

**EAC** 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.).

**Регистрационный номер декларации о соответствии (копия на последней странице паспорта): ЕАЭС №RU Д-RU.PA-02.B.32918/24.**

**Дата регистрации декларации о соответствии:** 27.02.2024.

## 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 встрихивать и перекладывать мешки с творожным сгустком: верхние – вниз, нижние – наверх.

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  $75\pm5^{\circ}\text{C}$ , кислоты  $65\pm5^{\circ}\text{C}$ . 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 мешочек 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°C; 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](mailto:elf@elf4m.ru)

<http://www.elf4m.ru>

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

Тел./факс (4912) 24-38-26

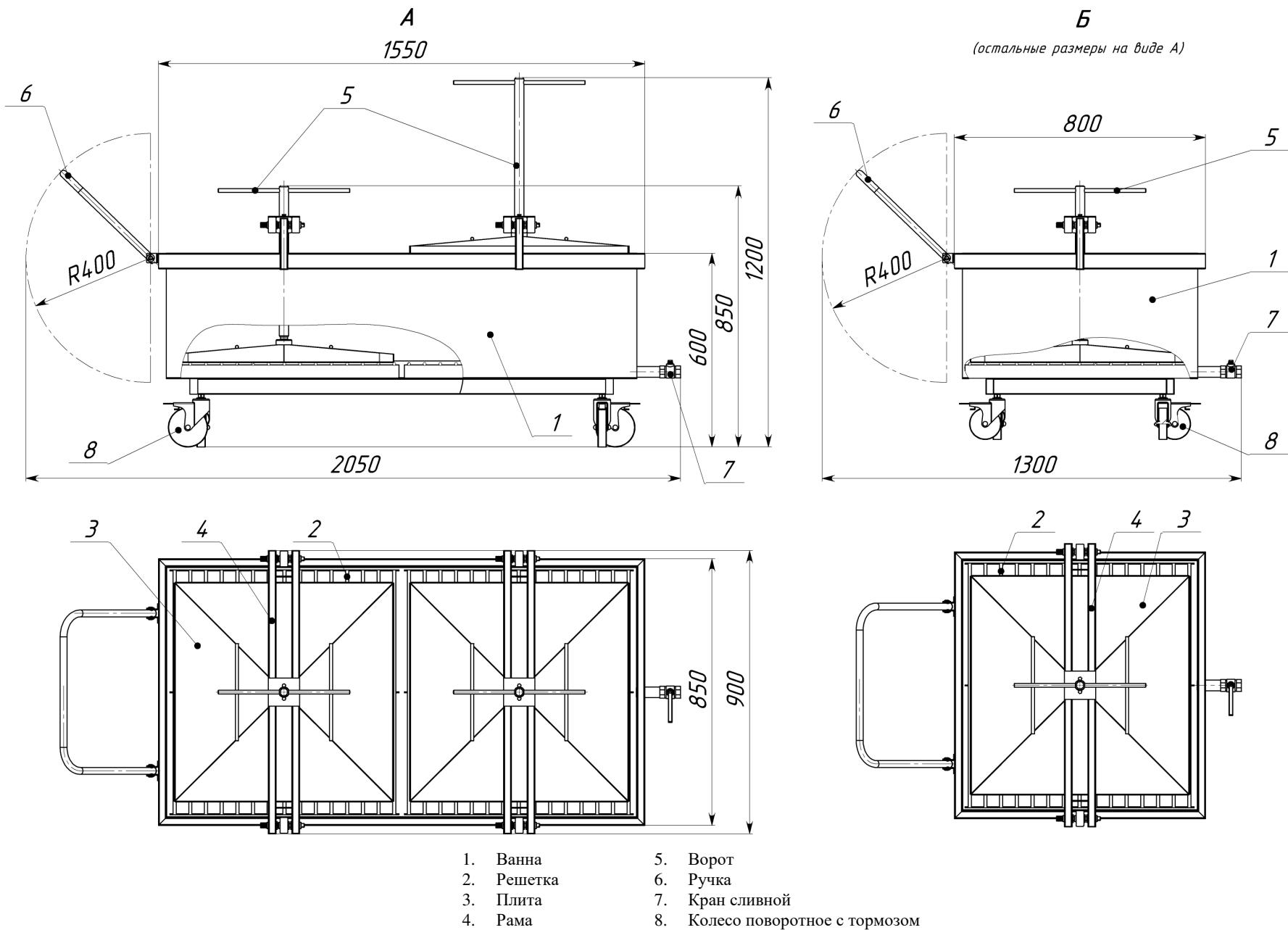


Рисунок 1. А. Пресс-тележка ИПКС-025-01(Н); Б. Пресс-тележка ИПКС-025-02(Н).



**ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ  
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**



**Заявитель** ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЭЛЬФ 4М "ТОРГОВЫЙ ДОМ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 390023, Россия, область Рязанская, г. Рязань, пр-д Яблочкова, д. 6, Стр. 4

Основной государственный регистрационный номер 1126234010825.

Телефон: +74912456501 Адрес электронной почты: elf@elf4m.ru

в лице Директора Федосейкина Александра Александровича

**заявляет, что** Оборудование технологическое для пищевой промышленности: Пресс тележки Марки ИПКС 025.

**Изготовитель** ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЭЛЬФ 4М "ТОРГОВЫЙ ДОМ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 390023, Россия, область Рязанская, г. Рязань, пр-д Яблочкова, д. 6, Стр. 4  
Продукция изготовлена в соответствии с ТУ2893-025-12176649-2014 "ПРЕСС - ТЕЛЕЖКА ИПКС-025".

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 843420 000 0

Серийный выпуск

**соответствует требованиям**

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

Технического регламента Таможенного союза "Электромагнитная совместимость технических средств" (ТР ТС 020/2011)

**Декларация о соответствии принята на основании**

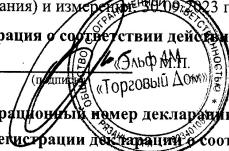
Протокола испытаний № ZJNDF-WB от 27.02.2024 года, выданного Обществом с ограниченной ответственностью «БОЛУТС» Испытательной лабораторией «АвангардЛаб» (регистрационный номер аттестата аккредитации РОСС RU.32471.04НАШ0-133)

Схема декларирования соответствия: 1д

**Дополнительная информация**

ГОСТ 12.2.003-91 "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности", ГОСТ 30804.6.4-2013 (IEC 61000-6-4:2006) "Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в промышленных зонах. Нормы и методы испытаний", ГОСТ 30804.6.2-2013 "Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в промышленных зонах. Требования и методы испытаний". Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации. Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерений до 19.02.2023 г.

**Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 26.02.2029 включительно.**

  
 ЕАЭС  
 Свидетельство о соответствии  
 № ЕАЭС РU.32471.04НАШ0-133  
 26.02.2029  
 (Ф.И.О. заявителя)  
 Федосейкин Александр Александрович

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA02.B.32918/24

Дата регистрации декларации о соответствии: 27.02.2024