

РОССИЯ
ООО «ЭЛИНОКС»



ПЕЧЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ
ДЛЯ ПИЦЦЫ
ПЭК-800

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

EAC

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	5
1. НАЗНАЧЕНИЕ	5
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	7
3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	8
4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	8
5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	10
6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ	12
7. ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	15
8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	20
9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	22
10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	23
11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ	23
12. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ.....	23
13. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	23
14. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ	25
15. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ	26
16. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ	26
17. УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА В ПЕРИОД ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	27
ПРИЛОЖЕНИЕ А	31
ПРИЛОЖЕНИЕ Б	33
ПРИЛОЖЕНИЕ В.....	35
ПРИЛОЖЕНИЕ Г	37

ВВЕДЕНИЕ

ВНИМАНИЕ! Настоящее руководство по эксплуатации должно быть обязательно прочитано перед пуском изделия «Печь электрическая конвейерная для пиццы ПЭК-800» (далее – печь или изделие) в работу пользователем, ремонтниками и другими лицами, которые отвечают за транспортирование, установку, пуск в эксплуатацию, обслуживание и поддержание в рабочем состоянии.

Руководство должно находиться в доступном для пользователя месте и храниться весь срок службы изделия.

Настоящее руководство включает в себя паспортные данные.

Изделие соответствует требованиям технических регламентов Таможенного Союза:

Сертификат соответствия № ЕАЭС RU С-RU.MX11.B.00055/20 от 02.03.2020 г. по 01.03.2025 г. требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования".

Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.РА01.B.21134/20 от 03.03.2020 г. по 02.03.2025 г. требованиям ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования".

Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.РА01.B.52309/21 от 19.01.2021 г. по 18.01.2026 требованиям ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования» и ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.НВ27.B.05499/20 от 05.03.2020 г. по 04.03.2025 г. требованиям ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств".

Декларации о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU. РА01.B.59053/21 от 25.01.2021 г. по 24.01.2026 г. требованиям ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

На предприятии действует сертифицированная система менеджмента качества в соответствии требованиям ИСО 9001:2015. Регистрационный номер сертификата 21110093 QM15, действителен по 15.12.2025 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Печь электрическая конвейерная для пиццы ПЭК-800 (см. Рис. 1, Рис. 2) предназначена для выпечки хлебобулочных изделий (пиццы и пр.), требующих высокой температуры приготовления, на предприятиях общественного питания и торговли как самостоятельно, так и в составе технологических линий.

Изделие не предназначено для непрерывного производства (см. Таблица 1, п.25). Эксплуатация печи допускается в помещении при температуре окружающего воздуха от плюс 15°C до плюс 32°C, относительной влажности от 40 до 70%.

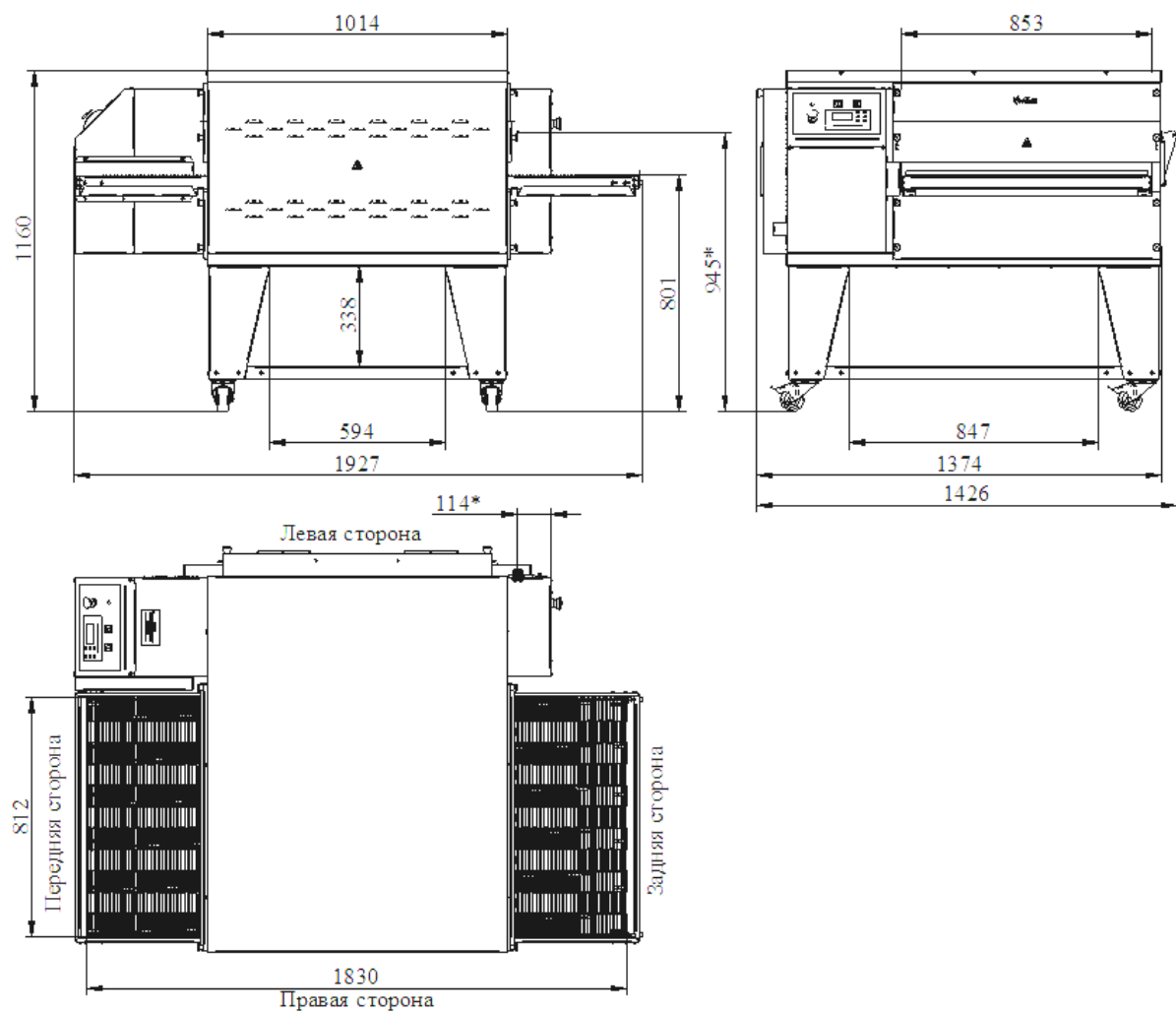


Рис. 1 - Общий вид печи, где * - подвод электропитания

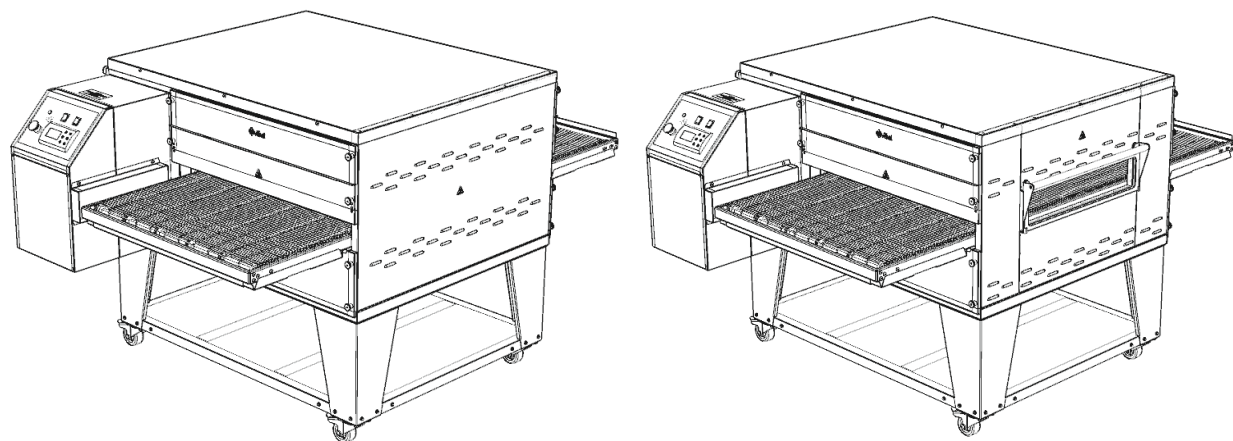


Рис. 2 - Общий вид печи ПЭК-800 и ПЭК-800 с дверцей

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1 – Технические характеристики

Наименование параметра	Величина параметра	
	ПЭК-800	ПЭК-800 с дверцей
1 Номинальная потребляемая мощность, Вт	27489	
2 Номинальное напряжение, В	400	
3 Род тока	трехфазный с нейтралью, переменный	
4 Частота тока, Гц	50	
5 Расход электроэнергии для поддержания температуры 315°C, кВт · ч, не более	24	
6 Диапазон регулирования температуры, °C	от 70 до 315	
7 Время разогрева до температуры 315°C, мин, не более	25	
8 Количество термовыключателей, шт.	2	
9 Температура срабатывания термовыключателя, °C	365	
10 Количество трубчатых нагревателей, шт.	ТЭН БЗ Ø395 - 1 ТЭН-208 - 6	
11 Потребляемая мощность трубчатых нагревателей, Вт	27000	
12 Количество двигателей наддува, шт.	1	
13 Потребляемая мощность двигателя наддува, Вт	370	
14 Внутренние размеры камеры, мм, - длина - ширина - высота	1014 853 75	
15 Потребляемая мощность мотор-редуктора конвейера, Вт	30,81	
16 Размеры конвейера, мм, - длина; - ширина	1830 812	
17 Диапазон регулирования времени выпечки (времени прохода через камеру), минут	от 0,25 до 15	
18 Количество вентиляторов охлаждения, шт.	3	
19 Потребляемая мощность вентилятора охлаждения, Вт	2x24 2x20	
20 Размеры/площадь полки на подставке, мм х мм / м ²	1002x1255 / 1,257	
21 Максимальная статическая нагрузка на полку, кг	50	
22 Максимальная загрузка печи (последовательно): заготовка пиццы диаметром 40 см, шт., не более	8	
23 Максимальная загрузка печи, кг, не более	10	
24 Производительность печи (для пиццы диаметром 40 см, время выпечки - 3,5 мин.), пицц/час	82	
25 Максимальное время работы в сутки, ч	16	
26 Габаритные размеры, мм - длина - ширина - высота основного модуля - высота дополнительного модуля (2 ярус)	1927 1374 1160 660	1927 1426 1160 660
27 Масса, кг, не более - основной модуль - дополнительный модуль	380 299	382 300
28 Корректированный по А уровень звуковой мощности, дБА, не более	85	
29 Корректированный уровень общей вибрации на рабочем месте, дБ, не более	80	
30 Срок службы, лет	10	

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2 – Комплектация

Наименование	Количество, шт.	
	ПЭК-800	
	ПЭК-800 с дверцей	
	основной модуль	дополнительный модуль (2 ярус)
1 Печь электрическая конвейерная для пиццы ПЭК	1	
2 Дистанционная опора М8	2	
3 Ограничитель	1	
4 Поддон	2	
5 Крыша	1	-
6 Винт М5х10 DIN 7380 А2	6	-
7 Подставка:		
Подставка в сборе	1	-
Ножка в сборе (правая/левая)	2/2	-
Полка в сборе	1	-
Опора колесная поворотная с тормозом	4	-
Болт с фланцем ГОСТ Р 55739 - М6х16 - А2	16	-
Болт М8х20.10.9 DIN 6921	36	-
8 Упаковка	1	
9 Руководство по эксплуатации	1	
10 Инструкция пользователя «МСХ Oven Control application - Управление конвейерной печью»	1	

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Функционирование изделия основано на распределении высокоскоростных потоков горячего воздуха над/под движущимся по конвейеру продуктом.

Изделие состоит из (см. Рис. 3):

ПОДСТАВКА. Представляет собой каркас с полкой на ножках с опорными колесами и изоляционным материалом. Служит для установки изделия и удобства его перемещения. Опорные колеса имеют тормозной механизм.

КОРПУС. В нем установлены: двигатель наддува с крыльчаткой для нагнетания горячего воздуха; вентиляторы охлаждения; мотор-редуктор конвейера; трубчатые нагреватели; аварийный термовыключатель (для отключения нагревателя при достижении определенной температуры в камере - см. Таблица 1, п.9); датчики температуры (для автоматического регулирования температуры). Эквипотенциальный зажим расположен в коробе рядом с герметичным вводом на левой стороне задней части печи. Кнопки аварийного отключения - «STOP» - питания контроллера и основных электрических компонентов расположены на передней и задней частях печи. В исполнении с дверцей с правой стороны корпуса конструкцией предусмотрен проем в камеру печи.

КОНВЕЙЕР. Представляет собой ленту и раму, с установленными в нее ведомым валом (приводится во вращение мотор-редуктором, обороты которого регулируются контроллером) и валом натяжения (для регулировки натяжения ленты) с зацепными колесами. С двух сторон конвейера установлены поддоны (для сбора

осыпавшихся продуктов). Конвейер предназначен для транспортировки продукта через камеру нагрева. В задней части на раме конвейера установлен ограничитель, предотвращающий дальнейшее движение продукта.

СИСТЕМА ВОЗДУХОВОДОВ. Предназначена для распределения горячего воздуха в камере вокруг продукта. Воздуховоды располагаются в Корпусе над и под конвейером и имеют сложную конфигурацию с определенным расположением отверстий разного исполнения. Спереди и сзади воздуховоды закрыты верхними и нижними крышками. Над конвейером устанавливаются ограничители, обеспечивающие необходимую высоту (4 положения) прохода в камеру изделия.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ. См. Раздел 7. Порядок работы Руководства.

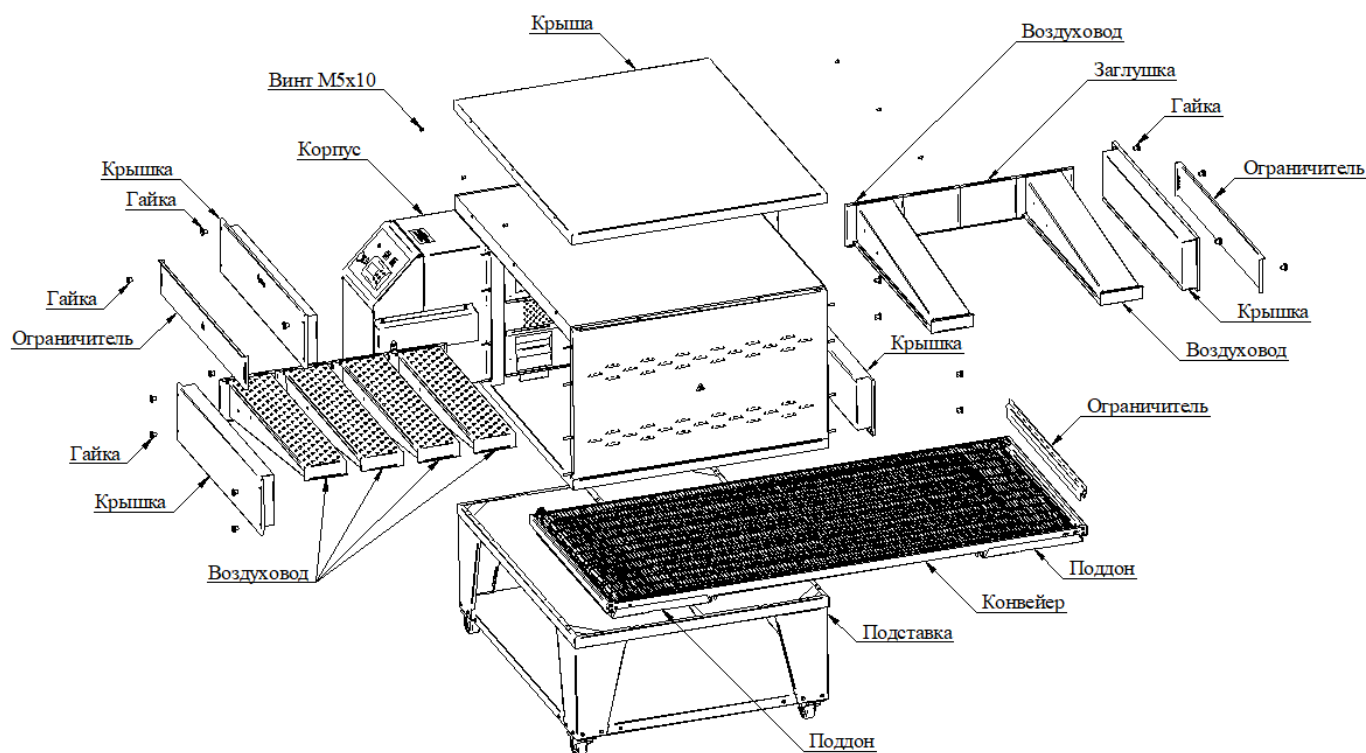


Рис. 3 - Состав изделия

Корпус из нержавеющей стали, установленный на подставку, заглушки с системой воздуховодов, установленных в корпус и закрытых крышками, представляют собой камеру. Высота проема в камеру регулируется ограничителями. Сквозь камеру проходит конвейер, скорость движения которого регулируется с помощью контроллера.

Значение фактической температуры в камере отображается на дисплее контроллера. Уставка температуры также регулируется с помощью контроллера.

При срабатывании аварийного термовыключателя для восстановления работы изделия необходимо выявить и устранить причину срабатывания термовыключателя и нажать на кнопку аварийного термовыключателя. Аварийный термовыключатель расположен на левой стороне ближе к задней части изделия.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

К обслуживанию изделия допускаются лица, прошедшие технический минимум по эксплуатации оборудования и ознакомившиеся с настоящим руководством по эксплуатации.

ВНИМАНИЕ! Изделие не предназначено для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, психическими или умственными способностями или при отсутствии у них опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании изделия лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под присмотром для недопущения игры с изделием.

ВНИМАНИЕ! Попадание выступающей свободной одежды, свисающих украшений и неубранных длинных волос в движущуюся конвейерную ленту может привести к получению серьезной травмы. Пользователь должен обеспечить свою безопасность, устранив перечисленные факторы!

ВНИМАНИЕ! Температура корпусных деталей может достигать 80°C и касание их может вызвать серьезные ожоги. Будьте осторожны! Используйте индивидуальные средства защиты (например теплостойкие рукавицы). Оператор должен быть одет в костюм из хлопчатобумажной ткани.

При работе с изделием соблюдайте следующие правила безопасности:

- перед санитарной обработкой клавиши «НАГРЕВ» и «КОНВЕЙЕР» установите в положение «0» (дождитесь автоматического отключения двигателя наддува и вентиляторов охлаждения) и отключите изделие от электросети, выключив автоматический выключатель в стационарной электропроводке;
- периодически проверяйте исправность электропроводки и заземляющего устройства изделия;
- при возникновении аварийной ситуации или обнаружении неисправностей немедленно нажмите одну из кнопок аварийного останова и отключите изделие от сети, выключив автоматический выключатель в стационарной проводке, и вызовите электромеханика. Для исключения непреднамеренного и/или случайного пуска изделия, после использования кнопки «СТОП» необходимо обязательно перевести клавиши «НАГРЕВ» и «КОНВЕЙЕР» из положения «Работа» («I») в положение «Выключено» («0»). После этого привести кнопку «СТОП» в исходное состояние (отжать);
- включайте изделие только после устранения неисправностей.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- производить чистку и устранять неисправности при работе изделия;
- включать изделие, не соединенное с контуром заземления цеха;
- включать изделие без автомата защиты или с неисправным автоматом защиты в стационарной проводке;
- оставлять работающее изделие без присмотра;
- вносить в изделие легковоспламеняющиеся и другие опасные вещества;
- использовать изделие для сушки различных не пищевых продуктов;
- использовать изделие для обогрева помещения;

- загроаживать доступ к вентиляционным отверстиям изделия;
- длительная работа изделия (более 1 часа) при максимальной температуре без загрузки;
- использовать изделие без заблокированных колес;
- вносить изменения в конструкцию изделия.

ВНИМАНИЕ! Для очистки внешних и внутренних поверхностей изделия запрещается применять водяную струю.

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ:

- потребитель при эксплуатации изделия должен соблюдать требования ГОСТ 12.1.004 по пожарной безопасности;
- не допускается использование изделия в пожароопасных и взрывоопасных зонах;
- не допускается установка изделия ближе 1 м от легковоспламеняющихся материалов. При установке изделия 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;
- в производственных помещениях рабочие места, где при выполнении работы происходит образование и выделение газа и пара, должны быть оборудованы механической общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005;
- при установке изделия в технологическую линию, необходимо его соединить с линией выравнивания потенциала через эквипотенциальный зажим;
- при монтаже изделия должна быть установлена коммутационная защитная аппаратура, обеспечивающая защиту от пожароопасных факторов: короткого замыкания, перенапряжения, перегрузки, самопроизвольного включения;
- подключение изделия к электросети должно осуществляться с учетом допускаемой нагрузки на электросеть.

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Распаковку, установку и испытание изделия должны производить специалисты по монтажу и ремонту оборудования для предприятий общественного питания и торговли.

После занесения изделия с отрицательной температуры в помещение необходимо выдержать его при комнатной температуре в течении 6 часов.

После проверки состояния упаковки следует распаковать изделие, провести внешний осмотр и проверить комплектность в соответствии с Таблица 2 Руководства.

Перед установкой изделия на предусмотренное место необходимо снять защитную пленку со всех поверхностей. Изделие следует разместить в хорошо проветриваемом помещении, если имеется возможность, то под воздухоочистительным зонтом.

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

Устанавливайте изделие в месте, легкодоступном для удаления загрязнений, обслуживания и эксплуатации. Допускается установка изделия на расстоянии не ближе 100 мм от стены. На левой стороне изделия предусмотрены два резьбовых отверстия М8 для установки в них дистанционных опор (из комплекта).

Установку изделия проводить в следующем порядке:

Необходимо собрать подставку (см. Рис. 4).

- перед сборкой подставки необходимо снять защитную пленку со всех поверхностей.
- установить колёса поворотные и закрепить шайбами и болтами М8.

Для этого изделие собирать в основном (вертикальном) положении, на нижней полке по углам имеются резьбовые пластины (гайка-уголок) с тремя отверстиями М8.

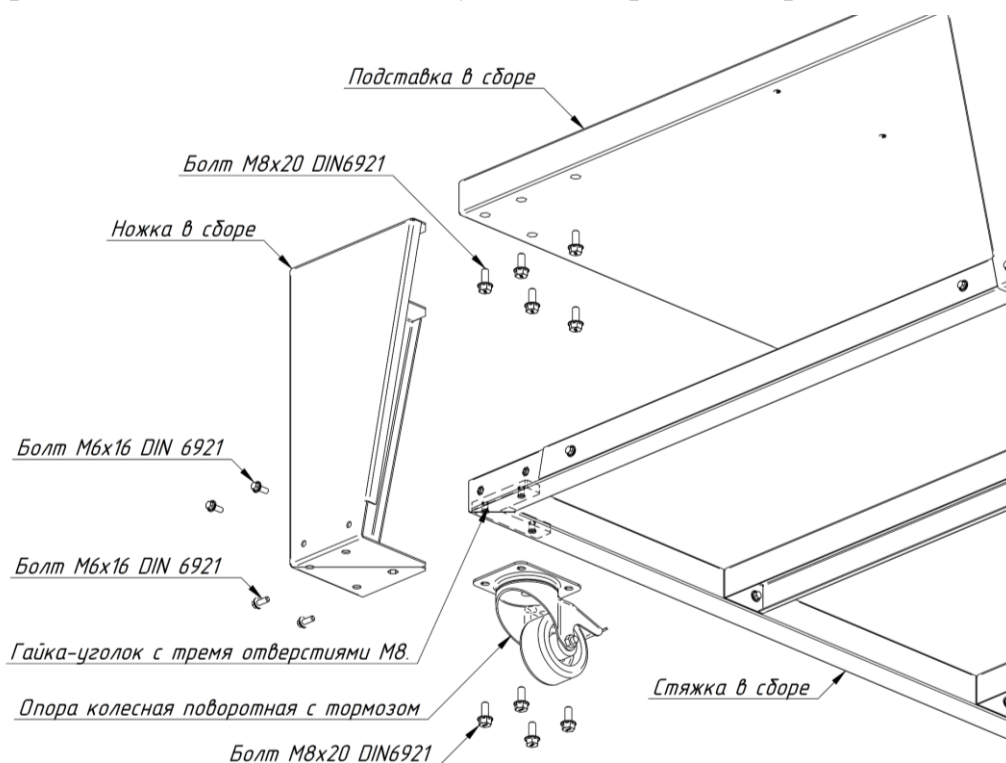


Рис. 4 - Состав и схема сборки подставки

На подставку установите основной модуль печи (см. Рис. 6). Для подъема и опускания основного (дополнительного) модуля в конструкции печи предусмотрены четыре точки (см. Рис. 5) для установки Рым-болтов М10 по ГОСТ 4751. Они расположены по углам корпуса, для этого необходимо снять Крышу и Панель с утеплителем и установить Рым-болты (в комплект не входят).

Переместите печь с подставкой на предусмотренное рабочее место, зафиксируйте колесные опоры.

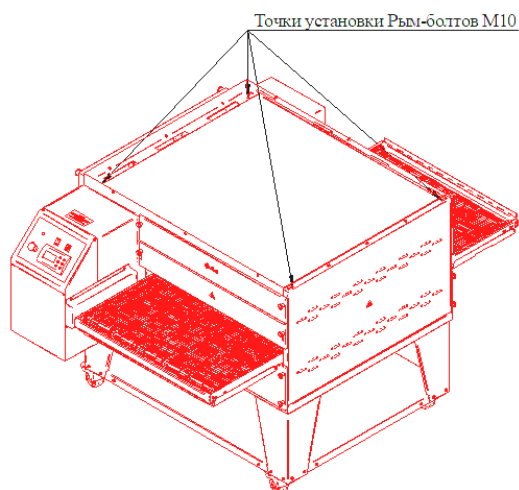


Рис. 5

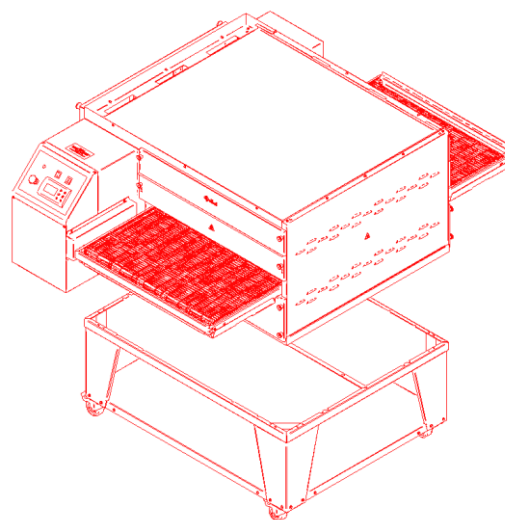


Рис. 6

Подключите изделие к электросети.

Порядок подключения к электросети:

- питающее напряжение сети должно быть в пределах от минус 10% до плюс 10% от номинального при допустимом изменении частоты тока по ГОСТ 32144.

ВНИМАНИЕ! Если в вашем регионе перепады питающего напряжения сети превышают указанные, рекомендуется подключать изделие к сети через монитор напряжения или стабилизатор напряжения. В противном случае изделие может выйти из строя и гарантийные обязательства при этом не действуют.

- подключить изделие к электросети (3N/PE 400В 50Гц, трехфазная пятипроводная сеть с тремя фазовыми проводниками, нулевым рабочим и защитным проводниками) согласно действующему законодательству и нормативам. Электроподключение производится только уполномоченной специализированной службой с учетом надписей на табличках, маркировкой зажимов на клеммном блоке изделия и в соответствии со схемой электрической принципиальной;

- для доступа к клеммному блоку изделия необходимо снять крышку корпуса на задней стороне изделия;

- электропитание на изделие подвести через кабельный ввод (гермоввод) на клеммный блок каждого изделия отдельным шнуром питания в соответствии с Таблица 3 Руководства от электрического шкафа управления через автоматический выключатель с комбинированной защитой, реагирующий на номинальный рабочий ток 50 А и ток утечки 30 мА, предварительно сняв крышку корпуса на задней стороне изделия;

- монтаж и подключение произвести так, чтобы стало невозможным получить доступ к токопроводящим частям без применения инструментов;

- надежно заземлить изделие, подсоединив заземляющий проводник шнура питания к заземляющему зажиму изделия и к зажиму контура заземления цеха;
- провести ревизию соединительных устройств электрических цепей изделия (винтовых и безвинтовых зажимов), при выявлении ослабления подтянуть или подогнуть до нормального контактного давления;
- установить крышку короба на задней стороне изделия на место.

Автоматический выключатель в стационарной проводке должен обеспечивать гарантированное отключение всех полюсов от сети питания изделия и должен быть подключен непосредственно к зажимам питания и иметь зазор между контактами не менее 3 мм на всех полюсах.

Номинальное поперечное сечение кабелей питания не должны быть меньше значений, указанных в Таблица 3.

Таблица 3

Изделие	Обозначение шнура (марка, число и номинальное сечение жил)
ПЭК-800, ПЭК-800 с дверцей	5x10

Питающие шнуры должны представлять собой гибкий кабель в оболочке, быть маслостойкими, не легче, чем обычный шнур с оболочкой из полихлоропренового или другого эквивалентного синтетического, покрытого эластомерной оболочкой материала (кодированное обозначение 60245 IEC 57) (Например, шнуры питания типа ПРМ, КГН и т.п.).

ВНИМАНИЕ! Вал электродвигателя наддува должен вращаться в соответствии с направлением стрелки, выполненной на поверхности установки электродвигателя.

Проверить направление вращения электродвигателя наддува. В случае несоответствия направления вращения, поменять местами два питающих провода из трех фазных проводов на клеммном блоке X1 (например L1, L2).

Для выравнивания потенциалов при установке изделия в технологическую линию предусмотрен зажим, обозначенный знаком  - эквипотенциальность (расположен на левой стороне ближе к задней части).

Эквипотенциальный провод должен быть сечением не менее 10 кв.мм.

Сдача в эксплуатацию смонтированного изделия оформляется по установленной форме.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Проверьте устройство блокировки колес. При необходимости заблокируйте колеса.

ВНИМАНИЕ! Используйте изделие, установленное на подставку, только с заблокированными колесами.

Подайте электропитание на изделие, включив автоматический выключатель в стационарной проводке. Загорится лампа «СЕТЬ».

Основным органом управления печи является панель управления, на которой находятся (см. Рис. 7):

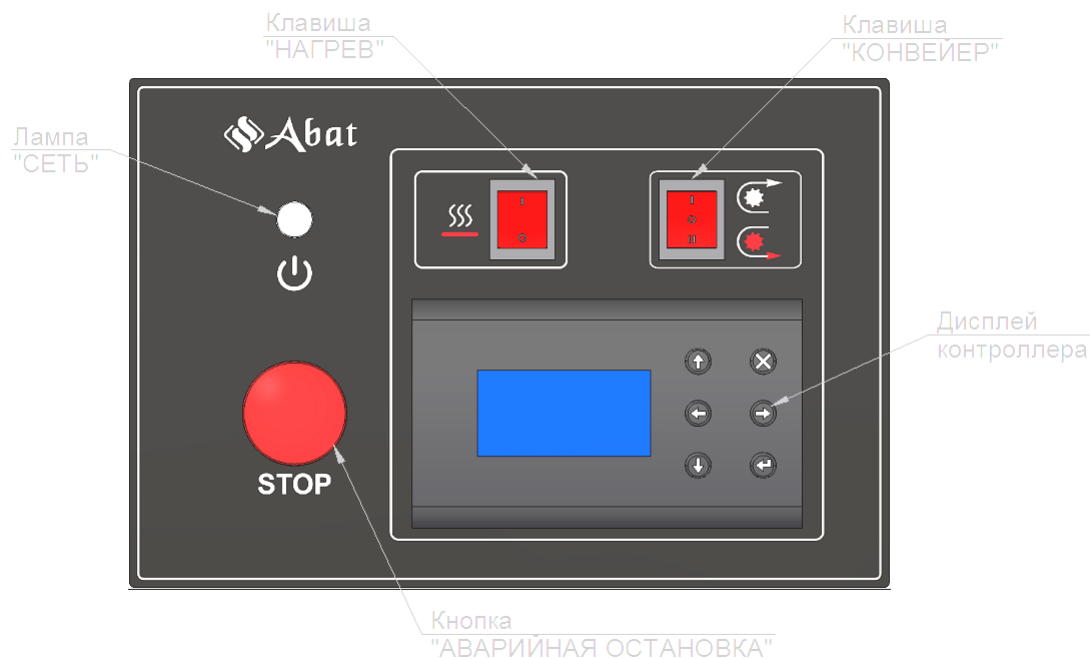


Рис. 7 - Панель управления

- лампа «СЕТЬ» - при подключении изделия к сети горит постоянно;
- кнопка «STOP» (АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА) - предназначена для моментальной остановки всех движущихся компонентов и частей изделия. Вторая кнопка «STOP» (АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА) расположена с задней части изделия;
- клавиша «НАГРЕВ» - предназначена для пуска/остановки нагревателей.
- клавиша «КОНВЕЙЕР» - предназначена для пуска/остановки привода конвейера;
- контроллер МСХ06D (дисплей контроллера) - с помощью него осуществляется установка необходимых значений параметров для работы изделия.

Для разогрева камеры (достижения всех металлических и огнеупорных материалов надлежащей температуры) необходимо с помощью контроллера задать значение уставки температуры на 315°C и произвольное (от 15 секунд до 15 минут) значение времени выпечки:

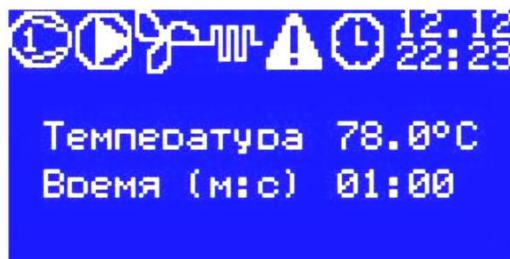


Рис. 8 - Главный экран

- в режиме главного экрана (см. Рис. 8), на котором отображается текущая информация о состоянии системы (текущая температура камеры, заданное время прохождения камеры, информация о работающих устройствах или наличие аварий) нажмите один раз клавишу ВНИЗ (ВВЕРХ) - появится экран изменения уставки температуры. При нажатии клавиши ВНИЗ (ВВЕРХ) два раза появится экран изменения уставки времени прохождения камеры;



Рис. 9 - Экран изменения уставки температуры

- для изменения значения уставки температуры нажмите клавишу ВВОД на экране изменения температуры, отредактируйте значение нажатиями на клавиши ВВЕРХ или ВНИЗ и сохраните значение нажав клавишу ВВОД (см. Рис. 9).

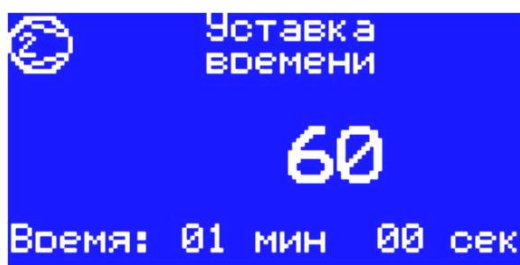


Рис. 10 - Экран изменения уставки времени прохождения камеры

- для изменения значения уставки времени прохождения камеры нажмите клавишу ВВОД на экране изменения уставки времени прохождения камеры, отредактируйте значение нажатиями на клавиши ВВЕРХ или ВНИЗ и сохраните значение нажав клавишу ВВОД (см. Рис. 10);

Установите клавишу «НАГРЕВ» и «КОНВЕЙЕР» в положение «I».

Для изменения направления движения конвейерной ленты относительно камеры печи необходимо установить клавишу «КОНВЕЙЕР» в положение «II».

ВНИМАНИЕ! В случае, если привод конвейера не будет включен при разогреве, вероятность возникновения деформации (коробления) конвейерной ленты велика из-за разности температур в различных ее частях.

Пока изделие разогревается, 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.

После того, как изделие прошло стадию прогревания можно приступать к процессу приготовления пиццы, выставив значение уставки температуры и времени выпечки на необходимое для продукта. Уложите продукт на конвейерную ленту.

ВНИМАНИЕ! При укладке продуктов на конвейер печи соблюдайте меры предосторожности и не касайтесь корпусных деталей и движущихся частей конвейера! При работе используйте средства индивидуальной защиты (теплостойкие рукавицы, защитный костюм и прочее).

Время и температура приготовления продуктов зависит от толщины и формы теста, количества и качества других ингредиентов. Оптимальный выбор температуры и времени приготовления продуктов в большей степени зависит от опыта пользователя. Перед эксплуатацией рекомендуем провести пробную выпечку с целью диагностики характеристик изделия.

Во время рабочего цикла уставка температуры камеры, а также времени выпечки могут быть изменены.

После окончания работ, установить клавиши «НАГРЕВ» и «КОНВЕЙЕР» в положение «О», (вентиляторы охлаждения и двигатель наддува будут продолжать работать пока температура в камере не опустится до 70°C). После автоматического отключения вентиляторов охлаждения необходимо отключить изделие от электросети, выключив автоматический выключатель в стационарной электропроводке.

ВНИМАНИЕ! Ни в коем случае не отключайте изделие от сети питания до остановки вентиляторов охлаждения и двигателя наддува. Это может привести к выходу изделия из строя.

В целях обеспечения максимального эффективного использования изделия его необходимо содержать в чистоте. Частота очистки, указанная в данном руководстве, имеет рекомендательный характер! Чистку изделия необходимо производить по необходимости и в зависимости от приготавливаемых продуктов.

ВНИМАНИЕ! Во время чистки отключите изделие от сети питания, выключив автоматический выключатель в стационарной проводке. Прежде, чем приступать к очистке, необходимо, чтобы изделие стало холодным. Не используйте химические вещества, не предназначенные для чистки кухонного оборудования, абразивные вещества (стальные и проволочные мочалки) для очистки поверхностей из нержавеющей стали.

ЕЖЕДНЕВНАЯ ЧИСТКА

- Обметите конвейерную ленту с помощью ткани или щетки из натурального волокна.

- Поддоны для осыпавшихся продуктов выньте из под конвейера и опрокиньте в мусорный контейнер, удалите твердые остатки продуктов с помощью пылесоса и протрите металлические поверхности. Протирайте поверхности изделия тряпкой, смоченной раствором мягкого моющего средства и чистой водой, или используйте средства для чистки поверхностей из нержавеющей стали.

ОЧИСТКА КАМЕРЫ, КОНВЕЙЕРА И ВОЗДУХОВОДОВ

Для очистки камеры изделия, конвейера, а также нижних, верхних воздухопроводов от въевшихся остатков продуктов необходимо выполнить пункты 1 - 7:

1. Вынуть конвейер из корпуса изделия: для этого необходимо снять кожух привода, открутив два винта М5. Снять поддоны с конвейера, верхние крышки, ограничители с корпуса, открутив гайки М6. Снять ограничитель (см. Рис. 11).

Приподнять конвейер с передней части изделия и снять цепь привода, затем приподнять конвейер с задней части изделия, тем самым наклонив его в сторону панели управления. Совместно с помощником вынуть конвейер, протаскив сквозь камеру изделия в сторону панели управления (см. Рис. 12).

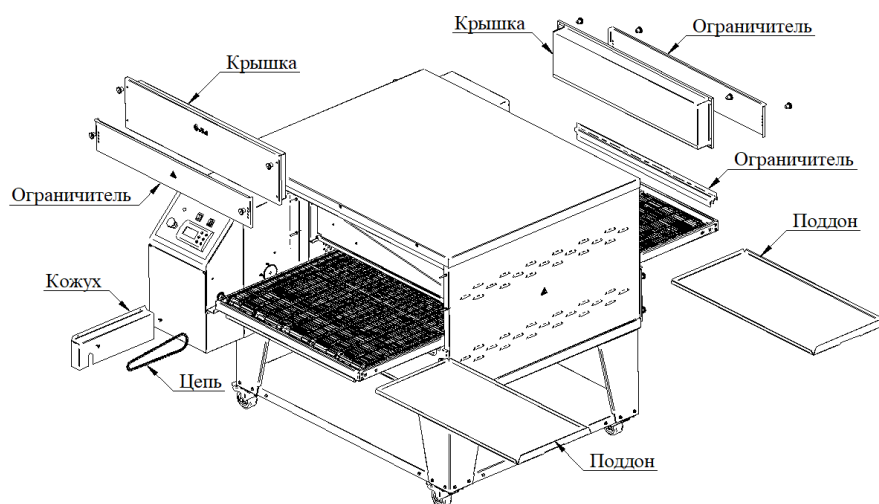


Рис. 11

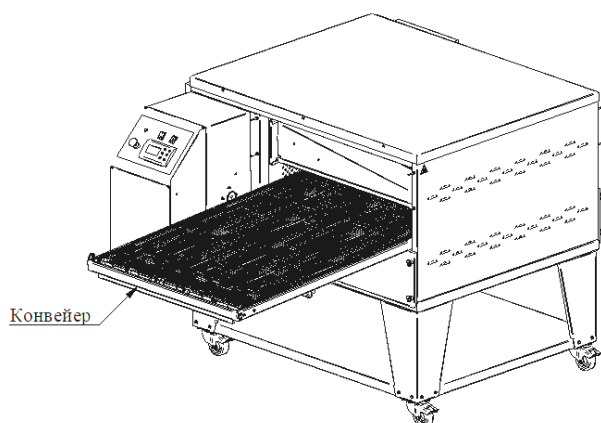


Рис. 12

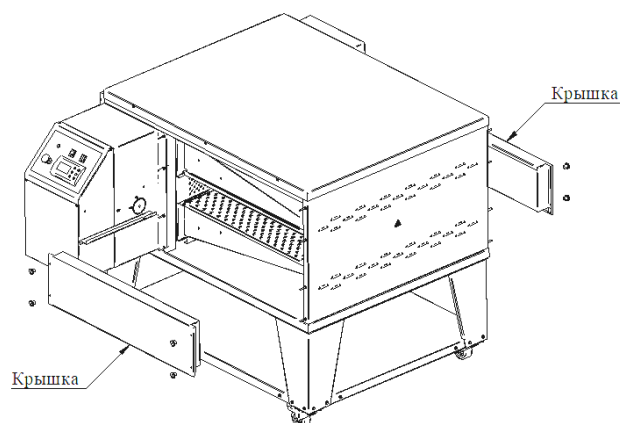


Рис. 13

2. Выкрутить гайки М6 и снять нижние крышки (см. Рис. 13).

3. Вынуть воздуховоды и заглушку из камеры (см. Рис. 14).

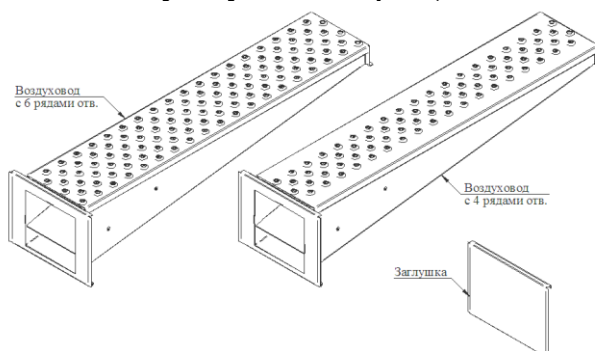


Рис. 14

4. Очистить конвейер, воздуховоды, заглушку, крышки.

5. Внутренние поверхности камеры очищаются от остатков продуктов пылесосом, затем протираются раствором мягкого моющего средства и протираются чистой тряпкой или ветошью.

Рекомендуемые моющие средства:

- моющее средство «neodisher CombiClean», изготовитель Dr.Weigert, Германия;
- ополаскивающее средство «Neodisher TS» (Неодишер ТС), изготовитель Dr.Weigert, Германия.

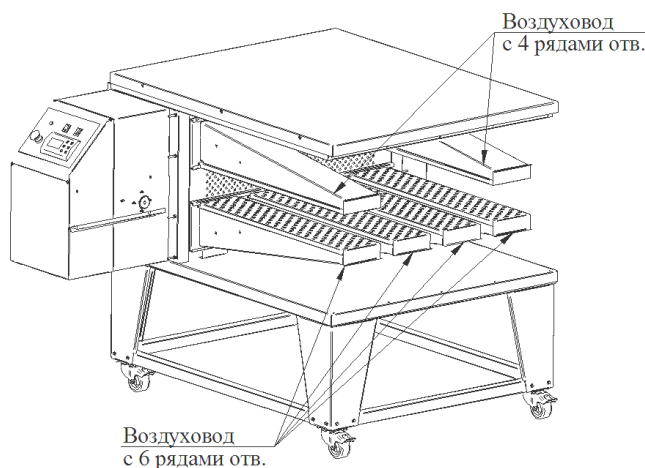


Рис. 15

6. При необходимости смажьте узлы вращения валов (смазка Molykote HP-300), а также цепь привода конвейера (Веретенное масло АУ ГОСТ 1642).

7. Установить все снятые элементы в обратной последовательности. Заводская схема установки воздуховодов указана на Рис. 15.

ВНИМАНИЕ! Устанавливайте воздуховоды к корпусу (со стороны нагнетания горячего воздуха) без зазоров.

ВНИМАНИЕ! Запрещается чистить изделие под струей воды - это может повредить элементы электрической схемы.

Если изделие не будет использоваться в течение длительного времени (выходные, каникулы и т.п.), необходимо его тщательно очистить, предварительно отключив от электросети (выключить автоматический выключатель в стационарной проводке).

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III–V разрядов, имеющий квалификационную группу по электробезопасности не ниже третьей. В процессе эксплуатации изделия необходимо выполнить следующие виды работ в системе технического обслуживания и ремонта:

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

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

Периодичность технического обслуживания и ремонтов:

- техническое обслуживание (ТО) проводится 1 раз в месяц;
- текущий ремонт (ТР) – при необходимости.

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

ВНИМАНИЕ! Пользуйтесь только оригинальными запчастями.

При техническом обслуживании изделия проделайте следующие работы:

- проверить внешним осмотром изделие на соответствие правилам техники безопасности;
- проверить линию заземления от зажима заземления изделия до контура заземления цеха;
- проверить цепь заземления самого изделия (то есть от зажима заземления до доступных металлических частей – сопротивление должно быть не более 0,1 Ом);
- проверить целостность цепи выравнивания потенциала;
- проверить исправность электропроводки от автоматического выключателя электроцита до блока сетевых зажимов изделия;
- проверить состояние электропроводки и электроаппаратуры изделия, при необходимости подтянуть винтовые зажимы;
- проверить крепление термопреобразователей;
- проверить устройство блокировки колес;
- проверить целостность конвейерной ленты;
- проверить целостность шнура питания изделия;
- проверить исправность аварийных выключателей;
- проверить исправность кнопок аварийного останова;
- при необходимости провести дополнительный инструктаж работников по технике безопасности при эксплуатации изделия.

При ТР проводятся все работы, предусмотренные при ТО и ремонт или замена отдельных частей.

После окончания ТО и ТР необходимо внести запись в Таблица 6 Руководства.

ЗАМЕНА ШНУРА ПИТАНИЯ:

При выявлении повреждения шнура питания следует его заменить специальным шнуром из маслостойкой оболочки, защищенным гибкими кабелями не легче обычных шнуров с оболочкой из полихлорпропилена или другой равноценной синтетической оболочкой (код обозначения 60245 IEC57) в соответствии с Таблица 3 Руководства.

Замену шнура должна производить только уполномоченная изготовителем организация в следующей последовательности:

- обесточить изделие - установить автоматический выключатель в распределительном шкафу в положение «Выкл.»;
- отсоединить шнур питания от сети;
- открутить винты крепления крышки на задней части изделия и снять крышку;
- на клеммном блоке КБ63 ослабить винты и снять провода шнура питания;
- ослабьте гайку кабельного ввода и снимите поврежденный шнур питания;
- проложить новый шнур питания и произвести сборку в обратной последовательности.

ОБСЛУЖИВАНИЕ ВЕНТИЛЯТОРОВ ОХЛАЖДЕНИЯ:

Ежедневно перед включением изделия необходимо проверять и чистить по факту засорения вентиляционные отверстия (см. Рис. 16) на левой стороне изделия от пыли и грязи для обеспечения достаточного съема тепла (обдува вентиляторами электрических компонентов) внутри изделия. Для работы используйте щетку с мягким ворсом или увлажненную тряпку, либо пылесос.

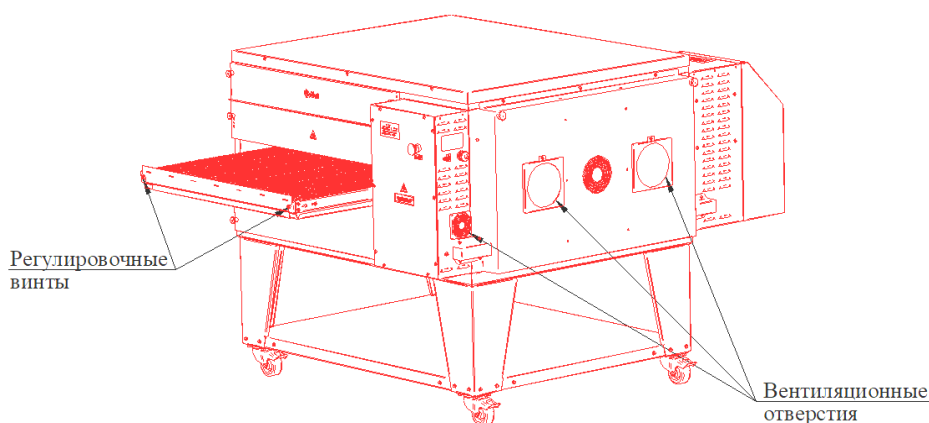


Рис. 16

ОБСЛУЖИВАНИЕ КОНВЕЙЕРА:

Проверяйте ежедневно (перед включением), чтобы лента конвейера двигалась по середине рамы, так как отклонение может стать причиной повреждений и выхода из строя привода конвейера. Поправьте при необходимости зацепные колеса. Они должны быть чистыми и обеспечивать равномерное зацепление ленты с каждым колесом.

Регулирование натяжения ленты конвейера проводится с помощью винтов регулировочных (см. Рис. 16). Если регулировка с помощью винтов невозможна, то необходимо снять замки конвейерной ленты и убрать некоторое количество звеньев, обеспечивающее достаточное натяжение ленты.

ВНИМАНИЕ! При регулировке помните о натяжении ленты, неоправданно сильное натяжение приводит к ускоренному износу пар трения и нагрузке на мотор-редуктор.

Проверьте натяжение приводной цепи, при необходимости смажьте ее.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ! Все работы по устранению неисправностей и замене комплектующих проводить только на обесточенном изделии, выключив автоматический выключатель в стационарной проводке.

Таблица 4

Наименование неисправности	Вероятная причина	Способ устранения
Не горит сигнальная лампа	Не исправна лампа	Заменить лампу
	Обрыв проводов коммутации сигнальной лампы	Устранить обрыв проводов
Изделие не включается	Отсутствует напряжение в сети	Подать напряжение
	Не включен автоматический выключатель в стационарной проводке	Включить автоматический выключатель в стационарной проводке
Изделие не нагревается	Подгорели концы проводов на вводных клеммах шин	Заменить неисправные провода
	Не исправен термопреобразователь	Заменить термопреобразователь
	Сработал аварийный термовыключатель, температура в камере достигла 365°C	Включить аварийный термовыключатель
	Неправильное вращение вентилятора наддува	В случае несоответствия направления вращения, поменять местами два питающих провода из трех фазных проводов на клеммном блоке X1
Изделие нагревается слабо	Не исправен двигатель	Заменить двигатель
	Не исправны ТЭНы	Заменить ТЭНы
Конвейер движется рывками или стоит	В приводе конвейерной ленты присутствует посторонний предмет, не предусмотренный конструкцией	Извлечь посторонний предмет
	Натяжение цепи привода ослабло	Отрегулировать натяжение цепи
	Цепь порвана	Заменить цепь
	Неисправен мотор-редуктор	Заменить мотор-редуктор
	Отсутствует смазка в узлах вращения валов конвейера	Смазать узел вращения валов (смазка Molykote HP-300)
	Отсутствует смазка в цепи привода конвейера	Смазать цепь привода конвейера (Веретенное масло АУ ГОСТ 1642)

Камера плохо продувается	Неправильно установлены воздухопроводы	Переустановить воздухопроводы в рабочее состояние
--------------------------	--	---

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Печь электрическая конвейерная для пиццы ПЭК-800_____, заводской номер _____, изготовленная на ООО «ЭЛИНОКС», соответствует ТУ 28.93.15-026-01330768-2019 и признана годной для эксплуатации.

Контроллер _____

Дисплей _____

Дата выпуска _____

личные подписи (оттиски личных клейм) должностных лиц предприятия, ответственных за приемку изделия

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Печь электрическая конвейерная для пиццы ПЭК-800_____, подвергнута на ООО «ЭЛИНОКС» консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____

Консервацию произвел _____

(подпись)

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Печь электрическая конвейерная для пиццы ПЭК-800_____, упакована на ООО «ЭЛИНОКС» согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Дата упаковки _____

Упаковку произвел _____

(подпись)

13. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации изделия – 1 (один) год со дня ввода в эксплуатацию, при условии:

- проведения пуско-наладочных работ Авторизованным сервисным центром (далее – АСЦ), имеющий соответствующий сертификат или др. предприятием по согласованию с предприятием-изготовителем
- наличия оформленного Акта ввода в эксплуатацию (образец в ПРИЛОЖЕНИЕ Б или на сайте предприятия-изготовителя https://abat.ru/servis_materials/), но не более 2 (двух) лет с момента выпуска (производства) изделия.

Гарантийный срок хранения – 1 (один) год с момента выпуска (производства) изделия.

Гарантия действительна при наличии следующих документов:

- документа, подтверждающего дату и факт приобретения;

- акта ввода в эксплуатацию (образец в ПРИЛОЖЕНИЕ Б или на сайте предприятия-изготовителя abat.ru);

- акта рекламации обслуживающей сервисной компании (образец в ПРИЛОЖЕНИЕ В или на сайте предприятия-изготовителя https://abat.ru/servis_materials/);

- актов технического обслуживания (образец в ПРИЛОЖЕНИЕ Г или на сайте предприятия-изготовителя https://abat.ru/servis_materials/).

Гарантийные обязательства предоставляются только АСЦ, имеющими соответствующий сертификат или сервисными центрами Продавца или др. организациями, уполномоченными предприятием-изготовителем.

В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель или организация, уполномоченная предприятием-изготовителем, производит безвозмездное устранение выявленных дефектов, так же ремонт или замену вышедших из строя составных частей изделия, произошедших не по вине потребителя, при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации изделия.

Гарантийные обязательства не распространяются:

- на периодическое техническое и др. сервисное обслуживание изделия;
- на транспортировку, монтаж, установку, ввод в эксплуатацию, очистку, регулировку, настройку, проверку параметров, смазку и т.п.;
- на неисправности любых источников освещения, на элементы питания, предохранители, стеклопакеты, наклейки, регулировочные ножки, ручки и др. быстроизнашивающиеся детали изделия, которые подвержены естественному неизбежному износу в процессе эксплуатации;
- по истечению срока гарантийной эксплуатации.

Гарантийные обязательства не предоставляются, если причиной неисправности изделия являются:

- механические повреждения любых деталей изделия (скол, трещина, вмятина, царапина и т.п.);
- воздействие химически агрессивных веществ, чрезмерно высоких или низких температур, чрезмерно высокой влажности и запыленности;
- любое вмешательство в работу изделия, в том числе установка, монтаж, подключение и попытка выполнения ремонта, лицами неуполномоченными предприятием-изготовителем;
- несоблюдения правил хранения, транспортировки, монтажа, установки и эксплуатации изделия, указанных в Руководстве по эксплуатации, в том числе использования изделия не по назначению;
- воздействие внешних сил по не зависящим от производителя причинам (стихийные бедствия, пожар, попадание в рабочие агрегаты и приборы посторонних предметов, жидкостей, животных или насекомых).

Производитель оставляет за собой право вносить в конструкцию или технологию изготовления необходимые изменения, которые при этом не влекут за собой обязательств по изменению или улучшению ранее выпущенных печей.

Данные гарантийные обязательства не ограничивают определённые законом права Покупателей. По всем вопросам, связанным с техническим обслуживанием и приобретением запасных частей просьба обращаться в уполномоченные организации (к Поставщикам или Продавцам), а также в АСЦ.

Претензии предприятием-изготовителем не принимаются:

- при отсутствии правильно заполненного Акта ввода в эксплуатацию (образец в ПРИЛОЖЕНИЕ Б или на сайте предприятия-изготовителя abat.ru);

- при отсутствии правильно заполненного Акта рекламации обслуживающей сервисной компании (образец в ПРИЛОЖЕНИЕ В или на сайте предприятия-изготовителя abat.ru);

- в случае нарушения условий хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации изделия;

- при нарушении сроков технического обслуживания изделия, установленных руководством по эксплуатации;

- при отсутствии правильно заполненных Актов технического обслуживания (образец в ПРИЛОЖЕНИЕ Г или на сайте предприятия-изготовителя abat.ru).

Время нахождения изделия в ремонте в гарантийный срок не включается.

В случае невозможности устранения на месте выявленных дефектов предприятие-изготовитель может производить ремонт на территориях АСЦ, сервисного центра Продавца или др. организации, уполномоченной предприятием-изготовителем.

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

Возврат рекламационного изделия или комплектующих должен производиться в индивидуальной упаковке, обеспечивающей сохранность на всем протяжении транспортировки. В случае нарушения данного требования и возникновения повреждений, связанных с транспортировкой, накладная без цены, выписанная на это комплектующее отписанная изначально по акту рекламации, будет переоформлена на обычную накладную с ценой.

Рекламация рассматривается только в случае поступления отказавшего узла, детали или комплектующего изделия с приложенным актом рекламации (образец в Приложении В или на сайте предприятия-изготовителя abat.ru).

В случае возникновения вопросов, касающихся исполнения обязательств по гарантийному ремонту, Вы можете обратиться за информационной поддержкой в единую сервисную службу компании по телефону 8-800-222-20-64 (время работы будни с 8.00 до 18.00).

14. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные Федеральным законом «О защите прав потребителей» от 07.02.1992 г., Гражданским кодексом Российской Федерации (часть первая от 30.11.1994 г. № 51-ФЗ, часть вторая от 26.01.1996 г. № 14-ФЗ, часть третья от 26.11.2001 г. № 146-ФЗ, часть четвертая от 18.12.2006 г. № 230-ФЗ).

По общим вопросам Вы можете обратиться в отдел маркетинга:

Тел./факс: +7 (8352) 56-06-85/+7 (8352) 56-06-26.

Время работы: с 8.00 до 16.30 по будням (время московское)

e-mail: market@abat.ru

Горячая линия сервисной службы Abat для клиентов, технических специалистов сервисных служб дилера и авторизованных сервисных центров в случаях возникновения вопросов по работе изделия, неисправностям или необходимости его ремонта:

Тел: 8-800-222-20-64

Время работы: с 8.00 до 18.00 по будням (время московское)

Гарантийное и постгарантийное сервисное обслуживание оборудования торговой марки Abat осуществляется авторизованными сервисными центрами и официальными дилерами.

С актуальным списком ближайших к Вам авторизованных сервисных центров, дилеров по продаже и сервисному обслуживанию оборудования торговой марки Abat вы можете ознакомиться на нашем официальном сайте abat.ru в соответствующих разделах.

Если Вам необходимо сообщить о неисправности оборудования, то, пожалуйста, заполните форму заявки на нашем сайте в разделе СООБЩИТЬ О НЕИСПРАВНОСТИ:

[Главная](#)> [Сервис и поддержка](#)> [Сообщить о неисправности оборудования](#)

Техническая поддержка продукции производства ООО «ЭЛИНОКС»:

e-mail (только для технических специалистов): service@abat.ru

Время работы: с 8.00 до 16.30 по будням (время московское)

Рекламации и корреспонденции вы можете направить по адресу:

428020 РФ, Чувашская Республика, г. Чебоксары,

Проезд Базовый, дом 17

15. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

При подготовке и отправке изделия на утилизацию необходимо разобрать и рассортировать составные части изделия по материалам, из которых оно изготовлено.

Таблица 5 - Сведения о содержании драгоценных металлов

Наименование	Куда входит (наименование)	Масса 1 шт, г	Количество в изделии, шт.
-	-	-	-

16. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

Хранение изделия должно осуществляться в транспортной таре предприятия изготовителя по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150 при температуре окружающего воздуха не ниже минус 35°C. Срок хранения не более 12 месяцев.

При сроке хранения свыше 12 месяцев владелец обязан произвести переконсервацию изделия по ГОСТ 9.014.

Упакованное изделие следует транспортировать железнодорожным, речным, автомобильным транспортом в соответствии с действующими правилами перевозок на этих видах транспорта. Морской и другие виды транспорта применяются по особому соглашению.

Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов – группа 8 по ГОСТ 15150, в части воздействия механических факторов – С по ГОСТ 23170.

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

ВНИМАНИЕ! Допускается складирование упакованных изделий по высоте не более чем в один ярус для хранения.

17. УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА В ПЕРИОД ЭКСПЛУАТАЦИИ

Таблица 6

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

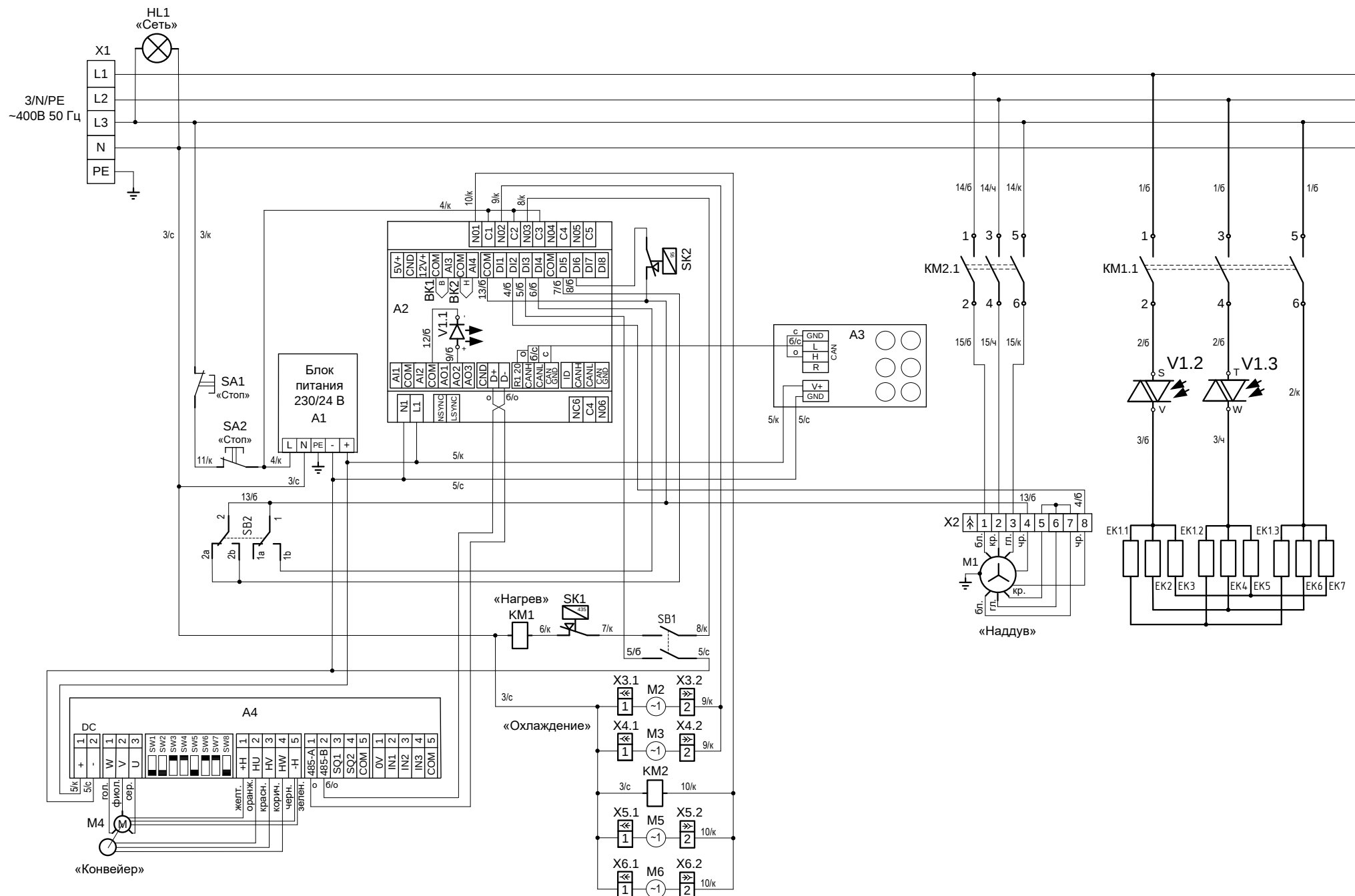


Рис. 17 - Схема электрическая принципиальная ПЭК-800 и ПЭК-800 с дверцей

Поз. Обозн.	Наименование	Кол.	Примечание
A1	Блок питания APS-150BM-24, 24V, 150W	1	12000046316
A2	Контроллер MCX06D	1	12000071999
A3	Дисплей MMIGRS2	1	12000071475
A4	Контроллер ZM-6610M	1	12000073809
BK1, BK2	Термодатчик Pt1000	2	12000072473
EK1	ТЭН кольцевой БЗ-12000W	1	12000060113
EK2-EK7	ТЭН-208C8,5/2,5T230	6	12000073033
KM1	Контактор NC1-5011, 50A, 230V/AC3	1	12000061054
KM2	Контактор NC1-1810, 18A, 230V/AC3	1	12000061046
M1	Двигатель РКА-0,37-03Э; 0,37 кВт, 400 В, 1400 об/мин	1	12000101671
M2, M3	Вентилятор W2E143-AB09-01	2	12000071240
M4	Мотор-редуктор IG60GM 41	1	12000071850
M5, M6	Вентилятор осевой YZ 120x38 BL, (220V, 20W)	2	12000069331
SK1	Термовыключатель NSP-001 FE Tecasa, T-435 ⁰ C	1	12000075669
SK2	Термовыключатель TK24 T-95 ⁰ C	1	12000060698
SA1, SA2	Кнопка аварийного останова SHN XB4BS8445	2	12000060263
SB1	Переключатель SC767 красн.	1	12000044660
SB2	Переключатель KCD2-203, красн., 3-позиц.	1	12000072458
HL1	Светосигнальная арматура белая	1	12000006277
V1	Реле твердотельное ESS3-DA-080 400VAC/80A	1	12000076275
X1	Клеммный блок КБ63 16П-Б/Б-УЗ-5	1	12000006661
X2	Колодка 45 7373 9012	1	12000002180
X3-X6	Комплект колодок 45 7373 9038, 45 7373 9076	4	12000002534, 12000002535

Допускается замена элементов, не ухудшающих технических характеристик изделия.

Продолжение Рис. 17 - Схема электрическая принципиальная ПЭК-800 и ПЭК-800 с дверцей

ПРИЛОЖЕНИЕ А

Корешок талона

На гарантийный ремонт ПЭК-800 заводской № _____ Изъят « ____ » 20 ____ г.

Выполнены работы: _____

Исполнитель _____ М.П. _____
(подпись) _____
(Линия отреза) _____
Ф.И.О _____
(Линия отреза)

ООО «ЭЛИНОКС»
428020, Чувашская Республика, г. Чебоксары,
Базовый проезд, 17

ТАЛОН НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

ПЭК-800 _____ Заводской № _____

(месяц, год выпуска)

[дата продажи (поставки) изделия продавцом (поставщиком)]

М.П. _____
(подпись)

(дата ввода изделия в эксплуатацию)

М.П. _____
(подпись)

Выполнены работы

Исполнитель

Владелец

(подпись)

(подпись)

(наименование предприятия, выполнившего ремонт)

и его адрес)

М.П. _____
должность и подпись руководителя предприятия, выполнившего ремонт)

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

1. АКТ ВВОДА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ		
№	Дата составления акта ввода	Местонахождение изделия

2. Исполнитель		
Название организации		
Контакты сотрудника, проводившего ввод в эксплуатацию	ФИО	Должность
Документ, подтверждающий полномочия на проведение работ	№ сертификата или удостоверения на право ввода в эксплуатацию	Дата срока действия сертификата или удостоверения

3. Заказчик		
Название организации		
Контакты ответственного сотрудника Заказчика	ФИО	Должность

4. Представителем Исполнителя произведена пуско-наладка и ввод в эксплуатацию следующего изделия:		
Наименование изделия с кодом (указано на шильдике)	Серийный № изделия	Рекомендации, замечания или выявленные неисправности

5. Перечисленные работы выполнены представителем Исполнителя в полном объеме. Представитель заказчика не имеет претензий к сроку и качеству выполненных работ, с учетом «Рекомендаций, замечаний или выявленных неисправностей», отраженных в настоящем акте.

6. Подписи			
Исполнитель:		Заказчик:	
_____ м.п. подпись расшифровка подписи		_____ м.п. подпись расшифровка подписи	

ПРИЛОЖЕНИЕ В

1. АКТ-РЕКЛАМАЦИИ		<i>Дата составления акта рекламации</i>	<i>Дата выхода из строя изделия</i>	<i>Дата пуска в эксплуатацию</i>
<i>№</i>				

2. Поставщик (продавец) изделия	
<i>Наименование организации продавца</i>	

3. Документы, подтверждающие покупку		
<i>Вид документа (УПД, накладная)</i>	<i>номер</i>	<i>дата</i>

4. Информация о конечном потребителе	
<i>Наименование конечного потребителя/ ИНН</i>	
<i>ФИО конечного потребителя (представителя конечного потребителя)</i>	
<i>Сот. телефон конечного потребителя (представителя конечного потребителя)</i>	

5. Информация об изделии	
<i>Наименование изделия с кодом как в накладной или счёте</i>	
<i>Завод-изготовитель (как указано в шильдике)</i>	
<i>Продавец как в УПД (заполняется только дилерами по экспорту)</i>	
<i>Серийный номер изделия</i>	
<i>Дата выпуска</i>	
<i>Местонахождения изделия</i>	

6. Информация о неисправности	
<i>Описание неисправности</i>	
<i>Предполагаемый дефект</i>	
<i>Заключение комиссии</i>	

7. Подписи членов Комиссии			
<i>Должность</i>	<i>ФИО мастера (обязательно)</i>	<i>Сот. телефон мастера (обязательно)</i>	<i>Подпись (обязательно)</i>
			<i>М.П.</i>

ПРИЛОЖЕНИЕ Г

1. АКТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ		
<i>№</i>	<i>Дата составления акта ТО</i>	<i>Местонахождение изделия</i>

2. Исполнитель		
<i>Название организации</i>		
<i>Контакты сотрудника, проводившего ТО</i>	<i>ФИО</i>	<i>Должность</i>
<i>Документ, подтверждающий полномочия на проведение работ</i>	<i>№ сертификата или удостоверения на проведение работ</i>	<i>Дата срока действия сертификата или удостоверения на проведение работ</i>

3. Заказчик		
<i>Название организации</i>		
<i>Контакты ответственного сотрудника Заказчика</i>	<i>ФИО</i>	<i>Должность</i>

4. Представителем Исполнителя произведены работы по техническому обслуживанию следующих изделий:		
<i>Наименование изделия с кодом (указано на шильдике)</i>	<i>Серийный № изделия</i>	<i>Вид ТО (ТО-1, ТО-2 и т.д.)</i>

5. Перечисленные работы выполнены представителем Исполнителя в полном объеме. Представитель заказчика не имеет претензий к сроку и качеству выполненных работ.

6. Подписи			
Исполнитель:		Заказчик:	
_____ м.п. подпись _____ расшифровка подписи		_____ м.п. подпись _____ расшифровка подписи	



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель Общество с ограниченной ответственностью "ЭЛИНОКС"
ОГРН: 1072130009874

Место нахождения: 428020, Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, г.Чебоксары, проезд Базовый, д.17

Адрес места осуществления деятельности: 428020, Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, г.Чебоксары, проезд Базовый, д.17

Телефон: +78352289944, адрес электронной почты: doz@elinox.ru

в лице генерального директора Туркова Фёдора Прохоровича

заявляет, что печь электрическая конвейерная для пищи для предприятий общественного питания и торговли ПЭК-800

изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью "ЭЛИНОКС"

Место нахождения: 428020, Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, г.Чебоксары, проезд Базовый, д.17

Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 428020, Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, г. Чебоксары, проезд Базовый, д.17

ТУ 28.93.15-026-01330768-2019 «Печи электрические конвейерные для пищи типа ПЭК для предприятий общественного питания и торговли. Технические условия», код ТН ВЭД ЕАЭС 8419 81 800 0, серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний №S2-004-20 от 25.02.2020 Испытательного центра Автономной некоммерческой организации "Центр Испытаний и Сертификации "Союз" (аттестат аккредитации №РА.RU.21ME46), технических условий ТУ 28.93.15-026-01330768-2019, Руководства по эксплуатации на изделие, Перечня стандартов. Схема декларирования 3д.

Дополнительная информация

Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента: ГОСТ IEC 60335-1-2015 «Бытовые и аналогичные электрические приборы. Безопасность. Часть 1. Общие требования», ГОСТ IEC 60335-2-42-2013 «Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Часть 2-42. Частные требования к электрическим шкафам с принудительной циркуляцией воздуха, пароварочным аппаратам и пароварочно-конвективным шкафам для предприятий общественного питания». Условия хранения по группе 4 по ГОСТ 15150-69. Срок хранения - 12 месяцев. Срок службы – 10 лет.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 02.03.2025 включительно


(подпись)

М.П.

Турков Фёдор Прохорович

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B. 21134/20
Дата регистрации декларации о соответствии: 03.03.2020



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель Общество с ограниченной ответственностью "ЭЛИНОКС"

Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, 428020, город Чебоксары, проезд Базовый, дом 17, основной государственный регистрационный номер: 1072130009874, номер телефона: +78352289944, адрес электронной почты: doz@elinox.ru

в лице Генерального директора Туркова Федора Прохоровича

заявляет, что Оборудование технологическое для предприятий торговли, общественного питания и пищеблоков: печь электрическая конвейерная для пиццы, модель ПЭК-800

изготовитель Общество с ограниченной ответственностью "ЭЛИНОКС". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, 428020, город Чебоксары, проезд Базовый, дом 17.

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.93.15-026-01330768-2019 «Печи электрические конвейерные для пиццы типа ПЭК для предприятий общественного питания и торговли. Технические условия».

Код ТН ВЭД ЕАЭС 8419818000. Серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № 2020.ТМТ-790.570 от 05.03.2020 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью "Вертикаль", аттестат аккредитации РОСС RU.32001.04ИВФ1.ИЛ06.

Схема декларирования 1д

Дополнительная информация

ГОСТ 30804.6.1-2013 "Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Требования и методы испытаний"; ГОСТ 30804.6.3-2013 "Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Нормы и методы испытаний". Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69 "Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды". Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 04.03.2025 включительно



Турков Федор Прохорович

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-РУ.НВ27.В.05499/20

Дата регистрации декларации о соответствии: 05.03.2020



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель Общество с ограниченной ответственностью "ЭЛИНОКС"

ОГРН: 1072130009874

Место нахождения: 428020, Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, г.Чебоксары, проезд Базовый, д.17

Адрес места осуществления деятельности: 428020, Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, г.Чебоксары, проезд Базовый, д.17

Телефон: +78352289944, адрес электронной почты: doz@elinox.ru

в лице генерального директора Туркова Фёдора Прохоровича

заявляет, что печи электрические конвейерные для пиццы для предприятий общественного питания и торговли ПЭК-400 с дверцей, ПЭК-600, ПЭК-600 с дверцей, ПЭК-800 с дверцей

изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью "ЭЛИНОКС"

Место нахождения: 428020, Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, г.Чебоксары, проезд Базовый, д.17

Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 428020, Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, г. Чебоксары, проезд Базовый, д.17

ТУ 28.93.15-026-01330768-2019 «Печи электрические конвейерные для пиццы типа ПЭК для предприятий общественного питания и торговли. Технические условия»,

код ТН ВЭД ЕАЭС 8419 81 800 0, серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"

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

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний №22-083-20 от 07.12.2020 Испытательного центра Автономной некоммерческой организации "Центр Испытаний и Сертификации "Союз", технических условий ТУ 28.93.15-026-

01330768-2019, обоснования безопасности ПЭК 00.000 ОБ, Руководств по эксплуатации на изделия,

Перечня стандартов, Схема декларирования 1д.

Дополнительная информация

Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технических регламентов: ГОСТ IEC 60335-1-2015 «Бытовые и аналогичные электрические приборы. Безопасность. Часть 1. Общие требования», ГОСТ МЭК 60335-1-2008 «Бытовые и аналогичные электрические приборы. Безопасность. Часть 1. Общие требования», ГОСТ IEC 60335-2-42-2013 «Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Часть 2-42. Частные требования к электрическим шкафам с принудительной циркуляцией воздуха, пароварочным аппаратам и пароварочно-конвективным шкафам для предприятий общественного питания», ГОСТ 12.2.092-94 «Система стандартов безопасности труда. Оборудование электромеханическое и электронагревательное для предприятий общественного питания. Общие технические требования по безопасности и методы испытаний», Условия хранения по группе 4 по ГОСТ 15150-69. Срок хранения - 12 месяцев. Срок службы - 10 лет.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 18.01.2026 включительно

(подпись)

М.П.

Турков Фёдор Прохорович

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.52309/21

Дата регистрации декларации о соответствии: 19.01.2021





ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЭЛИНОКС»

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 428020,

Россия, Чувашская Республика - Чувашия, город Чебоксары, проезд Базовый, 17

Основной государственный регистрационный номер 1072130009874.

Телефон: +78352289944 Адрес электронной почты: doz@elinox.ru

в лице Генерального директора Туркова Федора Прохоровича

заявляет, что печи электрические конвейерные для пиццы для предприятий общественного питания и торговли: ПЭК-400 с дверцей, ПЭК-600, ПЭК-600 с дверцей, ПЭК-800 с дверцей.

Изготовитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЭЛИНОКС»

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по

изготовлению продукции: 428020, Россия, Чувашская Республика – Чувашия, город Чебоксары, проезд

Базовый, 17 Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.93.15-026-01330768-2019 «Печи

электрические конвейерные для пиццы типа ПЭК для предприятий общественного питания и торговли.

Технические условия».

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8419 81 800 0

Серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»

Декларация о соответствии принята на основании

протокола испытаний 01-1064-2021 от 21.01.2021 Испытательной лаборатории «ГЕРЦ» Общества с

Ограниченной Ответственностью «Евразийская аналитическая компания», аттестат аккредитации РОСС

RU.32001.04ИБФ1.ИЛ13 от 15.12.2020;

Схема декларирования соответствия: 1д

Дополнительная информация

Стандарты, в результате применения которых обеспечивается соблюдение требований технического регламента: ГОСТ 30804.6.1-2013 «Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Требования и методы испытаний», ГОСТ 30804.6.3-2013 «Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Нормы и методы испытаний». Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды». Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 24.01.2026 включительно.



Турков Федор Прохорович

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.59053/21

Дата регистрации декларации о соответствии: 23.01.2021



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU.C-RU.MX11.B.00055/20

Серия RU № 0179597

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

Орган по сертификации Автономной некоммерческой организации "Центр Испытаний и Сертификации "Союз". Место нахождения: 420127, Россия, Республика Татарстан, г. Казань, ул. Дементьева, д. 1, корп. 2; адрес места осуществления деятельности: 420127, Россия, Республика Татарстан, г. Казань, ул. Дементьева, д. 1, корп. 2, аттестат аккредитации № RA.RU.11MX11, внесен в реестр 21.12.2015. Телефон: +78435713242, адрес электронной почты: souz7@mail.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью "ЭЛИНОКС", место нахождения: 428020, Россия, Чувашская Республика - Чувашия, г. Чебоксары, проезд Базовый, д. 17, адрес места осуществления деятельности: 428020, Россия, Чувашская Республика - Чувашия, г. Чебоксары, проезд Базовый, д. 17, ОГРН: 1072130009874, телефон: +78352289944, адрес электронной почты: doz@elinox.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью "ЭЛИНОКС", место нахождения: 428020, Россия, Чувашская Республика - Чувашия, г. Чебоксары, проезд Базовый, д. 17, адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 428020, Россия, Чувашская Республика - Чувашия, г. Чебоксары, проезд Базовый, д. 17

ПРОДУКЦИЯ

Печь электрическая конвейерная для пиццы для предприятий общественного питания и торговли ПЭК-800 по ТУ 28.93.15-026-01330768-2019 «Печи электрические конвейерные для пиццы типа ПЭК для предприятий общественного питания и торговли. Технические условия». Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8419 81 800 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний №S2-003-20 от 25.02.2020 Испытательного центра Автономной некоммерческой организации "Центр Испытаний и Сертификации "Союз" (аттестат аккредитации №RA.RU.21ME46), акта о результатах анализа состояния производства от 16.02.2020 Органа по сертификации АНО "ЦИиС "Союз" (аттестат аккредитации №RA.RU.11MX11), технических условий ТУ 28.93.15-026-01330768-2019, обоснования безопасности ПЭК 00.000 ОБ. Схема сертификации 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента (см. Приложение – бланк №0631232). Условия хранения по группе 4 ГОСТ 15150-69. Срок хранения 1 год. Срок службы 10 лет.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 02.03.2020

ПО 01.03.2025

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

(подпись)

(подпись)

Петряков Николай Владимирович

(Ф.И.О.)

Сафиуллин Азат Галтрафикович

(Ф.И.О.)