РОССИЯ

Пароконвектомат электрический типа: «PR-SRW-06», «PR-SRW-07» «PR-SRW-10», «PR-SRW-12»

(ТУ 28.93.15-107-64046643-2024)



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 пароконвектоматов с устройством, принципом действия и другими сведениями, необходимыми для их установки, правильной эксплуатации и технического обслуживания.

1. Назначение изделия

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

Пароконвектомат используются 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-SRW-06	**PR-SRW-07**	**PR-SRW-10**	**PR-SRW-12**
Тип управления	Цифровой			
Способ образования пара	Инжектор	Инжектор	Инжектор	Инжектор
Номинальная потребляемая мощность печи, кВт	10,7	10,7	15,95	15,95
Номинальное напряжение, В	400			
Напряжение на нагревательных элементах, В	230			
Род тока	3N~			
Номинальная частота тока, Гц	50			
Количество уровней пароконвектомата, шт	6	7	10	12
Расстояние между уровнями, мм	80	70	80	70
Тип устанавливаемой емкости	Противень 600х400 Гастроемкость GN 1/1	Противень 532х400 Гастроемкость GN 1/1	Противень 600х400 Гастроемкость GN 1/1	Противень 532х400 Гастроемкость GN 1/1
Максимальная нагрузка на уровень не более, кг	4			
Количество программ для записи, шт	88			
Автоматическая мойка	Да			
Температурный щуп	ДА			
Внутренние размеры камеры, мм, - длина - ширина - высота	 660 480 560	 660 480 560	 660 480 930	 660 480 930
Диапазон регулирования температуры печи,^{0}C	45-270±10			

Количество ТЭНов, шт.	2	2	3	3
Количество вентиляторов, шт.	2	2	3	3
Количество скоростей вентилятора, шт.	5	5	5	5
Количество ламп освещения, шт.	2	2	3	3
Габаритные размеры, мм длина ширина/ширина с ручкой высота	 922 890/950 835	 922 890/950 835	 922 890/950 1205	 922 890/950 835
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 ± 10мм

3. Комплектность

Таблица №2

Наименование	**Количество**			
	PR-SRW-06	**PR-SRW-07**	**PR-SRW-10**	**PR-SRW-12**
Электрический пароконвектомат, шт.	1	1	1	1
Руководство по эксплуатации, шт.	1	1	1	1
Шланг подвода воды, шт.	2	2	2	2
Кабель USB для обновления программного обеспечения	1	1	1	1
Упаковка, шт.	1	1	1	1

4. Устройство и принцип работы

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 и трубчатые элетронагреватели (далее по тексту — ТЭН).

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

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

Противни устанавливаются в жарочную камеру по направляющим.

В жарочную камеру возможна установка:

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

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

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

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

На левой боковой стенке установлены плафоны ламп освещения жарочной камеры.

На задней стенке установлен баллон аварийного термовыключателя

На задней стенке с права установлен датчик температуры.

Аварийный термовыключатель необходим для выключения пароконвектомата при достижения температуры в в жарочной камере более 320 ºС. 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.

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

Излишки пара из жарочной камеры можно удалить через заслонку парасброса. Не испарившаяся влага удаляется из пароконвектомата через патрубок сброса воды, расположенного в дне жарочной камеры.

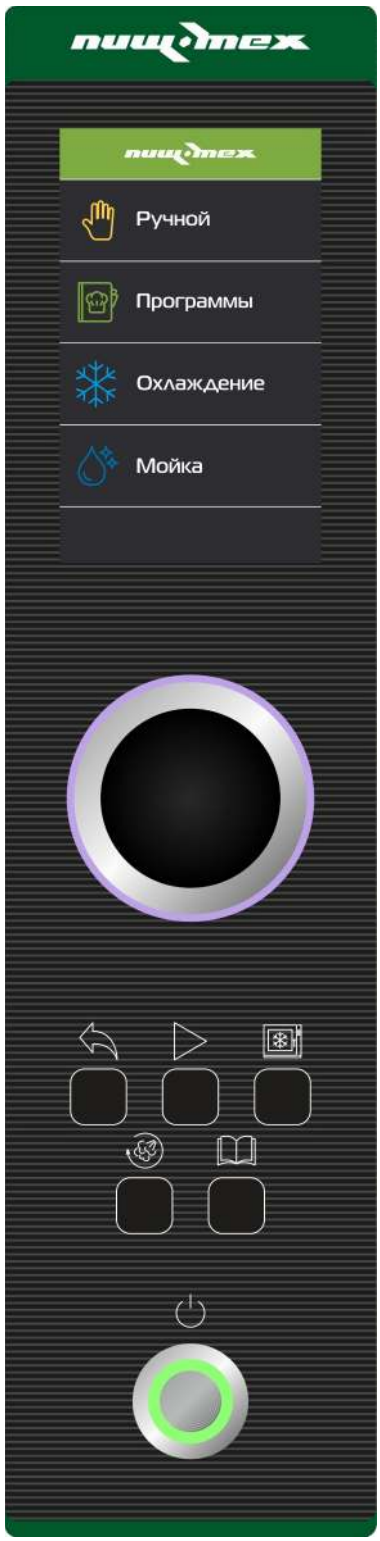
Подача воды для системы автоматической мойки параконвектомата находится на задней стенке. Там же расположены шланги для моющего и ополаскивающего средств параконвектомата.

Автоматическая мойка происходит путем разбрызгивания моющего средства и воды через разбрызгиватель расположенном вверху камеры.

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

Подключение к системе водоснабжения осуществляется через 2 входа. Один для парообразования, другой для системы мойки. Подключение к системе канализации осуществляется через трубку слива.

4.1 Основные элементы управления.



	Многофункциональное колесо (энкодер)
	Кнопка «Назад»
	Кнопка «Запуск/пауза»
	Кнопка «Охлаждение камеры»
	Кнопка «Ручная подача пара»
	Кнопка «Готовые рецепты»
	Кнопка «Включения и выключения»

4.1.1 Многофункциональное колесо (энкодер) применяется для навигации по пунктам меню, а также для редактирования параметров. Основные возможности: вращение, нажатие.

4.1.1.1 В режиме редактирования параметра, при удержании нажатым энкодером на выделенном параметре, происходит обнуление его значений.

4.1.1.2 При медленном вращении влево/вправо энкодером происходит увеличение/уменьшение параметра на 1 единицу.

4.1.1.3 При быстром вращении влево/вправо энкодером происходит увеличение/уменьшение параметра на 10 единиц.

4.1.1.4 Энкодер имеет вокруг световое кольцо, которое имеет индикацию для каждого режима работы: Непрерывное свечение - режим ожидания (при заходе в тот или иной пункт меню меняется цвет кольца). Анимация по кругу – процесс запущен.

Цветовое обозначение режимов:

Белый - режим ожидания

Желтый – режим приготовления

Синий - мойка

Зеленый – охлаждение

Красный – ошибка

4.1.1.5 Кнопка «Назад» применяется для возврата в предыдущий пункт меню, при длительном нажатии заглушает звуковой сигнал окончания работы, а также для остановки работы пароконвектомата.

4.1.1.6 Кнопка «Запуск/пауза» применяется для запуска работы пароконвектомата или программы и остановки работы на паузу.

4.1.1.7 Кнопка «Охлаждение камеры» применяется для запуска режима охлаждения камеры. При активации этой функции появляется сообщение «откройте дверь камеры» и включаются моторы с крыльчатками. Камера автоматически охлаждается до температуры 65 градусов.

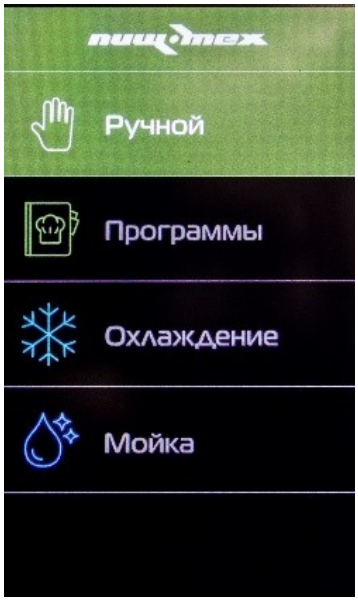
4.1.1.8 Кнопка «Ручная подача пара» активирует подачу воды в камеру в любом из режимов. Пар подается до тех пор пока нажата кнопка. Подавать в пар в камеру возможно при достижении температуры в камере больше 65 градусов.

4.1.1.9 Кнопка «Готовые рецепты» вызывает пункт меню «программы» в котором можно редактировать существующие рецепты и создавать новые.

4.1.1.10 Кнопка «Включения и выключения» в нажатом положении включает пароконвектомат, при отжатом положении выключает.

4.2. Пункты меню, описание работы.

4.2.1 Стартовый экран.



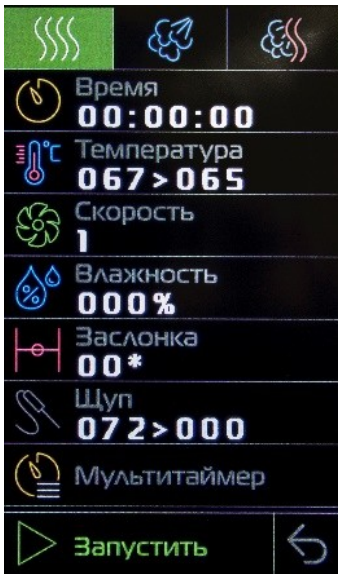
- Ручной – ручной режим работы

- Программы – режим программирования и запуска рецептов

- Охлаждение – запуск охлаждения камеры

- Мойка – меню выбора режимов мойки

4.2.2 Пункт меню «Ручной».

- 

Предназначен для работы в ручном режиме и имеет подпункты:

Жар, Пар, Жар/Пар – это быстрые настройки (пресеты), при помощи которых можно установить требуемые параметры.

Жар – предустановка для жарки: Температура 220С, Скорость вентилятора 5, Влажность 0%, Заслонка – открыта.

Пар – предустановка для варки: Температура 100С, Скорость вентилятора – 5, Влажность 100%, Заслонка-закрыта.

Жар/Пар – универсальная предустановка: Температура 180С, Скорость вентилятора-5, Влажность-30%, Заслонка-полуоткрыта(45°)

Описание основных параметров приготовления:

Время - установка времени приготовления. По окончании установленного времени подаётся звуковой и световой сигнал (мигание подсветки камеры), после чего завершается режим приготовления. При вращении энкодера влево, можно установить режим работы без времени – постоянная работа, на экране отображается символ бесконечности.

Температура – установка температуры приготовлении. Слева указана текущая температура в камере, справа – заданная температура.

Скорость – Скорость вращения крыльчатки от 1 до 5.

Влажность – установка влажности в камере от 0 до 100% с шагом 10%

Заслонка – положение заслонки 3 положения: открыта (90°), полуоткрыта (45°), закрыта (0°).

Щуп - установка температуры готовки по щупу. Слева указана текущая температура на щупе, справа – заданная температура. Максимальное значение, которое можно установить равно 100С°. При включении этого режима процесс приготовления будет длится до достижения заданной температуры термощупа, установленные значения времени игнорируются. В данной модели пароконвектомата используется 1-точечный щуп (датчик на конце щупа).

Запустить - запускает выбранный режим приготовления. Повторное нажатие останавливает процесс приготовления.

Перед загрузкой продукта в камеру необходимо прогреть камеру до рабочей температуры(рекомендуем прогреть на 20градусов выше заданной температуры).

4.2.3 Мультитаймер.



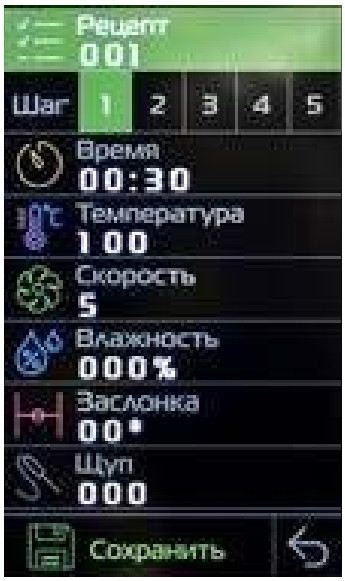
Мультитаймер - работа в режиме «а-ля карт», возможность устанавливать отдельный таймер на каждый уровень. При срабатывании таймера подаётся световой и звуковой сигнал продолжительностью 1 минута, можно прервать подачу сигнала открытием двери или удержанием кнопки «Назад».

Кнопка **«0 обнулить»** - устанавливает все таймеры на ноль.

Запустить - запускает установленные таймеры

Перед запуском установленных таймеров, вначале необходимо настроить в ручном режиме параметры приготовления (температура, скорость вентилятора, влажность и заслонка).

4.2.4 Режим Программы.



Пункт меню Программы - предназначен для работы в автоматическом режиме и имеет подпункты:

Кнопка **Рецепт №** - выбор программируемого рецепта. Всего можно запрограммировать 88 рецептов.

Шаг – выбор номера программируемого шага (от 1 до 5). Для каждого шага можно установить следующие параметры приготовления: время, температура, скорость вентилятора, положение заслонки, температура на щупе.

Сохранить – сохранение установленных параметров в каждом шаге для выбранного рецепта.

Перед запуском программы необходимо предварительно нагреть камеру до заданной температуры или использовать 1 шаг для нагрева камеры до рабочей температуры.

4.2.5 Режим Мойка.



Пункт меню Мойка - предназначен для запуска режима мойки камеры в автоматическом режиме и имеет подпункты:

Короткая - Мойка длительностью 30мин, для слабого загрязнения.

Средняя – Мойка длительностью 40мин, для среднего загрязнения.

Длинная – Мойка длительностью 50мин, для сильного загрязнения.

Вода – ополаскивание камеры водой

Моющее и Ополаскивающее – Используется при первой загрузке и замене ёмкости с моющим средством. Загрузка моющего и ополаскивающего средства происходит путем нажатия и удержания энкодера в течении 2-3 минут.

Режим мойки нельзя прервать. При отключении электричества во время режима мойки и повторном включении будет запущен процесс ополаскивания, который нельзя прервать.

5. Выбор места установки

Электрический пароконвектомат необходимо устанавливать в закрытом и хорошо проветриваемом помещение (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 выдержать 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.

6. Указания мер безопасности

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

Пароконвектомат PR-SRW-06, R-SRW-07, PR-SRW-10, R-SRW-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).

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) 270ºС;

- нагружать гастроемкость продуктами более 4кг;

-разогревать пищевые продукты в закрытых жестяных банках, консервы, сухие порошкообразные или гранулированные продукты;

- проводить ручную мойку жарочной камеры холодной водой, если температура в жарочном шкафу выше (плюс) 100ºС, 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 протяжения цикла работы.

-во избежания 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 осуществятся с учетом допускаемой нагрузки на электросеть.

-при выявление 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 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 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.

7. 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.

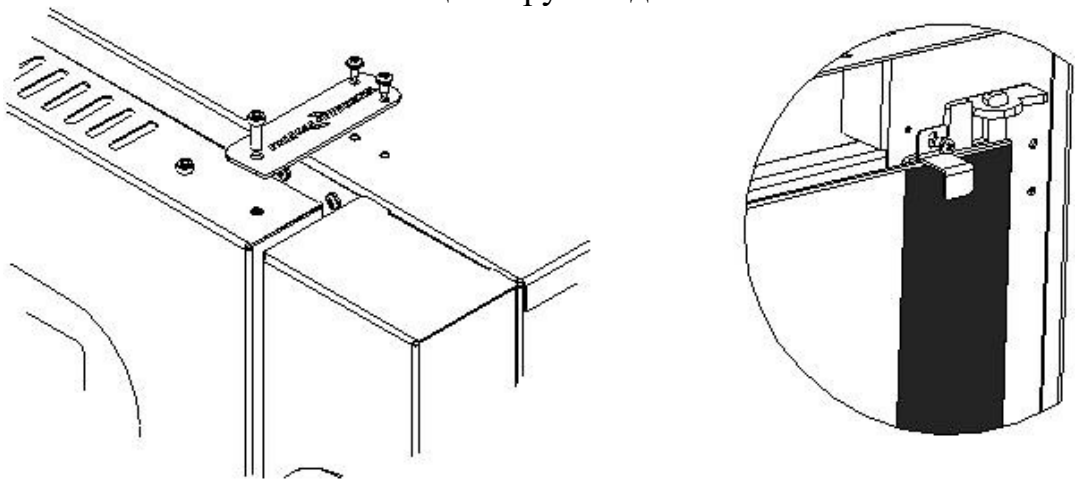


Рис.6 Транспортировочные крепления на двери.

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.

<u>Подключение должен производить специалист по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.</u>

Подключение пароконвектомата, 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 «PE»-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°С в течение 2-х часов.

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

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 формированием гидрозатвора (см. рис 7). Через трубу выхода канализации расположенной на задней стенки. 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.

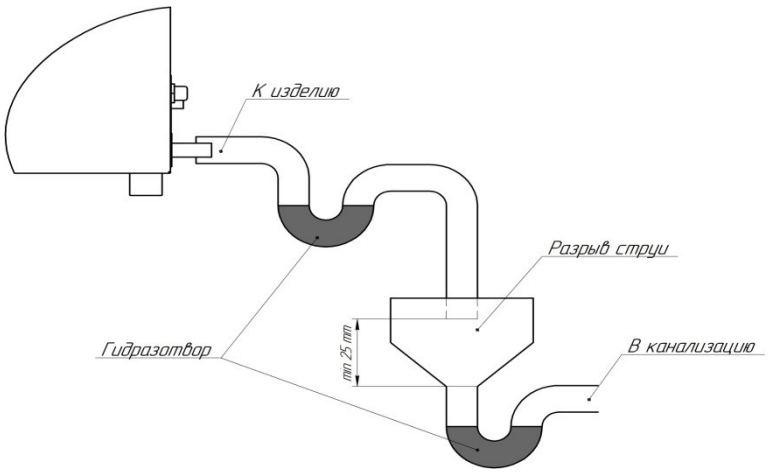


Рис.7 Подключение пароконвектомата к системе канализации.

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

Перед первым пуском визуально проконтролировать надежное крепления крыльчатки на валу двигателя. Надежную установку перегородки и направляющих жарочной камеры.

8. 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 пароконвектомат.

Работу с пароконвектоматом производить в следующем порядке:

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

Выберете необходимую программу приготовления или создайте программу Ручного приготовления см. пункт 4. И запустите печь.

Печь начнет выполнять программу приготовления.

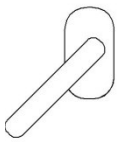
При первом разогреве пароконвектомата, может появиться неприятный запах. Это происходит из-за поверхностного окисления прокаливаемых элементов. Когда будет завершен первый цикл, металл стабилизируется и больше не будет возникать запах. Откройте дверцу и проветрите камеру, не оставляя ее без присмотра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

После прогрева жарочной камеры загрузите продукт .Закройте дверь.

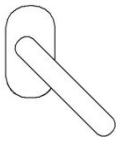
Механизм открывания двери обеспечивает двухступенчатое открывание.



-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! 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.

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, Среднюю или Длинную мойки в зависимости от степени загрязнения камеры печи. Нажмите кнопку старт для автоматической мойки печи.

Рекомендуется использовать для мойки камеры Специализированные средства:

- Моющее средство КОНВОДЕТ М.

- Ополаскивающее средство КОНВОДЕТ ОП.

Рекомендуется производить очистку нержавеющих 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 моющие средства 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.

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 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 прилигания 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.

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 пароконвуктомата.
Сопротивление изоляции между токоведущими частями и корпусом пароконвектомата	При отключенним 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 лампу освещения;
7. заменить лампу .Сборка производится в обратной последовательности.

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

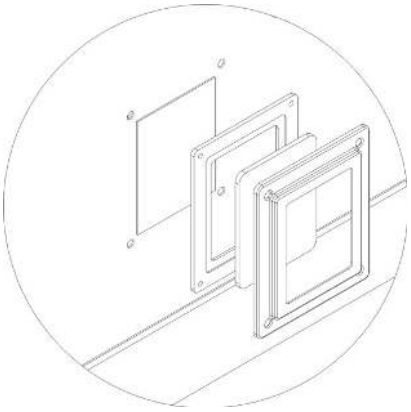


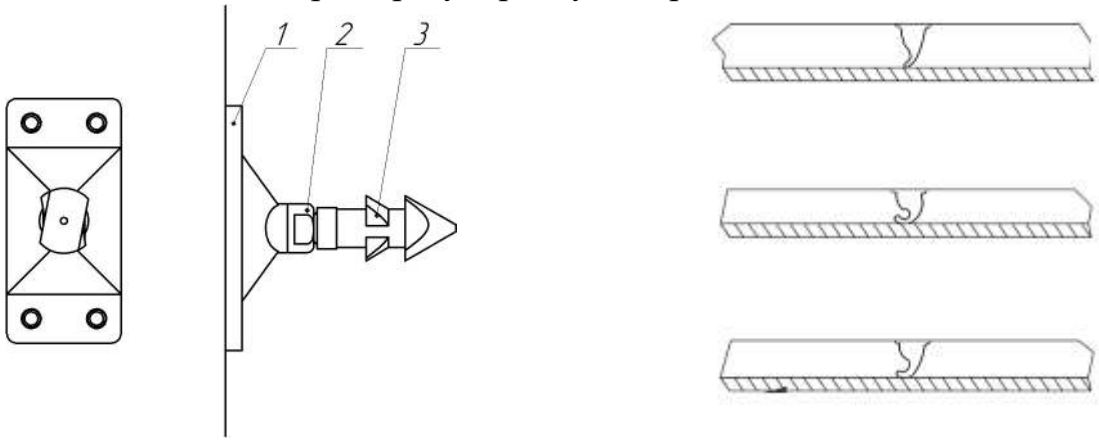
Рис.8 Замена лампы освещения .

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 открытие двери(не четком открывание или заедание) необходимо проверить положение и фиксацию штыря ручки. А также при утечки пара через дверь необходимо произвести регулировку двери пароконвектомата.

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.



- Плохо

- Плохо

- Хорошо

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
Ошибка датчиков температуры 	**Нет связи с контроллером микросхемы ADS1115**	**Проверить контакт в посадочном гнезде микросхемы или заменить ее**
Ошибка датчика температуры камеры 	**Обрыв или замыкание датчика камеры**	**Проверить контакт или заменить датчик температуры**

Ошибка щупа 	**Обрыв или замыкание термощупа**	**Проверить контакт или заменить термо щуп**
Перегрев моторов 	**Перегрев или обрыв цепи термодатчика одного из моторов**	**Остудить моторы. Или проверить цепь на обрыв**
Перегрев камеры 	**Перегрев камеры, как следствие срабатывание аварийного термостата.**	**Остудить камеру. Включить заново аварийный термостат. Проверить цепь на разрыв (если не помогли предидущие шаги)**

Наименование неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Пароконвектомат не нагревается, терморегуляторы включены.	Отсутствует напряжение на вводе в пароконвектомат. Обрыв температурного датчика	Подать напряжение Проверить датчик температуры
Не достигается необходимая температура в камере пароконвектомата.	Неисправны ТЭНы или датчик температуры	Заменить ТЭНы или датчик температуры
При запуске программы вентиляторы не вращаются	Неисправен блок управления Обрыв провода (потеря контакта) в цепи блока управления и мотора Не полностью закрыта дверь параконвектомата. Сработала аварийная защита.	Определить неисправный элемент и заменить. Проверить срабатывание защитного концевика на двери 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 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 блок управления 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. Обрыв провода (потеря контакта) в цепи.	Уточнить и заменить неисправный элемент. Устранить обрыв провода

11. 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 ºС.

12. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие пароконвектомата всем требованиям технических условий 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.

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 фильтрование 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. В случае нарушения условий хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации пароконвектомата.
6. При нарушении сроков технического обслуживания пароконвектомата, установленных в разделе №9.
7. Не заполненного раздела№13 «УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ»
8. На лампы освещения духовки.
9. На повреждение стекла
10. На уплотнитель духовки
11. 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

Пароконвектомат «PR-SRW-06», «PR-SRW-10»соответствует техническим условиям ТУ 28.93.15-107-64046643-2024 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 _____

15. Свидетельство об упаковке

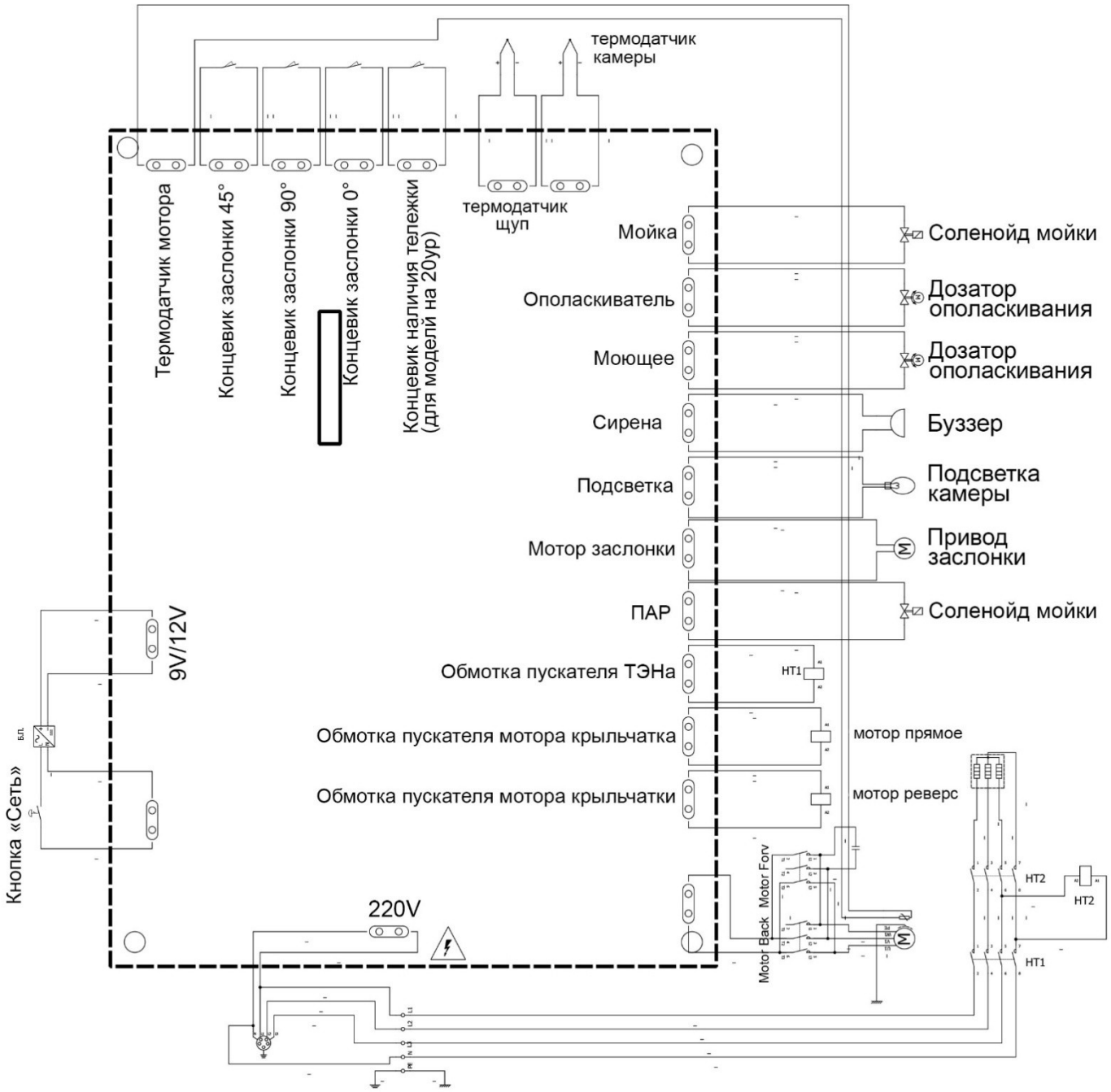
Пароконвектомат «PR-SRW-06», «PR-SRW-07», «PR-SRW-10», «PR-SRW-12» упакован согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

Дата упаковки _____ М.П.

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

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



Дополнительные сведения о товаре

1. Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU PA04.B.96636/24
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.З	+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 "ПИЩТЕХ"
Место нахождения (адрес юридического лица): 350033, Россия, г. Краснодар, ул. Ставропольская, д. 14, литера Б, оф. 7
Адрес места осуществления деятельности: 353211, Россия, Краснодарский край, Динской район, станица Новотитаровская, улица Луначарского, дом 1/2
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 ТИПА PR-SRW.
Изготовитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПИЩТЕХ"
Место нахождения (адрес юридического лица): 350033, Россия, г. Краснодар, ул. Ставропольская, д. 14, литера Б, оф. 7
Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 353211, Россия, Краснодарский край, Динской район, станица Новотитаровская, улица Луначарского, дом 1/2 Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.93.15-107-64046643-2024 ПАРОКОНВЕКТОМАТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ТИПА PR-SRW 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 № 0631-33-24 от 06.06.2024 года, выданного Испытательным центром электрооборудования ФБУ "Ростовский ЦСМ" (уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21ME22)
Схема декларирования соответствия: 3д
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 06.06.2029 включительно

М.П. Чистяков Евгений Владимирович
подпись (Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA04.B.96636/24
Дата регистрации декларации о соответствии: 10.06.2024