



Тележка для транспортировки ящиков 610x810x170



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

1. Назначение и область применения.

Тележка для перевозки двух ящиков предназначена для транспортировки, временного хранения и перемещения пластиковых, металлических и иных технологических ящиков с готовой продукцией, сырьем, ингредиентами, полуфабрикатами, инвентарем и другими грузами на предприятиях хлебопекарной, кондитерской, пищевой промышленности, общественного питания и торговли.

Изделие изготовлено из нержавеющей стали, разрешенной к применению в пищевой промышленности. Материал обладает коррозионной стойкостью, не оказывает влияния на свойства пищевой продукции и допускает проведение санитарной обработки с применением моющих и дезинфицирующих средств, совместимых с выбранной маркой нержавеющей стали.

Конструкция тележки обеспечивает надежное размещение ящиков при транспортировке и позволяет устанавливать свободные тележки одну в другую (штабелировать) для компактного хранения и рационального использования производственных площадей.

Изделие предназначено для многократного использования в условиях производственных предприятий при соблюдении требований настоящего паспорта.

2. Технические характеристики.

ПАРАМЕТРЫ

	Стандарт	На заказ
Материал изготовления	Нержавеющая сталь AISI 430	Нержавеющая сталь AISI 304
Каркас	листовой металл 2,0 мм	листовой металл 1,5 мм
Ширина	610 мм	410 мм
Длина	810 мм	610 мм
Высота	170 мм	170 мм
Высота борта	40 мм	40 мм
Грузоподъемность тележки	150 кг	от 100 до 400 кг
Вес	7 кг	в зависимости от модификации

КОЛЕСА

	Стандарт	На заказ
Тип колес	транспортировочные	полиамидные
Диаметр колес	ø 100 мм	ø от 80 до 160 мм
Крепление	под болт	под болт
Кронштейн	оцинкованный	нержавеющий
Температурный режим	от -20 до + 50 ⁰ С	до + 70 ⁰ С
Фиксатор	без тормоза	с тормозом

Виды колесных опор.

СТАНДАРТНЫЕ	ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЕ	ПОЛИАМИДНЫЕ
до 50 кг на колесо до 150 кг на тележку	до 100 кг на колесо до 300 кг на тележку	до 140 кг на колесо до 400 кг на тележку
		

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

3. Конструктивные особенности.

- **Цельногнутая конструкция.** Основание тележки изготовлено из цельного листа нержавеющей стали методом лазерной резки и последующей гибки. Конструкция не имеет сварных соединений, что обеспечивает высокую жесткость изделия, отсутствие зон, подверженных коррозии в местах сварки, а также облегчает санитарную обработку.
- **Платформа с бортом.** По периметру платформы предусмотрен борт высотой 40 мм, предназначенный для удержания ящиков при транспортировке и снижения вероятности их смещения во время перемещения тележки.
- **Колесные опоры.** Тележка оснащается четырьмя поворотными колесными опорами, закрепленными болтовыми соединениями. Такое исполнение обеспечивает возможность замены колесных опор без внесения изменений в конструкцию изделия.
- **Вложенная конструкция.** Геометрия изделия предусматривает возможность установки свободных тележек одну в другую (вложением), что позволяет значительно сократить занимаемую площадь при хранении и транспортировке незагруженных изделий.
- **Модификации изделия.** По требованию заказчика тележка может изготавливаться с габаритными под установку одного ящика на платформу, грузоподъемностью, типом колесных опор и маркой нержавеющей стали.

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 *	не более 150 кг
Температура эксплуатации	от - 20 до + 50° С

* Грузоподъемность подката рассчитана при условии равномерного распределения груза.

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.

Нагрузки и перемещение

- 6.3. Запрещается превышать грузоподъемность изделия, указанную в настоящем паспорте.
- 6.4. Ящики должны полностью размещаться на опорной площадке тележки. Груз необходимо располагать равномерно, не допуская смещения центра тяжести, выступания груза за габариты изделия, если это может привести к потере устойчивости тележки.
- 6.5. При перемещении тележки запрещается:
- создавать ударные нагрузки;
 - сбрасывать груз на площадку;
 - подвергать изделие ударам и механическим воздействиям;
 - буксировать изделие механическими средствами;
 - использовать тележку для перевозки людей, животных или грузов, не соответствующих ее назначению.

Санитарная обработка

6.6. Для очистки изделия допускается применение моющих и дезинфицирующих средств, предназначенных для оборудования из нержавеющей стали и разрешенных к применению на предприятиях пищевой промышленности.

6.7. Запрещается использование абразивных материалов, металлических щеток, а также средств, содержащих соляную кислоту, высокие концентрации активного хлора, гипохлорит натрия, аммиак и другие вещества, способные вызвать повреждение поверхности нержавеющей стали.

Условия применения нержавеющей стали

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

6.9. Сталь AISI 430 предназначена для эксплуатации в помещениях с нормальными условиями пищевого производства и не рассчитана на длительное воздействие солей, рассолов, агрессивных кислотных и щелочных сред, концентрированных дезинфицирующих средств, постоянного конденсата и повышенной влажности.

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

6.11. Выбор марки нержавеющей стали осуществляется заказчиком самостоятельно исходя из фактических условий эксплуатации. Появление коррозии, окисления или изменения цвета поверхности вследствие эксплуатации изделия в условиях, не соответствующих характеристикам выбранной марки стали, не является производственным дефектом.

Хранение

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

6.13. При хранении допускается установка свободных тележек одну в другую, если это предусмотрено конструкцией изделия.

Ограничение ответственности

6.14. Повреждения изделия, возникшие вследствие перегрузки, неправильного размещения груза, 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.

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

6.16. 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 предусмотрено договором поставки или сопроводительной документацией.

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

7.4. Гарантия распространяется исключительно на производственные дефекты материалов и изготовления, выявленные при эксплуатации изделия в соответствии с требованиями настоящего паспорта.

7.5. Гарантия не распространяется на:

- колеса, ролики, подшипники и другие быстроизнашиваемые элементы;
- естественный износ изделия;
- механические повреждения после передачи изделия покупателю;
- повреждения, вызванные превышением допустимой нагрузки;

- повреждения, вызванные неправильным размещением груза, смещением центра тяжести или опрокидыванием тележки;
- повреждения, возникшие вследствие ударов, падений, столкновений или неправильного перемещения изделия;
- последствия самостоятельного ремонта, модернизации или изменения конструкции 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 эксплуатации изделия в условиях, не соответствующих характеристикам выбранной марки нержавеющей стали;
- изменение цвета поверхности металла, появление налета, потемнений, следов окисления, потертостей и царапин, не влияющих на эксплуатационные характеристики изделия.

7.6. Для изделий, изготовленных из нержавеющей стали AISI 430, появление локальных очагов поверхностной коррозии вследствие эксплуатации в условиях повышенной влажности, воздействия солей, агрессивных моющих средств, кислотных или щелочных сред не является производственным дефектом и не относится к гарантийным случаям.

7.7. Производитель не несет ответственности за выбор заказчиком марки нержавеющей стали, не соответствующей фактическим условиям эксплуатации.

7.8. Незначительные отклонения геометрических размеров, массы изделия, внешнего вида сварных соединений и оттенка поверхности металла, не влияющие на функциональные характеристики изделия, не являются дефектами.

7.9. Производитель не возмещает расходы, связанные с демонтажем, транспортировкой, простым производства, упущенной выгодой, порчей продукции и иными косвенными убытками, возникшими в связи с использованием изделия.

7.10. Факт ввода изделия в эксплуатацию подтверждает ознакомление покупателя с настоящим паспортом и принятие условий эксплуатации и гарантийных обязательств.

7.11. Решение о признании случая гарантийным принимается производителем после осмотра изделия либо анализа представленных фото- и видеоматериалов, позволяющих установить причину возникновения дефекта.

Федеральное научно-исследовательское учреждение здравоохранения
Государственный центр гигиены и эпидемиологии

Организационная структура
адрес: 123182, г. Москва, 1-й Песковский переулок, д. 6
телефон/факс: тел. (499) 190-4861, факс (499) 190-6277

Аттестат аккредитации
№ RA.RU.10138

Заместитель директора по качеству
А.И. Петунов
М.П.

от «25» 05 2016 г.

ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ
по результатам лабораторно-инструментальных исследований

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

на основании заявления № 076/02-2016 от 25.03.2016.

Организация-заказчик: ООО «ЦЕНТР ПИЩЕВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ»,
Адрес: 141569, Россия, Московская обл., Королев г., Паромышский мкр., Советская ул., д. 27.
Получатель: ООО «ЦЕНТР ПИЩЕВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ»,
Адрес: 141569, Россия, Московская обл., Королев г., Паромышский мкр., Советская ул., д. 27.
Наименование продукции: Инвентарь хлебобулочных и кондитерских изделий: тележки для ротационных печей (шпатель), тележки для транспортировки (шпатель), тележки для заморозки (шпатель).

Область применения: 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 2131-001.34908350-2014.

Характеристика продукции: Тележки (шпатель) для ротационных печей (шпатель), транспортировки и заморозки используются для выпечки, транспортировки и заморозки хлебобулочных и кондитерских изделий. В тележки (шпатель) помещаются заготовки с

продукции на противнях из нержавеющей стали или противнях из алюминия. После тележки (шпатель) используются для выпечки, заморозки или для транспортировки продукции. Количество уровней (противней): 10, 12, 14, 16, 20, 22, 24. Каркас тележки изготавливается из профильной трубы размером 20х20, 25х25 и 40х40. В изготовлении тележки (шпатель) используется листовой металл толщиной 1,5мм и 2,0мм. Используемый материал: листовая нержавеющая сталь марки AISI 430, AISI 201, AISI 304. Конструкция тележки: сварная или разборная, тип сварки - аргоно-дуговая. Колесные пары устанавливаются на тележки из фанерной основы (шпатель), транспортировочные.

Заявленные сведения о технической компетенции и независимости: АНЦ Орловско-Зуевский филиал ФБУ «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Московской области» - аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.2.111143 действителен до 07.04.2016

ГИГИЕНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

Согласно протоколу № 778/778-ТО-16-03 от 18.03.2016, АНЦ Орловско-Зуевский филиал ФБУ «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Московской области, типовой образцы продукции: Инвентарь хлебобулочный и кондитерский: тележки для ротационных печей (шпатель), тележки для транспортировки (шпатель), тележки для заморозки (шпатель), был проведен анализ по показателям 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).

Вещества, показатели (факторы):

Определяемый показатель	ПДК и нормы	Результаты испытаний
для фрагмента (защитный)		
Органолептические показатели вкуса и запаха при исследовании материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами с влажностью более 15%		
Запах (баллы)	не более 1	отсутствует
Вкус (баллы)	не допускается	отсутствует
Муть	не допускается	отсутствует
Осадок	не допускается	отсутствует
Санитарно - химические микробиологические показатели		
Модельная среда - дистиллированная вода		
Время экспозиции 24 часа. Температура замоченного раствора 24°C (далее комбината)		
Железо, мг/л, не более	0,3	<0,01
Марганец, мг/л, не более	0,1	<0,01
Хром (суммарно), мг/л, не более	0,1	<0,01
Никель, мг/л, не более	0,1	<0,01
для фрагмента (сталь)		
Органолептические показатели вкуса и запаха при исследовании материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами с влажностью более 15%		
Запах (баллы)	не более 1	отсутствует
Вкус (баллы)	не допускается	отсутствует
Муть	не допускается	отсутствует

Основа	не допускается	отсутствует
Санитарно - химические микробиологические показатели		
Модельная среда - дистиллированная вода		
Время экспозиции 24 часа. Температура замоченного раствора 24°C (далее комбината)		
Железо, мг/л, не более	0,3	<0,01
Марганец, мг/л, не более	0,1	<0,01
Хром (суммарно), мг/л, не более	0,1	<0,01
Никель, мг/л, не более	0,1	<0,01

По результатам проведенных испытаний типовой образцы: Инвентарь хлебобулочный и кондитерский: тележки для ротационных печей (шпатель), тележки для транспортировки (шпатель), тележки 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 продукции отражает условия и методы испытаний, полученные данные. Испытания проводили аккредитованной организацией, выполненными в соответствии с требованиями действующих нормативно-методических документов, результаты зарегистрированы и оформлены надлежащим образом и приложены для гигиенической оценки.

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.)