ГОСТ 28531—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕССЫ ДЛЯ СЫРА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Издание официальное

БЗ 9—2004

Москва
Стандартинформ
2005

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **ВНЕСЕН Министерством атомной энергетики и промышленности СССР Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 24.04.90 № 990 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 6695—89 «Прессы для сыра. Технические требования» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.01.91**

2. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.1.012—90	2.8
ГОСТ 14254—96	2.1
ГОСТ 15150—69	1.1
ГОСТ 21130—75	2.4
СТ СЭВ 2575—80	1.7

4. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Май 2005 г.**

УДК 637.33.02:006.354 Группа Г72

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРЕССЫ ДЛЯ СЫРА

Технические требования

Cheese presses.
Technical requirements

ГОСТ 28531—90

МКС 67.260
ОКП 51 3223

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на прессы с пневматическим и гидравлическим приводом, предназначенные для окончательного прессования в формах твердых или полутвердых сыров, и устанавливает требования к конструкции прессов, их автоматизации, надежности и безопасности при эксплуатации.

Настоящий стандарт не распространяется на прессы специального назначения (поворотные, для сверхкрупных сыров, вакуумные).

1. ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ

1.1. Прессы должны изготавливаться в климатическом исполнении УХЛ категории 4 по ГОСТ 15150.

1.2. Усилие прессования во всех формах, размещенных в одном прессе, должно быть одинаковым.

1.3. Конструкция прижимных пластин или лап должна обеспечивать равномерное прижимание крышек и в случае их перекоса при насаживании на пресс-формы.

1.4. Пневматические элементы должны быть работоспособны при давлении сжатого воздуха от 0,3 до 0,6 МПа.

1.5. Гидравлические элементы должны быть работоспособны при давлении от 0,5 до 10 МПа.

1.6. Регулировка опорных ножек по высоте должна быть не менее ± 50 мм.

1.7. Автоматически прессы должны быть снабжены устройством для мойки, присоединительные резьбы которого должны соответствовать СТ СЭВ 2575.

Все части прессов должны быть доступны для мойки, очистки и осмотра.

1.8. Детали прессов, контактирующие с продуктом или сывороткой, должны быть устойчивы к их воздействию, а также к воздействию моющих и дезинфицирующих сред или должны иметь соответствующие покрытия.

Детали прессов должны быть выполнены из материалов, разрешенных органами здравоохранения.

1.9. Штоки прессующих цилиндров должны быть изготовлены из коррозионностойких материалов.

1.10. Шероховатость поверхностей *Ra*, контактирующих с продуктом или сывороткой, должна быть не более 1,6 мкм, а шероховатость остальных поверхностей — не более 3,2 мкм.

1.11. Конструкция пресса должна исключать возможность попадания смазочных материалов или масел на продукт и на детали, соприкасающиеся с ним.

1.12. Конструкция пресса должна предусматривать сбор сыворотки и ее отвод без остатка.

1.13. Пресс должен быть снабжен манометром с погрешностью не более ± 2,5 %, таблицей для перевода давления в трубопроводе питания привода в удельное давление (отношение давления к площади поверхности верхней прижимной пластины) на сыр, а также устройством для регулирования давления прессования.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2005

1.14. Регулирование давления прессования должно осуществляться как вручную, так и автоматически по заданной программе.

1.15. Органы управления прессом должны размещаться на прессе.

1.16. Показатели надежности должны иметь следующие значения:

- средняя наработка на отказ — не менее 500 ч;
- полный средний срок службы — не менее 10 лет;
- коэффициент технического использования — 0,90.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Степень защиты электрооборудования должна быть не ниже IP54 по ГОСТ 14254.

2.2. Сопротивление изоляции проводников должно быть не менее 1,0 МОм.

2.3. Напряжение цепей управления должно быть не выше 42 В.

2.4. Прессы должны иметь защитное заземление по ГОСТ 21130.

Значение сопротивления между заземляющим зажимом и любой доступной прикасанию нетоковедущей металлической частью пресса, которая может оказаться под напряжением, не должно превышать 0,1 Ом.

2.5. Место присоединения электропроводки должно быть в верхней части оборудования, по возможности, в вертикальной плоскости.

2.6. Прессы должны иметь места крепления строп для подъема и транспортирования.

2.7. Корректированный уровень звуковой мощности при работе пресса не должен превышать 75 дБА.

2.8. Уровень вибрации на рабочих местах при работе прессов не должен превышать значений, установленных в ГОСТ 12.1.012.

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 16.05.05. Подписано в печать 07.06.2005. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,25. Тираж 43 экз. Зак. 94. С 1349.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано и отпечатано во ФГУП «Стандартинформ»