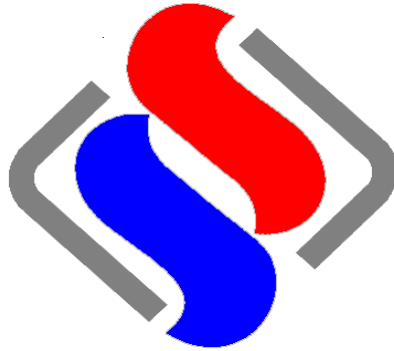


РОССИЯ

ООО «ЭЛИНОКС»



**ПЕЧЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ
ПЭК-400**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

EAC

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
1. НАЗНАЧЕНИЕ	4
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	6
4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	6
5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	8
6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ.....	10
7. ПОРЯДОК РАБОТЫ	12
8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	16
9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	18
10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	19
11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ.....	19
12. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ.....	19
13. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	19
14. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ	20
15. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ.....	21
16. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ	21
17. УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА В ПЕРИОД ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	24

ВВЕДЕНИЕ

ВНИМАНИЕ! Настоящее руководство по эксплуатации должно быть обязательно прочитано перед пуском изделия ПЕЧЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ПЭК-400 (далее – печь или изделие) в работу пользователем, ремонтниками и другими лицами, которые отвечают за транспортирование, установку, пуск в эксплуатацию, обслуживание и поддержание в рабочем состоянии.

Руководство должно находиться в доступном для пользователя месте и хранится весь срок службы изделия.

Настоящее руководство включает в себя паспортные данные.

На предприятии действует сертифицированная система менеджмента качества в соответствии требованиям ИСО 9001:2015. Регистрационный номер сертификата 73 100 3466, действителен по 26.01.2020 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

ПЕЧЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ПЭК-400 предназначена для выпечки хлебобулочных изделий (пиццы и пр.), требующих высокой температуры приготовления, на предприятиях общественного питания самостоятельно или в составе технологической линии.

Печь изготавливается в климатическом исполнении УХЛ 4 по ГОСТ 15150.

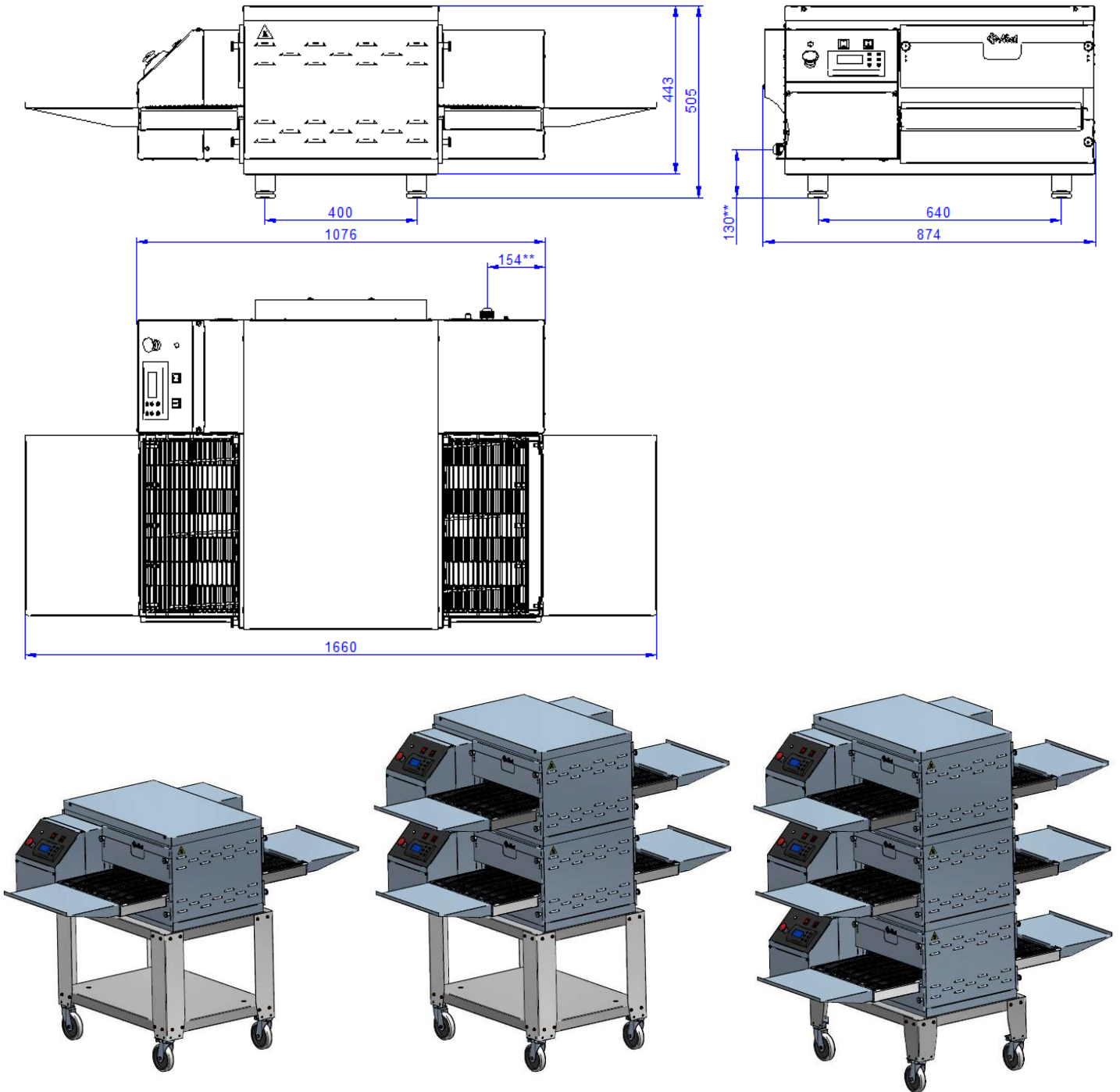


Рисунок 1 - Общий вид ПЭК-400, где ** - подвод электропитания

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1 - Технические характеристики

Наименование параметра	Величина параметра	
	ПЭК-400 настольный вариант	ПЭК-400 (2,3 уровень) на подставке ¹
1 Номинальная потребляемая мощность печи, кВт	8,614	
2 Номинальное напряжение, В	400	
3 Род тока	трехфазный переменный с нейтралью	
4 Частота тока, Гц	50	
5 Диапазон регулирования температуры печи, °С	70...315	
6 Время разогрева печи до температуры 315°С, мин, не более	15	
7 Количество термовыключателей, шт.	1	
8 Температура срабатывания термовыключателя, °С	360	
9 Количество трубчатых нагревателей, шт.	Блок ТЭНов - 1	
10 Потребляемая мощность трубчатых нагревателей, кВт	8,31	
11 Количество двигателей наддува, шт.	2	
12 Потребляемая мощность двигателя наддува, кВт	0,110	
13 Внутренние размеры камеры, мм, - длина - ширина - высота	509 489 88	
14 Потребляемая мощность мотор-редуктора конвейера, Вт IG-60WGM 41 TYPE, 24V, 10,8 RPM	30,81	
15 Размеры конвейера, мм, - длина - ширина	1015 457	
16 Диапазон регулирования времени выпечки (времени прохода через камеру), минут	0,25...15	
17 Количество вентиляторов охлаждения, шт.	1	
18 Потребляемая мощность вентилятора охлаждения, кВт EBM W2E 143-AB 09-01	0,024	
19 Максимальная загрузка печи (одновременно): заготовка пиццы диаметром 40 см, шт., не более	2	
20 Производительность одного уровня печи (для пиццы диаметром 40 см, время выпечки (время прохода через камеру) - 3,5 мин.), пицц/час	20	
21 Максимальное время работы в сутки, ч	16	
22 Габаритные размеры, мм длина ширина высота	1660 874 505	1660 874 443
23 Масса, кг, не более	110	100
24 Корректированный по А уровень звуковой мощности, дБА, не более	85	
25 Срок службы, лет	7	

¹ Подставка ПП-400/ПП-400-01 в комплект поставки печи ПЭК-400 не входит и поставляется по отдельному заказу.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2 - Комплект поставки

Наименование	Количество, шт.	
	ПЭК-400 настольный вариант	ПЭК-400 (2,3 уровень) ² на подставке ²
1 Печь электрическая конвейерная ПЭК-400		1
2 Подставка с утеплителем	1	-
3 Нога опорная М10	4	-
4 Крыша	1	-
5 Винт М5х10	4	-
6 Упаковка		1
7 Руководство по эксплуатации ПЭК-400		1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Функционирование изделия основано на распределении высокоскоростных потоков горячего воздуха над/под движущимся по конвейеру продуктом.

Печь электрическая конвейерная состоит из:

КОРПУС: в корпусе установлены: двигатели наддува с крыльчатками, изолированные от системы каналов (для горячего воздуха); вентилятор охлаждения; мотор-редуктор конвейера; трубчатый нагреватель; аварийный термовыключатель (для отключения нагревателя при достижении температуры в камере 360°С); датчики температуры (для автоматического регулирования температуры).

КОНВЕЙЕР: конвейер представляет собой ленту и раму, с установленными в нее ведомым валом (приводится во вращение мотор-редуктором, обороты которого регулируются контроллером) и валом натяжения (для регулировки натяжения ленты) с зацепными колесами. С двух сторон установлены лотки (для подачи/приема продукта в/из камеру/ы) и поддоны (для сбора осыпавшихся продуктов). Конвейер предназначен для транспортировки продукта через камеру нагрева.

ВНИМАНИЕ! Попадание выступающей свободной одежды, свисающих украшений и небрежных длинных волос в конвейерную ленту может привести к получению серьезной травмы. Пользователь печи должен обеспечить свою безопасность, устранив перечисленные факторы.

СИСТЕМА ВОЗДУХОВОДОВ: предназначена для распределения горячего воздуха в камере вокруг продукта. Воздуховоды расположены как снизу, так и сверху конвейера. Воздуховоды имеют сложную конфигурацию с определенным расположением отверстий разного исполнения.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ: см. Раздел 7 Руководства.

² Подставка ПП-400/ПП-400-01 в комплект поставки печи ПЭК-400 не входит и поставляется по отдельному заказу.

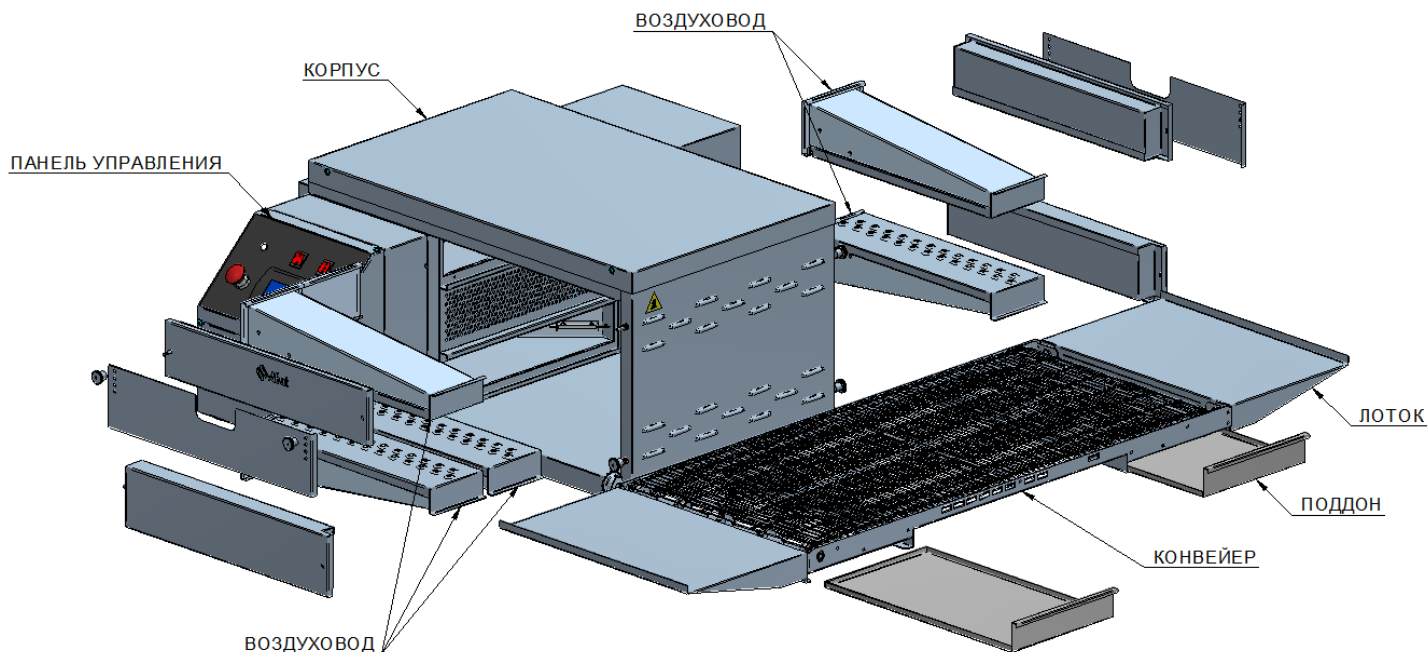


Рисунок 2 - Состав печи ПЭК-400

Камера представляет собой корпус из нержавеющей стали и системы воздуховодов установленных в него. Сквозь камеру проходит ленточный конвейер, скорость движения которого регулируется с помощью контроллера.

Значение фактической температуры в камере отображается на контроллере. Уставка температуры также регулируется с помощью контроллера.

При срабатывании аварийного термовыключателя для восстановления работы печи необходимо выявить и устранить причину срабатывания термовыключателя и нажать на кнопку аварийного термовыключателя. Аварийный термовыключатель расположен на задней стенке корпуса печи.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

К обслуживанию изделия допускаются лица, прошедшие технический минимум по эксплуатации оборудования и ознакомившиеся с настоящим руководством по эксплуатации.

ВНИМАНИЕ! Изделие не предназначено для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, психическими или умственными способностями, или при отсутствии у них опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании изделия лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под присмотром для недопущения игры с изделием.

При работе с изделием соблюдайте следующие правила безопасности:

- перед санитарной обработкой клавиши "НАГРЕВ" и "КОНВЕЙЕР" установите в положение «0» (дождитесь автоматического отключения двигателей наддува и вентилятора охлаждения) и отключите печь от электросети, выключив автоматический выключатель в стационарной электропроводке;

- периодически проверять исправность электропроводки и заземляющего устройства печи;

- при обнаружении неисправностей немедленно отключите печь от сети, выключив автоматический выключатель в стационарной электропроводке и вызовите электромеханика;

ВНИМАНИЕ! Температура корпусных деталей может достигать 70°C и могут вызвать серьезные ожоги. Будьте осторожны! Используйте индивидуальные средства защиты (теплостойкие рукавицы). Оператор должен быть одет в костюм из хлопчатобумажной ткани.

- включайте изделие только после устранения неисправностей.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- производить чистку и устранять неисправности при работе изделия;

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

- включать изделие, не соединенное с контуром заземления;

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

- оставлять работающее изделие без присмотра;

- вносить в печь легковоспламеняющиеся и другие опасные вещества;

- использовать печь для сушки различных не пищевых продуктов;

- использовать печь для обогрева помещения;

- загромождать доступ к вентиляционным отверстиям;

- длительная работа печи (более 0,5 часа) при максимальной температуре без загрузки;

- вносить изменения в конструкцию изделия.

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ:

- потребитель при эксплуатации изделия должен соблюдать требования ГОСТ 12.1.004 по пожарной безопасности;

- не допускается использование изделия в пожароопасных и взрывоопасных зонах;

- не допускается установка печи ближе 1 м от легковоспламеняющихся материалов. При установке 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;

- в производственных помещениях рабочие места, где при выполнении работы происходит образование и выделение газа и пара, должны быть оборудованы механической общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005;

- при монтаже печи должна быть установлена коммутационная защитная аппаратура, гарантирующая от пожароопасных факторов: короткого замыкания, перенапряжения, перегрузки, самопроизвольного включения; подключение печи к электросети должно осуществляться с учетом допускаемой нагрузки на электросеть.

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Распаковку, установку и испытание печи должны производить специалисты по монтажу и ремонту оборудования для предприятий общественного питания и торговли. После занесения печи с отрицательной температуры в помещение необходимо выдержать печь при комнатной температуре в течении 6 часов.

Установку печи проводить в следующем порядке:

- после проверки состояния упаковки следует распаковать печь, провести внешний осмотр и проверить комплектность в соответствии с Таблицей 2 Руководства.

ВНИМАНИЕ! Устанавливайте изделие в месте, легкодоступном для удаления загрязнений, обслуживания и эксплуатации.

Возможные варианты установки печи:

- настольный;
- на подставке³ ПП-400/ПП-400-01 (передвижной).

Настольный вариант.

Печь имеет ножки для установки на какую-либо поверхность - стол и др. Для установки на опорную поверхность необходимо учесть массу печи (см. Табл.1).

Передвижной вариант (в 1, 2, 3 уровня).

В 1 уровень: к настольному варианту необходимо приобрести подставку ПП-400 на колесах и установить печь на неё.

В 2 уровня: к настольному варианту необходимо приобрести подставку ПП-400 на колесах, печь для второго уровня и установить в стойку.

В 3 уровня: к настольному варианту необходимо приобрести подставку ПП-400-01 на колесах, печи для второго и третьего уровней и установить в стойку.

ВНИМАНИЕ! Последовательность установки печей на подставку описана в Руководстве по эксплуатации изделия ПП-400/ПП-400-01.

- перед установкой печи на предусмотренное место необходимо снять защитную пленку со всех поверхностей. Печь следует разместить в хорошо проветриваемом помещении, если имеется возможность, то под воздухоочистительным зонтом;

- установите печь на ровную поверхность и отрегулируйте высоту ножек;
- допускается установка печи на расстояние не ближе 100 мм от стены.

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

- подключите печь к электросети.

Порядок подключения к электросети:

³ Подставка ПП-400/ПП-400-01 в комплект поставки печи ПЭК-400 не входит и поставляется по отдельному заказу.

- питающее напряжение сети должно быть в пределах от минус 10% до плюс 10% от номинального при допустимом изменении частоты тока по ГОСТ 13109.

ВНИМАНИЕ! Если в вашем регионе перепады питающего напряжения сети превышают указанные, рекомендуется подключать изделие к сети через монитор напряжения или стабилизатор напряжения. В противном случае изделие может выйти из строя, и гарантийные обязательства при этом не действуют.

- подключить печь к электросети (400В, 50Гц, трехфазная с нейтралью) согласно действующему законодательству и нормативам. Электроподключение производится только уполномоченной специализированной службой с учетом надписей на табличках, маркировкой зажимов на клеммном блоке печи и в соответствии со схемой электрической принципиальной;

- электропитание на печь подвести шнуром питания в соответствии с Таблицей 3 Руководства через кабельный ввод (гермоввод) на клеммный блок печи от электрического шкафа управления через автоматический выключатель с комбинированной защитой, реагирующий на номинальный рабочий ток 25А и ток утечки 10мА;

- монтаж и подключение произвести так, чтобы стало невозможным получить доступ к токопроводящим частям без применения инструментов;

- надежно заземлить печь, подсоединив заземляющий проводник шнура питания к заземляющему зажиму печи и к зажиму контура заземления цеха;

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

Автоматический выключатель в стационарной проводке должен обеспечивать гарантированное отключение всех полюсов от сети питания печи и должен быть подключен непосредственно к зажимам питания и иметь зазор между контактами не менее 3 мм на всех полюсах.

Номинальное поперечное сечение кабелей питания не должны быть меньше значений, указанных в таблице 3.

Таблица 3 - Номинальное сечение кабеля

Изделие	Обозначение шнура (марка, число и номинальное сечение жил)
ПЭК-400	5x4

Питающие шнуры должны быть выполнены в виде маслостойкого шнура, защищенного гибким кабелями не легче обычных шнуров с оболочкой из полихлорпропилена или другой равноценной синтетической оболочкой (код обозначения 60245 IEC57) (Например, шнуры питания типа ПРМ, КГН и т.п.)

Для выравнивания потенциалов при установке печи в технологическую линию предусмотрен зажим, обозначенный знаком ∇ - эквипотенциальность.

Эквипотенциальный провод должен быть сечением не менее 10 мм².

После монтажа перед пуском в эксплуатацию необходимо просушить нагреватели в течении 1,5-2 часов, для чего установить на температуру 100°С;

после просушки проверить ток утечки. Ток утечки должен быть не более 1 мА на 1 кВт номинальной потребляемой мощности. Проверить цепи заземления.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Подайте электропитание на печь, включив автоматический выключатель в стационарной проводке.

Органом управления печи ПЭК-400 является Панель управления, на которой находятся:

- светосигнальная арматура - при подключении изделия к сети лампа "СЕТЬ" горит постоянно;

- кнопка "АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ" - предназначена для моментальной остановки всех движущихся компонентов и частей печи;

- контроллер МСХ06D⁴ (интерфейс контроллера) - с помощью него осуществляется установка необходимых значений параметров для работы печи;

- клавиши "НАГРЕВ" и "КОНВЕЙЕР" - предназначены для пуска/остановки соответственно нагревателей с двигателями наддува и привода конвейера.

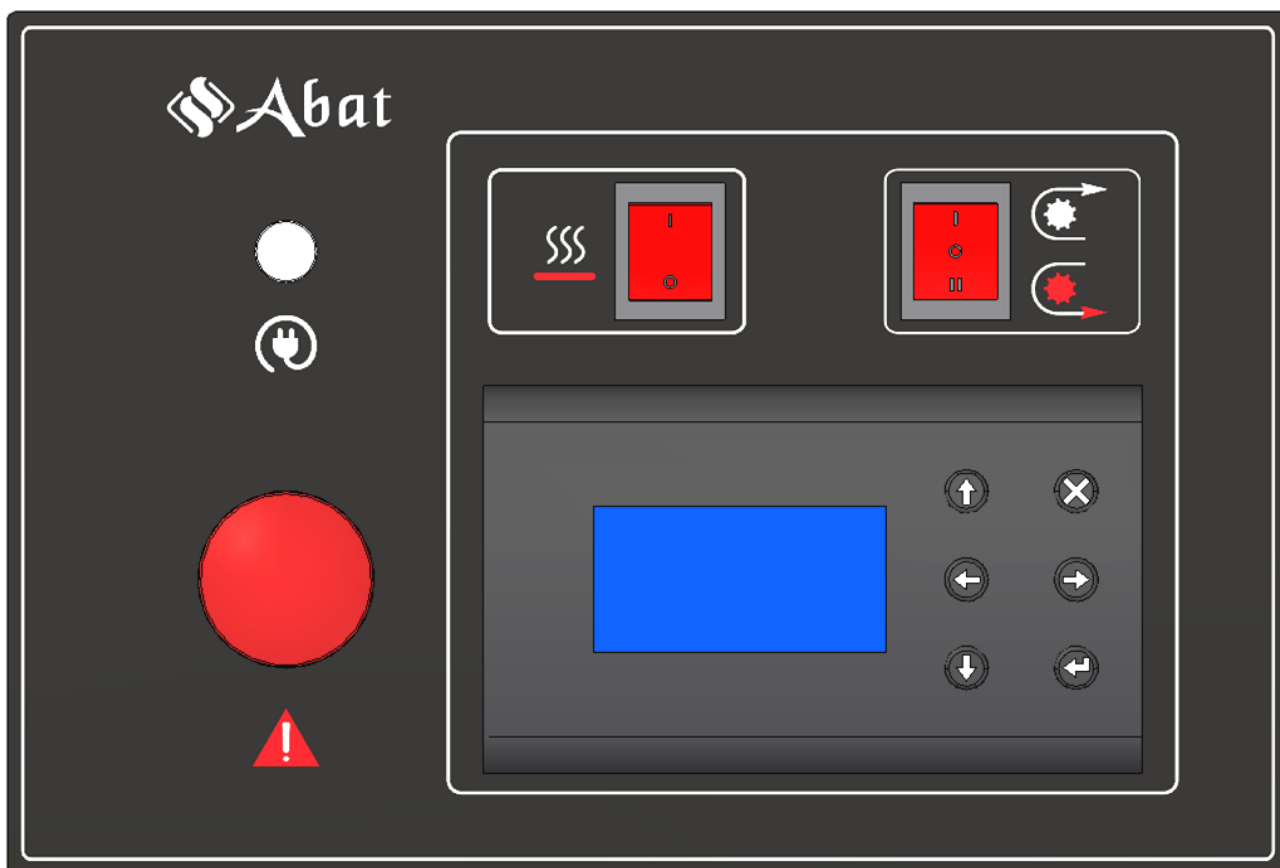


Рисунок 3 - Панель управления ПЭК-400.

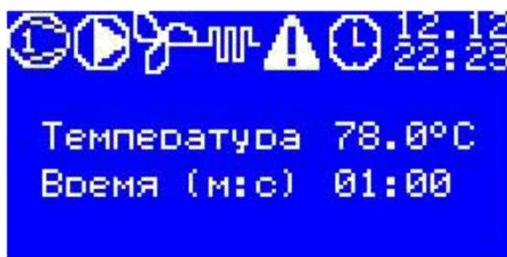
⁴ Полное описание по управлению и настройке параметров контроллера находится в Инструкции пользователя: "MSX Oven Control application - Управление конвейерной печью".

Таблица 4 - Назначение клавиш интерфейса контроллера

ВВОД (на главном экране)	открыть меню
ОТМЕНА (на главном экране)	открыть окно аварий
ОТМЕНА (3 сек удерж. на экране аварий)	сброс аварий
ВВЕРХ (3 сек удерж. на главном экране)	смена режима ВКЛ/ВЫКЛ
ВВЕРХ или ВНИЗ (на главном экране или на экране уставки)	переключение между экранами
ВВОД (на экране уставки)	редактирование уставки/сохранение значения
ВВЕРХ или ВНИЗ (на экране уставки)	увеличение/уменьшение текущего значения

Пользовательский интерфейс контроллера МСХ06D включает в себя:

- главный экран, на котором отображается текущая информация о состоянии системы - текущая температура камеры, заданное время прохождения камеры, информация о работающих устройствах или наличие аварий.



Элементы главного экрана:



- контроллер находится в режиме ожидания
- управление конвейером включено
- двигатели наддува включены
- нагреватель включен
- признак наличия аварий
- признак наличия запланированных заданий

- экраны изменения уставок температуры и времени прохождения камеры.



Для разогрева камеры (достижения всех металлических и огнеупорных материалов надлежащей температуры) необходимо с помощью контроллера задать значение уставки температуры на 315°C и произвольное значение времени выпечки.

Установите клавишу "НАГРЕВ" и "КОНВЕЙЕР" в положение "I".

ВНИМАНИЕ! В случае, если привод конвейера не будет включен при разогреве, вероятность возникновения деформации (коробления) конвейерной ленты велика из-за разности температур в различных ее частях.

Пока печь разогревается, 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.

После того, как печь прошла стадию прогрева можно приступать к процессу приготовления пищи, выставив значение уставки температуры и времени выпечки на необходимое для продукта. Уложите продукт на конвейерную ленту.

ВНИМАНИЕ! При укладке продуктов на конвейер печи соблюдайте меры предосторожности и не касайтесь корпусных деталей и движущихся частей конвейера! При работе используйте средства индивидуальной защиты (теплостойкие рукавицы, защитный костюм и прочее).

Время и температура приготовления продуктов зависит от толщины и формы теста, количества и качества других ингредиентов. Оптимальный выбор температуры и времени приготовления продуктов в большей степени зависит от опыта пользователя. Перед эксплуатацией рекомендуем провести пробную выпечку с целью диагностики характеристик оборудования.

Во время рабочего цикла уставка температуры камеры, а также времени выпечки могут быть изменены.

После окончания работ, установить клавиши "НАГРЕВ" и "КОНВЕЙЕР" в положение "О", (вентилятор охлаждения и двигатели наддува будут продолжать работать пока температура в камере не опустится до 80°C). После автоматического отключения вентилятора охлаждения можно отключить печь от электросети, выключив автоматический выключатель в стационарной электропроводке.

ВНИМАНИЕ! Ни в коем случае не отключайте печь от сети питания до остановки вентилятора охлаждения и двигателей наддува. Это может привести к выходу изделия из строя.

В целях обеспечения максимального эффективного использования печи её необходимо содержать в чистоте. Частота очистки, указанная в данном руководстве, имеет рекомендательный характер. Мойку устройства необходимо производить по необходимости и в зависимости от приготавливаемых продуктов.

ВНИМАНИЕ! Во время чистки печь должна быть отключена от сети питания. Прежде, чем приступать к очистке, необходимо, чтобы печь стала холодной. Не используйте химические вещества, не предназначенные для чистки кухонного оборудования, абразивные вещества (стальные и проволочные мочалки) для очистки поверхностей из нержавеющей стали.

ЕЖЕДНЕВНАЯ ЧИСТКА

-Поддоны для осыпавшихся продуктов выньте из под конвейера и опрокиньте в мусорный контейнер, удалите твердые остатки продуктов с помощью пылесоса и протрите металлические поверхности. Протирайте

поверхности печи тряпкой, смоченной раствором мягкого моющего средства и чистой водой, или используйте средства для чистки поверхностей из нержавеющей стали;

- Внутренние поверхности очищаются от остатков продуктов также пылесосом, затем промываются раствором мягкого моющего средства и ополаскиваются чистой водой;

- Обметите конвейерную ленту с помощью ткани или щетки из натурального волокна.

ЧИСТКА ВОЗДУХОВОДОВ

Для очистки нижних (верхних) воздуховодов от въевшихся остатков продуктов необходимо выполнить пункты 1 - 6 (2 - 6):

1. Приподнять конвейер со стороны вала натяжения, наклонив в сторону панели управления. Приподняв конвейерную раму, приводная цепь конвейера приходит в ослабленное состояние, поэтому её надо предостеречь от спада с колес зацепления. Для отслеживания состояния цепи необходимо снять панель управления, открутив четыре винта М5.

2. Выкрутить нажимные гайки М6 (две шт. на крышке);

3. Снять крышки;

4. Вынуть каждый воздуховод (заглушку) последовательно из камеры. При первой чистке необходимо промаркировать каждый воздуховод для правильной установки при обратной сборке (например, воздуховод "А", "В", "С" и пр.). Учитывая, что в воздуховоде есть составляющие детали, их также необходимо промаркировать (например, детали "В1", "В2", "В3" и пр.). Для удобства составьте соответствующую схему с расположением воздуховодов (промаркированных) с указанием отношения к какой-либо части изделия (например, к передней).

5. Очистить воздуховоды (заглушки), крышки;

6. Установить все в обратной последовательности (согласно составленной схемы). Устанавливайте воздуховоды к корпусу без зазоров. Потери потока горячего воздуха в промежутке с корпусом не обеспечивают достаточную пропекаемость продукта, что вынуждает повторно прогонять продукт через камеру. Соответственно требуется дополнительное время и электроэнергия для достижения необходимого результата.

ВНИМАНИЕ! *Запрещается чистить оборудование под прямой струей воды - это может повредить элементы электрической схемы!*

Если печь не будет использоваться в течение длительного времени (выходные, каникулы и т.п.), необходимо отключить её от электросети, выключив автоматический выключатель в стационарной проводке и тщательно очистить.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III – V разрядов, имеющий квалификационную группу по электробезопасности не ниже третьей. В процессе эксплуатации печи необходимо выполнить следующие виды работ в системе технического обслуживания и ремонта:

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

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

Периодичность технического обслуживания и ремонтов:

- техническое обслуживание (ТО) проводится 1 раз в месяц;
- текущий ремонт (ТР) – при необходимости.

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

ВНИМАНИЕ! Пользуйтесь только оригинальными запчастями.

При техническом обслуживании печи проделайте следующие работы:

- проверить внешним осмотром печь на соответствие правилам техники безопасности;
- проверить линию заземления от зажима заземления печи до контура заземления цеха;
- проверить цепь заземления самой печи (то есть от зажима заземления до доступных металлических частей – сопротивление должно быть не более 0,1 Ом);
- проверить целостность цепи выравнивания потенциала;
- проверить исправность электропроводки от автоматического выключателя электрощита до блока сетевых зажимов печи;
- проверить состояние электропроводки и электроаппаратуры печи, при необходимости подтянуть винтовые зажимы;
- проверить крепление термопреобразователей;
- при необходимости провести дополнительный инструктаж работников по технике безопасности при эксплуатации печи.

При ТР проводятся все работы, предусмотренные при ТО и ремонт или замена отдельных частей.

После окончания ТО и ТР необходимо внести запись в таблицу 6.

ОБСЛУЖИВАНИЕ ВЕНТИЛЯТОРА ОХЛАЖДЕНИЯ:

Ежедневно перед включением изделия необходимо проверять и чистить по факту засорения решетку вентилятора охлаждения от пыли и грязи для обеспечения достаточного съема тепла (обдува электрических компонентов) внутри печи.

ОБСЛУЖИВАНИЕ КОНВЕЙЕРА:

Проверяйте ежедневно (перед включением), чтобы лента конвейера двигалась посередине рамы, так как отклонение может стать причиной повреждений и выхода из строя привода конвейера. Поправьте при необходимости зацепные колеса. Они должны быть чистыми и обеспечивать равномерное зацепление ленты с каждым колесом (на ведомом валу).

Регулирование натяжения ленты конвейера проводится с помощью вала натяжения. Равномерное зацепление колес на валу натяжения с лентой также влияет на её отклонение от середины рамы.

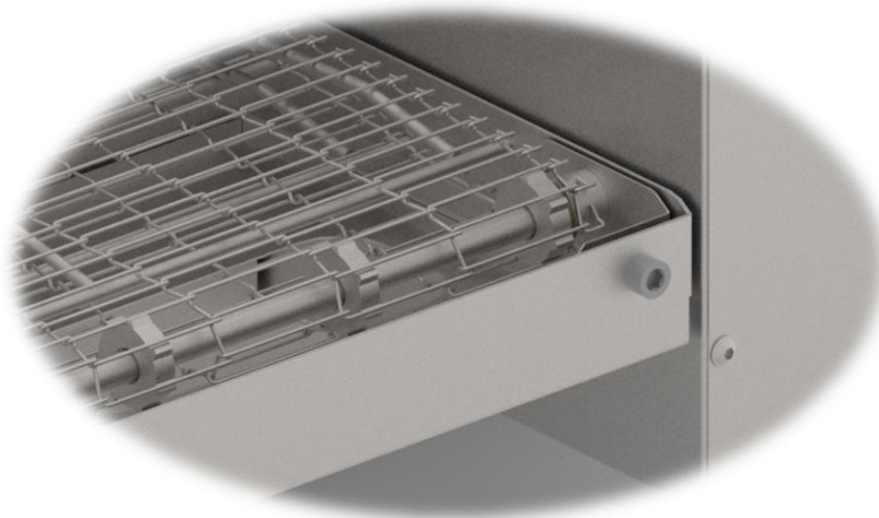


Рисунок 4 - Вал натяжения ленты конвейера

ВНИМАНИЕ! При регулировке помните о натяжении ленты, неоправданно сильное натяжение приводит к ускоренному износу пар трения и нагрузке на мотор-редуктор.

Проверьте натяжение приводной цепи, при необходимости смажьте ее.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ! Все работы по устранению неисправностей и замене комплектующих проводить только на обесточенной печи, выключив автоматический выключатель в стационарной проводке.

Таблица 5 - Возможные неисправности

Наименование неисправности	Вероятная причина	Способ устранения
Не горит сигнальная лампа	Не исправна лампа Обрыв проводов коммутации сигнальной арматуры	Заменить лампу Устранить обрыв проводов
Печь не включается	Отсутствует напряжение в сети Не включен автоматический выключатель в стационарной проводке	Подать напряжение Включить автоматический выключатель в стационарной проводке
Печь не нагревается	Подгорели концы проводов на вводных клеммах шин Не исправен термопреобразователь Сработал аварийный термовыключатель, температура в камере достигла 360°C	Заменить неисправные провода Заменить термопреобразователь Включить аварийный термовыключатель
Печь нагревается слабо	Не исправен один из двигателей Не исправны ТЭНы	Заменить Заменить ТЭНы
Камера плохо продувается	Не правильно установлены воздухопроводы	Переустановить воздухопроводы в рабочее состояние
Конвейер движется рывками или стоит	В приводе конвейерной ленты присутствует посторонний предмет не предусмотренный конструкцией Натяжение цепи привода ослабло Цепь порвана Неисправен мотор-редуктор	Извлеките посторонний предмет Отрегулируйте натяжение цепи Замените цепь Заменить

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Печь электрическая конвейерная ПЭК-400, заводской номер _____, изготовленная на ООО «ЭЛИНОКС», соответствует ТУ и признана годной для эксплуатации.

Дата выпуска _____
личные подписи (оттиски личных клейм) должностных лиц предприятия, ответственных за приемку изделия

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Печь электрическая конвейерная ПЭК-400, подвергнута на ООО «ЭЛИНОКС» консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____

Консервацию произвел _____
(подпись)

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Печь электрическая конвейерная ПЭК-400 упакована на ООО «ЭЛИНОКС» согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Дата упаковки _____

Упаковку произвел _____
(подпись)

13. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации изделия - 1 год со дня ввода в эксплуатацию.

Гарантийный срок хранения - 1 год со дня изготовления.

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, при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации изделия.

Гарантия не распространяется на случаи, когда изделие вышло из строя по вине потребителя в результате несоблюдения требований, указанных в настоящем руководстве.

Время нахождения изделия в ремонте в гарантийный срок не включается.

В случае невозможности устранения на месте выявленных дефектов предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектное изделие.

Все детали, узлы и комплектующие изделия, вышедшие из строя в период гарантийного срока эксплуатации, должны быть возвращены заводу-

изготовителю изделия для детального анализа причин выхода из строя и своевременного принятия мер для их исключения.

Рекламация рассматривается только в случае поступления отказавшего узла, детали или комплектующего изделия с указанием номера изделия, даты изготовления и установки, копии договора с обслуживающей специализированной организацией, имеющей лицензию и копии удостоверения механика, обслуживающего изделие.

Сдача в эксплуатацию смонтированного изделия оформляется по установленной форме.

14. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные Федеральным законом «О защите прав потребителей» от 09.01.1996 г. с изменениями и дополнениями от 2 июня 1993 г., 9.01.1996 N 2-ФЗ, 17.12.1999 г. N 212-ФЗ, 30.12.2001 N 196-ФЗ, 22.08.2004 N 122-ФЗ, от 02.11.2004 N 127-ФЗ, от 21.12.2004 N 171-ФЗ, от 27.07.2006 N 140-ФЗ, от 16.10.2006 N 160-ФЗ, от 25.11.2006 N 193-ФЗ, от 25.10.2007 N 234-ФЗ, от 23.07.2008 N 160-ФЗ, от 03.06.2009 N 121-ФЗ, от 23.11.2009 N 261-ФЗ, от 27.06.2011 N 162-ФЗ, от 18.07.2011 N 242-ФЗ, от 25.06.2012 N 93-ФЗ, от 28.07.2012 N 133-ФЗ, от 02.07.2013 N 185-ФЗ, от 21.12.2013 N 363-ФЗ, от 05.05.2014 N 112-ФЗ, от 13.07.2015 N 233-ФЗ, от 03.07.2016 N 265-ФЗ, а также Постановлением Правительства РФ от 19.01.1998 г. № 55 «Об утверждении Правил продажи отдельных видов товаров, перечня товаров длительного пользования, на которые не распространяются требования покупателя о безвозмездном предоставлении ему на период ремонта или замены аналогичного товара, и перечня непродовольственных товаров надлежащего качества, не подлежащих возврату или обмену на аналогичный товар других размера, формы, габарита, фасона, расцветки или комплектации» с изменениями и дополнениями от 20.10.1998 N 1222, от 02.10.1999 N 1104, от 06.02.2002 N 81 (ред. 23.05.2006), от 12.07.2003 N 421, от 01.02.2005 N 49, от 08.02.2006 N 80, от 15.12.2006 N 770, от 27.03.2007 N 185, от 27.01.2009 N 50, от 21.08.2012 N 842, от 04.10.2012 N 1007, от 05.01.2015 N 6, от 19.09.2015 N 994, от 23.12.2015 N 1406), от 27.05.2016 N 471, от 22.06.2016 N 568, от 23.12.2016 N 1465.

Рекламации направлять по адресу завода-изготовителя ООО «ЭЛИНОКС»:

429020, Россия, Чувашская Республика,

г. Чебоксары, проезд Базовый, д.17.

тел./факс: (8352) 56-06-26, 56-06-85.

Технические вопросы по работе, обслуживанию и сервису оборудования Abat Вы можете задать, обратившись в техническую поддержку по горячей линии:

тел.: +7 (8352) 28-63-60, +7 (987) 739-81-08

e-mail: service-elinox@abat.ru

15. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

При подготовке и отправке печи на утилизацию необходимо разобрать и рассортировать составные части печи по материалам, из которых они изготовлены.

16. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

Хранение печи должно осуществляться в транспортной таре предприятия изготовителя по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150 при температуре окружающего воздуха не ниже минус 35°С. Срок хранения не более 12 месяцев.

При сроке хранения свыше 12 месяцев владелец печи обязан произвести переконсервацию изделия по ГОСТ 9.014.

Упакованную печь следует транспортировать железнодорожным, речным, автомобильным транспортом в соответствии с действующими правилами перевозок на этих видах транспорта. Морской и другие виды транспорта применяются по особому соглашению.

Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов – группа 8 по ГОСТ 15150, в части воздействия механических факторов – С по ГОСТ 23170.

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

ВНИМАНИЕ! Допускается складирование упакованных печей по высоте не более чем в два яруса для хранения.

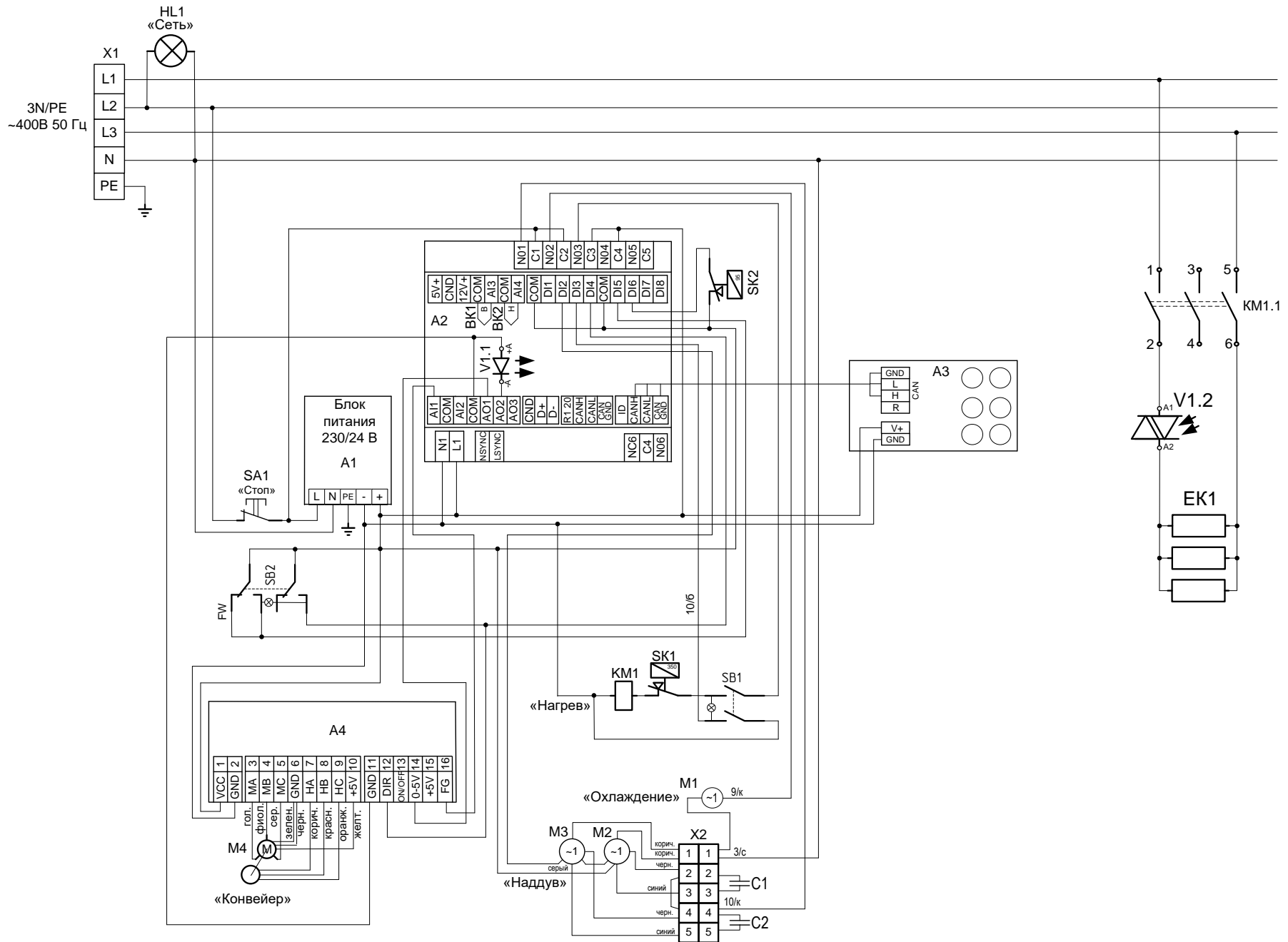


Рисунок 5 - Схема электрическая принципиальная ПЭК-400

Поз. Обозн.	Наименование	Кол.	Примечание
A1	Блок питания APS-150V-24, 24V, 150W	1	
A2	Контроллер MCX06D	1	
A3	Дисплей MMIGRS2	1	
A4	Драйвер BLDC	1	
BK1, BK2	Термодатчик Pt1000	2	
EK1	Блок 3хТЭН-242А8,5/2,77Т400	1	
KM1	Контактор NC3210, 32А, Укат.=24V DC	1	
M1, M2	Электродвигатель Hanning 131.000.695, 110W	2	
C1, C2	Конденсатор 4μF 410V	2	
M3	Электродвигатель W2E143-AB09-01	1	
M4	Электродвигатель IG60W0230-40301R	1	
SK1	Термовыключатель 55.13569.070, Т-350° С	1	
SK2	Термостат биметаллический KSD301-95-10-LBVL-P-6.3-B	1	
SA1	Кнопка аварийного останова SHNХВ4BS8445	1	
SB1	Переключатель SC767, 24V DC	1	
SB2	Переключатель В509, 24V DC, 3-позиц.	1	
HL1	Светосигнальная арматура	1	
V1	Реле твердотельное CD4825W3V	1	
X1	Клеммный блок КБ63(5)	1	
X2	Клеммный блок Wago	1	

Допускается замена элементов, не ухудшающих технических характеристик изделия.

Продолжение рисунка 5 - Схема электрическая принципиальная ПЭК-400

17. УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА В ПЕРИОД ЭКСПЛУАТАЦИИ

Таблица 6 - Учет технического обслуживания и ремонта

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

Корешок талона № 1

На гарантийный ремонт ПЭК - 400 заводской № _____ Изъят « _____ » _____ 20____ г.

Выполнены работы: _____

Исполнитель _____

М.П. _____

Ф.И.О

(Линия отреза)

(подпись)

(Линия отреза)

ПРИЛОЖЕНИЕ А

ООО «ЭЛИНОКС»
428020, Чувашская Республика, г. Чебоксары,
Базовый проезд, 17

ТАЛОН № 1 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

ПЭК - 400 Заводской № _____

_____ (месяц, год выпуска)

_____ [дата продажи (поставки) изделия продавцом (поставщиком)]

М.П. _____

_____ (подпись)

_____ (дата ввода изделия в эксплуатацию)

М.П. _____

_____ (подпись)

Выполнены работы _____

Исполнитель

Владелец

_____ (подпись)

_____ (подпись)

_____ (наименование предприятия, выполнившего ремонт

и его адрес)

М.П. _____

_____ (должность и подпись руководителя предприятия, выполнившего ремонт)

ПРИЛОЖЕНИЕ А

ООО «ЭЛИНОКС»
428020, Чувашская Республика, г. Чебоксары,
Базовый проезд, 17

ТАЛОН № 2 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

ПЭК - 400 Заводской № _____

(месяц, год выпуска)

[дата продажи (поставки) изделия продавцом (поставщиком)]

М.П. _____
(подпись)

(дата ввода изделия в эксплуатацию)

М.П. _____
(подпись)

Выполнены работы _____

Исполнитель

Владелец

(подпись)

(подпись)

(наименование предприятия, выполнившего ремонт)

и его адрес)

М.П. _____
должность и подпись руководителя предприятия, выполнившего ремонт)

Корешок талона № 2

На гарантийный ремонт ПЭК - 400 заводской № _____ Изъят « _____ » _____ 20____ г.

Выполнены работы: _____

Исполнитель _____

М.П. _____

(подпись)
(Линия отреза)

Ф.И.О

(Линия отреза)

ПРИЛОЖЕНИЕ А

ООО «ЭЛИНОКС»
428020, Чувашская Республика, г. Чебоксары,
Базовый проезд, 17

ТАЛОН № 3 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

ПЭК - 400 Заводской № _____

Корешок талона № 3

На гарантийный ремонт ПЭК - 400 заводской № _____ Изъят « ____ » _____ 20____ г.

Выполнены работы: _____

Исполнитель _____

М.П. _____

(подпись)
(Линия отреза)

Ф.И.О

(Линия отреза)

_____ (месяц, год выпуска)

_____ [дата продажи (поставки) изделия продавцом (поставщиком)]

М.П. _____

_____ (подпись)

_____ (дата ввода изделия в эксплуатацию)

М.П. _____

_____ (подпись)

Выполнены работы _____

Исполнитель

Владелец

_____ (подпись)

_____ (подпись)

_____ (наименование предприятия, выполнившего ремонт)

_____ и его адрес)

М.П. _____

_____ (должность и подпись руководителя предприятия, выполнившего ремонт)

