

Danler KSF-500 KSF-630

Машины тестораскаточные
для слоёного теста



Руководство по эксплуатации
и монтажу

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Назначение	3
2. Общие сведения	3
3. Технические характеристики	4
4. Комплектация	4
5. Устройство и принцип работы	5
6. Факторы, влияющие на свойства получаемой массы	7
7. Меры безопасности	7
8. Монтаж	8
9. Подготовка к работе	8
10. Включение и работа	8
11. Гигиеническое и техническое обслуживание	9
12. Возможные неисправности и способы их устранения	10
13. Правила транспортирования и хранения	10
14. Утилизация	11
15. Сведения о сертификации	11
16. Гарантии изготовителя	11
Приложение 1. Габаритный чертеж модели KSF-500	12
Приложение 2. Габаритный чертеж модели KSF-630	13
Приложение 3. Сборочный чертеж модели серии KSF	14
Приложение 4. Схема электрическая принципиальная моделей серии KSF	16

Настоящее руководство по эксплуатации совмещает в себе и инструкцию по монтажу, пуску, регулированию и использованию оборудования, удостоверяющую основные параметры и характеристики тестораскаточных машин Danler серии KSF, и содержит сведения, необходимые для их правильного монтажа, пуска, регулирования, технического обслуживания и использования по назначению.

Перед монтажом и эксплуатацией оборудования необходимо ознакомиться с настоящей документацией и изложенными в ее разделах описаниями, инструкциями, характеристиками и требованиями.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию оборудования, не ухудшающие его качества и потребительские свойства и не отраженные в данном руководстве по монтажу и эксплуатации.

Производитель гарантирует долговечную и надежную работу тестораскаточных машин при соблюдении правил эксплуатации и технического обслуживания, описанных в данном руководстве, поэтому прежде чем приступить к эксплуатации оборудования, необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством!

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Тестораскаточные машины Danler серии KSF предназначены для автоматизации процесса раскатывания заготовок из слоеного дрожжевого, бездрожжевого теста, кондитерских мастик и получения равномерно раскатанного пласта заготовки требуемой толщины. Благодаря данной машине, возможно быстро и просто изготовить круассаны, слойки, печенье, хворост и другие кондитерские изделия. Способность машины раскатывать кондитерские мастики (перемешивая различные цвета/виды мастик при необходимости) позволяет выполнять декорирование ими тортов, пирогов, пирожных и т.п. При плавности изменения толщины раскатываемого слоя, допускается краткосрочное и редкое использование для более вязких составов, например, для песочного или крутого теста, при производстве лапши, пельменей, лаваша и т.п.

1.2. Используется в ресторанах, кафе, пекарнях, пizzerиях, кондитерских, закусочных и на любых других предприятиях общепита, занимающихся изготовлением пищевых изделий.

1.3. Использование тестораскаточных машин Danler обеспечивает:

- Экономия времени при приготовлении продукции.
- Увеличение производительности труда.
- Получение требуемой толщины заготовки без необходимости дополнительного контроля.
- Равномерность раскатывания теста, которой не всегда можно добиться вручную.

2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

2.1. Тестораскаточная машина представляет собой оборудование для раскатывания пластичных заготовок различных составов. Машина работает в полуавтоматиче-

ском режиме и требует присутствие оператора. Оператор задает толщину раскатываемого слоя и определяет количество циклов раскатывания (количество проходов заготовки через раскатывающие валки) с помощью органов управления.

Опционально возможна комплектация педалями управления машины. Педали управления позволяют работать с оборудованием быстрее (за счёт освобождения рук от лишних манипуляций) и дают возможность оператору постоянно находиться сбоку от центральной панели управления.

2.2. К конструктивным особенностям и преимуществам тестораскаточных машин Danler серии KSF можно отнести:

- 1)** Легкость регулирования толщины раскатываемого теста благодаря продуманной эргономике органов управления. Простым поворотом ручки (с последующей фиксацией) относительно шкалы, показывающей расстояние между валками, оператор выбирает толщину раскатываемого слоя без лишних манипуляций. Ручка рычага направлена вниз.
- 2)** Высокая степень точности настроенной и фактической толщины заготовки.
- 3)** Возможность изменять толщину раскатывания заготовки непосредственно во время работы оборудования, без его остановки.
- 4)** Наличие специальной скалки позволяющей легко сматывать тесто и перенести его на рабочий стол.
- 5)** Износостойкость полотна конвейерных лент обеспечивает длительный период эксплуатации без замены. Также позволяет нарезать круглым (!) ножом тесто на полуфабрикаты непосредственно на ленте: когда тесто сложно перенести с ленты на рабочий стол (например, песочное или иное рыхлое тесто).
- 6)** Система очистки валов в виде специальных скребков, позволяющая предотвратить налипание теста на поверхность валка, исключает необходимость остановки машины для ее очистки.
- 7)** Различные скорости принимающего и подающего конвейера предотвращают замятие раскатываемой заготовки. Принимающий конвейер всегда движется быстрее подающего.
- 8)** Наличие системы безопасности, которая выключает машину при поднятии защитной решетки и появлении риска получения травмы оператором.
- 9)** Подъемные столы конвейера позволяют экономить пространство в то время, когда оборудование не используется.
- 10)** Валы из пищевой нержавеющей стали, покрытые хромом, обеспечат длительную работоспособность оборудования, предотвращая коррозию и износ.
- 11)** Корпус, выполненный из стали AISI 304, сохранит презентабельный внешний вид машины и защитит ее от агрессивного воздействия моющих жидкостей.
- 12)** Выдвижные лотки предотвращают падение теста, если оператор не успел вовремя выключить конвейерную ленту с заготовкой. Также предотвращают просыпание муки с ленты на пол.
- 13)** Возможность регулировать натяжение конвейерной ленты при ее растяжении в процессе эксплуатации.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Основные технические характеристики моделей Danler KSF-500 и Danler KSF-630 отображает таблица 1.

Таблица 1.*

Параметр	Значение	
Модель	Danler KSF-500	Danler KSF-630
Тип оборудования	Тестораскаточная полуавтоматическая машина	
Назначение	Для раскатывания слоеного теста, мастик и аналогичных составов	
Тип установки	Напольная, поставляется на несущей раме для напольного размещения	
Толщина раскатываемого слоя, мм	0,5-42	
Размер конвейерных лент (каждой) ШхД, мм	480x950	610x1350
Длина валков, мм	500	630
Диаметр валков, мм	87	
Наличие двух выдвижных лотков	Есть	
Система безопасности (остановка машины при поднятии защитных решеток)	Есть	
Опорные элементы	Колеса с фиксаторами	
Система наматывания теста со скалкой	Есть	
Напряжение сети, В	380	
Мощность, кВт	0,56	0,75
Вес, кг	180	220
Габаритные размеры ШхГхВ, мм	2455x941x1242	3255x1071x1242

* *Примечание. Допускается отклонение от заявленных характеристик при использовании в условиях, отличных от условий тестирования тестомесильной машины производителем.*

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

4.1. В комплект поставки одной единицы оборудования входит:

- Тестораскаточная машина серии KSF (рис. 1) – 1 шт.
- Скалка для установки на конвейерный стол – 1 шт.
- Руководство по монтажу и эксплуатации на русском языке – 1 шт.
- Гарантийный талон (в зависимости от условий поставки) – 1 шт.
- Транспортная упаковка (паллет с деревянным габаритным каркасом с различными упаковочными элементами).
- Педали управления (опционально) – 1 шт.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1. Устройство тестораскаточных машин Danler KSF-500 и Danler KSF-630.

5.1.1. Тестораскаточная машина. Вид общий: рис. 1 (может незначительно отличаться в зависимости от модификаций).

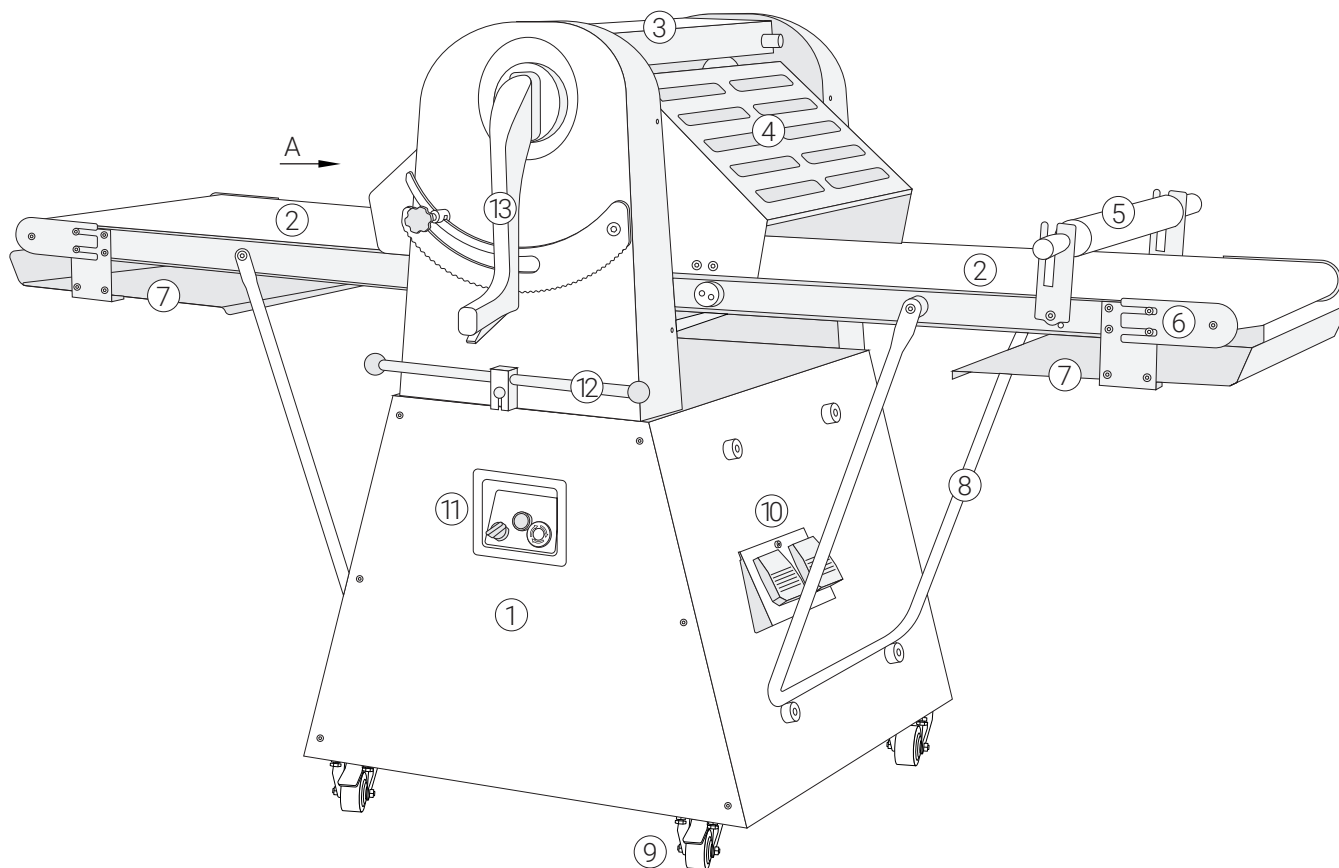


Рис. 1

- ① Корпус машины. Является несущим элементом оборудования, выполнен из нержавеющей стали.
- ② Конвейерные столы (левый и правый).
- ③ Лоток для хранения подсыпаемой при раскатке муки.
- ④ Защитная решетка. В поднятом положении блокирует работу машины, предотвращая возможность получения травмы оператором.
- ⑤ Съемная скалка для наматывания/разматывания теста в специальном креплении на конвейерном столе.
- ⑥ Механизм натяжения ленты.
- ⑦ Выдвижной лоток. Предназначен для предотвращения падения теста.
- ⑧ «П»-образная опора конвейерного стола. Фиксирует и удерживает конвейерные столы в рабочем и поднятом положении.
- ⑨ Транспортные колеса с механизмом фиксации.
- ⑩ Педаль управления (опционально) для реверсивного движения конвейерной ленты. Дублирует назначение поз. 12.
- ⑪ Панель управления.
- ⑫ Рычаг управления реверсивного движения конвейерной ленты. Дублирует назначение опциональной поз. 10.
- ⑬ Рычаг регулировки зазора между раскатывающими вальцами с фиксирующей ручкой. Служит для регулирования толщины раскатываемой заготовки.

5.1.2. Тестораскаточная машина. Вид А: рис. 2, панель управления: рис. 3
(может незначительно отличаться в зависимости от модификаций).

А

Дет. поз. 2 не показана

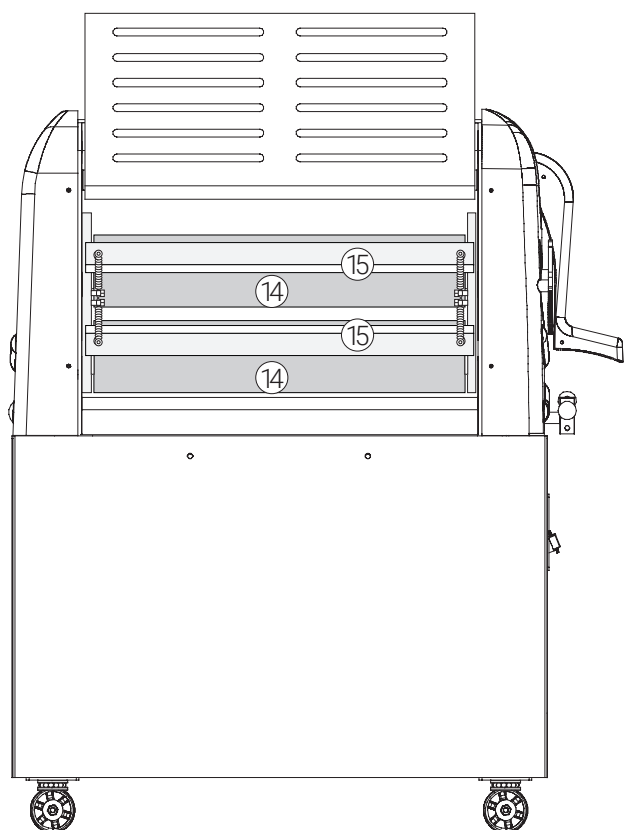


Рис. 2

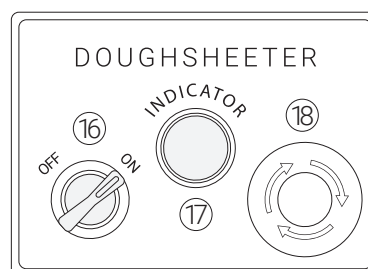


Рис. 3

- ⑭ Раскатывающие вращающиеся валки: верхний (подвижный) и нижний (неподвижный).
- ⑮ Система очистки валков, состоящая из пары специальных скребков для каждого валка и системы их натяжения. Служит для предотвращения налипания теста на поверхность валка, исключая необходимость остановки оборудования для его очистки.
- ⑯ Поворотная ручка включения (положение «ON» и «OFF»).
- ⑰ Индикатор включения машины.
- ⑱ Кнопка экстренного выключения (грибок).

5.2. Принцип работы тестораскаточной машины основан на пропуске (раскатывании) заготовки с помощью подающего и принимающего конвейера (конвейерного стола) между двумя вращающимися валками, имеющими меньший зазор между собой, чем толщина заготовки. За счет этого происходит требуемая деформация пластичной заготовки (уменьшение ее толщины, увеличение длины, ширины и ее плотности). Для предотвращения замятия теста принимающий конвейер имеет более высокую скорость, чем конвейер подающий.

После каждого пропуска заготовки оператор уменьшает зазор между раскатывающими валками и операция повторяется до тех пор, пока заготовка не достигнет требуемой толщины. При формировании слоеного теста раскатанная заготовка складывается и раскатывание происходит снова.

Более плавное уменьшение расстояния между валками приводит к увеличению качества обработки заготовки и возможности раскатывания более вязких заготовок из песочного, крутого теста и т.п. При этом увеличивается число необходимых циклов обработки заготовки.

6. ФАКТОРЫ, ВЛИЯЮЩИЕ НА КАЧЕСТВО ПОЛУЧАЕМОЙ ПОСЛЕ РАСКАТЫВАНИЯ ЗАГОТОВКИ

6.1. На свойства получаемой массы влияют:

- Плавность изменения расстояния между валками, приводящая к плавности изменения толщины раскатываемой заготовки. Чем более плавно меняется раскатываемая толщина, тем меньше вероятность появления неровности и разнородности различных участков заготовки. Также снижается нагрузка на оборудование, увеличивается его ресурс работы.
- Пластичность заготовки. Чем пластичней заготовка, тем меньше циклов требуется для ее раскатывания. На пластичность заготовки влияет ее состав и температура.
- Технология раскатывания. Тесто раскатывают в лист небольшой толщины (около 1 см), кладут на середину пласт сливочного масла или маргарина (около 1 см толщиной), закрывают краями сверху и опять раскатывают. Такую последовательность действий повторяют 4-5 раз. Пласт с каждым проходом делают все тоньше и тоньше. В результате получается пласт, имеющий от 128 до 256 слоев, если тесто бездрожжевое, или от 32 до 128, если слоеное тесто дрожжевое. При раскатке слоеного теста на тестораскаточной машине температура теста повышается в среднем на 2-3°C., что приводит

к размягчению маргарина, выделению его из слоев заготовки, замазыванию валков. При этом требуется дополнительный расход муки на подпыл теста, нарушается слоистость, снижается производительность машины. Эти обстоятельства рекомендуют вести слоение циклично, с 2-3-х кратной отлежкой тестовых заготовок между раскатками в течение 30–40 минут в холодильных камерах для охлаждения жира и снятия внутренних напряжений.

- Квалификация персонала.
- Качество оборудования, на котором производится раскатка заготовки.

7. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. К монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию тестораскаточной машины допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие аттестацию по технике безопасности при работе с радиоэлектронным оборудованием и инструктаж по технике безопасности на рабочем месте, а также изучившие настоящее руководство.

7.2. Перед началом работы оборудования проверить отсутствие повреждений. Перед эксплуатацией оборудования проконтролировать работу устройств безопасности. Проверить что подвижные части не заблокированы, что нет поврежденных частей, что все части были правильно смонтированы и что все условия, способные влиять на нормальную работу оборудования, являются оптимальными.

7.3. Использовать оборудование в соответствии с параметрами, изложенными в таблице 1. Без перегрузок оборудование работает лучше и более надежно.

7.4. Оператор должен работать в условиях, соответствующих стандартам производства продуктов питания. Используйте только чистую одежду. Не носите широкую и развевающуюся одежду или украшения, которые могут попасть в движущиеся части машины. Используйте нескользящую обувь. В целях гигиены и безопасности надевайте на длинные волосы сетку, на руки – перчатки.

7.5. Избегать эксплуатации тестораскаточной машины, которая находится в неустойчивом положении. Определить наиболее подходящее положение путем ее перемещения или регулировки опорных элементов, обеспечивающих равновесие и устойчивость оборудования.

7.6. Не трогать раскаточный вал включенной машины.

7.7. Соблюдать повышенную осторожность и сосредоточенность во время работы. Не использовать оборудование, если вы отвлечены посторонними делами.

7.8. Запрещено демонтировать или вносить какие-либо изменения в конструкцию системы безопасности, установленную на машине.

7.9. Избегать подключения оборудования к электри-

ческой сети с резкими колебаниями рабочих характеристик (например, вызванными работой от этой же сети мощными машинами и агрегатами). Оптимальным источником электропитания для тестораскаточной машины является источник, который питает только данное оборудование и имеет жесткие характеристики.

7.10. Установить соответствующую защиту питания или предохранитель в непосредственной близости от машины. Розетка должна соответствовать требованиям безопасности и иметь надежное заземление.

7.11. Защитить кабель питания. Не тянуть за кабель питания для того, чтобы вынуть вилку из розетки. Не подвергать кабель действию высоких температур, острых поверхностей, воды и растворителей.

7.12. Вынимать вилку из розетки в конце каждого использования и перед проведением операций по очистке, техобслуживанию или передвижению машины. Не использовать удлинители, проложенные на открытом воздухе.

7.13. Не трогать силовой кабель мокрыми руками, в ином случае возможно поражение электрическим током.

7.14. Не допускать нахождение кабеля между стульями, креслами или иными предметами, которые могут оказать давление и повредить кабель. Если вы заметили повреждение силового кабеля, немедленно проведите его замену. В ином случае это может привести к поражению электрическим током или возгоранию.

7.15. Осуществлять операции по ремонту исключительно квалифицированным персоналом, используя оригинальные запчасти. Несоблюдение данного предписания может привести к возникновению опасности для пользователя.

7.16. Принять меры по защите оборудования от дождя и влаги, запрещается размещать оборудование в агрессивной среде.

7.17. Не допускать тряски оборудования, не хранить оборудование в перевернутом виде.

8. МОНТАЖ

8.1. Ввод в эксплуатацию должен осуществлять опытный инженер или представитель компании-производителя оборудования. Опытные инженеры могут выявить потенциальные проблемы на ранней стадии, что позволит принять корректирующие действия при вводе в эксплуатацию. Монтаж и настройка должны учитывать особенности конкретного места установки системы и ее окружение.

8.2. Перед монтажом необходимо изучить информацию из данного руководства о мерах безопасности (см. п.7).

8.3. Перед установкой следует продумать совместную

работу тестораскаточной машины с сопрягаемым оборудованием, используя его техническую документацию.

8.4. Место расположения должно обеспечивать свободный доступ к оборудованию с целью его очистки, обслуживания и эксплуатации.

8.5. При наличии другого оборудования, подключенного к электрической сети (конвейеров, машин для упаковки в ящики, тестосмесителей и т.д.) может потребоваться отдельное заземление.

9. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

9.1. К работе и настройке оборудования допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности и изучившие данное руководство по эксплуатации.

9.2. Оборудование должно быть очищенным от загрязнений и не иметь механических повреждений.

9.3. Раскаточные валки должны быть очищены от защитных материалов и составов (бумаги, пленок, смазок и т.п.). В противном случае, при включении их вращения и контакта с очищающими скребками, возможно повреждение и/или загрязнение машины.

9.4. При первом запуске нового оборудования необходимо подготовить и использовать тестовый раскатываемый материал для очистки раскаточных валков от заводских технических жидкостей и получения навыков работы на тестораскаточной машине.

10. ВКЛЮЧЕНИЕ И РАБОТА

10.1. Включить штекер вилки в питающую розетку.

10.2. Повернуть поворотный выключатель 16 в положение «ON» панели управления 11. Наблюдать загорание зеленого индикатора 17 на панели управления.

10.3. После длительного простоя оборудования выполнить п.10.4–п.10.6. При отсутствии значимых перерывов в работе перейти к п. 10.7.

10.4. Используя органы управления 12 или 10, запустить движение конвейерной ленты.

10.5. Убедиться в штатной работе оборудования, остановке машины при поднятии защитных решеток 4, отсутствии посторонних звуков, рывков движения конвейерной ленты.

10.6. Остановить машину.

10.7. Добавить/проконтролировать наличие муки в лотке 3.

10.8. При необходимости нанести немного муки из лотка 3 на конвейерную ленту для предотвращения налипания заготовки.

10.9. Поместить раскатываемую заготовку на левом

или правом конвейерном столе 2 в центральной части (по ширине) ленты конвейера.

10.10. При необходимости добавить муку из лотка 3 на раскатываемую заготовку.

10.11. Обеспечить близость высоты раскатываемой заготовки к расстоянию между раскатывающими валками (или изменением геометрии заготовки или настройкой расстояния между валками с помощью рычага 13). При отсутствии необходимого опыта у оператора требуется установить максимальное расстояние между валками.

10.12. Используя органы управления 12 или 10, подать раскатываемую заготовку к раскатывающим валкам.

10.13. Наблюдать через прорезы в защитной решётке 4 прохождение заготовки через раскатывающие валки на другой конвейерный стол.

10.14. После полного перехода заготовки с подающего конвейерного стола на принимающий уменьшить расстояние между валками рычагом 13 и с помощью органов управления 12 или 10 подать заготовку в обратном направлении. Операцию повторять циклично до приобретения заготовкой требуемой толщины.

10.15. При приготовлении слоеного изделия сложить раскатанный пласт несколько раз и повторить его раскатку. Повторять до тех пор, пока тестовая заготовка не достигнет требуемых параметров.

10.16. Выполнить п. 10.7-10.15 с другой заготовкой.

10.17. Завершить работу, выключив машину путем перевода поворотного выключателя 16 в положение «OFF» на панели 11.

10.18. При возникновении необходимости экстренного выключения машины использовать выключатель типа «грибок» 18 на панели управления 11.

10.19. Очистить машину: валки, ленту, корпус (см. п. 11.4). Предотвратить попадание пыли и грязи до следующего запуска.

11. ГИГИЕНИЧЕСКОЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

11.1. При выполнении любых действий по обслуживанию устройство должно быть отключено от электропитания.

11.2. Запрещается использовать воду или иные моющие составы под давлением, острые инструменты, жесткие губки, ядовитые вещества, которые могут повредить поверхность и подвергнуть риску гигиеническую безопасность оборудования.

11.3. В случае возникновения неисправности обратиться к квалифицированному уполномоченному пер-

соналу. В случае несанкционированного вмешательства в машину гарантия считается утраченной.

11.4. Гигиеническое обслуживание после каждого использования машины включает ее очистку, которая состоит из операций:

- Рычагом 13 максимально развести раскатываемые валки.
- Поднять защитные решётки 4.
- Используя мягкую сухую щетку, вычистить остатки муки и теста с валков, конвейера, решетки, корпуса и других элементов машины.
- Снять пружины и скребки 15 и выполнить очистку, используя губку или ткань, смоченную теплой водой со специальным моющим средством для пищевого оборудования.
- Промыть детали чистой водой, удалив моющее средство.
- Высушить влажные поверхности салфетками.
- Собрать все в обратном порядке: скребок для теста, пружины, опустить защитные решетки;
- Убедиться, что все части правильно установлены и зафиксированы.

11.5. Ежегодное ТО состоит из операций:

- Выполнить п. 11.4.
- Открутить крепежные винты и снять корпусную панель, затем валки и механические соединения.
- Аккуратно очистить все эти части с помощью губки и теплой воды пищевым моющим средством, тщательно промыть и высушить впитывающей бумагой.
- Смазать подвижные соединения и собрать все части в обратном порядке.
- Проверить натяжение ленты и в случае необходимости выполнить ее регулировку, изменив положение натягивающего валика, ослабив и натянув винты крепления.

12. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

12.1. Перечень возможных неисправностей приведен в таблице 2.

Таблица 2.

Наименование неисправностей, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
При подаче питания машина не запускается.	1. Отсутствует напряжение питания на клеммах источника питания. 2. Подняты защитные решетки 5.	1. Проверить исправность линии питания и источника питания. 2. Опустить защитные решетки 4.
Электродвигатель гудит, машина не работает.	1. Двигатель работает на двух фазах.	1. Вызвать электромонтёра и произвести правильное подключение.
Валки и/или конвейерная лента вращаются слишком медленно.	1. Низкое напряжение в сети.	1. Проверить напряжение.
Ленты транспортера проскальзывают, сбегает в сторону.	1. Вытянулись ленты и/или открутилась регулировочная гайка.	1. Равномерно натянуть ленты конвейера гайками у валика 6.
Тесто прилипает к валу или конвейеру.	1. Тесто и/или вал, конвейерная лента слишком липкие.	1. Добавить немного муки на тесто и/или вал, конвейерную ленту.
Посторонний шум при работе машины.	1. В машину попали посторонние предметы. 2. Механическая неисправность. 3. Общее загрязнение машины.	1. Отключить машину, извлечь посторонние предметы. 2. Открыть крышку, проверить внутренние компоненты машины. 3. Провести ТО (п. 11.5).
Раскатываемая заготовка проходит между валками с замедлением, есть признаки перегрузки привода (шум, изменение скорости, мощности, вибрация, и т.п.).	1. Высота заготовки слишком большая. 2. Заготовка слишком вязкая. 3. Слишком резкий переход с одного расстояния между валками (т.е. раскатываемой толщины заготовки) на другой.	1. Увеличить расстояние между валками или уменьшить высоту заготовки. 2, 3. Обеспечить плавность изменения расстояния между валками. Чем выше вязкость заготовки, тем более плавная требуется регулировка изменения раскатываемой толщины.

12.2. При обнаружении неисправностей, не вошедших в таблицу 2, необходимо обратиться к продавцу оборудования.

13. ПРАВИЛА ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

13.1. Условия транспортирования изделия по ГОСТ 23216.

13.2. Тестораскаточная машина в заводской упаковке может транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с «Правилами перевозки грузов», действующих для данного вида транспорта.

13.3. Условия хранения тестораскаточной машины

по ГОСТ 15150 в упаковке предприятия-изготовителя.

13.4. Транспортировка и хранение тестораскаточной машины должны осуществляться в один ярус.

13.5. Тестораскаточная машина в упаковке предприятия — изготовителя должна храниться в отапливаемых и вентилируемых складах, хранилищах с кондиционированием воздуха, расположенных в любых макроклиматических районах. Температура окружающего воздуха от 5 °С до 40 °С, относительная влажность воздуха до 85 % при 25 °С.

13.6. В помещении для хранения не должно быть токопроводящей пыли, паров агрессивных веществ, а также газов, вызывающих коррозию и разрушающих изоляцию.

13.7. При погрузке и выгрузке тестораскаточную машину следует поднимать за транспортировочный поддон.

13.8. Длительность хранения тестораскаточной машины в транспортной таре – не более одного года. Срок хранения исчисляется со дня изготовления машины.

13.9. При нарушении потребителем условий и срока хранения тестораскаточной машины продавец/предприятие-изготовитель не несет ответственность за ее работоспособность.

14. УТИЛИЗАЦИЯ

14.1. Решение о прекращении эксплуатации и утилизации тестораскаточной машины принимает предприятие-потребитель с учетом интенсивности и среды эксплуатации, правильности и своевременности проведения ТО и других факторов, влияющих на срок эксплуатации оборудования.

14.2. Для утилизации данного оборудования обратиться к представителю коммунальных служб или в компанию, специализирующуюся на утилизации подобного оборудования.

14.3. Утилизация должна производиться в соответствии с требованиями действующих нормативно-технических документов.

14.4. Утилизацию тестораскаточной машины следует проводить в соответствии со статьей 22 Федерального закона «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» от 30.03.1999 г. и «Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления. Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы» (СанПиН 2.1.7.1322-03).

14.5. Материалы, использованные при изготовлении тестораскаточной машины, комплектующие изделия (кроме смазочных жидкостей) не содержат вредных и опасных для окружающей среды и здоровья людей веществ.

14.6. Характеристики, технические требования и классификацию сдаваемых предприятиями цветных металлов и сплавов устанавливает ГОСТ 1639-78.

14.7. Характеристики, технические требования и классификацию сдаваемых предприятиями черных металлов и сплавов устанавливает ГОСТ 2787-75.

15. СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

15.1. Оборудование имеет сертификат соответствия, предоставляемый по требованию покупателя продавцом. Продукция полностью прошла все установленные процедуры технических регламентов таможенного союза и может продаваться на его территории.

Продукция соответствует требованиям:

- Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».
- Технического регламента таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования».
- Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

16. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

16.1. Срок гарантийной эксплуатации тестораскаточных машин Danler KSF-500 и KSF-630 составляет 1 год. Условия гарантийного и послегарантийного обслуживания подробно изложены в гарантийном талоне, выдаваемом продавцом.

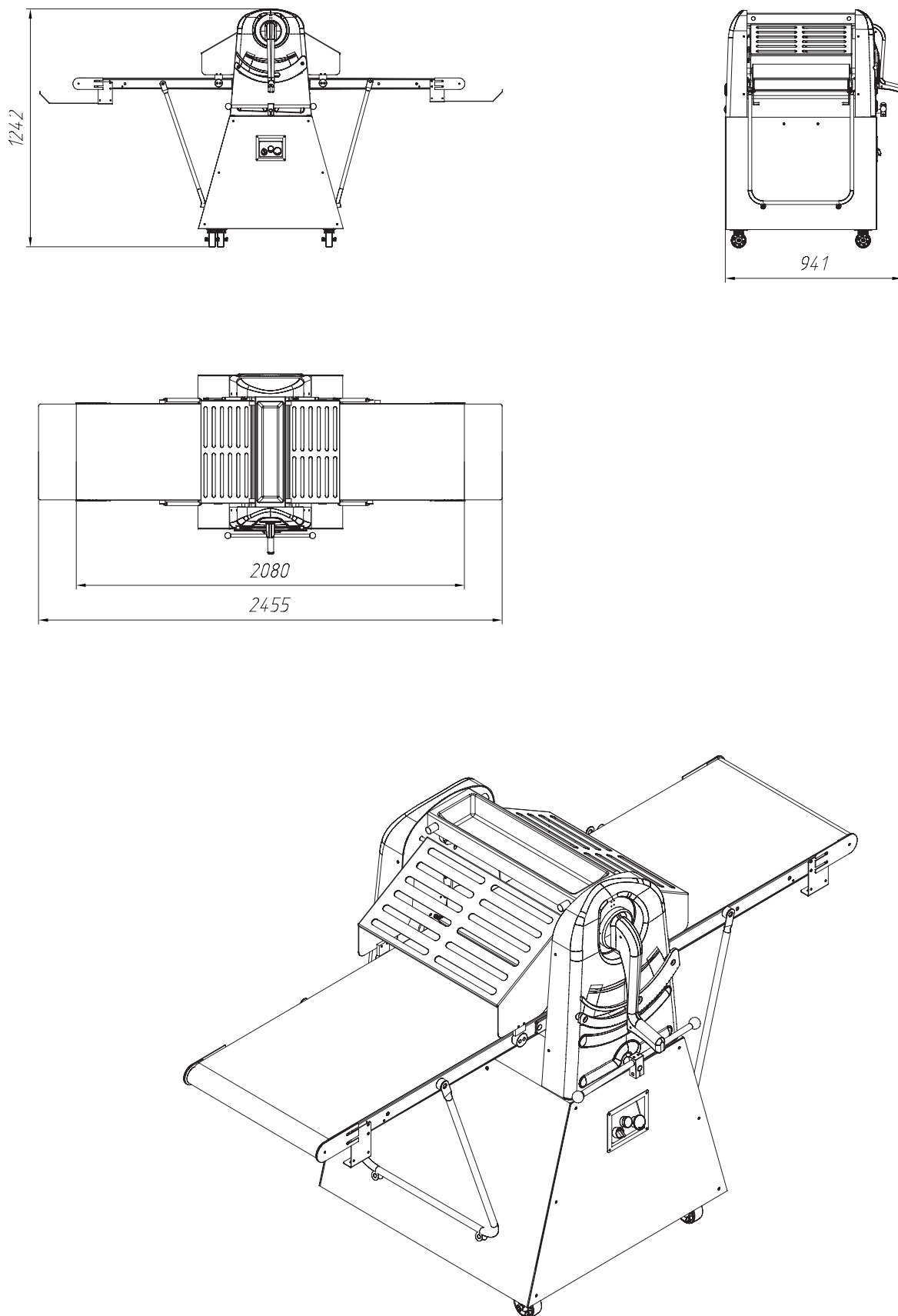
16.2. Заявку на техническую поддержку, на гарантийное или постгарантийное обслуживание и т.п., можно подать на сайте производителя: <https://dnlr.ru/>.

16.3. Гарантийные обязательства не распространяются на оборудование и его элементы, дефект которых вызван самостоятельным ремонтом, разборкой и сборкой, а также внесением изменений в конструкцию оборудования без письменного согласования с производителем.

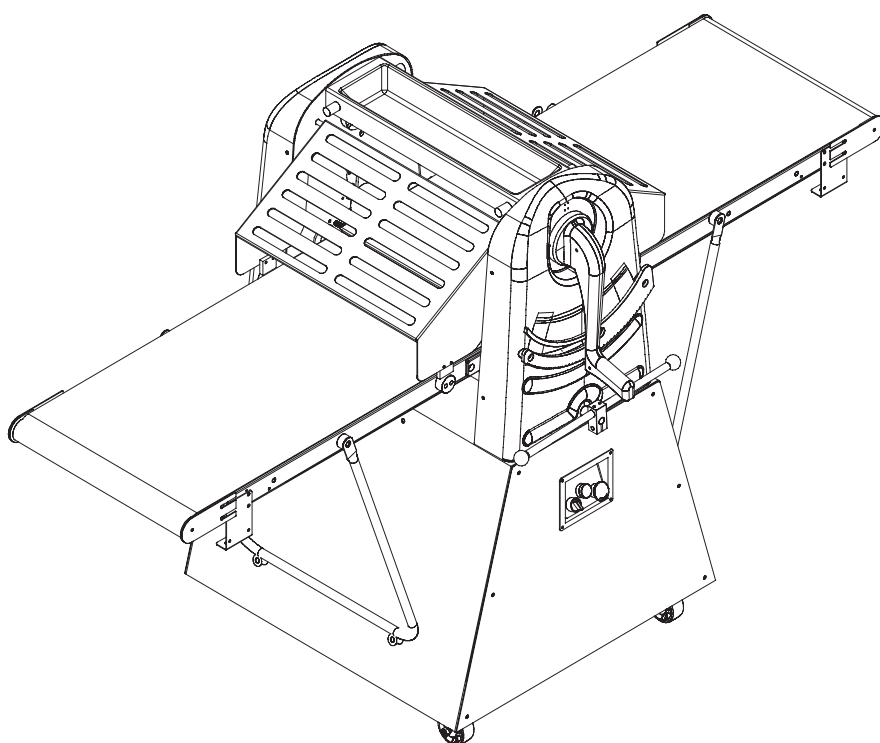
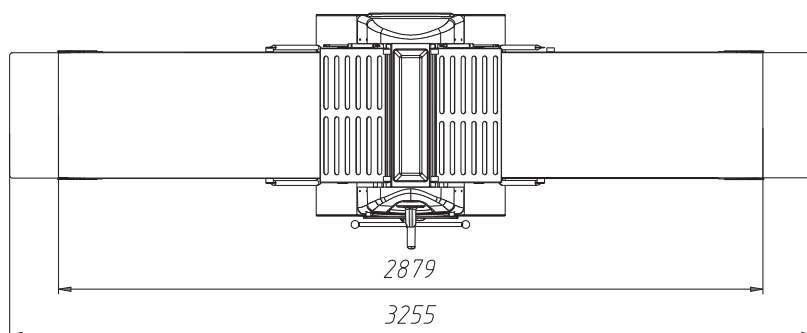
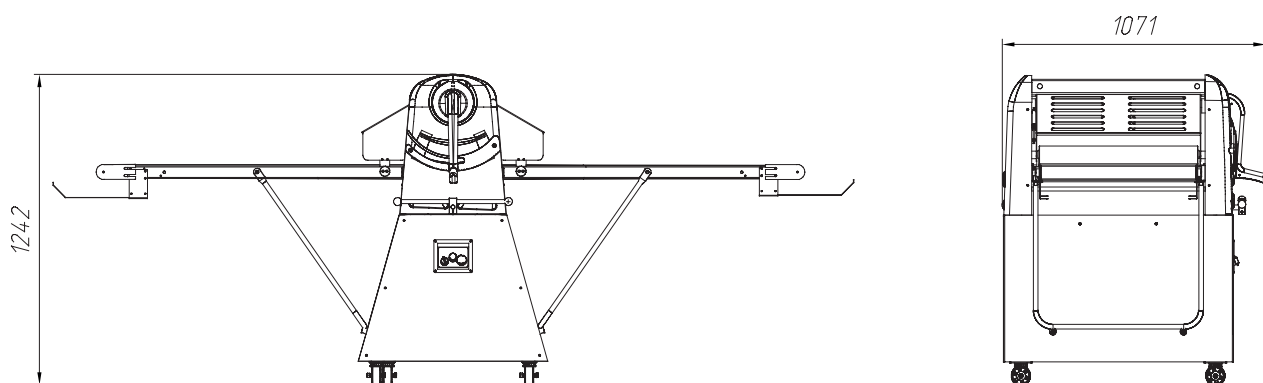
Машины тестораскаточные
для слоеного теста
Danler KSF-500 и KSF-630
Произведено в КНР.
Товар сертифицирован.

EAC

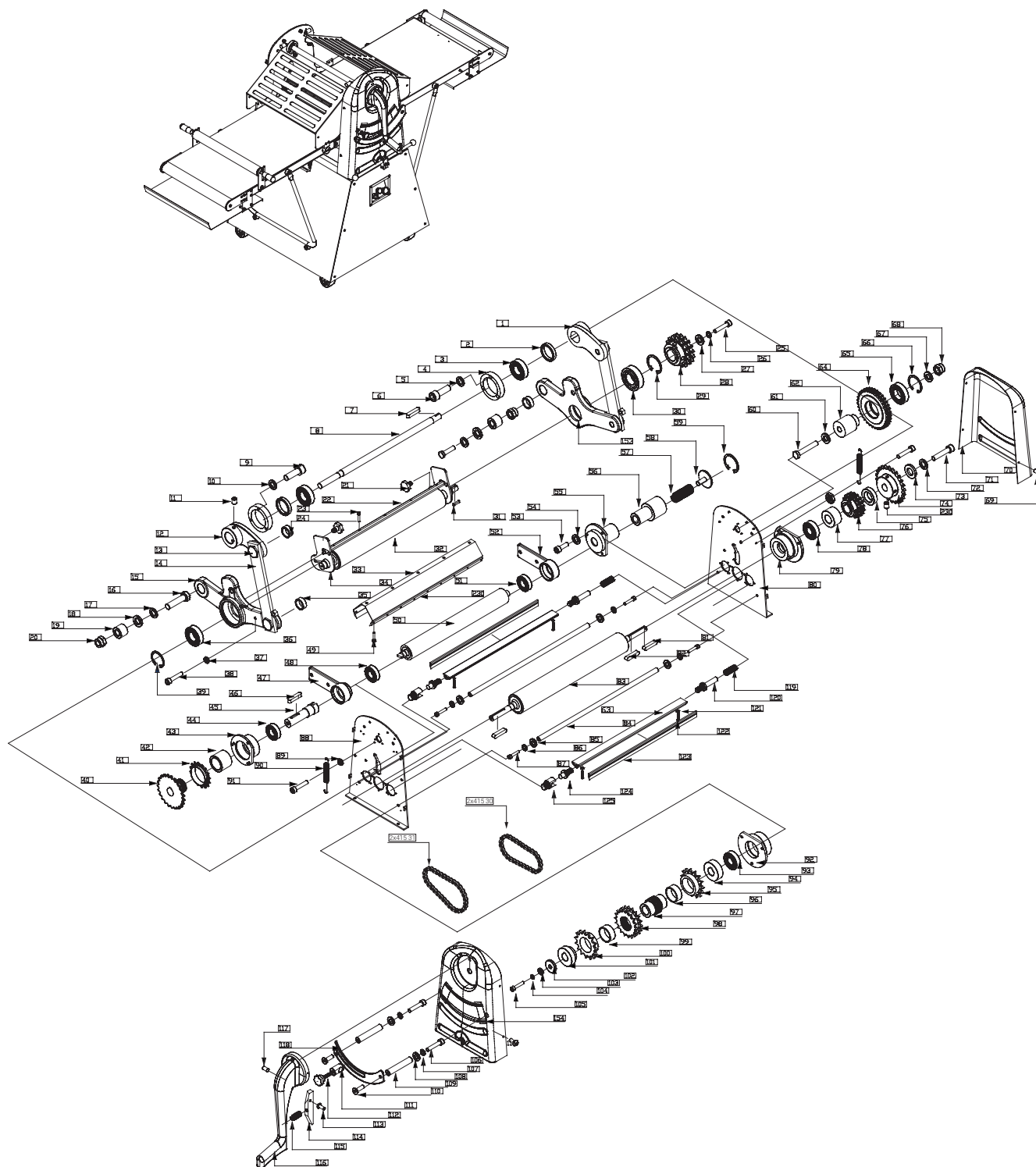
ПРИЛОЖЕНИЕ 1.
ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ KSF-500

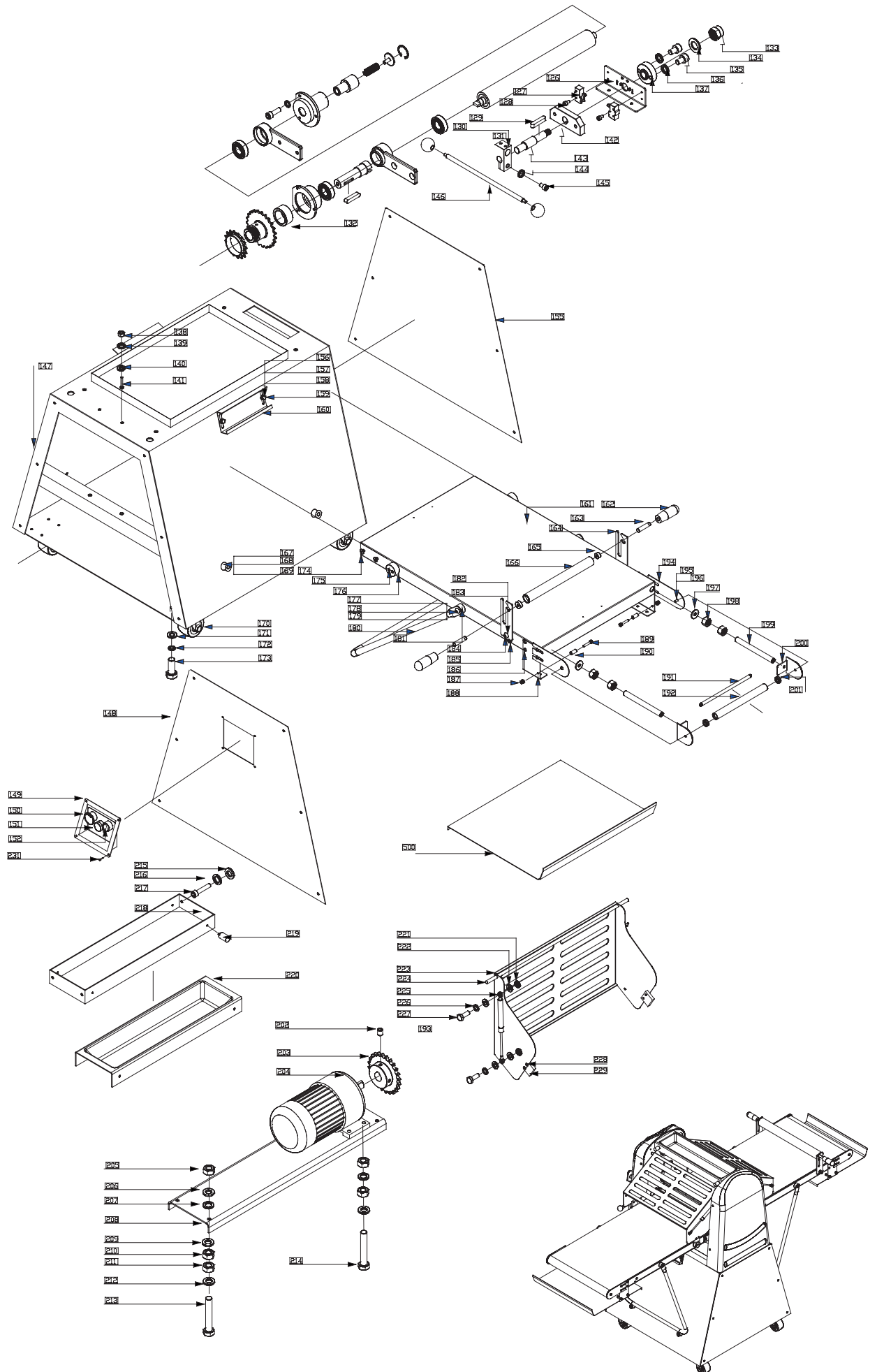


ПРИЛОЖЕНИЕ 2.
ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ KSF-630



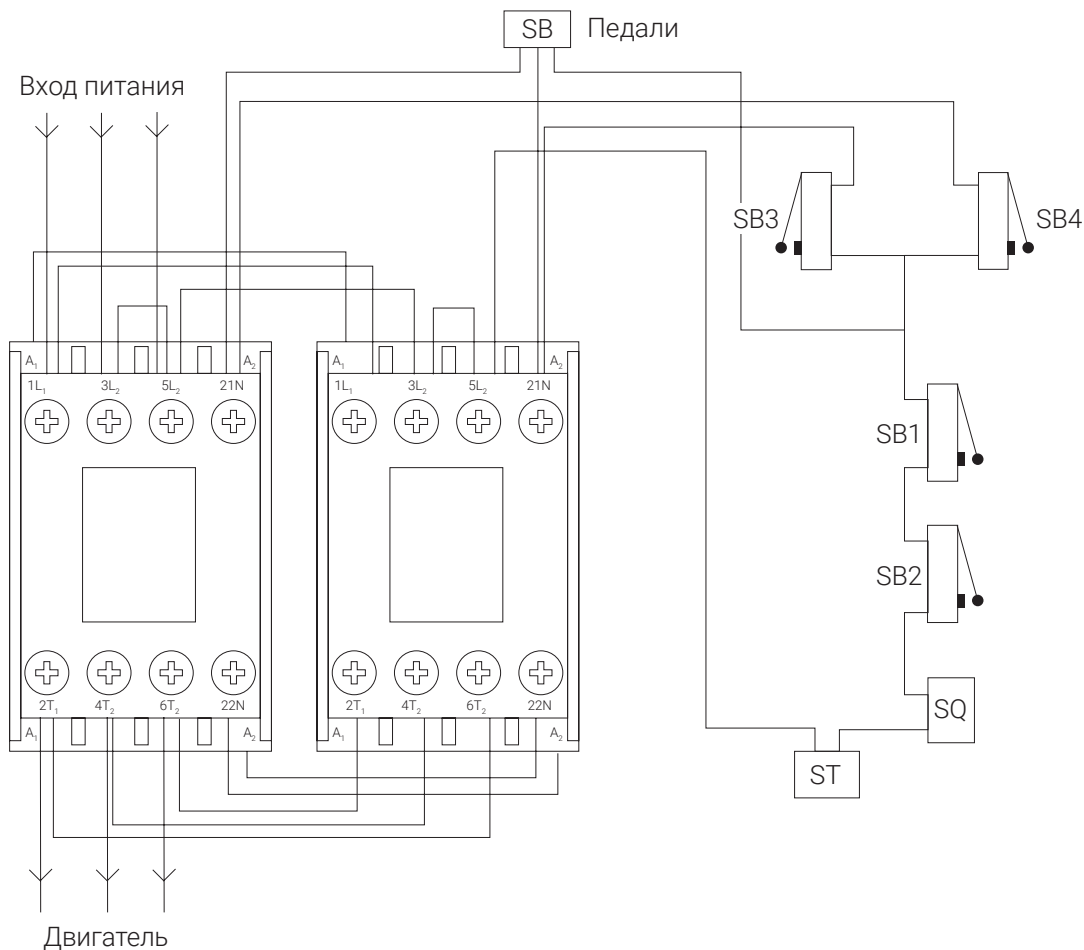
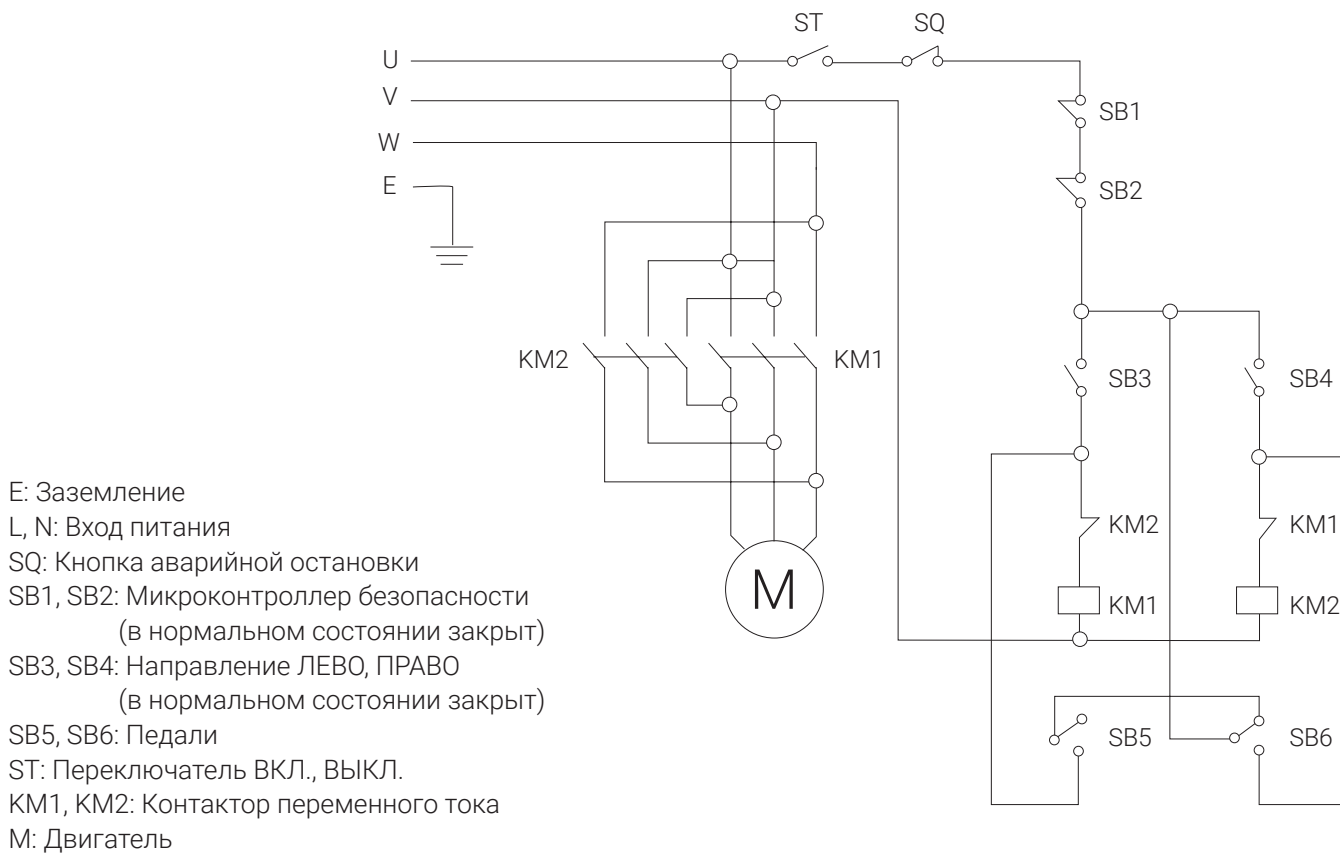
ПРИЛОЖЕНИЕ 3. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ТЕСТОРАСКАТОЧНОЙ МАШИНЫ СЕРИИ KSF





ПРИЛОЖЕНИЕ 4.

СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ МОДЕЛЕЙ СЕРИИ KSF С НАПЯЖЕНИЕМ 380 В



ДЛЯ ЗАМЕТОК

