



Тележка для транспортировки 460х625х1800 24 уровня



Внимание, изображение товара может отличаться от реального в зависимости от модели и выбранной модификации!

1. Назначение и область применения.

Тележка-шпилька предназначена для межоперационного хранения, транспортировки, размещения и перемещения противней, форм, готовых изделий, полуфабрикатов и заготовок на предприятиях хлебопекарной, кондитерской и пищевой промышленности. В зависимости от исполнения и комплектации изделие может использоваться в технологических процессах, связанных с охлаждением, хранением и замораживанием продукции в пределах температурного диапазона, указанного в настоящем паспорте.

Тележка предназначена для эксплуатации внутри производственных, складских и вспомогательных помещений предприятий пищевой промышленности на ровных твердых поверхностях.

Изделие изготовлено из нержавеющей стали, пригодной для применения в пищевой промышленности, и соответствует требованиям, предъявляемым к оборудованию, контактирующему с пищевой продукцией.

Тележка является профессиональным технологическим оборудованием и должна использоваться исключительно по назначению, в соответствии с требованиями настоящего паспорта, установленными ограничениями по нагрузке, условиям эксплуатации и хранения. Производитель гарантирует соответствие изделия заявленным техническим характеристикам при соблюдении потребителем требований настоящего паспорта.

2. Технические характеристики.

ПАРАМЕТРЫ

	Стандарт	На заказ
Ширина (загрузочная)	460 мм	660 мм
Глубина	625 мм	425 мм
Высота	1800 мм	до 2500 мм
Размер используемого противня	400х600 мм	400х600 мм
Количество уровней	24	от 10 до 40
Расстояние между уровнями	63 мм	от 40 до 200 мм
Грузоподъемность	350 кг	от 200 до 600 кг
Вес	35 кг	в зависимости от модификации

КАРКАС

	Стандарт	На заказ
Профильная труба	25x25	30x30 или 40x40 или 40x20
Стягивающий прут*	круг Ø 8 мм	круг Ø 10 мм
Каркас	сварной	разборный

*При изготовлении разборной тележки стягивающий прут не устанавливается.

НАПРАВЛЯЮЩИЕ (ПОЛКИ)

	Стандарт	На заказ
Направляющие (полки)	без ограничителей	со стопором или кивком*
Ширина направляющей	30 мм	от 15 до 70 мм
Толщина металла	1,5 мм	2,0 мм

*В зависимости от модели тележки, направляющие могут иметь стопор, для фиксации противней и форм при движении.

СТАНДАРТНАЯ направляющая



Направляющая со СТОПОРОМ



Направляющая с КИВКОМ



КОЛЕСА

	Стандарт	На заказ
Тип колес	транспортные Ø 100 мм	Ø от 80 до 160 мм
Температурный режим	от -25 до + 40° С	до + 70° С
Крепление	площадка	под болт
Кронштейн	оцинкованный	нержавеющий
Фиксатор	без тормоза	с тормозом
Нагрузка на одно колесо	до 130 кг	от 50 до 200 кг

При необходимости тележка изготавливается без колес с креплением под Ваши колеса.

СТАНДАРТНЫЕ

до 130 кг на колесо

ТРАНСПОРТИРОВочНЫЕ

до 50 кг на колесо

НЕЙЛОН

до 120 кг на колесо

ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ

до 200 кг на колесо

Внимание! Грузоподъемность указана при Ø 100 мм. Изображение колеса может отличаться от реального при изменениях, вносимых производителем.

3. Конструктивные особенности.

- Сварной каркас.

Каркас тележки изготовлен из профильной трубы из нержавеющей стали и представляет собой жесткую сварную конструкцию с замкнутым контуром, обеспечивающим устойчивость изделия к эксплуатационным нагрузкам при соблюдении требований настоящего паспорта.

- Усиление конструкции.

В конструкции предусмотрен стягивающий прут, предназначенный для повышения пространственной жесткости каркаса и снижения вероятности изменения геометрии тележки при равномерно распределенной нагрузке в пределах установленной грузоподъемности.

- Лазерная сварка направляющих.

Направляющие (полки) привариваются к несущему профилю методом лазерной сварки по технологии «Stitch Welding» (нахлесточный проплавной шов). Данная технология обеспечивает высокую точность изготовления, стабильность геометрических размеров, минимальную зону термического воздействия на металл и надежное сварное соединение, соответствующее требованиям эксплуатации пищевого оборудования.

- Колесные опоры.

Тележка оснащается четырьмя колесными опорами на монтажных площадках. Конструкция тележки предусматривает расположение колес в пределах основных габаритов изделия, что обеспечивает удобство эксплуатации в условиях ограниченного пространства производственных помещений.

- Система удержания противней.

В стандартном исполнении тележка комплектуется ограничителем из профильной трубы с одной стороны загрузки, который выполняет функцию фиксации противней при перемещении и может использоваться в качестве ручки для транспортировки.

- Варианты исполнения.

По требованию заказчика тележка может комплектоваться поворотным ограничителем в виде прута, обеспечивающим возможность загрузки с двух сторон, либо индивидуальными стопорами («кивками») на каждой направляющей для дополнительной фиксации противней, форм или гастроемкостей при транспортировке.

- Модификации под задачи заказчика.

Конструкция тележки может быть изготовлена с различным количеством уровней, шагом направляющих, типом ограничителей, габаритными размерами, типом колес и маркой нержавеющей стали в соответствии с требованиями заказчика.

4. Материал изготовления.

МАТЕРИАЛ

	Стандарт	На заказ
Материал изготовления	Нержавеющая сталь AISI 430	Нержавеющая сталь AISI 304

Стандартное исполнение — нержавеющая сталь AISI 430

Тележки в стандартном исполнении изготавливаются из коррозионностойкой нержавеющей стали марки AISI 430, предназначенной для эксплуатации на предприятиях пищевой промышленности в условиях закрытых производственных помещений.

Сталь AISI 430 обладает высокой механической прочностью, хорошими санитарно-гигиеническими свойствами и устойчивостью к воздействию большинства пищевых продуктов и производственных сред.

При эксплуатации изделий из стали AISI 430 необходимо соблюдать требования настоящего паспорта, особенно в части применения моющих средств, условий хранения и воздействия агрессивных сред.

Для эксплуатации в условиях повышенной влажности, воздействия солей, рассолов, агрессивных моющих средств, кислотных и щелочных растворов рекомендуется исполнение из нержавеющей стали AISI 304.

Появление следов поверхностной коррозии, вызванное воздействием агрессивных химических веществ, нарушением условий эксплуатации, хранения либо использованием изделия в средах, не рекомендованных для стали AISI 430, не относится к гарантийным случаям.

Исполнение по заказу — нержавеющая сталь AISI 304

По требованию заказчика тележка может быть изготовлена из нержавеющей стали марки AISI 304.

Сталь AISI 304 обладает повышенной коррозионной стойкостью и рекомендуется для эксплуатации:

- в условиях повышенной влажности;
- при интенсивной санитарной обработке оборудования;
- при использовании кислотных и щелочных моющих средств;
- на предприятиях с повышенными требованиями к коррозионной стойкости оборудования.

Выбор марки нержавеющей стали осуществляется заказчиком самостоятельно исходя из предполагаемых условий эксплуатации оборудования.

5. Условия эксплуатации.

Допустимая высота препятствия качению	6 мм
Максимальная скорость перемещения	4 км/ч
Грузоподъемность тележки*	350 кг
Грузоподъемность одного уровня	не более 20 кг на уровень
Температура эксплуатации	от - 25 до + 40° С

* Грузоподъемность тележки рассчитана при условии равномерного распределения груза на всех уровнях.

6. Правила эксплуатации.

6.1. Эксплуатация изделия допускается только в соответствии с его назначением, техническими характеристиками и условиями эксплуатации, указанными в настоящем паспорте.

6.2. Перед вводом изделия в эксплуатацию потребитель обязан ознакомиться с настоящим паспортом и обеспечить соблюдение его требований персоналом, использующим изделие.

Нагрузки и перемещение

6.3. Запрещается превышать грузоподъемность изделия и максимально допустимую нагрузку на уровень, указанные в настоящем паспорте.

6.4. При загрузке изделия должна обеспечиваться максимально равномерная загрузка направляющих по высоте и ширине тележки. Не допускается размещение основной массы груза на верхних уровнях либо с преимущественным смещением к одной стороне изделия.

6.5. Запрещается:

- сбрасывать груз на направляющие;
- подвергать изделие ударам и механическим воздействиям;
- буксировать изделие механическими средствами;
- использовать изделие для перевозки людей, животных или грузов, не предусмотренных его назначением.

Санитарная обработка

6.6. Для очистки изделия допускается применение моющих и дезинфицирующих средств, разрешенных для использования на предприятиях пищевой промышленности и совместимых с нержавеющими сталями соответствующей марки.

6.7. Запрещается использование абразивных материалов, металлических щеток, а также химических средств, способных вызвать повреждение поверхности нержавеющей стали, включая средства, содержащие соляную кислоту, высокие концентрации активного хлора, гипохлорит натрия, аммиак и иные агрессивные химические соединения.

Условия применения нержавеющей стали

6.8. Изделия в стандартном исполнении изготавливаются из нержавеющей стали AISI 430.

6.9. Нержавеющая сталь AISI 430 предназначена для эксплуатации в помещениях с нормальными условиями пищевого производства и не предназначена для длительного воздействия:

- солей и рассолов;
- солевого тумана;
- агрессивных кислотных и щелочных сред;
- концентрированных дезинфицирующих составов;
- постоянного конденсата и высокой влажности.

6.10. Для эксплуатации в условиях, указанных в п. 6.9, заказчик обязан выбирать исполнение изделия из нержавеющей стали AISI 304.

6.11. Выбор марки нержавеющей стали осуществляется заказчиком самостоятельно исходя из фактических условий эксплуатации оборудования.

6.12. Появление коррозии, окисления, изменения цвета поверхности или иных последствий эксплуатации изделия в условиях, не соответствующих характеристикам выбранной марки стали, не является производственным дефектом и не относится к гарантийным обязательствам производителя.

Хранение

6.13. Изделие должно храниться в закрытых сухих помещениях, исключающих воздействие атмосферных осадков, конденсата, агрессивных паров и химически активных веществ.

6.14. Хранение изделия под открытым небом допускается только в защитной упаковке производителя и на период не более срока, установленного правилами хранения продукции.

Ограничение ответственности

6.15. Повреждения изделия, возникшие вследствие перегрузки, механических воздействий, нарушения условий хранения, санитарной обработки, применения агрессивных химических веществ, эксплуатации не по назначению либо в условиях, не соответствующих характеристикам выбранной марки стали, гарантийным случаем не являются.

6.16. Незначительные изменения внешнего вида изделия, возникающие в процессе нормальной эксплуатации, включая потертости, царапины, изменение оттенка металла и следы естественного износа, не являются дефектами продукции.

6.17. Любое изменение конструкции изделия без письменного согласования с производителем прекращает действие гарантийных обязательств.

7. Гарантия.

7.1. Производитель гарантирует соответствие изделия требованиям конструкторской документации и заявленным техническим характеристикам при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения и эксплуатации, изложенных в настоящем паспорте.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации составляет 12 (двенадцать) месяцев со дня передачи изделия покупателю, если иное не указано в договоре поставки или сопроводительной документации.

7.3. В течение гарантийного срока производитель обязуется по своему усмотрению устранить выявленные производственные дефекты либо заменить неисправные элементы изделия, если будет установлено, что неисправность возникла по вине производителя.

7.4. Гарантия распространяется исключительно на дефекты материалов и изготовления, возникшие при нормальной эксплуатации изделия.

7.5. Гарантия не распространяется на:

- колеса, ролики, подшипники и другие быстроизнашиваемые элементы;
- повреждения, возникшие вследствие естественного износа;
- механические повреждения, возникшие после передачи изделия покупателю;
- деформации каркаса, направляющих и иных элементов конструкции, вызванные превышением допустимых нагрузок;
- повреждения, возникшие вследствие ударов, падений, столкновений либо неправильного перемещения изделия;

- последствия самостоятельного ремонта, модернизации или внесения изменений в конструкцию изделия;
 - повреждения, вызванные нарушением условий хранения, транспортировки или эксплуатации;
 - повреждения, вызванные воздействием агрессивных химических веществ, кислот, щелочей, солей, хлорсодержащих средств и иных веществ, способных вызвать изменение свойств металла;
 - коррозионные процессы, возникшие вследствие нарушения правил эксплуатации либо эксплуатации изделия в средах, не соответствующих характеристикам выбранной марки нержавеющей стали;
 - изменение цвета поверхности металла, появление налета, потемнений, следов окисления, царапин, потертостей и иных следов нормальной эксплуатации, не влияющих на функциональность изделия.
- 7.6. Для изделий, изготовленных из нержавеющей стали марки AISI 430, допускается появление локальных очагов поверхностной коррозии при эксплуатации в условиях повышенной влажности, воздействия солей, агрессивных моющих средств, кислотных и щелочных сред. Указанные явления обусловлены свойствами материала и не являются производственным дефектом либо гарантийным случаем.
- 7.7. При заказе изделия покупатель самостоятельно определяет необходимую марку нержавеющей стали исходя из предполагаемых условий эксплуатации. Производитель не несет ответственности за выбор заказчиком материала, не соответствующего фактическим условиям эксплуатации.
- 7.8. Незначительные отклонения геометрических размеров, массы изделия, внешнего вида сварных соединений, оттенка поверхности металла и иных параметров, не влияющие на функциональные характеристики изделия, не являются дефектами и не могут служить основанием для предъявления претензий.
- 7.9. Производитель не возмещает расходы, связанные с демонтажем, транспортировкой, простоем производства, упущенной выгодой, порчей продукции или иными косвенными убытками, возникшими в связи с использованием изделия.
- 7.10. Факт ввода изделия в эксплуатацию подтверждает, что покупатель ознакомлен с настоящим паспортом, условиями эксплуатации, ограничениями применения выбранной марки нержавеющей стали и принимает их в полном объеме.
- 7.11. Решение о признании случая гарантийным принимается производителем после осмотра изделия либо получения фото- и видеоматериалов, позволяющих установить причины возникновения дефекта.

Федеральное метрологическое агентство
Федеральное государственное бюджетное учреждение
Главный центр гигиены и эпидемиологии

Организационно-методический центр
Адрес: 121182, г. Москва, 1-й Песочный переулок, д. 5
Телефон/факс: Тел. (499) 196-4861, Факс (499) 196-6277

Аттестат аккредитации
№ RA.RU.710138

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель руководителя Органа инспекции
М.П. [подпись]

от 25.03.2016 г.

ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ
по результатам лабораторно-инструментальных исследований

Рассмотрен протокол № 778/778-ТО-16-03 от 18.03.2016.

на основании заявления № 670/02-2016 от 25.03.2016 г.

Организация-источник: ООО «ЦЕНТР ПИЩЕВОГО ОБОРУДОВАНИЯ»,
Адрес: 141069, Россия, Московская обл., Королев г., Первомайский мкр., Советская ул., д. 27.
Получатель: ООО «ЦЕНТР ПИЩЕВОГО ОБОРУДОВАНИЯ»,
Адрес: 141069, Россия, Московская обл., Королев г., Первомайский мкр., Советская ул., д. 27.
Наименование продукции: Инвентарь кухонный и кондитерский: чайники для ретановых печей (шпатель), чайники для транспортировки (шпатель), чайники для заморозки (шпатель).

Объект исследования: Кондитерское и хлебобулочное производство

Перечень документов, представленных на экспертизу: 1. Заявление; 2. Протокол испытаний № 778/778-ТО-16-03 от 18.03.2016. Орловско-Зуевский филиал ФБУ «ЦСМ Московской области»; 4. ТУ 5131-001-34908350-2014.

Характеристика продукции: Чайники (шпатель) для ретановых печей (шпатель), транспортировки и заморозки используются для выпечки, транспортировки и заморозки хлебобулочных и кондитерских изделий. В чайниках (шпатель) помещаются готовые изделия.

продуманной на протяжении из тонкой нержавеющей стали или нержавеющей из алюминия. Две чайники (шпатель) используются для выпечки, заморозки или для транспортировки продукции. Количество ушей (протиней): 10, 12, 14, 16, 20, 22, 24. Чайники чайники изготавливаются из профилированной трубы размером 28x20, 25x25 и 40x40. В изготовлении чайники (шпатель) используется листовой металл толщиной 1,5 мм ± 0,05 мм. Исходный материал: листовая нержавеющая сталь марки AISI 430, AISI 201, AISI 304. Конструкция чайника: сварка или разборка, тип сварки - аргонодуговая. Колесные опоры устанавливаются на чайники с фланцевой основой (сферической), транспортировки.

Заявление сведения о технической компетенции и независимости: АИЦ Орловско-Зуевский филиал ФБУ «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Московской области» - аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.211143 действителен до 07.04.2016

ГИГИЕНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

Согласно протоколу № 778/778-ТО-16-03 от 18.03.2016, АИЦ Орловско-Зуевский филиал ФБУ «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Московской области», типовой образцы продукции: Инвентарь хлебобулочный и кондитерский: чайники для ретановых печей (шпатель), чайники для транспортировки (шпатель), чайники для заморозки (шпатель), был проведен экспертизу на соответствие безопасности на соответствие требованиям Единых санитарно-эпидемиологических и гигиенических требований к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утв. Решением Комиссии таможенного союза № 299 от 28.05.2010 (Г.П. II, Раздел 16).

Выводы, показатели (факторы):

Определяемый показатель	ПДК и нормы	Результаты испытаний
для фрагмента (активный)		
Органические показатели: содержание вредных веществ при исследовании материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами с влажностью более 15%		
Звук (шум)	не более 1	отсутствует
Привкус	не допускается	отсутствует
Муть	не допускается	отсутствует
Окисление	не допускается	отсутствует
Санитарно - химические микробиологические показатели		
Модельная среда - инстализированная вода		
Время экспозиции 24 часа. Температура замочного раствора 24°C (далее колония)		
Сальмонеллы, м/г, не более	0,1	<0,01
Шигеллы, м/г, не более	0,1	<0,01
Жидкая среда, м/г, не более	0,1	<0,01
Палочки, м/г, не более	0,1	<0,01
Грибы, м/г, не более	0,1	<0,01
Вредные, м/г, не более	0,1	<0,01
для фрагмента (пассив)		
Органические показатели: содержание вредных веществ при исследовании материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами с влажностью более 15%		
Звук (шум)	не более 1	отсутствует
Привкус	не допускается	отсутствует
Муть	не допускается	отсутствует

Оценки: не допускается / отсутствует

Санитарно - химические микробиологические показатели

Модельная среда - инстализированная вода

Время экспозиции 24 часа. Температура замочного раствора 24°C (далее колония)

Жидкая среда, м/г, не более	0,1	<0,01
Шигеллы, м/г, не более	0,1	<0,01
Хром (суммарно), м/г, не более	0,1	<0,01
Никель, м/г, не более	0,1	<0,01

По результатам проведенных испытаний типичного образца: Инвентарь хлебобулочный и кондитерский: чайники для ретановых печей (шпатель), чайники для транспортировки (шпатель), чайники для заморозки (шпатель), отклонений от требований Единых санитарно-эпидемиологических и гигиенических требований к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утв. Решением Комиссии таможенного союза № 299 от 28.05.2010 (Г.П. II, Раздел 16) не установлено.

Протокол испытаний указанного образца отражает условия и методы испытаний, полученные данные. Испытания проводили аккредитованной организацией, выполняющей в соответствии с требованиями действующих нормативно-методических документов, результаты зарегистрированы и оформлены надлежащим образом и приложены к гигиенической оценке.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Экспертиза проведена в соответствии с действующими Едиными санитарно-эпидемиологическими и гигиеническими требованиями к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утв. Решением Комиссии таможенного союза № 299 от 28.05.2010 (Г.П. II, Раздел 16), с использованием методов и методов, утвержденных в установленном порядке.

Продукция: соответствует (не соответствует) Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утв. Решением Комиссии таможенного союза № 299 от 28.05.2010 (Г.П. II, Раздел 16).

Настоящее экспертное заключение выдано для целей подтверждения соответствия Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю).

Специальность (подпись) (Ф.И.О.)