



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЭЛЬФ 4М»

**ВАННА
ИПКС-072**

**ПАСПОРТ
ИПКС-072ПС
(Редакция 04.2009 г.)**

2001 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Ванна ИПКС-072-1000П(Н) предназначена для сквашивания молока, длительной пастеризации молока и других жидких пищевых продуктов, обшивка выполнена из нержавеющей стали.

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 защищенности оболочки блока управления IP54 ГОСТ14254-96.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Объем ванны, л, не менее	1090
Рабочий объем ванны, л, не более	1000
Объем теплообменной рубашки, л, не более	255
Диаметр сливного отверстия, мм	100
Мотор-редуктор привода мешалки	XC 40-40-0,25кВт-4Р-380В-50 Гц
Время нагрева молока от 4° С до температуры пастеризации 76° С, мин., не более	50
Максимально достигаемая температура продукта, °С	95
Напряжение питания, трехфазное, В	3N~380±10%
Частота переменного тока питания, Гц	50±2%
Частота вращения мешалки об/мин.	35
Температура пастеризации продукта, °С	72-76
Рабочее давление пара в подающем трубопроводе, кгс/см ² , не более	1,5
Расход пара на нагрев, кг, не более	140
Установленная мощность, кВт, не более	1
Габаритные размеры ванны, мм, не более	
длина	1600
ширина	1350
высота	1850
Масса, кг, не более	385

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

Срок службы до списания – 6 лет.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 Комплект поставки ванны должен соответствовать указанному в таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Примеч.
ИПКС 072.00.00.000	Ванна ИПКС-072-1000П(Н)	1	
ИПКС- 072ПС	Ванна ИПКС-072 Паспорт	1	
	Блок управления ИПКС-072-ПБУ	1	
	Измеритель-регулятор микропроцессор- ный 2ТРМ1. Руководство по эксплуатации	1	
	Мотор-редуктор ХС 40 –40-0,25кВт-4Р- 380В-50Гц. Паспорт	1	
	Затвор дисковый Ду100	1	Установ- лен
	Клапан электромагнитный 1/2	1	
* Поставляется при комплектации с электронным блоком управления			

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Ванна ИПКС-072-1000П(Н), (рисунок 1) состоит из внутренней ванны 1, наружной ванны 2, обшивки 3, съемной и несъемной крышек 4, 5, мотора-редуктора 6, мешалки 7 и блока управления 19.

Ванна представляет собой термоизолированный резервуар, установленный на четырех винтовых опорах 17, позволяющих регулировать положение ванны при ее установке. Между стенками внутренней 1 и наружной 2 ванн имеется пространство – теплообменная рубашка. Для заполнения водой теплообменной рубашки и слива воды из нее используется кран шаровый 9. Для поддержания постоянного уровня воды и предотвращения избыточного давления в теплообменной рубашке, ванна оснащена переливной трубой 13. Контроль уровня воды осуществляется датчиком реле уровня 15.

Внутренняя ванна 1 и детали, соприкасающиеся с продуктом, выполнены из стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ5632-72.

Пространство между стенкой наружной ванны 2 и обшивкой 3 заполнено термоизоляционным материалом 16 с целью исключения нагрева наружных поверхностей до опасной температуры.

Для обеспечения санитарно-гигиенических правил производства пищевых продуктов и снижения теплотерь в окружающую среду ванна имеет крышку, состоящую из двух частей: откидной - 4 и стационарной - 5.

В конструкции ванны предусмотрен амортизатор 22 для фиксации откидной крышки 4 в открытом положении и исключения самопроизвольного ее закрывания. Ванна снабжена перемешивающим устройством, которое состоит из мешалки 7 рамного типа и мотора-редуктора 6. Мотор-редуктор, закреплен на стационарной крышке 5. Вал мешалки 7 и вал мотора-редуктора 6 соединены замковым легкоъемным соединением. Вал мотора-редуктора имеет дополнительную манжету, которая исключает попадание смазочного масла в продукт.


Нагрев воды в «водяной рубашке» осуществляется паром. Контроль температуры продукта в рабочем объеме внутренней ванны 1 и воды в теплообменной рубашке 2 производится с помощью датчиков температуры 11, 14.

Для удобства транспортирования ванна снабжена четырьмя грузовыми винтами 18.

Подача продукта в ванну осуществляется через патрубок 20, который расположен на стационарной крышке 5. Слив продукта производится через трубопровод с с затвором дисковым Ду100 поз. 8.

Форсунка 12, установленная на стационарной крышке 5, служит для проведения механизированной мойки объема внутренней ванны 1 моющими растворами и споласкивания водой.

Управление работой ванны осуществляется блоком управления 19, устанавливаемым потребителем вблизи ванн.

Поддержание заданной температуры продукта в автоматическом режиме обеспечивается термопреобразователем сопротивления ВК1, см. перечень элементов и схему электрическую принципиальную, рисунок 3. Ограничение перегрева воды в "водяной рубашке" обеспечивается термопреобразователем ВК2. При достижении продуктом температуры соответствующих уставок Т1 или Т2 клапан подачи пара автоматически выключаются, о чем оповещает световая сигнализация «НАГРЕВ» и К1 и К2. Для переключения показаний температуры используется кнопка .

Датчик реле уровня 15 не позволяет включить клапан электро- магнитный подачи пара при отсутствии минимально допустимого уровня воды в теплообменной рубашке. Блокировка подачи пара снимается при достижении необходимого уровня воды в теплообменной рубашке.

На блоке управления расположены кнопки "включения-выключения" мешалки 7, обеспечивающей равномерность процесса нагрева-охлаждения (пастеризации) продукта во всем объеме внутренней ванны. Мешалка приводится в движение мотором-редуктором 6.

Ванна заполняется продуктом, после чего на блоке управления задается необходимый температурный режим, который поддерживается автоматически. За счет теплообмена через стенки внутренней ванны 1 осуществляется нагрев продукта. Время выдержки продукта при заданной температуре и время работы мешалки обусловлено технологией и определяется оператором.

Охлаждение продукта осуществляется путем подачи охлажденной воды в теплообменную рубашку через шаровый кран 9 и сливе нагретой воды через переливную трубу при перемешивании продукта мешалкой.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 К работе по обслуживанию ванны допускаются лица, ознакомившиеся с данным паспортом, усвоившие основные приемы эксплуатации изделия и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

5.2 При эксплуатации и ремонте ванны должны соблюдаться «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей и правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» - М. «Энергия» 1970 г., «Правила устройства электроустановок» - М. «Энергоиздат» 1998г., «Правила техники безопасности и производственной санитарии» - М. «Энергия» 1973 г., а также инструкции, разработанные на предприятии для данного вида оборудования.

5.3 Общие требования безопасности соответствуют ГОСТ12.2.124-90.

5.4 Ванна должна быть надежно подсоединена к цеховому контуру заземления с помощью гибкого медного оголенного провода сечением не менее 6 мм² по ГОСТ Р МЭК 60204-1-99.

5.5 Во избежание поражения электрическим током электропроводку к ванне следует выполнить в трубах, уложенных в полу.

5.6 Элементы заземления соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.007.0-75, заземляющий зажим и знак выполнены и обозначены по ГОСТ21130-75.

5.7 Включение блока управления разрешается только при исправном заземлении, убедившись предварительно в том, что в теплообменной рубашке ванны имеется вода. При неисправном заземлении ванны работать **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!!**

5.8 Необходимо следить за исправностью манжеты мотора-редуктора б с целью предупреждения попадания смазочного масла в продукт. Перед началом работы необходимо проверять прочность крепления мешалки и исправность мотора-редуктора.

5.9 Температура нагретых поверхностей не превышает 45°С.

5.10 Соединения трубопроводов должны обеспечивать полную герметичность, запорная арматура должна свободно открываться и закрываться вручную.

5.11 Во время работы мешалки ванну нельзя чистить и мыть.

5.12 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 ванны!

5.13 При необходимости экстренного отключения питания ванны нужно нажать на кнопку «Аварийный стоп».

5.14 Не допускается оставлять работающую ванну без присмотра. 5.15
Уровень шума на рабочем месте не превышает 80 дБА по ГОСТ 12.1.003- 83 и СН2.2.4/2.1.8.562-96.

5.16 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 СН2.2.4/2.1.8.566-96.

5.17 Предельно допустимый уровень напряженности электрического поля не превышает 5 кВ/м согласно ГОСТ12.1.002-84 и СанПин 2.2.4.1191-03.

5.18 Потребитель должен обеспечить механизацию транспортирования продукта к оборудованию и от оборудования.

5.19 Давление пара на входе в паровой коллектор не должно превышать 1 кгс/см².

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ И СБОРКИ

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

6.2 Произвести монтаж трубопроводной арматуры.

6.3 Установить блок управления в удобное для работы место и присоединить кабель к мотору-редуктору, датчику уровня согласно схеме электрической принципиальной (рисунок 2, 3) и установить термодатчики. Подключить входной кабель к питающему

напряжению 3N~50Гц,380В. Питающее напряжение должно подаваться через внешний автоматический выключатель с соответствующим номинальным током.

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

Подключение ванны ИПКС-072-1000П(Н) производить согласно схеме электрической принципиальной, приведенной на рисунке 3.

6.4 Выполнить заземление ванны и блока управления путем подключения болта заземления к контуру заземления медным проводом сечением не менее 6 мм². по ГОСТ Р МЭК 60204-1-99.

6.5 Подвести трубопроводом:

- водопроводную воду к крану шаровому 9;
- пар к клапану электромагнитному 21.

Паровой трубопровод должен иметь манометр.

6.6 Присоединить переливную трубу 13 к канализации с разрывом струи 20-30 мм через воронки с сифонами, не допуская перекрытия отверстия переливной трубы и слива воды непосредственно на пол.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

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

7.1 Проверить наличие заземления. Проверить подключение ванны к водопроводу, канализации и к парогенератору.

7.2 Заполнить водяную теплообменную рубашку водой. Проверить уровень воды в водяной теплообменной рубашке и при необходимости дополнить через кран шаровый 9.

7.3 Проверить визуально герметичность соединения трубопроводов. Подготовить приемную тару.

7.4 Заполнить рабочий объем внутренней ванны 1 продуктом через патрубков 20.

7.5 Внешним автоматическим выключателем подать питание на блок управления, загорятся индикаторы «СЕТЬ»- «А», «В», «С».

7.5.1 Нажать кнопку «ПИТ. ПУСК» на блоке управления, загорится цифровой индикатор температуры.

7.5.2 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.

7.5.3 Кнопками **▲** и **▼** установить требуемое значение уставки максимальной температуры продукта (например, не более 72 °С).

7.5.4 Нажать кнопку **ПРОГ** – на индикаторе будет значение зоны возврата первой уставки.

Нагревание прекращается при достижении продуктом температуры T1', превышающей значение уставки T1 на величину зоны возврата dT1. При остывании продукта до температуры T1-dT1 снова включается нагрев. Таким образом в ванне поддерживается температура от T1-dT1 до T1+dT1.

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

7.5.5 Кнопками ▲ и ▼ установить требуемое значение зоны возврата (1 °С).

7.5.6 Нажать кнопку **ПРОГ.** – на индикаторе высветится текущая уставка канала II определяющая максимальную температуру воды в теплообменной рубашке.

7.5.7 Кнопками ▲ и ▼ установить требуемое значение уставки максимальной температуры воды в теплообменной рубашке (например, не более 95 °С).

7.5.8 Нажать кнопку **ПРОГ.** – на индикаторе будет значение зоны возврата второй уставки.

Нагревание прекращается при достижении водой температуры T2', превышающей значение уставки T2 на величину зоны возврата dT2. При остывании воды до температуры T2-dT2 снова включается электромагнитный клапан подачи пара 21, осуществляется нагрев. Таким образом в теплообменной рубашке поддерживается температура от T2- dT2 до T2+dT2.

7.5.9 Кнопками ▲ и ▼ установить требуемое значение зоны возврата (1 °С).

7.5.10 Нажать кнопку **ПРОГ.** – система выйдет из режима программирования с запоминанием всех внесенных изменений – на индикаторе индицируется текущая температура продукта. Подробнее работу с измерителем-регулятором 2TRM1 см. руководство по эксплуатации.

7.6 Включить клапан поворотным выключателем «НАГРЕВ» при этом загорится соответствующий индикатор.

7.7 Включить мотор-редуктор, нажав кнопку «МЕШАЛКА. ПУСК». Мешалка начнет перемешивание.

7.8 При загорании индикатора «АВАРИЙНЫЙ РЕЖИМ. НЕТ УРОВНЯ» срабатывает блокировка и автоматически отключается подача пара. При этом необходимо добавить воды в водяную теплообменную рубашку. Для этого необходимо выключить выключатели «НАГРЕВ», отключить мешалку и входной автомат. После этого можно дозаправить водяную теплообменную рубашку через кран 9. По достижении нормального уровня воды в водяной теплообменной рубашке можно включить блок управления и продолжить пастеризацию.

7.9 После окончания процесса пастеризации отключить нагрев, мотор-редуктор, нажать кнопку «ПИТ. СТОП» и отключить внешний автоматический выключатель.

7.10 Для экстренного отключения блока управления служит кнопка «АВАРИЙНЫЙ СТОП», выполненная в виде красного грибка.

8. ПОРЯДОК МОЙКИ

8.1 Мойку ванны нужно производить после каждого опорожнения. Мойку ванны производить циркуляционным способом через форсунку 12

8.1.1 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.

8.1.2 Мойку ванны проводить моющим раствором, приготовленным в соответствии с п. 8.2.1. 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.

8.1.3 Дезинфекцию ванны проводить дезинфицирующими растворами в соответствии с п. 8.2.2. Температура дезинфицирующего раствора должна быть 20°C. В случае применения ручной мойки 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.

8.2 Рекомендуемые моющие и дезинфицирующие растворы.

8.2.1 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".

8.2.2 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

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1 Техническое обслуживание ванны сводится к соблюдению правил эксплуатации, изложенных в данном документе, устранению мелких неисправностей и периодическом осмотре, соблюдению санитарных правил для предприятий пищевой промышленности.

9.2 Техническое обслуживание мотора-редуктора производить согласно требованиям паспорта на это изделие.

9.3 Не реже одного раза в год зачистить до блеска места под болты заземления и покрыть их смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267-74.

9.4 Не реже одного раза в месяц смазывать дополнительную манжету вала мотора-редуктора смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267-74.

10. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

10.1 Ванна хранится в складских помещениях при температуре окружающей среды от +10 °С до +35 °С и относительной влажности воздуха от 45 до 80 %.

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

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

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

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

11.1 Ванна ИПКС-072-1000П(Н), заводской номер _____ соответствует конструкторской документации ИПКС 072.00.00.000, ТУ5132-045-12191577-99 и признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска " ____ " _____ 200 __ г.

М.П.

Представитель ОТК _____

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

12.1 Предприятие гарантирует соответствие ванны ИПКС-072-1000П(Н) паспортным характеристикам при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки, эксплуатации и технического обслуживания. Гарантийный срок эксплуатации составляет 12 месяцев со дня продажи оборудования.

12.2 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.

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

13. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

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

14. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИИ.

14.1 Потребитель предъявляет рекламацию предприятию-поставщику.

15. АДРЕС ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

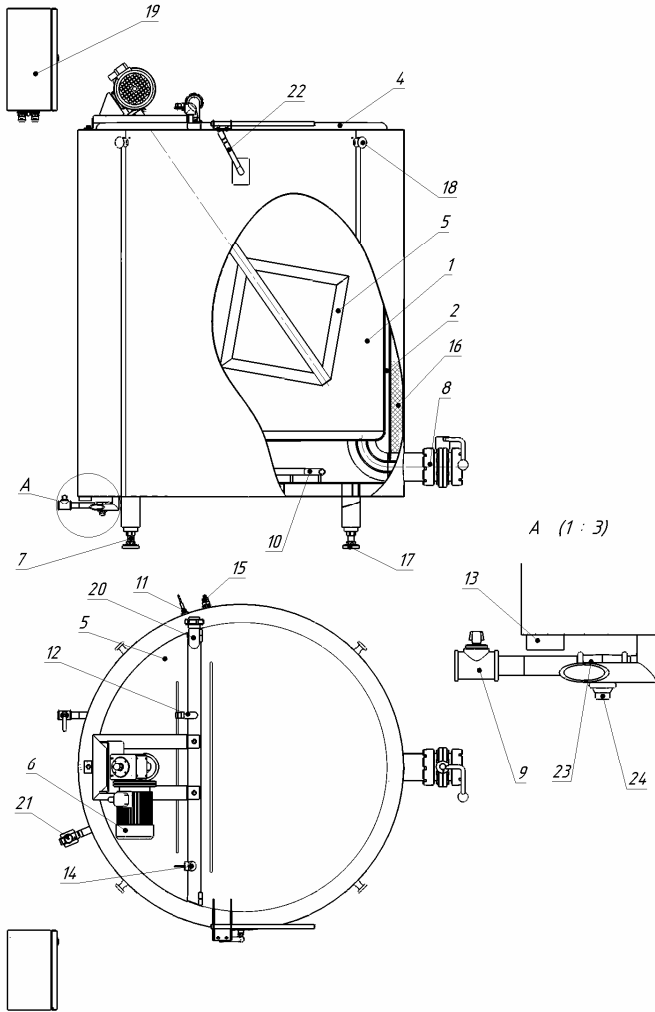
Россия, 390011, г. Рязань, пр. Яблочкова, д.6, стр.4.

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



- | | | |
|------------------------|--------------------------------|-----------------------------|
| 1. Ванна внутренняя | 9. Кран шаровый | 17. Опора винтовая |
| 2. Ванна наружная | 10. Коллектор | 18. Винт грузовой |
| 3. Обшивка | 11. Датчик температуры | 19. Блок управления |
| 4. Крышка откидная | 12. Форсунка | 20. Патрубок |
| 5. Крышка стационарная | 13. Труба переливная | 21. Клапан электромагнитный |
| 6. Мотор-редуктор | 14. Датчик температуры | 22. Амортизатор |
| 7. Мешалка | 15. Датчик уровня | 23. Тройник |
| 8. Затвор дисковый | 16. Теплоизоляционный материал | 24. Пробка слива |

Рисунок 1 - Ванна ИПКС-072-1000П(Н)

Поз. обозн.	Наименование	Кол.	Примечание
ВК1	Термопреобразователь сопротивления	1	НПП "ЭЛЕМЕР"
	ТС 1288/1-Р1100-320-($-50С...+350С$)-N3, кабель 3м		
ВК2	Термопреобразователь сопротивления	1	НПП "ЭЛЕМЕР"
	ТС 1288/2-Р1100-80-($-50С...+350С$)-N3, кабель 3м		
М1	Мотор-редуктор ХС 40-40-0.25кВт-4Р-380В-50Гц	1	
С1	Датчик ФЭС-301 исп.1 ТУ25-2408.007-88	1	
СС1	Клапан электромагнитный бронзовый 15-Б-859-П	1	
СС2*	Клапан электромагнитный бронзовый 15-Б-859-П	1	Устанавливается для ИПКС 072-1000 литров
ХТ1	Болт М8х25.58.019 ГОСТ 7798-70	2	
А1	Блок управления 072П.09.00.000	1	
FU1	Вставка плавкая ВП1-1 1А АГО.481.303ТУ	1	
HL1..HL6	Индикатор ХДН1-220V зелёный	6	
HL7	Индикатор ХДН1-220V красный	1	
	Пускатели магнитные ТУ16-89 ИГФР.644.236.033ТУ		
KM1	ПМ12-010150 УХЛ4В, 220В (1з)	1	
KM2	ПМ12-010250 УХЛ4В, 220В (1з) (1,36-1,84)А	1	
SA1	Переключатель кнопочный ВК44-21-11161-54 УХЛ2	1	
	чёрный, два положения ТУ16-90 ИГЛТ64.2240.008ТУ		
	Выключатели кнопочные ТУ34.28-002-0575814-94		
SB1	ВК43-21-11130-54УХЛ2	1	"Авар. стоп."
SB2,SB3	ВК43-21-11110-54УХЛ2	2	"Стоп"
SB4,SB5	ВК43-21-11110-54УХЛ2	2	"Пуск"
SK1	Теморегулятор 2ТРМ1А-Щ1.ТС.Р/Кл.0,5	1	
SL1	Реле уровня hgh-5 (Elko)	1	
ХТ2	Болт М6-6дх25.58.016 ГОСТ 7798-70	1	
ХТ3	Блок зажимов БЗН19-29 312 08 Г 00У2	1	
	ТУ16-526.108-75		
QF2	Выключатель автоматический С45N 3P С16 А	1	

Рисунок 2 - Ванна ИПКС-072-1000П(Н)
ИПКС 072.00.000ПЭЗ
Перечень элементов

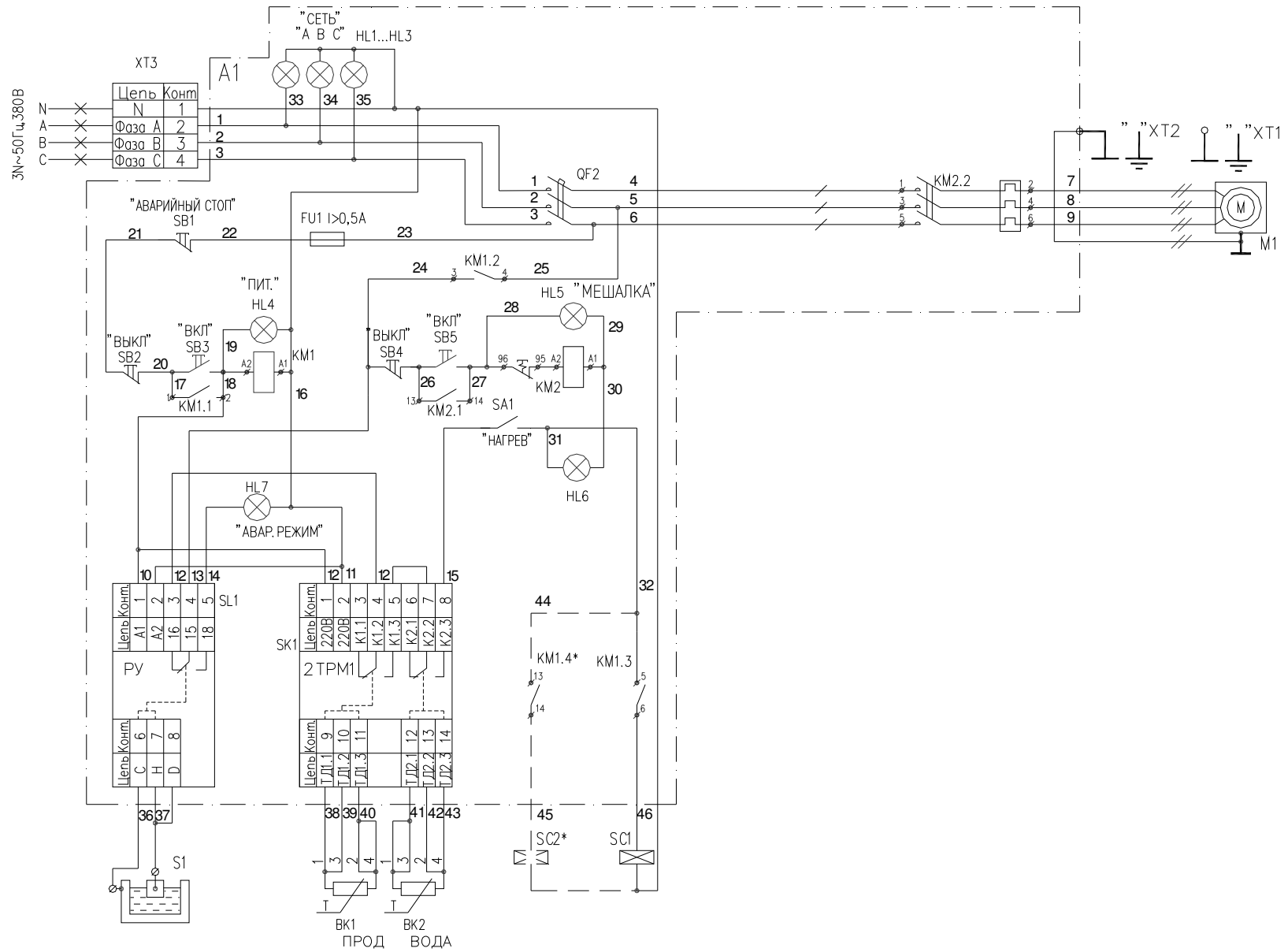


Рисунок 3 - Ванна ИПКС-072-1000П(Н)
ИПКС 072.00.00.000ЭЗ
Схема электрическая принципиальная

**СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ**

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ РОСС RU.ТЧ02.В02365

Срок действия с 02.09.2008 по 02.09.2011

7517993

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ
АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
"НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР "СТАНДАРТЭЛЕКТРО-С"
РОСС RU.0001.11ТЧ02**

123807, г. Москва, ул. Б. Грузинская д. 12, телефон 254 22 53, факс 254 25 25

ПРОДУКЦИЯ

Ванны для нагрева, сквашивания, пастеризации и смешивания
молочных продуктов
моделей см. приложение
по ТУ см. приложение
серийный выпуск

код ОК 005 (ОКП):

51 3221

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 12.2.124-90 разд.1-10, ГОСТ 26582-85 разд. 1, 2

код ТН ВЭД России:

8434 20 000 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО "ЭЛЬФ 4М"
390011, г. Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4
ИНН 6227000045

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

ООО "ЭЛЬФ 4М"
390011, г. Рязань, проезд Яблочкова, дом 6, строение 4
Телефон/факс (4912) 45-65-01

НА ОСНОВАНИИ

Протокола сертификационных испытаний № 129/15 от 08.08.2008, ИЦ
ЗАО "СПЕКТР-К", регистрационный № РОСС RU.0001.21ММ02
Акта инспекционной проверки № 215 от 09.02.2007, ОС "Автономная некоммерческая
организация "Научно-технический центр "Стандартэлектрос-С", регистрационный
№ РОСС RU.0001.11ТЧ02

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Маркирование продукции знаком соответствия производится по ГОСТ Р 50460-92
Место нанесения знака соответствия – на изделия, упаковке и в сопроводительной
документации



Руководитель органа

В.М. Соيفер
подпись В.М. Соифер
инициалы, фамилия

Эксперт

Ю.П. Любушкина
подпись Ю.П. Любушкина
инициалы, фамилия

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р ГОССТАНДАРТ РОССИИ

1684805

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС RU.ТЧ02.В02365

Перечень конкретной продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК 005 (ОКП)	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД СНГ		
51 3221 8434 20 000 0	Ванны для нагрева, сквашивания, пастеризации и смешивания молочных продуктов: Ванны (для сквашивания молока) модели ИПКС-021	ТУ 5132-009-12191577-94
	Ванны длительной пастеризации модели ИПКС-011	ТУ 5132-002-12191577-93
	Ванны (для нагрева, сквашивания, охлаждения и смешивания молочных продуктов) модели ИПКС-072	ТУ 5132-045-12191577-99



Руководитель органа

В.М. Соيفер

В.М. Соифер

инициалы, фамилия

Эксперт

Ю.П. Любушкина

Ю.П. Любушкина

инициалы, фамилия



**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.000233.05.07 ОТ 11.05.2007 г.

Настоящим санитарно-эпидемиологическим заключением удостоверяется, что продукция:
Ванна типа ИПКС-072

изготовленная в соответствии

ТУ 5132-045-12191577-99 с изменениями №№1, 2, ТИ. Разработчик ТУ: ООО "ЭЛЬФ 4М", г.Рязань

СООТВЕТСТВУЕТ (НЕ СООТВЕТСТВУЕТ) санитарным правилам

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

РТМ 27-72-15-82 "Порядок применения металлов, синтетических и других материалов, контактирующих с пищевыми продуктами и средами", ГН 2.3.3.972-00 "Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами", 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 в помещениях жилых и общественных зданий", СанПИН 2.2.4.1191-03

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

Получатель санитарно-эпидемиологического заключения

ООО "ЭЛЬФ 4М". 390011, г. Рязань, пр. Яблочкова, д. 6, стр. 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" №118/05-П от 23.04.2007г.

№ 0325976

ГИГИЕНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

Вещества,
показатели (факторы)

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

Материалы, используемые при изготовлении ванны, разрешены для контакта с пищевыми продуктами:

- сталь марки 12х18Н10Т ГОСТ 5632-72;
- запорная и соединительная арматура - санитарно-эпидемиологическое заключение ФГУ "ЦГСЭН в Московской области" №50.99.08.513.П.26686.10.4 от 28.10.04г.;
- полиамид 6 блочный - санитарно-эпидемиологическое заключение ФГУ "ЦГСЭН в Пермской области" №59.55.03.222.П.003546.11.03 от 18.11.2003г.

Уровень звука	не более	80 дБА
Уровни звукового давления (дБ) в октавных полосах со среднегеометрическими частотами 31,5 - 8000 Гц соответствуют требованиям		СН 2.2.4/2.1.8.562-96
Уровень вибрации (виброускорения)	не более	100 дБ
Напряжённость электрического поля 50 Гц		5 кВ/м

Область применения:

на предприятиях пищевой промышленности для подогрева воды, пастеризации, сквашивания, охлаждения и смешивания пищевых продуктов.

Необходимые условия использования, хранения, транспортировки и меры безопасности:

в соответствии с ТУ 5132-045-12191577-99 с изменениями №№1, 2.

Информация, наносимая на этикетку:

предприятие-изготовитель и его адрес, наименование продукции, порядковый номер, область применения, размеры, объём, масса нетто, производительность, год и месяц выпуска, срок годности (службы), обозначение ТУ, информация о подтверждении соответствия.

Заключение действительно до 11.05.2012 г.



Главный государственный санитарный врач
(заместитель главного государственного санитарного врача)



С. В. Сафонкин

Бланк N 0325976