Стеллаж производственный серий: СТП-П, СТПП-П, СТП-С, СТПП-С

1. Техническое описание

Стеллажи производственные серий СТАНДАРТ и ПРЕМИУМ предназначены для использования в различных производственных цехах предприятий общественного питания, супермаркетах, комбинатах пищевой промышленности для хранения столовой посуды, а также продуктов в подсобных помещениях.

Полка стеллажа изготовлена из пищевой нержавеющей стали. Она укреплена ребром жесткости, что увеличивает прочность и исключает прогиб.

Стойки стеллажей в виде уголка изготовлены из нержавеющей, либо оцинкованной стали, имеют регулируемые по высоте опоры. Изделия разборные и поставляются в удобной упаковке, что облегчает их транспортировку и хранение.

Производитель выпускает несколько моделей стеллажей:

СТП-П – стеллаж производственный со сплошными полками, стойки нержавеющая сталь;

СТПП-П – стеллаж производственный с перфорированными полками, стойки нержавеющая сталь;

СТП-С – стеллаж производственный со сплошными полками, стойки оцинкованная сталь;

СТПП-С – стеллаж производственный с перфорированными полками, стойки оцинкованная сталь;

Производитель постоянно расширяет и совершенствует ассортимент выпускаемой продукции, вследствие этого производитель оставляет за собой право внести изменения в комплектацию, внешний, вид, технические характеристики изделия без ухудшения потребительских свойств.

2. Технические характеристики стеллажей:

Стандартные длины стеллажей, мм - 600, 1000, 1200, 1500, 1800

Стандартная ширина стеллажей, мм - 400, 500

Стандартная высота стеллажей, мм - 1800

Максимальная равномерно распределенная нагрузка на полку, кг - до 80 кг

3. Требования по технике безопасности

Внимание!

- запрещается нагружать стеллаж грузом, превышающим указанный;

- при размещении грузов на стеллаже не допускается размещения более тяжелого груза на верхних полках по отношению к нижним;

- при загрузке верхних полок используйте специальные лестницы или подставки, наступать на нижние полки запрещается;

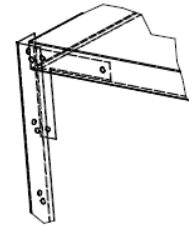
- запрещается использовать стеллажи в качестве лестницы.

4. Порядок сборки

4.1.Распаковать упаковку.

4.2. Вынуть стойки.

4.3. Закрепить болтовыми соединениями стойки к полкам на требуемой пользователю высоте, установив на любые две полки уголки с внутренней стороны полки по длине стеллажа, для укрепления жесткости конструкции (см. рис)



4.4. Произвести окончательную затяжку всех болтовых соединений, используя для этого два ключа «10», предварительно выставив стеллаж ровно в рабочем положении.

4.5. Вкрутить опорные ножки, отрегулировать горизонтальность установки стеллажа с помощью вкручивания-выкручивания опорных ножек.

5. Гарантийные обязательства

5.1. Производитель стеллажей гарантирует нормальную работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи при условии соблюдения правил пользования, изложенных в настоящем руководстве.

5.2. Гарантии не распространяются в случае выхода из строя изделия по вине потребителя, в результате несоблюдения требований, изложенных в руководстве по эксплуатации.

5.3. Обмен и возврат изделия надлежащего качества осуществляется в течение 15 дней со дня приобретения изделия только при соблюдении следующих требований:

• наличие руководства по эксплуатации на данное изделие;

• наличие заводской упаковки;

• изделие должно иметь чистый внешний вид без механических повреждений.

5.4. Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня выпуска.

6. Комплект поставки

№	Наименование детали	**СТП-П, СТПП-П, СТП-С, СТПП-С**
1	Полка стеллажа	4
2	Стойка	4
3	Комплект крепежа (гайка, болт, шайба, гравер)	48
4	Ножка опорная	4
5	Руководство по эксплуатации	1
6	Упаковка	1
7	Уголок	8

7. Сведения о приемке

Стеллаж производственный выпускается по ТУ 31.09.11-001-14705112-2020, соответствует требованиям ГОСТ 16.371-93 и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____ Смена_____

Памятка покупателю!!!

Пожалуйста, выполняйте нижеследующие рекомендации:

• избегайте падения различных предметов на поверхность изделия во избежание его повреждения;

• не ставьте на столешницу раскаленные сковороды;

• не режьте продукты на столешнице во избежание появления глубоких царапин. Мы рекомендуем использовать для этого разделочную доску;

• не двигайте царапающие предметы (например, тяжелую посуду) по столешнице;

Общие рекомендации по уходу за изделиями из нержавеющей стали:

• для предотвращения коррозии металла в местах сварки, швы и прилегающие части обрабатываются методом пассивации. Данный метод подразумевает использование растворов окислителей, которые при взаимодействии с металлом образуют на его поверхности оксидную плёнку, таким образом, допускается ее проявление в виде белого налета, это не влияет на прочностные характеристики изделия и устраняется путем обработки обычным мыльным раствором;

• средства по уходу за нержавеющей сталью обладают полирующим эффектом и при применении могут вызвать изменение фактуры и цвета в месте применения.

• не используйте металлические терки и губки с абразивом для ухода за изделием;

• не используйте **хлорсодержащие и концентрированные солесодержащие** средства по уходу;

• регулярно убирайте загрязнения и известковые отложения;

• избегайте непосредственного длительного контакта деталей из нержавеющей стали с ржавыми предметами и изделиями из ржавеющего металла.

С предложениями и по вопросам сотрудничества обращаться в адрес производителя:

ЗПМ
ЗАВОД ПИЩЕВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

656011, Россия, Алтайский край,
г. Барнаул, пр-т Калинина, 15в
8-(3852)-72-18-90
www.bzpm.ru
www.assum.ru
info@bzpm.ru
info@assum.ru

AssuM

Стеллаж производственный СТП-П, СТПП-П, СТП-С, СТПП-С



г. Барнаул