



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЭЛЬФ 4М»

**ВАННА ДЛИТЕЛЬНОЙ ПАСТЕРИЗАЦИИ
ИПКС-011**

**ПАСПОРТ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ИПКС-011 ПС
(Редакция 07.2011 г.)**

2009 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Ванна длительной пастеризации (далее ванна) ИПКС-011-150 предназначена для подогрева или пастеризации молока и сливок, приготовления кисломолочных продуктов и сырного зерна, а также для варки и бланширования пищевых продуктов (далее продукт). Ванна предназначена для использования 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.).

Степень защиты оболочки блока управления IP54 по ГОСТ 14254-96.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Объем ванны, л, не менее	160
Рабочий объем ванны, л, не более	150
Температура пастеризации продукта, °С	72 - 76
Максимально достигаемая температура продукта, °С	95
Время нагрева молока, сливок до температуры пастеризации, мин., не более	40
Диаметр отверстия для слива продукта, мм	50
Объем теплообменной рубашки, л, не более	80
Частота вращения мешалки, об/мин.	35
Мотор-редуктор	XC 40-40-0,25кВт-4Р-220/380В-50Гц
Трубчатый электронагреватель (ТЭН), тип мощность, кВт количество, шт	ТЭН 140А 13/5,0 J220-87-01 5,0 6
Напряжение питания трехфазное, В	3N~380±10%
Частота переменного тока питания, Гц	50±2%
Установленная мощность, кВт, не более	31
Показатель энергоэффективности, Вт/кг, не более	210
Габаритные размеры, мм, не более длина ширина высота	1150 1050 1750
Масса, кг, не более	180

(Н) - исполнение полностью из пищевой нержавеющей стали.

Материал деталей, соприкасающихся с пищевым продуктом - пищевая нержавеющая сталь ГОСТ 5632-72.

Срок службы до списания – 6 лет.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки ванны должен соответствовать указанному в таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Прим.
ИПКС-011.00.00.000	Ванна длительной пастеризации ИПКС-011-150, ИПКС-011-150(Н)	1	Рис.1
ИПКС468324.069	Блок управления ИПКС-072-200БУ	1	
ИПКС-011ПС	Ванна длительной пастеризации ИПКС-011-150. Паспорт	1	
	Измеритель-регулятор микропроцессорный 2ТРМ1. Руководство по эксплуатации	1	
	Мотор-редуктор ХС 40-40-0,25кВт-4Р-220/380В-50Гц Паспорт	1	
*Потребитель имеет возможность заказать любое из указанных исполнений.			

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Ванна (рисунок 1) состоит из внутренней ванны 2, наружной ванны 1, обшивки 3, крышки 15, мотор-редуктора 20, мешалки 19 и блока управления 14.

Ванна представляет собой термоизолированный резервуар, установленный на четырех винтовых опорах 17, позволяющих регулировать положение ванны при ее установке. Между стенками внутренней 2 и наружной 1 ванн имеется пространство – теплообменная рубашка. Для заполнения теплоносителем теплообменной рубашки используется кран 8. Для предотвращения создания избыточного давления в теплообменной рубашке 21, рубашка ванны оснащена переливной трубой 11.

Внутренняя ванна 2 и детали, соприкасающиеся с продуктом, выполнены из нержавеющей стали по ГОСТ 5632-72.

Пространство между стенкой наружной ванны 1 и обшивкой 3 заполнено теплоизоляционным материалом с целью исключения нагрева наружных поверхностей до опасной температуры.

Ванна снабжена перемешивающим устройством, которое состоит из мешалки 19 рамного типа и мотор-редуктора 20. Вал мотор-редуктора и вал мешалки имеют соединение, исключающее проворачивание и обеспечивающее легкий съем мешалки. Вал мотор-редуктора имеет дополнительную манжету, которая исключает попадание смазочного масла в продукт. Мешалка 19 предназначена для перемешивания продукта в рабочем объеме ванны внутренней в процессе нагрева и охлаждения.

Нагрев теплоносителя в теплообменной рубашке осуществляется трубчатými электронагревателями 4 (ТЭНами), расположенными в объеме наружной ванны 1.

Охлаждение продукта осуществляется путем подачи охлажденной воды в теплообменную рубашку, через шаровой кран и слива её через переливную трубу 11. Полный слив воды из теплообменной рубашки осуществляется при снятии пробки слива 7 с тройника 9.

Слив продукта производится через трубопровод с краном 10. Сливное отверстие в ванне внутренней 2 отбортовано в сторону трубопровода, что обеспечивает полный слив продукта при правильной установке ванны (с наклоном в сторону слива не менее 1°).

Блок управления предназначен для автоматического поддержания температуры продукта во внутренней ванне 2 (датчик температуры продукта 6), температуры теплоносителя в теплообменной рубашке (датчик температуры теплоносителя 22) и контроля уровня теплоносителя в рубашке (датчик уровня 12). На терморегуляторе, расположенном на лицевой панели блока управления, задаются определяемая технологическим процессом температура продукта и максимально допустимая температура теплоносителя. В процессе автоматического регулирования происходят периодическое включение (при снижении температуры ниже заданной) или отключение (при превышении заданной температуры процесса) ТЭНов. При этом индикатор «НАГРЕВ» на лицевой панели блока управления отображает работу ТЭНов: при включенных ТЭНах индикатор светится, при отключенных — гаснет. При отсутствии минимально допустимого уровня теплоносителя происходит отключение ТЭНов 4 (если они были включены), а на лицевой панели блока управления загорается индикатор «АВАРИЙНЫЙ РЕЖИМ». Схема электрическая принципиальная и перечень элементов приведены на рисунках 2, 3.

ВНИМАНИЕ! Во избежание деформации и разрыва стенок ванн 1 и 2 переливная труба 11 рубашки теплообменной 21 должна быть подсоединена к системе канализации с разрывом струи 20-30 мм через воронки с сифонами.

Для предотвращения попадания посторонних примесей в продукт ванна 2 накрывается крышкой 15.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 К работе по обслуживанию ванны допускаются лица, ознакомившиеся с данным паспортом, паспортами на комплектующие, усвоившие основные приемы работы при эксплуатации оборудования и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

5.2 При эксплуатации и ремонте ванны должны соблюдаться «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей» 2003 г., «Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» 2003 г., «Правила устройства электроустановок» 2003 г., «Правила техники безопасности и производственной санитарии» 1990г, инструкции, разработанные на предприятии для данного вида оборудования.

5.3 Общие требования безопасности соответствуют ГОСТ 12.2.124-90.

5.4 Элементы заземления соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.007.0-75, заземляющий зажим и знак заземления выполнены по ГОСТ 21130-75.

5.5 Ванна должна быть надежно подсоединена к цеховому контуру заземления с помощью гибкого медного оголенного провода сечением не менее 10 мм² по ГОСТ Р МЭК 60204-1-07.

ВНИМАНИЕ! Включение оборудования допускается только при исправном заземлении.

5.6 Во избежание поражения электрическим током следует электропроводку к ванне проложить в трубах, уложенных в полу.

5.7 Запрещается работать на ванне при наличии открытых токоведущих частей, неисправных коммутационных и сигнальных элементах на панели блока управления, при нарушении изоляции проводов, неправильной работе датчиков.

5.8 В случае возникновения аварийных режимов работы немедленно отключить ванну от сети питания.

5.9 Запрещается во время работы ванны производить ремонт и техническое обслуживание.

5.10 Управление ванной следует осуществлять, находясь на изолирующей подставке.

5.11 Для экстренного отключения питания оборудования нажать кнопку «АВАРИЙНЫЙ СТОП» типа «грибок» на блоке управления.

5.12 Не допускается оставлять работающую ванну без присмотра.

5.13 Температура наружных поверхностей оборудования не превышает 45°C.

5.14 Уровень шума, создаваемый ванной на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 80дБ по ГОСТ 12.1.003-83 и СН 2.2.4/2.1.8.562-96.

5.15 Уровень виброускорения, создаваемый ванной на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 100 дБ (виброскорость не превышает 92 дБ) по ГОСТ 12.1.012-90 и СН 2.2.4/2.1.8.566-96.

5.16 Предельно допустимый уровень напряженности электрического поля, создаваемый ванной на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 5 кВ/м согласно ГОСТ 12.1.002-84 и СанПин 2.2.4.1191-03 «Санитарные нормы и правила выполнения работ в условиях воздействия электрических полей промышленной частоты (50Гц)».

5.17 Вода, используемая для бытовых и технологических нужд, связанных с производством продукции (в том числе приготовление моющих и дезинфицирующих растворов, мойка и споласкивание оборудования, приготовление технологического пара), должна соответствовать требованиям ГОСТ 2874-82 «Вода питьевая. Гигиенические требования и контроль качества».

5.18 Необходимо следить за исправностью манжеты мотор-редуктора 20 с целью предупреждения попадания смазочного масла в продукт. Перед началом работы необходимо проверять надежность крепления мешалки и исправность мотор-редуктора.

5.19 Во время работы мешалки ванну нельзя чистить и мыть.

5.20 Во избежание деформирования и разрыва стенок ванны переливная труба должна быть подсоединена к системе канализации с разрывом струи 20-30 мм через воронки с сифонами.

Запрещается перекрывать переливную трубу и создавать избыточное давление в теплообменной рубашке!

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ И СБОРКИ

6.1 При установке ванны должны быть соблюдены условия, обеспечивающие проведение санитарного контроля над производственными процессами, качеством сырья, готовой продукции, а также возможность мойки, уборки, дезинфекции ванны и помещения.

6.2 Установить ванну на ровной горизонтальной поверхности, отрегулировать вертикальное положение с помощью опор винтовых 17.

6.3 Выполнить заземление ванны путем подключения болта заземления 18 к

контуру заземления медным проводом сечением не менее 10 мм² по ГОСТ Р МЭК60204-1-07.

6.4 Подключить входной кабель к питающему напряжению 3N~50Гц, 380В (рисунок 2, 3). Питающее напряжение должно подаваться через внешний автоматический выключатель с номинальным током 25А. Проверить направление вращения мешалки. При взгляде сверху, со стороны мотор-редуктора – вращение против часовой стрелки.

Примечание - выключатель не входит в комплект поставки и устанавливается потребителем.

6.5 Подвести водопроводную воду к крану 8.

6.6 Присоединить переливную трубу к системе канализации с разрывом струи 20-30 мм через воронки с сифонами, не допуская слива воды непосредственно на пол.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1 ВНИМАНИЕ! Перед началом эксплуатации рабочие поверхности ВДП, выполненные из нержавеющей стали, тщательно протереть ветошью, смоченной в ацетоне (до исчезновения черных следов на ветоши), затем провести мойку в соответствии с требованиями паспорта.

7.2 Проверить наличие заземления.

7.3 Проверить подключение ванны к водопроводу и канализации.

7.4 Проверить уровень теплоносителя в теплообменной рубашке и при необходимости дополнить через кран 8.

7.5 Проверить визуально герметичность соединения трубопроводов.

7.6 Заполнить рабочий объем ванны внутренней 2 продуктом и установить крышку 15.

7.7 Внешним автоматическим выключателем подать питание на блок управления, загорятся индикаторы сети: «А», «В», «С».

7.7.1 Нажать кнопку «ВКЛ» на блоке управления, загорится индикатор «ПИТАНИЕ» и цифровой индикатор температуры.

7.7.2 Кратковременным (около 1с) нажатием кнопки **ПРОГ.** перейти в режим программирования уставок температуры и гистерезиса. На индикаторе высветится текущая уставка канала I, определяющая максимальную температуру продукта в ванне внутренней.

7.7.3 Кнопками ▲ и ▼ установить требуемое значение уставки «Т1» максимальной температуры продукта (например, 75 °С).

7.7.4 Нажать кнопку **ПРОГ.** – на индикаторе будет значение зоны возврата «dT1» первой уставки.

7.7.5 Кнопками ▲ и ▼ установить требуемое значение зоны возврата (например, 1°С).

Нагревание прекращается при достижении продуктом температуры, превышающей значение уставки «Т1» на величину зоны возврата «dT1». При остывании продукта до температуры «Т1-dT1» снова включается нагрев. Таким образом в ванне поддерживается температура от «Т1-dT1» до «Т1+dT1».

Увеличение зоны возврата уменьшает частоту включения пускателей и увеличивает их ресурс.

7.7.6 Нажать кнопку **ПРОГ.** – на индикаторе высветится текущая уставка канала II, определяющая максимальную температуру теплоносителя в теплообменной рубашке.

7.7.7 Кнопками ▲ и ▼ установить требуемое значение уставки «Т2» максимальной температуры теплоносителя в теплообменной рубашке (например, 90 °С).

7.8.8 Нажать кнопку **ПРОГ.** – на индикаторе будет значение зоны возврата «dT2» второй уставки.

7.7.9 Кнопками ▲ и ▼ установить требуемое значение зоны возврата (например, 1°С).

Нагревание прекращается при достижении теплоносителем температуры, превышающей значение уставки «Т2» на величину зоны возврата «dT2». При остывании теплоносителя до температуры «Т2-dT2» снова включается нагрев. Таким образом в теплообменной рубашке поддерживается температура от «Т2-dT2» до «Т2+dT2».

При использовании продукта с низкой теплопроводностью или при низкой температуре пастеризации для предотвращения локального перегрева продукта в ванне внутренней 1 рекомендуется температуру теплоносителя устанавливать максимально ближе температуре продукта

7.7.10 Нажать кнопку **ПРОГ.** - система выйдет из режима программирования с запоминанием всех внесенных изменений – на индикаторе индицируется текущая температура продукта. Подробное описание работы измерителя-регулятора 2TRM1 приведено в руководстве по эксплуатации.

7.8 Включить поворотный выключатель «НАГРЕВ» при этом загорится индикатор «НАГРЕВ».

7.9 Включить мотор-редуктор, нажав кнопку «ПУСК». Мешалка начнет вращение.

7.10 При отсутствии минимального допустимого уровня теплоносителя, происходит отключение нагрева, а на лицевой панели блока управления загорается индикатор «АВАРИЙНЫЙ РЕЖИМ». Через кран 8 необходимо дозаполнить теплоносителем теплообменную рубашку, после чего индикатор «АВАРИЙНЫЙ РЕЖИМ» погаснет и включится нагрев. При появлении из переливной трубы теплоносителя, кран 8 можно перекрыть.

7.11 После окончания процесса пастеризации отключить нагрев, мотор-редуктор, нажать кнопку «ОТКЛ» и отключить внешний автоматический выключатель.

7.12 Для экстренного отключения блока управления служит размещенная на блоке управления кнопка «АВАРИЙНЫЙ СТОП» в форме «красного грибка».

8. 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
Деформация рабочей ванны во время работы.	При установке ванны переливная труба перекрыта.	При установке ванны соединить переливную трубу ванны с канализацией с разрывом струи 20 – 30 мм через воронку с сифоном, п. 5.20 и п. 6.6 настоящего паспорта.

Деформация рабочей ванны во время наполнения рубашки водой.	При установке ванны переливная труба открыта или сильно ограничено проходное сечение.	При установке ванны соединить переливную трубу ванны с канализацией с разрывом струи 20 – 30 мм через воронку с сифоном, п. 5.20 и п. 6.6 настоящего паспорта.
Перегрев продукта в ванне выше заданной технологической температуры.	При программировании блока управления для установки рабочей температуры продукта, установлена повышенная температура или имеется сильный гистерезис температуры.	Провести перепрограммирование блока управления, п.п. 7.7.2 – 7.7.5 настоящего паспорта.
Недогрев продукта в ванне до заданной технологической температуры.	При программировании блока управления для установки рабочей температуры продукта, установлена низкая температура воды в рубашке.	Провести перепрограммирование блока управления, п.п. 7.7.6 – 7.7.9 настоящего паспорта.
Нарушение целостности внутренней ванны изделия.	Мойка изделия растворами с избыточной концентрацией кислот и щелочей.	Строго соблюдать концентрацию моющих растворов, п. 9.5 настоящего паспорта.

9. ПОРЯДОК МОЙКИ

9.1 Мойку ванны нужно производить после каждого опорожнения.

9.2 Удалить остатки продукта из ванны. Для удаления остатков продукта ополоснуть ванну и все ее детали, имеющие контакт с пищевым продуктом, теплой водой из шланга. Температура воды должна быть не ниже 40°C.

9.3 Мойку ванны проводить моющим раствором, приготовленным в соответствии с п. 9.5.1. Температура моющего раствора должна быть не менее 55°C. Для мойки предпочтительно использовать раствор моющей смеси «Синтрол». В случае использования раствора каустической соды после нее необходимо использовать раствор азотной или сульфаминовой кислоты. 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.

9.4 Дезинфекцию ванны проводить дезинфицирующими растворами в соответствии с п. 9.5.2. Температура дезинфицирующего раствора должна быть 20°C. Дезинфицирующее средство наносится на поверхности оборудования с помощью щеток и ершиков. Дезинфицирующий раствор удаляется с поверхностей с помощью водопроводной воды из шланга до полного удаления следов и запаха дезинфектанта.

9.5 Рекомендуемые моющие и дезинфицирующие растворы.

9.5.1 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".

9.5.2 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

Примечание - в случае простоя оборудования снятые детали хранятся разложенными на чистой ткани и накрытыми салфеткой. Перед загрузкой оборудования необходимо произвести повторную дезинфекцию оборудования и снятых деталей.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1 Техническое обслуживание оборудования 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 оборудования (мотор-редуктора и иных изделий), производится в соответствии с требованиями технических паспортов или инструкций по эксплуатации на эти изделия.

10.3 Периодически, не реже 1 раза в месяц, проверять состояние уплотнительных прокладок, манжет и иных резино-технических изделий, имеющихся в оборудовании.

10.4 Периодически, не реже 1 раза в месяц, смазывать дополнительную манжету вала мотор-редуктора вазелиновым маслом.

10.5 Ежедневно проверять исправность заземления. Не реже одного раза в год зачищать до блеска места под болты заземления и покрывать их смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

10.6 За отказы оборудования, обусловленные его неправильным техническим обслуживанием, предприятие-изготовитель ответственности не несет.

11. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

11.1 Ванна должна храниться в складских помещениях при температуре окружающей среды от плюс 10 до плюс 35°C; относительной влажности воздуха от 45 до 80 %.

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

11.3 Транспортирование ванны допускается автомобильным, железно-дорожным и водным транспортом в соответствии с условиями и правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

11.4 При погрузке и транспортировании ванны необходимо соблюдать и выполнять требования манипуляционных знаков на таре.

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Ванна длительной пастеризации ИПКС-011-150_____, заводской номер _____ соответствует конструкторской документации ИПКС-011.00.00.000, ТУ5132-002-12191577-93 и признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска "___" _____ 201__ г.

М.П.

Представитель ОТК _____

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

13.1 Предприятие гарантирует соответствие ванны ИПКС-011-150 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 Ввод оборудования в эксплуатацию должен проводиться специализированными предприятиями или службами предприятия изготовителя. 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 установки: установка непригодна для эксплуатации в случае разрушения каркаса изделия и потерей каркасом несущих способностей, разрушение рубашки ванны (герметичности). Установка подлежит выводу из эксплуатации, списанию и утилизации.

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

14.3 **Использование непригодного изделия по назначению ЗАПРЕЩЕНО!**

15. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ.

Потребитель предъявляет рекламацию предприятию-поставщику.

16. АДРЕС ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

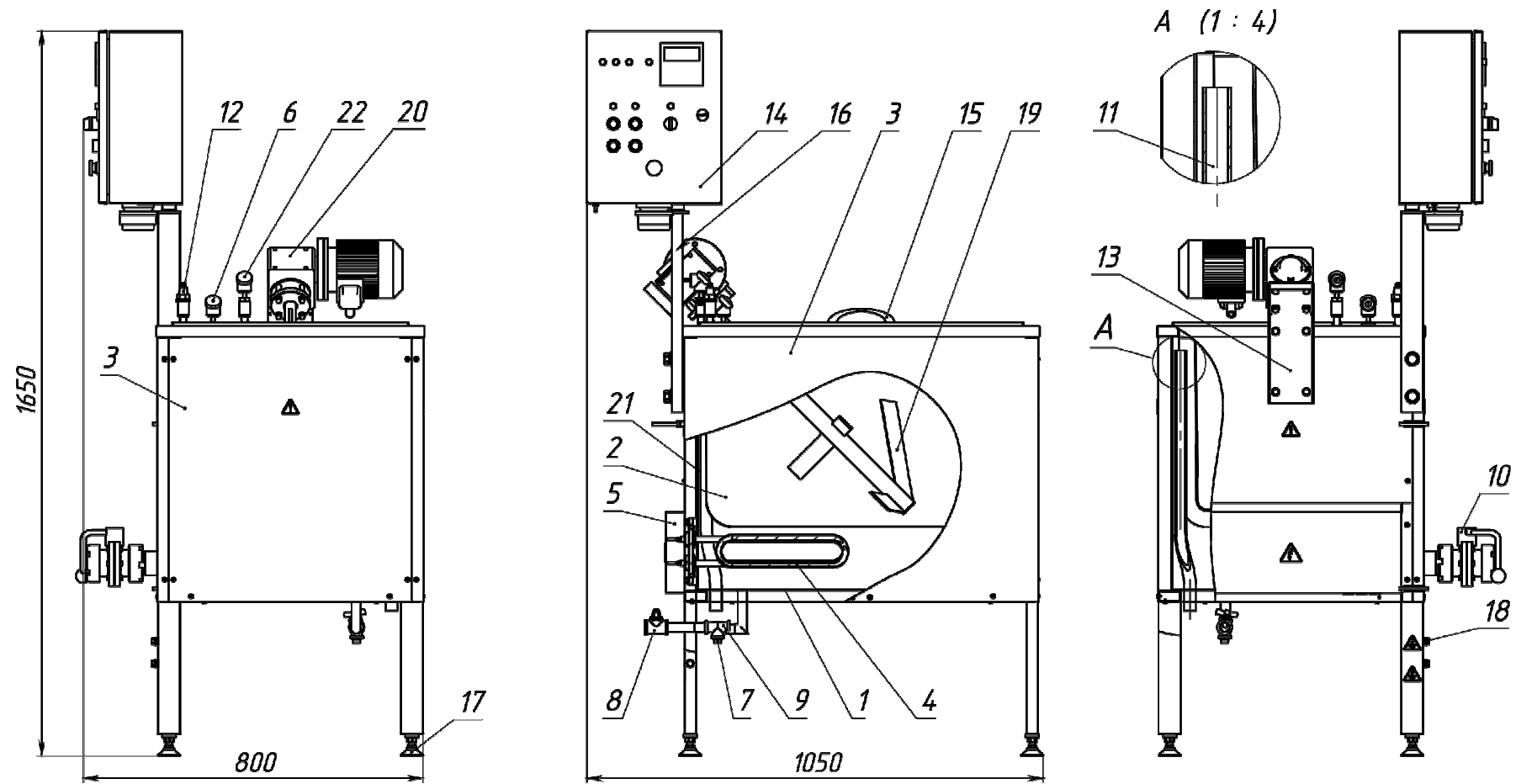
Россия, 390011, г.Рязань, пр. Яблочкова 6, стр.4.

E-mail: elf@elf4m.ru

<http://www.elf4m.ru>

Тел. (4912)45-65-01; 45-33-31; 24-38-26

Тел.-факс (4912) 24-38-23



- | | | | |
|----|-----------------------------|----|-------------------------|
| 1 | Ванна наружная | 12 | Датчик уровня |
| 2 | Ванна внутренняя | 13 | Кронштейн |
| 3 | Обшивка | 14 | Блок управления |
| 4 | ТЭН | 15 | Крышка |
| 5 | Кожух | 16 | Стойка |
| 6 | Датчик температуры продукта | 17 | Опора винтовая |
| 7 | Пробка | 18 | Болт заземления |
| 8 | Кран | 19 | Мешалка |
| 9 | Тройник | 20 | Мотор-редуктор |
| 10 | Кран слива продукта | 21 | Рубашка теплообменная |
| 11 | Труба переливная | 22 | Датчик температуры воды |

Рисунок 1. Ванна длительной пастеризации ИПКС-011-150, ИПКС-011-150(Н)

Поз. обозн.	Наименование	Кол.	Примечание
EK1...EK6	ТЭН 140 А13/5,0 ; J220-87-01	6	P=5кВт
BK1, BK2	Термопреобразователь сопротивления ТС 1288/1-Р1100-320-(-50С...+350С)-N3	2	НПП "ЭЛЕМЕР"
M1	Мотор-редуктор ХС 40-40-0,25кВт-4Р- 220/380В-50 Гц	1	
S1	Датчик ФОС-301 исп.1 ТУ25-2408.007-88	1	
ХТ1,ХТ4	Болт М8х25.58.019 ГОСТ 7798-70	2	
A1	Блок управления 072-03.09.00.000		
C1...C5	Конденсатор К73-17-0,1мкФ-400В ОЖ0.161.104 ТУ	5	
R1...R5	Резистор МЛТ-1-100 Ом ±10% ОЖ0.467.180 ТУ	5	
FU1	Вставка плавкая ВП1-1 1А АГО.481303ТУ	1	
HL1...HL6	Индикатор ХДН1-220V	6	"зеленый"
HL7	Индикатор ХДН1-220V	1	"красный"
	Пускатели магнитные ТУ16-89 ИГФР.644236.033ТУ		
KM1	ПМ12-010150 УХЛ4В, 220В (1з)	1	
KM2	ПМ12-010250 УХЛ4В, 220В (1з) (1,36-1,84)А	1	
KM3, KM4	ПМ12-025100 УХЛ4В, 220В (1з)	2	

Поз. обозн.	Наименование	Кол.	Примечание
QF1,QF2	Выключатель автоматический С45N 3P С40А	2	
QF3	Выключатель автоматический С45N 3P С16А	1	
SA1	Переключатель кнопочный ВК44-21-11161-54 УХЛ2	1	"чёрный" 2 положения
	Выключатели кнопочные ТУ3428-002-0575814-94		
SB1	ВК43-21-11132-54УХЛ2	1	"красн. грибок" с фиксац.
SB2,SB4	ВК43-21-11110-54УХЛ2	2	"красный"
SB3,SB5	ВК43-21-11110-54УХЛ2	2	"черный"
SK1	Терморегулятор 2ТРМ1А-Щ1УР/Кл.0,5	1	
SL1	Реле уровня РЗ-828	1	
ХТ2	Болт М6-6дх25.58.016 ГОСТ 7798-70	1	
ХТ3	Зажим наборный ЗНИ-35	5	

Рисунок 3. Ванна длительной пастеризации ИПКС-011-150, ИПКС-011-150(Н)
ИПКС 072-03.09.00.000-01 ПЭЗ.
Перечень элементов

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
 (обязательная сертификация)

№ **C-RU.MH06.B.00151**

(номер сертификата соответствия)

ТР

0813067

(учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ

(наименование и местонахождение заявителя)

Общество с ограниченной ответственностью «ЭЛЬФ 4М»
 390011, г. Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4
 Телефон: (4912) 45-65-01, факс: (4912) 45-65-01, ОГРН 1026200870233

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

(наименование и местонахождение изготовителя продукции)

Общество с ограниченной ответственностью «ЭЛЬФ 4М»
 390011, г. Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4
 Телефон: (4912) 45-65-01, факс: (4912) 45-65-01, ОГРН 1026200870233

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

(наименование и местонахождение органа по сертификации, выданного сертификата соответствия)

тел. 8 (499) 925 73 23, факс 8 (499) 925 73 22. ОГРН: 1107746516943. Аттестат рег. № РОСС RU.0001.11МН06 выдан

19.08.2010 г. Федеральным агентством по

ПРОДУКЦИИ Общество с ограниченной ответственностью
 "Центр сертификации продукции "СТАНДАРТ-СЕРТИЛТ"
 Почт. адрес: 109028, г. Москва, Казарменный переулок, д. 6, стр. 1, офис 36,
 22. ОГРН: 1107746516943. Аттестат рег. № РОСС RU.0001.11МН06 выдан
 техническому регулированию и метрологии

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ

(информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект)

Ванны для нагрева, сквашивания, пастеризации и смешивания
 молочных продуктов типов см. приложение

Серийный выпуск

код ОК 005 (ОКП)

51 3221

код ЕКПС

код ТН ВЭД России

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ)

(наименование технического регламента (технических регламентов), на соответствие требованиям которого (которых) проводилась сертификация)

«О безопасности машин и оборудования»
 (Постановление Правительства РФ
 от 15.09.2009 г. № 753)
 ГОСТ 12.2.124-90 «Оборудование
 продовольственное. Общие требования
 безопасности» (разд. 1-10)

ГОСТ 26582-85 «Машины и оборудование продовольственные. Общие технические условия» (разд. 1, 2)

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ

Протокол сертификационных испытаний № 04-10-07/11
 от 11.07.2011, ИЦ ЗАО «СПЕКТР-К», регистрационный
 № РОСС RU.0001.21ММ02

Протокол контроля соответствия требованиям технического регламента и ГОСТ от 19.08.2011, ОС
 продукции Общество с ограниченной ответственностью «Центр сертификации продукции «Стандарт-Сертилт», регистрационный № РОСС RU.0001.11МН06

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ

(документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям технического регламента (технических регламентов))

См. приложение

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с 29.08.2011 по 29.08.2016



Руководитель
 (заместитель руководителя)
 органа по сертификации
 подпись, инициалы, фамилия

В.М. Соيفер

Эксперт (эксперты)
 подпись, инициалы, фамилия

Ю.И. Любушкина

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ

к СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № C-RU.MH06.B.00151

(обязательная сертификация)

ТР 0207735

(учетный номер бланка)

ПРОДУКЦИЯ

Ванны для нагрева, сквашивания, пастеризации и смешивания молочных продуктов:

1. Ванны (для сквашивания молока) типа ИПКС-021
2. Ванны (длительной пастеризации) типа ИПКС-011
3. Ванны (для нагрева, сквашивания, охлаждения и смешивания молочных продуктов) типа ИПКС-072

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ:

Технические условия ТУ 5132-009-12191577-94 «Ванна ИПКС-021»

Паспорт/Руководство по эксплуатации ИПКС-021 ПС «Ванна ИПКС-021»

Технические условия ТУ 5132-002-12191577-93 «Ванна ИПКС-011»

Паспорт/Руководство по эксплуатации ИПКС-011 ПС «Ванна ИПКС-011»

Технические условия ТУ 5132-045-12191577-99 «Ванна ИПКС-072»

Паспорт/Руководство по эксплуатации ИПКС-072 ПС «Ванна ИПКС-072»



Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации
подпись, инициалы, фамилия

В.М. Соيفер

Эксперт (эксперты)
подпись, инициалы, фамилия

Ю.П. Любушкина



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО НАДЗОРУ
В СФЕРЕ ЗАЩИТЫ ПРАВ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ И БЛАГОПОЛУЧИЯ ЧЕЛОВЕКА**

Управление Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по Рязанской области

(наименование территориального органа)

САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ

№ 62.РЦ.03.513.П.000349.05.09 от 06.05.2009 г.

Настоящим санитарно-эпидемиологическим заключением удостоверяется, что продукция:
Ванна длительной пастеризации ИПКС-011

изготовленная в соответствии

ТУ 5132-002-12191577-93 с изменениями №№ 1, 2, ТИ. Разработчик: ООО "ЭЛЬФ 4М" 390011, г. Рязань, пр. Яблочкова, д. 6, строение 4

СООТВЕТСТВУЕТ (НЕ СООТВЕТСТВУЕТ) санитарным правилам

(не нужно зачеркнуть, указать полное наименование государственных санитарно-эпидемиологических правил и нормативов):

СН 2.2.4/2.1.8.562-96 "Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки", СН 2.2.4/2.1.8.566-96 "Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и общественных зданий", СанПиН 2.2.4.1191-03 "Электромагнитные поля в производственных условиях".

Организация-изготовитель

ООО "ЭЛЬФ 4М" 390011, г. Рязань, пр. Яблочкова, д. 6, строение 4 (Российская Федерация)

Получатель санитарно-эпидемиологического заключения

ООО "ЭЛЬФ 4М" 390011, г. Рязань, пр. Яблочкова, д. 6, строение 4 (Российская Федерация)

Основанием для признания продукции, соответствующей (не соответствующей) санитарным правилам, являются (перечислить рассмотренные протоколы исследований, наименование учреждения, проводившего исследования, другие рассмотренные документы):

Экспертное заключение ФГУЗ "Центр гигиены и эпидемиологии в Рязанской области" №213/05-П от 30.04.2009г.

№ 2556216

ГИГИЕНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

Вещества,
показатели (факторы)

Гигиенический
норматив
(СанПиН, МДУ, ПДК и др.)

Ванна длительной пастеризации ИПКС-011 изготовлена из стали марки 12Х18Н10Т
ГОСТ 5632-72, допущенной для контакта с пищевыми продуктами.

80 дБА

Уровень звука

Максимальное полное среднеквадратичное значение

0,1 м/кв.с

корректированного общего виброускорения

Напряжённость электрического поля

5 кВ/м

Область применения:

на предприятиях пищевой промышленности для подогрева и пастеризации молока и сливок, приготовления кисломолочных продуктов и сырого зерна, для варки и бланширования пищевых продуктов.

Необходимые условия использования, хранения, транспортировки и меры безопасности:

в соответствии с ТУ 5132-002-12191577-93 с изменениями №№ 1, 2.

Информация, наносимая на этикетку:

в соответствии с ТУ 5132-002-12191577-93 с изменениями №№ 1, 2.

Заключение действительно до 06.05.2014 г.



Главный государственный санитарный врач
(заместитель главного государственного санитарного врача)



Бланк N 2556216