



«ЭЛЬФ 4М «ТД»

ПРЕСС ИПКС-058(Н)

ПАСПОРТ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ИПКС-58ПС (Редакция 08.07.2015 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
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
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

Прессы ИПКС-058-01(Н), ИПКС-058-02(Н) предназначены для прессования сырных головок в форме и используются на предприятиях пищевой промышленности.

Вид климатического исполнения 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-058-01(Н)	ИПКС-058-02(Н)
Количество одновременно устанавливаемых форм для сыра, шт., не более		
- для форм с крышкой, не более: Ø340 мм, высота 250 мм;	2	2
- для форм с крышкой, не более: Ø165 мм, высота 250 мм	8	8
Количество пневмоцилиндров, шт.	1	1
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа, не более	0,8	0,8
Регулировка давления пневмоцилиндра, МПа	0÷0,8	—
Ход поршня пневмоцилиндра, мм	250	250
Расстояние между упором и основанием, мм, не более	530	530
Габаритные размеры, мм, не более		
длина	430	430
ширина	350	350
высота	1070	1050
Масса, кг, не более	10	10

Пресс выполнен из пищевой нержавеющей стали ГОСТ 5632-72

Срок службы до списания – 6 лет.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки машины должен соответствовать таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Прим.
ИПКС 058.00.00.000	Пресс ИПКС-058-01(Н).	1	
ИПКС 058.00.00.000-01	Пресс ИПКС-058-02(Н)	1	
ИПКС-058ПС	Пресс ИПКС-058(Н). Паспорт	1	
КК130Р-02MS	Штуцер (для компрессора)	1	ИПКС-058-01(Н)
	Компрессор	1	*
	Комплект деталей для установки 8 форм Ø165мм и менее	1	**

* Компрессор поставляется по дополнительному заказу.

** Поставляется по дополнительному заказу.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс ИПКС-058-01(Н) (рисунок 1) состоит из каркаса 1 с основанием 3, рамы 2, упора 4, переключателя хода 6, пневмоцилиндра 9, регулятора давления 14, манометра 13, фильтра 12.

В действие пресс приводится с помощью сжатого воздуха поступающего в пневмоцилиндр 9.

Сжатый воздух из пневматической магистрали или от компрессора поступает на вход фильтра 12. Воздух фильтруется и направляется в регулятор давления 14. Регулятором давления устанавливается рабочее давление прессы, которое контролируется с помощью манометра 13. Из регулятора сжатый воздух поступает в переключатель хода 6 через штуцер 11. Переключатель хода управляет направлением движения упора 4. Для управления скоростью движения упора 4 на канал выхлопа переключателя хода установлен дроссель 7.

Пресс ИПКС-058-02(Н) (рисунок 2) предназначен для последовательного подключения к прессу ИПКС-058-01(Н). Для подключения необходимо удалить заглушку 8 со штуцера на прессе ИПКС-058-01(Н) (рисунок 1) и соединить его трубкой со штуцером 11 ИПКС-058-02(Н) (рисунок 2). Таким образом, допускается последовательное подключение прессов ИПКС-058-02(Н) до 5 штук друг за другом (рисунок 3). В этом случае управление рабочим давлением в пневмоцилиндрах подключенных прессов осуществляется с помощью регулятора давления 14 прессы ИПКС-058-01(Н), что обеспечивает одинаковое усилие на всех сырных головках.

Пресс ИПКС-058-02(Н) допускается подключать к компрессору имеющему фильтр, регулятор давления, манометр для измерения давления на выходе.

В каркасе 1 имеются отверстия с шагом 100 мм, предназначенные для фиксации рамы 2 с пневмоцилиндром 9 для подбора положения упора прессы относительно формы по высоте. Фиксация осуществляется с помощью пальцев 5 (рисунки 1, 2).

Примечание – компрессор не входит в стандартный комплект поставки и заказывается клиентом отдельно.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 К работе по обслуживанию прессы допускаются лица, ознакомившиеся с данным паспортом, паспортами на комплектующие, усвоившие основные приемы работы при эксплуатации прессы и прошедшие инструктаж по безопасной работе на прессе.

5.2 Исключать попадание рук оператора или других посторонних предметов в зону действия прессы во время перемещения упора 4 пневмоцилиндра 9 (рисунки 1, 2).

5.3 Запрещено снимать дроссель 7 с переключателя хода 6.

5.4 Общие требования безопасности соответствуют ГОСТ 12.2.124-90.

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ И СБОРКИ

6.1 Заваем-производителем пресс отгружается в транспортировочном виде (рисунок 5). Перед эксплуатацией пресс собрать в рабочее состояние (рисунки 1, 2). Для этого выкрутить гайки пальцев 5, вытащить пальцы из отверстий, освободив раму 2 с закрепленным на нее пневмоцилиндром. Перевернуть раму пневмоцилиндром вверх и закрепить ее пальцами, вставив их в нужное отверстие в каркасе. Затянуть гайки.

6.2 Установить пресс на ровную горизонтальную поверхность. При необходимости, в зависимости от высоты прессуемой формы, выставить положение упора 4 относительно основания 3 перемещением рамы и фиксации ее пальцами 5 в соответствующие отверстия на каркасе 1. Шаг отверстий 100 мм. На рисунках 1, 2 показаны размеры расстояний между упором и основанием.

6.3 Подключить к входу пресса источник сжатого воздуха.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1 Подать к входу пресса сжатый воздух от компрессора.

7.2 В соответствии с графиком (рисунок 4) силы, выдаваемое прессом по показанию манометра, подобрать рабочее давление в пневмоцилиндре для прессуемого сыра.

7.3 С помощью ручки регулятора давления 14 на фильтре пресса ИПКС-058-01(Н) и по показанию манометра 13 выставить расчетное давление в пневмоцилиндре пресса.

7.4 Отрегулировать скорость хода поршня пневмоцилиндра. Для этого, попеременно нажимая и поднимая ручку переключателя хода 6 и вращая ручку дросселя 7 - подобрать оптимальную скорость хода поршня цилиндра. Поднять поршень.

7.5 На основание 3 каркаса 1 пресса установить сырную форму, заполненную сырной массой.

7.6 Нажать на ручку переключателя 6, опустить упор 3 на крышку формы с сырной массой. И оставить в этом положении на время, необходимое технологией приготовления сыров. При необходимости, допускается изменение усилия прессования ручкой регулятора давления 14 на фильтре пресса.

7.7 По окончании прессования, поднять ручку переключателя вверх и поднять упор 4 пневмоцилиндра 9. Снять форму с основания пресса.

7.8 При необходимости подключить к прессу ИПКС-058-01(Н) дополнительный(ые) пресс(ы) ИПКС-058-02(Н). Схема группировки прессов приведена на рисунке 3.

8. ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ В СВЯЗИ С ОШИБОЧНЫМИ ДЕЙСТВИЯМИ ПЕРСОНАЛА.

Таблица 2

Перечень критических отказов	Возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии	Действия персонала в случае инцидента или аварии
После подачи сжатого воздуха на пресс упор пневмоцилиндра не перемещается или перемещается очень медленно при вращении ручки переключателя	Не отрегулирован дроссель 7 на переключателе хода 6, вследствие чего не происходит выпуск воздуха из пневмоцилиндра 9.	Отрегулировать скорость хода поршня пневмоцилиндра, п.7.4.
Не выставляется расчетное давление на фильтре прессы. Пресс создает недостаточное усилие прессования.	Недостаточное давление на входе прессы.	Проверить и обеспечить подачу сжатого воздуха на вход прессы не более 0,8 МПа.

9. ПОРЯДОК МОЙКИ

Мойку прессы нужно производить регулярно после окончания процесса прессования, но не реже 1 раза в смену.

Мойку прессы следует выполнять с обязательным использованием средств индивидуальной защиты

9.1 Мойку прессы производить в следующей последовательности:

- ополоснуть горячей водой (45-50°C) каркас 1, раму 2 и упор 4;
- промыть с помощью щеток моющим раствором (45-50°C) каркас, раму и упор;
- ополоснуть горячей водой (45-50°C) до полного удаления остатков моющего раствора;

- продезинфицировать растворами дезинфектантов с помощью щеток (расход дезинфицирующего раствора 0,5л на 1м² поверхности);

- ополоснуть холодной водой до удаления запаха дезинфектанта.

9.2 Рекомендуемые моющие и дезинфицирующие растворы.

9.2.1 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".

9.2.2 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

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1 Техническое обслуживание пресса сводится к соблюдению правил эксплуатации, изложенных в данном паспорте, устранению мелких неисправностей и периодическом осмотре, соблюдению санитарных правил для предприятий пищевой промышленности.

10.2 Техническое обслуживание покупных комплектующих, входящих в состав пресса (в частности, пневмоцилиндра), производится в соответствии с требованиями инструкций по эксплуатации на эти изделия.

10.3 За отказы пресса, обусловленные неправильным техническим обслуживанием, предприятие-изготовитель ответственности не несет.

11. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

11.1 Пресс должен храниться в складских помещениях при температуре окружающей среды от плюс 10 до плюс 35 °С и относительной влажности воздуха от 45 до 80 %.

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

11.3 Транспортирование пресса допускается автомобильным, железнодорожным, авиационным и водным транспортом в соответствии с условиями и правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

11.4 При погрузке и транспортировании пресс должен находиться в транспортировочном положении (рисунок 5).

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

ИПКС-058-____(Н) заводской номер _____ соответствует конструкторской документации ИПКС 058.00.00.000____ ТУ 5132-058-12176649-2015, паспортным характеристикам и признан годной к эксплуатации.

Дата выпуска _____ 20 ____ г.

М.П.

Представитель ОТК _____

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

13.1 Предприятие гарантирует соответствие пресса ИПКС-058-____(Н) паспортным характеристикам при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки, эксплуатации и технического обслуживания. Гарантийный срок эксплуатации составляет 12 месяцев со дня продажи оборудования.

13.2 Гарантийные обязательства не распространяются на оборудование со следами механических повреждений и на оборудование, подвергшееся несогласованному с предприятием изготовителем ремонту или конструктивному изменению.

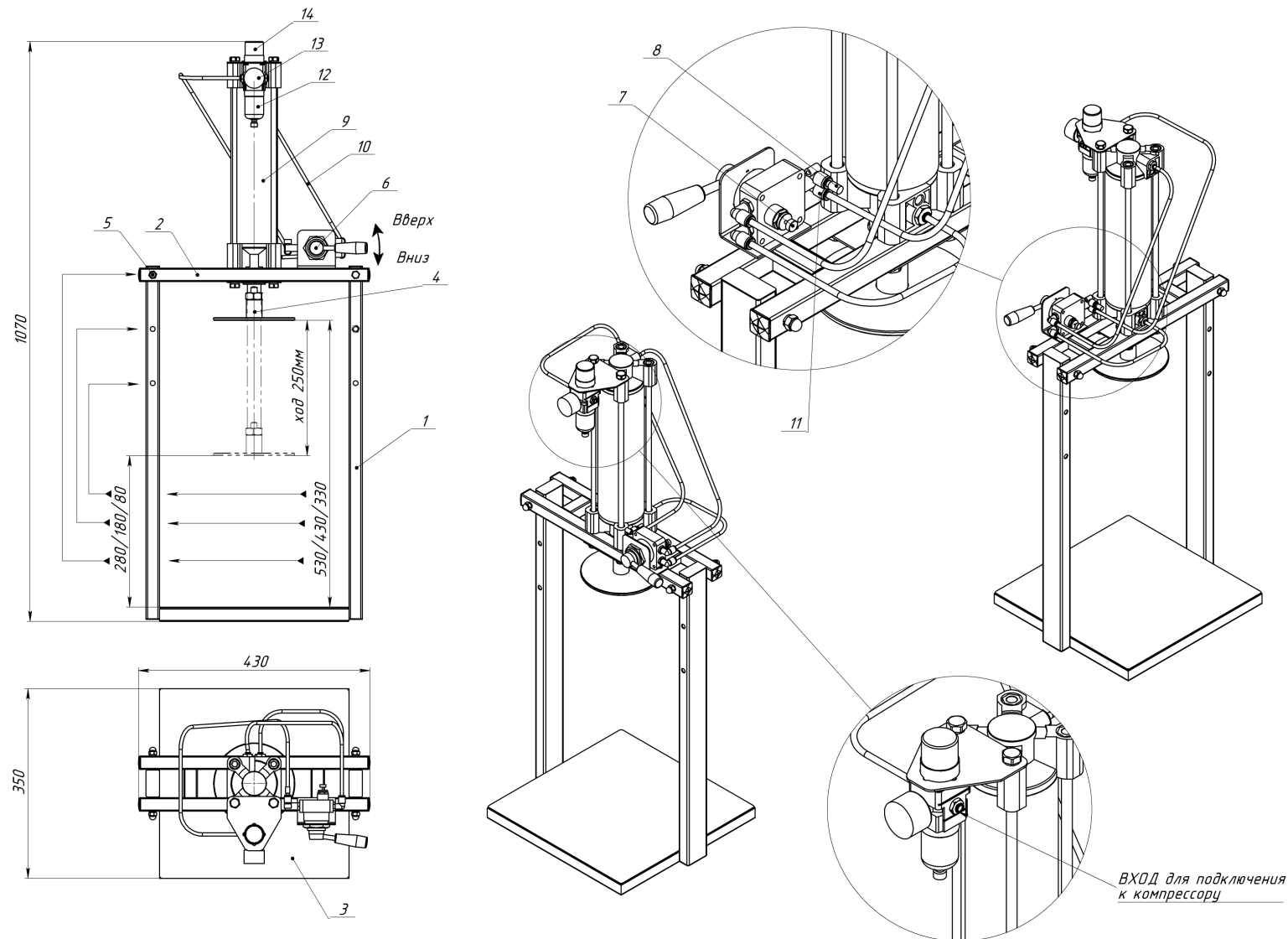
13.3 Предприятие изготовитель оставляет за собой право, не уведомляя потребителей, вносить изменения в конструкцию изделия, не ухудшающие его паспортные характеристики.

14. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

14.1 Критерии предельных состояний пресса: пресс непригоден для эксплуатации в случае разрушения каркаса изделия и потерей каркасом несущих способностей. Пресс подлежит выводу из эксплуатации, списанию и утилизации.

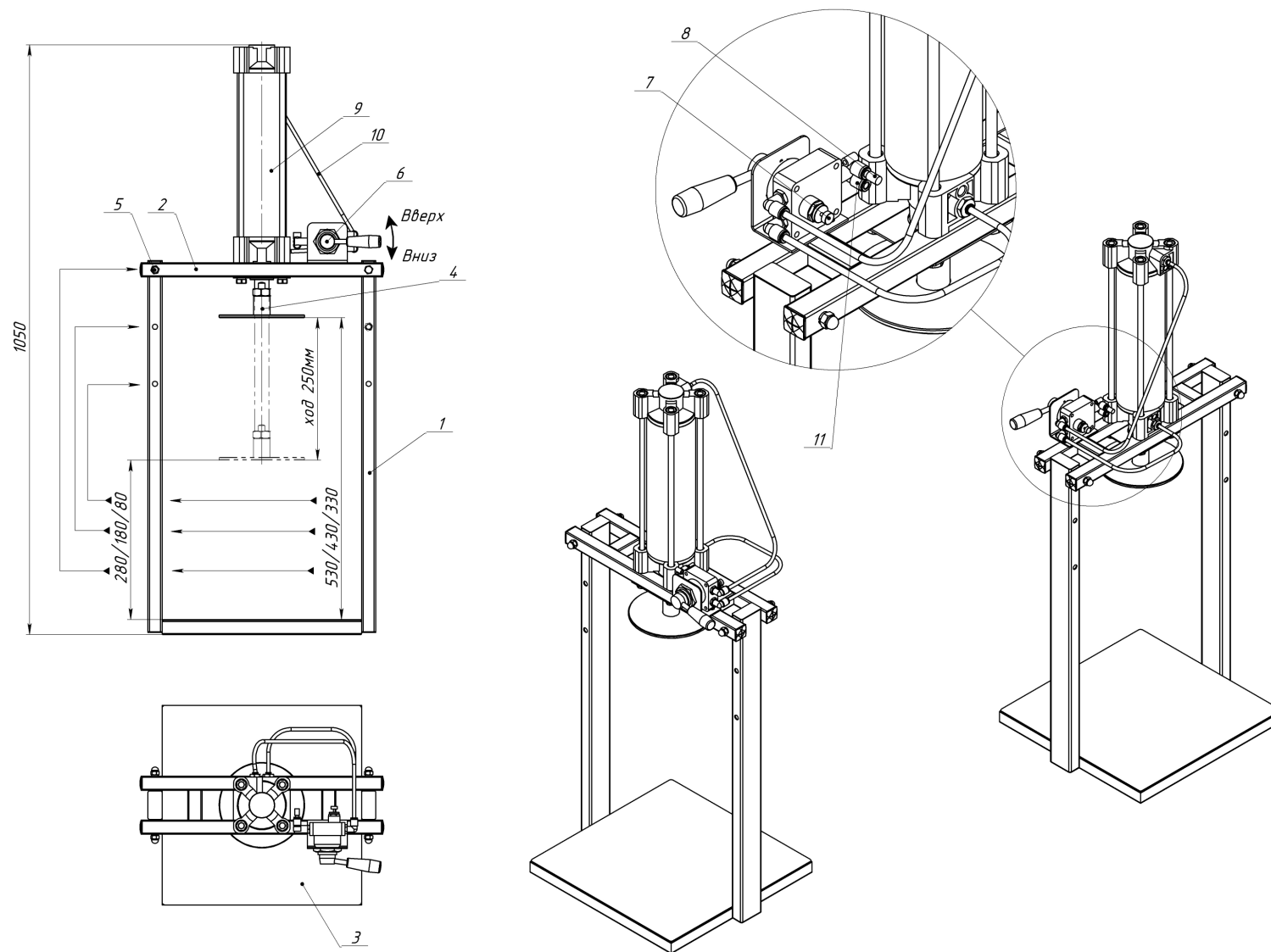
14.2 В случае непригодности пресса для использования по назначению производится его утилизация, все изношенные узлы и детали сдаются в пункты вторсырья.

14.3 Использование непригодного пресса по назначению ЗАПРЕЩЕНО!



- | | | | |
|--------------|-----------------------|------------------|------------------------|
| 1. Каркас | 5. Палец | 9. Пневмоцилиндр | 13. Манометр |
| 2. Рама | 6. Переключатель хода | 10. Пневмотрубка | 14. Регулятор давления |
| 3. Основание | 7. Дроссель | 11. Штуцер | |
| 4. Упор | 8. Заглушка | 12. Фильтр | |

Рисунок 1. Пресс ИПКС-058-01(Н)



1. Каркас
2. Рама
3. Основание
4. Упор

5. Палец
6. Переключатель хода
7. Дроссель
8. Заглушка

9. Пневмоцилиндр
10. Пневмотрубка
11. Штуцер

Рисунок 2. Пресс ИПКС-058-02(Н)

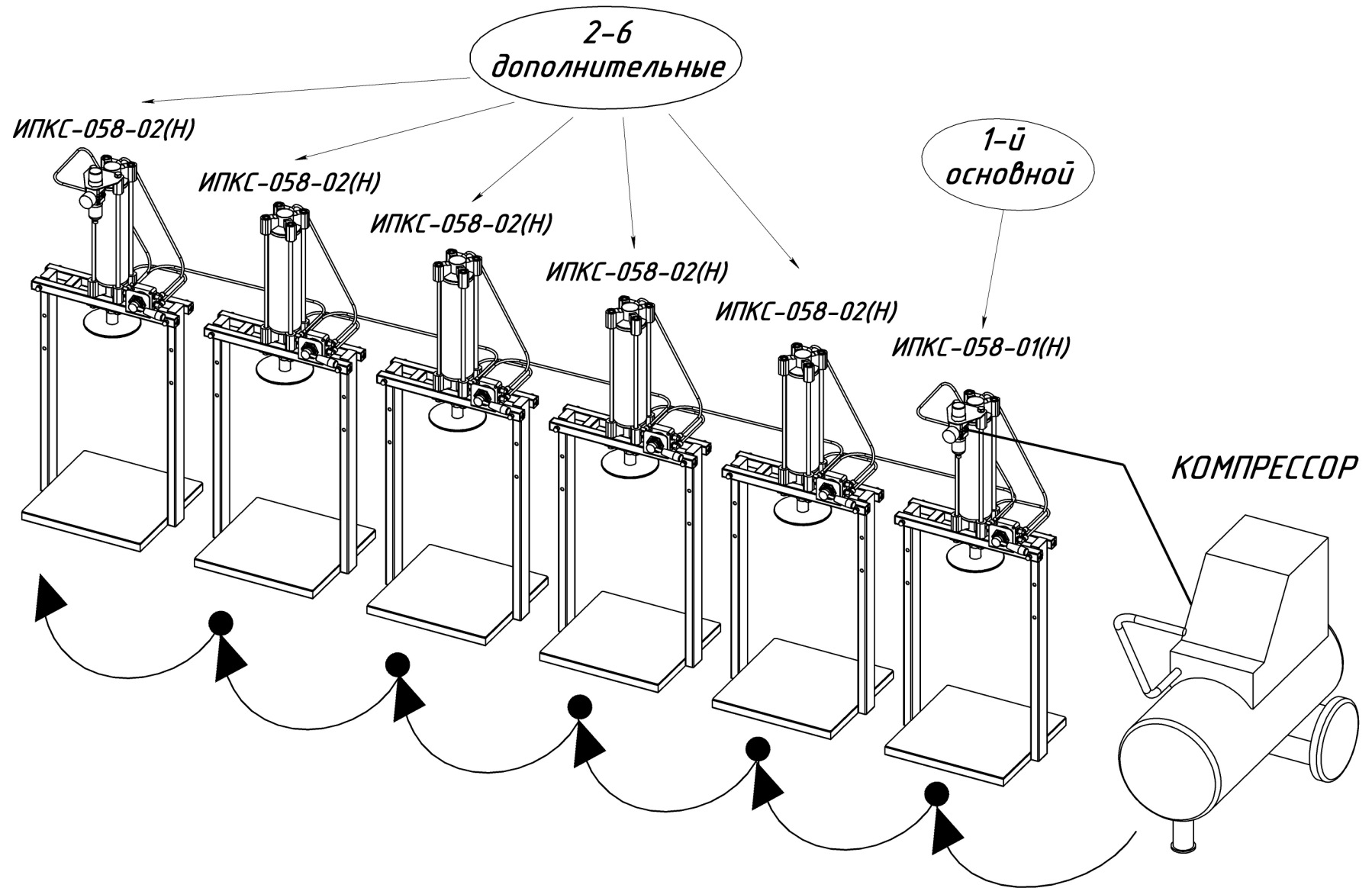
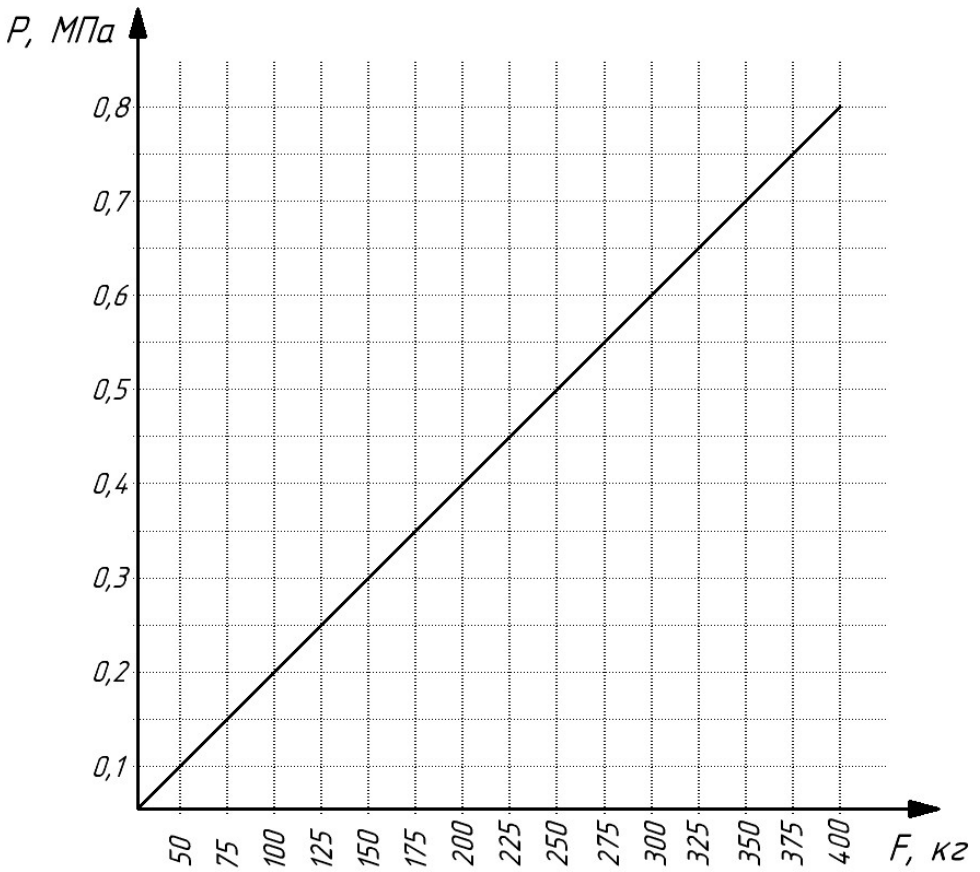


Рисунок 3. Пресс ИПКС-058-01(Н), ИПКС-058-02(Н).
Схема группировки прессов.



где: P - показание (МПа) на манометре прессы;
 F - сила (кг), выдаваемое прессом

Рисунок 4. График зависимости силы от давления

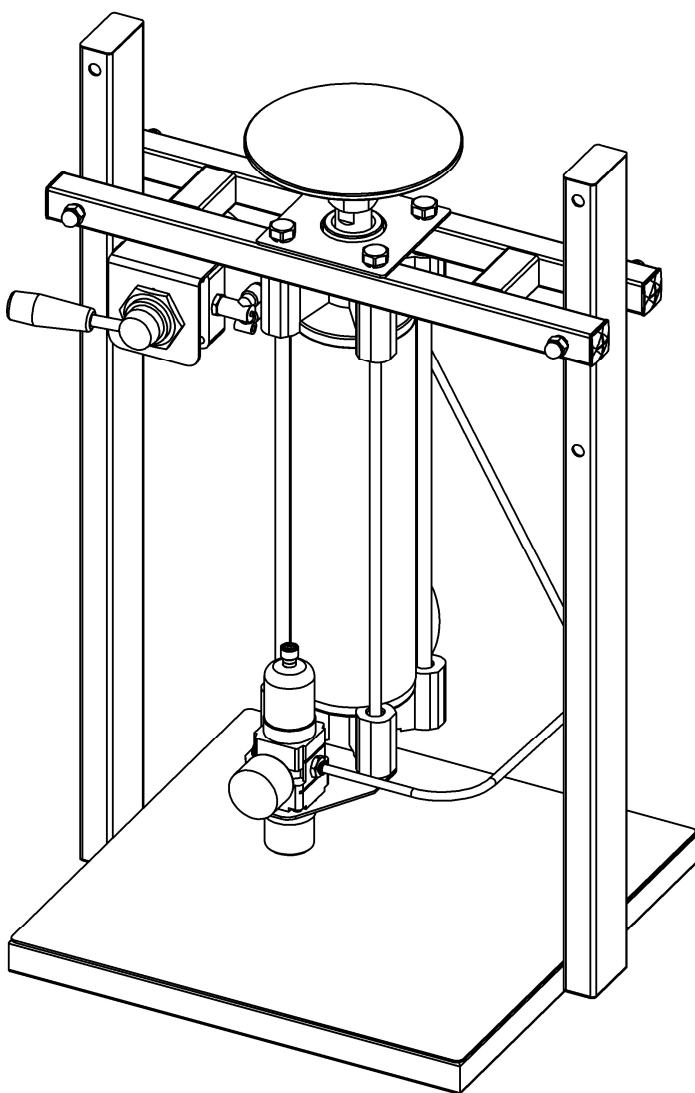


Рисунок 5. Пресс ИПКС-058-01(Н), ИПКС-058-02(Н).
Транспортировочное положение.

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
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/>