

**Общество с ограниченной ответственностью
ООО «ПСК «Волховпроект»**

Свидетельство №0495.03.2012-4702015372-П-099

**Текущий ремонт помещений 26, 27, 28 в здании
ГБПОУ ЛО «ВМТ» под учебную лабораторию по
специальности 43.01.09 Повар-кондитер. по адресу:
Ленинградская область, Волховский район,
г. Волхов, Кировский пр. 34**

Проектная документация.

Раздел 5.

**«Сведения об инженерном оборудовании,
о сетях инженерно-технических мероприятий,
содержание технологических решений**

Подраздел 5.4

Отопление и вентиляция

133587/24 – ИОС 5.4 – ОВ

**Общество с ограниченной ответственностью
ООО «ПСК «Волховпроект»**

Свидетельство №0495.03.2012-4702015372-П-099

**Текущий ремонт помещений 26, 27, 28 в здании ГБПОУ
ЛО «ВМТ» под учебную лабораторию по специальности
43.01.09 Повар-кондитер. по адресу: Ленинградская
область, Волховский район, г. Волхов, Кировский пр. 34**

Проектная документация.

Раздел 5.

**«Сведения об инженерном оборудовании,
о сетях инженерно-технических мероприятий,
содержание технологических решений**

Подраздел 5.4

Отопление и вентиляция

133587/24 – ИОС 5.4 – ОВ

Заказчик: ГБПОУ ЛО «ВМТ»

Генеральный директор

Козинов Ю.Б.

Главный инженер проекта

Козинов Ю.Б.

4702015372-20240801-1056

(регистрационный номер выписки)

01.08.2024

(дата формирования выписки)

ВЫПИСКА

из единого реестра сведений о членах саморегулируемых организаций в области инженерных изысканий и в области архитектурно-строительного проектирования и их обязательствах

Настоящая выписка содержит сведения о юридическом лице (индивидуальном предпринимателе), осуществляющем подготовку проектной документации:

Общество с ограниченной ответственностью «Проектно-Строительная Компания «ВОЛХОВПРОЕКТ»

(полное наименование юридического лица/ФИО индивидуального предпринимателя)

1114702003030

(основной государственный регистрационный номер)

1. Сведения о члене саморегулируемой организации:

1.1	Идентификационный номер налогоплательщика	4702015372
1.2	Полное наименование юридического лица (Фамилия Имя Отчество индивидуального предпринимателя)	Общество с ограниченной ответственностью «Проектно-Строительная Компания «ВОЛХОВПРОЕКТ»
1.3	Сокращенное наименование юридического лица	ООО «ПСК «Волховпроект»
1.4	Адрес юридического лица Место фактического осуществления деятельности (для индивидуального предпринимателя)	187406, Россия, Ленинградская область, Волхов, Волховский, 17, пом. 14
1.5	Является членом саморегулируемой организации	Ассоциация "Саморегулируемая организация "Объединенные разработчики проектной документации" (СРО-П-099-23122009)
1.6	Регистрационный номер члена саморегулируемой организации	П-099-004702015372-0461
1.7	Дата вступления в силу решения о приеме в члены саморегулируемой организации	17.01.2012
1.8	Дата и номер решения об исключении из членов саморегулируемой организации, основания исключения	

2. Сведения о наличии у члена саморегулируемой организации права осуществлять подготовку проектной документации:

2.1 в отношении объектов капитального строительства (кроме особо опасных, технически сложных и уникальных объектов, объектов использования атомной энергии) (дата возникновения/изменения права)	2.2 в отношении особо опасных, технически сложных и уникальных объектов капитального строительства (кроме объектов использования атомной энергии) (дата возникновения/изменения права)	2.3 в отношении объектов использования атомной энергии (дата возникновения/изменения права)
Да, 17.01.2012	Да, 17.01.2012	Нет



3. Компенсационный фонд возмещения вреда

3.1	Уровень ответственности члена саморегулируемой организации по обязательствам по договору подряда на подготовку проектной документации, в соответствии с которым указанным членом внесен взнос в компенсационный фонд возмещения вреда	Второй уровень ответственности (не превышает пятьдесят миллионов рублей)
3.2	Сведения о приостановлении / прекращении права осуществлять подготовку проектной документации объектов капитального строительства	

4. Компенсационный фонд обеспечения договорных обязательств

4.1	Дата, с которой член саморегулируемой организации имеет право осуществлять подготовку проектной документации по договорам подряда, заключаемым с использованием конкурентных способов заключения договоров, в соответствии с которым указанным членом внесен взнос в компенсационный фонд обеспечения договорных обязательств	
4.2	Уровень ответственности члена саморегулируемой организации по обязательствам по договорам подряда на подготовку проектной документации, заключаемым с использованием конкурентных способов заключения договоров, в соответствии с которым указанным членом внесен взнос в компенсационный фонд обеспечения договорных обязательств	Нет
4.3	Дата уплаты дополнительного взноса	Нет
4.4	Сведения о приостановлении / прекращении права осуществлять подготовку проектной документации по договорам подряда, заключаемым с использованием конкурентных способов заключения договоров	

5. Фактический совокупный размер обязательств

5.1	Фактический совокупный размер обязательств по договорам подряда на подготовку проектной документации, заключаемым с использованием конкурентных способов заключения договоров на дату выдачи выписки	Нет
-----	--	-----

Руководитель аппарата



ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН УСИЛЕННОЙ КВАЛИФИЦИРОВАННОЙ
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Владелец: Кожуховский Алексей Олегович
123056, г. Москва, ул. 2-я Брестская, д. 5

СЕРТИФИКАТ 0402FE9100C0B0148D4019113D8DEA876F

ДЕЙСТВИТЕЛЕН: С 20.11.2023 ПО 20.11.2024

А.О. Кожуховский



Согласовано

Содержание тома .

Обозначение	Наименование	Примечания
1	Титульные листы	2л.
2	Выписка из СРО	2л.
3	Содержание тома	1л.
4.	Пояснительная записка	13л.
5.	Чертежи раздела «Отопление и вентиляция»	8л
ОВ-1	Общие данные(начало)	
ОВ-2	Общие данные (окончание). Характеристика систем.	
ОВ-3	План системы отопления цокольного этажа.	
ОВ-4	Схема системы отопления цок. эт.	
ОВ-5	План систем вентиляции.	
ОВ-6	Схемы систем вентиляции.	
ОВ.СО -1	Спецификация оборудования, изделий и материалов	
ОВ.СО -2	Спецификация оборудования, изделий и материалов	
6.	Приложения:	
	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на разработку проектно-сметной документации текущего ремонта помещений №26, 27, 28 учебной лаборатории для профессии 43.01.09 Повар, кондитер в учебном здании ГБПОУ ЛО «ВМТ»,	2л
	Паспорта кухонного оборудования	10л

Инв. № подл.	Инв. № подл.
Подп. И дата	2024г
Инв. № подл.	

						133587/24 – ИОС 5.4 – ОВ			
					2024				
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
						Содержание.	Стадия	Лист	Листов
ГИП		Козинов					П	1	1
							ООО «ПСК «Волховпроект»		

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Текущий ремонт помещений 26, 27, 28 в здании ГБПОУ ЛО «ВМТ»
под учебную лабораторию по специальности 43.01.09 Повар-кондитер. по адресу: Ленинградская область, Волховский район,
г. Волхов, Кировский пр. 34

Раздел ИОС 5.4 «Отопление и вентиляция»

Пояснительная записка

Содержание.

№№ п.п.	Наименование	Примечание
1	Исходные данные.	
2	а) сведения о климатических и метеорологических условиях района строительства, реконструкции, капитального ремонта, расчетных параметрах наружного воздуха; (В редакции Постановления Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)	
3	б) сведения об источниках теплоснабжения, параметрах теплоносителей систем отопления и вентиляции, требованиях к надежности и качеству теплоносителей; (В редакции Постановления Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)	
4	в) Описание и обоснование способов прокладки и конструктивных решений, включая решения в отношении диаметров и теплоизоляции труб теплотрассы от точки присоединения к сетям общего пользования до объекта капитального строительства	
5	г) перечень мер по защите трубопроводов от агрессивного воздействия грунтов и грунтовых вод;	
6	д) обоснование принятых систем и принципиальных решений по отоплению, вентиляции и кондиционированию воздуха помещений с приложением расчета совокупного выделения в воздух внутренней среды помещений химических веществ с учетом совместного использования строительных материалов, применяемых в проектируемом объекте капитального строительства, в соответствии с методикой, утверждаемой Министерством строительства и жилищно-коммунального хозяйства Российской Федерации; (В редакции Постановления Правительства Российской Федерации от 28.01.2017 № 95)	
7	д ¹) обоснование энергетической эффективности конструктивных и инженерно-технических решений, используемых в системах отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха помещений, тепловых сетях; (Дополнен - Постановление Правительства Российской Федерации от 08.09.2017 № 1081	
8	е) сведения о тепловых нагрузках на отопление, вентиляцию, горячее водоснабжение на производственные и другие нужды;	

Согласовано					
Инв. № подл.	Подп. И дата	2024	Инв. № подл.		

						133587/22 – ИОС 5.4 – П 3. ОВ			
					2024				
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал		Окулов				Пояснительная записка	Стадия	Лист	Листов
ГИП		Козинов					П	1	6
Н.контр		Захарова					ООО «ПСК «Волховпроект» Г. Волхов		
Ген.дир.		Козинов							

9	е ¹) описание мест расположения приборов учета используемой тепловой энергии и устройств сбора и передачи данных от таких приборов; (Дополнен - Постановление Правительства Российской Федерации от 08.09.2017 № 1081)	
10	ж) сведения о потребности в паре (при необходимости); (В редакции Постановления Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)	
11	з) обоснование оптимальности размещения отопительного оборудования, характеристик материалов для изготовления воздухопроводов;	
12	и) обоснование рациональности трассировки воздухопроводов вентиляционных систем — для объектов производственного назначения;	
13	к) описание технических решений, обеспечивающих надежность работы систем в экстремальных условиях;	
14	л) описание систем автоматизации и диспетчеризации процесса регулирования отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха;	
15	м) характеристика технологического оборудования, выделяющего вредные вещества, и сведения о проектных решениях по обеспечению нормативных требований к качеству воздуха рабочей зоны и параметрам микроклимата - для объектов производственного назначения; (В редакции Постановления Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)	
16	н) обоснование выбранной системы очистки от газов и пыли — для объектов производственного назначения;	
17	о) перечень мероприятий по обеспечению эффективности работы систем вентиляции в аварийной ситуации(при необходимости);	
18	о ¹) перечень мероприятий по обеспечению соблюдения установленных требований энергетической эффективности к устройствам, технологиям и материалам, используемым в системах отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха помещений, тепловых сетях, позволяющих исключить нерациональный расход тепловой энергии, если такие требования предусмотрены в задании на проектирование; (Дополнен - Постановление Правительства Российской Федерации от 08.09.2017 № 1081)	
19	о ²) сведения о типе и количестве установок, потребляющих тепловую энергию, параметрах и режимах их работы; (Дополнение подпунктом - Постановление Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)	
20	о ³) сведения о показателях энергетической эффективности объекта капитального строительства, в том числе о показателях, характеризующих годовую удельную величину расхода теплоносителей в объекте капитального строительства; (Дополнение подпунктом - Постановление Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)	
21	о ⁴) сведения о нормируемых показателях удельных годовых расходов теплоносителей и максимально допустимых величинах отклонений от таких нормируемых показателей (за исключением зданий, строений, сооружений, на которые требования энергетической эффективности не распространяются); (Дополнение подпунктом - Постановление Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)	
22	о ⁵) перечень мероприятий по учету и контролю расходования используемых теплоносителей; (Дополнение подпунктом - Постановление Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)	
23	о ⁶) спецификацию предполагаемого к применению оборудования, изделий, материалов, позволяющих исключить нерациональный расход теплоносителей, в том числе основные их характеристики; (Дополнение подпунктом - Постановление Правительства Р.Ф. от 27.05.2022 № 963)	

Инв. № инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм	Клю.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата
-----	--------	------	-------	---------	------

133587/22 – ИОС 5.4 – П 3. ОВ

Лист

2

Исходные данные

Настоящим проектом решаются вопросы отопления, предусматривающее обеспечение требуемых по нормам метеорологических условий (температуры и скорости движения воздуха) в рабочей зоне, выбора основного отопительного оборудования и материалов, а так же определения потребности энергоёмкости ремонтируемой системы отопления многопрофильного техникума по адресу: г.Волхов, пр.Кировский, д.34.

Проект выполнен на основании:

- технического задания,
- архитектурно-строительных планировок.

Проект выполнен в соответствии с требованиями:

- СП 7.13130.2009 Отопление, вентиляция и кондиционирование "Противопожарные требования";
- СП 60.13330.2012 Отопление, вентиляция и кондиционирование";
- СП 118.13330.2012 "Общественные здания и сооружения";
- СП 51.13330.2011 "Защита от шума";
- СП 23-101-2004 «Проектирование тепловой защиты зданий»;
- СанПиН 2.1.2.2631-10 «Требования к организациям оказывающие парикмахерские и косметические услуги».
- СП 131.13330.2012 "Строительная климатология";
- ГОСТ 30494-96 "Здания жилые и общественные. Параметры микроклимата в помещениях";
- Федеральный закон N 123-ФЗ от 22 июля 2008г "Технический регламент о требованиях пожарной безопасности";
- Федеральный закон N 384-ФЗ от 30 декабря 2009г "Технический регламент о безопасности зданий и сооружений";
- Постановление правительства РФ N87 от 16.02.2008г. "О составе разделов проектной документации и требованиях к их содержанию"(с изменениями от 2020г.).

а) Сведения о климатических и метеорологических условиях района строительства, расчетных параметрах наружного воздуха;

Расчетные параметры наружного воздуха приняты:

- в холодный период года: -29°C;
- в теплый период года: +2,3°C.

Продолжительность отопительного периода 227 дней. Средняя температура отопительного периода: -2,8°C.

б) Сведения об источниках теплоснабжения, параметрах теплоносителей систем отопления и вентиляции.

Источником теплоснабжения является существующая котельная г.Волхов. Теплоноситель для систем теплоснабжения - вода с параметрами 110-70 °С. Температурный график системы отопления - 110-70 °С.

в) Описание и обоснование способов прокладки и конструктивных решений, включая решения в отношении диаметров и теплоизоляции труб теплотрассы от точки присоединения к сетям общего пользования до объекта капитального строительства.

Взаи. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

133587/22 – ИОС 5.4 – П 3. ОВ

Лист

3

Заданием не предусмотрено проектирование тепловой сети.

г) Перечень мер по защите трубопроводов от агрессивного воздействия грунтов и грунтовых вод.

Нет в проекте.

д) Обоснование принятых систем и принципиальных решений по отоплению, вентиляции и кондиционированию воздуха помещений с приложением расчета совокупного выделения в воздух внутренней среды помещений химических веществ с учетом совместного использования строительных материалов, применяемых в проектируемом объекте капитального строительства, в соответствии с методикой, утверждаемой Министерством строительства и жилищно-коммунального хозяйства Российской Федерации.

Проектируемая система отопления – двухтрубная тупиковая.

Радиаторы системы отопления предусматриваются биметаллические типа BI500-80-150 с боковым подключением подводок. На подающей подводке устанавливаются термостатические клапаны с предварительной гидравлической настройкой типа RA-N-15 фирмы «Данфосс», а для термостатических клапанов предусматриваются термостатические элементы для поддержания заданной температуры внутреннего воздуха. В случае отключения отдельных радиаторов отключаются стояки, без отключения систем отопления в целом. На каждой ветке предусматривается установка регулирующих термостатических клапанов RA-N-15 фирмы «Данфосс» и кранов шаровых RLV-15 для отключения каждого радиатора по отдельности. В нижних точках устанавливаются спускники, в верхних – воздушники с автоматическими воздухоотводчиками Wind (кран Маевского).

Магистральные трубопроводы системы отопления прокладываются: подающий трубопровод над полом верхних этажей, обратный – в каналах первого этажа. Ветки систем отопления предусматривается прокладывать вдоль наружных стен.

д1) обоснование энергетической эффективности конструктивных и инженерно-технических решений, используемых в системах отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха помещений, тепловых сетях; (Дополнен - Постановление Правительства Российской Федерации от 08.09.2017 № 1081)

Энергетическая эффективность систем отопления рассчитана проектом.

е) Сведения о тепловых нагрузках на отопление, вентиляцию, горячее водоснабжение на производственные и другие нужды.

Наименование здания (сооружения), помещения	Объем м3	Периоды года при тн, С	Расход тепла , Вт (Ккал/ч)				Расход холода кВт	Устан.мо щн.эл. двигател ей, кВт
			на отоплен ие	на вентил яцию	на горячее водоснаб жение	общий		
Здание техникума		Холодный -29	6137 (7119)	2166 (2513)	-	8303 (9632)	-	3,21

Взаи. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Клю.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата

133587/22 – ИОС 5.4 – П 3. ОВ

Лист

4

е1) описание мест расположения приборов учета используемой тепловой энергии и устройств сбора и передачи данных от таких приборов; (Дополнен - Постановление Правительства Российской Федерации от 08.09.2017 № 1081)

Весь учёт тепловых нагрузок ведётся в индивидуальном тепловом пункте ИТП.

ж) Сведения о потребности в паре.

На проектируемом объекте пар не требуется.

з) Обоснование оптимальности размещения отопительного оборудования, характеристик материалов для изготовления воздухопроводов.

Для системы отопления предусмотреть трубы из пенополиуритана по ГОСТ30732--2020 – по проекту ОВ. Для вентиляции трубопроводы из оцинкованного железа толщиной не менее 0,7мм, ГОСТ 14918-80.

и) Обоснование рациональности трассировки воздухопроводов вентиляционных систем — для объектов производственного назначения.

Трассировка вентиляционных труб выполнена согласно СП 60.13330.2016.

К) Описание технических решений, обеспечивающих надежность работы систем в экстремальных условиях.

В экстремальных условиях системы централизованно отключаются.

Л) Описание систем автоматизации и диспетчеризации процесса регулирования отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха.

Автоматизация системы отопления предусмотрена в ИТП.

М) Характеристика технологического оборудования, выделяющего вредные вещества — для объектов производственного назначения.

На проектируемом объекте оборудования, выделяющего вредные вещества – не заложено.

Н) Обоснование выбранной системы очистки от газов и пыли — для объектов производственного назначения.

Системы очистки от газов и пыли на проектируемом объекте не требуется.

О) Перечень мероприятий по обеспечению эффективности работы систем вентиляции в аварийной ситуации.

Мероприятий по обеспечению эффективности работы систем вентиляции в аварийной ситуации не требуется.

О¹) Перечень мероприятий по обеспечению соблюдения установленных требований энергетической эффективности к устройствам, технологиям и материалам, используемым в системах отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха помещений, тепловых сетях, позволяющих исключить нерациональный расход тепловой энергии, если такие требования

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаи. инв. №							Лист
			133587/22 – ИОС 5.4 – П 3. ОВ						
			5						
Изм.	Клю.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата				Формат
									A4

предусмотрены в задании на проектирование; (Дополнен - Постановление Правительства Российской Федерации от 08.09.2017 № 1081)

Все устройства в проекте соответствуют требованиям энергетической эффективности.

о2) сведения о типе и количестве установок, потребляющих тепловую энергию, параметрах и режимах их работы; (Дополнение подпунктом - Постановление Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)

Количество и тип потребляющих тепловую энергию указаны в проекте ОВ.

о3) сведения о показателях энергетической эффективности объекта капитального строительства, в том числе о показателях, характеризующих годовую удельную величину расхода теплоносителей в объекте капитального строительства; (Дополнение подпунктом - Постановление Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)

Такие сведения указаны в таблице суточных и месячных расходов тепла по теплопотребляющим установкам.

о4) сведения о нормируемых показателях удельных годовых расходов теплоносителей и максимально допустимых величинах отклонений от таких нормируемых показателей (за исключением зданий, строений, сооружений, на которые требования энергетической эффективности не распространяются); (Дополнение подпунктом - Постановление Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)

Не требуется

о5) перечень мероприятий по учету и контролю расходования используемых теплоносителей; (Дополнение подпунктом - Постановление Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)

Не требуется

о6) спецификацию предполагаемого к применению оборудования, изделий, материалов, позволяющих исключить нерациональный расход теплоносителей, в том числе основные их характеристики; (Дополнение подпунктом - Постановление Правительства Российской Федерации от 27.05.2022 № 963)

Не требуется

Взаи. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

						133587/22 – ИОС 5.4 – П 3. ОВ	Лист
							6
Изм	Кло.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата		

Расчёт тепловой нагрузки.

Расчёт тепловой нагрузки помещений №26,27,28 "Учебной лаборатории" ВМТ по адресу: Ленинградская область, Волховский район, г.Волхов, пр.Кировский, д.34, выполнен на основании:

- Технического задания.

Источник теплоснабжения - центральное отопление города.

Категория надежности теплоснабжения потребителей - вторая.

Теплоноситель систем отопления и вентиляции с расчетными температурами в отопительный период - $t_1 / t_2 = 110/70$ °С.

Расчетные максимальные тепловые нагрузки потребителей проектируемого дома - 9,6кВт/час.

Расчетная температура наружного воздуха = -29 °С.

Расчёт выполнен по формуле: $Q_{от} = \alpha * g * V (t_{в} - t_{н.р.}) * (1+K) * 0,000001 \text{ Гкал};$

где $Q_{от}$ - расчётная часовая тепловая нагрузка, Гкал;

$t_{в}$ -расчётная температура воздуха внутри, (16)

$t_{н.р.}$ - расчётная температура наружного воздуха(для Волхова =-29);

α - коэффициент, призванный корректировать климат. условия(1,064, для -29);

g - удельная отопительная характеристика здания $V=318 \text{ м}^3$, при $t_o=-29$ -0,39ккал/м³ ч;

K - расчётный коэффициент инфильтрации, =0,046;

V - объём здания по наружному обмеру = 101,8м³, согласно паспорта БТИ.

Расчёт для закрытого контура:

$Q_{от} = 1,064 * 0,39 * 318 (16 - (-29)) * (1 + 0,046) = 6137 \text{ ккал}; 0,006 \text{ Гкал.} = 7119 \text{ Вт}; 7,1 \text{ кВт.}$

Вентиляция: кратность - 2/3. Приток - $318 * 2 = 636 \text{ м}^3$.

$Q_{вен.пр.} = 1,064 * 0,09 * 636 (5 - (-29)) * (1 + 0,046) = 2166 \text{ ккал}; 2513 \text{ Вт}; 2,5 \text{ кВт.}$

$Q_{от} + Q_{вен} = 7,1 + 2,5 = 9,6 \text{ кВт.}$

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №							133587/24 - ИОС 5.4 - ОВ			
									Текущий ремонт помещений №26, 27, 28 учебной лаборатории для профессии 43.01.09 Повар, кондитер в учебном здании ГБПОУ ЛО «ВМТ», расположенном по адресу: 187406, Ленинградская область, г. Волхов, Кировский пр. д.34			
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Стадия	Лист	Листов
			Разработал		Окулов В.Г.				«Учебная лаборатория» для профессии 43.01.09 Повар, кондитер	П	1	1
									Расчёт тепловой нагрузки.	ООО "ПСК "Волховпроект"		

Чертежи марки ОВ

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало).	
2	Общие данные (окончание). Характеристика систем.	
3	План системы отопления цок. эт.	
4	Схема системы отопления цок. эт.	
5	План систем вентиляции.	
6	Схемы систем вентиляции.	
	Спецификации на оборудования.	2 листа

Наименование здания (сооружения), помещения.	Объем м ³	Периоды года при tн °С	Расход тепла, ВТ (Ккал/ч)				Расход холода Вт (ккал/ч)	Устан. мощн. эл.дв. кВт
			На отопление	На вентиляцию	На ГВС	Общий		
Помещение "учебной лаборатории	318	холод. -29	6137 (7119)	2166 (2513)		8303 (9632)	-	0,82

133587/24 - ИОС 5.4 - ОВ

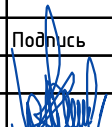
Текущий ремонт помещений №26, 27, 28 учебной лаборатории для профессии 43.01.09 Повар, кондитер в учебном здании ГБПОУ ЛО «ВМТ», расположенном по адресу: 187406, Ленинградская область, г. Волхов, Кировский пр. д.34

Изм	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	по адресу: 187406, Ленинградская область, г. Волхов, Кировский пр. д.34			
Разработал	Окулов В.Г.					«Учебная лаборатория» для профессии 43.01.09 Повар, кондитер	Стадия	Лист	Листов
ГИП	Козин Ю.Б.						П	1	
Н.контр.	Захарова Н.А.								
Ген. дир.	Козин Ю.Б.					Общие данные.	ООО "ПСК "Волховпроект"		

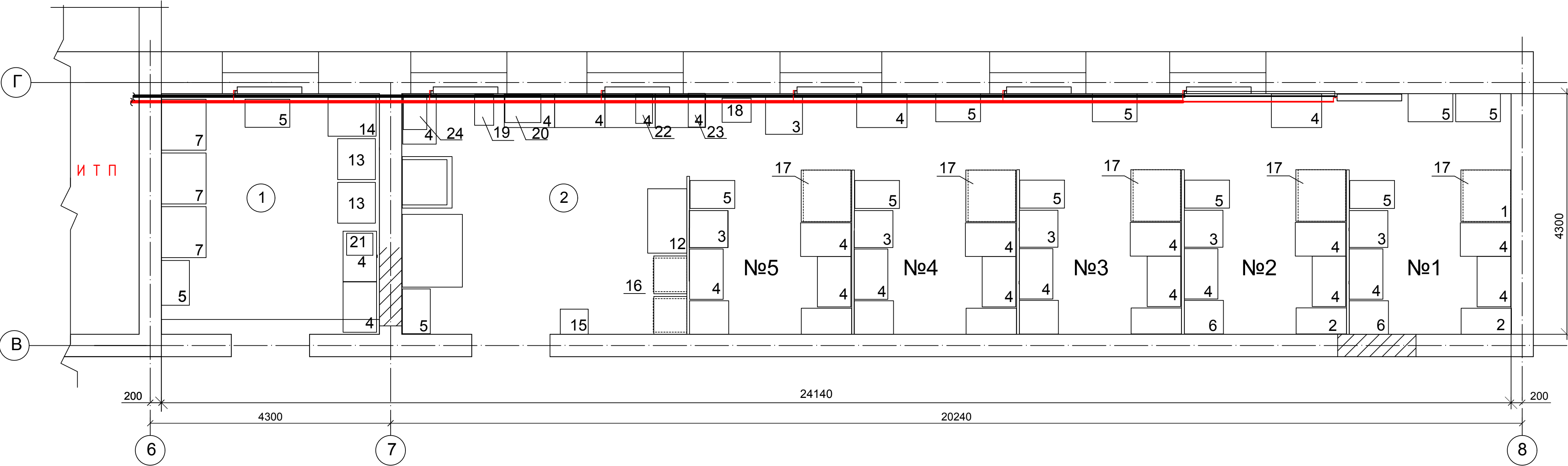
ХАРАКТЕРИСТИКА СИСТЕМ

[illegible]

1. Оборудование подбирается с 10% запасом.

						133587/24 - ИОС 5.4 - ОВ				
						Текущий ремонт помещений №26, 27, 28 учебной лаборатории для профессии 43.01.09 Повар, кондитер в учебном здании ГБПОУ ЛО «ВМТ», расположенном по адресу: 187406, Ленинградская область, г. Волхов, Кировский пр. д.34				
Изм	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата					
Разработал		Окулов				«Учебная лаборатория» для профессии 43.01.09 Повар, кондитер		Стадия	Лист	Листов
ГИП		Козин Ю					П		2	
Н.контр.										
Ген. дир.		Козин Ю.Б.								
						Общие данные. Характеристика системы.		ООО "ПСК "Волховпроект"		

ПЛАН ОТОПЛЕНИЯ ПОВАРСКОЙ МАСТЕРСКОЙ



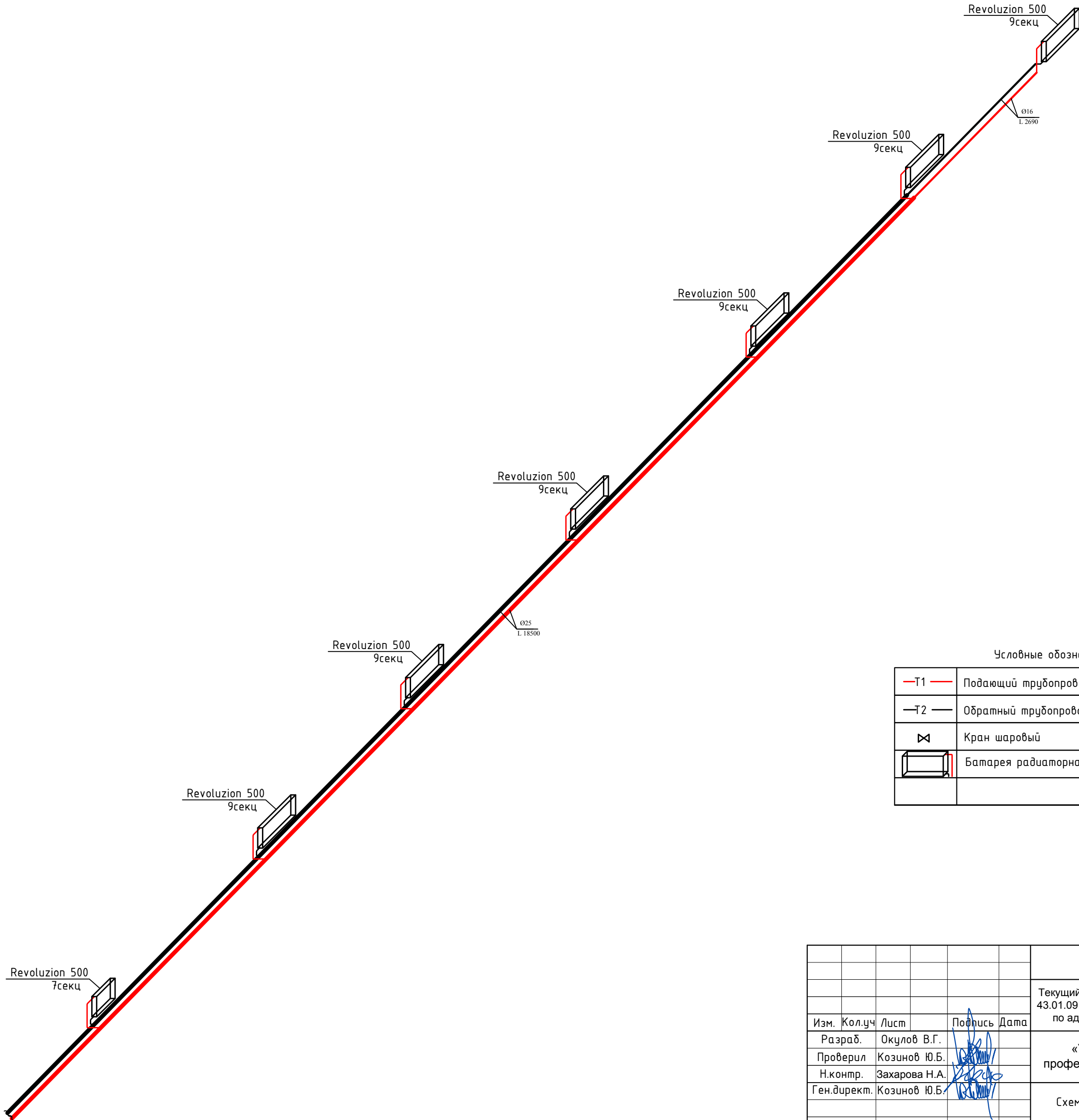
ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ

№ ПОМ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ПЛОЩАДЬ, м²	КАТЕГОРИЯ ПО ВЗРЫВО-ПОЖАРНОЙ ОПАСНОСТИ
1	Склад	16,77	
2	Учебный лаборатория	85,31	

						133587/24 - ИОС 5.4 - ОВ			
						Текущий ремонт помещений №26, 27, 28 учебной лаборатории для профессии 43.01.09 Повар, кондитер в учебном здании ГБПОУ ЛО «ВМТ», расположенном по адресу: 187406, Ленинградская область, г. Волхов, Кировский пр. д.34			
Изм.	Кол.уч	Лист		Подпись	Дата	«Учебная лаборатория» для профессии 43.01.09 Повар, кондитер	Стадия	Лист	Листов
Разраб.				Окулов В.Г.			П	3	8
Проверил				Козин Ю.Б.					
Н.контр.				Захарова Н.А.					
Ген.директ.				Козин Ю.Б.		План систем отопления.	ООО "ПСК "Волховпроект"		

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
	2024 г.	

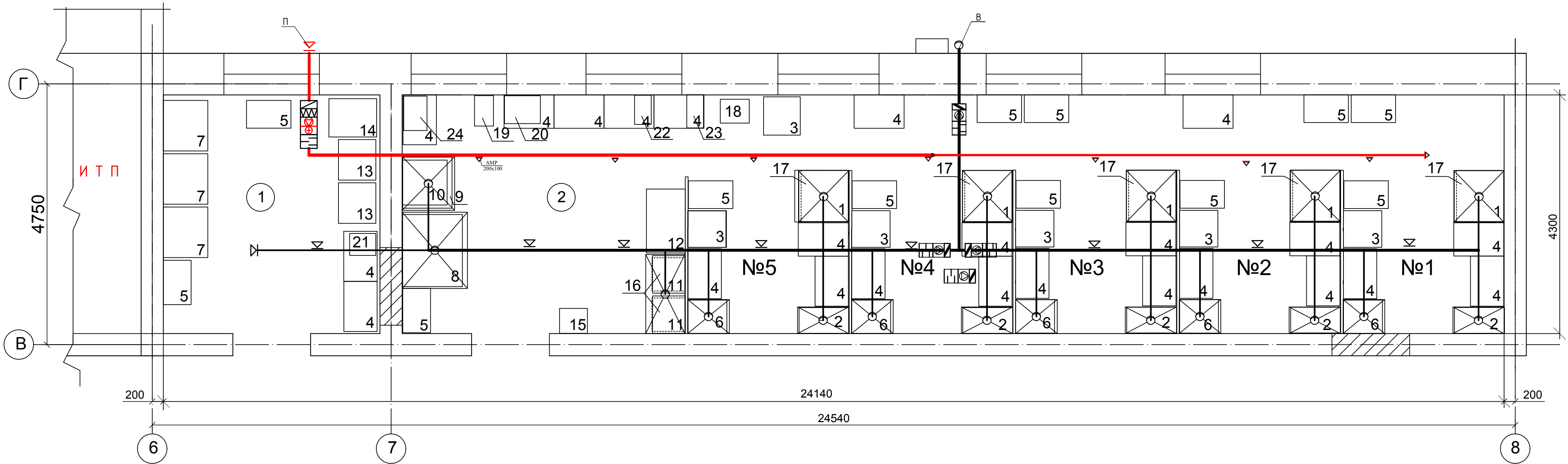
Инов. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
	2024 г.	



Условные обозначения	
—T1—	Подающий трубопровод системы отопления
—T2—	Обратный трубопровод системы отопления
⋈	Кран шаровый
	Батарея радиаторная

						133587/24 - ИОС 5.4 - ОВ			
						Текущий ремонт помещений №26, 27, 28 учебной лаборатории для профессии 43.01.09 Повар, кондитер в учебном здании ГБПОУ ЛО «ВМТ», расположенном по адресу: 187406, Ленинградская область, г. Волхов, Кировский пр. д.34			
Изм.	Кол.уч	Лист		Подпись	Дата	«Учебная лаборатория» для профессии 43.01.09 Повар, кондитер	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Окулов В.Г.					П	4	8
Проверил		Козинцов Ю.Б.							
Н.контр.		Захарова Н.А.							
Ген.директ.		Козинцов Ю.Б.				Схема систем отопления.	ООО "ПСК "Волховпроект"		
						Ф350х450			

ПЛАН ВЕНТИЛЯЦИИ ПОВАРСКОЙ МАСТЕРСКОЙ



Условные обозначения

ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ

№ ПОМ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ПЛОЩАДЬ м²	КАТЕГОРИЯ ПО ВЗРЫВО-ПОЖАРНОЙ ОПАСНОСТИ
1	Склад	16,77	
2	Учебный лаборатория	85,31	

Наименование	Обозначение
Вентилятор	
Воздухонагреватель	
Фильтр	
Шумоглушитель	
Клапан воздушный	
Дроссель-клапан	
Отверстие или решетка для выпуска воздуха	
Отверстие или решетка для забора воздуха	

							133587/24 - ИОС 5.4 - ОВ
							Текущий ремонт помещений №26, 27, 28 учебной лаборатории для профессии 43.01.09 Повар, кондитер в учебном здании ГБПОУ ЛО «ВМТ», расположенном по адресу: 187406, Ленинградская область, г. Волхов, Кировский пр. д.34
Изм.	Кол.уч	Лист		Подпись	Дата		«Учебная лаборатория» для профессии 43.01.09 Повар, кондитер
Разраб.	Окулов В.Г.						Стадия
Проверил	Козинков Ю.Б.						Лист
Н.контр.	Захарова Н.А.						Листов
Ген.директ.	Козинков Ю.Б.						П
							5
							8
							План систем вентиляции.
							ООО "ПСК "Волховпроект"

ПЛАН ВЕНТИЛЯЦИИ ПОВАРСКОЙ МАСТЕРСКОЙ



Условные обозначения	
	Отверстие или решетка для выпуска воздуха
	Отверстие или решетка для забора воздуха
	Клапан обратный общего назначения
	Воздуховод изолированный в плане и на схемах
	теплозащитным составом

						133587/24 - ИОС 5.4 - ОВ			
						Текущий ремонт помещений №26, 27, 28 учебной лаборатории для профессии 43.01.09 Повар, кондитер в учебном здании ГБПОУ ЛО «ВМТ», расположенном по адресу: 187406, Ленинградская область, г. Волхов, Кировский пр. д.34			
Изм.	Кол.уч	Лист		Подпись	Дата	«Учебная лаборатория» для профессии 43.01.09 Повар, кондитер	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Окулов В.Г.						П	6	8
Проверил	Козин Ю.Б.								
Н.контр.	Захарова Н.А.								
Ген.директ.	Козин Ю.Б.					Схемы систем П, В.	ООО "ПСК "Волховпроект"		

[illegible]

						133587/24 - ИОС 5.4 - ОВ.СО			
						Текущий ремонт помещений №26, 27, 28 учебной лаборатории для профессии 43.01.09 Повар, кондитер в учебном здании ГБПОУ ЛО «ВМТ», расположенном по адресу: 187406, Ленинградская область, г. Волхов, Кировский пр. д.34			
Изм	Кол.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата	«Учебная лаборатория» для профессии 43.01.09 Повар, кондитер	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Окулов						П	1	8
ГИП	Козинцов Ю.Б.								
Н.контр.	Захарова Н.А.								
Ген.директор	Козинцов Ю.Б.					Спецификация на оборудование.	ООО "ПСК "Волховпроект"		

инв.н. подл.	взамен инв.н.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
--------------	---------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на разработку проектно-сметной документации текущего ремонта
помещений №26, 27, 28 учебной лаборатории для профессии 43.01.09 Повар, кондитер
в учебном здании ГБПОУ ЛО «ВМТ», расположенном по адресу: 187406, Ленинградская
область, г. Волхов, Кировский пр. д.34

Заказчик: ГБПОУ ЛО «Волховский многопрофильный техникум»

Сроки (периоды) оказания услуг: 60 дней со дня подписания договора

Объект для разработки проекта помещений техникума общей площадью: 101,8 кв.м., расположен в учебном здании 1956 года постройки, Ленинградская область, г. Волхов, Кировский пр. д.34, цокольный этаж: помещение №26, 27, 28 (по техническому паспорту)

№ п/п	Перечень основных данных и требований	Основные данные и требования
1	Основание для проектирования	Договор
2	Заказчик	ГБПОУ ЛО «ВМТ»
3	Адрес объекта	187406 Ленинградская обл. г. Волхов, Кировский пр-т д. 34
4	Наименование объекта	Текущий ремонт помещений №26, 27, 28 учебной лаборатории для профессии 43.01.09 Повар, кондитер в учебном здании ГБПОУ ЛО «ВМТ», расположенном по адресу: 187406, Ленинградская область, г. Волхов, Кировский пр. д.34
5	Вид работ	Текущий ремонт помещений
6	Источник финансирования	Из средств по приносящей доход деятельности на 2024 год
7	Функциональное значение	Обучение студентов по профессии 43.01.09 Повар, кондитер
8	Стадийность проектирования	В одну стадию «Техническая документация»
9	Сроки выполнения	60 дней со дня подписания договора
10	Требования и объем выполняемых работ	Проектная документация в составе разделов: - пояснительная записка; - схема планировочной расстановки оборудования - конструктивные решения - сведения об инженерном оборудовании, о сетях и системах инженерно-технического обеспечения, перечень инженерно-технических мероприятий, содержание технологических решений (системы электроснабжения; водоснабжения; водоотведения; отопления, вентиляция и кондиционирования воздуха, тепловые сети; система горячего водоснабжения от электрического водонагревателя) - технологические решения; - мероприятия по обеспечению пожарной безопасности; - сводный сметный расчет на текущие ремонтные работы - локальный сметный расчет на текущие ремонтные работы - сводная таблица результатов конъюнктурного анализа (применяя ресурсно-индексный метод определения сметной стоимости строительства (РИМ) и расценки из базы ФСНБ-2022.

11	Требование по применяемым конструкциям, изделиям и материалам	В конструкциях и отделке помещения применять высококачественные износостойчивые, экологически чистые материалы в соответствии с требованиями ГОСТ, сводов по проектированию, технических регламентов и применительно к объекту в целом и отдельно для каждой группы помещений. Применяемые материалы, изделия, оборудование, инженерные системы и их замена в процессе и корректировки рабочей документации подлежат обязательному согласованию с Заказчиком. Качество применяемых материалов, оборудования должно соответствовать ГОСТ и иметь соответствующие сертификаты. в том числе гигиенические
12	Требование к сметной документации	Документация должна быть разработана в соответствии с требованиями, установленными Постановлением Правительства Российской Федерации от 16 февраля 2008г. № 87 (в редакции, действующей с 1 сентября 2023г) " О составе разделов проектной документации требований к их содержанию. Выполнить применяя ресурсно-индексный метод определения сметной стоимости строительства (РИМ) и расценки из базы ФСНБ-2022. При разработке сметной документации использовать программный комплекс, прошедший подтверждение соответствия в порядке, установленном действующим законодательством. Положительное заключение о проверке достоверности определения сметной стоимости ремонта.
13	Требование к согласованию проектной документации	Согласовать проектную документацию с Заказчиком на стадии 30% готовности объекта.
14	Требование по составу и оформлению проектно-сметной документации	Проектную документацию выполнить в соответствии с требованиями положения о составе разделов проектной документации и требованиях к их содержанию, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 16 февраля 2008г №87 с изменениями в полном объеме. Проектную документацию выполнить в 4(четырёх) экземплярах на бумажном носителе и 1 комплект в электронном варианте в форматах doc, dwg, pdf;

Технические условия:

Водоснабжение предусматривается от внутренних сетей водопровода существующего здания – цокольный этаж, помещение №34 коридора, под окном правая сторона - Схема 1. Точка 1.

Водоотведение предусматривается от внутренних сетей водоотведения существующего здания – Схема 2. Точка 2.

Горячее водоснабжение предусматривается от электрического водонагревателя.

Электроснабжение -

Электроснабжение предусматривается от электрического щита, расположенного в помещении первого этажа №91 – Схема 3. Точка 3.

Приложения:

1. План цокольного этажа.
2. Перечень оборудования
3. План расположения инженерных систем
4. План застройки поварской мастерской
5. Схема 1.
6. Схема 2.
7. Схема 3.



РОССИЯ



Электрический пароконвектомат

«PR-DIW-06» «PR-DIW-07»
«PR-DIW-10» «PR-DIW-12»

(ТУ 28.93.15-101-64046643-2024)



ПАСПОРТ

Руководство по эксплуатации

ООО «ПицТех» г. Краснодар, 2024 г.

В процессе производства конструкция и устройство изделия могут быть изменены в целях усовершенствования и отличаться от описанных в данном руководстве, не ухудшая потребительских свойств.

ВВЕДЕНИЕ

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала и лиц, производящих установку и техническое обслуживание пароконвектоматов с устройством, принципом действия и другими сведениями, необходимыми для их установки, правильной эксплуатации и технического обслуживания.

1. Назначение изделия

Электрические пароконвектоматы инжекционного типа PR-DIW-06, PR-DIW-07, PR-DIW-10, PR-DIW-12 (далее - пароконвектоматы) предназначены для приготовления гастрономических блюд в сфере общественного питания (ресторанах, кафе, столовых), а также для выпечки хлебобулочных изделий.

Пароконвектомат используется на предприятиях общественного питания как самостоятельно, так и в составе технологической линии.

2. Технические характеристики

Основные технические данные изделия приведены в таблице № 1

Таблица №1`

№	Наименование параметра	Величина параметра			
		PR-DIW-06	PR-DIW-07	PR-DIW-10	PR-DIW-12
1.	Тип управления	Цифровой			
2.	Способ образования пара	Инжектор	Инжектор	Инжектор	
3.	Номинальная потребляемая мощность печи, кВт	10,7	10,7	15,95	15,95
4.	Номинальное напряжение, В	400			
5.	Напряжение на нагревательных элементах, В	230			
6.	Род тока	3N~			
7.	Номинальная частота тока, Гц	50			
8.	Количество уровней пароконвектомата, шт	6	7	10	12
9.	Расстояние между уровнями, мм	80	70	80	70
10.	Тип устанавливаемой емкости	Противень 600x400 Гастроемкость GN 1/1	Противень 532x400 Гастроемкость GN 1/1	Противень 600x400 Гастроемкость GN 1/1	Противень 532x400 Гастроемкость GN 1/1
11.	Максимальная нагрузка на уровень не более, кг	4			
12.	Количество программ для записи, шт	100			
13.	Автоматическая мойка	Да			
14.	Температурный щуп	ДА			
15.	Внутренние размеры камеры, мм, - длина - ширина - высота	660 480 560	660 480 560	660 480 930	660 480 930
16.	Диапазон регулирования температуры пе-	45-270±10			

	чи, °С				
17.	Количество ТЭНов, шт.	2	2	3	3
18.	Количество вентиляторов, шт.	2	2	3	3
19.	Количество скоростей вентилятора, шт.	5	5	5	5
20.	Количество ламп освещения, шт.	2	2	3	3
21.	Габаритные размеры, мм				
	длина	922	922	922	922
	ширина/ширина с ручкой	890/950	890/950	890/950	890/950
	высота	835	835	1205	835
22.	Масса, кг не более	117	116	162	161

Приведенные в таблице показатели достижимы только при следующих условиях: температура окружающей среды — 20-25 °С и относительная влажность воздуха окружающей среды — 45-80 %.

Допускается отклонение в габаритных размерах ± 10 мм

3. Комплектность

Таблица №2

Наименование	Количество			
	PR-DIW-06	PR-DIW-07	PR-DIW-10	PR-DIW-12
Электрический пароконвектомат, шт.	1	1	1	1
Руководство по эксплуатации, шт.	1	1	1	1
Шланг подвода воды, шт.	1	1	1	1
Упаковка, шт.	1	1	1	1

4. Устройство и принцип работы

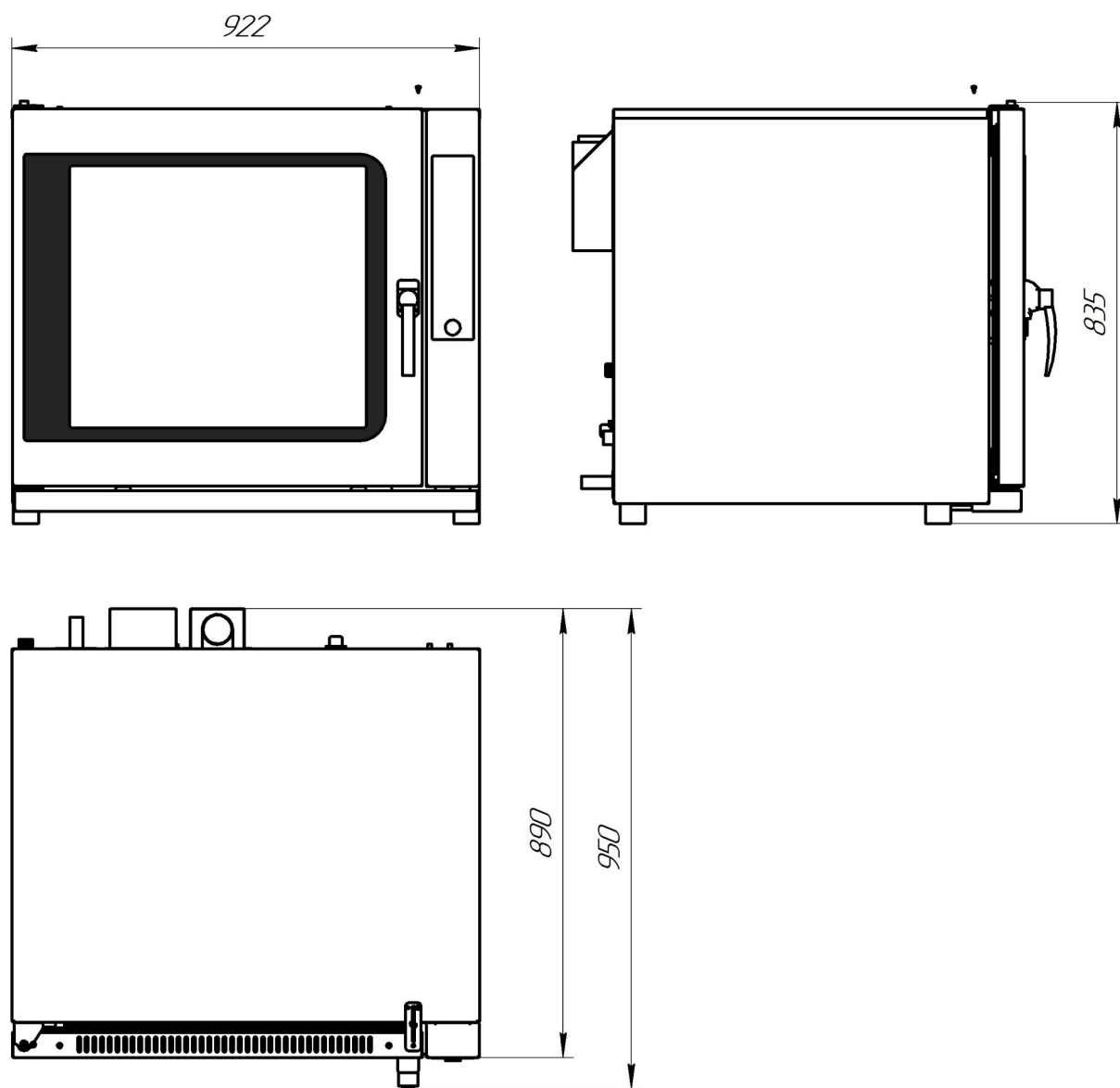


Рис.1 Общий вид пароконвектомата PR-DIW-06, PR-DIW-07.

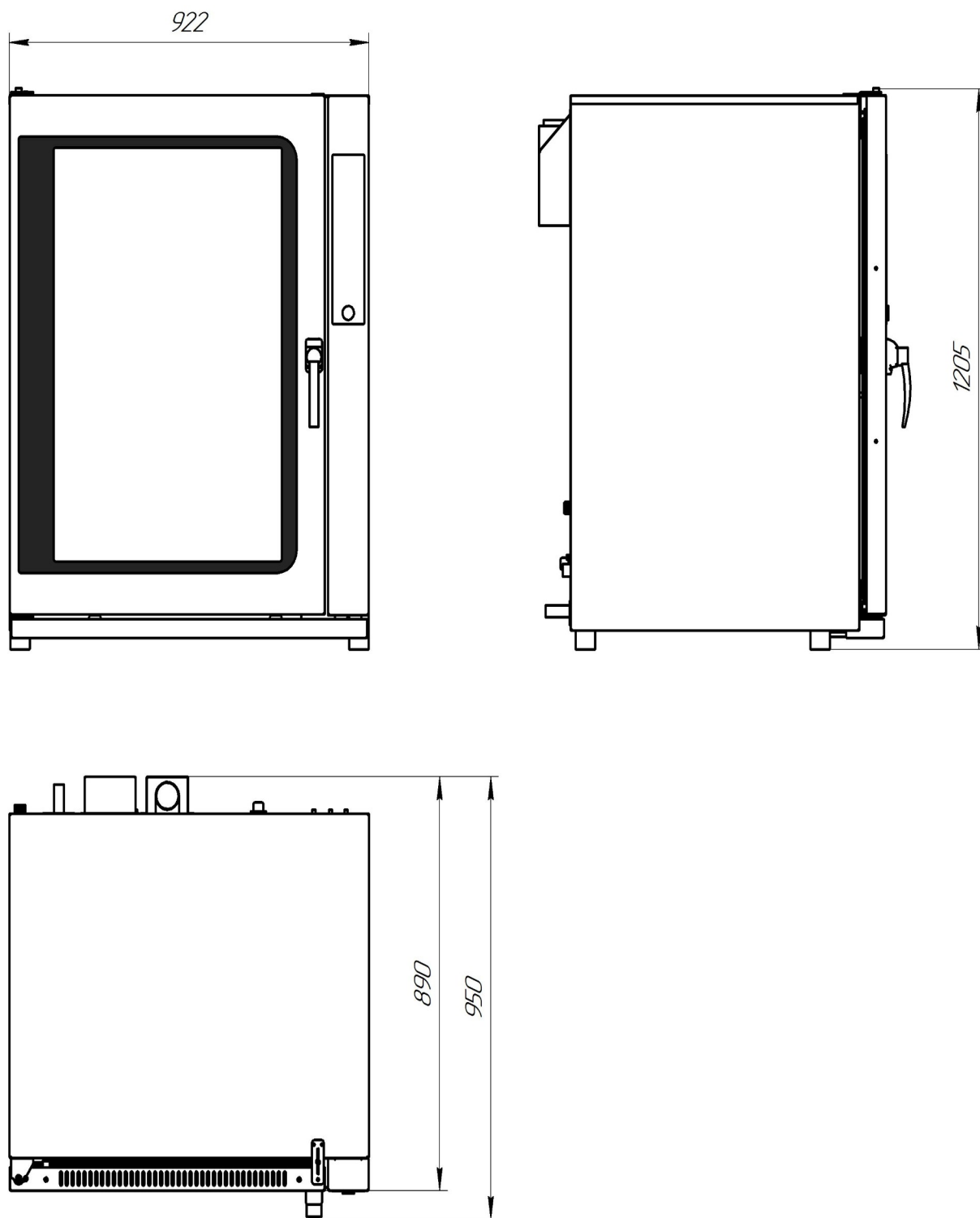


Рис.2 Общий вид пароконвектомата PR-DIW-10, PR-DIW-12

Общий вид пароконвектоматов PR-DIW-06, PR-DIW-07, PR-DIW-10, PR-DIW-12 приведены на рис.1, рис.2.

Электрический пароконвектомат состоит из жарочной камеры, установленной в корпусе, дверей и панели управления. Жарочная камера, задняя стенка двери, пульт и корпус камеры изготовлены из высококачественной нержавеющей стали. Основание изготовлены из оцинкованной стали.

На задней стенке камеры пароконвектомата установлены электродвигатели поз.10 и трубчатые электронагреватели (далее по тексту — ТЭН) поз.6.

В пароконвектомате PR-DIW-06, PR-DIW-07 установлены два электродвигателя и два ТЭНа, а в PR-DIW-10, PR-DIW-12 установлены три электродвигателя и три ТЭНа. Для достижения экономичного расхода электроэнергии и безопасности, жарочная камера изолированная слоем теплоизоляции.

На валу электродвигателя установлена крыльчатка поз. 5. ТЭН-ы и крыльчатки отделены от зоны установки противней перегородкой поз.8.

Противни (гастроемкости) устанавливаются в жарочную камеру по направляющим поз.4.

В жарочную камеру возможна установка:

-для модели PR-DIW-06 — 6 шт. противней 600х400 либо гастроемкостей GN 1/1.

-для модели PR-DIW-07 – 7шт. противней 532х400 либо гастроемкостей GN 1/1.

-для модели PR-DIW-10 — 10 шт. противней 600х400 либо гастроемкостей GN 1/1.

-для модели PR-DIW-12 – 12шт. противней 532х400 либо гастроемкостей GN 1/1.

На левой боковой стенке установлены плафоны ламп освещения жарочной камеры поз.17.

На задней стенке установлен баллон аварийного термовыключателя поз.16.

На задней стенке с права установлен датчик температуры.

Аварийный термовыключатель необходим для выключения пароконвектомата при достижении температуры в жарочной камере более 320 °С. Для возврата аварийного термовыключателя необходимо снять заднюю панель пароконвектомата, произвести осмотр, устранить поломку. Снять колпачок аварийного датчика, нажать и отпустить кнопку. Далее собрать в обратном порядке.

Датчик температуры необходим для поддержания заданной температуры в камере. При достижении заданной температуры в жарочной камере плата управления отключает ТЭНы, а при снижении температуры ниже заданной вновь включает их.

Управление работой пароконвектомата осуществляется с панели управления поз.2.

Подача воды в жарочную камеру осуществляется через трубку впрыска поз.7. Далее попав на крыльчатку, происходит распыление воды на горячие ТЭН-ы.

Излишки пара из жарочной камеры можно удалить через заслонку парасброса, установив переключатель в положение — «открыто». Не испарившаяся влага удаляется из пароконвектомата через патрубок сброса воды, расположенного в дне жарочной камеры.

Подача воды для системы автоматической мойки параконвектомата находит на задней стенке поз. 12. Там же расположен шланг для моющего средства параконвектомата.

Автоматическая мойка происходит путем разбрызгивания моющего средства и воды через разбрызгиватель поз.13.

Подключение пароконвектомата к сети питания производится через гермоввод, на клемму расположенной на задней стенке.

Подключение к системе водоснабжения осуществляется через электромагнитный клапан поз. 11, Подключение к системе канализации осуществляется через трубу поз. 15.

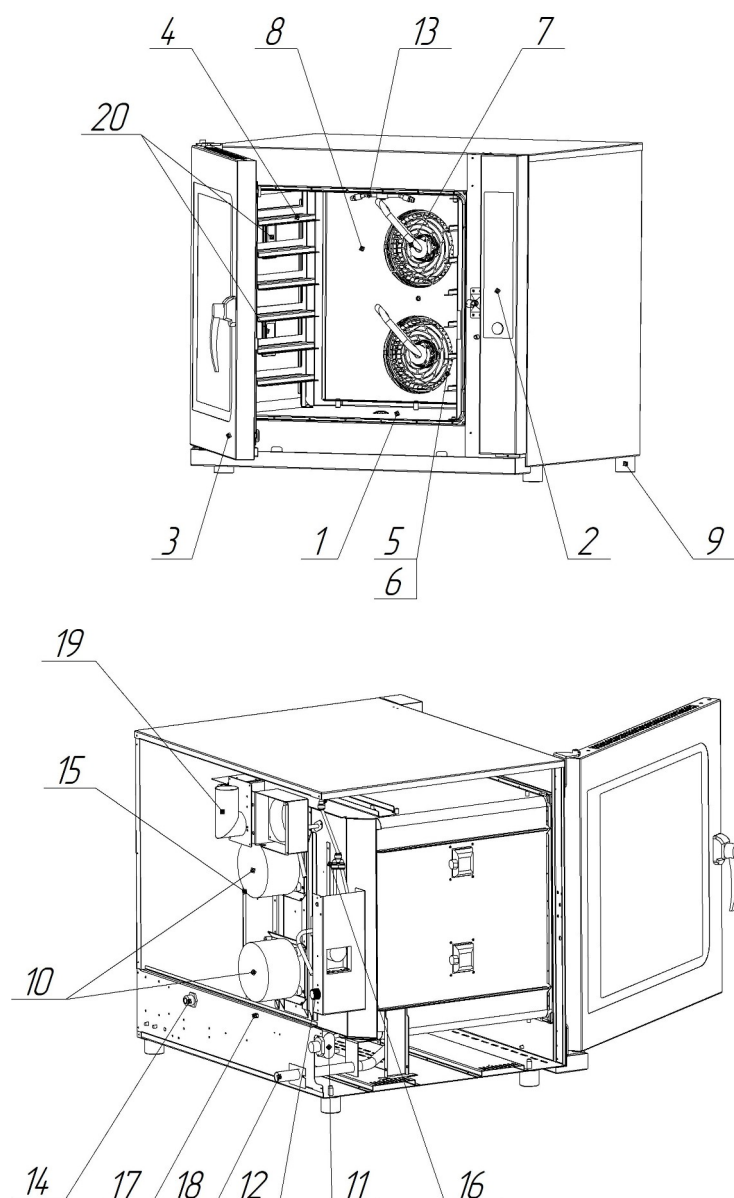


Рис.3 Общий вид пароконвектомата PR-DIW-06.

1	Жарочная камера	11	Электромагнитный клапан (G3/4) впрыск в камеру.
2	Панель управления	12	Электромагнитный клапан (G3/4) вход для автоматической мойки.
3	Дверь	13	Разбрызгиватель автоматической мойки
4	Направляющая	14	Ввод шнура питания
5	Крыльчатка	15	Вход в жарочную камеру датчика температуры
6	ТЭН	16	Вход в жарочную камеру капиллярной трубки аварийного датчика
7	Трубка впрыска воды	17	Кнопка аварийного термовыключателя
8	Перегородка	18	Выход трубы канализации
9	Ножка	19	Заслонка паросброса
10	Электродвигатель	20	Плафон лампы освещения жарочной камеры

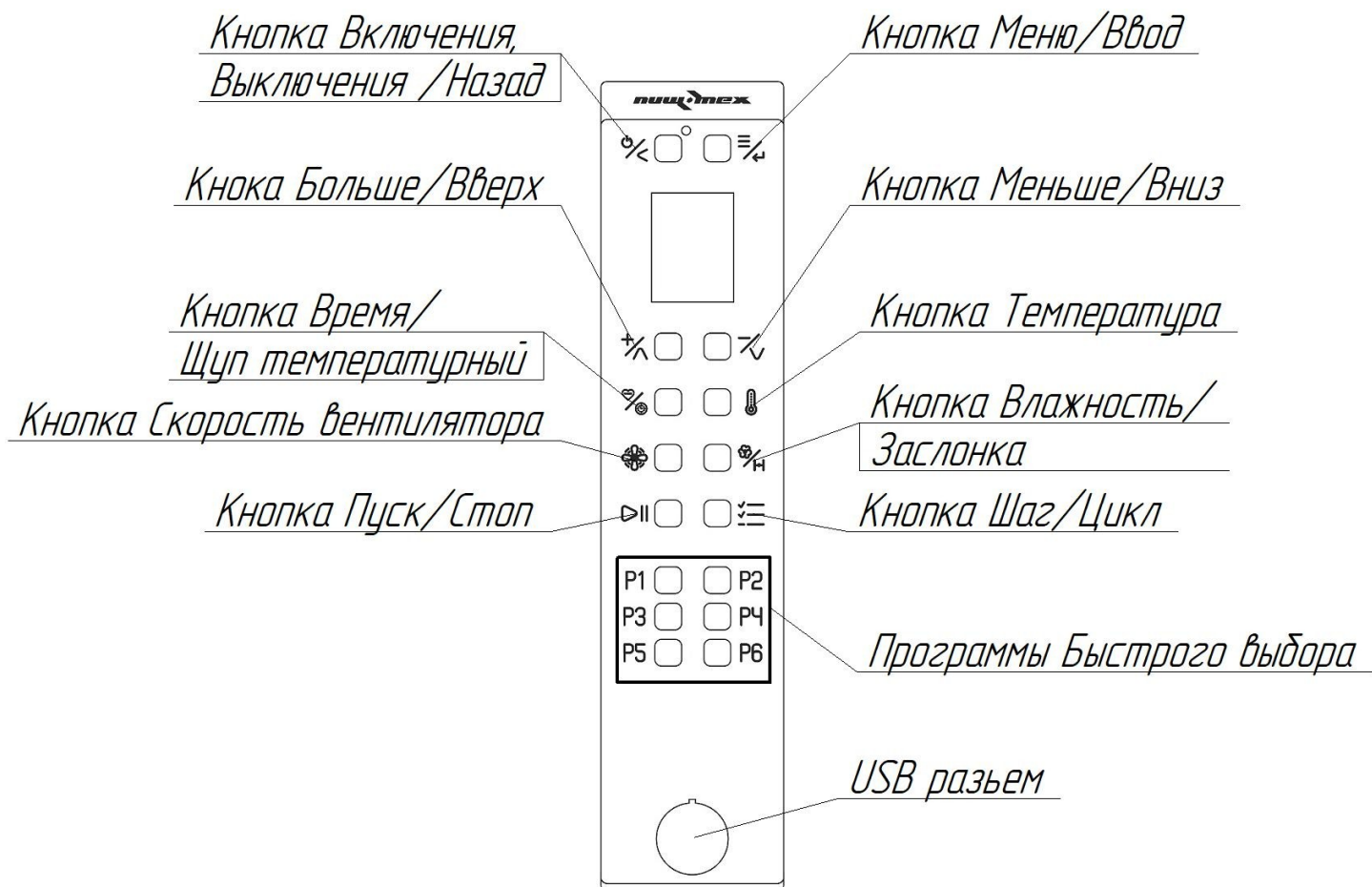


Рис.5 Внешний вид панели управления PR-DIW-06, PR-DIW-07, PR-DIW-10, PR-DIW-12.

5.Описание органов управления

5.1 Включение.

Для включения цифровой панели управления нажмите кнопку Включения,Выключения/Назад. Панель управления включится и загрузится экран ручного управления со значениями по умолчанию. Для выключения цифровой панели управления нажмите и удерживайте в течение 10с кнопку Включения, Выключения /Назад.



Если плата остается в включенном состоянии не задействована в течение 10 мин, она автоматически переходит в режим ожидания. Для выхода из режима ожидания однократно нажмите кнопку Включения, Выключения /Назад.

5.2 Ручной режим приготовления пищи.

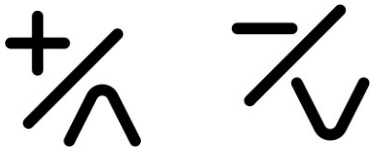
При включение цифровой панели управления загружается экран ручного управления со значениями по умолчанию.

Все программы, включая ручной режим приготовления, имеет функцию автоматического предварительного нагрева, в которой уставка настраивается равной уставке первой фазы, увеличенной на 30С.

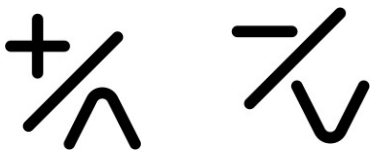
На карте памяти можно сохранить до 100 программ. Для каждой фазы предусмотрены следующие настройки приготовления:

1. Заданная температура камеры
2. Установка времени приготовления или приготовления по температурному щупу
3. Регулировка влажности
4. Регулировка положения заслонки
5. Регулировка скорости вращения вентилятора

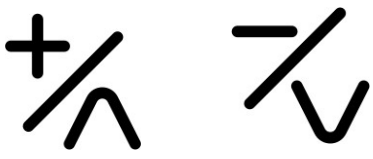
5.2.1 Установка температуры приготовления.

 Нажмите кнопку Температура	 Установите значение температуры с помощью кнопок «Больше» и «Меньше»	 Нажмите кнопку Температура для подтверждения
---	---	---

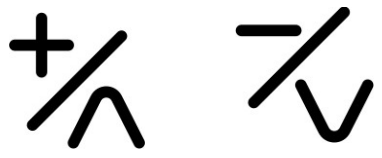
5.2.2 Установка времени приготовления.

 Нажмите кнопку Время /Щуп температурный	 Установите значение Времени с помощью кнопок «Больше» и «Меньше»	 Нажмите кнопку Время /Щуп температурный для подтверждения
---	--	---

5.2.3 Установка значения температурного щупа.

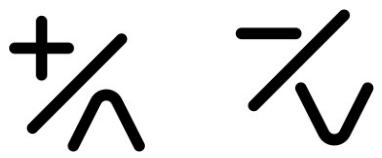
 Дважды нажмите кнопку Время /Щуп температурный	 Установите значение температуры, которая должна быть достигнута в центре продукта, при завершение этапа приготовления. При помощи кнопок «Больше» и «Меньше»	 Нажмите кнопку Время /Щуп температурный для подтверждения
---	---	--

5.2.4 Установка значения влажности в камере.

 Дважды нажмите кнопку Влажность /Заслонка	 Установите желаемое положение заслонки при помощи кнопок «Больше» и «Меньше»	 Нажмите кнопку Влажность / Заслонка для подтверждения
--	---	--

Во время пуска длительное нажатие кнопки пара открывает Электромагнитный клапан воды на время нажатия самой кнопки. Если вместо этого кнопка влажности нажимается один раз, он показывает установленное значение и допускает его изменение.

5.2.5 Установка скорости вращения вентилятора.

 Нажмите кнопку Скорость вентилятора	 Установите желаемое значение скорости вращения вентилятора от 1 до 5 при помощи кнопок «Больше» и «Меньше»	 Нажмите кнопку Скорость вентилятора для подтверждения
---	--	---

Во время предварительного нагрева невозможно изменить скорость вращения вентилятора.

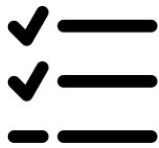
5.3 Создание многоэтапной программы.

Каждая программа, включая программу ручного управления, может состоять из:

1. Шага автоматического предварительного нагрева и до 3-х шагов приготовления(по умолчанию).
2. До 4-х шагов приготовления без цикла предварительного нагрева.

Для создания многоэтапной программы:

1. Откройте экран ручного приготовления и установите параметры первого шага.
2. Нажмите кнопку Шага/ Цикла, чтобы перейти на второй шаг, или кнопку Пуск/ Стоп, чтобы начать приготовление.

 Кнопка Шаг/Цикл	 Кнопка Пуск/Стоп
--	--

3. Установите требуемые параметры для второго шага.
4. Нажмите кнопку Шага/ Цикла, чтобы перейти на третий шаг, или кнопку Пуск/ Стоп, чтобы начать приготовление.
5. Установите требуемые параметры для третьего шага.
6. Нажмите кнопку Пуск/Стоп, чтобы начать приготовление.
7. Для отмены шага необходимо обнулить заданное время шага.

Внимание!

1. Невозможно задать время 0 для первого шага.
2. Если в какой-либо фазе заданное время бесконечно, то невозможно будет установить время для последующих шагов.
3. Невозможно установить бесконечное время на фазе, если включена один из последующих шагов.
4. Невозможно удалить фазу. Если следующая является активной фазой, и наоборот, можно за раз отключать только последнюю активную фазу.
5. Во время цикла приготовления можно принудительно перейти к следующему шагу до истечения времени текущего шага, установив время приготовления текущего шага равным 0.

Для сохранения программы нажмите кнопку Меню/Ввод до перехода в меню редактирования программ. Далее перейдите к пункту Сохранить. Нажмите кнопку Меню/Ввод для выбора. Установите название программы. Для перемещения по символам используйте кнопку «Больше» и «Меньше». Для выбора символа нажмите кнопку Меню/Ввод. После записи имени программы нажмите кнопку Пуск/Стоп, для сохранения программы. Далее выберите категорию в которой будет находиться программа. Нажмите кнопку Меню/Ввод для записи программы.

5.3.1 Фаза предварительного нагрева

Каждая программа, включая ручной цикл, может иметь свой собственный Цикл предварительного нагрева. Чтобы отключить цикл предварительного нагрева, нажмите кнопку Шаг/Цикл, выберите фазу предварительного нагрева (P), нажав кнопку Время/Щуп температурный можно включить или отключить цикл предварительного нагрева. Пользователь может изменить температурную уставку, изменив параметр P21 см. Параграф «Доступ к параметрам».

5.4 Список Меню

Повторное нажатие кнопки Меню/Ввод (когда цикл приготовления не выполняется) прокручивает список меню:

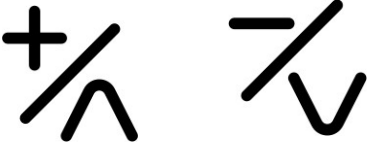


1. Меню последних 10 использованных программ.
2. Меню списка программ.

3. Меню изменения программ.
4. Меню мойки.
5. Сервисное меню.

5.4.1 Меню последних 10 использованных программ.

В этом меню можете посмотреть последние 10 используемых программ приготовления пищи.

 При прокрутке с помощью кнопок «Больше» и «Меньше» вы можете выбрать одну из программ списке .	 Нажмите кнопку Меню/Ввод подтверждая выполнение программы .	 Нажатие кнопки Пуск/Стоп запускает выбранную программу.
---	--	--

5.4.2 Меню списка программ.

В этом меню можно получить доступ к :

- 1 Программе охлаждения камеры.
- 2 Программе ручного приготовления.
- 3 К списку книги программ:
 - 3.1 Выпечка
 - 3.2 Мясо
 - 3.3 Птица
 - 3.4 Рыба
 - 3.5 Гарниры

5.4.2.1 Программа охлаждения камеры.

Данная программа необходима для быстрого охлаждения камеры. Во время выполнения программы отключаются ТЭНы, работают вентиляторы камеры.

Процесс выполнения программы выполняется до достижения установленной температуры(по умолчанию 50 C). Для ускорения процесса охлаждения возможно открытие дверце печи.

Внимание! При открытии дверки соблюдайте осторожность, вентиляторы камеры будут активны. Печь будет выдувать горячий воздух из камеры.

При закрытие дверцы процесс охлаждения камеры будет прекращен, не зависимо от температуры в камере.

Программа охлаждения по умолчанию работает на максимальной скорости вращения вентилятора. При необходимости скорость вращения вентилятора можно изменить нажав кнопку Скорости вентилятора.

После завершения выполнения программы охлаждения плата перейдет в режим ожидания.

При прокрутке с помощью кнопок «Больше» и «Меньше» выберите режим охлаждения	Нажмите кнопку Меню/Ввод подтверждая выполнение программы .	Установите температуру, которую вы хотите достичь в конце цикла	Установите желаемую скорость вентилятора	Нажмите кнопку Пуск/Стоп чтобы запустить программу

5.4.2.2 Программа ручного приготовления.

Данный пункт переводит в режим ручного приготовления загружающийся по умолчанию при включение платы. Описание работы программы описана в разделе 5.2

5.4.2.3 Меню списка программ.

В этом меню вы можете получить доступ к книге программ.

Книга программ разделена на 5 категорий:

1. Выпечка
2. Мясо
3. Птица
4. Рыба
5. Гарниры

В них можно сохранить в общей сложности до 100 программ.

Использование программ позволяет стандартизировать процессы приготовления и всегда гарантировать одинаковое качество приготовления.

Чтобы запустить программу из книги программ:

Выберите нужную категорию, нажав клавишу «Больше» и «Меньше»	подтвердите выбранную категорию, нажав Меню/Ввод.	Выберете нужную программу , нажав кнопки	Установите желаемую скорость вентилятора «Больше» и «Меньше»	подтвердите выбранную программу, нажав Меню/Ввод.	Нажмите кнопку Пуск/Стоп чтобы запустить программу

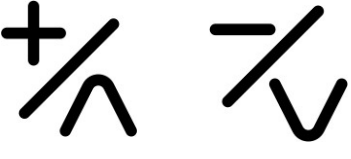
5.4.3 Меню изменения программ.

С помощью этого меню можно:

1. Сохранить — Сохранения новой программы.
2. Копировать — копировать программу.
3. Изменить название — Изменить название программы.
4. Удалить — навсегда удалить программу.
5. Закрепить изображение — связать изображение с программой.
6. Открепить изображение — отвязать изображение от программы.
7. Быстрое редактирование — отредактировать программу, подключив смартфон к печи.

5.4.3.1 Сохранение программы.

Чтобы сохранить новую программу или сохранить изменения в программе:

		
Нажмите кнопку Меню/Ввод (когда цикл приготовления не выполняется) перейдите в меню редактирования программ.	Выберите пункт «Сохранить», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Подтвердите выбор, нажав кнопку Пуск/Стоп.

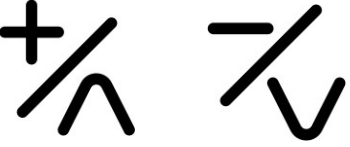
Установите новое имя программы максимум на 20 символов.

- Вы можете прокручивать буквы с помощью клавиш «Больше» и «Меньше».

-Подтверждение выбора буквы происходит путем нажатия кнопки Меню

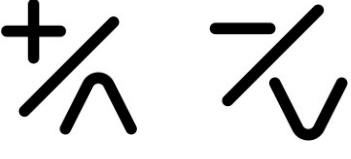
-При завершение установки имени программы нажмите кнопку Пуск

Стоп. Далее:

	
Выберете категорию в которой сохранить программу	Подтвердите с помощью кнопки Меню/Ввод

5.4.3.2 Копирование программы

Чтобы скопировать программу:

		
Нажмите кнопку Меню/Ввод (когда цикл приготовления не выполняется) перейдите в меню редактирования программ.	Выберите пункт «Копировать», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Подтвердите выбор, нажав кнопку Пуск/Стоп.

Установите новое имя программы максимум на 20 символов.

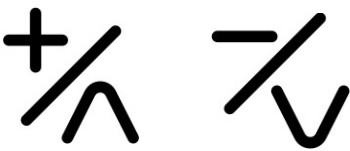
- Вы можете прокручивать буквы с помощью клавиш «Больше» и «Меньше».

-Подтверждение выбора буквы происходит путем нажатия кнопки Меню

-При завершение установки имени программы нажмите кнопку Пуск

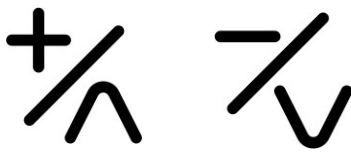
Стоп.

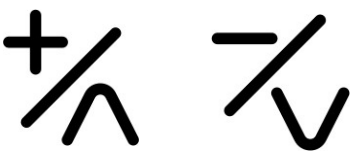
Далее:

 Выберете категорию в которой сохранить программу	 Подтвердите с помощью кнопки Меню/Ввод
---	--

5.4.3.3 Изменить название программы.

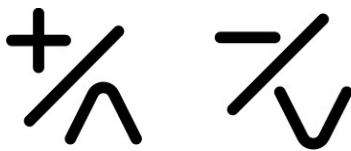
Чтобы переименовать программу :

 Нажмите кнопку Меню/Ввод (когда цикл приготовления не выполняется) перейдите в меню редактирования программ.	 Выберите пункт «Изменить название », нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите выбор, нажав кнопку Пуск/Стоп.
---	---	---

 Выберете категорию в которой сохранить программу	 Подтвердите с помощью кнопки Меню/Ввод
---	--

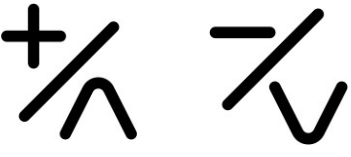
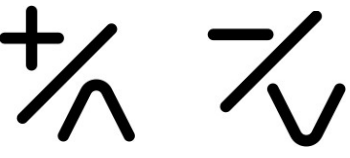
5.4.3.4 Удалить программу.

Чтобы удалить существующую программу:

 Нажмите кнопку Меню/Ввод (когда цикл приготовления не выполняется) перейдите в меню редактирования программ.	 Выберите пункт «Удалить », нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите выбор, нажав кнопку Пуск/Стоп.
---	---	---

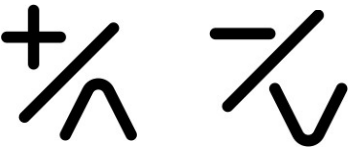
5.4.3.5 Закрепить изображение.

Чтобы закрепить изображение к программе:

 Нажмите кнопку Меню/Ввод (когда цикл приготовления не выполняется) перейдите в меню редактирования программ.	 Выберите пункт «Закрепить изображение», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите выбор, нажав кнопку Пуск/Стоп.
	 Выберете изображение которое следует привязать, нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите с помощью кнопки Меню/Ввод

5.4.3.6 Открепить изображение.

Чтобы открепить изображение от программы, выполните следующие действия.

 Нажмите кнопку Меню/Ввод (когда цикл приготовления не выполняется) перейдите в меню редактирования программ.	 Выберите пункт «Открепить изображение», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите выбор, нажав кнопку Пуск/Стоп.
---	--	---

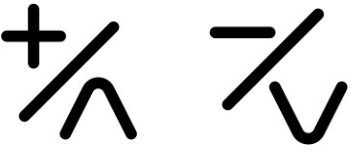
5.4.3.7 Быстрое редактирование.

Функция быстрого редактирования программы позволяет изменять программу через прямое соединение с смартфоном (Веб-Сервер)

Существует 2 процедуры доступа к Быстрому редактированию программы

1. Вход через меню редактирования программы:

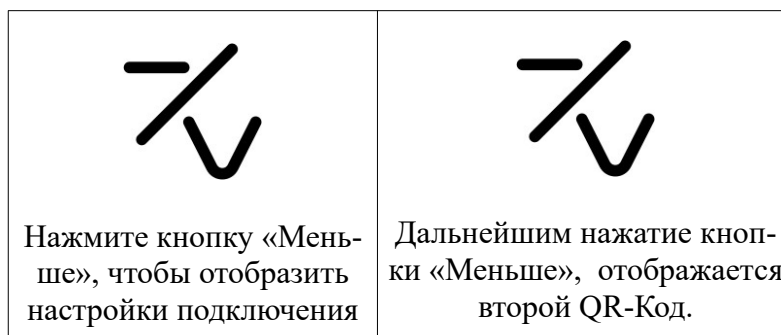
- Выберите программу, который Вы хотите изменить

 Нажмите кнопку Меню/Ввод (когда цикл приготовления не выполняется) перейдите в меню редактирования программ.	 Выберите пункт «Быстрое редактирование», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите выбор, нажав кнопку Пуск/Стоп.
---	---	---

-Отсканируйте первый QR- код, который появиться на экране, с помощью смартфона с включенным wi-fi модулем.

- Примите подключение к сети на экране смартфона.

-Дождитесь подключения смартфона к оборудованию.



-Отсканируйте второй QR- код, который отображается на экране, с помощью ранее использованного смартфона.

- Подтвердите доступ к предлагаемому сайту на экране смартфона.

- Выбранная программа отображается на экране смартфона. Установите параметры, сохраните, прикрепите или открепите изображение или удалите программу с помощью смартфона.

- Нажмите кнопку Включения, Выключения/Назад, чтобы остановить подключение.

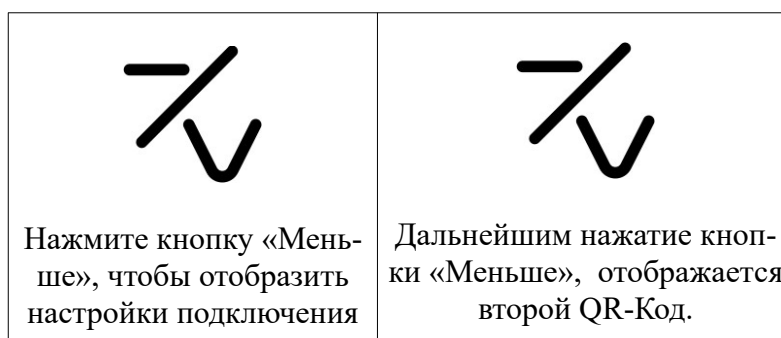
2. Вход через меню быстрого редактирования:



-Отсканируйте второй QR- код, который отображается на экране, с помощью ранее использованного смартфона.

- Примите подключение к сети на экране смартфона.

-Дождитесь подключения смартфона к оборудованию.



- От сканируйте второй QR- код, который отображается на экране, с помощью ранее использованного смартфона.
- Подтвердите доступ к предлагаемому сайту на экране смартфона.
- Перейдите к книге программ. Далее перейдите к необходимому разделу и найдите программу которую необходимо редактировать.
- Выбранная программа отображается на экране смартфона. Установите параметры, сохраните, прикрепите или открепите изображение или удалите программу с помощью смартфона.
- Нажмите кнопку Включения, Выключения/Назад, чтобы остановить подключение.

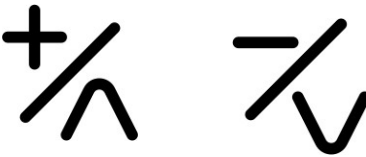
5.4.4 Меню Мойка

В этом меню можно получить доступ к циклам промывки и ополаскивания оборудования:

1. Полоскание — цикл промывки печи водой без использования моющего средства.
2. Короткая мойка — цикл быстрой мойки с использованием моющего средства.
3. Длинная мойка — цикл долгой мойки с использованием моющего средства.
4. Загрузка моющего средства — выполняет пуска насоса и заполнения гидравлического контура моющего средства. Этот цикл рекомендуется выполнять при первом использовании, после замены емкости с моющим средством и после длительных периодов бездействия системы автоматической мойки.

Внимание! Необходимо провести цикл промывки после цикла загрузки моющего средства, чтобы удалить остатки моющего средств в камере для приготовления пищи.

Чтобы начать цикл мойки:

 Выберите цикл мойки в меню «Мойка», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Нажмите кнопку Меню/Ввод для подтверждения	 Нажмите кнопку Пуск/Стоп, чтобы запустить программу.
--	---	---

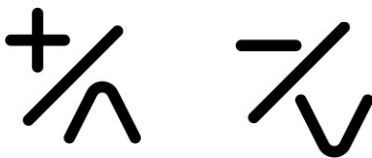
5.4.5 Меню Сервис

В этом меню Вы можете получить доступ к следующим функциям машины:

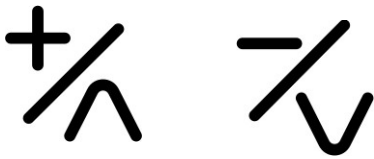
1. Параметры
2. Функции USB
3. WIFI – Веб сервер/ Информация о подключении.
4. Информация о машине
5. Язык
6. Дата и Время
7. Удалить изображение.

5.4.5.1. Доступ к параметрам

Для доступа к меню настроек

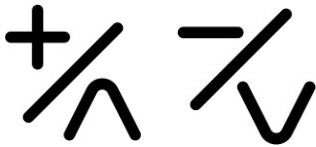
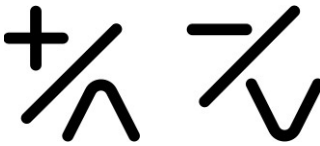
 Выберите сервисное меню, повторными нажатиями кнопки «Меню/Ввод»	 Выберите раздел «Параметры», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите с помощью кнопки «Меню»
---	---	--

Для этого раздела требуется пароль для входа.

 Введите пароль с помощью клавиш «Больше» и «Меньше» (пароль пользователя 30)	 Подтвердите с помощью кнопки «Меню»
---	---

-Если введенный пароль неверен, элемент управления перемещается в главное меню.

-Нажимая кнопки «Больше» и «Меньше», Вы можете прокручивать список параметров.

 Выберете параметр который Вы хотите изменить	 Подтвердите с помощью кнопки «Меню»	 Установите значение параметра в заданных пределах, нажав кнопки «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите с помощью кнопки «Меню»
--	--	---	--

Выйдете из меню параметров, нажав кнопку Включения,Выключения/Назад, в противном случае выход из меню происходит автоматически через 2 минуты бездействия.

Ниже приведены все редактируемые параметры.

Параметр	Описание	Значение по умолчанию	Пределы	Единицы измерения
P01	Единицы измерения температуры — 0= °C, 1=F	0	0-1	Число
P06	Заданное значение приготовления по умолчанию	150	30-270	°C
P09	Заданное значение охлаждения по умолчанию	50	30-70	°C
P021	Дельта предварительного нагрева по умолчанию	30	0-100	°C
P120	Режимы освещения печи;	2	0-2	Число

	0= синхронизировано по нажатию клавиши. 1=всегда включен во время приготовления. 2= всегда включен, когда печь включена.			
P121	Время включения освещения печи (при P120 = 0)	45	0-120	Секунды
P122	Время работы в режиме ожидания при нажатии кнопки	10	0-100	Секунды
P132	Демо режим: 0= не активен 1= активен	0	0-1	Число
P220	Номер программы, связанный с кнопкой P1 – 0 = нет связанной программы	0	0-100	Число
P221	Номер программы, связанный с кнопкой P2 – 0 = нет связанной программы	0	0-100	Число
P222	Номер программы, связанный с кнопкой P3 – 0 = нет связанной программы	0	0-100	Число
P223	Номер программы, связанный с кнопкой P4 – 0 = нет связанной программы	0	0-100	Число
P224	Номер программы, связанный с кнопкой P5 – 0 = нет связанной программы	0	0-100	Число
P225	Номер программы, связанный с кнопкой P6 – 0 = нет связанной программы	0	0-100	Число
P500	Время регистрации данных для журнала НАССР – 0=журнал НАССР отключен	5	0-100	Минуты
P501	Изменение температуры для записи в журнале НАССР	5	0-30	°C

5.4.5.2 Функции USB

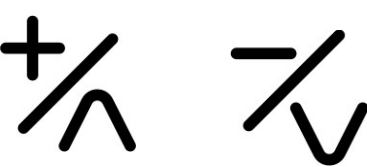
Меню USB позволяет выполнять следующие операции:

- Обновление прошивки (отображается только при обнаружении совместимого файлы).
- Обновление языка (отображается только при обнаружении совместимого файлы).
- Экспорт НАССР.
- Экспорт программ.
- Импорт программ. (отображается только при обнаружении совместимого файлы).
- Импорт параметров (отображается только при обнаружении совместимого файлы).
- Импорт изображений (отображается только при обнаружении совместимого файлы).
- Импортировать программы + изображения.
- Полное обновление (отображается только при обнаружении совместной группы файлов).

Обновление прошивки.

Для начала обновления необходимо:

- Загрузите файлы обновления на USB-накопитель. Используя USB-накопитель типа 2.0.

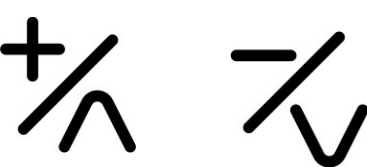
 Выберите сервисное меню, повторными нажатиями кнопки «Меню/Ввод»	 Выберите раздел «USB», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите с помощью кнопки «Меню»
---	---	--

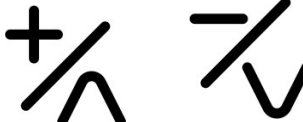
Подтверждение запускает первый этап обновления прошивки, который может занять несколько минут.

В конце первой фазы обновления нажмите кнопки Пуск/Стоп запускает вторую и последнюю фазу обновления, которая может занять несколько минут. В конце процесса управление переходит в режим ожидания.

Обновление языка USB.

Для начала обновления необходимо:

 Выберите сервисное меню, повторными нажатиями кнопки «Меню/Ввод»	 Выберите раздел «USB», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите с помощью кнопки «Меню»
--	--	---

 Выберите сервисное меню, повторными нажатиями кнопки «Меню/Ввод»	 Выберите раздел «USB», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Выберите пункт «Обновление языка», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите с помощью кнопки «Меню»
---	---	--	--

-При подтверждении запускается обновление базы данных, что может занять несколько минут.

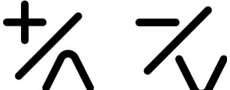
-В конце процесса отобразится информационное сообщение.

-Нажмите кнопку Выключение, Включение/Назад несколько раз, чтобы вернуться на главную страницу.

Внимание! Процедура обновления языка, необратимо удаляет ранее сохраненные языки.

Экспорт НАССР на USB.

Чтобы экспортировать журнал НАССР на USB:

				
Выберите сервисное меню, повторными нажатиями кнопки «Меню/Ввод»	Выберите раздел «USB», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Выберите пункт «Экспорт НАССР», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Подтвердите с помощью кнопки «Меню»	Подтвердите еще раз, нажав кнопку «Меню», чтобы начать процесс

-В конце процесса отобразится информационное сообщение.

-Нажмите кнопку Выключение, Включение/Назад несколько раз, чтобы вернуться на главную страницу.

Нажмите кнопку Включения, Выключения/ Назад несколько раз, чтобы вернуться на главную страницу.

Процедура экспорта НАССР позволяет сохранить операционные данные хранящиеся в элементе управления, на USB- накопитель.

Файл экспортируется для каждого дня использования с именем типа уу_мм_дд и расширением «.csv». Каждый файл журнала сопровождается файлом с тем же именем, на с расширением. «md5», что позволяет проверить его целостность.

Экспортированные операционные данные идентифицируют возможную серию событий :

1. Событие запуска.
2. Событие изменение фазы.
3. Событие остановки или завершения цикла приготовления.
4. Любые аварийные состояния.
5. Одна запись каждые 5 минут:
 1. Температура.
 2. Заданное значение.
 3. Время, оставшееся до конца фазы.
 4. Продолжительность фазы.
6. Одна запись каждые 5 гдадусов колебания температуры в помещении.

Экспорт программ на USB

Чтобы экспортировать все программы:

-Вставьте пустой USB-накопитель

				
Выберите сервисное меню, повторными нажатиями кнопки «Меню/Ввод»	Выберите раздел «USB», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Выберите пункт «Экспорт программ», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Подтвердите с помощью кнопки «Меню»	Подтвердите еще раз, нажав кнопку «Меню», чтобы начать процесс

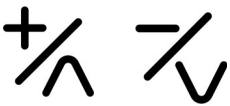
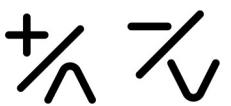
-В конце процесса отобразится информационное сообщение.

-Нажмите кнопку Выключение,Включение/Назад несколько раз, чтобы вернуться на главную страницу.

Импорт программ на USB.

Чтобы импортировать все программы:

-Вставьте USB-накопитель с соответствующим образом подготовленным файлом.

				
Выберите сервисное меню, повторными нажатиями кнопки «Меню/Ввод»	Выберите раздел «USB», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Выберите пункт «Импорт программ», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Подтвердите с помощью кнопки «Меню»	Подтвердите еще раз, нажав кнопку «Меню», чтобы начать процесс

-В конце процесса отобразится информационное сообщение.

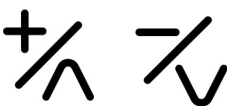
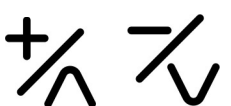
-Нажмите кнопку Выключение,Включение/Назад несколько раз, чтобы вернуться на главную страницу.

Импорт параметров с USB

ВНИМАНИЕ ! Неправильный импорт параметров может привести к необратимой неисправности оборудования .

Чтобы импортировать все программы:

-Загрузите файл обновления на USB-накопитель. Используйте USB-накопитель типа 2.0.

				
Выберите сервисное меню, повторными нажатиями кнопки «Меню/Ввод»	Выберите раздел «USB», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Выберите пункт «Импорт программ», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Подтвердите с помощью кнопки «Меню»	Подтвердите еще раз, нажав кнопку «Меню», чтобы начать процесс

-При подтверждении запускается обновление базы данных, что может занять несколько минут.

-В конце процесса отобразится информационное сообщение.

-Нажмите кнопку Выключение,Включение/Назад несколько раз, чтобы вернуться на главную страницу.

Импорт изображений с USB.

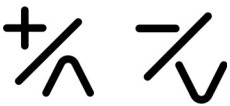
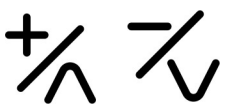
Используя процедуру, можно импортировать серию изображений, не более 16 шт (если в памяти управления достаточно места), чтобы связать их с программами.

Импортируемые файлы изображений должны иметь следующие характеристики:

- Они должны быть расположены внутри папки под названием «jrg».
- Они должны иметь формат и расширение «.jpg».
- Они должны иметь размер 220x120 пикселей.
- Они должны иметь максимальный размер 64 кбайт.

Чтобы импортировать изображения:

Вставьте в USB- накопитель единственную папку с именем «jrg», содержащую все импортируемые изображения

				
Выберите сервисное меню, повторными нажатиями кнопки «Меню/Ввод»	Выберите раздел «USB», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Выберите пункт «Импорт изображений», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Подтвердите с помощью кнопки «Меню»	Подтвердите еще раз, нажав кнопку «Меню», чтобы начать процесс

-При подтверждении запускается обновление базы данных, что может занять несколько минут.

-В конце процесса отобразится информационное сообщение.

-Нажмите кнопку Выключение,Включение/Назад несколько раз, чтобы вернуться на главную страницу.

ВНИМАНИЕ ! Эта операция безвозвратно удаляет все ранее загруженные изображения из управляющей памяти базы данных.

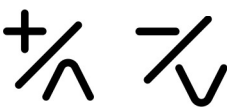
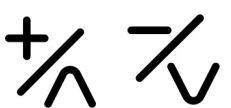
Импорт программ + изображений с USB

С помощью этой функции Вы можете импортировать программы и связанные с ними изображения с помощью одной процедуры.

Чтобы импортировать рецепты и связанные с ними изображения:

Вставьте в USB- накопитель, содержащий:

- Одна папка с именем «jrg», содержащая все изображения для импорта.
- Файл рецепта, подготовленный надлежащим образом.

				
Выберите сервисное меню, повторными нажатиями кнопки «Меню/Ввод»	Выберите раздел «USB», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Выберите пункт «Импорт программ+ изображений», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Подтвердите с помощью кнопки «Меню»	Подтвердите еще раз, нажав кнопку «Меню», чтобы начать процесс

-При подтверждении запускается обновление базы данных, что может занять несколько минут.

-В конце процесса отобразится информационное сообщение.

-Нажмите кнопку Выключение,Включение/Назад несколько раз, чтобы вернуться на главную страницу.

Полное обновление прошивки USB

Чтобы начать обновление на USB-накопитель. Используйте USB-накопитель типа 2.0.

	 	 		
Выберите сервисное меню, повторными нажатиями кнопки «Меню/Ввод»	Выберите раздел «USB», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Выберите пункт «Полное обновление прошивки», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	Подтвердите с помощью кнопки «Меню»	Подтвердите еще раз, нажав кнопку «Меню», чтобы начать процесс

-При подтверждении запускается обновление базы данных, что может занять несколько минут.

-В конце процесса отобразится информационное сообщение.

-Нажмите кнопку Выключение, Включение/Назад несколько раз, чтобы вернуться на главную страницу.

ВНИМАНИЕ ! Эта процедура обновляет все рабочие файлы элемента управления одновременно. Если на USB- флешке есть не все необходимые файлы, функция не будет доступна в меню выбора.

5.4.5.3. Wifi

Вы можете создать прямое соединение между смартфоном и устройством. прямое подключение позволяет получить локальный доступ к книге программ (в радиусе около 6 метров от оборудования) через смартфон. Принцип подключения смартфона к панели управления описан в пункте 5.4.3.7.

5.4.5.3. Информация о машине.

Данный раздел необходим для получение краткой информации о машине:

1. Версия прошивки
2. Дата выпуска прошивки
3. Серийный номер оборудования.

5.4.5.4. Язык

Данный раздел позволяет быстро переключиться на предустановленные языки:

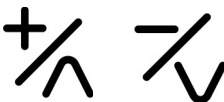
1. Английский
2. Итальянский
3. Русский.

5.4.5.5. Установка Даты и времени

Чтобы установить дату и время устройства:

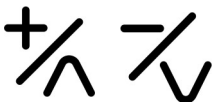
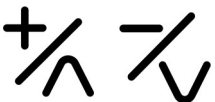
	 		 	
Выберите сервисное меню, повторными нажатиями	Выберите раздел «Дата и Время», нажав клавиши	Подтвердите с помощью кнопки «Ме-	Выберите необходимое значение которое Вам необходимо изменить,	Подтвердите с помощью кнопки «Меню»

кнопки «Меню/ Ввод»	«Больше» и «Меньше»	ню»	нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	
------------------------	---------------------	-----	--------------------------------------	--

 Используя кнопки «Больше» и «Меньше» отредактируйте выбранное значение	 Подтвердите изменение с помощью кнопки «Меню»
---	--

5.4.5.6. Удаление изображений

Чтобы удалить изображение из библиотеке.

 Выберите сервисное меню, повторными нажатиями кнопки «Меню/Ввод»	 Выберите раздел «Удалить изображение», нажав клавиши «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите с помощью кнопки «Меню»	 Выберите изображение для удаления с помощью клавиши «Больше» и «Меньше»	 Подтвердите с помощью кнопки «Меню»	 Нажмите кнопку Включения, Выключения /Назад несколько раз, чтобы вернуться на главную страницу
---	---	--	--	--	---

5.5 Выбор рецепта с помощью кнопок быстрого доступа.

Можно быстро выбрать рецепт, нажав одну из назначенных кнопок P1-P6 (только если не выполняются другие циклы). Соответствующий рецепт отображается и готов к запуску. Нажатие одной из кнопок быстрого доступа, которая не имеет связанного с ней рецепта, вызовет звуковой сигнал ошибки. Никакой рецепт не будет выбран.

Длительное нажатие одной из кнопок быстрого доступа P1-P6 позволяет посмотреть изображение, связанное с соответствующей программой.

Чтобы связать программу с одной из необходимых клавиш :

-Откройте меню программ. Далее войдите в необходимую категорию. Выберете программу которую хотите привязать к кнопке быстрого доступа.

-Нажмите и удерживайте клавишу (одну из P1-P2) которую хотите связать с рецептом.

-Появится сообщение с информационным запросом на подтверждение присоединения.

-Подтвердите с помощью кнопки Меню/Ввод.

5.6 Временное изменение программы.

Вы можете временно изменить параметры программы как до, так и во время выполнения программы. Эти изменения являются временными и не сохраняются в памяти устройства.

Для сохранения изменений необходимо перейти в меню редактирования рецепта. Выбрать раздел Сохранить. Подтвердить кнопкой Меню/Ввод.

5.7 Запуск/ Приостановка или остановка программы.

Чтобы запустить выбранную программу, просто нажмите клавишу Пуск/Стоп.

Открытие двери с затушенной программой временно прерывает выполнение работы, которая возобновится при последующем закрытии двери. На время прерывания цикла в нижней части экрана отображается символ паузы.

Рецепт безвозвратно остановиться по истечении заданного времени последней фазы приготовления или нажатием кнопки Пуск/Стоп. В конце программы на экране отображается уведомление и выдвнется звуковой сигнал. (при завершение по времени)

Зуммер остается активным до открытия двери или до нажатия любой кнопки.

6. Выбор места установки

Электрический пароконвектомат необходимо устанавливать в закрытом и хорошо проветриваемом помещении (не допускается его установка снаружи помещений). Во избежание накопления пара в помещении пароконвектомат рекомендуется размещать под воздухоочистительным (вытяжным) зонтом.

Пароконвектомат может эксплуатироваться в помещениях с температурой воздуха от (плюс) 1 до (плюс) 40 С и среднемесячной влажностью 80% при (плюс) 25С. Пароконвектомат должен устанавливаться в помещениях, не относящихся к взрывоопасным и пожароопасным зонам по ПУЭ.

Перед установкой пароконвектомата необходимо проверить габарит его установочного места. Необходимо обеспечить свободный доступ к задней стенке пароконвектомата для выполнения электрического подсоединения, подсоединения коммуникаций, а также для проведения операций при его эксплуатации и обслуживании. Запрещается установку пароконвектомата в нишу.

Не рекомендуется размещения пароконвектомата вблизи тепловых источников, фритюрниц или других источников тепла. Если это не невозможно, то необходимо выдерживать следующую безопасную дистанцию, а именно: минимум 10 см от поверхностей пароконвектомата.

Не допускается установка пароконвектомата ближе 1 м. от легковоспламеняющихся материалов. При установке пароконвектомата ближе 1 м от кухонной мебели, перегородок или стен требуется чтобы они были изготовлены из негорючих материалов или покрыты негорючим теплоизоляционным материалом. Особое внимание при такой установке уделить соблюдению мер противопожарной безопасности.

Открыванию двери не должно не чего препятствовать.

7. Указания мер безопасности

К обслуживанию пароконвектомата допускаются лица, прошедшие инструктаж по правилам эксплуатации и уходу за оборудованием.

Пароконвектомат PR-DIW-06, PR-DIW-07 PR-DIW-10, PR-DIW-12 необходимо подключать к трехфазной электрической сети (3N/PE ~400В 50Гц) с отдельным нейтральным и защитным проводником.

ВНИМАНИЕ! Печь не предназначена для подключения к бытовой электрической сети.

Заземляющий провод рекомендуется подключать к системе заземления соответствующей типу TN-S или TN-C-S по ГОСТ Р 50571.2-94 (МЭК364).

Подключение пароконвектомата к электрической сети должен производить уполномоченная специализированная служба с учетом допускаемой нагрузки на электросеть.

Запрещается размещения пароконвектомата рядом с горючими предметами или с контейнерами, в которых находятся горючие материалы (такие, как стены, полы из легко воспламеняемых материалов, мебель, перегородки, газовые баллоны), все они могут быть причиной возникновения пожара. Запрещается установка пароконвектомата на деревянную подставку.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПАРОКОНВЕКТОМАТА ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- с поврежденным кабелем электропитания;
- без подключения к контуру заземления;
- вблизи горючих газов, жидкостей или взрывоопасной атмосфере;
- с поврежденным(и) защитным(и) стеклом(ами) ламп(ы) освещения;
- с поврежденным(и) стеклом (ами) двери;
- с неисправным замковым механизмом двери;
- с неисправным датчиком положения двери;
- со снятой перегородкой жарочной камеры;
- со снятыми боковыми, задними облицовками и крышей;
- с поврежденной капиллярной трубкой термовыключателя;
- с отключением цепей аварийной защиты.

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПАРОКОНВЕКТОМАТА ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использовать пароконвектомат для обогрева помещения;
- разогревать легковоспламеняющиеся продукты или предметы с температурой воспламенения ниже (плюс) 270°C;
- нагружать гастроекмкость продуктами более 4кг;
- разогревать пищевые продукты в закрытых жестяных банках, консервы, сухие порошокобразные или гранулированные продукты;
- загружать гастроекмкости жидкостями или продуктами, которые при высоких температурах переходят в жидкую фазу;
- проводить ручную мойку жарочной камеры холодной водой, если температура в жарочном шкафу выше (плюс) 100°C, чтобы избежать вероятной деформации внутренней камеры.
- для очистки наружной поверхности пароконвектомата применять водяную струю.
- производить чистку и устранять неисправности при работе пароконвектомата;
- включать без автомата защиты или с неисправным автоматом защиты в стационарной проводке;

- брызгать (лить) воду на стекло двери во избежание термического шока;
- протирать влажной тряпкой горячее стекло;
- отставлять работающий пароконвектомат без присмотра;
- вносить легковоспламеняющиеся и другие опасные вещества;
- использовать для сушки различных не пищевых продуктов;
- загораживать доступ к вентиляционным отверстиям;
- принудительно охлаждать ТЭНы водой;
- вносить изменения в конструкцию печи.

Внимание! Для очистки наружной части пароконвектомата и внутренней части камеры не допускается применять водяную струю.

Общие требования безопасности:

- контролировать работу пароконвектомата на протяжении цикла работы.
- во избежание несчастного случая пол около пароконвектомата должен быть сухим.
- не допускается использование пароконвектомата в пожароопасных и взрывоопасных зонах;
- в производственных помещениях рабочие места, где при выполнении работы происходит образование и выделение газа и пара, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией;
- при монтаже пароконвектомата должна быть установлена коммутационная защитная аппаратура, гарантирующая защиту от пожароопасных факторов: короткого замыкания, перенапряжения, перегрузки, самопроизвольного включения;
- подключение пароконвектомата к электросети должно осуществляться с учетом допускаемой нагрузки на электросеть.
- при выявлении неисправности незамедлительно отключить автоматический выключатель в стационарной проводке пароконвектомата установить кран подачи воды в положение «закрыто». Включение пароконвектомата допускается только после устранения неисправностей.

РИСКИ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМ И ОЖОГОВ

При проведении санитарной обработки с применением химических средств, во избежание получения химического ожога, использовать средства индивидуальной защиты - защитную одежду, защитные очки и защитные перчатки.

Во время работы пароконвектомата, жарочная камера, стекло, облицовка и дверь нагреваются до высокой температуры, что может привести к термическому ожогу при контакте. Используйте средства индивидуальной защиты (перчатки, прихватки и т. д.).

Во время работы может возникнуть опасность обваривания - при проливе горячей жидкости, если верхние gastronемкости загружены жидкими продуктами или продуктами, становящимися жидкими во время приготовления. На направляющие, расположенные выше 1,6 м. от уровня пола, запрещается устанавливать противни для готовки жидкой или разжижаемой продукции.

Во избежание ошпаривания запрещается загружать контейнеры выше 1,6м от уровня пола жидкостями или продуктами, которые при высоких температурах переходят в жидкую фазу!

Во избежание получения термического ожога при открывании двери пароконвектомата, в результате выхода горячего пара из жарочной камеры, необходимо повернуть ручку двери по часовой стрелки до упора (приоткрыв дверь) - выпустить пар и (или) горячий

воздух из жарочной камеры. Затем повернуть ручку двери против часовой стрелке до упора и открыть дверь.

Внимание! При открытии дверки соблюдайте осторожность: сначала приоткройте дверку: выпустите горячий воздух из жарочной камеры. Используйте индивидуальные средства защиты (теплостойкие рукавицы). Оператор должен быть одет в костюм из х/б ткани.

8. Порядок установки и подготовка к работе

Распаковка, установка и испытание пароконвектомата должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования. После внесения пароконвектомата с отрицательной температуры в помещение необходимо выдержать её при комнатной температуре не менее 6 часов.

После проверки состояния упаковки следует распаковать пароконвектомат, снять транспортировочные крепления рис.6 Провести внешний осмотр и проверить комплектность в соответствии с таблицей 2 руководства.

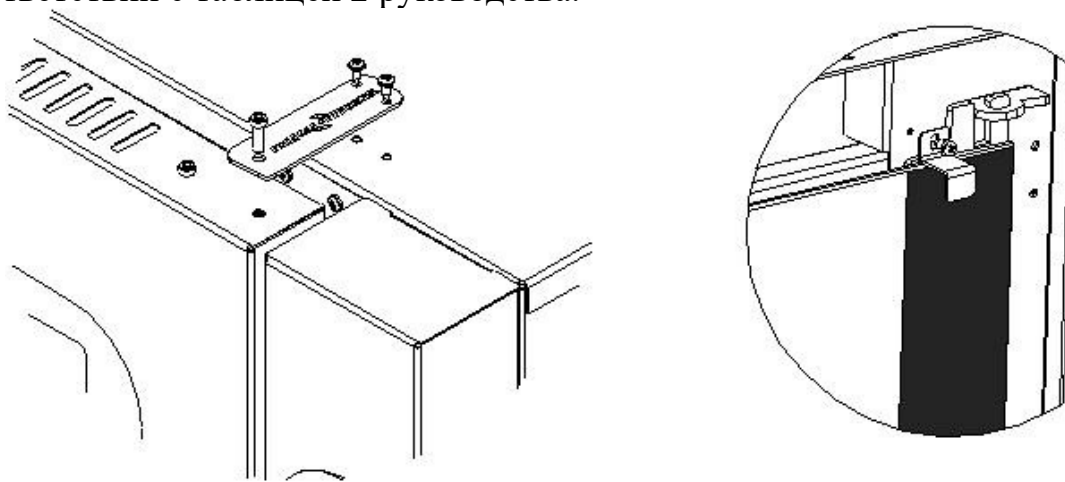


Рис.6 Транспортировочные крепления на двери PR-DIW-06, PR-DIW-07, PR-DIW-10, PR-DIW-12.

Перед установкой пароконвектомата на предусмотренное место, необходимо снять защитную пленку со всех поверхностей. Пароконвектомат следует разместить в хорошо проветриваемом помещении ,под вытяжным зонтом. Допускается установка пароконвектомата на расстояние не ближе 100 мм от стены.

ВНИМАНИЕ! Во избежания попадания воды и брызг не устанавливайте пароконвектомат рядом с пищеварочными котлами, электроварками, мармитами и прочим кухонным оборудованием, использующим воду.

Подключение должен производить специалист по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

Подключение печи PR-DIW-06, PR-DIW-07, PR-DIW-10, PR-DIW-12 к сети.

Стационарный провод от шкафа управления до печи должен быть проложен пятижильным кабелем с сечением жил не менее 4,0мм². Для защиты печи от токов короткого замыкания в шкафу управления должен быть установлен автоматический выключатель с комбинированной защитой реагирующий на номинальный рабочий ток 32А и ток утечки 30мА.

Провода шнура питания печи, с информационными наклейками «L1», «L2» и «L3», подключить к зажиму фазного провода. Провод с маркировкой «N» - подключить к зажиму нейтрального провода. Провод с маркировкой «РЕ»-желто-зеленый к зажиму, соединенному с контуром заземления.

Электро подключение производится только специалистом по монтажу с учетом надписей на табличках, маркировкой зажимов на клеммном блоке пароконвектомата и соответствии с принципиальной электрической схемой.

Монтаж и подключение произвести так, чтобы стало невозможным получить доступ к токопроводящим частям без применения инструментов. Надежно заземлить пароконвектомат, подсоединив заземляющий проводник шнура питания к заземляющему зажиму пароконвектомата и к зажиму контура заземления помещения.

Провести ревизию соединительных устройств электрических цепей пароконвектомата (винтовых и без винтовых зажимов), при выявлении ослабления подтянуть или подогнуть до нормального контактного давления.

Перед началом эксплуатации пароконвектомата, необходимо полностью удалить защитную пленку с поверхности стенок. Для просушки (прокалки) ТЭНов необходимо прогреть пароконвектомат при температуре 120°C в течение 2-х часов.

Перед подключением к аппарату трубопровод, промойте его водой для удаления каких-либо отложений, накопившихся внутри него. Между магистральным водопроводом и аппаратом следует установить отсечной вентиль. Также обязательно необходимо установить механический фильтр, размер сетки не более 120 мкм.

Если печь подключена к системе водоснабжения без механического фильтра, повреждения вызваны попаданием механических примесей, не являются гарантийным случаем.

Подаваемая вода в печь должна иметь следующие характеристики:

-Концентрация хлора должна быть не более 0,2мг/л. и концентрация хлоридов не более 80мг/л;

-Жесткость воды не должна превышать 7°dH (1,25 ммоль/л) (для предотвращения скопления накипи в варочной камере).

В противном случае подключение к системе водоснабжения производить через фильтр, который снижает жесткость воды и предохраняет от образования накипи (электромагнитный клапан имеет резьбу G 3/4). Рекомендуется установить фильтр BRITA PURITY C300 Quell ST.

Также рекомендуется установить обратный клапан в трубопровод между фильтром и входом в печь.

Давление входящей воды должно составлять значение от 150 кПа (1,5 бар) до 200 кПа (2 бар). Если давление входящей воды превышает значение 200 кПа (2 бар), необходимо установить редуктор давления.

Использовать только новые шланги, поставляемые с пароконвектоматом, повторное использование старых шлангов не допускается.

Если печь подключена к системе водоснабжения без фильтра-умягчителя, то повреждения, вызванные образованием накипи или химическими реагентами, не являются гарантийным случаем.

Пароконвектомат подключать к системе канализации рекомендуется с учетом требования СНиП 2.04. 01-85 п. 17.11 – разрывом струи. А также с обязательным формиро-

ванием гидрозатвора (см. рис 7). Через трубу выхода канализации расположенной на задней стенке. Выходной диаметр трубы 25 мм. Подвод канализации должен быть выполнен из материала позволяющего осуществлять слив воды температурой до 90С. Трубку слива воды с поддончика двери, также подсоединить к канализации.

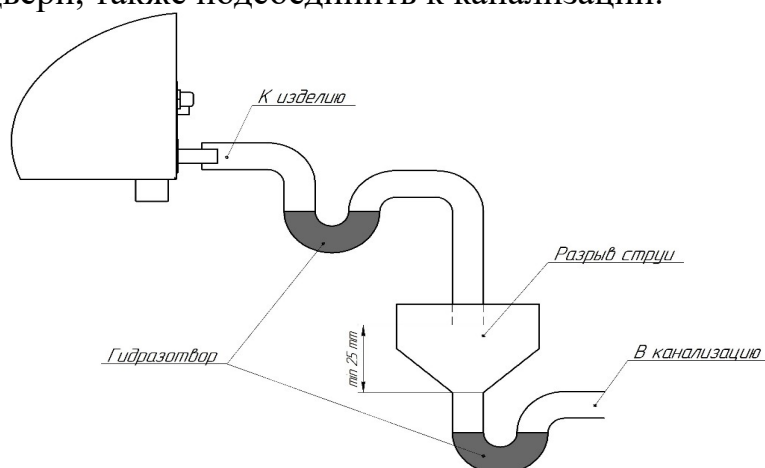


Рис.7 Подключение пароконвектомата к системе канализации.

После подачи воды к печи визуально проконтролировать отсутствие течи и каплеобразования в местах подключения к водопроводу, соединение соленойдного клапана с трубкой подачи воды в камеру и канализации.

Перед первым пуском визуально проконтролировать надежное крепление крыльчатки на валу двигателя. Надежно установить перегородки и направляющие жарочной камеры.

Рекомендуется произвести постепенный разогрев пароконвектомата в течение 3 часов. С первоначальной температуры в 100 °С, увеличивая температуру каждые 20 мин на 20 °С.

9. Порядок работы

Прежде чем начать работу с пароконвектоматом, внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации и, в первую очередь, с указаниями по технике безопасности, элементами управления и с информационными надписями на пароконвектомате.

Работу с пароконвектоматом производить в следующем порядке:

Проверить целостность и надежность заземления. Подать электропитание на пароконвектомат, включив автоматический выключатель в стационарной проводке. Откройте кран подвода воды к пароконвектому.

Выберете необходимую программу приготовления см. пункт 5.3 или создайте программу Ручного приготовления см. пункт 5.2. Нажмите кнопку Пуск/Стоп и запустите ее. Печь начнет выполнять программу приготовления.

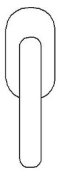
При первом разогреве пароконвектомата, может появиться неприятный запах. Это происходит из-за поверхностного окисления прокаливаемых элементов. Когда будет завершен первый цикл, металл стабилизируется и больше не будет возникать запах. Откройте дверцу и проветрите камеру, не оставляя ее без присмотра с открытой дверцей.

После достижения пароконвектоматом температуры предварительного нагрева(при

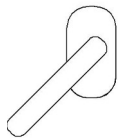
включенной данной функции) Печь издаст звуковой и световой сигнал. Это означает что камера прогрелась.

После прогрева жарочной камеры загрузите продукт .Закройте дверь.

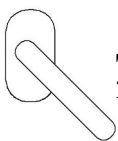
Механизм открывание двери обеспечивает двухступенчатое открывание.



-Положение ручки при закрытой двери.



-Положение ручки двери при открывание, обеспечивающий выпуск пара.
При этом положение блокируется полное открывание двери.



- Для полного открывание двери проверните ручку в противоположное положение.

После закрытия двери печь продолжит приготовления в автоматическом режиме.

ВНИМАНИЕ! Парообразование происходит только тогда, когда температура устанавливается на значение не менее 80-100° С. При более низких температурах пар не создается и большая часть воды в виде капель падает на дно печи.

Управление электродвигателями осуществляет с блока управления. В процессе работы электродвигатели (крыльчатки) периодически меняют направление вращения: первоначально вал электродвигателя (крыльчатки) вращаются в одну сторону. По истечении определенного времени вал электродвигателя (крыльчатки) останавливаются. Затем вал электродвигателя (крыльчатки) вращаются в другую сторону. Далее алгоритм управления электродвигателями (крыльчатками) повторяется до прекращения выполнения программы или открытия двери.

ВНИМАНИЕ! Соблюдайте осторожность при открытии двери жарочной камеры придерживаясь инструкции.

После завершения выполнения программы печь выдаст звуковой и световой сигнал. Сигнализирующий о завершение выполнение программы.

. После окончания работы переведите пароконвектомат в режим ожидание путем нажатие и удерживание кнопки Включения, Выключения Назад (либо печь автоматически перейдет в режим ожидание после 10 миню простоя). Установите кран подвода воды к пароконвектомату в положение «Закрыто».

Отключите электропитание печи – установив автоматический выключатель в распределительном шкафу в положение «Выкл.».

Время и температура приготовления продуктов зависит от количества и качества продукта. Оптимальный выбор температуры и времени приготовления блюд в большей степени зависит от опыта пользователя. Перед эксплуатацией рекомендуем провести пробную выпечку с целью диагностики характеристик оборудования.

ЕЖЕДНЕВНАЯ ОЧИСТКА

Необходимо ежедневно по окончании работы проводить очистку жарочной камеры пароконвектомата.

Для этого перейдите в раздел Мойка на панели управления. Выберите Короткую или Длинную мойки в зависимости от степени загрязнения камеры печи. Нажмите кнопку старт для автоматической мойки печи.

Рекомендуется использовать для мойки камеры средство универсальное моющее, ополаскивающее 2-в-1 ТопТермолан

Рекомендуется производить очистку нержавеющей поверхностей не реже 1-2 раз в неделю с применением средств для очистки и полировки нержавеющей стали.

Рекомендуем для лучшей очистки камеры, автоматическую мойку производить с снятыми направляющими. Мойку направляющих производить в ручном режиме. Производите очистку мыльным раствором или специальными моющими средствами предназначенные для мойки пароконвектоматов.

ВНИМАНИЕ! Чтобы не нанести вред здоровью и во избежание получения химического ожога обязательно использовать:

- защитную одежду;***
- защитные очки;***
- защитные перчатки.***

Для чистки камеры и направляющих ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать абразивные материалы.

Для чистки печи не используйте нагнетатели давления или генераторы пара; также не используйте кислотные продукты, абразивные материалы, вызывающие коррозию моющие средства с песком и щелочными растворами.

ПРИ ОБРАБОТКЕ ВЫШЕУКАЗАННЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПО ГАРАНТИИ НЕ НЕСЕТ.

10. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III – V разрядов, имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьего.

Работа по техническому обслуживанию и ремонту производится при строгом соблюдении мер безопасности «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (ПТЭ) и «Правил техники безопасности электроустановок потребителей» (ПТБ), утвержденных Госэнергонадзором «Правил устройств электроустановок (ПУЭ).

ВНИМАНИЕ! При техническом обслуживании и ремонте пароконвектомата выключить автоматический выключатель в стационарной проводке и вывесить табличку «НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РАБОТАЮТ ЛЮДИ!»

В процессе эксплуатации пароконвектомата необходимо выполнять следующие виды работ в системе «технического обслуживания и ремонта»:

ТО – регламентированное техническое обслуживание – комплекс профилактических мероприятий, осуществляемых с целью обеспечения работоспособности или исправности оборудования;

ТР – текущий ремонт – ремонт, осуществляемый в процессе эксплуатации, для обеспечения или восстановления работоспособности пароконвектомата и состоящий в замене и (или) восстановлении ее отдельных частей и их регулировании.

Техническое обслуживание и ремонт пароконвектомата осуществляется по следующей структуре ремонтного цикла:

« ТО-1 » - « ТО-1 » - « ТО-2 »,

где: ТО-1 - техническое обслуживание проводится 1 раз в месяц.

Перечень выполняемых работ при ТО-1:

- визуальный осмотр пароконвектомата на соответствие Правилам ТБ;
- измерение сопротивления заземления между зажимом заземления и металлическими частями пароконвектомата, которые доступны в процессе работы. Сопротивление заземления должно быть не более 0,1 Ом;
- проверка состояния электропроводки и электроаппаратуры;
- проверка цепи заземления от пароконвектомата до контура заземления;
- проверка отсутствия течи в местах соединения гибких шлангов;
- проверка уплотнителя двери и плотности прилегания двери;
- проверка блокировки двери;
- проверка исправности ламп освещения жарочной камеры;
- проверка замкового устройства, при необходимости регулировка и протяжка замкового устройства;
- визуальная проверка наличия накипи в трубке подачи воды на вентиляторы и при необходимости удаления накипи или замена самой трубки;
- проверка затяжки крепления гаек вентилятора на валу электродвигателя и при необходимости их подтяжки;
- проведение дополнительного инструктажа для обслуживающего персонала по технике безопасности при эксплуатации изделия (при необходимости).

ТО-2 - техническое обслуживание проводится 1 раз в 3 месяца.

Перечень выполняемых работ при ТО-2:

- включаются все работы, предусмотренные при ТО-1;
- протяжка резьбовых соединений;
- протяжка гаек на крыльчатке.

При регламентированном техническом обслуживании должны быть выполнены следующие виды работ:

- выявить неисправности изделия, опросив обслуживающий персонал;
- подтянуть и зачистить, при необходимости, контактные соединения токоведущих частей изделия;
- подтянуть, при необходимости, крепление сигнальной арматуры, облицовок, терморегуляторов;
- проверить целостность оболочки шнура питания;
- проверить целостность электропроводки, заземления, эквипотенциального провода (при наличии) внешним осмотром;
- проверить сопротивление цепи заземления. От зажима заземления до доступных металлических частей сопротивление цепи заземления изделия должно быть не более 0,05 Ом.
- проверить четкость фиксации пакетных переключателей в различных положениях;
- произвести при необходимости замену вышедших из строя комплектующих изделий;

Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании приведены в таблице 3.

Наименование	Метод проверки	Технические требования и параметры
Техническое состояние креплений ТЭНов, регуляторов температурного режима, облицовки корпуса.	Визуальный осмотр	Механически надежно закреплены.
Состояние контактных соединений токоведущих частей и заземления	Произвести чистку	Контактное соединение токоведущих частей и заземления должно обеспечивать надежность контактов в условиях переменного температурного режима пароконвектомата.
Сопротивление изоляции между токоведущими частями и корпусом пароконвектомата	При отключенном пароконвектомате произвести мегомметром с испытательным напряжением 1000 В	Сопротивление изоляции в холодном состоянии не ниже 0,5 МОм

ЗАМЕНА ЛАМПЫ ОСВЕЩЕНИЯ И ПРОКЛАДКИ

Для замены лампы освещения необходимо (см. рис. 8).:

1. Обесточить пароконвектомат, для этого установите автоматический выключатель в распределительном шкафу в положение «Выкл.».
2. охладить жарочную камеру до температуры плюс (40-50)°С;
3. открыть дверь;
4. извлечь из жарочной камеры левую направляющую;
5. снять винты М5х12 крепления рамки. Снять рамку;
6. снять стекло и прокладку лампы освещения;
7. заменить лампу. Сборка производится в обратной последовательности.

Примечание - Рекомендуется на винты крепления рамки нанести высокотемпературную смазку (например: смазка Wurth CU800).

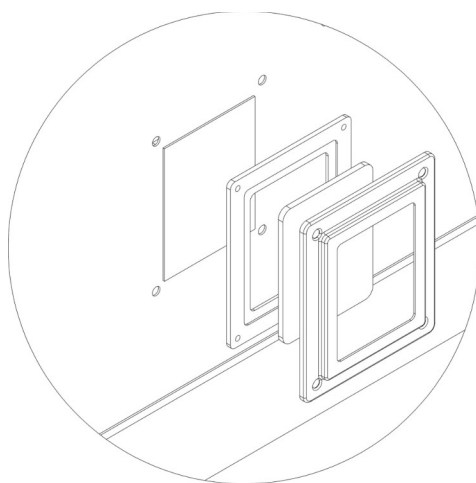


Рис.8 Замена лампы освещения PR-DIW-06, PR-DIW-07, PR-DIW-10, PR-DIW-12

ВНИМАНИЕ! При замене лампы освещения стеклянную колбу нельзя трогать руками, а если контакт произошел, то необходимо «стереть отпечатки» спиртом.

РЕГУЛИРОВКА ЗАМКА ДВЕРИ ПАРАКОНВЕКТОМАТА

Для устранения заедания при открытии двери (не четком открывании или заедании) необходимо проверить положение и фиксацию штыря ручки. А также при утечке пара через дверь необходимо произвести регулировку двери параконвектомата.

Для регулировки прижима двери необходимо открутить или закрутить штырь поз.3, тем самым увеличив или ослабив прижим двери. Для этого необходимо открутить контр.

гайку поз. 2. произвести регулировку прижима двери. Надо учесть что штырь имеет 2 лепестка, правильное положение смотрите на рис.9 Далее надежно зафиксировать штырь при помощи контр. гайки поз 2, для надежной фиксации использовать фиксатор резьбы типа Loctite 270 или аналоги. Произвести пробное открытие закрытие двери. При необходимости повторить регулировку штыря.

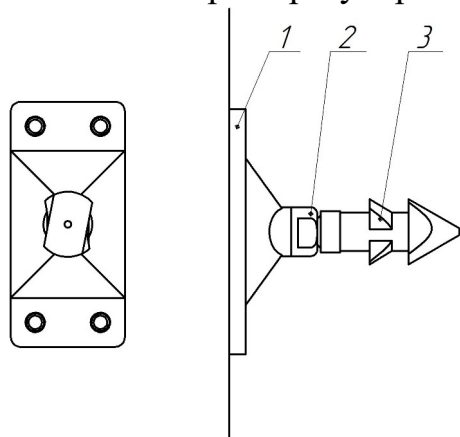


Рис.9 Устройство штыря ручки

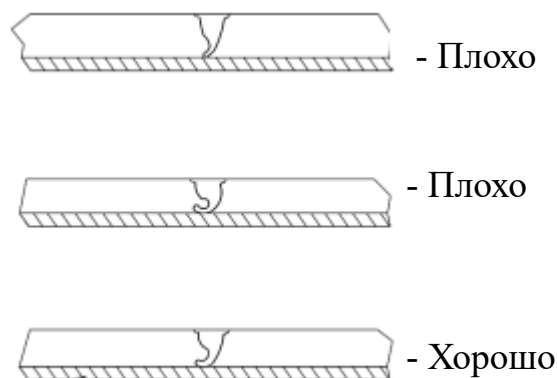


Рис. 10 Прижим уплотнения двери.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И АВАРИЙНЫЕ СИГНАЛЫ

В процессе работы печи возможны возникновение аварийных сигналов. Сигнализирующие о неисправности печи.

Ошибка датчик камеры.

Этот аварийный сигнал появляется, если с датчиком одна из следующих неисправностей:

- Короткое замыкание
- Обрыв
- Значения вне диапазона измерений.

Этот аварийный сигнал сбрасывается автоматически, после устранения причины.

Этот аварийный сигнал является серьезной неисправностью печи. Он прерывает любой выполняемый процесс приготовления. Зуммер звучит непрерывно, его можно отключить, нажав любую клавишу.

С помощью кнопки Включения,Выключения/Назад Вы можете выйти со странице ошибок, но если причина аварии не устранена, при следующей попытке приготовления снова появится страница аварийных сигналов, и зуммер возобновит свою работу.

Ошибка зонд продукта.

Этот аварийный сигнал появляется, если с зондом продукта одна из следующих неисправностей:

- Короткое замыкание
- Обрыв
- Значения вне диапазона измерений.

Этот аварийный сигнал сбрасывается автоматически, после устранения причины.

Этот аварийный сигнал является не серьезной неисправностью печи. Он прерывает процесс приготовления, если выбран процесс приготовления с использованием зонда продукта. Зуммер звучит непрерывно, его можно отключить, нажав любую клавишу.

С помощью кнопки Включения,Выключения/Назад Вы можете выйти со странице ошибок, но если причина аварии не устранена, при следующей попытке приготовления снова появиться страница аварийных сигналов, и зуммер возобновит свою работу.

Ошибка перегрев печи.

Это ошибка появляется, если превышена максимальная рабочая температура оборудования. Если сработал предохранительный термостат камеры или мотора.

Если произошел перегрев камеры, необходимо устранить причину перегрева камеры печи. Далее нажав кнопку аварийного термостата на задней панели печи сбросить ошибку.

Предохранительный термостат мотора отключится автоматически при охлаждение мотора.

Убедитесь, что вентиляторы охлаждающие мотор чистые и исправны.

Убедитесь что соблюдены требуемые монтажные расстояния.

Внимание ! При повторение сигнала аварии обратитесь к специалисту.

11. Возможные неисправности и методы их устранения

Все неисправности, вызывающие отказ, указаны в таблице 4

Таблица 4.

Наименование неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Пароконвектомат не нагревается.	Отсутствует напряжение на вводе в пароконвектомат. Не исправен ТЭН Не исправна плата управления.	Подать напряжение Заменить неисправный элемент.
Не достигается необходимая температура в камере пароконвектомата.	Неисправны ТЭНы или плата управления. Неисправен датчик температуры.	Заменить ТЭНы или заменить неисправный элемент.
Нагрев идет. Вентиляторы не вращаются.	Обрыв проводов линии питания двигателей Неисправен блок управления. Неисправны двигатели.	Проверить провода питания двигателей. Определить неисправный элемент и заменить.
Срабатывает аварийный термовыключатель плюс 320 С.	Не исправен терморегулятор или повреждена капиллярная трубка терморегулятора.	Уточнить неисправный элемент и заменить. Для включения термовыключателя снять защитный колпачок (повернуть против часовой стрелки). Нажать и отпустить кнопку
Не вращается один из вентиляторов.	Не исправен электродвигатель. Обрыв в цепи питания электродвигателя. Неисправен конденсатор .	Уточнить неисправный элемент и заменить.
Не происходит подача воды в жарочную камеру.	Не поступает напряжение на электромагнитный клапан. Не исправен электромагнитный клапан.	Уточнить неисправный элемент и устранить неисправность. Проверить наличие давления в во-

	Засорена трубка. Не исправна плата управления Перекрыт кран подачи воды. Отсутствует давление в системе водопровода.	допроводе Открыть кран подачи воды.
Отсутствует освещение жарочной камеры	Не исправна лампа освещения. Обрыв провода (потеря контакта) в цепи.	Уточнить и заменить неисправный элемент. Устранить обрыв провода

12. Упаковка транспортировка и хранение

Для транспортировки пароконвектомат установлен на деревянный поддон, упакован в картонный короб. Эксплуатационная документация уложены в внутрь пароконвектомата.

Транспортировка пароконвектомата допускается любым видом транспорта в закрытом объеме с соблюдением правил перевозок, действующих на каждом виде транспорта.

Погрузка и разгрузка пароконвектомата из транспортных средств должна производиться осторожно, не допуская ударов и толчков.

Хранение пароконвектомата должно осуществляться в транспортной таре завода-изготовителя по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150-69 при температуре окружающего воздуха не ниже минус 35 °С.

13. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие пароконвектомата всем требованиям технических условий ТУ при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления.

Полный установленный срок службы пароконвектомата не менее 10 лет.

РАБОТЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ РАЗДЕЛА 9 НЕ ЯВЛЯЮТСЯ РАБОТАМИ ПО ГАРАНТИИ И ПРОИЗВОДЯТСЯ ЗА СЧЕТ ПОТРЕБИТЕЛЯ РЕМОНТНЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ ПО ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАКЛЮЧЕННОМУ ДОГОВОРУ МЕЖДУ НИМИ. В СЛУЧАЕ НЕПРОВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель гарантирует безвозмездное устранение выявленных дефектов изготовления и замену вышедших из строя составных частей изделия, произошедших не по вине потребителя.

Время нахождения изделия на гарантийном ремонте в гарантийный срок не включается.

В случае невозможности устранения выявленных дефектов путем гарантийного ремонта предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектное изделие на новое.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные действующим законодательством.

ВНИМАНИЕ! При использовании в пароконвектомате воды, не прошедшей фильтрацию согласно требованиям руководства по эксплуатации (раздел 7 «ПОРЯДОК УСТАНОВКИ») гарантии предприятия-изготовителя не предоставляется.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ПРИ:

1. Неправильном подключении электрооборудования пароконвектомата.
2. Неправильной эксплуатации.
3. Наличии механических повреждений на изделии.
4. Внесении изменений в конструкцию изделия и изменении в коммутации электросоединений.
5. При отсутствии правильно заполненного гарантийного талона.
6. При использовании не рекомендованных моющих средств.
7. В случае нарушения условий хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации пароконвектомата.
8. При нарушении сроков технического обслуживания пароконвектомата, установленных в разделе №9.
9. Не заполненного раздела №13 «УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ»
10. На лампы освещения духовки.
11. На повреждение стекла
12. На уплотнитель духовки
13. На уплотнители ламп освещения духовки

Все детали, узлы и комплектующие изделия, вышедшие из строя в период гарантийного срока эксплуатации, должны быть возвращены предприятию-изготовителю пароконвектомата для детального анализа причин выхода из строя и своевременного принятия мер для их исключения.

Возврат рекламационных изделий или комплектующих должен производиться в индивидуальной упаковке, обеспечивающей сохранность на всем протяжении транспортировки.

Рекламация рассматривается только в случае поступления отказавшего узла, детали или комплектующего изделия с указанием номера пароконвектомата, даты изготовления и ввода в эксплуатацию, копии договора с обслуживающей специализированной организацией, имеющей лицензию и копию удостоверения механика, обслуживающего пароконвектомат.

14. Учет технического обслуживания

Таблица 5.

Дата	Вид технического обслуживания	Краткое содержание выполненных работ	Наименование предприятия, выполнившего техническое обслуживание	Должность, фамилия и подпись	
				выполнившего работу	проверившего работу

15. Свидетельство о приемке

Пароконвектомат «PR-DIW-06», «PR-DIW-07», «PR-DIW-10», «PR-DIW-12» соответствует техническим условиям ТУ 28.93.15-101-64046643-2024 и признан годным к эксплуатации.

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

Подпись лиц, ответственных за приемку:

Сборку изделия произвел _____

Подключение изделия (эл. часть) произвел _____

Контроль сопротивления заземления произвел _____

Контроль качества изделия произвел _____

16. Свидетельство об упаковке

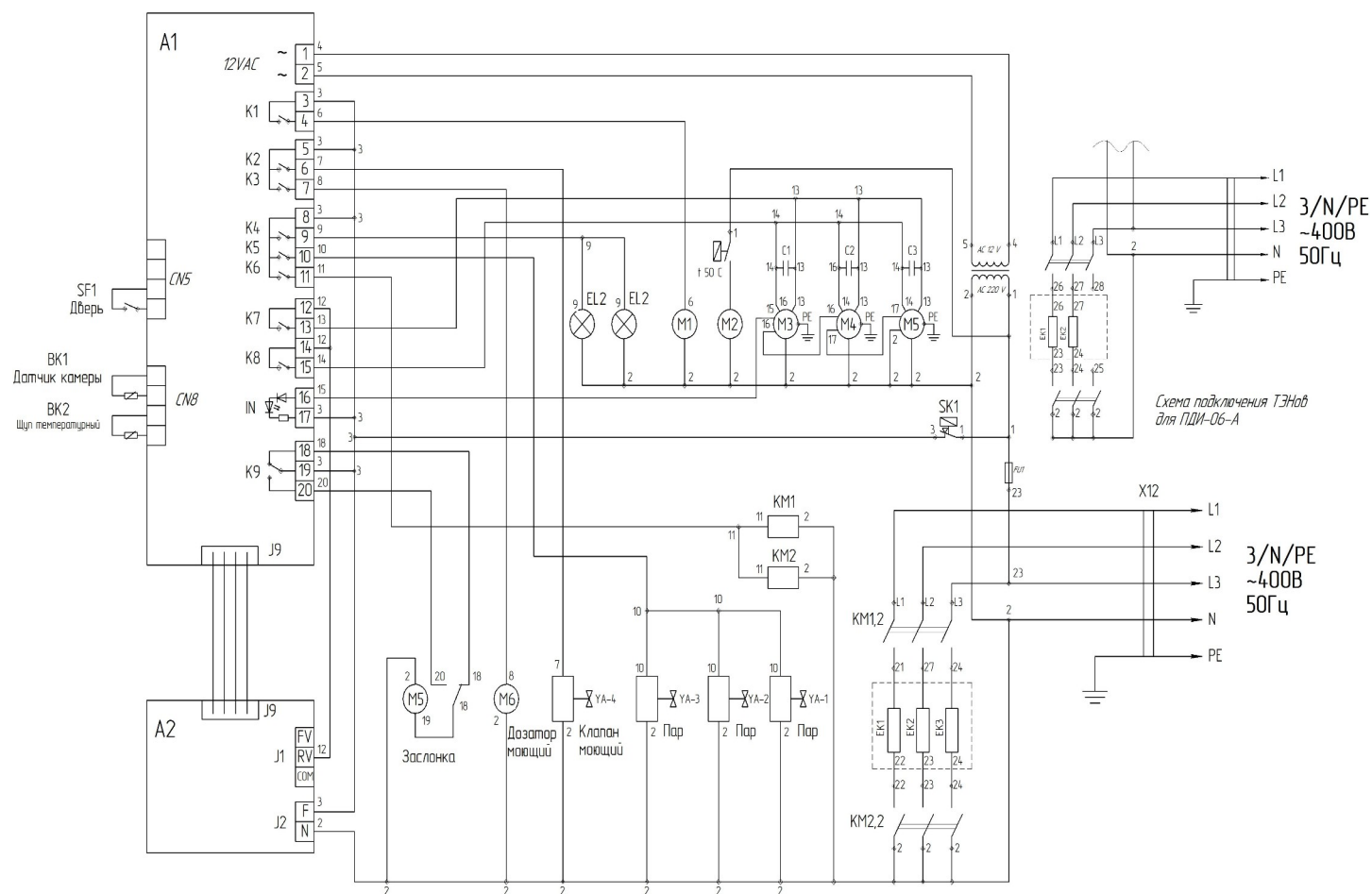
Пароконвектомат «PR-DIW-06», «PR-DIW-07», «PR-DIW-10», «PR-DIW-12» упакован согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

Дата упаковки _____ М.П.

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

Схема электрическая принципиальная «PR-DIW-06, PR-DIW-07, PR-DIW-10, PR-DIW-12»



Перечень элементов

Обозначение	Наименование	Количество	
		PR-DIW-06/ PR-DIW-07	PR-DIW-10/ PR-DIW-12
A1	Плата управления RS09	1	1
A2	Плата регулировки скорости RSFAN700	1	1
BK1	Датчик камеры	1	1
BK2	Щуп температурный	1	1
M3-M5	Двигатель электрический	2	3
C1-C3	Конденсатор 6,3 мкФх450В	2	3
EK1-EK3	ТЭН кольцевой 5кВт	2	3
SK1	Термовыключатель WYF320-FS4	1	1
SF1	Микропереключатель 16(4)250В	1	1
SF2	Микропереключатель KW1-103	2	2
M5	Мотор 50TYZ	1	1
M1	Вентилятор DS12038ABHL	2	2
EL1-EL2	Лампа 25 Вт 220 В G9	2	2
KM1-KM2	Пускатель электромагнитный ПМЛ-2100	2	2
M6	Насос моющего средства	1	1
YA1	Клапан КЭН-1	1	1
	Клапан КЭН-2	1	-
	Клапан КЭН-3	-	1
X12	Колодка клеммная	1	1

Дополнительные сведения о товаре

1. Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU PA01.B.41882/24

2. Изготовитель: ООО «ПищТех»

юр. адрес: 350033, г. Краснодар, ул. Ставропольская, 14

факт. Адрес: 353211, Краснодарский край, ст. Новотитаровская, ул. Луначарского, 1/2



3. Перечень авторизованных сервисных центров компании

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-17-00 +7 (989) 800-91-83 +7 (861) 241-10-29 service@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д. 111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru

По вопросам технического обслуживания, претензий по качеству и за консультацией обращаться по адресу:

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»,

350010, г. Краснодар, ул. Ростовское шоссе, 68/1,

+7 (861) 228-98-25, доб. 155 +7 (988) 594-86-06,

service@zavod-pt.ru

Официальные представительства компании ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru
г. Красноярск	ул. 9 Января, д. 23	+7 (391) 231-65-00 kry@zavod-pt.ru
г. Новосибирск	пер. Комбинатский, д. 3, корп. 4	+7 (383) 239-50-87 nsk@zavod-pt.ru
г. Ростов-на-Дону	ул. Вавилова, д. 68	+7 (863) 311-59-25 +7 (918) 555-91-70 +7 (989) 620-45-79 rnd@zavod-pt.ru rnd3@zavod-pt.ru
г. Саратов	ул. Астраханская, д. 43, корп. 5	+7 (845) 244-81-94 saratov@zavod-pt.ru
г. Ставрополь	ул. Октябрьская, д. 184, Бизнес-центр «Восход», 5 корп.	+7 (918) 869-79-79 stv@zavod-pt.ru
г. Волгоград	ул. Чистоозерная, д. 6	+7 (844) 298-73-13 volg@zavod-pt.ru
г. Казань	ул. Журналистов, д. 54	+7 (843) 226-87-84 kazan@zavod-pt.ru
г. Люберцы	ул. Электрификации, д. 26 В	+7 (495) 227-73-50 moscow@zavod-pt.ru
г. Оренбург	ул. Монтажников, д. 21	+7 (3532) 45-74-74 orenburg@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Омск	ул. Масленникова, д. 10	+7 (3812) 20-90-77 omsk@zavod-pt.ru
г. Воронеж	ул. Электросигнальная, д. 24	+7 (473) 232-36-06 vobs@zavod-pt.ru
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-10-26 +7 (861) 241-10-27 +7 (861) 241-10-28 +7 (918) 348-61-97 +7 (989) 852-13-99 tz@zavod-pt.ru – оборудование tr@zavod-pt.ru –мебель и магазиностроение storchak@zavod-pt.ru - посуда at@zavod-pt.ru – онлайн- кассы и автоматизация zip@zavod-pt.ru – запасные части
г. Краснодар	ул. Уральская, д.126/4	+7 (918) 240-03-96 zakaz3@zavod-pt.ru
г. Нижний Новгород	ул. Бекетова, д. 13П	+7 (831) 424-20-15 nn@zavod-pt.ru
г. Пятигорск	ул. Ермолова, д.16, строение 1	+7 (918) 768-39-13 ptg@zavod-pt.ru
г. Санкт-Петербург	ул. Софийская, д. 14, литер А	+7 (812) 921-31-17 spb@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Уфа	ул. Ростовская, д. 18	+7 (347) 294-46-36 ufa@zavod-pt.ru
г. Алматы	ул.Муратбаева 63 (угол улицы Макатаева)	+7(727) 351-64-33 +7(727) 351-60-61 kz@zavod-pt.ru
г. Бишкек	ул. Лермонтова, д. 12	+996 (500) 44-99-77 + 996 (555) 44-99-77 +996 (312) 97-35-70 kg6@zavod-pt.ru kg3@zavod-pt.ru
г. Симферополь	ул. Бородина, д. 12 лит.3	+7 (978) 972-42-99 krim2@pt-proekt.ru krim3@pt-proekt.ru
г. Ташкент	Яккасарайский р-н, ул. Чупаната, 43	+998 (99) 353-47-71 +998 (99) 353-47-72 +998 (99) 353-47-73 uz@zavod-pt.ru



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПИЦТЕХ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 350033, Россия, край Краснодарский, г. Краснодар, ул. Ставропольская, Д. 14, Литер Б, Офис 7

Основной государственный регистрационный номер 1102308000640.

Телефон: 7 (861) 241-17-00 Адрес электронной почты: ta@zavod-pt.ru

в лице Генерального директора Чистякова Евгения Владимировича

заявляет, что Оборудование технологическое для предприятий общественного питания и пищевой промышленности: Пароконвектоматы электрические типов PR-DI и PR-DIW.

Изготовитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПИЦТЕХ"

Место нахождения (адрес юридического лица): 350033, Россия, край Краснодарский, г. Краснодар, ул. Ставропольская, Д. 14, Литер Б, Офис 7

Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 353211, Россия, Краснодарский край,

Динской район, станция Новотитаровская, улица Луначарского, дом 1/2 45.23788095685244, 39.01032528236048

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.93.15-101-64046643-2024 Пароконвектомат электрический типов PR-DI и PR-DIW для предприятий общественного питания.

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8419818000

Серийный выпуск

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

Технического регламента Таможенного союза "Электромагнитная совместимость технических средств" (ТР ТС 020/2011)

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № 22/ИЦ-25.01/24 от 25.01.2024 г., выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «CERTIFICATION GROUP»

(регистрационный номер аттестата аккредитации MSMQ.01.A.011505)

Схема декларирования соответствия: 1д

Дополнительная информация

Срок службы 10 лет указан изготовителем в документации на продукцию. Условия хранения стандартные при нормальных значениях климатических факторов внешней среды. Срок хранения изделия не установлен.

Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 24.01.2029 включительно

Чистяков Евгений Владимирович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.41882/24

Дата регистрации декларации о соответствии: 26.01.2024



1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА МАШИНЫ

1.1 Назначение машины

1.1.1 Машина предназначена для протирки вареных продуктов (картофеля, свеклы, моркови, жидких каш, гороха, фасоли, яблок, творога и т.д.), нарезки сырых и вареных продуктов (картофеля, свеклы, моркови, лука, репы, брюквы, огурцов и т.д.) на частицы различной геометрической формы, тонкого измельчения картофеля, моркови, а также шинковки капусты.

Машина предназначена для эксплуатации на предприятиях общественного питания и малых предприятиях по переработке овощей.

Машина изготавливается для работы при температуре от плюс 1 до плюс 40°С в климатическом исполнении У, категории размещения 3 по ГОСТ 15150-69.

1.1.2 Машина изготавливается в трёх исполнениях. Обозначение машины при заказе:

МПП-350М ТУ РБ 08845027.003-99 — для нарезки сырых, вареных и протирки вареных продуктов.

МПП-350М-01 ТУ РБ 08845027.003-99 — для протирки вареных продуктов.

МПП-350М-02 ТУ РБ 08845027.003-99 — для нарезки сырых и вареных продуктов.

1.2 Технические характеристики

Основные параметры машины должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значения для исполнений		
	МПП-350М	МПП-350М-01	МПП-350М-02
Производительность, кг/ч, не менее - при нарезке сырого картофеля брусочками сечением 10х10 мм - при протирке картофеля	350 600	- 600	350 -
Количество видов нарезки	9	-	9
Количество видов протирки	2	2	-
Питающая электросеть: род тока номинальное напряжение, В частота тока, Гц	трёхфазный переменный 380 50		
Габаритные размеры, мм, не более длина ширина высота	600 340 650	600 340 650	600 300 650
Масса, кг, не более	32	28	29
Установленная мощность, кВт	0,75	0,75	0,37
Номинальная потребляемая мощность, кВт, не более	1,0	1,0	0,545

Производительность машины в зависимости от вида и размера нарезки, а также протирки дана в таблице 2.

Таблица 2

Виды переработки, виды и размеры нарезки	Производительность, кг/ч, не менее
Нарезка:	
картофеля брусочками сечением 10х10 мм	350
картофеля кружочками (ломтиками) толщиной 10 мм	350
кружочками (ломтиками) толщиной 2 мм	100
соломкой сечением 4х3 мм	110
брусочками сечением 5х10 мм	200
кубиками 10х10х10 мм	250
свеклы кружочками (ломтиками) толщиной 2 мм	100
соломкой сечением 4х3 мм	110
моркови кружочками (ломтиками) толщиной 2 мм	100
соломкой сечением 1,3х3,5 мм	100
соломкой сечением 4х3 мм	110
соломкой сечением 2х2 мм	150
репы, брюквы кружочками (ломтиками) толщиной 2 мм	100
соломкой сечением 4х3 мм	110
огурцов свежих и соленых соломкой сечением 4х3 мм	110
лука репчатого кольцами (полукольцами) толщиной 2 мм	100
Тонкое измельчение:	
картофеля	120
моркови	60

Шинковка:	
капусты толщиной 2 мм	220
Протирка на диске протирочном с отверстиями диаметром 4 мм	
варёного картофеля	600
вареных гороха, фасоли	300
вареных моркови, свеклы (после измельчения на диске терочном)	100
жидких крупяных каш	300
творога	300
яблок печеных	400
тыквы	400
Протирка на диске протирочном с отверстиями диаметром 1,5 мм	
жидких крупяных каш	150

Уровни звукового давления и уровни звука, создаваемые машиной, соответствуют СанПиН 2.2.4/2.1.8.10-32 и не пре-
вышают допустимых значений, приведенных в таблице 3

Таблица 3

Среднегеометриче- ские частоты октав- ных полос, Гц	31,5	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Уровни звукового давления, дБ, не более	107	95	87	82	78	75	73	71	69
Эквивалентный уровень звука, дБА	80								

Корректированный уровень звуковой мощности не превышает 82 дБа.
Уровни вибрации, создаваемые машиной, соответствуют СанПиН 2.2.4/2.1.8.10-33
и не превышают допустимых значений, указанных в таблице 4

Таблица 4

Среднегеометрические частоты полос, Гц	2	4	8	16	31,5	63
Допустимые значения виброускорения по осям Хо, Уо, Зо, дБ, не более	53	50	50	56	62	68

1.3 Состав машины

Состав и комплектность машины приведены в таблице 5.

Таблица 5

Состав изделия	Количество, шт.				Примечание
	МПР-350М	МПР-350М-01	МПР-350М-02		
Привод МПР-350М.01.00.00	1	1			Уст. мощн. 0,75 кВт
Привод МПР-350М.01.00.00-02			1		Уст. мощн. 0,37 кВт
Приспособление для протирки МПР-350М.02.00.00 с ротором МПР-350М.08.00.00 и диском протирочным с отверстиями диа- метром 4 мм МПР-350М.00.00.04	1	1			
Приспособление для нарезки МПР-350М.03.00.00 с ножом комбинированным 5х10 мм МПР-350М.14.00.00	1		1		
Опора МИМ-300.24.000	4	4	4		
Шайба 8.01.019 ГОСТ 6958-78	4	4	4		
Комплект сменных рабочих органов:					
нож дисковый 2 мм МПР-350М.10.00.00	1		1		
диск терочный МПР-350М.11.00.00	1		1		
диск тонкого измельчения МПР-350М.12.00.00	1		1		
диск шинковочный 4х3мм МПР-350М.13.00.00	1		1		
нож дисковый 10 мм МПО-1.04.06.00	1		1		
решетка ножевая 10х10 мм МПО-1.04.03.00	1		1		
нож для нарезки соломкой 2х2мм МПО-1.04.16.00	1		1		
диск протирочный Ø1,5мм МПР-350М.00.00.05	1	1			
нож комбинированный 10х10 мм МПР-350М.09.00.00	1		1		По заявке заказчика
Комплект принадлежностей:					
прочистка МПР-350М.00.00.10	1		1		
лопатка МЭБ-1.00.50	1	1			
толкатель МПР-350М.03.00.04	1		1		
толкатель МПР-350М.03.00.04-01	1		1		
Комплект монтажных частей:					

Щиток открытой установки типа 3SD6 компании SASSIN с «нулевой» шиной и шиной заземления для трехполюсного автоматического выключателя	1	1	1	Комплек-туется за-казчиком
Выключатель автоматический типа ВА 47-29, 415В, 50 Гц, 3 полюса, 3,0А, время-токовая характери-стика «С», ТУ2000 АГИЕ.641.235.003 3,0 А 2,0 А	1	1	1	
Провод ПВСм 4х1,0+1х1,0, м (для подсоединения машины к автоматическому выключателю)	3,2	3,2	3,2	
Комплект тары:				
ящик упаковочный	1	1	1	
ящик для комплектов	1		1	
Документация:				
руководство по эксплуатации МПР-350М РЭ	1	1	1	
памятка по обращению с машинами типа МПР-350М (Д1)	1	1	1	
инструкция по технике безопасности машин типа МПР-350М (Д2)	1	1	1	

1.4 Устройство и работа

1.4.1 Устройство машины

1.4.1.1 Машина, в соответствии с рисунком 1, состоит из привода, вала и рабочей камеры. Привод включает в себя электродвигатель 10, шкивы 13 и 17 и клиновой ремень 16.

Вал 19 устанавливается в стакан 21 на подшипниках 20, которые закрыты крышками 18,24 с манжетами 22.

На вал устанавливаются сменные рабочие органы из комплекта и закрепляются винтом 2, имеющим левую резьбу.

На рабочую камеру 8 устанавливается приспособление для нарезки, рисунок 2, или приспособление для протирки, рисунок 3, и закрепляется в пазах рабочей камеры поворотом по часовой стрелке.

1.4.1.2 Управление машины осуществляется кнопками на панели 9, рисунок 1.

1.4.1.3 Сброс переработанного продукта осуществляется сбрасывателем 7, установленным на вал машины. Регулировка зазора между рабочим органом и приспособлением обеспечивается втулкой 4 и регулировочной гайкой 5, которая стопорится контргайкой 6 в соответствии с рисунком 1.

1.4.2 Работа машины

1.4.2.1 Для измельчения на машине сырых и вареных продуктов необходимо установить на вал один из сменных рабочих органов в соответствии с рисунками 4-9. Приспособление для нарезки устанавливается на рабочую камеру. Перерабатываемый продукт подается в одно из окон приспособления для нарезки и проталкивается толкателями 2,3,4 в соответствии с рисунком 2 в зону резания.

Установка рабочих органов при нарезке согласно таблице 6.

Таблица 6

Вид операции	Комплект устанавливаемых рабочих органов	Номер рисунка	Примечание
Нарезка брусочками сечением 10х10 мм	МПР-350М.09.00.00 МПР-350М.03.00.00	9; 2	По заявке заказчика
Нарезка брусочками сечением 5х10 мм	МПР-350М.14.00.00 МПР-350М.03.00.00	9; 2	
Нарезка ломтиками толщиной 2 мм	МПР-350М.10.00.00 МПР-350М.03.00.00	8; 2	
Тёрка соломкой сечением 1,3х3,5 мм	МПР-350М.11.00.00 МПР-350М.03.00.00	7; 2	
Тонкое измельчение	МПР-350М.12.00.00 МПР-350М.03.00.00	6; 2	
Нарезка соломкой сечением 4х3 мм	МПР-350М.13.00.00 МПР-350М.03.00.00	5; 2	
Нарезка соломкой сечением 2х2 мм	МПО-1.04.16.00 МПР-350М.03.00.00	12; 2	
Нарезка ломтиками толщиной 10 мм	МПО-1.04.06.00 МПР-350М.03.00.00	4; 2	
Нарезка кубиками 10х10х10 мм	МПО-1.04.06.00 МПО-1.04.03.00 МПР-350М.03.00.00	4; 2	

1.4.2.2 Для протирки на машине вареных продуктов необходимо установить на вал диск протирочный в соответствии с рисунком 10, затем ротор лопастной в соответствии с рисунком 11. Приспособление для протирки устанавливается на рабочую камеру

Установка рабочих органов при протирке согласно таблице 7.

Таблица 7

Вид операции	Комплект устанавливаемых рабочих органов	Номер рисунка	Примечания
Протирка крупная на диске протирочном с отверстиями диаметром 4 мм	МПР-350М.00.00.04; МПР-350М.08.00.00; МПР-350М.02.00.00	3; 10; 11	
Протирка мелкая на диске протирочном с отверстиями диаметром 1,5 мм	МПР-350М.08.00.00; МПР-350М.00.00.05; МПР-350М.02.00.00	3; 10; 11	

1.5 Инструменты и принадлежности.

Машина обслуживается стандартным слесарно-монтажным инструментом. Применение специального инструмента не требуется.

2 ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ, ПУСКУ, РЕГУЛИРОВАНИЮ И ОБКАТКЕ МАШИНЫ (ИМ)

2.1 Общие указания

Инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке машины на месте ее применения предназначена для соблюдения требований, необходимых для технически правильного проведения указанных работ.

2.2 Меры безопасности

Место установки машины должно обеспечивать удобство работы при ее эксплуатации и техническом обслуживании, а также должно соответствовать санитарным нормам, требованиям пожарной безопасности и техники безопасности.

Машина устанавливается согласно требованиям ПУЭ, предъявленным к установке механического оборудования.

К монтажу и наладке допускаются специалисты, ознакомленные с настоящим РЭ, имеющие допуск на право работы с электроустановками и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

Выполнение всех электромонтажных и регулировочных работ должно производиться в соответствии с правилами техники безопасности, изложенными в настоящем РЭ.

Машина должна быть надёжно заземлена. Значение сопротивления между заземляющим болтом и каждой доступной прикосновению металлической нетоковедущей частью, которая может оказаться под напряжением, не должно превышать 0,1 Ом. Сопротивление изоляции токоведущих частей, относительно корпуса, а также между фазами в холодном состоянии, должно быть не менее 2 МОм, а для электродвигателя не менее 1 МОм.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПОДКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ К ЭЛЕКТРОСЕТИ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ (СЕТЬ ДЕЖУРНОГО ИЛИ ОХРАННОГО ОСВЕЩЕНИЯ, СИГНАЛИЗАЦИИ, РЕКЛАМНОГО ОСВЕЩЕНИЯ И Т.П.) .

Монтажные инструменты должны всегда находиться в исправном состоянии.

РАБОТАТЬ НЕИСПРАВНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

2.3 Подготовка машины к монтажу

Машина должна транспортироваться от места получения до места установки и монтажа в упаковке предприятия-изготовителя.

После распаковки машины, необходимо проверить комплектность поставки машины согласно п. 1.3 настоящего руководства по эксплуатации.

В случае обнаружения некомплектности, получатель обязан вызвать представителя предприятия, оформить акт производной формы и выслать его на предприятие-изготовитель.

Претензии по некомплектности принимаются только при наличии упаковки изготовителя.

К месту установки машины должно быть подведено электропитание и контур заземления.

2.4 Монтаж

К основанию рамы закрепить болтами и шайбами опоры в соответствии с рисунком 1.

В соответствии с ГОСТ 27570.0-87 машина должна устанавливаться как можно ближе к стене. Машина размещается в удобном для работы месте на столе, при этом необходимо обеспечить высоту загрузки согласно рисунку 13. При необходимости она может быть закреплена к столу четырьмя винтами из комплекта опор, в соответствии с рисунком 14.

Подсоединение машины к электрической сети должно производиться квалифицированным электротехническим персоналом с группой допуска по электробезопасности не ниже «3» в соответствии с действующими «Правилами устройства электроустановок» и правилами техники безопасности.

При подключении машины для её постоянной эксплуатации необходимо измерить ток утечки по ГОСТ 27570.0-87 согласно рисунку 15.

Ток утечки при нормальной эксплуатации не должен превышать 3,5 мА. В противном случае необходимо проверить электрический монтаж, устранить неисправность, повторно замерить ток утечки, убедиться в исправности изделия, после чего машину заземлить.

Контур заземления подсоединить к зажиму заземления машины посредством зелено-желтой жилы в гибком шнуре «Жгут 1». Подключение контура заземления, в том числе заземление трубы с силовым кабелем, выполняется надёжным болтовым соединением и производится потребителем. При этом контактная часть должна иметь защитное противокоррозионное покрытие и приспособление против ослабления крепежа. Место заземления должно быть отмечено соответствующим условным обозначением на контрастном фоне.

Схема электрическая принципиальная приведена на рисунке 16.

Схема электрическая подключения приведена на рисунке 17.

На ближайшей стене устанавливается устройство ввода. Оно состоит из защитного бокса с расположенными в нем автоматическим выключателем, элементами для подсоединения заземления и изолированным зажимом для «нулевого» провода.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ БЕЗ АВТОМАТИЧЕСКОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ НОМИНАЛОМ СОГЛАСНО ТАБЛИЦЕ 5 МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВЫХОДУ ЕЕ ИЗ СТРОЯ.

К верхним выводам автоматического выключателя и к изолированным шинам защитного бокса согласно рисунку 17 подсоединяется пятижильный кабель стационарной проводки. Внешний эквипотенциальный провод подсоединяется на внешнюю бошку машины.

Сдать машину в эксплуатацию.

2.5 Наладка

При необходимости можно отрегулировать натяжение клиновых ремней машины с помощью болта натяжения 11 в соответствии с рисунком 1.

Перед подачей напряжения на машину необходимо убедиться в выполнении правил техники безопасности, согласно п.2.2.

2.6 Пуск (опробование) и регулирование

После проведения монтажа и наладки производится пробный пуск машины, для чего выполнить операции, указанные в п.п. 3.4 и 3.5.

Машина должна работать плавно, без стука, касание рабочих органов о поверхность грузочных устройств не допускается.

Направление вращения вала 19 в соответствии с рисунком 1 должно соответствовать стрелке на крышке лотка машины.

В процессе обкатки машины может потребоваться регулирование натяжения клиновых ремней, которое осуществляется с помощью болта натяжения ремней.

2.7 Сдача смонтированной машины в эксплуатацию.

Ввод в эксплуатацию оформляется актом, который подписывается представителем ремонтно-монтажной организации и администрацией предприятия общественного питания.

3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

3.1. Эксплуатационные ограничения

Допускается отклонение напряжения питающей сети от номинального от минус 15 до плюс 10%.

Рабочий зазор между верхом режущей кромки сменного рабочего органа и нижней плоскостью приспособления для нарезки должен быть в пределах от 0,5 до 2 мм.

Рабочий зазор между общей плоскостью лопастей ротора и плоскостью диска протирочного должен быть в пределах от 0,5 до 1,5 мм.

К эксплуатации машины допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности и ознакомленные с настоящим руководством.

Машина должна содержаться в чистом состоянии и быть полностью укомплектована.

Электромонтаж должен выполняться в соответствии с действующими «Правилами устройства электроустановок».

ЭКСПЛУАТАЦИЯ НЕЗАЗЕМЛЕННОЙ МАШИНЫ КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНА!

ОБЛИВ МАШИНЫ ВОДОЙ СНАРУЖИ ЗАПРЕЩЕН!

Осмотр, проверка, регулировка, санитарная обработка и частичная разборка производится обслуживающим персоналом только при обесточенной машине.

Снимать и устанавливать приспособления и рабочие органы следует только после полной остановки машины.

В случае заклинивания продукта необходимо отключить машину и удалить застрявший продукт. ПРИ ЗАГРУЗКЕ ПРОДУКТА ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРОТАЛКИВАТЬ ЕГО В РАБОЧУЮ ЗОНУ РУКАМИ, НЕОБХОДИМО ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛКАТЕЛЯМИ. ТОЛКАТЕЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПОСТОЯННО ВСТАВЛЕНЫ В ОТВЕРСТИЯ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ НАРЕЗКИ И ВЫНИМАТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ЗАГРУЗКЕ ОЧЕРЕДНОЙ ПОРЦИИ СЫРЬЯ И ЕЕ ПОСЛЕДУЮЩЕМ ПРОТАЛКИВАНИИ.

Нужно соблюдать осторожность при обращении с рабочими органами во избежание пореза рук.

3.2. Действия в аварийных ситуациях.

При возникновении аварийной ситуации:

немедленно обесточить изделие;

при необходимости вызвать пожарную службу (службу МЧС).

При возникновении пожара КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ТУШИТЬ ИЗДЕЛИЕ, НАХОДЯЩЕЕСЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ, ВОДОЙ!

При возникновении экстремальных условий, аварийных и пожароопасных ситуаций действие персонала обслуживания определяется действующими инструкциями и схемами эвакуации.

При несчастном случае, вызванном поражением электрическим током, вызвать медицинскую помощь и оказать первую доврачебную медицинскую помощь пострадавшему.

3.3. Подготовка продуктов к переработке

Овощи и картофель вымыть, очистить от кожуры и удалить глазки.

Кочан капусты очистить от грязных листьев, вырезать кочерыгу, а затем порезать на части.

Картофель должен подаваться на протирку очищенным от кожуры, без глазков, сваренным, без отвара, согласно рецептуре предприятий питания.

Температура протираемого картофеля должна быть от плюс 85 до плюс 90 °С.

Крупы и бобовые подаются на протирку сваренными в виде жидких каш.

Творог протирается без предварительной обработки.

Яблоки подаются на протирку предварительно промытыми и очищенными от сердцевины, печеными или вареными.

Морковь и свекла подаются на протирку сваренными, очищенными от кожуры и измельченными на диске терочном.

3.4. Требования к качеству получаемого продукта при протирке

Протертые овощи и творог должны представлять собой однородную массу без комочков.

Протёртое картофельное пюре должно быть однородным, не вязким, без комочков. Картофель не должен остывать ниже плюс 80°С.

При протирке жидких каш оболочка зёрен должна оставаться на протирочном диске. Во избежание попадания мезги в протёртую массу, необходимо периодически очищать диск.

3.5. Подготовка машины к работе

При нарезке овощей кружочками (ломтиками):

а) установить на вал сбрасыватель 7 в соответствии с рисунком 1;

б) установить на вал втулку 4 с гайкой регулировочной 5 и контргайкой 6 в соответствии с рисунком 1;

в) установить на вал нож дисковый в соответствии с рисунком 8, так, чтобы паз на втулке ножа совпал с шипом вала; завинтить специальный винт 2 в соответствии с рисунком 1;

г) установить на привод приспособление для нарезки в соответствии с рисунком 2;

д) через выходной канал отрегулировать регулировочной гайкой необходимый зазор между дисковым ножом и приспособлением для нарезки;

е) снять приспособление для нарезки;

ж) снять с вала дисковый нож;

з) снять с вала втулку вместе с гайкой регулировочной и контргайкой, последнюю завинтить до упора;

и) законтрагаенную втулку установить на вал;

к) установить на вал нож дисковый так, чтобы паз на втулке ножа совпал с шипом вала, после чего специальным винтом с левой резьбой закрепить нож на валу;

л) установить на привод приспособление для нарезки, повернув по часовой стрелке до упора так, чтобы выступы зацепов приспособления вошли в пазы лотка;

м) включить автоматический выключатель, находящийся на выносном щите.

При нарезке овощей кубиками 10х10х10 мм:

а) установить на вал сбрасыватель 7 в соответствии с рисунком 1;

б) установить на вал втулку с гайкой регулировочной и контргайкой;

в) установить в рабочую камеру решетку ножевую 10х10 мм поз. 2 в соответствии с рисунком 4, так, чтобы выступающая головка винта на решетке совпала с пазом в рабочей камере, зафиксировав решетку от проворота;

г) установить на вал нож дисковый 10 мм поз.1, так, чтобы паз на втулке ножа совпал с шипом вала;

д) отрегулировать регулировочной гайкой зазор 0,5-1 мм между корпусом ножа дискового и решеткой ножевой (большой зазор может привести к увеличению количества отходов в виде крошки и нестандартных «кубиков» или затиранию ножа дискового по приспособлению для нарезки);

е) зажать регулировочную гайку контргайкой;

ж) завинтить специальный винт 2 с левой резьбой в соответствии с рисунком 1;

д) установить на привод приспособление для нарезки, повернув по часовой стрелке до упора так, чтобы выступы зацепов приспособления вошли в пазы лотка;

4.3 Порядок технического обслуживания и ремонта

Перечень основных работ, выполняемых при техническом обслуживании и текущем ремонте, указан в таблице 9.

Таблица 9

Пункт РЭ	Наименование объекта ТО, ТР и работ	Примечание
Перечень работ, выполняемых при техническом обслуживании:		
4.3.1	Проверка машины внешним осмотром на соответствие правилам техники безопасности. Проверка комплектности машины – согласно комплектности машины.	
4.3.2	Проверка надёжности крепления и отсутствия механических повреждений защитного заземления. Визуально. Поврежденный провод заменить. При необходимости затянуть заземляющий болт. Проверить состояние заземляющего провода между пультом управления и рамой машины.	
4.3.3	Проверка надежности крепления рабочих органов. - Визуально. Терочные диски, ножи, лопастной ротор должны быть зафиксированы.	
4.3.4	Проверка работоспособности блокировочного выключателя. - Машина не должна включаться при нажатии кнопки «ПУСК» при снятом приспособлении для нарезки или приспособлении для протирки.	
4.3.5	Состояние ножей и дисков - Визуально. При необходимости произвести заточку ножей и дисков.	
4.3.6	Проверка резьбовых соединений. - При ослаблении креплений произвести затяжку	
4.3.7	Натяжение приводных клиновых ремней. - Снять щитки. Ослабить четыре болта крепления подмоторной плиты к раме. Произвести натяжение ремней болтом натяжения 11 в соответствии с рисунком 1. Затянуть четыре болта крепления подмоторной плиты к раме. Установить щитки.	
4.3.8	Проверка работы машины в рабочем режиме – визуально.	
4.3.9	Проведение дополнительного инструктажа с работниками предприятий общественного питания при нарушении ими правил эксплуатации машины.	
4.3.10	Работы, предусмотренные техническим обслуживанием	См. п.п. 4.3.1-4.3.9
4.3.11	Состояние электропроводки и электроаппаратуры пульта управления, проверка сопротивления изоляции, сопротивления заземления. Проверка производится один раз в год. - Отключить напряжение. Отвернуть винты крепления лотка, снять его с привода. Произвести осмотр привода. При необходимости снять щиток 26 и облицовку. При осмотре обратить внимание на цельность проводов, состояние контактных соединений, электрокомплектующих. Сопротивление между металлическими частями и болтом заземления не более 0,1 Ом. Сопротивление изоляции всех токоведущих частей машины не менее 2 МОм.	
4.3.12	Замена деталей подшипникового узла Для осмотра и замены деталей подшипникового узла необходимо обесточить машину, Отсоединить токоподводящие провода, если работы проводятся на месте эксплуатации машины; снять отражатель 23, отвернуть винты крепления лотка, согласно рисунку 1, снять его с привода; отвернуть кольца с кнопок «ПУСК» и «СТОП» и снять их с накладкой; отвернуть винты крепления облицовки и щитков и снять их; ослабить четыре болта крепления подмоторной плиты 12 к раме 15, ослабить натяжение ремней болтом натяжения 11; снять ремни; отвернуть четыре болта крепления стакана 21 к раме; снять стакан в сборе со шкивом 17; отвернуть болт крепления шкива и снять его; отвернуть винты крепления крышки 18 подшипникового узла к стакану и снять ее вместе с манжетой 22; отвернуть винты крепления крышки 24 подшипникового узла к стакану 21; Снять крышку вместе с манжетой 22, вынуть вал 19 вместе с подшипниками из стакана. Произвести дефектацию деталей. Поврежденные детали заменить, заполнить подшипниковый узел смазкой. Сборка производится в обратной последовательности.	
4.3.13	Проведение дополнительного инструктажа с работниками предприятий общественного питания при нарушении ими правил эксплуатации машины	

4.4 Заточка режущих органов

При работе машины ножи и диски постепенно затупляются. Это приводит к снижению качества нарезки и снижению производительности.

Заточку ножей и дисков необходимо производить надфилем и абразивным кругом.

Форма заточки ножей и дисков приведена на рисунках 4-9, 12.

4.5 Смазка

Смазка машины производится согласно таблице 10.

Таблица 10

Наименование мест смазки	Применяемые смазочные материалы	Число смазываемых мест	Периодичность замены смазки
Шарикоподшипники	Смазка 1-13 жировая ТУ 38-5901257-90	2	1 раз в год
Подшипник электродвигателя	Смазка АМС-3 ГОСТ 2712-75	2	1 раз в год

4.6 Консервация

Применяются антикоррозионные материалы, сплавы и покрытия, не требующие консервации.

5 УТИЛИЗАЦИЯ

Машину подлежащую утилизации, необходимо привести в непригодность, обрезав шнур питания и утилизировать в соответствии с действующим законодательством страны.

6 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации — 12 месяцев.

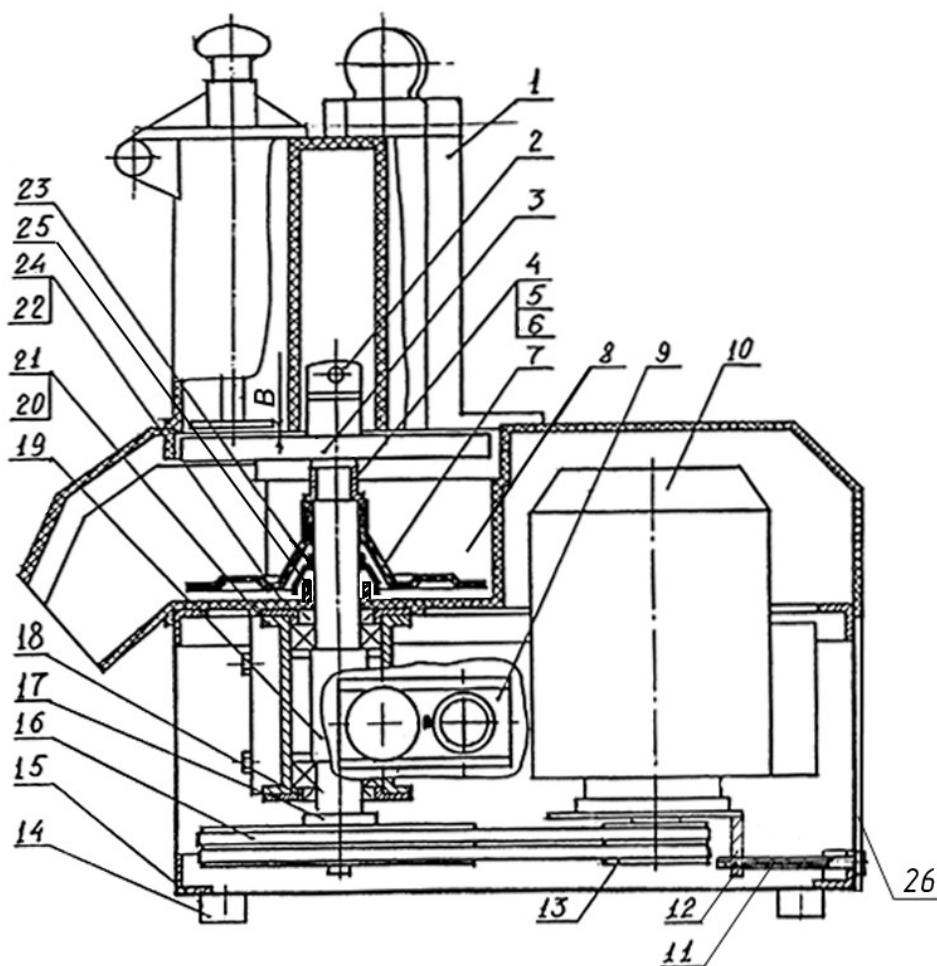
Гарантийный срок исчисляется со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее, чем через 6 месяцев с момента приобретения машины. На период гарантийного срока эксплуатации ремонтные организации по договору с потребителем проводят текущий ремонт в соответствии с требованиями раздела 4 настоящего РЭ.

РАБОТЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ РАЗДЕЛА 4 НЕ ЯВЛЯЮТСЯ РАБОТАМИ ПО ГАРАНТИИ И ПРОИЗВОДЯТСЯ ЗА СЧЕТ ПОТРЕБИТЕЛЯ РЕМОНТНЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ ПО ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАКЛЮЧЕННОМУ ДОГОВОРУ МЕЖДУ НИМИ.

В СЛУЧАЕ НЕПРОВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

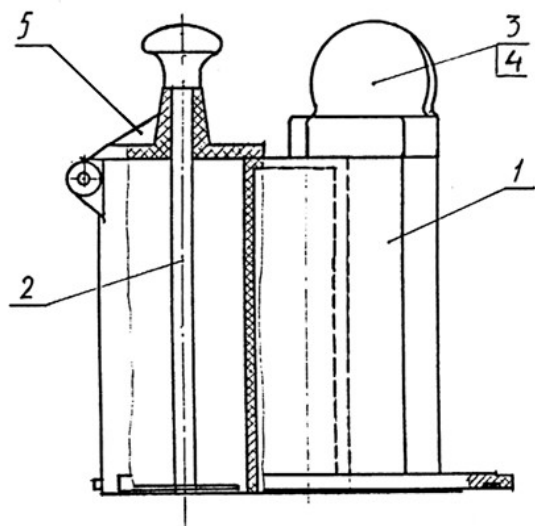
Время нахождения машины в гарантийном ремонте в гарантийный срок не включается.

Гарантия не распространяется на те случаи, когда машина вышла из строя по вине потребителя, в результате несоблюдения требований руководства по эксплуатации, правил транспортирования и хранения.



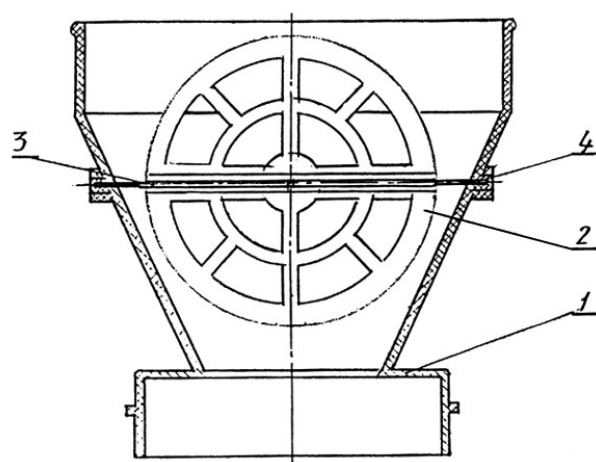
- 1 – Приспособление для нарезки; 2 – Винт специальный; 3 – Сменные рабочие органы;
4 – Втулка; 5 – Гайка регулировочная; 6 – Контргайка; 7 – Сбрасыватель; 8 – Рабочая камера лотка; 9 – Панель; 10 – Электродвигатель; 11 – Болт натяжения; 12 – Плита подmotorная;
13,17 – Шкивы; 14 – Опора; 15 – Рама; 16 – Ремень клиновой (Z(0)-800 ГОСТ 1284.1-89);
18,24 – Крышки; 19 – Вал; 20 – Подшипники (206 ГОСТ 8338-75); 21 – Стакан; 22 – Манжета;
23 – Отражатель; 25 – Гайка; 26 – Щиток; В – Рабочий зазор

Рисунок 1 — Машина протирочно-резательная типа МПР-350М



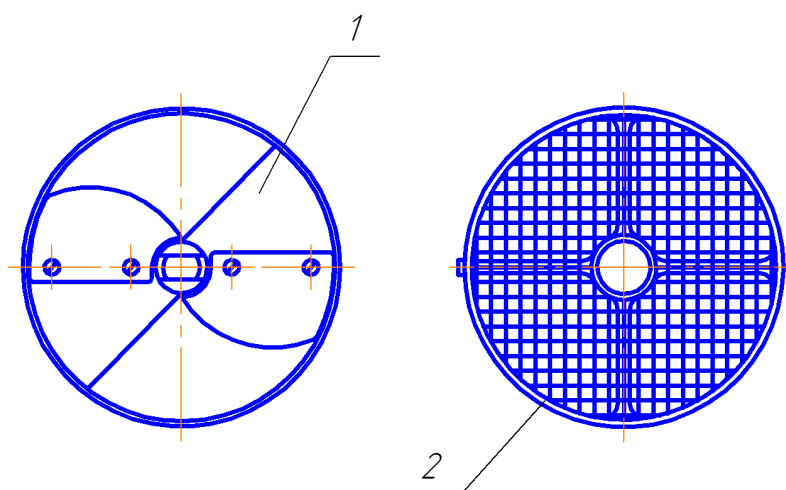
1 - Корпус; 2 - Толкатель серповидный; 3,4 - Толкатели цилиндрические; 5 - Кронштейн

Рисунок 2 — Приспособление для нарезки



1 - Корпус; 2 - Предохранитель; 3 - Ось; 4 - Втулка

Рисунок 3 — Приспособление для протирки



1 - Нож дисковый 10 мм; 2 - Решетка ножевая 10x10 мм

Рисунок 4 — Комплект для нарезки кубиками 10x10x10 мм

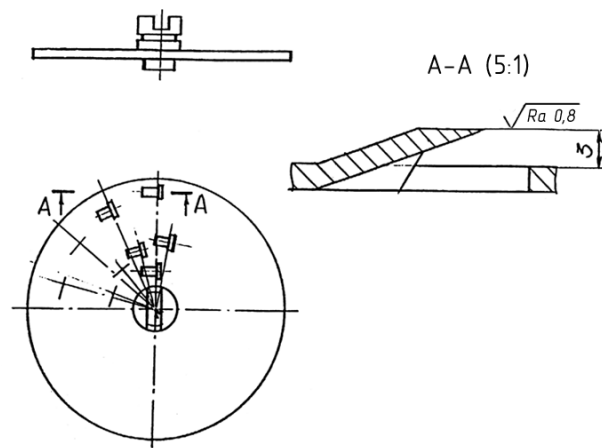


Рисунок 5 — Диск шинковочный

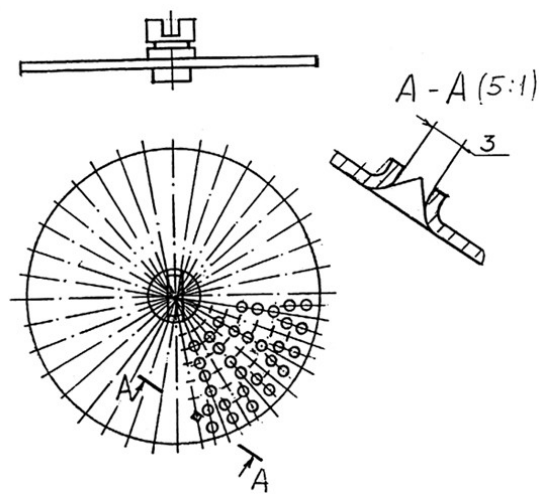
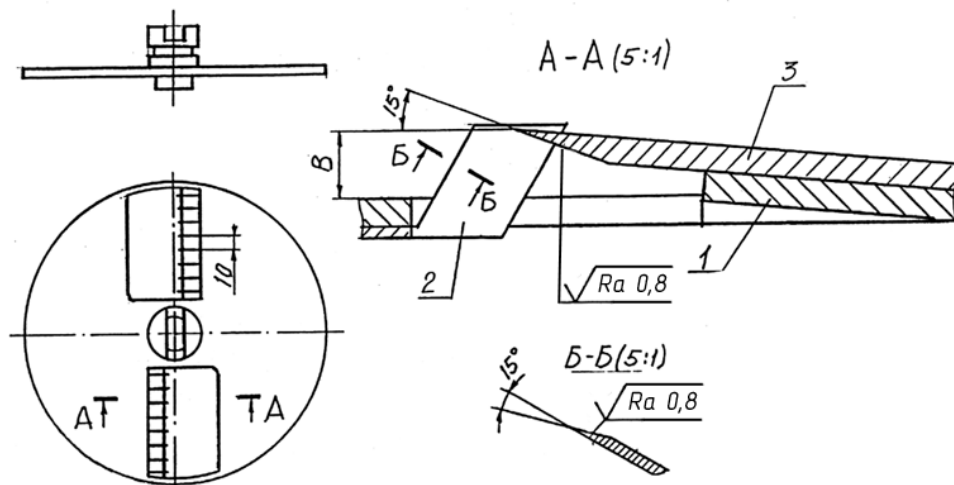


Рисунок 6 — Диск тонкого измельчения



1 - Корпус; 2 - Гребенка; 3 - Нож; В - 5 или 10 мм

Рисунок 7 — Нож комбинированный

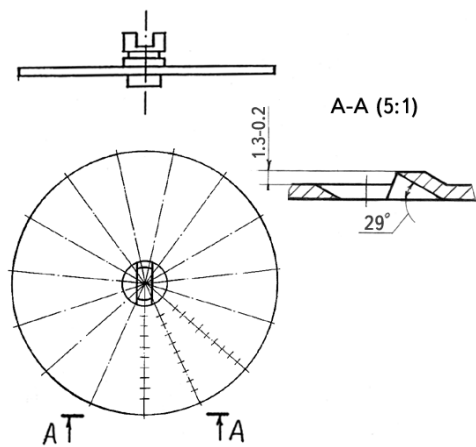


Рисунок 8 — Диск тёрочный

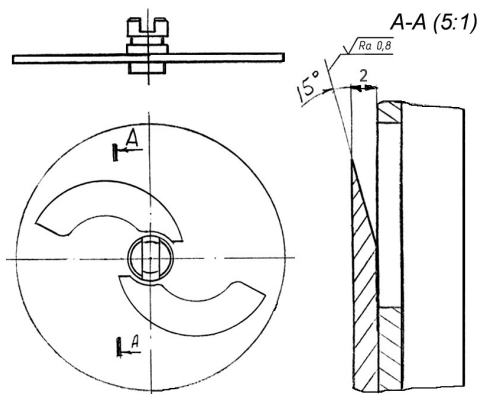
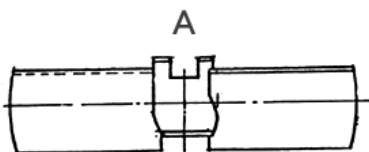
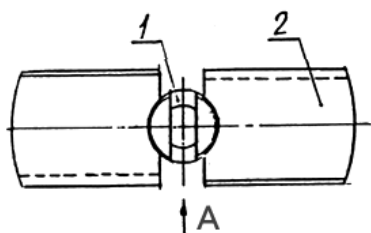


Рисунок 9 — Нож дисковый

В - $\varnothing 1,5$ или $\varnothing 4,0$ мм

Рисунок 10 — Диск протирочный



1 - Втулка; 2 - Лопасть

Рисунок 11 — Ротор лопастной

1-Корпус; 2-Гребенка; 3-Нож;
**Рисунок 12 — Нож для нарезки
соломкой 2х2 мм**

**Рисунок 13 — Установка машины
МПР-350М**



20

Рисунок 14 — Схема расположения отверстий в столе для крепления машины МПР-350М

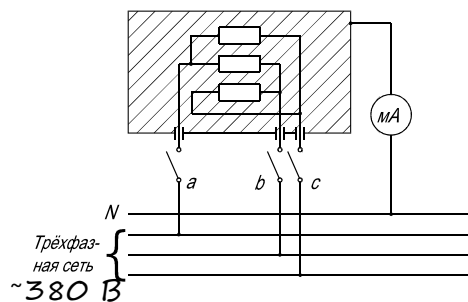


Рисунок 15 — Схема измерения тока утечки



HL – Индикатор; KM – Пускатель; M – Электродвигатель; QF – Выключатель автоматический; SB1, SB2 – Кнопки; SQ – Выключатель блокировочный; X – Блок зажимов; XT1, XT2, XS1, XS2 – Соединители

Рисунок 16 — Схема электрическая принципиальная

1. Защитный бокс, кабель стационарной проводки, провод эквипотенциальный, «Жгут 1» питания поставляет и монтирует потребитель при установке машины на объекте.

Рисунок 17 — Схема электрическая подключения



МИКСЕРЫ ПЛАНЕТАРНЫЕ ROAL СЕРИИ S / SF



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Данные модели Миксеров планетарных ROAL серии S / SF предназначены для эксплуатации на предприятиях общественного питания, предприятиях торговли.

1. ОПИСАНИЕ

Пищевые миксеры серии S / SF могут быть использованы для замеса жидкого теста, кремов, начинок и прочих жидкостей. На выбор Покупателя мы предлагаем различные миксеры с различными скоростями и месильным органом для достижения лучшего результата.

Миксеры отличаются бесперебойной и надежной работой. Все части миксера, находящиеся в контакте с пищевыми продуктами, выполнены из нержавеющей стали и сплава алюминия. Поверхность данных частей прошла специальную обработку согласно гигиеническим требованиям.

Пищевые миксеры серии S / SF подходят для кондитерских, пекарен, отелей, ресторанов и предприятий пищевой промышленности, в производстве лекарственных средств, химической промышленности за счет удобного дизайна, простоты в эксплуатации и высокой эффективности.

2. ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	B7-SF	B7-S	B10-S	B20-S	B30-SF	B40-SF	B50-SF	B60-SF	B80-SF
Напряжение	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	380В,5 Гц	380В, 50 Гц
Мощность двигателя	0.6 кВт	0.6 кВт	0.8 кВт	1,5 кВт	1,5 кВт	2,0 кВт	2.0 кВт	2,2 кВт	3.0 кВт
Объем дежи	7 л	7 л	10 л	20 л	30 л	40 л	50 л	60 л	80 л
Кол-во скоростей и диапазон вращения	100-1000	100-1000	105*180*425	105*180*425	142*234*492	62*102*296	62*102*296	82*162*318	82*162*318
Рабочий объем	1 кг	1 кг	1,5 кг	4 кг	6 кг	8 кг	9 кг	10 кг	15 кг
Габаритные размеры без упаковки, мм	390x 240x440	390x240x440	410x450x670	410x510x770	410x510x880	600x520x950	600x520x1030	750x700x1220	800x750x1400
Габаритные размеры в упаковке, мм	490x 315x540	490x 315x540	535x 485x785	590x 495x870	590x 490x980	655x580x1000	655x 580x1110	805x760x1350	807x840x1550

1. Перед использованием данное изделие должно быть надежно заземлено.
2. Не используйте разбрызгиватели для очистки при уборке.
3. Температура окружающей среды не должна превышать 50°C

2.1 КОНСТРУКЦИЯ



- 1.Дежа
- 2.Месильный орган
- 3.Приводной вал для крепления месильного органа
- 4.Регулятор переключения скоростей
- 5.Верхняя крышка корпуса
- 6.Выключатель
- 7.Колесо подъема дежи
- 8.Направляющие подъема дежи
- 9.Затвор
- 10.Кронштейн дежи
- 11.Кронштейн дежи
- 12.Основание

3. УСТАНОВКА

Установка и техническое обслуживание данного изделия должны выполняться соответствующими специалистами;

Рабочее напряжение устройства должно соответствовать целевому напряжению;

Держите оборудование вдали от легковоспламеняющихся предметов;

3.1 Для нормальной эксплуатации миксер должен быть установлен на твердую ровную поверхность, расстояние от стены должно составлять не менее 10 см,

Помещение должно быть хорошо проветриваемым.

3.2 Перед включением необходимо проверить соответствие показаний электроэнергии в сети с теми, что указаны на этикетке миксера. Мы рекомендуем использовать розетку с защитным выключателем min 25A. Сечение жил силового кабеля не менее 2,5 мм. Подсоедините кабель заземления. Убедитесь, что розетка имеет надежное заземление.

3.3 Если дежа вращается в неверном направлении, отключите подачу электроэнергии и поменяйте полюсы. Направление вращения дежи должно измениться. После того, как вы убедитесь, что дежа вращается в верном направлении, можно устанавливать месильный орган.

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- 4.1 Для начала работы нажмите кнопку выключателя (6) и установите крюк для замешивания теста.
- 4.2 Поверните колесо подъема (7), чтобы опустить кронштейн дежи. Установите дежу (1) и поверните затвор (9) для фиксации дежи.
- 4.3 Установка месильного органа: Протолкните месильный орган вверх по валу и поверните по часовой стрелке до его фиксации.
- 4.4 Снятие месильного органа: Поверните месильный орган против часовой стрелки, одновременно надавив на него по направлению вверх, чтобы он вышел из фиксирующего положения. После этого станет возможным снять месильный орган с машины
- 4.5 Смешивание:

Выберите необходимую скорость при помощи ручки переключения скоростей (4)

В комплектацию может входить: венчик, смесительный крюк, лопатка, дежа.

- | | | |
|------------|--|---|
| А) Насадка |  | для взбивания яиц, масла и других жидких продуктов на высокой скорости. Рабочее время- не более 15 мин. за один раз. |
| В) Насадка |  | для смешивания сыпучих, пастообразных или рубленых продуктов на средней скорости. Рабочее время – не более 20 минут за один раз, перерыв не менее 20 минут. |
| С) Насадка |  | для замешивания жидкого теста или других липких продуктов на низкой скорости. Рабочее время – не более 30 минут за один раз, перерыв не менее 20 минут. |

Обеспечение долгого срока эксплуатации машины

1. Напряжение в сети должно совпадать с напряжением машины, все провода должны быть правильно подключены, иметь хороший контакт.
2. Не устанавливайте месильный орган при включенном миксере. Также части машины могут быть повреждены, если направление вращения не совпадает с требованиями.
3. Следите, чтобы направление вращения соответствовало указанному.
4. Если вы хотите изменить скорость, то необходимо сначала отключить машину (изменить положение рычага переключений или поверните ось вручную).
5. Чтобы сработал подъемный механизм, необходимо поднять месильный орган вверх. Затем станет возможным снять его для замены.
6. Снимите передний кожух и добавьте смазку. После технического обслуживания машины необходимо провести замену смазки.
7. Добавьте немного смазки на подъемные направляющие, чтобы обеспечить надлежащие подъем/опускание дежи (один раз в месяц). Обязательно прислушивайтесь к производимому машиной звуку. Если вы слышите шум, добавьте смазки в головной блок и шестерни. Проверку смазки в головном блоке и шестернях проводить 1 раз в месяц.
8. Смешивайте только жидкое тесто и только на низкой скорости.
9. Нельзя опускать руки в дежу во время рабочего процесса машины.
10. Компания оставляет за собой право технической модернизации машины.

ВНИМАНИЕ: ОТКЛЮЧАЙТЕ МАШИНУ ОТ ПОДАЧИ ПИТАНИЯ ПРИ ЧИСТКЕ И ПРОВЕДЕНИИ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ!

5. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

5.1 Запрещено чистить машину струей воды.

5.2. Запрещено прикасаться к выключателю, вилке или розетке влажными/мокрыми руками.

5.3. Необходимо отключать миксер перед загрузкой или выгрузкой продуктов или при смене месильного органа.

5.4. Берегите пальцы рук при вращении дежи или месильного органа. Никогда не прикасайтесь к подвижным частям в процессе работы машины.

А) Опустите дежу (1), повернув колесо подъема дежи (7). Для смены месильного органа (2) сначала необходимо опустить дежу (1).

В) Для смены продуктов опустите дежу (1), снимите месильный орган и снимите дежу с тестомеса.

С) Детям и людям с ограниченными возможностями запрещено эксплуатировать аппарат, возможны травмы и летальный исход. Максимальное время работы—8 часов в день.

Д) Пользуйтесь заземленной розеткой. Держите провод питания вдали от горячих предметов. Запрещается опускать провод питания, вилку и сам аппарат в воду или другие жидкости. Нельзя использовать провод, розетку и вилку, если на них имеются повреждения.

Е) Во время грозы следует отключить питание. Иначе может произойти повреждение аппарата в результате удара молнии

Ф) Не трогайте вилку и провод питания, если на них имеются капли воды: это поможет избежать поражения электрическим током.

Г) Неважно, собираетесь ли вымыть аппарат или провести техническое обслуживание, сначала необходимо отключить электропитание и вынуть вилку из розетки. Не допускайте, чтобы аппарат работал вхолостую длительное время.

Н) Нельзя мыть аппарат водой из шланга, т.к. это может привести к попаданию воды на электрические узлы и детали внутри корпуса и вывести оборудование из строя. Короткое замыкание и поражение электрическим током. Не следует мыть электрическую коробку под струей воды или замачивать ее в воде для очистки.

И) На корпусе находится заземляющий болт. Пожалуйста, подключите провод заземления в соответствии с правилами техники безопасности, используя при этом медный кабель сечением не менее 2,5мм², 25Ампер.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Остановите машину перед переключением передачи! Никогда не замешивайте тесто на высокой скорости!

Техническое обслуживание:

Ј) Всегда храните машину в чистоте. После окончания работы снимите дежу (1) и месильный орган (2) и очистите их, не откладывая.

К) Регулярно смазывайте направляющие подъема/опускания дежи.

6.5 Если силовой кабель поврежден, отключите машину и выньте вилку из розетки. Допуск к

устранению данной проблемы имеет только квалифицированный персонал.

Чистка и Техническое обслуживание

1. После каждого использования необходимо тщательно очистить дежу, месильный орган и т.п. Запрещено мыть машину струей воды, используйте влажную тряпку для чистки.
2. Регулярно смазывайте направляющие дежи.
3. Коробка передач снабжена специальной смазкой, количество которой рассчитано на 3 месяца. Чтобы добавить или заменить смазку, необходимо снять верхнюю крышку и крышку подшипника.

Внимание!

1. Перед введением миксера в эксплуатацию убедитесь, что питание в сети соответствует указанному на плате машины. Проверьте надежность подключения провода заземления.
2. Перед первым включением проверьте уровень смазочных материалов, при необходимости выровняйте до нужного уровня.
3. При установке месильного органа протолкните месильный орган вверх по валу крепления и поверните, чтобы цапфа попала в слот для фиксации. Иначе при работе месильный орган упадет.
4. Перед переключением скорости необходимо остановить машину. Нельзя смешивать тесто на средней или высокой скорости.

6. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

Проблема	Причина	Способ решения
Вал месильного органа не вращается после включения	Кабель не подключен	Проверьте бесперебойность подачи энергии и электропроводку.
Перегрев	Низкое напряжение или неверно выбранная скорость.	Проверьте напряжение и выбранную скорость.
Двигатель работает, но вал месильного органа не вращается	Слабое натяжение ремня	Натяните ремень
Подтекание масла	Повреждение уплотнительного кольца, сальника	Замените уплотнительное кольцо, сальник
Трудность при подъеме и опускании дежи.	Направляющие подъемного устройства заржавели или загрязнены	Очистите направляющие и смажьте
Шум в головной части и перегрев	Плохая смазка	Обновите смазку в коробке передач
Месильный орган ударяется о дежу	Дежа и/или месильный орган повреждены	Восстановите дежу и/или месильный орган в их первоначальную форму
Миксер работает только на высокой скорости. Нельзя переключить на среднюю или низкую скорость	Вилка переключателя скоростей неисправна или деформирована	Замените вилку
Миксер работает только на высокой скорости. Нельзя переключить на низкую скорость.	Повреждение пластины пружины сцепления или зубов шестерни.	Замените пластину или шестерню.

7. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Во время транспортировки не допускайте сильной вибрации, столкновений и переворачивания оборудования. Хранить на складе с хорошей вентиляцией, сухим воздухом и отсутствием агрессивных газов.

Очистка и техническое обслуживание

1. Во время чистки источник питания должен быть отключен;
2. Для очистки поверхности используйте неагрессивное чистящее средство.

Предупреждение: Данное изделие не следует промывать непосредственно водой, чтобы избежать ухудшения электрических характеристик и последующей утечки электрического тока.

Дополнительные сведения о товаре:

Изготовитель: Guangzhou Royal SYT Trading Co, Ltd Китай



РОССИЯ



Машина тестораскаточная «МРТ-2»

(ТУ 28.93.17-003-64046643-2021)



П А С П О Р Т

Руководство по эксплуатации

ООО «ПищТех», г. Краснодар, 2024 г.

В процессе производства конструкция и устройство изделия могут быть изменены в целях усовершенствования и отличаться от описанных в данном руководстве, не ухудшая потребительских свойств.

ВВЕДЕНИЕ

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала и лиц, производящих установку и техническое обслуживание машины тестораскаточной с устройством, принципом действия и другими сведениями, необходимыми для их установки, правильной эксплуатации и технического обслуживания.

1. Назначение изделия

Машина тестораскаточная МРТ-2 предназначена для механизации процессов раскатки дрожжевого и пресного теста с влажностью не менее 35% при производстве кондитерских и кулинарных изделий.

2. Технические характеристики

Основные технические данные изделия приведены в таблице № 1

Таблица №1

№	Наименование параметра	Величина
		МРТ-2
1.	Номинальное напряжение, В	220
2.	Номинальная частота тока, Гц	50
3.	Род тока	Однофазный, переменный
4.	Номинальная потребляемая мощность, кВт	0,25
5.	Производительность, кг/ч	35
6.	Максимальная ширина полосы раскатываемого теста, мм	400
7.	Толщина раскатываемого слоя, мм	1 - 10
8.	Тип теста	дрожжевое, пресное
9.	Влажность раскатываемого теста, % не менее	35
10.	Габаритные размеры, мм	
	длина	645
	ширина	500
	высота (max)	420 (440)
11.	Масса, кг не более	45

Приведенные в таблице показатели достижимы только при следующих условиях: температура окружающей среды — 20-25 °С и относительная влажность воздуха окружающей среды — 45-80 %.

Допускается отклонение в габаритных размерах ± 10 мм

3. Комплектность

Комплект поставки соответствует таблице №2.

Таблица №2

Наименование	Количество
	МРТ-2
Машина тестораскаточная в сборе, шт	1
Руководство по эксплуатации, шт.	1
Упаковка, шт.	1

Внимание!

Установку, наладку и техническое обслуживание должны производить специалисты завода или специализированная организация, имеющая договор с заводом и лицензией на монтаж и ремонт торгово-технологического оборудования и имеющим группу допуска по электробезопасности не ниже III. Пуско-наладочные работы и обучение производятся за отдельную плату.

4. Устройство и принцип работы

Устройство машины тестораскаточная МРТ-2 приведено на рисунке 1

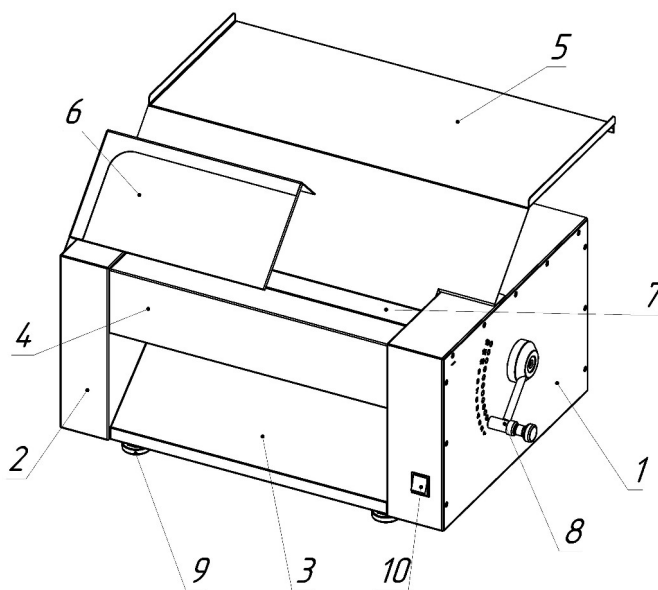


Рисунок 1. Устройство тестораскаточной машины

Машина тестораскаточная имеет коробчатую форму. Она состоит из основания, боковин, приемного лотка, стола, валов, защиты, ручки, передаточного механизма

Основание изготовлено из стали Ст3 толщиной 2,0 мм и окрашено порошковой краской. На нем установлен мотор-редуктор и боковины (поз. 1 и 2). Боковина состоит из 3-х частей: внутри лист Ст3 толщиной 2,0 мм, на котором установлены корпуса подшипников, опоры эксцентрика и другие конструктивные элементы; снаружи облицована нержавеющей сталью, с боков закрыта крышкой из нержавеющей стали. Снизу под валами расположен приемный лоток, по которому сползает тесто. Спереди

валы закрыты нержавеющей панелью (поз. 4). Сверху машины установлен столик (поз. 5), он имеет 2-е плоскости: горизонтальную, для удобного размещения теста и под углом 45°, для подачи теста на валы. Для предотвращения попадания пальцев между валами, машина имеет защиту (поз. 6). Она имеет стекло на передней части и щель, куда проходит тесто. При открывании защитного кожуха, машина отключится.

В тестораскаточной машине тесто проходит через два вала (поз. 7), неподвижный и подвижный. Рабочая поверхность валов изготовлена из пищевого пластика полипропилен (PP). Расстояния между валами изменяется при помощи эксцентрикового толкателя. Передача вращения от мотор-редуктора к валам осуществляется двухсторонним зубчатым ремнем. Ручка поворотная (поз. 8) имеет подпружиненный толкатель с помощью которого осуществляется фиксация подвижного вала в одном из двенадцати положениях.

Машина имеет регулируемые по высоте опоры (поз. 9)

5. Указания мер безопасности

К обслуживанию машины тестораскаточной допускаются лица, прошедшие инструктаж по правилам эксплуатации и уходу за оборудованием.

При установке машины должно быть обеспечено надежное заземление согласно правилам устройств электроустановок напряжением до 1000 В. Заземление произвести отдельным проводом сечением не менее 10мм², от болта заземления на корпусе машины (отмечен соответствующим значком) на контур заземления.

МРТ-2 предназначена для эксплуатации в однофазных сетях переменного тока, напряжением 220 В, поэтому комплектуется 3-х жильным кабелем и евровилкой.

Не эксплуатировать машину тестораскаточную имеющую сопротивление изоляции ниже 0,5 МОм.

Запрещается работать на машине со снятыми боковыми стенками.

Запрещается работать с открытой защитной крышкой.

Не допускается проталкивание тестовых заготовок между валами машины пальцами и всевозможными приспособлениями.

Для экстренной остановки машины поднимите защитную крышку, расположенную над валами машины.

Заготовка теста должна входить по наклонной площадке за счет собственного веса.

Соблюдать особую осторожность во время чистки валов. Чистку валов производить только деревянным или пластмассовым скребком.

Обслуживание, ремонт и наладку производить только при отключении от сети питания машины с помощью штепсельной вилки.

При появлении постороннего шума или возникновении напряжения тока на корпусе, отключите машину от сети и вызовите мастера.

По окончании работы: - отключить машину от сети; - очистить машину от муки, используя щетку-сметку.

Запрещается мыть машину струей воды. Необходимо производить только сухую уборку!

Перед санитарной обработкой и техническим обслуживанием отключить машину, и повесить на рукоятки коммутирующей аппаратуры плакат **«НЕ ВКЛЮЧАТЬ! – РАБОТАЮТ ЛЮДИ»;**

6. Порядок установки и подготовка к работе

Распаковка, установка и испытание машины должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования. После внесения тестораскатки с отрицательной температуры в помещение необходимо выдержать её при комнатной температуре не менее 6 часов.

После проверки состояния упаковки, распаковать машину и проверить комплектность в соответствии с таблицей 2. Машину разместить в хорошо проветриваемом помещении.

Установить тестораскатку на стол и произвести выравнивание ее положения с помощью регулируемых опор.

Все машины перед упаковкой проверяются тестом, вследствие чего могут оставаться следы муки на изделии.

Подключение должен производить специалист по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

Подключение машины тестораскаточной производить 3-х жильным кабелем или 3-х проводной линией в трубах с минимальным сечением жил для меди – 0,75 мм². При подключении машины для защиты от токов короткого замыкания в качестве коммутационного аппарата использовать автоматические выключатели типа АЕ, АП-50 с номинальным током 16А. Автоматические выключатели с плитой не поставляются.

Перед началом эксплуатации необходимо убрать имеющуюся пленку и удалить имеющуюся смазку сухой ветошью

ЗАПРЕЩАЕТСЯ :

обрабатывать изделия из нержавеющей стали химическими препаратами содержащими кислотные и щелочные соединения, а также хлоркой.

ПРИ ОБРАБОТКЕ ВЫШЕУКАЗАННЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПО ГАРАНТИИ НЕ НЕСЕТ.

7. Порядок работы

Работу на машине проводить в следующем порядке:

Проверить целостность и надежность заземления. Вставить вилку в розетку. Насыпать порцию муки на валы и столик. Сзади плиты включить автоматический выключатель. Включить машину при помощи клавишного переключателя, загорится подсветка. Поставить ручку управления на наибольшую толщину раската и, приплюснув обильно обваленную мукой порцию теста, положить ее на наклонную площадку столика, принять раскатанную заготовку с приемного лотка. Переместить ручку вверх на 1-3 положения (в зависимости от влажности теста) и повторить операцию, пока не выйдет необходимая толщина теста.

Внимание!!! При нарушении порядка работы прокатки теста (тесто с низкой влажностью следует раскатывать ступенчато с шагом 1 положение) происходит блокировка валов при работающем двигателе, что в последствии приводит к выходу из строя деталей машины и редуктора.

Оторванные крепления редуктора, «слизанные» узлы деталей и ремня — являются следствием неправильной эксплуатации и не является гарантийным случаем.

Слоеное тесто можно раскатать только на максимально разведенных валах.

Запрещается попадание посторонних предметов между валами.

После окончания работы отключить машину, вынуть вилку с розетки, произвести санитарную обработку сухой ветошью.

8. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III – V разрядов, имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьего.

В процессе эксплуатации машины необходимо выполнять следующие виды работ в системе «технического обслуживания и ремонта»:

ТО — регламентированное техническое обслуживание — комплекс профилактических мероприятий, осуществляемых с целью обеспечения работоспособности или исправности изделия;

ТР — текущий ремонт — ремонт, осуществляемый в процессе эксплуатации, для обеспечения или восстановления работоспособности машины и состоящий в замене и (или) восстановлении ее отдельных частей и их регулировании.

Периодичность ТО — 1 раз в мес.; ТР — при необходимости.

При регламентированном техническом обслуживании должны быть выполнены следующие виды работ:

- выявить неисправности изделия, опросив обслуживающий персонал;
- подтянуть и зачистить, при необходимости, контактные соединения токоведущих частей изделия;
- подтянуть, при необходимости, крепление сигнальной арматуры, облицовок;
- проверить целостность оболочки шнура питания;
- проверить целостность электропроводки, заземления, эквипотенциального провода (при наличии) внешним осмотром;
- проверить сопротивление цепи заземления. От зажима заземления до доступных металлических частей сопротивление цепи заземления изделия должно быть не более 0,05 Ом.
- произвести при необходимости замену вышедших из строя комплектующих изделий;
- произвести проверку состояния ремней привода

Перед проверкой контактных соединений, крепления сигнальной арматуры, отключить изделие от электросети выключением автоматического выключателя цехового щита, повесить на рукоятку коммутирующей аппаратуры плакат «Не включать - работают люди», вынуть при необходимости вилку с розетки.

Периодически при необходимости производить санитарную обработку изделия сухой ветошью.

Рекомендуется производить очистку нержавеющей поверхностей не реже 1-2 раз в неделю с применением средств для очистки и полировки нержавеющей стали.

Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании приведены в таблице 3.

Таблица №3

Наименование	Метод проверки	Технические требования и параметры
Техническое состояние креплений валов, обшивки, лотка, столика.	Визуальный осмотр	Механически надежно закреплены.
Состояние контактных соединений токоведущих частей и заземления.	Произвести чистку	Контактное соединение токоведущих частей и заземления должно обеспечивать надежность контактов.
Сопrotивление изоляции между токоведущими частями и корпусом машины	При отключенной машины произвести мегомметром с испытательным напряжением 1000 В	Сопrotивление изоляции в холодном состоянии не ниже 0,5 МОм
Состояние рабочих поверхностей валов	Визуальный осмотр	Рабочие поверхности валов должны быть чистыми и не иметь вмятин и царапин

9. Возможные неисправности и методы их устранения

Все неисправности, вызывающие отказ, указаны в таблице 4

Таблица 4.

Наименование неисправности	Возможная причина	Способ устранения
При нажатии на клавишный переключатель машина не включается	1. Отсутствует напряжение питания. 2. Планка экстренной остановки поднята	1. Проверить и подать напряжение питания. 2. Установить планку в рабочее положение
Во время работы происходит налипание теста на валы	Недостаточная обвалка теста в муке или разрушение скребка	Лучше обваливать заготовки в муке. Отремонтировать скребки.
Во время работы под нагрузкой скорость вращения валов замедляется и машина начинает издавать треск.	Срабатывает защита от попадания посторонних предметов или используется слишком крутое тесто.	Извлечь посторонний предмет между валами. Использовать тесто согласно параметрам влажности указанным в таблице №1. Слишком большой шаг регулировки и толщины раскатываемого теста. Уменьшить толщину теста на 1-2 деления.

10. Упаковка транспортировка и хранение

Для транспортировки машина тестораскаточная установлена на деревянный поддон и упакована в картонный короб. Эксплуатационная документация уложены внутри.

Транспортировка машины допускается любым видом транспорта в закрытом объеме с соблюдением правил перевозок, действующих на каждом виде транспорта.

Погрузка и разгрузка машины из транспортных средств должна производиться осторожно, не допуская ударов и толчков.

Хранение машины должно осуществляться в транспортной таре завода-изготовителя по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150-69 при температуре окружающего воздуха не ниже минус 35 °С.

11. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие машины тестораскаточной всем требованиям технических условий ТУ 28.93.17-003-64046643-2021 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления.

Полный установленный срок службы машины тестораскаточной не менее 5 лет.

В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель гарантирует безвозмездное устранение выявленных дефектов изготовления и замену вышедших из строя составных частей изделия, произошедших не по вине потребителя.

Время нахождения изделия на гарантийном ремонте в гарантийный срок не включается.

В случае невозможности устранения выявленных дефектов путем гарантийного ремонта предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектное изделие на новое.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные действующим законодательством.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ПРИ:

- 1. Неправильном подключении электрооборудования машины**
- 2. Неправильной эксплуатации**
- 3. Наличии механических повреждений на изделии**
- 4. Внесении изменений в конструкцию изделия и изменении в коммутации электросоединений.**

12. Свидетельство о приемке

Машина тестораскаточная «МРТ-2» соответствует техническим условиям ТУ 28.93.17-003-64046643-2021 и признана годной к эксплуатации.

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

М.П.

Подпись лиц, ответственных за приемку:

Сборку изделия произвел _____

Подключение изделия (эл. часть) произвел _____

Контроль сопротивления заземления произвел _____

Контроль качества изделия произвел _____

13. Свидетельство об упаковке

Машина тестораскаточная «МРТ-2» упакована согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

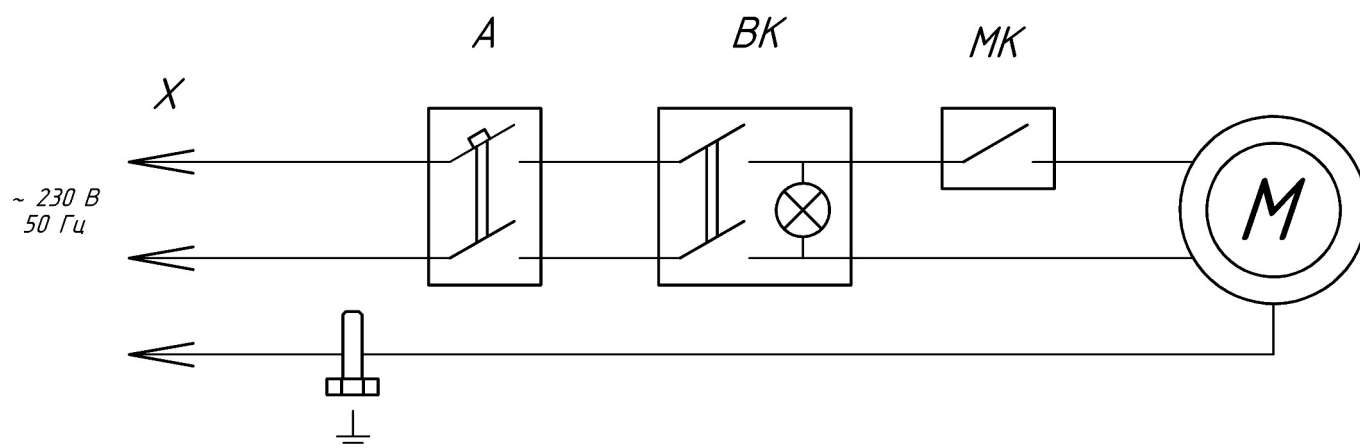
Дата упаковки _____ М.П.

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

Номер пломбы _____

Схема электрическая принципиальная «МРТ-2»



Перечень элементов

Обозначение	Наименование	Количество
X	Евровилка	1
A	Автомат ВА47-29-2С 16А	1
BK	Выключатель клавишный с подсветкой	1
MK	Микровыключатель МК1-2 220В 0,5А	1
M	Эл. двигатель YL7114, 220 В, 0,25 кВт	1

Дополнительные сведения о товаре



1. Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.PA03.B.74181/21 от 22.12.2021

2 Изготовитель: ООО «ПищТех»

юр. адрес: 350033, г. Краснодар, ул. Ставропольская, д.14, лит. Б, оф. 7

факт. Адрес: 353211, Краснодарский край, ст. Новотитаровская, ул. Луначарского, 1/2

3 Перечень авторизованных сервисных центров компании

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-17-00 service@zavod-pt.ru
г. Самара	ул. Авроры, д. 110, корп. 6 (ХАРД эксперим. мастерские)	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru

По вопросам технического обслуживания, претензий по качеству и за консультацией обращаться по адресу:

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»,

350010, г. Краснодар, ул. Ростовское шоссе, 68/1,

+7 (861) 228-98-25, доб. 155 +7 (988) 594-86-06,

service@zavod-pt.ru

Официальные представительства компании ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru
г. Красноярск	ул. 9 Января, д. 23	+7 (391) 231-65-00 kry@zavod-pt.ru
г. Новосибирск	пер. Комбинатский, д. 3, корп. 4	+7 (383) 239-50-87 nsk@zavod-pt.ru
г. Ростов-на-Дону	ул. Вавилова, д. 68	+7 (863) 311-59-25 +7 (918) 555-91-70 +7 (989) 620-45-79 rnd@zavod-pt.ru rnd3@zavod-pt.ru
г. Саратов	ул. Астраханская, д. 43, корп. 5	+7 (845) 244-81-94 saratov@zavod-pt.ru
г. Ставрополь	ул. Октябрьская, д. 184, Бизнес-центр «Восход», 5 корп.	+7 (918) 869-79-79 stv@zavod-pt.ru
г. Волгоград	ул. Чистоозерная, д. 6	+7 (844) 298-73-13 volg@zavod-pt.ru
г. Казань	ул. Журналистов, д. 54	+7 (843) 226-87-84 kazan@zavod-pt.ru
г. Люберцы	ул. Электрификации, д. 26 В	+7 (495) 227-73-50 moscow@zavod-pt.ru
г. Оренбург	ул. Монтажников, д. 21	+7 (3532) 45-74-74 orenburg@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Омск	ул. Енисейская, 1Г (1Б к4)	+7 (3812) 20-90-77 omsk@zavod-pt.ru
г. Воронеж	ул. Электросигнальная, д. 24	+7 (473) 232-36-06 vobs@zavod-pt.ru
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-10-26 +7 (861) 241-10-27 +7 (861) 241-10-28 +7 (918) 348-61-97 +7 (918) 290-25-85 tz@zavod-pt.ru – оборудование tr@zavod-pt.ru –мебель и магазиностроение storchak@zavod-pt.ru - посуда at@zavod-pt.ru – онлайн- кассы и автоматизация zip@zavod-pt.ru – запасные части
г. Краснодар	ул. Уральская, д.126/4	+7 (918) 240-03-96 zakaz3@zavod-pt.ru
г. Нижний Новгород	ул. Бекетова, д. 13П	+7 (831) 424-20-15 nn@zavod-pt.ru
г. Пятигорск	ул. Ермолова, д.16, строение 1	+7 (918) 768-39-13 ptg@zavod-pt.ru
г. Санкт-Петербург	ул. Софийская, д. 14, литер А	+7 (812) 921-31-17 spb@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Уфа	ул. Ростовская, д. 18	+7 (347) 294-46-36 ufa@zavod-pt.ru
г. Алматы	ул.Муратбаева 63 (угол улицы Макатаева)	+7(727) 753-34-34 +7(727) 351-60-61 kz@zavod-pt.ru
г. Бишкек	ул. Лермонтова, д. 12	+996 (500) 44-99-77 + 996 (555) 44-99-77 +996 (312) 97-35-70 kg6@zavod-pt.ru kg3@zavod-pt.ru
г. Симферополь	ул. Бородина, д. 12 лит.3	+7 (978) 972-42-99 krim2@pt-proekt.ru krim3@pt-proekt.ru
г. Ташкент	Учтепинский район, улица Фархадская, 8 блок	+998 (99) 353-47-71 +998 (99) 353-47-72 +998 (99) 353-47-73 uz@zavod-pt.ru

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ



ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель. Общество с ограниченной ответственностью "ПищТех"

Место нахождения: 350033, Россия, город Краснодар, улица Ставропольская, 14, литер Б, офис 7

Место осуществления деятельности: 353211, Россия, Краснодарский край, Динской район, станция Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2, ОИ РН 1102308000640, телефон: +7 (861) 2411700, e-mail: ta@zavod-pt.ru, meshkova-t@mail.ru

в лице директора Мешковой Татьяны Алексеевны

заявляет, что

Машины тестораскаточные типа МРТ

изготовитель Общество с ограниченной ответственностью "ПищТех"

Место нахождения: 350033, Россия, город Краснодар, улица Ставропольская, 14, литер Б, офис 7.

Место осуществления деятельности по изготовлению продукции: 353211, Россия, Краснодарский край, Динской район, станция Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2

продукция изготовлена в соответствии с:

"Машины тестораскаточные типа МРТ. Технические условия" 28.93.17-003-64046643-2021.

Код(ы) ТН ВЭД ЕАЭС 8438 10 100 0

Серийный выпуск

соответствует требованиям

технического(их) регламента(ов)

"О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

"О безопасности низковольтного оборудования" (ТР ТС 004/2011)

Декларация о соответствии принята на основании

протокола сертификационных испытаний № 1366-44-21 от 20.12.2021, выданного испытательным центром электрооборудования Федерального бюджетного учреждения "Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Ростовской области", регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.21 ME22

Схема декларирования соответствия - 3д

Дополнительная информация

ГОСТ 12.2.092-94 "Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование электромеханическое и электронагревательное для предприятий общественного питания. Общие технические требования по безопасности и методы испытаний". п.п. 3.1-3.4, 3.6, 3.9, 3.11, 3.12, 3.15, 3.16, 3.18, 3.20-3.23, 3.29.

ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 "Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования" п.п. 5.1-5.3, 6.2, 7.5, 18.1, 18.2.2, 18.3, 18.4.

ГОСТ 31529-2012 "Машины и оборудование для хлебопекарной промышленности. Требования безопасности" п.п. 8.2.5, 8.2.6, 8.2.9

Условия хранения по группе 3 (Ж3) ГОСТ 15150 "Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды".

Срок хранения 1 год, назначенный срок службы не менее 5 лет.

Декларация о соответствии

действительна с даты регистрации по 21.12.2026

включительно

Мешкова Татьяна Алексеевна

И.П.С. (подпись)

Регистрационный номер декларации о соответствии:

ЕАЭС N RU.Д-RU.PA03.B.74181/21

Дата регистрации декларации о соответствии

22.12.2021



Печь конвекционная

«ПК-М-6-400/600» «ПК-М-10-400/600»

(ТУ 28.93.15-075-64046643-2019)



ПАСПОРТ

Руководство по эксплуатации

ООО «ПищТех», г. Краснодар, 2024 г.

В процессе производства конструкция и устройство изделия могут быть изменены в целях усовершенствования и отличаться от описанных в данном руководстве, не ухудшая потребительских свойств.

ВВЕДЕНИЕ

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала и лиц, производящих установку и техническое обслуживание печи конвекционной с устройством, принципом действия и другими сведениями, необходимыми для их установки, правильной эксплуатации и технического обслуживания.

1. Назначение изделия

Печи конвекционные типа ПК-М-6-400/600, ПК-М-10-400/600 (далее - печь) предназначены для выпечки кондитерских и хлебобулочных изделий в кафе, ресторанах и столовых. А также для приготовления продуктов питания в режиме:

- сухой нагрев;
- нагрев с подачей воды в камеру.

Печь конвекционная используется на предприятиях общественного питания как самостоятельно, так и в составе технологической линии.

2. Технические характеристики

Основные технические данные изделия приведены в таблице № 1

Таблица №1`

№	Наименование параметра	Величина параметра	
		ПК-М-6-400/600	ПК-М-10-400/600
1.	Тип управления	Электромеханический	
2.	Способ образования пара	Инжектор	Инжектор
3.	Номинальная потребляемая мощность печи, кВт	10,7	15,95
4.	Номинальное напряжение, В	400	
5.	Напряжение на нагревательных элементах, В	230	
6.	Род тока	3N~	
7.	Номинальная частота тока, Гц	50	
8.	Количество уровней, шт	6	10
9.	Расстояние между уровнями, мм	80	
10.	Тип устанавливаемой емкости	Противень 600x400 Гастроемкость GN 1/1	Противень 600x400 Гастроемкость GN 1/1
11.	Максимальная загрузка на уровень не более, кг	4	
12.	Внутренние размеры камеры, мм, - длина - ширина - высота	660 480 560	660 480 930
13.	Диапазон регулирования температуры печи, °C	45-270±10	
14.	Количество ТЭНов, шт.	2	3
15.	Количество вентиляторов, шт.	2	3
16.	Количество скоростей вентилятора, шт.	1	
17.	Количество ламп освещения, шт.	1	2

18.	Габаритные размеры, мм длина ширина/ширина с ручкой высота	922 835/897 835	922 835/897 1205
19.	Масса, кг не более	112	156

Приведенные в таблице показатели достижимы только при следующих условиях: температура окружающей среды — 20-25 °С и относительная влажность воздуха окружающей среды — 45-80 %.

Допускается отклонение в габаритных размерах ± 10 мм

3. Комплектность

Таблица №2

Наименование	Количество	
	ПК-М-6-400/600	ПК-М-10-400/600
Печь конвекционная , шт.	1	1
Руководство по эксплуатации, шт.	1	1
Шланг подвода воды	1	1
Упаковка, шт.	1	1

4. Устройство и принцип работы

Общий вид печей конвекционной ПК-М-6-400/600, ПК-М-10-400/600 приведены на рис.1, рис.2.

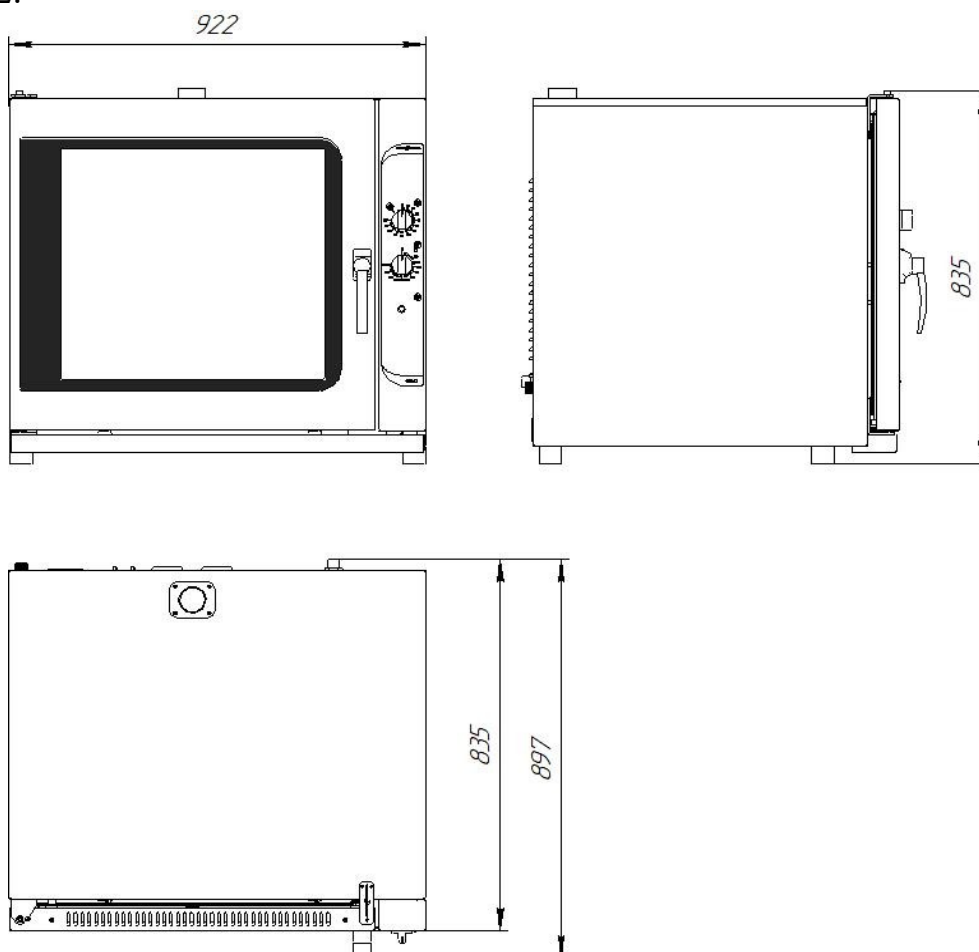


Рис.1 Общий вид печи конвекционной ПК-М-6-400/600.

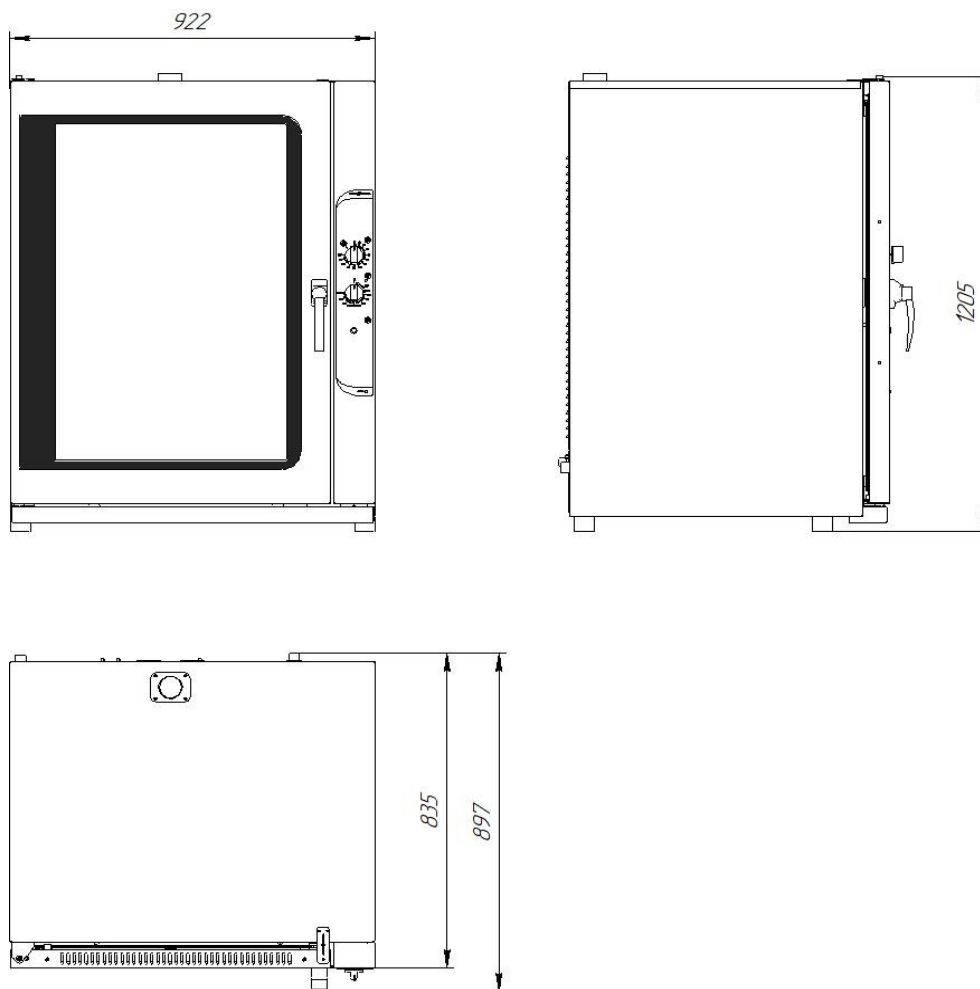


Рис.2 Общий вид печи конвекционной ПК-М-10-400/600.

Печь конвекционная состоит из жарочной камеры, установленной в корпусе, дверей и панели управления. Внутренние элементы конвекционной печи показаны на рис.3. На задней стенке камеры печи установлены электродвигатели поз.10 и трубчатые электронагреватели (далее по тексту — ТЭН) поз.6.

В печи ПК-М-6-400/600 установлены два электродвигателя и два ТЭНа, а в ПК-М-10-400/600 установлены три электродвигателя и три ТЭНа. Для достижения экономичного расхода электроэнергии и безопасности, жарочная камера изолированная слоем теплоизоляции.

На валу электродвигателя установлена крыльчатка поз. 5. ТЭН-ы и крыльчатки отделены от зоны установки противней перегородкой поз.8.

Противни (гастроемкости) устанавливаются в жарочную камеру по направляющим поз.4.

В жарочную камеру возможна установка противней 600x400 либо гастроемкостей GN 1/1.

На левой боковой стенке установлены плафоны ламп освещения жарочной камеры поз.17.

На задней стенке установлены баллон аварийного термовыключателя поз.14, на правой боковой стенке поз.13 баллон терморегулятора.

Аварийный термовыключатель необходим для выключения печи при достижения температуры в жарочной камере более 320 °С. Для возврата аварийного термовыключателя необходимо снять заднюю панель печи, произвести осмотр, устранить поломку. Снять колпачок аварийного датчика, нажать и отпустить кнопку. Далее собрать в обратном порядке.

Терморегулятор необходим для поддержания заданной температуры в камере. При достижении заданной температуры в жарочной камере терморегулятор отключает ТЭНы, а при снижении температуры ниже заданной вновь включает их.

Управление работой печи конвекционной осуществляется с панели управления поз.2.

Подача воды в жарочную камеру осуществляется через трубку впрыска поз.7. Далее попав на крыльчатку, происходит распыление воды на горячие ТЭН-ы.

Излишки пара из жарочной камеры удаляется через трубу выхода пара поз.16.

Подключение пароконвектомата к сети питания производится через гермоввод, на клемму расположенной на задней стенке. Подключение к системе водоснабжения осуществляется через электромагнитный клапан поз. 11.

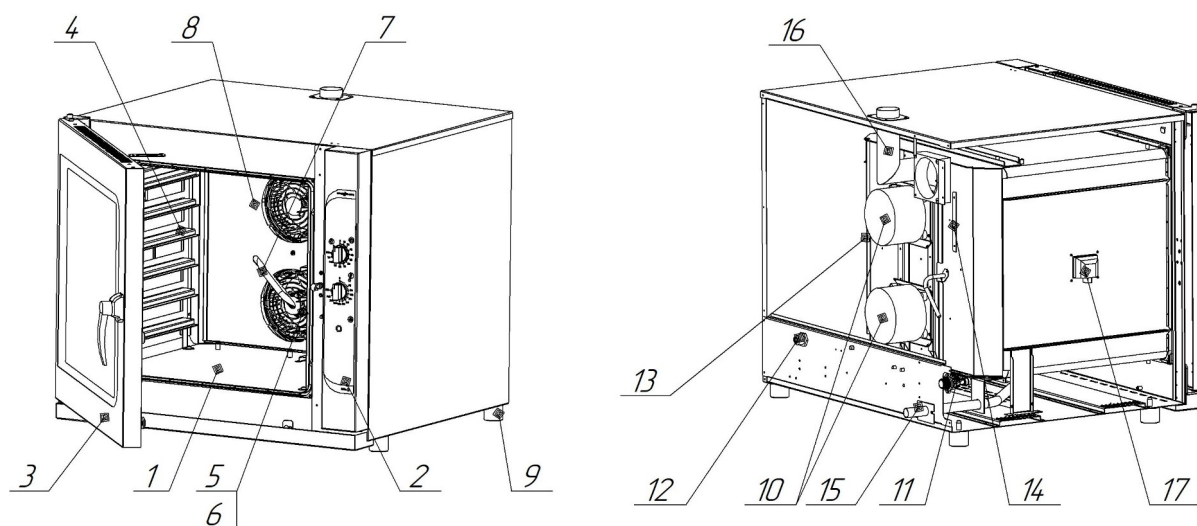


Рис.3 Внутренние элементы ПК

1	Жарочная камера	10	Электродвигатель
2	Панель управления	11	Электромагнитный клапан
3	Дверь	12	Ввод шнура питания
4	Направляющая	13	Вход в жарочную камеру капиллярной трубки баллончика терморегулятора (45...270 С)
5	Крыльчатка	14	Вход в жарочную камеру капиллярной трубки аварийного датчика
6	ТЭН	15	Выход трубы канализации
7	Трубка впрыска воды	16	Выход трубы парасброса
8	Перегородка	17	Плафон лампы освещения жарочной камеры
9	Ножка	18	

Описание органов управления

Ручка «Таймер» рис. 4 предназначена для управления работой печью конвекционной. На ручку «Таймер» нанесена информация с указанием времени в минутах и имеет следующие положения:

- ручка в положение «О» - отключенное состояние печи;

- ручка в положении от «5» до «120» - работа печи по заданному времени. Завершение работы происходит автоматически по истечению заданного времени. Для установки времени работы из положения «О» повернуть ручку «Таймер» по часовой стрелке. Для принудительного завершения работы печи установить ручку «Таймер» в положение «О», повернув ручку «Таймер» против часовой стрелки;

- ручка в положение «Ручное управление» работа печи без таймера. «Ручное управление» маркировано на ручке символом «». Работа печи конвекционной продолжается до установки ручки управления оператором в положение «О». Для установки в положение «Ручное управление» необходимо ручку таймера из положения «О» повернуть против часовой стрелки.

Внимание! Для того чтобы выставить необходимое время, проверните ручку таймера до конца и верните на нужное значение времени.

Ручка «Температура» рис. 4 предназначена для задания температуры. Значение задаваемой температуры указано на корпусе ручки.

Ручка «Температура» имеет следующие положения:

- положение «О» - ТЭНы отключены;

- «рабочее» положение - положение при котором температура в жарочной камере поддерживается равной заданному значению. Диапазон регулирования температуры в жарочной камере плюс (45- 270)°С.

Кнопка «Впрыск» рис. 4 - ручной впрыск воды в духовку.

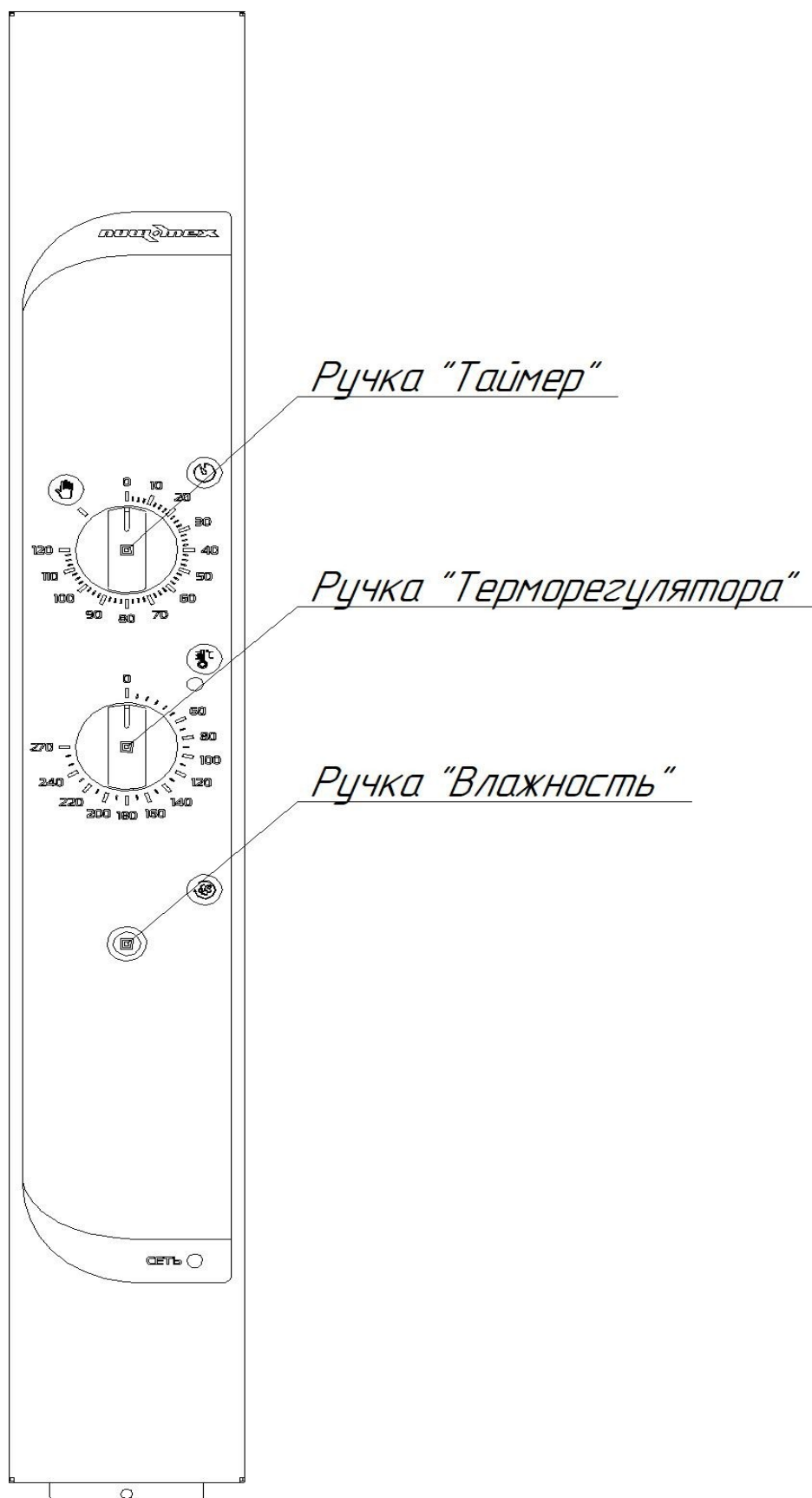


Рис.4 Внешний вид панели управления ПК-М-6-400/600, ПК-М-10-400/600

5. Выбор места установки

Печь конвекционную необходимо устанавливать в закрытом и хорошо проветриваемом помещении (не допускается его установка снаружи помещений). Во избежание накопления пара в помещении печь рекомендуется размещать под воздухоочистительным (вытяжным) зонтом.

Печь конвекционная может эксплуатироваться в помещениях с температурой воздуха от (плюс) 1 до (плюс) 40 С и среднемесячной влажностью 80% при (плюс) 25С. Печь должна устанавливаться в помещениях, не относящихся к взрывоопасным и пожароопасным зонам по ПУЭ.

Перед установкой печи конвекционной необходимо проверить габарит его установочного места. Необходимо обеспечить свободный доступ к задней стенке печи для выполнения электрического подсоединения, подсоединения коммуникаций, а также для проведения операций при его эксплуатации и обслуживании. Запрещается установку печи в нишу.

Не рекомендуется размещения печь вблизи тепловых источников, фритюрниц или других источников тепла. Если это не невозможно, то необходимо выдержать следующую безопасную дистанцию, а именно: минимум 10 см от поверхностей печи.

Не допускается установка печи конвекционной ближе 1 м. от легковоспламеняющихся материалов. При установке печи ближе 1 м от кухонной мебели, перегородок или стен требуется чтобы они были изготовлены из негорючих материалов или покрыты негорючим теплоизоляционным материалом. Особое внимание при такой установке уделить соблюдению мер противопожарной безопасности.

Открыванию двери не должно не чего препятствовать.

6. Указания мер безопасности

К обслуживанию печи конвекционной допускаются лица, прошедшие инструктаж по правилам эксплуатации и уходу за оборудованием.

Печь конвекционную необходимо подключать к трехфазной электрической сети (3N/PE ~400В 50Гц) с отдельным нейтральным и защитным проводником. Подключение печи к электрической сети должен производить уполномоченная специализированная служба с учетом допускаемой нагрузки на электросеть.

Стационарная проводка для питания печи конвекционной до шкафа управления должна быть проложена пятижильным кабелем с сечением жил не менее 4,0мм². Для защиты печи от токов короткого замыкания в шкафу управления должен быть установлен автоматический выключатель с комбинированной защитой реагирующий на номинальный рабочий ток 32А.

Запрещается размещения печь конвекционную рядом с горючими предметами или с контейнерами, в которых находятся горючие материалы (такие, как стены, полы из легко воспламеняемых материалов, мебель, перегородки, газовые баллоны), все они могут быть причиной возникновения пожара. Запрещается установка печи на деревянную подставку.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПЕЧИ КОНВЕКЦИОННОЙ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- с поврежденным кабелем электропитания;
- без подключения к контуру заземления;
- вблизи горючих газов, жидкостей или взрывоопасной атмосфере;
- с поврежденным(и) защитным(и) стеклом(ами) ламп(ы) освещения;

- с поврежденным(и) стеклом (ами) двери;
- с неисправным замковым механизмом двери;
- с неисправным датчиком положения двери;
- со снятой перегородкой жарочной камеры;
- со снятыми боковыми, задними облицовками и крышей;
- с поврежденной капиллярной трубкой термовыключателя;
- с отключением цепей аварийной защиты.

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЕЧИ КОНВЕКЦИОННОЙ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использовать печь для обогрева помещения;
- разогревать легковоспламеняющиеся продукты или предметы с температурой воспламенения ниже (плюс) 270°C;
- нагружать функциональные емкости продуктами более 4кг;
- разогревать пищевые продукты в закрытых жестяных банках, консервы, сухие порошкообразные или гранулированные продукты;
- загружать функциональные емкости жидкостями или продуктами, которые при высоких температурах переходят в жидкую фазу;
- проводить ручную мойку жарочной камеры холодной водой, если температура в жарочном шкафу выше (плюс) 100°C, чтобы избежать вероятной деформации внутренней камеры;
- для очистки наружной поверхности печи применять водяную струю.
- производить чистку и устранять неисправности при работе печи;
- включать без автомата защиты или с неисправным автоматом защиты в стационарной проводке;
- брызгать (лить) воду на стекло двери во избежание термического шока;
- протирать влажной тряпкой горячее стекло;
- отставлять работающий печь без присмотра;
- вносить легковоспламеняющиеся и другие опасные вещества;
- использовать для сушки различных не пищевых продуктов;
- загораживать доступ к вентиляционным отверстиям;
- принудительно охлаждать ТЭНы водой;
- вносить изменения в конструкцию печи.

Внимание! Для очистки наружной части печи конвекционной и внутренней части камеры не допускается применять водяную струю.

Общие требования безопасности:

- контролировать работу печи на протяжении цикла работы.
- во избежания несчастного случая пол около печи должен быть сухим.
- не допускается использование печи в пожароопасных и взрывоопасных зонах;
- в производственных помещениях рабочие места, где при выполнении работы происходит образование и выделение газа и пара, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией;
- при монтаже печи конвекционной должна быть установлена коммутационная защитная аппаратура, гарантирующая защиту от пожароопасных факторов: короткого замыкания, перенапряжения, перегрузки, самопроизвольного включения;
- подключение печи к электросети должно осуществляться с учетом допускаемой нагрузки на электросеть.

-при выявление неисправности незамедлительно отключить автоматический выключатель в стационарной проводке печи установить кран подачи воды в положение «закрыто». Включение печи допускается только после устранения неисправностей.

РИСКИ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМ И ОЖОГОВ

При проведении санитарной обработки с применением химических средств, во избежание получения химического ожога, использовать средства индивидуальной защиты - защитную одежду, защитные очки и защитные перчатки.

Во время работы печи конвекционной, жарочная камера, стекло, облицовка и дверь нагреваются до высокой температуры, что может привести к термическому ожогу при контакте. Используйте средства индивидуальной защиты (перчатки, прихватки и т. д.).

Во время работы может возникнуть опасность обваривания - при проливе горячей жидкости, если верхние гастроемкости загружены жидкими продуктами или продуктами, становящимися жидкими во время приготовления. На направляющие, расположенные выше 1,6 м. от уровня пола, запрещается устанавливать противни для готовки жидкой или разжижаемой продукции.

Во избежание ошпаривания запрещается загружать контейнеры выше 1,6м от уровня пола жидкостями или продуктами, которые при высоких температурах переходят в жидкую фазу!

Во избежание получения термического ожога при открывании двери печи конвекционной, в результате выхода горячего пара из жарочной камеры, необходимо повернуть ручку двери по часовой стрелки до упора (приоткрыв дверь) - выпустить пар и (или) горячий воздух из жарочной камеры. Затем повернуть ручку двери против часовой стрелке до упора и открыть дверь.

Внимание! При открытии дверки соблюдайте осторожность: сначала приоткройте дверку: выпустите горячий воздух из жарочной камеры. Используйте индивидуальные средства защиты (теплостойкие рукавицы). Оператор должен быть одет в костюм из х/б ткани.

7. Порядок установки и подготовка к работе

Распаковка, установка и испытание печи конвекционной должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования. После внесения печи с отрицательной температуры в помещение необходимо выдержать её при комнатной температуре не менее 6 часов.

После проверки состояния упаковки следует распаковать печь, снять транспортировочные крепления рис.6 Провести внешний осмотр и проверить комплектность в соответствии с таблицей 2 руководства.

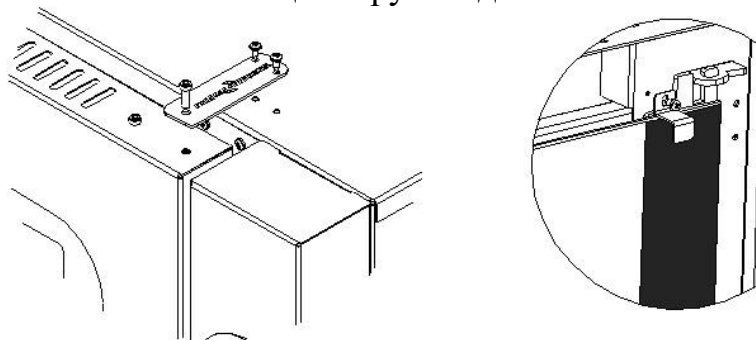


Рис.5 Транспортировочные крепления на двери ПК-М-6-400/600, ПК-М-10-400/600

Перед установкой печи конвекционной на предусмотренное место, необходимо снять защитную пленку со всех поверхностей. Печь следует разместить в хорошо проветриваемом помещении, под вытяжным зонтом. Допускается установка печи на расстояние не ближе 100 мм от стены.

ВНИМАНИЕ! Во избежания попадания воды и брызг не устанавливайте печь конвекционную рядом с пищеварочными котлами, электроварками, мармитами и прочим кухонным оборудованием, использующим воду.

Подключение должен производить специалист по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

Печь конвекционную необходимо подключить к электросети (3N/PE 400В 50Гц, трехфазная электрическая сеть с отдельным нейтральным и защитным проводом) согласно действующему законодательству и нормативам. Электро подключение производится только специалистом по монтажу с учетом надписей на табличках, маркировкой зажимов на клеммном блоке печи и соответствии с принципиальной электрической схемой. Электропитание подвести шнуром питания в соответствии с мощностью указанной в таблице 1 и на этикетки на печи, через кабельный ввод (гермоввод) на клеммный блок, сечение жил кабеля не менее 4,0 мм² от электрического шкафа управления через автоматический выключатель с номинальным рабочим током 32А.

Монтаж и подключение произвести так, чтобы стало невозможным получить доступ к токопроводящим частям без применения инструментов. Надежно заземлить печь конвекционную, подсоединив заземляющий проводник шнура питания к заземляющему зажиму печи и к зажиму контура заземления помещения.

Провести ревизию соединительных устройств электрических цепей печи (винтовых и без винтовых зажимов), при выявлении ослабления подтянуть или подогнуть до нормального контактного давления.

Перед началом эксплуатации печь, необходимо полностью удалить защитную пленку с поверхности стенок. Для просушки (прокалки) ТЭНов необходимо прогреть печь при температуре 120°C в течение 2-х часов.

Перед подключением к аппарату трубопровод, промойте его водой для удаления каких-либо отложений, накопившихся внутри него. Между магистральным водопроводом и аппаратом следует установить отсечной вентиль. Также обязательно необходимо установить механический фильтр, размер сетки не более 120 мкм.

Если печь подключена к системе водоснабжения без механического фильтра, повреждения вызваны попаданием механических примесей, не являются гарантийным случаем.

Подаваемая вода в печь должна иметь следующие характеристики:

-Концентрация хлора должна быть не более 0,2мг/л. и концентрация хлоридов не более 80мг/л;

-Жесткость воды не должна превышать 7°dH (1,25 ммоль/л) (для предотвращения скопления накипи в варочной камере).

В противном случае подключение к системе водоснабжения производить через фильтр, который снижает жесткость воды и предохраняет от образования накипи (электромагнитный клапан имеет резьбу G 3/4). Рекомендуется установить фильтр BRITA PURITY C300 Quell ST.

Также рекомендуется установить обратный клапан в трубопровод между фильтром и входом в печь конвекционную.

Давление входящей воды должно составлять значение от 150 кПа (1,5 бар) до 200 кПа (2 бар). Если давление входящей воды превышает значение 200 кПа (2 бар), необходимо установить редуктор давления.

Использовать только новые шланги, поставляемые с пароконвектоматом, повторное использование старых шлангов не допускается.

Если печь подключена к системе водоснабжения без фильтра-умягчителя, то повреждения, вызванные образованием накипи или химическими реагентами, не являются гарантийным случаем.

После подачи воды к печи визуально проконтролировать отсутствие течи и капли образования в местах подключения к водопроводу, соединение соленойдного клапана с трубкой подачи воды в камеру.

Подключение к сети водоснабжения произвести через электромагнитный клапан с резьбой G3/4.

Перед первым пуском визуально проконтролировать надежное крепление крыльчатки на валу двигателя. Надежно установить перегородки и направляющих жарочной камеры.

Рекомендуется произвести постепенный разогрев пароконвектомата в течение 3 часов. С первоначальной температуры в 100 °С, увеличивая температуру каждые 20 мин на 20 °С.

8. Порядок работы

Прежде чем начать работу с печью конвекционной внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации и, в первую очередь, с указаниями по технике безопасности, элементами управления и с информационными надписями на печи.

Работу с печью производить в следующем порядке:

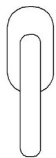
Проверить целостность и надежность заземления. Подать электропитание на печь включив автоматический выключатель в стационарной проводке. Откройте кран подвода воды к печи конвекционной.

Установите положение рукоятки таймера на необходимое время или в положение ручной работы «». После этого печь перейдет в рабочее состояние. Выставьте необходимую температуру на терморегуляторе. Сигнальные лампы зажгутся, тем самым просигнализируют об работе ТЭНов. При достижении необходимой температуры ТЭНы выключатся, сигнальные лампы погаснут. Показатель температуры в камере будет поддерживаться в автоматическом режиме.

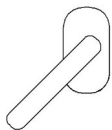
При первом разогреве печь конвекционная, может появиться неприятный запах. Это происходит из-за поверхностного окисления прокаливаемых элементов. Когда будет завершен первый цикл, металл стабилизируется и больше не будет возникать запах. Откройте дверцу и проветрите камеру, не оставляя ее без присмотра с открытой дверцей. После того, как печь прошла стадию прогрева можно приступать к процессу приготовления пищи.

После прогрева жарочной камеры загрузите продукт. Закройте дверь.

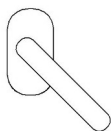
Механизм открывание двери обеспечивает двухступенчатое открывание.



-Положение ручки при закрытой двери.



-Положение ручки двери при открывание, обеспечивающий выпуск пара.
При этом положение блокируется полное открывание двери.



- Для полного открывание двери проверните ручку в противоположное положение.

ВНИМАНИЕ! Соблюдайте осторожность при открытии двери жарочной камеры придерживаясь инструкции.

Управление электродвигателями осуществляет с блока управления. В процессе работы электродвигатели (крыльчатки) периодически меняют направление вращения: первоначально вал электродвигателя (крыльчатки) вращаются в одну сторону. По истечении определенного времени вал электродвигателя (крыльчатки) останавливаются. Затем вал электродвигателя (крыльчатки) вращаются в другую сторону. Далее алгоритм управления электродвигателями (крыльчатками) повторяется до прекращения выполнения программы или открытия двери.

При необходимости нажмите кнопку подачи воды в камеру.

ВНИМАНИЕ! Парообразование происходит только тогда, когда температура устанавливается на значение не менее 80-100° С. При более низких температурах пар не создается и большая часть воды в виде капель падает на дно печи.

После окончания работы установите ручку «Таймер» и «Температура» в положение «О». Установите кран подвода воды к пароконвектомату в положение «Закрыто».

Отключите электропитание печи – установив автоматический выключатель в распределительном шкафу в положение «Выкл.».

Время и температура приготовления продуктов зависит от количества и качества продукта. Оптимальный выбор температуры и времени приготовления блюд в большей степени зависит от опыта пользователя. Перед эксплуатацией рекомендуем провести пробную выпечку с целью диагностики характеристик оборудования.

ЕЖЕДНЕВНАЯ ОЧИСТКА

Необходимо ежедневно проводить очистку жарочной камеры печи Производите очистку мыльным раствором специальными жирорастворяющими средствами для очистки жарочной камеры .

Рекомендуется производить очистку нержавеющей поверхностей не реже 1-2 раз в неделю с применением средств для очистки и полировки нержавеющей стали.

ВНИМАНИЕ! Чтобы не нанести вред здоровью и во избежание получения химического ожога обязательно использовать:

- защитную одежду;
- защитные очки;
- защитные перчатки.

Производите очистку следующим образом:

- охладите жарочную камеру до температуры плюс 40°;

- выключите печь конвекционную – установите автоматический выключатель в распределительном шкафу в положение «Выкл.»;
- удалите крупные остатки пищи из жарочной камеры;
- извлеките из жарочной камеры (наружу) все направляющие и помойте их;
- вылейте немного средства на увлажненную ткань и протрите поверхность жарочной камеры, тщательно промойте и насухо вытрите мягкой тканью или замшей;
- для чистки стекла двери следует использовать ветошь, трудно удаляемые загрязнения отчищайте с помощью поролоновой губки, смоченной в растворе моющего средства;
- протрите влажной тряпкой жарочную камеру и съемные части от остатков чистящего средства. Насухо вытрите сухой тканью;
- установите направляющие на штатное место надежную фиксацию.

Для чистки печи не используйте нагнетатели давления или генераторы пара; также не используйте кислотные продукты, абразивные материалы, вызывающие коррозию моющие средства с песком и щелочными растворами.

ПРИ ОБРАБОТКЕ ВЫШЕУКАЗАННЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПО ГАРАНТИИ НЕ НЕСЕТ.

9. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III – V разрядов, имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьего.

Работа по техническому обслуживанию и ремонту производится при строгом соблюдении мер безопасности «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (ПТЭ) и «Правил техники безопасности электроустановок потребителей» (ПТБ), утвержденных Госэнергонадзором «Правил устройств электроустановок (ПУЭ).

ВНИМАНИЕ! При техническом обслуживании и ремонте печи конвекционной выключить автоматический выключатель в стационарной проводке и вывесить табличку «НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РАБОТАЮТ ЛЮДИ!»

В процессе эксплуатации печи необходимо выполнять следующие виды работ в системе «технического обслуживания и ремонта»:

ТО – регламентированное техническое обслуживание – комплекс профилактических мероприятий, осуществляемых с целью обеспечения работоспособности или исправности оборудования;

ТР – текущий ремонт – ремонт, осуществляемый в процессе эксплуатации, для обеспечения или восстановления работоспособности печи состоящий в замене и (или) восстановлении ее отдельных частей и их регулировании.

Техническое обслуживание и ремонт печи осуществляется по следующей структуре ремонтного цикла:

« ТО-1 » - « ТО-1 » - « ТО-2 » ,

где: ТО-1 - техническое обслуживание проводится 1 раз в месяц.

Перечень выполняемых работ при ТО-1:

- визуальный осмотр печи на соответствие Правилам ТБ;
- измерение сопротивления заземления между зажимом заземления и металлическими частями печи, которые доступны в процессе работы. Сопротивление заземления должно быть не более 0,1 Ом;
- проверка состояния электропроводки и электроаппаратуры;

- проверка цепи заземления от печи до контура заземления;
- проверка отсутствия течи в местах соединения гибких шлангов;
- проверка уплотнителя двери и плотности прилегания двери;
- проверка блокировки двери;
- проверка исправности ламп освещения жарочной камеры;
- проверка замкового устройства;
- визуальная проверка наличия накипи в трубке подачи воды на вентиляторы и при необходимости удаления накипи или замена самой трубки;
- проверка затяжки крепления гаек вентилятора на валу электродвигателя и при необходимости их подтяжки;
- проведение дополнительного инструктажа для обслуживающего персонала по технике безопасности при эксплуатации изделия (при необходимости).

ТО-2 - техническое обслуживание проводится 1 раз в 3 месяца.

Перечень выполняемых работ при ТО-2:

- включаются все работы, предусмотренные при ТО-1;
- протяжка резьбовых соединений;
- протяжка гаек на крыльчатке.

При регламентированном техническом обслуживании должны быть выполнены следующие виды работ:

- выявить неисправности изделия, опросив обслуживающий персонал;
- подтянуть и зачистить, при необходимости, контактные соединения токоведущих частей изделия;
- подтянуть, при необходимости, крепление сигнальной арматуры, облицовок, терморегуляторов;
- проверить целостность оболочки шнура питания;
- проверить целостность электропроводки, заземления, эквипотенциального провода (при наличии) внешним осмотром;
- проверить сопротивление цепи заземления. От зажима заземления до доступных металлических частей сопротивление цепи заземления изделия должно быть не более 0,05 Ом.
- проверить четкость фиксации пакетных переключателей в различных положениях;
- произвести при необходимости замену вышедших из строя комплектующих изделий;

Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании приведены в таблице 3.

Таблица №3

Наименование	Метод проверки	Технические требования и параметры
Техническое состояние креплений ТЭНов, регуляторов температурного режима, облицовки корпуса.	Визуальный осмотр	Механически надежно закреплены.
Состояние контактных соединений токоведущих частей и заземления	Произвести чистку	Контактное соединение токоведущих частей и заземления должно обеспечивать надежность контактов в условиях переменного температурного режима печи.
Сопротивление изоляции между	При отключенной печи	Сопротивление изоляции в холодном состоянии

токоведущими частями и корпусом печи	произвести мегомметром с испытательным напряжением 1000 В	не ниже 0,5 МОм
--------------------------------------	---	-----------------

ЗАМЕНА ЛАМПЫ ОСВЕЩЕНИЯ И ПРОКЛАДКИ

Для замены лампы освещения необходимо (см. рис. 7):

1. обесточить печь конвекционную, для этого установите автоматический выключатель в распределительном шкафу в положение «Выкл.».
2. охладить жарочную камеру до температуры плюс (40-50)°С;
3. открыть дверь;
4. извлечь из жарочной камеры левую направляющую;
5. снять винты М5х12 крепления рамки. Снять рамку;
6. снять стекло и прокладку лампы освещения;
7. заменить лампу. При замене не касайтесь голыми руками новой лампы.
8. сборка производится в обратной последовательности.

Примечание - Рекомендуется на винты крепления рамки нанести высокотемпературную смазку (например: смазка Wurth CU800).

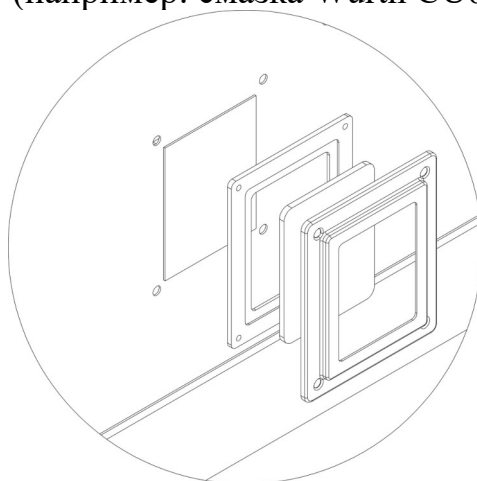


Рис.7 Замена лампы освещения ПК-М-6-400/600, ПК-М-10-400/600

ВНИМАНИЕ! При замене лампы освещения стеклянную колбу нельзя трогать голыми руками, а если контакт произошел, то необходимо «стереть отпечатки» спиртом.

РЕГУЛИРОВКА ЗАМКА ДВЕРИ ПАРАКОНВЕКТОМАТА

Для устранения заедания при открытии двери (не четком открывании или заедании) необходимо проверить положение и фиксацию штыря ручки. А также при утечке пара через дверь необходимо произвести регулировку двери параконвектомата.

Для регулировки прижима двери необходимо открутить или закрутить штырь поз.3, тем самым увеличив или ослабив прижим двери. Для этого необходимо открутить контр. гайку поз. 2. произвести регулировку прижима двери. Надо учесть что штырь имеет 2 лепестка, правильное положение смотрите на рис.9 Далее надежно зафиксировать штырь при помощи контр. гайки поз 2, для надежной фиксации использовать фиксатор резьбы типа Loctite 270 или аналоги. Произвести пробное открытие закрытие двери. При необходимости повторить регулировку штыря.

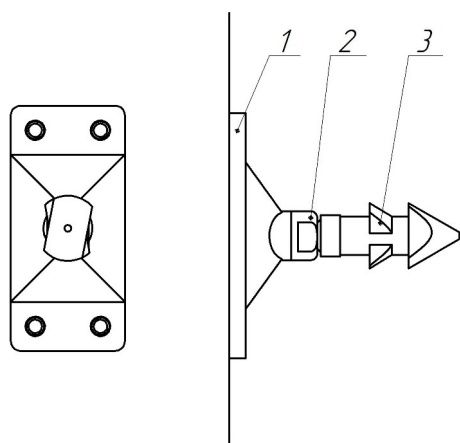


Рис.9 Устройство штыря ручки

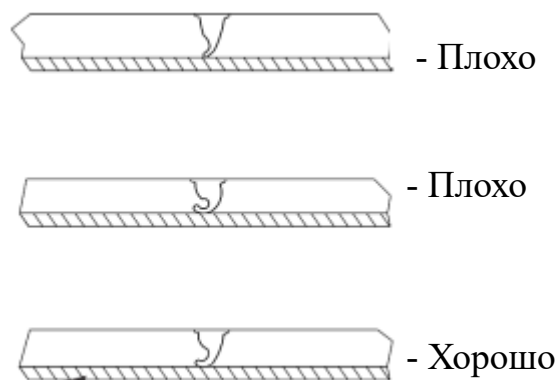


Рис. 10 Прижим уплотнения двери.

10. Возможные неисправности и методы их устранения

Все неисправности, вызывающие отказ, указаны в таблице 4

Таблица 4.

Наименование неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Пароконвектомат не нагревается, терморегуляторы включены.	Отсутствует напряжение на вводе в пароконвектомат. Не исправен терморегулятор.	Подать напряжение Заменить терморегулятор.
Не достигается необходимая температура в камере пароконвектомата.	Неисправны ТЭНы или терморегулятор	Заменить ТЭНы или заменить терморегулятор.
Не горит одна или все сигнальные лампы.	Не исправны лампы. Обрыв проводов коммутации сигнальной арматуры.	Заменить лампы. Устранить обрыв проводов.
При повороте ручки «Таймер» вентиляторы не вращаются.	Неисправен таймер Обрыв провода (потеря контакта) в цепи таймера или в цепи питания. Не полностью закрыта дверь параконвектомата. Не установлен тележка параконвектомата. Сработала аварийная защита.	Определить неисправный элемент и заменить. Проверить срабатывание защитного концевика на двери и тележке параконвектомата. При необходимости отрегулировать их положение. Снять защитный колпачок с кнопки термовыключателя. Нажать и отпустить кнопку .
Нагрев идет. Вентиляторы не вращаются.	Обрыв проводов линии питания двигателей Неисправен блок управления реверсом двигателей. Неисправны пускатели двигателей Неисправны двигатели.	Проверить провода питания двигателей. Определить неисправный элемент и заменить.
Срабатывает аварийный термовыключатель плюс 320 С.	Не исправен терморегулятор или повреждена капиллярная трубка терморегулятора.	Уточнить неисправный элемент и заменить. Для включения термовыключателя снять защитный колпачок (повернуть против часовой стрелки). Нажать и отпустить кнопку

Не вращается один из вентиляторов.	Не исправен электродвигатель. Обрыв в цепи питания электродвигателя. Неисправен конденсатор .	Уточнить неисправный элемент и заменить.
Не происходит подача воды в жарочную камеру.	Не поступает напряжение на электромагнитный клапан. Не исправен электромагнитный клапан. Засорена трубка. Не исправен терморегулятор задающий влажность. Перекрыт кран подачи воды. Отсутствует давление в системе водопровода.	Уточнить неисправный элемент и устранить неисправность. Проверить наличие давления в водопроводе Открыть кран подачи воды.
Отсутствует освещение жарочной камеры	Не исправна лампа освещения. Не исправен таймер Обрыв провода (потеря контакта) в цепи.	Уточнить и заменить неисправный элемент. Устранить обрыв провода

11. Упаковка транспортировка и хранение

Для транспортировки печи конвекционной установлен на деревянный поддон, упакован в картонный короб. Эксплуатационная документация и подводка воды уложены в внутрь печи.

Транспортировка печи допускается любым видом транспорта в закрытом объеме с соблюдением правил перевозок, действующих на каждом виде транспорта.

Погрузка и разгрузка печи из транспортных средств должна производиться осторожно, не допуская ударов и толчков.

Хранение печи должно осуществляться в транспортной таре завода-изготовителя по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150-69 при температуре окружающего воздуха не ниже минус 35 °С.

12. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие пароконвектомата всем требованиям технических условий ТУ 28.93.15-076-64046643-2020 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления.

Полный установленный срок службы пароконвектомата не менее 10 лет.

РАБОТЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ РАЗДЕЛА 9 НЕ ЯВЛЯЮТСЯ РАБОТАМИ ПО ГАРАНТИИ И ПРОИЗВОДЯТСЯ ЗА СЧЕТ ПОТРЕБИТЕЛЯ РЕМОНТНЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ ПО ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАКЛЮЧЕННОМУ ДОГОВОРУ МЕЖДУ НИМИ. В СЛУЧАЕ НЕПРОВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель гарантирует безвозмездное устранение выявленных дефектов изготовления и замену вышедших из строя составных частей изделия, произошедших не по вине потребителя.

Время нахождения изделия на гарантийном ремонте в гарантийный срок не включается.

В случае невозможности устранения выявленных дефектов путем гарантийного ремонта предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектное изделие на новое.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные действующим законодательством.

ВНИМАНИЕ! При использовании в пароконвектомате воды, не прошедшей фильтрацию согласно требованиям руководства по эксплуатации (раздел 7 «ПОРЯДОК УСТАНОВКИ») гарантии предприятия-изготовителя не предоставляется.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ПРИ:

- 1. Неправильном подключении электрооборудования пароконвектомата.**
- 2. Неправильной эксплуатации.**
- 3. Наличии механических повреждений на изделии.**
- 4. Внесении изменений в конструкцию изделия и изменении в коммутации электросоединений.**
- 5. При отсутствии правильно заполненного гарантийного талона.**
- 6. В случае нарушения условий хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации пароконвектомата.**
- 7. При нарушении сроков технического обслуживания пароконвектомата, установленных в разделе №9.**
- 8. Не заполненного раздела №13 «УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ»**
- 9. На лампы освещения духовки.**
- 10. На повреждение стекла**
- 11. На уплотнитель духовки**
- 12. На уплотнители ламп освещения духовки**

Все детали, узлы и комплектующие изделия, вышедшие из строя в период гарантийного срока эксплуатации, должны быть возвращены предприятию-изготовителю пароконвектомата для детального анализа причин выхода из строя и своевременного принятия мер для их исключения.

Возврат рекламационных изделий или комплектующих должен производиться в индивидуальной упаковке, обеспечивающей сохранность на всем протяжении транспортировки.

Рекламация рассматривается только в случае поступления отказавшего узла, детали или комплектующего изделия с указанием номера пароконвектомата, даты изготовления и ввода в эксплуатацию, копии договора с обслуживающей специализированной организацией, имеющей лицензию и копию удостоверения механика, обслуживающего пароконвектомат.

13. Учет технического обслуживания

Таблица 5.

Дата	Вид технического обслуживания	Краткое содержание выполненных работ	Наименование предприятия, выполнившего техническое обслуживание	Должность, фамилия и подпись	
				выполнившего работу	проверившего работу

14. Свидетельство о приемке

Печь конвекционная «ПК-М-6-400/600», «ПК-М-10-400/600» соответствует техническим условиям ТУ 28.93.15-075-64046643-2019 и признана годной к эксплуатации.

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

Подпись лиц, ответственных за приемку:

Сборку изделия произвел _____

Подключение изделия (эл. часть) произвел _____

Контроль сопротивления заземления произвел _____

Контроль качества изделия произвел _____

15. Свидетельство об упаковке

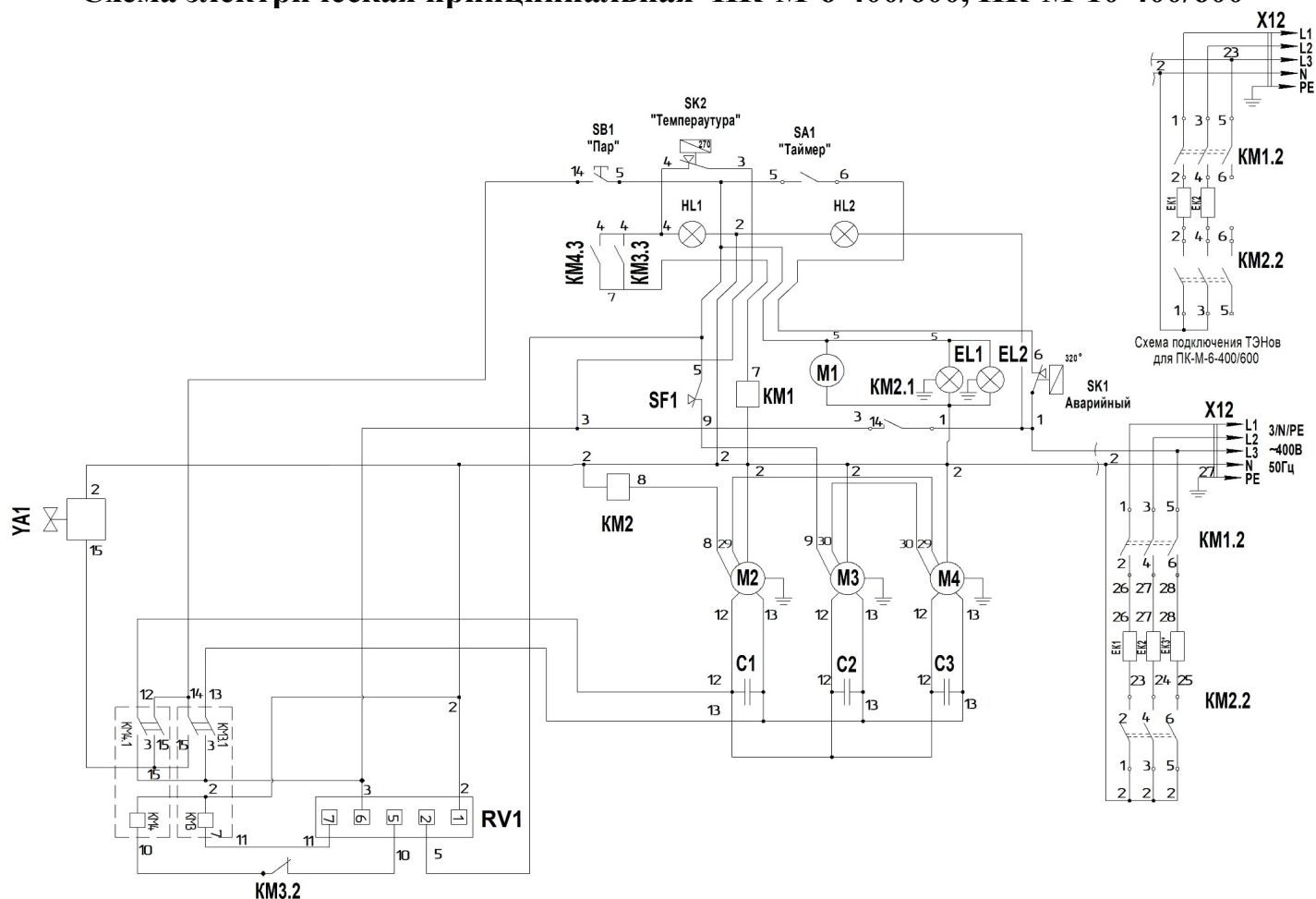
Печь конвекционная «ПК-М-6-400/600», «ПК-М-10-400/600» упакован согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

Дата упаковки _____ М.П.

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

Схема электрическая принципиальная ПК-М-6-400/600, ПК-М-10-400/600



Перечень элементов

Обозначение	Наименование	Количество	
		ПК-М-6-400/600	ПК-М-10-400/600
M2-M4	Двигатель электрический	2	3
C1-C3	Конденсатор 6,3 мкФх450В	2	3
EK1-EK3	ТЭН кольцевой 5кВт	2	3
SK1	Термовыключатель WYF320-FS4	1	1
SK2	Терморегулятор WYG270K-001	1	1
SA1	Таймер M11 120 минут	1	1
SF1	Микропереключатель 16(4)250В	1	1
RV1	Реле вращения двигателя	1	1
SB1	Кнопка без фиксации	1	1
M1	Вентилятор DS12038ABHL	1	1
EL1-EL2	Лампа 25 Вт 220 В G9	1	2
HL1	Лампа светосигнальная зеленая S43312	1	1
KM1-KM2	Пускатель электромагнитный ПМЛ-2100	2	2
KM3-KM4	Пускатель электромагнитный ПМЛ-1100	2	2
YA1	Клапан КЭН-2	1	-
	Клапан КЭН-3	-	1
X12	Колодка клеммная керамическая 50А х 4 контакта	2	2

Дополнительные сведения о товаре

1. Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.АЯ24.В08222/19 от 03.12.2019



2. Изготовитель: ООО «ПищТех»

юр. адрес: 350033, г. Краснодар, ул. Ставропольская, 14

факт. Адрес: 353211, Краснодарский край, ст. Новотитаровская, ул. Луначарского, 1/2

3. Перечень авторизованных сервисных центров компании

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-17-00 +7 (989) 800-91-83 +7 (861) 241-10-29 service@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д. 111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru

По вопросам технического обслуживания, претензий по качеству и за консультацией обращаться по адресу:

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»,

350010, г. Краснодар, ул. Ростовское шоссе, 68/1,

+7 (861) 228-98-25, доб. 155 +7 (988) 594-86-06,

service@zavod-pt.ru

Официальные представительства компании ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru
г. Красноярск	ул. 9 Января, д. 23	+7 (391) 231-65-00 kry@zavod-pt.ru
г. Новосибирск	пер. Комбинатский, д. 3, корп. 4	+7 (383) 239-50-87 nsk@zavod-pt.ru
г. Ростов-на-Дону	ул. Вавилова, д. 68	+7 (863) 311-59-25 +7 (918) 555-91-70 +7 (989) 620-45-79 rnd@zavod-pt.ru rnd3@zavod-pt.ru
г. Саратов	ул. Астраханская, д. 43, корп. 5	+7 (845) 244-81-94 saratov@zavod-pt.ru
г. Ставрополь	ул. Октябрьская, д. 184, Бизнес-центр «Восход», 5 корп.	+7 (918) 869-79-79 stv@zavod-pt.ru
г. Волгоград	ул. Чистоозерная, д. 6	+7 (844) 298-73-13 volg@zavod-pt.ru
г. Казань	ул. Журналистов, д. 54	+7 (843) 226-87-84 kazan@zavod-pt.ru
г. Люберцы	ул. Электрификации, д. 26 В	+7 (495) 227-73-50 moscow@zavod-pt.ru
г. Оренбург	ул. Монтажников, д. 21	+7 (3532) 45-74-74 orenburg@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Омск	ул. Енисейская, 1Г (1Б к4)	+7 (3812) 20-90-77 omsk@zavod-pt.ru
г. Воронеж	ул. Электросигнальная, д. 24	+7 (473) 232-36-06 vobs@zavod-pt.ru
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-10-26 tz@zavod-pt.ru – +7 (861) 241-10-27 оборудование +7 (861) 241-10-28 tr@zavod-pt.ru –мебель и +7 (918) 348-61-97 storchak@zavod-pt.ru –магазинстроение at@zavod-pt.ru - посуда +7 (918) 290-25-85 zip@zavod-pt.ru – онлайн- кассы и автоматизация части
г. Краснодар	ул. Уральская, д.126/4	+7 (918) 240-03-96 zakaz3@zavod-pt.ru
г. Нижний Новгород	ул. Бекетова, д. 13П	+7 (831) 424-20-15 nn@zavod-pt.ru
г. Пятигорск	ул. Ермолова, д.16, строение 1	+7 (918) 768-39-13 ptg@zavod-pt.ru
г. Санкт-Петербург	ул. Софийская, д. 14, литер А	+7 (812) 921-31-17 spb@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Уфа	ул. Ростовская, д. 18	+7 (347) 294-46-36 ufa@zavod-pt.ru
г. Алматы	ул.Муратбаева 63 (угол улицы Макатаева)	+7(727) 753-34-34 +7(727) 351-60-61 kz@zavod-pt.ru
г. Бишкек	ул. Лермонтова, д. 12	+996 (500) 44-99-77 kg6@zavod-pt.ru + 996 (555) 44-99-77 kg3@zavod-pt.ru +996 (312) 97-35-70
г. Симферополь	ул. Бородина, д. 12 лит.3	+7 (978) 972-42-99 krim2@pt-proekt.ru krim3@pt-proekt.ru
г. Ташкент	Учтепинский район, улица Фархадская, 8 блок	+998 (99) 353-47-71 +998 (99) 353-47-72 +998 (99) 353-47-73 uz@zavod-pt.ru



**ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**

Заявитель общество с ограниченной ответственностью «ПищТех»,
место нахождения: 350033, Россия, Краснодарский край, город Краснодар, улица Ставропольская,
14, литер Б, офис 7; адрес места осуществления деятельности: 353211, Россия, Краснодарский
край, Динской район, станица Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2. Основной государствен-
ный регистрационный номер: 1102308000640, номер телефона: (861) 241-17-00, адрес электронной
почты ta@zavod-pt.ru.

в лице директора Мешковой Татьяны Алексеевны

заявляет, что печь конвекционная типа ПК для предприятий общественного питания;
изготовитель общество с ограниченной ответственностью «ПищТех»,
место нахождения: 350033, Россия, Краснодарский край, город Краснодар, улица Ставропольская,
14, литер Б, офис 7; адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 353211,
Россия, Краснодарский край, Динской район, станица Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2.
продукция изготовлена в соответствии с: ТУ 28.93.15-075-64046643-2019 «Печь конвекционная
типа ПК для предприятий общественного питания. Технические условия».
код ТН ВЭД ЕАЭС: 8419 81 800 0, серийный выпуск
соответствует требованиям технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 004/2011
"О безопасности низковольтного оборудования"; ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и
оборудования";

Декларация о соответствии принята на основании протокола испытаний № 0991-44-2019
от 11.11.2019 испытательного центра электрооборудования ФБУ «Ростовский ЦСМ»,
регистрационный номер аттестата аккредитации RA RU.21ME22. Схема декларирования
соответствия Зд.

Дополнительная информация ГОСТ 27570.0-87 «Безопасность бытовых и аналогичных электри-
ческих приборов. Общие требования и методы испытаний», ГОСТ 27570.42-92 «Безопасность бы-
товых и аналогичных электрических приборов. Частные требования к электрическим тепловым
шкафам для предприятия общественного питания», ГОСТ 12.2.092-94 «Система стандартов безо-
пасности труда. Оборудование электромеханическое и электронагревательное для предприятий
общественного питания. Общие технические требования по безопасности и методы испытаний».
Установленный срок службы не менее 5 лет.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 02.12.2024 включительно.


(подпись)  М.П. Мешкова Татьяна Алексеевна
(фамилия, имя и отчество физического лица, зарегистрированного в качестве
индивидуального предпринимателя, руководителя организации –заявителя или лица
организации-заявителя, уполномоченного в соответствии с законодательством
государства-члена)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.АЯ24.В.08222/19
Дата регистрации декларации о соответствии: 03.12.2019



«Пресс с механическим приводом»

«Ф2ПцЭМ/35»

Паспорт

и

руководство по эксплуатации



Содержание РЭ:

1	Общие указания	2
2	Назначение изделия	3
3	Технические характеристики	3
4	Комплектность	4
5	Устройство и принцип работы	4
6	Требования по технике безопасности и пожарной безопасности	6
7	Подготовка к работе	7
8	Порядок работы	7
9	Техническое обслуживание	9
10	Возможные неисправности и способы их устранения	10
11	Правила транспортировки и хранения	11
12	Гарантии изготовителя	11
13	Утилизация изделия	13
14	Свидетельство о приемке	14
15	Талон на гарантийное обслуживание	15
	Приложение 1. Схема электрическая принципиальная	17

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

– Вся продукция GrillMaster проходит тестирование, которое необходимо для того, чтобы гарантировать поставку изделия только высочайшего качества.

– При получении изделия, необходимо проверить его на наличие повреждений полученных при транспортировке. В случае их обнаружения, немедленно сообщить об этом в службу доставки.

– Данное изделие с отдельно прилагаемыми деталями может поставляться в нескольких упаковках, поэтому при получении изделия требуйте проверку комплектности согласно заказу.

– Устройство работает от трех фазной электросети переменного тока частотой 50Гц, напряжением $380V \pm 10\%$, и предназначен для эксплуатации в отапливаемом помещении с диапазоном температур окружающего воздуха от +10 до +35°C, относительной влажности воздуха 80%.

– Изделие устанавливается на устойчивом несгораемом основании.

– Изделие подключается к электросети специалистами, имеющими допуск для работы с электрооборудованием

– Оберегайте изделие от ударов и небрежного обращения.

– При длительных перерывах в эксплуатации (на ночь) необходимо отключать изделие от сети электроснабжения.

ПРИМЕЧАНИЕ: при нарушении потребителем правил, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации, установка гарантийному ремонту не подлежит.

2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс, оснащенный механическим приводом, позволяет за несколько секунд получить основу для пиццы (краст) размером до 350 мм из шарика теста.

Предприятие «Гриль – Мастер» постоянно расширяет и совершенствует ассортимент выпускаемой продукции, поэтому реальный комплект оборудования, внешний вид и технические характеристики изделия могут отличаться от указанных в данном руководстве без ухудшения потребительских свойств.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

Технические характеристики прессы Ф2ПцЭМ/35 представлены в таблице 1.
Таблица 1.

№п/п	Наименование параметра	Значение
1.	Номинальное напряжение электросети, В Частота, Гц	380 50
2.	Потребляемая электрическая мощность, кВт, не более	3,0
3.	Количество нагревателей, шт.	2
4.	Масса, кг, не более	110
5.	Габаритные размеры(длина x ширина x высота), мм, не более	420x620x700
6.	Диапазон температур, С°	0...200
7.	Толщина готового изделия, мм	1...5*
8.	Регулировка зазора между рабочими поверхностями, мм	есть
9.	Диаметр рабочей поверхности, мм	350

* на прессе предусмотрена возможность смещения диапазона регулировки расстояния между рабочими поверхностями до 10 мм.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки пресса Ф2ПцЭМ/35 приведен в таблице 2.

Таблица 2

Наименование	Количество
Пресс электромеханический Ф2ПцЭМ/35.00.00.000	1
Руководство по эксплуатации	1
Сертификат соответствия	1
Паспорт на редуктор	1

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Принцип работы пресса основан на сжатии шарика теста между двумя круглыми нагреваемыми поверхностями, диаметром 350 мм. Таким образом, получившаяся лепешка во избежание последующего стягивания тут же подпекается нагреваемыми поверхностями.

Пресс имеет корпус из нержавеющей стали, оснащен цифровым термостатом для верхней и нижней рабочих поверхностей с диапазоном температуры от 0 до 200°C. Спиралевидная форма нагревательного элемента, расположенного внутри формующей поверхности, в сочетании с алюминиевой литой плитой обеспечивают её равномерное нагревание.

На прессе предусмотрен отдельный контроль температуры верхней и нижней рабочей поверхности.

На панели управления расположены следующие приборы, представленные на рисунке 1:

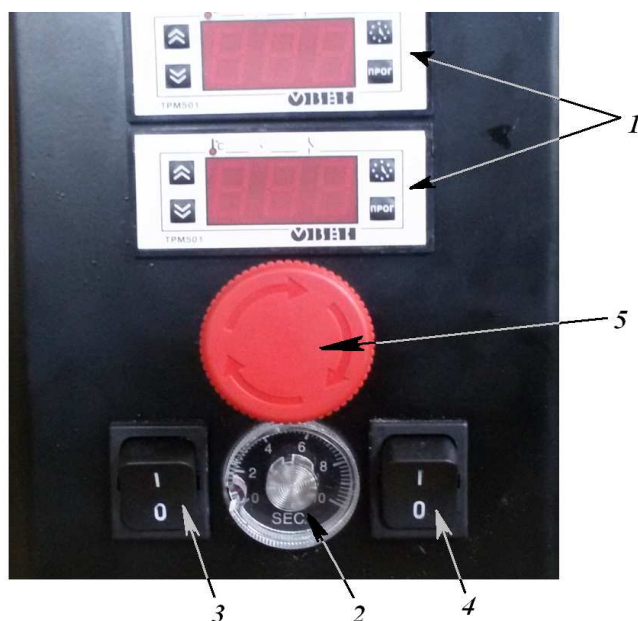


Рисунок 1

- реле-регулятор температуры нагрева рабочих поверхностей (1);
- таймер для задания продолжительности прессования (2);
- кнопка включения сети(3);
- кнопка подсветки (4);
- кнопка аварийного выключения (5).

Пресс имеет удобную рукоятку для регулирования толщины краста (рисунок 2).



Рисунок 2

Приводной механизм пресса обеспечивает точное движение и остановку формирующей поверхности при прессовании тестовой заготовки а, следовательно, и стабильную толщину краста. Для удобства работы пресс может быть доукомплектован мобильным стендом на колесах.

Пресс оснащен системой безопасности от травм рук – стальной защитной решеткой полностью закрывающей рабочие поверхности пресса, которая представлена на рисунке 2.

Габаритные размеры пресса представлены на рисунке 3.

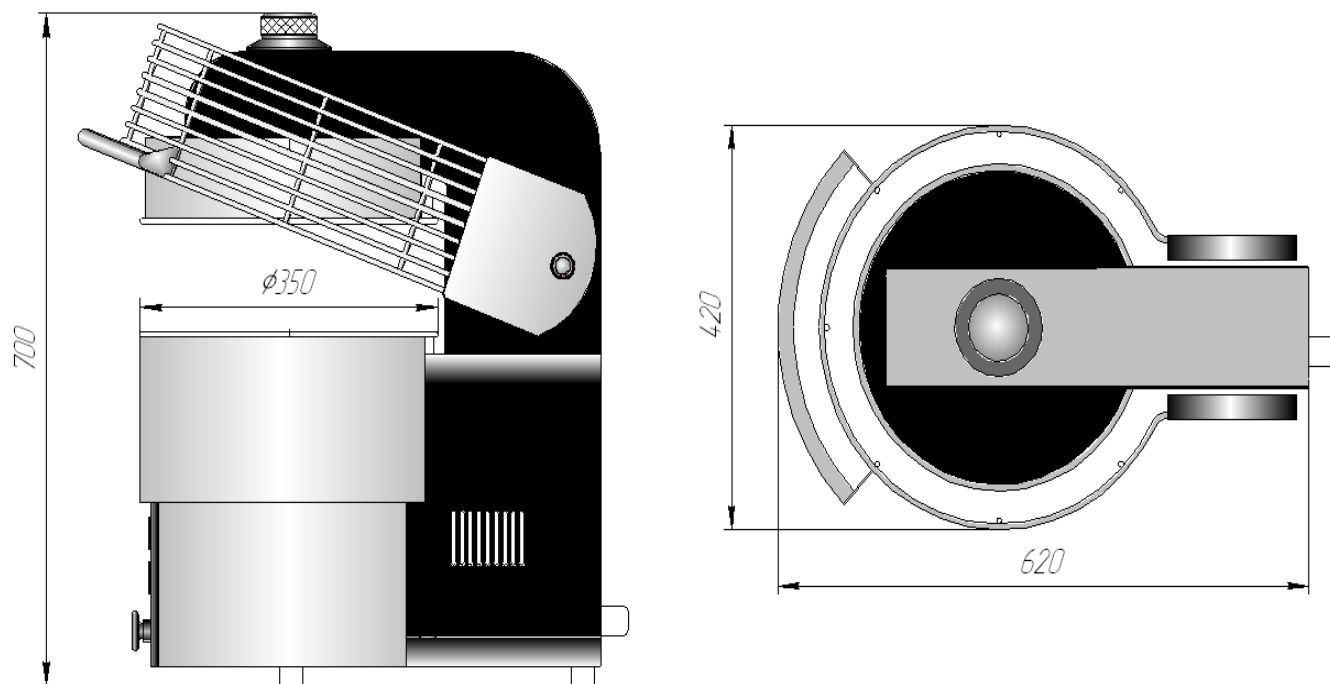


Рисунок 3

6. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Источником опасности в изделии является напряжение питающей электрической сети 380В, нагретые и движущиеся рабочие поверхности пресса.

2. Изделие по типу защиты от поражения электрическим током эксплуатирующего персонала соответствует требованиям ГОСТ Р 51350 по классу защиты 1.

3. Установка розетки для включения пресса к электросети и проверку сопротивления заземления осуществляется аттестованным специалистом, допущенным к работе с электроустановками напряжением до 1000В.

4. При перемещениях изделия на новое место необходимо отключать его от электросети.

5. В случае возникновения в работе неисправности, связанной с появлением электрического треска, задымления и т.п. следует немедленно отключить изделие от электрической сети.

6. При возникновении пожара следует немедленно отключить изделие от электрической сети, принять меры к тушению пожара и вызвать пожарную службу.

7. Срок службы изделия 5лет, по истечении срока службы изготовитель не несет ответственности за безопасную работу изделия.

8. Персонал, эксплуатирующий и обслуживающий изделие, перед началом работы должен изучить данный документ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- включать в сеть изделие при наличии видимых повреждений розетки, вилки, или соединительного шнура, а также, при отсутствии заземляющего провода;
- производить любые ремонтные работы не отключив изделие от сет;
- трогать руками любые пресса во время прессования, кроме рукояти защитной решетки (рисунок 2).

ВНИМАНИЕ! В процессе работы пресса его рабочие поверхности имеют **высокую температуру**, поэтому прикасаться к ним разрешается только в специальных защитных перчатках.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. После доставки изделия к потребителю должна проводиться приемка от транспортной организации, при которой производится внешний осмотр упаковки на отсутствие повреждений упаковочного ящика в процессе транспортирования и хранения транспортной организацией. В случае если обнаружено повреждение упаковки, то составляется коммерческий акт, а при доставке автотранспортом делается отметка на товарно-транспортной накладной или составляется акт.

2. При отсутствии повреждений упаковки распаковать изделие после выдержки его в условиях, указанных в п.1 настоящего руководства не менее 4 часов.

3. После вскрытия упаковки проверяется комплектность в соответствии с разделом 4 настоящего руководства и производится внешний осмотр на отсутствие механических повреждений.

4. Изделие следует установить с соблюдением ГОСТ 12.2.124-90 «Оборудование продовольственное. Общие требования безопасности».

5. Перед включением изделия в сеть убедитесь в целостности электрошнура, вилки, наличии и исправности заземления и сетевой розетки.

6. Переделка пресса категорически запрещается!

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Провести визуальный осмотр пресса.
2. Управление прессом осуществляется с панели управления, представленной на рисунке 1.
3. Подать напряжение на пресс, нажав кнопку 3 в положение «I», после чего загорится подсветка на электронных регуляторах температуры нагрева рабочих поверхностей (поз. 1).

4. С помощью электронных регуляторов, представленных на рисунке 4, задать требуемую температуру верхней и нижней рабочей поверхности соответственно. Для этого необходимо:

- а) нажать клавишу «ПРОГ», после этого дисплей начнет мигать;
- б) с помощью клавиш «Вверх», «Вниз» выставить необходимую температуру. Клавиша «Вверх» увеличивает температуру, клавиша «Вниз» уменьшает;
- в) после выбора температуры повторно нажать клавишу «ПРОГ». Выбранное значение будет зафиксировано.

Примечание: на дисплее отображается текущая температура поверхности. Для просмотра установленной температуры необходимо нажать клавишу «ПРОГ». Для возврата к текущему значению данная клавиша нажимается повторно.

ПРИМЕЧАНИЕ

Кнопка  в данной модификации пресса не используется.

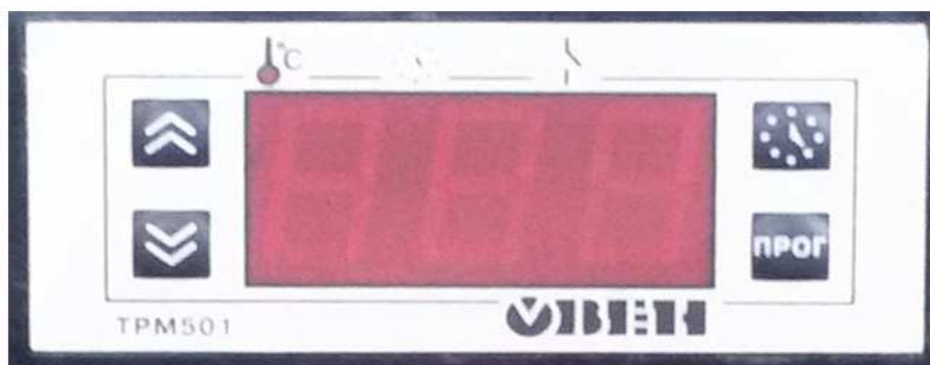


Рисунок 4

5. С помощью таймера задания продолжительности прессования (рисунок 1 поз. 2) поворотом ручки задать требуемый интервал в диапазоне от 0 до 10 секунд.

6. В центр нижней поверхности, обозначенной соответствующей меткой, положить шарик теста и опустить до упора ручку защитной решетки (рисунок 2). Нижняя поверхность поднимется, сжимая шарик, формируя краст. По истечении заданного времени подпекания краста нижняя поверхность опускается в начальное положение. Готовый краст снять с рабочей поверхности.

Примечание: в процессе прессования теста ручка защитной решетки удерживается до тех пор, пока нижняя рабочая поверхность не начнет опускаться. Время удержания задается с помощью таймера (рисунок 1 поз.2). При необходимости, ручку защитной решетки можно отпустить в любой момент. В таком случае нижняя рабочая поверхность опустится раньше заданного времени.

Примечание: для увеличения срока работы пресса рекомендуется плавно опускать и поднимать ручку защитной решетки.

7. Уменьшить или увеличить зазор между поверхностями можно с помощью регулятора толщины краста, представленного на рисунке 2. Увеличение зазора происходит при вращении регулятора по часовой стрелке, уменьшение при вращении в обратную сторону.

ВНИМАНИЕ! *Производить регулировку зазора между рабочими поверхностями разрешается ТОЛЬКО при опущенной ручке защитной решетки, когда нижняя рабочая поверхность находится в опущенном положении.*

8. По окончании работы изделие отключить от электросети, провести чистку пресса специальными чистящими средствами и вытереть насухо.

ВНИМАНИЕ! При возникновении непредвиденных обстоятельств, когда требуется немедленно остановить работу пресса, необходимо нажать на кнопку аварийного выключения (рисунок 1 поз. 5). При необходимости, отключите пресс от сети до прибытия квалифицированного обслуживающего персонала.

Для возврата к работе необходимо плавно повернуть ручку аварийного выключения по часовой стрелке до упора. После это загорятся дисплеи на панели управления.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Соблюдая простые рекомендации, Вы добьетесь наиболее эффективной работы пресса, а это в итоге найдет отражение в качестве готовых блюд, а также, безопасной и бесперебойной работы изделия.

2. Перед любыми работами по обслуживанию изделия отключайте его от электросети.

3. Внешние части и поверхности очищать губкой, смоченной в растворе теплой воды с нейтральным мылом, затем ополоснуть и вытереть насухо.

4. Трудноудаляемые пятна очищайте специальными средствами, не используйте абразивные порошки и средства, содержащие агрессивные средства.

5. Запрещается мыть пресс струей воды.

6. Запрещается использовать острые металлические предметы для очистки пресса.

7. Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III-IV разрядов имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьей.

8. Техническое обслуживание редуктора производить согласно паспорту на редуктор (входит в комплект поставки).

10.ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Основные неисправности представлены в таблице 3.

Таблица 3

Наименование неисправности	Вероятная причина	Методы устранения
<i>Не происходит нагрев поверхностей</i>	Перегорел ТЭН	Заменить неисправный ТЭН
	Неисправно реле-регулятор температуры	Заменить реле-регулятор
	Перегорел быстродействующий предохранитель	Заменить быстродействующий предохранитель
<i>Нет подъема нижней поверхности</i>	Неисправен мотор – редуктор	Заменить мотор-редуктор
	Обрыв цепи	Устранить обрыв цепи
	Сработало тепловое реле защиты двигателя	а) выключить подачу питания на пресс (рисунок 1, поз. 3) б) не включать пресс в течение 4 минут в) подать питание на пресс
	Перегорел быстродействующий предохранитель	Заменить быстродействующий предохранитель
<i>Неравномерная толщина краста</i>	Не отрегулирована параллельность рабочих поверхностей	Отрегулировать параллельность рабочих поверхностей (см. ПРИМЕЧАНИЕ)
<i>Шум (скрежет) при подъеме нижней поверхности</i>	Неисправен мотор – редуктор	Заменить мотор-редуктор

ПРИМЕЧАНИЕ

Для регулировки параллельности рабочих поверхностей необходимо (рисунок 5):

- опустить до упора вниз защитную решетку (1);
- снять верхний защитный кожух (2), аккуратно потянув его вверх;
- с помощью регулировочных гаек (3) настроить необходимое положение рабочей поверхности.

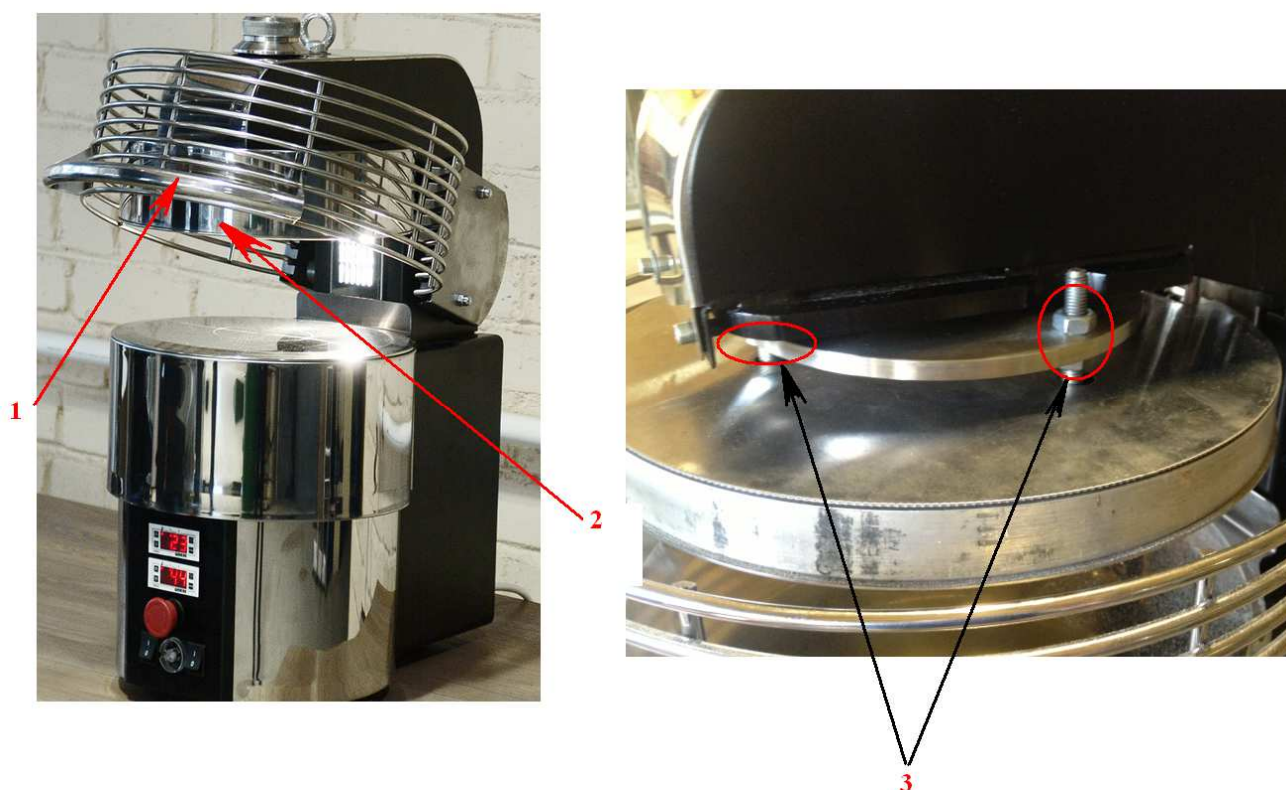


Рисунок 5

11. ПРАВИЛА ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

1. До установки изделия у потребителя, оно хранится в заводской упаковке в отапливаемых и вентилируемых помещениях при температуре от +1°C до +40°C при относительной влажности воздуха не более 80%, при отсутствии в воздухе кислотных и других паров.
2. Складирование изделий в упаковке должно производиться не более чем в 1 ярус.
3. Упакованные изделия должны храниться по 3 или 5 группе условий хранения по ГОСТ 15150-69.
4. Транспортирование изделия должно производиться в заводской упаковке в вертикальном положении высотой не более чем в 1 ярус, с предохранением от осадков и механических повреждений.

12. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

1. Изготовитель гарантирует соответствие качества изделия требованиям действующей технической документации при соблюдении потребителем условий и правил хранения, транспортирования и эксплуатации, установленных в эксплуатационной документации.
2. Гарантийный срок хранения 6 месяцев со дня продажи. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.

3. В течении гарантийного срока предприятие производит гарантийный ремонт. Изготовитель гарантирует, что оборудование не содержит дефектов по причине качества изготовления или материалов, а также его нормальное функционирование после проведения монтажных, пусконаладочных или ремонтных работ в соответствии с требованиями данного руководства:

- данное обязательство включает в себя стоимость запасных частей и затраты на работу при условии пуска оборудования в эксплуатацию квалифицированным персоналом с группой допуска не менее 3 группы и согласно «Правил устройства электроустановок».

- на нагревательные элементы (ТЭНы) гарантия 12 месяцев.

4. Гарантия не охватывает стоимости работ и запасных частей в следующих случаях:

- не предусмотренного применения или чрезмерного использования изделия;

- выхода из строя частей, подверженных нормальному износу;

- повреждения изделия за счет удара или падения;

- подключения в электросеть с параметрами не указанными в паспорте , а также отсутствия заземления изделия;

- повреждения изделия пожаром, наводнением или другим стихийным бедствием;

- транспортировки изделия в неправильном положении с нарушением правил перевозки.

5. Претензии в адрес предприятия-изготовителя предъявляются в случае, если поломка произошла по вине завода-изготовителя в период гарантийного срока.

6. Для определения причин поломки потребитель создает комиссию и составляет акт, в котором должны быть указаны:

- заводской номер изделия;

- дата получения изделия с предприятия-изготовителя или торговой организации и номер документа, по которому он был получен;

- дата ввода в эксплуатацию;

- описание внешнего проявления поломки

- какие узлы и детали сломались, износились, и т. д.

7. К рекламации следует приложить:

- заполненный гарантийный талон;

- акт о поломке.

8. Если в течение гарантийного срока изделие вышло из строя по вине потребителя, то претензии предприятием-изготовителем **не принимаются**.

9. Рекламация на детали и узлы, подвергшиеся ремонту потребителем, предприятием-изготовителем не рассматриваются и **не удовлетворяются**.

10. В случае поломки изделия после окончания срока гарантии предприятие-изготовитель осуществляет ремонт по взаимной договоренности.

ВНИМАНИЕ! Настоящая гарантия не дает права на возмещение прямых или косвенных убытков.

13. УТИЛИЗАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ

1. Материалы, применяемые для упаковки изделия, могут быть использованы повторно, или сданы на пункты по сбору вторичного сырья.

2. Изделие, подлежащее утилизации, необходимо привести в непригодность, обрезав шнур питания, и утилизировать в соответствии с действующим законодательством.

код продукции

Пресс с механическим приводом

ПАСПОРТ

1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс
с механическим
приводом Ф2ПцЭМ/35

№ _____
заводской номер изделия

Дата выпуска «_____» _____ 20____ г.

2. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Изделие изготовлено и принято в соответствии с действующей
технической документацией и признано годным для эксплуатации

Мастер ОТК _____

М.П. _____

Регистрационный талон

Организация _____

Адрес _____

Руководитель _____

Контактный тел./факс где было приобретено оборудование: _____

КОРЕШОК ТАЛОНА

На гарантийный ремонт пресса

Модели Ф2ПцЭМ/35

Талон изъят «_____» _____ 20____ г.

Механик _____

(фамилия)

(подпись)

Россия. Г.Смоленск, ул.Шевченко 79

ТАЛОН

На гарантийный ремонт электрического аппарата

Заводской номер _____ и модель Ф2ПцЭМ/35

Дата выпуска «_____» _____ 20____ г.

Продан _____

(наименование торгующей организации)

Дата продажи «_____» _____ 20____ г.

Владелец и его адрес _____

Подпись _____

Выполнены работы по устранению неисправностей _____

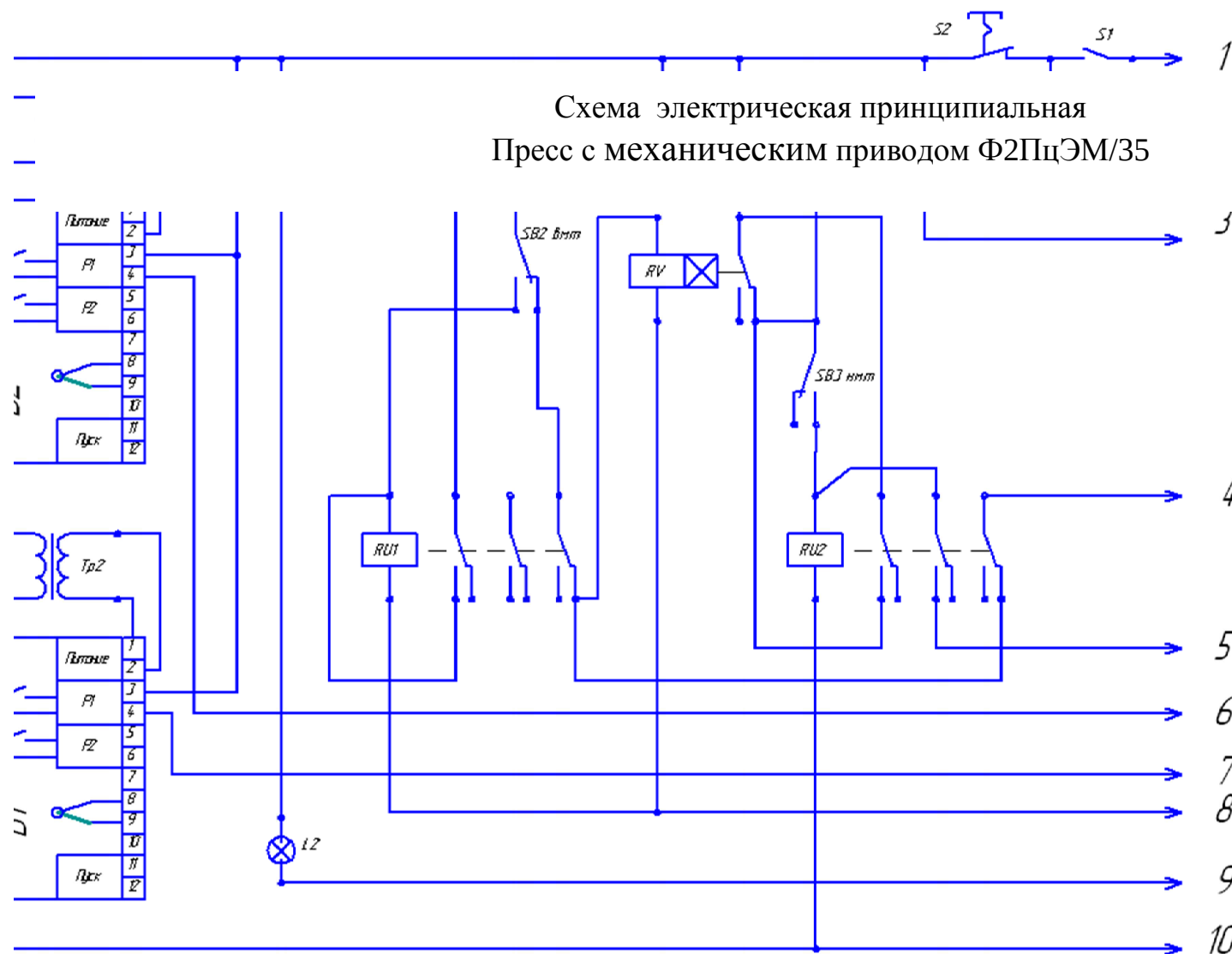
«_____» _____ 20____ г. Механик _____

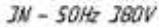
(Подпись)

Владелец _____

(Подпись)

Схема электрическая принципиальная
Пресс с механическим приводом Ф2ПцЭМ/35





Перечень элементов

Обозначение	Наименование	Количество
X1	Клемник	1
FU1– FU3	Быстродействующий предохранитель 20А	3
KM1	Контактор малогабаритный	1
E1, E2	ТЭН 1,5 кВт	2
FR	Реле тепловое	1
M1	Электродвигатель 0,55 кВт	1
G1- G3	Реле твердотельное	3
SB1– SB3	Микропереключатель	3
L1	Лампа галогеновая	1
L2	Сигнальный индикатор	1
S2	Кнопка аварийная	1
S1, S3	Выключатель биполярный	2
RV	Реле времени	1
RU1, RU2	Реле управления электромагнитное	2
Tr1, Tr 2	Трансформатор	2
B1, B2	Реле-регулятор	2



Плита электрическая индукционная

«ПЭИ-20-30-01»

«ПЭИ-40-30-01» «ПЭИ-40-50-01»

«ПЭИ-60-30-01»

(ТУ 28.93.15-013-64046643-2021)



П А С П О Р Т

Руководство по эксплуатации

ООО «ПищТех», г. Краснодар, 2024 г.

В процессе производства конструкция и устройство изделия могут быть изменены в целях усовершенствования и отличаться от описанных в данном руководстве, не ухудшая потребительских свойств.

ВВЕДЕНИЕ

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала и лиц, производящих установку и техническое обслуживание плит электрических индукционных с устройством, принципом действия и другими сведениями, необходимыми для их установки, правильной эксплуатации и технического обслуживания. Руководство должно храниться весь срок службы изделия и должно находиться в доступном для пользователя месте.

1. Назначение изделия

Плита электрическая индукционная (далее - плиты) предназначена для тепловой обработки полуфабрикатов в специальных, разработанных для индукционных плит, функциональных емкостях (варки, жарки, тушения и пассерования) на предприятиях общественного питания.

2. Технические характеристики

Эксплуатация плиты допускается при температуре окружающего воздуха от +1°C до +32°C и относительной влажности до 65% в закрытых отапливаемых или охлаждаемых и вентилируемых помещениях (искусственное регулирование температурных условий, отсутствие низких температур, низкая концентрация пыли)

Основные технические данные изделия приведены в таблице № 1

Таблица №1

№	Наименование параметра	Величина			
		ПЭИ-20-30-01	ПЭИ-40-30-01	ПЭИ-40-50-01	ПЭИ-60-30-01
1.	Номинальное напряжение, В	230	400		
2.	Напряжение на нагревательных элементах, В	230			
3.	Номинальная частота тока, Гц	50			
4.	Род тока	переменный однофазный	переменный, трехфазный с нейтралью		
5.	Количество конфорок (зон нагрева), шт.	2	4	4	6
6.	Максимальная потребляемая мощность при работе одной конфорки, кВт	3*		5*	3*
7.	Максимальная потребляемая мощность при работе всех конфорок, кВт	2х3=6* кВт	4х3=12* кВт	4х5=20* кВт	6х3=18* кВт
8.	Площадь рабочих поверхностей конфорок, м²	0,24±0,02	0,48±0,02	0,48±0,02	0,72±0,02
9.	Уровни мощности	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9			
10.	Уровни автоматического регулирования температуры, °C не	60°, 80°, 100°, 120°, 140°, 160°, 180°, 200°, 240°			

	менее				
11.	Таймер, мин	1 - 99			
12.	Максимальная допустимая нагрузка на одну конфорку (зону нагрева) при диаметре дна используемой посуды не менее 260мм, не более, кг	25			
13.	Частота индукционного модуля, кГц	20 - 30			
14.	Температура включения вентиляторов за задней стенке, не более, °С	53			
15.	Температура отключения вентиляторов за задней стенке, не менее, °С	33			
16.	Фильтр	Жироулавливающий, сетка			
17.	Габаритные размеры, мм				
	ширина	465	840	840	1220
	глубина	900	900	900	900
	высота до рабочего стола (высота ножек регулируется)	860 (880)	860 (880)	860 (880)	860 (880)
	высота (высота ножек регулируется)	960 (980)	960 (980)	960 (980)	960 (980)
18.	Масса плиты, кг, не более	48	76	77	102
* Допускается отклонение мощности в рабочем режиме от +5 до -10%					

Приведенные в таблице показатели достижимы только при следующих условиях: температура окружающей среды — 20-25 °С и относительная влажность воздуха окружающей среды — 45-80 %.

Допускается отклонение в габаритных размерах ± 10 мм

3. Комплектность

Комплект поставки соответствует таблице №2.

Таблица №2

Наименование	Количество, шт.			
	ПЭИ-20-30-01	ПЭИ-40-30-01	ПЭИ-40-50-01	ПЭИ-60-30-01
Плита электрическая индукционная, шт	1			
Подставка, шт.	1			
Опоры пластиковые регулируемые, шт.	4			
Руководство по эксплуатации, шт.	1			
Упаковка, шт.	1			

Внимание!

Установку, наладку и техническое обслуживание должны производить специалисты завода или специализированная организация, имеющая договор с заводом и лицензией на монтаж и ремонт торгово-технологического оборудования и имеющим группу допуска

4. Устройство и принцип работы

Плита состоит из верхнего модуля и разборной подставки. Верхний модуль плиты состоит из каркаса с закрепленными на него облицовочными панелями, передней панелью с закрепленными пультами управления, столешницей с конфорками и воздуховодом. Столешница, воздуховод и передняя панель выполнены из нержавеющей стали. Облицовочные панели сбоку, сзади и снизу, выполнены из оцинкованной стали.

Каждая рабочая зона осуществляет нагрев благодаря независимому индукционному модулю, установленному под стеклокерамической поверхностью. Каждая конфорка снабжена пультом управления, с помощью которого осуществляется ступенчатое регулирование мощности от 1 до 9 и температуры нагрева от 60 до 240 °С. При отсутствии посуды в зоне нагрева более 1 минуты, конфорки автоматически отключаются.

На задней стенке плиты установлены вентиляторы для охлаждения внутреннего пространства плиты. Вентиляторы подключены через термодатчик и включаются при достижении температуры 50 °С и отключаются при 35 °С внутри полости плиты.

На дне плиты установлены жироулавливающие фильтра. Снятие фильтра осуществляется нажатием на ручку на корпусе фильтра.

В плитах ПЭИ-40-30-01, ПЭИ-40-50-01 и ПЭИ-60-30-01 используется реле контроля напряжения РНПП — многофункциональное реле напряжения, перекоса и последовательности фаз. Предназначение РНПП — контроль допустимого уровня напряжения; контроль правильного чередования и отсутствие слипания фаз; контроль полнофазности и симметричности сетевого напряжения. Номинальное напряжение 380 В. Пределы срабатывания по напряжению и время задержки устанавливаются заводом изготовителем и равны:

$$U_{\text{ном}} \dots \pm 15 \% \quad t_{\text{вкл}} \dots 10 \text{ с} \quad t_{\text{ср}} \dots 5 \text{ с}$$

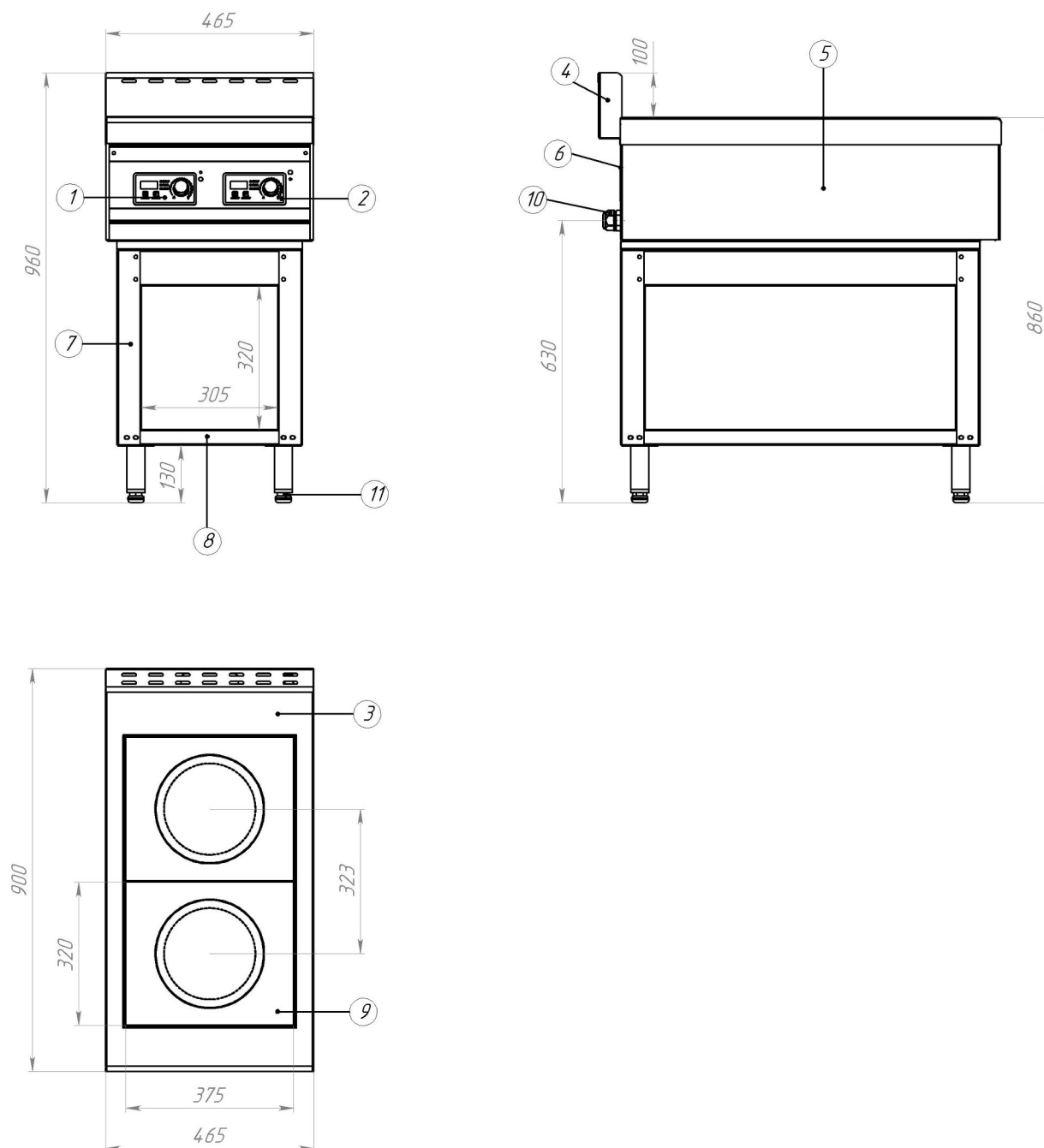
При скачках напряжения более $\pm 15 \%$ от номинального напряжения, плита полностью отключается и переходит в режим ожидания. По истечении 10 с плита включится. Если по истечению 10 с напряжение не нормализовалось, то плита будет ожидать оптимального напряжения в сети. В связи с нестабильностью сети завод изготовитель рекомендует использовать стабилизатор напряжения. Рекомендуемая схема подключения со стабилизаторами напряжения показана на принципиальной схеме плиты.

Руководство по эксплуатации реле напряжения, перекоса и последовательности фаз РНПП-311М прикреплено к паспорту плиты.

В плите ПЭИ-20-30-01 используется реле напряжения. Оно контролирует напряжение в сети в диапазоне 165 В до 275 В.

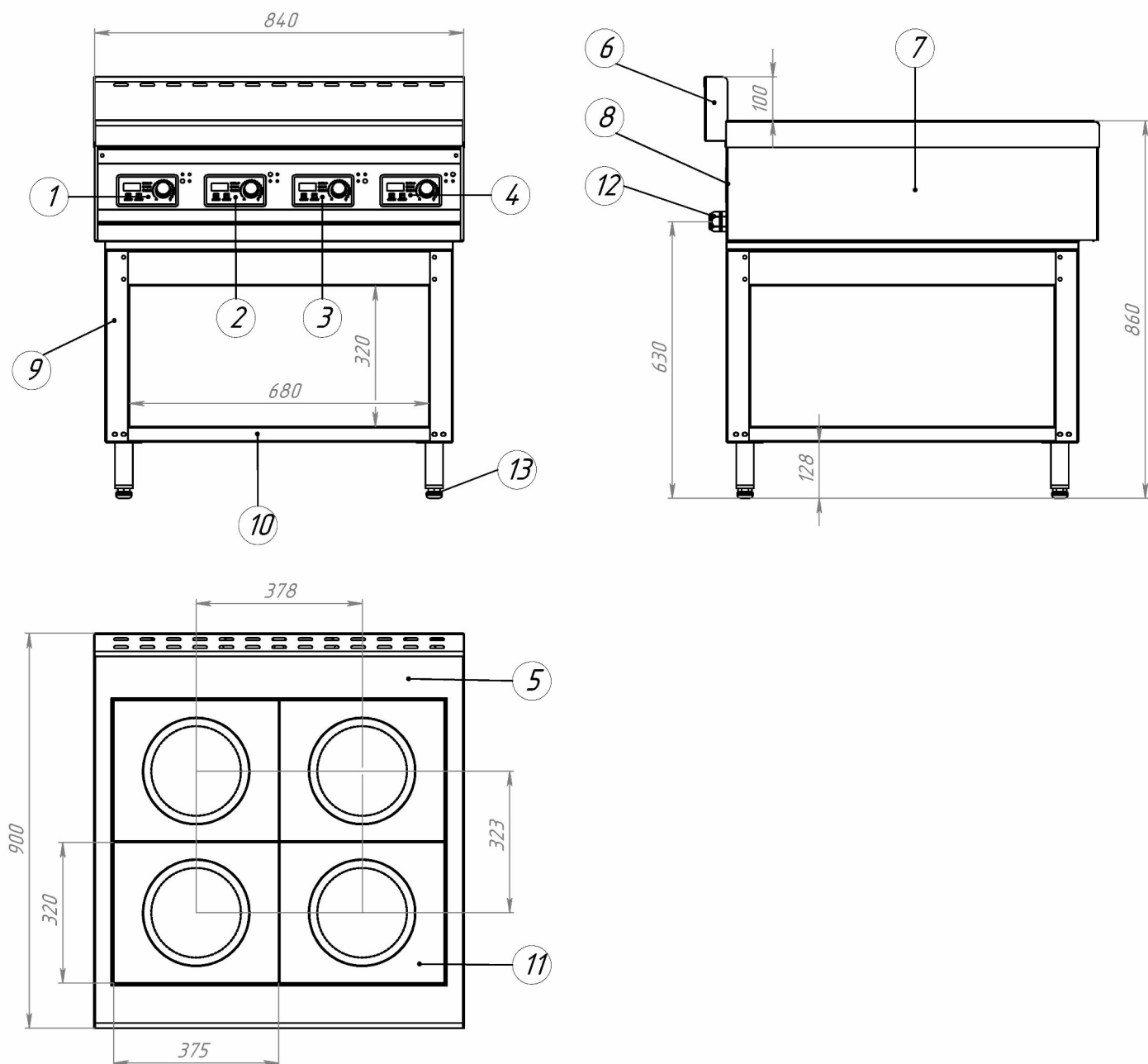
Разборная подставка плиты снабжена пластиковыми опорами для компенсации неровности пола.

Внешний вид плит показан на рисунках. 1а, 1б, 1в. Пульт управления показан на рис.



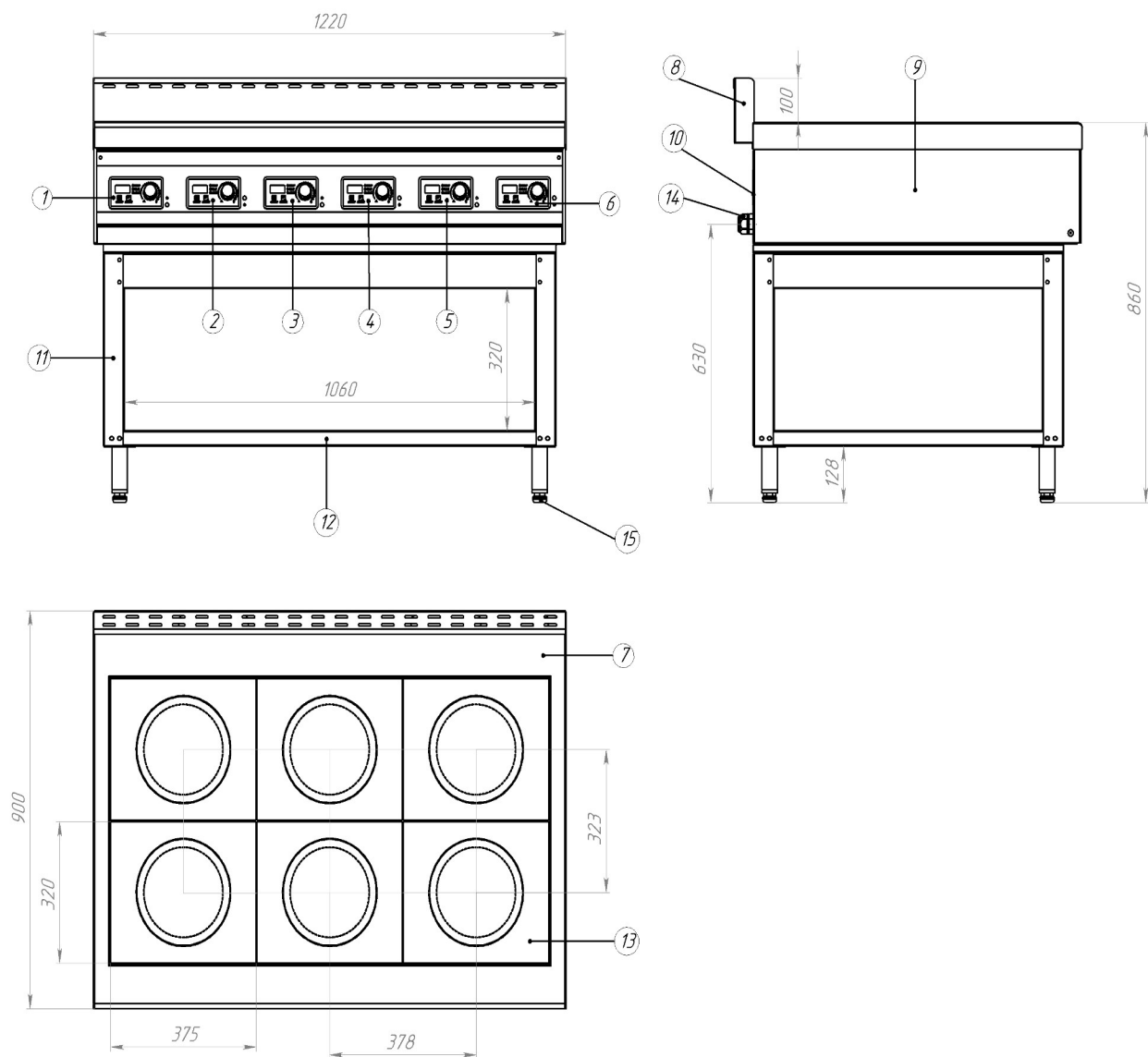
1. Пульт управления передней конфоркой.
2. Пульт управления задней конфоркой.
3. Столешница с двумя конфорками.
4. Воздуховод.
5. Боковая панель.
6. Задняя панель с вентиляторами.
7. Стойка подставки.
8. Полка подставки.
9. Конфорка индукционная.
10. Кабельный ввод.
11. Ножки с регулируемыми опорами.

Рис. 1а. Общий вид и размеры плиты ПЭИ-20-30-01



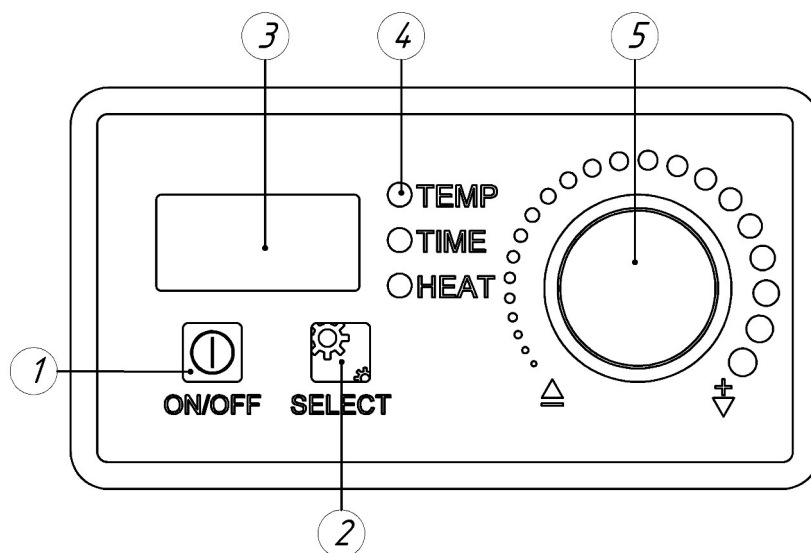
1. Пульт управления передней левой конфоркой.
2. Пульт управления задней левой конфоркой.
3. Пульт управления передней правой конфоркой.
4. Пульт управления задней правой конфоркой.
5. Столешница с четырьмя конфорками.
6. Воздуховод.
7. Боковая панель.
8. Задняя панель с вентиляторами.
9. Стойка подставки.
10. Полка подставки.
11. Конфорка индукционная.
12. Кабельный ввод.
13. Ножки с регулируемыми опорами.

Рис. 16. Общий вид и размеры плит ПЭИ-40-30-01, ПЭИ-40-50-01



1. Пульт управления передней левой конфоркой.
2. Пульт управления задней левой конфоркой.
3. Пульт управления передней центральной конфоркой.
4. Пульт управления задней центральной конфоркой.
5. Пульт управления передней правой конфоркой.
6. Пульт управления задней правой конфоркой.
7. Столешница с двумя конфорками.
8. Воздуховод.
9. Боковая панель.
10. Задняя панель с вентиляторами.
11. Стойка подставки.
12. Полка подставки.
13. Конфорка индукционная.
14. Кабельный ввод.
15. Ножки с регулируемыми опорами.

Рис. 1в. Общий вид и размеры плиты ПЭИ-60-30-01



1. Кнопка включения конфорки.
2. Кнопка выбора режима.
3. Цифровой индикатор.
4. Индикаторы режимов.
5. Ручка регулировки.

Рис. 2. Пульт управления

5. Указания мер безопасности

К обслуживанию плиты допускаются лица, прошедшие инструктаж по правилам эксплуатации и уходу за оборудованием, и ознакомленные с настоящим руководством.

Плита относится к 1 классу по ГОСТ МЭК 60335-1 по способу защиты от поражения электрическим током.

ВНИМАНИЕ! Плита не предназначена для использования лицами (включая детей) с ограниченными физическими, психическими или умственными способностями, а так же лицами, при отсутствии у них опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. должны находиться под присмотром для недопущения игры с плитой.

При установке плиты должно быть обеспечено надежное заземление согласно правилам устройств электроустановок напряжением до 1000 В. Заземление произвести отдельным проводом сечением не менее 10мм^2 , от болта заземления на корпусе плиты(отмечен соответствующим значком)на контур заземления.

Установку плиты производить на расстоянии не менее 1м от легковозгораемых материалов. При установке плиты ближе 1м к кухонной мебели, приборам, стенкам требуется чтобы они были сделаны из негорючих материалов или покрыты негорючим теплоизоляционным материалом.

Перед началом использования, необходимо убрать все упаковочные материалы, защитную пленку с поверхности металла.

Подключение плиты должно осуществляться с учетом допускаемой нагрузки на сеть.

Монтаж плиты должен быть осуществлен через коммутационную защитную аппаратуру, гарантирующую защиту от короткого замыкания, перегрузки,

перенапряжения и самовольного выключения.

При эксплуатации плиты должны быть соблюдены требования по пожарной безопасности ГОСТ 12.1.004.

В производственных местах где установлена плита должна быть установлена приточно-вытяжная вентиляция по ГОСТ12.4.021.

Запрещено эксплуатировать плиту с треснутой стеклокерамической поверхностью

При обнаружении неисправностей немедленно отключить плиту от электросети и включить вновь только после устранения специалистами всех неисправностей.

Не допускайте работы плиты без нагрузки(с пустой посудой). Следите за уровнем кипящей жидкости, не допускайте полного выкипания. Несоблюдение данной меры может привести к повреждению плиты или посуды.

Будьте осторожно при работе плиты: не оставляйте на поверхности конфорки металлические предметы (ножи, вилки, ложки, крышки и т. д.), кольца, часы, браслеты и другие меллические предметы на руках могут нагреться и причинить ожог если близко поднести к рабочей поверхности.

Расстояние между воздухопроводом и стеной должно быть не менее 100 мм.

Перед санитарной обработкой и техническим обслуживанием отключить плиту, остудить и повесить на рукоятки коммутирующей аппаратуры плакат «**НЕ ВКЛЮЧАТЬ! – РАБОТАЮТ ЛЮДИ**»;

При обнаружении неисправностей вызвать специалиста по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

Внимание!

Тепло от посуды передается керамической поверхности, которая после приготовления пищи некоторое время остается горячей!

Категорически Запрещено!

Работать с плитой людям, пользующимся кардиостимулятором!

ЗАПРЕЩАЕТСЯ :

обрабатывать изделия из нержавеющей стали химическими препаратами содержащими кислотные и щелочные соединения, а также хлоркой.

ПРИ ОБРАБОТКЕ ВЫШЕУКАЗАННЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПО ГАРАНТИИ НЕ НЕСЕТ.

Запрещается:

- подключать плиту с поврежденным кабелем питания;
- работать на плите без заземления;
- эксплуатировать плиту имеющую сопротивление изоляции ниже 0,5 МОм.
- эксплуатировать плиту со снятыми панелями и жироулавливающими фильтрами;
- оставлять работающую плиту без присмотра;
- работать людям с кардиостимулятором сердца и другими устройствами, на работа которых влияет электромагнитное излучение (слуховые аппараты, имплантированные дозаторы инсулина и другие);
- устанавливать на работающую плиту пустую посуду;

- применять посуду с не плоским дном или на ножках;
- нагружать конфорку свыше 25 кг.;
- разогревать еду в консервных банках или другой металлической посуде;
- применять водяную струю для очистки плиты;
- закрывать вентиляционные отверстия на задней панели и воздуховоде;
- использовать плиту не по назначению.

6. Порядок установки и подготовка к работе

Распаковка, установка и испытание плиты должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования. После внесения плиты с отрицательной температуры в помещение необходимо выдержать её при комнатной температуре не менее 6 часов.

После проверки состояния упаковки, распаковать плиту и проверить комплектность в соответствии с таблицей 2. Собрать подставку согласно инструкции по сборке (Приложение А). Установить плиту на подставку, прикрутить болтами. Перед установкой плиты на рабочее место необходимо снять всю защитную пленку. Плиту разместить в хорошо проветриваемом помещении, если имеется возможность, то под вытяжным зонтом.

Установить плиту на полу и произвести выравнивание ее положения с помощью регулируемых опор.

Подключение плиты к электросети должно быть выполнено согласно действующим нормативам.

Подключение должен производить специалист по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования строго с учетом маркировок на шнуре питания.

Плита ПЭИ-20-30-01 должна быть подключена к электрической сети ~ 1/N/PE 230 В 50 Гц (переменная однофазная трехпроводная сеть с одним фазным проводом, нулевым и защитным проводом)

К плите ПЭИ-20-30-01 необходимо подвести напряжение от распределительного щитка с помощью кабеля КГН-3х4 через дифференциальный автомат с током отключения 40А и ток утечки 30мА (не поставляется в комплекте с плитой).

Плиты ПЭИ-40-30-01, ПЭИ-40-50-01 и ПЭИ-60-30-01 должны быть подключены к электрической сети ~ 3/N/PE 400 В 50 Гц (переменная трехфазная пятипроводная сеть с тремя фазными проводами, нулевым и защитным проводом)

К плитам ПЭИ-40-30-01, ПЭИ-60-30-01 необходимо подвести напряжение от распределительного щитка с помощью кабеля КГН-5х4 через дифференциальный автомат с током отключения 40А и ток утечки 30мА (не поставляется в комплекте с плитой).

К плите ПЭИ-40-50-01 необходимо подвести напряжение от распределительного щитка с помощью кабеля КГН-5х6 через дифференциальный автомат с током отключения 60А и ток утечки 30мА (не поставляется в комплекте с плитой).

Дифференциальный автомат устанавливается в стационарную проводку и должен обеспечить гарантированное отключение всех полюсов питания. Он должен быть подключен непосредственно к зажимам питающего кабеля и меть зазор между контактами не мене 3 мм на всех полюсах.

Доступ к распределительному щиту не должен быть загорожен

Питающий кабель должен быть выполнен в виде маслостойкого шнура, типа ПРМ, КГН и т. п.). Номинальное поперечное сечение проводов для подключения плит, должно быть не меньше , указанного в таблице 3

Таблица №3

Изделие	Обозначение питающего кабеля (марка, количество и номинальное сечение жил)	Номинальное сечение провода, мм ²
ПЭИ-20-30-01	ПРМ 3х4, КГН 3х4	4
ПЭИ-40-30-01	ПРМ 5х4, КГН 5х4	4
ПЭИ-40-50-01	ПРМ 5х6, КГН 5х6	6
ПЭИ-60-30-01	ПРМ 5х4, КГН 5х4	4

Подключение заземляющего провода к контуру заземления цеха осуществляется по типу TN-S или TN-C-S по ГОСТ Р 50571.2-94.

Категорически Запрещено!

Использовать индукционную плиту без заземления!!!

Если плита устанавливается в технологическую линию, то для выравнивания электрического потенциала, на задней стенке предусмотрен зажим, обозначенный значком «» - эквипотенциальность. Сечение эквипотенциального провода должен быть не менее 10 мм²

Провести ревизию контактных зажимов, при ослаблении подтянуть до нормального контактного давления.

7. Порядок работы

Работу на плите проводить в следующем порядке:

- проверить целостность и надежность заземления плиты, питающего шнура и стекrokerамических поверхностей рабочей зоны плиты;
- включить дифференциальный автомат на стационарной проводке.(Прозвучит звуковой сигнал, загорится светоиндикация пультов «---»). Конфорки включены и находятся в режиме ожидания последующих команд.
- установить нужную посуду в центре конфорки

Каждая конфорка имеет три режима работы

- нагрев по мощности;
- нагрев по температуре;
- таймер по мощности;

При включении на кнопку  «ON/OFF», конфорка перейдет в режим **нагрева по мощности** (режим по-умолчанию). На индикаторном табло высветится цифра «4» и загорится индикатор режима «HEAT». Если посуда подходит то начнется нагрев. выбора необходимой мощности работы конфорки поворачивайте ручку по часовой стрелки, чтобы увеличить мощности, и против часовой стрелки, что бы уменьшить мощность работы конфорки. Предел регулирования нагрева по мощности от 1 до 9.

Последовательно нажимаю на кнопку  «SELECT» можно перейти в режимы установки **таймер по мощности** и **нагрев по температуре**.

При выборе режима **таймер по мощности** загораются индикаторы «TIME» и «HEAT» на цифровом табло загораются цифры, две последние начинают мигать, поворачивая ручку по часовой или против часовой стрелки выберите время работы. Таймер можно настроить от 1 до 99 минут. Через некоторое время две последние цифры перестают мигать. Далее поворотом ручки устанавливается необходимый уровень мощности работы конфорки, меняется первая цифра на табло. Уровень мощности можно выбрать от 1 до 9. После установки необходимых значений на индикаторном табло последовательно отображаются мощность (первая цифра) и оставшееся время (вторая и третья цифра)

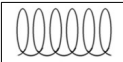
При выборе режима **нагрев по температуре** загорится индикатор «TEMP» на цифровом табло будет отображаться температура. При повороте ручки регулировочной по часовой стрелки температура увеличивается, при повороте против часовой стрелки температура уменьшается. Возможные значения температуры 60°C, 80°C, 100°C, 120°C, 140°C, 160°C, 180°C, 200°C, 240°C.

После окончания приготовления пищи посуду с варочной поверхности желательно убрать для дальнейшего автоматического охлаждения и выключения конфорки.

Без наличия на варочной поверхности посуды, либо нахождения на ней посуды, не предназначенной для индукционной плиты, конфорка включаться не будет. При этом подается короткий сигнал. Через 1 минуту конфорка переходит в режим ожидания.

После завершения работы на плите, на всех пультах управления нажмите кнопку  «ON/OFF», конфорки перейдут в режим ожидания, выключить дифференциальный автомат на стационарной проводке, охлаждающие вентиляторы отключаться.

Индукционная плита эффективно работает с посудой, предназначенной для индукционно-варочных панелей, также может применяться посуда, которая обладает ферромагнитными свойствами (имеет свойство притягивать магнит).

Совместимая посуда: эмалированная, чугунная, из нержавеющей стали (ферромагнитной) с плоским гладким дном. На посуде должно стоять маркировка в виде значка 

Несовместимая посуда: из керамики, стекла, меди, алюминия, из нержавеющей стали, которая не магнитится.

Внимание!

Индукционная конфорка автоматически отключается и переходит в режим ожидания через 2 часа при отсутствии действий на пульт управления. Для продолжения работы необходимо включить конфорку заново.

Внимание!

Диаметр дна посуды должен быть от 16 до 30 см.

Максимальная допустимая нагрузка на одну конфорку (зону нагрева) при диаметре дна используемой посуды не менее 260мм — 25 кг.

После приготовления керамическая поверхность остается горячей, тепло передается от посуды, будьте осторожны, не прикасайтесь.

Необходимо ежедневно проводить санитарную обработку поверхности плиты. Для очистки стеклокерамики запрещено применять абразивные и едкие моющие средства. Легкие загрязнения удаляются мокрой тряпкой без применения моющего средства. Сложные загрязнения, сильно присохшие, удаляются при помощи пластмассового скребка.

Внимание!

Жироулавливающий фильтр необходимо периодически, 2 раза в месяц (при сильных загрязнениях — чаще) очищать от грязи и жира. Для этого необходимо достать фильтр снизу, нажав на рычаг и достав фильтр из паза; произвести очистку водой при помощи щетки и моющего средства или в посудомоечной машине.

После очистки установить фильтры в обратной последовательности.

Внимание!

Во время санитарной очистки плиты необходимо отключить ее от сети, выключив автомат на шитке цеха.

Рекомендуется производить очистку нержавеющей поверхностей не реже 1-2 раз в неделю с применением средств для очистки и полировки нержавеющей стали.

8. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III – V разрядов, имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьего и прошедшие обучение у изготовителя или рекомендованные им.

В процессе эксплуатации плиты необходимо выполнять следующие виды работ в системе «технического обслуживания и ремонта»:

ТО – регламентированное техническое обслуживание – комплекс профилактических мероприятий, осуществляемых с целью обеспечения работоспособности или исправности изделия;

ТР – текущий ремонт – ремонт, осуществляемый в процессе эксплуатации, для обеспечения или восстановления работоспособности плиты и состоящий в замене и (или) восстановлении ее отдельных частей и их регулировании.

Периодичность ТО — 1 раз в мес.; ТР — при необходимости.

При регламентированном техническом обслуживании должны быть выполнены следующие виды работ:

- выявить неисправности изделия, опросив обслуживающий персонал;
- подтянуть и зачистить, при необходимости, контактные соединения токоведущих частей изделия;
- подтянуть, при необходимости, крепление сигнальной арматуры, облицовок;
- проверить работу вентиляторов на индукционной конфорке и на задней стенке плиты, при необходимости почистить, смазать;
- проверить целостность оболочки шнура питания;
- проверить целостность электропроводки, заземления, эквипотенциального провода внешним осмотром;
- проверить сопротивление цепи заземления. От зажима заземления до доступных

металлических частей сопротивление цепи заземления изделия должно быть не более 0,1 Ом.

- проверить четкость работы пульта управления в различных режимах;
- произвести при необходимости замену вышедших из строя комплектующих изделий;

Перед проведением ТО и ТР необходимо отключить плиту от сети, путем отключения автоматического выключателя в стационарной проводке, повесить на рукоятку коммутирующей аппаратуры плакат «Не включать - работают люди».

Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании приведены в таблице 4.

Таблица №4

Наименование	Метод проверки	Технические требования и параметры
Техническое состояние креплений конфорок, стола плиты, регуляторов температурного режима, облицовки каркаса.	Визуальный осмотр	Механически надежно закреплены.
Состояние контактных соединений токоведущих частей и заземления.	Произвести чистку	Контактное соединение токоведущих частей и заземления должно обеспечивать надежность контактов в условиях переменного температурного режима плиты.
Сопротивление изоляции между токоведущими частями и корпусом плиты	При отключенной плите произвести мегомметром с испытательным напряжением 1000 В	Сопротивление изоляции в холодном состоянии не ниже 0,5 МОм
Состояние рабочих поверхностей конфорок	Визуальный осмотр	Рабочие поверхности конфорок должны быть чистыми и не иметь сколов и трещин

9. Возможные неисправности и методы их устранения

Все неисправности, вызывающие отказ, указаны в таблице 5

Таблица 5.

Наименование неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Не смотря на то, что печь включена в сеть и вы нажимаете кнопку On/Off не включается звуковой/световой индикатор	Нет напряжения в сети	Подать напряжение
Не происходит нагрева, печь только издает звуковой сигнал и работает вентилятор	Используется посуда не предназначенная для индукционной плиты	Используйте посуду предназначенную для индукционных плит
Трещины на рабочей поверхности конфорок	Растрескивание конфорок в результате неправильной эксплуатации	Заменить стекло

Во время использования печь перестала греть	Пища уже нагрелась до установленной температуры; Закончилось установочное время; Температура окружающей среды слишком высокая или сама плита перегрелась	Установите заново необходимые параметры и попробуйте через несколько минут.
Невозможно установить температуру	Дно посуды не плоское	Используйте посуду с плоским дном

Коды ошибок и причины, вызывающие отказ, указаны в таблице 6

Таблица 6.

Код ошибки	Причина
E0	Низкое входное напряжение ($160V \pm 10V$)
E1	Высокое входное напряжение ($270V \pm 10V$)
E2	Ошибка цепи. Ненормальное входное напряжение
E3	Ошибка цепи. Ненормальный ток
E4	Короткое замыкание датчика температуры катушки
E5	Разомкнутый датчик температуры катушки
E6	Температура катушки слишком высокая. Вентиляторы неисправны или засорен
E7	Температурный датчик катушки не работает
E8	Короткое замыкание транзистора температурного сенсора катушки
E9	Размыкание транзистора температурного сенсора катушки
EA	Высокая температура транзистора. Вентиляторы не исправны или засорен.
Eb	Цепь катушки разомкнута
EC	Короткое замыкание цепи катушки
Ed	Отсутствие фазового перехода. Нарушение контура цепи.

При появлении ошибки перегрева транзистора, нагревание может приостановиться, если температура ИГБТ вернулась к нормальной, можно продолжить работу без отключения устройства.

При появлении прочих ошибок, устройство останавливает нагрев и отображает код ошибки. После устранения ошибки, следует нажать кнопку  «SELECT», чтобы вернуться к работе.

10. Упаковка, транспортировка и хранение

Для транспортировки плита установлена на деревянный поддон, обтянута пленкой-стрейч и упакована в картонный короб. Стекла защищены слоем пенопласта. Подставка в собранном виде размещена сверху плиты. Эксплуатационная документация уложена сверху.

Транспортировка плиты допускается любым видом транспорта в закрытом объеме с соблюдением правил перевозок, действующих на каждом виде транспорта.

Погрузка и разгрузка плиты из транспортных средств должна производиться осторожно, не допуская ударов и толчков.

Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов — группа 5

по ГОСТ 15150-69, в части воздействия механических факторов — группа С по ГОСТ 23170-78

Хранение плит должно осуществляться в транспортной таре завода-изготовителя по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150-69 при температуре окружающего воздуха не ниже минус 35 °С.

Внимание!

Упакованные плиты допускается хранить и транспортировать не более чем в два яруса по высоте

11. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие плиты всем требованиям технических условий ТУ 28.93.15-013-64046643-2021 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления.

Полный установленный срок службы электрической индукционной плиты не менее 10 лет.

РАБОТЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ РАЗДЕЛА 8 НЕ ЯВЛЯЮТСЯ РАБОТАМИ ПО ГАРАНТИИ И ПРОИЗВОДЯТСЯ ЗА СЧЕТ ПОТРЕБИТЕЛЯ РЕМОНТНЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ ПО ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАКЛЮЧЕННОМУ ДОГОВОРУ МЕЖДУ НИМИ.

В СЛУЧАЕ НЕПРОВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель гарантирует безвозмездное устранение выявленных дефектов изготовления и замену вышедших из строя составных частей изделия, произошедших не по вине потребителя.

Время нахождения изделия на гарантийном ремонте в гарантийный срок не включается.

В случае невозможности устранения выявленных дефектов путем гарантийного ремонта предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектное изделие на новое.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные действующим законодательством.

Внимание!

Плиту индукционную рекомендуется подключать к стабилизатору напряжения согласно ее номинальной мощности.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ПРИ:

1. Неправильном подключении электрооборудования плиты
2. Неправильной эксплуатации
3. Наличии механических повреждений на изделии
4. Внесении изменений в конструкцию изделия и изменении в коммутации электросоединений
5. Отключении плиты в следствии повышенного или пониженного напряжения

12. Свидетельство о приемке

Плита электрическая индукционная «ПЭИ-20-30-01», «ПЭИ-40-30-01», ПЭИ-40-50-01, «ПЭИ-60-30-01» соответствует техническим условиям ТУ 28.93.15-013-64046643-2021 и признана годной к эксплуатации.

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

М.П.

Подпись лиц, ответственных за приемку:

Сборку изделия произвел _____

Подключение изделия (эл. часть) произвел _____

Контроль сопротивления заземления произвел _____

Контроль качества изделия произвел _____

13. Свидетельство об упаковке

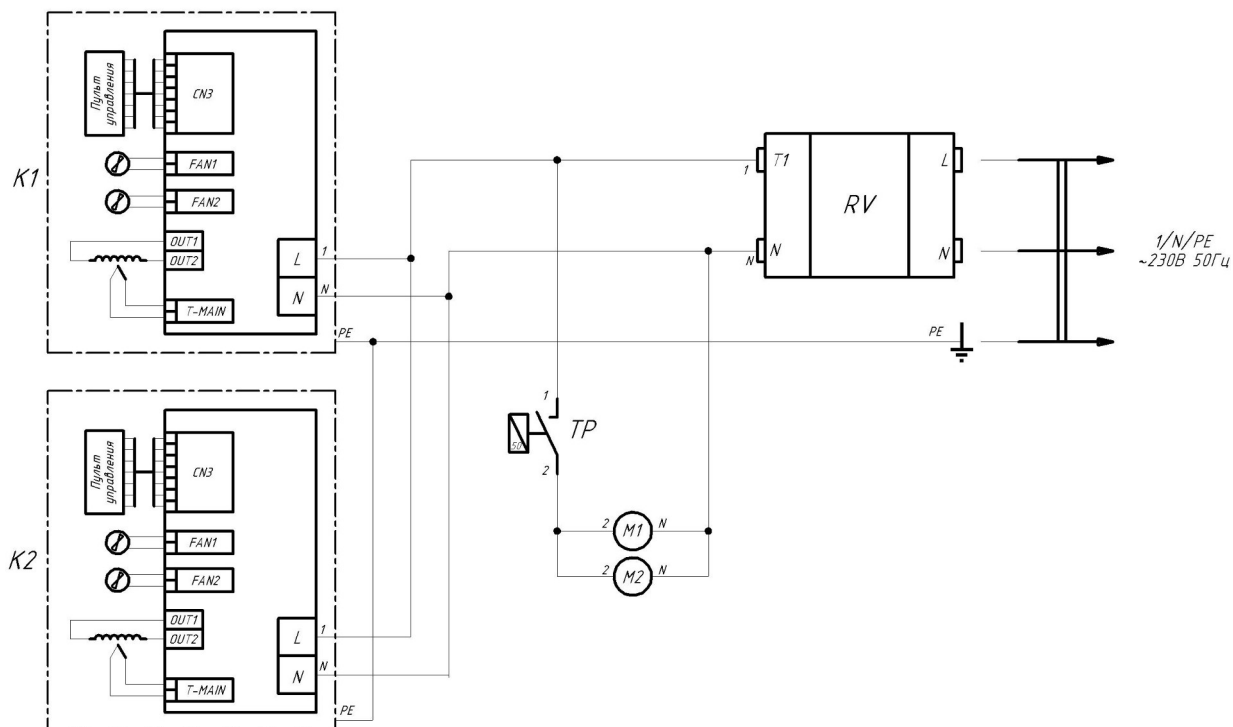
Плита электрическая индукционная «ПЭИ-20-30-01», «ПЭИ-40-30-01», ПЭИ-40-50-01, «ПЭИ-60-30-01» упакована согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

Дата упаковки _____ М.П.

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

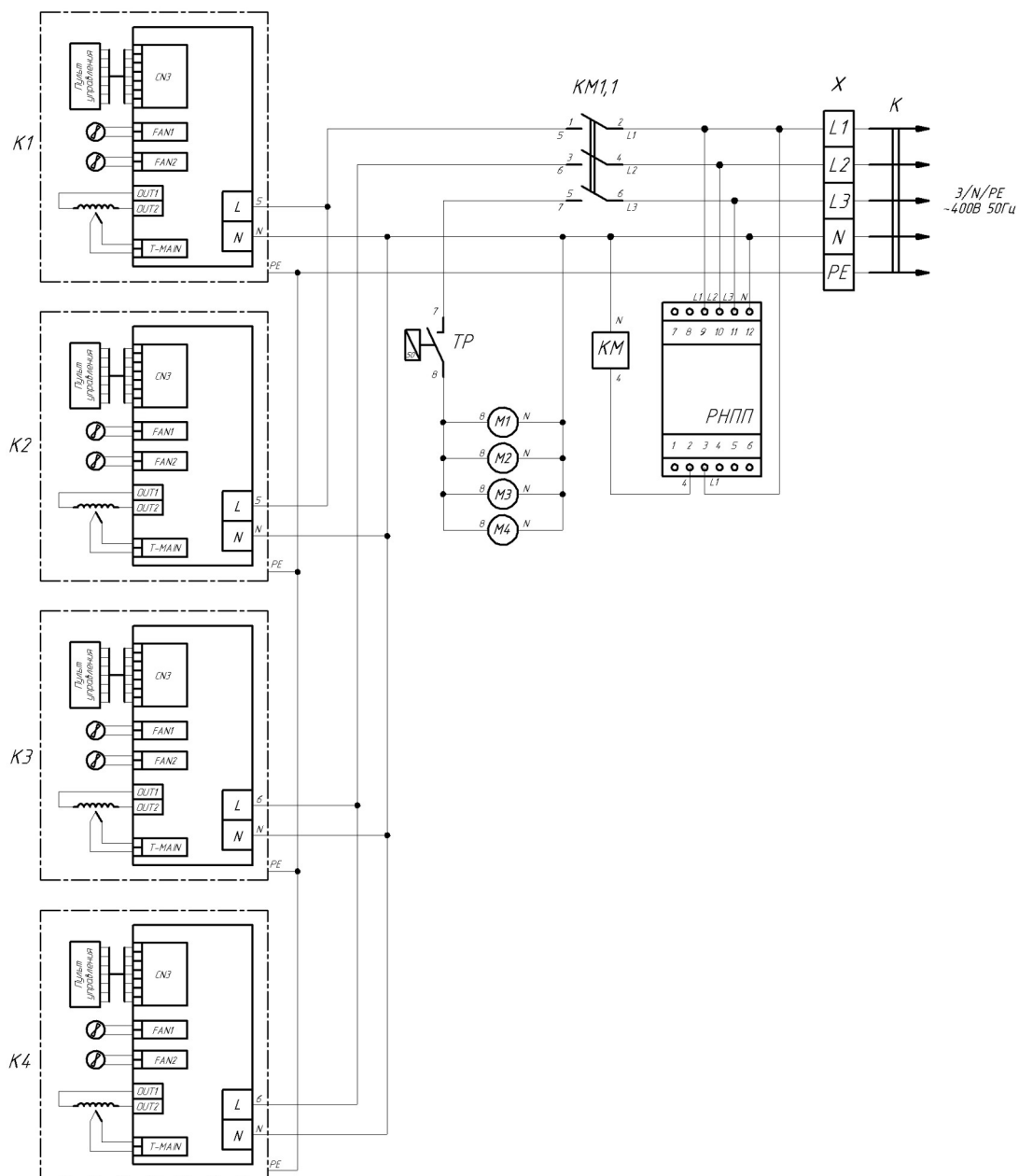
Схема электрическая принципиальная (ПЭИ-20-30-01)



Перечень элементов

Обозначение	Наименование	Количество
K1 - K2	Конфорка электрическая индукционная HW-3 KW-PT	2
M1 - M2	Вентилятор 120 мм DS12038ABHL	2
RV	Реле напряжения RVb 63A	1
TP	Термостат биметаллический KSD301F NO 50C	1

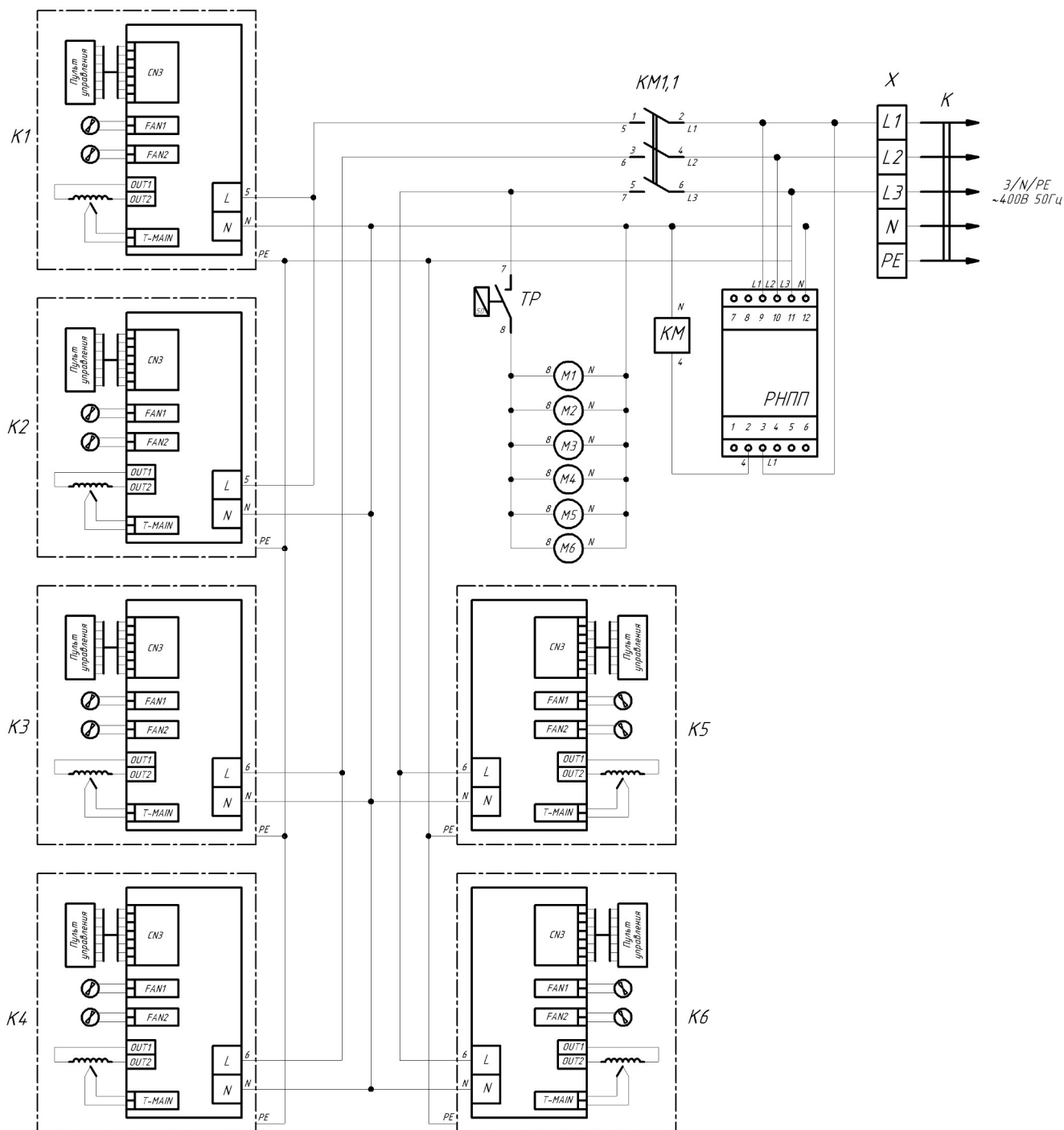
Схема электрическая принципиальная (ПЭИ-40-30-01, ПЭИ-40-50-01)



Перечень элементов

Обозначение	Наименование	Количество	
		ПЭИ-40-30-01	ПЭИ-40-50-01
K1 - K4	Конфорка электрическая индукционная HW-3 KW-PT	4	-
K1 - K4	Конфорка электрическая индукционная HW-5 KW-PT	-	4
M1 - M4	Вентилятор 120 мм DS12038ABHL	4	
РНПН	Реле защиты от перепадов напряжения РНПН-311М	1	
КМ	Пускатель ПМЛ-2100	1	
ТР	Термостат биметаллический KSD301F NO 50C	1	
X	Блок клеммный 63А 6 контакта	1	

Схема электрическая принципиальная (ПЭИ-60-30-01)



Перечень элементов

Обозначение	Наименование	Количество
K1 - K6	Конфорка электрическая индукционная HW-3 KW-PT	6
M1 - M6	Вентилятор 120 мм DS12038ABHL	6
РНПП	Реле защиты от перепадов напряжения РНПП-311М	1
КМ	Пускатель ПМЛ-2100	1
ТР	Термостат биметаллический KSD301F NO 50C	1
X	Блок клеммный 63А 6 контакта	1

Приложение А

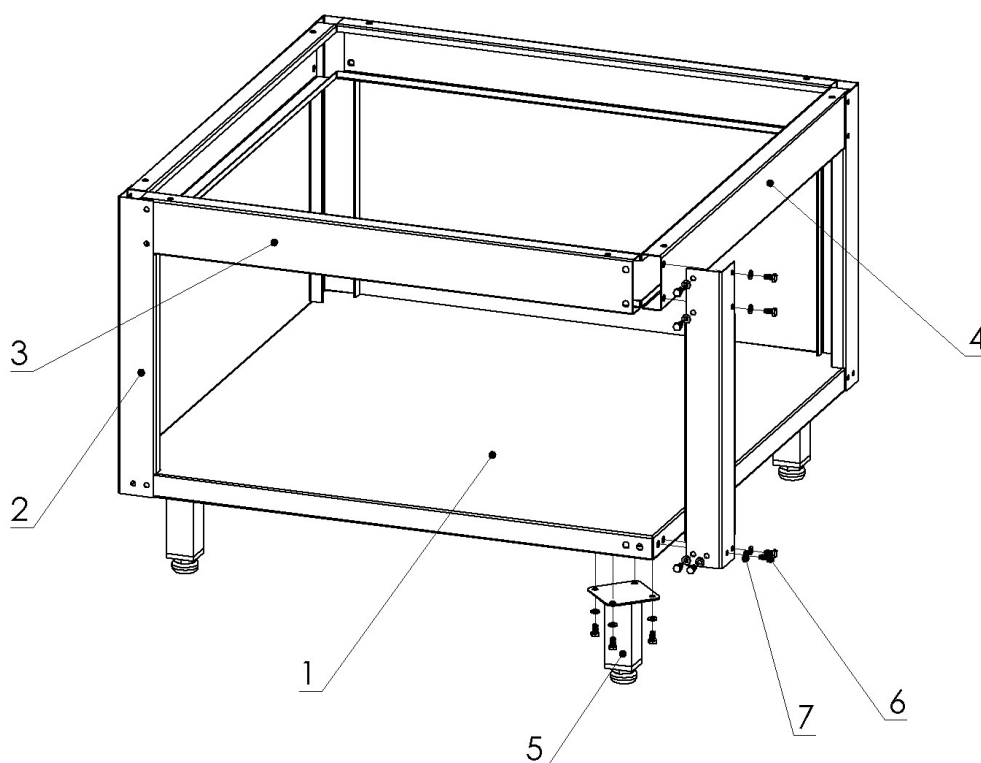
Инструкция по сборке подставки

1. Ножки (поз. 5) подставки имеют пластиковые регулировочные опоры, позволяющие придать изделию устойчивое положение.

2. Полка (поз. 1) и обвязка (поз. 3 и 4) имеют гайки заклепки, которые при сборке совмещаются с отверстиями стоек (поз. 2) и соединяются болтами (поз. 6) и шайбами (поз. 7). Стяжка (поз. 3) ставится спереди и сзади и имеет длину 350мм для ПЭИ-20-30-01, 728мм для ПЭИ-40-30-01 и ПЭИ-40-50-01, 1106мм для ПЭИ-60-30-01. Стяжка (поз 4) ставится по бокам и имеет длину 738мм.

3. Ноги (поз. 5) крепится при помощи болтов М6 (поз. 6) и шайб (поз. 7).

4. После сборки, подставку выровнять, закрутить все болты, отрегулировать опоры.



Дополнительные сведения о товаре

1. Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.14965/22



2. Изготовитель: ООО «ПищТех»

юр. адрес: 350033, г. Краснодар, ул. Ставропольская, д.14, лит. Б, оф. 7

факт. Адрес: 353211, Краснодарский край, ст. Новотитаровская, ул. Луначарского,1/2

3. Перечень авторизованных сервисных центров компании

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-17-00 +7 (989) 800-91-83 +7 (861) 241-10-29 service@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru

По вопросам технического обслуживания, претензий по качеству и за консультацией обращаться по адресу:

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»,
350010, г. Краснодар, ул. Ростовское шоссе, 68/1,
+7 (861) 228-98-25, доб. 155 +7 (988) 594-86-06,
service@zavod-pt.ru

Официальные представительства компании ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru
г. Красноярск	ул. 9 Января, д. 23	+7 (391) 231-65-00 kry@zavod-pt.ru
г. Новосибирск	пер. Комбинатский, д. 3, корп. 4	+7 (383) 239-50-87 nsk@zavod-pt.ru
г. Ростов-на-Дону	ул. Вавилова, д. 68	+7 (863) 311-59-25 +7 (918) 555-91-70 +7 (989) 620-45-79 rnd@zavod-pt.ru rnd3@zavod-pt.ru
г. Саратов	ул. Астраханская, д. 43, корп. 5	+7 (845) 244-81-94 saratov@zavod-pt.ru
г. Ставрополь	ул. Октябрьская, д. 184, Бизнес-центр «Восход», 5 корп.	+7 (918) 869-79-79 stv@zavod-pt.ru
г. Волгоград	ул. Чистоозерная, д. 6	+7 (844) 298-73-13 volg@zavod-pt.ru
г. Казань	ул. Журналистов, д. 54	+7 (843) 226-87-84 kazan@zavod-pt.ru
г. Люберцы	ул. Электрификации, д. 26 В	+7 (495) 227-73-50 moscow@zavod-pt.ru
г. Оренбург	ул. Монтажников, д. 21	+7 (3532) 45-74-74 orenburg@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Омск	ул. Енисейская, 1Г (1Б к4)	+7 (3812) 20-90-77 omsk@zavod-pt.ru
г. Воронеж	ул. Электросигнальная, д. 24	+7 (473) 232-36-06 vobs@zavod-pt.ru
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-10-26 +7 (861) 241-10-27 +7 (861) 241-10-28 +7 (918) 348-61-97 +7 (918) 290-25-85 tz@zavod-pt.ru – оборудование tr@zavod-pt.ru –мебель и магазиностроение storchak@zavod-pt.ru - посуда at@zavod-pt.ru – онлайн- кассы и автоматизация zip@zavod-pt.ru – запасные части
г. Краснодар	ул. Уральская, д.126/4	+7 (918) 240-03-96 zakaz3@zavod-pt.ru
г. Нижний Новгород	ул. Бекетова, д. 13П	+7 (831) 424-20-15 nn@zavod-pt.ru
г. Пятигорск	ул. Ермолова, д.16, строение 1	+7 (918) 768-39-13 ptg@zavod-pt.ru
г. Санкт-Петербург	ул. Софийская, д. 14, литер А	+7 (812) 921-31-17 spb@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Уфа	ул. Ростовская, д. 18	+7 (347) 294-46-36 ufa@zavod-pt.ru
г. Алматы	ул.Муратбаева 63 (угол улицы Макатаева)	+7(727) 753-34-34 +7(727) 351-60-61 kz@zavod-pt.ru
г. Бишкек	ул. Лермонтова, д. 12	+996 (500) 44-99-77 + 996 (555) 44-99-77 +996 (312) 97-35-70 kg6@zavod-pt.ru kg3@zavod-pt.ru
г. Симферополь	ул. Бородина, д. 12 лит.3	+7 (978) 972-42-99 krim2@pt-proekt.ru krim3@pt-proekt.ru
г. Ташкент	Учтепинский район, улица Фархадская, 8 блок	+998 (99) 353-47-71 +998 (99) 353-47-72 +998 (99) 353-47-73 uz@zavod-pt.ru



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью "ПинТех"

Место нахождения: 350033, Россия, город Краснодар, улица Ставропольская, 14, литер Б, офис 7

Место осуществления деятельности: 353211, Россия, Краснодарский край, Динской район, станция Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2. ОГРН 1102308000640, телефон: +7 (861) 2411700, e-mail: ta@zavod-pt.ru, meshkova-t@mail.ru

в лице директора Мешковой Татьяны Алексеевны

заявляет, что

Плиты индукционные типа ПЭИ

изготовитель Общество с ограниченной ответственностью "ПинТех"

Место нахождения: 350033, Россия, город Краснодар, улица Ставропольская, 14, литер Б, офис 7.

Место осуществления деятельности по изготовлению продукции: 353211, Россия, Краснодарский край, Динской район, станция Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2

продукция изготовлена в соответствии с:

"Плиты индукционные типа ПЭИ. Технические условия" ТУ 28.93.15-013-64046643-2021

Код(ы) ТН ВЭД ЕАЭС 8419 81 800 0

Серийный выпуск

соответствует требованиям

технического(их) регламента(ов)

"О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

"О безопасности низковольтного оборудования" (ТР ТС 004/2011)

Декларация о соответствии принята на основании

протокола сертификационных испытаний № 1404-44-21 от 28.12.2021, выданного испытательным центром электрооборудования Федерального бюджетного учреждения "Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Ростовской области", регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.21ME22

Схема декларирования соответствия - 1д

Дополнительная информация

ГОСТ 12.2.092-94 "Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование электромеханическое и электронагревательное для предприятий общественного питания. Общие технические требования по безопасности и методы испытаний", п.п. 3.1, 3.3, 3.4, 3.6, 3.9, 3.11, 3.12, 3.15, 3.16, 3.18, 3.20-3.23, 3.29.

ГОСТ 12.2.007.0-75 "Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Изделия электротехнические. Общие требования безопасности", п.п. 3.1.4-3.1.9, 3.2.1, 3.2.2, 3.3.2, 3.3.3, 3.3.5, 3.3.7, 3.3.9, 3.3.11, 3.6.1, 3.6.5, 3.6.6, 3.7.1-3.7.4, 3.9.2-3.9.4.

ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 "Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования" п.п. 5.1-5.3, 6.2, 7.5, 18.1, 18.2, 18.2.2, 18.3, 18.4.

Условия хранения по группе 3 (ЖЗ) ГОСТ 15150 "Машины, приборы и другие технические изделия.

Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды".

Срок хранения 1 год, назначенный срок службы не менее 5 лет.

Декларация о соответствии

действительна с даты регистрации по 16.01.2027

включительно



Мешкова Татьяна Алексеевна

(подпись)

Регистрационный номер декларации о соответствии:

ЕАЭС N RU-Д-RU.PA01.B.14965/22

Дата регистрации декларации о соответствии

17.01.2022



Шкаф расстоечный

«ШР-930-16(2,0)» «ШР-930-8 К(2,0)»
«ШР-930-8 (2,0)» «ШР-690-10(2,0)»

(ТУ 28.93.15-070-64046643-2018)



П А С П О Р Т

Руководство по эксплуатации

ООО «ПищТех», г. Краснодар, 2024 г.

В процессе производства конструкция и устройство изделия могут быть изменены в целях усовершенствования и отличаться от описанных в данном руководстве, не ухудшая потребительских свойств.

ВВЕДЕНИЕ

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала и лиц, производящих установку и техническое обслуживание расстоечных шкафов с устройством, принципом действия и другими сведениями, необходимыми для их установки, правильной эксплуатации и технического обслуживания.

1. Назначение изделия

Расстоечный шкаф предназначен для расстойки тестовых заготовок перед выпечкой на предприятиях общественного питания, самостоятельно или в составе технологических линий.

2. Технические характеристики

Основные технические данные изделия приведены в таблице № 1

Таблица №1

№	Наименование параметра	Величина			
		ШР-930-16 (2,0)	ШР-930-8К (2,0)	ШР-930-8 (2,0)	ШР-690-10 (2,0)
1.	Номинальное напряжение, В	230			
2.	Напряжение на нагревательных элементах, В	230			
3.	Номинальная частота тока, Гц	50			
4.	Род тока	Переменный, однофазный			
5.	Номинальная мощность, кВт	2,0	2,0	2,0	2,0
6.	Время разогрева расстоечного шкафа до рабочей температуры 40 °С, мин, не более	30	27	20	20
7.	Максимальная температура воздуха расстоечного шкафа, °С не менее	60			
8.	Пределы регулирования температуры расстоечного шкафа, °С	(+30 - +60)±5			
9.	Количество уровней для противней в расстоечном шкафу, шт.	16	8	8	10
10.	Расстояние между уровнями, мм	80			
11.	Размер противня (гастр.)*	600x400 (GN 1/1)	600x400 (GN 1/1)	442x325 (GN 2/3)	600x400 (GN 1/1)
12.	Количество камер, шт.	1			
13.	Количество терморегуляторов, шт.	1			
14.	Внутренние размеры камеры, мм -длина	845	695	485	845

	-ширина	710	710	505	710
	-высота	715	715	715	475
15.	Габаритные размеры, мм				
	-длина	960	810	600	960
	-ширина	800	800	600	800
	-высота	930	930	930	690
16.	Масса шкафа, кг не более	67	55	39	55

Приведенные в таблице показатели достижимы только при следующих условиях: температура окружающей среды — 20-25 °С и относительная влажность воздуха окружающей среды — 45-80 %.

Допускается отклонение в габаритных размерах ± 10 мм

3. Комплектность

Комплект поставки соответствует таблице №2.

Таблица №2

Наименование	Количество
Шкаф расстоечный, шт	1
Руководство по эксплуатации, шт.	1
Гастроемкость GN1/1(GN1/2) 65мм	1
Упаковка, шт.	1

Внимание!

Установку, наладку и техническое обслуживание должны производить специалисты завода или специализированная организация, имеющая договор с заводом и лицензией на монтаж и ремонт торгово-технологического оборудования и имеющим группу допуска по электробезопасности не ниже III. Пуско-наладочные работы и обучение производятся за отдельную плату.

4. Устройство и принцип работы

Шкаф расстоечный представляет собой камеру, состоящую из основания, боковых стен, задней стенки и верхней панели, закрытую снаружи дверью со стеклом. На дне камеры установлен трубчатый электронагревательный элемент (далее по тексту ТЭН). Над ТЭНом устанавливается емкость для воды. По бокам камеры установлены держатели для противней. В внутренней части камеры установлен датчик терморегулятора. На лицевой панели имеется кнопка включения, терморегулятор и индикатор, указывающий на работу ТЭНа.

5. Выбор места установки

Расстоечный шкаф должен быть установлен в закрытом и хорошо проветриваемом помещении (не допускается его установка снаружи помещений).

Перед установкой шкафа необходимо проверить габарит его установочного места. Необходимо обеспечить свободный доступ к задней стенке шкафа для выполнения

электрических подсоединений, а также для проведения операций при его эксплуатации и обслуживании. Запрещается установку шкафа в нишу.

Не рекомендуется размещения шкафа вблизи тепловых источников, фритюрниц или других источников тепла. Если это не невозможно, то необходимо выдерживать следующую безопасную дистанцию, а именно: по 50 см от боковой и 70 см от его задней стенки.

Открыванию двери не должно не чего препятствовать.

6. Указания мер безопасности

К обслуживанию расстоечного шкафа допускаются лица, прошедшие инструктаж по правилам эксплуатации и уходу за оборудованием.

При установке расстоечного шкафа должно быть обеспечено надежное заземление согласно правилам устройств электроустановок напряжением до 1000 В. Заземление произвести отдельным проводом сечением не менее 10мм², от болта заземления на корпусе шкафа(отмечен соответствующим значком)на контур заземления.

Запрещается размещения шкафа рядом с горючими предметами или с контейнерами, в которых находятся горючие материалы (такие, как стены, полы из легко воспламеняемых материалов, мебель, перегородки, газовые баллоны), все они могут быть причиной возникновения пожара.

Напольное покрытие должно соответствовать СП 29.13330.2011 «Кухни, мойки и заготовительные помещения предприятий общественного питания»

Запрещается эксплуатацию расстоечного шкафа, при пустой емкости для воды.

Запрещается применять водяную струю для чистки шкафа.

Запрещено принудительно охлаждать ТЭНы водой.

Не эксплуатировать расстоечный шкаф имеющий сопротивление изоляции ниже 0,5 МОм. В случае падения сопротивления или увеличения тока утечки на изделия более 5 мА/кВт необходимо просушить ТЭНы при температуре 40 °С в течении 4-6 часов. После просушки проверить ток утечки. Проверить цепи заземления.

При работе со шкафом следует соблюдать следующие правила безопасности:

-соблюдать осторожность при открывания двери, избегать резких рывков, ударов, во избежания разбития стеклянной двери.

- во избежание ожогов соблюдать осторожность при открывании двери;

-при замыкании электропроводки на корпус, немедленно отключить шкаф от электросети и включить вновь только после устранения специалистами всех неисправностей;

- перед санитарной обработкой и техническим обслуживанием отключить шкаф, остудить и повесить на рукоятки коммутирующей аппаратуры плакат **«НЕ ВКЛЮЧАТЬ! – РАБОТАЮТ ЛЮДИ»;**

- при обнаружении неисправностей вызвать специалиста по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

7. Порядок установки и подготовка к работе

Распаковка, установка и испытание расстоечного шкафа должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования. После

внесения шкафа с отрицательной температуры в помещение необходимо выдержать её при комнатной температуре не менее 6 часов.

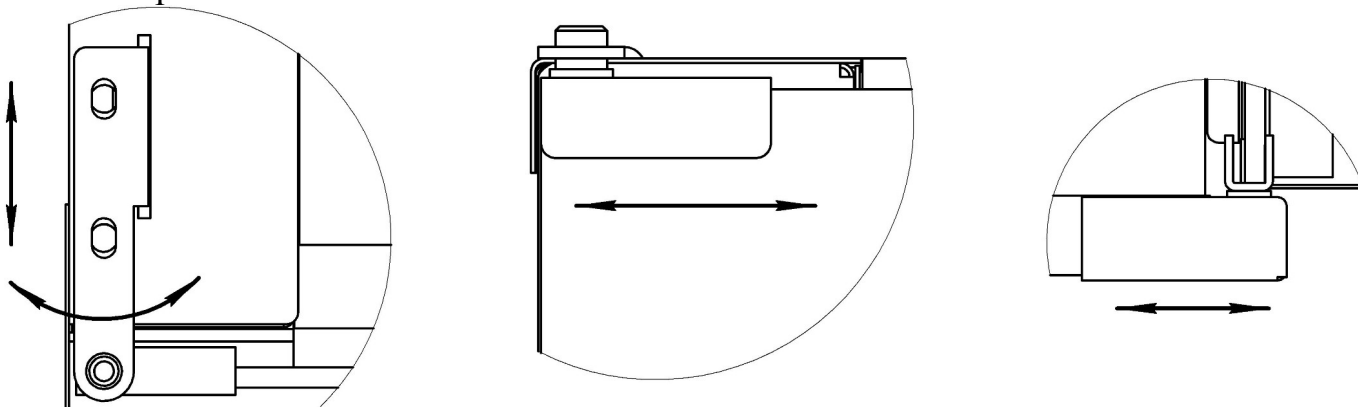
После проверки состояния упаковки, распаковать шкаф и проверить комплектность в соответствии с таблицей 2. Перед установкой изделия не забудьте закрутить регулируемые опоры. Шкаф разместить в хорошо проветриваемом помещении, если имеется возможность, то под вытяжным зонтом.

Обязательно проверить, после вскрытия упаковки, затяжку петель на стеклах. Не допускается эксплуатация шкафа без пластиковой вставки под зажимными винтами (зажатие стекла винтами непосредственно на стекло). Что может привести к расколу стеклянной дверцы.

Установить шкаф на полу и произвести выравнивание его положения с помощью регулируемых опор. Установить регулируемые стойки под необходимый размер тары(противень, гасстроемкость) и закрутить фиксирующие винты.

Проконтролировать положение дверей, зазор между дверьми должен быть равномерный, двери должны находиться на одной высоте, должны свободно открываться. При необходимости произвести регулировку положения дверей:

- перекос дверей, чаще всего возникают из-за неровности полов и перекоса шкафа. Необходимо выровнять положение шкафа на полу, путем регулировки опор шкафа;
- также небольшой перекос двери возможно отрегулировать поворотом петли;
- также зазор между дверьми возможно отрегулировать при помощи крепления стекла;
- расстояние от стекла до шкафа регулируется, изменением положения петли и нижней опоры стекла.



Подключение должен производить специалист по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

Подключить штепсельную вилку с соответствующую розетку (розетка должна быть подходящей для штепсельной вилки поставляющей с шкафом, также она должна выдерживать нагрузку, предусмотренной для шкафа. Величина нагрузки указана в табличке технических данных). Также необходимо подключить провод заземления к болту заземления на задней панели шкафа.

Перед началом эксплуатации шкафа, необходимо полностью удалить защитную пленку с поверхности внешних и внутренних стенок шкафа. Для просушки (прокалки) ТЭНов необходимо прогреть печь при температуре 40°C в течение 2-х часов.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ :

обрабатывать изделия из нержавеющей стали химическими препаратами содержащими кислотные и щелочные соединения, а также хлоркой.

ПРИ ОБРАБОТКЕ ВЫШЕУКАЗАННЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПО ГАРАНТИИ НЕ НЕСЕТ.

8. Порядок работы

Работу с шкафом производить в следующем порядке:

Проверить целостность и надежность заземления. Заполните водой емкость в нижней части камеры расстоечного шкафа. Включите автоматический выключатель в распределительном щиту. На лицевой панели шкафа нажмите кнопку включения. С помощью ручки терморегулятора установите требуемую температуру в камере. Перед проведением расстойки, шкаф необходимо прогреть до выставленной температуры. Также надо иметь в виду, что после выключения ТЭНа имеет место явления тепловой инерции (увеличения внутренней температуры шкафа на 5-7 С°).

Вода в ванне необходима для создания необходимой влажности в камере.

После окончания работы ручки терморегулятора перевести в положение «0», кнопку включения перевести в положение «Выкл», отключить автоматический выключатель и произвести санитарную обработку рабочей поверхности после их остывания.

Запрещается эксплуатация шкафа более 20 мин. при температуре выше 55 С°. Необходимо соблюдать порядок включения, выключения расстоечного шкафа. А именно в начале работы нажимаем кнопку включения, после включаем терморегулятор (с «0» положения на требуемую температуры). При выключении переводим терморегулятор в положение «0», после выключаем кнопку на лицевой панели. При не соблюдение порядка работы с шкафом возможны поломки кнопки шкафа.

9. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III – V разрядов, имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьего.

В процессе эксплуатации шкафа необходимо выполнять следующие виды работ в системе «технического обслуживания и ремонта»:

ТО – регламентированное техническое обслуживание – комплекс профилактических мероприятий, осуществляемых с целью обеспечения работоспособности или исправности оборудования;

ТР – текущий ремонт – ремонт, осуществляемый в процессе эксплуатации, для обеспечения или восстановления работоспособности шкафа и состоящий в замене и (или) восстановлении ее отдельных частей и их регулировании.

Периодичность ТО — 1 раз в мес.; ТР — при необходимости.

При регламентированном техническом обслуживании должны быть выполнены

следующие виды работ:

- выявить неисправности изделия, опросив обслуживающий персонал;
- подтянуть и зачистить, при необходимости, контактные соединения токоведущих частей изделия;
- подтянуть, при необходимости, крепление сигнальной арматуры, облицовок, терморегуляторов при наличии;
- проверить целостность оболочки шнура питания;
- проверить целостность электропроводки, заземления, эквипотенциального провода (при наличии) внешним осмотром;
- проверить сопротивление цепи заземления. От зажима заземления до доступных металлических частей сопротивление цепи заземления изделия должно быть не более 0,05 Ом.
- проверить четкость фиксации пакетных переключателей в различных положениях;
- произвести при необходимости замену вышедших из строя комплектующих изделий;

Перед проверкой контактных соединений, крепления терморегуляторов и сигнальной арматуры, отключить изделие от электросети выключением автоматического выключателя цехового щита, повесить на рукоятку коммутирующей аппаратуры плакат «Не включать - работают люди».

Периодически при необходимости производить санитарную обработку расстоечного шкафа, удалять жир и другие загрязнения с поверхности расстоечного шкафа теплой водой с добавлением моющих растворов и дезинфицирующих средств нейтральной pH среды. После санитарной обработки поверхности изделий должны быть протерты чистой ветошью и просушены. Для чистки не использовать агрессивные хлорсодержащие моющие средства, а также абразивные средства.

Рекомендуется производить очистку нержавеющей поверхностей не реже 1-2 раз в неделю с применением средств для очистки и полировки нержавеющей стали.

Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании приведены в таблице 3.

Таблица №3

Наименование	Метод проверки	Технические требования и параметры
Техническое состояние креплений ТЭНов, регуляторов температурного режима, облицовки каркаса.	Визуальный осмотр	Механически надежно закреплены.
Состояние контактных соединений токоведущих частей и заземления.	Произвести чистку	Контактное соединение токоведущих частей и заземления должно обеспечивать надежность контактов в условиях переменного температурного режима шкафа жарочного.
Сопротивление изоляции между токоведущими частями и корпусом шкафа	При отключенном шкафе произвести мегомметром с испытательным напряжением 1000 В	Сопротивление изоляции в холодном состоянии не ниже 0,5 МОм

10. Возможные неисправности и методы их устранения

Все неисправности, вызывающие отказ, указаны в таблице 4

Таблица 4.

Наименование неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Переключатели включены - ТЭНы не нагреваются	Отсутствует напряжение на вводе шкафа	Подать напряжение
Не достигается необходимая температура в камере жарочного шкафа	Неисправны ТЭНы или терморегулятор	Заменить ТЭНы заменить терморегулятор.

11. Упаковка транспортировка и хранение

Для транспортировки расстоечный шкаф установлен на деревянный поддон, обтянут стрейч-пленкой и упакован в картонный короб. Эксплуатационная документация уложены в внутрь расстоечного шкафа .

Транспортировка шкафа допускается любым видом транспорта в закрытом объеме с соблюдением правил перевозок, действующих на каждом виде транспорта.

Погрузка и разгрузка шкафа из транспортных средств должна производиться осторожно, не допуская ударов и толчков.

Хранение шкафа должно осуществляться в транспортной таре завода-изготовителя по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150-69 при температуре окружающего воздуха не ниже минус 35 °С.

12. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие расстоечного шкафа всем требованиям технических условий ТУ 28.93.15-070-64046643-2018 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления.

Полный установленный срок службы расстоечного шкафа не менее 10 лет.

РАБОТЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ РАЗДЕЛА 8 НЕ ЯВЛЯЮТСЯ РАБОТАМИ ПО ГАРАНТИИ И ПРОИЗВОДЯТСЯ ЗА СЧЕТ ПОТРЕБИТЕЛЯ РЕМОНТНЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ ПО ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАКЛЮЧЕННОМУ ДОГОВОРУ МЕЖДУ НИМИ.

В СЛУЧАЕ НЕПРОВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель гарантирует безвозмездное устранение выявленных дефектов изготовления и замену вышедших из строя составных частей изделия, произошедших не по вине потребителя.

Время нахождения изделия на гарантийном ремонте в гарантийный срок не включается.

В случае невозможности устранения выявленных дефектов путем гарантийного ремонта предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектное изделие на новое.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные действующим законодательством.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ПРИ:

- 1. Неправильном подключении электрооборудования расстоечного шкафа**
- 2. Неправильной эксплуатации**
- 3. Наличии механических повреждений на изделии**
- 4. Внесении изменений в конструкцию изделия и изменении в коммутации электросоединений.**

13. Свидетельство о приемке

Расстоечный шкаф «_____» соответствует техническим условиям ТУ 28.93.15-070-64046643-2018 и признан годным к эксплуатации.

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

М.П.

Подпись лиц, ответственных за приемку:

Сборку изделия произвел _____

Подключение изделия (эл. часть) произвел _____

Контроль сопротивления заземления произвел _____

Контроль качества изделия произвел _____

13. Свидетельство об упаковке

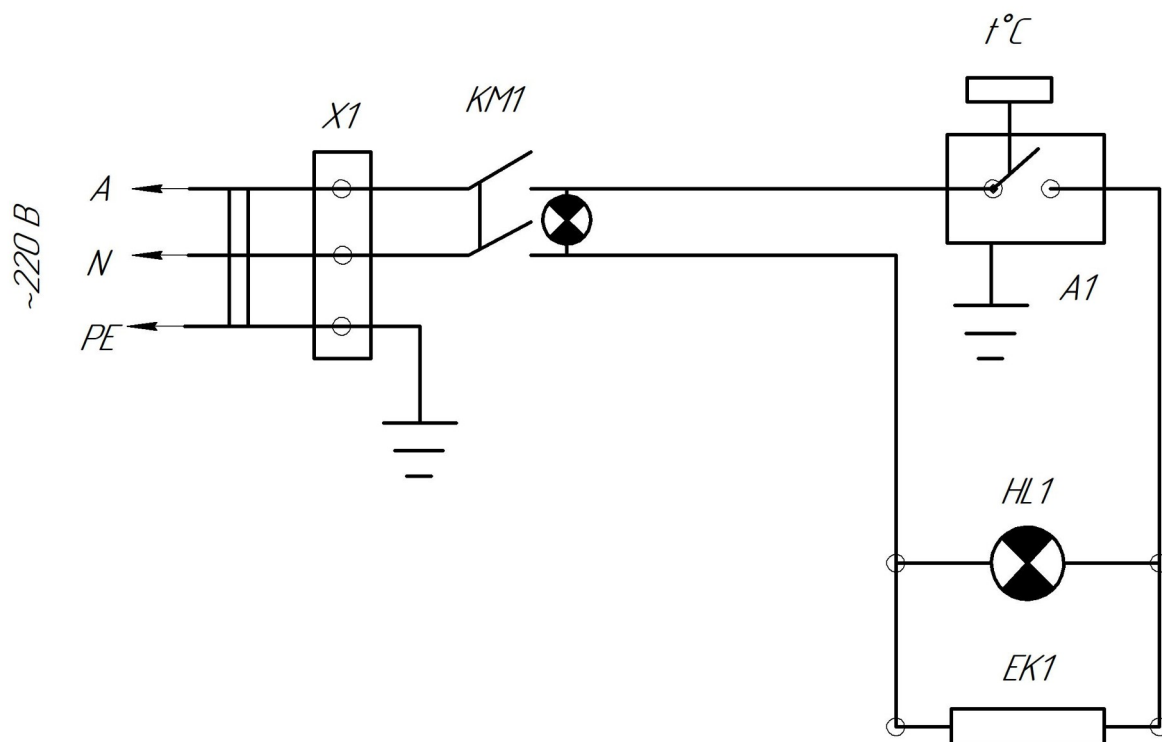
Расстоечный шкаф «_____» упакован согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

Дата упаковки _____ М.П.

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

Схема электрическая принципиальная ~220В



Поз. обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
KM1	Выключатель пылевлагозащищенный	1	
EK1	ТЭН 194В10/2,0 Т220 (4683-00 внешний) ТЭН 195В 10/2,0 Т 220 (4683-01 внутренний)	1	для ШР-930-16(2,0), ШР-930-8 К(2,0), ШР-690-10(2,0) для ШР-930-8 (2,0)
A1	Регулятор температуры	1	
HL1	Лампа светосигнальная АД-22-16	1	
X1	Блок зажима винтовой	1	
	Евровилка 16А	1	

Дополнительные сведения о товаре

1. Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.РА04.В85330/23 от 22.06.2023



2. Изготовитель: ООО «ПищТех»

юр. адрес: 350033, г. Краснодар, ул. Ставропольская, д.14, лит. Б, оф. 7

факт. Адрес: 353211, Краснодарский край, ст. Новотитаровская, ул. Луначарского, 1/2

3. Перечень авторизованных сервисных центров компании

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-17-00 +7 (989) 800-91-83 +7 (861) 241-10-29 service@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru

По вопросам технического обслуживания, претензий по качеству и за консультацией обращаться по адресу:

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»,

350010, г. Краснодар, ул. Ростовское шоссе, 68/1,

+7 (861) 228-98-25, доб. 155 +7 (988) 594-86-06,

service@zavod-pt.ru

Официальные представительства компании ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru
г. Красноярск	ул. 9 Января, д. 23	+7 (391) 231-65-00 kry@zavod-pt.ru
г. Новосибирск	пер. Комбинатский, д. 3, корп. 4	+7 (383) 239-50-87 nsk@zavod-pt.ru
г. Ростов-на-Дону	ул. Вавилова, д. 68	+7 (863) 311-59-25 +7 (918) 555-91-70 +7 (989) 620-45-79 rnd@zavod-pt.ru rnd3@zavod-pt.ru
г. Саратов	ул. Астраханская, д. 43, корп. 5	+7 (845) 244-81-94 saratov@zavod-pt.ru
г. Ставрополь	ул. Октябрьская, д. 184, Бизнес-центр «Восход», 5 корп.	+7 (918) 869-79-79 stv@zavod-pt.ru
г. Волгоград	ул. Чистоозерная, д. 6	+7 (844) 298-73-13 volg@zavod-pt.ru
г. Казань	ул. Журналистов, д. 54	+7 (843) 226-87-84 kazan@zavod-pt.ru
г. Люберцы	ул. Электрификации, д. 26 В	+7 (495) 227-73-50 moscow@zavod-pt.ru
г. Оренбург	ул. Монтажников, д. 21	+7 (3532) 45-74-74 orenburg@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Омск	ул. Енисейская, 1Г (1Б к4)	+7 (3812) 20-90-77 omsk@zavod-pt.ru
г. Воронеж	ул. Электросигнальная, д. 24	+7 (473) 232-36-06 vobs@zavod-pt.ru
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-10-26 tz@zavod-pt.ru – +7 (861) 241-10-27 оборудование +7 (861) 241-10-28 tr@zavod-pt.ru –мебель и +7 (918) 348-61-97 storchak@zavod-pt.ru –магазинстроение at@zavod-pt.ru - посуда +7 (918) 290-25-85 zip@zavod-pt.ru – онлайн- кассы и автоматизация части
г. Краснодар	ул. Уральская, д.126/4	+7 (918) 240-03-96 zakaz3@zavod-pt.ru
г. Нижний Новгород	ул. Бекетова, д. 13П	+7 (831) 424-20-15 nn@zavod-pt.ru
г. Пятигорск	ул. Ермолова, д.16, строение 1	+7 (918) 768-39-13 ptg@zavod-pt.ru
г. Санкт-Петербург	ул. Софийская, д. 14, литер А	+7 (812) 921-31-17 spb@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Уфа	ул. Ростовская, д. 18	+7 (347) 294-46-36 ufa@zavod-pt.ru
г. Алматы	ул.Муратбаева 63 (угол улицы Макатаева)	+7(727) 753-34-34 +7(727) 351-60-61 kz@zavod-pt.ru
г. Бишкек	ул. Лермонтова, д. 12	+996 (500) 44-99-77 kg6@zavod-pt.ru + 996 (555) 44-99-77 kg3@zavod-pt.ru +996 (312) 97-35-70
г. Симферополь	ул. Бородина, д. 12 лит.3	+7 (978) 972-42-99 krim2@pt-proekt.ru krim3@pt-proekt.ru
г. Ташкент	Учтепинский район, улица Фархадская, 8 блок	+998 (99) 353-47-71 +998 (99) 353-47-72 +998 (99) 353-47-73 uz@zavod-pt.ru



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью "ПишТех"

Место нахождения: 350033, Россия, город Краснодар, улица Ставропольская, 14, литер Б, офис 7

Адрес места осуществления деятельности: 353210, Россия, Краснодарский край, Динской район, станция Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2, ОГРН 1102308000640, телефон: 8-861-2411700, e-mail: info@zavod-pt.ru

о лице Генерального директора Чистякова Евгения Владимировича
заявляет, что

Шкаф расстоечный типа ШР для предприятий общественного питания.

изготовитель Общество с ограниченной ответственностью "ПишТех"

Место нахождения: 350033, Россия, город Краснодар, улица Ставропольская, 14, литер Б, офис 7

Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 353210, Россия, Краснодарский край, Динской район, станция Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2

продукция изготовлена в соответствии с:

TU 28.93.15-070-64046843-2018 "Шкаф расстоечный типа ШР для предприятий общественного питания.

Техническое условия."

Код(ы) ТН ВЭД ЕАЭС 8419 61 800 0

Серийный выпуск

соответствует требованиям

технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

Декларация о соответствии принята на основании

протокола сертификационных испытаний № 0512-33-23 от 15.06.2023 года, выданного испытательным центром апсепроборудования Федерального бюджетного учреждения "Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Ростовской области", регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.21ME22

Схема декларирования соответствия - Зд

Дополнительная информация:

ГОСТ 12.2.002-94 "Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование электромеханическое и апсепроборудование для предприятий общественного питания. Общие технические требования по безопасности и методы испытаний", п.п. 3.1, 3.5, 3.4, 3.8, 3.9, 3.12, 3.15, 3.16, 3.18, 3.20-3.23.

ГОСТ 12.2.003-91 "Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование производственное. Общие требования безопасности", п.п. 2.1.1-2.1.4, 2.1.7, 2.1.9-2.1.11, 2.1.11.1, 2.1.17, 2.1.19, 2.1.19.1, 2.3.1, 2.3.9, 2.3.12.

ГОСТ 27573-42-92 (МЭК 335-2-40-88) "Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Частные требования к электрическим тепловым шкафам для предприятий общественного питания" п.п. 6.1, 7.1, 7.6, 7.7, 7.9-7.14, 8.1, 8.5-8.7, 10.1, 11.2, 11.4, 11.8, 12.1, 12.2, 13.1-13.3, 15.3, 15.4, 15.1-15.4, 19.1-19.4, 19.11, 22.1, 21.1, 22.1, 22.6, 22.11, 22.13, 22.16, 22.21, 22.30, 22.32, 22.33, 22.35, 22.101, 23.1, 23.2, 23.5, 23.6, 23.8, 23.9, 24.1-24.4, 24.8, 24.11, 24.101, 25.1, 25.4-25.6, 25.8, 25.9, 25.11, 26.1, 26.2, 26.4-26.6, 26.8, 26.11-26.13, 27.1-27.5, 28.1, 28.3-28.5, 29.1, 30.1-30.3, 31.1, 32.1.

Условия хранения по группе 3 (ЖЗ) ГОСТ 15150 "Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды".

Срок хранения 1 год, назначенный срок службы не менее 10 лет.

Декларация о соответствии распространяется на указанную серийно выпускаемую продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранного образца, прошедшего испытания, дата изготовления образца: апрель 2023 года.

Декларация о соответствии

действительна с даты регистрации по

21.06.2028

включительно



Чистяков Евгений Владимирович
(И.И.С. заверяет)

Регистрационный номер декларации о соответствии:

EAЭС RU Д- RU. PA04.B.85330/23

Дата регистрации декларации о соответствии

22.06.2023

РОССИЯ



Шкаф пекарский ярусный с пароувлажнением

ПищТех

«ЭШ-1П», «ЭШ-2П», «ЭШ-3П»,
«ЭШ-4П»

(ТУ 28.93.15-081-64046643-2021)



П А С П О Р Т

Руководство по эксплуатации

ООО «ПищТех», г. Краснодар, 2024 г.

В процессе производства конструкция и устройство аппарата могут быть изменены в целях усовершенствования и отличаться от описанных в данном руководстве, не ухудшая потребительских свойств.

ВВЕДЕНИЕ

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала и лиц, производящих установку и техническое обслуживание шкафов пекарских ярусных с функцией пароувлажнения с устройством, принципом действия и другими сведениями, необходимыми для их установки, правильной эксплуатации и технического обслуживания.

1. Назначение изделия

Шкаф пекарский предназначены для выпечки кондитерских и мелких хлебобулочных изделий на предприятиях общественного питания самостоятельно или в составе технологической линии.

2. Технические характеристики

Основные технические данные изделия приведены в таблице № 1

Таблица №1

№	Наименование параметра	Величина			
		ЭШ-1П	ЭШ-2П	ЭШ-3П	ЭШ-4П
1.	Номинальное напряжение, В	400 (220*)			
2.	Напряжение на нагревательных элементах, В	220			
3.	Номинальная частота тока, Гц	50			
4.	Род тока	Переменный, 2-х фазный с нейтралью (Переменный, 1 фазный с нейтралью *)			
5.	Номинальная мощность, кВт	5,2	10,4	15,6	20,8
6.	Время разогрева жарочного шкафа, мин	30			
7.	Максимальная температура воздуха жарочного шкафа, °С не менее	270			
8.	Пределы регулирования температуры, °С не менее	(+45 - +270)±10			
9.	Количество камер, шт	1	2	3	4
10.	Площадь пода, м ²	0,97	1,94	2,91	3,88
11.	Количество пакетных переключателей, шт	2	4	6	8
12.	Количество терморегуляторов, шт	1	2	3	4
13.	Количество термовыключателей, шт	1	2	3	4
14.	Количество ТЭНов, шт	13	26	39	52
15.	Вместимость хлебных форм №7	24	48	72	96
16.	Внутренние размеры камеры, мм -длина -ширина -высота	1033 780 228			
17.	Габаритные размеры, мм -длина -ширина -высота	1300 1076 1040 (1070)	1300 1076 1400 (1430)	1300 1076 1760 (1790)	1300 1076 1760 (1790)
18.	Масса плиты, кг не более	135	214	293	372

* Значения для однофазной схемы подключения.

Приведенные в таблице показатели достижимы только при следующих условиях: температура окружающей среды — 20-25 °С и относительная влажность воздуха окружающей среды — 45-80 %.

Допускается отклонение в габаритных размерах $\pm 10\text{мм}$

3. Комплектность

Комплект поставки соответствует таблице №2.

Таблица №2

Наименование	Количество			
	ЭШ-1П	ЭШ-2П	ЭШ-3П	ЭШ-4П
Ярус шкафа пекарского, шт	1	2	3	4
Подставка шкафа пекарского ярусного, шт	1			
Крышка шкафа пекарского, шт	1			
Саморез 4,2x12, шт	2			
Фиксатор крышки, шт	4			
Под стальной, шт	3	6	9	12
Опоры пластмассовые, шт.	4			
Крышка, шт	1			
Винт М6х16, шт	10	16	22	28
Руководство по эксплуатации, шт.	1			
Упаковка яруса шкафа пекарского, шт.	1	2	3	4
Упаковка подставки шкафа пекарского, шт.	1			

Внимание!

Установку, наладку и техническое обслуживание должны производить специалисты завода или специализированная организация, имеющая договор с заводом и лицензией на монтаж и ремонт торгово-технологического оборудования и имеющим группу допуска по электробезопасности не ниже III. Пуско-наладочные работы и обучение производятся за отдельную плату.

4. Устройство и принцип работы

Шкаф пекарский электрический ярусного типа ЭШ-П состоит из однотипных модулей, установленных на подставке с регулируемыми по высоте опорами.

Конструкция шкафа бескаркасная.

Модуль состоит из жарочной камеры, двери, подовых листов, ТЭН-ов верхних и нижних. Лицевая панель модуля и двери выполнена из нержавеющей стали. На задней стенке размещён вводной блок подключения печи закрытый крышкой. Внутренняя стенка дверцы и жарочная камера из конструкционной стали. Отвод паров осуществляется через воздухопровод расположенный в задней левой части. Камера с наружной стороны

обернута фольгированным базальтовым теплоизоляционным материалом. Боковые и задние стенки модуля защищены полимерным покрытием (порошковая краска).

Подставка состоит из сварного каркаса с полимерным покрытием на регулируемых опорах. В верхней части лист из оцинкованной стали.

Каждый модуль снабжен двумя переключателями для ступенчатого регулирования мощности ТЭН-ов (верхнего и нижнего), и терморегулятором для автоматического поддержания в камере заданного температурного режима.

Ручки переключателей мощности, ручка терморегулятора, светосигнальная арматура размещены на панели управления, находящейся с правой стороны каждой секции пекарского шкафа.

Плотность закрывания двери обеспечивается усилием пружины петли и уплотнительной прокладкой. Нижний модуль крепится к подставке, а модули между собой с помощью винтов.

К верхней секции сверху крепится крышка.

Рабочий терморегулятор служит для автоматического поддержания заданной температуры в рабочей камере.

Для создания необходимой влажности воздуха в камере в процессе выпечки, через отверстие с левой стороны от двери в каждую камеру залить воду, которая затем попадает в испарительный лоток. **Объём воды определяется оператором и рецептурой выпекаемого изделия, но не должно превышать более 0,3 литра во избежание переливания из испарительного лотка.**

Аварийный термовыключатель служит для отключения ТЭН-ов при достижении температуры 320°C. Для восстановления работы шкафа после срабатывания термовыключателя, необходимо выявить и устранить причину срабатывания. Затем открутить черный колпачок на пульте управления, нажать на кнопку сброса аварийного термовыключателя и закрутить колпачок обратно.

Сигнализация о включении верхнего или нижнего ряда нагревателей осуществляется лампочками. Верхняя часть пекарского шкафа имеет семь ТЭНов, нижняя часть шесть. В зависимости от положения ручки переключателя мощности достигается слабый, средний и сильный нагрев ТЭНов в верхней и нижней части шкафа.

5. Указания мер безопасности

К обслуживанию пекарского шкафа допускаются лица, прошедшие инструктаж по правилам эксплуатации и уходу за оборудованием.

Обеспечить надежное заземление согласно правилам устройств электроустановок напряжением до 1000 В (ПУЭ).

При работе с шкафом следует соблюдать следующие правила безопасности:

Установку шкафа производить не менее 1м от легковозгораемых материалов;

- Запрещается применять водяную струю для чистки пекарского шкафа;
- Запрещено принудительно охлаждать ТЭНы водой;
- По пожарной безопасности шкаф должен соответствовать ГОСТ 12.1.004;
- Не допускается использование шкафа в пожароопасных и взрывоопасных зонах;
- Не допускайте пролива жира и других жидкостей на под и стенки камер. Помните, что внутренние поверхности камер нагреваются до 270°C;
- Во избежание ожогов соблюдать осторожность при открывании двери;

- При замыкании электропроводки на корпус, немедленно отключить шкаф от электросети и включить вновь только после устранения специалистами всех неисправностей;
- Перед санитарной обработкой и техническим обслуживанием отключить шкаф, остудить и повесить на рукоятки коммутирующей аппаратуры плакат **«НЕ ВКЛЮЧАТЬ! – РАБОТАЮТ ЛЮДИ»**;
- При обнаружении неисправностей вызвать специалиста по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования;
- Включайте шкаф только после устранения неисправностей;
- При монтаже шкафа должна быть установлена коммутационная защитная аппаратура, гарантирующая от пожароопасных факторов: короткого замыкания, перенапряжения, перегрузки, самопроизвольного включения;
- Подключение шкафа к электросети должно осуществляться с учетом допускаемой нагрузки на электросеть;
- При подключении шкафа установить устройства защиты по току утечки в щите ШС:
при рабочей температуре:
 - 10,5 мА для ЭШ-2П;
 - 15,6 мА для ЭШ-3П;
 - 20,8 мА для ЭШ-4П;
 в холодном состоянии:
 - 20 мА для ЭШ-2П;
 - 31,2 мА для ЭШ-3П;
 - 41,6 мА для ЭШ-4П;

Не эксплуатировать пекарский шкаф имеющий сопротивление изоляции ниже 0,5 МОм. В случае падения сопротивления или увеличения тока утечки на изделия более 5 мА/кВт необходимо просушить ТЭНы при температуре 120-150 °С в течении 4-6 часов. После просушки проверить ток утечки. Проверить цепи заземления.

Категорически запрещается:

- производить чистку и устранять неисправности при работе шкафа;
- держать включенными на полной мощности (положение «2» и «3» ручек переключателей) незагруженные шкафы;
- работа без заземления;
- работа без внешней защиты.

6. Порядок установки и подготовка к работе

Распаковка, установка и испытание пекарского шкафа должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования. После внесения шкафа с отрицательной температуры в помещение необходимо выдержать её при комнатной температуре не менее 6 часов.

После проверки состояния упаковки, распаковать шкаф и проверить комплектность в соответствии с таблицей 2. Перед установкой изделия не забудьте закрутить регулируемые опоры в стойки подставки. Шкаф разместить в хорошо проветриваемом

помещении, если имеется возможность, то под вытяжным зонтом. Снять защитную плёнку.

ВНИМАНИЕ! Во избежание попадания воды и брызг не устанавливайте изделие рядом с пищеварочными котлами, электроварками, мармитами и прочим кухонным оборудованием, использующим воду.

Установить шкаф на полу и произвести выравнивание его положения с помощью регулируемых опор подставки.

Подключение должен производить специалист по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

- Подключение шкафа к электросети должно быть выполнено согласно действующим нормативам ПУЭ.
- Монтаж и подключение должны быть произведены так, чтобы установленный и подключенный шкаф ограничивал доступ к токопроводящим частям без применения инструментов.
- Надежно заземлить шкаф, подсоединив заземляющий проводник к заземляющему зажиму. Заземляющий проводник должен быть в шнуре питания. Подключение выполнить согласно ПУЭ.
- Электропитание необходимо подвести через кабельный ввод на клеммный блок каждой секции отдельным шнуром питания через автоматический выключатель на ток 32А (для трёх контактного выключателя) или 16А (для одно контактного выключателя). Возможно подключение печи к однофазной сети. Для этого необходимо установить перемычку на контакты фаз А и В клеммного блока. В этом случае, необходимо установить автоматический выключатель 32А. Питающие провод должны быть выполнены в виде гибкого кабеля с маслостойкой оболочкой не легче, чем обычный полихлорпрен, или шнура с другой эквивалентной синтетической эластичной оболочкой типа ПРМ по ГОСТ 7399.

Номинальное поперечное сечение кабелей питания не должны быть меньше значений, указанных в таблице 3:

Таблица 3

Изделие	Обозначение провода (марка, число и номинальное сечение жил)		Номинальное сечение эквипотенциального провода, мм ²
	При двухфазном подключении	При однофазном подключении	
ЭШ-1П	КГН 4х2,5; ПРМ 4х2,5	КГН 3х4,0; ПРМ 3х4,0	2,5
ЭШ-2П	КГН 4х2,5; ПРМ 4х2,5	КГН 3х4,0; ПРМ 3х4,0	2,5
ЭШ-3П	КГН 4х2,5; ПРМ 4х2,5	КГН 3х4,0; ПРМ 3х4,0	2,5
ЭШ-4П	КГН 4х2,5; ПРМ 4х2,5	КГН 3х4,0; ПРМ 3х4,0	2,5

Перед началом эксплуатации пекарского шкафа необходимо удалить имеющуюся смазку сухой ветошью с подовых листов, стенок камеры и задней части дверцы. Подовые листы обработать не рафинированным маслом. Ручки переключателей температурного режима ТЭНов установить в положение 1, ручки регулировки температуры пекарского шкафа, установить в положение 100°С и произвести просушку (прокалку) ТЭНов в течение 2-х часов. Перед выпечкой рекомендуется обрабатывать поверхности пекарской камеры

эмульсией «Касетол».

Для увеличения эксплуатационного ресурса длительная работа ТЭНов на режимах «3» и «2» нежелательна.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ :

обрабатывать детали из нержавеющей стали химическими препаратами содержащими кислотные и щелочные соединения, а также хлоркой.

ПРИ ОБРАБОТКЕ ВЫШЕУКАЗАННЫМИ СРЕДСТВАМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПО ГАРАНТИИ НЕ НЕСЕТ.

Все перечисленные мероприятия способствуют нормальной работе оборудования, а также препятствуют появлению коррозии

При появлении ржавчины следует провести следующее:

- удалить ржавчину (не агрессивными моющими средствами);
- обработать оборудование маслом;
- провести «прокаливание» оборудования (включить оборудование на 2/3 мощности);
- при необходимости мероприятия провести несколько раз.

7. Инструкция по сборке

После распаковки и проверки комплектации выполнять сборку в следующей последовательности (смотри рис.3). Подставку ЭШ (поз.1) установить на намеченное место, установить опоры (поз.5) и отрегулировать опорами горизонтальное положение. На подставку установить первый модуль ЭШ (поз.2), фиксируя двумя направляющими пальцами подставки (поз.3). Закрепить модуль к подставке винтами М6 (поз.6). Для винтов на модуле имеются отверстия, а на подставке установлены гайки-заклепки М6.

Второй ярус установить на первый, фиксируя на два направляющие пальца (поз.3) первого яруса. Закрепить второй ярус к первому ярусу винтами (поз.6). Для винтов на втором ярусе имеются отверстия под винт, а на первом ярусе установлены гайки-заклепки М6. Третий ярус устанавливается аналогично.

Для монтажа крышки необходимо установить фиксатор крышки (поз.9) и закрепить винтами М6 (поз.6). В задней части крышка фиксируется самонарезающим винтом к фиксатору крышки (смотри рис.2)

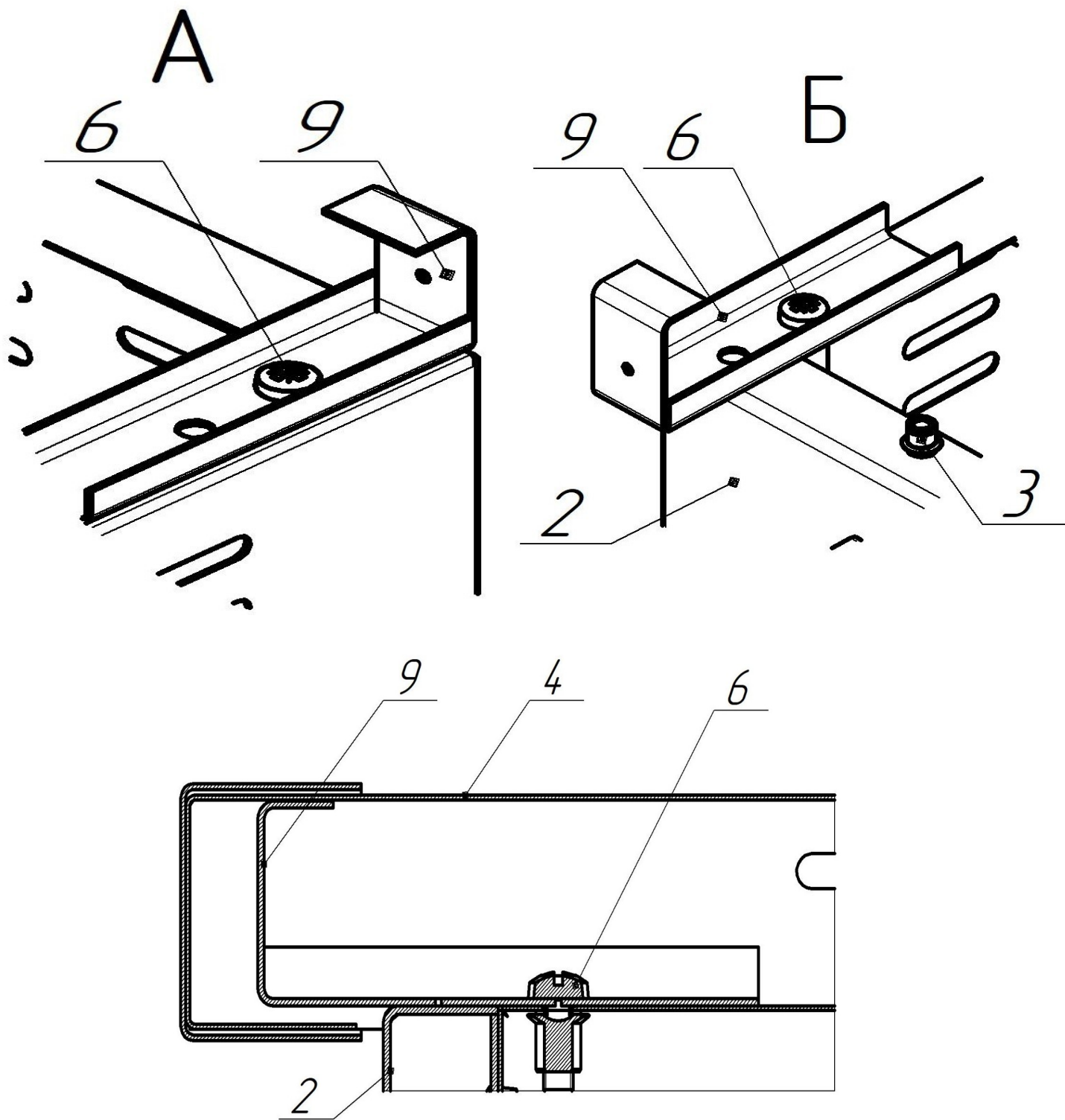


Рисунок 2.

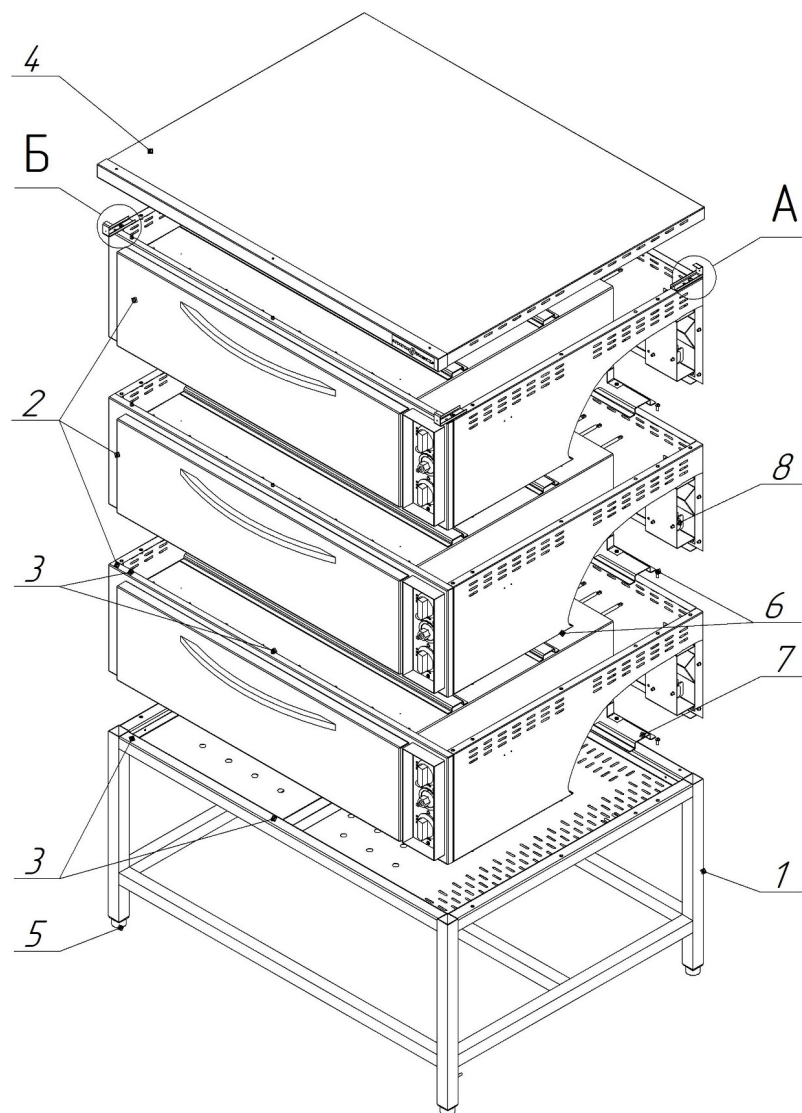


Рисунок 3. Схема сборки

- 1 - Подставка
- 2 - Модуль шкафа
- 3 - Направляющие пальцы
- 4 - Крышка
- 5 - Опора регулируемая

- 6 - Винт М6
- 7 - Брус поперечный
- 8 - Клеммный блок (X1)
- 9 - Фиксатор крышки

8. Порядок работы

Перед приготовлением пищи пекарский шкаф необходимо прогреть. Для этого ручку терморегулятора установить на температуру 150-180 °С, а ручки переключателей на вторую ступень переключения. По достижении установленной температуры терморегулятор отключает нагреватели, о чем свидетельствует первое отключение сигнальной лампы. После этого допускается дальнейшее увеличение температуры до требуемого уровня. Полуфабрикаты поместить в камеру пекарского шкафа. При приготовлении продуктов возможно переключение уровня мощности ТЭНов и изменение требуемой температуры приготовления в зависимости от технологии приготовления. Переход на первую и третью ступень мощности верхних или нижних ТЭН-ов при выпечке зависит от цвета продукта сверху или снизу, т.е. хороший соломенный или темный цвет выпечки.

После окончания работы, установить ручки переключателей ТЭН-ов и ручку терморегулятора в положение «0», шкаф отключить от сети.

9. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III – V разрядов, имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьего.

В процессе эксплуатации шкафа необходимо выполнять следующие виды работ в системе «технического обслуживания и ремонта»:

ТО – регламентированное техническое обслуживание – комплекс профилактических мероприятий, осуществляемых с целью обеспечения работоспособности или исправности оборудования;

ТР – текущий ремонт – ремонт, осуществляемый в процессе эксплуатации, для обеспечения или восстановления работоспособности шкафа и состоящий в замене и (или) восстановлении ее отдельных частей и их регулировании.

Периодичность ТО — 1 раз в мес.; ТР — при необходимости.

При регламентированном техническом обслуживании должны быть выполнены следующие виды работ:

- выявить неисправности изделия, опросив обслуживающий персонал;
- подтянуть и зачистить, при необходимости, контактные соединения токоведущих частей изделия;
- подтянуть, при необходимости, крепление сигнальной арматуры, облицовок, терморегуляторов при наличии;
- проверить целостность оболочки шнура питания;
- проверить целостность электропроводки, заземления, эквипотенциального провода (при наличии) внешним осмотром;
- проверить сопротивление цепи заземления. От зажима заземления до доступных металлических частей сопротивление цепи заземления изделия должно быть не более 0,05 Ом.
- проверить четкость фиксации пакетных переключателей в различных

положениях;

- произвести при необходимости замену вышедших из строя комплектующих изделий;

Перед проверкой контактных соединений, крепления терморегуляторов и сигнальной арматуры, отключить изделие от электросети снятием плавких предохранителей или выключением автоматического выключателя цехового щита, повесить на рукоятку коммутирующей аппаратуры плакат «Не включать - работают люди», отсоединить при необходимости провода электропитания изделия и изолировать их.

Периодически, при необходимости, производить санитарную обработку пекарского шкафа, удалять жир и другие загрязнения с поверхности теплой водой с добавлением моющих растворов и дезинфицирующих средств нейтральной рН среды. После санитарной обработки поверхности должны быть протерты чистой ветошью и просушены. Для чистки не использовать агрессивные хлорсодержащие моющие средства, а также абразивные средства.

Рекомендуется производить очистку нержавеющей поверхностей не реже 1-2 раз в неделю с применением средств для очистки и полировки нержавеющей стали.

Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании приведены в таблице 4.

Таблица №4

Наименование	Метод проверки	Технические требования и параметры
Техническое состояние креплений ТЭНов, регуляторов температурного режима, облицовки каркаса.	Визуальный осмотр	Механически надежно закреплены.
Состояние контактных соединений токоведущих частей и заземления.	Произвести чистку	Контактное соединение токоведущих частей и заземления должно обеспечивать надежность контактов в условиях переменного температурного режима шкафа пекарского.
Сопротивление изоляции между токоведущими частями и корпусом шкафа	При отключенном шкафе произвести мегомметром с испытательным напряжением 1000 В	Сопротивление изоляции в холодном состоянии не ниже 0,5 МОм

10. Возможные неисправности и методы их устранения

Все неисправности, вызывающие отказ, указаны в таблице 5

Таблица 5.

Наименование неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Переключатели включены - ТЭНы не нагреваются	- Отсутствует напряжение в сети. - Ослабили гайки, подгорели концы проводов на вводных клеммах шин. - Не исправен терморегулятор. - Не исправны переключатели. - Сработал аварийный термовыключатель.	- Подать напряжение. - Гайки затянуть, заменить неисправные провода. - Заменить терморегулятор. - Заменить переключатели. - Включить аварийный термовыключатель
Не достигается необходимая температура в камере пекарского шкафа	- Неисправны ТЭНы. - Неисправны датчики реле температуры. - Неисправен один из переключателей.	- Заменить ТЭНы - Заменить датчики реле температуры. - Заменить переключатель.
Переключатели от камеры пекарского шкафа включены, но сама камера не подогревается	- Сработал аварийный терморегулятор вследствие скачка напряжения	- Выяснить истинную причину аварийного срабатывания терморегулятора и устранить её. После открутить черный колпачок на пульте управления, нажать на кнопку и закрутить колпачок обратно
Не горит одна или все сигнальные лампы.	- Неисправны лампы. - Обрыв проводов коммутации сигнальной арматуры.	- Заменить лампы. - Устранить обрыв проводов.
Неплотное прилегание двери.	- Износились прокладки	- Заменить прокладки
Самопроизвольное открывание двери шкафа	- Сломана петля	- Вскрыть дверь и заменить петлю.

11. Упаковка транспортировка и хранение

Пекарский шкаф поставляется в отдельных упаковочных местах. Упаковка с подставкой комплектуется крепежом, регулируемые опоры и паспорт. В одной из упаковок модуля, находится крышка с крепежом. Модули в каждом упаковочном месте, устанавливаются на деревянный поддон, фиксируются полипропиленовой упаковочной лентой и накрываются картонным коробом с фиксацией лентой. Состав транспортных мест указан в таблице 6.

Транспортировка шкафа допускается любым видом транспорта в закрытом объеме с соблюдением правил перевозок, действующих на каждом виде транспорта.

Погрузка и разгрузка шкафа из транспортных средств должна производиться осторожно, не допуская ударов и толчков.

Хранение шкафа должно осуществляться в транспортной таре завода-изготовителя

по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150-69 при температуре окружающего воздуха не ниже минус 35 °С.

Таблица 6

	ЭШ-1	ЭШ-2	ЭШ-3	ЭШ-4
Упаковочное место подставки, шт (1300×680×625мм)	1			
Упаковочное место модуля, шт (1135×1355×545мм)	1	2	3	4

12. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие жарочного шкафа всем требованиям технических условий ТУ 28.93.15-081-64046643-2021 при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления.

Полный установленный срок службы пекарского шкафа не менее 10 лет.

РАБОТЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ РАЗДЕЛА 8 НЕ ЯВЛЯЮТСЯ РАБОТАМИ ПО ГАРАНТИИ И ПРОИЗВОДЯТСЯ ЗА СЧЕТ ПОТРЕБИТЕЛЯ РЕМОНТНЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ ПО ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАКЛЮЧЕННОМУ ДОГОВОРУ МЕЖДУ НИМИ.

В СЛУЧАЕ НЕ ПРОВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель гарантирует безвозмездное устранение выявленных дефектов изготовления и замену вышедших из строя составных частей изделия, произошедших не по вине потребителя.

Время нахождения изделия на гарантийном ремонте в гарантийный срок не включается.

В случае невозможности устранения выявленных дефектов путем гарантийного ремонта предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектное изделие на новое.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные действующим законодательством.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ПРИ:

- 1. Неправильном подключении электрооборудования шкафа пекарского.**
- 2. Неправильной эксплуатации**
- 3. Наличии механических повреждений на изделии**
- 4. Внесении изменений в конструкцию изделия и изменении в коммутации электросоединений.**

13. Свидетельство о приемке

Шкаф пекарский ярусный с пароувлажнением «ЭШ-1П», «ЭШ-2П», «ЭШ-3П», «ЭШ-4П» соответствует техническим условиям ТУ 28.93.15-081-64046643-2021 и признан годным к эксплуатации.

Заводской номер изделия _____

Заводской номер модулей _____

Дата выпуска _____

М.П.

Подпись лиц, ответственных за приемку:

Сборку изделия произвел _____

Подключение изделия (эл. часть) произвел _____

Контроль сопротивления заземления произвел _____

Контроль качества изделия произвел _____

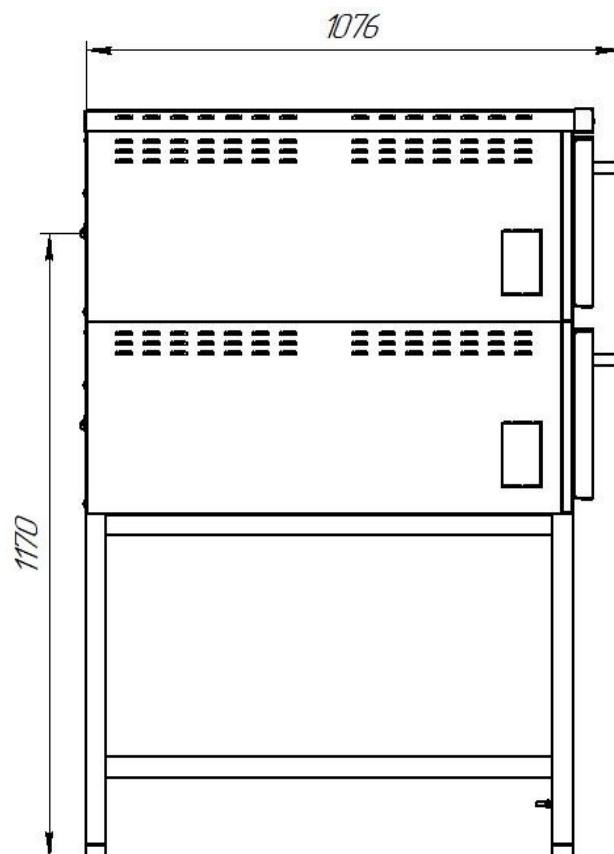
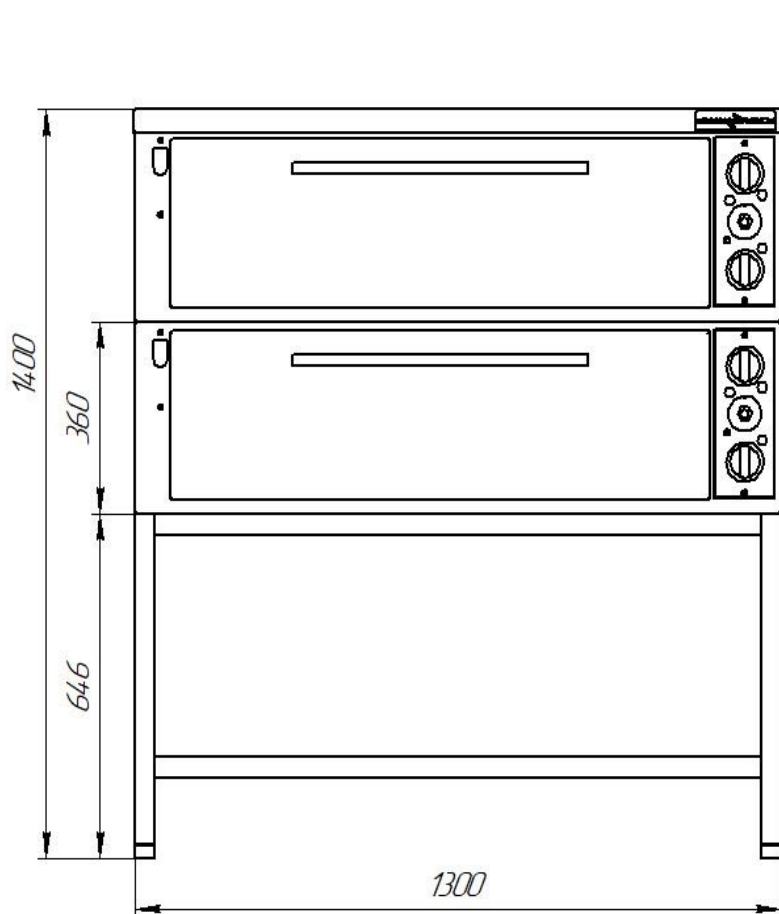
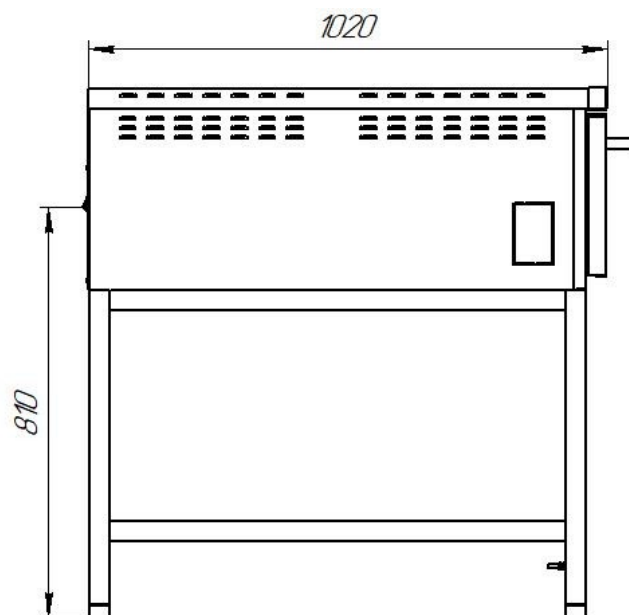
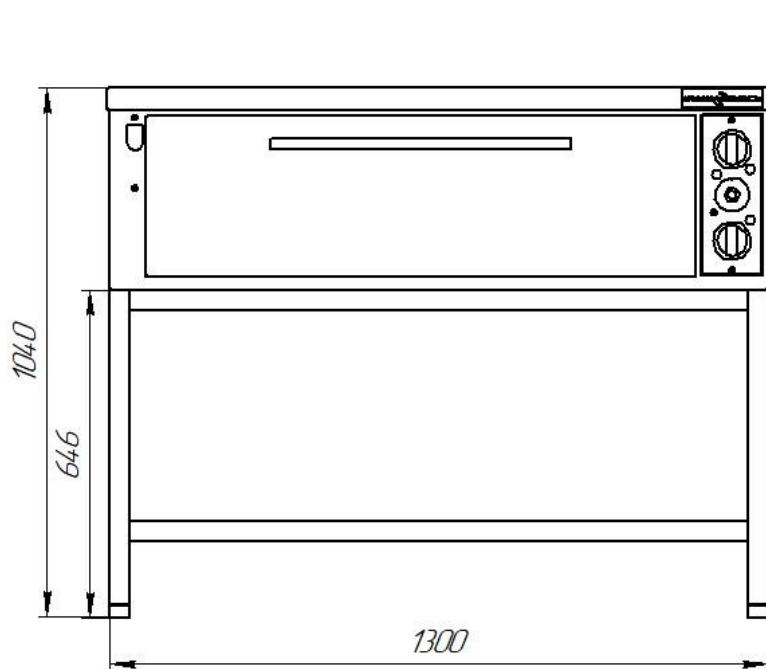
14. Свидетельство об упаковке

Шкаф пекарский ярусный с пароувлажнением «ЭШ-1П», «ЭШ-2П», «ЭШ-3П», «ЭШ-4П» упакован согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

Дата упаковки _____ М.П.

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____



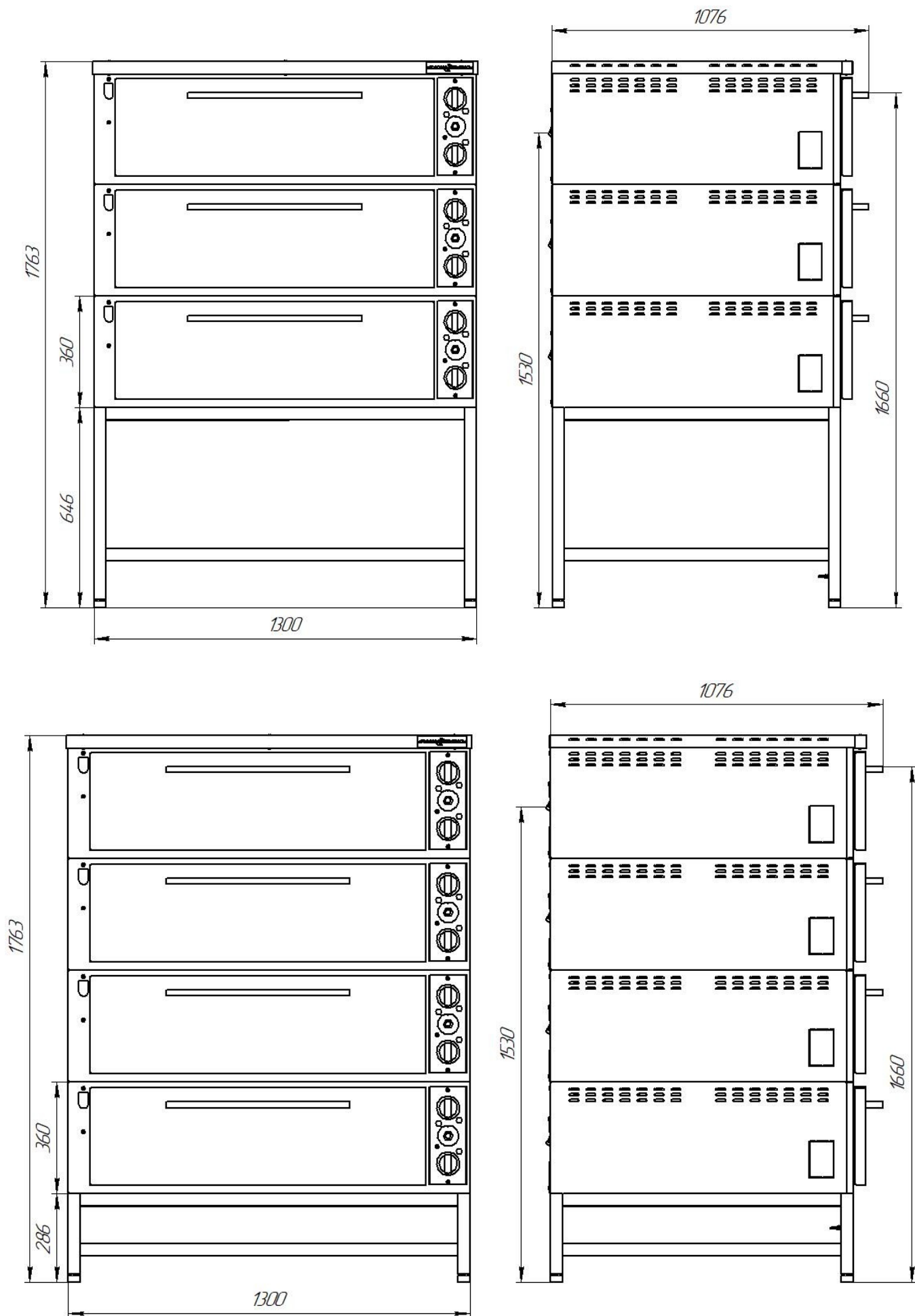
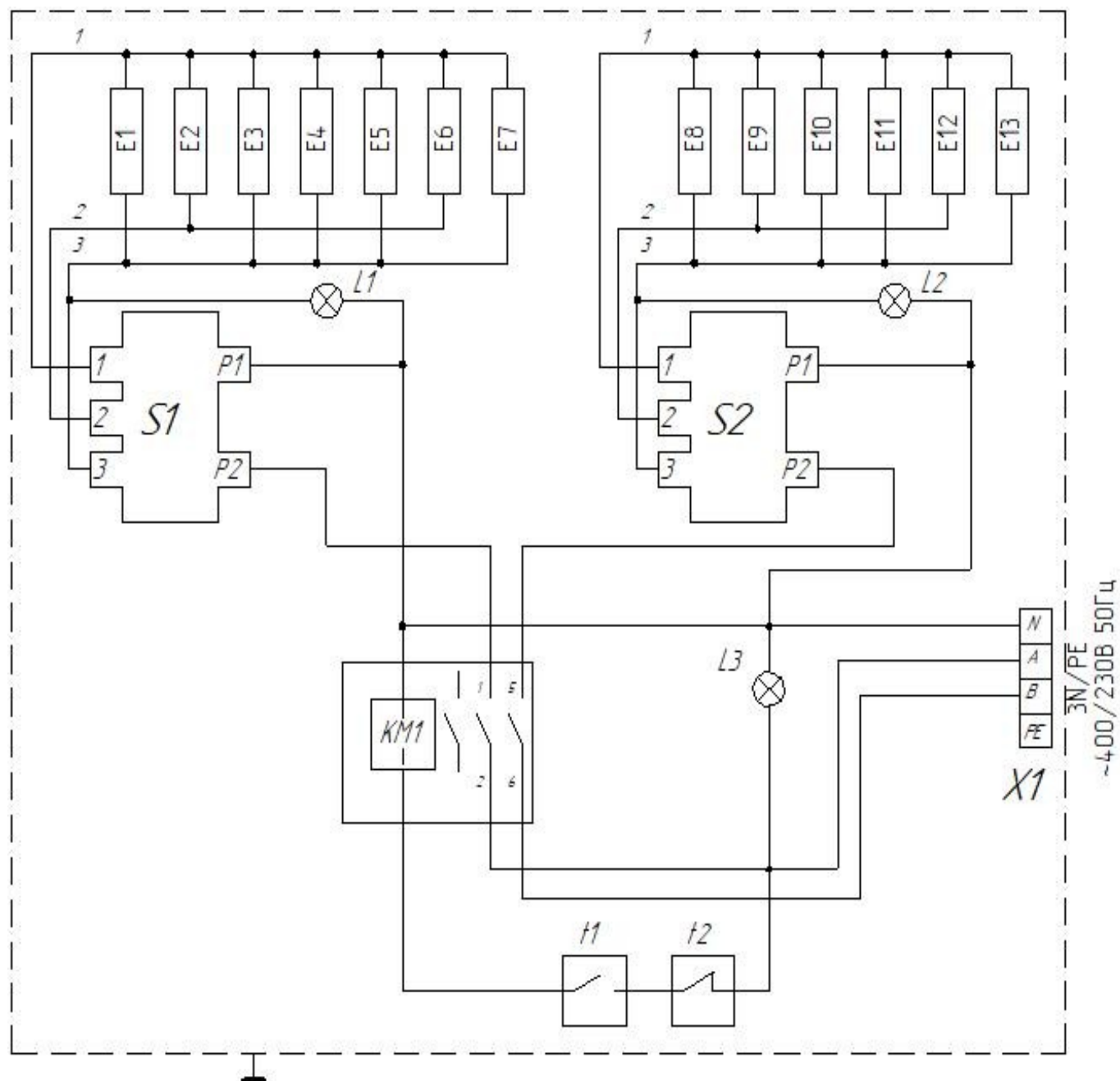


Рис.4 Шкафы пекарские ЭШ-1П, ЭШ-2П, ЭШ-3П, ЭШ-4П.

Схема электрическая принципиальная



Перечень элементов

Обозначение	Наименование	Количество, шт			
		ЭШ-1	ЭШ-2	ЭШ-3	ЭШ-4
T1	Терморегулятор регулируемый WYG270K	1	2	3	4
T2	Терморегулятор аварийный WYF320S	1	2	3	4
KM1	Пускатель магнитный ПМЛ-1100	1	2	3	4
L1-L2	Светоиндикатор зелёный AD16-16C	2	4	6	8
L3	Светоиндикатор красный AD16-16C	1	2	3	4
X1, X2	Клеммная колодка КБ63-16П-6	1			
X3	Клеммная колодка КБ63-16П-3	1	2	3	4
S1-S2	Пакетный переключатель ПМЭ16-23-4250-00	2	4	6	8
E1-E13	ТЭН-170 С8,5/0,4Т230	13	26	39	52

Диаграмма работы переключателя температурного режима

Коммутируемые контакты переключателя	Положение переключателя			
	0	1	2	3
P1-1			X	X
P1-2		X		
P2-2				X
P2-3		X	X	X

X- контакт замкнут

Дополнительные сведения о товаре

1. Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.PA05.B.00515/22
2. Изготовитель: ООО «ПищТех»
юр. адрес: 350033, г. Краснодар, ул. Ставропольская, д.14, лит. Б, оф. 7
факт. Адрес: 353211, Краснодарский край, ст. Новотитаровская, ул. Луначарского,1/2
3. Перечень авторизованных сервисных центров компании
ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-17-00 +7 (988) 594-86-06 +7 (861) 241-10-29 service@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru

По вопросам технического обслуживания, претензий по качеству и за консультацией обращаться по адресу:

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»,
350010, г. Краснодар, ул. Ростовское шоссе, 68/1,
+7 (861) 228-98-25, доб. 155 +7 (988) 594-86-06,
service@zavod-pt.ru

Официальные представительства компании ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru
г. Красноярск	ул. 9 Января, д. 23	+7 (391) 231-65-00 kry@zavod-pt.ru
г. Новосибирск	пер. Комбинатский, д. 3, корп. 4	+7 (383) 239-50-87 nsk@zavod-pt.ru
г. Ростов-на-Дону	ул. Вавилова, д. 68	+7 (863) 311-59-25 +7 (918) 555-91-70 +7 (989) 620-45-79 rnd@zavod-pt.ru rnd3@zavod-pt.ru
г. Саратов	ул. Астраханская, д. 43, корп. 5	+7 (845) 244-81-94 saratov@zavod-pt.ru
г. Ставрополь	ул. Октябрьская, д. 184, Бизнес-центр «Восход», 5 корп.	+7 (918) 869-79-79 stv@zavod-pt.ru
г. Волгоград	ул. Чистоозерная, д. 6	+7 (844) 298-73-13 volg@zavod-pt.ru
г. Казань	ул. Журналистов, д. 54	+7 (843) 226-87-84 kazan@zavod-pt.ru
г. Люберцы	ул. Электрификации, д. 26 В	+7 (495) 227-73-50 moscow@zavod-pt.ru
г. Оренбург	ул. Монтажников, д. 21	+7 (3532) 45-74-74 orenburg@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Омск	ул. Енисейская, 1Г (1Б к4)	+7 (3812) 20-90-77 omsk@zavod-pt.ru
г. Воронеж	ул. Электросигнальная, д. 24	+7 (473) 232-36-06 vobs@zavod-pt.ru
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-10-26 +7 (861) 241-10-27 +7 (861) 241-10-28 +7 (918) 348-61-97 +7 (918) 290-25-85 tz@zavod-pt.ru – оборудование tr@zavod-pt.ru –мебель и магазиностроение storchak@zavod-pt.ru - посуда at@zavod-pt.ru – онлайн- кассы и автоматизация zip@zavod-pt.ru – запасные части
г. Краснодар	ул. Уральская, д.126/4	+7 (918) 240-03-96 zakaz3@zavod-pt.ru
г. Нижний Новгород	ул. Бекетова, д. 13П	+7 (831) 424-20-15 nn@zavod-pt.ru
г. Пятигорск	ул. Ермолова, д.16, строение 1	+7 (918) 768-39-13 ptg@zavod-pt.ru
г. Санкт-Петербург	ул. Софийская, д. 14, литер А	+7 (812) 921-31-17 spb@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Уфа	ул. Ростовская, д. 18	+7 (347) 294-46-36 ufa@zavod-pt.ru
г. Алматы	ул.Муратбаева 63 (угол улицы Макатаева)	+7(727) 753-34-34 +7(727) 351-60-61 kz@zavod-pt.ru
г. Бишкек	ул. Лермонтова, д. 12	+996 (500) 44-99-77 + 996 (555) 44-99-77 +996 (312) 97-35-70 kg6@zavod-pt.ru kg3@zavod-pt.ru
г. Симферополь	ул. Бородина, д. 12 лит.3	+7 (978) 972-42-99 krim2@pt-proekt.ru krim3@pt-proekt.ru
г. Ташкент	Учтепинский район, улица Фархадская, 8 блок	+998 (99) 353-47-71 +998 (99) 353-47-72 +998 (99) 353-47-73 uz@zavod-pt.ru



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью "ПищТех"
Место нахождения: 350033, Россия, город Краснодар, улица Ставропольская, 14, литер Б, офис 7.
Место осуществления деятельности: 353211, Россия, Краснодарский край, Динский район,
станция Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2, ОГРН 1102303000640, телефон: +7 (861) 2411700,
e-mail: ta@zavod-pt.ru, meshkova-t@mail.ru.

в лице директора Мешковой Татьяны Алексеевны

заявляет, что

Шкаф пекарский ярусный торговой марки «ПИЩТЕХ» типа ЭШ для предприятий общественного питания

изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью "ПищТех"

Место нахождения: 350033, Россия, город Краснодар, улица Ставропольская, 14, литер Б, офис 7.
Место осуществления деятельности по изготовлению продукции: 353211, Россия, Краснодарский край,
Динский район, станция Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2.

продукция изготовлена в соответствии с:

"Шкаф пекарский ярусный торговой марки «ПИЩТЕХ» типа ЭШ для предприятий общественного питания". Технические условия", ТУ 28.93.15-081-64046843-2021

Код(ы) ТН ВЭД ЕАЭС

8419 81 800 0

Серийный выпуск

соответствует требованиям

технических регламентов: "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011),
"О безопасности низковольтного оборудования" (ТР ТС 004/2011).

Декларация о соответствии принята на основании

протокола сертификационных испытаний № 0647-44-22 от 05.07.2022, выданного испытательным
центром электрооборудования Федерального бюджетного учреждения "Государственный региональный
центр стандартизации, метрологии и испытаний в Ростовской области", регистрационный номер
аттестата аккредитации RA.RU.21ME22

Схема декларирования соответствия - 3д

Дополнительная информация

ГОСТ 12.2.092-94 "Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование
электрохимическое и электронагревательное для предприятий общественного питания. Общие
технические требования по безопасности и методы испытаний", п.п. 3.1, 3.3, 3.4, 3.6, 3.9, 3.11, 3.12,
3.15, 3.16, 3.18, 3.20-3.23, 3.29.
ГОСТ 27570.42-92 (МЭК 335-2-49-88) "Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов.
Частные требования к электрическим тепловым шкафам для предприятий общественного питания" п.п.
7.1, 7.6, 7.7, 7.9-7.14, 8.1, 8.5-8.7, 11.8, 15.3, 16.1, 16.3, 16.4, 20.1, 21.1, 22.1, 22.6, 22.16, 22.21, 22.30,
22.32, 22.33, 22.35, 22.101, 23.1, 23.2, 23.5, 23.6, 23.8, 23.9, 24.1, 24.2, 24.4, 24.8, 24.11, 24.101, 26.1,
26.2, 26.5, 26.12, 26.13, 27.1-27.5, 28.1, 28.3-28.5, 29.1, 30.1, 31.1, 32.1.
Условия хранения по группе 3 (ЖЗ) ГОСТ 15150 "Машины, приборы и другие технические изделия.
Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и
транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды".
Срок хранения 1 год, назначенный срок службы не менее 5 лет.

Декларация о соответствии

действительна с даты регистрации по

19.07.2022

включительно


(подпись)
М.П.

Мешкова Татьяна Алексеевна
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии:
ЕАЭС N RU-Д-RU.PA05.B.00515/22

Дата регистрации декларации о соответствии

20.07.2022