

EAC

П А С П О Р Т

Руководство по эксплуатации

Плита электрическая

«ПЭП-0,48-01» «ПЭП-0,48-Н-01»

«ПЭП-0,72-01» «ПЭП-0,72-Н-01»

(ТУ 5151-009-64046643-2013)



Торгтехника.РФ
<https://obtorg.ru>

г. Краснодар, 2017 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.

Внимание! Запрещается держать включенными не загруженные конфорки при максимальной мощности, т.к. это приводит к прогибу и появлению трещин на поверхности и влечет невозможность исполнения гарантийных обязательств.

ВВЕДЕНИЕ

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

1. Назначение изделия

Плита электрическая предназначена для тепловой обработки полуфабрикатов в функциональных емкостях (варки, жарки, тушения и пассерования) на предприятиях общественного питания.

2. Технические характеристики

Основные технические данные изделия приведены в таблице № 1

Таблица №1

| № | Наименование параметра | Величина | | | |
|-----|---|------------------------------------|---------------|-------------|---------------|
| | | ПЭП-0,48-01 | ПЭП-0,48-Н-01 | ПЭП-0,72-01 | ПЭП-0,72-Н-01 |
| 1. | Номинальное напряжение, В | 400 | | | |
| 2. | Напряжение на нагревательных элементах, В | 230 | | | |
| 3. | Номинальная частота тока, Гц | 50 | | | |
| 4. | Род тока | Трехфазный с нейтралью, переменный | | | |
| 5. | Номинальная потребляемая мощность, кВт | 12 | | 18 | |
| 6. | Количество конфорок, шт. | 4 | | 6 | |
| 7. | Размеры конфорок, мм | 417x295 | | | |
| 8. | Площадь рабочих поверхностей конфорок, м ² | 0,48±0,02 | | 0,72±0,02 | |
| 9. | Максимальная температура рабочей поверхности конфорок, °С не более | 480 | | | |
| 10. | Время разогрева до максимальной температуры конфорок, мин, не более | 30 | | | |
| 11. | Количество пакетных переключателей, шт. | 4 | | 6 | |
| 12. | Соотношение мощность конфорки | 1/4; 1/2; 1 | | | |
| 13. | Допустимая нагрузка на одну конфорку, кг | 50* | | | |
| 14. | Габаритные размеры, мм | | | | |
| | длина (с боковыми полочками) | 840 (1050) | | 1265 (1475) | |
| | ширина | 850 | | 850 | |
| | высота (max) | 860 (880) | | 860 (880) | |
| 15. | Масса, кг не более | 90 | | 129 | |

* Допустимая нагрузка на конфорку 50 кг, но не более 200 кг на плиту.

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

Комплект поставки соответствует таблице №2.

Таблица №2

| Наименование | Количество | | | |
|----------------------------------|-------------|---------------|-------------|---------------|
| | ПЭП-0,48-01 | ПЭП-0,48-Н-01 | ПЭП-0,72-01 | ПЭП-0,72-Н-01 |
| Плита электрическая, шт | 1 | | | |
| Подставка | 1 | | | |
| Опоры пластмассовые, шт. | 4 | | | |
| Руководство по эксплуатации, шт. | 1 | | | |
| Боковые полочки, шт. | 2 | | | |
| Упаковка, шт. | 1 | | | |

Внимание!

Установку, наладку и техническое обслуживание должны производить специалисты завода или специализированная организация, имеющая договор с заводом и лицензией на монтаж и ремонт торгово-технологического оборудования и имеющим группу допуска по электробезопасности не ниже III. Пуско-наладочные работы и обучение производятся за отдельную плату.

4. Устройство и принцип работы

Плиты электрические изготавливаются в 2-х вариантах: с оцинкованной обшивкой и с нержавеющей обшивкой. В изделиях «ПЭП-0,48-01» и «ПЭП-0,72-01» передние и верхние панели выполнены из нержавеющей стали, боковые панели, задняя стенка и подставка выполнены из оцинкованной стали. В изделиях «ПЭП-0,48-Н-01» и «ПЭП-0,72-Н-01» вся обшивка выполнена из нержавеющей стали, подставка — из оцинкованной стали.

Плита состоит из разборной подставки и верхнего модуля с закрепленными на нем пультом управления с электрическими приборами, конфорками, полочками и поддоном для сбора проливаемой жидкости.

Каждая конфорка снабжена переключателем, с помощью которого осуществляется ступенчатое регулирование ее мощности. Установкой ручки переключателя в положении «1», «2» или «3» конфорка переключается соответственно на слабый, средний или сильный нагрев. Для отключения конфорки ручка переключателя устанавливается в положение «0».

Каждая конфорка имеет два ТЭНа, от способа регулировки которых, достигается слабый, средний или сильный нагрев. В положении «1» ручки переключателя ТЭНы соединены последовательно, в положении «2» – включается один ТЭН, в положении «3» – ТЭНы соединены параллельно. При этом мощность конфорки изменяется в соотношении 1/4:1/2:1. Наибольшая мощность конфорки достигается при положении «3» ручки переключателя.

Для удобства проведения санитарной обработки под конфорками имеется выдвижной поддон.

5. Указания мер безопасности

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

При установке плиты должно быть обеспечено надежное заземление согласно правилам устройств электроустановок напряжением до 1000 В. Заземление произвести отдельным проводом сечением не менее 10мм^2 , от болта заземления на корпусе плиты (отмечен соответствующим значком) на контур заземления.

Запрещается подключение электроплиты в сеть через штепсельный разъем.

Запрещается держать включенными не загруженные конфорки при максимальной мощности, так как это приводит к прогибу и появлению трещин на поверхности и влечет невозможность исполнения гарантийных обязательств.

Установку плиты производить не менее 1 м от легковозгораемых материалов.

Запрещается применять водяную струю для чистки электроплиты.

Запрещено принудительно охлаждать конфорки водой.

Не эксплуатировать электроплиту имеющую сопротивление изоляции ниже $0,5\text{ МОм}$. В случае падения сопротивления или увеличения тока утечки более $0,75\text{ мА/кВт}$ необходимо просушить ТЭНы при температуре $120\text{-}150\text{ }^\circ\text{C}$ в течении 4-6 часов. После просушки проверить ток утечки. Проверить цепи заземления.

При работе с плитой следует соблюдать следующие правила безопасности:

- во избежание ожогов соблюдать осторожность при перемещении над плитой посуды, не допускать проливания на горячую поверхность конфорок жира и других жидкостей.

Температура рабочих поверхностей конфорок достигает $480\text{ }^\circ\text{C}$.

- не допускать эксплуатацию конфорок с трещинами;
- при замыкании электропроводки на корпус, немедленно отключить плиту от электросети и включить вновь только после устранения специалистами всех неисправностей;

- перед санитарной обработкой и техническим обслуживанием отключить плиту, остудить и повесить на рукоятки коммутирующей аппаратуры плакат «**НЕ ВКЛЮЧАТЬ! – РАБОТАЮТ ЛЮДИ**»;

- при обнаружении неисправностей вызвать специалиста по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

6. Порядок установки и подготовка к работе

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

После проверки состояния упаковки, распаковать плиту и проверить комплектность в соответствии с таблицей 2. Далее, снять транспортировочные уголки и болты. Полочки от плиты установить по бокам таким образом, чтобы они были на одном уровне с верхом плиты. Перед установкой изделия не забудьте закрутить регулируемые опоры. Собрать подставку согласно инструкции по сборке (Приложение А). Плиту разместить в хорошо проветриваемом помещении, если имеется возможность, то под вытяжным зонтом.

Если плита не проходит в дверь, то можно положить её на заднюю стенку, предварительно убедившись в надежном креплении конфорок.

Установить плиту на пол и произвести выравнивание ее положения с помощью регулируемых опор.

При необходимости нужно произвести выравнивание конфорок. Для этого необходимо достать каждую конфорку, перевернуть ее, отпустить контргайки со шпилек, расположенных по четырем углам, подтянуть регулировочную гайку и обратно зафиксировать контргайкой. Данную операцию следует провести со всеми конфорками, пока они не будут шататься. Конфорки должны располагаться на одном уровне выше верха плиты на 3 мм.

Снять панель, вытащить жироборник, провести провода сети в отверстие справа в задней части плиты и подсоединить их к набору зажимов, а провод заземления к зажиму заземляющего контура.

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

Подключение электроплиты производить жаропрочным 4-х жильным кабелем или жаропрочной 4-х проводной линией в трубах с минимальным сечением жил для меди – 6 мм^2 , для алюминия – 10 мм^2 . При подключении электроплиты для защиты от токов короткого замыкания в качестве коммутационного аппарата использовать автоматические выключатели типа АЕ, АП-50 с номинальным током $40\text{А} \div 63\text{А}$. Автоматические выключатели с плитой не поставляются. Перед установкой передней панели проверить надежность электроконтактных соединений и при необходимости подтянуть их.

Перед началом эксплуатации плиты необходимо удалить имеющуюся смазку сухой ветошью. Ручку переключателя температурного режима конфорок установить в положение «1» и произвести просушку (прокалку) ТЭНов конфорок в течении 2-х часов.

Для увеличения эксплуатационного ресурса длительная работа конфорок на режимах «3» и «2» нежелательна.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ :

обрабатывать изделия из нержавеющей стали химическими препаратами содержащими кислотные и щелочные соединения, а также хлоркой.

ПРИ ОБРАБОТКЕ ВЫШЕУКАЗАННЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПО ГАРАНТИИ НЕ НЕСЕТ.

7. Порядок работы

Работу на плите проводить в следующем порядке:

Проверить целостность и надежность заземления плиты и конфорок. Включить конфорки, установив ручки переключателей на максимальный нагрев (в положение «3»). После достижения конфорками рабочей температуры загрузить их емкостями с продуктами, далее установить ручки переключателей на средний (положение «2»), или слабый (положение «1») нагрев, в зависимости от требований технологии приготовления пищи.

После окончания работы конфорки отключить установкой ручек переключателей в положение «0» отключить автоматический выключатель и произвести санитарную

обработку рабочей поверхности конфорок после их остывания.

8. Техническое обслуживание

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

В процессе эксплуатации плиты 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 изделия;

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

Периодичность ТО — 1 раз в мес.; ТР — при необходимости.

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 при наличии;
- 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 выравнивание соседних конфорок относительно друг друга;
- произвести при необходимости замену вышедших из строя комплектующих изделий;

Перед проверкой контактных соединений, крепления терморегуляторов и сигнальной арматуры, отключить изделие от электросети снятием плавких предохранителей или выключением автоматического выключателя цехового щита, повесить на рукоятку коммутирующей аппаратуры плакат «Не включать - работают люди», отсоединить при необходимости провода электропитания изделия и изолировать их.

Периодически при необходимости производить санитарную обработку рабочих поверхностей конфорок, удалять жир и другие загрязнения с поверхности плиты теплой водой с добавлением моющих растворов и дезинфицирующих средств нейтральной pH

среды. После санитарной обработки поверхности изделий должны быть протерты чистой ветошью и просушены. Для чистки не использовать агрессивные хлорсодержащие моющие средства, а также абразивные средства.

Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании приведены в таблице 3.

Таблица №3

| Наименование | Метод проверки | Технические требования и параметры |
|--|---|--|
| Техническое состояние креплений конфорок, стола плиты, регуляторов температурного режима, облицовки каркаса. | 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 плиты. |
| Сопrotивление изоляции между токоведущими частями и корпусом плиты | При отключенной плите произвести мегомметром с испытательным напряжением 1000 В | Сопrotивление изоляции в холодном состоянии не ниже 0,5 МОм |
| Состояние рабочих поверхностей конфорок | Визуальный осмотр | Рабочие поверхности конфорок должны быть чистыми и не иметь сколов и трещин |

9. Возможные неисправности и методы их устранения

Все неисправности, вызывающие отказ, указаны в таблице 4

Таблица 4.

| Наименование неисправности | Возможная причина | Способ устранения |
|--|--|------------------------|
| Переключатели включены-конфорки не нагреваются | Отсутствует напряжение на вводе плиты | Подать напряжение |
| Одна из конфорок не нагревается при включении | Неисправен переключатель температурного режима | Заменить переключатель |
| Конфорка включена на максимальный нагрев, слабо нагревается. | Неисправен один из ТЭНов | Заменить ТЭН |
| Трещины на рабочей поверхности конфорки | Растрескивание конфорки в результате неправильной эксплуатации | Заменить конфорку |

10. Упаковка транспортировка и хранение

Для транспортировки плита установлена на деревянный поддон, обтянута пленкой-стреч и упакована в картонный короб. Подставка в собранном виде размещена сверху плиты. Боковые полочки уложены сверху подставки. Эксплуатационная документация уложена в жироборник.

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

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

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

11. Гарантии изготовителя, сведения о рекламациях

Изготовитель гарантирует соответствие плиты всем требованиям технических условий ТУ 5151-009-64046643-2013 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 электрической плиты не менее 10 лет.

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.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ПРИ:

- 1. Неправильном подключении электрооборудования плиты**
- 2. Неправильной эксплуатации**
- 3. Наличии механических повреждений на изделии**
- 4. Внесении изменений в конструкцию изделия и изменении в коммутации электросоединений.**

12. Свидетельство о приемке

Плита электрическая «ПЭП-0,48-01», «ПЭП-0,48-Н-01», «ПЭП-0,72-01», «ПЭП-0,72-Н-01» соответствует техническим условиям ТУ 5151-009-64046643-2013 и признана годной к эксплуатации.

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

М.П.

Подпись лиц, ответственных за приемку:

Сборку изделия произвел _____

Подключение изделия (эл. часть) произвел _____

Контроль сопротивления заземления произвел _____

Контроль качества изделия произвел _____

13. Свидетельство об упаковке

Плита электрическая «ПЭП-0,48-01», «ПЭП-0,48-Н-01», «ПЭП-0,72-01», «ПЭП-0,72-Н-01» упакована согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией ООО «ПищТех».

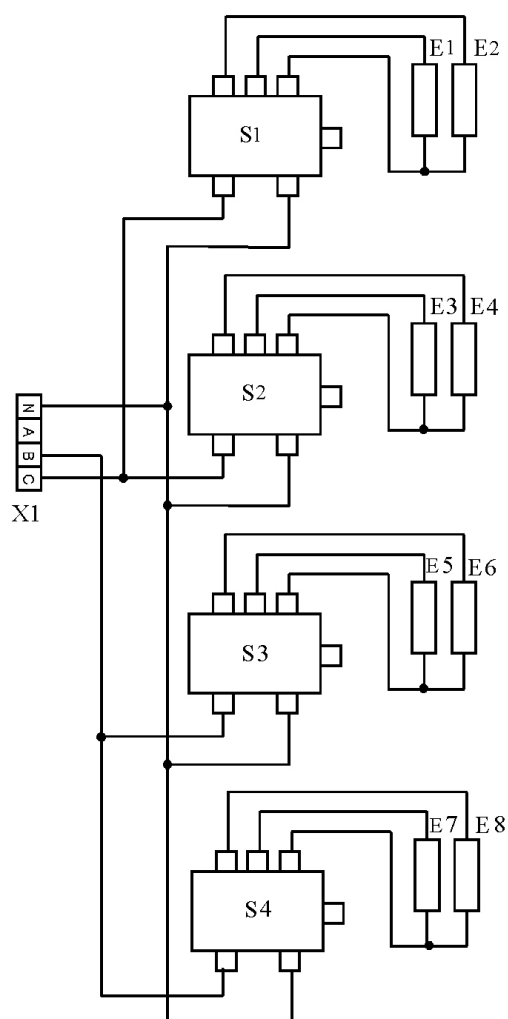
Дата упаковки _____ М.П.

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

Схема электрическая принципиальная «ПЭП-0,48-01» «ПЭП-0,48-Н-01»

~380В

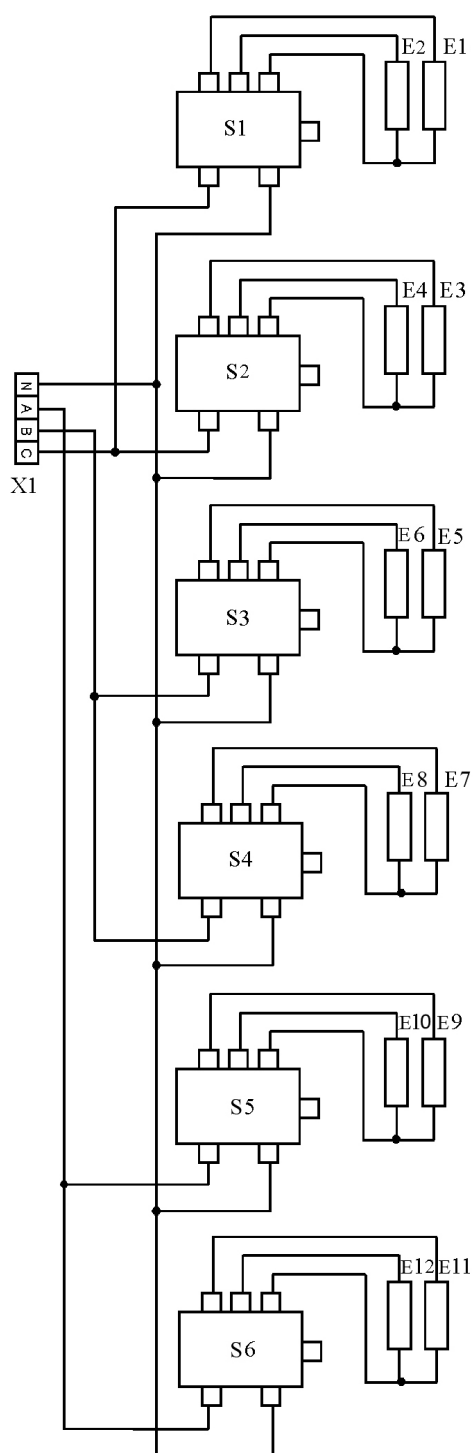


Перечень элементов

| Обозначение | Наименование | Количество |
|---------------------------|---|------------|
| E1-2, E3-4, E5-6, E7-8 | Конфорка электрическая КЭ-0,12/3кВт ГОСТ 27570.14-88 | 4 |
| S1- S4 | Пакетный переключатель ТПКП-М-01 | 4 |
| X1 | Блок зажимов БЗН | 1 |

Схема электрическая принципиальная «ПЭП-0,72-01» «ПЭП-0,72-Н-01»

~380В



Перечень элементов

| Обозначение | Наименование | Количество |
|---|---|------------|
| E1-2, E3-4, E5-6, E7-8, E9-10, E11-12, | Конфорка электрическая КЭ-0,12/3кВт ГОСТ 27570.14-88 | 6 |
| S1- S6 | Пакетный переключатель ТПКП-М-01 | 6 |
| X1 | Блок зажимов БЗН | 1 |

Диаграмма работы переключателя температурного режима

| Коммутируемые контакты переключателя | Положение переключателя | | | |
|--------------------------------------|-------------------------|---|---|---|
| | 0 | 1 | 2 | 3 |
| 1-3 | | x | x | x |
| 1-4 | | | | x |
| 2-4 | | x | | |
| 2-5 | | | x | x |

X- контакт замкнут

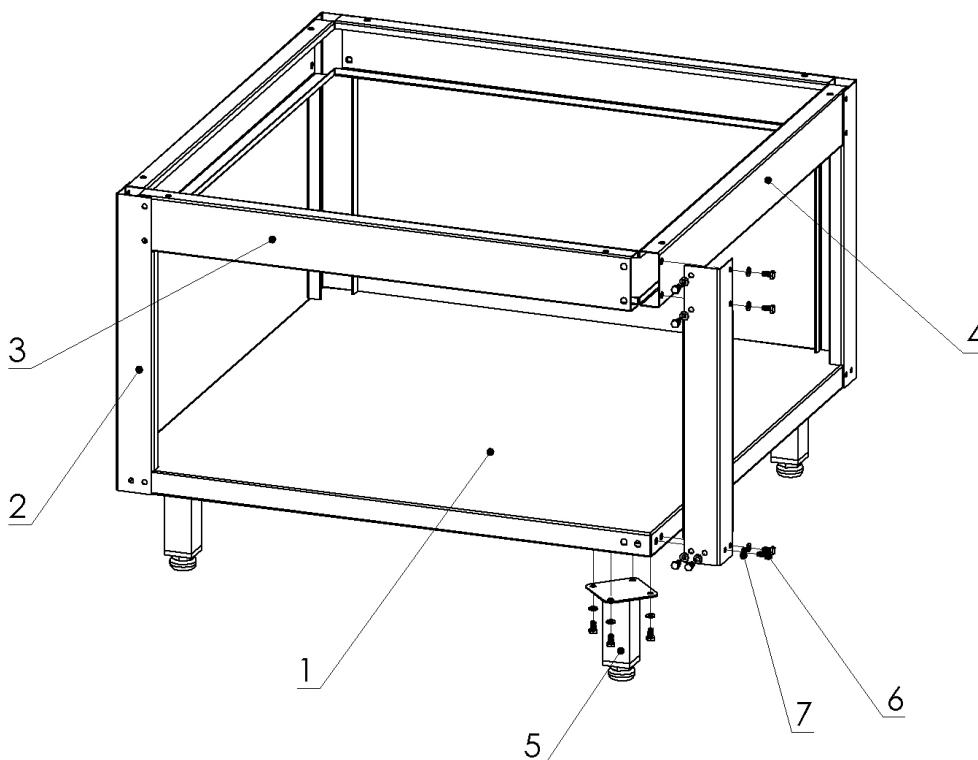
Приложение А Инструкция по сборке подставки

1. Ножки (поз. 5) подставки имеют пластиковые регулировочные опоры, позволяющие придать изделию устойчивое положение.

2. Полка (поз. 1) и обвязка (поз. 3 и 4) имеют гайки заклепки, которые при сборке совмещаются с отверстиями стоек (поз. 2) и соединяются болтами (поз. 6) и шайбами (поз. 7). Стяжка (поз. 3) ставится спереди и сзади и имеет длину 728мм для ПЭП-0,48-01 и 1153мм для ПЭП-0,72-01. Стяжка (поз 4) ставится по бокам и имеет длину 738 мм для всех плит.

3. Ноги (поз. 5) крепится при помощи болтов М6 (поз. 6) и шайб (поз. 7).

4. После сборки, подставку выровнять, закрутить все болты, отрегулировать опоры.



Дополнительные сведения о товаре

1. Декларация о соответствии ТС N RU Д-RU.АЯ24.В.06641 от 14.12.2016



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 | ул. Ростовское шоссе, 68/1 | т./ф.: (861) 228-98-11, (861) 228-98-31 www.pteh.biz |
| г. Самара | ул. Авроры 110, корп. ХАРД (эксперим. мастерские) | тел. (846) 922-52-17, 221-06-17, samara@zavod-pt.ru |
| г. Сочи | ул. Донская 9 | тел. (8622) 95-54-15, 38-82-98, 96-88-96, 96-83-40, 96-83-41, sochi@zavod-pt.ru |
| г. Екатеринбург | ул. Машиностроителей, 22 | тел. (343) 310-22-32 (912) 213-75-98, (922) 113-05-17 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. Люберцы | ул. Электрификации, 26 В | (495)589-59-41, 518-75-94, moscow@zavod-pt.ru |
| г. Санкт-Петербург | Шоссе Революции, 84, литер Е | (911) 922-91-04, (812)982-35-55, spb@zavod-pt.ru |
| г. Казань | ул. Журналистов, 54 | (843) 214-46-23, 297-88-85, (904) 671-96-54, kazan@zavod-pt.ru |
| г. Ростов-на-Дону | ул. Курская, 10 Д | тел. (863) 275-91-70, 256-34-44, rnd@zavod-pt.ru |
| г. Саратов | ул. Астраханская, 43, стр. 2 | тел. (8452) 935-760, 987-746, saratov@zavod-pt.ru |
| г. Воронеж | ул. Электросигнальная, 24 | тел. (4732) 517-211, 323-606, 502-161, 502-181, vobs@zavod-pt.ru |
| г. Ставрополь | ул. Октябрьская 184, Бизнес-центр «Восход», 5 корпус | тел. (928) 014-38-49, (8652) 42-16-57, stv@zavod-pt.ru |
| г. Волгоград | ул. Чистоозерная, 6 | тел. (8442) 28-94-56 volg@zavod-pt.ru |
| г. Н. Новгород | ул. Памирская, 11, лит К | тел. (831) 415-31-06, 220-58-52, (950) 353-44-01, nn@zavod-pt.ru |
| г. Уфа | ул. Ростовская, 18, лит. А | тел. (347) 294-46-36, 293-35-36, (987) 25-44-636, ufa@zavod-pt.ru |
| г. Новосибирск | пер. Комбинатский, 3 | тел. (383) 325-33-60, (913) 781-70-28, (961) 228-72-22, (913) 781-87-19, nsk@zavod-pt.ru |
| г. Красноярск | ул. Северное шоссе, 25 | тел. (391) 258-22-85, (391) 272-28-82, (391) 226-68-70, kry@zavod-pt.ru |
| г. Оренбург | ул. Монтажников, 26 | (3532) 40-65-21, 40-65-23 orenburg@zavod-pt.ru |
| г. Симферополь | ул. Героев Сталинграда 8/3, ТРЦ «ФУРШЕТ» | +7 (918) 263-88-44 +7 (978) 722-58-43 krim@zavod-pt.ru |



ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель общество с ограниченной ответственностью «ПищТех». ОГРН 1102308000640
Место нахождения: 350033, Россия, Краснодарский край, город Краснодар,
улица Ставропольская, 14
Фактический адрес: 353211, Россия, Краснодарский край, Динской район,
станция Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2
Телефон (861) 228-98-22. Факс (861) 228-98-22. Адрес электронной почты ta@zavod-pt.ru

в лице директора Мешковой Татьяны Алексеевны

заявляет, что плиты электрические типа ПЭП для предприятий общественного питания

Изготовитель общество с ограниченной ответственностью «ПищТех».
Место нахождения: 350033, Россия, Краснодарский край, город Краснодар,
улица Ставропольская, 14
Фактический адрес: 353211, Россия, Краснодарский край, Динской район,
станция Новотитаровская, улица Луначарского, 1/2
Телефон (861) 228-98-22. Факс (861) 228-98-22. Адрес электронной почты ta@zavod-pt.ru

Продукция изготовлена в соответствии с: техническими регламентами Таможенного союза: ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», утвержденным Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 768; ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» утвержденным Решением Комиссии Таможенного союза от 18 октября 2011 года № 823; ТУ 5151-009-64046643-2013 «Плиты электрические типа ПЭП для предприятий общественного питания. Технические условия», ТУ 5151-065-64046643-2015 «Плиты электрические типа ПЭП моделей ПЭП-0.48-ДШ, ПЭП-0.72-ДШ для предприятий общественного питания. Технические условия»

Код (коды) ТН ВЭД ТС 8516 60 109 0
Серийный выпуск

Соответствует требованиям технических регламентов Таможенного союза:
ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

Декларация о соответствии принята на основании протоколов испытаний от 18.09.2013 № 72/13-Б-2013, от 26.06.2015 № 041/13-Б-2015 испытательного центра Федерального бюджетного учреждения «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Краснодарском крае», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21АЯ35 сроком действия с 25.07.2011 по 01.07.2015

Дополнительная информация Установленный срок службы не менее 5 лет.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 13.12.2021 включительно



Т.А. Мешкова

инициалы и фамилия руководителя организации – заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: TC N RU Д-RU.АЯ24.В.06641

Дата регистрации декларации о соответствии 14.12.2016