РОССИЯ

Печь конвекционная электрическая «PK-SRW-16»

(ТУ 28.93.15-107-64046643-2024)



ПАСПОРТ

Руководство по эксплуатации

г. Краснодар, 2026 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

Электрический конвекционная печь инжекционного типа **PK-SRW-16**, (далее - конвекционная печь) предназначен для приготовления гастрономических блюд в сфере общественного питания (ресторанах, кафе, столовых).

конвекционная 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-16
1.	Тип управления	Цифровой
2.	Способ образования пара	Инжектор
3.	Номинальная потребляемая мощность печи, кВт	36
4.	Номинальное напряжение, В	400
5.	Напряжение на нагревательных элементах, В	230
6.	Род тока	3N~
7.	Номинальная частота тока, Гц	50
8.	Количество уровней конвекционной печи, шт	16
9.	Расстояние между уровнями, мм	67
10.	Тип устанавливаемой емкости	Противень 600х400
11.	Максимальная загрузка на уровень, кг. не более	4
12.	Внутренние размеры камеры, мм, - длина - ширина - высота	 700 495 1500
13.	Диапазон регулирования температуры печи,^{0}С	0-270±1
14.	Количество программ для записи, шт	100
15.	Автоматическая мойка	Да
16.	Температурный щуп	Нет
17.	Количество ТЭНов, шт.	4
18.	Количество вентиляторов, шт.	4
19.	Количество скоростей вентилятора, шт.	7

20.	Количество ламп освещения, шт.	6
21.	Габаритные размеры, мм длина ширина/ширина с ручкой высота	 950 1000/1060 1930
22.	Масса, кг не более	265

Приведенные в таблице показатели достижимы только при следующих условиях: температура окружающей среды — 20-25 °С и относительная влажность воздуха окружающей среды — 45-80 %.

Допускается отклонение в габаритных размерах ± 10мм

3. Комплектность

Таблица №2

Наименование	**Количество**
	PK-SRW-16
Электрический конвекционная печь , шт.	1
Руководство по эксплуатации, шт.	1
Упаковка, шт.	1
Тележка ТШ-ПК-16-01	1
Ручка для тележки конвекционной печи, шт.	1
Заглушка двери, для работы печи без тележки, шт.	1
Кронштейн ручки тележки, шт.	1
Шланг для подключения к водопроводу, шт.	1

4. Устройство и принцип работы

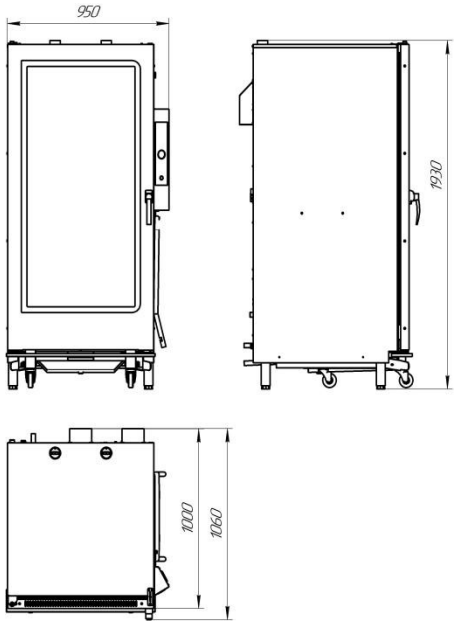


Рис.1 Общий вид конвекционной печи PK-SRW-16.

Параконвектомат состоит из жарочной камеры, установленной в корпусе, дверей, панели управления и тележки вкатной. Жарочная камера и тележка вкатная изготовлена из нержавеющей стали aisi 304. Двери, пульт, задняя стенка и корпус камеры изготовлены из нержавеющей стали aisi 201.

Электрический конвекционная печь состоит из жарочной камеры, установленной в корпусе, дверей и панели управления. На задней стенке камеры конвекционной печи установлены электродвигатели и трубчатые элетронагреватели (далее по тексту — ТЭН).

В конвекционной печи PK-SRW-16 установлены четыре электродвигателя и четыре ТЭНа. Для достижения экономичного расхода электроэнергии и безопасности, жарочная камера изолированная слоем теплоизоляции.

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

Гастроемкости устанавливаются в жарочную камеру при помощи вкатной тележки ТШ-ПР-20-01. PK-SRW-16 устанавливается 20 противней размером 600х400.

На левой и правой боковой стенке установлены плафоны ламп освещения жарочной камеры.

На задней стенке установлен баллон аварийного термовыключателя.

На правой стенке установлен баллон терморегулятора.

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

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 парасброса, установив переключатель в положение — «открыто». Не испарившаяся влага удаляется из конвекционной печи через патрубок сброса воды, расположенного в дне жарочной камеры.

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 парасброса. Не испарившаяся влага удаляется из конвекционной печи через патрубок сброса воды, расположенного в дне жарочной камеры.

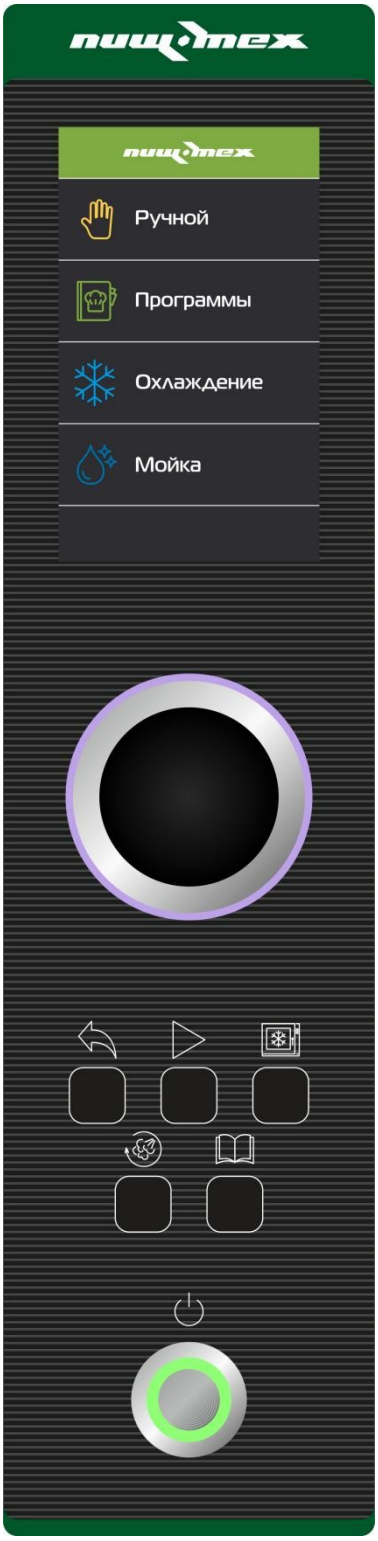
Подача воды для системы автоматической мойки параконвектомата находится на задней стенке. Там же расположены шланги для моющего средства параконвектомата.

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

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

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

4.1.1 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.

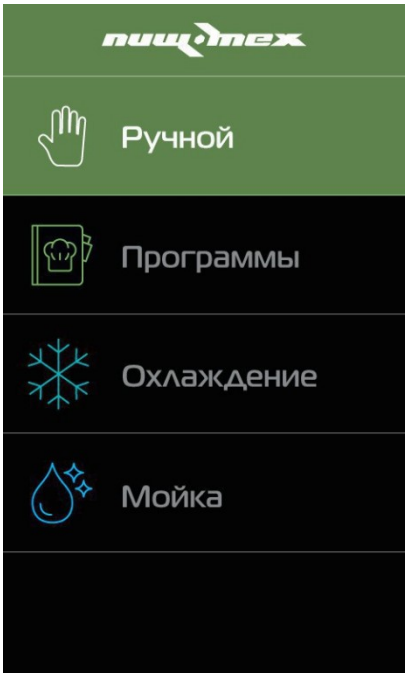
Цветовое обозначение режимов:

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

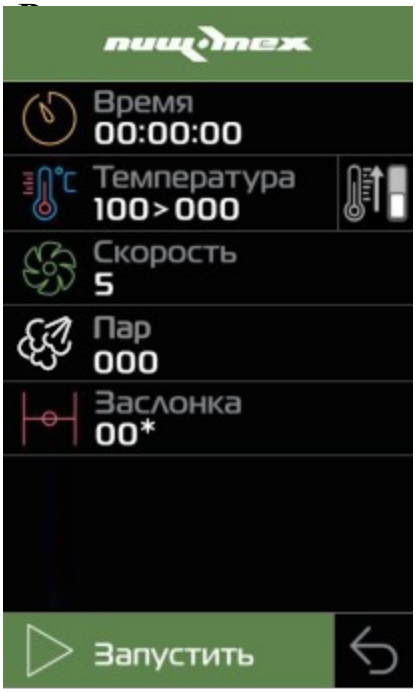
Программы – режим программирования и запуска рецептов

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 приготовлении. 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)



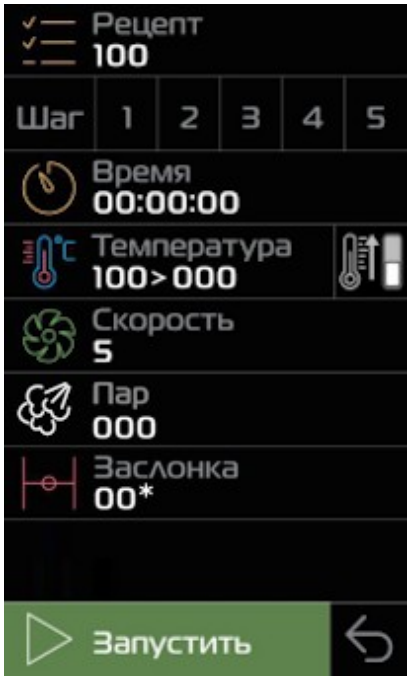
Производится подача пара (белый)

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:



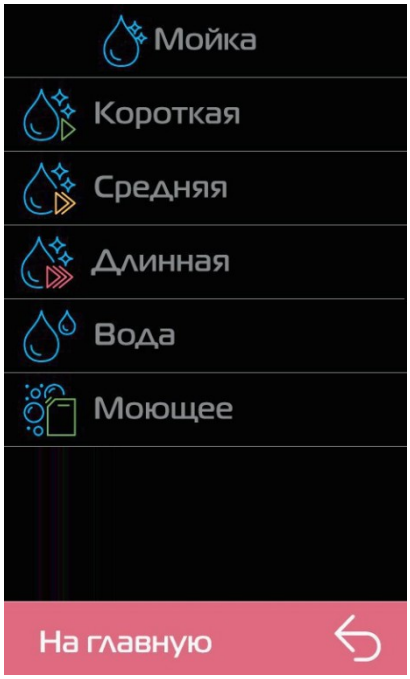
Кнопка **Рецепт** - выбор программируемого рецепта. Всего можно запрограммировать 100 рецептов.

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!

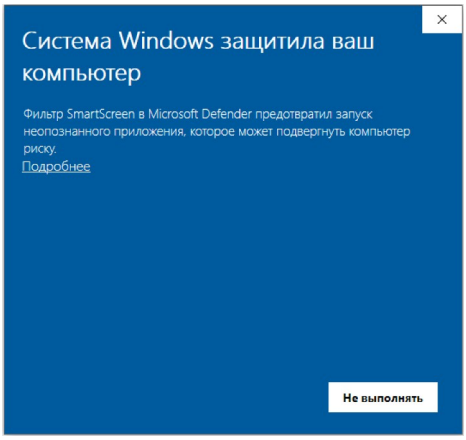
4.2.1.1 Порядок установки

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

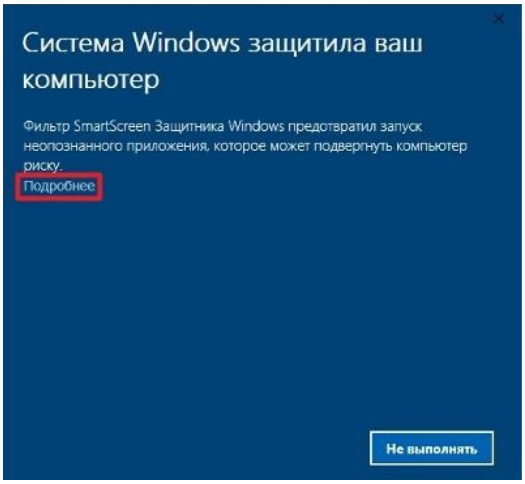
Важно! Без установленных драйверов программа не сможет обнаружить устройство и взаимодействовать с ним. Не пропускайте этот пункт.

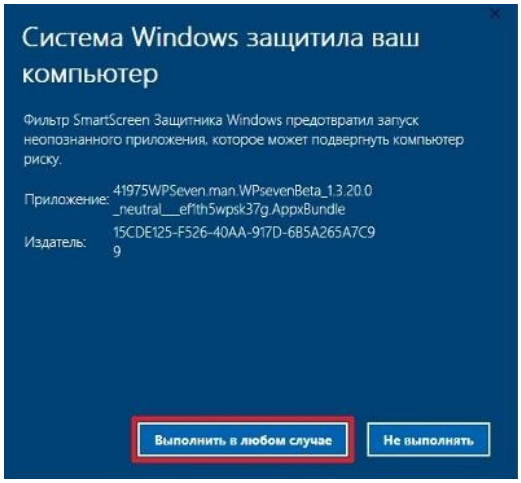
Во время установки на экране компьютера могут появляться различные сообщения.

Вариант 1:



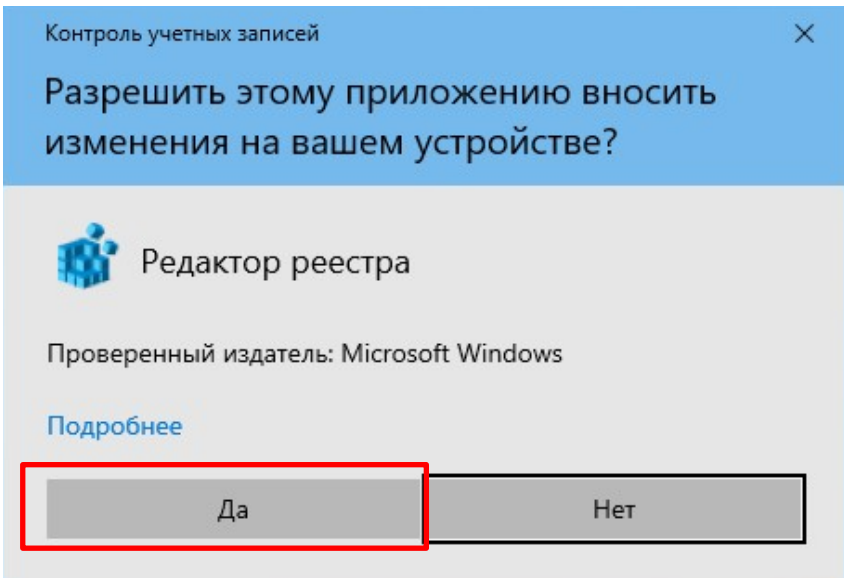
В этом случае сначала нажмите «подробнее», а после - «Выполнить в любом случае»





Вариант 2:

На более старых моделях компьютеров может появляться подобное сообщение:

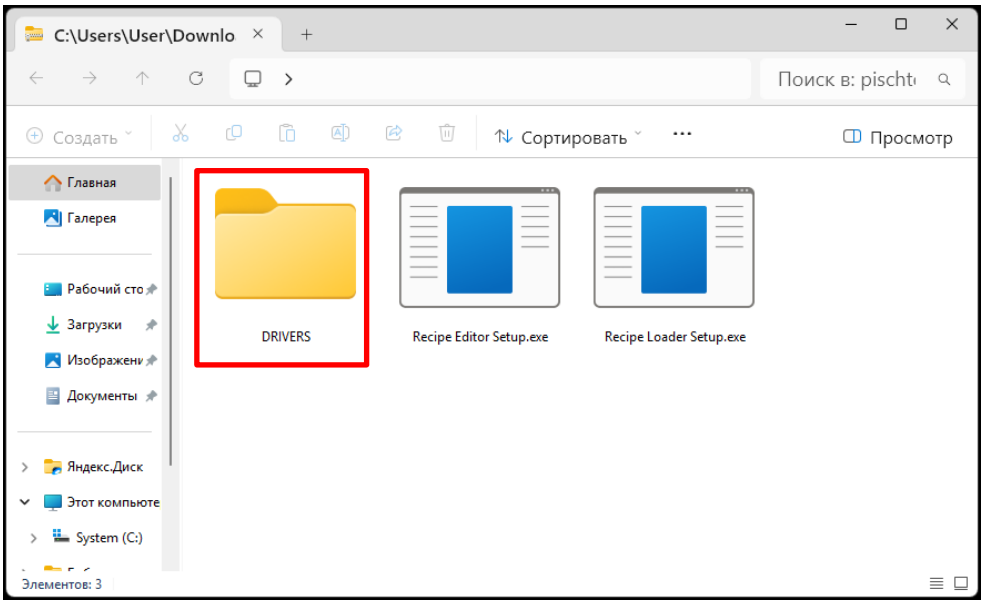


В этом случае для продолжения работы нажмите «Да».

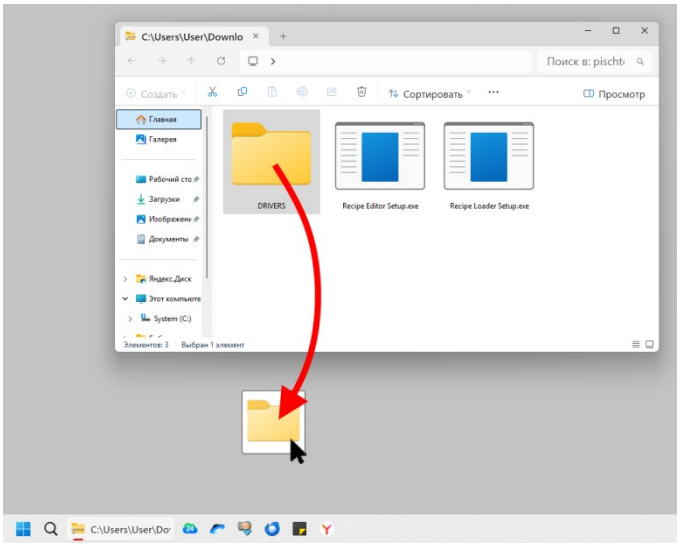
При появлении иных сообщений следуйте инструкциям, описанным в этих сообщениях.

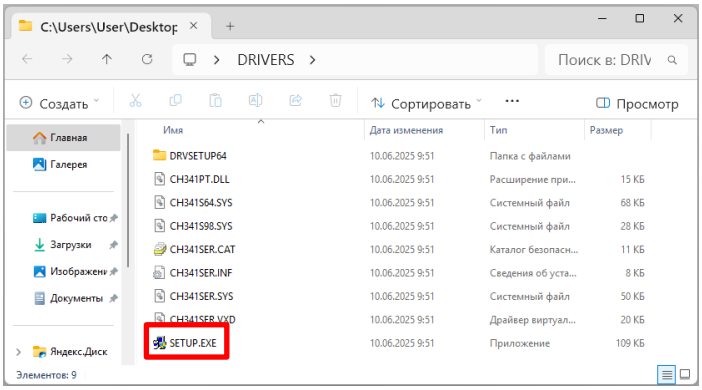
4.2.1.1.1 Установка драйверов

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

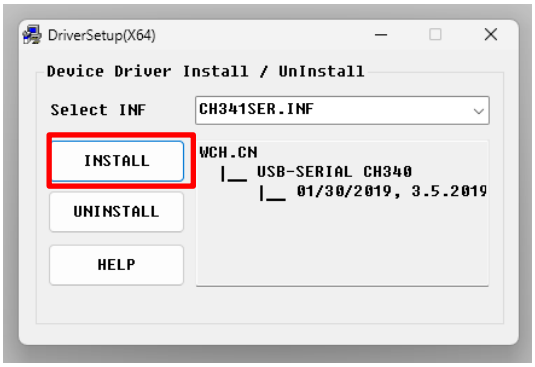


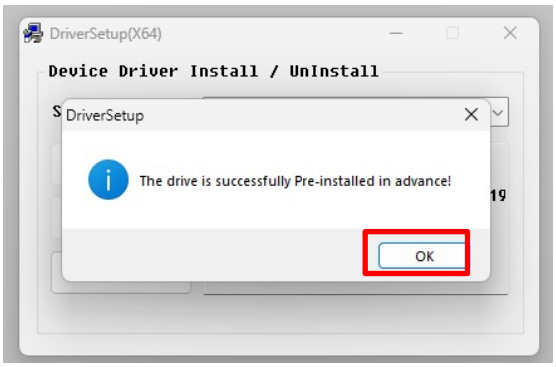
2. Переместите папку DRIVERS на Рабочий Стол, откройте ее и запустите программу SETUP.EXE:





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

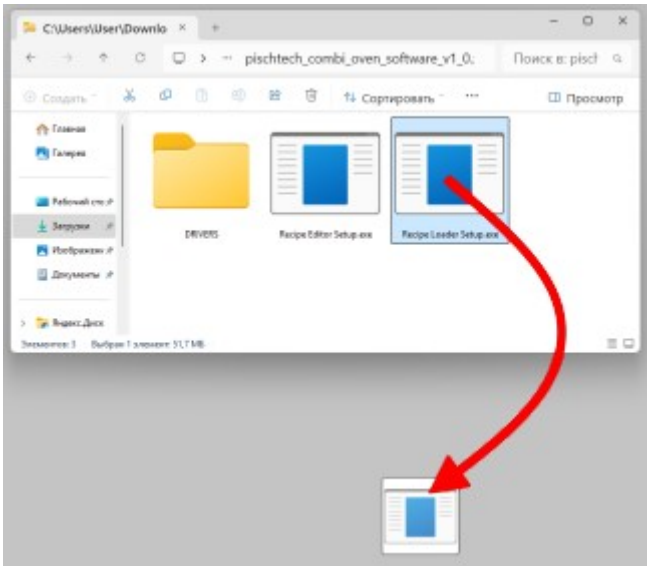




Если в ходе установки возникла ошибка - то ,скорее всего, драйвер для данного типа устройств уже установлен на вашем компьютере. В случае возникновения проблем - обратитесь в сервис.

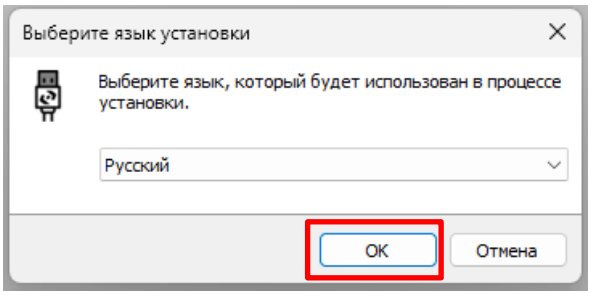
4.2.1.1.2 Установка загрузчика

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

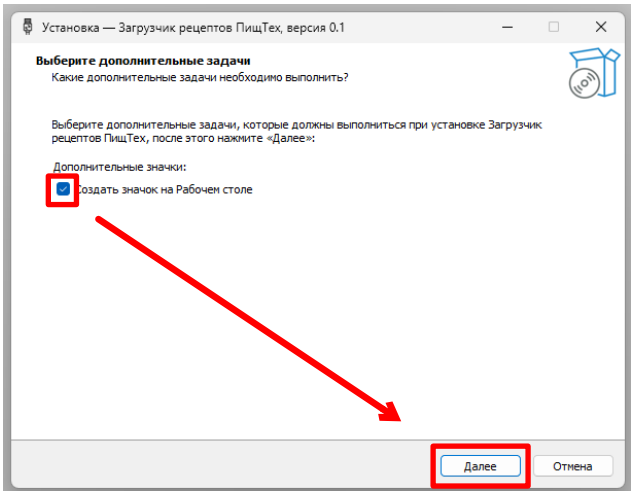


2. Запустите полученный файл и далее следуйте инструкциям на экране:

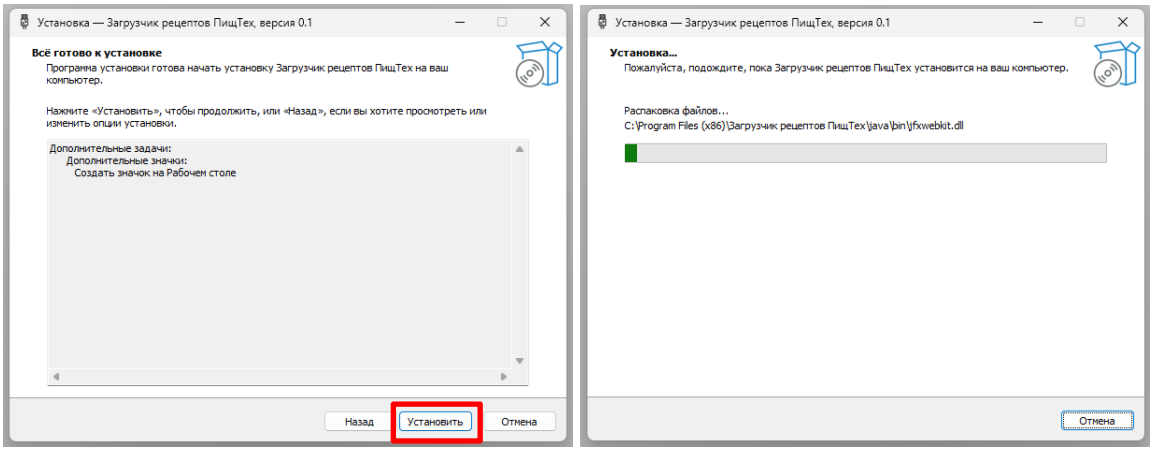
2.1 Нажмите «ОК»



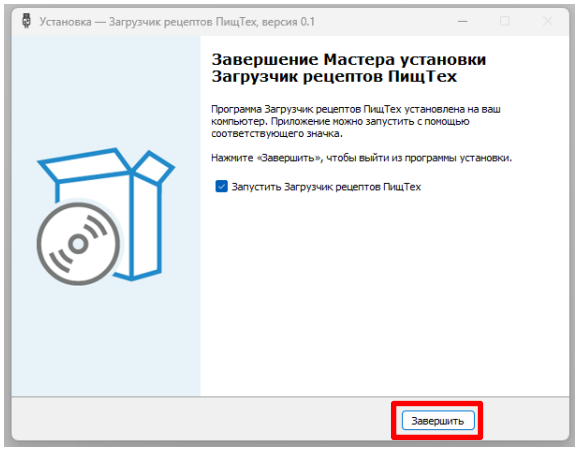
2.2 Отметьте галочкой пункт «Создать значок на рабочем столе» (как на рисунке ниже) и нажмите «Далее»:



2.3 Нажмите «Установить» и дождитесь окончания установки:



2.4 Нажмите «Завершить»

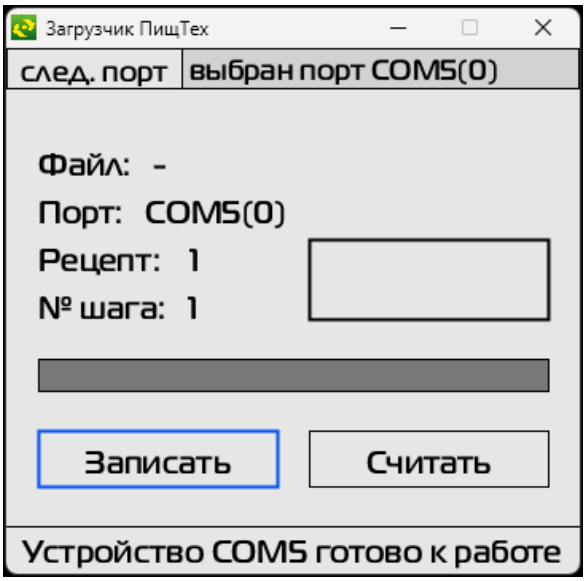


4.2.1.2 Подключение к конвекционной печи

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 COM[X] готово к работе»**. Если после подключения программа 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

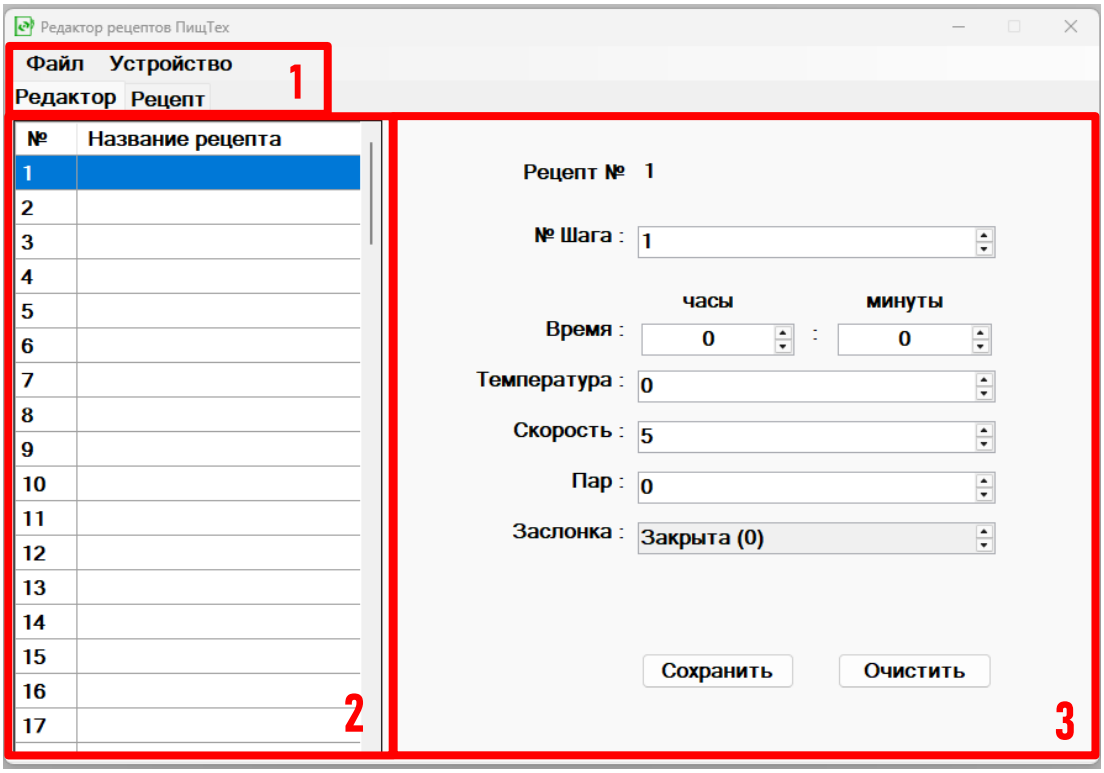
Данная программа предназначена для создания, редактирования и сохранения книг рецептов для последующей загрузки в конвекционные печи PK_SRW производства ПищТех.

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.

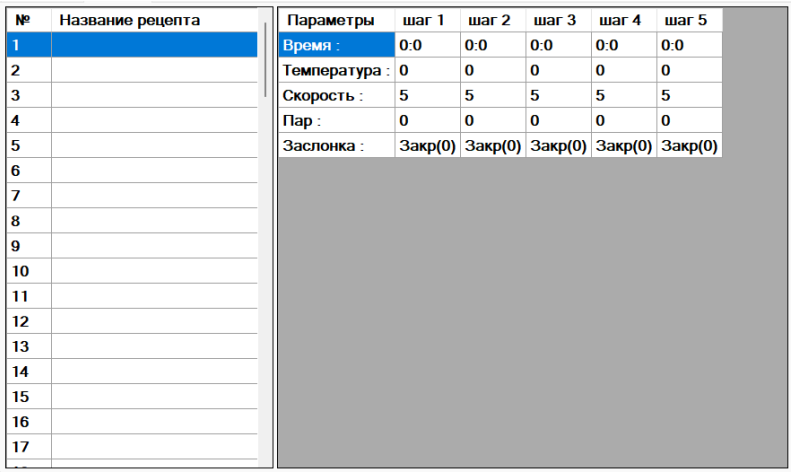
В первой зоне находится меню «Файл», предназначенное для открытия/сохранения файлов рецептов, и меню «Устройство», которое позволяет выбрать между преднастройками редактирования «Пароконвектомат» и «Конвекционная печь».

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. Номенр 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



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.

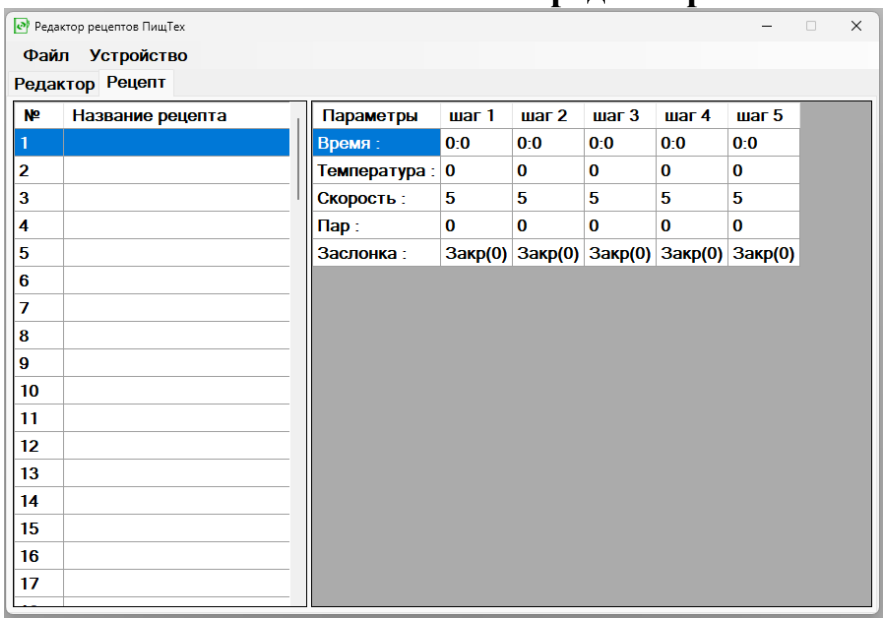
Все поля, кроме поля **«Заслонка»** доступны для редактирования при помощи клавиатуры. Также значения каждого поля, включая поле заслонки, можно «накручивать» колесиком мыши. При выходе за возможные значения параметров программа самостоятельно обрежет значение до ближайшего граничного значения для данного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

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

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

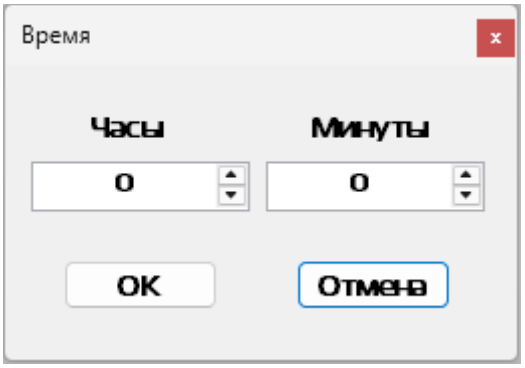
Граничные значения полей		
Параметр	**Мин.**	**Макс.**
№ Шага	1	100
Время (часы)	0	5
Время (минуты)	0	59
Температура	0	270
Скорость	1	7
Время подачи пара	0	300
Заслонка	Открыта (90)	Закрыта (0)

4.2.2.3.2 Режим табличного редактирования



Режим табличного редактирования можно вывбрать 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 соответствующее окно, в котором можно будет ввести необходимые параметры.





Окно ввода времени

Окно выбора положения заслонки

4.2.3 Описание файлов рецептов

При сохранении рецептов программа создает 2 файла. Первый, с раширением «.rcp», 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

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

конвекционная печь может эксплуатироваться в помещениях с температурой воздуха от (плюс) 1 до (плюс) 40 С и среднемесячной влажностью 80% при (плюс) 25С. 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 установку конвекционной печи в нишу.

Не рекомендуется размещения конвекционной печи вблизи тепловых источников, фритюрниц или других источников тепла. Если это не невозможно, то необходимо выдержать следующую безопасную дистанцию, а именно: минимум 10 см от поверхностей 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 не чего препятствовать. Дверь должна отрываться более чем на 90°. В противном случае возможно задевание двери, уплотнения тележки при вкатывание или выкатывание тележки в камеру параконвектомата.

Перед распаковкой и установкой конвекционной печи на предусмотренное место убедитесь, что на месте предполагаемой установки конвекционной печи имеется ровный горизонтальный пол. Максимальный угол наклона пола должен составлять не более 2° на 1 метр.

6. Позиционирование конвекционной печи

После установки конвекционной печи на необходимое место необходимо убедится что печь выставлена по уровню, в противном случае отрегулируйте уровень при помощи ножек. Для облегчения ввода тележки необходимо сохранять минимальные и максимальные размеры от пола. При выставление ножек слишком низко, тележка конвекционной печи не попадет на направляющие и при этом дверца печи будет цеплять тележку. При выставление ножек слишком высоко, тележка будет цеплять дно камеры пароконвектома либо вовсе не войдет в камеру см. рис 4.

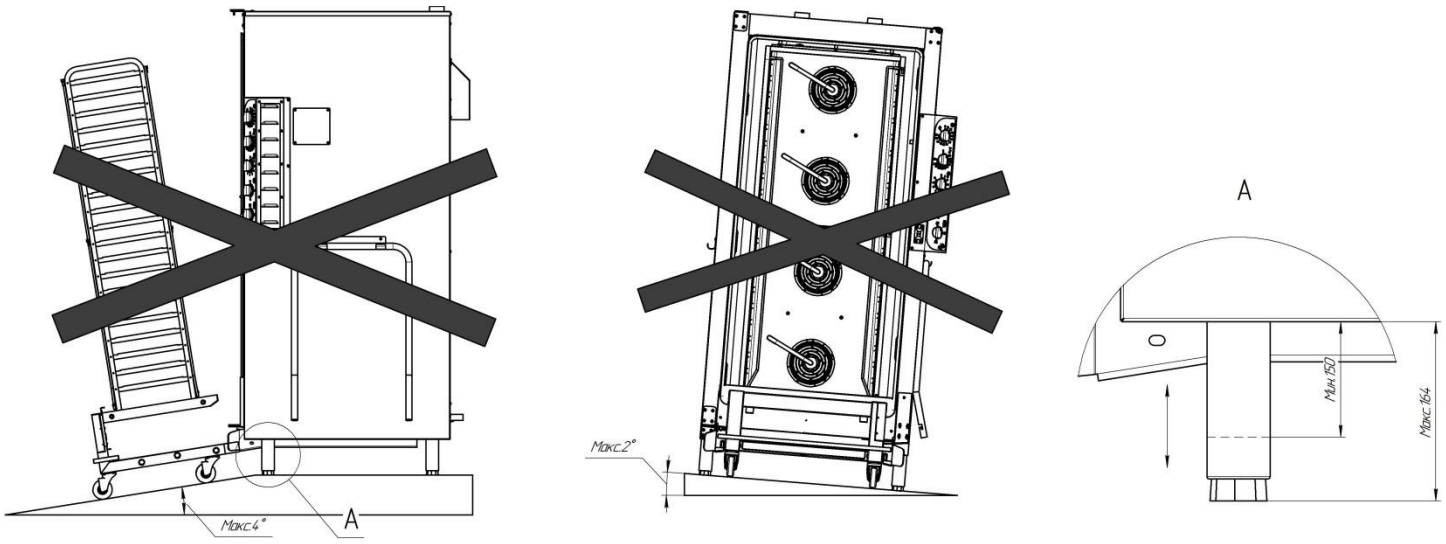


Рис.4 Позиционирование конвекционных печей PK-SRW-16.

Для еще большего облегчения ввода тележки можно отрегулировать направляющие тележки, расположенные в нижней части оборудования, проверяя, чтобы тележка не

находилась слишком низко (она будет с трудом заходить в камеру печи) или слишком высоко (не закроется дверца) см. рис 5.

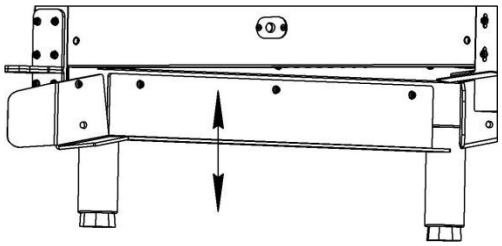


Рис.5 Регулировка направляющей тележки конвекционных печей PK-SRW-16.

7. Указания мер безопасности

К обслуживанию конвекционной печи допускаются лица, прошедшие инструктаж по правилам эксплуатации и уходу за оборудованием.

конвекционная печь необходимо подключать к трехфазной электрической сети (3N/PE ~400В 50Гц) с отдельным нейтральным и защитным проводником. Подключение конвекционной печи к электрической сети должен производить уполномоченная специализированная служба с учетом допускаемой нагрузки на электросеть.

Стационарная проводка для питания конвекционной печи до шкафа управления должна быть проложена пятижильным кабелем с сечением медных жил не менее 16,0мм². Для защиты конвекционной печи от токов короткого замыкания в шкафу управления должен быть установлен автоматический выключатель с комбинированной защитой (рекомендуем) реагирующий на номинальный рабочий ток 80А, реагирующим на ток утечки 30мА.

З**апрещается 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;
- неисправным датчиком положения тележки;
- с поврежденной тележкой конвекционной печи;
- со снятой перегородкой жарочной камеры;
- со снятыми боковыми, задними облицовками и крышей;
- с поврежденной капиллярной трубкой термовыключателя;
- с отключением цепей аварийной защиты;

- с поврежденным уплотнителем двери или тележки.

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ конвекционной печи ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использовать конвекционная печь для обогрева помещения;

-разогревать легковоспламеняющиеся продукты или предметы с температурой воспламенения ниже (плюс) 270ºС;

- нагружать гастроемкость продуктами более 4кг;

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

- загружать гастроемкости жидкостями или продуктами, которые при высоких температурах переходят в жидкую фазу;

- проводить ручную мойку жарочной камеры холодной водой, если температура в жарочном шкафу выше (плюс) 100ºС, чтобы избежать вероятной деформации внутренней камеры.

- для очистки наружной поверхности конвекционной печи применять водяную струю.

-производить чистку и устранять неисправности при работе конвекционной печи;

-включать без автомата защиты или с неисправным автоматом защиты в стационарной проводке;

-брызгать (лить) воду на стекло двери во избежание термического шока;

-протирать влажной тряпкой горячее стекло;

-отставлять работающий конвекционная 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.

- установке тележки в камеру конвекционной печи и выкатывании из камеры необходимо учитывать, что дверь оборудования имеет стёкла и нельзя допускать соударения элементов тележки со стёклами двери;

- блокировать поворотные колеса тележки тормозом каждый раз, когда она не перемещается;

- всегда фиксировать гастроемкости на направляющих тележки;

-перед выкатыванием тележки после приготовления необходимо убедиться, что фиксатор находится в положении блокировки, так как в противном случае возможно падение горячей гастроёмкости и горячего продукта на потребителя, что может вызвать ожоги;

- при перемещении тележки быть внимательным, поскольку продукты во

время варки могут становиться жидкими и при транспортировке могут выплескиваться, а тележка при перемещении по неровному полу может перевернуться;

-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 осуществятся с учетом допускаемой нагрузки на электросеть.

-при выявление неисправности незамедлительно отключить автоматический выключатель в стационарной проводке конвекционной печи 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,тележка, стекло, облицовка и дверь нагреваются до высокой температуры, что может привести к термическому ожогу при контакте. Используйте средства индивидуальной защиты (перчатки, прихватки и т. д.).

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

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

Во избежание получения термического ожога при открывании двери 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 стрелке до упора и открыть дверь.

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

8. 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 конвекционная печь , снять транспортировочные крепления рис.6 Провести внешний осмотр и проверить комплектность в соответствии с таблицей 2 руководства.

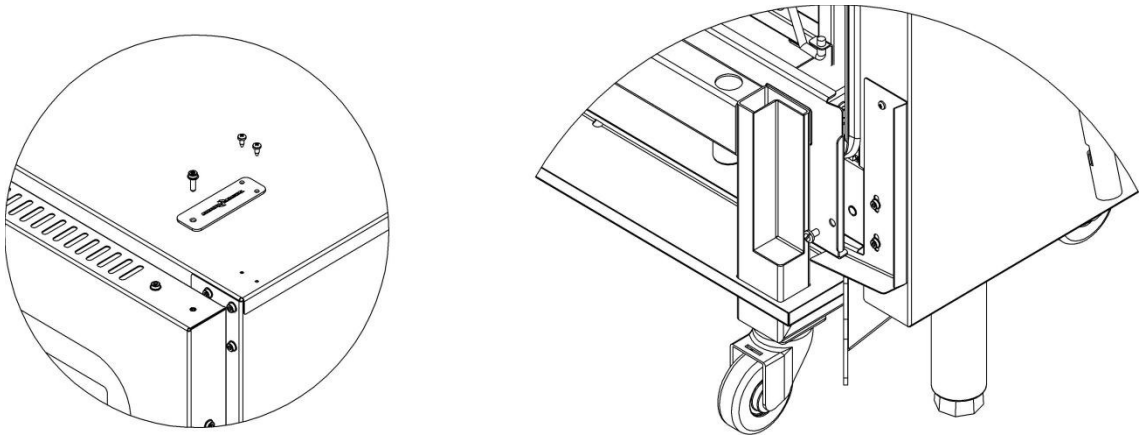


Рис.6 Транспортировочные крепления на двери PK-SRW-16.

Перед установкой конвекционной печи на предусмотренное место, необходимо снять защитную пленку со всех поверхностей. Используйте растворитель (например, изопропиловый спирт), чтобы удалить любые остатки клея, оставшиеся на панелях. Применяемый растворитель должен быть безопасен для здоровья, и при его использовании должна быть обеспечена необходимая вентиляция в зоне применения.
Остатки плёнки и клея после первого же использования оборудования прикипают к поверхности,что не позволяет их удалить в последствии и портит внешний вид изделия.

.конвекционная печь следует разместить в хорошо проветриваемом помещении, под вытяжным зонтом. Допускается установка конвекционной печи на расстояние не ближе 100 мм от стены. Оборудование не предназначено для встроенного расположения

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

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

конвекционная печь необходимо подключить к электросети (3N/PE 400В 50Гц, трехфазная электрическая сеть с отдельным нейтральным и защитным проводом) согласно действующему законодательству и нормативам. Электро подключение производится только специалистом по монтажу с учетом надписей на табличках, маркировкой зажимов на клеммном блоке конвекционной печи и соответствии с принципиальной электрической схемой. Электропитание подвести шнуром питания в соответствии с мощностью указанной в таблице 1 и на этикетки на конвекционной печи, через кабельный ввод (гермоввод) на клеммный блок, с сечением медных жил не менее

16,0мм². Для защиты конвекционной печи от токов короткого замыкания в шкафу управления должен быть установлен автоматический выключатель с комбинированной защитой (рекомендуем) реагирующий на номинальный рабочий ток 80А, реагирующим на ток утечки 30мА.

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



Оборудование должно быть подключено к эквипотенциальной системе заземления, эффективность которой должна быть проверена должным образом в соответствие с действующим законодательством. Это подключение должно производиться между разным оборудованием посредством клемм, обозначенных символом слева.

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

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

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

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

Подаваемая вода в печь должна иметь следующие характеристики:

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

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

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

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

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 стенки. Выходной диаметр трубы 25 мм. Подвод канализации должен быть выполнен из материала позволяющего осуществлять слив воды температурой до 90С.

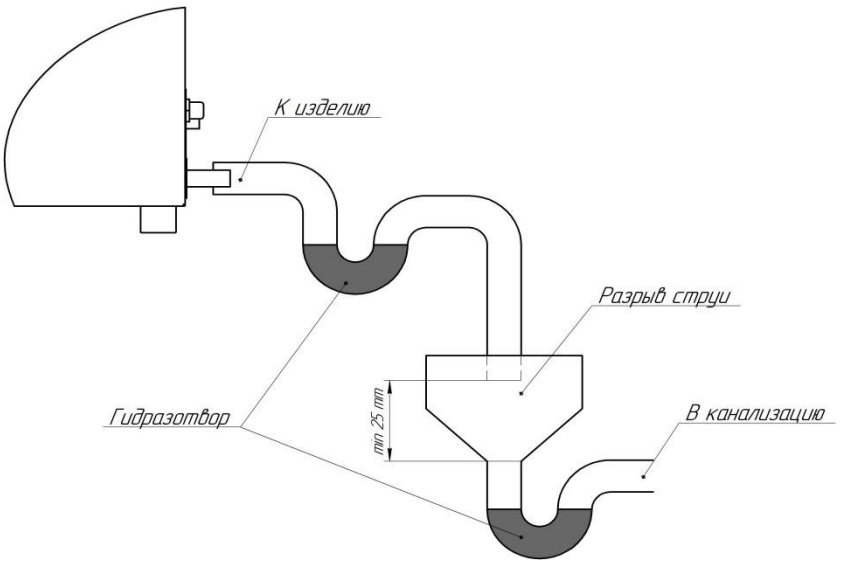


Рис.7 Подключение конвекционной печи к системе канализации.

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

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

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

9. 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 конвекционная печь .

Работу с конвекционной печью производить в следующем порядке:

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

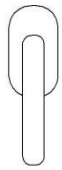
Установите положение рукоятки таймера на необходимое время или в положение ручной работы «I». После этого конвекционная печь перейдет в рабочее состояние. Выставите необходимую температуру на терморегуляторе. Сигнальные лампы зажгутся, тем самым просигнализируют об работе ТЭНов. При достижение необходимой

температуры ТЭНы выключатся, сигнальные лампы погаснут. Показатель температуры в камере будет поддерживаться в автоматическом режиме.

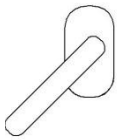
При первом разогреве конвекционной печи, может появиться неприятный запах. Это происходит из-за поверхностного окисления прокаливаемых элементов. Когда будет завершен первый цикл, металл стабилизируется и больше не будет возникать запах. Откройте дверцу и проветрите камеру, не оставляя ее без присмотра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

После прогрева жарочной камеры загрузите продукт на тележку, закройте замковые устройства. Далее установите тележку в конвекционная печь . Закройте дверь.

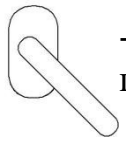
Механизм открывание двери обеспечивает двухступенчатое открывание.



-Положение ручки при закрытой двери.



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



-Для полного открывание двери проверните ручку в противоположное положение.

Установите необходимую скорость вращения вентилятора.

Проверните ручку «Влажность» по часовой стрелке и установите необходимое значение, при которой будет происходит работа конвекционной печи.

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

Управление электродвигателями осуществляет с блока управления. В процессе работы электродвигатели (крыльчатки) периодически меняют направление вращения: первоначально вал электродвигателя (крыльчатки) вращаются в одну сторону. По истечении определенного времени вал электродвигателя (крыльчатки) останавливаются. Затем вал электродвигателя (крыльчатки) вращаются в другую сторону. Далее алгоритм управления электродвигателями (крыльчатками) повторяется до прекращения выполнения программы или открытия двери.

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

. После окончания работы установите ручку «Таймер» и «Температура» в положение «О». Установите кран подвода воды к конвекционной печи в положение «Закрыто».

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 конвекционной печи.

Для этого перейдите в раздел Мойка на панели управления. Выберите Короткую, Среднюю или Длинную мойки в зависимости от степени загрязнения камеры печи. Нажмите кнопку старт для автоматической мойки печи.

Рекомендуется использовать для мойки камеры 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 моющие средства предназначенные для мойки 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.

10. 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 прилигания двери;
- проверка блокировки двери;
- проверка исправности ламп освещения жарочной камеры;
- проверка замкового устройства;
- визуальная проверка наличия накипи в трубке подачи воды на вентиляторы и при необходимости удаления накипи или замена самой трубки;
-проверка затяжки крепления гаек вентилятора на валу электродвигателя и при необходимости их подтяжки;
-визуальный осмотр состояния тележки конвекционной печи, отсутствие поломок замкового устройства, колесных опор, направляющих.
- проведение дополнительного инструктажа для обслуживающего персонала по технике безопасности при эксплуатации изделия (при необходимости).

Т0-2 - техническое обслуживание проводится 1 раз в 3 месяца.

Перечень выполняемых работ при ТО-2:

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

При регламентированном техническом обслуживании должны быть выполнены следующие виды работ:

- выявить неисправности изделия, опросив обслуживающий персонал;
- подтянуть и зачистить, при необходимости, контактные соединения токоведущих частей изделия;
- подтянуть, при необходимости, крепление сигнальной арматуры, облицовок, терморегуляторов;
- проверить целостность оболочки шнура питания;
- проверить целостность электропроводки, заземления, эквипотенциального провода (при наличии) внешним осмотром;

- проверить сопротивление цепи заземления. От зажима заземления до доступных металлических частей сопротивление цепи заземления изделия должно быть не более 0,05 Ом.

- проверить четкость фиксации пакетных переключателей в различных положениях;

- произвести при необходимости замену вышедших из строя комплектующих изделий;

Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании приведены в таблице 3.

Таблица №3

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

ЗАМЕНА ЛАМПЫ ОСВЕЩЕНИЯ И ПРОКЛАДКИ

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

1. Обесточить конвекционная печь , для этого установите автоматический выключатель в распределительном шкафу в положение «Выкл.».
2. охладить жарочную камеру до температуры плюс (40-50)°С;
3. открыть дверь;
4. извлечь из жарочной камеры левую направляющую;
5. снять винты М5х12 крепления рамки. Снять рамку;
6. снять стекло и прокладку лампу освещения;
7. заменить лампу .Сборка производится в обратной последовательности.

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

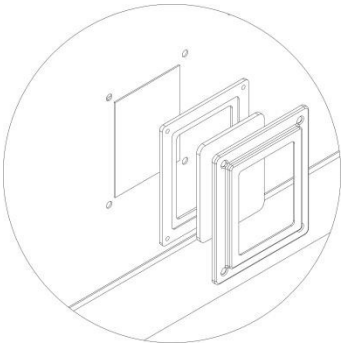


Рис.8 Замена лампы освещения PK-SRW-16.

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

РЕГУЛИРОВКА ЗАМКА ДВЕРИ ПАРАКОНВЕКТОМАТА

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

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.

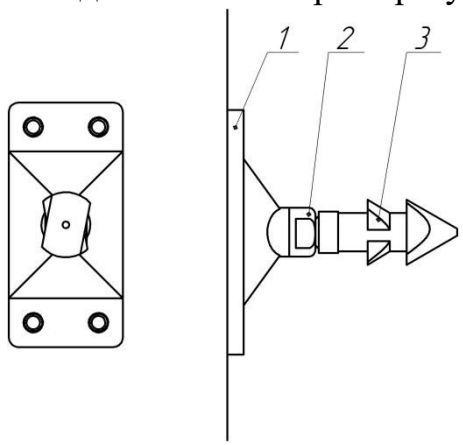


Рис.9 Устройство штыря ручки

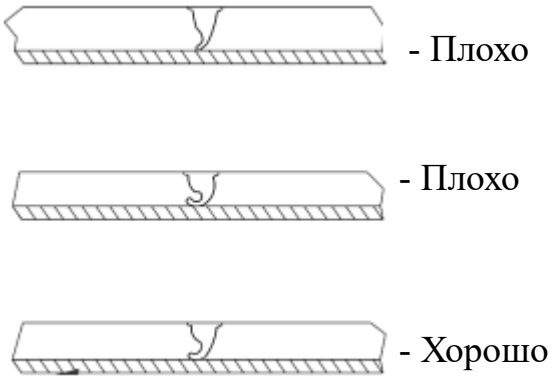


Рис. 10 Прижим уплотнения двери.

11. Возможные неисправности и методы их устранения

Все неисправности, вызывающие отказ, указаны в таблице 4

Таблица 4.

Наименование неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Ошибка датчиков температуры 	**Нет связи с контроллером микросхемы ADS1115**	**Проверить контакт в посадочном гнезде микросхемы или заменить ее**

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

Наименование неисправности	Возможная причина	Способ устранения
конвекционная печь не нагревается, терморегуляторы включены.	Отсутствует напряжение на вводе в конвекционная печь . Не исправен терморегулятор.	Подать напряжение Заменить терморегулятор.
Не достигается необходимая температура в камере конвекционной печи.	Неисправны ТЭНы или терморегулятор	Заменить ТЭНы или заменить терморегулятор.
Не горит одна или все сигнальные лампы.	Не исправны лампы. Обрыв проводов коммутации сигнальной арматуры.	Заменить лампы. Устранить обрыв проводов.
При повороте ручки «Таймер» вентиляторы не вращаются.	Неисправен таймер Обрыв провода (потеря контакта) в цепи таймера или в цепи питания. Не полностью закрыта дверь параконвектомата. Не установлен тележка параконвектомата. Сработала аварийная защита.	Определить неисправный элемент и заменить. Проверить срабатывание защитного концевика на двери и тележке параконвектомата. При необходимости отрегулировать их положение. Снять защитный колпачок с кнопки термовыключателя. Нажать и отпустить кнопку .
Нагрев идет. Вентиляторы не вращаются.	Обрыв проводов линии питания двигателей Неисправен блок управления реверсом двигателей. Неисправны пускатели двигателей Неисправны двигатели.	Проверить провода питания двигателей. Определить неисправный элемент и заменить.
Срабатывает аварийный термовыключатель плюс 320 С.	Не исправен терморегулятор или повреждена капиллярная трубка терморегулятора.	Уточнить неисправный элемент и заменить. Для включения термовыключателя снять защитный колпачок (повернуть против часовой стрелки). Нажать и отпустить кнопку
Не вращается один из вентиляторов.	Не исправен электродвигатель. Обрыв в цепи питания электродвигателя. Неисправен конденсатор .	Уточнить неисправный элемент и заменить.
Не происходит подача воды в жарочную камеру.	Не поступает напряжение на электромагнитный клапан. Не исправен электромагнитный клапан. Засорена трубка. Не исправен терморегулятор задающий влажность. Перекрыт кран подачи воды. Отсутствует давление в системе водопровода.	Уточнить неисправный элемент и устранить неисправность. Проверить наличие давления в водопроводе Открыть кран подачи воды.
Отсутствует освещение жарочной камеры	Не исправна лампа освещения. Не исправен таймер Обрыв провода (потеря контакта) в цепи.	Уточнить и заменить неисправный элемент. Устранить обрыв провода

12. Упаковка транспортировка и хранение

Для транспортировки конвекционная печь установлен на деревянный поддон, упакован в картонный короб. Эксплуатационная документация уложены в 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 ºС.

13. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие конвекционной печи всем требованиям технических условий ТУ 28.93.15-107-64046643-2024 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 №10 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.

В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель гарантирует безвозмездное устранение выявленных дефектов изготовления и замену вышедших из строя составных частей изделия, произошедших не по вине потребителя.

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 №8 «ПОРЯДОК УСТАНОВКИ») гарантии 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.При отсутствии правильно заполненного гарантийного талона.

6. В случае нарушения условий хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации конвекционной печи.

7. При нарушении сроков технического обслуживания конвекционной печи, установленных в разделе №10.

8. Не заполненного раздела№14 «УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ»

9. На лампы освещения духовки.

10. На повреждение стекла

11. На уплотнитель духовки

12.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 конвекционная печь .

14. 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

15. Свидетельство о приемке

конвекционная печь «PK-SRW-16» соответствует техническим условиям ТУ 28.93.15-107-64046643-2024 и признан годным к эксплуатации.

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

Подпись лиц, ответственных за приемку:

Сборку изделия произвел _____

Подключение изделия (эл. часть) произвел _____

Контроль сопротивления заземления произвел _____

Контроль качества изделия произвел _____

16. Свидетельство об упаковке

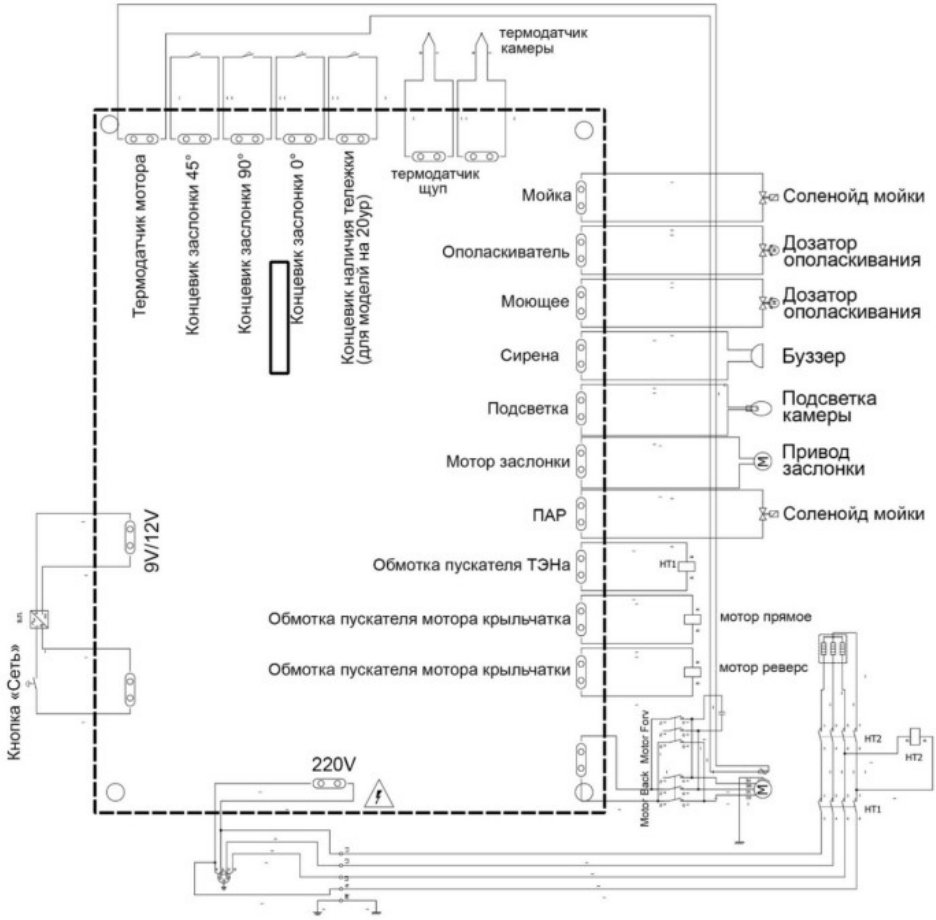
конвекционная печь «PK-SRW-16», упакован согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

Дата упаковки _____ М.П.

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

Схема электрическая принципиальная «PK-SRW-16»



Перечень элементов

Обозначение	Наименование	*Количество*
		PK-SRW-16
M3-M6	Двигатель электрический MT80.2B3C	4
C1-C4	Конденсатор 10 мкФх450В	4
EK1-EK4	ТЭН кольцевой 8,5кВт	4
SK1	Термовыключатель WYF300-FS4	1
БП	Блок питания 12V	1
A1	Силовая плата параконвектомата	1
A2	Панель оператора в сборе	1
SB5	Микропереключатель 16(4)250В	1
SB6	Выключатель герконовый Г01	1
SB2-SB4	Микропереключатель KW1-103	3
M9	Мотор 50TYZ	1
M1-M2	Вентилятор DS12038ABHL	2
M8	Насос моющий	1
HA1	Бузер	1
EL1-EL6	Лампа 25 Вт 220 В G9	6
KM1-KM6	Пускатель электромагнитный ПМЛ-2100	8
KM7-KM8	Пускатель электромагнитный ПМЛ-1101	2
K1-K2	Реле NT90 40A	2
YA1	Соленоидный электромагнитный клапан моющей системы	1
YA2-YA5	Соленоидный электромагнитный клапан Rmini, JG 8mm	4
FU1	Плавкий предохранитель 8A	1
FU2	Плавкий предохранитель 2A	1
РНПП	Реле контроля напряжения	1

Дополнительные сведения о товаре

1. Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.PA04.B.96636/24 от 10.06.2024

2. Изготовитель: ООО «ПищТех»
   юр. адрес: 350033, г. Краснодар, ул. Ставропольская,14
   факт. Адрес: 353211, Краснодарский край, ст. Новотитаровская, ул. Луначарского,1/2
3. Конечному пользователю гарантия предоставляется продавцом. По вопросам гарантии обращайтесь в организацию, осуществившую продажу.

По вопросам ввода в эксплуатацию, текущего ремонта и постгарантийного обслуживания вы можете обратиться к нашим представителям по адресам:

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. Автогенная 128 / ул. Крамского, 40	+7 (383) 239-50-87	nsk@zavod-pt.ru
г. Ростов-на-Дону	ул. Вавилова, д. 68	+7 (863) 311-59-25	rnd@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, оф.11	+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, оф.7	+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	tz@zavod-pt.ru tr@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) 768-37-49	ptg@zavod-pt.ru
г. Санкт-Петербург	ул. Софийская д.60 лит. АЯ , оф. 304	+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) 257-32-98	ufa@zavod-pt.ru
г. Алматы	ул. Муратбаева. д.63	+7 (771) 753-34-35	kz@zavod-pt.ru
г. Бишкек	ул. Лермонтова, д. 12	+996 (312) 97-35-70	kg6@zavod-pt.ru
г. Симферополь	ул. Бородина, д. 12 лит.3	+7 (978) 972-42-99	krim2@pt-proekt.ru
г. Ташкент	Учтепинский район, ул. Фархадская, 8 блок	+998 (99) 353-47-72	uz@zavod-pt.ru
г. Минск	ул. Старовиленская, д. 100, к.2, пом.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): 350033, Россия, г. Краснодар, ул. Ставропольская, д. 14, литера Б, оф. 7
Адрес места осуществления деятельности: 353211, Россия, Краснодарский край, Динской район, станица Новотитаровская, улица Луначарского, дом 1/2
Основной государственный регистрационный номер 1102308000640.
Телефон: +7 (861) 241-17-00 Адрес электронной почты: ta@zavod-pt.ru
в лице Генерального директора Чистякова Евгения Владимировича
заявляет, что Оборудование технологическое для предприятий общественного питания и пищевой промышленности: ПАРОКОНВЕКТОМАТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ТИПА PR-SRW.
Изготовитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПИЩТЕХ"
Место нахождения (адрес юридического лица): 350033, Россия, г. Краснодар, ул. Ставропольская, д. 14, литера Б, оф. 7
Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 353211, Россия, Краснодарский край, Динской район, станица Новотитаровская, улица Луначарского, дом 1/2 Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.93.15-107-64046643-2024 ПАРОКОНВЕКТОМАТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ТИПА PR-SRW ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ.
Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8419818000
Серийный выпуск
соответствует требованиям
Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)
Технического регламента Таможенного союза "Электромагнитная совместимость технических средств" (ТР ТС 020/2011)
Декларация о соответствии принята на основании
Протокола испытаний № 0631-33-24 от 06.06.2024 года, выданного Испытательным центром электрооборудования ФБУ "Ростовский ЦСМ" (уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21ME22)
Схема декларирования соответствия: 3д
Дополнительная информация
Срок службы 10 лет указан изготовителем в документации на продукцию. Условия хранения стандартные при нормальных значениях климатических факторов внешней среды. Срок хранения изделия не установлен. Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 06.06.2029 включительно

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

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