



«ЭЛЬФ 4М «ТОРГОВЫЙ ДОМ»

ПРЕСС-ТЕЛЕЖКА ИПКС-025

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

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижегород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта: emz@nt-rt.ru || Сайт: <http://elf4m.nt-rt.ru/>

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°С, 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. Искользованные 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!

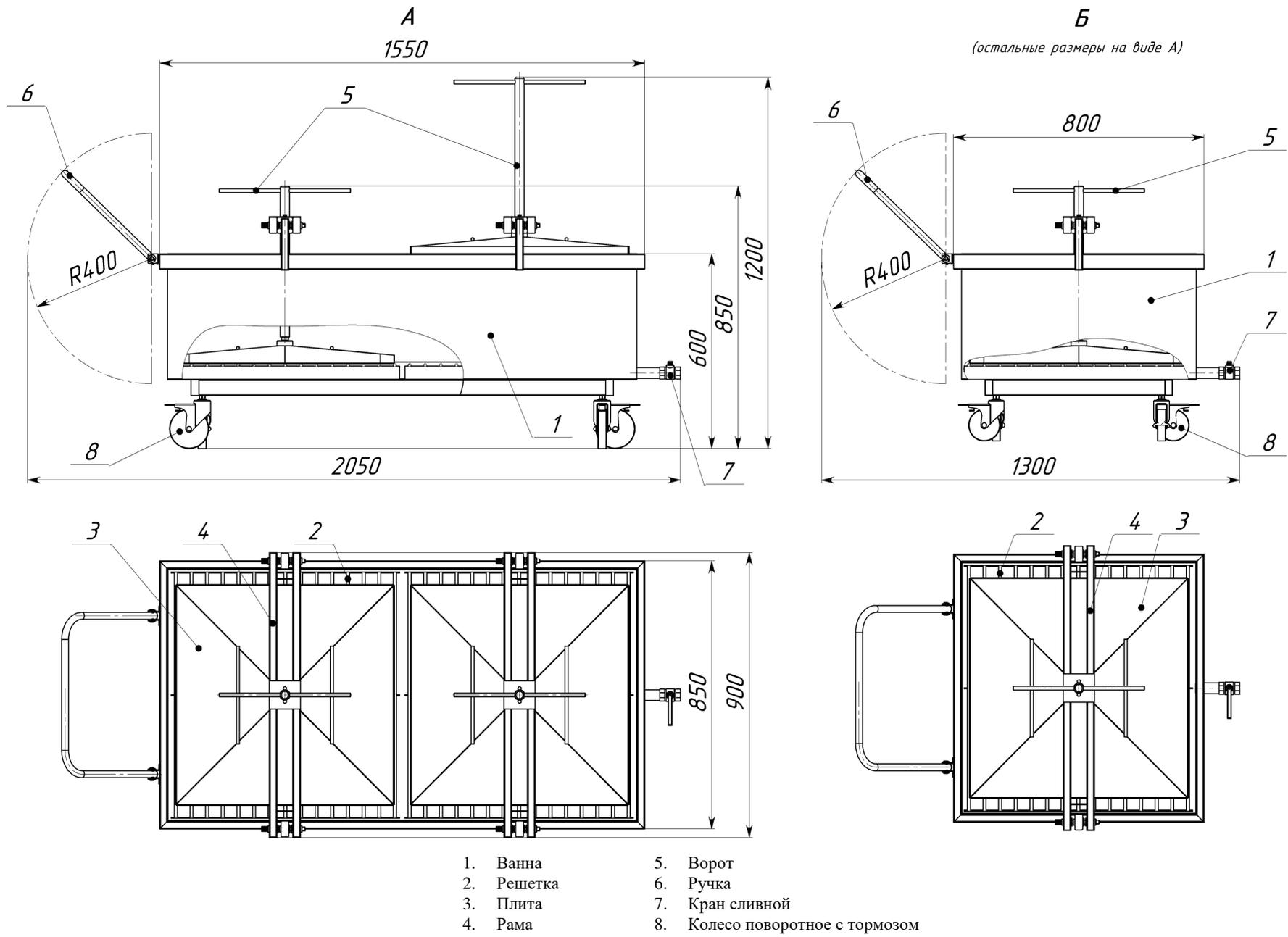


Рисунок 1. А. Пресс-тележка ИПКС-025-01(Н); Б. Пресс-тележка ИПКС-025-02(Н).

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Суругт (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта: emz@nt-rt.ru || Сайт: <http://elf4m.nt-rt.ru/>