Valley
ОАО ЗАВОД ПРОММАШ

КАТАЛОГ
ОБОРУДОВАНИЯ
для профессиональной кухни







410005, г. Саратов, ул. Астраханская, 87
(8452) 27-70-27, 27-47-58
www.prommash.com

УВАЖАЕМЫЕ ПАРТНЕРЫ!

История завода началась с 1932 года, когда основное производство составляла продукция оборонного назначения. На сегодняшний день ОАО «Завод «ПРОММАШ» – это признанный лидер на рынке производства профессионального кухонного оборудования.

Более 20 лет предприятие специализируется на производстве, продаже, наладке и сервисном обслуживании торгово-технологического оборудования. С самого начала деятельности и по настоящее время традицией завода является ориентация на производство изделий высокого качества. Предлагаемый нами ассортимент продукции и услуг включает полный набор: от производства оборудования до комплексного оснащения профессиональной кухни. Благодаря собственному сервисному центру завод обеспечивает полное гарантийное и послегарантийное обслуживание.

ОАО «Завод «ПРОММАШ» поставляет продукцию в регионы России и страны Ближнего Зарубежья. Предприятие работает с надежными транспортными компаниями, а также осуществляет доставку оборудования ж/д контейнерами.

С 2011 года заводом начат выпуск судового оборудования под торговой маркой «GALLEY».

Современная философия предприятия – это разработки, производство и полное сервисное обслуживание в соответствии с требованиями потребителей. Лучшие технические специалисты постоянно совершенствуют выпускаемую продукцию.

Все оборудование ОАО «Завод «ПРОММАШ» прошло сертификацию по стандарту качества и надежности ГОСТ Р ИСО 9001 – 2001, имеет сертификаты соответствия и качества.

Мы выражаем надежду, что широкий ассортимент продукции и условия работы смогут удовлетворить все Ваши пожелания!

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	2
Содержание	3
ТЕПЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	**4**
Плиты электрические	4
Плиты электрические с жарочным шкафом	6
Плиты электрические без жарочного шкафа	7
Шкафы жарочные	8
Шкафы жарочные двухсекционные и трехсекционные	11
Сковороды электрические	12
Жарочные поверхности	14
Котлы пищеварочные	15
Котлы пищеварочные с негерметичной крышкой	17
Котлы пищеварочные с герметичной крышкой	18
Котлы пищеварочные паровые	19
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КОТЛОВ ПИЩЕВАРОЧНЫХ	**20**
Линия раздачи питания	22
Пароконвектоматы	24
Посудомоечная машина	25
ХЛЕБОПЕКАРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	**26**
Мини-хлебопекарная печь	26
МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ МЕБЕЛЬ	**27**
Полки кухонные	30
Мебель для кухни	31
НЕЙТРАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	**32**
Стационарные стеллажи (сборно-разборные)	32
Столы производственные, вставки межсекционные	33
Ванны моечные	35
Специальное и дополнительное оборудование	37

ПЛИТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ

МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ





ДЛИТЕЛЬНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРИБОРОВ УПРАВЛЕНИЯ



ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ ПЛИТ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ



БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА





УДОБСТВО ОЧИСТКИ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ



МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ ЖАРОЧНОГО ШКАФА

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПЛИТЫ – СЕКЦИОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КУХНИ

КОНФОРКИ РАЗЛИЧНОГО РАЗМЕРА И ФОРМЫ, благодаря чему повар может использовать в работе любую по объему посуду.

УНИКАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ДУХОВКИ (в плитах с жарочным шкафом) – размер духовки позволяет использовать в процессе приготовления пищи как стандартные противни, так и гастроемкости GN 1/1.

ВЫСОКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ – электрические плиты имеют специальную конструкцию отбойника в конфорках, благодаря чему влага не попадет на токоведущие части.

УВЕЛИЧЕННЫЙ РАЗМЕР БОКОВЫХ БОРТОВ электрических плит – за счет дополнительных панелей есть возможность использовать большие кастрюли и емкости, а значит нет необходимости в установке нейтральных поверхностей: вставок и столов.

СНИЖЕННЫЙ УРОВЕНЬ ТЕПЛОПОТЕРИ ДО 17 % за счет штампованного бортика. Акцентированные технологические зазоры способствуют дополнительному отводу тепла.

УВЕЛИЧЕННАЯ СТЕПЕНЬ РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ электрических плит – в оборудовании использованы нагревательные элементы, которые легко и удобно можно заменить в случае выхода из строя.



ПЛИТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ С ЖАРОЧНЫМ ШКАФОМ

Плиты с жарочным шкафом сочетают в себе несколько функций. На них можно выполнять все необходимые операции, связанные с приготовлением пищи, а также доводить до готового состояния блюда в жарочном шкафу. Модели плит применяются в крупных предприятиях и организациях социальной сферы: школьных столовых, больницах и т.д.

Конструктивными особенностями плит являются большой объем жарочного шкафа, наличие контрольного термоограничителя, надежная изоляция электропроводки и безопасность для персонала при работе с плитой.

Стандартная комплектация жарочного шкафа плиты: 4 емкости GN1/1, 530*325*40 мм



ПЭ-0,24Ш



ПЭ-0,36Ш



ПЭ-0,34Ш



ПЭ-0,48Ш



ПЭ-0,54Ш



ПЭ-0,51Ш



ПЭ-0,48ШБ

Обозначение маркировок плит
(кроме ПЭ-0,51 ШП-1, ПЭ-0,51 ШП, ПЭ-0.48ШП-03):

ПЭ – плита электрическая

Ш – плита с ж/шкафом, все панели из нержавеющей стали

ШП – плита с ж/шкафом, рабочая поверхность и лицевые панели плиты изготовлены из н/стапи, остальные панели из черного металла с покрытием. Цифровой показатель в маркировке обозначает общую площадь конфорок ПЭ-0,51 ШП – рабочий стол н/сталь, остальное – крашеный металл ПЭ-0,51 ШП-1 – рабочий стол и лицевые панели – н/сталь, остальное – крашеный металл.

ПЭ-0.48ШП-03 – рабочий стол н/сталь, остальное – крашеный металл. Каркас – крашеный металл во всех моделях плит.

Параметры	ПЭ-0,34ШП	ПЭ-0,51Ш ПЭ-0,51ШП ПЭ-0,51ШП-1	ПЭ-0,36Ш ПЭ-0,36ШП	ПЭ-0,48Ш ПЭ-0,48ШП	ПЭ-0,54Ш ПЭ-0,54ШП	ПЭ-0,24ШП	ПЭ-0,4ШП-03	ПЭ-0,48ШУП	ПЭ-0,48ШБ
Габариты, ДхГхВ, мм									
* конфорки	530x320	320x530	300x300	290x420	300x300	290x420	290x420	290x420	417x295
* плиты	1000x800x850	1200x800x850	1000x800x850	1200x800x850		550x800x850	1200x800x850	980x800x850	1000x700x850
*шкафа (внутренние)			690x567x350			335x560x850	690x567x350		540x530x300
Время разогрева, мин, плиты до 400^{0}С, не более	30 мин.								
*ж/шкафа до 260^{0}С, не более	30 мин.								
Маркировки конфорки	КЭ-0,17/4		КЭ-0,09/2,5	КЭ-0,12/3	КЭ-0,09/2,5	КЭ-0,12/3	КЭ-0,12/3		
Номинальная мощность, кВт									
* одной конфорки	4		2,5	3	2,5	3	3	3	3
* плиты (конфорки+ж/шкаф)	8+5	12+5	10+5	12+5	15+5	6+2,5	12+3,75	12+3,75	12±4,5
Напряжение, В	380/220								

ПЛИТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ БЕЗ ЖАРОЧНОГО ШКАФА

Данная группа плит особенно хорошо подходит для предприятий общественного питания с небольшой площадью кухни и проходимостью 30-80 человек. Плиты эргономичны и просты в эксплуатации. Дополнительное удобство создает наличие инвентарной полки и шкафа для посуды. Такие модели плит применяются в офисных центрах для приготовления блюд на коллективы 10-20 человек.

Конструктивными особенностями плит являются вынос панели управления из зоны нагрева, наличие дополнительных поверхностей на рабочем столе плит, повышенная ремонтопригодность конфорок и плит в целом.



ПЭ-0,17СП



ПЭ-0,24ИП



ПЭ-0,34С



ПЭ-0,48С



ПЭ-0,51С



ПЭ-0,54С

Обозначения и маркировки плит:
ПЭ – плита электрическая
С – все панели из нержавеющей стали
СП – рабочая поверхность плиты изготовлена из н/стали, остальные панели из черного металла с покрытием.
Цифровой показатель в маркировке обозначает общую площадь конфорок
Каркас – крашеный металл

Параметры	ПЭ-0,17С ПЭ-0,17СП	ПЭ-0,34СП	ПЭ-0,24ИП	ПЭ-0,51С ПЭ-0,51СП	ПЭ-0,48С ПЭ-0,48СП	ПЭ-0,54С ПЭ-0,54СП
Габариты, ДхГхВ, мм						
* конфорки	320x530	320x530	290x420	320x530	290x420	300x300
* плиты	520x800x850	865x800x850	700x800x850		1200x800x850	
Время разогрева, мин., * плиты до 400°С не более	30 мин.					
Маркировки конфорки	КЭ-0,17		КЭ-0,12	КЭ-0,17	КЭ-0,12	КЭ-0,09
Номинальная мощность, кВт:						
* одной конфорки	4		3	4	3	2,5
* плиты	4	8	6	12	12	15
Напряжение, В	380/220					

ШКАФЫ ЖАРОЧНЫЕ

БОЛЬШОЙ РАБОЧИЙ ОБЪЕМ ШКАФА (до 150 л)



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА





БЕЗОПАСНАЯ ТЕМПЕРАТУРА НА ВНЕШНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ (+37°С)



ВЫБОР РЕЖИМА РАБОТЫ ШКАФА



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КАК ПРЕИМУЩЕСТВА ДЛЯ ПОТРЕБИТЕЛЯ

1. ИСКЛЮЧЕНИЕ ПРИГОРАНИЯ БЛЮД

В шкафу установлены две группы ТЭНов, по два сверху и снизу. Верхние ТЭНы камеры открыты, нижние накрываются подовым листом. Такая конструкция позволяет равномерно рассеивать тепло по всему объему шкафа и получать готовые блюда с аппетитной «золотой корочкой». Переключателем можно включить верхнюю или нижнюю группу ТЭНов в отдельности, а также обе группы одновременно, обеспечив тем самым максимальный нагрев шкафа.

2. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА ШКАФА ОТ ПЕРЕГРЕВА

Для обеспечения защиты от перегрева в жарочном шкафу используются два датчика-реле температуры: один датчик является рабочим и служит для регулирования теплового режима шкафа, а второй – термоограничитель – обеспечивает отключение шкафа в случае выхода из строя рабочего датчика-реле температуры. Таким образом, обеспечивается пожарная безопасность и исключается возможность перегрева камеры жарочного шкафа плиты.

3. ВЫБОР РЕЖИМА РАБОТЫ ШКАФА

Панель управления расположена справа от жарочной камеры, исключая чрезмерный нагрев переключателей и электропроводки.

Жарочный шкаф снабжен датчиком-реле температуры, при помощи которого можно задать необходимый режим в диапазоне от 50°С до 360°С.

4. БЕЗОПАСНАЯ ТЕМПЕРАТУРА НА ВНЕШНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ – 37°С

Небольшая температура обеспечивается двойной теплоизоляцией и специальной конструкцией дверки шкафа. В качестве уплотнителя дверки жарочного шкафа используется штампованный бортик. Он не деформируется от высоких температур и существенно уменьшает тепловыход.

5. ОБЪЕМ ЖАРОЧНОГО ШКАФА – 150 л

Важную роль в конструкции шкафа играет такой параметр, как объем. От объема напрямую зависит количественный показатель выхода готовых блюд и производительность шкафа в целом.



ШКАФЫ ЖАРОЧНЫЕ

Шкафы жарочные отличаются своей многофункциональностью. В них можно выпекать хлебобулочные и кондитерские изделия, жарить и тушить мясные и рыбные блюда.

Конструкционное внутреннее исполнение шкафа позволяет применять различные гастроемкости стандарта GN. Шкафы изготавливаются без перегородки и комплектуются сварными противнями ШЖЭ-0,68П.00.381, (680х500х30 мм) в количестве 2 штук.

Ассортиментный ряд шкафов дополняют модели со стеклом в дверке и внутренней подсветкой. Благодаря данной конструкции у повара имеется возможность регулировать процесс приготовления блюд, не нарушая тепловой режим. Кроме этого, шкафы со стеклом в дверке имеют современный внешний вид, благодаря чему могут украсить любую кухню.



ШЖЭ-0,68П-04



ШЖЭ-0,68ЕП

Параметры	ШЖЭ-0,68Е, ШЖЭ-0,68ЕП, ШЖЭ-0,68П-03, ШЖЭ-0,68П-04, ШЖЭ-0,68К-03, ШЖЭ-0,68КП-03
Габариты, Д*Г*В, мм	
*внешние	1000*800*850
*внутренние	690*567*350
Общая площадь емкостей, м^2	0,68
Время разогрева до 260^{0}С, мин.	20
Мощность, кВт	5
Кол-во нагревательных элементов	4х1,25
Напряжение, В	380/220

Обозначение маркировки плит:

ШЖЭ – шкаф жарочный электрический

Е – шкаф, все панели из нержавеющей стали, комплектуется GN1/1

ЕП – шкаф изготовлен из черного металла с покрытием молотковой эмалью, комплектуется GN1/1 530*325*40

К-03 – шкаф с конвекцией, все панели из нержавеющей стали

КП-03 – шкаф с конвекцией, изготовлен из черного металла с покрытием молотковой эмалью

П – шкаф без внутренней перегородки, комплектуется 2 противнями 680*500*30 мм

П-03 – шкаф без внутренней перегородки, комплектуется 2 противнями 680*500*30 мм

П-04 – шкаф без внутренней перегородки, с жаропрочным стеклом в дверке и подсветкой, комплектуется 2 противнями 680*500*30 мм,

У – с пароувлажнением

Цифровой показатель в маркировке обозначает общую площадь емкостей GN1/1, GN2/1.

Каркас – крашеный металл

ШКАФЫ ЖАРОЧНЫЕ ДВУХСЕКЦИОННЫЕ И ТРЕХСЕКЦИОННЫЕ

По конструкционному исполнению двухсекционные аналогичны моделям односекционных шкафов.

Двухсекционные и трехсекционные шкафы состоят из съемных модулей.

Модели 2ШЖЭ-1,36Е, 2ШЖЭ-1,36ЕП, 2ШЖЭ-1,36П-04, 2ШЖЭ-1,36П-03 особенно удобны для небольшой площади кухни, т.к. съемные модули могут работать как вместе, так и автономно друг от друга. Шкафы жарочные 2ШЖЭ-1,36П-04 и 2ШЖЭ-1,36П-03, 3ШЖЭ-2,04П комплектуются противнями ШЖЭ-0,68П.00.381, (680х500х30 мм) в количестве 4-6 штук в каждом.

2ШЖЭ-0,34 является стационарным и неразборным. Модель изготавливается с панелями из нержавеющей стали, комплектуется цельнотянутыми емкостями стандарта GN 1/1(530х325 мм) – 8 шт.



2ШЖЭ-0,34В



2ШЖЭ-1,36П-04



2ШЖЭ-1,0УП



2ШЖЭ-1,36ЕП



2ШЖЭ-2,04П

Параметры	2ШЖЭ-1,36Е, 2ШЖЭ-1,36ЕП, 2ШЖЭ-1,36П-03, 2ШЖЭ-1,36П-04, 2ШЖЭ-1,36К-03, 2ШЖЭ-1,36КП-03	2ШЖЭ-0,34В	2ШЖЭ-1,0УП	3ШЖЭ-2,04П, 3ШЖЭ-2,04, 3ШЖЭ-2,04К-03, 3ШЖЭ-2,04КП-03
Габариты, ДхГхВ, мм				
*внешние	1000х800х1535	1000х800х1500	830х700х1467	1000х820х1710
*внутренние	690х567х350	578х550х324	578х550х324	690х567х350
Общая площадь емкостей, $м^2$	1,36		1,0	2,04
Время разогрева до 260^0С, мин.	30	30	30	30
Мощность, кВт	10	10	9	15
Кол-во нагревательных элементов	(4х1,25)*2		(1х1,5)*2 (1*3,0)*2	(4х1,25)*3
Напряжение, В	380/220			

СКОВОРОДЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ

Электрические сковороды являются универсальными аппаратами и служат для жаренья продуктов, тушения и припускания. В сковородах тепловая обработка продуктов производится на жарочной поверхности.

Нагрев чаши сковороды осуществляется спиралями или ТЭНами, в зависимости от модификации.

В конструкции чугунной чаши предусмотрено наличие теплоизоляционного материала и спиралей, изолированных фарфоровыми бусами.

В конструкции чаш из нержавеющей стали и в моделях со сварными чашами из пищевой углеродистой стали установлены ТЭНы, за счет которых происходит более быстрый разогрев данных моделей.

Характерной особенностью всех моделей сковород является простота ремонта и обслуживания. В случае выхода из строя нагревательных элементов их можно легко заменить. Для этого предусмотрен поворот чаш на 180° и 90° (СЭ-0,35Н).



СЭЧ-0,25



СЭ-0,35Н



СЭЧ-0,45



СЭ-0,45

Обозначение маркировки:
СЭ – сковорода электрическая со сварной чашей
СЭЧ – сковорода электрическая с чугунной чашей
Н – все панели сковороды изготовлены полностью из н/стали
В – по заказу силовых структур (МО)

Параметры	СЭЧ-0,25 (чугунн. чаша) СЭЧ-0,25Н (чугунн. чаша)	СЭ-0,25 СЭ-0,25Н	СЭЧ-0,45 (чугунн. чаша) СЭЧ-0,45Н (чугунн. чаша) СЭ-0,45В (чугунн. чаша)	СЭ-0,45 СЭ-0,45Н	СЭ-0,35Н (чаша из н/стали)
Габариты, ДхГхВ, мм	1000x800x850		1440x800x850		805x800x850
Площадь рабочей поверхности сковороды, м^2	0,25		0,45		0,35
Максимальный объем чаши, л	38		85		63
Время разогрева до 280^{0}С, мин.	30	25	30	25	20
Мощность изделия, кВт	6	4,8	12	9,6	6,3
Кол-во и мощность нагревательных элементов	4x1,5 кВт	2x2,4 кВт	8x1,5 кВт	4x2,4 кВт	14x0,45 кВт
Напряжение, В	380/220				

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КАК ПРЕИМУЩЕСТВА ДЛЯ ПОТРЕБИТЕЛЯ

1. РАЗЛИЧНЫЕ МОДИФИКАЦИИ

Сковороды изготавливаются с чугунными чашами, чашами из нержавеющей стали и чашами из пищевой углеродистой стали.

Внешние панели сковороды могут быть двух исполнений: полностью из н/стали и из черного металла с покрытием.

2. УДОБСТВО РЕМОНТА

Механизм опрокидывания позволяет поворачивать чаши на 90° (модель СЭ-0,35) и на 180° (все остальные модели), обеспечивая легкий доступ к нагревательным элементам. В качестве нагревательных элементов в моделях с чугунными чашами используются спирали, которые устанавливаются в днище сковороды. Во всех остальных моделях используются ТЭНы, установленные аналогично.

Время разогрева чаши до рабочей температуры (280°С) – 20 мин. При достижении заданной температуры датчик-реле будет поддерживать заданную температуру. После загрузки чаши продуктами, спирали автоматически включатся на нагрев. При опрокидывании чаши для выгрузки продуктов, автоматически отключаются спирали нагрева чаши. Повернув обратно чашу, спирали вновь включатся для последующего разогрева.

3. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА

Дополнительный термоограничитель обеспечивает отключение сковороды в случае выхода из строя рабочего датчика-реле температуры. Таким образом обеспечивается пожарная безопасность и исключается возможность перегрева изделия.

4. ЖЕСТКАЯ ФИКСАЦИЯ КРЫШКИ

Крышка оснащена придерживающим механизмом, благодаря которому фиксируется в любом положении.

Крышка сковороды во всех моделях выполнена из н/стали.

5. МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Модульное исполнение сковороды позволяет встраивать ее в единую технологическую линию.

Габариты изделия соответствуют общепринятым европейским нормам.

ЖАРОЧНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Жарочная поверхность предназначена для термообработки мяса, рыбы или овощей на нагреваемой поверхности. Жарочная поверхность в зависимости от модификации может быть двух исполнений: с гладкой и рифленой рабочей поверхностью, с инвентарным шкафом для посуды и без него. Рабочая поверхность изготовлена из высококачественного чугуна.

Стейки, порционные куски мяса, приготовленные на рифленой поверхности, всегда выглядят эффектно и аппетитно. При эксплуатации жарочные поверхности отличаются от сковород минимальным потреблением масла.

Функциональными преимуществами данной единицы оборудования являются:

* приготовление мясных и рыбных стейков «в ромбик», а также печеночных оладьев и полуфабрикатов
* приготовление овощных гарниров к мясу
* значительная экономия масла в процессе приготовления блюд
* равномерный нагрев поверхности
* специальный жиросборник обеспечивает опок жиров и соков, которые выделяются из продуктов в процессе приготовления блюд



ПЖР-0,24



ПЖР-0,24И

Обозначение маркировки изделий:
ПЖ – поверхность жарочная чугунная, гладкая
ПЖР – поверхность жарочная чугунная, рифленая И – поверхность жарочная с инвентарным шкафом; панели из н/стали
ИП – поверхность жарочная с инвентарным шкафом; изготовлена из черного металла с покрытием (молотковая эмаль)
Каркас – крашеный металл

Параметры	ПЖ-0,24 ПЖ-0,24П ПЖ-0,24И ПЖ-0,24ИП	ПЖР-0,24 ПЖР-0,24П ПЖР-0,24И ПЖР-0,24ИП
Тип поверхности	Гладкая	Рифленая
Площадь рабочей поверхности, м^2	0,24	0,24
Время разогрева до 260^{0}С, мин.	20	20
Мощность, кВт	6	6
Напряжение, В	380/220	
Частота тока, Гц	50 (переменный)	
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	500x800x850	

КОТЛЫ ПИЩЕВАРОЧНЫЕ

МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



УДОБНЫЙ ПРИНЦИП РАБОТЫ





РАЗЛИЧНЫЕ МОДИФИКАЦИИ



ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ В КОНСТРУКЦИИ



ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ КОТЛОВ - ЖЕСТКАЯ КАРКАСНАЯ КОНСТРУКЦИЯ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КАК ПРЕИМУЩЕСТВА ДЛЯ ПОТРЕБИТЕЛЯ

1. РАЗЛИЧНЫЕ МОДИФИКАЦИИ

Котлы представлены большим ассортиментным рядом моделей. Варочный сосуд котлов может иметь цилиндрическую или прямоугольную формы, номинальным объемом от 60 до 400 л. При этом внешний корпус всегда прямоугольный. Это особенно удобно при установке котла в тепловую линию. Котлы изготавливаются с крышками двух исполнений: герметичными (тип «скороварка») для ускоренной термообработки продуктов и негерметичными (тип «кастрюля»).

2. УДОБНЫЙ ПРИНЦИП РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

Вода заливается в парогенератор и нагревается электронагревателями до кипения. Образующийся пар создает избыточное давление в пароводяной рубашке. Когда давление в рубашке достигает верхнего заданного предела, котел автоматически переходит на экономичный режим.

Для котлов предусмотрены 3 режима работы: варка, разогрев, варка на пару.

Режим «1». Котел включается на полную мощность. При повышении давления до верхнего предела, котел автоматически переключается на 1/6 мощности. При падении избыточного давления до нижнего предела, котел переключается на полную мощность.

Режим «2». Котел также включается на полную мощность и автоматически отключается при повышении давления до верхнего заданного предела.

Режим «3». Котел включается на полную мощность. При повышении давления до верхнего предела, котел переключается на 1/6 мощности, давление падает, достигает нижнего заданного предела – котел переключается на 1/2 мощности.

3. ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ КОТЛОВ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Отличительной особенностью котлов является наличие жесткого каркаса во всех выпускаемых изделиях, который не позволяет деформироваться всей конструкции котла. Материал – уголок 35*35*3 мм. Наличие каркасной основы значительно увеличивает срок службы изделия – до 15 лет.

4. ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ В КОНСТРУКЦИИ

Котлы изготавливаются из высококачественной н/стали. Каркас крашеный металл.

5. ВСТРОЕННАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Для начала эксплуатации котла не требуется никаких дополнительных устройств.

Приборы управления встроены, а оптимальная высота изделия исключает применение дополнительных подставок.

6. МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Модульное исполнение котла позволяет встраивать его в единую технологическую линию. Габариты изделия соответствуют общепринятым европейским стандартам. По желанию заказчика котлы могут быть дополнительно укомплектованы: кассетами с емкостями для варки прямоугольной формы и тележками для подъема и перемещения кассет из котла ТП-100.

КОТЛЫ ПИЩЕВАРОЧНЫЕ С НЕГЕРМЕТИЧНОЙ КРЫШКОЙ

Модели данной группы котлов предназначены для кипячения больших объемов воды и продолжительной варки продуктов. Котлы представлены широким ассортиментным рядом, от 60 до 400 л.

Конструкция котла, где пароводяная рубашка со встроенными ТЭНами эффективно передает тепло нагреваемой жидкости, позволяет многократно усиливать преобразование электрической энергии в тепловую. Защита ТЭНов от сухого хода осуществляется с помощью реле-уровня с электродами в парогенераторе.

Для больниц, школ и столовых с проходимостью не более 300 человек предлагаются модели котлов с двумя варочными сосудами. Сосуды встроены в общий корпус модульного размера. Номинальный объем составляет 150 л (по 75 л каждый).



КЭ-150Ц



КЭ-160

Обозначение маркировки котлов:
КЭ – котел электрический
Ц – форма варочного сосуда – цилиндрическая
К – котел с негерметичной крышкой типа «кастрюля»

Параметры	КЭ-60Ц	КЭ-100Ц	КЭ-100К	КЭ-160К	КЭ-150Ц	КЭ-200Ц	КЭ-250К
Габариты внешние (без выступающих частей), ДхГхВ, мм	700x800x850	700x800x850	800x800x850	1200x800x850	1500x800x850	1500x800x850	1500x800x850
Внутр. габариты варочного сосуда, ДхГхВ, мм	512x328	512x483,5	417x577x473	727x577x473	512x402,5	512x483,5	1077x577x473
Время разогрева котла до 95^{0}С, мин.	40	40	40	50	40	50	55
Потребление энергии на разогрев, кВт/ч	7,5	12,6	12,6	20	16	27,5	27,5
Потребляемая энергия в стационарном режиме, кВт/ч	2,2	3,77	3,77	4,8	4,8	6,0	6,0
Объем варочного сосуда, л	100	160	250	400	100	160	250
Номинальная мощность, кВт	15,0	24,0	30,0	30,0	18,1	18,1	18,1
Напряжение, В	380/22						

КОТЛЫ ПИЩЕВАРОЧНЫЕ С ГЕРМЕТИЧНОЙ КРЫШКОЙ

Варочный сосуд имеет прямоугольную форму. Это создает дополнительное удобство для варки крупных кусков мяса: говядины, свинины, конины (применяется в перерабатывающих производствах).

Конструктивные особенности моделей котлов с герметичной крышкой.

Состоит из варочного сосуда и внешнего металлического короба. Электрический обогрев обеспечивается ТЭНами из нержавеющей стали, которые установлены в парогенератор. Герметичная теплоизолированная конструкция котла обеспечивает экономичное использование энергоресурсов и долговечность в процессе эксплуатации. Давление в пароводяной рубашке поддерживается при помощи датчика-реле давления и контролируется мановакуумметром. При давлении, превышающем 49 кПа, пар отводится из пароводяной рубашки при помощи предохранительного клапана. Варочный сосуд закрывается крышкой с пружинным устройством. Во всех моделях данной группы котлов установлена герметичная крышка, которая снабжена клапаном, предназначенным для отвода пара при избыточном давлении в варочном сосуде. С внутренней стороны крышки проложена термостойкая пищевая резина. Герметичность крышки обеспечена наличием прижимных элементов, поэтому в блюдах, приготовленных в данных моделях котлов, максимально сохраняются питательные вещества.



КЭ-250



КЭ-100

Обозначение маркировки:
КЭ – котел электрический,
Ц – форма варочного сосуда – электрическая,
К – котел с негерметичной крышкой типа «кастрюля»

Параметры	КЭ-100 КЭ-100В	КЭ-160 КЭ-160В	КЭ-250 КЭ-250В	КЭ-400 КЭ-400В	КЭ-100К-3	КЭ-160К-3	КЭ-250К-5
Габариты внешние (без выступающих частей), ДхГхВ, мм	800x800x850	1200x800x850	1500x800x850	1670x800x1000	840x1000x1030	840x1000x1030	840x1000x1280
Внутр. габариты варочного сосуда, ДхГхВ, мм	417*577*473	727*577*473	1077*577*473	1250*577*620	512*402,5	612*577*500	612*577*781
Время разогрева котла до 95^{0}С, мин.	40	50	55	65	40	50	55
Потребление энергии на разогрев, кВт/ч	7,5	12,6	12,6	20	16	27,5	27,5
Потребляемая энергия в стационарном режиме, кВт	2,2	3,77	3,77	4,8	4,8	6,0	6,0
Объем варочного сосуда, л	100	160	250	400	100	160	250
Номинальная мощность, кВт	15,0	24,0	30,0	30,0	18,1	18,1	18,1
Напряжение, В	380/220						

КОТЛЫ ПИЩЕВАРОЧНЫЕ ПАРОВЫЕ

В отличие от электрических, паровые котлы не имеют нагревательных элементов. Процесс нагрева в них осуществляется паром, который поступает в паровую рубашку через парозапорный вентиль. Паровые котлы не имеют наполнительной воронки и крана уровня.

Котлы представляют собой сварную конструкцию, состоящую из варочного сосуда и наружного корпуса, пространство между которыми образует паровую рубашку. Наружный корпус котла покрыт теплоизоляцией, которая защищена облицовкой из нержавеющей стали. В нижнюю часть наружного корпуса котла вварен паровой патрубок, через который осуществляется подвод пара в паровую рубашку. Количество пара, поступающего в «рубашку», регулируется вентилем, смонтированным на паровом патрубке. Пар, обогревая стенки варочного котла, конденсируется и через конденсатоотводчик поступает в конденсатопровод.

Для слива жидкости из котла предусмотрен сливной кран. Котлы оборудованы автоматикой регулирования, которая состоит из манометра, показывающего величину давления пара в паровой рубашке, и двух предохранительных клапанов. Предохранительный клапан служит для аварийного сброса пара из паровой рубашки при повышении его давления сверх 0,045 МПа±0,0045 МПа (0,45 кгс/см2±0,045 кгс/см2) и устранения разрежения в ней.

Принцип работы котлов основан на обогреве содержимого варочного сосуда паром, который вырабатывается внешней установкой.



КП-250П



КП-160П

Обозначение маркировки котлов:
КП – котел паровой
П – облицовка из углеродистой стали с полимерным покрытием

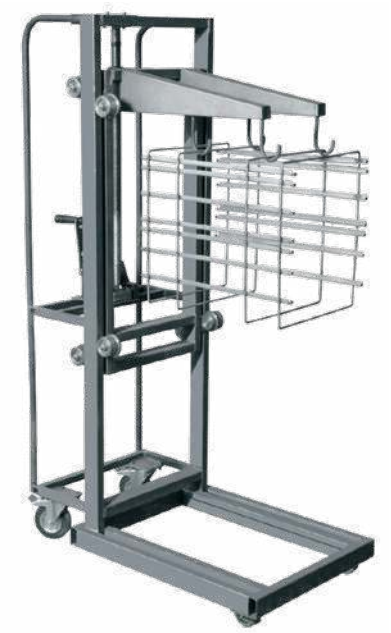
Параметры	КП-160П	КП-250П	КП-400П
Полезная вместимость, дм^3	160	250	400
Продолжительность разогрева, мин	40	50	90
Расход пара с теплосодержанием 2,68 МДж/кг, не более *в период разогрева *в период варки	 30 8	 40 10	 57 16
Избыточное давление пара в пароводяной рубашке, МПа	0,045 (0,45)		
Габариты, ДхШхВ, мм	1200*800*850	1500*800*850	1670*800*1000

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ УДОБСТВА РАБОТЫ И РАСШИРЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ВОЗМОЖНОСТЕЙ КОТЛОВ ПИЩЕВАРОЧНЫХ

Тележка предназначена для загрузки и разгрузки котлов пищеварочных с прямоугольным варочным сосудом.

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Выварка круп для приготовления блюд восточной кухни.
Применение котлов в производстве сублимированных продуктов, а также для варки сиропа, зефирной и кондитерской масс.
Приготовление мясных и овощных консервов, паштетов. Обварка крупных кусков мяса для переработки.



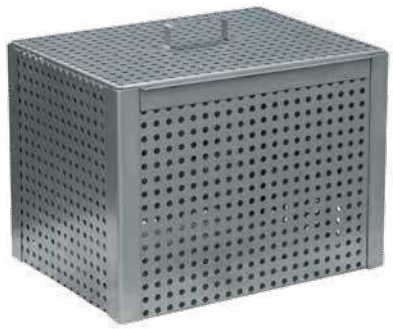
ТП-100



КЭ-100



Кассета К-КП



Вкладыш ВП-1-01

	Вместимость кассет в котлы, шт.		
Наименование	КЭ-100	КЭ-160	КЭ-250
Кассета К-КП (336х540х432 мм)	1	2	3
Кассета К-КП-1 (510х540х432 мм)	-	1	2
Вкладыш ВП-1-01 (328Х412х344 мм)	1	2	3
Вкладыш ВП-2-01 (500х500х344 мм)	-	1	2
Габариты тележки, ДхШхВ, мм	1150х606х1160		
Грузоподъемность, кг	100		

ПРЕИМУЩЕСТВА ДЛЯ ПОТРЕБИТЕЛЯ

Данный вид оборудования предназначен для раздачи питания и кратковременного хранения готовых блюд в столовых, кафе и пунктах быстрого питания.

Линии раздачи рассчитаны на быстрое и качественное обслуживание большого количества посетителей. Раздаточные стойки набираются из отдельных элементов и позволяют скомплектовать индивидуальные решения для каждого клиента. Линии изготавливаются полностью из нержавеющей стали.

Основными преимуществами линии раздачи являются:

1. Рациональное использование помещения столовой, кафе и т.д.;
2. Индивидуальная комплектация линии;
3. Высокая точность установки;
4. Регулировка температуры в мармитах;
5. Плотная стыковка направляющих и гладкое скольжение подносов.

Полный комплект линии раздачи состоит из следующих модулей:

1. Стойка для столовых приборов, подносов и хлеба;
2. Холодильная витрина с внутренней подсветкой;
3. Тепловая витрина с внутренней подсветкой;
4. Холодильный прилавок;
5. Мармит первых блюд (2- или 3-конфорочный);
6. Мармит вторых блюд с гастроемкостями (с ТЭНами «сухого хода» или паровой);
7. Нейтральный стол для горячих напитков, холодных закусок и т.д.;
8. Кассовый стол универсальный (правосторонний или левосторонний с уголком);
9. Прилавок для подогрева тарелок.



ЭЛЕМЕНТЫ ЛИНИИ РАЗДАЧИ ПИТАНИЯ



ПВХ-1-01



ПВХ-3



ПСП-1



ПВТ-2



МП-1



СН-2

Модели	Габариты, ДхШхВ, мм (без направляющих и верхних полок)	Габариты, ДхШхВ, мм (с направляющими и верхними полками)
Прилавок д/приборов ПСП-1	550x700x1550	-
Стол нейтральный СН-2	1150x700x900	1150x1036x1300
Стол кассовый СК-2	1150x700x900	1150x1036x1200
Подогреватель тарелок ППТ-80М	766x400x900, 1 кВт	-
Подогреватель тарелок ППТ-160М	766x710x900, 2 кВт	-

Параметры	ПХВ-1-01	ПХВ-2	ПВТ-2
Габариты с направляющими для подносов и верхними полками, ДхШхВ, мм	1150x1020(700)x1300(900)	1100x1020(700)x1600	1150x1020(700)x1600
Полезный объем, $м^3$	-	-	-
*ванны прилавка	0,044	-	-
*витрины прилавка	-	0,255	-
Площадь одной полки, $м^2$	0,57	1,7	0,53
Вместимость, кг:	-	50	50
*верхняя и средняя полки	-	15+15	15+15
*нижняя полка	-	20	20
Время разогрева, мин.	-	-	30
Температура, ^0C	от -1 до -10	от +1 до +10	от +35 до +75
Номинальная потребляемая мощность, Вт	750	925	3000
Холодильный агент	R22	R22	-
Род тока и напряжение	Переменный, 50 Гц, 220 В		

ЭЛЕМЕНТЫ ЛИНИИ РАЗДАЧИ ПИТАНИЯ



МЭ-1-0,18



МЭК-1



МЭ-1-0,27



МЭС-2С-80

	Мармиты первых блюд			Мармит комбинированный			Мармиты вторых блюд			
Параметры	МЭ-1-0,18	МЭ-1-0,18	МЭ-1-0,27	МЭ-1-0,27	МЭК-1	МЭС-2С-80	МЭС-2С-80	МЭВ-2С-80	МЭВ-2С-110	МЭВП-2С-80
Тип мармита и комплектация	-	с направляющими для подносов и верхними полками	-	с направляющими для подносов и верхними полками	-	5 емкостей GN	5 емкостей GN, инвентарная полка, направляющие для подносов, верхние полки	Паровой, 5 емкостей GN	Паровой, 6 емкостей GN, направляющие для подносов, верхние полки	Передвижной, 5 емкостей GN, направляющие для подносов, верхние полки
Габариты изделия, ДхШхВ, мм	1000x700x 900	1000x1020x 1300	1500x700x 900	1500x1020x 1300	1200x700/ 1020x900	1100x700x 900	1100x1020x 1300	1100x700x 900	1500x1020x 1300	1100x1020x 1300
Мощность, кВт	2,5 (2 x 1,25)	2,5 (2 x 1,25)	3,75 (3x1,25)	3,75 (3x1,25)	2,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Время разогрева до t 1150°С, мин.	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Количество и площадь конфорок, шт.	2x0,09	2x0,09	3x0,09	3x0,09	1x0,09					
Объем ванны, л	-	-	-	-	-	-	-	10	10	10

ПАРОКОНВЕКТОМАТЫ

Пароконвектомат предназначен для приготовления блюд с помощью конвенции горячего воздуха и пара.

Панель управления является основной системой управления всеми функциями пароконвектомата. Электромеханическая панель управления проста в использовании.

Рабочая камера пароконвектомата выполнена из высококачественной нержавеющей стали и представляет собой полугерметичную емкость со скругленными углами. Благодаря плотному прилеганию уплотнителей к дверце пароконвектомата камера становится герметичной.

Нагрев происходит за счет кольцевых ТЭНов, располагаемых рядом с вентилятором. Равномерность распределения тепла происходит за счет конвекции, поддерживая одинаковую температуру по всей камере.

Для удобства контроля за приготовлением блюд дверь рабочей камеры выполнена с использованием двух стекол – внутреннего и внешнего.

Ручка на двери пароконвектомата имеет двухходовое открытие. Дно рабочей камеры выполнено в форме ванны с отверстием для слива, подключенный к системе канализации. На дверце расположен желоб для сбора конденсата.

Немаловажное значение имеет наличие температурного щупа, с помощью которого контролируется температура внутри приготовленного продукта. Для работы с термощупом достаточно задать конечные параметры продукта, и блюдо будет иметь точную степень готовности.



Преимущества:

- легкое и удобное управление;
- щуп для мяса;
- быстрый выход на рабочий режим;
- подсветка духовой камеры;
- двойной стеклопакет на дверце камеры обеспечивает полную термоизоляцию;
- двухходовое открывание дверцы;
- низкое энергопотребление.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Параметры	ПКН-6	ПКН-10
Количество загружаемых гастроемкостей размером 530х325х40 мм, шт.	6	10
Техническая производительность, кг/ч	не менее 30	не менее 50
Напряжение трехфазного переменного тока, В	380	380
Номинальная потребляемая мощность, кВт	9	12
Время выхода на режим, мин.	10	10
Габаритные размеры, мм	920х851х802	920х851х1108

ПОСУДОМОЕЧНАЯ МАШИНА ПМ-К

Посудомоечная машина ПМ-К купольного типа предназначена для мытья в кассетах тарелок, стаканов, столовых приборов, подносов. Машина работает при горячем и холодном водоснабжении.

Машина состоит из секции мытья и двух столов: стола загрузки и стола разгрузки.

Ванна секции мытья посуды закрыта сверху подъемным кожухом. На боковых стенках внутри ванны закреплены кронштейны, в которые устанавливается подставка, служащая для установки в нее кассет с посудой в процессе мытья.

Над подставкой и под ней в ванне установлены моющие и ополаскивающие душирующие устройства. Ванна сверху закрыта фильтрующими сетками. На передней стенке ванны закреплен водонагреватель. Машина оснащена автоматическим дозатором моющего средства.

Стол для загрузки кассет выполнен в виде воронки. В нижней части которой установлен сборник для остатков пищи.

Блок управления осуществляет автоматическое управление работой системы. Он обеспечивает подачу воды, контроль ее наличия в ванне и водонагревателе, контроль температуры воды на ополаскивание, управление дозатором моющего средства, автоматическую работу машины по одной из заданных программ, остановку выполнения программы при поднятии купола и автоматическое продолжение при опускании купола.

Температура воды в нагревателе контролируется датчиком температуры.

Преимущества:

– экономичность, снижение потребления воды до 2 л на корзину;

– простота использования и контроля;

– экологичность, экономия воды, химических средств и электроэнергии отражается и в снижении выбросов в атмосферу;

– простота очистки;

– универсальность;

– надежность, изготовлена в соответствии с требованиями стандарта ISO 9001;

– можно мыть не только кухонную посуду, но и кухонную утварь;

– два режима мойки – 80 и 120 сек. Увеличенная длительность мытья при сильном загрязнении посуды.

Параметры	
Габаритные размеры, мм	640x840x1400
Напряжение трехфазного переменного тока, В	400 (380)
Номинальная потребляемая мощность, кВт	16,3
Производительность по основной программе, шт./час	720
Продолжительность цикла:	
*основная программа, с	80
*дополнительная программа, с	120
Единовременная загрузка кассеты:	
*тарелок, шт.	18
*стаканов, шт.	36
*столовых приборов, шт.	60
*подносов, шт	6
Давление воды на входе в машину, МПа	0,2-0,6
Температура, не менее:	
*моющего раствора, °С	40
*ополаскивающего проточной водой, °С	85



МИНИ-ХЛЕБОПЕКАРНАЯ ПЕЧЬ

Мини-печь на 100 кг в смену состоит из расстойного и пекарного шкафов.

Расстойный шкаф представляет собой камеру, в которой расположен электронагреватель, накрытый подовым листом. Внутри шкафа имеется емкость для заполнения водой, и поддоны-решетки (2 шт.), на которые устанавливаются пекарные формы с тестом (по 10 шт. на каждую) или противни с мелкими хлебобулочными изделиями. Расстойный шкаф имеет плавную регулировку температуры от 35°С до 85°С.

Хлебопекарный шкаф – это теплоизолированная жарочная камера, нагрев которой осуществляется группой ТЭНов, расположенных по два сверху и снизу. Вдоль внутренней стенки камеры расположена емкость для воды, которая заливается через специальный штуцер соединения с водопроводной магистралью. Шкаф комплектуется двумя противнями (680*500 мм), на которые устанавливаются хлебные формы с тестом. Разовая загрузка форм в шкаф составляет 10 шт. Дополнительное удобство в работе с печью составляет наличие внутренней подсветки. В дверках пекарного шкафа установлено тонированное жаропрочное стекло, поэтому процесс приготовления и степень готовности хлеба можно контролировать, не открывая шкаф.

Для подвода воды на внешних боковых панелях шкафов расположено по одному штуцеру для каждой операции (подвода и стекания воды).

Параметры	МХП-100
Производительность печи в смену (по хлебу в формах №7), кг	100
Мощность печи, кВт	6,25
*шкаф расстойный	1,25
*шкаф пекарский	5
Кол-во ТЭНов и их мощность	5 шт. по 1,25 кВт
Напряжение, В	380 (с нулевым проводом) или 220
Род тока	Трехфазный переменный
Частота тока, Гц	50
Габариты печи, ДхШхВ, мм	1000x830x1300
1. ШКАФ РАССТОЙНЫЙ	1
Объем расстойной камеры, м^3	0,26
Время разогрева воздуха в камере до 60^{0}С, мин., не более	20
Потребление электроэнергии на разогрев, кВт/ч	0,3
Кол-во поддонов под хлебоформы, шт.	2
Кол-во пекарных форм №7 (на одном поддоне), шт	10
Внутренние размеры камеры, ДхШхВ, мм	860x640x470
2. ШКАФ ХЛЕБОПЕКАРНЫЙ (МОДУЛЬ)	1
Размеры загрузочного окна (проема), ДхШхВ, мм	680x500x350 (размеры противня)
Размеры нижней рабочей поверхности (пода):	
*Ширина, мм	680
*Глубина, мм	500
Время разогрева воздуха в камере до 260^{0}С, мин., не более	30
Потребление электроэнергии на разогрев, кВт/ч	2,5
Кол-во пекарных форм №7 на двух поддонах, шт	10
Габаритные размеры, Д*Ш*В, мм (внутренние)	545*690*455



МХП-100



МЕБЕЛЬ ДЛЯ КУХНИ

Металлическая мебель наиболее надёжная и долговечная, практичная и функциональная, пользуется большим спросом не только у корпоративных, но и у частных покупателей.

Металлические шкафы могут использоваться в условиях повышенной или пониженной влажности и температуры.

Гардеробные шкафы могут быть не только элементами оборудования раздевальных помещений склада или производства, в них также удобно располагается одежда сотрудников и посетителей бассейнов, спортивных и учебных заведений. Разнообразные по габаритам, форме, комплектации модели шкафов имеют скамейки (крепятся к шкафу с внешней стороны), полки под головные уборы, перекладины, крючки, а также съемные полки под обувь, мыльницы, зеркальца и т.д. Для небольших площадей и с целью экономии пространства помещений разработаны спаренные секции шкафов, которые соединены между собой задними стенками секций. По желанию заказчика в любую модель шкафа могут быть внесены изменения или дополнения.



ШХХ



ШХХ-18



ШХХ-2В



ШХС



ШХБ



СУИ



ЛБ



ЛХК



ШБ-12



2МД-33,2



МД-09.000-01



МД-33,3

МЕБЕЛЬ ДЛЯ КУХНИ

В ассортименте данного вида оборудования представлены модели тележек гостиничных, сервировочных, складских, для перевоза лотков с хлебом и столовой посуды.

Сервировочные тележки предназначены для хранения и перевозки пищи, сбора посуды в рабочем процессе. Изготавливаются с полками из нержавеющей стали – это не только удобно, но и гигиенично. Имеют колесные опоры: фиксированные и поворотные. Модели ТСП-2 и ТСП-3 полностью разборные.

Тележки для перевоза хлебных лотков сварные, изготовлены из крашеного металла. По желанию заказчика могут комплектоваться к хлебопекарному оборудованию вместе с хлебными лотками. Тележка рассчитана на 14 лотков.

Тележка для подвоза столовой посуды сварная, изготавливается полностью из н/стали. В комплект входят: 20 посудосушителей, 3 поддона.

Тележки складские предназначены для перевоза различных предметов. Грузоподъемность – до 300 кг. Изготовлены из металла с покрытием.



ТСП-2
тележка сервировочная



ТСП-3
тележка сервировочная



ТК-150
тележка для транспортировки котлов



ТСП-2-2
тележка сервировочная



ТГ-150
тележка для подвоза малогабаритных грузов



ТСП-20
тележка для подвоза столовой посуды



ТТГ-10
тележка для транспортировки гастроемкостей

ПОЛКИ КУХОННЫЕ

В ассортименте данного вида оборудования представлено несколько моделей полок для хранения посуды, кухонного инвентаря, некоторых видов продуктов, полуфабрикатов и т.д.

Навесные полки без посудосушителей предназначены для хранения и временной расстановки кухонного инвентаря в рабочем процессе.

Навесные полки с посудосушителями служат для хранения тарелок.

Полки изготавливаются в двух вариантах: с дверками и без дверок. Дверки выполнены из оргстекла, что придает полкам современный и эстетичный вид.

Кроме этого, в ассортименте присутствуют открытые полки и полки для крышек и разделочных досок.

Материал изготовления всех полок – нержавеющая сталь.



ПН-4-4*12



ПН-3-4*9



ПН-1-3*6



ПК-600

МЕБЕЛЬ ДЛЯ КУХНИ

Стеллажи предназначены для складирования и хранения различных предметов: продуктов, столовой посуды, кухонного инвентаря.

Широкий спектр нейтрального кухонного оборудования, в том числе ассортиментный ряд универсальных стеллажей, способен удовлетворить самого требовательного заказчика. Стеллажи представлены несколькими группами, которые включают в себя сварные и разборные, модульные, стационарные и передвижные модели, а также металлосетчатые конструкции.



ССК-1



ССК-2



ССК-3



СХ-800



ССК-1



ССК-2



ССК-3 СХ-800



ССК-1



ССК-2



ССК-3

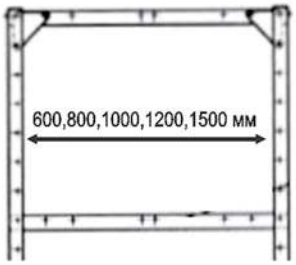


СХ-800

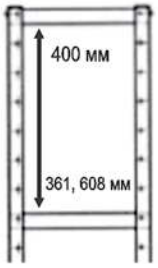
СТАЦИОНАРНЫЕ СТЕЛЛАЖИ (сборно-разборные)

Стеллажи марки СР-4 комплектуются заказчиком самостоятельно. Многосекционные модели создаются присоединением к основной секции нескольких дополнительных стоек. В полках и стойках предусмотрены отверстия, поэтому дополнительную секцию можно присоединить с любой стороны. Таким образом, стеллаж может быть многосекционным и устанавливаться в любом порядке.

ВАРИАНТЫ КРЕПЛЕНИЙ
дополнительных секций стеллажа



Боковое.
Присоединяется одна пара стоек и любое количество полок с интервалом от 80 мм



Центральное.
Присоединяется не более 5 полок интервалом 400 мм и одна пара стоек



СР-7



СР-4



ССКПР-1



СТОЛЫ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ, ВСТАВКИ МЕЖСЕКЦИОННЫЕ

Столы имеют широкую область применения – от разделки продуктов до временной расстановки посуды. Большой ассортимент поможет подобрать наиболее подходящее по габаритам изделие. Столы исключительно стойки к продолжительным статическим и динамическим нагрузкам. Столы могут быть изготовлены с тумбами, с полками сплошными и решетчатыми, стационарные и передвижные, разборные и неразборные.

В пристенном варианте стола установлен бортик, предохраняющий продукты от падения, возможного контакта со стеной. Столы-тумбы могут использоваться как обычные разделочные столы и одновременно служить для хранения посуды, кухонного инвентаря, различных видов сухих продуктов, столовых приборов. Качественный материал позволяет использовать его в различных температурных и влажностных режимах.

Столы СП-7, СП-8, СП-13-01, СП-10, СП-15, СП-16 сварные, неразборные. Все столешницы изготовлены из нержавеющей стали. По желанию заказчика могут быть изготовлены модели столов по эскизам заказчика.

Вставки межсекционные применяются на предприятиях общественно питания в качестве подсобных столиков ко многим видам теплового оборудования – плитам, сковородам и т.д. Вставки изготавливаются с инвентарным шкафом для кухонной посуды и инвентаря. Это особенно удобно, т.к. в одном изделии сочетаются две функции: дополнительная рабочая поверхность и инвентарный шкаф.

Вставки изготавливаются с применением комбинированного сочетания материалов: столешница – н/сталь, корпус – полностью из углеродистой стали с покрытием.



СП-47



СП-17



СПР-4



СП-18



СП-15



СПЯ-1200В



СП-16



СП-7



СП-13-01



ВСМ-420ИП



СП-53

ВАННЫ МОЕЧНЫЕ

Ванны моечные предназначены для мытья посуды, кастрюль, баков и кухонного инвентаря на предприятиях общественного питания.

Ванны представлены широким ассортиментным рядом: сварные и цельнотянутые; одно-, двух- и трехсекционные; со столешницами и тумбами. Глубина ванн составляет от 200 до 400 мм.

Возможна комплектация «под заказ» сифонами, мыльницами и т.д.

Большой модельный ряд данного вида оборудования позволяет с наибольшей эффективностью заполнять производственные площади.

Все емкости изготовлены из нержавеющей стали и установлены в каркас с регулируемыми опорами.

По желанию заказчика могут быть изготовлены любые модели ванн.



ВМ-1200В-01



1ВМ-6/6-2,5



ВМ-2А



ВМП-400В



ВМ-1



1ВМ-12/6/2,5



ВМ-3Б-1



ВМ-2Б



2ВМ-12/6/2,5



ВМР-3

СПЕЦИАЛЬНОЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Оборудование данной группы предназначено для работы в условиях военно-полевой кухни, подсобных помещениях, а также в перерабатывающих производствах.

Все модели изготавливаются из нержавеющей стали, на каркасной основе.



ЯН-3



ЯН-2



ЯН-1



ПТ-1000-1



ПТ-1500



К-2



Б-1



П-1

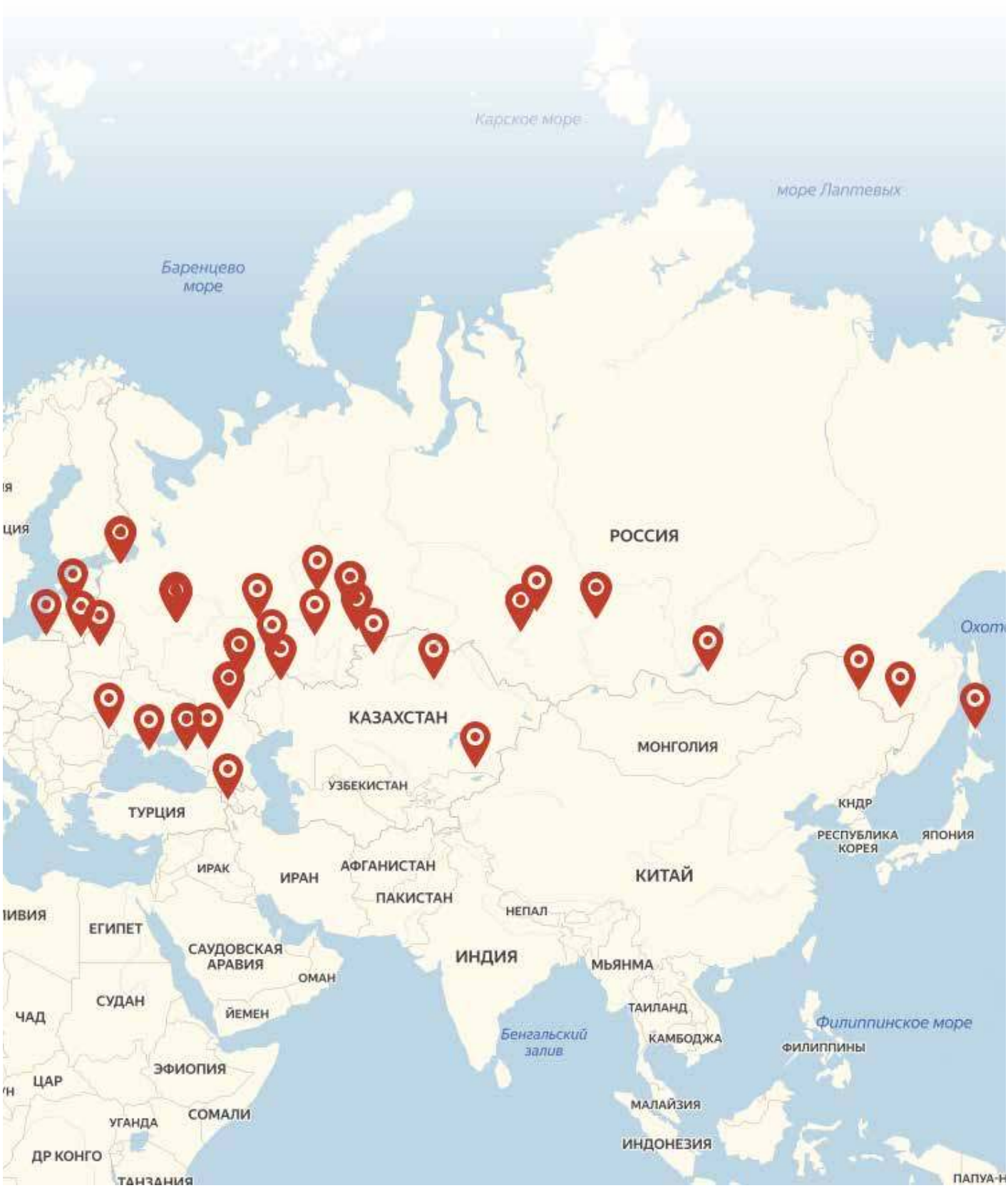


ВСК



СПТР-1

КАРТА ДИЛЕРОВ



КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ – НА ВЫСОТЕ!





БЕЗ ТЫЛА НЕТ ПОБЕДЫ!

ДИПЛОМ

НАГРАЖДАЕТСЯ

За активное сотрудничество
с Тылом Вооруженных Сил
Российской Федерации

ОАО "Завод "Проммаш"

Начальник Тыла
Вооруженных Сил Российской Федерации –
заместитель Министра обороны
Российской Федерации
генерал армии

В.И. Исаков

Ноябрь 2006
Москва, спорткомплекс ЛФК ЦСКА



БЕЗ ТЫЛА НЕТ ПОБЕДЫ!

Конкурс «Лучший отечественный продукт –
Тылу Вооруженных Сил РОССИИ»

ДИПЛОМ

II СТЕПЕНИ

СЕРЕБРЯНАЯ МЕДАЛЬ

НАГРАЖДАЕТСЯ

ОАО «Завод «ПРОММАШ»
г. Саратов
За котел пищеварочный КЭ-250 В

ОРГКОМИТЕТ.
Ноябрь 2006.
Москва, спорткомплекс ЛФК ЦСКА.



БЕЗ ТЫЛА НЕТ ПОБЕДЫ!

Конкурс «Лучший отечественный продукт –
Тылу Вооруженных Сил РОССИИ»

ДИПЛОМ

I СТЕПЕНИ

ЗОЛОТАЯ МЕДАЛЬ

НАГРАЖДАЕТСЯ

ОАО «Завод Проммаш»
г. Саратов
За плиту электрическую 3-х конфорочную с жарочным шкафом ПЭ 0.51 ШБ

ОРГКОМИТЕТ.
Ноябрь 2006.
Москва, спорткомплекс ЛФК ЦСКА.

КОНТАКТЫ

Генеральный директор: (8452) 27-70-27
Зам. генерального директора по коммерческим вопросам: (909) 330-03-73
Начальник отдела продаж: (8452) 27-47-58, 50-68-65
Отдел сбыта: (8452) 52-31-38, 72-50-07, 72-41-78
prommash02@renet.ru