

РОССИЯ
ООО «LUXSTAHL»
ЗОНТ ВЫТЯЖНОЙ LUXSTAHL



ПАСПОРТ
и
руководство по эксплуатации



LUXSTAHL

ВВЕДЕНИЕ

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала и лиц, производящих установку и техническое обслуживание зонтов вытяжных с устройством, принципом действия и другими сведениями, необходимыми для их установки, правильной эксплуатации и технического обслуживания.

1. Назначение изделия

Зонты вытяжные электрические Luxstahl устанавливаются над тепловым оборудованием в систему вытяжной вентиляции для удаления избыточного тепла, влаги, продуктов сгорания и улучшения микроклиматических условий в рабочей зоне горячих цехов на предприятиях общественного питания.

Декларация о соответствии №ЕАЭС N RU Д-RU.РА07.В.42492/22. Срок действия с 17.10.2023г. по 13.10.2027.

2. Технические характеристики

Основные технические данные изделия приведены в таблице № 1

Таблица №1

№	Наименование параметра	Величина
1.	Номинальное напряжение, В	220
2.	Номинальная частота тока, Гц	50
3.	Род тока	Однофазный, переменный
5.	Тип фильтра	Лабиринтный
6.	Эффективность очистки воздуха от аэрозоля, прошедшего через лабиринты фильтра, % не менее	58
7.	Воздухопроизводительность, м ³ /ч	1660
8.	Габаритные размеры, мм длина ширина высота	Пристенные зонты: 500-2300 с шагом 100 600-2300 с шагом 100 450
9.	Габаритные размеры, мм длина ширина высота	Островные зонты: 500-2300 с шагом 100 1000-2300 с шагом 100 450

Приведенные в таблице показатели достижимы только при следующих условиях: температура окружающей среды — 20-25 °С и относительная влажность воздуха окружающей среды — 45-80 %.

3. Комплектность

Комплект поставки пристенных зонтов соответствует таблице №2.

Таблица №2

Длина зонта	Габариты + количество фильтров			
500	400			
600	500			
700	600			
800	350	350		
900	400	400		
1000	450	450		
1100	500	500		
1200	500	600		
1300	600	600		
1400	650	650		
1500	450	500	450	
1600	500	500	500	
1700	500	600	500	
1800	600	500	600	
1900	650	500	650	
2000	650	600	650	
2100	500	500	500	500
2200	600	450	600	450
2300	600	500	600	500
Фланец сливной, шт	1			
Паспорт, шт.	1			
Упаковка, шт.	1			

Комплект поставки островных зонтов соответствует таблице №3.

Таблица №3

Длина зонта	Габариты + количество фильтров			
	Одна сторона			
500	400			
600	500			
700	600			
800	350	350		
900	400	400		
1000	450	450		
1100	500	500		
1200	500	600		
1300	600	600		
1400	650	650		
1500	450	500	450	
1600	350	350	350	350
1700	400	350	400	350
1800	400	400	400	400
1900	400	450	400	450
2000	450	450	450	450
2100	450	500	450	500
2200	500	500	500	500
2300	600	450	600	450
Фланец сливной, шт	1			
Паспорт, шт.	1			
Упаковка, шт.	1			

Внимание!

Установку, наладку и техническое обслуживание должны производить специалисты или специализированная организация, с лицензией на монтаж и ремонт торгово-технологического оборудования и имеющим группу допуска по электробезопасности не ниже III.

4. Устройство и принцип работы

Зонт вытяжной состоит из корпуса, фильтров и ламп освещения. Изготовлен полностью из стали: основной корпус – из нержавеющей, а задняя и верхняя панель – из оцинкованной. Внизу корпуса вытяжки имеется герметичная ванна, куда стекает масло, жир, вода с фильтров. Ванна имеет сливное отверстие для санитарной очистки.

Горячий воздух всасывается, проходит через фильтр и очищенным удаляется из помещения.

Лампы освещения установлены для освещения рабочего места под зонтом. Для замены лампы необходимо вынуть светильник, заменить лампу. Рекомендуемый диаметр посадочного места – 60мм.

5. Указания мер безопасности

К обслуживанию зонта вытяжного допускаются лица, прошедшие инструктаж по правилам эксплуатации и уходу за оборудованием.

При установке вытяжки должно быть обеспечено надежное заземление согласно правилам устройств электроустановок напряжением до 1000 В. Заземление производится через вилку.

При любых вариантах монтажа вытяжка должна быть надежно закреплена.

При обнаружении неисправностей вызвать специалиста по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

При эксплуатации вытяжки категорически запрещается:

- устанавливать на вытяжку какие-либо механизмы, крепить и подвешивать другие изделия, укладывать посторонние предметы;
- включать в сеть без заземления;
- производить чистку и устранять неисправности при работающей вытяжке.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ :

обрабатывать изделия из нержавеющей стали химическими препаратами, содержащими кислотные и щелочные соединения, а также хлоркой.

ПРИ ОБРАБОТКЕ ВЫШЕУКАЗАННЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПО ГАРАНТИИ НЕ НЕСЕТ.

6. Порядок установки и подготовка к работе

Распаковка, установка и испытание зонта должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

После проверки состояния упаковки, распаковать зонт и проверить комплектность в соответствии с таблицей 2. Перед установкой зонта на предусмотренное место необходимо:

- снять защитную пленку со всех поверхностей;
- прорезать в верхней крышке отверстие под отвод воздуха;

Зонт прикрепить таким образом, чтобы минимальное расстояние между рабочей поверхностью и нижним краем зонта было не менее 700 мм.

Электропитание зонта должно осуществляться через общую электросеть здания по отдельной линии.

7. Порядок работы

Работать необходимо в следующем порядке:

- проверить целостность и надежность заземления;
- проверить работу вытяжного вентилятора при включении выключателя;
- проверить работу лампы освещения при включении выключателя;
- проверить тягу вытяжного вентилятора листом бумаги;
- по окончании работы выключить освещение.

После установки зонта наполнить ванну раствором моющего средства, размещенным к применению ФС Роспотребнадзора. Толщина слоя 3-5 мм.

8. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III – V разрядов, имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьего.

В процессе эксплуатации зонта необходимо выполнять следующие виды работ в системе «технического обслуживания и ремонта»:

ТО – регламентированное техническое обслуживание – комплекс профилактических мероприятий, осуществляемых с целью обеспечения работоспособности или исправности оборудования;

ТР – текущий ремонт – ремонт, осуществляемый в процессе эксплуатации, для обеспечения или восстановления работоспособности зонта и состоящий в замене и (или) восстановлении ее отдельных частей и их регулировании.

Периодичность ТО — 1 раз в мес.; ТР — при необходимости.

При регламентированном техническом обслуживании должны быть выполнены следующие виды работ:

- выявить неисправности изделия, опросив обслуживающий персонал;
- подтянуть и зачистить, при необходимости, контактные соединения токоведущих частей изделия;
- подтянуть, при необходимости, крепление сигнальной арматуры, облицовок, терморегуляторов при наличии;
- проверить целостность оболочки шнура питания;
- проверить целостность электропроводки, заземления, эквипотенциального провода (при наличии) внешним осмотром;
- проверить сопротивление цепи заземления;
- проверить надежность крепления подвесных петель.

Перед проверкой контактных соединений, крепления терморегуляторов и сигнальной арматуры, отключить изделие от электросети выключением автоматического выключателя цехового щита, повесить на рукоятку коммутирующей аппаратуры плакат «Не включать - работают люди», отсоединить при необходимости провода электропитания изделия и изолировать их.

Периодически проверять наполнение ванны и при необходимости сливать накопившуюся жидкость через сливное отверстие. Производить санитарную обработку вытяжки, удалять жир и другие загрязнения с поверхности фильтров теплой водой с добавлением моющих растворов и дезинфицирующих средств нейтральной pH среды.

После санитарной обработки поверхности изделий должны быть протерты чистой ветошью и просушены. Для чистки не использовать агрессивные хлорсодержащие моющие средства, а также абразивные средства. В ванну залить новую порцию моющего средства.

Внимание! Если не производить чистку, то появляется риск возникновения пожара!

Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании приведены в таблице 4.

Наименование	Метод проверки	Технические требования и параметры
Техническое состояние креплений зонта	Визуальный осмотр	Механически надежно закреплены.
Состояние контактных соединений токоведущих частей и заземления.	Произвести чистку	Контактное соединение токоведущих частей и заземления должно обеспечивать надежность контактов.
Сопротивление изоляции между токоведущими частями и корпусом зонта	Отключив зонт, произвести замер сопротивления мегомметром с испытательным напряжением 1000 В	Сопротивление изоляции в холодном состоянии не ниже 0,5 МОм

9. Упаковка транспортировка и хранение

Для транспортировки зонт упакован в картон. Эксплуатационная документация уложена внутрь.

Транспортировка зонта допускается любым видом транспорта в закрытом объеме с соблюдением правил перевозок, действующих на каждом виде транспорта.

Погрузка и разгрузка зонта из транспортных средств должна производиться осторожно, не допуская ударов и толчков.

Хранение зонта должно осуществляться в транспортной таре завода-изготовителя по группе условий хранения 1 ГОСТ 15150-69 при температуре окружающего воздуха не ниже 5 °С.

10. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие зонта всем требованиям технических условий ТУ 5151-064-64046643-2015 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи. Гарантийный срок хранения 6 месяцев со дня изготовления.

Полный установленный срок службы зонта не менее 5 лет.

В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель гарантирует безвозмездное устранение выявленных дефектов изготовления и замену вышедших из строя составных частей изделия, произошедших не по вине потребителя.

Время нахождения изделия на гарантийном ремонте в гарантийный срок не включается.

В случае невозможности устранения выявленных дефектов путем гарантийного ремонта предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектное изделие на новое.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные действующим законодательством.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ПРИ:

- 1. Неправильном подключении электрооборудования зонта**
- 2. Неправильной эксплуатации**
- 3. Наличии механических повреждений на изделии**
- 4. Внесении изменений в конструкцию изделия и изменении в коммутации электросоединений.**

11. Контактная информация.

	г. Москва, ул. Академика Челомея, д.3. Телефон: (495) 357-00-87, 8-800-350-00-87
---	---

Уход и методы очистки поверхностей нержавеющих сталей.

В процессе эксплуатации изделий из нержавеющей стали на поверхности могут появиться следы и очаги коррозии, что приводит к изменению не только внешнего вида, но и коррозионных свойств самого изделия. В большинстве случаев появление пятен и следов коррозии на поверхности нержавеющей стали обусловлено следующими причинами:

- прямой контакт с веществами, содержащими хлор, который разрушает тонкий пассивирующий слой на поверхности нержавеющей стали;
- попадание частиц железа на поверхность нержавеющей стали при прямом контакте с повреждением поверхности;
- контакт веществ или железосодержащих продуктов в присутствии кислорода при минимальном уровне влажности. Например, содержание железа в говядине – 2,8 мг / 100 г, в говяжьей печени – 9 мг / 100 г, в сыре из обезжиренного молока – 37 мг/100 г.;
- контакт с кислотосодержащими растворами или растворами щелочей и солей. К таким веществам можно отнести маринады, промышленные пасты и жидкости, солевые растворы для консервации, морскую воду и многое другое.

Именно по этим причинам нельзя считать изделия из нержавеющей стали необслуживаемыми. Для достижения максимальной коррозионной стойкости и эстетической привлекательности, поверхность нержавеющей стали должна содержаться в чистоте. Хорошая производительность и длительный срок службы изделия из нержавеющей стали может быть обеспечен лишь в том случае, когда сделан правильный выбор марки и типа поверхности, соблюдается регулярный и должный уход за конечным изделием.

Следует помнить, что для ухода за поверхностью нержавеющей стали ни в коем случае нельзя использовать хлорсодержащие вещества.

Периодичность обслуживания (очистки поверхности) и применяемость:

Применение	Марка нержавеющей стали		
	430 (1.4016)	304 (1.4301)	316 (1.4401)
Внутреннее	По необходимости для поддержания внешнего вида		
Пригород, сельское хозяйство	Интервалы в 6-12 мес. (в соответствии с расположением и дизайном)		
Промышленное или городское	Не рекомендуется использовать	3-6 мес.	6-12 мес.
Прибрежные и морские р-ны	Не рекомендуется использовать	Не рекомендуется использовать	6-12 мес.

Основные типы загрязнений и методы их удаления:

Требования	Предполагаемый метод	Комментарии
Обычное загрязнение	Мыло, моющие средства или разбавленный (1%) раствор аммиака в теплой чистой воде. Применяется с чистой губкой, мягкой тканью или щеткой с мягкими волокнами. После очистки промыть и высушить ⁶	Приемлемо для большинства поверхностей
Отпечатки пальцев	Моющее средство и теплая вода. Альтернатива – растворитель (углеводородного происхождения)	Рекомендуется применять распылители для минимизации пятен и повторного загрязнения в процессе очистки
Масло и пятна жира	Углеводородные растворители (метилловый спирт, изопропиловый спирт или ацетон) ²	Щелочные препараты, доступные с поверхностно-активными веществами, например, D7 полироль ¹
Плохо очищаемые пятна, незначительное изменение цвета. Подтеки воды. Незначительные следы ржавчины	Мягкие кремы и полироли без абразива, патентованные гели ⁸ . Применять с мягкой тканью или губкой, смыть остатки чистой водой и высушить ^{6,7} .	Избегайте использования абразивных паст ³ . Подходят чистящие кремы ¹ с небольшим содержанием карбида кальция, например, Jif, или же с добавлением лимонной кислоты, например, Shiny Sinks ¹ . <u>Не используйте хлориды.</u>

Локальные пятна ржавчины после контакта с углеродистой сталью, хлоридами	Патентованные гели ⁸ или 10% раствор фосфорной кислоты (с последующей обработкой аммиаком и ополаскиванием водой) или раствор щавелевой кислоты с последующим ополаскиванием водой. ⁶	Небольшие участки могут быть зачищены мелким абразивом на резиновом или пластиковом основании. Недопустимо использование щеток и другого инструмента, ранее используемого для углеродистой стали. Убедитесь, что зачистка не портит поверхность, используя абразив на небольшом и незаметном участке поверхности.
Пригоревшая пища или углеродистые отложения	Предварительно замочить в горячей воде с моющим средством ¹ или раствором аммиака. Удалите отложения нейлоновой щеткой с небольшим количеством чистящего порошка (при необходимости). Повторите процедуру при сильном загрязнении. Закончите обработку как при обычном загрязнении.	Абразивный порошок может оставить царапины на полированной поверхности.
Пятна танина (чай), маслянистые отложения в кофейных урнах	Пятна танина замочить в растворе кальцинированной соды (карбоната Натрия). Кофейный налет замочить в горячем растворе пищевой соды (бикарбоната Натрия).	Используйте мягкую ткань или губку. Промыть чистой водой. Подходит для большинства поверхностей.
Накипь, брызги цементного раствора	10-15% раствор фосфорной кислоты. Используйте теплую воду. Нейтрализовать разбавленным раствором аммиака, промыть чистой водой и высушить ⁶ . В качестве альтернативы замочить в 25% растворе уксуса и использовать нейлоновую щетку для удаления отложений.	Доступны фирменные препараты с поверхностно- активными веществами ¹ . Соблюдайте особую осторожность при использовании очистителей на основе соляной кислоты.
Перегрев или сильное изменение цвета	а) Неабразивные крема или полироли, например, для полировки хромированных деталей автомобилей (Solvol Auto Chrome Metal Polish ¹) б) Нейлоновые губки, например, 'Scotchbrite' ^{3,4,5}	а) Крема подходят для большинства поверхностей, но для светлой полировки используйте средства типа 'Solvol' ¹ . Могут остаться небольшие риски на поверхности. б) Используйте на зачищенных и шлифованных поверхностях вдоль направления шлифовки.
Поверхности, долгое время не очищаемые	Тонкая абразивная паста, например, для полировки автомобиля. После обработки смыть водой и просушить.	Возможно появление эффекта полировки на матовых поверхностях. Во избежание образования полированных пятен, необходимо очищать всю поверхность изделия.
Краска, маркер	Щелочные смывки или растворители для снятия краски в зависимости от типа краски. Используйте нейлоновую или иную мягкую щетку для декоративной поверхности.	Применение в соответствии с предписанием производителя краски.

Примечания:

1. Продукция, упомянутая в данной таблице, понимается как подходящая для нержавеющей стали. Тем не менее, ни упоминание продукции и/или производителя не подразумевает, что иные производители не могут поставлять аналогичную или лучшую продукцию. В качестве примера использованы следующие продукты: - 'Jif' - Lever Brothers Ltd, 'Shiny Sinks' - Home Products Ltd, 'Ajax' - Colgate Palmolive Ltd, 'D7 Stainless Steel Polish' - Diversey Ltd, 'T-Cut' - Automotive Chemicals Ltd and 'Solvol Auto Chrome Metal Polish' - Hammerite Products Ltd, Pufas Glutoclean Edelstahl und Chrom Pflege, арт. 390367-R, Topper 3423, Stainless Steel, ECO Mist Solution

2. Все чистящие средства должны быть одобрены для использования в соответствии с национальными экологическими нормами, кроме этого, изготовлены и использованы в соответствии с инструкциями по безопасности производителя. Растворители должны использоваться в хорошо проветриваемых помещениях.

3. Нейлоновые абразивы являются наиболее адекватным решением для очистки поверхности. В случае появления царапин или необходимости их устранения, можно использовать более грубые абразивы. В случае направленной матовой или шлифованной поверхности обработку производить вдоль линий шлифовки, проверяя отсутствие расхождения шероховатости. Могут быть использованы средства с карбидом кремния для финальной обработки. Избегайте использования твердых предметов (ножи, лезвия и т.п.). Царапины особенно заметны на поверхности кухонных моек и сушилок. Они могут быть удалены специальными составами, либо средствами для полировки автомобилей.

4. При использовании проволочных щеток убедитесь, что они изготовлены из аналогичной марки нержавеющей стали, либо классом выше. Также убедитесь, что все абразивы не содержат загрязнений, особенно следов железа и хлоридов.

5. При использовании химических средств и абразивной чистки, убедитесь в безопасности метода на небольшом участке поверхности перед применением.

6. Используйте сушку потоком воздуха либо вытирайте поверхность чистыми одноразовыми салфетками во избежание образования следов подтеков воды.

7. Пятна ржавчины или изменение цвета самой нержавеющей стали вряд ли являются результатом коррозии самой нержавеющей стали (аналогичные пятна появляются как на пластиковых, так и на фарфоровых поверхностях). Пятна появляются в результате контакта с небольшими частицами углеродистой стали в процессе эксплуатации изделия из нержавеющей стали.

8. Чистящие гели на основе щавелевой кислоты: Гель Санокс, арт. 115448; PRO-BRITE Super Dolphy; Sarma Антиржавчина-гель.



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЛЮКССТАЛЬ", Место нахождения: 115035, Россия, город Москва, ул. Пятницкая, Д. 6/1, Стр. 8, Ком. 14, ОГРН: 1177746093470, Номер телефона: +7 9266105547, Адрес электронной почты: luxstahl2017@ya.ru

В лице: Генеральный директор Роскошный Игорь Леонидович

заявляет, что Мебель для предприятий торговли металлическая с элементами из пластика, дерева, камня, стекла, торговой марки LUXSTANL (кроме детской): шкафы с дверьми-купе, с распашными дверьми, без дверей, передвижные; стеллажи разборные, сварные, усиленные, передвижные, для сушки посуды; подставки разборные, сварные, закрытые, без дверей, с дверьми-купе, с распашными дверьми, передвижные; подтоварники, подставки под инвентарь, разборные, сварные; ванны моечные сварные, цельнотянутые, разборные, котломоечные, с полкой, с обвязкой, с полкой-решеткой, закрытые, с дверьми-купе, с распашными дверьми, без дверей, астрайемые; столы производственные, разделочные, рабочие, универсальные, сортировочные, для рыбы, для сбора отходов, входные и выходные для посудомоечных машин, обвалочные, дегустационные, проверочные, разборные, сварные, усиленные, кондитерские, с пластиком, с деревом, с камнем, с полкой, с обвязкой, с полкой-решеткой, закрытые, с дверьми-купе, с распашными дверьми, без дверей, с направляющими, передвижные, столы-тумбы, станции (столы) бармена открытые, блинные станции; тележки сервировочные, передвижные, стеллажные, тележки-шпильки, грузовые, погрузочные, закрытые, без дверей, с дверьми-купе, с распашными дверьми, передвижные, тележки для посуды; горки (столы), нейтральные модули (шкафы) для кофемашин, открытые, закрытые, без дверей, с дверьми-купе, с распашными дверьми, передвижные; вешала (вешалки) напольные; полки для столов, стеллажей, моечных ванн, полки настенные, разборные, открытые, сварные, закрытые, без дверей, с дверьми-купе, с распашными дверьми, полки-стеллажи, полки настольные, без дверей, с дверьми-купе, с распашными дверьми, полки-шкафы, полки для сушки посуды; тумбы, в том числе для мусора; прилавки (модули) для столовых приборов, прилавки (модули) кассовые, прилавки (модули) нейтральные, прилавки (модули) угловые, салат-бары нейтральные, шведские столы нейтральные, в том числе передвижные; зонты вытяжные пристенные, зонты вытяжные островные, зонты приточно-вытяжные пристенные, зонты приточно-вытяжные островные; лари для овощей, лари для продуктов. Мебель для предприятий торговли металлическая с элементами из пластика, дерева, камня, стекла, торговой марки LUXSTANL (кроме детской): шкафы с дверьми-купе, с распашными дверьми, без дверей, передвижные; стеллажи разборные, сварные, усиленные, передвижные, для сушки посуды; подставки разборные, сварные, закрытые, без дверей, с дверьми-купе, с распашными дверьми, передвижные; подтоварники, подставки под инвентарь, разборные, сварные; ванны моечные сварные, цельнотянутые, разборные, котломоечные, с полкой, с обвязкой, с полкой-решеткой, закрытые, с дверьми-купе, с распашными дверьми, без дверей, астрайемые; столы производственные, разделочные, рабочие, универсальные, сортировочные, для рыбы, для сбора отходов, входные и выходные для посудомоечных машин, обвалочные, дегустационные, проверочные, разборные, сварные, усиленные, кондитерские, с пластиком, с деревом, с камнем, с полкой, с обвязкой, с полкой-решеткой, закрытые, с дверьми-купе, с распашными дверьми, без дверей, с направляющими, передвижные, столы-тумбы, станции (столы) бармена открытые, блинные станции; тележки сервировочные, передвижные, стеллажные, тележки-шпильки, грузовые, погрузочные, закрытые, без дверей, с дверьми-купе, с распашными дверьми, передвижные, тележки для посуды; горки (столы), нейтральные модули (шкафы) для кофемашин, открытые, закрытые, без дверей, с дверьми-купе, с распашными дверьми, передвижные; вешала (вешалки) напольные; полки для столов, стеллажей, моечных ванн, полки настенные, разборные, открытые, сварные, закрытые, без дверей, с дверьми-купе, с распашными дверьми, полки-стеллажи, полки настольные, без дверей, с дверьми-купе, с распашными дверьми, полки-шкафы, полки для сушки посуды; тумбы, в том числе для мусора; прилавки (модули) для столовых приборов, прилавки (модули) кассовые, прилавки (модули) нейтральные, прилавки (модули) угловые, салат-бары нейтральные, шведские столы нейтральные, в том числе передвижные; зонты вытяжные пристенные, зонты вытяжные островные, зонты приточно-вытяжные пристенные, зонты приточно-вытяжные островные; лари для овощей, лари для продуктов.

Изготовитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЛЮКССТАЛЬ", Место нахождения: 115035, Россия, город Москва, ул. Пятницкая, Д. 6/1, Стр. 8, Ком. 14, Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 115035, Россия, г. Москва, ул. Пятницкая, дом 6/1, строение 8, комната 14
Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 9403208009
Серийный выпуск,

Соответствует требованиям ТР ТС 025/2012 О безопасности мебельной продукции

Декларация о соответствии принята на основании протокола К.АДТ/ЯЧ0483 **выдан** 17.10.2022 **испытательной лабораторией** "Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «КОМПАНИЯ АДТ», сертификат о признании компетентности испытательной лаборатории РОСС RU.32055.ИЛ.00006 от 06.09.2021"; **Схема декларирования:** 1д;

Дополнительная информация

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 13.10.2027 включительно


(подпись)



Роскошный Игорь Леонидович

(Ф. И. О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии:

ЕАЭС N RU Д-RU.PA07.B.42492/22

Дата регистрации декларации о соответствии:

17.10.2022