**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ**

**“СОРМАТ”**

Пресс

Модель ПС03.00.000

Руководство по эксплуатации

ПС03.00.000 РЭ



*г. Краснодар*

*2022 г.*

 Данное руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления с работой пресса мод. ПС03.00.000.

Для работы с прессом не требуется специальной подготовки персонала, достаточно внимательно изучить настоящее руководство.

**1 Описание**

Пресс ПС03.00.000 предназначен для прессования твердых сыров, а также для удаления сыворотки из мягких сыров и творога.

Цель прессования – уплотнение сырой массы, удаление остатков сыворотки, образование хорошо замкнутого поверхностного слоя, придание сыру требуемой формы.

Технические характеристики изделия представлены в таблице 1.

Таблица 1.

|  |  |
| --- | --- |
| Соотношение плеч рычагов | 1:4 |
| Габаритные размеры, мм | 1200х540х750 |
| Масса пресса, кг | 41,9 |

**2 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ**

  Основные составляющие части пресса показаны на рис. 1



Рисунок 1 – Пресс ПС03.00.000

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Поз | Наименование | Поз | Наименование |
| 1 | Столешница | 7 | Опора |
| 2 | Ножка передняя | 8 | Полка |
| 3 | Ножка задняя | 9 | Сливной штуцер |
| 4 | Стойка | 10 | Фиксатор рычага |
| 5 | Рычаг | 11 | Ось прижима |
| 6 | Прижим |  |  |

**3. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ**

Пресс поставляется в разобранном виде. Сборка производится в следующей последовательности:

1 – столешница поз. 1 (рис. 1) укладывается на ровную чистую поверхность бортиками вниз;

2 – ножки прикладываются к раме столешницы поз. 1 и присоединяются к ней болтовыми соединениями;

3 – полка поз 8 устанавливается в нужном положении (бортиками вверх или вниз) и фиксируется болтами;

4 – в ножки вкручиваются опоры регулируемые поз. 7;

5 – пресс переворачивается и устанавливается на ножки;

6 – стойки поз. 4 прикладываются к раме столешницы поз. 1 и присоединяются к ней болтовыми соединениями;

7 – при помощи фиксаторов поз. 10 в нужном положении устанавливаются рычаги поз. 5;

8 – прижимы устанавливаются на рычагах при помощи осей поз. 11 и фиксируются стопорными кольцами.

**4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ**

Стол поз. 1 (рис. 1) устанавливается на пол, при необходимости его положение регулируется высотой опор поз. 7.

Для прессования сыра пресс приводится в рабочее положение путем подъема его рычагов поз. 5. Затем предварительно установленная на стол поз. 1 форма с сырной массой подставляется под прижим поз. 6. На рычаг поз. 5 подвешивается груз, с помощью которого устанавливается необходимое давление. Время процесса прессования и давление прижима определяются технологией изготовления сыра. Во избежание возникновения дефекта геометрии в процессе перепрессовки сырные головки необходимо переворачивать и вращать на 180° вокруг своей оси. Формы для сырной массы и грузы в комплект пресса не входят.

По окончании процесса прессования груз снимается, рычаги поз. 5 поднимается в нерабочее положение, а сырная форма и прижим поз. 6 тщательно промываются в горячем содовом растворе и вытираются насухо.

  Для хранения форм для сыра, грузов и прочих материалов предназначена полка поз. 8. Слив сыворотки производится через штуцер поз. 9, вваренный в столешницу поз. 1.

**5. Указание мер безопасности**

Перед эксплуатацией пресса необходимо убедиться в надежности фиксации ножек поз. 2 и 3 (рис. 1), стоек поз. 4 и полки поз. 8 болтами, а также рычагов поз. 5 и прижимов поз. 6 соответствующими фиксаторами.

 **ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

Завод-изготовитель гарантирует работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи при условии соблюдения правил транспортировки и эксплуатации.

**УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!**

**Ваши замечания и предложения просим высылать:**

**Поставщику - ООО «ФОРКОМ» 350072 г. Краснодар, ул. Московская, 69**

 **Тел/Факс (861) 257-04-06 ,**  **(861) 275-66-61, (861) 275-66-64**

 **Эл.почта:** **pkc\_format@mail.ru****, www.pkc-format.ru**

**Заводу-изготовителю ООО «СОРМАТ» 350072 г. Краснодар, ул. Московская, 69**

 **(861) 274-23-27**

 **Эл.почта:** **sormat-kb@mail.ru**

**Упаковочный лист**

В комплект поставки пресса входят:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Поз. на** **рис. 1** | **Наименование составляющих частей**  | **Кол** |
| 1 | Столешница | 1 |
| 2 | Ножка передняя | 2 |
| 3 | Ножка задняя | 2 |
| 4 | Стойка | 3 |
| 5 | Рычаг | 3 |
| 6 | Прижим | 3 |
| 7 | Опора шарнирная | 4 |
| 8 | Полка | 1 |
|  |  |  |
| 10 | Фиксатор рычага | 3 |
| 11 | Ось прижима | 3 |
|  | Болт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4014-М8 x 16-A2 | 8 |
|  | Болт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4014-М8 x 50-A2 | 8 |
|  | Болт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4014-М10 x 45-A2 | 6 |
|  | Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032 М8 21.12Х18Н10Т | 16 |
|  | Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032 М10 21.12Х18Н10Т | 6 |
|  | Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032 М12 21.12Х18Н10Т | 4 |
|  | Шайба А.8.21 ГОСТ 11371-78 | 32 |
|  | Шайба А.10.21 ГОСТ 11371-78 | 9 |
|  | Кольцо A10.50 ХГА ГОСТ 13942-86 | 6 |
|  | Шплинт 2,5 DIN 11024 | 3 |
|  | Шплинт 5 DIN 11024 | 3 |
|  | Ключ рожковый S=13х17 | 2 |

Дата упаковки «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_\_\_г.

Упаковщик \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (подпись) ( Ф.И.О.)