

Машина тестораскаточная
«Ролл-Станко-500»

Паспорт

Йошкар-Ола

Содержание

1. Назначение изделия	2
2. Техническая характеристика	2
3. Конструкция машины	2
4. Работа машины	3
5. Инструкция по эксплуатации	3
5.4. Санитарная обработка	4
6. Инструкция по техническому обслуживанию	5
7. Инструкция по монтажу, пуску и регулированию машины на месте её применения	6
8. Комплект поставки	6
9. Свидетельство о приемке	7
10. Гарантийные обязательства	7
11. Сведения о рекламациях	7
12. Учёт рекламаций	8
13. Памятка по обращению с машиной	8
14. Инструкция по технике безопасности	8
Рис.1. Общий вид	10
Рис.2. Раскатывающий узел	11
Рис.3. Привод валов	12
Рис.4. Привод транспортёров	13
Рис.6. Схема электрическая принципиальная	14

Настоящий паспорт является основным эксплуатационным документом.

Паспорт совмещен с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации.

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изменения, связанные с совершенствованием изделия, заменой комплектующих, при условии сохранения технических параметров, без отражения этого в сопроводительной документации.

1. Назначение изделия

Машина предназначена для механизации процесса раскатки различных видов теста кондитерских и кулинарных изделий.

2. Техническая характеристика

Производительность (при приготовлении слоеного теста), кг/час	100
Максимальная масса порции теста, кг	6
Толщина пласта раскатываемого теста, мм	1 ...38
Ширина пласта раскатываемого теста, мм	500
Установленная мощность, кВт	0,55
Питающая электросеть: род тока	трехфазный
напряжение в сети, В	380
частота, Гц	50
Габаритные размеры, мм	
длина	1720
ширина	910
высота	600
Масса, кг	140

3. Конструкция и работа машины

- 3.1 Машина (рис.1) состоит из основания 1, на котором закреплена машина, в щёках станины установлены раскатывающие валы (рис.2), привод валов (рис.3), привод транспортеров (рис.4), транспортеры 2, рукоятка регулирования зазоров между валами 3, кнопки и джойстик управления. На специальных кронштейнах установлены скалки 6. Предусмотрены скребки, для очистки валов от теста (рис.2). Ограждение 5 снабжено блокировкой.
- 3.2 Станина изготовлена из листовой окрашенной стали.
- 3.3 Раскатывающие валы (рис.2) изготавливаются из углеродистой стали с прочным гальваническим покрытием
- 3.4 Привод валов (рис.3) служит для передачи вращения от электродвигателя к раскатывающим валам через шкив 8 и цепную передачу 4
- 3.5 Привод транспортеров (рис.4) служит для передачи движения приемо-подающих транспортеров и приводится в движение посредством цепных передач, обгонных муфт и переключающей муфты (звездочка z=18).
- 3.6 Джойстик (рис.1) служит для переключения направления движения транспортеров.
- 3.7 Рукоятка регулирования зазоров (рис.1) служит для выставления необходимого расстояния между раскатывающими валами.



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью производственно-техническое предприятие

«Станкостроитель»
полное наименование заявителя (юридическое лицо/индивидуальный предприниматель, изготовитель, поставщик, продавец, уполномоченный представитель для иностранных изготовителей)

ОГРН 1021200778114 Свидетельство о внесении записи в Единый государственный реестр юридических лиц
юридическом лице зарегистрированном до 1 июля 2002 года, выданное Инспекцией МНС России по г. Йошкар-Оле Республики Марий Эл от 23 декабря 2002 г.

Юридический адрес : 424007, РФ, Республика Марий Эл, г. Йошкар-Ола, ул. Крылова, д. 61

Фактический адрес : 424007, РФ, Республика Марий Эл, г. Йошкар-Ола, ул. Крылова, д. 61

сведения о государственной регистрации юридического лица или индивидуального предпринимателя

место нахождения, в том числе фактический адрес, включая наименование государства

Телефон +78362 452151 Факс +78362 720570 E-mail : stankostroy@inbox.ru

В лице Генерального директора Обухова Александра Ивановича

должность, фамилия, имя, отчество руководителя организации - заявителя

Заявляет, что

Машина тестораскаточная «Ролл-Станко-500»

полное наименование продукции, сведения о продукции, обеспечивающие ее идентификацию (тип, марка, модель, артикул продукции)
изготавливаемую Обществом с ограниченной ответственностью производственно-техническим предприятием «Станкостроитель», 424007, РФ, Республика Марий Эл, г. Йошкар-Ола, ул. Крылова, д.61

тел. факс +7 (8362) 452151, E-mail : stankostroy@inbox.ru

в соответствии с ГОСТ 12.2.124-2013 «Система стандартов безопасности труда. Оборудование продовольственное. Общие требования безопасности», ГОСТ 26582-85 «Машины и оборудование продовольственные. Общие технические условия», ГОСТ 31529 – 2012 «Машины и оборудование для хлебопекарной промышленности. Требования безопасности», ГОСТ 31522-2012 «Машины и оборудование для пищевой промышленности. Машины тестовальцовочные. Технические условия», ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 «Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования», технической документацией изготовителя «Машина тестораскаточная «Ролл-Станко-500. Технические условия ТУ 289317-029-12905781-2017».

наименование и реквизиты документов, в соответствии с которыми изготовлена продукция

Код ТН ВЭД ЕАЭС **8438 20 000 0**

Серийный выпуск

серийный выпуск, партия или единичное изделие (для партии указывается размер партии, для единичного изделия - заводской номер изделия, дополнительно в обоих случаях приводятся реквизиты товаросопроводительной документации)
соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования». Сведения о национальных стандартах, применяемых на добровольной основе для соблюдения требований технического регламента – см. Приложение № 1 на листе 1.

Декларация о соответствии принята на основании :

1. Машина тестораскаточная «Ролл-Станко-500». Обоснование безопасности. Ролл-Станко 500.00.00.00.00.Об.
2. Протокол № 001/02/18 от 09.02.2018 испытаний машины тестораскаточной «Ролл-Станко-500», изготовленной ООО ППП «Станкостроитель».
3. Машина тестораскаточная «Ролл-Станко-500». Технические условия ТУ 289317-029-12905781-2017.
4. Машина тестораскаточная «Ролл-Станко-500». Паспорт.
5. Перечень Стандартов, требованиям которых соответствует машина тестораскаточная «Ролл-Станко-500».
6. Протокол № 12 от 24.01.2018 г. измерения сопротивления изоляции, протокол № 13 от 24.01.2018 г. проверка наличия цепи между заземленными установками элементами заземленной установки (электрическая лаборатория АНОО «Учебный центр Маринергондзор», свидетельство о регистрации электролаборатории Регистрационный номер 43-004 от 18.01.2017 г.).
7. Протокол результатов виброакустического фактора – шум № 578 –Ш от 16.01.2018 г., протокол измерения вибрации № 578-В от 16.01.2018 г. (Испытательный центр Федерального бюджетного учреждения «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии испытаний в Республике Марий Эл» № RA.RU.21AA61 выдан 12 апреля 2016 г.).

Дополнительная информация : хранение в складских помещениях или под навесом 12 месяцев. Срок службы 8 лет.
Сведения о национальных стандартах, применяемых на добровольной основе для соблюдения требований технического регламента – см. Приложение № 1 на 01 листе.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 12.03.2023 г. включительно

А. И. Обухов

подпись и печать (или фамилия, имя, отчество руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

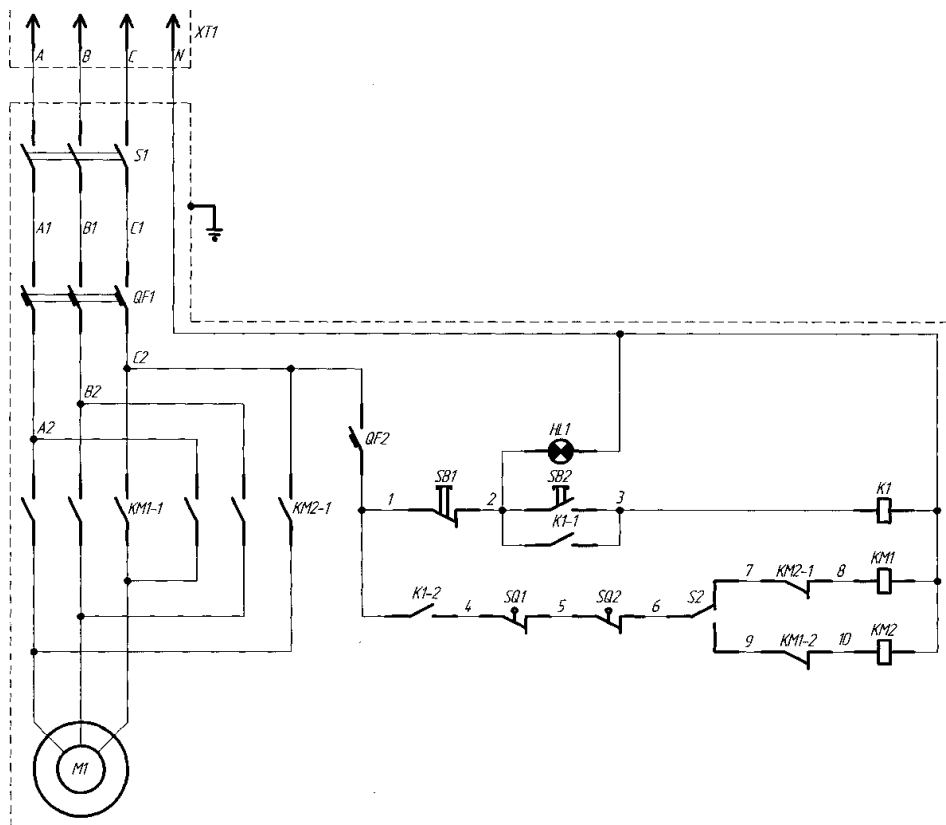


дата регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: **ЕАЭС N RU Д-РУ.ТМ04.В.00136**

Дата регистрации декларации о соответствии: **20.03.2018**

Схема электрическая принципиальная РоллСтанко-500



XT1- Вилка кабельная «ИЭК» 014 3P+PE 16A

QF1- Автомат ВА47-29 3p Ином.=3А

QF2- Автомат ВА47-29 1p Ином.=2А

K1- Пускатель ПМ12010-100 Укат.=~220В

KM1, KM2- Пускатель ПМ12010-101 Укат.=~220В

S1- Выключатель кулачковый ПКП110-13/0

S2- Джойстик MEYERTEC MTB2-PA12

SB1- Кнопка MEYERTEC MTB2-BCZ124

SB2, (HL1) - Кнопка MEYERTEC MTB2-BW3363

SQ1, SQ2- Выключатель концевой MEYERTEC MTB4-LZ8104

M1-Электродвигатель АИР71В6 0,55 кВт, 1000 об/мин

Рис.5

3.8 Скалки (рис.1) служат для накатывания на них тонкого теста для последующей переработки.

3.9 Скребки (рис.2) служат для очистки раскатывающих валов от налипающего теста. Устанавливаются отдельно для верхнего и нижнего валов. Сила прижатия скребков к валам определяется натяжением пружин.

3.10 Ограждение в рабочем положении обеспечивает безопасность оператора во время работы.

3.11 Схема электрической машины смонтирована для сети трехфазного тока напряжением 380 В с заземленной нормалью.

4. Работа машины.

Пуск машины осуществляется путем нажатия кнопки SB2 (Рис. 5), тем самым реле K1 по цепи C1-1-2-3 становится на самопитание, подготавливая по цепи C1-1-4-5-6 включение одного из контакторов KM1, KM2. При переводе ручки управления в одно из положений «влево», «вправо» включается один из контакторов KM1, KM2 по цепи C1-1-4-5-6-7-8 или C1-1-4-5-6-9-10 соответственно. При откидывании решеток ограждения срабатывают концевые выключатели SQ1, SQ2 тем самым цепь C1-1-4-5-6 размыкается, контакторы KM1 или KM2 отключаются. Выключение машины осуществляется путем нажатия кнопки SB1. Защита электродвигателя M1 от перегрузки и токов короткого замыкания осуществляется автоматическим выключением QF1, цепи управления автоматом QF2. Обесточивание машины происходит при выключении выключателя S1.

5. Инструкция по эксплуатации (ИЭ)

5.1 Общие указания по эксплуатации.

5.1.1 Перед вводом машины в эксплуатацию внимательно ознакомьтесь с настоящим паспортом.

5.1.2 Машина должна содержаться в надлежащей чистоте и быть полностью укомплектована. Снятие каких-либо узлов и деталей и эксплуатация машины без них не допускается.

5.1.3 При обнаружении неисправности в работе необходимо отключить электропитание (выдернуть вилку из розетки) и до устранения неисправности машину не включать.

5.2 Меры безопасности при эксплуатации.

5.2.1 Всем лицам, допущенным к эксплуатации машины, необходимо знать ее устройство и пройти инструктаж по технике безопасности.

5.2.2 Не работайте на машине при неисправной блокировке.

5.2.3 Не снимайте налипшее на ножи тесто во время работы машины.

5.3 Порядок работы.

5.3.1 Засыпьте мукой ванночку .

5.3.2 Установите рядом с машиной стол и положите на него подготовленное для раскатки тесто.

5.3.3 Установите максимальное расстояние между валами.

5.3.4 Поднимите вверх одну из решеток и положите на стол транспортера, над которым поднята решетка, приготовленное тесто. Проследите, чтобы у машины были навешены верхний и нижний скребки.

5.3.5. Отпустите решетку и джойстиком приведите транспортёр в движение. Когда все раскатанное тесто переместится на принимающий транспортер, верните джойстик в нейтральное положение и посредством рукоятки (см. рис. 1) уменьшите зазор между раскатывающими валами. Для раскатки теста в другом направлении необходимо отклонить джойстик в другую сторону.

5.3.6. Раскатывайте тесто до необходимой толщины. Во время раскатки, куски теста необходимо в достаточной мере обсыпать мукой.

5.4. Санитарная обработка.

5.4.1. Ленты транспортеров следует обметать сухой щеткой. При сильном загрязнении допускается влажная обработка.

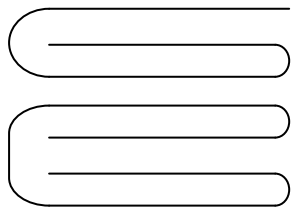
5.4.2. Верхний и нижний скребки для очистки необходимо снимать. Скребки обтереть влажной тканью и снова навесить. Затвердевшие остатки теста на скребках нельзя соскабливать острыми предметами, а размочить водой и протереть тканью. Категорически запрещается сушить их на горячих плитках или сушильных шкафах во избежание деформации.

5.5. Технология раскатки теста.

5.5.1. Раскатка слоеного теста.

Переработка слоеного теста происходит в два приема: 1 — сворачивание, 2 — раскатывание.

Отличают простое и двойное сворачивание, представленное в разрезе на нижеприведенном рисунке.



-простое сворачивание

-двойное сворачивание

Часто используют следующие виды сворачивания:

- 2 раза простое и 2 раза двойное.

- 4 раза двойное.

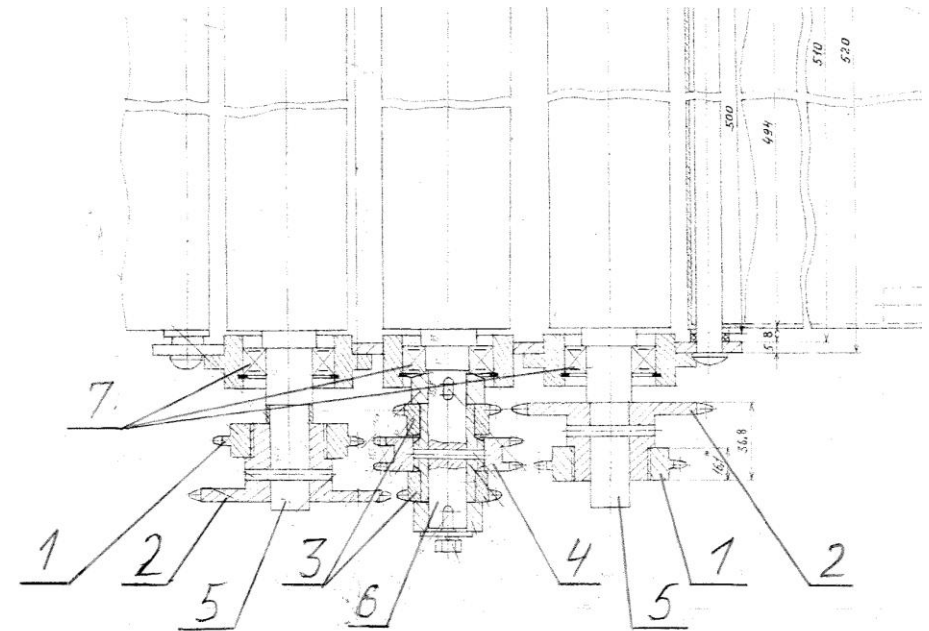
В первом случае получают 144, а во втором — 256 слоев.

Раскатка слоеного теста на машине происходит следующим образом:

- примерно 7 кг основного теста формируется в виде прямоугольника и кладется на один из раскаточных столов машины. Кусок теста раскатывается до размера, в два раза превышающего размер вбиваемой затем плитки жира. Для предотвращения выдавливания жира из теста необходимо плитку жира охладить в холодильной камере для придания ему механических свойств, соответствующих тесту. Плитка жира вкладывается и вбивается в тесто. При этом необходимо следить, чтобы со всех сторон тесто равномерно охватывало жир. Общая толщина приготовления заготовки должна быть не более 20.. 30 мм.

Тесто с жиром раскатывается до толщины примерно 7 мм. Затем раскатываемая полоса теста складывается двойным или простым способом. После складывания кусок теста поворачивается на 90° и снова раскатывается до толщины 7 мм, и складывается. После вылеживания в течение примерно получаса процесс, в зависимости от вида выпечки, повторяется еще 2-3 раза. Благодаря этому удается достичь требуемого количества слоев и равномерного красивого слоения намеченного изделия.

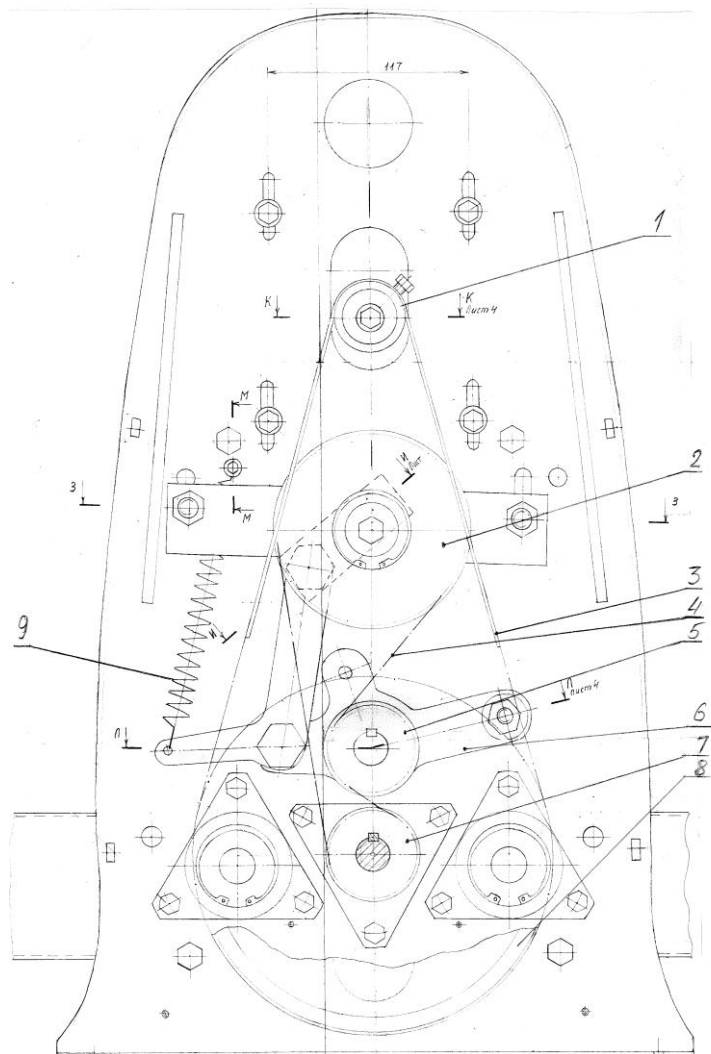
Привод транспортёров



1. Муфта обгонная Z=16; 2. Звездочка, z=29; 3. Звездочка, z=16; 4. Звездочка, z=16; 5. Вал транспортёра; 6. Вал нижний; 7. Подшипник №80104.

Рис. 4

Привод валов



1. Шкив ведущий; 2. Звездочка, z=35; 3. Поликлиновой ремень; 4. Цепь привода валов; 5. Звездочка z=17; 6. Рычаг сближения валов; 7. Звездочка ведущая z=17; 8. Шкив ведомый.

Рис. 3

Значения толщины теста устанавливаются по шкале с помощью рычага.

При раскатывании кусок теста должен быть в достаточной степени обсыпан мукой во избежание склеивания лент.

5.5.2. Раскатка тонкого теста для хвороста и лапши.

Раскатывание происходит после достаточного вылѐживания, а также с перерывами в его процессе. С помощью машины можно достичь толщины теста в 1 мм. Из-за малой толщины перерабатывать можно куски теста весом до 1 кг. Если возникают складки теста перед валом, необходимо немного увеличить просвет между валами. При обрыве теста со стороны выхода просвет между валами необходимо уменьшить.

Тонкое тесто можно накатывать на скалку для последующей переработки. Во время раскатывания куски теста необходимо в достаточной степени обсыпать мукой во избежание склеивания лент.

5.6. Возможные неисправности и способы их устранения.

Наименование неисправностей, внешние проявления и дополнительные признаки	Вероятная причина	Методы устранения
Ленты транспортера про-скальзывают, сбегают в сторону	Вытянулись ленты	Натянуть равномерно ленты гайками
Электродвигатель гудит, машина не работает	Двигатель работает на двух фазах	Вызвать электромонтера
Транспортер не движется или движется с рывками	Неисправна обгонная муфта	Заменить муфту

6. Инструкция по техническому обслуживанию (ИО).

6.1 Общие указания.

6.1.1 Техническое обслуживание машины осуществляется в соответствии с требованиями настоящей инструкции.

6.1.2 Мероприятия по техническому обслуживанию машины осуществляются профилактически по заранее составленному плану, направлены на обеспечение ее бесперебойной работы в течение всего периода эксплуатации, на увеличение межремонтного срока службы машины и снижение расходов на ее ремонт.

6.1.3 К техническому обслуживанию могут быть допущены работники, прошедшие техническое обучение и изучившие инструкции по технике безопасности.

6.2 Указания по безопасности при техническом обслуживании.

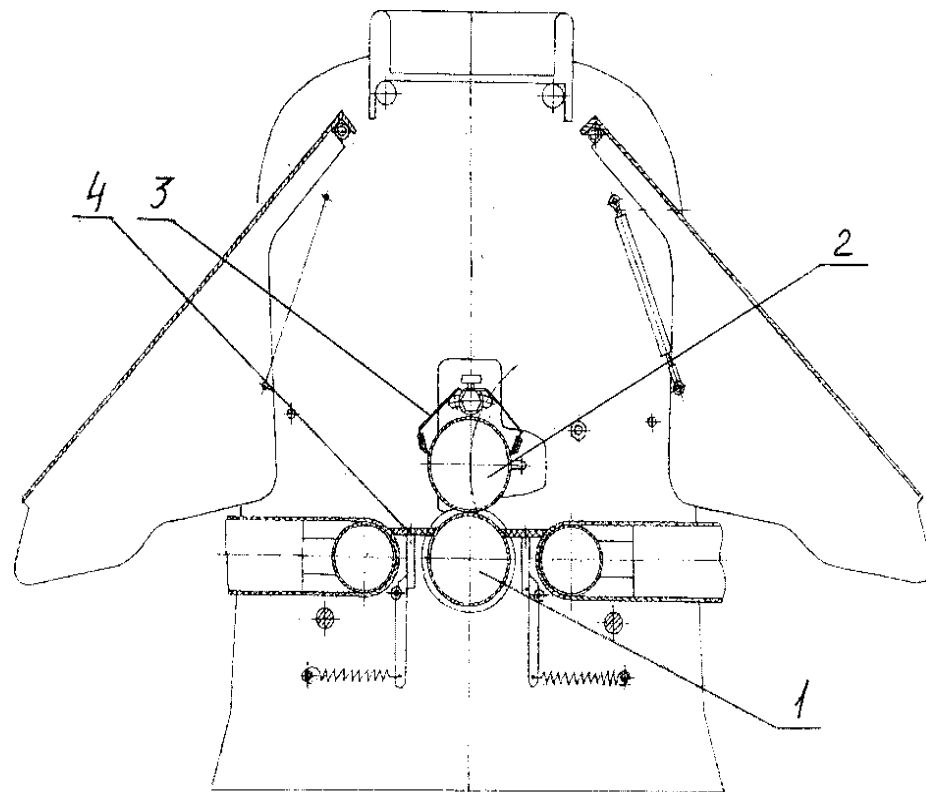
- 6.2.1 Проверку и осмотр машины, требующие хотя бы частичной проверки, производить только при вынутой вилке из розетки (машина должна быть обесточена).
- 6.2.2 После окончания технического обслуживания машины все снятые детали и кожухи должны быть поставлены на место, просто и правильно укреплены.
- 6.3 Виды и периодичность технического обслуживания.
- 6.3.1 Техническое обслуживание при использовании включает работы, выполняемые при подготовке машины к использованию по назначению, а не непосредственно после его окончания.
- 6.3.2 Регламентированное техническое обслуживание предусматривает выполнение работ с периодичностью и в объеме, установленном настоящей инструкцией, независимо от технического состояния машины в момент начала технического обслуживания.
- 6.3.3 Технический ремонт осуществляется для обеспечения или восстановления работоспособности машины и предусматривает при необходимости замену и восстановление ее отдельных частей.
- 6.3.4 Для машины установлены:

Периодичность регламентного технического обслуживания (ТО), мес.	1
Периодичность текущего ремонта, мес.	1
Периодичность капитального ремонта, лет	4
Срок службы до списания, лет	5
Средняя наработка на отказ, час, не менее	10
Гарантийный срок, мес.	12

7. Инструкция по монтажу, пуску и регулированию машины на месте ее применения (ИМ)

- 7.1 Указания мер безопасности при монтаже.
- 7.1.1 Механик, производящий установку должен пройти инструктаж по монтажным работам, знать конструкцию машины, а также положение данной конструкции.
- 7.1.2 Электромонтаж должен выполняться в соответствии с действующими правилами и нормами включения силовых установок.
- 7.1.3 Не допускается подключение машины к временно проложенной линии.
- 7.2 Подготовка машины к монтажу.
- 7.2.1 Машина выполнена в напольном исполнении.
- 7.2.2 На место установки машина должна поступать в заводской упаковке.
- 7.2.3 После распаковки проверить наличие всех деталей и проверить, не появились ли повреждения при транспортировке машины и транспортеров. Все смазанные внешние поверхности машины, если таковые имеются, протереть ветошью, увлажненной бензином или уайт-спиритом, после чего хорошо протереть их сухой ветошью.
- 7.3 Монтаж.
- Машину собрать в следующем порядке.
- Собрать трубчатое основание. Установить машину на основание и надёжно закрепить. Опустить транспортёры в рабочее положение.
- Проверить, правильно ли навешаны верхний и нижний скребки (рис.2).
- Установить емкость для муки.
- Машину должен подключить электрик, заземление машины производится согласно ПУЭ, при этом величина сопротивления заземляющего контура не должна превышать 0,1 Ом.
- 7.4 Наладка и монтажные испытания.
- 7.4.1 После окончания монтажа следует произвести испытание машины на холостом ходу. Машина должна работать плавно, без заедания, с равномерным шумом, лента транспортера должна двигаться без рывков в обоих направлениях и сбегать в стороны.

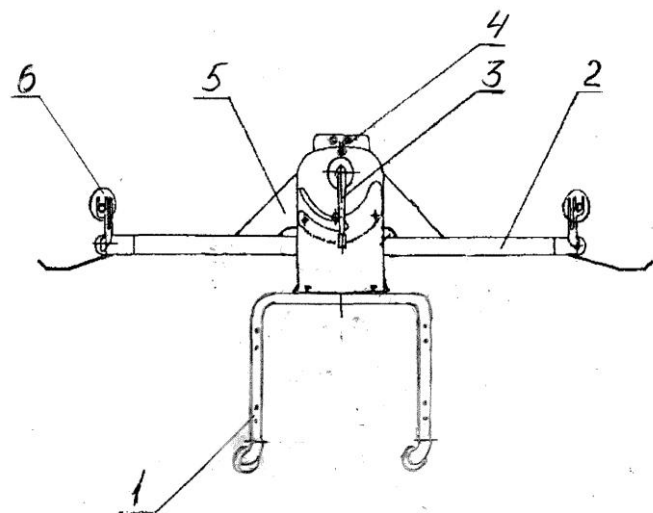
Раскатывающий узел



1. Раскатывающий вал нижний; 2. Раскатывающий вал верхний; 3. Скребок верхний; 4. Скребок нижний.

Рис.2

Общий вид



1. Основание 2. Транспортер 3. Рукоятка 4. Кнопки и джойстик управления 5. Ограждение;
6. Скалка.

Рис. 1

8. Комплект поставки.

В комплект поставки входит:

Машина Ролл-станко-500	1 шт.
Сборное основание	1 шт.
Паспорт	1 шт.

9. Свидетельство о приемке.

Машина кулинарная для раскатки теста Ролл-станко-500, заводской номер _____ соответствует требованиям ТУ 5131-029-12905781-2017 признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска:

Нач. цеха:

Представитель ОТК:

10. Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие машины требованиям чертежей при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации — 12 месяцев со дня ввода машины в эксплуатацию. Гарантийный срок хранения машины 12 месяцев с момента изготовления.

11. Сведения о рекламациях.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем изделия в порядке и сроки, установленные "Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству".

Адрес предприятия-изготовителя:

Россия, 424007, Республика Марий Эл, г. Йошкар-Ола, ул. Крылова 61, факс/тел.: 72-05- 70.

Учёт рекламаций.

Дата предъявления рекламации	Краткое содержание рекламации	Меры, принятые по рекламациям и их результаты

2. Не работайте на машине при неисправном блокировочном устройстве.
3. Не работайте на неисправной машине.
4. Не разрешайте включать машину в сеть при снятых кожухах стоек.
5. Не разрешается снимать налипшее тесто с раскатывающих валов и скребков на ходу машины.
6. Регулярно проверяйте исправность заземления.
Электрическую часть проверяйте только при выключенном электропитании (вилка должна быть разъединена с розеткой).
7. Техническое обслуживание машины проводите только при выключенном электропитании (вилка должна быть разъединена с розеткой).
8. Следите за своей одеждой, не допускайте свисающих концов.
9. Не загромождайте свое рабочее место посторонними предметами.

Памятка по обращению с машиной для раскатки теста Ролл-станко-500.

1. Машина обслуживается одним работником — оператором.
2. Не приступайте к работе на машине, предварительно не ознакомившись с устройством и работой машины и не пройдя инструктаж по технике безопасности.
3. Содержите машину в исправном и надлежащем санитарном состоянии.
4. При работе на машине выполняйте следующий порядок.

Засыпьте мукой емкость.

Установите максимальное расстояние между раскатывающими валами.

Положите на стол (транспортёр) тесто, приготовленное для раскатки.

Включите машину до выхода ленты теста на второй транспортёр.

Выключите - движение транспортера прекратится.

Уменьшите зазор между валами, цикл повторите.

Санитарную обработку машины следует выполнять в следующей последовательности. Щеткой смести с лент транспортеров муку.

Наружные поверхности машины и валы протереть влажной тканью, после чего вытереть насухо.

Инструкция по технике безопасности Ролл-станко-500.

1. Не приступайте к работе, не пройдя инструктаж по технике безопасности и не ознакомившись с руководством по эксплуатации.