

РОССИЯ



**Печь конвекционная
программируемая типа:
«PK-SRW-06», «PK-SRW-10»**

(ТУ 28.93.15-118-64046643-2025)



**ПАСПОРТ
Руководство по эксплуатации**

ООО «ПищТех», г. Краснодар, 2025 г.

В процессе производства конструкция и устройство изделия могут быть изменены в целях усовершенствования и отличаться от описанных в данном руководстве, не ухудшая потребительских свойств.

ВВЕДЕНИЕ

Руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала и лиц, производящих установку и техническое обслуживание конвекционных печей с устройством, принципом действия и другими сведениями, необходимыми для их установки, правильной эксплуатации и технического обслуживания.

1. Назначение изделия

Печи конвекционные электрические инжекционного типа **PK-SRW-06, PK-SRW-10** предназначены для выпечки хлебобулочных изделий.

Печь используются на предприятиях общественного питания как самостоятельно, так и в составе технологической линии.

2. Технические характеристики

Основные технические данные изделия приведены в таблице № 1

Таблица №1

Наименование параметра	Величина параметра	
	PK-SRW-06	PK-SRW-10
Тип управления	Цифровой	
Способ образования пара	Инжектор	Инжектор
Номинальная потребляемая мощность печи, кВт	10,7	15,95
Номинальное напряжение, В	400	
Напряжение на нагревательных элементах, В	230	
Род тока	3N~	
Номинальная частота тока, Гц	50	
Количество уровней печи, шт	6	10
Расстояние между уровнями, мм	80	80
Тип устанавливаемой емкости	Противень 600x400	Противень 600x400
Максимальная нагрузка на уровень не более, кг	4	
Количество программ для записи, шт	100	
Автоматическая мойка	Да	
Внутренние размеры камеры, мм, - длина	660	660

- ширина	480	480
- высота	560	930
Диапазон регулирования температуры печи, $^{\circ}\text{C}$	45-270 \pm 10	
Количество ТЭНов, шт.	2	3
Количество вентиляторов, шт.	2	3
Количество скоростей вентилятора, шт.	7	7
Количество ламп освещения, шт.	2	3
Габаритные размеры, мм		
длина	922	922
ширина/ширина с ручкой	890/950	890/950
высота	835	1205
Масса, кг не более	116	161

Приведенные в таблице №1 показатели достижимы только при следующих условиях: температура окружающей среды — 20-25 $^{\circ}\text{C}$ и относительная влажность воздуха окружающей среды — 45-80 %.

Допускается отклонение в габаритных размерах \pm 10мм

3. Комплектность

Таблица №2

Наименование	Количество	
	PK-SRW-06	PK-SRW-10
Электрическая конвекционная печь, шт.	1	1
Руководство по эксплуатации, шт.	1	1
Шланг подвода воды, шт.	2	2
Кабель USB для обновления программного обеспечения	1	1
Упаковка, шт.	1	1

4. Устройство и принцип работы

Печь состоит из жарочной камеры, установленной в корпусе, дверей и панели управления. Жарочная камера, задняя стенка двери, пульт и корпус камеры изготовлены из высококачественной нержавеющей стали. Основание изготовлены из оцинкованной стали.

На задней стенке камеры печи установлены электродвигатели и трубчатые элетронагреватели (далее по тексту — ТЭН).

В печи РК-SRW-06 установлены два электродвигателя и два ТЭН, а в РК-SRW-10 установлены три электродвигателя и три ТЭН. Для достижения экономичного расхода электроэнергии и безопасности, жарочная камера изолированная слоем теплоизоляции.

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

Противни устанавливаются в жарочную камеру по направляющим.

В жарочную камеру возможна установка:

-для модели РК-SRW-06 — 6 шт. противней 600x400.

-для модели РК-SRW-10 — 10 шт. противней 600x400.

На левой боковой стенке установлены плафоны ламп освещения жарочной камеры.

На задней стенке установлен баллон аварийного термовыключателя

На задней стенке с права установлен датчик температуры.

Аварийный термовыключатель необходим для выключения конвекционной печи при достижения температуры в жарочной камере более 320 °С. Для возврата аварийного термовыключателя необходимо снять заднюю панель конвекционной печи, произвести осмотр, устранить поломку. Снять колпачок аварийного датчика, нажать и отпустить кнопку. Далее собрать в обратном порядке.

Датчик температуры необходим для поддержания заданной температуры в камере. При достижении заданной температуры в жарочной камере плата управления отключает ТЭНы, а при снижении температуры ниже заданной вновь включает их.

Управление работой конвекционной печи осуществляется с панели управления.

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

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

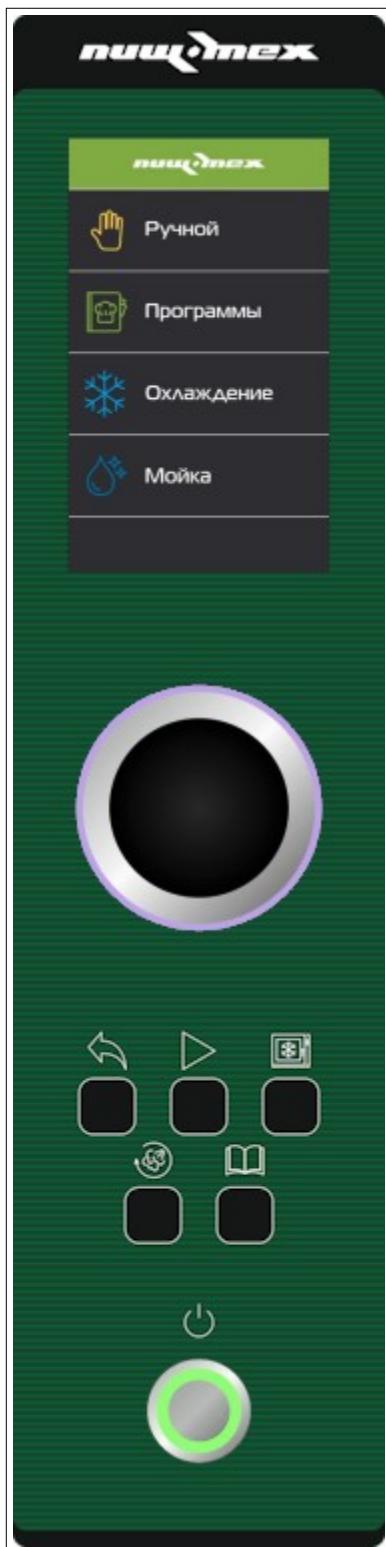
Подача воды для системы автоматической мойки конвекционной печи находится на задней стенке. Там же расположены шланги для моющего средства.

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

Подключение конвекционной печи к сети питания производится через кабельный гермоввод, на клемму, расположенную на задней стенке.

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

4.1.1 Основные элементы управления.



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

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

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

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

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

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

Цветовое обозначение режимов:

1. Зеленый - режим готовки/охлаждения
2. Синий - режим мойки
3. Желтый - сервисный режим
4. Красный - ошибка

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

4.1.1.1.6 Кнопка «Запуск/пауза» применяется для запуска работы конвекционной печи или программы и остановки работы.

4.1.1.1.7 Кнопка «Охлаждение камеры» применяется для запуска режима охлаждения камеры. При активации этой функции появляется сообщение «откройте дверь камеры». После открытия двери (при условии что температура в камере превышает 65 градусов) включаются моторы с крыльчатками. Камера автоматически охлаждается до температуры 65 градусов, после чего раздается звуковой сигнал.

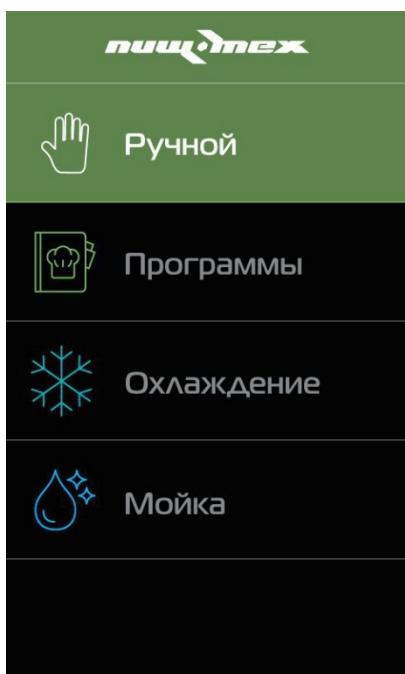
4.1.1.1.8 Кнопка «Ручная подача пара» активирует подачу воды в камеру в ручном режиме или режиме программ. Пар подается до тех пор, пока кнопка не будет отпущена. Подавать в пар в камеру возможно при достижении температуры в камере больше 65 градусов, вращающейся крыльчатке и значения скорости больше 1.

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

4.1.1.1.10 Кнопка «Включения и выключения» в нажатом положении включает конвекционную печь, при отжатом положении выключает.

4.1.2. Пункты меню, описание работы.

4.1.2.1 Стартовый экран.



Ручной – ручной режим работы

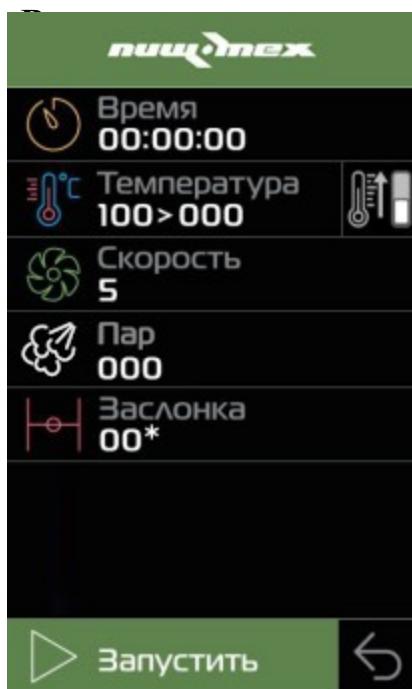
Программы – режим программирования и запуска рецептов

Охлаждение – запуск охлаждения камеры

Мойка – меню выбора режимов мойки

4.1.2.2 Пункт меню «Ручной».

Предназначен для работы в ручном режиме и имеет подпункты:



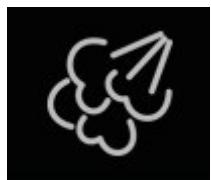
подаётся звуковой и световой сигнал (мигание подсветки камеры), после чего завершается режим приготовления. При вращении энкодера влево, можно установить режим работы без времени – постоянная работа, на экране отображается символ бесконечности.

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

Преднагрев - включает режим преднагрева камеры. В этом режиме перед загрузкой продукта камера прогревается до температуры, превышающей установленную на 20 градусов, после чего раздается звуковой сигнал. После этого необходимо произвести загрузку продукта и закрыть дверь. Основной цикл готовки начнется сразу после закрытия двери.

Скорость – Скорость вращения крыльчатки от 1 до 7. На первой скорости генерация пара невозможна, а температура нагрева камеры не может быть установлена выше 200 градусов цельсия. Сброс скорости долгим нажатием на энкодер устанавливает значение скорости равным 2.

Пар – установка таймера подачи пара (макс. 300 сек.). Отсчет таймера подачи пара начинается сразу после запуска процесса готовки. Индикатор пара имеет три состояния:



ТЭНы не готовы
(серый)



ТЭНы готовы
(синий)



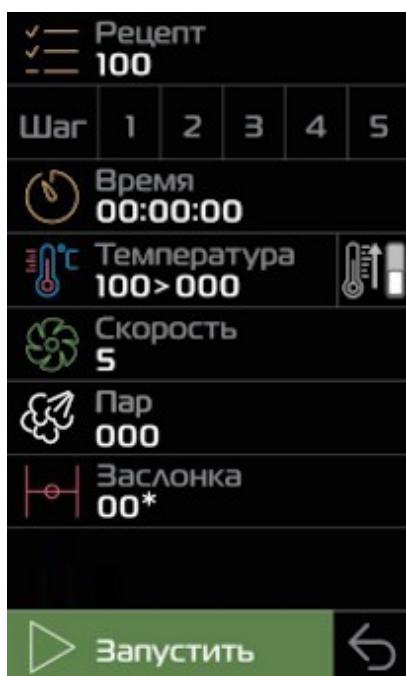
Производится подача пара
(белый)

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

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

4.1.2.3 Режим Программы.

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



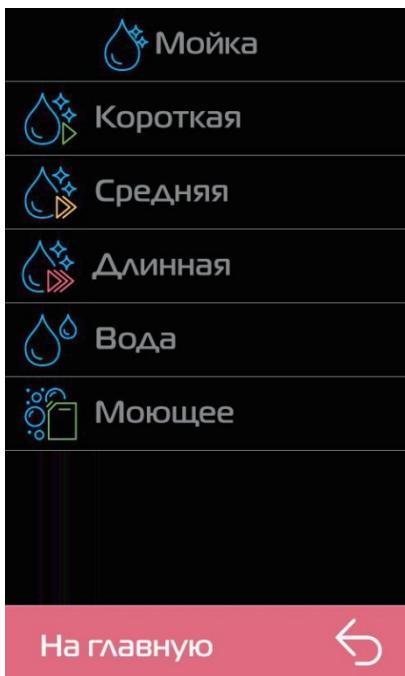
Кнопка **Рецепт** - выбор программируемого рецепта. Всего можно запрограммировать 100 рецептов.

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

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

4.1.2.4 Режим Мойка.

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



Короткая - мойка длительностью 37 мин, для слабого загрязнения.

Средняя – мойка длительностью 47 мин, для среднего загрязнения.

Длинная – мойка длительностью 57 мин, для сильного загрязнения.

Вода – ополаскивание камеры водой, работает в режиме Вкл/Выкл.

Моющее – режим, который используется при замене ёмкости с моющим средством и предназначен для заполнения системы подачи моющего средства. После заполнения системы подачи моющего производится ополаскивание камеры. Длительность всего процесса загрузки включая ополаскивание составляет 5 мин. 30 сек.

Режим мойки нельзя прервать. При отключении электричества во время режима мойки и повторном включении будет запущен процесс ополаскивания продолжительностью 7 минут, который так же нельзя прервать.

4.2 Сервисный режим и прикладное ПО

Редактировать и загружать рецепты в память конвекционной печи можно с помощью специализированного программного обеспечения на ПК. Этот метод удобен при работе с большим количеством рецептов или в случае, если существует необходимость сохранить и загрузить одинаковый набор рецептов в несколько конвекционных печей.

В данном документе описываются две компьютерные программы, предназначенные для взаимодействия с конвекционной печью:

Редактор рецептов ПищТех (см. 4.2.2) — позволяет создавать, редактировать и сохранять рецепты в удобном графическом интерфейсе.

Загрузчик рецептов ПищТех (см. 4.2.1) — позволяет загрузить ранее подготовленные рецепты в конвекционную печь посредством usb-кабеля.

Эти инструменты значительно упрощают процесс подготовки устройства к работе, сокращают время настройки и минимизируют риск ошибок при вводе параметров вручную на нескольких машинах.

Ссылка на скачивание ПО:



https://zavod-pt.ru/upload/software/pischtech_combi_oven_software_v1_0.zip

4.2.1 Загрузчик рецептов ПищТех

Данная программа предназначена для загрузки ранее подготовленных рецептов в память конвекционной печи по USB-кабелю.

Рецепты, предназначенные для пароконвектоматов, перед загрузкой в конвекционную печь должны быть отредактированы в соответствии с различиями данных устройств!

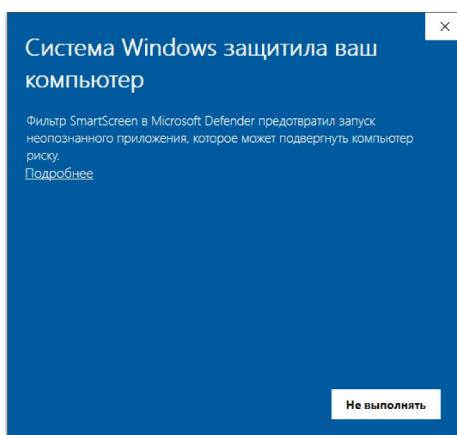
4.2.1.1 Порядок установки

Перед первым использованием программы "Загрузчик Рецептов ПищТех" необходимо установить драйверы для обеспечения корректного взаимодействия между компьютером и конвекционной печью.

Важно! Без установленных драйверов программа не сможет обнаружить устройство и взаимодействовать с ним. Не пропускайте этот пункт.

Во время установки на экране компьютера могут появляться различные сообщения.

Вариант 1:

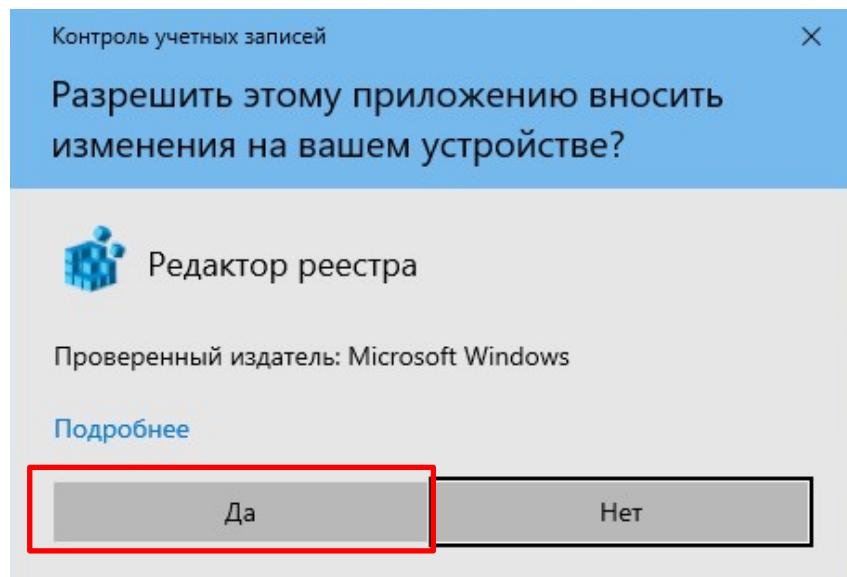


В этом случае сначала нажмите «Подробнее», а после - «Выполнить в любом случае»



Вариант 2:

На более старых моделях компьютеров может появляться подобное сообщение:

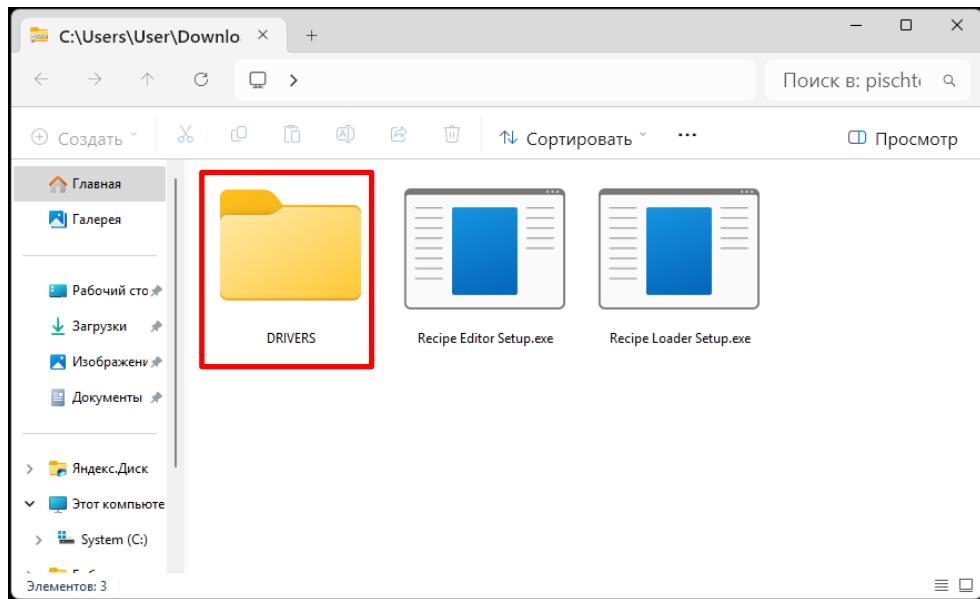


В этом случае для продолжения работы нажмите «Да».

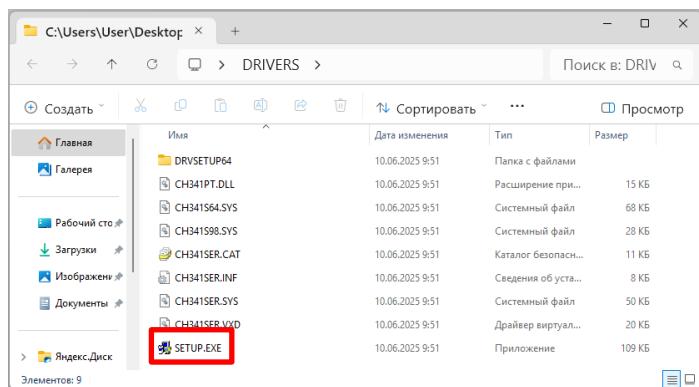
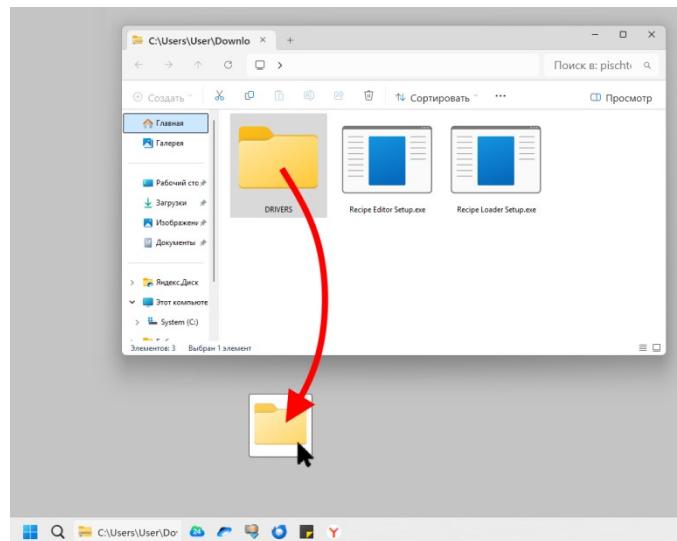
При появлении иных сообщений следуйте инструкциям, описанным в этих сообщениях.

4.2.1.1 Установка драйверов

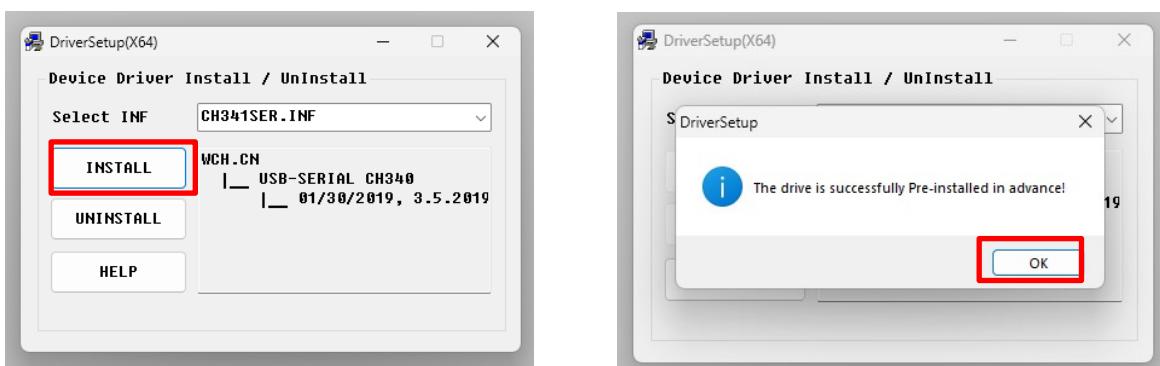
1. В скачанном архиве драйверы находятся в папке «DRIVERS»:



2. Переместите папку DRIVERS на Рабочий Стол, откройте ее и запустите программу SETUP.EXE:



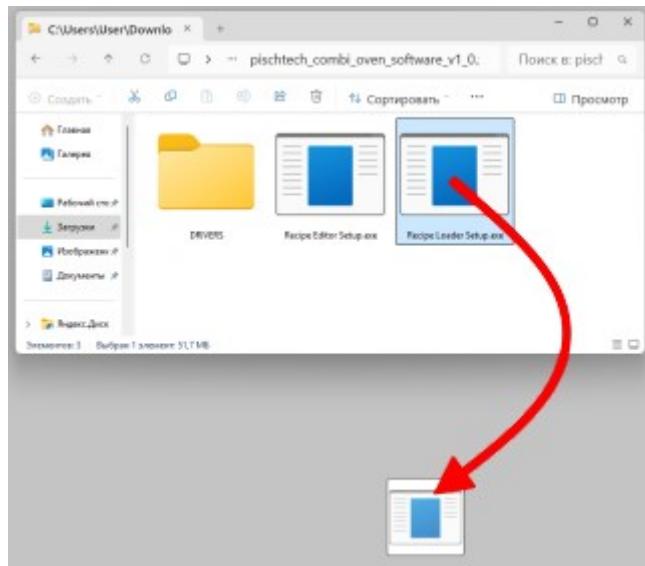
3. В открывшемся окне нажмите «INSTALL» и дождитесь окончания установки.



Если в ходе установки возникла ошибка - то ,скорее всего, драйвер для данного типа устройств уже установлен на вашем компьютере. В случае возникновения проблем - обратитесь в сервис.

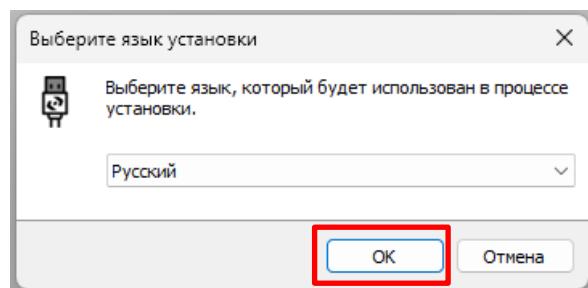
4.2.1.1.2 Установка загрузчика

1. В скачанном архиве найдите файл с названием «Recipe Loader Setup.exe» и перенесите его на Рабочий Стол

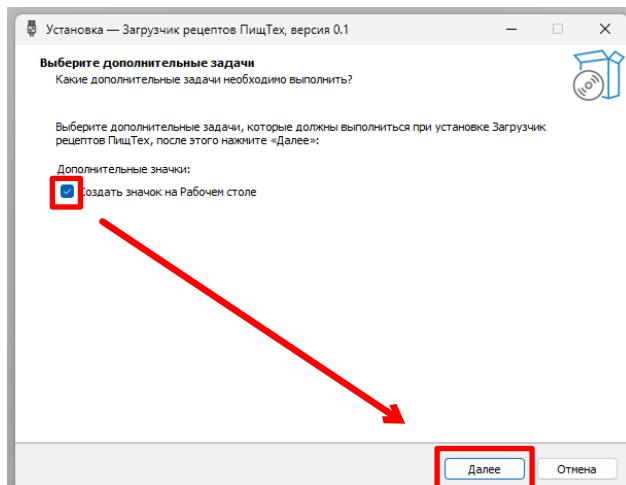


2. Запустите полученный файл и далее следуйте инструкциям на экране:

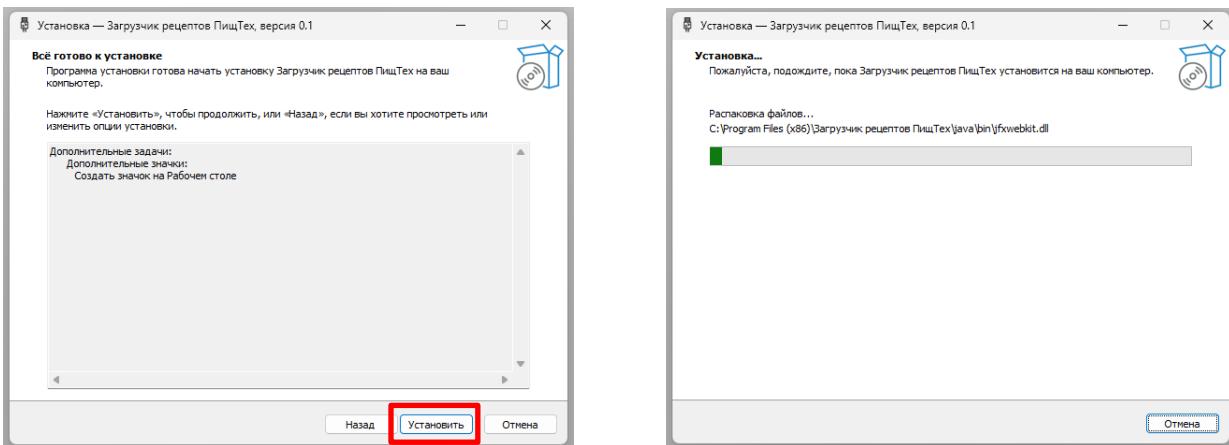
2.1 Нажмите «OK»



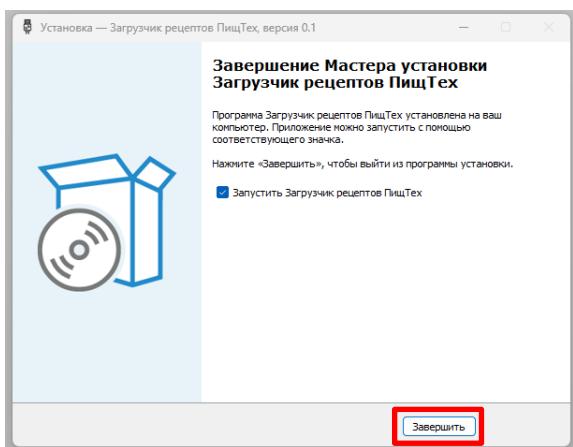
2.2 Отметьте галочкой пункт «Создать значок на рабочем столе» (как на рисунке ниже) и нажмите «Далее»:



2.3 Нажмите «Установить» и дождитесь окончания установки:



2.4 Нажмите «Завершить»

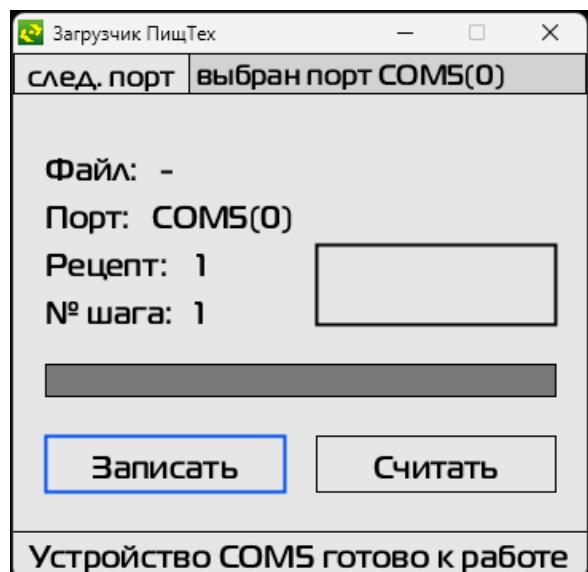


4.2.1.2 Подключение к конвекционной печи

Для подключения к конвекционной печи используйте USB-кабель (идет в комплекте с конвекционной печью). Программа автоматически обнаружит устройство и переведет его в сервисный режим при запуске операции считывания или записи. В сервисном режиме светокольцо светится желтым цветом, а в нижней части окна программы появляется надпись «**Устройство СОМ[X] готово к работе**». Если после подключения программы не смогла обнаружить конвекционную печь, то проверьте надежность подключения и воспользуйтесь кнопкой «**след. порт**».

Не отключайте кабель во время работы программы, это может привести к повреждению отправляемых данных!

4.2.1.3 Описание основных функций программы



Кнопка «след. порт» - позволяет выбрать необходимое для взаимодействия устройство (пароконвектомат) в случае, если к компьютеру подключено сразу несколько устройств.

Некоторые устройства с похожим способом подключения/виртуальные устройства могут быть восприняты программой как пароконвектоматы!

Кнопка «Записать» - при нажатии на эту кнопку открывается окно выбора файла, в котором нужно выбрать заготовленный заранее файл с рецептами и нажать кнопку "открыть". Запись рецептов в память пароконвектомата начнется сразу

после открытия файла.

После успешной записи на экране компьютера появится сообщение "Запись успешно завершена". Для использования записанных рецептов отсоедините кабель, выключите пароконвектомат, дождитесь его полного выключения и включите снова (далее - презагрузите). Рецепты появятся во вкладке «Программы». их можно редактировать и сохранять изменения также, как и в рецептах введенных вручную.

Кнопка «Считать» - предназначена для выгрузки рецептов из памяти конвекционной печи на компьютер. При этом не важно - были рецепты введены вручную или ранее загружены в конвекционную печь с компьютера. Считанные таким образом рецепты могут быть отредактированы в Редакторе рецептов ПищТех и/или загружены в память других устройств производства ПищТех.

При нажатии на эту кнопку открывается окно, в котором необходимо выбрать место сохранения считываемых рецептов и ввести название файла. После нажатия

кнопки «сохранить» начнется считывание рецептов из памяти печи в выбранный файл. При успешном считывании на экране компьютера появится сообщение «**Считывание завершено**». После окончания считывания отсоедините кабель и перезагрузите пароконвектомат.

В случае возникновения ошибок в процессе записи/чтения рецептов проверьте надежность подключения кабеля к разъемам печи и компьютера. В случае отсутствия проблем с соединением попробуйте использовать другой USB-порт компьютера.

4.2.2 Редактор рецептов ПищТех

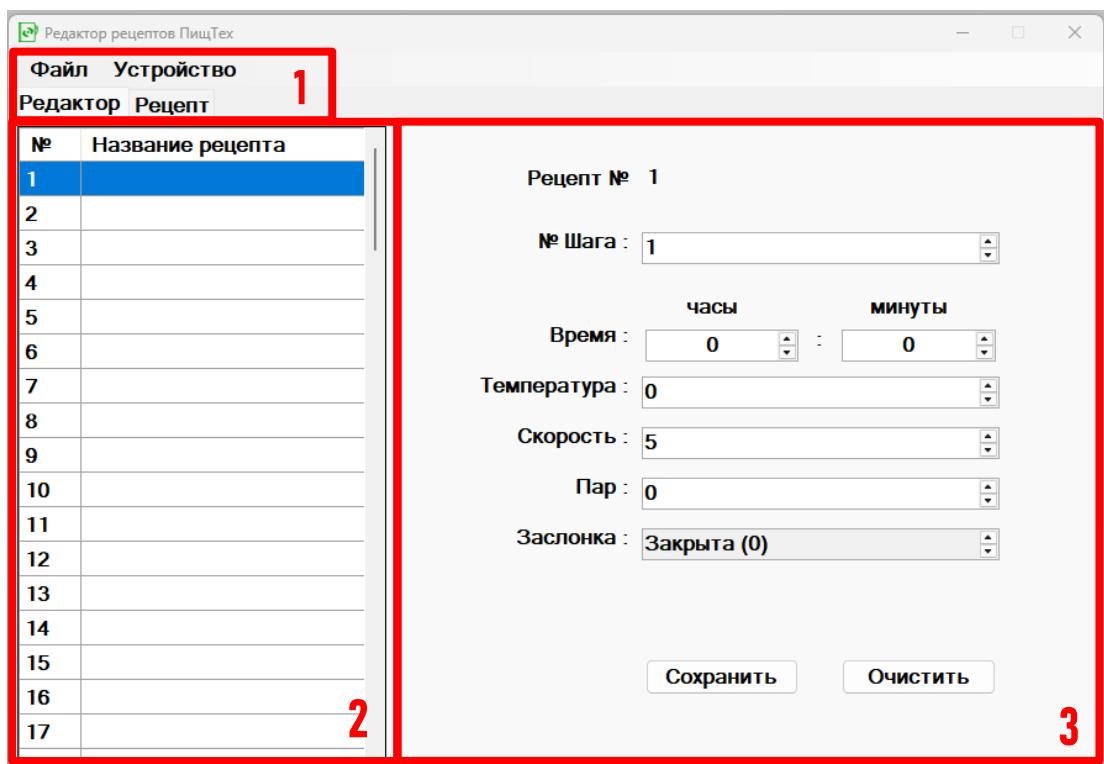
Данная программа предназначена для создания, редактирования и сохранения книг рецептов для последующей загрузки в конвекционные печи PK_SRW производства ПищТех.

Рецепты, предназначенные для пароконвектоматов, перед загрузкой в конвекционную печь должны быть отредактированы в соответствии с различиями данных устройств!

4.2.2.1 Порядок установки

Для установки редактора рецептов выберите установочный файл «*Recipe Editor Setup.exe*» и повторите шаги из пункта 4.2.1.1.2 (установка Загрузчика).

4.2.2.3 Описание элементов интерфейса



Интерфейс редактора разделен на 3 основные зоны.

В первой зоне находится меню «Файл», предназначенное для открытия/сохранения файлов рецептов, и меню «Устройство», которое позволяет выбрать между преднастройками редактирования «Пароконвектомат» и «Конвекционная печь».

Для работы с конвекционной печью обязательно выберите пункт «конвекционная печь» в меню «Устройства»!

Также в этой зоне находится переключатель между режимами редактирования «Редактор» и «Рецепт».

Вторая зона представляет из себя список из 100 рецептов, доступных к редактированию и записи. В этом списке вы можете записать название рецепта, редактируемого в данный момент. Номер рецепта, который вы редактируете в данный момент соответствует номеру выбранной строки в данном списке. Также пара «номер - название рецепта» отображается в верхней части зоны номер три в режиме «Редактор»

4.2.2.3.1 Постраничный режим

№	Название рецепта
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	

Параметры	шаг 1	шаг 2	шаг 3	шаг 4	шаг 5
Время :	0:0	0:0	0:0	0:0	0:0
Температура :	0	0	0	0	0
Скорость :	5	5	5	5	5
Пар :	0	0	0	0	0
Заслонка :	Закр(0)	Закр(0)	Закр(0)	Закр(0)	Закр(0)

Выбрать этот режим редактирования можно, щелкнув мышью на кнопке «Редактор» в зоне номер 1. В данном режиме в окне программы отображается один выбранный шаг рецепта.

Кнопка «Сохранить» предназначена для быстрого сохранения книги рецептов. Кнопка «Очистить» удаляет редактируемый рецепт целиком.

Все поля, кроме поля «Заслонка» доступны для редактирования при помощи клавиатуры. Также значения каждого поля, включая поле заслонки, можно «накручивать» колесиком мыши. При выходе за возможные значения параметров программа самостоятельно обрежет значение до ближайшего граничного значения для данного параметра. Граничные значения полей указаны в таблице ниже.

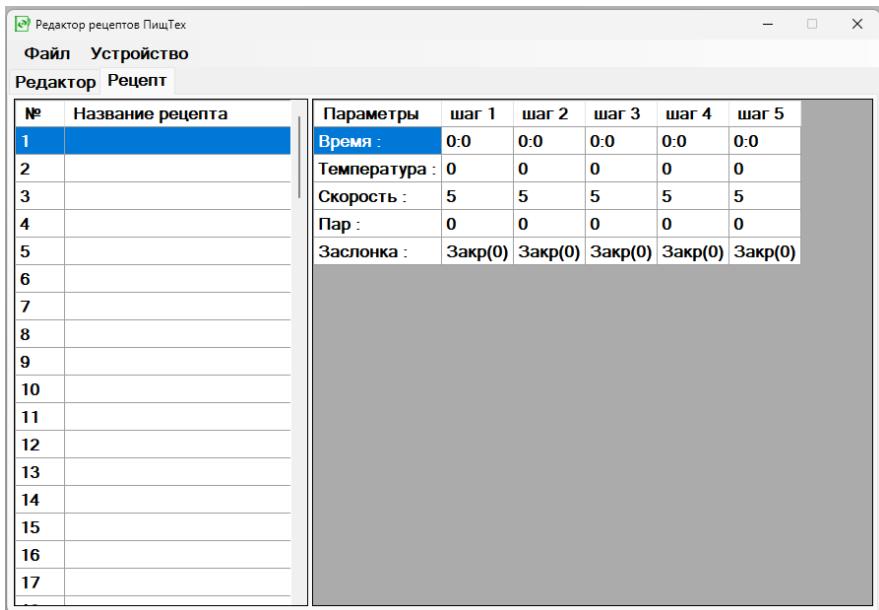
При редактировании температуры шупа поля для ввода времени обнуляются и блокируются. Блокировка полей снимается при вводе значения температуры шупа равного «0»

Поле «Пар» позволяет настроить время подачи пара в начале шага в секундах. Отсчет таймера начинается сразу при запуске рецепта.

Граничные значения полей		
Параметр	Мин.	Макс.
№ Шага	1	100
Время (часы)	0	5
Время (минуты)	0	59
Температура	0	270
Скорость	1	7

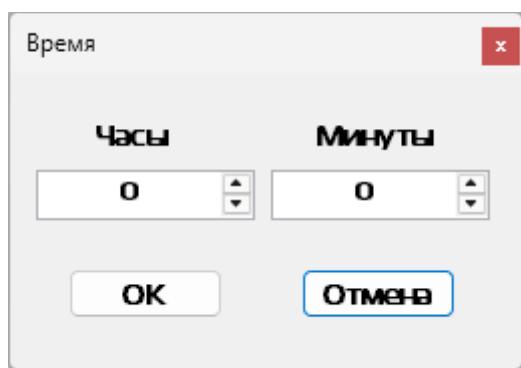
Время подачи пара	0	300
Заслонка	Открыта (90)	Закрыта (0)

4.2.2.3.2 Режим табличного редактирования



соответствующее окно, в котором можно будет ввести необходимые параметры.

Режим табличного редактирования можно выбрать щелкнув мышью на кнопке «Рецепт» зоны 1. В таблице отображается весь выбранный рецепт сразу. По таблице можно перемещаться с помощью стрелок клавиатуры. Все значения, кроме значений времени и заслонки можно вводить сразу при наведении на них. При нажатии мышью/клавишей Enter на поле времени или заслонки откроется



Окно ввода времени



Окно выбора положения заслонки

4.2.3 Описание файлов рецептов

При сохранении рецептов программа создает 2 файла. Первый, с расширением «.срп», содержит в себе набор сохраненных рецептов в понятном для загрузчика формате, именно этот файл следует загружать в память конвекционной печи с помощью Загрузчика. Второй, с расширением «.txt», содержит в себе названия рецептов в соответствии с номерами рецептов в памяти.

5. Выбор места установки конвекционной печи

Электрическую конвекционную печь необходимо устанавливать в закрытом и хорошо проветриваемом помещении (не допускается его установка снаружи помещений). Во избежание накопления пара в помещении конвекционную печь рекомендуется размещать под воздухоочистительным (вытяжным) зонтом.

Конвекционная печь может эксплуатироваться в помещениях с температурой воздуха от (плюс) 1 °C до (плюс) 40 °C и среднемесячной влажностью 80% при (плюс) 25 °C. Конвекционная печь должен устанавливаться в помещениях, не относящихся к взрывоопасным и пожароопасным зонам по ПУЭ.

Перед установкой конвекционной печи необходимо проверить габарит его установочного места. Необходимо обеспечить свободный доступ к задней стенке конвекционной печи для выполнения электрического подсоединения, подсоединения коммуникаций, а также для проведения операций при его эксплуатации и обслуживании. Запрещается установка конвекционной печи в нишу.

Не рекомендуется размещение конвекционной печи вблизи тепловых источников, фритюрниц или других источников тепла. Если это невозможно, то необходимо выдержать следующую безопасную дистанцию, а именно: минимум 10 см. от поверхностей конвекционной печи.

Не допускается установка конвекционной печи ближе 1 м. от легковоспламеняющихся материалов. При установке конвекционной печи ближе 1 м. от кухонной мебели, перегородок или стен требуется чтобы они были изготовлены из негорючих материалов или покрыты негорючим теплоизоляционным материалом. Особое внимание при такой установке уделить соблюдению мер противопожарной безопасности.

Открыванию двери не должно ничего препятствовать.

6. Указания мер безопасности

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

Конвекционную печь PK-SRW-06, PK-SRW-10, необходимо подключать к трехфазной электрической сети (3N/PE ~400В 50Гц) с отдельным нейтральным и защитным проводником.

ВНИМАНИЕ! Печь не предназначена для подключения к бытовой электрической сети.

Заземляющий провод рекомендуется подключать к системе заземления соответствующей типу TN-S или TN-C-S по ГОСТ Р 50571.2-94 (МЭК364).

Запрещается размещения конвекционной печи рядом с горючими предметами или с контейнерами, в которых находятся горючие материалы (такие, как стены, полы из легко воспламеняемых материалов, мебель, перегородки, газовые

баллоны), все они могут быть причиной возникновения пожара. Запрещается установка конвекционной печи на деревянную подставку.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ КОНВЕКЦИОННОЙ ПЕЧИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- с поврежденным кабелем электропитания;
- без подключения к контуру заземления;
- вблизи горючих газов, жидкостей или взрывоопасной атмосфере;
- с поврежденным(и) защитным(и) стеклом(ами) ламп(ы) освещения;
- с поврежденным(и) стеклом (ами) двери;
- с неисправным замковым механизмом двери;
- с неисправным датчиком положения двери;
- со снятой перегородкой жарочной камеры;
- со снятыми боковыми, задними облицовками и крышой;
- с поврежденной капиллярной трубкой термовыключателя;
- с отключением цепей аварийной защиты.

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ КОНВЕКЦИОННОЙ ПЕЧИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использовать конвекционную печь для обогрева помещения;
- разогревать легковоспламеняющиеся продукты или предметы с температурой воспламенения ниже (плюс) 270 °C;
- нагружать гастроемкость продуктами более 4 кг;
- разогревать пищевые продукты в закрытых жестяных банках, консервы, сухие порошкообразные или гранулированные продукты;
- проводить ручную мойку жарочной камеры холодной водой, если температура в жарочном шкафу выше (плюс) 100°C, чтобы избежать вероятной деформации внутренней камеры.
- для очистки наружной поверхности конвекционной печи применять водяную струю.
- производить чистку и устранять неисправности при работе конвекционной печи;
- включать конвекционную печь без автомата защиты или с неисправным автоматом защиты в стационарной проводке;
- брызгать (лить) воду на стекло двери во избежание термического шока;
- протирать влажной тряпкой горячее стекло;
- отставлять работающую конвекционную печь без присмотра;
- вносить легковоспламеняющиеся и другие опасные вещества;
- использовать для сушки различных не пищевых продуктов;
- загораживать доступ к вентиляционным отверстиям;
- принудительно охлаждать ТЭНЫ водой;
- вносить изменения в конструкцию печи.

Внимание! Для очистки наружной части конвекционной печи и внутренней части камеры не допускается применять водяную струю.

Общие требования безопасности:

- контролировать работу конвекционной печи на протяжения цикла работы.
- во избежания несчастного случая пол около конвекционной печи должен быть сухим.
- не допускается использование конвекционной печи в пожароопасных и взрывоопасных зонах;
- в производственных помещениях рабочие места, где при выполнении работы происходит образование и выделение газа и пара, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией;
- при монтаже конвекционной печи должна быть установлена коммутационная защитная аппаратура, гарантирующая защиту от пожароопасных факторов: короткого замыкания, перенапряжения, перегрузки, самопроизвольного включения;
- подключение конвекционной печи к электросети должно осуществляться с учетом допускаемой нагрузки на электросеть.

-при выявлении неисправности незамедлительно отключить автоматический выключатель в стационарной проводке конвекционной печи и установить кран подачи воды в положение «закрыто». Включение конвекционной печи допускается только после устранения неисправностей.

РИСКИ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМ И ОЖОГОВ

При проведении санитарной обработки с применением химических средств, во избежание получения химического ожога, использовать средства индивидуальной защиты - защитную одежду, защитные очки и защитные перчатки.

Во время работы конвекционной печи жарочная камера, стекло, облицовка и дверь нагреваются до высокой температуры, что может привести к термическому ожогу при контакте. Используйте средства индивидуальной защиты (перчатки, прихватки и т. д.).

Во время работы может возникнуть опасность обваривания - при проливе горячей жидкости, если верхние гастроемкости загружены жидкими продуктами или продуктами, становящимися жидкими во время приготовления. На направляющие, расположенные выше 1,6 м. от уровня пола, запрещается устанавливать противни для готовки жидкой или разжижаемой продукции.

Во избежание ошпаривания запрещается загружать контейнеры выше 1,6 м. от уровня пола жидкостями или продуктами, которые при высоких температурах переходят в жидкую фазу!

Во избежание получения термического ожога при открывании двери конвекционной печи, в результате выхода горячего пара из жарочной камеры, необходимо повернуть ручку двери по часовой стрелки до упора (приоткрыв дверь) - выпустить пар и (или) горячий воздух из жарочной камеры. Затем повернуть ручку двери против часовой стрелки до упора и открыть дверь.

Внимание! При открытии двери соблюдайте осторожность: сначала приоткройте дверь и выпустите горячий воздух из жарочной камеры. Используйте индивидуальные средства защиты (теплостойкие рукавицы). Оператор должен быть одет в костюм из х/б ткани.

7. Порядок установки и подготовка к работе

Распаковка, установка и испытание конвекционной печи должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгово - технологического оборудования. После внесения конвекционной печи с отрицательной температуры в помещение необходимо выдержать её при комнатной температуре не менее 6 часов.

После проверки состояния упаковки следует распаковать конвекционную печь, снять транспортировочные крепления рис. 6 Провести внешний осмотр и проверить комплектность в соответствии с таблицей 2 данного руководства.

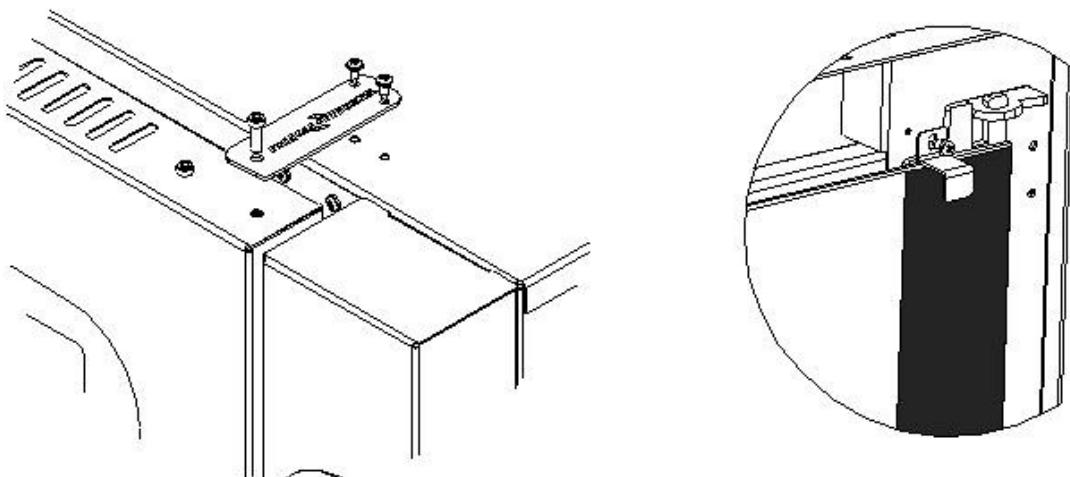


Рис. 6 Транспортировочные крепления на двери.

Перед установкой конвекционной печи на предусмотренное место, необходимо снять защитную пленку со всех поверхностей. Конвекционную печь следует разместить в хорошо проветриваемом помещении, под вытяжным зонтом. Допускается установка конвекционной печи на расстояние не ближе 100 мм от стены.

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

Подключение должен производить специалист по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

Подключение пароконвектомата к сети.

Стационарный провод от шкафа управления до печи должен быть проложен пятижильным кабелем с сечением жил не менее 4,0 мм². Для защиты печи от токов короткого замыкания в шкафу управления должен быть установлен автоматический выключатель с комбинированной защитой реагирующий на номинальный рабочий ток 32 А и ток утечки 30 мА.

Провода шнура питания печи, с информационными наклейками «L1», «L2» и «L3», подключить к зажиму фазного провода . Провод с маркировкой «N» - подключить к зажиму нейтрального провода. Провод с маркировкой «PE»-желто-зеленый к зажиму, соединенному с контуром заземления.

Электро подключение производится только специалистом по монтажу с учетом надписей на табличках, маркировкой зажимов на клеммном блоке конвекционной печи и в соответствии с принципиальной электрической схемой.

Монтаж и подключение произвести так, чтобы стало невозможным получить доступ к токопроводящим частям без применения инструментов. Надежно заземлить конвекционную печь, подсоединив заземляющий проводник шнура питания к заземляющему зажиму конвекционной печи и к зажиму контура заземления помещения.

Провести ревизию соединительных устройств электрических цепей конвекционной печи (винтовых и безвинтовых зажимов), при выявлении ослабления - подтянуть или подогнать до нормального контактного давления.

Перед началом эксплуатации конвекционной печи необходимо полностью удалить защитную пленку с поверхности стенок. Для просушки (прокалки) ТЭНов необходимо прогреть конвекционную печь при температуре 120 °C в течение 2-х часов.

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

Перед подключением к аппарату трубопровода, промойте его водой для удаления каких-либо отложений, накопившихся внутри него. Между магистральным водопроводом и аппаратом следует установить отсечной вентиль. Также обязательно необходимо установить механический фильтр, размер сетки не более 120 мкм.

Если печь подключена к системе водоснабжения без механического фильтра, повреждения вызванные попаданием механических примесей, не являются гарантийным случаем.

Подаваемая вода в печь должна иметь следующие характеристики:

-Концентрация хлора должна быть не более 0,2мг/л. и концентрация хлоридов не более 80мг/л;

-Жесткость воды не должна превышать 7° dH (1,25 ммоль/л) (для предотвращения скопления накипи в варочной камере).

В противном случае подключение к системе водоснабжения производить через фильтр, который снижает жесткость воды и предохраняет от образования накипи (электромагнитный клапан имеет резьбу G 3/4). Рекомендуется установить фильтр BRITA PURITY C300 Quell ST.

Также рекомендуется установить обратный клапан в трубопровод между фильтром и входом в печь.

Давление входящей воды должно составлять значение от 150 кПа (1,5 бар) до 200 кПа (2 бар). Если давление входящей воды превышает значение 200 кПа (2 бар), необходимо установить редуктор давления.

Использовать только новые шланги, поставляемые с конвекционной печью, повторное использование старых шлангов не допускается.

Если печь подключена к системе водоснабжения без фильтра-умягчителя, то повреждения, вызванные образованием накипи или химическими реагентами, не являются гарантийным случаем.

Конвекционную печь подключать к системе канализации рекомендуется с учетом требования СНиП 2.04. 01-85 п. 17.11 – разрывом струи. А также с обязательным формированием гидрозатвора (см. рис 7). Через трубу выхода канализации

расположенной на задней стенке. Выходной диаметр трубы 25 мм. Подвод канализации должен быть выполнен из материала позволяющего осуществлять слив воды температурой до 90 °С. Трубку слива воды с поддона двери, также подсоединить к канализации.

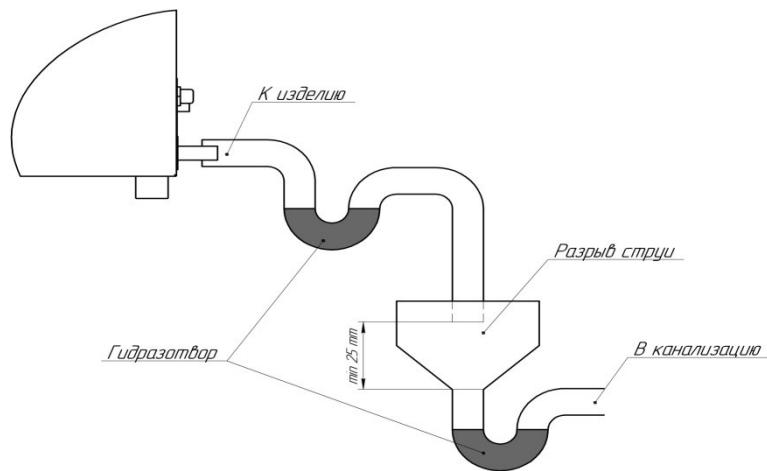


Рис.7 Подключение конвекционной печи к системе канализации.

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

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

8. Порядок работы

Прежде чем начать работу с конвекционной печью, внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации и, в первую очередь, с указаниями по технике безопасности, элементами управления и с информационными надписями на конвекционной печи.

Работу с конвекционной печью производить в следующем порядке:

Проверьте целостность и надежность заземления. Подайте электропитание на конвекционную печь, включив автоматический выключатель в стационарной проводке.

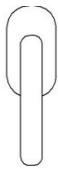
Откройте кран подвода воды к конвекционной печи

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

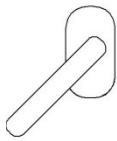
Печь начнет выполнять программу приготовления.

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

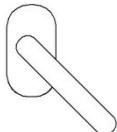
После прогрева жарочной камеры загрузите продукт и закройте дверь.
Механизм открывания двери обеспечивает двухступенчатое открывание.



-Положение ручки при закрытой двери.



-Положение ручки двери при открывание, обеспечивающий выпуск пара.
При этом положении блокируется полное открывание двери.



-Для полного открывание двери проверните ручку в противоположное
положение.

ВНИМАНИЕ! Парообразование происходит только тогда, когда температура камеры достигает значения не менее 80-100° С. При более низких температурах пар не создается и большая часть воды в виде капель падает на дно печи.

Управление электродвигателями осуществляется с блока управления. В процессе работы электродвигатели (крыльчатки) периодически меняют направление вращения: первоначально вал электродвигателя (крыльчатки) вращаются в одну сторону. По истечении 2 минут вал электродвигателя (крыльчатки) останавливаются на 20 секунд. Затем вал электродвигателя (крыльчатки) меняет направление и цикл повторяется с такими же временными промежутками. Алгоритм управления электродвигателями (крыльчатками) повторяется до прекращения выполнения программы или открытия двери.

ВНИМАНИЕ! Соблюдайте осторожность при открытии двери жарочной камеры придерживаясь инструкции.

Отключите электропитание печи – установив автоматический выключатель в распределительном шкафу в положение «Выкл.».

Время и температура приготовления продуктов зависит от количества и качества продукта. Оптимальный выбор температуры и времени приготовления блюд в большей степени зависит от опыта пользователя. Перед эксплуатацией рекомендуем провести пробную выпечку с целью диагностики характеристик оборудования.

ЕЖЕДНЕВНАЯ ОЧИСТКА

Необходимо ежедневно по окончании работы проводить очистку жарочной камеры печи.

Для этого перейдите в раздел «Мойка» на панели управления. Выберите короткую, среднюю или длинную мойку в зависимости от степени загрязнения камеры печи. Нажмите кнопку старт для автоматической мойки печи.

Рекомендуется использовать для мойки камеры средство универсальное моющее, ополаскивающее 2-в-1 ТопТермолан

Рекомендуется производить очистку нержавеющих поверхностей не реже 1-2 раз в неделю с применением средств для очистки и полировки нержавеющей стали.

Рекомендуем для лучшей очистки камеры, автоматическую мойку производить с снятыми направляющими. Мойку направляющих производить в ручном режиме. Производите очистку мыльным раствором или специальными моющими средствами предназначенными для мойки пароконвектоматов/конвекционных печей.

ВНИМАНИЕ! Чтобы не нанести вред здоровью и во избежание получения химического ожога обязательно использовать:

- **защитную одежду;**
- **защитные очки;**
- **защитные перчатки.**

Для чистки камеры и направляющих ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать абразивные материалы.

Для чистки печи не используйте нагнетатели давления или генераторы пара; также не используйте кислотные продукты, абразивные материалы, вызывающие коррозию моющие средства с песком и щелочными растворами.

ПРИ ОБРАБОТКЕ ВЫШЕУКАЗАННЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПО ГАРАНТИИ НЕ НЕСЕТ.

8. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III – V разрядов, имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьего.

Работа по техническому обслуживанию и ремонту производится при строгом соблюдении мер безопасности «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (ПТЭ) и «Правил техники безопасности электроустановок потребителей» (ПТБ), утвержденных Госэнергонадзором «Правил устройств электроустановок» (ПУЭ).

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

В процессе эксплуатации конвекционной печи необходимо выполнять следующие виды работ в системе «технического обслуживания и ремонта»:

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

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

Техническое обслуживание и ремонт конвекционной печи осуществляется по следующей структуре ремонтного цикла:

« ТО-1 » - « ТО-1 » - « ТО-2 »,

где: ТО-1 - техническое обслуживание проводится 1 раз в месяц.

Перечень выполняемых работ при ТО-1:

- визуальный осмотр конвекционной печи на соответствие Правилам ТБ;
- измерение сопротивления заземления между зажимом заземления и металлическими частями конвекционной печи, которые доступны в процессе работы. Сопротивление заземления должно быть не более 0,1 Ом;

- проверка состояния электропроводки и электроаппаратуры;
- проверка цепи заземления от конвекционной печи до контура заземления;
- проверка отсутствия течи в местах соединения гибких шлангов;
- проверка уплотнителя двери и плотности прилегания двери;
- проверка блокировки двери;
- проверка исправности ламп освещения жарочной камеры;
- проверка замкового устройства, при необходимости регулировка и протяжка замкового устройства;
- визуальная проверка наличия накипи в трубке подачи воды на вентиляторы и при необходимости удаления накипи или замена самой трубы;
- проверка затяжки крепления гаек вентилятора на валу электродвигателя и при необходимости их подтяжки;
- проведение дополнительного инструктажа для обслуживающего персонала по технике безопасности при эксплуатации изделия (при необходимости).

ТО-2 - техническое обслуживание проводится 1 раз в 3 месяца.

Перечень выполняемых работ при ТО-2:

- включаются все работы, предусмотренные при ТО-1;
- протяжка резьбовых соединений;
- протяжка гаек на крыльчатке.

При регламентированном техническом обслуживании должны быть выполнены следующие виды работ:

- выявить неисправности изделия, опросив обслуживающий персонал;
- подтянуть и зачистить, при необходимости, контактные соединения токоведущих частей изделия;
- подтянуть, при необходимости, крепление сигнальной арматуры, облицовок, терморегуляторов;
- проверить целостность оболочки шнура питания;
- проверить целостность электропроводки, заземления, эквипотенциального провода (при наличии) внешним осмотром;
- проверить сопротивление цепи заземления. От зажима заземления до доступных металлических частей сопротивление цепи заземления изделия должно быть не более 0,05 Ом.
- проверить жесткость фиксации пакетных переключателей в различных положениях;
- произвести при необходимости замену вышедших из строя комплектующих изделий;

Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании приведены в таблице 3.

Таблица №3

Наименование	Метод проверки	Технические требования и параметры
Техническое состояние креплений ТЭНов, регуляторов температурного режима, облицовки корпуса.	Визуальный осмотр	Механически надежно закреплены.
Состояние контактных соединений токоведущих частей и заземления	Произвести чистку	Контактное соединение токоведущих частей и заземления должно обеспечивать надежность контактов в условиях переменного температурного режима конвекционной печи.
Сопротивление изоляции между токоведущими частями и корпусом конвекционной печи	При отключенной конвекционной печи произвести измерение мегомметром с испытательным напряжением 1000 В	Сопротивление изоляции в холодном состоянии не ниже 0,5 МОм

ЗАМЕНА ЛАМПЫ ОСВЕЩЕНИЯ И ПРОКЛАДКИ

Для замены лампы освещения необходимо (см. рис. 8):

1. Обесточить конвекционную печь. Для этого установите автоматический выключатель в распределительном шкафу в положение «Выкл.».
2. Охладить жарочную камеру до температуры (плюс) 40-50°C;
3. Открыть дверь;
4. Извлечь из жарочной камеры левую направляющую;
5. Снять винты M5x12 крепления рамки. Снять рамку;
6. Снять стекло и прокладку лампу освещения;
7. Заменить лампу .Сборка производится в обратной последовательности.

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

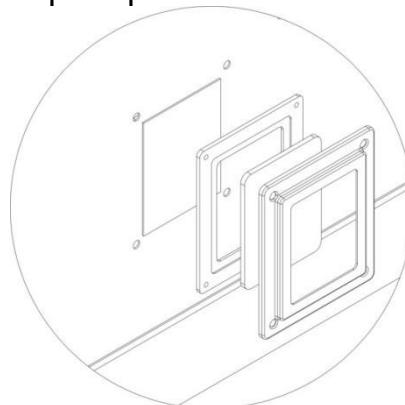


Рис. 8 Замена лампы освещения

ВНИМАНИЕ! При замене лампы освещения стеклянную колбу нельзя трогать руками, а если контакт произошел, то необходимо «стереть отпечатки» спиртом.

РЕГУЛИРОВКА ЗАМКА ДВЕРИ КОНВЕКЦИОННОЙ ПЕЧИ

Для устранения заедания при открытии двери (нечетком открывании или заедании) необходимо проверить положение и фиксацию штыря ручки. При утечке пара через дверь необходимо произвести регулировку двери конвекционной печи.

Для регулировки прижима двери необходимо открутить или закрутить штырь поз.3, тем самым увеличив или ослабив прижим двери. Для этого необходимо открутить контр. гайку поз. 2. произвести регулировку прижима двери. Надо учесть что штырь имеет 2 лепестка, правильное положение смотрите на рис. 9. Далее надежно зафиксировать штырь при помощи контр. гайки поз 2, для надежной фиксации использовать фиксатор резьбы типа Loctite 270 или аналоги. Произвести пробное открытие закрытие двери. При необходимости повторить регулировку штыря.

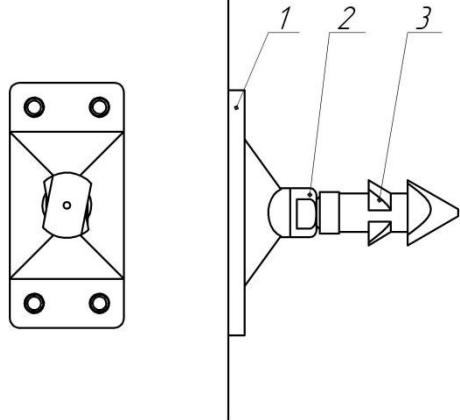


Рис. 9 Устройство штыря ручки

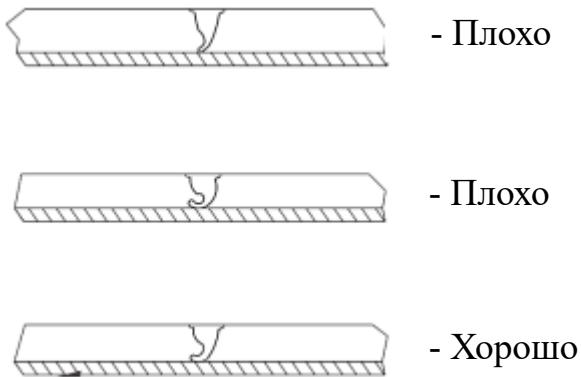


Рис. 10 Прижим уплотнения двери.

10. Возможные неисправности и методы их устранения

Все неисправности, вызывающие отказ, указаны в таблице 4.

Таблица № 4

Наименование неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Ошибка датчиков температуры	Нет связи с контроллером микросхемы ADS1115	Обратиться в сервис
Ошибка датчика температуры камеры	Обрыв или замыкание датчика камеры	Обратиться в сервис
Перегрев моторов	Перегрев одного или нескольких моторов в процессе работы или обрыв цепи термодатчика одного из моторов	Обратиться в сервис
Перегрев камеры	Перегрев камеры, как следствие срабатывание аварийного термостата.	Обратиться в сервис
Конвекционная печь не нагревается, терморегуляторы включены.	Отсутствует напряжение на вводе в конвекционную печь. Обрыв температурного датчика	Подать напряжение. Проверить датчик температуры.

Не достигается необходимая температура в камере конвекционной печи.	Неисправны ТЭНЫ или датчик температуры	Заменить ТЭНЫ или датчик температуры
При запуске программы вентиляторы не врашаются	Неисправен блок управления Обрыв провода (потеря контакта) в цепи блока управления и мотора Не полностью закрыта дверь конвекционной печи. Сработала аварийная защита.	Определить неисправный элемент и заменить. Проверить срабатывание защитного концевика на двери При необходимости отрегулировать их положение. Снять защитный колпачок с кнопки термовыключателя. Нажать и отпустить кнопку .
Нагрев идет. Вентиляторы не врашаются.	Обрыв проводов линии питания двигателей Неисправен блок управления Неисправны пускатели двигателей Неисправны двигатели.	Проверить провода питания двигателей. Определить неисправный элемент и заменить.
Срабатывает аварийный термовыключатель плюс 320 С.	Неисправен терморегулятор или повреждена капиллярная трубка терморегулятора.	Уточнить неисправный элемент и заменить. Для включения термовыключателя снять защитный колпачок (повернуть против часовой стрелки). Нажать и отпустить кнопку
Не вращается один из вентиляторов.	Неисправен электродвигатель. Обрыв в цепи питания электродвигателя. Неисправен конденсатор .	Уточнить неисправный элемент и заменить.
Не происходит подача воды в жарочную камеру.	Не поступает напряжение на электромагнитный клапан. Не исправен электромагнитный клапан.	Уточнить неисправный элемент и устранить

	Засорена трубка. Не исправен блок управления Перекрыт кран подачи воды. Отсутствует давление в системе водопровода.	неисправность. Проверить наличие давления в водопроводе. Открыть кран подачи воды.
Отсутствует освещение жарочной камеры	Не исправна лампа освещения. Обрыв провода (потеря контакта) в цепи.	Уточнить и заменить неисправный элемент. Устранить обрыв проводов

11. Упаковка, транспортировка и хранение

Для транспортировки конвекционная печь должна быть установлена на деревянный поддон и упакована в картонный короб. Эксплуатационная документация уложена внутрь конвекционной печи.

Транспортировка конвекционной печи допускается любым видом транспорта в закрытом объеме с соблюдением правил перевозок, действующих на каждом виде транспорта.

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

Хранение конвекционной печи должно осуществляться в транспортной таре завода-изготовителя по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150-69 при температуре окружающего воздуха не ниже минус 35 °C.

12. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие конвекционной печи всем требованиям технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления.

Полный установленный срок службы конвекционной печи не менее 10 лет.

РАБОТЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ РАЗДЕЛА 9 НЕ ЯВЛЯЮТСЯ РАБОТАМИ ПО ГАРАНТИИ И ПРОИЗВОДЯТСЯ ЗА СЧЕТ ПОТРЕБИТЕЛЯ РЕМОНТНЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ ПО ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАКЛЮЧЕННОМУ ДОГОВОРУ МЕЖДУ НИМИ. В СЛУЧАЕ НЕПРОВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

Время нахождения изделия на гарантийном ремонте в гарантийный срок не включается.

В случае невозможности устранения выявленных дефектов путем гарантийного ремонта предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектное изделие на новое.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные действующим законодательством.

ВНИМАНИЕ! При использовании в конвекционной печи воды, не прошедшей фильтрование согласно требованиям руководства по эксплуатации (раздел 7 «ПОРЯДОК УСТАНОВКИ») гарантия предприятия-изготовителя не предоставляется.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ПРИ:

- 1. Неправильном подключении электрооборудования конвекционной печи.**
- 2. Неправильной эксплуатации.**
- 3. Наличии механических повреждений на изделии.**
- 4. Внесении изменений в конструкцию изделия и изменении в коммутации электросоединений.**
- 5. В случае нарушения условий хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации конвекционной печи.**
- 6. При нарушении сроков технического обслуживания конвекционной печи, установленных в разделе №9.**
- 7. Не заполненного раздела №13 «УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ»**
- 8. На лампы освещения духовки.**
- 9. На повреждение стекла**
- 10. На уплотнитель духовки**
- 11. На уплотнители ламп освещения духовки**

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

Возврат рекламационных изделий или комплектующих должен производиться в индивидуальной упаковке, обеспечивающей сохранность на всем протяжении транспортировки.

Рекламация рассматривается только в случае поступления отказавшего узла, детали или комплектующего изделия с указанием номера конвекционной печи, даты изготовления и ввода в эксплуатацию, копии договора с обслуживающей специализированной организацией, имеющей лицензию и копию удостоверения механика, обслуживающего конвекционную печь.

13. Учет технического обслуживания

Таблица 5.

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

14. Свидетельство о приемке

Конвекционная печь «PK-SRW-06», «PK-SRW-10» соответствует техническим условиям ТУ 28.93.15-118-64046643-2025 и признан годным к эксплуатации.

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

Подпись лиц, ответственных за приемку:

Сборку изделия произвел _____

Подключение изделия (эл. часть) произвел _____

Контроль сопротивления заземления произвел _____

Контроль качества изделия произвел _____

15. Свидетельство об упаковке

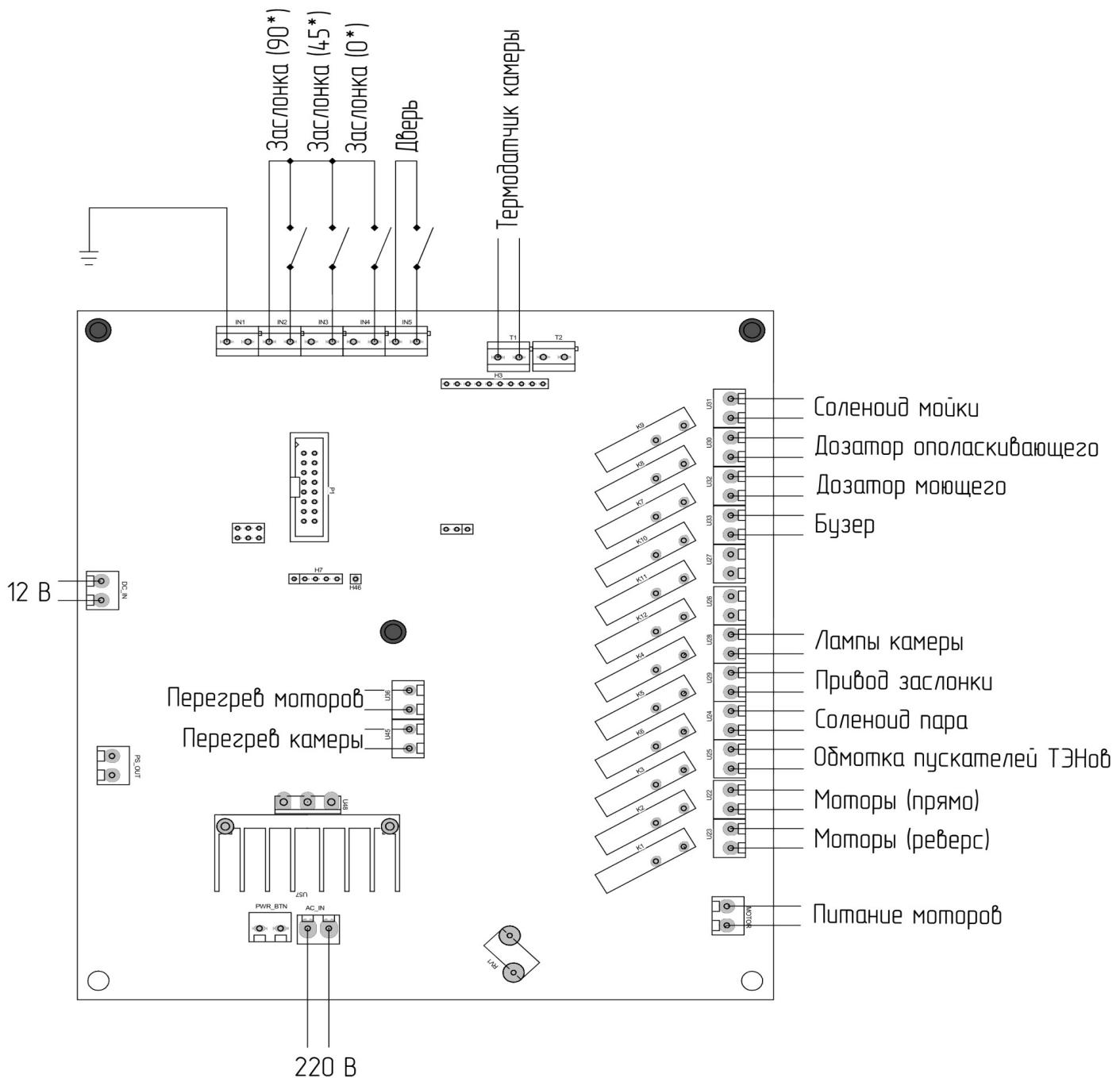
Конвекционная печь «PK-SRW-06», «PK-SRW-10» упакована согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

Дата упаковки _____ М.П.

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

Схема электрическая принципиальная «PK-SRW-06», «PK-SRW-10»



Дополнительные сведения о товаре

1. Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.PA04.B.72966/25

2. Изготовитель: ООО «ПищТех»

юр. адрес: 350033, г. Краснодар, ул. Ставропольская, 14

факт. Адрес: 353211, Краснодарский край, ст. Новотитаровская, ул. Луначарского, 1/2



3. Перечень авторизованных сервисных центров компании

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-17-00 +7 (989) 800-91-83 +7 (861) 241-10-29 service@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru

**По вопросам технического обслуживания, претензий по качеству и за
консультацией обращаться по адресу:**

ООО «Торговый дом Пищевые технологии»,
350010, г. Краснодар, ул. Ростовское шоссе, 68/1,
+7 (861) 228-98-25, доб. 155 +7 (988) 594-86-06,
service@zavod-pt.ru

**Официальные представительства компании
ООО «Торговый дом Пищевые технологии»:**

Город	Адрес	Телефон, электр. почта
г. Екатеринбург	ул. Машиностроителей, д. 30	+7 (343) 272-82-12 ekt@zavod-pt.ru
г. Красноярск	ул. Взлетная, д. 55 А	+7 (391) 231-65-00 kry@zavod-pt.ru
г. Новосибирск	ул. Крамского, д. 40	+7 (383) 239-50-87 nsk@zavod-pt.ru
г. Ростов-на-Дону	ул. Вавилова, д. 68	+7 (863) 311-59-25 +7 (918) 555-91-70 +7 (989) 620-45-79 rnd@zavod-pt.ru rnd3@zavod-pt.ru
г. Саратов	ул. Астраханская, д. 43, корп. 5	+7 (845) 244-81-94 saratov@zavod-pt.ru
г. Ставрополь	ул. Октябрьская, д. 184, Бизнес-центр «Восход», 5 корп.	+7 (918) 869-79-79 stv@zavod-pt.ru
г. Волгоград	ул. Чистоозерная, д. 6	+7 (844) 298-73-13 volg@zavod-pt.ru
г. Казань	ул. Журналистов, д. 54	+7 (843) 226-87-84 kazan@zavod-pt.ru
г. Люберцы	ул. Электрификации, д. 26 В	+7 (495) 227-73-50 moscow@zavod-pt.ru
г. Оренбург	ул. Монтажников, д. 21	+7 (3532) 45-74-74 orenburg@zavod-pt.ru
г. Самара	Заводское шоссе, д.111, ТЦ ДиПорт	+7 (846) 922-52-17 samara@zavod-pt.ru
г. Омск	ул. Енисейская, д.1Б к4	+7 (3812) 20-90-77 omsk@zavod-pt.ru
г. Воронеж	ул. Электросигнальная, д. 24	+7 (473) 232-36-06 vobs@zavod-pt.ru
г. Краснодар	Ростовское шоссе, д. 68/1 (район ипподрома)	+7 (861) 241-10-26 +7 (861) 241-10-27 +7 (861) 241-10-28 +7 (918) 348-61-97 +7 (989) 852-13-99 tz@zavod-pt.ru – оборудование tr@zavod-pt.ru –мебель и машиностроение storchak@zavod-pt.ru - посуда at@zavod-pt.ru – онлайн- кассы и автоматизация zip@zavod-pt.ru – запасные части
г. Краснодар	ул. Уральская, д.126/4	+7 (918) 240-03-96 zakaz3@zavod-pt.ru
г. Нижний Новгород	ул. Бекетова, д. 13П	+7 (831) 424-20-15 nn@zavod-pt.ru
г. Пятигорск	ул. Ермолова, д.16, строение 1	+7 (918) 768-39-13 ptg@zavod-pt.ru
г. Санкт-Петербург	ул. Софийская, д. 14, литер А	+7 (812) 921-31-17 spb@zavod-pt.ru
г. Сочи	ул. Донская, д. 9	+7 (862) 235-11-25 sochi@zavod-pt.ru
г. Уфа	ул. Ростовская, д. 18	+7 (347) 294-46-36 ufa@zavod-pt.ru
г. Алматы	проспект Райымбека, д. 169	+7 (727) 233-08-63 +7 (771) 753-34-35 +7 (771) 753-33-35 kz@zavod-pt.ru
г. Бишкек	ул. Лермонтова, д. 12	+996 (500) 44-99-77 + 996 (555) 44-99-77 +996 (312) 97-35-70 kg6@zavod-pt.ru kg3@zavod-pt.ru
г. Симферополь	ул. Бородина, д. 12 лит.3	+7 (978) 972-42-99 krim2@pt-proekt.ru krim3@pt-proekt.ru
г. Ташкент	Учтепинский район, ул. Фархадская, 8 блок	+998 (99) 353-47-71 +998 (99) 353-47-72 +998 (99) 353-47-73 uz@zavod-pt.ru
г. Минск	ул. Старовиленская, д. 100, к.2	+375 (29) 110-20-01 by@zavod-pt.ru



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПИЩТЕХ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 350033, Россия, Краснодарский Край, г. Краснодар, ул. Ставропольская, д. 14, Литер Б, Офис 7

Основной государственный регистрационный номер 1102308000640.

Телефон: +7 (861) 241-17-00 Адрес электронной почты: ta@zavod-pt.ru

в лице Генерального директора Чистякова Евгения Владимировича

заявляет, что Оборудование тепловое для предприятий общественного питания: печи конвекционные электрические программируемые, типа РК-SRW.

Изготовитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПИЩТЕХ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Россия, Краснодарский край, 353211, Динской район, станица Новотитаровская, улица Луначарского, дом 1/2 Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.93.15-118-64046643-2025 ПЕЧИ КОНВЕКЦИОННЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРОГРАММИРУЕМЫЕ ТИПА РК-SRW ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ.

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8419818000

Серийный выпуск

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

Технического регламента Таможенного союза "Электромагнитная совместимость технических средств" (ТР ТС 020/2011)

Декларация о соответствии принята на основании

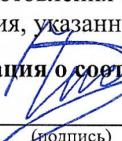
Протокола испытаний № ЕИТ-05-799 от 28.05.2025 года, выданного Испытательной лабораторией общества с ограниченной ответственностью «ЭНИГМА ИТ» (аттестат аккредитации РОСС RU.32055.ИЛ.00013)

Схема декларирования соответствия: 1д

Дополнительная информация

Срок службы 10 лет указан изготовителем в документации на продукцию. Условия хранения стандартные при нормальных значениях климатических факторов внешней среды. Срок хранения изделия не установлен. Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акт(ах) отбора

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 27.05.2030 включительно.

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

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA04.B.72966/25

Дата регистрации декларации о соответствии: 28.05.2025

