



Тележка для морозильных камер 460x625x1800 12 уровней



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

1. Назначение и область применения.

Тележка для морозильных камер предназначена для хранения, транспортировки и размещения пищевой продукции, полуфабрикатов и заготовок в производственных помещениях пищевой промышленности, а также для эксплуатации в холодильных и морозильных камерах в соответствии с техническими характеристиками изделия.

Изделие предназначено для установки противней, подносов, гастоёмкостей соответствующего размера.

Тележка изготовлена из нержавеющей стали, разрешенной к применению в пищевой промышленности. Материал обладает коррозионной стойкостью и не оказывает влияния на свойства пищевой продукции при соблюдении условий эксплуатации. В стандартном исполнении тележка комплектуется колесными опорами, предназначенными для эксплуатации при температуре окружающей среды до минус 40 °С. Конкретные характеристики колесных опор указываются в разделе «Технические характеристики» настоящего паспорта.

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	400x600 мм	400x600 мм
Количество уровней	12	до 40
Расстояние между уровнями	132 мм	от 40 до 200 мм
Грузоподъемность	240 кг	от 200 до 500 кг
Вес	26 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
Ограничитель	профильная труба	без ограничителя // поворотный прут
Каркас	сварной	разборный

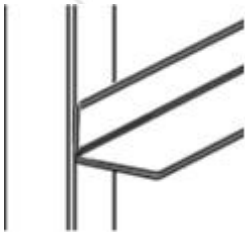
*При изготовлении разборной тележки стягивающий прут не устанавливается.

НАПРАВЛЯЮЩИЕ (ПОЛКИ)

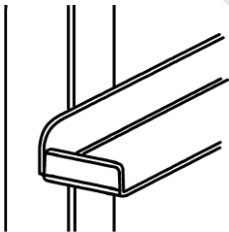
	Стандарт	На заказ
Направляющие (полки)	без ограничителей	со стопором или кивком*
Ширина направляющей	30 мм	от 15 до 70 мм
Толщина металла	1,5 мм	2,0 мм
Сварка	лазерная	аргонодуговая

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

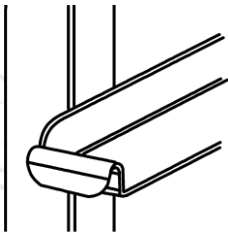
СТАНДАРТНАЯ направляющая



Направляющая со СТОПОРОМ



Направляющая с КИВКОМ



КОЛЕСА

	Стандарт	На заказ
Тип колес	ø 100 мм	ø от 80 до 160 мм
Температурный режим	от -40 до + 260° С	от -40 до + 300° С
Крепление	площадка	под болт
Кронштейн	оцинкованный	нержавеющий
Тип кронштейна	поворотный	2 поворотных +2 не поворотных
Подшипник в оси	скольжения	шариковый или роликовый
Фиксатор	без тормоза	с тормозом
Контактный слой	термостойкий пластик	резина// нейлон//полиуретан
Обод	полностью литое	пластик
Нагрузка на одно колесо	до 130 кг	от 50 до 200 кг

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

СТАНДАРТНЫЕ втулка скольжения	ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЕ роликовый подшипник	НЕЙЛОН втулка скольжения	ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ шариковый подшипник
до - 40° С 	до - 25° С 	до - 20° С 	до - 40° С 

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	Нержавеющая сталь
Марка	AISI 430	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*	240 кг
Грузоподъемность одного уровня	не более 20 кг на уровень
Температура эксплуатации	от - 40 до + 260° С

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

Особенности эксплуатации колесных опор. Стандартные колесные опоры предназначены для эксплуатации в помещениях без постоянного воздействия большого количества воды, образования наледи и длительного контакта с влагой, при умеренной влажности.

При эксплуатации в условиях повышенной влажности, наличие большого количества воды на полу и при этом использование изделия в морозильных камерах заказчик обязан выбирать колесные опоры, соответствующие фактическим условиям эксплуатации.

Попадание воды на колесные опоры с последующим замерзанием может привести к образованию наледи на поворотном кронштейне, оси колеса и подвижных элементах, вследствие чего допускается временное ограничение или прекращение вращения колеса и (или) поворота колесной опоры до оттаивания. При промерзании оси колеса после камеры заморозки тележки должны постоять в тепле 5-10 минут (ориентировочно), для восстановления работоспособности узлов колесной опоры.

Указанные явления обусловлены условиями эксплуатации, не являются производственным дефектом и не могут служить основанием для предъявления претензий по качеству изделия или колесных опор.

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.

Температурный режим

6.6. При эксплуатации изделия в морозильных камерах температура эксплуатации колесных опор не должна превышать предельные значения, указанные в технических характеристиках конкретной модели. Повреждения колесных опор, возникшие вследствие эксплуатации за пределами установленного температурного диапазона, не являются гарантийным случаем.

Санитарная обработка

6.7. Для очистки изделия допускается применение моющих и дезинфицирующих средств, разрешенных для использования на предприятиях пищевой промышленности и совместимых с нержавеющей сталью соответствующей марки.

6.8. 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

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

6.10. 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.

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

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

6.13. 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

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

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

Ограничение ответственности

6.16. 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.

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

6.18. 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. Износ, коррозия, заклинивание либо повреждение колесных опор, вызванные условиями эксплуатации, повышенной влажностью, воздействием воды, льда, наледи, конденсата или эксплуатацией за пределами установленных характеристик колесных опор, гарантийным случаем не являются.

7.6. 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.

7.7. Для изделий, изготовленных из нержавеющей стали марки AISI 430, допускается появление локальных очагов поверхностной коррозии при эксплуатации в условиях повышенной влажности, воздействия солей, агрессивных

7.12. Решение о признании случая гарантийным принимается производителем после осмотра изделия либо получения фото- и видеоматериалов, позволяющих установить причины возникновения дефекта.

Однѣк	не допустѣтѣ	отсутствует
Санитарно – хѣмѣческие мѣграцѣонные показатѣли		
Модельная среда – дистѣлѣированная вода		
Время экспозицѣи 24 часа. Температура заливочного раствора 24°С (далее комнатная)		
Железо, мг/л, не болѣе	0,3	<0,01
Марганец, мг/л, не болѣе	0,1	<0,01
Хром (суммарно), мг/л, не болѣе	0,1	<0,01
Нѣкель, мг/л, не болѣе	0,1	<0,01

По результатам проведенных испытаний типового образца: Инвентаря хлебобулочного и кондитерского: тѣстѣи для ротационных печей (шпѣсѣи), тѣстѣи для транспортировки (шпѣсѣи), тѣстѣи для заморозки (шпѣсѣи), отстѣваѣи от требований Единых Санитарно-эпѣидѣмиологѣических и гигиенических требований к товарам, подлежащим санитарно-эпѣидѣмиологѣическому надзору (контролю), ут. Решением Комиссии таможенного союза № 299 от 28.05.2010 (Гл. II, Раздел 16) ѣе установлено.

Протокол испытаний указанного образца продукции отражает условия и методы испытаний, полученные данные. Испытания проведены аккредитованной организацией, выполняющей в соответствии с требованиями действующих нормативно-методических документов, результаты зарегистрированы и оформлены надлежащим образом и приемлемы для гигиенической оценки.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

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

Продукция: соответствует (не соответствует) Единым санитарно-эпѣидѣмиологѣическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпѣидѣмиологѣическому надзору (контролю), ут. Решением Комиссии таможенного союза № 299 от 28.05.2010 (Гл. II, Раздел 3).

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

Белогородская Е.В. _____ Дѣлѣе В.В. _____
 (специальность) (подпись) (Ф.И.О.)