100	PVC-holder Монтажная арматура ПВХ PVC-Spannstück		2	19
15860500	Gummiprofilkantliste Резиновое уплотнение Gummileiste	nr. 1011-05 Scandi Loc	1	15
15870060	Rørben Вилка Pfrogfen	30 x 20	4	15
15870060	Rørben Вилка Pfrogfen	30 x 20	2	21
15870160	Rørben Вилка Pfrogfen	50 x 20	4	19
16010245	Anti slip tape Противоскользящая лента Anti slip tape		2	19
16010245	Anti slip tape Противоскользящая лента Anti slip tape		2	20
16040180	Hjul Колесико Rad	Blickle hjul L-POEV 160 RST KS	2	15
16040280	Hjul Колесико Rad	Blickle hjul L-POEV 160 R KS	2	15
16045050	Maskinsko Монтажная опора Maschinenschuhe	Sunnex nr. 1	4	15
16055020	Låsehus Коробка замка Verschlussgehäuse	nr. 1000-U45 Scandi Loc	2	15
16055040	Indsats med kærв Врезной замок Einsteckschloss	nr. 1000-U142 Scandi Loc	2	15
16055060	Pakning Уплотнение Packung	nr. 1000-23 Scandi Loc	2	15
16055080	O-ring Уплотнительное кольцо O-ring	nr. 1000-24 Scandi Loc	2	15
16055160	Tunge Пята Sperrhagen	nr. 1000-26 Scandi Loc	2	15
16110340	Svingelement Шарнирный элемент Schwingelement	Rosta ST18	1	21

Pos nr Код pos nr	Betegnelsе Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
16135080	Kugleled Шаровое шарнирное соединение Kugelgelenk	BRF8R Renold	4	18
16135080	Kugleled Шаровое шарнирное соединение Kugelgelenk	BRF8R Renold	4	19
16135100	Kugleled Шаровое шарнирное соединение Kugelgelenk	BRF12R Renold	1	21
16360200	Transportbånd Главный ремень Hauptriemen	Polymax 300 x 5000 CW60B/78 del:60/3 Forskudt	1	17
16360200	Transportbånd Ремень элеватора Elevatorband	Polymax 300 x 5000 CW60B/78 del:60/3 Forskudt	1	16
16360300	Doserbånd Дозирующий ремень Dosierband	Polymax 125 x 5000 CW60B/90 del:100	1	17
16500200	Supergrib Основная сеть Supergrib	EP 250/2 3+0.	2	19
16500200	Supergrib Основная сеть Supergrib	EP 250/2 3+0.	2	20
16500300	PVC ПВХ PVC		1	15
16500300	PVC ПВХ PVC		2	19
16500350	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		1	15
16500350	Gummiklap Резиновая заслонка Gummiklappe		3	17
16500350	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		1	16
16500450	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte	515 x 197	2	18
16500450	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte	367 x 197	2	18
16690300	Plejlstang Соединительный шток Pleuelstange	M12	1	21
16910266	Skrue Винт Schraube	M8 x 40	1	17
16910314	Skrue Винт Schraube	M10 x 25	2	21

Pos nr Код pos nr	Betegnelse Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
16910406	Skrue Винт Schraube	M12 x 140	1	17
16910406	Skrue Винт Schraube	M12x130	2	16
16960200	Gevindstykke Резьбовой стержень Gewinde Stange	M8	2	18
16970100	Møtrik Гайка Mutter	M12	1	21
16970100	Møtrik Гайка Mutter	M12	2	21
22625216	Skærm Защитный кожух Schute platte		1	18
22625218	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplade		1	18
22625221	Vejebeholder Взвешивающий бункер Weigevorrichtung	25 кг	1	18
22625023	Låg Защитный кожух Schutzplatte		1	15
22625024	Understel Рама Untergestell		1	15
22625208	Spændering Монтажное кольцо Spannring		1	18
22625215	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		1	18
22625217	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		1	18
22625219	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		1	18
22625220	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		1	18
22645508	Træktromle Ролик Trommel		1	16
22645511	Dækplade Лист обшивки Deckplatte		1	16
22645513	Underskærm Лист обшивки Deckplatte		1	16

Pos nr Код pos nr	Betegnelse Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
22645517	Stel Рама Rahmen		1	16
22675911	Spændestykke Крепежная арматура Spannstück		1	17
22675914	Træktromle Ролик Trommel		1	17
22675917	Skærm Защитный кожух Schutzplatte		1	17
22675918	Dækplade Лист обшивки Deckplatte		1	17
22675922	Justerskrue Регулировочный винт Justierschraube	M12 x 150 Ganter	1	17
22675930	Stel Рама Rahmen		1	17
22805013	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		2	19
22805014	Kæbe Боковая стойка Klemmbacse		1	19
22805015	Kæbe Боковая стойка Klemmbacse		1	19
22805016	Kæbe Боковая стойка Klemmbacse		1	19
22805017	Kæbe Боковая стойка Klemmbacse		1	19
22810008	Beslag Крепежная арматура Beschlag		2	20
22810016	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		2	20
22810019	Kæbe Боковая стойка Klemmbacse		1	20
22810020	Kæbe Боковая стойка Klemmbacse		1	20
22810021	Kæbe Боковая стойка Klemmbacse		2	20
22820002	Spændestykke Крепежная арматура Spannstück		4	21

Pos nr Код pos nr	Betegnelse Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
22820003	Bladfjeder Плоская пружина Blattfeder		4	21
22820004	Spændestykke Крепежная арматура Spannstück		1	21
22820006	Exentrik Эксцентрик Exenter		1	21
22820012	Gummiplade Резиновое полотно Gummi platte		1	21
22820013	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		1	21
22820014	PVC ПВХ PVC		1	21
22820015	PVC ПВХ PVC		1	21
22820016	Udløbstud Выход Auslauf		1	21
22820017	Beslag Крепежная арматура Beschlag		1	21
22820018	Bøjle Зажим Bügel		1	21
39650001	Sækkeplatform Платформа Plattform		1	15
39650010	Udløbstud Выход Auslauf		1	15
39650020	Skærm Защитный кожух Schutz Platte		1	15
39650050	Beslag Крепежная арматура Beschlag	Galv.	1	22
39650060	Beslag Крепежная арматура Beschlag		4	15
39650070	Justerbare ben Регулируемая ножка Justierbar bein		2	15
39650080	Forlænger ben Удлиненная ножка Verlängerungsbein		4	15
39650090	Ophæng Подвеска Aufhängung		2	15

Pos nr Код pos nr	Betegnelse Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
39650301	Vejebeholder Взвешивающий бункер Weigevorrichtung	50 кг	1	18
39650310	Lukkeplade Дозирующая панель Schliessen Platte		1	18
39650311	Bøsning Втулка Buchse		1	18
39650320	Lukkeplade Замыкающая пластина Schliessen platte		1	18
39650324	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplade		1	18
39650330	Ophæng Подвеска Aufhängung		1	18
39650335	Forvægt Контрбалансир Gegengewicht		1	18
39650340	Spændestykke Монтажная арматура Spannstück		1	18
39650350	Spændestykke Монтажная арматура Spannstück		2	18
39650360	Bladfjeder Плоская пружина Blattfeder		4	18
39650370	Excentrik Эксцентрик Exenter		1	18
39650405	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		1	16
39650407	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		1	16
39650411	Tragt Бункер Trichter		1	16
39650420	Skærm Защитный кожух Schutz platte		1	16
39650430	Sideplade Боковая обшивка Seitenplatte		1	16
39650450	Bøjle Зажим Bügel		1	16
39650452	Spændestykke Монтажная арматура Spannstück		1	16

Pos nr Код pos nr	Betegnelse Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
39650453	Bladfjeder Плоская пружина Blattfeder		3	16
39650480	Spændestykke Монтажная арматура Spannstück		1	16
39650490	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		2	16
39650500	Gummiklap Резиновый клапан Gummiklappe		1	16
39650510	Gummiklap Резиновый клапан Gummiklappe		1	16
39650520	Beslag Монтажная арматура Beschlag		1	17
39650520	Beslag Монтажная арматура Beschlag		1	16
39650530	Beslag Монтажная арматура Beschlag		1	17
39650530	Beslag Монтажная арматура Beschlag		1	16
39650608	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		2	17
39650609	Gummiplade Резиновое полотно Gummiplatte		1	17
39650613	Tragt Бункер Trichter		1	17
39650626	Dosertromle Дозирующий ролик Dosiertrommel		1	17
39650627	Dosertræktromle Дозирующий ролик Dosiertrommel		1	17
39650630	Beslag Монтажная арматура Beschlag		1	17
39650640	Justerring Регулировочное кольцо Justierring		1	17
39650650	Beslag Монтажная арматура Beschlag		1	17
39650660	Bøjle Зажим Bügel		1	17

Pos nr Код pos nr	Betegnelse Название Bezeichnung	Type Тип Typ	Antal К-во Anzahl	side сторона seite
39650362	Spændestykke Монтажная арматура Spannstück		1	17
39650670	Beslag Монтажная арматура Beschlag		1	17
39650680	Skærm Защитный кожух Schutzplatte		1	17
39650690	Sideplade Боковая обшивка Seitenplatte		1	17
39650710	Bladfjeder Плоская пружина Blattfeder		4	17
39650720	Spændestykke Монтажная арматура Spannstück		1	17
39650730	Gummiklap Резиновый клапан Gummiklappe		1	17
39650740	Gummiklap Резиновый клапан Gummiklappe		1	17
39803000	Computer Компьютер Computer	SM02 Ikke godkendt Не апробированный Nicht geeichte model	1	22
39803001	Computer Компьютер Computer	SM03 Godkendt Апробированный Geeichte model	1	22
39803010	Computerbeslag Монтажная арматура Beschlag	Mellemkabel alu. Godk. Апробированный Geeichte model	1	22
39803011	Computerbeslag М Монтажная арматура Beschlag	Mellemkabel PVC Ej godk. Не апробированный Nicht geeichte model	1	22

13.0 Декларация о соответствии ЕС.

Производитель	
Фирма:	A/S Skals Maskinfabrik
Адрес:	Hovedgaden 56
	8832 Skals, Дания
Телефон:	86 69 43 11

Представитель: (заполняется только в том случае, если представитель находится в ЕС)	
Фирма:	
Адрес:	
Телефон:	

настоящим заявляет, что

Машина:	Машина для наполнения мешков
Марка:	AM322-2 / AM422-2
Тип, серийный номер..., год:	

- А:** произведена в соответствии с решениями Директивы Совета от 14 июня 1989 о взаимном соблюдении законов стран-членов ЕС о машинах (98/37/EF), при этом, особое внимание уделялось приложению 1 директив, которое касается основных аспектов охраны здоровья и безопасности, связанных с проектированием и производством машин.
- В:** произведена в соответствии со следующими национальными стандартами и техническими спецификациями.

- заполняется, если не заполняется пункт С*
- заполняется, только если считается важным в связи с документацией, касающейся правильного применения основных норм охраны здоровья и безопасности.*

- C:** произведена в соответствие со следующими национальными стандартами, которые воплощают согласованный стандарт согласно статье 5, stk. 2:f

- Заполнение «С» означает, что требования, изложенные в пункте «А», считаются выполненными.

Заполняется, только если машина указана в Приложении IV вышеуказанной Директивы. <input type="checkbox"/>
Контролирующий орган:
Название:
Адрес:
Телефон:
<input type="checkbox"/> A: проверил вышеуказанную машину на соответствие типовому свидетельству по. _____
<input type="checkbox"/> B: получил на хранение техническое досье, в подтверждение чего прилагается данная расписка.
<input type="checkbox"/> C: проверил применение стандартов, указанных в Статье 5, часть 2, и настоящим подтверждает их правильное применение в соответствие с сертификатом по. _____

Должность:	Генеральный директор
Имя:	Søren Lund Madsen
Фирма:	A/S Skals Maskinfabrik

Дата: _____

Подпись: 