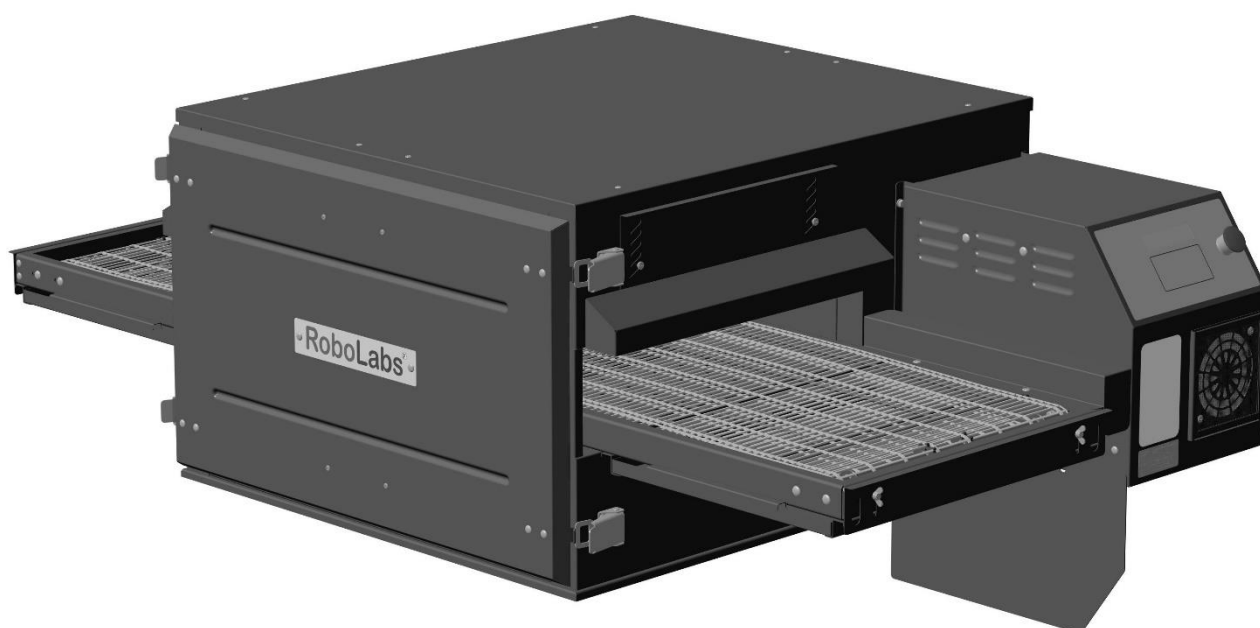




28.93.15.123

код продукции по ОКПД2

Печь для пиццы электрическая конвейерная
RoboChef 460M
Паспорт



TM 3681.00.00.000 ПС

Содержание


Введение	3
1 Меры безопасности	4
2 Описание изделия	5
2.1 Назначение	5
2.2 Технические характеристики	5
2.3 Эксплуатационные ограничения	5
2.4 Подключение печи к электропитанию	6
2.5 Комплект поставки	6
2.6 Упаковка	7
2.7 Устройство и работа	8
3 Использование по назначению	9
3.1 Подготовка изделия к использованию	9
3.2 Использование изделия	13
3.2.2 Запуск программы, разогрев и основной режим работы	15
3.2.3 Режим энергосбережения (простоя)	16
3.2.4 Настройка системных параметров	16
3.2.5 Коды ошибок	17
3.3 Завершение работы	18
3.4 Действия в экстремальных условиях	18
4 Техническое обслуживание	19
4.1 Общие указания	19
4.2 Порядок проведения технического обслуживания	20
5 Срок службы, хранение и транспортирование	21
6 Гарантийные обязательства	22
7 Свидетельство об упаковывании	23
8 Свидетельство о приемке	23
9 Ввод в эксплуатацию	24

Введение

Это документ является неотъемлемой частью поставки оборудования. Содержащаяся в нем информация предназначена для специалистов, которые будут работать на данном оборудовании.


Постоянное и точное соблюдение правил эксплуатации обеспечивает безопасность обслуживающего персонала, рентабельную и долговременную работу оборудования.

1 Меры безопасности


	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p>Монтаж, сборка, разборка, подсоединение, работа и обслуживание оборудования должно осуществляться квалифицированным персоналом в соответствии с настоящим руководством по эксплуатации и действующими нормами, правилами в РФ.</p>
---	---

Производственный персонал, использующий в работе изделие, должен пройти соответствующий инструктаж и проверку по правилам эксплуатации и технике безопасности при работе с электрическими установками.


В случае каких-либо нарушений/проблем выключите оборудование и обратитесь в сервисную службу.


	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p>Перед проведением технического обслуживания отключить оборудование от электросети, выдернув шнур из розетки.</p>
---	---


Присоединение печи конвейерной «RoboChef» (далее – Печь) к сети должно осуществляться с учетом допустимой нагрузки на электросеть квалифицированными специалистами.

	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p>Остерегайтесь прикасаться к горячим поверхностям печи голыми руками, опасность ожога!</p>
---	--

Не оставлять печь без присмотра.

	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p>Запрещается эксплуатация оборудования с поврежденной изоляцией кабеля питания.</p>
---	---

	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p>Запрещается мыть электрические части печи и панель управления водой!</p>
---	---

	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p>Запрещается протирка печи бензином, керосином или щелочными растворами!</p>
---	--

2 Описание изделия

2.1 Назначение

Печь предназначена для приготовления пиццы.

Пицца в печи готовится конвекцией горячего воздуха от электрических нагревателей (ТЭНов). Равномерное нагревание заготовок обеспечивается рассчитанным перераспределением воздушных потоков внутри тепловой камеры. Скорость движения конвейерной сетки можно регулировать, обеспечивая необходимое время присутствия пиццы в зоне нагрева. Функция реверса (изменения направления движения) конвейера позволяет удобно разместить печь на небольшой площади, а также производить дополнительную тепловую обработку продукта, не переставляя его на другой конец конвейера.

2.2 Технические характеристики

Таблица 1 - Технические характеристики

Характеристика	Значение
Производительность, шт. в час	35
Номинальное напряжение, В	400
Частота, Гц	50
Максимальный ток, А	29
Максимальная мощность, Вт	14600
Энергопотребление ¹ , кВт*ч	4,6 – 4,8
Длина рабочей камеры, мм	810
Ширина конвейерной ленты, мм	460
Масса, кг	155
Габаритные размеры, мм	1730x1165x550
Степень защиты электрооборудования от влаги и пыли	IP 20
Температурный диапазон приготовления, °С	20 – 315
Время приготовления, мин	1-30

Корпус печи и конвейерная сетка изготовлены из нержавеющей стали.

2.3 Эксплуатационные ограничения

Температура воздушной среды при эксплуатации должна быть от +5 °С до +40 °С и относительной влажности не более 50 % при температуре 40 °С. Понижение температуры взаимосвязано с возможным повышением влажности (например, возможна температура 20 °С при наибольшей относительной влажности до 90 %). Высота над уровнем моря не должна превышать 1000 м.

Степень защиты электрооборудования от пыли и влаги соответствует уровню IP20 (согласно классификации по ГОСТ 14254-2015 (IEC 60529-2013)).


Оборудование должен быть подключен к розеткам, оснащенными заземляющими контактами в соответствии со стандартом ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 (IEC 60204-1).

Установлено на расстоянии минимум 15 см от стены.

¹ Данные получены в результате тестирования при следующих условиях: установленная температура в камере печи 280°С, температура окружающей среды в тестовой лаборатории 25°С, тестирование проводилось без продукта в режиме ожидания.

2.4 Подключение печи к электропитанию

Помещение, в котором устанавливается печь, должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией.

	<p>Внимание! Оборудование должно быть заземлено.</p>
---	---

Для подключения печи для пиццы к электросети рекомендуется использовать промышленную вилку типа 32А 3/Н/РЕ. Вилка должна подключаться к соответствующей розетке с заземляющим контактом.

Схема подключения приведена на рисунке 1.





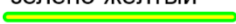



черный		L1
серый		L2
коричневый		L3
синий		N
зелёно-жёлтый		РЕ

Рисунок 1

	<p>Внимание! Подключение к электросети должно выполняться только квалифицированным электротехническим персоналом.</p>
	<p>Внимание! Нестабильное электропитание может нарушить нормальную работу печи.</p>

В печи установлено реле контроля фаз и при неправильном подключении фаз в вилке, может привести к тому, что электродвигатель турбины не запустится и на экране отобразится предупреждение **ERR5**.

	<p>Внимание! При отображении на экране предупреждения нужно поменять порядок следования фаз в вилке.</p>
---	--

2.5 Комплект поставки

Таблица 2 – Комплект поставки изделия.

Наименование	Кол-во
1 Печь электрическая конвейерная «RoboChef», шт.	1
2 Конвейер, шт.	1
3 Паспорт, экз.	1

Съёмные элементы печи приведены в таблице 3.

Таблица 3

Наименование	Кол-во, шт.
1 Конвейер	1
2 Экран тепловой	1
3 Козырек-заслонка	2
4 Фильтр блока управления	1
5 Поддон конвейера	2
6 Направляющая конвейера	4
7 Кожух привода	1
8 Борт торцевой	2
9 Борт боковой	1

2.6 Упаковка

Изделие упаковано на деревянном поддоне, укрепленном каркасом из досок, для обеспечения защиты продукции от повреждения и потерь, загрязнений от окружающей среды, а также для обеспечения хранения и транспортировки.

Схема упаковки представлена на рисунках 2 и 3.



Рисунок 2

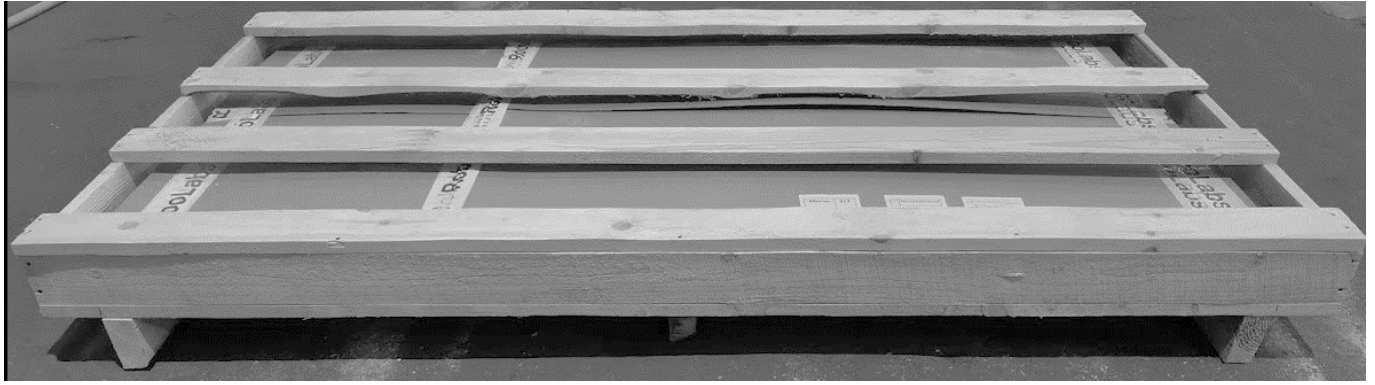


Рисунок 3

2.7 Устройство и работа

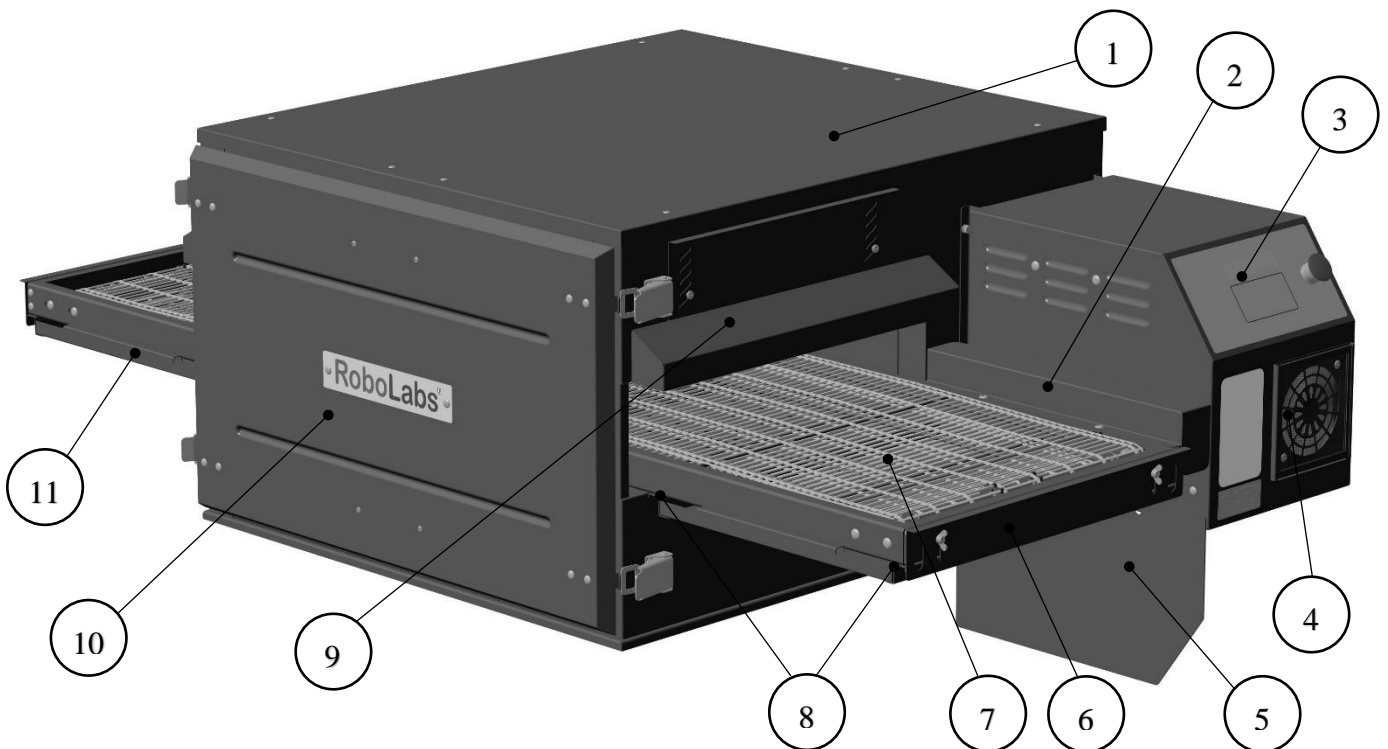


Рисунок 4:

1 – Корпус; 2 – Кожух привода; 3 – Блок управления; 4 – Фильтр блока управления;
5 – Экран тепловой; 6 – Борт; 7 – Конвейер; 8 – Направляющие;
9 – Козырек-заслонка; 10 – Панель съемная; 11 – Поддон.

Общий вид печи представлен на рисунке 4. Конструкция печи представляет собой корпус, внутри которого расположены нагревательные элементы и вентилятор, а также системой воздуховодов с импиджментами и конвейером.

Конвейер подачи пиццы представляет собой прямоугольную раму с установленной на ней транспортной сеткой. Конвейер для удобства мытья можно снять. Над входным и выходным окошками тепловой камеры сделаны заслонки, положение которых можно менять, регулируя высоту их подвеса относительно конвейера в зависимости от габаритов заготовок из теста.

Панель управления представляет собой дисплей с сенсорными клавишами. Различные активные элементы на панели позволяют управлять режимами работы печи.

3 Использование по назначению

3.1 Подготовка изделия к использованию

3.1.1 Аккуратно освободить печь от упаковочной тары. Тару рекомендуется сохранять. Она может понадобиться в случае транспортировки или хранения печи.

3.1.2 Проверить комплект поставки.

3.1.3 Установить подставку под печь на ровную поверхность. Снять защитную пленку с поверхностей, предохраняющую от повреждений при транспортировке и монтаже. Протереть поверхности и вымыть теплой водой с разбавленной пищевой содой.

Установка оборудования должна быть выполнена квалифицированным специалистом в соответствии с указаниями производителя.

	<p>Внимание! Оборудование, находившееся долгое время при отрицательной температуре, перед включением выдержать при комнатной температуре не менее 3 часов.</p>
--	---

3.1.4 Оборудование поставляется в разобранном виде 2мя упаковочными позициями. Для сборки нужно проделать следующие операции:

3.1.5 Установите на конвейер направляющие - показано на рисунке 5:

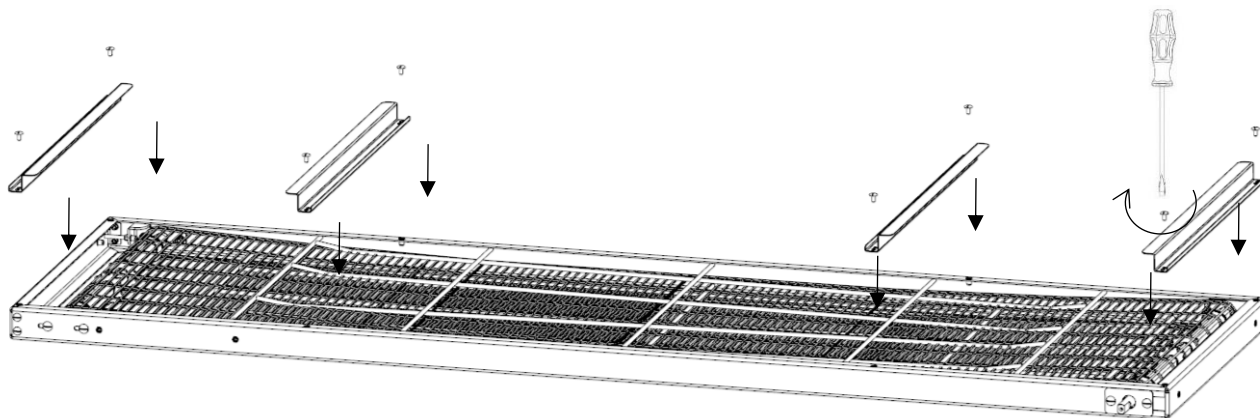
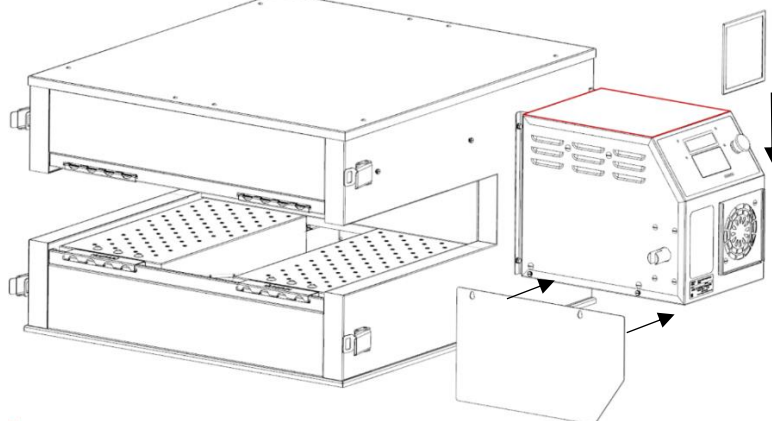


Рисунок 5

3.1.6 Установите тепловой экран(используется при установке печи вторым или третьим ярусом) и фильтр блока управления



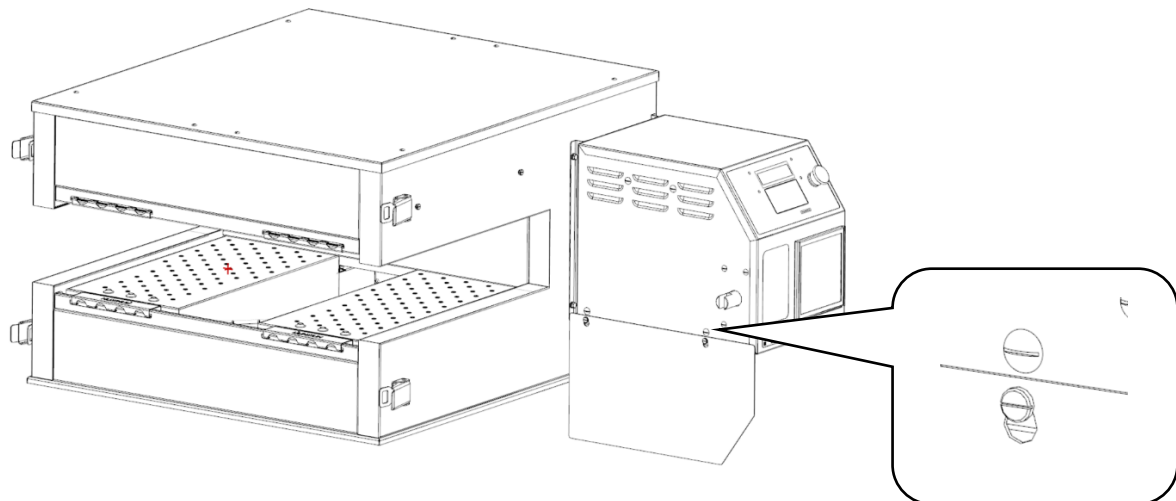
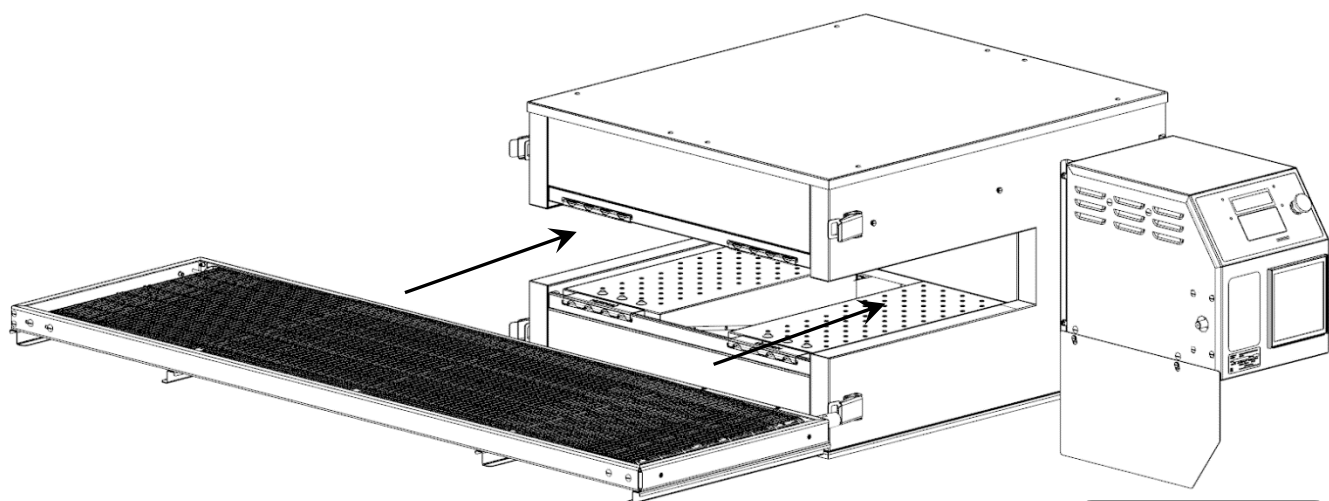


Рисунок 6

3.1.7 Установите конвейер в печь до упора



Проверьте место соединения конвейера и привода

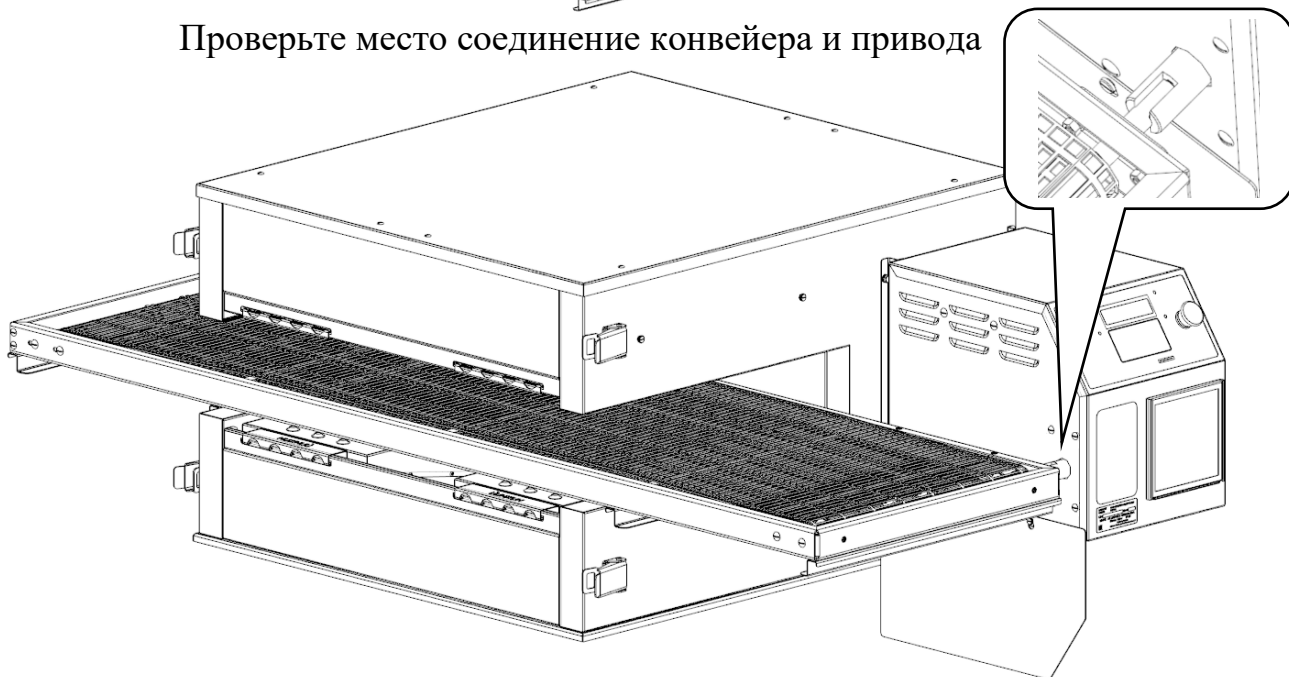


Рисунок 7

3.1.8 Установите два козырька-заслонки на корпус печи, как показано на рисунке 8:

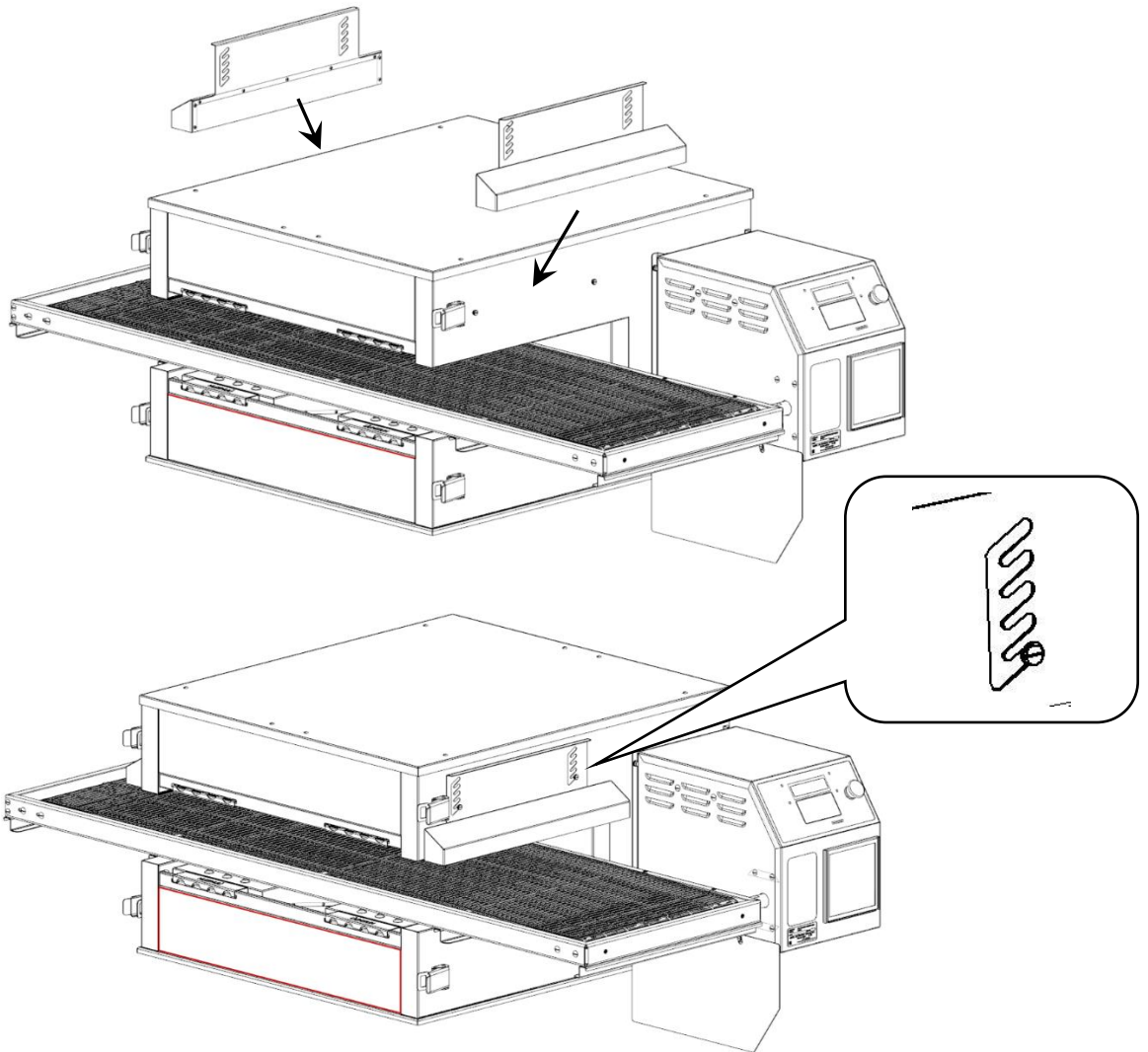


Рисунок 8

3.1.9 Установите съемную панель застегнув 4 защелки, как показано на рисунке 9:

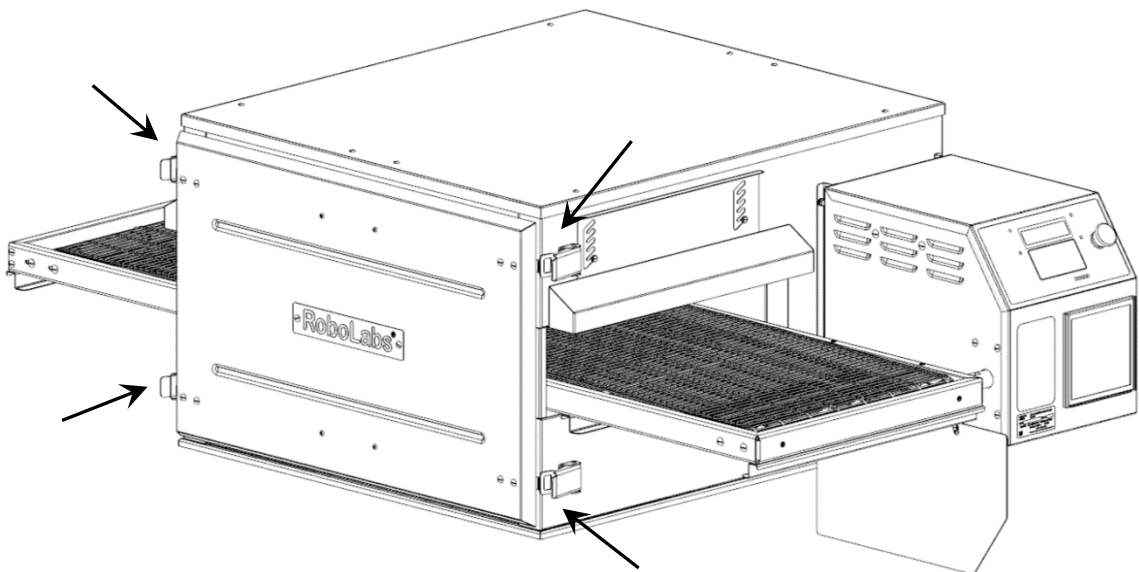


Рисунок 9

3.1.10 Установите торцевые борты и кожух привода.

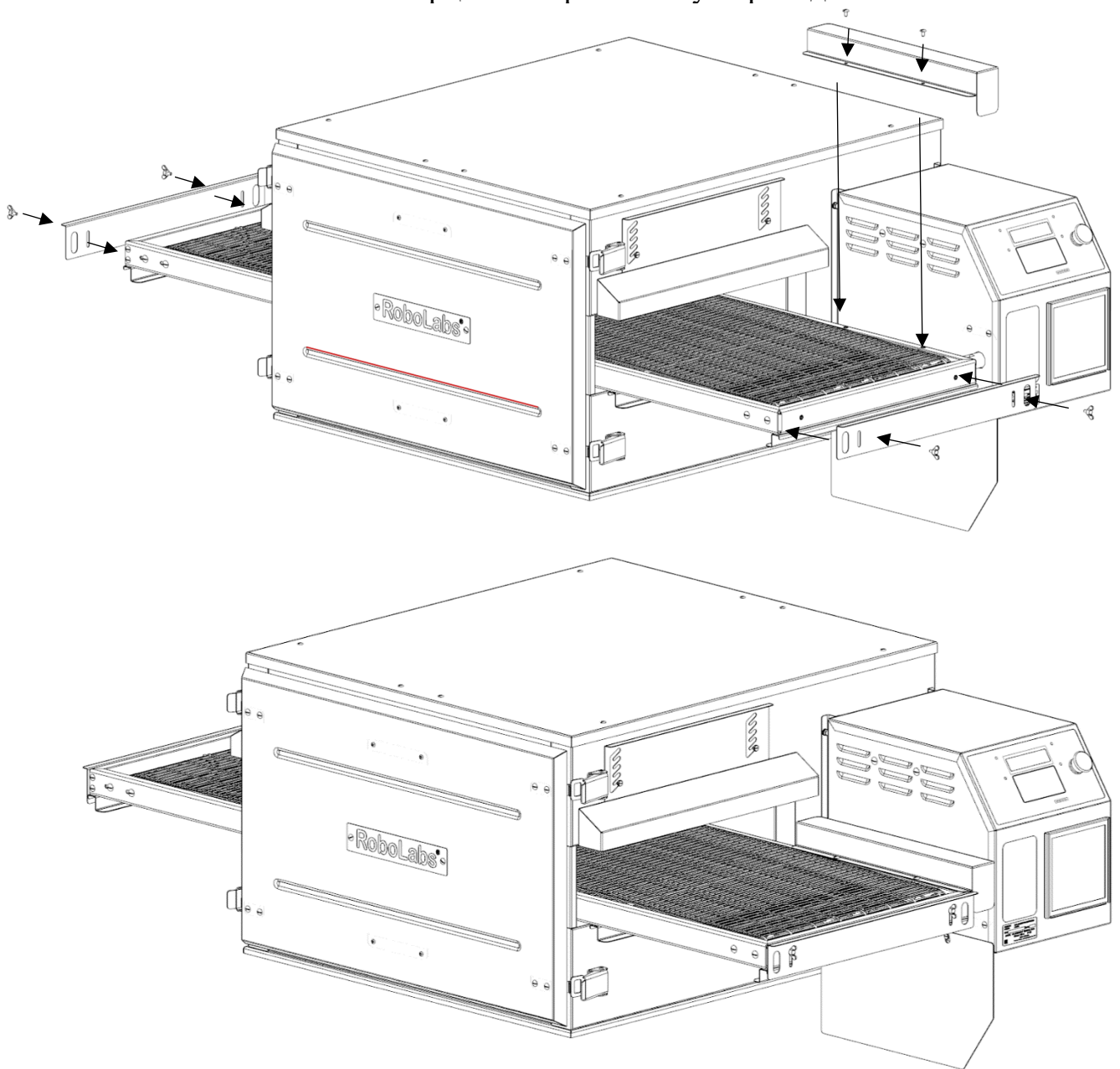
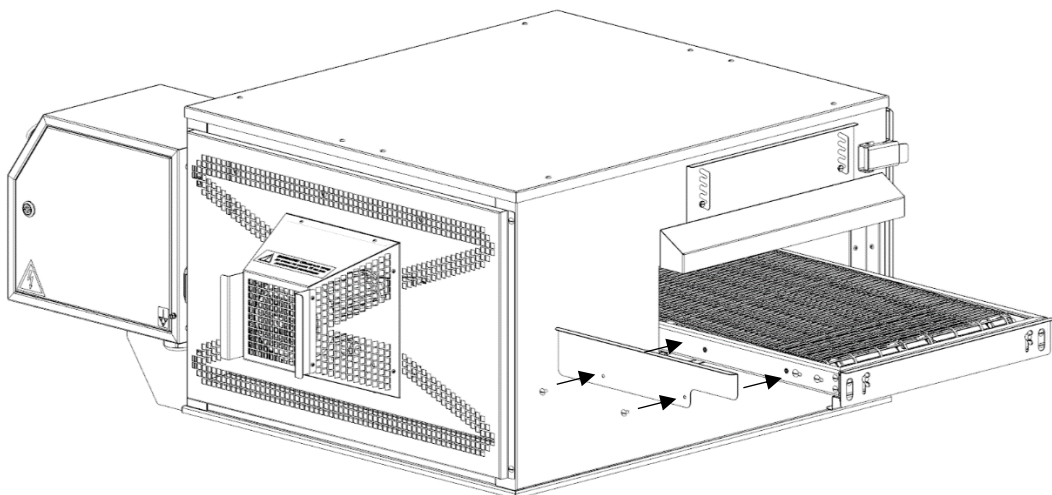


Рисунок 10

3.1.11 Установите боковой борт, как показано на рисунке 11:



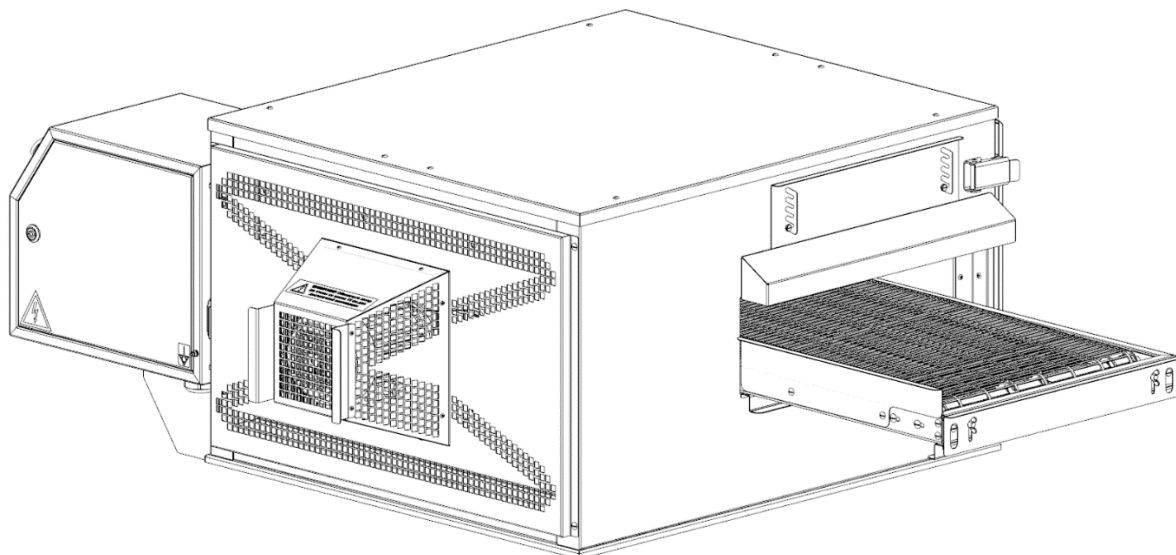


Рисунок 11

3.1.12 Вставьте поддоны, как показано на рисунке 12:

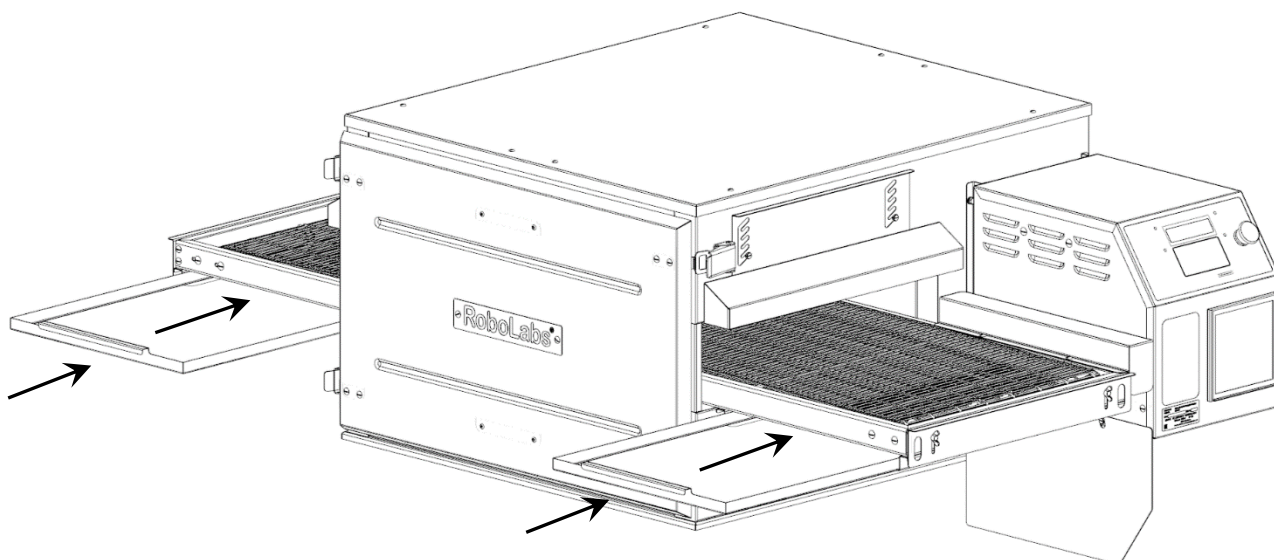


Рисунок 12



Внимание!
Обеспечьте зазор до стены не менее 15 см для достаточной вентиляции.


3.2 Использование изделия

С помощью панели управления, представлена на рисунке 13, пользователь или обслуживающий персонал производит запуск и остановку работы печи, настройку программ выпекания и прочих параметров работы печи, а также получает информацию о работе печи. При выключенной печи контроллер находится в режиме ожидания, подсветка дисплея не горит, на дисплей выводится сообщение OFF.



Рисунок 13




3.2.1 Редактирование программ приготовления

Для включения печи нажмите клавишу , на экране появится служебная информация – версия прошивки и общее время работы печи²:



Через несколько секунд отобразится экран выбора программы (SELECT PROGRAM):








В нижней части дисплея отображается номер программы (P1), а также два из четырёх параметра программы – температура выпекания (300) и время выпекания (04:00). С помощью клавиш  и  выберите одну из шести программ (P1...P6), параметры которой необходимо изменить. Нажмите клавишу , отобразится экран настройки параметров:



Каждая программа имеет четыре параметра:



TEMP.	Температура выпекания, С
BAKE TIME	Время выпекания, ММ:СС
TOP HEATER	Интенсивность нагрева верхней группы ТЭНов, %
BOT.HEATER	Интенсивность нагрева нижней группы ТЭНов, %

Выберите параметр с помощью клавиш  и ; выбранный параметр мигает. Для изменения выбранного параметра (например, TEMP.) нажмите клавишу  и затем измените значение с помощью клавиш  и .

² В случае обращения в сервис запишите или сфотографируйте эти значения.



>TEMP. 280°C
BAKE TIME 04:00

Для сохранения нового значения нажмите клавишу . Для выхода из режима редактирования параметров нажмите клавишу .

3.2.2 Запуск программы, разогрев и основной режим работы


Находясь в экране выбора программ (SELECT PROGRAM) выберите программу с помощью клавиш  и .

Для запуска выбранной программы нажмите клавишу .

Запустится турбина и лента конвейера³, начнётся разогрев печи⁴; на дисплее отобразится экран режима разогрева (PREHEAT):




PREHEAT
110°C P1 02:10

В режиме разогрева в нижней строке экране отображается текущая температура в печи (110), номер программы (P1), время выпекания (02:10). Для проверки заданной температуры нажмите клавишу , на дисплее на несколько секунд отобразится текущее (TEMP.ACT) и заданное (TEMP.SET) значения температуры:




TEMP.ACT. 117°C
TEMP.SET 280°C

Для проверки заданного времени выпекания нажмите клавишу , на дисплее на несколько секунд отобразится заданное значение времени выпекания (BAKE TIME):







BAKE TIME 02:10
119°C P1 02:10

Для того, чтобы переключить одну программу приготовления на другую, нажмите клавишу , печь перейдёт в режим охлаждения (COOLING DOWN):



COOLING DOWN
120°C

Для запуска новой программы нажмите клавишу , выберите нужную программу с помощью клавиш  и  и запустите её, нажав клавишу . После того, как температура воздуха в печи достигнет заданного значения, печь перейдёт в основной режим работы (COOKING):



COOKING
280°C P1 02:10

Просмотр заданных температуры и времени выпекания, или переключение одной программы приготовления на другую осуществляется так же, как описано

³ В режиме разогрева лента конвейера движется с минимальной скоростью, что позволяет убедиться в правильном направлении движения, а также избежать перегрева ленты.

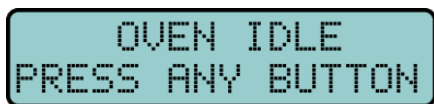
⁴ В режиме разогрева ТЭНы работают на полную мощность, что позволяет сократить время разогрева.

выше. В случае, если выбрана новая программа с более высокой температурой, то после запуска новой программы печь перейдёт в режим разогрева (PREHEAT). Чтобы изменить параметры действующей программы во время работы печи, действуйте, как описано выше. В случае, если новое значение температуры выше предыдущего, то после сохранения новых параметров программы печь перейдёт в режим разогрева (PREHEAT).

3.2.3 Режим энергосбережения (простоя)

Режим энергосбережения (простоя) позволяет сэкономить электроэнергию и в то же время максимально быстро вернуться к нормальной работе печи. В режиме энергосбережения (простоя) температура в печи значительно ниже рабочей температуры, и поддерживается на уровне, который определяется параметром IDLE TEMP.

Для активации режима энергосбережения во время работы печи в режиме приготовления нажмите клавишу 




OVEN IDLE
PRESS ANY BUTTON

Для возврата из режима энергосбережения нажмите любую клавишу. Печь перейдёт в режим разогрева, после чего возобновит работу в той же программе приготовления, из которой был активирован режим энергосбережения (простоя).




3.2.4 Настройка системных параметров

Настройка системных параметров позволяет добиться оптимальной работы печи.

Для доступа к режиму просмотра и изменения системных параметров из режима ожидания нажмите клавишу , появится экран ввода пароля:










ENTER PASSWORD
0****

С помощью клавиш  и  выберите нужное значение выбранного (мигающего) символа, для сохранения значения и перехода к следующему символу нажмите клавишу . Заводской пароль – 2325. После сохранения последнего символа пароля появится экран системных параметров (SYSTEM PARAMETER):



SYSTEM PARAMETER
LOCAL TIME 05:10

Выберите параметр с помощью клавиш  и ; выбранный параметр мигает. Для изменения выбранного параметра нажмите клавишу  и затем измените значение с помощью клавиш  и . Для сохранения нового значения нажмите клавишу . Для выхода из режима нажмите клавишу 

Системные параметры

Обозначение	Параметр	Заводское знач.
LOCAL TIME	местное время, ЧЧ:ММ	—
K.TEMP.	температурный коэффициент	1.00
K.SPD.	коэффициент скорости	1.30
PID KP	коэффициент ПИД	15500
PID KI	коэффициент ПИД	200
PID KD	коэффициент ПИД	5900
PID KF	коэффициент ПИД	20
TEST TIME	время тестирования ТЭНов при нагреве, мин	8
DIR.TRANS.	направление вращения конвейера	LEFT
DELTA TEMP	температурный коэффициент	0
MAX TEMP	максимальная температура в камере, С	315
IDLE TEMP	температура режима энергосбережения, С	200
COOL TEMP	температура охлаждения печи, С	195
TUNE TEMP	температура автонастройки ПИД, С	300
START TUNE PID	запуск автонастройки ПИД	—

3.2.5 Коды ошибок

Во время работы печи контроллер проверяет работоспособность различных узлов печи и в случае обнаружения неисправностей выводит сообщения об ошибках на дисплей в формате 'ERRX', где X – номер ошибки, например:

The image shows a rectangular LCD display with a black background and white text. The text is arranged in two lines. The first line reads 'ERR3 PREHEAT' and the second line reads '113°C P1 04:45'.

Код	Описание	Комментарий
ERR1	Ошибка первого датчика температуры. Фатальная ошибка: обрыв, КЗ, неправильно выставленные джампера на контроллере, неисправность датчика.	Блокирует работу печи.
ERR2	Ошибка второго датчика температуры.	Не используется в этой версии прошивки.
ERR3	Ошибка нагревателя. Нагрев от 100 до 200 градусов занимает больше времени, чем определено значением параметра TEST TIME. Обратитесь в сервис.	Не блокирует работу печи


Код	Описание	Комментарий
ERR4	Зарезервировано.	Не используется в этой версии прошивки.
ERR5	Ошибка чередования фаз. Не дает включить печь из режима ожидания (OFF). При появлении ошибки во время работы печи не блокирует работу до перехода в режим ожидания. Обратитесь в сервис.	Блокирует работу печи после перехода в режим ожидания.
ERR6	Зарезервировано.	Не используется в этой версии прошивки.
ERR7	Зарезервировано.	Не используется в этой версии прошивки.
ERR8	Ошибка недостаточной мощности. Возникает в случае, если значения параметров TOP HEATER и/или BOT.HEATER слишком малы для поддержания заданной температуры в печи. Увеличьте значения указанных параметров.	Не блокирует работу печи
ERR9	Ошибка оборудования. Системная ошибка или отказ оборудования. Перезагрузите оборудование или обновите прошивку. Если это не помогло, обратитесь в сервис.	Блокирует работу печи.

3.3 Завершение работы

Выключить печь, нажав на кнопку .

Печь перейдет в режим охлаждения (COOLING DOWN). По достижении температуры, определенной параметром COOL TEMP - печь автоматически выключится.

Кнопка EMERGENCY STOP – аварийной остановки рисунок 13. При нажатии на кнопку отключается электропитание печи.

	<p>Внимание!</p> <p>Использовать данную кнопку для отключения печи ТОЛЬКО в экстренных случаях.</p>
---	--


3.4 Действия в экстремальных условиях

При возникновении поломки оборудования, угрожающей аварией на рабочем месте, прекратить его эксплуатацию, а также подачу к нему электроэнергии и продукта. Сообщить о принятых мерах непосредственному руководителю (работнику, ответственному за безопасную эксплуатацию оборудования) и действовать в соответствии с полученными указаниями.

4 Техническое обслуживание

4.1 Общие указания

Техническое обслуживание — это действия, выполняемые на оборудовании по уходу за ним, для поддержания его в работоспособном состоянии. Правильное и полное техническое обслуживание обеспечивает долгую службу изделия и качественное его использование.

	<p>Внимание!</p> <p>При возникновении неисправностей в гарантийный период обязательно необходимо обращаться в сервисную службу.</p>
---	--

Если **в период гарантийного срока** изделие вышло из строя по вине потребителя вследствие неправильного хранения, транспортировки, монтажа, установки, эксплуатации, внесения изменений в изделие без согласования с изготовителем или иных причин, признанных изготовителем виной потребителя, то ремонт производится за счет потребителя и не рассматривается как гарантийный случай.

Необходимо разделять регулярное техническое обслуживание, которое производится силами потребителя и ежегодное техническое обслуживание, которое проводится с привлечением специалистов сервисной службы.

При выполнении регулярного технического обслуживания необходимо тщательно соблюдать меры безопасности.

Регулярное техническое обслуживание печи конвейерной производится по мере необходимости, но не реже чем указано в таблице 4:

Таблица 4 – График проведения регулярного технического обслуживания

Процедура	Период
Чистка внешних поверхностей печи	Ежедневно
Мойка сетчатого фильтра шкафа управления	Ежемесячно
Мойка внутренних поверхностей камеры, конвейера, верхних и нижних воздухопроводов	Ежемесячно

Ежегодное техническое обслуживание на гарантийном периоде эксплуатации заключается в проведении контрольно-диагностических, крепежных, регулировочных и смазочно-заправочных работ, направленных на обеспечение технически исправного состояния изделия.

Перечень работ ежегодного технического обслуживания и их регулярность указана в таблице 5:

Таблица 5 – График проведения ежегодного технического обслуживания

Процедура	Период
Нанесение смазки на подшипниковые узлы конвейера	Ежегодно
Протяжка силовых контактов нагревательных элементов	Ежегодно
Удаление пыли из блока управление печи	Ежегодно
Очистка от пыли электродвигателя турбины печи	Ежегодно

В постгарантийный период необходимо проводить ежегодное техническое обслуживание оборудования не менее раза в год.

4.2 Порядок проведения технического обслуживания

4.2.1 Выгрузить продукты из печи.

4.2.2 Отключить печь от сети, отсоединив вилку из розетки.

4.2.3 Дать остыть горячим поверхностям.

4.2.4 Очистить поверхности от нагара и остатков подгоревших продуктов щёткой.

4.2.5 Снять защитный тепловой экран, извлечь поддоны.

4.2.6 Снять направляющие для лотков.

4.2.7 Вытащить конвейер.

4.2.8 Протереть внутренние поверхности влажной ветошью с использованием нейтральных чистящих средств.

4.2.9 Конвейер промыть под струей воды в ванной.

4.2.10 Протереть внешние поверхности печи слегка влажной ветошью с использованием нейтральных чистящих средств.

4.2.11 Протереть все поверхности влажной ветошью для устранения следов от чистящих средств.



Внимание!

Влага не должна попасть во внутренние части печи и на электронные компоненты.

4.2.12 Протереть влажные поверхности сухой ветошью и дать им высохнуть.

4.2.13 Провести сборку печи см. п.3.1.5.



Внимание!

Запрещается использовать абразивные чистящие средства (проволочные губки, скребки, щётки и т.п.) при чистке поверхностей из нержавеющей стали, это может привести к образованию ржавчины!

5 Срок службы, хранение и транспортирование

Срок службы изделия 7 лет.

Транспортирование и хранение изделия рекомендуется проводить в заводской упаковке. Упакованные изделия могут транспортироваться всеми видами транспорта, кроме негерметизированных отсеков самолетов и открытых палуб кораблей и судов, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

В качестве транспортной тары используют ящики дощатые и другую тару, обеспечивающую сохранность груза при транспортировании.

Перед (и после) длительным хранением рекомендуется провести техническое обслуживание с проверкой работоспособности.

Изделия должны храниться только в упакованном виде при отсутствии в окружающем воздухе кислотных, щелочных и других агрессивных примесей.

Температура окружающей среды во время транспортирования и хранения должна быть в диапазоне от минус 25 °С до плюс 50 °С.

6 Гарантийные обязательства



ВНИМАНИЕ! Обязательным условием для исполнения гарантийных обязательств является ввод в эксплуатацию оборудования, который должен быть осуществлен квалифицированным персоналом, прошедшим соответствующее обучение. Оставить заявку на ввод в эксплуатацию можно на сайте naladil.ru

Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу оборудования в течение 12 месяцев с момента получения оборудования дилером (по транспортным документам) или в случае продажи через структуры компании Деловая Русь с момента продажи, при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

При соблюдении ежегодного технического обслуживания гарантия-изготовителя продлевается до 24 месяцев.

Сервисное обслуживание печей выполняется с помощью агрегатора сервисных служб Naladil.ru предоставляющего услуги на всей территории РФ и входящего в Группу Компаний «Деловая Русь». Чтобы получить сервисные услуги, достаточно оставить заявку на сайте Naladil.ru.

Гарантийный ремонт производится по предъявлению настоящего паспорта и заполненного гарантийного талона со штампом продавца и датой продажи.

Технические характеристики оборудования могут быть изменены в любое время при совершенствовании изделия и по другим причинам. Приведенные в настоящем документе технические характеристики служат в качестве ориентира для пользователя при определении пригодности оборудования для задач пользователей и не являются предметом гарантийного обязательства.

Изготовитель не несет ответственности в случае повреждения изделия произошедшего по вине потребителя.

При соблюдении требований этого документа производитель гарантирует нормальную и безопасную эксплуатацию оборудования. Неправильное использование оборудования может привести к угрозе нанесения травм, и даже смерти персонала. Производитель и Поставщик не несут ответственности за любые инциденты и нанесения ущерба здоровью, вызванные неправильной эксплуатацией оборудования и несоблюдением требований.

Реквизиты изготовителя:

ООО «Роболабс»

Россия, 170000, г. Тверь, ул. Индустриальная, д. 11

Для получения консультации по работе и настройке оборудования обратитесь в сервисный центр +7(495)956-36-63.

Для вызова мастера для диагностики, ремонта или проведения ТО оборудования, оформите заявку на сайте www.naladil.ru

7 Свидетельство об упаковывании

Печь для пиццы
электрическая
конвейерная

RoboChef 460M

№

наименование изделия

обозначение

заводской номер

(подчеркнуть)

Упакован(а) Печь для пиццы согласно требованиям,
электрическая конвейерная
RoboChef 460M
предусмотренным в действующей технической документации.

должность

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

8 Свидетельство о приемке

Печь для пиццы
электрическая
конвейерная

RoboChef 460M

№

наименование изделия

обозначение

заводской номер

изготовлен(а) и принят(а) в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признан(а) годным(ой) для эксплуатации.

Инженер ОТК

М.П.

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

9 Ввод в эксплуатацию

Печь для пиццы электрическая конвейерная наименование изделия	RoboChef 460M обозначение	заводской номер
Наименование организации, осуществляющей ввод в эксплуатацию	дата ввода в эксплуатацию	
ФИО, должность специалиста, введившего в эксплуатацию	подпись(расшифровка)	дата
Наименование эксплуатирующей организации	подпись(расшифровка)	дата принятия в эксплуатацию