

ЕАС ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЭЛЬФ 4М «ТОРГОВЫЙ ДОМ»

**ПРЕСС-ТЕЛЕЖКА
ИПКС-025**

ПАСПОРТ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ИПКС-025ПС
(Редакция 10.08.2016 г.)

2013 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Пресс-тележка марки ИПКС-025-01(Н) и ИПКС-025-02(Н) (далее пресс-тележка) предназначена для самопрессования и прессования творожного сгустка, помещенного в бязевые, миткалевые или лавсановые мешки. Пресс-тележка может быть использована для образования и прессования сырного пласта, отделения жидкости из других продуктов. Предназначена для использования на предприятиях пищевой промышленности.

Климатическое исполнение соответствует УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69, т.е. температура окружающей среды от плюс 10 до плюс 35°C, относительная влажность воздуха от 45 до 80%, атмосферное давление от 84 до 107 кПа (от 630 до 800 мм. рт. ст.).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ИПКС-025-01(Н)	ИПКС-025-02(Н)
Объем, л, не менее	480	240
Максимальная масса прессуемого творога, кг	200	100
Усилие прессования, кгс, не более	400	
Кран для слива	G 1"	
Габаритные размеры, мм, не более		
длина	2050	1300
ширина	900	900
высота	1200	1200
Масса, кг, не более	110	65

Пресс-тележка выполнена полностью из пищевой нержавеющей стали ГОСТ 5632-72.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки должен соответствовать в таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол-во, шт.	Прим.
ИПКС 025-05.00.00.000	Пресс-тележка ИПКС-025-01(Н)	1	
ИПКС 025-05.00.00.000-01	Пресс-тележка ИПКС-025-02(Н)	1	
ИПКС-025ПС	Пресс-тележка ИПКС-025. Паспорт	1	

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс-тележка (рисунок 1 А, Б) представляет собой ванну 1, на дне которой расположены одна или две решетки 2. Для удобства перемещения пресс-тележка имеет откидную ручку 6, а также оснащена колесами поворотными с тормозом 8.

При самопрессовании на решетку (решетки) 2 помещают в несколько слоев мешки с творожным сгустком, из которых под собственной тяжестью продукта происходит выделение сыворотки. Более эффективное выделение сыворотки достигается

в результате создания механического давления на мешки с творожным сгустком: на уложенные в ванну 1 мешки укладывают плиту 3 (или две плиты в модели ИПКС-025-01(Н)), закручивают винтовой ворот (вороты) 5 и прессуют до получения необходимого содержания влаги в продукте.

В процессе самопрессования и в процессе принудительного прессования для интенсификации отделения сыворотки и получения более однородного по содержанию влаги конечного продукта рекомендуется встряхивать и перекладывать мешки с творожным сгустком: верхние – вниз, нижние – вверх.

Для отвода отделившейся в процессе прессования сыворотки в стенке ванны 1 имеется патрубок со сливным краном 7.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 К работе по обслуживанию пресс-тележки допускаются лица, ознакомившиеся с данным паспортом, усвоившие основные приемы работы при эксплуатации оборудования и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

5.2 Общие требования безопасности работ соответствуют ГОСТ 12.2.124-90.

5.3 Категорически запрещается превышать максимальное усилие прессования, указанное в паспортных технических характеристиках. Усилие, прикладываемое к вороту 5, не должно превышать 13 кгс.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1 ВНИМАНИЕ! Перед началом эксплуатации рабочие поверхности пресс-тележки тщательно протереть ветошью смоченной в ацетоне (до исчезновения черных следов на ветоши), затем провести мойку в соответствии с требованиями паспорта.

6.2 Установить пресс-тележку, придав ей устойчивое положение, исключающее скатывание.

6.3 Присоединить к крану сливному 7 трубопровод (наличие трубопровода обеспечивает потребитель) для слива образующейся сыворотки.

6.4 Произвести санитарную обработку согласно разделу 8 данного паспорта.

6.5 Уложить в ванну 1 на решетку (решетки) 2 в несколько рядов бязевые, миткалевые или лавсановые мешки с творожным сгустком. Сначала под собственным весом мешков происходит выделение сыворотки, т.е. идет процесс самопрессования. Во время самопрессования через 15-20 мин. следует менять местами верхние и нижние ряды. Масса творожного сгустка в мешке не должна превышать 7-9 кг. Продолжительность самопрессования зависит от выбранной технологии производства продукции.

6.6 По окончании самопрессования перейти к принудительному прессованию, для чего:

- накрыть мешки со сгустком плитой (плитами) 3;

- установить раму (рамы) 4 в рабочее положение, закрепив их пальцами;

- начать подпрессовку сгустка с помощью ворота (воротов) 5 до достижения необходимого содержания влаги в продукте.

6.7 Окончание процесса прессования определяется по содержанию влаги в продукте. Массовая доля влаги должна соответствовать показателям для данного вида продукции и определяться лабораторным анализом.

7. ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ В СВЯЗИ С ОШИБОЧНЫМИ ДЕЙСТВИЯМИ ПЕРСОНАЛА

Перечень критических отказов	Возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии	Действия персонала в случае инцидента или аварии
Деформации ванны или деталей пресс-тележки, разрыв мешка с творожной массой.	При прессовании к вороту пресса приложено избыточное усилие.	Уменьшить усилие прилагаемое к вороту 5 (рисунок 1).
Нарушение целостности ванны изделия.	Мойка изделия растворами с избыточной концентрацией кислот и щелочей.	Строго соблюдать концентрацию моющих растворов, пункт 8.5 настоящего паспорта.

8. ПОРЯДОК МОЙКИ

8.1 Мойку пресс-тележки нужно производить после каждого опорожнения. Мойку производят вручную с помощью щеток.

8.2 Удалить остатки продукта из пресс-тележки. Для удаления остатков продукта ополоснуть все поверхности и детали пресс-тележки, имеющие контакт с пищевым продуктом, теплой водой из шланга. Температура воды должна быть не ниже 40°C. Время ополаскивания 5 – 7 минут.

8.3 Мойку пресс-тележки проводить моющим раствором, приготовленным в соответствии с п. 8.5.1. Температура моющего раствора должна быть не менее 55°C. Время воздействия моющего раствора 10 – 15 минут. Для мойки предпочтительно использовать раствор моющей смеси «Синтрол». В случае использования раствора каустической соды необходима последующая обработка раствором азотной или сульфаминовой кислоты. Температура растворов соды 75±5°C, кислоты 65±5°C. Время воздействия растворов 10 – 15 минут. При проведении ручной мойки поверхностей использовать щетки. Для мойки отводов, кранов, муфт и закрытых мест использовать ершики. Моющий раствор удаляется с поверхностей подачей водопроводной воды из шланга.

8.4 Дезинфекцию пресс-тележки проводить дезинфицирующими растворами, приготовленными в соответствии с п. 8.5.2. Температура дезинфицирующего раствора должна быть 20°C. Время воздействия растворов 10 - 15 минут. В случае применения ручной мойки дезинфицирующее средство наносится на поверхности пресс-тележки с помощью щеток и ершиков. Дезинфицирующий раствор удаляется с поверхностей с помощью водопроводной воды из шланга до полного удаления следов и запаха дезинфектанта. По окончании мойки и дезинфекции поверхности пресс-тележки и снятые детали вытереть насухо. В качестве дезинфектанта можно использовать горячую воду с температурой 90 - 95°C. Время обработки 10 – 15 минут.

8.5 Рекомендуемые моющие и дезинфицирующие растворы.

8.5.1 Моющие растворы:

раствор каустической соды	(0,8 - 1,0)%
раствор азотной или сульфаминовой кислоты	(0,3 - 0,5)%
раствор моющей смеси "Синтрол"	(2,5 - 3,0)%

Допускается использовать моющее средство "Дизмол".

8.5.2 Дезинфицирующие растворы:

раствор хлорной извести	150 - 200 мг/л
хлорамин	150 - 200 мг/л
гипохлорид натрия	150 - 200 мг/л
гипохлорид калия	150 - 200 мг/л

8.6 Если для подпрессовывания творожной массы используются мешочки, то санитарная обработка будет следующей. Использованные для подпрессовывания творожной массы мешочки немедленно после окончания технологического процесса тщательно очищают, стирают в специальных стиральных машинах с применением моющих средств, указанных в п. 8.5., кипятят в течении 10-15 минут и просушивают в сушильной камере, шкафу или на воздухе (в помещении цеха).

Обработка мешочков должна производиться в отдельном помещении, не допускается их обработка в общей прачечной.

9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

9.1 Пресс-тележка должна храниться в складских помещениях при температуре окружающей среды от плюс 10 до плюс 35°С; относительной влажности воздуха от 45 до 80 %.

9.2 Если пресс-тележка хранится более чем 18 месяцев, то должна производиться консервация в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

9.3 Транспортирование пресс-тележки допускается автомобильным, железнодорожным и водным транспортом в соответствии с условиями и правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

9.4 При погрузке и транспортировании пресс-тележки необходимо соблюдать и выполнять требования манипуляционных знаков на таре.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс-тележка ИПКС-025-___(Н), заводской номер _____ соответствует конструкторской документации ИПКС 025-05.00.00.000____, ТУ2893-025-12176649-2014, паспортным характеристикам и признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска "___" _____ 20 __ г.

М.П.

Представитель ОТК _____

11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

11.1 Предприятие гарантирует соответствие пресс-тележки ИПКС-025-___(Н) паспортным характеристикам при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки, эксплуатации и технического обслуживания. Гарантийный срок эксплуатации составляет 12 месяцев со дня продажи пресс-тележки.

11.2 Ввод пресс-тележки в эксплуатацию должен проводиться специализированными предприятиями или службами предприятия-изготовителя. Гарантийные

обязательства не распространяются на пресс-тележки со следами механических повреждений и на пресс-тележки, подвергшиеся несогласованному с предприятием-изготовителем ремонту или конструктивному изменению.

11.3 Предприятие-изготовитель оставляет за собой право, не уведомляя потребителей, вносить изменения в конструкцию изделия, не ухудшающие его паспортные характеристики.

12. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

12.1 Критерии предельных состояний пресс-тележки: пресс-тележка непригодна для эксплуатации в случае разрушения каркаса изделия и потерей каркасом несущих способностей, нарушением герметичности ванны. Пресс-тележка подлежит выводу из эксплуатации, списанию и утилизации.

12.2 В случае непригодности пресс-тележки для использования по назначению производится ее утилизация. Все изношенные узлы и детали сдаются в пункты вторсырья.

12.3 Использование непригодной пресс-тележки по назначению ЗАПРЕЩЕНО!

13. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ.

Потребитель предъявляет рекламации предприятию-поставщику.

14. АДРЕС ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Россия, 390023, г. Рязань, пр. Яблочкова, д.6, стр.4.

E-mail: elf@elf4m.ru

<http://www.elf4m.ru>

Тел. (4912) 45-65-01; 45-33-31; 24-38-23

Тел./факс (4912) 24-38-26

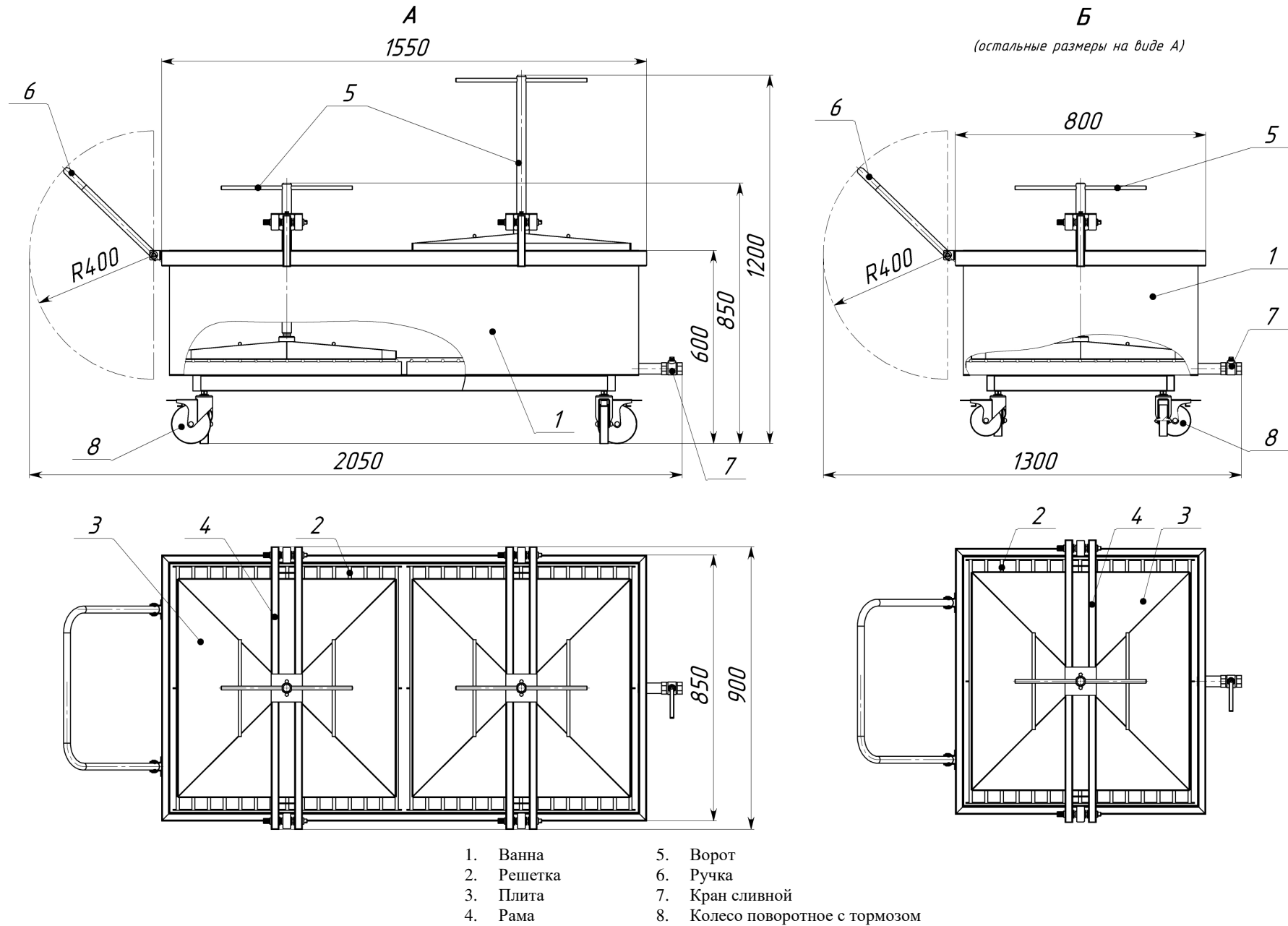


Рисунок 1. А. Пресс-тележка ИПКС-025-01(Н); Б. Пресс-тележка ИПКС-025-02(Н).



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Эльф 4М «Торговый Дом»

(полное наименование изготовителя (уполномоченного представителя), поставщика, продавца или фамилия, имя отчество индивидуального предпринимателя)

Адрес места нахождения/адрес места осуществления деятельности: Россия, 390023, Рязанская область, город Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4

ОГРН 1126234010825

(сведения о государственной регистрации юридического лица или индивидуального предпринимателя)

Номер телефона: +7 (4912) 45-65-01, 45-33-31

Адрес электронной почты: elf@elf4m.ru

в лице Директора Федосейкина Александра Александровича

(должность, фамилия, имя, отчество руководителя организации)

заявляет, что

оборудование технологическое для пищевой, мясомолочной и рыбной промышленности:

пресс-тележки типа ИПКС-025

(полное наименование продукции, тип, марка, модель и др.)

изготавливаемые Обществом с ограниченной ответственностью «Эльф 4М «Торговый Дом»

(полное наименование изготовителя)

Адрес места нахождения/адрес места осуществления деятельности: Россия, 390023, Рязанская область, город Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4

в соответствии с техническими условиями ТУ2893-025-12176649-2014 «Пресс-тележка ИПКС-025»

(обозначение технических регламентов, нормативных правовых актов и (или) взаимосвязанных стандартов, в соответствии с которыми, изготовлена продукция)

Код ТН ВЭД ЕАЭС 8434 20 000 4

Серийный выпуск

соответствуют требованиям технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» ТР ТС 010/2011 и технического регламента Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования» ТР ТС 004/2011

Декларация о соответствии принята на основании:

1. Протокола испытаний № 044-10/2018 от 19.10.2018, испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «Эльф 4М «Торговый Дом», Россия, 390023, Рязанская область, город Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4
2. Обоснования безопасности ИПКС-2893-006-12176649-2018ОБ «Ванны»
3. Паспорта/Руководства по эксплуатации ИПКС-025ПС «Пресс-тележка ИПКС-025»
4. Технических условий ТУ2893-025-12176649-2014 «Пресс-тележка ИПКС-025»
5. Сертификатов качества на материалы, сертификата соответствия и декларации о соответствии на комплектующие

Схема декларирования 1д

Дополнительная информация. ГОСТ 12.2.124-2013 «Оборудование продовольственное. Общие требования безопасности», ГОСТ 26582-85 «Машины и оборудование продовольственные. Общие технические условия», ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 «Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования»

Условия хранения - в складских помещениях при температуре от +10 °С до +35 °С и относительной влажности воздуха от 45 % до 80 %. Срок хранения оборудования до переконсервации 18 месяцев.

Срок службы - не менее 6 лет.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 28.01.2024 включительно

(подпись)



Федосейкин Александр Александрович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: **EAЭС № RU Д-РУ.МН06.В.00037/19**

Дата регистрации декларации о соответствии: **05.02.2019**