

Содержание

1. Specificații tehnice	2
2.1. Specificații de preț	11
2.2. Garantia ofertei	13
3. duae	14
4. Cerere participare	31
1 din "15" septembrie 2021	31
5. Declaratie valabilitate	32
1 DECLARAȚIE	32
6. Cont bancar	33
7. Fisc 30.10	34
8. Certificat de inregistrare.semnat	35
8. Extras 19.11.2020	36
9. Pasapoarte tehnice	37
1 1560279761_do2o1swu_manualbase_ru	38
2 BXN-100D1.3-3 100kg	50
3 exploded-view-MEAT-MINCER-HURAKAN-HKN_12SC	51
4 exploded-view-VEGETABLE-CUTTER-HURAKAN-HKN_FNT	53
5 Inox	55
6 MEAT-MINCER-HURAKAN-HKN_12SC_-HKN_12SS_-HKN_22SC_-HKN_22SS	56
7 Pasport_i_RE_ShZhE_6	77
8 Tehopisanie_ShZhE_3_K_2_1	90
9 UNIVERSAL-30kg BSN 15_30D1.3	91
10 VEGETABLE-CUTTER-HURAKAN-HKN_FNT	92
10. Certificate conformitate	146
1 Cintare	147
2 Conformitate inox	151
3 EAES_N_RU_D_RU.RA01.V.71906_21_s_25.03.21_po_24.03.2026_ShZhE_10	152
4 EAES_N_RU_D_RU.RA01.V.80161_21_s_30.03.21_po_29.03.2026_ShZhE_10	153
5 MD-SHES180700801501HSC	154
6 N5956-LVD-EMC	155
7 TUV Nord Declarations of Performance 2020	156
8 TUV-Nord-ISO-9001-certificate-for-Outokumpu-Tornio-operations	175
9 TUV-Nord-Quality-assurance-system-certificate-for-Outokumpu-Tornio-operations	176
10 MOK	177
11. Certificat garantie	181
1 Без названия	182
2 Без названия	182
11. Declaratie garantie	183
12. Confirmarea înscrierii InoxPlus[51446]	184

Specificații tehnice

[Acest tabel va fi completat de către ofertant în coloanele 2, 3, 4, 6, 7, iar de către autoritatea contractantă – în coloanele 1, 5.]

Numărul procedurii de achiziție: Cererea ofertelor de prețuri (bunuri) 21045644, MTender ID [ocds-b3wdp1-MD-1634723655395](#)

Denumirea procedurii de achiziție: „Utilaj tehnologic și frigorific conform necesităților Armatei Naționale-în repetare”

Cod CPV	Denumirea bunurilor	Denumirea modelului bunului	Tara de origine	Producătorul	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant	Standarde de referință
1	2	3	4	5	6	7	8
	Bunuri						
	Lot 1	Cuptor electric cu 3 secții					
39700000-9	Cuptor electric cu 3 secții	ИЖЭ-3-K-2/1	Rusia	Abat	Cuptor electric profesional universal cu 3 secții: - confecționat din inox alimentar; - interiorul: AISI 304 sau duplex cu durabilitate înaltă; - exteriorul: AISI 304 sau AISI 430 cu durabilitate înaltă; - funcția: coacere cu convecție; - tensiune 380V; - temporizator (timer) 0-120 min. (opțional); - clasa de eficiența energetică (A+); (A+++)(opțional); - regim de temperatură de la 20°C - 270 °C; - produs în condiții de uzină; - panou de control cu reglarea temperaturii, cu programe ușor de folosit; - include set de tăvi: minim 6 tăvi - maxim 12 tăvi din inox alimentar; -cuptorul cu dimensiunile estimative (+- 100 mm) (mm): L840*W840*H1500; - garanție: minim 24 luni; - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției utilajului, operatorul economic se obligă să efectueze deservirea tehnică a utilajului livrat din cont propriu, conform pașaportului tehnic al producătorului la adresa Beneficiarului. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.	Cuptor electric profesional universal cu 3 secții: - confecționat din oțel inoxidabil; - interiorul: oțel inoxidabil cu durabilitate înaltă; - exteriorul: oțel inoxidabil cu durabilitate înaltă; - funcția: coacere cu convecție; - tensiune 380V; - regim de temperatură de la 20°C - 270 °C; - produs în condiții de uzină; - panou de control cu reglarea temperaturii, cu programe ușor de folosit; - include set de tăvi: 6 tăvi - maxim 12 tăvi din oțel inoxidabil; -cuptorul cu dimensiunile 840x930x1500; - garanție: 24 luni; - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției utilajului, operatorul economic se obligă să efectueze deservirea tehnică a utilajului livrat din cont propriu, conform pașaportului tehnic al producătorului la adresa Beneficiarului. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.	
	Lot 2	Cântar cu cadran electric de 15-30 kg					
39700000-9	Cântar cu cadran electric de 15-30 kg	BSN 15/30D1.3	Moldova	Alex S&E	Cântar cu cadran electric (15-30 kg); - rezistent la umiditate și praf; - dotat cu LCD display cu contrast înalt și iluminare; - funcție de auto-resetare; - diapazonul temperaturii de lucru: de la -10 până la +45°C; - diapazonul umidității de lucru: de la 15% până la 85%; - tensiune: 220V; - regim autonom de lucru; - limita de cântărire: a) maximă: 30 kg; b) minimă: 100 g; - dimensiuni (mm): 300 L *350l (+- 10 mm); - timpul de lucru de la acumulator: 40 ore; - garanție: minim 24 luni; - livrarea bunului se	Cântar cu cadran electric (15-30 kg); - rezistent la umiditate și praf; - dotat cu LCD display cu contrast înalt și iluminare; - funcție de auto-resetare; - diapazonul temperaturii de lucru: de la 0 până la +45°C; - diapazonul umidității de lucru: de la 15% până la 85%; - tensiune: 220V; - regim autonom de lucru; - limita de cântărire: a) maximă: 30 kg; b) ă: 100 g; - dimensiuni (mm): 300 L *350l; - timpul de lucru de la acumulator: 120 ore; - garanție: 24 luni; - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară,	

					efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare, Regimentul de Aviație (Florești), Batalion de instrucție - Baza de instruire militară a AN (Bulboaca), Regimentul de rachete antiaeriene,(Durlești) Spitalul Clinic Militar Central, Secția alimentară până la conectare cu accesoriile necesare pentru montare conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției utilajului, operatorul economic se obligă să efectueze deservirea tehnică a utilajului livrat din cont propriu, conform pașaportului tehnic al producătorului la adresa Beneficiarului. Livrarea: mun. Chișinău, str. Vasile Lupu 37.	la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare, Regimentul de Aviație (Florești), Batalion de instrucție - Baza de instruire militară a AN (Bulboaca), Regimentul de rachete antiaeriene,(Durlești) Spitalul Clinic Militar Central, Secția alimentară până la conectare cu accesoriile necesare pentru montare conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției utilajului, operatorul economic se obligă să efectueze deservirea tehnică a utilajului livrat din cont propriu, conform pașaportului tehnic al producătorului la adresa Beneficiarului. Livrarea: mun. Chișinău, str. Vasile Lupu 37.
	Lot 3	Cântar cu cadran electric de 100 kg				
39700000-9	Cântar cu cadran electric de 100 kg	BXN-100D1.3-3	Moldova	Alex S&E	Cântar cu cadran electric (100 kg): - rezistent la umiditate și praf cu platforma din inox; - dotat cu LCD display cu contrast înalt și iluminare; - funcție de auto-resetare și excluderea masei vasului; - diapazonul temperaturii de lucru: de la -10 până la +45°C; - diapazonul umidității de lucru: de la 15% până la 85%; - tensiune: 220V; - regim autonom de lucru; - limita de cântărire: a) maximă: 100 kg; b) minimă: 400 g; - dimensiuni (mm): 410*480 (+- 40 mm); - timpul de lucru de la acumulator: 120 ore; - clasa de corectitudine a cântarului: mediu (III); - garanție: minim 24 luni; - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare, Secția alimentară până la conectare cu accesoriile necesare pentru montare conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției utilajului, operatorul economic se obligă să efectueze deservirea tehnică a utilajului livrat din cont propriu, conform pașaportului tehnic al producătorului la adresa Beneficiarului. Livrarea: mun. Chișinău, str. Vasile Lupu 37.	Cântar cu cadran electric (100 kg): - rezistent la umiditate și praf cu platforma din inox; - dotat cu LCD display cu contrast înalt și iluminare; - funcție de auto-resetare și excluderea masei vasului; - diapazonul temperaturii de lucru: de la -5 până la +35°C; - diapazonul umidității de lucru: de la 15% până la 85%; - tensiune: 220V; - regim autonom de lucru; - limita de cântărire: a) maximă: 100 kg; b) ă: 400 g; - dimensiuni (mm): 410*480; - timpul de lucru de la acumulator: 40 ore; - clasa de corectitudine a cântarului: mediu (III); - garanție: 24 luni; - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare, Secția alimentară până la conectare cu accesoriile necesare pentru montare conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției utilajului, operatorul economic se obligă să efectueze deservirea tehnică a utilajului livrat din cont propriu, conform pașaportului tehnic al producătorului la adresa Beneficiarului. Livrarea: mun. Chișinău, str. Vasile Lupu 37.
	Lot 4	Mașină electrică de curățat cartofi				
39700000-9	Mașină electrică de curățat cartofi	MOK-300Y	Belorus	Белторгмаш	Mașină electrică de curățat cartofi: - cadru (carcasa) confecționat din inox alimentar AISI 304 SAU AISI 430 cu durabilitate înaltă; - tensiune: 380 V; - putere: min. 950W; - productivitate: min. 300 kg /h; - capacitatea ciclului de curățare: min. 20 kg; - cronometru: min. 15 minute; - dotată cu ușă de alimentare și capac transparent; - pereții interiori sunt căptușiți cu o bandă abrazivă, iar partea interioară - cu disc abraziv durabil; - panou de control electronic,	Mașină electrică de curățat cartofi: - cadru (carcasa) confecționat din otel inoxidabil cu durabilitate înaltă; - tensiune: 380 V; - putere: 750W; - productivitate: 300 kg /h; - capacitatea ciclului de curățare: 10 kg; - cronometru: ~ 15 minute; - dotată cu ușă de alimentare și capac transparent; - pereții interiori sunt căptușiți cu o bandă abrazivă, iar partea interioară - cu disc abraziv durabil; - panou de control electronic, ușor de folosit cu sistem de oprire urgentă automată. dotată cu patru

					ușor de folosit cu sistem de oprire urgentă automată. dotată cu patru picioare reglabile din oțel inoxidabil cu tampoane de cauciuc pentru o mai bună aderență; - garanție minim 2 ani; - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției utilajului, operatorul economic se obligă să efectueze deservirea tehnică a utilajului livrat din cont propriu, conform pașaportului tehnic al producătorului la adresa Beneficiarului. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.	picioare reglabile din oțel inoxidabil cu tampoane de cauciuc pentru o mai bună aderență; - garanție 2 ani; - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției utilajului, operatorul economic se obligă să efectueze deservirea tehnică a utilajului livrat din cont propriu, conform pașaportului tehnic al producătorului la adresa Beneficiarului. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.		
	Lot 5	Mașină electrică de tocat carne cu (capacitate mică)						
39700000-9	Mașină electrică de tocat carne cu (capacitate mică)	HKN-12SC	Estonia	HURAKAN	Mașină electrică de tocat carne cu (capacitate mică); - confecționată din inox alimentar AISI 304 sau AISI 430 cu durabilitate înaltă; - panou de control electronic sau butoane, ușor de folosit; - complet demontabilă (pentru a permite curățarea acesteia și a accesoriilor); - dotată cu un set de minim 3 accesorii pentru mărunțire de diferite dimensiuni, din inox alimentar cu durabilitate înaltă; - dotată cu un buton (senzor) pentru oprire de urgență (automată) în cazul blocării sau alte situații de urgență; - echipată cu funcția "reverse" pentru deblocare (opțional); - tensiune: 220 V; - putere: min. 350W; - productivitatea de tocare: min.1.5 kg/min; - garanție minim 24 luni; - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Regiment de rachete antiaeriene (Căușeni) până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției utilajului, operatorul economic se obligă să efectueze deservirea tehnică a utilajului livrat din cont propriu, conform pașaportului tehnic al producătorului la adresa Beneficiarului. Livrarea: mun. Chișinău, or. Durlești.	Mașină electrică de tocat carne cu (capacitate mică); - confecționată din oțel inoxidabil cu durabilitate înaltă; - panou de control electronic sau butoane, ușor de folosit; - complet demontabilă (pentru a permite curățarea acesteia și a accesoriilor); - dotată cu un set de 4 accesorii pentru mărunțire de diferite dimensiuni, din oțel inoxidabil cu durabilitate înaltă; - dotată cu un buton (senzor) pentru oprire de urgență (automată) în cazul blocării sau alte situații de urgență; - tensiune: 220 V; - putere: 800W; - productivitatea de tocare: 160 kg/h; - garanție 24 luni; - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Regiment de rachete antiaeriene (Căușeni) până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției utilajului, operatorul economic se obligă să efectueze deservirea tehnică a utilajului livrat din cont propriu, conform pașaportului tehnic al producătorului la adresa Beneficiarului. Livrarea: mun. Chișinău, or. Durlești.		
	Lot 6	Mașină electrică de tăiat legume cu (capacitate mică)						
39700000-9	Mașină electrică de tăiat legume cu (capacitate mică)	HKN-FNT	Estonia	HURAKAN	Mașină electrică de tăiat legume cu (capacitate mică); - confecționată din inox alimentar AISI 304 sau AISI 430 cu durabilitate înaltă; - panou de control electronic, ușor de utilizat; - complet demontabilă (pentru a permite curățarea acesteia și a accesoriilor); - dotată cu minim 3 cuțite de diferite dimensiuni pentru tăiere în diverse forme și dimensiuni din inox alimentar cu durabilitate înaltă; - dotată cu un buton	Mașină electrică de tăiat legume cu (capacitate mică); - material inferior confecționat din oțel inoxidabil cu durabilitate înaltă; - panou de control electronic, ușor de utilizat; - complet demontabilă (pentru a permite curățarea acesteia și a accesoriilor); - dotată cu 5 cuțite de diferite dimensiuni pentru tăiere în diverse forme și dimensiuni din inox alimentar cu durabilitate înaltă; - dotată cu un buton (senzor) pentru oprire de urgență		

					(senzor) pentru oprire de urgență (automată) în cazul blocării sau alte situații de urgență; - productivitatea de tocare min.1.5 kg/min; - tensiune: 220V; - putere: min. 350 W; - garanție minim 24 luni; - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantinele Regimentului de rachete antiaeriene (Căușeni), Regimentul de aviație (Florești), până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției utilajului, operatorul economic se obligă să efectueze deservirea tehnică a utilajului livrat din cont propriu, conform pașaportului tehnic al producătorului la adresa Beneficiarului. Livrarea: 2 buc – mun. Chișinău, or. Durlești. 1 buc - r-n Florești, satul Lunga, Regimentul Aviație.	(automată) în cazul blocării sau alte situații de urgență; - productivitatea de tocare 300 kg/h; - tensiune: 220V; - putere: 550 W; - garanție 24 luni; - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantinele Regimentului de rachete antiaeriene (Căușeni), Regimentul de aviație (Florești), până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției utilajului, operatorul economic se obligă să efectueze deservirea tehnică a utilajului livrat din cont propriu, conform pașaportului tehnic al producătorului la adresa Beneficiarului. Livrarea: 2 buc – mun. Chișinău, or. Durlești. 1 buc - r-n Florești, satul Lunga, Regimentul Aviație.
	Lot 7	Masă din inox pentru resturi cu poliță inferioară				
39700000-9	Masă din inox pentru resturi cu poliță inferioară	IP07	Moldova	Inoxplus	Masă din inox pentru resturi cu poliță inferioară; - realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu durabilitate înaltă, cu grosimea inoxului de minim 1,5 mm. - dimensiuni: (mm) (L1500* W1000*H850); - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de minim 1,5 mm, reglabile după înălțime pentru compensarea deformărilor podelei, cu bordură de protecție de 50 mm; - suprafața mesei cu orificiu la mijlocul mesei destinat scurgerii deșeurilor cu raza de 160 mm, cu bordură de protecție de 50 mm; - Garanție anti-rugină la materia primă minim 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). - Garanție minim 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea bunului în cantina Academiei Militare conform cerințelor din contul operatorului economic; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defectiunile apărute din cont propriu. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.	Masă din inox pentru resturi cu poliță inferioară; - realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu durabilitate înaltă, cu grosimea inoxului de 1,5 mm. - dimensiuni: (mm) (L1500* W1000*H850); - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de 1,5 mm, reglabile după înălțime pentru compensarea deformărilor podelei, cu bordură de protecție de 50 mm; - suprafața mesei cu orificiu la mijlocul mesei destinat scurgerii deșeurilor cu raza de 160 mm, cu bordură de protecție de 50 mm; - Garanție anti-rugină la materia primă 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). - Garanție 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea bunului în cantina Academiei Militare conform cerințelor din contul operatorului economic; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defectiunile apărute din cont propriu. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.
	Lot 8	Masă din inox cu poliță inferioară				
39700000-9	Masă din inox cu poliță inferioară	IP08	Moldova	Inoxplus	Masă din inox cu poliță inferioară; realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu durabilitate înaltă, cu grosimea inoxului de minim 1,5 mm. - dimensiuni: (mm) (L1200* W800*H850); - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de minim 1,5 mm, reglabile după înălțime pentru compensarea deformărilor podelei, cu bordură de protecție de 50 mm; - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; Garanție anti-rugină la materia primă minim 5 ani (în condiții favorabile de	Masă din inox cu poliță inferioară; realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu durabilitate înaltă, cu grosimea inoxului de 1,5 mm. - dimensiuni: (mm) (L1200* W800*H850); - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de 1,5 mm, reglabile după înălțime pentru compensarea deformărilor podelei, cu bordură de protecție de 50 mm; - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; Garanție anti-rugină la materia primă 5 ani (în condiții favorabile de exploatare).

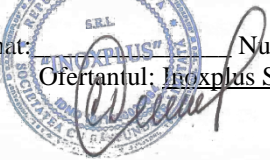
					exploatare). Garanție minim 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și instalarea bunului în cantina Academiei Militare, Regimentul de Aviație (Florești) , Compania independentă infanterie FMP Varnița, Batalionul 3 infanterie independent FMP Coșnița, Regimentul de rachete (Căușeni) antiaeriene conform cerințelor din contul operatorului economic; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: 2 buc - mun. Chișinău, str. Vasile Lupu 37. 2 buc - r-n Florești, satul Lunga, Regimentul Aviație. 2 buc – or. Cahul, str. Mihai Viteazul 4, Bg. 3 Imo. Unitate militară. 2 buc – mun. Chișinău, or. Durlști.	Garanție 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și instalarea bunului în cantina Academiei Militare, Regimentul de Aviație (Florești) , Compania independentă infanterie FMP Varnița, Batalionul 3 infanterie independent FMP Coșnița, Regimentul de rachete (Căușeni) antiaeriene conform cerințelor din contul operatorului economic; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: 2 buc - mun. Chișinău, str. Vasile Lupu 37. 2 buc - r-n Florești, satul Lunga, Regimentul Aviație. 2 buc – or. Cahul, str. Mihai Viteazul 4, Bg. 3 Imo. Unitate militară. 2 buc – mun. Chișinău, or. Durlști.
	Lot 9	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L1900*W600*H850				
39700000-9	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L1900*W600*H850	IP09	Moldova	Inoxplus	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L1900*W600*H850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu grosimea inoxului de minim 1,5 mm cu durabilitate înaltă cu orificiu de scurgere ; - cadă cu dimensiunile interioare a secției (mm): L1900*W600*H850 cu adâncimea căzii de 600; - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de minim 1,5 mm, cu bordură de protecție de 50 mm; - lungimea totală:L2000/(+ 50 mm); - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă minim 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție minim 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare, până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L1900*W600*H850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu grosimea inoxului de 1,5 mm cu durabilitate înaltă cu orificiu de scurgere ; - cadă cu dimensiunile interioare a secției (mm): L1900*W600*H850 cu adâncimea căzii de 600; - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de 1,5 mm, cu bordură de protecție de 50 mm; - lungimea totală:2050x750x850; - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare, până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.
	Lot 10	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L1500*W600*H850				
39700000-9	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L1500*W600*H850	IP10	Moldova	Inoxplus	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L1500*W600*H850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu grosimea inoxului de minim 1,5 mm cu durabilitate înaltă cu orificiu de scurgere; - cadă din inox cu o secție cu dimensiunile interioare a secției (mm): L1500*W600*H 850 cu adâncimea căzii de 600; - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de minim 1,5	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L1500*W600*H850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu grosimea inoxului de 1,5 mm cu durabilitate înaltă cu orificiu de scurgere; - cadă din inox cu o secție cu dimensiunile interioare a secției (mm): L1500*W600*H 850 cu adâncimea căzii de 600; - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de 1,5 mm, cu bordură de protecție

					mm, cu bordură de protecție de 50 mm; - lungimea totală:L1600/ (+- 50 mm); - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă minim 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție minim 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare, până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.	de 50 mm; - lungimea totală:1650x750x850; - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare, până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.	
	Lot 11	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L800*W600*H850					
39700000-9	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L800*W600*H850	IP11	Moldova	Inoxplus	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L800*W600*H850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu grosimea inoxului de minim 1,5 mm cu durabilitate înaltă cu orificiu de scurgere ; - cadă din inox cu o secție cu dimensiunile interioare a secției (mm): L800*W600*H850 cu adâncimea căzii de 600; - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de minim 1,5 mm, cu bordură de protecție de 50 mm; - lungimea totală:L900 /(+- 50 mm); - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă minim 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție minim 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare, până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L800*W600*H850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu grosimea inoxului de 1,5 mm cu durabilitate înaltă cu orificiu de scurgere ; - cadă din inox cu o secție cu dimensiunile interioare a secției (mm): L800*W600*H850 cu adâncimea căzii de 600; - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de 1,5 mm, cu bordură de protecție de 50 mm; - lungimea totală:950x750x850; - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare, până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor din contul operatorului economic; - deținerea service centru pe teritoriul Republicii Moldova; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.	
	Lot 12	Cadă din inox cu două secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L600*W600*H850					
39700000-9	Cadă din inox cu două secții cu dimensiunile (mm) a unei secții	IP12	Moldova	Inoxplus	Cadă din inox cu două secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L600*W600*H850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu durabilitate înaltă cu grosimea inoxului de minim 1,5 mm cu orificii de scurgere; - cadă incorporată cu două secții cu dimensiunile interioare (mm) a unei secții L600*W600*H850 cu adâncimea secției de 600; -	Cadă din inox cu două secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L600*W600*H850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu durabilitate înaltă cu grosimea inoxului de 1,5 mm cu orificii de scurgere; - cadă incorporată cu două secții cu dimensiunile interioare (mm) a unei secții L600*W600*H850 cu adâncimea secției de 600; -	

	L600*W600 *H850				<p>bordură de protecție din față și laterale de 50 mm; - bordura de protecție de la perete cu lățimea și înălțimea de 80 mm; - lungimea totală: L1350/(+ 50 mm); - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de minim 1,5 mm. - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă minim 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție minim 2 ani. -livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare, Regimentul de Aviație (Florești); Brigada 1 Infanterie Motorizată (Bălți) până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor din contul operatorului economic; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: 1 buc - mun. Chișinău, str. Haltei 23. 2 buc – r-n Florești, satul Lunga, Regimentul Aviație. 2 buc – mun. Bălți, str. 31 August 242, Bg.1 Imo. Unitate militară.</p>	<p>bordură de protecție din față și laterale de 50 mm; - bordura de protecție de la perete cu lățimea și înălțimea de 80 mm; - lungimea totală: 1400x750x850; - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de 1,5 mm. - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție 2 ani. -livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare, Regimentul de Aviație (Florești); Brigada 1 Infanterie Motorizată (Bălți) până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor din contul operatorului economic; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: 1 buc - mun. Chișinău, str. Haltei 23. 2 buc – r-n Florești, satul Lunga, Regimentul Aviație. 2 buc – mun. Bălți, str. 31 August 242, Bg.1 Imo. Unitate militară.</p>
	Lot 13	Cadă din inox cu două secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L400*W400*H850				
39700000-9	Cadă din inox cu două secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L400*W400*H850	IP13	Moldova	Inoxplus	<p>Cadă din inox cu două secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L400*W 400*H 850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu durabilitate înaltă cu grosimea inoxului de minim 1,5 mm cu orificii de scurgere; - cadă incorporată cu două secții cu dimensiunile interioare (mm) a unei secții L 400*W400*H 850 cu adâncimea secției de 500; - bordură de protecție din față și laterale de 50 mm; - bordura de protecție de la perete cu lățimea și înălțimea de 80 mm; - lungimea totală: L 950/(+ 50 mm); - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de minim 1,5 mm. - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă minim 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție minim 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Batalionul 3 infanterie independent FMP Coșnița până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor din contul operatorului economic; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: r-n Dubăsari, satul Coșnița, Unitate militară.</p>	<p>Cadă din inox cu două secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L400*W 400*H 850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu durabilitate înaltă cu grosimea inoxului de 1,5 mm cu orificii de scurgere; - cadă incorporată cu două secții cu dimensiunile interioare (mm) a unei secții L 400*W400*H 850 cu adâncimea secției de 500; - bordură de protecție din față și laterale de 50 mm; - bordura de protecție de la perete cu lățimea și înălțimea de 80 mm; - lungimea totală 1000x600x850; - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea de 1,5 mm. - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Batalionul 3 infanterie independent FMP Coșnița până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor din contul operatorului economic; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: r-n Dubăsari, satul Coșnița, Unitate militară.</p>

Lot 14		Cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L400*W400*H850				
39700000-9	Cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L400*W400*H850	IP14	Moldova	Inoxplus	<p>Cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L400*W400*H850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu durabilitate înaltă cu grosimea de minim 1,5 mm cu orificiu de scurgere; - cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile interioare (mm) a unei secții L400*W400*H850 cu adâncimea secției de 500; - bordură de protecție din față și laterale de 40 mm; - bordura de protecție de la perete cu lățimea și înălțimea de 80 mm ; - lungimea totală: L1360/ (+- 40 mm); - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea minim 1,5 mm; - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă minim 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție minim 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Batalionul 3 infanterie independent FMP Coșnița, până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (din contul operatorului economic; sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlăture defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: r-n Dubăsari, satul Coșnița, Unitate militară.</p>	<p>Cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L400*W400*H850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu durabilitate înaltă cu grosimea de 1,5 mm cu orificiu de scurgere; - cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile interioare (mm) a unei secții L400*W400*H850 cu adâncimea secției de 500; - bordură de protecție din față și laterale de 40 mm; - bordura de protecție de la perete cu lățimea și înălțimea de 80 mm ; - lungimea totală: 1450x600x850; - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea 1,5 mm; - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Batalionul 3 infanterie independent FMP Coșnița, până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (din contul operatorului economic; sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlăture defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: r-n Dubăsari, satul Coșnița, Unitate militară.</p>
Lot 15		Cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L600*W600*H850				
39700000-9	Cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L600*W600*H850	IP15	Moldova	Inoxplus	<p>Cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L600*W600*H850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu durabilitate înaltă cu grosimea de minim 1,5 mm cu orificiu de scurgere; - cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile interioare (mm) a unei secții L600*W600*H850 cu adâncimea secției de 600; - bordură de protecție din față și laterale de 50 mm; - bordura de protecție de la perete cu lățimea și înălțimea de 80 mm; - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea minim 1,5 mm; - lungimea totală: L2000 / (+- 10 mm); - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă minim 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție minim 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Regimentul de Aviație (Florești) până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (din contul operatorului economic; sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor; - pe perioada garanției</p>	<p>Cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L600*W600*H850; - cadă realizată integral din inox alimentar AISI 304 cu durabilitate înaltă cu grosimea de 1,5 mm cu orificiu de scurgere; - cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile interioare (mm) a unei secții L600*W600*H850 cu adâncimea secției de 600; - bordură de protecție din față și laterale de 50 mm; - bordura de protecție de la perete cu lățimea și înălțimea de 80 mm; - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea 1,5 mm; - lungimea totală: 2050x750x850; - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție 2 ani. - livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Regimentul de Aviație (Florești) până la conexiune cu accesoriile necesare pentru montare (din contul operatorului economic; sistem de scurgere și sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor; - pe perioada garanției</p>

					sifon pentru sistemul de canalizare) conform cerințelor; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: r-n Florești, satul Lunga, Regimentul Aviație.	inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: r-n Florești, satul Lunga, Regimentul Aviație.
	Lot 16	Stelaj din inox pentru păstrarea produselor de panificație (pâine) cu patru polițe cu dimensiunile (mm): L1500*1600* H1800				
39700000-9	Stelaj din inox pentru păstrarea produselor de panificație (pâine) cu patru polițe cu dimensiunile (mm): L1500*1600 * H1800	IP16	Moldova	Inoxplus	Stelaj din inox pentru păstrarea produselor de panificație (pâine) cu patru polițe; - realizat integral din inox alimentar AISI 304 cu grosimea de minim 1,5 mm cu durabilitate înaltă; - 2 stelaje cu dimensiuni (mm) : - lungimea totală: L1500*L600* H1800; - polițele cu bordură de protecție lateral și la spate de 100 mm; - distanță între polițe (rafturi) egale H300 mm, - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea minim 1,5 mm; - greutatea prevăzută pe stelaj de minim 350 kg; - picioarele cu distanța de H300 mm de la podea; - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă minim 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție minim 2 ani. livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare din contul operatorului economic; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.	Stelaj din inox pentru păstrarea produselor de panificație (pâine) cu patru polițe; - realizat integral din inox alimentar AISI 304 cu grosimea de 1,5 mm cu durabilitate înaltă; - 2 stelaje cu dimensiuni (mm) : - lungimea totală: L1500*L600* H1800; - polițele cu bordură de protecție lateral și la spate de 100 mm; - distanță între polițe (rafturi) egale H300 mm, - carcasa și picioarele din țevă pătrată 40x40 mm cu grosimea 1,5 mm; - greutatea prevăzută pe stelaj de 350 kg; - picioarele cu distanța de H300 mm de la podea; - elementele sudate vor fi executate doar cu baghete sudură inox; - Garanție anti-rugină la materia primă 5 ani (în condiții favorabile de exploatare). Garanție 2 ani. livrarea bunului se efectuează prin Secția alimentară, la locul solicitat de beneficiar, cu transportarea și configurarea (instalarea) bunului în cantina Academiei Militare din contul operatorului economic; - pe perioada garanției inventarului, operatorul economic se obligă să înlătore defecțiunile apărute din cont propriu. Livrarea: mun. Chișinău, str. Haltei 23.


Semnat:  Numele, Prenumele: Dumitru Covalenco În calitate de: Director General
Ofertantul: Inoxplus SRL Adresa: Mun. Chișinău, str. Petru Rareș, 36, bir.48 2005

Specificații de preț

[Acest tabel va fi completat de către ofertant în coloanele 5,6,7,8 la necesitate, iar de către autoritatea contractantă – în coloanele 1,2,3,4,9,10]

Numărul procedurii de achiziție: Cererea ofertelor de prețuri (bunuri) 21045644, MTender ID ocds-b3wdp1-MD-1634723655395									
Denumirea procedurii de achiziție: „Utilaj tehnologic și frigorific conform necesităților Armatei Naționale-în repetare”									
Cod CPV	Denumirea bunurilor	Unitatea de măsură	Cantitatea	Preț unitar (fără TVA)	Preț unitar (cu TVA)	Suma fără TVA	Suma cu TVA	Termenul de livrare	Clasificație bugetară (IBAN)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Lot 1	Cuptor electric cu 3 secții							
39700000-9	Cuptor electric cu 3 secții	buc	1	35 484,27	42 581,13	35 484,27	42 581,13	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
Total Lot 1						35 484,27	42 581,13		
	Lot 2	Cântar cu cadran electric de 15-30 kg							
39700000-9	Cântar cu cadran electric de 15-30 kg	buc	10	1 999,00	2 398,80	19 990,00	23 988,00	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
Total Lot 2						19 990,00	23 988,00		
	Lot 3	Cântar cu cadran electric de 100 kg							
39700000-9	Cântar cu cadran electric de 100 kg	buc	3	3 500,00	4 200,00	10 500,00	12 600,00	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
Total Lot 3						10 500,00	12 600,00		
	Lot 4	Mașină electrică de curățat cartofi							
39700000-9	Mașină electrică de curățat cartofi	buc	1	11 949,69	14 339,63	11 949,69	14 339,63	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
Total Lot 4						11 949,69	14 339,63		
	Lot 5	Mașină electrică de tocat carne cu (capacitate mică)							
39700000-9	Mașină electrică de tocat carne cu (capacitate mică)	buc	1	5 367,56	6 441,08	5 367,56	6 441,08	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
Total Lot 5						5 367,56	6 441,08		
	Lot 6	Mașină electrică de tăiat legume cu (capacitate mică)							
39700000-9	Mașină electrică de tăiat legume cu (capacitate mică)	buc	3	10 305,83	12 367,00	30 917,50	37 101,00	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
Total Lot 6						30 917,50	37 101,00		
	Lot 7	Masă din inox pentru resturi cu poliță inferioară							
39700000-9	Masă din inox pentru resturi cu poliță inferioară	buc	1	7 322,92	8 787,50	7 322,92	8 787,50	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
Total Lot 7						7 322,92	8 787,50		
	Lot 8	Masă din inox cu poliță inferioară							
39700000-9	Masă din inox cu poliță inferioară	buc	8	5 313,67	6 376,40	42 509,33	51 011,20	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
Total Lot 8						42 509,33	51 011,20		
	Lot 9	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L1900*W600*H850							
39700000-9	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L1900*W600*H850	buc	1	9 864,96	11 837,95	9 864,96	11 837,95	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC

		Total Lot 9		9 864,96	11 837,95				
	Lot 10	Cântar cu cadran electric de 10-30 kg							
39700000-9	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L1500*W600*H850	buc	3	8 140,71	9 768,85	24 422,13	29 306,55	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
		Total Lot 10		24 422,13	29 306,55				
	Lot 11	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L800*W600*H850							
39700000-9	Cadă din inox cu o secție cu dimensiunile secției (mm): L800*W600*H850	buc	2	5 885,25	7 062,30	11 770,50	14 124,60	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
		Total Lot 11		11 770,50	14 124,60				
	Lot 12	Cadă din inox cu două secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L600*W600*H850							
39700000-9	Cadă din inox cu două secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L600*W600*H850	buc	5	8 356,04	10 027,25	41 780,21	50 136,25	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
		Total Lot 12		41 780,21	50 136,25				
	Lot 13	Cadă din inox cu două secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L400*W400*H850							
39700000-9	Cadă din inox cu două secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L400*W400*H850	buc	1	5 557,50	6 669,00	5 557,50	6 669,00	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
		Total Lot 13		5 557,50	6 669,00				
	Lot 14	Cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L400*W400*H850							
39700000-9	Cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L400*W400*H850	buc	1	7 969,71	9 563,65	7 969,71	9 563,65	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
		Total Lot 14		7 969,71	9 563,65				
	Lot 15	Cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L600*W600*H850							
39700000-9	Cadă incorporată cu trei secții cu dimensiunile (mm) a unei secții L600*W600*H850	buc	1	12 682,50	15 219,00	12 682,50	15 219,00	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
		Total Lot 15		12 682,50	15 219,00				
	Lot 16	Stelaj din inox pentru păstrarea produselor de panificație (pâine) cu patru polițe cu dimensiunile (mm): L1500*1600* H1800							
39700000-9	Stelaj din inox pentru păstrarea produselor de panificație (pâine) cu patru polițe cu dimensiunile (mm): L1500*1600* H1800	buc	2	9 982,13	11 978,55	19 964,25	23 957,10	15.12.2021	MD98TRPBAA3 14110A00857AC
		Total Lot 16		19 964,25	23 957,10				
		Total oferta		298 053,02	357 663,63				

Semnat:  Numele, Prenumele: Dumitru Covalenco În calitate de: Director General

Ofertantul: Inoxplus SRL Adresa: Mun. Chișinău, str. Petru Rares, 36, bir.48 2005



ORDIN DE PLATĂ

Nr.

973

DATA EMITERII

27 oct 2021

TIP. DOC. 1

PLĂTIȚI

3000-00

LEI

Trei Mii LEI și 00 BANI

PLĂTITOR

INOXPLUS S.R.L.

COD IBAN

COD FISCAL

MD87RN000000000222480329

1011600039984

PRESTATORUL
PLĂȚILOR

BCR Chisinau SA Sucursala Nr.3 Russo

CODUL BĂNCII

RNCBMD2X518

BENEFICIAR

(R) AGENTIA ASIGURARE RESURSE SI ADMINISTRARE PATRIMONIU A
MINISTERULUI APARARI

COD IBAN

COD FISCAL

MD28TRPCAA518410A00572AA

1006601001229

PRESTATORUL
BENEFICIAR

CODUL BĂNCII

DESTINAȚIA PLĂȚII

Plata p-ru Garanie pentru ofert la procedura nr. 21045644

TIPUL
TRANSFERULUI
NORMAL/URGENT

N

L.S.

CODUL TRANZACTIEI

DATA PRIMIRII

DATA EXECUTĂRII

101

SEMĂTURILE
EMITENTULUI

SEMĂTURA BĂNCII

L.S.

MOTIVUL REFUZULUI

FORMULARUL STANDARD AL DOCUMENTULUI UNIC DE ACHIZIȚII EUROPEAN

1. Documentul unic de achiziții europene, (în continuare, DUAE) este o declarație pe proprie răspundere, prin care operatorul economic confirmă îndeplinirea criteriilor de calificare și selecție necesare în cadrul procedurilor de achiziție publică în Republica Moldova.
2. Formularul este completat, semnat electronic și transmis autorității contractante la depunerea ofertei.
3. Un DUAE depus de către operatorul economic în cadrul unei proceduri de achiziție publică anterioară poate fi reutilizat, cu condiția ca informațiile cuprinse în formular să fie corecte și valabile la data depunerii acestuia.
4. Ofertantul care prezintă în DUAE informații false sau documentele justificative prezentate nu confirmă informația indicată în documentul prezentat este exclus din procedura de achiziție publică și/sau poate răspunde conform legislației.
5. Formularul DUAE este constituit din 7 capitole, și anume:
 - 1) Capitolul I. Informații privind procedura de achiziție publică și autoritatea/entitatea contractantă;
 - 2) Capitolul II. Informații referitoare la operatorul economic;
 - 3) Capitolul III. Motive de excludere din cadrul procedurii de achiziție publică;
 - 4) Capitolul IV. Criteriile de calificare și selecție a operatorilor economici;
 - 5) Capitolul V. Indicații generale pentru criteriile de selecție a operatorilor economici;
 - 6) Capitolul VI. Preselecția candidaților pentru procedura de atribuire a contractului de achiziție publică;
 - 7) Capitolul VII. Declarații finale.
6. Prezentarea formularului DUAE la depunerea ofertei care nu este conform cu cerințele stabilite în Documentația de atribuire duce la respingerea ofertei.

Capitolul I. Informații privind procedura de achiziție publică și autoritatea/entitatea contractantă

Compartimentul se completează doar de către autoritatea/entitatea contractantă.

Cod poziție	Conținutul cerinței	Răspuns
1	2	3
Informații despre publicare		
1A.1	Numărul anunțului/invitației publicate în Buletinul achizițiilor publice, și după caz numărul anunțului publicat în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene	ocds-b3wdp1-MD-1634723655395
Identitatea autorității/entității contractante		

1B.1	Denumirea autorității/entității contractante	AGENȚIA ASIGURARE RESURSE ȘI ADMINISTRARE PATRIMONIUL A MINISTERULUI APĂRĂRII
1B.2	Număr unic de identificare (IDNO) a autorității/entității contractante	1006601001229

Capitolul II. Informații referitoare la operatorul economic

Compartimentul se completează doar de către operatorii economici.

Cod poziție	Conținutul cerințelor	Răspuns
1	2	3
A. Informații privind operatorul economic		
2A.1	Denumirea operatorul economic	<i>INOXPLUS S.R.L.</i>
2A.2	Țara	<i>Republica Moldova</i>
2A.3	Cod poștal	<i>MD-2005</i>
2A.4	Oraș/Localitate	<i>mun. Chișinău</i>
2A.5	Adresa juridică	<i>str. Rareș Petru, 36, ap.(of.) 48</i>
2A.6	Pagina web	www.inoxplus.md
2A.7	Persoana sau persoanele de contact	<i>Pletnirov Vlad</i>
2A.7.1	<i>Telefon</i>	<i>+37378262888</i>
2A.7.2	<i>Adresa de e-mail</i>	tendere@inoxplus.md
2A.8	Număr unic de identificare (IDNO/IDNP)	<i>1011600039984</i>
2A.9	Numărul cod TVA	<i>0607844</i>
2A.10	Forma organizatorico-juridică a activității de antreprenoriat	<i>Societate cu răspundere limitată</i>
2A.11	Informația cu privire la numele acționarilor/asociaților/beneficiarului efectiv	
2A.11.1	Numele acționarilor / asociaților	<i>N/A</i>
2A.11.2	Numele beneficiarului efectiv <i>[beneficiar efectiv – persoană fizică ce deține sau controlează în ultimă instanță o persoană fizică sau juridică ori beneficiar al unei societăți de investiții sau administrator al societății de investiții, ori persoană în al cărei nume se desfășoară o activitate sau se realizează o tranzacție și/sau care deține, direct sau indirect, dreptul de proprietate sau controlul asupra a cel puțin 25% din acțiuni</i>	<i>Covalenco Dumitru</i>

	<i>sau din dreptul de vot al persoanei juridice ori asupra bunurilor aflate în administrare fiduciară]</i>	
2A.11.3	Cetățenia beneficiarului efectiv (<i>legătură juridico-politică permanentă a persoanei fizice definite conform poziției 2A.11.2)</i>	Republica Moldova
2A.12	Operatorul economic este: <ul style="list-style-type: none"> • întreprindere mică • întreprindere mijlocie • și altele 	întreprindere mijlocie
2A.13	În cazul în care achiziția este rezervată: operatorul economic este un atelier protejat sau o întreprindere socială, sau va asigura executarea contractului în contextul programelor de angajare protejată?	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
2A.13.1	<i>Dacă da, care este procentul corespunzător de lucrători cu dizabilități sau defavorizați?</i>	N/A
2A.13.2	<i>Specificați cărei sau căror categorii de lucrători cu dizabilități sau defavorizați le aparțin angajații în cauză?</i>	N/A
2A.14	Operatorul economic participă la procedura de achiziții publice împreună cu alți operatori economici?	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
2A.14.1	<i>Dacă Da, precizați rolul operatorului economic în cadrul grupului (lider, responsabil cu îndeplinirea unor sarcini specifice, etc).</i>	N/A
2A.14.2	<i>Numiți operatorii economici care participă la procedura respectivă de achiziție publică.</i>	N/A
2A.14.3	<i>Specificați denumirea grupului participant.</i>	N/A
<i>Notă. Dacă ați răspuns Da la întrebarea 2A.14, asigurați-vă ca operatorii economici menționați să prezinte un formular DUAE separat.</i>		
B. Informații privind reprezentanții operatorului economic		
Indicați numele persoanei (persoanelor) împuternicită (împuternicite) să îl reprezinte pe operatorul economic în scopurile prezentei proceduri de achiziție publică.		
2B.1	Nume și prenume	Pletnirov Vlad
2B.2	Poziție/acționând în calitate de..	Manager dezvoltare
2B.3	Țară	Republica Moldova
2B.4	Telefon	+37378262888
2B.5	Adresa de e-mail	tendere@inoxplus.md
C. Informații privind utilizarea capacităților altor entități		
2C.1	Operatorul economic utilizează capacitățile altor entități pentru a satisface criteriile de selecție prevăzute în capitolul IV, precum și	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu

	(dacă este cazul) criteriile și regulile menționate în capitolul V de mai jos?	
<p><i>Notă. Dacă ați răspuns Da la întrebarea 2C.1, prezentați un formular DUAE separat care să cuprindă informațiile solicitate în secțiunile A și B din capitolul respectiv și din capitolul III pentru fiecare dintre entitățile în cauză, completat și semnat în mod corespunzător de entitățile în cauză. Atragem atenția asupra faptului că trebuie incluși, de asemenea, tehnicienii sau organismele tehnice implicate, indiferent dacă fac sau nu parte din întreprinderea operatorului economic, în special cei care răspund de controlul calității și, în cazul contractelor de achiziții publice de lucrări, tehnicienii sau organismele tehnice la care poate face apel operatorul economic în vederea executării lucrărilor. În măsura în care este relevant pentru capacitatea (capacitățile) specifică (specifice) utilizată (utilizate) de operatorul economic, includeți informațiile prevăzute în capitolele IV și V pentru fiecare dintre entitățile în cauză.</i></p>		
<p>D.Informații privind subcontractanții pe ale căror capacități operatorul economic se bazează</p>		
2D.1	Operatorul economic intenționează să subcontracteze vreo parte din contract cu alți operatori economici?	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
2D.1.1	Dacă Da, enumerați subcontractanții propuși.	N/A

Capitolul III. Motive de excludere din cadrul procedurii de achiziție publică

Compartimentul se completează de către operatorii economici.

Cod poziție	Conținutul cerințelor	Răspuns
A.Motive referitoare la condamnări prin hotărârea definitivă a unei instanțe judecătorești		
1	2	3
3A.1	<p>Participare la o organizație criminală. Operatorul economic însuși sau orice persoană care este membru al organismului de administrare, de conducere sau de supraveghere al acestuia sau care are putere de reprezentare, de decizie sau de control în cadrul acestuia a făcut obiectul unei condamnări pronunțate printr-o hotărâre definitivă pentru participare la o organizație criminală, printr-o condamnare pronunțată cu cel mult cinci ani în urmă sau în care continuă să se aplice o perioadă de excludere prevăzută în mod direct în condamnare?</p>	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
3A.2	<p>Corupție. Operatorul economic însuși sau orice persoană care este membru al organismului de administrare, de</p>	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu

	<p>conducere sau de supraveghere al acestuia sau care are putere de reprezentare, de decizie sau de control în cadrul acestuia a făcut obiectul unei condamnări pentru corupție pronunțate printr-o hotărâre definitivă, printr-o condamnare pronunțată cu cel mult cinci ani în urmă sau în care continuă să se aplice o perioadă de excludere prevăzută în mod direct în condamnare?</p>	
3A.3	<p>Fraude. Operatorul economic însuși sau orice persoană care este membru al organismului de administrare, de conducere sau de supraveghere al acestuia sau care are putere de reprezentare, de decizie sau de control în cadrul acestuia a făcut obiectul unei condamnări pentru fraudă pronunțate printr-o hotărâre definitivă, printr-o condamnare pronunțată cu cel mult cinci ani în urmă sau în care continuă să se aplice o perioadă de excludere prevăzută în mod direct în condamnare?</p>	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
3A.4	<p>Infrațiuni teroriste sau infrațiuni legate de activitățile teroriste. Operatorul economic însuși sau orice persoană care este membru al organismului de administrare, de conducere sau de supraveghere al acestuia sau care are putere de reprezentare, de decizie sau de control în cadrul acestuia a făcut obiectul unei condamnări pentru infrațiuni teroriste sau infrațiuni legate de activități teroriste, pronunțate printr-o hotărâre definitivă, printr-o condamnare pronunțată cu cel mult cinci ani în urmă sau în care continuă să se aplice o perioadă de excludere prevăzută în mod direct în condamnare?</p>	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
3A.5	<p>Spălare de bani sau finanțarea terorismului. Operatorul economic însuși sau orice persoană care este membru al organismului de administrare, de conducere sau de supraveghere al acestuia sau care are putere de reprezentare, de decizie sau de control în cadrul acestuia a făcut obiectul unei condamnări pentru infrațiuni teroriste sau infrațiuni legate de activități teroriste, pronunțate printr-o hotărâre definitivă, printr-o condamnare pronunțată cu cel mult cinci ani în urmă sau în care continuă să se aplice o perioadă de excludere prevăzută în mod direct în condamnare?</p>	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu

3A.6	Exploatarea prin muncă a copiilor și alte forme de trafic de persoane. Operatorul economic însuși sau orice persoană care este membru al organismului de administrare, de conducere sau de supraveghere al acestuia sau care are putere de reprezentare, de decizie sau de control în cadrul acestuia a făcut obiectul unei condamnări pronunțate printr-o hotărâre definitivă pentru exploatare prin muncă a copiilor și alte forme de trafic de persoane, printr-o condamnare pronunțată cu cel mult cinci ani în urmă sau în care continuă să se aplice o perioadă de excludere prevăzută în mod direct în condamnare?	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
3A.7	În cazul că răspunsul este Da pentru cel puțin una din întrebările 3A.1 – 3A.6, puteți furniza dovezi care să arate că măsurile luate sunt suficiente pentru a demonstra fiabilitatea, în pofida existenței unui motiv de excludere?	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
3A.7.1	<i>Dacă Da, descrieți aceste măsuri.</i>	N/A
B. Motive privind plata impozitelor sau/și a contribuțiilor de asigurări sociale		
	Plata impozitelor	
3B.1	Operatorul economic și-a onorat obligațiile cu privire la plata impozitelor, taxelor și contribuțiilor sociale în conformitate cu prevederile legale în vigoare în Republica Moldova sau în țara în care este stabilit?	<input checked="" type="checkbox"/> Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
3B.1.1	<i>Dacă Nu, în ce mod a fost stabilită obligația cu privire la plata impozitelor, taxelor și contribuțiilor sociale?</i>	N/A
3B.1.2	<i>În cazul în care, încălcarea cu referire la obligațiile privind plata impozitelor, taxelor și contribuțiilor sociale a fost stabilită printr-o hotărâre judecătorească sau administrativă, această decizie este definitivă?</i>	N/A
3B.1.3	<i>În cazul în care, încălcarea cu referire la obligațiile privind plata impozitelor, taxelor și contribuțiilor sociale a fost stabilită printr-o hotărâre judecătorească sau administrativă, precizați data și numărul deciziei.</i>	N/A
3B.2	Operatorul economic beneficiază, în condițiile legii, de eșalonarea obligațiilor de plată a impozitelor, taxelor și contribuțiilor de asigurări sociale ori de alte facilități în vederea plății acestora, inclusiv a	N/A

	majorărilor de întârziere (penalităților) și/sau a amenzilor? Notă: <i>Se completează doar în cazul în care ați răspuns Nu, la întrebarea din 3B.1.</i>	
3B.2.1	<i>Dacă Da, operatorul economic este în măsură să furnizeze actul privind eşalonarea obligațiilor de plată a impozitelor, taxelor și contribuțiilor de asigurări sociale ori de alte facilități în vederea plății acestora?</i>	N/A
3B.3	Operatorul economic este în măsură să furnizeze un certificat cu privire la plata impozitelor sau să furnizeze informații privind onorarea obligațiilor fiscale?	<input checked="" type="checkbox"/> Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
3B.4	Informațiile privind lipsa/existența restanțelor față de bugetul public național sunt disponibile gratuit pentru autorități, prin accesarea unei baze de date naționale? Dacă da, specificați informația care ar permite verificarea.	Adresa de internet: https://servicii.fisc.md/contribuabil.aspx
		Autoritatea sau organismul emitent(ă): <i>Serviciul Fiscal de Stat</i>
		Referința exactă a documentației: <i>1011600039984</i>
C. Includerea în lista de interdicție a operatorilor economici		
3C.1	Operatorul economic este înscris în lista de interdicție a operatorilor economici?	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
3C.1.1	<i>În cazul că răspunsul este Da pentru întrebarea 3C.1, puteți furniza dovezi care să arate că măsurile luate sunt suficiente pentru a demonstra fiabilitatea, în pofida existenței unui motiv de excludere?</i>	N/A
3C.1.2	<i>Dacă Da, descrieți aceste măsuri.</i>	N/A
D. Motive legate de insolvabilitate, conflicte de interese sau abateri profesionale		
	Obligațiile aplicabile în domeniul mediului, muncii și asigurărilor sociale	
3D.1	Operatorul economic a încălcat obligațiile în domeniul mediului în ultimii 3 ani?	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
3D.1.1	<i>În cazul că răspunsul este Da pentru întrebarea 3D.1, puteți furniza dovezi care să arate că măsurile luate sunt suficiente pentru a demonstra fiabilitatea, în pofida existenței unui motiv de excludere?</i>	N/A

3D.1.2	<i>Dacă Da, descrieți aceste măsuri.</i>	N/A
3D.2	Operatorul economic a încălcat obligațiile în domeniul social în ultimii 3 ani?	<input type="checkbox"/> Da ×Nu
3D.2.1	<i>În cazul că răspunsul este Da pentru întrebarea 3D.2, puteți furniza dovezi care să arate că măsurile luate sunt suficiente pentru a demonstra fiabilitatea, în pofida existenței unui motiv de excludere?</i>	N/A
3D.2.2	<i>Dacă Da, descrieți aceste măsuri.</i>	N/A
3D.3	Operatorul economic a încălcat obligațiile în domeniul muncii în ultimii 3 ani?	<input type="checkbox"/> Da ×Nu
3D.3.1	<i>În cazul că răspunsul este Da pentru întrebarea 3D.3, puteți furniza dovezi care să arate că măsurile luate sunt suficiente pentru a demonstra fiabilitatea, în pofida existenței unui motiv de excludere?</i>	N/A
3D.3.2	<i>Dacă Da, descrieți aceste măsuri.</i>	N/A
	Insolvabilitatea	
3D.4	Operatorul economic este în situație de insolvabilitate sau de lichidare a activității antreprenoriale ca urmare a unei hotărâri judecătorești?	<input type="checkbox"/> Da ×Nu
3D.4.1	<i>În cazul că răspunsul este Da pentru întrebarea 3D.4, puteți furniza dovezi care să arate că măsurile luate sunt suficiente pentru a demonstra fiabilitatea, în pofida existenței unui motiv de excludere?</i>	N/A
3D.4.2	<i>Dacă Da, descrieți aceste măsuri.</i>	N/A
	Active administrate de lichidator	
3D.5	Activele operatorului economic sunt administrate de un lichidator sau de o instanță?	<input type="checkbox"/> Da ×Nu
3D.5.1	<i>În cazul că răspunsul este Da pentru întrebarea 3D.5, puteți furniza dovezi care să arate că măsurile luate sunt suficiente pentru a demonstra fiabilitatea, în pofida existenței unui motiv de excludere?</i>	N/A
3D.5.2	<i>Dacă Da, descrieți aceste măsuri.</i>	N/A
	Activitățile economice sunt suspendate	
3D.6	Activitățile economice ale operatorului economic sunt suspendate?	<input type="checkbox"/> Da ×Nu
3D.6.1	<i>În cazul că răspunsul este Da pentru întrebarea 3D.6, puteți furniza dovezi care să arate că măsurile luate sunt suficiente pentru a demonstra fiabilitatea, în pofida existenței unui motiv de excludere?</i>	N/A
3D.6.2	<i>Dacă Da, descrieți aceste măsuri.</i>	N/A
	Acorduri cu alți operatori economici care vizează denaturarea concurenței	

3D.7	Operatorul economic, în ultimii 3 ani, a încheiat acorduri cu alți operatori economici care au ca obiect denaturarea concurenței, fapt constatat prin decizie a organului abilitat în acest sens?	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
3D.7.1	<i>În cazul că răspunsul este Da pentru întrebarea 3D.7, puteți furniza dovezi care să arate că măsurile luate sunt suficiente pentru a demonstra fiabilitatea, în pofida existenței unui motiv de excludere?</i>	N/A
3D.7.2	<i>Dacă Da, descrieți aceste măsuri.</i>	N/A
Conflict de interese		
3D.8	Operatorul economic se află într-o situație de conflict de interese care nu poate fi remediată?	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
3D.8.1	<i>În cazul că răspunsul este Da pentru întrebarea 3D.8, puteți furniza dovezi care să arate că măsurile luate sunt suficiente pentru a demonstra fiabilitatea, în pofida existenței unui motiv de excludere?</i>	N/A
3D.8.2	<i>Dacă Da, descrieți aceste măsuri.</i>	N/A
Etica profesională		
3D.9	Operatorul economic a fost condamnat, în ultimii 3 ani, prin hotărâre definitivă a unei instanțe judecătorești, pentru o faptă care a adus atingere eticii profesionale sau pentru comiterea unei greșeli în materie profesională?	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
3D.9.1	<i>În cazul că răspunsul este Da pentru întrebarea 3D.9, puteți furniza dovezi care să arate că măsurile luate sunt suficiente pentru a demonstra fiabilitatea, în pofida existenței unui motiv de excludere?</i>	N/A
3D.9.2	<i>Dacă Da, descrieți aceste măsuri.</i>	N/A
Integritatea		
3D.10	Operatorul economic, în ultimii 3 ani, se face vinovat de o abatere profesională, care îi pune la îndoială integritatea?	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
3D.10.1	<i>În cazul că răspunsul este Da pentru întrebarea 3D.10, puteți furniza dovezi care să arate că măsurile luate sunt suficiente pentru a demonstra fiabilitatea, în pofida existenței unui motiv de excludere?</i>	N/A
3D.10.2	<i>Dacă Da, descrieți aceste măsuri.</i>	N/A

Capitolul IV. Criteriile de calificare și selecție a operatorilor economici

Compartimentul se completează de către autoritatea/entitatea (coloana nr.2) contractantă și operatorii economici (coloana nr.3).

Cod poziție	Conținutul cerințelor	Răspuns
-------------	-----------------------	---------

1	2	3
A. Capacitatea de exercitare a activității profesionale		
4A.1	Operatorul economic este în măsură să furnizeze documentul/documentele prin care se va demonstra înregistrarea acestuia?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4A.1.1	<i>Dacă Da, indicați actele de înregistrare a activității antreprenoriale și genul (genurile) de activitate determinate de legislație, aferent obiectului procedurii de atribuire a contractului, în baza căreia întreprinderea are dreptul să execute viitorul contract de achiziție publică.</i>	Certificat de înregistrare, Extras din registru de stat, Autorizație de funcționare
4A.1.2	<i>Actele de înregistrare a activității antreprenoriale, sunt disponibile gratuit pentru autorități dintr-o bază de date națională? Dacă da, specificați informația care ar permite verificarea.</i>	Adresa de internet: https://www.infoba.se.md/ro/companie/s/1011600039984/srl-inoxplus
		Autoritatea sau organismul emitent(ă): Camera Înregistrării de Stat, Registrul de stat al persoanelor juridice
		Referința exactă a documentației: 1011600039984
4A.2	Activitatea antreprenorială deține o certificare și/sau o autorizare echivalentă aferent obiectului procedurii de atribuire a contractului, în cadrul unui sistem național?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4A.2.1	<i>Dacă Da, operatorul economic este în măsură să furnizeze documentul/documentele prin care se va demonstra certificarea și/sau autorizarea activității acestuia?</i>	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4A.2.3	<i>Actele privind certificarea sau autorizarea sunt disponibile gratuit pentru autorități, dintr-o bază de date națională? Dacă da, specificați informația care ar permite verificarea.</i>	Adresa de internet: https://www.infoba.se.md/ro/companie/s/1011600039984/srl-inoxplus
		Autoritatea sau organismul emitent(ă):

		<i>Registrul de stat al unităților de drept</i>
		<i>Referința exactă a documentației: 1011600039984</i>
4A.3	Genurile de activitate, și/sau certificarea, și/sau autorizarea privind activitatea de întreprinzător, acoperă criteriile de selecție impuse de autoritatea/entitatea contractantă în anunțul/invitația de participare?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
B. Capacitatea economică și financiară		
Declarații bancare		
4B.1	Operatorul economic este în măsură să furnizeze declarații bancare sau, după caz, dovezi privind asigurarea riscului profesional în conformitate cu cerințele din documentația de atribuire?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4B.1.1	<i>Informația menționată la punctul 4B.1 este disponibilă gratuit pentru autorități, dintr-o bază de date națională? Dacă da, specificați informația care ar permite verificarea ei.</i>	<i>Adresa de internet: N/A</i>
		<i>Autoritatea sau organismul emitent(ă): N/A</i>
		<i>Referința exactă a documentației: N/A</i>
Cifra de afaceri anuală (volumul vânzărilor)		
4B.2	Operatorul economic este în măsură să demonstreze o cifră de afaceri anuală, după cum urmează: nu se aplică Valoare _____ Perioada _____ <i>Notă. Se completează de către autoritatea contractantă valoarea și perioada</i>	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4B.2.1	<i>Specificați care este cifra de afaceri anuală, conform datelor din raportul financiar.</i>	<i>Valoarea 42 484 245 lei Anul 2019</i>
Cifra de afaceri medie anuală		
4B.3	Operatorul economic este în măsură să demonstreze o cifră medie anuală de afaceri, după cum urmează: nu se aplică Valoare _____ Perioada _____	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu

	<i>Notă. Se completează de către autoritatea contractantă valoarea și perioada</i>	
4B.3.1	<i>Specificați cifra de afaceri, conform datelor din raportul financiar.</i>	<i>Valoarea 42 484 245 lei</i>
		<i>Anul 2019</i>
		<i>Valoarea 28 983 711 lei</i>
		<i>Anul 2018</i>
		<i>Valoarea 26 259 405 lei</i>
		<i>Anul 2017</i>
		<i>Valoarea medie totală 32 575 787 lei</i>
	Situațiile financiare	
4B.4	Operatorul economic este în măsură să furnizeze Situațiile financiare înregistrate, extrase din Situațiile financiare?	×Da <input type="checkbox"/> Nu
4B.5	Informațiile privind situația economică și financiară sunt disponibile gratuit pentru autorități, dintr-o bază de date națională? Dacă da, specificați informația care ar permite verificarea.	Adresa de internet: N/A
		Autoritatea sau organismul emitent(ă): N/A
		Referința exactă a documentației: N/A
C. Capacitatea tehnică și/sau profesională		
4C.1	Operatorul economic este în măsură să furnizeze documentele solicitate de către autoritatea/entitatea contractantă în anunțul de participare, care demonstrează capacitatea tehnică și/sau profesională pentru executarea viitorului contract.	×Da <input type="checkbox"/> Nu
4C.1.1	<i>Informațiile privind capacitatea tehnică și/sau profesională sunt disponibile gratuit pentru autorități, dintr-o bază de date națională? Dacă da, specificați informația care ar permite verificarea.</i>	<i>Adresa de internet: N/A</i>
		<i>Autoritatea sau organismul emitent(ă): N/A</i>
		<i>Referința exactă a documentației: N/A</i>
	Instalații tehnice și măsuri de asigurare a calității	

4C.2	Operatorul economic este în măsură să furnizeze detalii referitoare la tehnicienii sau organismele tehnice, specificate în anunțul de participare/documentația de atribuire, pe care autoritatea/entitatea contractantă le poate solicita, în special cele responsabile de controlul calității în legătură cu acest exercițiu de achiziție publică?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4C.3	Operatorul economic este în măsură să furnizeze o informație cu privire la sistemele de management și de trasabilitate utilizate în cadrul lanțului de aprovizionare?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4C.3.1	<i>Informațiile sunt disponibile gratuit pentru autorități, dintr-o bază de date națională? Dacă da, specificați informația care ar permite verificarea.</i>	<i>Adresa de internet:</i> N/A
		<i>Autoritatea sau organismul emitent(ă):</i> N/A
		<i>Referința exactă a documentației:</i> N/A
	Utilaje, instalații și echipament tehnic	
4C.4	Operatorul economic dispune de utilaje și echipament necesar pentru îndeplinirea corespunzătoare a contractului de achiziție publică?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4C.5	Operatorul economic este în măsură să furnizeze o informație cu privire la dotările specifice, utilajul și echipamentul necesar pentru îndeplinirea contractului, conform cerințelor stabilite în anunțul de participare și documentația de atribuire?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
	Pregătirea profesională și calificarea personalului	
4C.6	Operatorul economic are în cadrul întreprinderii personal calificat conform cerințelor stabilite în anunțul de participare sau în documentația de atribuire?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4C.7	Operatorul economic este în măsură să furnizeze o informație privind personalul de specialitate propus pentru executarea contractului, conform cerințelor stabilite în anunțul de participare și documentația de atribuire?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4C.8	Indicați efectivele medii anuale de personal angajat din ultimii trei ani de activitate.	Anul 2019
		Angajați 56
		Anul 2018
		Angajați 53

		Anul 2017
		Angajați 48
	Numărul membrilor personalului de conducere	
4C.9	Indicați numărul membrilor personalului de conducere ale operatorului economic pe parcursul ultimilor trei ani.	Anul 2019
		Persoane 25
		Anul 2018
		Persoane 13
		Anul 2017
		Persoane 13
	Mostre, descrieri, fotografii	
4C.10	Operatorul economic este în măsură să furnizeze eșantioane (mostre), descrieri și/sau fotografii ale produselor/serviciilor care urmează să fie furnizate/prestate, conform cerințelor stabilite în documentația de atribuire?	<input checked="" type="checkbox"/> Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
	Pentru contractele de achiziție publică de lucrări	
4C.11	În perioada de referință, operatorul economic a îndeplinit lucrări specifice sau similare obiectului de achiziție indicat în anunțul de participare și în documentația de atribuire?	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu
4C.11.1	<i>Dacă Da, enumerați-le specificând descrierea lucrărilor, valoarea lor, data de începere, data procesului verbal de recepție la terminarea lucrărilor, beneficiarul și altă informație relevantă.</i>	N/A
	Pentru contractele de achiziție publică de bunuri	
4C.12	În perioada de referință, operatorul economic a efectuat livrări specifice obiectului de achiziție indicat în anunțul de participare și în documentația de atribuire?	<input checked="" type="checkbox"/> Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4C.12.1	<i>Dacă Da, enumerați-le specificând descrierea livrărilor, valoarea lor, data de începere, data furnizării, beneficiarul și altă informație relevantă.</i>	<i>Otel inoxidabil, mobilier din inox, utilaj pentru bloc alimentar, sanitar, pompe. Valoarea unui contract de la 10 000-500 000 lei, din 2012. Beneficiari sunt instituțiile publice.</i>
	Pentru contractele de achiziție publică de servicii	
4C.13	În perioada de referință, operatorul economic a prestat servicii similare cu obiectul de achiziție	<input type="checkbox"/> Da <input checked="" type="checkbox"/> Nu

	indicat în anunțul de participare și în documentația de atribuire?	
4C.13.1	<i>Dacă Da, enumerați-le specificând descrierea serviciilor, valoarea lor, durata de execuție, data începerii, beneficiarul și altă informație relevantă.</i>	N/A
4C.14	În cazul că răspunsul este Da pentru una din întrebările 4C.11 – 4C.13, puteți furniza dovezi prin care se va demonstra îndeplinirea lucrărilor, livrarea bunurilor, prestarea serviciilor similare conform cerințelor documentației de atribuire?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
D. Standarde de asigurare a calității		
4D.1	Operatorul economic este în măsură să furnizeze certificate emise de organisme independente prin care se atestă faptul că operatorul economic respectă standardele de asigurare a calității conform cerințelor stabilite în anunțul de participare și în documentația atribuire?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4D.2	Informațiile privind standardele de asigurare a calității, sunt disponibile gratuit pentru autorități, dintr-o bază de date națională? Dacă da, specificați informația care ar permite verificarea.	Adresa de internet: N/A
		Autoritatea sau organismul emitent(ă): N/A
		Referința exactă a documentației: N/A
E. Standarde de protecție a mediului		
4E.1	Operatorul economic este în măsură să furnizeze certificate emise de organisme independente prin care se atestă faptul că operatorul economic respectă standardele de protecție a mediului, conform cerințelor stabilite în anunțul de participare și în documentația de atribuire?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
4E.2	Informațiile privind standardele de protecția mediului, sunt disponibile gratuit pentru autorități, dintr-o bază de date națională? Dacă da, specificați informația care ar permite verificarea.	Adresa de internet: N/A
		Autoritatea sau organismul emitent(ă): N/A
		Referința exactă a documentației: N/A

F. Permiteea controalelor		
4F.1	Operatorul economic permite efectuarea verificărilor de către autoritatea/entitatea contractantă referitor la capacitățile economice și financiare, de producție sau tehnice privind executarea viitorului contract de achiziție publică?	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu

Capitolul V. Indicații generale pentru criteriile de calificare și selecție

Compartimentul se completează de către autoritatea/entitatea contractantă (coloana nr.2) și operatorii economici (coloana nr.3).

Cod poziție	Conținutul cerințelor	Răspuns
1	2	3
A. Îndeplinirea tuturor criteriilor de selecție impuse		
5A.1	<p>Operatorul economic este în măsură să furnizeze în Sistemul informațional automatizat „Registrul de stat al achizițiilor publice” sau prin mijloace electronice, sau dacă e cazul, pe suport de hârtie autorității contractante: formularele, certificatele, avizele și alte documente indicate de către autoritatea/entitatea contractantă în anunțul de participare și în documentația de atribuire?</p> <p>Termen 2 zile de la solicitare.</p> <p><i>Notă. Numărul de zile se indică de către autoritatea contractantă ținând cont de cantitatea și caracterul documentelor solicitate.</i></p>	×Da <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Nu
5A.2	Informațiile care să îi permită autorității/entității contractante să obțină documentele indicate în anunțul de participare și în documentația de atribuire, sunt disponibile gratuit și direct prin accesarea unei baze de date naționale în orice stat? Dacă da, specificați informația care ar permite verificarea.	<p>Adresa de internet: N/A</p> <p>Autoritatea sau organismul emitent(ă): N/A</p> <p>Referința exactă a documentației: N/A</p>

Capitolul VI. Preselecția candidaților pentru procedura de atribuire a contractului de achiziție publică

Compartimentul se solicită de către autoritatea contractantă doar în cadrul procedurilor de achiziție publică: licitația restrânsă, negociere, dialog competitiv și parteneriatul pentru inovare.

Cod poziție	Conținutul cerințelor	Răspuns
1	2	3
A. Îndeplinirea tuturor criteriilor de selecție impuse		
6A.1	Operatorul economic/candidatul îndeplinește criteriile de selecție stabilite de către autoritatea contractantă în anunțul de participare și în documentația de atribuire.	×Da <input type="checkbox"/> Nu
6A.2	Operatorul economic/candidatul dispune și este în măsură să furnizeze în Sistemul informațional automatizat „Registrul de stat al achizițiilor publice” sau prin mijloace electronice, sau dacă e cazul, pe suport de hârtie autorității contractante certificate sau alte forme de documente justificative, după cum este cerut în anunțul de participare și în documentația de atribuire.	×Da <input type="checkbox"/> Nu

Capitolul VII. Declarații finale

Operatorul economic declară că informațiile prezentate în capitolele II – V (după caz II-VI) sunt exacte și corect furnizate, cunoscând pe deplin consecințele cazurilor grave de declarații false.

Operatorul economic declară în mod oficial, că poate să furnizeze la solicitarea autorității/entității contractante fără întârziere, certificatele și documentele justificative solicitate, cu excepția cazului în care autoritatea/entitatea contractantă are posibilitatea de a obține documentele justificative în cauză direct prin accesarea unei baze de date relevante, care este disponibilă gratuit, cu condiția că operatorul economic să fi furnizat informațiile necesare (adresa de internet, autoritatea sau organismul emitent(ă), referința exactă a documentației) care să îi permită autorității contractante sau entității contractante să facă acest lucru și se consimte accesul la informațiile menționate, în cazul în care acest lucru este necesar.

Operatorul economic declară în mod oficial că este de acord ca *AGENȚIA ASIGURARE RESURSE ȘI ADMINISTRARE PATRIMONIU A MINISTERULUI APĂRĂRII*, astfel cum este descrisă în capitolul I secțiunea A să obțină acces la documentele justificative privind informațiile pe care le-a furnizat în acest DUAE în scopul desfășurării procedurii de achiziție ocds-b3wdp1-MD-1634723655395.

(Se va completa și semna de către operatorul economic)

Nume: *Covalenco Dumitru*

Funcția: *Administrator*

Data: *28.10.2021*

Adresa: *mun. Chișinău, sec. Râșcani, str. Rareș Petru, 36, ap.(of.) 48*

Semnătura



CERERE DE PARTICIPARE

Către AGENȚIA ASIGURARE RESURSE ȘI ADMINISTRARE PATRIMONIU A
MINISTERULUI APĂRĂRII

(denumirea autorității contractante și adresa completă)

Stimați domni,

Ca urmare a anunțului/invitației de participare/de preselecție apărut în Buletinul achizițiilor publice și/sau Jurnalul Oficial al Uniunii Europene, nr [ocds-b3wdp1-MD-1634723655395](#) din 28.10.2021 (ziua/luna/anul), privind aplicarea procedurii pentru atribuirea contractului Utilaj tehnologic și frigorific conform necesităților Armatei Naționale-în repetare (denumirea contractului de achiziție publică), noi INOXPLUS S.R.L. (denumirea/numele ofertantului/candidatului), am luat cunoștință de condițiile și de cerințele expuse în documentația de atribuire și exprimăm prin prezenta interesul de a participa, în calitate de ofertant/candidat, neavând obiecții la documentația de atribuire.

Data completării 28.10.2021 Cu stimă,

Ofertant/candidat
.....
(semnătura autorizată)



DECLARAȚIE
privind valabilitatea ofertei

Către AGENȚIA ASIGURARE RESURSE ȘI ADMINISTRARE PATRIMONIU A
MINISTERULUI APĂRĂRII

(denumirea autorității contractante și adresa completă)

Stimați domni,

Ne angajăm să menținem oferta valabilă, **privind achiziționarea Utilaj tehnologic și frigorific conform necesităților Armatei Naționale-în repetare**
(se indică obiectul achiziției)

prin procedura de achiziție Cererea ofertelor de preturi (bunuri),
(tipul procedurii de achiziție)

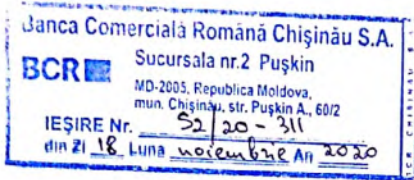
pentru o durată de patruzeci și cinci (45) zile, (durata în litere și cifre), respectiv până la data de 12.12.2021 (ziua/luna/anul), și ea va rămâne obligatorie pentru noi și poate fi acceptată oricând înainte de expirarea perioadei de valabilitate.

Data completării 28.10.2021 Cu stimă,

 Ofertant/candidat
.....
(semnătura autorizată)



Banca Comercială Română Chișinău S.A.
Str. A. Pușkin 60/2 Municipiul Chișinău
Republica Moldova MD 2005
IDNO Cod Fiscal 1003600021533
Capital Social 728.130.000 MDL
SWIFT RNCBMD2X
Tel: +373 22 85 20 00/ +373 22 26 50 00
Fax: + 373 22 26 50 02/ +373 22 85 20 02
site: <http://www.bcr.md>
e-mail: office@bcr.md



CERTIFICAT

Prin prezenta, Banca Comercială Română Chișinău S.A. confirmă că INOXPLUS S.R.L., cod fiscal – 1011600039984, este clientul Băncii și deține în cadrul BCR Chișinău S.A. următoarele conturi:

IBAN	Valuta contului
MD87RN000000000222480329	MDL
MD87RN000000000222480329	USD
MD87RN000000000222480329	EUR
MD87RN000000000222480329	RON
MD87RN000000000222480329	RUB

Certificatul a fost eliberat la cererea clientului pentru a fi prezentat la destinația solicitată. Informația specificată în prezentul certificat reprezintă situația existentă la data eliberării lui.

Responsabilitate pentru dezvăluirea informației expuse în prezentul certificat este atribuită nemijlocit Clientului. Banca nu poartă răspundere pentru dezvăluirea datelor către terți.

Director Sucursala nr. 3 Russo,

Minciuna Serghei

BCR Chisinau S.A. - Confidential

BCR Chisinau S.A. este înregistrat în calitate de operator cu date de caracter personal cu identificatorul – 0000065, care va proteja datele cu caracter personal, în condițiile legii nr. 133 din 08.07.2011 privind protecția datelor cu caracter personal.

CERTIFICAT
privind lipsa sau existența restanțelor față de bugetul public național

Nr.
№ **A2117500**

din
от **15.10.2021**

1. Destinația / Назначение

Pentru participare la proceduri de achizitii publice

2. Date despre contribuabil / Информация о налогоплательщике

Denumirea Наименование	Codul fiscal / Numărul de identificare Фискальный код / Идентификационный номер
INOXPLUS S.R.L.	1011600039984
Adresa sediului de bază (strada, numărul) Адрес основного месторасположения (улица, номер)	Codul - Denumirea localității Код - Наименование населенного пункта
Petru Rares nr.36 of.48	0150-SEC.RISCANI

**3. Atestarea lipsei sau existenței restanțelor conform datelor Sistemului Informațional Automatizat /
Подтверждение отсутствия или наличия недоимки согласно данных Информационной автоматизированной системы**

La data emiterii prezentului certificat restanța față de bugetul public național constituie/ На дату выдачи данной справки недоимка перед национальным публичным бюджетом составляет:
0,00 lei/лей.

4. Valabil pînă la / Действителен до 30.10.2021

5. Autentificarea Serviciului Fiscal de Stat / Подтверждение Государственной налоговой службы

Șef DDF Rîșcani

a DGAF mun. Chișinău

L.Ș/ М.П.

Executor:

Svetlana Slonovskaia

Numele și prenumele



Semnătura/Подпись

Viorica CĂUȘ

Este extras din Sistemul Informațional al SFS SIA „Contul curent al contribuabilului”// 15.10.2021 ora 11:58:22
cu aplicarea prevederilor pct. 82-83 Ordin IFPS nr.400 din 14.03.2014 (Monitorul Oficial 72-77/399, 28.03.2014)
NOTA (0,00)

REPUBLICA



MOLDOVA



CERTIFICAT DE ÎNREGISTRARE

Societatea cu Răspundere Limitată "INOXPLUS"
ESTE ÎNREGISTRATĂ LA CAMERA ÎNREGISTRĂRII DE STAT

Numărul de identificare de stat - codul fiscal
1011600039984

Data înregistrării

28.11.2011

Data eliberării

28.11.2011



Bobeica Ion, registrator

*Funcția, numele, prenumele persoanei
care a eliberat certificatul*

Signature



MD 0112756

L.Ș.



I.P. "AGENȚIA SERVICII PUBLICE"
Departamentul înregistrare și licențiere a unităților de drept

EXTRAS
din Registrul de stat al persoanelor juridice

nr. 37203 din 19.11.2020

Denumirea completă: **Societatea cu Răspundere Limitată «INOXPLUS» .**
Denumirea prescurtată: **«INOXPLUS» S.R.L. .**
Forma juridică de organizare: **Societate cu Răspundere Limitată.**
Numărul de identificare de stat și codul fiscal: **1011600039984.**
Data înregistrării de stat: **28.11.2011.**
Sediul: **MD-2005, str. Petru Rareș, 36, ap.(of.) 48, mun.Chișinău, Republica Moldova.**
Obiectul principal de activitate:
1 Comerțul cu ridicata al construcțiilor prefabricate, al structurilor și pieselor din metal pentru construcții;
2 Comerțul cu ridicata al metalelor și minereurilor metalifere;
3 Fabricarea de butoaie și alte recipiente din metal;
4 Fabricarea de structuri și timplării metalice pentru construcții;
5 Comerțul cu ridicata al aparatelor electrice de uz casnic;
6 Comerțul cu ridicata al altor mașini și echipamente utilizate în industrie, comerț și transporturi;
7 Comerțul cu ridicata al articolelor de fierărie, utilajului de apeduct și de încălzire.
Capitalul social: **4040774 lei.**
Administrator: COVALENCO DUMITRU, IDNP 2000018032064,
Asociați:
1. COVALENCO DUMITRU , IDNP 2000018032064 cota 4040774.00 lei, ce constituie 100 %.

Prezentul extras este eliberat în temeiul art. 34 al Legii nr. 220-XVI din 19 octombrie 2007 privind înregistrarea de stat a persoanelor juridice și a întreprinzătorilor individuali și confirmă datele din Registrul de stat la data de: 19.11.2020.

Specialist coordonator
tel. 022-20-7838



Clichici Elena



Содержание

1560279761_do2o1swu_manualbase_ru	2
BXN-100D1.3-3 100kg	14
exploded-view-MEAT-MINCER-HURAKAN-HKN_12SC	15
exploded-view-VEGETABLE-CUTTER-HURAKAN-HKN_FNT	17
Inox	19
MEAT-MINCER-HURAKAN-HKN_12SC_-HKN_12SS_-HKN_22SC_-HKN_22SS	20
Pasport_i_RE_ShZhE_6	41
Tehopisanie_ShZhE_3_K_2_1	54
UNIVERSAL-30kg BSN 15_30D1.3	55
VEGETABLE-CUTTER-HURAKAN-HKN_FNT	56

Приложение М
(рекомендуемое)

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
при эксплуатации машин очистки овощей (Д2)**

К работе на машине допускаются лица, прошедшие обучение по программе технического минимума и инструктаж по технике безопасности, ознакомленные с принципом действия машины, ее конструкцией и получившие навыки для обеспечения нормальной работы машины.

Машина должна быть полностью укомплектована. Снятие каких-либо деталей и эксплуатация машины без них не допускается.

Электрический монтаж машины следует производить в соответствии с действующими правилами включения электросиловых установок данной мощности, а также правилами техники безопасности.

Машина должна быть надежно заземлена.

Ежедневно перед включением машины необходимо проверить надежность соединения заземляющего провода. Место заземления (болт с шайбой) указано условным обозначением. При неправильном и некачественном заземлении возможно поражение током оператора, работающего у машины.

Попадание влаги на детали электрооборудования и включение машины в этом состоянии не допускается.

Санитарная обработка машины должна производиться после отключения машины от электросети.

Устранение неисправностей следует производить только после полного отключения машины от сети автоматическим выключателем.

При этом на выключателе следует вывесить табличку «НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РАБОТАЮТ ЛЮДИ!».

ВКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ СО СНЯТОЙ ЗАГРУЗОЧНОЙ ВОРОНКОЙ ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

ВНИМАНИЕ!

Некоторое несоответствие с настоящим руководством по эксплуатации вызвано постоянным усовершенствованием узлов и деталей, не влияющих на основные характеристики машин.

Предприятие-изготовитель в период гарантийного срока устраняет отказы и неисправности в работе оборудования только при условии:

1. Соблюдения всех требований «Руководства по эксплуатации»;
2. Передачи (пересылки) предприятию-изготовителю копии оформленного «Акта пуска машины в эксплуатацию» (приложение И) в течение 14 дней со дня ввода машины в эксплуатацию;
3. Направления на предприятие-изготовитель оформленного «Акта-рекламации» (приложение К) о выходе из строя машин, отказе составных частей или комплектующих.

При несоблюдении вышеперечисленного предприятие-изготовитель снимает с себя все обязанности по гарантии.

Примечание: оформленные «Акт пуска машины в эксплуатацию» и «Акт-рекламация» должны быть заверены печатью потребителя и предприятием, производящим ремонт и техническое обслуживание.

Приложение Л
(рекомендуемое)

**ПАМЯТКА ПО ОБРАЩЕНИЮ
с машинами очистки овощей (Д1)**

Настоящее руководство по эксплуатации (РЭ) распространяется на машины очистки овощей типа МОК-300У, 150У (далее по тексту - машина).

Руководство по эксплуатации предназначено для изучения обслуживающим персоналом и работниками ремонтных предприятий конструкций машины, правил эксплуатации, технического обслуживания, условий монтажа, регулирования и обкатки.

Машину обслуживает оператор, прошедший соответствующий инструктаж, обучение техническому минимуму и ознакомленный с настоящим РЭ.

Несоблюдение правил, изложенных в настоящем РЭ, приводит к нарушению работы машины, преждевременному износу и отказам в работе.

Машину обслуживает один оператор, прошедший соответствующий инструктаж по технике безопасности, ознакомленный с устройством и принципом ее действия и изучивший инструкцию по эксплуатации.

Порядок работы на машине:

- закрыть дверцу разгрузочного люка;
- включить автоматический выключатель;
- рукояткой реле времени выставить необходимое время цикла работы;
- включить машину нажатием кнопки «ПУСК»;
- открыть кран и пустить в корпус воду;
- открыть крышку загрузочной воронки и загрузить в корпус необходимую порцию вымытого картофеля;
- при загрузке продукта необходимо исключить попадание в корпус инородных тел;
- закрыть крышку;
- очистить продукт в течение необходимого времени в зависимости от исполнения машины, следить за нормальным выводом из машины воды с мезгой через сливной шланг;
- после окончания процесса очистки установить под лотком разгрузочного люка емкость для сбора очищенного продукта, осторожно открыть дверцу разгрузочного люка и выгрузить очищенный продукт;
- после выгрузки всей порции продукта закрыть дверцу разгрузочного люка.

Для очистки следующей порции продукта повторить операцию.

После окончания очистки или при технологическом перерыве в работе выключить машину нажатием кнопки «СТОП», закрыть кран подачи воды в корпус. При нажатии кнопки «СТОП» толкатель кнопки фиксируется. ПЕРЕД ПОВТОРНЫМ ЗАПУСКОМ МАШИНЫ НЕОБХОДИМО СНЯТЬ ТОЛКАТЕЛЬ С ФИКСАТОРА, ПОВЕРНУВ ГРИБОК КНОПКИ ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ. В конце работы отключить автоматический выключатель.

Ежедневно после окончания работы, необходимо проводить санитарную обработку в следующем порядке:

- отключить машину от сети, выключив автоматический выключатель;
- вынуть ниппель со шлангом из загрузочной воронки;
- снять загрузочную воронку;
- отвернуть винт крепления диска и снять его с вала;
- открыть кран подачи воды и струей воды смыть грязь и мезгу из внутренних полостей корпуса машины;
- обмыть водой диск и загрузочную воронку;
- при необходимости, для очистки корпуса вынуть сетку;
- допускается использовать для очистки волосяные щетки и ветошь.

Сборку машины после санитарной обработки проводить в следующем порядке:

- установить на вал диск и завернуть винт;
- установить загрузочную воронку.

После сборки машины протереть ее наружные поверхности влажной, а затем сухой ветошью.

5. Место ремонта изделия _____

6. Расходы по восстановлению изделия подлежат оплате _____

(указать кем: изготовителем, продавцом, (поставщиком) или

приобретателем)

7. Причина составления акта без участия представителя изготовителя, продавца (поставщика) _____

Подписи членов комиссии

Представитель приобретателя

Представитель изготовителя,
продавца (поставщика)

(фамилия, имя, отчество, подпись)

(фамилия, имя, отчество, подпись)

М.П.

М.П.

Представитель государственного технического надзора

(фамилия, имя, отчество, подпись)

М.П.

Изделие восстановлено _____, ремонтные

(место ремонта)

работы по восстановлению _____

(наименование, тип, марка)

завершены _____

(дата)

(должность, фамилия, имя, отчество)

(подпись)

М.П.

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА МАШИНЫ

1.1 Назначение машины

1.1.1 Машина предназначена для очистки картофеля и корнеплодов (свекла, морковь) от кожуры на предприятиях общественного питания.

1.1.2 Машина выпускается в исполнении УХЛ4 по ГОСТ 15150-69 для эксплуатации при температуре от плюс 1 до плюс 35 °С.

Пример записи обозначения машины при заказе:

Машина очистки овощей МОК-300У ТУ ВУ 200166490.011-2006

Машина очистки овощей МОК-150У ТУ ВУ 200166490.011-2006

1.2 Технические характеристики

Основные параметры машины должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение показателя	
	МОК-300У	МОК-150У
1 Производительность кг/ч, не менее*	300	150
2 Степень очистки продукта, %, не менее*	90	90
3 Количество одновременно загружаемого продукта (картофеля), кг, не более*	10	7
4 Величина отходов картофеля при очистке, %, не более*	20	20
5 Номинальная потребляемая мощность, кВт, не более	0,75	0,51
6 Габаритные размеры, мм, не более: длина ширина высота	500 460 1000	500 460 930
7 Питающая электросеть: род тока номинальное напряжение, В частота тока, Гц	трехфазный переменный 380 50	
8 Расход холодной воды, л/кг, не более	1,0	1,0
9 Общая продолжительность цикла обработки (с учетом загрузки и выгрузки), мин, не более	2,0	2,0
10 Масса, кг, не более	47	46
11 Удельная энергоёмкость, кВт кг ⁻¹ ч, не более**	0,0025	0,0034
12 Удельная материалоемкость, кг кг ⁻¹ ч, не более**	0,16	0,31
* значения параметров устанавливаются по картофелю ** значения параметров устанавливаются при максимальной производительности		

Производительность проверяется при 90% полностью очищенного картофеля. Очищенным считается клубень, у которого кожура сохраняется в углублениях, а на остальной поверхности клубня имеется не более трех участков с кожурой, наибольший размер которых от 1 до 3 мм.

Уровни звукового давления и уровни звука, создаваемые машиной, соответствуют СанПиН 2.2.4/2.1.8.10-32 и не превышают допустимых значений, приведенных в таблице 2

Таблица 2

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	31,5	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Уровни звукового давления, дБ, не более	107	95	87	82	78	75	73	71	69
Эквивалентный уровень звука, дБА	80								

Корректированный уровень звуковой мощности не превышает 82 дБА.

Уровни вибрации, создаваемые машиной, соответствуют СанПиН 2.2.4/2.1.8.10-33 и не превышают допустимых значений, указанных в таблице 3

Таблица 3

Среднегеометрические частоты полос, Гц	2	4	8	16	31,5	63
Допустимые значения виброускорения по осям X ₀ , Y ₀ , Z ₀ , дБ, не более	53	50	50	56	62	68

1.3 Состав машины

Состав и комплектность машины приведена в таблице 4.

Таблица 4

Обозначение	Наименование	Количество штук на машину		Примечание
		МОК-300У	МОК-150У	
МОК-300У	Машина очистки овощей	1		
МОК-150У			1	
Комплект запасных частей				
МОК-150.18.004	Чаша абразивная	1	1	
Монтажные части				
МОК-150.13.000	Хомут	1	1	
МОК-150.00.007	Ниппель	1	1	
ВА 47-29 («D»;400В; 50 Гц; 2А; три полюса) ТУ 2000 АИГЕ.641.235.003	Выключатель автоматический	1	1	Комплектуется заказчиком
Щиток открытой установки типа 3SD6 компании SASSIN с «нулевой» шиной и шиной заземления	Бокс защитный	1	1	
	Дюбель распорный	4	4	
	Саморез с шестигранной головкой 10x90	4	4	
	Шайба А.10.21.08Х18Н10 ГОСТ 11371-78	4	4	
Комплект тары				
	Ящик упаковочный	1	1	
Документация				
МОК-300У, 150У РЭ	Руководство по эксплуатации	1	1	
МОК-300У, 150У (Д1)	Памятка по обращению с машинами очистки овощей	1	1	В составе РЭ
МОК-300У, 150У (Д2)	Инструкция по технике безопасности при эксплуатации машин очистки овощей	1	1	

Приложение К (обязательное)

АКТ-РЕКЛАМАЦИЯ

Место составления акта _____
(наименование субъекта хозяйствования,

его почтовый адрес)

Дата _____ 20__ г.

Составлен комиссией в составе:

представителя приобретателя _____
(должность, фамилия, имя, отчество)

представителя изготовителя, продавца (поставщика) _____
(должность, фамилия, имя, отчество)

представителя государственного технического надзора _____
(наименование органа, должность, фамилия, имя, отчество)

на изделие _____
(полное наименование, тип, марка)

Заводской номер изделия _____

Предприятие-изготовитель _____

Дата выпуска _____, дата приобретения _____

Дата ввода в эксплуатацию _____

Дата выхода из строя _____

Изделие проработало со времени ввода в эксплуатацию _____

(месяцев, дней, часов и т.д.)

1. Вид и условия работы _____

2. Неисправность изделия выразилась _____

(указать конкретные дефекты и причины, вызвавшие поломку)

3. Виновная сторона _____

4. В изделии следует заменить, отремонтировать следующее: _____

АНКЕТА

Уважаемый потребитель, предлагаем Вам оценить качество нашей продукции.

Просим дать ту оценку, которая в наибольшей степени отвечает Вашим представлениям о качестве данной продукции. Если Вы полностью удовлетворены качеством продукции, то поставьте цифру 5, если Вы полностью не удовлетворены — цифру 1. Остальные значения (2, 3, 4) отражают степень Вашего приближения к той или иной оценке.

Ваши контактные данные _____
наименование организации, контактное лицо, реквизиты

№	Критерии оценки	Оценка по пятибалльной системе
1	Качество поставленной продукции	
2	Удобство эксплуатации оборудования	
3	Уровень цены	
4	Дизайн продукции	
5	Уровень гарантийного обслуживания	
6	Соблюдение законодательных и нормативных требований, предъявляемых к продукции	
7	Доступность, полнота и достоверность информации о продукции	
8	Оперативность и результативность реагирования на Ваши запросы	
9	Доступность продукции в Вашем регионе	

Ваши предложения по улучшению качества работы и продукции:

Мы благодарим Вас за участие в анкетировании и просим передать заполненную Вами анкету в ОАО «Торгмаш» по факсу (0163) 42-19-22, либо по электронной почте: marketing@beltorgmash.com или переслать по адресу: ул. Чернышевского, 61, 225409, г. Барановичи, Брестская область, Республика Беларусь.

1.4 Устройство и работа

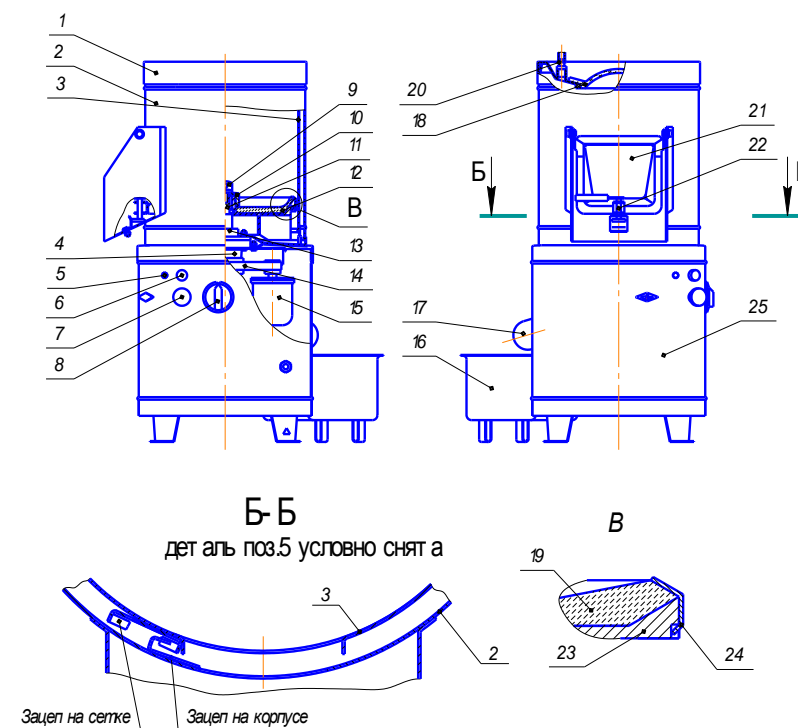
Машина, в соответствии с рисунком 1, состоит из корпуса, воронки для загрузки продукта и привода.

Установка сетки производится в соответствии с рисунком 1 (разрез Б-Б).

Работа машины основана на снятии кожуры с картофеля и других корнеплодов путем механического воздействия очищающих рабочих органов.

1.5 Инструмент и принадлежности

Машина обслуживается стандартным слесарно-монтажным инструментом. Применение специального инструмента при обслуживании не требуется.



- 1 - Воронка; 2 - Корпус; 3 - Сетка; 4 - Стакан с подшипниками; 5 - Индикатор;
 6 - Кнопка «ПУСК»; 7 - Кнопка «СТОП»; 8 - Реле времени; 9 - Винт с левой резьбой;
 10 - Втулка прижимная; 11 - Вал приводной; 12 - Диск абразивный;
 13 - Крышка с манжетами 2.2-30x52-1 ГОСТ 8752-79; 14 - Ремень поликлиновой 508P12;
 15 - Двигатель с приводным шкивом; 16 - Мезгосборник; 17 - Патрубок сливной; 18 - Крышка;
 19 - Чаша абразивная; 20 - Ниппель; 21 - Люк разгрузочный; 22 - Планка запора; 23 - Чаша;
 24 - Обечайка; 25 - Основание

Рисунок 1 — Машина очистки овощей типа МОК-300У, 150У

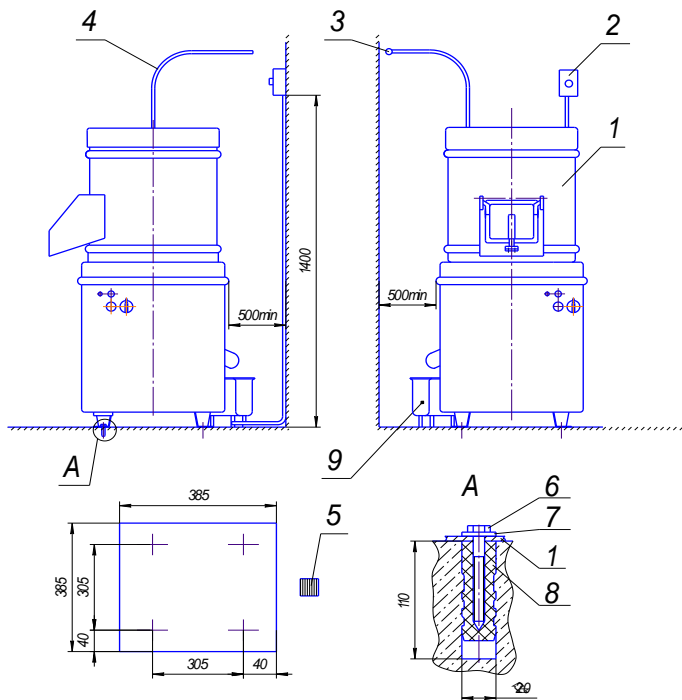
2 ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ, ПУСКУ, РЕГУЛИРОВАНИЮ И ОБКАТКЕ МАШИНЫ

2.1 Общие указания

Инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке машины на месте ее применения предназначена для определения требований, необходимых для технически правильного проведения указанных работ.

2.2 Меры безопасности

Место установки машины должно гарантировать сохранность и обеспечивать удобство работы при ее эксплуатации и техническом обслуживании, а также должно соответствовать санитарным нормам, требованиям пожарной безопасности, техники безопасности и монтажной схемы в соответствии с рисунком 2 настоящего руководства.



- 1 - Машина;
- 2 - Выключатель автоматический в защитном боксе;
- 3 - Магистраль холодной воды;
- 4 - Резиновый шланг;
- 5 - Канализационный трап
- 6 - Саморез с шестигранной головкой
- 7 - Шайба
- 8 - Дюбель

Рисунок 2 — Монтажная схема

Приложение И (обязательное)

АКТ пуска машины в эксплуатацию

Настоящий составлен _____ г.

Владельцем _____
(должность, ф.и.о. владельца)

Изготовленной _____
(наименование предприятия-изготовителя)

в том, что _____
(наименование машины, марка, тип)

Дата выпуска _____ г.

Пущена в эксплуатацию _____ г.

в _____
(наименование,

почтовый адрес эксплуатирующего предприятия)

механиком _____
(Ф.И.О. механика, наименование монтажной организации)

и передано на обслуживание механику _____
(Ф.И.О. механика,

почтовый адрес организации осуществляющей ТО и ремонт)

Фактическая периодичность ТО машины _____

Суточное время работы предприятия с _____ до _____ часов

Среднесуточная работа машины _____ часов

Количество выходных дней в работе предприятия _____

Условия эксплуатации: _____

Владелец _____
(подпись)

Представитель спецкомбината _____
(подпись)

М.П. Механик по монтажу _____
(подпись)

Принял на обслуживание механик _____
(подпись)

Приложение Е
(обязательное)

УЧЁТ РЕКЛАМАЦИЙ

Дата предъявления рекламаций	Краткое содержание	Меры, применяемые по рекламации, и их результаты

Приложение Ж
(обязательное)

УЧЁТ

выполнения технического обслуживания и текущего ремонта

Дата	Наименование работы и причины ее выполнения	Должность, фамилия и подпись		Примечание
		Выполнявшего работу	Проверившего работу	

К монтажу и наладке машины допускаются специалисты, ознакомленные с настоящим РЭ, имеющие допуск на право работы с электроустановками и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

Выполнение всех электромонтажных и регулировочных работ должно производиться в соответствии с правилами техники безопасности, изложенными в настоящем РЭ.

Значение сопротивления между заземляющим болтом и каждой доступной прикосновению металлической нетоковедущей частью машины, которая может оказаться под напряжением, не должно превышать 0,1 Ом.

Сопротивление изоляции токоведущих частей, относительно корпуса, а также между фазами в холодном состоянии, должно быть не менее 2 МОм, а для электродвигателя не менее 1 МОм

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТАТЬ НЕИСПРАВНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ!

При подъёме машины грузоподъемными механизмами и приспособлениями, их грузоподъемность должна соответствовать величине переносимого груза.

2.3 Подготовка машины к монтажу

Машина должна транспортироваться от места получения до места установки и монтажа в упаковке предприятия-изготовителя.

После распаковки машины необходимо проверить комплектность поставки согласно п. 1.3. настоящего руководства.

Запасную чашу абразивную снять, ОТВИНТИВ ВИНТ С ЛЕВОЙ РЕЗЬБОЙ в соответствии с рисунком 3. Снятым при этом винтом 9, втулкой прижимной 10 закрепить рабочий диск 12 в соответствии с рисунком 1.

В случае обнаружения некомплектности машины, получатель обязан вызвать представителя предприятия-изготовителя или составить акт произвольной формы и выслать его на предприятие-изготовитель.

К месту установки машины должно быть подведено электропитание, шина заземления, трубопровод с холодной водой и канализация.

2.4 Монтаж

Машина устанавливается на фундамент высотой 100 мм над уровнем пола и крепится к нему четырьмя саморезами, дюбелями и шайбами в соответствии с рисунком 2.

Подсоединение машины к электрической сети должно производиться квалифицированным электротехническим персоналом с группой допуска по электробезопасности не ниже «3» в соответствии с действующими «Правилами устройства электроустановок» и правилами техники безопасности.

При подключении машины для её постоянной эксплуатации необходимо измерить ток утечки по ГОСТ 27570.0-87 согласно рисунку 4.

Ток утечки при нормальной эксплуатации не должен превышать 3,5 мА. В противном случае необходимо проверить электрический монтаж, устранить неисправность, повторно замерить ток утечки, убедиться в исправности изделия, после чего машину заземлить

Подключение контура заземления, в том числе заземление трубы с силовым кабелем, выполняется надёжным болтовым соединением и производится потребителем. При этом контактная часть должна иметь защитное противокоррозионное покрытие и приспособление против ослабления крепежа. Место заземления должно быть отмечено соответствующим условным обозначением на контрастном фоне.

Схема электрическая принципиальная приведена на рисунке 5.

На ближней стенке устанавливаются электрический щит с расположенными на нем автоматическим выключателем, изолированным зажимом для «нулевого» провода, элементами для подсоединения заземления.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ УКАЗАННОГО В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ НОМИНАЛА ЯВЛЯЕТСЯ ОБЯЗАТЕЛЬНОЙ ЧАСТЬЮ МАШИНЫ, НАРУШЕНИЕ ЭТОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВЫХОДУ ИЗДЕЛИЯ ИЗ СТРОЯ.

К выводам автоматического выключателя, к изолированной клемме и к болтышке заземления согласно рисунку 6 подсоединяется входящий в состав изделия пятижильный провод «Жгут 1».

Сдать машину в эксплуатацию.

Рядом с машиной, предпочтительно под сливной трубой, должен находиться трап для слива в канализацию отработанной воды.

2.5 Наладка и испытания

При необходимости отрегулировать натяжение ремня машины с помощью болтов натяжения.

Перед подачей напряжения на машину необходимо убедиться в выполнении правил техники безопасности.

2.6 Пуск (опробование) и регулирование

После проведения монтажных испытаний производится пробный пуск машины, для чего выполнить операции, указанные в п.п. 3.2 и 3.3.

Машина должна работать плавно, без стука и заеданий.

После обкатки проверить нагрев двигателя. В процессе обкатки машины может потребоваться регулирование натяжения ремня, которое осуществляется с помощью болтов натяжения ремня.

2.7 Сдача смонтированной машины в эксплуатацию

Ввод в эксплуатацию оформляется актом, который подписывается представителем ремонтно-монтажной организации и администрацией предприятия общественного питания. Копия акта должна быть выслана на предприятие-изготовитель в течение 14 дней со дня ввода машины в эксплуатацию.

Срок службы машины до списания не менее 8 лет.

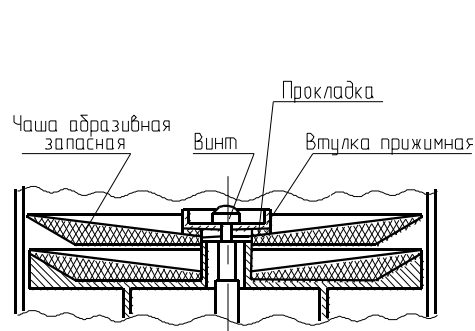


Рисунок 3 — Схема крепления чаши запасной абразивной

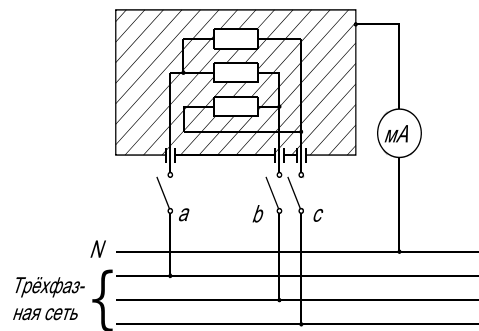


Рисунок 4 — Схема измерения тока утечки

Приложение Г
(обязательное)

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

Регистрационный номер сертификата BY / 112 03.06.009 02006

срок действия с 30.10.2009 г. по 29.10.2014 года

Регистрационный номер сертификата РОСС BY.РБ01.В23994

срок действия с 10.11.2009 г. по 10.11.2012 г.

Регистрационный номер сертификата _____

Приложение Д
(обязательное)

СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ В МАШИНЕ

Наименование металла, сплава	Количество цветных металлов, содержащихся в изделии, кг	Количество цветных металлов, подлежащих сдаче в виде лома, кг	Возможность демонтажа деталей и узлов при списании изделия
Алюминиевый сплав	7	7	Демонтаж механический

СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ В МАШИНЕ

Наименование	Сборочные единицы, комплексы, комплекты			Масса в изделии, г	Номер акта
	Обозначение	Количество	Кол-во в изд.		
Серебро	Реле времени		1	0,04414	

ПРИЛОЖЕНИЯ**Машина**

№ изделия _____

Приложение А
(обязательное)**ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ**

Выпущена (дата выпуска) _____

Электродвигатель (№ и дата выпуска) _____

Предприятие-изготовитель: ОАО «Торгмаш»

Приложение Б
(обязательное)**СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ**

Упакована на ОАО «Торгмаш» согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

(должность)_____
(личная подпись)_____
(расшифровка подписи)_____
(год, месяц, число)

М.П.

Приложение В
(обязательное)**СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ**

Машина изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документации и признана годной для эксплуатации.

Представитель ОТК:

(личная подпись)_____
(расшифровка подписи)

М.П.

(год, месяц, число)**3 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ****3.1 Эксплуатационные ограничения**

Загрузку вымытого и откалиброванного продукта производить после подачи холодной воды в корпус и включения кнопки «ПУСК».

3.2 Подготовка машины к использованию**3.2.1 Меры безопасности**

Машина должна содержаться в чистоте и быть полностью укомплектована.

Ежедневно, перед включением машины, проверять надежность подключения ее к контакту заземления.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ ПРИ СНЯТОЙ ЗАГРУЗОЧНОЙ ВОРОНКЕ.

Перед включением машины дверца разгрузочного люка должна быть закрыта.

При обнаружении неисправности в работе машины необходимо отключить электропитание и до устранения неисправности машину не включать.

3.2.2 При возникновении аварийной ситуации:

- немедленно обесточить изделие;
- при необходимости вызвать пожарную службу (службу МЧС);

При возникновении пожара КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ТУШИТЬ ИЗДЕЛИЯ, НАХОДЯЩИЕСЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ, ВОДОЙ!

При возникновении экстремальных условий, аварийных и пожароопасных ситуаций действие персонала обслуживания определяется действующими инструкциями и схемами эвакуации.

При несчастном случае, вызванном поражением электрическим током, вызвать медицинскую помощь и оказать первую медицинскую помощь пострадавшему.

3.2.3 Возможные неисправности и методы их устранения в процессе подготовки машины к использованию указаны в таблице 5.

Таблица 5

Неисправность, её внешние проявления	Вероятная причина	Метод устранения
При включении машины электродвигатель не запускается	Обрыв цепи управления	Обнаружить и устранить обрыв
	Отсутствие напряжения	Проверить наличие напряжения
При нажатии кнопки «ПУСК», электродвигатель не запускается, слышен гул, через несколько секунд отключается автоматический выключатель	Обрыв одной из фаз цепи питания обмотки электродвигателя	Проверить цепи питания электродвигателя, устранить обрыв
	Перегрузка электродвигателя из-за заклинивания в механической части машины	Устранить причину, затрудняющую проворачивание диска (рисунки 1)

3.3 Использование машины

Рукояткой реле времени выставить необходимое время цикла работы.

Включить машину нажатием кнопки «ПУСК».

Через отверстие в воронке пустить в корпус воду из расчёта общего расхода не более одного литра воды на килограмм очищаемого продукта.

Открыть крышку загрузочной воронки и загрузить в корпус вымытый и очищенный от посторонних примесей продукт. Закрывать крышку.

Производить очистку продукта и следить за нормальным выводом из машины воды с мезгой.

После окончания процесса очистки установить под лотком разгрузочного люка ёмкость для сбора очищенного продукта, перекрыть подачу воды в корпус, осторожно открыть дверцу разгрузочного люка и выгрузить очищенный продукт.

После выгрузки всей порции продукта закрыть дверцу разгрузочного люка. Для очистки следующей порции продукта повторить операции. По окончании очистки выключить машину нажатием кнопки «СТОП» и прекратить подачу воды в корпус. При нажатии кнопки «СТОП» толкатель кнопки фиксируется. ПЕРЕД ПОВТОРНЫМ ЗАПУСКОМ МАШИНЫ НЕОБХОДИМО СНЯТЬ ТОЛКАТЕЛЬ С ФИКСАТОРА, ПОВЕРНУВ ГРИБОК КНОПКИ ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ. В конце работы отключить автоматический выключатель.

Возможные неисправности в процессе использования машины указаны в таблице 6.

Таблица 6

Неисправность, её внешние проявления	Вероятная причина	Метод устранения
Протекание воды через уплотнение дверцы разгрузочного люка	Износилась прокладка	Заменить уплотняющую прокладку
	Нарушена регулировка закрытия дверцы	Отрегулировать плотность закрытия дверцы при помощи планки 22 в соответствии с рисунком 1
Скопление воды и отходов в корпусе	Засорилось сливное отверстие	Прочистить сливное отверстие
Двигатель работает, а рабочий диск пробуксовывает или не вращается	Слабое натяжение ремня	Натянуть ремень с помощью болтов натяжения
Резкий шум или стук	Износ подшипников	Разобрать стакан 4 в соответствии с рисунком 1, произвести осмотр подшипников для выяснения износа и замены

Необходимо ежедневно по окончании работы на машине проводить санитарную обработку в следующем порядке:

- выключить автоматический выключатель;
- вынуть ниппель со шлангом из втулки воронки;
- снять воронку;
- отвернуть винт крепления рабочего диска и снять его с вала;
- струей воды смыть грязь и очистки из внутренних полостей корпуса машины;
- смыть струей воды грязь с рабочего диска и воронки;
- для очистки корпуса вынуть сетку. Для этого, открыть люк разгрузочный. Чуть повернуть сетку против часовой стрелки так, чтобы зацеп на корпусе машины вышел между отгибками зацепа на сетке (разрез Б-Б на рис.1). Плавно потянуть сетку вверх.

Для очистки машины следует пользоваться волосяными щётками или ветошью.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЩЁТОК НЕ ДОПУСКАЕТСЯ!

ОБЛИВ МАШИНЫ ВОДОЙ СНАРУЖИ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ!

7 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации — 24 месяца. Срок гарантии на режущий инструмент (чаша абразивная) не распространяется. Гарантийный срок исчисляется со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев со дня приобретения машины. Гарантийный срок хранения — 12 месяцев. На период гарантийного срока эксплуатации ремонтные организации по договору с потребителем проводят текущий ремонт в соответствии с требованиями раздела 4 настоящего РЭ.

РАБОТЫ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ РАЗДЕЛА 4 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.

Гарантия не распространяется на те случаи, когда машина вышла из строя по вине потребителя, в результате несоблюдения требований настоящего руководства по эксплуатации, правил транспортирования и хранения.

В случае появления неисправностей в период гарантийного срока эксплуатации, потребителем и представителем ремонтной организации должен быть составлен акт-рекламация (приложение К) и выслан в адрес предприятия гарантийного ремонта или предприятию-изготовителю по адресу:

ул. Чернышевского, 61

225409, г. Барановичи, Брестская обл., Республика Беларусь.

Телефон: (0163) 42-22-85 – ОТК; Группа гарантийного ремонта;

(0163) 42-44-81 – управление маркетинга;

(0163) 41-78-74 – конструкторский отдел. e-mail: info@beltorgmash.com

Время нахождения машины в гарантийном ремонте в гарантийный срок не включается.

8 ПЕРЕЧЕНЬ ПРЕДПРИЯТИЙ ГАРАНТИЙНОГО РЕМОНТА

1. РУП «Витебскторгтехника»
ул. Скорины, 6, г. Витебск, тел. 26-26-33, 23-28-90
2. ГП «Торгтехника»
ул. Железнодорожная, 31/1, г. Минск, тел. 270-90-40
3. АО «Торгсервис»
ул. Гоголя, 23а, г. Борисов, Минская обл., тел. 2-26-82
4. Уральский производственный кооператив «Комбинат Торгтехника»
ул. 8 Марта, 207, г. Екатеринбург, Россия
5. ООО «Ритм»
ул. Первомайская, 65, г. Орша, тел. 2-31-65
6. РПУП «Гомельторгтехника»
ул. Барынина, 161, г. Гомель, тел. 44-31-36
7. ПРУП «Могилёвторгтехника»
ул. Белинского, 35, г. Могилёв, тел. 24-25-70
8. РПУП «Брестторгтехника»
Ул. Героев обороны Брестской крепости, 32, г. Брест, тел. 23-66-15
9. ООО «Арм-Эко», ул. Бична, 22, г. Ровно, Украина, тел. 63-19-46, 63-19-47
10. ООО «Торговые системы»
пр-т Дербышевский, 30, г. Томск, Россия
11. ОАО «Рембыттехника»
ул. Завальная, 15, г. Пинск
12. ООО «Росхолэкспорт»
ул. Мамасевская, 1а, 425000 г. Волжск, Республика Марий Эл, Россия
13. ООО Фирма «Биохимтех», ул. Верхние Поля, 18, 109341, г. Москва, Россия

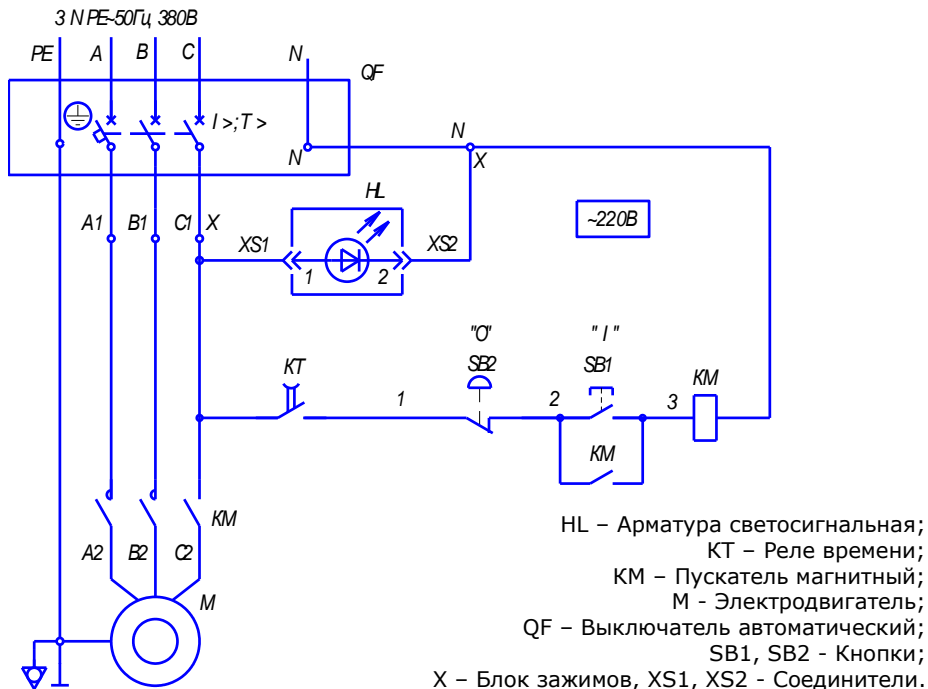


Рисунок 5 – Схема электрическая принципиальная

Сборку машины после санитарной обработки проводить в обратном порядке.
 После сборки машины протереть её наружные поверхности влажной, а затем сухой ветошью насухо.
 При замене диска или абразива производить балансировку.

4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

4.1 Общие указания

Техническое обслуживание (ТО) машины направлено на поддержание ее в постоянной готовности, обеспечение бесперебойной эксплуатации, восстановление работоспособности.

Работы по техническому обслуживанию и текущему ремонту машины должны выполнять специализированные ремонтно-монтажные организации.

Текущий ремонт (ТР) необходим для обеспечения нормальной работоспособности машины и состоит в замене или восстановлении ее отдельных частей.

Капитальный ремонт (К) – ремонт, который предусматривается и выполняется на ремонтном предприятии. Он необходим для полного восстановления ресурса машины с заменой ее частей, включая базовые.

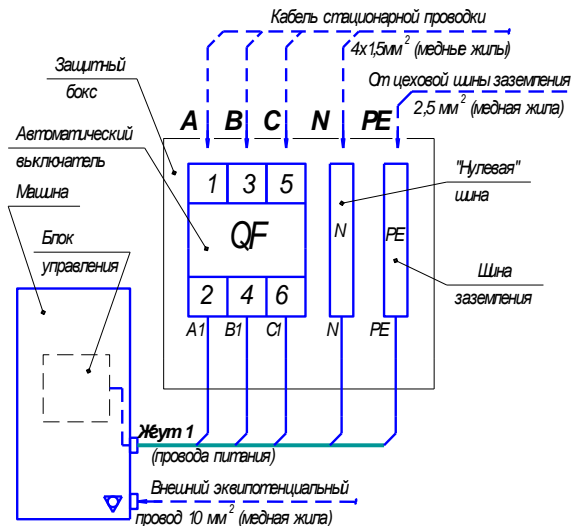
Для машины установлена следующая структура ремонтного цикла: 5ТО-ТР-5ТО-ТР - 5ТО-ТР-5ТО-ТР-5ТО-ТР-5ТО-ТР-5ТО-ТР-5ТО-К

4.2 Меры безопасности

Установка, эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт машины должны выполняться при строгом соблюдении мер безопасности, определенных руководством по эксплуатации, а также согласно «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (ПТЭ) и «Правил техники безопасности электроустановок потребителей» (ПТБ), утвержденных Госэнергонадзором «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ).

При возникновении экстремальных условий, аварийных и пожароопасных ситуаций, действия персонала обслуживания определяются действующими на предприятии инструкциями и схемами эвакуации.

При техобслуживании машины выключить автоматический выключатель и вывесить табличку «НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РАБОТАЮТ ЛЮДИ!»



1. Кабель стационарной проводки, подсоединение к цеховой шине заземления, внешний эквипотенциальный провод, элементы их монтажа поставляет и монтирует потребитель при установке машины на объекте.
2. "Жгут 1" поставляет в составе машины.
3. Машина устанавливается стационарно, защитный бокс с автоматическим выключателем устанавливается на ближней стене здания.

Рисунок 6 - Схема электрическая подключения

4.3 Порядок технического обслуживания и ремонта

Перечень основных работ и проверок, выполняемых при техническом обслуживании, приведён в таблице 7.

Таблица 7

Наименование объекта ТО и содержание работы	Периодичность	Примечание
Проверка машины внешним осмотром на соответствие Правилам ТБ	1 месяц	Согласно правилам по ТБ
Проверка комплектности машины	1 месяц	Согласно комплектности поставки
Проверка надежности крепления заземления	1 месяц	При необходимости затянуть заземляющий болт
Проверка состояния электропроводки и электроаппаратуры	1 месяц	При осмотре обратить внимание на целостность проводов, состояние контактных соединений и комплектующих изделий электрооборудования
Проверка плотности прилегания уплотнения дверцы разгрузочного люка	1 месяц	При износе прокладки необходимо ее заменить
Проверка натяжения поликлинового ремня	1 месяц	Натяжение ремня осуществить с помощью болтов натяжения
Проверка резьбовых соединений	1 месяц	В случае ослабления крепления произвести затяжку
Проверка состояния абразивного инструмента	1 месяц	Определение состояния абразивного инструмента подлежащего замене при ближайшем текущем ремонте
Примечание: отметки о проведенных работах заносятся в учётные документы (приложение Ж)		

Перечень основных работ при текущем ремонте указан в таблице 8.

Таблица 8

Наименование объектов ТР и содержание работы	Периодичность	Примечание
Работы и проверки, предусмотренные техническим обслуживанием	6 месяцев	Согласно таблице 7
Ремонт и замена абразивного инструмента	6 месяцев	После замены абразивной чаши произвести статическую балансировку рабочего диска. Допустимый дисбаланс 3 г.м.
Зачистка контактов магнитного пускателя	6 месяцев	
Замена смазки в подшипниках электродвигателя и стакане с подшипниками	1 раз в год	Смазка «Литол24» ГОСТ21150-87
Осмотр резиновых манжет, уплотняющих вал	6 месяцев	Замена по мере необходимости
Осмотр поликлинового ремня	6 месяцев	Замена по мере необходимости
Проведение дополнительного инструктажа с работниками при нарушении ими правил эксплуатации оборудования		
Примечание: отметки о проведенных работах заносятся в учетные документы после сдачи отремонтированного оборудования ОТК (приложение Ж)		

4.4 Проверка работоспособности машины

Проверка работоспособности машины в рабочем режиме осуществляется согласно п. 3.3

5 КОНСЕРВАЦИЯ

Применяются антикоррозионные материалы, сплавы и покрытия, не требующие консервации.

6 УТИЛИЗАЦИЯ

Машину подлежащую утилизации, необходимо привести в непригодность, обрезать шнур питания и утилизировать в соответствии с действующим законодательством.

BXN-100D1.3-3 100kg

Платформенные весы этого типа широко используются для взвешивания грузов до 100 кг в различных отраслях промышленности, сельском хозяйстве и торговле.

Грузоприемная платформа изготовлена из нержавеющей стали, что особенно важно при взвешивании пищевой продукции.

Весы оснащены высококонтрастным жидкокристаллическим дисплеем с подсветкой, на котором отлично виден вес продукции, а также, при использовании торгового индикатора: цена за килограмм и стоимость.

Мощный аккумулятор способен обеспечивать автономную работу весов до 40 часов.

[Технические параметры](#)

[Функциональные возможности](#)

[Видео](#)

[Сертификаты](#)

Грузоприемная платформа из нержавеющей стали;

Автоматическая и полуавтоматическая установка нуля;

Выборка массы тары;

Суммирование показаний;

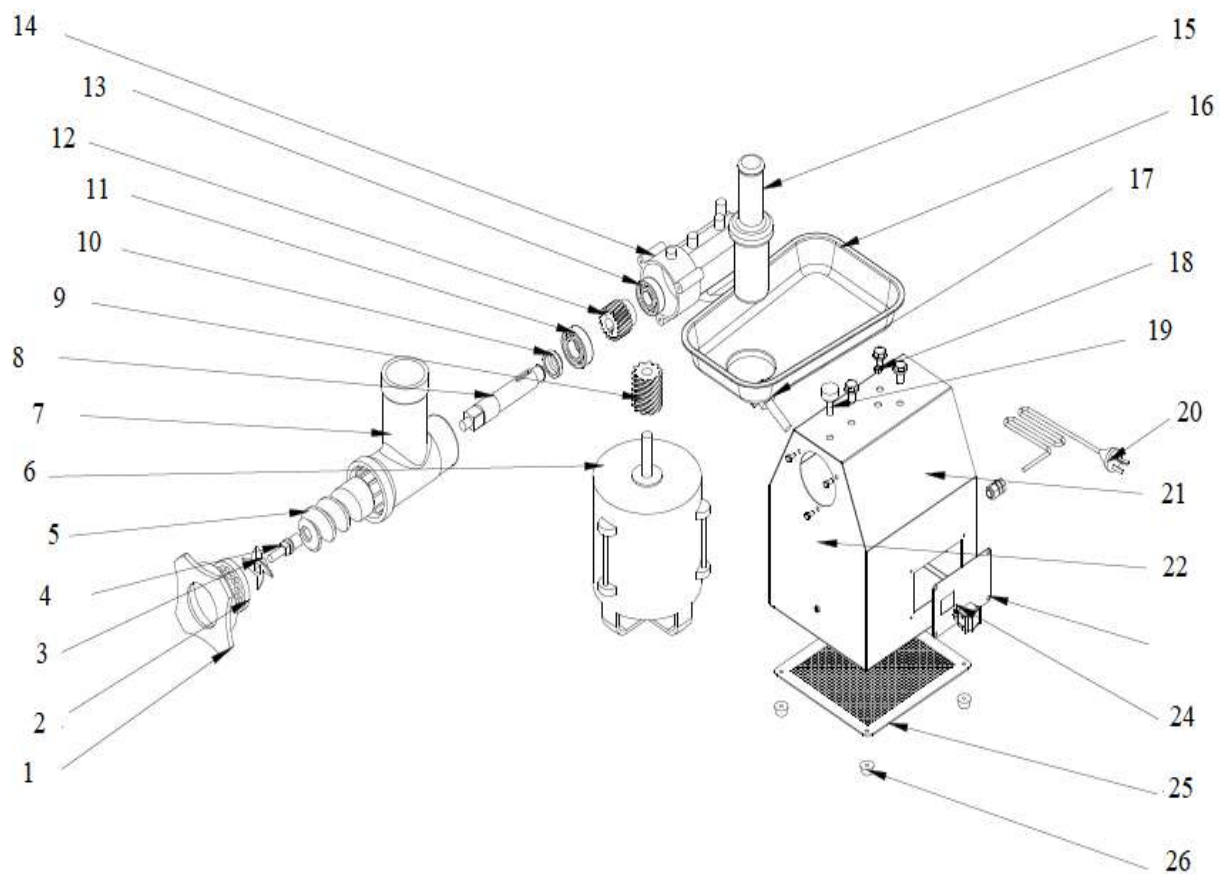
Фиксация последнего показания;

Подключение к компьютеру: интерфейс RS-232-опционально;

Подсветка дисплея;

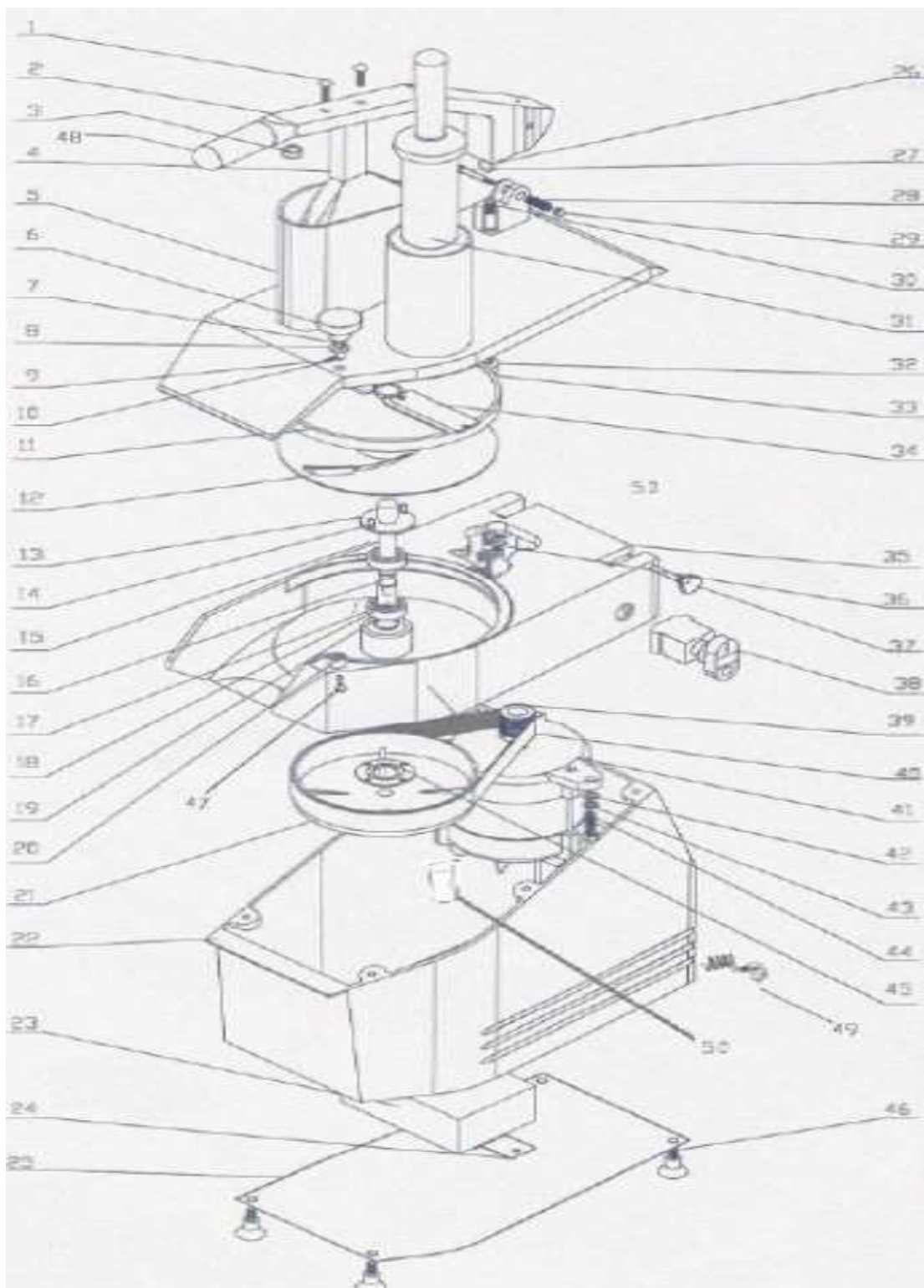
Встроенный аккумулятор.

Наибольший предел взвешивания, кг:	60	100	150
Наименьший предел взвешивания, г:	200	400	1000
Цена поверочного деления (e), г:	10	20	50
Дискретность отсчета (d), г:	10	20	50
Максимальная масса тары, кг:	60	100	150
Питание от сети:	220В(+10%;-15%); 50 Гц +/-2%		
Автономное питание:	DC 6В/4А/Ч		
Рабочий температурный диапазон, °С:	От -5 До +35		
Напряжение питания от аккумулятора, В:	6		
Время работы от аккумулятора, ч:	40		
Размер платформы, мм:	410x480		
Класс точности весов:	Средний (III)		
Влаго-, пылезащитенность (индикатора):	IP54		
Влаго-, пылезащитенность (платформы):	IP65		



**MEAT MINCER HURAKAN HKN-12SC**

Ref.	Part name
1	Screw cover
2	Disk
3	Blade
4	Shaft
5	Screw pipe
6	Motor
7	Meat grinders throat
8	Output shaft
9	Helical gear 1
10	Rubber dust seal type B
11	Bearing
12	Helical gear 2
13	Bearing
14	Gear box
15	Pestle
16	Food tray
17	Locking handle
18	Hexagon bolt
19	Locking handle
20	Power line
21	Body
22	Screw
23	Plate
24	Swith on/off
25	Bottom
26	Feet



**VEGETABLE CUTTER HURAKAN HKN-FNT**

Ref.	Part name
1	Bolt
2	Handlebar
3	Nylon gasket
4	Pressing piece
5	Input body
6	Anchor knob
7	Spring
8	Gasket
9	Pin (cancelled)
10	Anchor spindle
11	Knife disc
12	Drain disc
13	Anchor board
14	Pin
15	Oil envelope
16	Central spindle
17	Isolated sheath
18	Gear
19	Block circle
20	Anchor sheath
21	Belt wheel
22	Seat of body
23	Electric box
24	Bottom board of electricbox
25	Bottom board of body
26	Magnet steel
27	Umbrella bolt
28	Steel sheath
29	Nut
30	Adjusting bolt
31	Plastic pressing stick
32	Seat of magnet
33	Magnet steel
34	Knife
35	Body
36	Microswitch
37	Waved bolt
38	Switch
39	Belt
40	Motor
41	Strapped wheel
42	Gasket
43	Gasket
44	Bolt
45	Gear cover
46	Bolt
47	Microswitch
48	Black bar
49	Wire and plug
50	Capacity

Condiții de utilizare a utilajelor din Inox

1. Acordați o atenție sporită modului de tratare a suprafețelor din inox, încă de la prima utilizare.
2. Pentru a păstra strălucirea inoxului, utilizați produse speciale, de fiecare dată.
3. Evitați utilizarea de produse abrazive care pot zgâria suprafețele din inox.
4. Clătiți bine cu apă suprafețele curățate.
5. Nu lăsați lavete umede sau bureți pe suprafața din inox, pentru a evita formarea de pete.
6. Nu lăsați pentru timp îndelungat ustensile din metal în contact cu inoxul, deoarece pot să apară fenomene de corodare.
7. Pentru prima utilizare, se recomandă să curățați și să clătiți bine suprafețele din inox, deoarece țevile de apă pot conține substanțe feroase care, dacă sunt lăsate timp îndelungat în contact cu inoxul, pot duce la apariția fenomenului de oxidare.
8. Nu utilizați detergenți care conțin clor sau compuși ai clorului: hipoclorit de sodiu, acid clorhidric, substanțe de detartrare etc. Acestea pot ataca compoziția inoxului și pot să apară pete care nu mai pot fi remediate.
9. Nu lăsați pe țevi produse de curățare sau alte produse chimice care au compoziție acidă. Pericol de oxidare și corodare a inoxului.
10. Nu utilizați bureți metalici sau alte ustensile metalice care pot zgâria suprafața și pot lăsa urme de rugină.



HURAKAN

MEAT MINCER HURAKAN HKN-12SC, HKN-12SS, HKN-22SC, HKN-22SS



DEUTSCH	DE	2
EESTI	EE	4
ENGLISH	EN	6
ESPAÑOL	ES	8
FRANÇAIS	FR	10
ITALIANO	IT	12
LATVISSKI	LV	14
LIETUVIŠKAS	LT	16
POLSKI	PL	18
РУССКИЙ	RU	20

CE EAC

Sie haben ein Profigerät gekauft. Bevor Sie die Arbeit aufnehmen, sehen Sie sich unbedingt die vorliegende Anweisung an und bewahren Sie es während der ganzen Betriebsdauer des Gerätes.

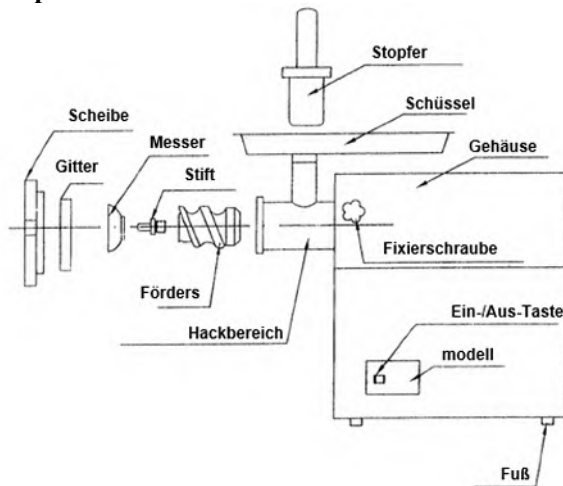
! Dieses Gerät ist für die Verwendung in Gaststätten bestimmt

Die Professionelle Fleischwölfe Hurakan sind für die Zubereitung von Farce aus Fleisch, Geflügel, Fisch und anderen Produkten bestimmt und sind unverzichtbare Helfer in professionellen Küchen aller Formate.

Technische Daten:

	HKN-12SC	HKN-12SS	HKN-22SC	HKN-22SS
Produktionsleistung, kg/h	160	160	220	220
Leistung, W	800	800	1100	1100
Spannung, V	220	220	220	220
Material des Hackbereichs	inchromierter Stahl	Edelstahl	inchromierter Stahl	Edelstahl
Gehäusematerial	Edelstahl	Edelstahl	Edelstahl	Edelstahl
Abmessungen. mm	400x190x410	400x190x410	410x240x450	410x240x450
Gewicht, kg	18,6	18	25	23,7

Hauptteile und Komponente:



Empfehlungen für den Einsatz:

1. Stellen Sie vor dem Anschließen sicher, dass die Versorgungsspannung der Betriebsspannung des Geräts entspricht, die auf dem Spezialschild des Fleischwolfes angegeben ist. Die zulässige Spannungsabweichung beträgt $\pm 10\%$.
2. Bevor Sie die Produkte einfüllen, vergessen Sie nicht, den Hackbereich gründlich zu spülen und die Befestigungsschraube gut fest zu ziehen. Kontrollieren und justieren Sie gegebenenfalls die Befestigungsscheibe, um eine freie Drehung des Messers zu gewährleisten.

3. Fleisch zum Mahlen sollte zunächst vorbereitet werden: alle Knochen sind zu entfernen, schneiden Sie die Haut und Sehnen ab, schneiden Sie das Fleisch in kleine Stücke oder Streifen.
4. Lassen Sie den Fleischwolf beim ersten Start ein wenig im Leerlauf laufen (1–2 Minuten) und laden Sie dann das Fleisch nach und nach mit einem Kunststoffschieber in den Füllschacht. Füllen Sie niemals das Fleisch mit Händen!

Mögliche Probleme und deren Beseitigung:

wenn zu wenig Hackfleisch austritt oder ihre Textur zu klein oder im Gegenteil groß ist, dann:

- a) überprüfen Sie die Befestigungsscheibe, sie muss möglicherweise gelöst oder angezogen werden;
- b) die Lochscheibe ist verstopft, muss gereinigt werden;
- c) der Messer ist stumpf, muss ersetzt werden;
- d) das Gerät soll gespült und gereinigt werden.

Olete ostnud profiseadme. Enne kui hakkate seda kasutama, peaksite selle sertifikaadi läbi lugema ja sellest aru saama, hoides selle alles kogu seadme kasutusaja jooksul.

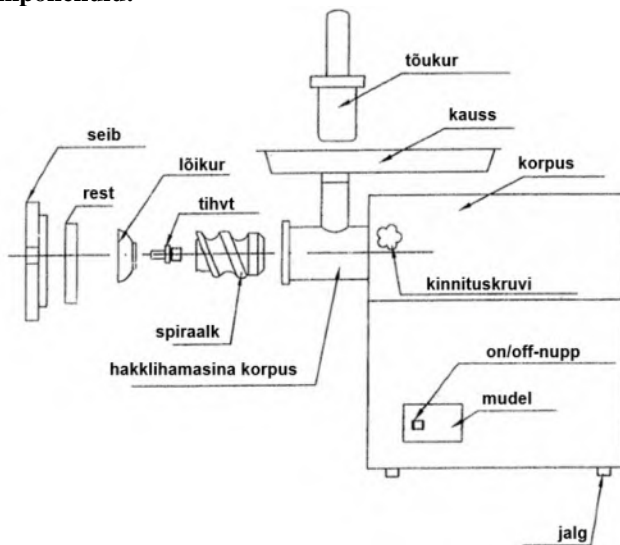
! See seade on mõeldud kasutamiseks avalikes toitlustusasutustes.

Professionaalne hakklihamasin Hurakan on ette nähtud hakkliha, linnuliha, kala ja muude toodete valmistamiseks ning on kõikides professionaalsetes köökides hädavajalik

Tehnilised andmed:

	HKN-12SC	HKN-12SS	HKN-22SC	HKN-22SS
Jõudlus, kg/h	160	160	220	220
Võimsus, kW	800	800	1100	1100
Pinge, V	220	220	220	220
Hakklihamasina korpuse materjal	kroomitud teras	roostevaba teras	kroomitud teras	roostevaba teras
Ümbrise materjal	roostevaba teras	roostevaba teras	roostevaba teras	roostevaba teras
Mõõtmed, mm	400x190x410	400x190x410	410x240x450	410x240x450
Mass, kg	18,6	18	25	23,7

Põhiosad ja -komponendid:



Kasutussoovitused:

1. Enne ühendamist veenduge, et toitepinge vastab seadme tööpingele, mis on märgitud hakklihamasina korpusel olevale spetsiaalsele andmeplaadile. Toitepinge lubatud hälve on $\pm 10\%$.
2. Enne toodete laadimist ärge unustage hakklihamasina korpust pesta ja kinnituskrugi kindlalt fikseerida. Kontrollige ja vajadusel reguleerige kinnitusketta klambrit, et tagada noa vaba pöörlemine.
3. Esialt tuleks ette valmistada peenestatav liha, eemaldades vajaduse korral kondid, lõigates ära naha ja kõõlused ning lõigates liha väikesteks tükkideks või ribadeks.

4. Kui seade esmalt sisse lülitatakse, laske hakklihamasinal veidi tühjal töötada (1-2 minutit), seejärel lisage järk-järgult punkrisse liha, kasutades plastist tõukurit. Ärge kunagi pange liha seadmesse oma kätega!

Võimalikud probleemid ja lahendused:

Kui saadud hakkliha kogus on liiga väike või liiga väikse tekstuuriga või, vastupidiselt, liiga suure tekstuuriga:

- a) kontrollige kinnitusketast, sest on võimalik, et see on lahti tulnud või liiga tugevasti kinni keeratud;
- b) peenestusplaat on blokeeritud, puhastage see;
- c) nuga on nüriks muutunud, asendage see;
- d) seade tuleb pesta ja puhastada.

You have purchased a professional equipment unit. Before you start operating it, you should read and understand this Certificate and keep it during the whole service life.

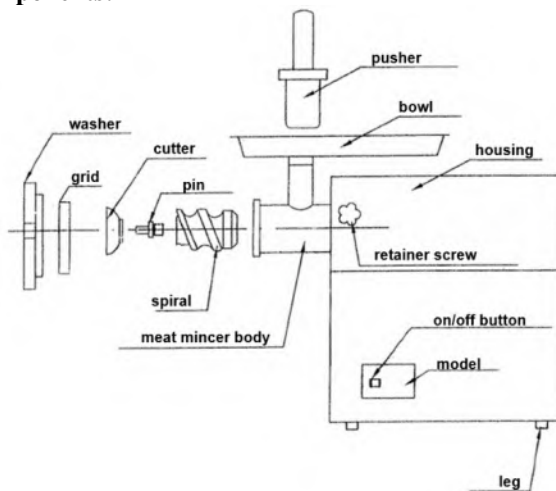
! This equipment is designed for use at public catering enterprises

Professional meat mincers Hurakan are designed for the preparation of minced meat, poultry, fish and other products and they are indispensable in any professional kitchens.

Technical specifications:

	HKN-12SC	HKN-12SS	HKN-22SC	HKN-22SS
Performance, kgph	160	160	220	220
Power, W	800	800	1100	1100
Voltage, V	220	220	220	220
Material of meat mincer body	chromized steel	stainless steel	chromized steel	stainless steel
Case material	stainless steel	stainless steel	stainless steel	stainless steel
Dimensions, mm	400x190x410	400x190x410	410x240x450	410x240x450
Mass, kg	18.6	18	25	23.7

Main parts and components:



Operation recommendations:

1. Before connecting, make sure that the supply voltage corresponds to the operating voltage of the equipment specified on the special plate on the meat mincer casing. The supply voltage tolerance is $\pm 10\%$.
2. Before loading the products, do not forget to wash the meat mincer body and screw the fixing screw carefully. Check and, if necessary, adjust the clamp of fastener washer to allow free rotation of the knife.
3. Meat for grinding should be initially prepared: it is necessary to remove all the bones, cut the skin and tendons, cut the meat into small pieces or strips.
4. When first turned on, let the meat mincer work idle a little (1-2 minutes), then gradually put the meat into the hopper using a plastic pusher. Never put meat with your hands!

Possible problems and solutions:

if the output of minced meat is only possible in a small volume or its texture is too small or on the contrary large:

- a) check the fastener washer, it may need to be loosened or tightened;
- b) grinding plate is blocked, clean it;
- c) a knife has become blunt, replace it;
- d) the equipment must be washed and cleaned.

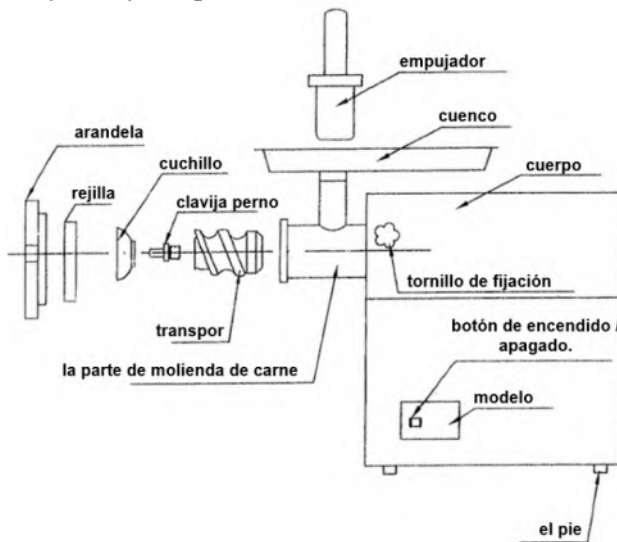
Han adquirido el equipo profesional. Antes de operarlo, asegúrese de leer esta Ficha Técnica y consérvenga durante toda la vida del equipo.

! Este equipo está diseñado para ser utilizado en establecimientos de restauración pública. Las picadoras profesionales Hurakan, destinadas a la preparación de carne picada, carne de aves de corral, pescado y otros productos, son unos ayudantes indispensables en cocinas profesionales de cualquier formato.

Especificaciones técnicas:

	HKN-12SC	HKN-12SS	HKN-22SC	HKN-22SS
Rendimiento, kg/h	160	160	220	220
Potencia, W	800	800	1100	1100
Voltaje, V	220	220	220	220
El material de la picadora de carne.	acero cromado	acero inoxidable	acero cromado	acero inoxidable
Material de la carcasa	acero inoxidable	acero inoxidable	acero inoxidable	acero inoxidable
Dimensiones, mm	400x190x410	400x190x410	410x240x450	410x240x450
Peso, kg	18.6	18	25	23.7

Los principales conjuntos y componentes:



Recomendaciones de uso:

1. Antes de realizar la conexión, asegúrese de que la tensión de alimentación corresponda a la tensión de funcionamiento del equipo indicado en la placa especial del cuerpo de la picadora. El límite de desviación de tensión permisible es de $\pm 10\%$.
2. Antes de cargar los productos, no olvide enjuagar bien la parte de trituración de carne y apretar el tornillo de fijación con cuidado. Verifique, y si es necesario, ajuste la abrazadera de la arandela de sujeción para asegurar la rotación libre de la cuchilla.
3. La carne para la picadora debe prepararse con antelación: es necesario eliminar todos los huesos, cortar la piel y los tendones, cortar la carne en trozos pequeños o tiras.

4. En el primer inicio, deje que la picadora de carne funcione un poco en modo inactivo (1-2 minutos), luego cargue gradualmente la carne en la garganta con un empujador de plástico.
¡Nunca cargue carne con sus manos!

Posibles problemas y su eliminación:

si la producción de carne picada ocurre en un volumen pequeño o su textura es demasiado pequeña o, por el contrario, grande, entonces:

- a) revise la arandela de sujeción, puede que deba aflojarse o apretarse;
- b) La rejilla está obstruida, es necesario limpiarla;
- c) la cuchilla no es afilada, es necesario reemplazarla;
- d) el equipo debe lavarse y limpiarse.

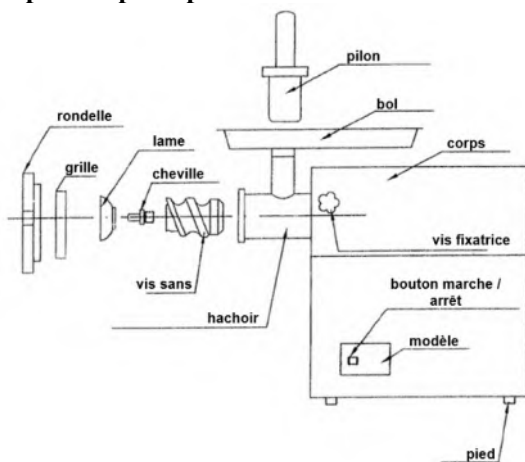
Vous avez acheté l'équipement professionnel. Avant de procéder au travail avec cet équipement, veuillez vous familiariser de façon obligatoire avec ce manuel et sauvegardez-le pendant toute la durée d'exploitation.

! Cet équipement est destiné à être utilisé dans les établissements de restauration publique. Les hachoirs à viande professionnels Hurakan, destinés à la préparation de la farce de viande, de volaille, de poisson et d'autres produits et sont des aides indispensables dans les cuisines professionnelles de tout format.

Caractéristiques techniques :

	HKN-12SC	HKN-12SS	HKN-22SC	HKN-22SS
Productivité, kg /h	160	160	220	220
Puissance, W	800	800	1100	1100
Tension, V	220	220	220	220
Matériau de la partie hachant la viande	acier chromé	acier inoxydable	acier chromé	acier inoxydable
Matériel du corps	acier inoxydable	acier inoxydable	acier inoxydable	acier inoxydable
Dimensions, mm	400x190x410	400x190x410	410x240x450	410x240x450
Masse, kg	18.6	18	25	23.7

Sous-ensembles et composants principaux:



Recommandations d'utilisation:

1. Avant la connexion, assurez-vous que la tension d'alimentation correspond à la tension de fonctionnement de l'équipement indiquée sur la plaque spéciale du corps du hachoir à viande. La limite de variation de tension admissible est de $\pm 10\%$.
2. Avant de charger les produits, n'oubliez pas de bien rincer la partie de hachoir à viande et de bien serrer la vis fixatrice. Vérifiez, et si nécessaire, ajustez le resserrement de la rondelle de serrage pour assurer la libre rotation du couteau.
3. Il est nécessaire de préparer par avance la viande à hacher : il est nécessaire d'enlever tous les os, couper la peau et les tendons, couper la viande en petits morceaux ou en lanières.

4. Au premier démarrage, laissez le hachoir fonctionner un peu en mode à vide (1-2 minutes), puis chargez progressivement la viande dans la gorge à l'aide d'un pilon en plastique. Ne chargez jamais la viande avec vos mains !

Défauts possibles et leur dépannage:

si la sortie de la farce se produit dans un petit volume ou si sa texture est trop petite ou trop grande :

- a) vérifiez la rondelle de serrage, probablement, il est nécessaire de la desserrer ou resserrer ;
- b) la grille est bouchée, il faut la nettoyer ;
- c) le couteau s'est émoussé, il est nécessaire de le remplacer ;
- d) il faut laver et nettoyer l'équipement.

Avete acquistato un apparecchio professionale. Prima di iniziare a utilizzarlo, assicuratevi di leggere questa guida e di conservarla per tutta la durata del suo impiego.

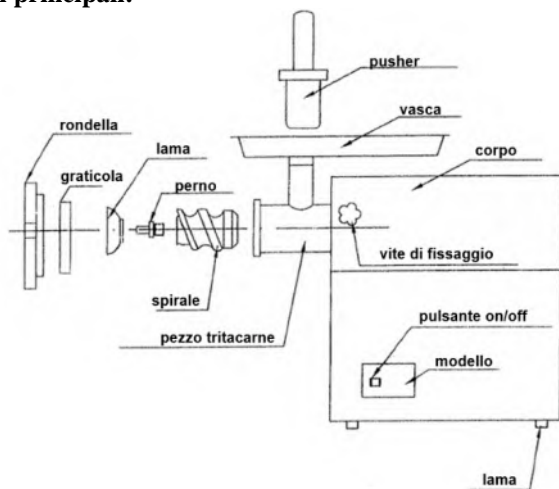
! Questo apparecchio è stato pensato per uso in strutture di ristorazione pubblica

I tritacarne professionali Hurakan sono destinati alla preparazione di carne macinata, pollame, pesce e altri prodotti e sono un aiuto indispensabile nelle cucine professionali di qualsiasi formato.

Caratteristiche tecniche:

	HKN-12SC	HKN-12SS	HKN-22SC	HKN-22SS
Capacità produttiva, kg/ora	160	160	220	220
Potenza, W	800	800	1100	1100
Voltaggio, V	220	220	220	220
Materiale della parte tritacarne	acciaio cromato	acciaio inox	acciaio cromato	acciaio inox
Materiale del corpo	acciaio inox	acciaio inox	acciaio inox	acciaio inox
Dimensioni, mm	400x190x410	400x190x410	410x240x450	410x240x450
Peso, Kg	18.6	18	25	23.7

Pezzi e componenti principali:



Consigli per l'uso:

1. Prima del collegamento, assicurarsi che la tensione di alimentazione corrisponda alla tensione operativa dell'apparecchiatura indicata sulla targhetta speciale sul corpo del tritacarne. Il limite di deviazione della tensione di alimentazione consentito è $\pm 10\%$.
2. Prima di caricare i prodotti, non dimenticare di risciacquare bene la parte tritacarne e di stringere con cura la vite di fissaggio. Controllare e, se necessario, regolare il morsetto della rondella di bloccaggio per garantire la libera rotazione della lama.
3. La carne da girare dovrebbe essere preparata inizialmente: è necessario rimuovere tutte le ossa, tagliare la pelle e i tendini, tagliare la carne in piccoli pezzi o strisce.

4. Al primo avvio, lasciare che il tritacarne funzioni un po' a vuoto (1-2 minuti), quindi caricare gradualmente la carne nel collo utilizzando un pusher di plastica. Non caricare mai la carne con le mani!

Possibili problemi e loro eliminazione:

se si produce un piccolo volume di carne macinata o la sua consistenza è troppo piccola o, al contrario, grande, allora:

- a) controllare la rondella di bloccaggio, potrebbe essere necessario allentarla o serrarla;
- b) la griglia si è otturata, è necessario pulirla;
- c) la lama è smussata, è necessario sostituirla;
- d) l'attrezzatura deve essere lavata e pulita.

Jūs esat iegādājušies profesionālo iekārtu. Pirms esat sākuši to lietošanu Jums noteikti jāiepazīnās ar šo Pasi un saglabājat to visās ekspluatācijas laikā.

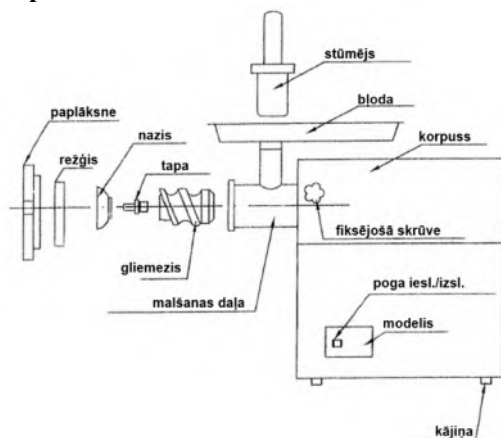
! Šī iekārta paredzēta izmantošanai sabiedriskās ēdināšanas uzņēmumos.

Profesionālās gaļas mašīnas Hurakan, paredzētas maltās gaļas, putnu maltās gaļas un citu produktu pildījuma pagatavošanai, un tās var uzskatīt par neaizstājamiem palīgiem jebkura formāta profesionālajās virtuvēs.

Tehniskie raksturojumi:

	HKN-12SC	HKN-12SS	HKN-22SC	HKN-22SS
Ražīgums, kg/st	160	160	220	220
Jauda, W	800	800	1100	1100
Spriegums, V	220	220	220	220
Malšanas daļas materiāls	hromēts tērauds	nerūsējošais tērauds	hromēts tērauds	nerūsējošais tērauds
Korpusa materiāls	nerūsējošais tērauds	nerūsējošais tērauds	nerūsējošais tērauds	nerūsējošais tērauds
Gabarīti, mm	400x190x410	400x190x410	410x240x450	410x240x450
Masa, kg	18.6	18	25	23.7

Galvenie mezgli un komponenti:



Ekspluatācijas ieteikumi:

1. Pirms pieslēgšanas pārliecinieties, ka padeves spriegums atbilst iekārtas darba spriegumam, kas norādīts gaļas mašīnas korpusa speciālajā plāksnītē. Tīkla sprieguma pieļaujama novirzes robeža nedrīkst pārsniegt $\pm 10\%$.
2. Pirms ievietot produktus neaizmirstiet labi nomazgāt malšanas daļu un rūpīgi aizskrūvēt fiksējošo skrūvi. Pārbaudiet un, ja nepieciešams, noregulējiet piespieduzgriezni, lai nodrošinātu nazim brīvu griešanu.
3. Gaļa malšanai sākotnēji jāsaģatavo: jāizņem visi kauli, jānogriež āda un cīpslas, gaļa jāsaģriež nelielos gabaliņos vai strēmelēs.
4. Pie pirmās ieslēgšanas ļaujiet gaļas mašīnai nedaudz pastrādāt tukšgaita (1-2 minūtes), pēc tam pakāpeniski lieciet gaļu atverē, izmantojot plastmasa stūmeju. Nekad nelieciet gaļu ar rokām!

Iespējamie traucējumi un to novēršana:

ja maltas gaļas iziešana notiek mazā apjomā vai tā faktūra ir pārāk sīka vai otrādi pārāk rupja, tad:

- a) pārbaudiet piespieduzgriezni, iespējams, to jāpalaiž vaļīgāk vai jāpievelk;
- b) aizsprostots režģis, tas jānotīra;
- c) notrulināts nazis, tas jānomaina;
- d) iekārta ir jāmazgā un jātīra.

Įsigijote profesionalią įrangą. Prieš pradėdami ją naudoti, būtinai susipažinkite su šiuo Vadovu ir saugokite jį per visą įrangos eksploatavimo laikotarpį.

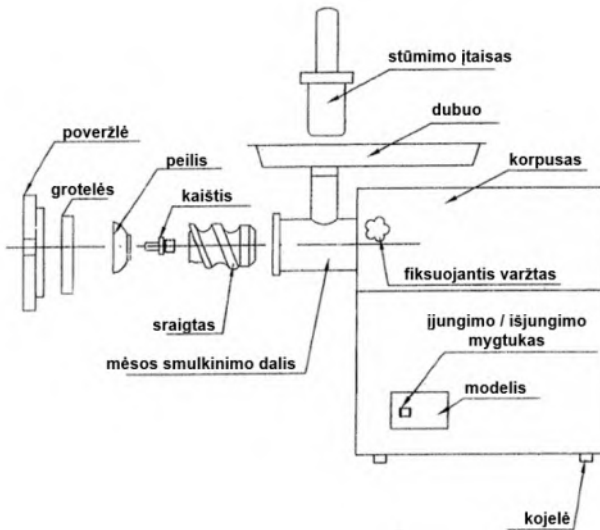
! Ši įranga skirta naudoti viešojo maitinimo įmonėse

Profesionalios mėsmalės „Hurakan“ skirtos paruošti faršą iš mėsos, paukštienos, žuvies ir kitų produktų ir laikomos nepakeičiamais pagalbininkais profesionaliose bet kokio tipo virtuvėse.

Techninės charakteristikos:

	HKN-12SC	HKN-12SS	HKN-22SC	HKN-22SS
Našumas, kg. / val.	160	160	220	220
Galia, W	800	800	1100	1100
Įtampa, V	220	220	220	220
Mėsos malimo dalies medžiaga	chromuotas plienas	nerūdijantis plienas	chromuotas plienas	nerūdijantis plienas
Korpuso medžiaga	nerūdijantis plienas	nerūdijantis plienas	nerūdijantis plienas	nerūdijantis plienas
Matmenys, mm	400x190x410	400x190x410	410x240x450	410x240x450
Svoris, kg.	18.6	18	25	23.7

Pagrindiniai mazgai ir komponentai:



Eksploatavimo rekomendacijos:

1. Prieš įjungdami, įsitikinkite, kad įrenginio darbinė įtampa, nurodyta specialioje mėsmalės lentelėje, atitiktų maitinimo įtampą. Leidžiama maitinimo įtampos palaidos riba siekia $\pm 10\%$.
2. Prieš įdėdami produktą, nepamirškite gerai išplauti mėsmalės dalis ir rūpestingai prisukite fiksuojantį varžtą. Patikrinkite ir, jei reikia, nustatykite prispaudžiamosios poverzlės prispaudimą, kad peilis laisvai suktųsi.
3. Mėsa turi būti iš anksto parengta malti: būtina pašalinti visus kaulus, nupjauti odą ir sausgysles, supjaustyti mėsą mažais gabaliukais ar juostelėmis.

4. Įjungdami pirmąjį kartą, leiskite mėsmalei šiek tiek dirbti tuščia eiga (1-2 min.), vėliau įdėkite mėsos į angą, naudodamiesi plastikiniu stūmimo įtaisu. Niekada nedėkite mėsos rankomis!

Galimi sutrikimai ir jų šalinimas:

jei patiekiamo mažai faršo ar jo faktūra per menka ar, atvirkščiai, per stambi, tokiu atveju:

- a) patikrinkite prispaudžiamąją poveržlę, tikriausiai, ją galima atlaisvinti ar priveržti;
- b) užsikimšo grotelės, būtina jas išvalyti;
- c) atšipo peilis, jį reikia pagaląsti;
- d) įrenginį reikia praplauti ir išvalyti.

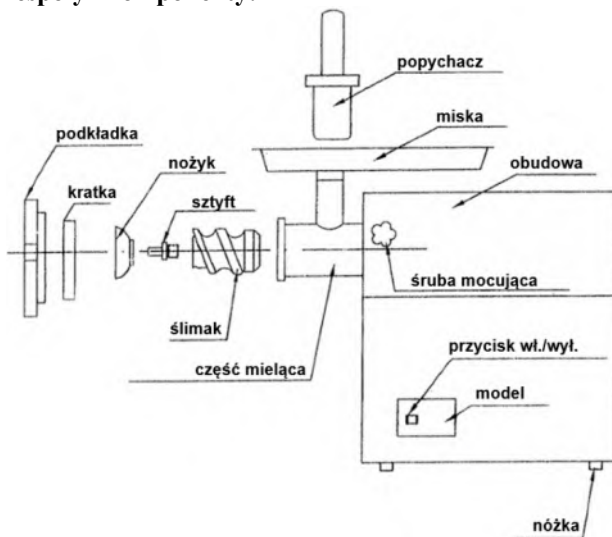
Nabyliście Państwo sprzęt profesjonalny. Zanim przystąpią Państwo do jej eksploatacji, należy zapoznać się z niniejszą instrukcją i zachować ją przez cały okres eksploatacji.

! Niniejsze urządzenie jest przeznaczone do użytku w zakładach żywienia zbiorowego. Profesjonalne maszynki do mięsa Hurakan, przeznaczone do przygotowania farszu z mięsa, drobiu, ryb i innych produktów i są nieodzowną pomocą w profesjonalnych kuchniach dowolnego formatu.

Dane techniczne:

	HKN-12SC	HKN-12SS	HKN-22SC	HKN-22SS
Wydajność, kg/godz.	160	160	220	220
Moc, W	800	800	1100	1100
Napięcie, V	220	220	220	220
Materiał części maszynki	chromowana stal	stal nierdzewna	chromowana stal	stal nierdzewna
Materiał obudowy	stal nierdzewna	stal nierdzewna	stal nierdzewna	stal nierdzewna
Gabaryty, mm	400x190x410	400x190x410	410x240x450	410x240x450
Masa, kg	18.6	18	25	23.7

Podstawowe podzespoły i komponenty:



Zalecenia dotyczące użytkowania:

1. Przed podłączeniem upewnij się, że napięcie zasilania jest zgodne z napięciem sprzętu, podanym na specjalnej tabliczce znamionowej na obudowie maszynki do mięsa. Dopuszczalne wahania napięcia wynoszą $\pm 10\%$.
2. Przed załadowaniem produktów pamiętaj, aby dobrze wymyć robocze wnętrze maszynki do mielenia mięsa i starannie przykręcić śrubę mocującą. Sprawdź, i, jeśli to konieczne, wyreguluj zacisk podkładki dociskowej, aby zapewnić swobodne obroty noża.
3. Mięso przeznaczone do zmielenia powinno być odpowiednio przygotowane: należy usunąć wszystkie kości, ściągnąć skórę i wyciąć ścięgna, pokroić mięso na małe kawałki lub paski.

4. Przy pierwszym włączeniu pozwól maszynie trochę popracować na jałowym biegu (1-2 minuty), następnie stopniowo wrzucaj mięso do otworu wejściowego, posługując się popychaczem z tworzywa sztucznego. Nigdy nie należy mięso załadowywać rękami!

Możliwe problemy i ich rozwiązywanie:

jeśli farsz wychodzi z maszynki w nieznacznej objętości lub jego faktura jest zbyt drobna, albo na odwrót – zbyt duża, to:

- a) sprawdź podkładkę dociskową, być może, trzeba ją poluzować lub dokręcić;
- b) zatkało się sitko i trzeba je oczyścić;
- c) stępił się nóż, należy go wymienić;
- d) urządzenie należy wymyć i wyczyścić

Вы приобрели профессиональное оборудование. Прежде чем Вы приступите к его эксплуатации, обязательно ознакомьтесь с настоящим руководством и сохраняйте его в течение всего срока эксплуатации.

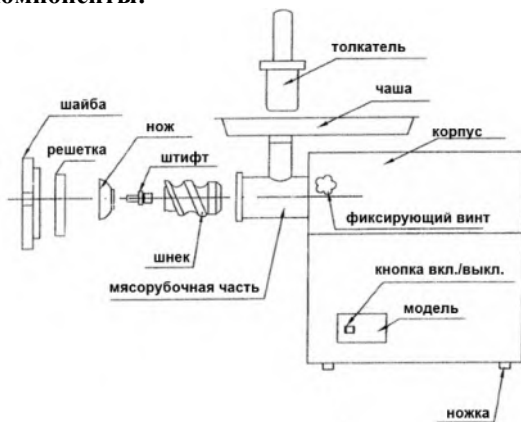
! Данное оборудование предназначено для использования на предприятиях общественного питания

Профессиональные мясорубки Hуrakаn, предназначенные для приготовления фарша из мяса, птицы, рыбы и других продуктов и являются незаменимыми помощниками на профессиональных кухнях любого формата.

Технические характеристики:

	HKN-12SC	HKN-12SS	HKN-22SC	HKN-22SS
Производительность, кг/ч	160	160	220	220
Мощность, Вт	800	800	1100	1100
Напряжение, В	220	220	220	220
Материал мясорубочной части	хромированная сталь	нерж. сталь	хромированная сталь	нерж. сталь
Материал корпуса	нерж. сталь	нерж. сталь	нерж. сталь	нерж. сталь
Габариты, мм	400x190x410	400x190x410	410x240x450	410x240x450
Масса, кг	18.6	18	25	23.7

Основные узлы и компоненты:



Рекомендации по эксплуатации:

1. Перед подключением убедитесь, что напряжение питания соответствует рабочему напряжению оборудования, указанному на специальной табличке на корпусе мясорубки. Допустимый предел отклонения напряжения питания составляет $\pm 10\%$.
2. Перед загрузкой продуктов не забудьте хорошо промыть мясорубочную часть и тщательно завинтить фиксирующий винт. Проверьте, и, если необходимо, подстройте зажим прижимной шайбы, чтобы обеспечить свободное вращение ножа.
3. Мясо для перекручивания должно быть изначально подготовлено: необходимо убрать все кости, срезать кожу и сухожилия, порезать мясо на небольшие кусочки или полоски.

4. При первом включении дайте мясорубке немного поработать в холостом режиме (1-2 минуты), далее постепенно загружайте мясо в горловину, используя пластиковый толкатель. Никогда не загружайте мясо руками!

Возможные неполадки и их устранение:

если выход фарша происходит в малом объеме или его фактура слишком мелкая или наоборот крупная, то:

- а) проверьте прижимную шайбу, возможно, ее нужно ослабить или подтянуть;
- б) забились решетка, необходимо ее прочистить;
- в) затупился нож, необходимо его заменить;
- г) оборудование нужно промыть и почистить.

РОССИЯ
ООО «ФРОСТО»



ШКАФ ЖАРОЧНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ
ШЖЭ-1, ШЖЭ-1-01(НЕРЖ.ДУХОВКА), ШЖЭ-1-К-2/1,
ШЖЭ-2, ШЖЭ-2П, ШЖЭ-2-01(НЕРЖ.ДУХОВКА), ШЖЭ-2-К-2/1,
ШЖЭ-3, ШЖЭ-3-01(НЕРЖ.ДУХОВКА), ШЖЭ-3-К-2/1,

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

EAC

-2-
1. НАЗНАЧЕНИЕ

Шафы жарочные электрические ШЖЭ-1, ШЖЭ-1-01, ШЖЭ-1-К-2/1, ШЖЭ-2, ШЖЭ-2-01, ШЖЭ-2-К-2/1, ШЖЭ-2П, ШЖЭ-3, ШЖЭ-3-01, ШЖЭ-3-К-2/1, (далее - шафы) предназначены для жарки полуфабрикатов из мяса, рыбы, овощей, выпечки мелкоштучных мучных изделий и запекания творожных блюд на предприятиях общественного питания самостоятельно или в составе технологических линий.

Настоящее руководство включает в себя паспортные данные.

Шафы изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ 4 ГОСТ 15150.

Сертификат соответствия: № TC RU C-RU.MX11.B.00105. Срок действия с 16.01.2015 по 15.01.2020

Декларация соответствия: ЕАЭС № RU Д-RU.HA51.B.01019_18 с 30.10.2018 по 23.10.2023

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТАБЛИЦА 1

Наименование параметра	ШЖЭ-1	ШЖЭ-1-01 (Нерж. духовка)	ШЖЭ-1-К-2/1 (Нерж. духовка, с конвекцией)	ШЖЭ-2	ШЖЭ-2П (с лассельным парорулажнением)	ШЖЭ-2-01 (Нерж. духовка)	ШЖЭ-2-К-2/1 (Нерж. духовка, с конвекцией)	ШЖЭ-3	ШЖЭ-3-01 (Нерж. духовка)	ШЖЭ-3-К-2/1 (Нерж. духовка, с конвекцией)
	1	Номинальная потребляемая мощность, кВт	4,8	5,95	9,6		11,9	14,4	17,82	
2	Номинальное напряжение, В	230			400					
3	Род тока	Однофазный, Переменный			двухфазный, переменный с нейтралью			трехфазный, переменный с нейтралью		
4	Частота тока, Гц	50								
5	Номинальная потребляемая мощность верхнего блока ТЭН-ов, кВт	2x1,2 =2,4	2x1,25 =2,5	2x1,2 = 2,4	2x1,25 =2,5	2x1,2 = 2,4	2x1,25 =2,5			
6	Номинальная потребляемая мощность нижнего блока ТЭН-ов, кВт	2x1,2 =2,4	2,15+ 1,25= 3,4	2x1,2 = 2,4		2,15 +1,2 5 = 3,4	2x1,2 = 2,4	2,15+ 1,25= 3,4		
7	Количество камер, шт.	1		2			3			
8	Площадь пода, м²	0,278	0,374	0,556		0,749	0,834	1,123		
9	Время разогрева жарочного шкафа до рабочей температуры 240 °С, мин, не более	30	20	30	20	30	20			
10	Диапазон регулирования температуры жарочного шкафа, °С	(20+270)±9								
11	Температура срабатывания термовыключателя, °С	320 ⁻¹⁴								
12	Внутренние размеры камеры, мм, не более длина (ширина) ширина (глубина) высота	538 535 290	538 715 290	538 535 290	538 715 290	538 535 290	538 715 290	538 535 290	538 715 290	
13	Количество пакетных переключателей, шт.	2		4			6			
14	Количество термоограничителей, шт.	1		2			3			
15	Количество термовыключателей, шт.	1		2			3			
16	Количество двигателей-вентиляторов, шт.	-	1	-	2	-	3			

Приложение А

ООО «ФРОСТО»

428020, Чувашская Республика, г. Чебоксары, Базовый проезд, 21

ТАЛОН № 4 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

1 ШЖЭ- _____ Заводской № _____

_____ (месяц, год выпуска)

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

М.П. _____
(подпись)

3 _____
(дата ввода изделия в эксплуатацию)

М.П. _____
(подпись)

Выполнены работы _____

Исполнитель _____ Владелец _____
(фамилия, имя, отчество) (подпись)

_____ (наименование предприятия, выполнившего ремонт

_____ и его адрес)
М.П.

_____ (должность и подпись руководителя предприятия, выполнившего ремонт)

Корешок талона №4

На гарантийный ремонт ШЖЭ- _____
Выполнены работы

Изъят « _____ » _____ г.

М.П. _____
Ф.И.О _____

_____ (подпись)
(Линия отреза)

Продолжение таблицы1

Наименование параметр		ШЖЭ-1	ШЖЭ-1-01 (нерж.духовка)	ШЖЭ-1-К-2/1 (нерж.духовка, с конвекцией)	ШЖЭ-2, ШЖЭ-2П	ШЖЭ-2-01 (Нерж.духовка)	ШЖЭ-2-К-2/1 (нерж.духовка, с конвекцией)	ШЖЭ-3	ШЖЭ-3-01 (нерж.духовка)	ШЖЭ-3-К-2/1 (нерж.духовка, с конвекцией)
17	Номинальная потребляемая мощность двигателя-вентилятора, Вт	-	30	-	30	-	30	-	30	
18	Номинальная потребляемая мощность электромагнитного клапана, Вт	-	9,15	-	9,15	-	9,15	-	9,15	
19	Количество электромагнитных клапанов, шт.	-	1	-	2	-	3	-	3	
20	Давление воды в водопроводной системе, кПа (кгс/см ²)	-	49+589 (0,5+6)	-	49+589 9 (0,5+6)	-	49+589 (0,5+6)	-	49+589 (0,5+6)	
21	Габаритные размеры шкафов, мм, не более длина ширина/ с ручкой / с ручкой и кожухом для ШЖЭ-К-2/1) высота	840 840 / 900 / 930		840 840 / 900 / 930		840 840 / 900 / 930		1500		
22	Масса, кг, не более	90		140		150		190		

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Наименование	Количество									
	ШЖЭ-1	ШЖЭ-1-01 (нерж.духовка)	ШЖЭ-1-К-2/1 (нерж.духовка, с конвекцией)	ШЖЭ-2	ШЖЭ-2П	ШЖЭ-2-01 (Нерж.духовка)	ШЖЭ-2-К-2/1 (нерж.духовка, с конвекцией)	ШЖЭ-3	ШЖЭ-3-01 (нерж.духовка)	ШЖЭ-3-К-2/1 (нерж.духовка, с конвекцией)
Руководство по эксплуатации	1									
Гастроемкость GN 1/3 h=20	-			2		-				
Гастроемкость GN 1/1 h=65	-		2		-		4		-	6
Противень (530x470x33 мм)	3	2(нерж.)	-		6	4(нерж.)	-		9	6(нерж.)
Решетка (530x470 мм)	-		1		-		2		-	3
Пакет полиэтиленовый	1									
Упаковка	1									
Шкаф	1									
Опора	4									

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Шкаф жарочный электрический секционный модулированный типа ШЖЭ состоит из однотипных жарочных камер, установленных на подставке с регулируемыми по высоте ножками для однокамерных и двухкамерных шкафов и на основание с регулируемыми по высоте ножками для трехкамерных шкафов. Конструкция шкафа – бескаркасная. Каждая камера, в свою очередь, состоит из стального корпуса, съемных направляющих для противней, подового листа, верхнего и нижнего блока ТЭН-ов. Для варианта изготовления камеры из нержавеющей стали с циркуляцией воздуха и увлажнением (ШЖЭ-1-К-2/1, ШЖЭ-2-К-2/1, ШЖЭ-3-К-2/1), устанавливается двигатель-вентилятор, кожух вентилятора и распылитель воды.

.Отвод паров из рабочего объема камеры осуществляется через воздуховод. Камера с наружной стороны обернута базальтовым теплоизоляционным материалом и алюминиевой фольгой. Каждая камера снабжена двумя переключателями для ступенчатого регулирования мощности ТЭН-ов (верхнего и нижнего) и терморегулятора для автоматического поддержания в камере заданного температурного режима.

Камера с циркуляцией воздуха и увлажнением снабжена двигателем–вентилятором, распылителем, соленоидным клапаном для воды, индикаторным клавишным выключателем для включения двигателя-вентилятора и кнопочным переключателем для управления подачи воды в камеру (для ШЖЭ с конвекцией).

В камере с пассивным пароувлажнением под противнями на под установлена гастроемкость GN 1/3 h=20 мм, которая заполняется водой для поддержания влажности во время приготовления пищи.

Ручки переключателя, ручка терморегулятора, светосигнальная арматура, клавишный выключатель и кнопка впрыска смонтированы и размещены на панели управления, находящейся с правой стороны каждой секции жарочного шкафа.

Рабочая камера имеет дверь, плотность закрывания которой обеспечивается усилием пружины и уплотнительной прокладкой.

Нижняя камера–секция крепится к подставке или к основанию, а верхние камеры–секции между собой крепятся с помощью болтов. На верхней секции сверху закреплена крышка.

Шкаф жарочный ШЖЭ-1-К-2/1, ШЖЭ-2-К-2/1 имеет подставку из нержавеющей стали с полкой.

Терморегулятор служит для автоматического поддержания заданной температуры в рабочей камере.

Аварийный термовыключатель служит для отключения ТЭН-ов при достижении температуры в духовке 320°C. Для восстановления работы шкафа необходимо выявить и устранить причину срабатывания аварийного термовыключателя. Доступ к кнопке аварийного термовыключателя обеспечен без съема панели управления. Для этого необходимо снять пластмассовую заглушку красного цвета (смотри рис. 1) и произвести нажим стержнем диаметром не более 4 мм на кнопку термовыключателя, расположенного в отверстии.

Сигнальные лампы показывают наличие напряжения на ТЭН-ах и сигнализируют о готовности к работе.

Для замены контрпетли двери в левой боковой стенке предусмотрено технологическое окно (рис.7). При замене необходимо обрезать перемычку в нижней части технологического окна, повернуть фиксирующую пластину на 90°, отогнуть окно вверх, выкрутив два винта крепления контрпетли, вынуть контрпетлю через проем окна. После установки контрпетли необходимо отогнуть вниз технологическое окно, повернуть фиксирующую пластину до совмещения отверстия в ней с отверстием в боковой стенке и заклепать пластину и боковую стенку вытяжной заклепкой 4x8.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

К обслуживанию шкафа допускаются лица, прошедшие технический минимум по эксплуатации оборудования. При обнаружении неисправностей вызовите электрика.

При работе со шкафом соблюдайте следующие правила безопасности:

- не допускайте проливания жира и других жидкостей на под и стенки камеры. Помните, что внутренние поверхности камер нагреваются до 270 °С;
- перед санитарной обработкой переключатели шкафа установите в положение «0» и отключите шкаф от сети;
- включайте шкаф только после устранения неисправностей;

Категорически запрещается:

- производить чистку и устранять неисправности при работе шкафа;
- держать включенными на полной мощности незагруженные шкафы;
- работать без заземления;
- работать без внешней защиты.

Внимание!

Для очистки наружной части шкафа и внутренней части духовок не допускается применять водяную струю.

Общие требования безопасности

- по пожарной безопасности шкаф соответствует ГОСТ 12.1.004;
- не допускается использование шкафа в пожароопасных и взрывоопасных зонах;
- не допускается установка шкафа ближе 1 м от легковоспламеняющихся материалов; при

Приложение А

ООО «ФРОСТО»

428020, Чувашская Республика, г. Чебоксары, Базовый проезд, 21

ТАЛОН № 3 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

1 ШЖЭ- _____ Заводской № _____

(месяц, год выпуска)

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

М.П. _____
(подпись)

3 _____
(дата ввода изделия в эксплуатацию)

М.П. _____
(подпись)

Выполнены работы _____

Исполнитель _____ Владелец _____
(фамилия, имя, отчество) (подпись)

(наименование предприятия, выполнившего ремонт

и его адрес)

М.П.

(должность и подпись руководителя предприятия, выполнившего ремонт)

Корешок талона №3 _____, заводской № _____, Изъят « _____ » _____ г.
На гарантийный ремонт ШЖЭ- _____
Выполнены работы _____

М.П. _____ Ф.И.О _____
(подпись) _____ (Линия отреза)

установке шкафа ближе 1м от кухонной мебели, перегородок или стен **рекомендуется**, чтобы они были изготовлены из негорючих материалов или покрыты негорючим теплоизоляционным материалом. **Особое внимание при такой установке уделить соблюдению мер противопожарной безопасности.**

- при монтаже шкафа должна быть установлена коммутационная защитная аппаратура, гарантирующая от пожароопасных факторов: короткого замыкания, перенапряжения, перегрузки, самопроизвольного включения;
- подсоединение шкафа к сети должно осуществляться с учетом допустимой нагрузки на электросеть.
- при подключении шкафа установить устройства защиты по току утечки в щите ШС:

при рабочей температуре	
- 4,8 мА - для ШЖЭ-1, ШЖЭ-1-01	- 5,9 мА для ШЖЭ-1-К-2/1
- 9,6 мА - для ШЖЭ-2; ШЖЭ-2П, ШЖЭ-2-01	- 11,8 мА для ШЖЭ-2-К-2/1
- 14,4 мА - для ШЖЭ-3, ШЖЭ-3-01	- 17,7 мА для ШЖЭ-3-К-2/1
в холодном состоянии:	
- 9,6 мА для ШЖЭ-1, ШЖЭ-1-01	- 11,8 мА для ШЖЭ-1-К-2/1
- 19,2 мА для ШЖЭ-2, ШЖЭ-2П, ШЖЭ-2-01	- 23,6 мА для ШЖЭ-2-К-2/1
- 28,8 мА для ШЖЭ-3, ШЖЭ-3-01	- 35,4 мА для ШЖЭ-3-К-2/1
должно быть установлено реле тока утечки УЗО в щите ШС:	
- 25 А/30 мА для ШЖЭ-1, ШЖЭ-1-01	- 40 А/30 мА - для ШЖЭ-1-К-2/1
- 25 А/30 мА для ШЖЭ-2, ШЖЭ-2П, ШЖЭ-2-01	- 40 А/30 мА - для ШЖЭ-2-К-2/1
- 25 А/30 мА для ШЖЭ-3, ШЖЭ-3-01	- 40 А/100 мА - для ШЖЭ-3-К-2/1

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Распаковка, установка и испытание шкафа должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования. После занесения шкафа с отрицательной температуры в помещение необходимо выдержать его при комнатной температуре в течении 6 часов.

Установку шкафа проводите в следующем порядке:

- После проверки состояния упаковки следует распаковать шкаф, удалить антикоррозийную смазку (если она есть) растворителем или промыть моющими средствами (растворами с пассиваторами) с последующей сушкой. Провести внешний осмотр и проверить комплектность в соответствии с комплектностью поставки.
- перед установкой шкафа на предусмотренное место необходимо снять защитную пленку со всех поверхностей. Шкаф следует разместить в хорошо проветриваемом помещении, если имеется возможность, то под воздухоочистительным зонтом. Учитывая вид шкафа, его можно размещать отдельно или вместе с другим кухонным оборудованием;
- допускается установка шкафов на расстояние не ближе 100 мм от стены;
- подключение шкафа к электросети должно быть выполнено согласно действующему законодательству и нормативам. Электроподключение производится только уполномоченной специализированной службой с учетом маркировок на табличке с надписями. При подключении смотри рис. 2, 3, 4, 6, 7;
- монтаж и подключение должны быть произведены так, чтобы установленный и подключенный шкаф предупреждал доступ к токопроводящим частям без применения инструментов;
- плавкие предохранители для постоянной электропроводки должны быть предусмотрены:
 - на ток 25А для ШЖЭ-1; ШЖЭ-1-01; ШЖЭ-2; ШЖЭ-2П, ШЖЭ-2-01; ШЖЭ-3; ШЖЭ-3-01;
 - на ток 31,5А для ШЖЭ-1-К-2/1; ШЖЭ-2-К-2/1; ШЖЭ-3-К-2/1;
- установить шкаф на соответствующее место; выровнять шкаф с помощью регулируемых ножек так, чтобы рабочие поверхности приняли горизонтальное положение;
- шкаф надежно заземлить, подсоединив заземляющий проводник к заземляющему зажиму клеммного блока; заземляющий проводник должен быть в шнуре питания;

- надежно заземлить шкаф, подсоединив заземляющий проводник к заземляющему зажиму, заземляющий проводник должен быть в шнуре питания ;
- провести ревизию соединительных устройств электрических цепей шкафа (винтовых и безвинтовых зажимов), при выявлении ослабления необходимо подтянуть или подогнуть до нормального контактного давления;

Электропитание необходимо подвести к клеммному блоку шкафа через автоматический выключатель стационарной проводки, расположенный в распределительном щите:

- на ток 25А - для ШЖЭ-1; ШЖЭ-1-01; ШЖЭ-2; ШЖЭ-2П, ШЖЭ-2-01; ШЖЭ-3; ШЖЭ-3-01;
- на ток 32А - для ШЖЭ-1-К-2/1; ШЖЭ-2-К-2/1; ШЖЭ-3-К-2/1;

Питающие шнуры должны быть выполнены в виде гибкого кабеля с маслостойкой оболочкой не легче, чем обычный полихлорпрен, или шнура с другой эквивалентной синтетической эластичной оболочкой типа ПРМ по ГОСТ 7399.

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

Таблица 3

Изделие	Обозначение шнура (марка, число и номинальное сечение жил)	Номинальное сечение эквивалентного провода, мм ²
ШЖЭ-1, ШЖЭ-1-01	КГН 3x2,5; ПРМ 3x2,5	2,5
ШЖЭ-2, ШЖЭ-2П, ШЖЭ-2-01	КГН 4x2,5; ПРМ 4x2,5	2,5
ШЖЭ-3, ШЖЭ-3-01	КГН 5x2,5; ПРМ 5x2,5	2,5
ШЖЭ-1-К-2/1	КГН 3x4, ПРМ 3x4	2,5
ШЖЭ-2-К-2/1	КГН 4x4, ПРМ 3x4	2,5
ШЖЭ-3-К-2/1	КГН 5x4, ПРМ 5x4	2,5

Выключатель должен обеспечивать гарантированное отключение всех полюсов от сети питания шкафа и должен быть подключен непосредственно к зажимам питания и иметь зазор между контактами не менее 3 мм во всех полюсах.

После монтажа перед пуском в эксплуатацию необходимо просушить ТЭН-ы в течение 1,5-2 часов, для чего ТЭН-ы включить на низшую степень нагрева (положение «1») и установить терморегулятор на температуру 100°C. После просушки проверить ток утечки. Ток утечки должен быть не более 1 мА на 1 кВт номинальной потребляемой мощности. Проверить цепи заземления.

Для выравнивания потенциалов при установке шкафа в технологическую линию, предусмотрен зажим, обозначенный знаком ∇ - эквипотенциальность (на передней правой ноже подставки для исполнений ШЖЭ-1 и ШЖЭ-2; за передней правой ножкой – для исполнений ШЖЭ-3).

Сдача в эксплуатацию смонтированного шкафа оформляется по установленной форме.

Средний срок службы шкафа – 10 лет.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Приготовление пищи в жарочном шкафу.

Перед приготовлением пищи духовку необходимо прогреть. Для этого ручку терморегулятора установить на температуру 150-180°C, а ручки переключателей - на вторую ступень переключения, положение- «2». По достижении установленной температуры терморегулятор отключает нагреватели, о чем свидетельствует первое отключение сигнальной лампы, после этого допускается дальнейшее увеличение температуры вращением ручки терморегулятора. При приготовлении пищи необходимо уточнить рекомендуемую температуру и при последующем приготовлении терморегулятор можно установить на более высокую или низкую температуру, в зависимости от качества приготовленного продукта.

Переход на первую и вторую ступень мощности верхних или нижних ТЭН-ов при выпечке зависит от цвета изделия сверху или снизу, т. е. хороший соломенный или темный цвет выпечки.

Для работы с циркуляцией воздуха внутри камеры (для шкафов ШЖЭ-1-К-2/1, ШЖЭ-2-К-2/1, ШЖЭ-3-К-2/1) необходимо включить клавишный выключатель в положение «ВКЛ», при этом загорается лампочка-индикатор клавишного выключателя. Включение циркуляции воздуха внутри духовки необходимо для равномерного распределения температуры по всему объему духовки при выпечке мелкостручных мучных изделий.

Для образования хорошей мягкой корочки (без трещин и разрывов) при выпечке в камере требуется установить влажную среду, для чего необходимо подать распыленную воду кнопкой подачи воды в течение 4+6 секунд. Периодичность подачи воды 3+4 раза за одну выпечку. Рекомендуемые значения необходимо уточнить и отработать при контрольной выпечке.

После окончания работы ручку терморегулятора и пакетного переключателя установить в положение «О». Отключить от сети.

Приложение А

ООО «ФРОСТО»

428020, Чувашская Республика, г. Чебоксары, Базовый проезд, 21

ТАЛОН № 2 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

1 ШЖЭ- _____ Заводской № _____

(месяц, год выпуска)

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

М.П. _____
(подпись)

3 _____
(дата ввода изделия в эксплуатацию)

М.П. _____
(подпись)

Выполнены работы _____

Исполнитель _____ Владелец _____
(фамилия, имя, отчество) (подпись)

(наименование предприятия, выполнившего ремонт

и его адрес)
М.П. _____

(должность и подпись руководителя предприятия, выполнившего ремонт)

Корешок талона № 2 _____ Изъят « _____ » _____ 20 ____ г.

_____ заводской № _____

Исполнитель _____ М.П. _____ Ф.И.О. _____

(подпись) _____ (Линия отреза)

На гарантийный ремонт _____ ШЖЭ- _____

Выполнены работы _____

Внимание!

Перед началом эксплуатации изделий следует прокалить духовку и противни, предварительно обработанные рафинированным маслом, в течение одного часа при температуре 150°C. Противни перед выпечкой рекомендуется обработать эмульсией «Касетол» ТУ 9142-001-4562031-98.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

В процессе эксплуатации машины 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 машины;

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

Периодичность технического обслуживания и ремонтов:

- техническое обслуживание (ТО) – 1 мес.;
- текущий ремонт (ТР) – при необходимости

При техническом обслуживании шкафа требуется сделать следующие работы:

- * выявить неисправность шкафа путем опроса обслуживающего персонала;
- * подтянуть при необходимости крепление датчиков-реле температуры, сигнальной арматуры, двери, облицовок;
- * подтянуть и зачистить при необходимости контактные соединения токоведущих частей изделия.
- * проверить целостность оболочки шнура питания
- * проверить целостности электропроводки, заземления, эквипотенциального провода (при наличии) внешним осмотром;
- * проверить сопротивления цепи заземления. От зажима заземления до доступных металлических частей сопротивление цепи заземления изделия должно быть менее 0,1 Ом.

Перед проверкой контактных соединений, крепления датчиков-реле температуры и сигнальной арматуры отключить шкаф 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 шкафа и изолировать их. При необходимости демонтажа панели управления устанавливать ее прорезью в выступ крючка (смотри рис.6).

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 4

Наименование неисправности	Вероятная причина	Способ устранения
Шкаф не нагревается, переключатели и терморегулятор включены.	Отсутствует напряжение в сети.	Подать напряжение.
	Ослабли гайки, подгорели концы проводов на вводных клеммах шин.	Гайки затянуть, заменить неисправные провода.
	Не исправен терморегулятор.	Заменить терморегулятор.
	Не исправны переключатели.	Заменить переключатели.
	Сработал аварийный термовыключатель.	Включить аварийный термовыключатель.
Шкаф нагревается слабо.	Не исправен один из переключателей.	Заменить переключатель.
	Не исправны ТЭН-ы.	Заменить блок ТЭН-ов.
Не горит одна или все сигнальные лампы.	Не исправны лампы.	Заменить лампы.
	Обрыв проводов коммутации сигнальной арматуры.	Устранить обрыв проводов.
Неплотное прилегание двери.	Износились прокладки	Заменить прокладки
Самопроизвольное открывание двери шкафа	Сломана петля	Вскрыть дверь и заменить петлю.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Жарочный шкаф ШЖЭ-1, ШЖЭ-1-01, ШЖЭ-1-К-2/1, ШЖЭ-2, ШЖЭ-2-01, ШЖЭ-2-К-2/1, ШЖЭ-2П, ШЖЭ-3, ШЖЭ-3-01, ШЖЭ-3-К-2/1 (нужное подчеркнуть) заводской номер _____ изготовленный на ООО «ФРОСТО» соответствует ТУ 5151-003-01439034-2001 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

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

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Жарочный шкаф ШЖЭ-1, ШЖЭ-1-01, ШЖЭ-1-К-2/1, ШЖЭ-2, ШЖЭ-2-01, ШЖЭ-2-К-2/1, ШЖЭ-2П, ШЖЭ-3, ШЖЭ-3-01, ШЖЭ-3-К-2/1 (нужное подчеркнуть) подвергнут на ООО «ФРОСТО» консервации согласно требованиям ГОСТ 9.014.

Дата консервации _____

Консервацию произвел _____
(подпись)

Изделие после консервации принял _____
(подпись)

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Жарочный шкаф ШЖЭ-1, ШЖЭ-1-01, ШЖЭ-1-К-2/1, ШЖЭ-2, ШЖЭ-2-01, ШЖЭ-2-К-2/1, ШЖЭ-2П, ШЖЭ-3, ШЖЭ-3-01, ШЖЭ-3-К-2/1 (нужное подчеркнуть), упакован на ООО «ФРОСТО» согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Дата упаковки _____ М. П. _____
(подпись)

Упаковку произвел _____
(подпись)

Изделие после упаковки принял _____
(подпись)

Приложение А

ООО «ФРОСТО»

428020, Чувашская Республика, г. Чебоксары, Базовый проезд, 21

ТАЛОН № 1 НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ

1 ШЖЭ- _____ Заводской № _____

_____ (месяц, год выпуска)

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

М.П. _____
(подпись)

3 _____
(дата ввода изделия в эксплуатацию)

М.П. _____
(подпись)

Выполнены работы _____

Исполнитель _____ Владелец _____

(фамилия, имя, отчество) _____ (подпись)

(наименование предприятия, выполнившего ремонт

и его адрес)

М.П. _____

(должность и подпись руководителя предприятия, выполнившего ремонт)

Корешок талона № 1

На гарантийный ремонт
Выполнены работы

_____ заводской № _____

Изъят « _____ » _____ г.

М.П. _____
Ф.И.О _____

Исполнитель _____
(подпись) _____
(Линия отреза)

Учет технического обслуживания в период гарантийного ремонта

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

13. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации шкафа - 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 шкафа, произошедших не по вине потребителя, при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации изделия.

Гарантия не распространяется на случаи, когда шкаф вышел из строя по вине потребителя в результате несоблюдения требований, указанных в паспорте.

Время нахождения шкафа в ремонте в гарантийный срок не включается.

В случае невозможности устранения на месте выявленных дефектов предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектный шкаф.

Все детали, узлы и комплектующие изделия, вышедшие из строя в период гарантийного срока эксплуатации, должны быть возвращены заводу-изготовителю шкафа 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 шкафа, даты изготовления и установки, копии договора с обслуживающей специализированной организацией, имеющей лицензию и копии удостоверения механика, обслуживающего шкаф.

Технические вопросы по работе, обслуживанию и сервису оборудования Abat производства ООО «Фросто» Вы можете задать, обратившись в техническую поддержку завода по «горячей линии»:

+7 (8352) 64-04-62, +7 (919) 650-61-15, +7 (919) 650-61-23

e-mail: hot-frosto@abat.ru

Время работы горячей линии: пн – пт, с 8.00 до 17.00 МСК

ТОЛЬКО ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА!

ПО ВСЕМ ОСТАЛЬНЫМ ВОПРОСАМ ОБРАЩАЙТЕСЬ В ОТДЕЛ МАРКЕТИНГА:

+7 (8352) 56-06-85

e-mail: market@abat.ru

14. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные Федеральным законом «О защите прав потребителей» от 09.01.1996г., с изменениями и дополнениями от 17.12.1999г., 30.12.2001г., 22.08.2004г., 02.10.2004г., 21.12.2004г., 27.07.2006г., 16.10.2006г., 25.11.2006г., 25.10.2007г., 23.07.2008г., Гражданским кодексом РФ (части первая от 30.11.1994г. № 51-ФЗ, вторая от 26.01.1996г. № 14-ФЗ, третья от 26.11.2001г. №146-ФЗ, четвертая от 18.12.2006г. № 230-ФЗ) с изменениями и дополнениями от 26.12, 20.02, 12.08.1996г.; 24.10.1997г.; 08.07, 17.12.1999г.; 16.04, 15.05, 26.11.2001г.; 21.03, 14.11, 26.11.2002г.; 10.01, 26.03, 11.11, 23.12.2003г.; 29.06, 29.07, 02.12, 29.12, 30.12.2004 г., 21.03, 09.05, 02.07, 18.07, 21.07.2005 г., 03.01, 10.01, 02.02, 03.06, 30.06, 27.07, 03.10, 04.12, 18.12, 29.12, 30.12.2006г.; 26.01, 05.02, 20.04, 26.06, 19.07, 24.07, 02.10, 25.10, 04.11, 29.11, 01.12, 06.12.2007г., 24.04, 29.04, 13.05, 30.06, 14.07, 22.07, 23.07, 08.07, 08.11, 25.12, 30.12.2008г., 09.02.2009г., а также Постановлением Правительства РФ от 19.01.1998г. № 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» изменениями и дополнениями от 20.10.1998г., 02.10.1999г., 06.02.2002г., 12.07.2003г., 01.02.2005г.; 08.02, 15.05, 15.12.2000г., 27.03.2007г., 27.01.2009г..

Рекламации направлять по адресу: **Чувашская Республика, г. Чебоксары, Базовый проезд, 21. Тел. (8352) 56-06-26, 56-06-85.**

15. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

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

Внимание! Конструкция шкафа постоянно совершенствуется, поэтому возможны незначительные изменения, не отраженные в настоящем паспорте и руководстве по эксплуатации.

Таблица 5

Наименование	Куда входит (наименование)	Масса 1 шт., г.	Количество в изделии, шт.					
			ШЖЭ-1; ШЖЭ-1-К-2/1	ШЖЭ-1-01	ШЖЭ-2; ШЖЭ-2-К-2/1	ШЖЭ-2-01	ШЖЭ-3; ШЖЭ-3-К-2/1	ШЖЭ-3-01
терморегулятор		0,39	1		2		3	
переключатель		0,638	2	-	4	-	6	-

16. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

Хранение шкафа 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 шкафа обязан произвести переконсервацию изделия по ГОСТ 9.014.

Упакованный шкафа 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 шкафа из транспортных средств должна производиться осторожно, не допуская ударов и толчков.

ВНИМАНИЕ! Допускается складирование упакованных шкафов по высоте не более 1 яруса для хранения.

Рис.1 Доступ к кнопке аварийного термовыключателя

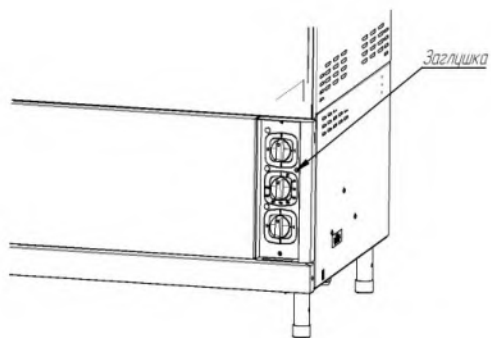


Рис. 7 Шкаф жарочный ШЖЭ-3

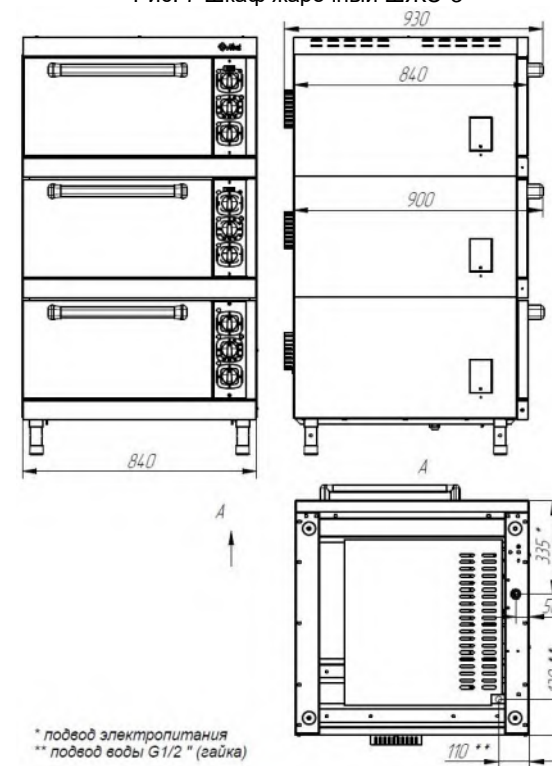


Рис. 7. Технологическое окно для замены контрплетли.

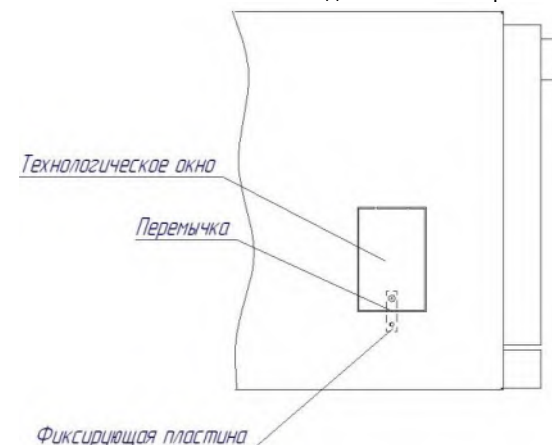


Рис. 5 Шкаф жарочный ШЖЭ-1, ШЖЭ-2

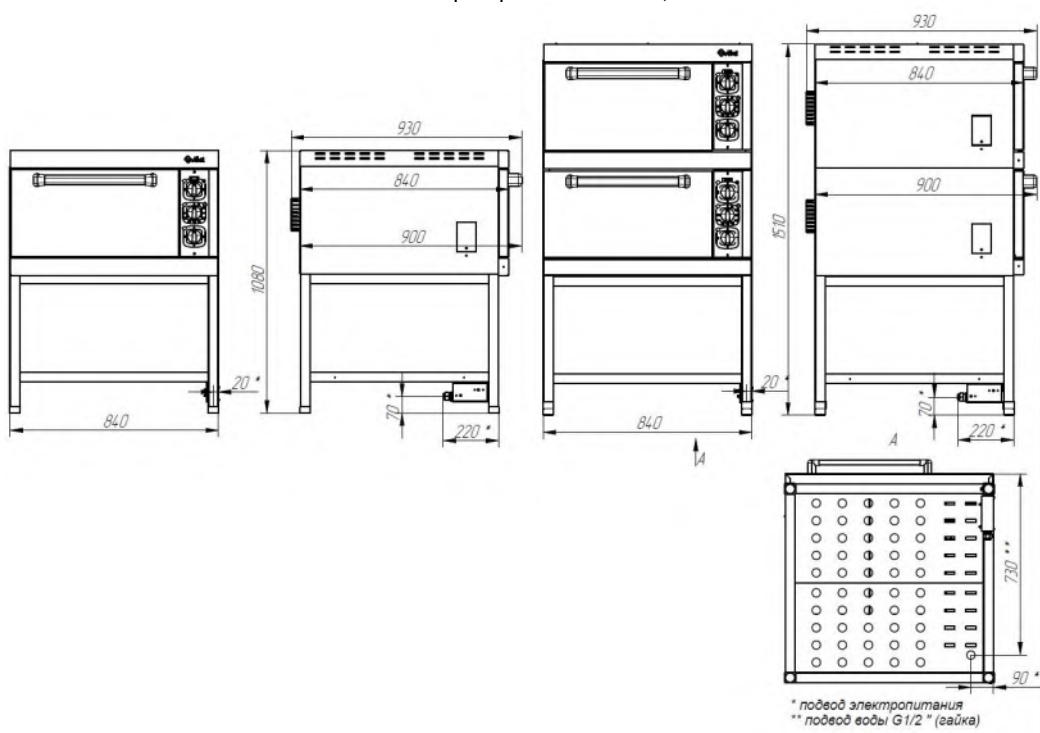


Рис.6 Схема установки панели управления при ТО

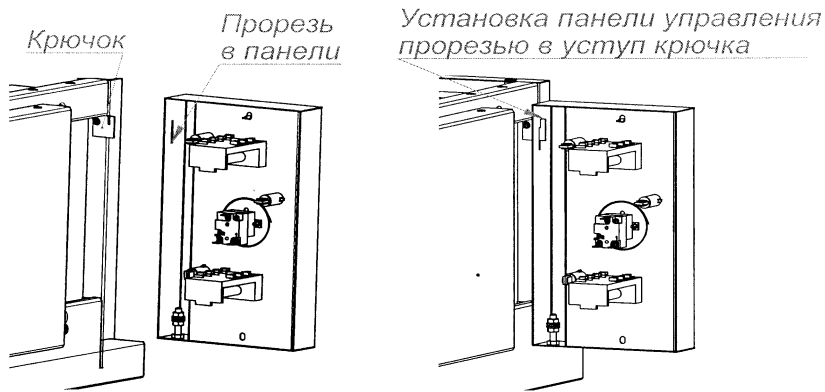
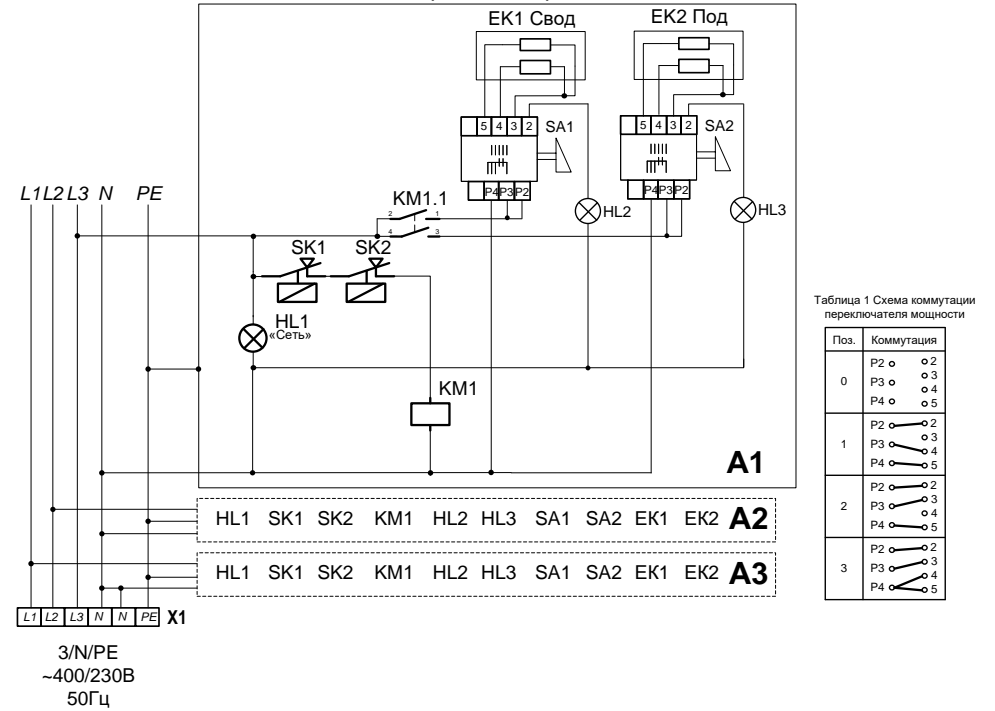


Рис.2 Схема электрическая принципиальная ШЖЭ-Х



Поз. Обоз.	Наименование	Количество			Примечание
		ШЖЭ-1	ШЖЭ-2	ШЖЭ-3	
EK1, EK2	ТЭН В3-181/190-7,5-6,5/2,4. 4Т220	2	4	6	1,2+1,2кВт
HL1...HL3	Светосигнальная арматура	3	6	9	
KM1	Пускатель Iном=25А	1	2	3	
SA1, SA2	Переключатель ПМ-4	2	4	6	
SK1	Термовыключатель EGO 55.13569.070	1	2	3	320°C
SK2	Терморегулятор EGO 55.13059.220	1	2	3	270°C
X1	Блок КБ63(3) ТУ3424-003-03965778-97	1	-	-	
X1	Блок КБ63(4) ТУ3424-003-03965778-97	-	1	-	

Рис.3 Схема электрическая принципиальная ШЖЭ-Х К

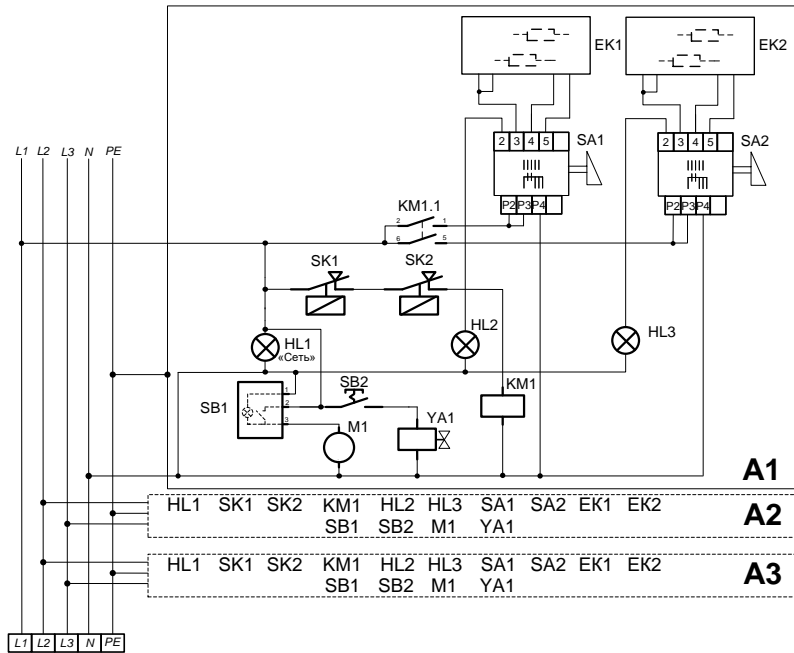


Таблица 1 Схема коммутации переключателя мощности

Поз.	Коммутация
0	P2 o o2 P3 o o3 P4 o o5
1	P2 o2 P3 o3 P4 o4
2	P2 o2 P3 o3 P4 o4
3	P2 o2 P3 o3 P4 o4

Рис.4 Схема электрическая принципиальная ШЖЭ-Х-01

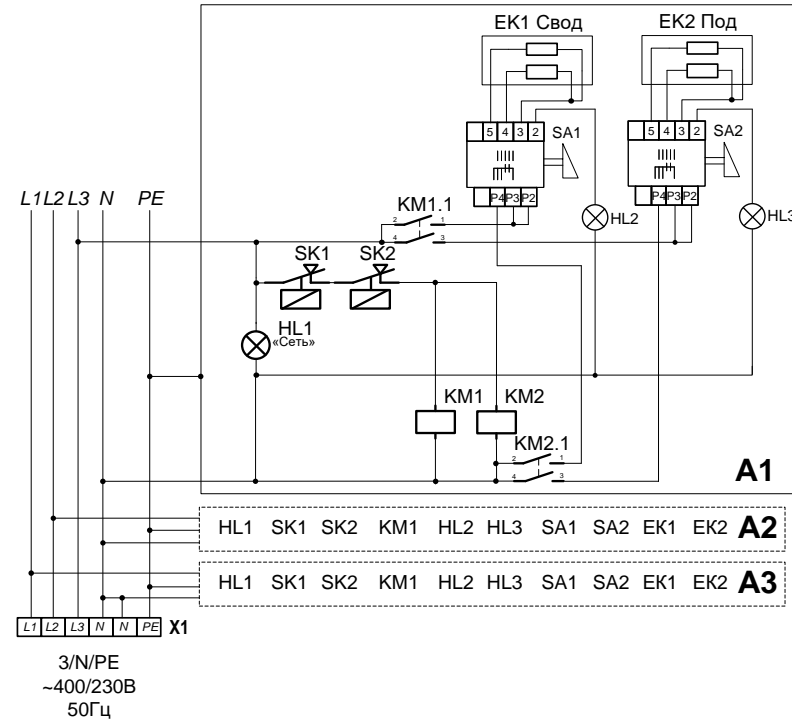


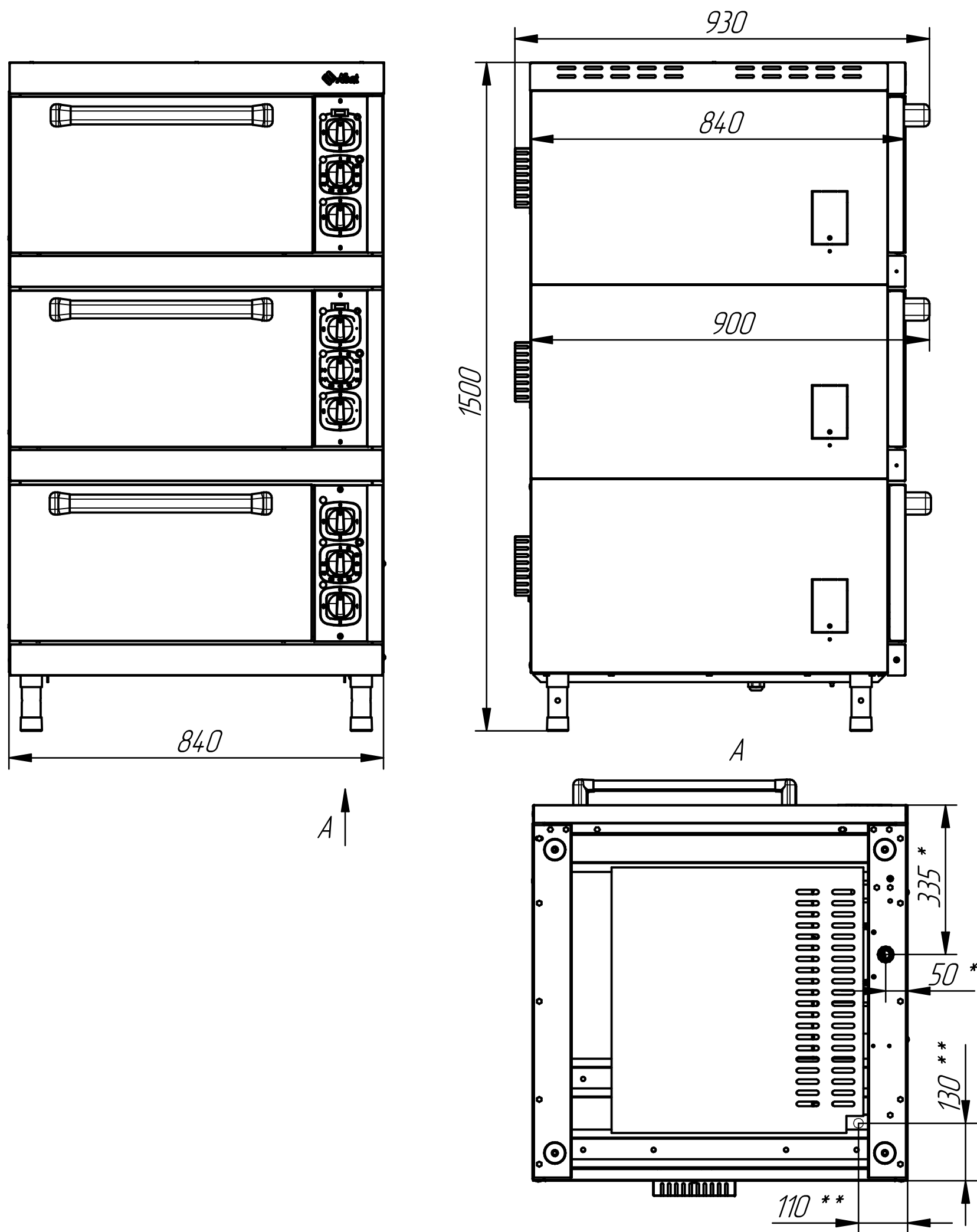
Таблица 1 Схема коммутации переключателя мощности

Поз.	Коммутация
0	P2 o o2 P3 o o3 P4 o o5
1	P2 o2 P3 o3 P4 o4
2	P2 o2 P3 o3 P4 o4
3	P2 o2 P3 o3 P4 o4

Поз. обоз.	Наименование	Количество			Примечание
		ШЖЭ-1-К-2/1	ШЖЭ-2-К-2/1	ШЖЭ-3-К-2/1	
EK1	ТЭН В3-181/190-7,5-6,5/2,4. 4Т220	1	2	3	1,2+1,2кВт
EK2	ТЭН В2-216/280-7,5/8,5, 5/2,5Т220	1	2	3	2,15+1,25 кВт
HL1...HL3	Светосигнальная арматура	3	6	9	
KM1	Пускатель Iном=25А	1	2	3	
SA1, SA2	Переключатель ПМ-4	2	4	6	
SB1	Выключатель SC 789	1	2	3	
SB2	Кнопка С468 (без фиксации)	1	2	3	
SK1	Термовыключатель EGO 55.13569.070	1	2	3	320°C
SK2	Терморегулятор EGO 55.13059.220	1	2	3	270°C
M1	Вентилятор R2A 150 A4-4218	1	2	3	
YA1	Клапан электромагнитный	1	2	3	
X1	Блок КБ63(3) ТУ3424-003-03965778-97	1	-	-	
X1	Блок КБ63(4) ТУ3424-003-03965778-97	-	1	-	
X1	Блок КБ63(6) ТУ3424-003-03965778-97	-	-	1	

Поз. Обоз.	Наименование	Количество			Примечание
		ШЖЭ-1-01	ШЖЭ-2-01	ШЖЭ-3-01	
EK1, EK2	ТЭН В3-181/190-7,5-6,5/2,4. 4Т220	2	4	6	1,2+1,2кВт
HL1...HL3	Светосигнальная арматура	3	6	9	
KM1, KM2	Пускатель Iном=25А	2	4	6	
SA1, SA2	Переключатель ПМ-4	2	4	6	
SK1	Термовыключатель EGO 55.13569.070	1	2	3	320°C
SK2	Терморегулятор EGO 55.13059.220	1	2	3	270°C
X1	Блок КБ63(3) ТУ3424-003-03965778-97	1	-	-	
X1	Блок КБ63(4) ТУ3424-003-03965778-97	-	1	-	

ШКАФ ЖАРОЧНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШЖЭ-3-К-2/1



Жарочный шкаф трехсекционный предназначен для жарки полуфабрикатов из рыбы, мяса и овощей и выпечке мелкоштучных кулинарных изделий. Каждая духовка имеет одну решетку 530x650мм и два противня GN1/1-65 размером 530x325x65мм, изготовленные из нержавеющей металла. Шкаф имеет отдельную регулировку мощности верхнего и нижнего блоков ТЭНов. Рабочий диапазон температуры духовки 20 - 270°C, установленный аварийный терморегулятор предохраняет шкаф от перегрева свыше 320°C. Обладает возможностью принудительной конвекции и пароувлажнения. Все элементы конструкции изготовлены из нержавеющей стали. Шкаф имеет регулируемые по высоте ножки.

п/п	Наименование параметра	Величина параметра
1	Код изделия	160
2	Номинальная потребляемая мощность, кВт	17,9
3	Номинальное напряжение, В	400
4	Частота тока, Гц	50
5	Максимальная температура шкафа, С	270
6	Время разогрева шкафа до 240°C, мин	20
7	Внутренние размеры шкафа, мм: ширина глубина высота	538 715 290
8	Размеры противеня	530x325
9	Масса, кг	190

* подвод электропитания

** подвод воды G1/2 " (гайка)

UNIVERSAL-30kg BSN 15/30D1.3

Весы предназначены для измерения массы различных грузов и подсчета штучных изделий. Весы оснащены высококонтрастным жидкокристаллическим дисплеем, на котором отлично видна вся необходимая информация, такая как: масса, количество изделий.

Аккумулятор способен обеспечивать автономную работу весов до 120 часов.

Технические параметры	Функциональные возможности	Видео	Сертификаты
Наибольший предел взвешивания, кг:		15/30	
Наименьший предел взвешивания, г:		100	
Цена поверочного деления (e), г:		5/10	
Дискретность отсчета (d), г:		5/10	
Максимальная масса тары, кг:		30	
Питание от сети:		220В(+10%;-15%); 50 Гц +/-2%	
Автономное питание:		DC 6В/4А/Ч	
Рабочий температурный диапазон, °С:		от 0 до 40	
Напряжение питания от аккумулятора, В:		6	
Время работы от аккумулятора, ч:		120	
Размер платформы:		290 x 230	
Габаритные размеры, мм:		300 x 350 x 115	
Вес, не более, кг:		6	
Класс точности весов:		Средний (III)	



HURAKAN

VEGETABLE CUTTER HURAKAN HKN-FNT



DEUTSCH	DE	2
EESTI	EE	8
ENGLISH	EN	13
ESPAÑOL	ES	18
FRANÇAIS	FR	23
ITALIANO	IT	29
LATYSŠSKI	LV	34
LIETUVIŠKAS	LT	39
POLSKI	PL	44
РУССКИЙ	RU	49

EAC CE

DE

EINLEITUNG

SEHR GEEHRTE HERREN!

Sie haben ein Profigerät gekauft. Bevor Sie die Arbeit damit aufnehmen, sehen Sie sich unbedingt das vorliegende Handbuch an.

Denken Sie daran, dass wenn Sie alle Anweisungen in dem vorliegenden Handbuch befolgen, verlängern Sie die Betriebsdauer des Gerätes und vermeiden die Verletzungen des Bedienungspersonals.

Wir hoffen, dass unsere Empfehlungen Ihnen die Arbeit mit dem Gerät maximal erleichtern.

BESTIMMUNG

Das Gerät ist zum Reiben von Käse und Gemüse sowie zum Aufschneiden von rohem und gekochtem Gemüse in Scheiben, Strohhalmen, Würfeln verschiedener Größen bestimmt.

TECHNISCHE DATEN

Allgemeine Daten	Modell	HKN-FNT
	Beschreibung	Tischgerät
	Abmessungen, mm	600x240x590
	Installierte Leistung, kW	0,55
	Spannungsversorgung	220/50/1
	Gehäusematerial	Edelstahl/Aluminium
Kennziffern	Maschinen-Typ	Schräg
	Lade-Typ	Manuell
	Motordrehzahl, U/min	270
	Produktionsleistung, kg/h	100–300
	Betriebsart	Intermittierend
	Maximaler Betriebsdauer, min	10

VORGEHENSWEISE

LIEFERUMFANG

Gemüseschneidemaschine-1 Stück

Set Schneidescheiben- (5 Stück):

Schnitzelscheibe 2 mm-1 Stück

Schnitzelscheibe 4 mm-1 Stück

Reibescheibe 3 mm-1 Stück

Reibescheibe 4 mm-1 Stück

Reibescheibe 7 mm-1 Stück

Stopfer Kunststoff-1 Stück

Auswerfer Kunststoff-1 Stück

Handbuch-1 Stück

BEDIENUNGSELEMENTE



(1)

Siehe Abb. 1. Die Bedienelemente befinden sich auf der rechten Seite des Gehäuses (wenn Sie das Gerät von vorne betrachten):

- grüne "START"-Taste (I) Einschalten des Gerätes
- rote "STOPP"-Taste (O) Ausschalten des Gerätes

SICHERHEITSVORRICHTUNGEN



(2)

Siehe Abb. 2. Das Gerät ist mit zwei Schutzmikroschaltern (durch Pfeile gekennzeichnet) ausgestattet. Der Mikroschalter an dem Deckel schaltet das Gerät aus, wenn der Deckel geöffnet wird, um an die Schneidescheibe zu gelangen. Der Mikroschalter am Stoßhebel schaltet das Gerät beim Anheben des Stoßhebels aus, um das Produkt zu laden.

VOR DER ERSTEN GEBRAUCH

1. Reinigen Sie das Gerät gemäß den Anweisungen im Kapitel "Wartung und Pflege".

MONTAGE DES GERÄTES



Öffnen der Deckel (3)



Installation der Schneidescheibe (4)

DE

1. Siehe Abb. 3. Drehen Sie die Verriegelung an der Vorderseite des Deckels gegen den Uhrzeigersinn und öffnen Sie den Deckel.
2. Siehe Abb. 4. Legen Sie zuerst den Kunststoff-Auswerfer auf die Motorwelle und dann die Schneidescheibe.

Schneiden in Würfel oder Schnitzel für Pommes. Zu diesem Zweck werden ein Würfelmesser und eine geeignete Schnitzelscheibe verwendet. Zuerst sollte ein Würfelmesser auf die Motorwelle und dann eine Schnitzelscheibe gelegt werden.

3. Schließen Sie den Deckel und drehen Sie die Verriegelung im Uhrzeigersinn. Wenn der Deckel nicht geschlossen ist und die Verriegelung nicht zugeschraubt ist, lässt der Sicherheitsmikroschalter den Motor nicht anlaufen.

EINSCHALTEN DES GERÄTES

1. Gemüse zubereiten (waschen, schälen, gegebenenfalls in Stücke schneiden).
2. Stellen Sie sicher, dass die Maschine zusammengesetzt ist, der Deckel geschlossen und mit einer Verriegelung gesichert ist. Stellen Sie einen geeigneten Behälter unter die Auswurföffnung des Deckels. Schalten Sie die Stromversorgung mit dem Schutzschalter ein.
3. Heben Sie den Stoßhebel an, laden Sie das Produkt in die Öffnung und senken Sie den Stoßhebel ab.
4. **Siehe Abb. 5.** Drücken Sie mit der rechten Hand die grüne "START"-Taste. Drücken Sie mit der linken Hand auf den Stoßhebel, um das Produkt zu der Schneidescheibe zu führen.

Um eine Überlastung des Geräts und dessen Ausfall zu vermeiden, muss der Druck auf den Stoßhebel gleichmäßig und nicht zu stark sein.



5. Heben Sie den Stoßhebel an, laden Sie die nächste Produktportion. Senken Sie den Stoßhebel. Das Gerät schaltet sich automatisch ein. Wiederholen Sie den Vorgang, bis das gesamte Produkt verarbeitet ist.
6. Der Deckel ist mit zwei Ladeöffnungen ausgestattet. Eine große Öffnung mit einem Stoßhebel ist für die Verarbeitung von großen Gemüsesorten bestimmt. Die zylindrische Öffnung ausgestattet mit einem Plastikstopfer ist für die Verarbeitung von langen, dünnen Gemüsesorten (Karotten, Gurken usw.) bestimmt.

Bei der Arbeit mit einer Schneidescheibe kann das Produkt in beide Öffnungen geladen werden.

Bei der Arbeit mit einer Schneidescheibe und einem Würfelmesser (Schneiden mit Stroh und Würfeln) sollte das Produkt in die Öffnung geladen werden, unter dem sich die Würfelmesser.

AUSSCHALTEN DES GERÄTES

1. Drücken die rote "STOPP"-Taste.
2. Schalten Sie die Stromversorgung mit dem Schutzschalter aus.

SCHNEIDESCHEIBEN ENTFERNEN UND ERSETZEN



(6)

1. Lösen Sie die Verriegelung und öffnen Sie den Deckel.
2. **Siehe Abb. 6.** Drehen Sie das Schneidescheibe gegen den Uhrzeigersinn. Decken Sie die Klingen mit geeignetem Material (Gummi, Stoff usw.) ab, heben Sie die Scheibe mit beiden Händen an den Kanten an und entfernen Sie diese.
Bei entfernen des Würfelmessers zum Schneiden von Stroh oder Würfeln sollten das Würfelmesser nicht gedreht werden. Ziehen Sie es aus der Buchse durch die Bewegung nach oben.
3. Installieren Sie die Ersatzscheibe, schließen Sie den Deckel und ziehen Sie die Verriegelung fest.

WARTUNG UND PFLEGE

Alle Wartungsarbeiten werden an Geräten ohne Stromanschluss durchgeführt.

Benutzen Sie zum Reinigen des Gerätes keine scheuernden Mittel, spitze und scharfe Gegenstände, aggressive chlorhaltige Reinigungsmittel, Benzin, Säuren, Laugen und Lösungsmittel.

Waschen Sie die herausnehmbaren Geräte nicht in der Spülmaschine.

Täglich nach Abschluss der Arbeiten:

1. Waschen Sie die abnehmbaren Teile der Gemüseschneidemaschine (Stopfer, Schneidescheiben, Auswerfer) unter fließendem warmem Wasser und trocknen Sie diese ab.



(7)

2. **Siehe Abb. 7.** Öffnen Sie die Decke, ziehen Sie die seitlichen Verriegelungen zur Seite und entfernen Sie die Decke. Waschen Sie den Deckel unter fließendem warmem Wasser und trocknen Sie diese ab.
3. Wischen Sie das Gerät mit einem sauberen, feuchten Schwamm oder Tuch ab und trocknen Sie es ab. Die Buchse für Schneidescheiben soll besonders gründlich gereinigt werden. Andernfalls wird das Einsetzen der Schneidescheiben in die Arbeitsposition schwierig.

Wenn Sie das Gerät über einen längeren Zeitraum (Wochenende, Ferien usw.) nicht benutzt wird, sollte es vom Stromnetz getrennt und gereinigt werden.

SICHERHEITSHINWEISE

1. Installation des Gerätes und Anschluss an das Netz erfolgt nur durch qualifiziertes Fachpersonal.
2. Das Gerät ist mit einem elektrischen Kabel ausgestattet, das an einen individuellen Schaltautomat angeschlossen werden muss. Zum Anschließen eines einphasigen Gerätes ist eine geerdete Dreileiterschaltung zu verwenden.
3. Das Gerät ist auf einer stabilen Standhöhe von 800–900 mm mit einer glatten und horizontalen Oberfläche zu installieren. Die Oberfläche muss trocken und sauber sein. Die Unterlage soll das Gewicht des Gerätes aushalten.
4. Das Gerät sollte entfernt von Wärmequellen, Waschbehältern, Wasserhähnen usw. installiert werden.
5. Achten Sie darauf, dass das Stromkabel nicht von der Unterlage hängt und keine scharfen Gegenstände berührt. Stellen Sie auf das Kabel keine fremden Gegenstände. Der Betrieb des Gerätes mit beschädigtem Stromkabel ist nicht zulässig.
6. Das Gerät ist zum Reiben von Käse und Gemüse sowie zum Aufschneiden von rohem und gekochtem Gemüse bestimmt. Verwenden Sie das Gerät nicht für andere Zwecke.
7. Verwenden Sie die Ausrüstung nicht zum Schneiden von Tiefkühlkost.
8. Es wird empfohlen, bei der Arbeit mit dem Gerät die spezielle Arbeiterkleidung zu tragen. Es darf keine Trage keine weite Kleidung, Schals, Halstücher, Krawatten, Schmuck usw. getragen werden. Die Ärmel sollten geknöpft sein. Die Haare sollten mit einem Schal abgedeckt werden.
9. Das Gerät ist nur zu einem Kurzzeitbetrieb mit einer Einschaltdauer von nicht mehr als 10 Minuten bestimmt. Dies bedeutet, dass alle 10 Minuten eine Pause von mindestens 10 Minuten erforderlich ist.

10. Achten Sie darauf, dass die Klingen der Schneidescheiben immer scharf und ohne Zacken sind.
11. Legen Sie die Gemüse zum rotierenden Messer nicht mit den Händen. Verwenden Sie den Stoßhebel oder Stopfer.
12. Überlasten Sie die Maschine nicht. Drücken Sie auf den Stopfer oder Stoßhebel gleichmäßig und nicht zu stark.
13. Halten Sie niemals die Hände oder fremde Gegenstände während des Betriebes in den Ladeaufsatz.
14. Lassen Sie das Gerät nicht unbeaufsichtigt eingeschaltet.
15. Es ist strengstens verboten, die Wartungsarbeiten mit eingespeistem Strom durchzuführen.
16. Waschen Sie das Gerät nicht unter direktem Wasserstrahl oder tauchen Sie es nicht in Wasser.
17. Beim Umgang mit Schneidescheiben ist Vorsicht geboten, da sie sehr scharf sind.
18. Wenn Störungen auftreten, wenden Sie sich bitte an Ihren Kundendienst.

SISSEJUHATUS**Lugupeetud härrad!**

Olete ostnud professionaalne varustus. Enne seda, tuleb kindlasti vaadata läbi selle passi.

Pea meeles, et kõik juhiseid selles passis, te pikendada seadme vältida vigastusi töötajatega.

Loodame, et meie soovitusel aitavad kaasa nii palju kui võimalik seadet kasutada.

KOHTUMISE

Kavakohaselt võreaga juustu- ja köögivilja, samuti toor- ja keedetud köögivilja viilud, ribad, erineva suurusega kuubikuteks lõikamine.

TEHNILISED OMADUSED

Üldineteave	Mudel	HKN-FNT
	Kirjeldus	Lauatagune
	Maksimaalne suurus, mm	600 x 240 x 590
	Installeeritud võimsus, arvatud	0,55
	Pinge on	220/50/1
	Korpuse materjal	Roostevaba teras/alumiinium
Omadused	Tüüpi masin	Kaldpinnal
	Lae tüüp	Käsiraamat
	Mootori kiirus (p/min)	270
	Tootlikkus, kg/h	100-300
	Töörežiimi	Vahelduva tollimaksu
	Maksimaalne töö kasvutsükli, min	10

KOMPLEKT

Ovoshherezatelnaja masin-1 tk.

Komplekt lõikavad lehed-(5 tk.):

2 mm viilud-1 tk.

4 mm viilud-1 tk.

float 3 mm-1 tk.

4 mm riiv-1 tk.

7 mm riiv-1 tk.

Emakast plast-1 tk.

Drive-Plastist kaabits-1 tk.

Passi-1 tk.

TÖÖMEETODID**JUHTORGANITE**



(1)

Vt joonis 1. Juhtelemendid asuvad paremal (vaadata seadme ees):

- Rohelise stardi nupp, (I) lisamine seadmed;
- Punane STOP nuppu (o) Lülitage seadmed välja.

KAITSESÜSTEEMI



(2)

Vt joonis 2. Seadmed on varustatud kahe ohutuse microswitches (tähistatud nooltega). Mikrolüliti kaanel lülitab seadme juurdepääsu lõikamine plaadi kaane avamisel. Mikrolüliti kohta kangi lukustuva keelab seadmed kangi-tõukur laadida toote tõstmisel.

ENNE ESMAKORDSET KASUTAMIST

1. Puhastage varustuse vastavalt "hooldust ja ravi" juhiseid.

ASSAMBLEE SEADMED



(3) kaane avamisega



Plaatide lõikamine (4) paigaldamine

1. Vt joonis 3. Lahti vastupäeva, honorar ees kaas ja avage kaas.
2. Vt joonis 4. Libiseks mootori võllile esimene plastikust ketas-kicker, siis lõikelaud plaat.

EE

Kuubikud ja friikartuleid ribadeks lõikamist. Selleks kasutada lõikamine Rest ja vastava plaadi lõikamine viilud. Esiteks mootori võllile peaks kandma lõikamine Rest uuesti registreerimismärgi lõikamine viilud.

3. Sulgege kaas ja keerake päripäeva lukk.

Kui kate on suletud ja pakendatud luku, ei võimalda kaitsev Mikrolüliti mootor.

SEADMETE LISAMINE

1. Valmistada köögiviljade (pesta, koorida, lõigata tükkideks, vajaduse korral).
2. Veenduge, et seade on paigaldatud, suletud ja kinnitatud. Asetage katte all auk masinad sobivasse anumasse. Lülitage toide sisse kasutades automaatselt.
3. Tõstke hooba tõukur, lae toote auku ja madalam Kang kolvi.
4. **Vt joonis 5.** Parema käega, vajutage rohelist stardinuppu. Vasaku käe abil vajutage toidu tõukur feeder plaat lõikamine.

Seadme ülekoormuse vältimiseks ja vabastage see press tõukurpuksiiri peaks olema ühtne ja ei ole liiga tugev



(5)

5. Tõukur kangi ja auk toote järgmise osa boot. Madalam rychagtolkatel. Seade lülitatakse automaatselt. Korrake prodeduru, kuni kogu toode on ümber kujundada.
6. Kaas on varustatud dual boot. Suur Ava hoob-tõukur varustatud kasutatakse protsessis rohkem köögivilju. Silindriline kandis plasti mõel pikk õhuke köögivilju (porgandid, kurgid jne.).

Kui töötate üks lõikamine plaat toote saab alla laadida nii auke.

Plaadi lõikamine ja iluvõre (ribadeks lõikamine ja kuubikuteks) töötamisel tuleks toote laadida auku, mille alusel on labad võre.

SEADME VÄLJALÜLITAMINE

1. Vajutage punast nuppu "STOP".
2. Toite väljalülitamine lüliti abil.

VÄLJAVÕTMINE JA LÕIKAMIST PLAADID



(6)

1. Eemalda sulguri ja avage kaas.
2. **Vt joonis 6.** Omakorda lõikur vastupäeva. Hõlma tera sobivast materjalist (kummist, kangast jne), tõsta plaat üle mõlema käega serva ja eemaldage see. Võrede lõikamine ribadeks või kuubikuteks Pööra eemaldamisel ei tohiks iluvõre. Eemaldada liiklust pesa üles.
3. Paigaldada shift plaadi, sulgege kaas ja keerake honorar.

HOOLDUST JA RAVI

Kõiki hooldustöid tehakse lahti ühendatud seadmed.

Kasutage abrasiivseid materjale seadmed, augustamine ja dirushhie teemasid, agressiivne kloori sisaldavaid puhastusvahendeid, bensiin, hapete, leeliste ja lahusteid.

See pole lubatud eemaldatav riistvara sõlmed pesta nõudepesumasinas.

Pärast tööd iga päev:

1. Pesta sooja voolava vee ja Keemiline eemaldatav sõlmede ovoshherezatelnoj masinad (emakast, lõikamist plaadid, drive-kicker).



(7)

2. **Vt joonis 7.** Kaant avada, võtta tema pool klambrid ja eemaldage see. Puhastada sooja voolava vee ja Keemiline kaas.
3. Pühkige seadmete puhta niiske käsna või lapiga ja kuivatage. Eriti hoolikalt tuleb puhastada pesa paigaldamiseks lisab ja võllile. Muidu on raske paigaldada lisa seisukohta.

Kui seadet ei kasutata pikka aega (nädalavahetustel, pühade ajal jne), tuleb ühendada selle lahti ja puhastada hoolikalt.

OHUTUSE

1. Paigaldamine ja ühendamine toimub ainult kvalifitseeritud töötajad.

EE

2. Seadmed on varustatud elektri kaabel, mis peab olema ühendatud hotellile lüüti automaatselt. Ühefaasilise seadmete ühendamiseks võib kasutada juhtme skeem maandatud elektriga.
3. Seade tuleb asetada stabiilsele alusele pikkus 800-900 mm tasasel ja horisontaalsel pinnal. Pind peab olema kuiv ja puhas. Toetus peab taluma seadmete kaalust.
4. Seadmed tuleb paigaldada eemal kuumuse, pesumasinate, vannid, segistid jne.
5. Veenduge, et juhtmest rippuma seisab äärel ja ei puutu objektid teravad servad. Ärge asetage mingeid esemeid kaabel. Hooldus koos kahjustatud toitekaabel pole lubatud.
6. Kavakohaselt võre juustu- ja köögivilja, samuti lõikamine toor- ja keedetud köögiviljad. Ärge kasutage seadmeid sihipäratust kasutamisest.
7. Ärge kasutage seadme lõikamine külmutatud tooted.
8. Seadme töötamisel on soovitatav, et te kandma spetsiaalseid tööriideid. Ei ole lubatud kanda laiu riideid, sallid, neckerchiefs, lipsud, Ehted, jne voolikud on kinnitatava. Juuksed tuleb katta sall.
9. Seade on kavandatud töötama ainult re-lähiaja töötsükli kestusega kuni 10 minutit. See tähendab, et pärast iga 10 minuti töö eeldab tehnoloogilist pausi vähemalt 10 minutit.
10. Hoida plaadid olid alati terav ega mõrasid tera lõikamiseks.
11. See pole lubatud tarnida köögiviljade lõikamiseks pöörleva plaat käega. Kasutada kangi tõukur või nuiaga.
12. See pole lubatud koormata masin. Emakast ja Kang kolvi peaks olema ühtne ja ei ole liiga tugev.
13. Sisestage otsik boot käte ja muude objektidega töötamise ajal ei ole lubatud.
14. See pole lubatud lisada seadmete järelevalveta jätta.
15. Keelatud on teostada hooldustöid seadmele lülitada vooluvõrgu.
16. See ei ole lubatud seadmed otsese jooksva vee all pesta või asetada see vesi.
17. Kuna käsitlemine lõiketerade tuleb olla ettevaatlik, sest nad on väga teravad.
18. Kui vead, tuleks nimetatud spetsialisti teenuse.

INTRODUCTION

DEAR ALL,

You have purchased a professional equipment unit. Before you start operating it, you should read and understand this Certificate.

Please keep in mind that observance of the instructions presented in this Certificate extends the service life of the equipment and prevents injury of operating personnel.

We hope our recommendations will maximally facilitate operation of the equipment.

APPLICATION

The equipment is intended for grating of cheese and vegetables as well as cutting of raw and boiled vegetables by slices, straws, cubes of various sizes.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

General	Model	HKN-FNT
	Description	Desktop
	Overall dimensions, mm	600x240x590
	Generating capacity, kW	0.55
	Power supply network parameters	220/50/1
	Case material	Stainless steel/aluminium
Characteristics	Machine type	Tilted
	Loading type	Manual
	Motor speed, rpm	270
	Performance, kgph	100 – 300
	Operation mode	Intermittent periodic operation
	Maximum duty cycle duration, min	10

COMPLETING UNITS OF THE MACHINE

Vegetable cutting machine-1 pc

Kit of cutting plates-(5 pcs):

slices 2 mm-1 pc

slices 4 mm-1 pc

grater 3 mm-1 pc

grater 4 mm-1 pc

grater 7 mm-1 pc

Plastic pestle-1 pc

Plastic disk-ejector-1 pc

Appliance certificate-pc

OPERATION PROCEDURE

CONTROLS



(1)

See **fig. 1**. Controls are located on the right side of the case (when the equipment is observed from the front):

- green button "START" (I) to start the equipment;
- red button "STOP" (O) to shut the equipment down.

PROTECTIVE SYSTEMS



(2)

See **fig. 2**. The machine is equipped with two protective microswitches (indicated with arrows). The microswitch on the cap switches the machine off when the cap is opened to access the cutting plate. The microswitch on the push arm switches the machine off when the push arm is raised to load the product.

BEFORE FIRST START

1. Clean the equipment in accordance with the instructions presented in the "Maintenance and care" section.

ASSEMBLY OF THE EQUIPMENT



Opening of the cap (3)



Installation of the cutting plate (4)

1. See **fig. 3**. Turn the holding lock located in the front part of the cap anticlockwise and open the cap.
2. See **fig. 4**. Put the plastic disc-ejector on the motor shaft first and then the cutting plate.

Cutting by cubes and straws for French fries. For this purpose a cutting grate and a corresponding plate for cutting by cubes are used. You have to put the cutting grate on the motor shaft first and then the plate for cutting by cubes.

3. Close the cap and turn the holding lock clockwise.

If the cap is not closed and the holding lock is not turned, the protective microswitch won't let start the motor.

SWITCHING THE EQUIPMENT ON

1. Prepare vegetables (wash, clean and cut into junks, as required).
2. Make sure that the machine is assembled, the cap is closed and secured by the holding lock. Put a suitable vessel under the discharge opening. Switch the machine on using the automatic switch.
3. Raise the push arm, load the product in the opening and lower the push arm.
4. **See fig. 5.** Push the green button "START" with your right hand. Push the push arm with your left hand to deliver the product to the cutting plate.

To prevent equipment overloading and failure, pressure on the push arm shall be uniform and not too strong.



(5)

5. Raise the push arm and load the next portion of product into the opening. Lower the push arm. The equipment will automatically start. Repeat the procedure until the whole product is processed.
6. The cap is equipped with two loading openings. The large opening equipped with the push arm is intended for processing of large vegetables. The cylindrical opening equipped with the plastic pestle is intended for processing of long thin vegetables (carrot, cucumbers, etc.).

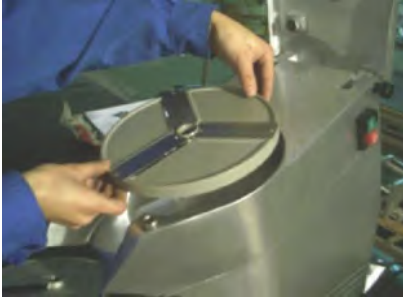
When operated with one cutting plate the product can be loaded into both openings.

When operated with the cutting plate and grate (cutting by cubes and straws) the product shall be loaded into the opening, under which the grate blades are located.

EQUIPMENT SHUT-DOWN

1. Press the red button "STOP".
2. Switch the machine off using the automatic switch.

REMOVAL AND REPLACEMENT OF CUTTING PLATES



(6)

1. Turn the holding lock and open the cap.
2. **See fig. 6.** Turn the cutting plate anticlockwise. Cover the blades with appropriate material (rubber, cloth, etc.), slightly raise the plate holding the edges with both hands and remove it.

In the course of removal of the grate for cutting by straws and cubes, the grate should not be rotated. Get it out of the slot by moving it upwards.

3. Install the replaceable plate, close the cap and turn the holding lock.

MAINTENANCE AND CARE

All maintenance shall be performed on de-energized equipment.

The equipment should not be cleaned using any abrasive materials, pricking and cutting items, aggressive chlorine-containing detergents, gasoline, acids, alkalies and solvents.

Demountable equipment assemblies should not be washed in a dishwasher.

The following operations shall be performed daily upon completion of work:

1. Wash demountable machine assemblies (pestle, cutting plates, disc-ejector) under a warm water stream and dry them.



(7)

2. **See fig. 7.** Open the cap, take the lateral retainers aside and remove the cap. Wash the cap under a warm water stream and dry it.
3. Wipe the case with a clean wet sponge or cloth and wipe it dry. The slot for cutting plates and the motor shaft shall be cleaned very thoroughly. Otherwise, installation of the cutting plates will be hindered.

If the equipment is not to be operated for a long time (days off, holidays, etc.), it should be de-energized and thoroughly cleaned.

SAFETY

1. Equipment installation and connection to the electricity mains shall be performed by skilled professionals only.
2. The equipment is equipped with an electric cable that shall be connected to the individual automatic switch. To connect monophasic equipment, a three-wire circuit with grounding shall be used.
3. The equipment shall be installed on a stable support 800-900 mm in height with flat level surface. The surface shall be dry and clean. The support shall stand the equipment weight.
4. The equipment shall be installed away from heat sources, washing tanks, water taps, etc.
5. The operation staff shall ensure that the electric cable is not hanging over the edge of the support and touching items with sharp edges. Do not put foreign objects on the electric cable. Operation of equipment with a damaged electric cable shall not be allowed.

EN

6. The equipment is intended for grating of cheese and vegetables as well as cutting of raw and boiled vegetables. The equipment shall not be used for any purposes other than intended.
7. The equipment shall not be used to cut frozen products.
8. In the course of equipment operation wearing of special clothes is recommended. No loose clothes, scarves, neck handkerchiefs, ties, jewelry, etc. are allowed. The sleeves should be buttoned. The hair should be covered with a kerchief.
9. The equipment is intended for intermittent periodic operation only; the duration of the working cycle shall be no more than 10 minutes. This means that after each 10 minutes of operation, there should be a process pause of no less than 10 minutes.
10. The operating staff shall ensure that cutting plates blades are always sharp without any notches.
11. Delivery of vegetables to the cutting plate by hand shall not be allowed. The operator should use the push arm or pestle.
12. Overloading of the machine is not allowed. Pressure on the push arm and pestle shall be uniform and not too strong.
13. While in operation putting of hands or foreign objects into the loading header is not allowed.
14. The energized equipment shall not be left unattended.
15. Maintenance of energized equipment is prohibited.
16. Washing of the equipment under a direct water stream or submergence thereof into water is not allowed.
17. When handling cutting plates the operating staff shall be very careful as they are very sharp.
18. In case of any failure service professionals shall be contacted.

ES

INTRODUCCIÓN

ESTIMADOS SEÑORES,

Han adquirido el equipo profesional. Antes de operarlo, asegúrense de leer esta Ficha Técnica.

Recuerden que siguiendo Vds. las instrucciones dadas en esta Ficha Técnica, se prolonga la vida útil del equipo y se evitan lesiones al personal de mantenimiento.

Esperamos que nuestras recomendaciones faciliten la operación del equipo.

DESTINO

El equipo está diseñado para rallar queso y verduras, así como para cortar verduras crudas y cocidas en rodajas, tiras, cubos de varios tamaños.

ESPECIFICACIONES

Información General	Modelo	HKN-FNT
	Descripción	De mesa
	Dimensiones (mm)	600x240x590
	Potencia de instalación, kW	0,55
	Parámetros de la red eléctrica	220/50/1
	Material de la carcasa	Acero inoxidable/aluminio
Características	Tipo de máquina	Inclinada
	Tipo de alimentación	Manual
	Velocidad del motor, rpm	270
	Rendimiento, kg/h	100 – 300
	Modo de operación	Repetido, a corto plazo
	Duración máxima del ciclo operativo, min	10

CONJUNTO COMPLETO

Máquina para cortar verduras-1 ud.

Conjunto de láminas para cortar-(5 uds):

lonchas de 2 mm-1 ud.

lonchas de 4 mm-1 ud.

rallador de 3 mm-1 ud.

rallador de 4 mm-1 ud.

rallador de 7 mm-1 ud.

Mortero de plástico-1 ud.

Disco eyector de plástico-1 ud.

Ficha técnica-1 ud.

ORDEN DE TRABAJO

CONTROLES



(1)

Véase fig. 1. Los controles están en el lado derecho del cuerpo (mirando el equipo desde el frente):

- botón verde "INICIAR" (I) para arrancar el equipo;
- botón rojo "PARAR" (O) para parar el equipo.

SISTEMAS DE PROTECCIÓN



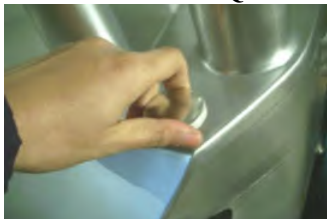
(2)

Véase fig. 2. El equipo está equipado con dos microinterruptores de protección (indicados con flechas). El microinterruptor de la tapa desactiva el equipo al abrirse la tapa para que sea posible acceder láminas para cortar. El microinterruptor de la palanca empujadora desactiva el equipo, al levantarse la palanca empujadora para cargarse el producto.

ANTES DEL PRIME ARRANQUE

1. Limpie el equipo según las instrucciones de la sección "Mantenimiento y Cuidado".

MONTAJE DEL EQUIPO



Apertura de la tapa (3)



Instalación de lámina para cortar (4)

1. Véase fig. 3. Desenrosque el fijador situado en la parte delantera de la tapa en sentido contrario a las agujas del reloj y abre la tapa.
2. Véase fig. 4. Primero, ponga el disco eyector de plástico sobre el eje del motor, luego, la lámina para cortar.

ES

Cortar en cubitos y tiras para patatas fritas. Para este fin se usa la lámina para cortar y correspondiente lámina para contar en rodajas. Primero sobre el eje del motor hay que poner la rejilla para cortar, y luego, la lámina para cortar.

3. Cierre la tapa y apriete el fijador en el sentido de las agujas del reloj.

Si la tapa no está cerrada y el fijador no está apretado, el microinterruptor de seguridad no permitirá que el motor se arranque.

ARRANQUE DEL EQUIPO

1. Prepare las verduras (lave, limpie, corte en pedazos si es necesario).
2. Asegúrese de que la máquina esté ensamblada, la tapa esté cerrada y asegurada con el fijador. Ponga un recipiente adecuado debajo de la boca de descarga de la tapa. Conecte el equipo de la red con el interruptor automático.
3. Levante la palanca empujadora, cargue el producto en la boca y baje la palanca empujadora.
4. Véase **fig. 5**. Pulse el botón verde "INICIAR" con mano derecha. Empuje la palanca empujadora con mano izquierda para alimentar el producto a la lámina para cortar. Para evitar sobrecarga del equipo y su falla, hay que empujar la palanca empujadora de manera uniforme y no demasiado fuerte.



(5)

5. Levante la palanca empujadora y cargue la porción siguiente del producto en la boca. Baje la palanca empujadora. El equipo se arrancará automáticamente. Repita el procedimiento hasta que todo el producto se haya procesado.
6. La tapa está equipada con dos bocas de carga. La boca grande, equipada con palanca empujadora, está diseñada para procesar verduras grandes. La boca cilíndrica, equipada con el mortero de plástico, está diseñada para procesar vegetales delgados y largos (zanahorias, pepinos, etc.).

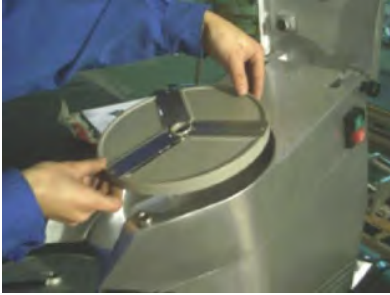
Si se usa una lámina para cortar, se puede cargar el producto a ambas bocas.

Operando la lámina y rejilla para cortar (para cortar en cubitos y tiras), hay que cargar el producto en la boca que está sobre las cuchillas de la rejilla.

APAGUE DEL EQUIPO

1. Pulse el botón rojo "PARAR".
2. Desconecte el equipo de la red con el interruptor automático.

QUITAR Y REEMPLAZAR LAS LÁMINAS PARA CORTAR



(6)

1. Desenrosque el fijador y abra la tapa.
2. **Véase fig. 6.** Gire la lámina para cortar en sentido contrario a las agujas del reloj. Cubra las cuchillas con material adecuado (goma, tela, etc.), levante la lámina por los bordes con ambas manos y quítela.
Cuando se quita la rejilla para cortar en tiras o cubitos, no hay que girar la rejilla. Quítela de la base moviéndola hacia arriba.
3. Instale la lámina de repuesto, cierre la tapa y apriete el fijador.

MANTENIMIENTO Y CUIDADO

Todos los trabajos de mantenimiento se llevan a cabo en equipo desconectado de la red eléctrica.

Está prohibido usar para limpiar el equipo los materiales abrasivos, objetos perforadores y cortantes, agentes de limpieza agresivos que contienen cloro, gasolina, ácidos, álcalis y solventes.

Está prohibido lavar los nodos desmontables en lavavajillas.

Terminada la operación, cada día:

1. Lave los nodos desmontables de la máquina para cortar verduras (mortero, láminas para cortar, disco eyector) con el chorro de agua tibia y séquelos.



(7)

2. **Véase fig. 7.** Abra la tapa, levante sus fijadores laterales a los lados y quítela. Lave la tapa con el chorro de agua tibia y séquela.
3. Limpie el cuerpo del equipo con un paño o una esponja limpio y húmedo y séquelo. Hay que tener especial cuidado limpiando la base para instalación de las láminas para cortar en el eje del motor. De lo contrario, será difícil instalar las láminas para cortar en su posición de trabajo.

ES

Si el equipo no va a usarse durante un período prolongado (fin de semana, vacaciones, etc.), hay que desconectarlo de la red eléctrica y limpiarlo bien.

TÉCNICA DE SEGURIDAD

1. El equipo debe ser instalado y conectado a la red eléctrica solo por personal cualificado.
2. El equipo está equipado con un cable eléctrico que debe conectarse a un interruptor de circuito individual. Para conectar el equipo monofásico hay que usar el esquema de tres cables con puesta a tierra.
3. El equipo debe instalarse en un soporte estable con la altura de 800 a 900 mm con una superficie horizontal plana. La superficie debe estar seca y limpia. El soporte debe aguantar el peso del equipo.
4. El equipo debe instalarse lejos de fuentes de calor, lavaderos, grifos de agua, etc.
5. Asegúrese de que el cable de alimentación no cuelgue del borde del soporte y no toque objetos con bordes agudos. No coloque ningún objeto sobre el cable. Está prohibido operar el equipo con cable eléctrico dañado.
6. El equipo está diseñado para rallar queso y verduras, así como para cortar verduras crudas y cocidas. Está prohibido usar el equipo para otros fines.
7. Está prohibido usar el equipo para cortar productos congelados.
8. Se recomienda que los que operen el equipo lleven ropa de trabajo especial. Está prohibido llevar ropa suelta, bufandas, pañuelos de cuello, corbatas, joyas, etc. Las mangas deben estar abotonadas. El pelo debe estar cubierto con un pañuelo.
9. El equipo está diseñado para funcionar solo en un modo repetido, a corto plazo, con duración del ciclo no mayor de 10 min. Es decir, el equipo necesita una pausa de al menos 10 minutos después de cada 10 minutos de trabajo.
10. Asegúrese de que las cuchillas de las láminas para cortar sean siempre agudas y sin melladuras.
11. Está prohibido alimentar con manos las verduras a la lámina para cortar que está girando. Usa la palanca empujadora o el mortero.
12. Está prohibido sobrecargar la máquina. Hay que empujar el mortero y la palanca empujadora de manera uniforme y no demasiado fuerte.
13. Está prohibido introducir manos u otros objetos extraños en la boquilla de alimentación.
14. Está prohibido dejar el equipo encendido sin supervisión.
15. Está prohibido llevar a cabo el mantenimiento del equipo sin desconectarlo de la red eléctrica.
16. Está prohibido lavar el equipo bajo el chorro de agua directo o sumergirlo en agua.
17. Hay que manejar las láminas para cortar con cuidado, porque son muy agudas.
18. En el caso de cualquier mal funcionamiento, diríjese a los especialistas del servicio de apoyo.

INTRODUCTION

CHERS MESDAMES ET MESSIEURS !

Vous avez acheté l'équipement professionnel. Avant de commencer à l'exploiter, assurez-vous de lire attentivement le présent manuel.

Rappelez-vous qu'en suivant toutes les instructions données dans le présent manuel, vous prolongerez la durée d'exploitation de l'équipement et éviterez des blessures au personnel de maintenance.

Nous espérons que nos recommandations faciliteront au maximum votre travail avec l'équipement.

DESTINATION

L'équipement est destiné à râper du fromage et des légumes, ainsi qu'à couper des légumes crus et cuits en tranches, en julienne, en cubes de différentes tailles.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Informations générales	Modèle :	HKN-FNT
	Description	De table
	Dimensions extérieures, mm	600x240x590
	Capacité installée, kW	0,55
	Paramètres du réseau électrique	220/50/1
	Matériel du corps	Acier inoxydable / aluminium
Caractéristiques	Type d'appareil	Incliné
	Type de chargement	Manuel
	Vitesse de rotation du moteur, tr / min	270
	Productivité, kg / h	100 – 300
	Mode de fonctionnement	Intermittent périodique
	Durée maximale d'un cycle de travail, min	10

CONTENU DE LA LIVRAISON

Appareil coupe légumes-1 pièce
 Set d'inserts de coupe-(5 pièces)
 tranches 2 mm-1 pièce
 tranches 4 mm-1 pièce
 râpe 3 mm-1 pièce
 râpe 4 mm-1 pièce
 râpe 7 mm-1 pièce
 Pilon en plastique-1 pièce
 Disque éjecteur en plastique-1 pièce
 Manuel-1 pièce

PROCEDURE DU TRAVAIL

COMMANDES

FR



(1)

Voir la Fig. 1. Les commandes se situent sur le côté droit du corps (si vous regardez l'équipement par l'avant):

- bouton vert «DÉMARRAGE» (I)
- bouton rouge «ARRÊT» (O)

démarrage de l'appareil
arrêt de l'appareil.

SYSTÈMES DE PROTECTION



(2)

Voir la Fig. 2. L'appareil est équipé de deux micro-interrupteurs de protection (indiqués avec des flèches). Le micro-interrupteur sur le couvercle arrête l'équipement lorsque le couvercle est ouvert pour accéder à l'insert de coupe. Le micro-interrupteur sur le levier poussoir arrête l'appareil lors du levage du levier poussoir afin de charger des aliments.

AVANT LE PREMIER DÉMARRAGE

1. Nettoyez l'appareil conformément aux instructions de la section "Entretien et maintenance".

ASSEMBLAGE DE L'APPAREIL



Ouvrir le couvercle (3)



Installer un insert de coupe (4)

1. **Voir la Fig. 3.** Tournez le loquet situé à l'avant du couvercle dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et ouvrez le couvercle.
2. **Voir la Fig. 4.** Mettez sur l'arbre du moteur le disque-éjecteur en plastique, et après - l'insert de coupe.

Couper en cubes et en julienne pour les frites. A cet effet, on utilise une grille de coupe et un insert de coupe approprié pour couper en tranches. Placez d'abord une grille de coupe sur l'arbre du moteur, suivi d'un insert de coupe.

3. Fermez le couvercle et tournez le loquet dans le sens des aiguilles d'une montre.
Si le couvercle n'est pas fermé et le loquet n'est pas fixé, le micro-interrupteur de protection ne permettra pas de démarrer le moteur.

DÉMARRAGE DE L'ÉQUIPEMENT

1. Préparez des légumes (lavez, nettoyez, coupez en morceaux si nécessaire).
2. Assurez-vous que l'appareil est assemblé, le couvercle est fermé et sécurisé avec un loquet. Placez un récipient approprié sous l'ouverture de décharge du couvercle. Allumez l'alimentation en utilisant le disjoncteur.
3. Soulevez le levier poussoir, chargez l'aliment dans le trou et abaissez le levier poussoir.
4. **Voir la Fig. 5.** De la main droite, appuyez sur le bouton vert «DÉMARRAGE». De la main gauche, appuyez sur le poussoir pour pousser l'aliment vers l'insert de coupe.
Afin d'éviter la surcharge et la panne de l'appareil, la pression sur le poussoir doit être régulière et non pas trop forte.



(5)

5. Soulevez le levier poussoir et chargez le lot de produit suivant dans le trou. Abaissez le levier poussoir. L'appareil se mettra en marche automatiquement. Répétez la procédure jusqu'à ce que le produit soit traité entièrement
6. Le couvercle est équipé de deux trous de chargement. Le grand trou, équipé d'un levier poussoir, est destiné au traitement de gros légumes. Le trou cylindrique, équipé d'un pilon en plastique, est conçu pour le traitement de légumes longs et fins (carottes, concombres, etc.).

Lorsque vous travaillez avec un seul insert de coupe, le produit peut être chargé dans les deux trous.

Lorsque vous travaillez avec un insert de coupe et la grille (coupe en julienne et en cubes), le produit doit être chargé dans le trou sous lequel se trouvent les lames de la grille.

ARRÊT DE L'ÉQUIPEMENT

FR

1. Appuyez sur le bouton rouge «ARRÊT».
2. Débranchez l'appareil avec le disjoncteur.

RETRAIT ET REMPLACEMENT D'INSERTS DE COUPE



(6)

1. Dévissez le loquet et ouvrez le couvercle.
2. **Voir la Fig. 6.** Tournez la lame de coupe dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Couvrez les lames avec un matériau approprié (caoutchouc, tissu, etc.), soulevez l'insert par les bords avec les deux mains et retirez-le. Lors de l'enlèvement de la grille pour couper en julienne ou en cubes, mieux vaut ne pas tourner la grille. Retirez-la de son siège en tirant vers le haut.
3. Installez la plaque de remplacement, fermez le couvercle et serrez le loquet.

ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Tous les travaux de maintenance sont effectués sur un équipement déconnecté d'un réseau électrique.

Il est interdit d'utiliser des matériaux abrasifs, des objets de perçage et de coupe, des nettoyeurs agressifs contenant du chlore, de l'essence, des acides, des alcalis et des solvants pour nettoyer l'équipement.

Il est interdit de laver l'équipement amovible dans un lave-vaisselle.

Quotidiennement à la fin du travail:

1. Lavez l'équipement amovible de l'appareil coupe légumes (pilon, plaques de coupe, disque éjecteur) sous un jet d'eau chaude et sécher après.



(7)

2. **Voir la Fig.7.** Ouvrez le couvercle, écartez ses dispositifs de retenue latéraux et retirez-le. Lavez le couvercle sous un jet d'eau chaude et séchez-le.
3. Nettoyez l'équipement avec une éponge propre et humide ou un chiffon et essuyez-le soigneusement. Un soin particulier doit être pris pour nettoyer le siège d'insertion de

plaques de coupe et l'arbre du moteur. Sinon, l'insertion des plaques de coupe dans la position de travail sera difficile.

En cas de non-utilisation prolongée de l'appareil (week-end, vacances, etc.), il doit être déconnecté du réseau électrique et nettoyé à fond.

SÉCURITÉ DU TRAVAIL

1. L'installation de l'équipement et la connexion au réseau électrique sont effectuées uniquement par des spécialistes qualifiés.
2. L'appareil est équipé d'un câble électrique qui doit être connecté à un disjoncteur individuel. Un circuit à trois fils avec une mise à la terre doit être utilisé pour connecter un équipement monophasé.
3. L'équipement doit être installé sur un support stable de 800 à 900 mm de hauteur avec une surface horizontale plane. La surface doit être propre et sèche. Le support doit supporter le poids de l'appareil.
4. L'appareil doit être installé à l'écart des sources de chaleur, des cuves de lavage, des robinets d'eau, etc.
5. Veillez à ce que le câble d'alimentation ne pende pas sur le bord du support et ne touche pas les objets avec des bords tranchants. Ne placez pas d'objets sur le câble. Il est interdit d'utiliser un équipement avec un câble électrique endommagé.
6. L'équipement est destiné à râper du fromage et des légumes, ainsi qu'à couper des légumes crus et cuits. N'utilisez pas l'appareil à d'autres fins.
7. N'utilisez pas l'appareil pour couper des aliments congelés.
8. Lorsque vous travaillez avec l'appareil, il est recommandé de porter les vêtements de travail spéciaux. Il est interdit de porter des vêtements amples, des écharpes, des foulards, des cravates, des bijoux, etc. Les manches doivent être boutonnées. Les cheveux doivent être couverts d'un foulard.
9. L'appareil est conçu pour fonctionner uniquement dans un mode intermittent périodique avec un cycle d'utilisation de 10 minutes maximum. Cela signifie qu'après toutes les 10 minutes d'exploitation, une pause de 10 minutes au moins est nécessaire.
10. Veillez à ce que les lames des plaques de coupe soient toujours aiguisés et sans dentelures.
11. Il est interdit d'introduire des légumes vers la lame de coupe rotative avec les mains. Utilisez un levier poussoir ou un pilon.
12. Il est interdit de surcharger l'appareil. La pression sur le pilon et le levier poussoir doit être régulière et pas trop forte.
13. Il est interdit de placer les mains et des objets étrangers dans la buse de chargement pendant le fonctionnement.
14. Ne laissez pas l'appareil allumé sans surveillance.
15. Il est interdit d'effectuer la maintenance de l'équipement sans le déconnecter du réseau électrique.
16. Il est interdit de laver l'équipement sous un jet d'eau direct et l'immerger dans l'eau.

FR

17. Des précautions doivent être prises lors de la manipulation des plaques de coupe, car elles sont très tranchantes.
18. En cas des pannes quelconques, vous devez vous adresser aux spécialistes du service.

INTRODUZIONE

GENTILI CLIENTI,

Avete acquistato un apparecchio professionale. Prima di utilizzarlo, prendete buona visione della presente Scheda tecnica.

Ricordate che seguendo tutte le istruzioni fornite in questa scheda tecnica, prolungherete la durata dell'apparecchio ed eviterete infortuni al personale di manutenzione.

Ci auguriamo che i nostri consigli vi facilitino il lavoro con l'apparecchio.

IMPIEGO

L'apparecchio è progettato per grattugiare formaggio e verdure e per tagliare verdure crude e bollite a fette, a julienne e a dadi di diverse misure.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Informazioni generali	Modello	HKN-FNT
	Descrizione	Da tavolo
	Dimensioni, mm	600x240x590
	Potenza installata, kW	0,55
	Parametri della rete elettrica	220/50/1
	Materiale del corpo	Acciaio inox/alluminio
Caratteristiche	Tipo di apparecchio	Inclinabile
	Tipo di carico	Manuale
	Frequenza del motore, giri/min	270
	Capacità produttiva, kg/ora	100 – 300
	Modalità di funzionamento	Ripetitiva e breve
	Durata massima del ciclo operativo, min	10

SET COMPLETO

Tagliaverdure-1 pz.

Set di lame-(5 pz.)

fette 2 mm-1 pz.

fette 4 mm-1 pz.

grattugia 3 mm-1 pz.

grattugia 4 mm-1 pz.

grattugia 7 mm-1 pz.

Spintore di plastica-1 pz.

Disco espulsore di plastica-1 pz.

Scheda tecnica-1 pz.

PROCEDURA DI LAVORO

ELEMENTI DI COMANDO



(1)

V. Fig. 1. Gli elementi di comando si trovano sul lato destro del corpo (guardando davanti):

- tasto verde AVVIO (I)
- tasto rosso ARRESTO (O)

avvio dell'apparecchio;
spegnimento dell'apparecchio

SISTEMI DI PROTEZIONE



(2)

V. Fig. 2. L'apparecchio è dotato di due microinterruttori protettivi (indicate con le frecce). Il microinterruttore sul coperchio spegne l'apparecchio quando il coperchio è aperto, per poter accedere alla lama. Il microinterruttore sulla leva spintore spegne l'apparecchio sollevando la leva spintore per caricare il prodotto.

PRIMA DI ACCENDERLO PER LA PRIMA VOLTA

1. Pulite l'apparecchio in conformità con le istruzioni della sezione "Manutenzione e cura".

ASSEMBLAGGIO DELL'APPARECCHIO



Apertura del coperchio (3)



Installazione della lama (4)

1. **V. Fig. 3.** Girate il fissatore posizionato sulla parte anteriore del coperchio in senso antiorario, e aprite il coperchio.

2. **V. Fig. 4.** Mettete sull'asse del motore prima il disco espulsore e poi la lama. Taglio a dadi e a strisce. A questo scopo si usa la griglia tagliente e un'apposita lama per affettare. Mettete prima sull'asse del motore la griglia tagliente e poi la lama per affettare.
3. Chiudete il coperchio e girate il fissatore in senso orario.
Se il coperchio non è chiuso e il fissatore non è stretto, il microinterruttore protettivo non permetterà di accendere il motore.

SPEGNIMENTO DELL'APPARECCHIO

1. Preparate le verdure (lavatele, sbucciate e se è necessario, tagliate a pezzi).
2. Assicuratevi che l'apparecchio sia assemblato, il coperchio sia chiuso e fissato. Poggiate un contenitore adatto sotto il foro di scarico. Accendete l'alimentazione usando l'interruttore automatico.
3. Sollevate la leva spintore, caricate il prodotto nel foro e abbassate la leva.
4. **V. Fig. 5.** Con la mano destra premete il tasto verde AVVIO. Con la mano sinistra premete lo spintore per fornire il prodotto alla lama.
Per evitare il sovraccarico e il guasto dell'apparecchio, il carico sullo spintore deve essere regolare e non troppo forte.



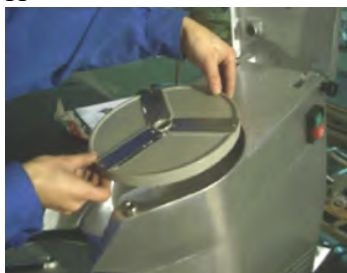
(5)

5. Sollevate lo spintore e caricate un'altra porzione del prodotto nel foro. Spingete giù la leva spintore. L'apparecchio si accenderà automaticamente. Ripetete la procedura finché non verrà tagliato l'intero prodotto.
6. Il coperchio è dotata di due fori di carico. Il foro grande con la leva spintore è progettato per il taglio di verdure grandi. Il foro cilindrico con lo spintore di plastica serve per tagliare verdure lunghe (carote, cetrioli, ecc.).
Durante il lavoro con una lama sola il prodotto può essere caricato in entrambi i fori.
Durante il lavoro con una lama e una griglia (per tagliare a strisce lunghe o a dadi) il prodotto deve essere caricato nel foro sotto il quale si trovano le lame della griglia.

SPEGNIMENTO DELL'APPARECCHIO

1. Premete il tasto rosso ARRESTO.
2. Staccate l'alimentazione usando l'interruttore automatico.

LEVAMENTO E SOSTITUZIONE DELLE LAME



(6)

1. Girate il fissatore e aprite il coperchio.
2. **V. Fig. 6.** Girate la lama in senso antiorario. Coprite le lame con un materiale adatto (gomma, tessuto, ecc.), sollevate la lama, prendendola per i bordi con entrambe le mani e toglietela.
Non girate la griglia per tagliare a dadi o a strisce durante la rimozione. Toglietela dall'incastro spostando su.
3. Installate la lama di ricambio, chiudete il coperchio e stringete il fissatore.

MANUTENZIONE E CURA

Tutte le attività di manutenzione si svolgono sull'apparecchio scollegato dalla corrente.

Non è consentito l'uso di materiali abrasivi, oggetti perforanti e taglienti, detergenti aggressivi contenenti cloro, benzina, acidi, alcali e solventi per pulire l'apparecchio.

Non è consentito lavare gli elementi dell'apparecchio nella lavastoviglie.

Ogni volta dopo aver finito il lavoro:

1. Lavate tutti gli elementi rimovibili del tagliaverdure (spintore, lame, disco espulsore) con acqua corrente e asciugateli.



(7)

2. **V. Fig. 7.** Aprite il coperchio, girando i fissatori laterali di lato e toglietelo. Lavate il coperchio con acqua corrente tiepida e asciugatelo.
3. Passate una spugna o un panno umido sul corpo dell'apparecchio e quindi asciugatelo bene. Gli incastri delle lame e l'asse del motore vanno ripulite con particolare attenzione. Nel caso contrario sarà difficile far tornare le lame nella posizione funzionale.

Se l'apparecchio non viene utilizzato per un lungo periodo (fine settimana, ferie, ecc.), è necessario staccarlo dalla corrente e pulirlo accuratamente.

TECNICA DI SICUREZZA

1. L'installazione dell'apparecchio e il collegamento alla rete di alimentazione vengono eseguiti solo da specialisti qualificati.

2. L'apparecchio è dotato di cavo elettrico che deve essere collegato all'interruttore individuale automatico. Per collegare apparecchiature monofase è necessario utilizzare un circuito a tre fili con collegamento a terra.
3. L'apparecchio deve essere installato su un supporto stabile con un'altezza di 800 - 900 mm con una superficie piana orizzontale. La superficie deve essere asciutta e pulita. Il supporto deve sostenere il peso dell'apparecchio.
4. L'apparecchio deve essere posizionato lontano dalle fonti di calore, dai lavelli e rubinetti, ecc.
5. Evitate che il cavo di alimentazione vada oltre il bordo del supporto e tocchi oggetti appuntiti. Non poggiate oggetti esterni sul cavo di alimentazione. È vietato utilizzare l'apparecchio con il cavo di corrente danneggiato.
6. L'apparecchio è progettato per grattugiare formaggio e verdure e per tagliare verdure crude e bollite. È vietato utilizzare l'apparecchio per scopi diversi.
7. È vietato utilizzare l'apparecchio per tagliare verdure congelate.
8. Si consiglia di indossare degli appositi indumenti durante l'utilizzo dell'apparecchio. È vietato indossare abiti larghi, sciarpe, foulard, cravatte, gioielli, ecc. Le maniche devono essere abbottonate. I capelli devono essere coperti con un fazzoletto.
9. L'apparecchio è progettato per l'utilizzo nella modalità breve, con la lunghezza massima del ciclo operativo pari a 10 minuti. Questo significa che ogni 10 minuti va fatta una pausa tecnologica che duri almeno 10 minuti.
10. Assicuratevi che le lame siano sempre affilate e senza bave.
11. È vietato spingere le verdure verso la lama rotante con le mani. Usate la leva o lo spintore.
12. È vietato sovraccaricare l'apparecchio. Il carico sullo spintore e sulla leva deve essere regolare e non molto forte.
13. È vietato mettere le mani e gli oggetti estranei nel foro di carico durante l'utilizzo.
14. Non è consentito lasciare l'apparecchio acceso senza controllo.
15. È vietato eseguire la manutenzione dell'apparecchio senza scollegare l'alimentazione.
16. Non è consentito lavare l'apparecchio sotto il getto d'acqua diretto e immergerlo in acqua.
17. Le lame vanno trattate con massima cautela, poiché sono molto acute.
18. In caso di malfunzionamenti, contattate il rappresentante dell'assistenza.

LV

IEVADS

Cienītās dāmas un godātie kung!

Profesionālas iekārtas, kas ir iegādājušies. Pirms sākat darbu ar to, pārliecinieties, ka izbraukšana šo pasi.

Jāatceras, ka visas instrukcijas šo pasi, jūs paplašināt iekārtas un izvairītos no traumām, personāla.

Mēs ceram, ka mūsu ieteikumi atvieglos cik vien iespējams, izmantot šo ierīci.

TIKŠANĀS

Iekārta ir projektēta, rīvēšanai siera un dārzenu, kā arī samazinot neapstrādātas un apstrādātas dārzenu šķēles, sloksnes, dažāda lieluma kubiņos.

TEHNISKĀS ĪPAŠĪBAS

Vispārīga informācija	Modelis	HKN FNT
	Apraksts	Galda virsmu
	Izmēri, mm	600 x 240 x 590
	Uzstādīto jaudu, Asinhronie	0,55
	Spriegums ir	220/50/1
	Korpusa materiāls	Nerūsējošais tērauds/alumīnijs
Īpašības	Mašīnas tips	Šķībi
	Ielādes tips	Manuāla
	Motora ātrums (apgriezieni MINŪTĒ)	270
	Produktivitāti, kg/h	100-300
	Darbības režīms	Pienākumu intermitējošs
	Maksimālais ilgums darba cikls, min	10

PILNS KOMPLEKTS

Ovoshherezatelnaja mašīna-1 gab.

Kopu griešanas asmeņi-(5 gab.):

2 mm šķēles-1 gab.

4 mm šķēles-1 gab.

peldēt 3 mm-1 gab.

4 mm rīve-1 gab.

7 mm rīve-1 gab.

Pistil plastmasas-1 gab.

Plastmasas disku skrāpis-1 gab.

Pase-1 gab.

MODUS OPERANDI

PĀRVALDES STRUKTŪRAS



(1)

Sk. att. 1. Vadīklas atrodas labajā pusē (skatoties uz iekārtas priekšpusē):

- Green Start pogu (I) iekļaušana iekārtas;
- Red apturēšanas pogu (o) izslēdziet iekārtu.

AIZSARDZĪBAS SISTĒMAS



(2)

Sk. att. 2. Iekārta ir aprīkota ar divām drošības microswitches (norādīts ar bultiņām). Microswitch uz vāka izslēdz iekārtas, atverot vāku, lai piekļūtu griešanas plāksne. Microswitch uz bloķēšanas sviru atspējo iekārtas paceļot sviru stūmējs iekraut preces.

PIRMS PIRMĀS LIETOŠANAS

1. Iztīriet iekārtas saskaņā ar instrukcijām, kas dotas "uzturēšanas un kopšanas".

MONTĀŽAS IEKĀRTAS



Atvērt vāku (3)



Griešanas šķīvji (4) uzstādīšana

1. **Sk. att. 3.** Sakratītu pretēji pulksteņrādītāja virzienam, vassalis atrodas priekšā vāku un paceliet vāciņu.

LV

2. **Sk. 4.** Paslīdēt uz motora vārpstas pirmo plastmasas disku-futbolists, tad griešanas plāksne.
Iecērtas kubus un sloksnes kartupeļi. Šim nolūkam izmantot griešana šķēlēs griešanas durtiņām un atbilstošo plate. Vispirms uz motora vārpstas vajadzētu valkāt griešanas durtiņām, tad plate griešanai šķēlēs.
3. Aizveriet vāku un nostipriniet bloķēšanas pulksteņrādītāja virzienā.
Ja netiek aizvērts vāks un nav bloķēšanas iesaiņota, aizsardzības Microswitch neiespējo motoram.

IERĪČU IEKĻAUSĀNU

1. Sagatavot augu (mazgāt, mizas, sagriezti gabalos).
2. Pārlicinieties, ka mašīna ir samontēts, segtu aizvērtas un nostiprinātas. Novietojiet zem pārsega atvere mašīnas piemērotā traukā. Ieslēdziet strāvas automātiski, izmantojot slēdzi.
3. Paceliet sviru stūmējs, lejupielādēt produktu bedrē un nolaidiet sviru virzuli.
4. **Sk. att. 5.** Ar savu labo roku, nospiediet Green Start pogu. Izmantojiet kreiso roku nospiegt pārtikas stūmējs barotavu plate griešanai.
Lai izvairītos no pārslodzes aprīkojumu un atļaidiet to preses stūmēju jābūt vienādu un nav pārāk spēcīga.



(5)

5. Stūmējs sviru un boot bedrē nākamo produkta daudzums. Mazāks rychagtolkatel. Iekārta automātiski ieslēgt. Atkārtu prodeduru, kamēr nav bojāts viss izstrādājums būs jāpārstrādā.
6. Vāks ir aprīkots ar dual boot. Lielo atveri, kas aprīkoti ar sviru stūmējs ir paredzēta lielāka dārzeņu pārstrādei. Cilindriskā urbuma, ar plastikātu, paredzēts apstrādei, garajiem, tievajiem dārzeņi (burkāni, gurķi, utt.).
Kad strādājat ar vienu ražojuma griešanas plāksne var lejupielādēt gan caurumi.
Strādājot ar griešanas plāksne un restes (sagriež strēmelēs un kubiņos) produkts ir jāielādē bedrē, saskaņā ar kuriem ir režģis lāpstiņas.

IZSLĒGTU IEKĀRTAS

1. Nospiediet sarkano pogu "STOP".
2. Savukārt pie varas, izmantojot circuit breaker.

NOŅEMOT UN APMAINOT GRIEŠANAS PLATES



(6)

1. Noņemiet fiksatoru un atveriet vāciņu.
2. **Sk. att. 6.** Pagrieziet pulksteņrādītāja kuteris. Segtu asmens piemērota materiāla (gumijas, audumu utt.), pacelšanas plāksni pa malu ar abām rokām un izņemiet to. Noņemot restes izciršanai sloksnes vai kubiņos pagrieziet režģa nevajadzētu būt. Izņemiet to no ligzdas satiksmes uz augšu.
3. Uzstādīt maiņu plate, aizveriet vāku un pievelciet honorārs.

UZTURĒŠANA UN APRŪPE

Visu tehniskās apkopes darbu veikt iekārtu atvienots no strāvas avota.

Neizmantojiet abrazīvos materiālus tīru aprīkojumu, pīrsings un dirushhie priekšmeti, agresīvu hloru saturoši tīrīšanas līdzekļus, benzīns, skābes, sārmu un šķīdinātājus.

Nedrīkst mazgāt trauku noņemamo aparatūru mezgliem.

Pabeidzot darbu, par katru dienu:

1. Noņemamas zaru ovoshherezatelnoj mašīnas (pistil, griešanas plāksnēm, vadīt futbolists) mazgāt zem tekoša siltā ūdens un sauss.



(7)

2. **Sk. 7. att.** Atvēris vāku, ņemt viņas pusē skavas un izņemiet to. Tīru vāku zem tekoša siltā ūdens un sauss.
3. Noslaukiet iekārtas ar tīru, mitru sūkli vai drānu un noslaukiet sausu. Īpaši rūpīgi ir nepieciešams tīrīt ligzdas uzstādīšanai ieliktniem un motora vārpstu. Pretējā gadījumā ir grūti instalēt ievietot pozīciju.

Ja iekārtas netiek izmantota ilgu laiku (nedēļas nogalēs, brīvdienās utt.), jūs atvienojiet to no strāvas avota un rūpīgi iztīrīt.

DROŠĪBAS

1. Iekārtu uzstādīšanu un elektrisko savienojumu tiek veikta tikai kvalificētam speciālistam.
2. Iekārta ir aprīkota ar elektriskais kabelis, kas jāsavieno ar atsevišķu slēdzi automātiski. Jāpievieno vienfāzes aprīkojums ir jāizmanto vadu shēmas iezemēts barošanas avotu.
3. Aprīkojums jāuzstāda uz stabila statīva augstumu ir 800-900 mm, ar gludu un horizontālas virsmas. Virsmai jābūt sausai un tīrai. Atbalstu iztur iekārtu svaru.

LV

4. Iekārtas ir jāuzstāda projām no siltuma avotiem, mazgājot toveri, krāni, utt.
5. Pārlicinieties, ka vads nav karājas pār malu stendi un nevar pieskarties priekšmetiem ar asām malām. Nenovietojiet objektiem uz kabeļa. Uzturēšanas iekārtu ar bojātu strāvas kabelis nav atļauta.
6. Iekārta ir projektēta, rīvēšanai siera un dārzenū, kā arī samazinot neapstrādātas un apstrādātas dārzeniem. Nelietojiet iekārtu, izņemot paredzētajam lietojumam.
7. Nelietojiet iekārtu griešanas saldētas pārtikas.
8. Strādājot ar aprīkojumu, ir ieteicams, ka jums ir jāvalkā speciāls darba apģērbs. Nav atļauts valkā vaļīgu apģērbus, šalles, neckerchiefs, kaklasaites, rotaslietas, u.c. šļūtenes ir jāpiestiprina. Mati ir klāta ar šalli.
9. Iekārta ir projektēta, lai strādātu tikai re-shortterm darba cikla ilgums ir ne vairāk kā 10 minūtes. Tas nozīmē, ka pēc ik pēc 10 minūtēm, darba prasa tehnoloģisko pauzes vismaz 10 min.
10. Uzturēt asmeni griešanai, plātnes vienmēr bija asa un bez šķembu.
11. Nav atļauts piegādāt dārzenū rotējošo griešanas plāksne ar rokām. Izmantojiet sviru stūmējs vai piestu.
12. To nedrīkst pārslogot mašīnu. Spiediena sviru virzuli un pistil jābūt vienāda un nav pārāk spēcīga.
13. Nav atļauts ievietot sprauslu sāknēšanas rokās un svešķermeņi operācijas laikā.
14. Nav atļauts iekļauto iekārtu atstāt bez uzraudzības.
15. Ir aizliegts veikt apkopes darbu uz iekārtas, to nevar deaktivizēt no elektrības kontaktligzdas.
16. Nedrīkst mazgāt iekārtas ar tiešu tekošu ūdeni vai iegremdē ūdenī.
17. Kad apstrādes griešanas asmeņus jāizmanto piesardzīgi, jo tās ir ļoti asas.
18. Ja visas kļūmes būtu minēts speciālistu pakalpojumi.

ĮVADAS

Mieli ponai!

Jūs įsigijote profesionalia įranga. Prieš pradėdami dirbti su juo, būtinai išbandykite šį pasą.

Atminkite, kad visi šio paso nurodymus, jums išplėsti įrangos veikimui ir išvengti darbuotojų traumų.

Mes tikimės, kad mūsų rekomendacijos bus lengviau, kiek įmanoma, galite netekti.

PASKYRIMO

Grotelės sūrio ir daržovių, taip pat pjovimo žali ir virti daržovių gabalėlių, juosteles, kubeliai, įvairių dydžių, yra suprojektuota įranga.

TECHNINĖS CHARAKTERISTIKOS

Bendra informacija	Modelis	IRMA-FNT
	Aprašymas	Pratybos
	Gabaritiniai matmenys, mm	600 x 240 x 590
	Instaliuota galia, KWT	0,55
	Įtampa yra	220/50/1
	Išorinė medžiaga	Nerūdijančio plieno ir aliuminio
Savybės	Mašinos tipas	Kreivai
	Parsisiųsti tipas	Naudojimo instrukcija
	Variklio greitis (aps. / min)	270
	Produktyvumas, kg/h	100-300
	Veikimo būdas	Su pertrūkiais mūto
	Ciklo maksimali darbo trukmė, min	10

KOMPLEKTAS

Ovosherezatelnaja mašina-1 vnt.

Pjovimo diskai-(5 vnt.) rinkinys:

2 mm storio-1 vnt.

4 mm storio-1 vnt.

plaukti 3 mm-1 vnt.

trintuvė 4 mm-1 vnt.

7 mm trintuvė-1 vnt.

Piestelė plastikas-1 vnt.

Automobiliu-plastiko grandiklis-1 vnt.

Pasas-1 vnt.

MODUS OPERANDI

VALDYMO ORGANAI

LT



(1)

Žr. 1 pav. Kontrolė yra ant dešinėje pusėje (Žvelgiant į visą įrangą):

- Žalias paleidimo mygtukas (I) įrašymo įrangą;
- Raudona STOP mygtukas (O) Išjunkite įrangą.

APSAUGOS SISTEMOS



(2)

Žr. 2 pav. Įranga su dviem saugos mikrojungiklius (nurodyti rodyklėmis). Mikrojungiklio ant viršelio išjungia įrangą atidarant dangtelį pasiekti pjovimo plokštelės. Mikrojungiklio ant svirties fiksavimo išjungia įrangą keldami svirtis-stūmikas įkelti produktas.

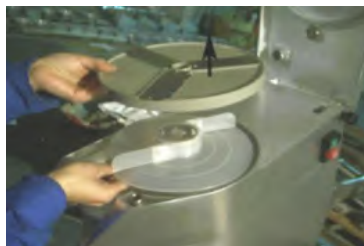
PRIEŠ NAUDOJANT PIRMA KARTĄ

1. Valyti pagal instrukcijas "remonto ir priežiūros" priemonių.

SURINKIMO ĮRANGA



Atidarius dangtį (3)



Pjovimo diskai (4) montavimas

1. **Žr. 3 pav.** Atsukite prieš laikrodžio rodyklę, laikiklis, priešais dangtelį ir nuimkite dangtelį.
2. **Peržiūrėkite 4 pav.** Paslysti ant variklio veleno pirmasis plastikinis diskas-skandalistas, tada pjovimo plokštelės.
Pjaustymo kubeliais ir juostelės, bulvytės. Šiam tikslui naudoti pjovimo grotelės ir atitinkami plokštės pjaustymo griežinėliais. Pirmą kartą ant variklio veleno turėtų dėvėti pjovimo grotelės, tada plokštės pjovimo sumuštiniais.
3. Užsukite dangtelį ir priveržkite spyna pagal laikrodžio rodyklę.

Jei dangtis neuždarytas ir ne užrakto suvynioti, apsaugos mikrojungikliu neleidžia varikliui.

DĖL ĮRANGOS

1. Paruoškite daržovių (plauti, žievelės, supjaustyti gabaliukais, jei reikia).
2. Įsitinkinkite, kad įrenginys yra surenkami, uždaryta ir pritvirtinti. Vieta po stogu skylės mašinų tinkamą indą. Įjunkite maitinimą naudojant jungiklis automatiškai.
3. Pakelkite svirtį stūmikliu, parsiusi produktą į skylę ir nuleiskite svirtį stūmoklį.
4. **Matyti 5 pav.** Su savo dešinę ranką, paspauskite esantį žalią mygtuką pradėti. Naudoti kairę ranką paspausti maisto stūmikas feeder plovimo plokštelės. Išvengti perkrovimo įrangos ir atleiskite jį paspauskite stūmikas turėtų būti vienoda ir ne per stipriai.



(5)

5. Stūmikas svirtį ir įkelti į kitą dalį produkto skylę. Mažesnis rychagtolkatel. Įranga automatiškai įsijungs. Pakartokite prodeduru, kol viso produkto ne bus būti pertvarkyta.
6. Dangtis yra įrengtos dvigubos įkrovos. Didelė anga su svirtimi stūmikas skirtas perdirbti daugiau daržovių. Cilindrinė anga su plastikų, skirtas perdirbti, ilgas plonai daržovių (morkų, agurkų ir kt.).
Kai dirbate su viena plovimo plokštelės produkto galima parsiusi tiek skylių.
Dirbant su plovimo plokštelės ir grotelės (plovimo į juostas ir supjaustyti) produktas turėtų įkelti į skylę, pagal kurias yra grotelės menčių.

IŠJUNKITE ĮRANGĄ

1. Paspauskite raudoną mygtuką "STOP".
2. Išjunkite maitinimą naudojant srovės išjungiklius.

NUIMANT IR KEIČIANT PJOVIMO PLOKŠTELĖS



(6)

1. Pašalinti sklende ir atidarykite dangtelį.
2. **Žr. 6 pav.** Katerių pasukite prieš laikrodžio rodyklę. Padengti ašmenys tinkamos medžiagos (gumos, audinių ir kt.), pakėlimo plokštelė per kraštą su abiem rankomis ir jį nuimkite.
Kai pašalinti grotelių pjovimo juostelės arba kubeliai pasukti grotelės neturėtų būti. Ištraukite iš lizdo eismo viršų.
3. Įdiegti pamainą plokštelė, uždarykite dangtį ir prisukite laikiklį.

REMONTO IR PRIEŽIŪROS

Visus techninės priežiūros darbus atliko atjungtas nuo elektros tinklo įranga.

Nenaudokite abrazyvinių medžiagų valyti įrangą, auskarų vėrimo ir dirushhie dalykus, agresyvus turinčių chloro valymo priemonių, benzinas, rūgštims, šarmams ir tirpiklių.

Negalima plauti indaplovėje keičiamosios įrangos mazgų.

Baigus darbą kasdien:

1. Nuplaukite nuimamas mazgų ovoshherezatelnoj mašinos (piestelė, pjovimo plokštelės, automobiliu-skandalistas) po šiltu tekančiu vandeniu ir sausai.



(7)

2. **Kaip parodyta 7 pav.** Atidarykite dangtį, imtis savo šoninius varžtus ir ištraukite. Valykite dangtį po šiltu tekančiu vandeniu ir sausai.
3. Kad įrenginiai atitinka valyti drėgna kempine arba skudurėliu nuvalykite ir nusausinkite. Ypač atsargiai būtina valyti lizdą montavimo įdėklai ir variklio velenu. Priešingu atveju sunku įdiegti įterpti poziciją.

Jei įranga nenaudojama ilgą laiką (savaitgaliais, švenčių ir kt.), turite atjungti ją nuo elektros tinklo ir kruopščiai valyti.

SAUGOS

1. Įrangos montavimo ir elektros prijungimas atliekamas tik kvalifikuoti darbuotojai.
2. Įranga su elektros kabelių, kurie turi būti prijungtas prie atskiras jungiklis automatiškai. Prijungti Vienfaziai įrenginių vielos schema su elektros energijos tiekimo, galima vartoti.
3. Įranga turi būti įdiegta stabilus stovas aukštis-800-900 mm, su lygaus ir horizontalaus paviršiaus. Paviršius turi būti sausas ir švarus. Parama atlaikyti įrenginių svorį.
4. Įranga turi būti įrengtas atokiau nuo šilumos šaltinių, plovimo vonios, maišytuvai ir kt.
5. Patikrinkite, ar laidas strigti stendai krašto ir neturi liesti objektų su aštriais kampais. Nedėkite jokių daiktų ant kabelio. Techninės priežiūros įrangos pažeistas maitinimo laidu neleidžiama.
6. Grotelės sūrio ir daržovių, taip pat pjovimo žalios ir virtos daržovės, yra suprojektuota įranga. Negalima naudoti su įranga išskyrus naudojimo paskirtį.
7. Negalima naudoti įrangos pjovimo šaldyto maisto.
8. Dirbant su įranga, rekomenduojama, kad jums dėvėti darbo drabužius. Nebuvo leista dėvėti laisvus rūbus, šalikai, neckerchiefs, kaklaraiščiai, papuošalai, ir kt. žarnos turi būti pritvirtintas. Plaukai turi būti uždengti skara.
9. Įranga skirta dirbti tik naujo nutinkančių darbo ciklo trukmė ne daugiau kaip 10 minučių. Tai reiškia, kad po kas 10 minučių darbas reikalauja techninės pertraukos ne trumpiau kaip 10 min.
10. Laikyti diskas pjovimo plokštelės visada buvo ryški ir be skaldos.
11. Draudžiama tiekti daržovių besisukantis pjovimo plokštelės su savo rankas. Naudoti svirtis-stūmikui arba grūstuvu.
12. Negalima perkrauti kompiuterį. Piestelė ir svirtis-jų plunžerių turėtų būti vienoda ir ne per stipriai.
13. Negalima įterpti į pašalinių objektų ir antgalis įkrovos rankų darbo metu.
14. Negalima palikti be priežiūros įtraukta įranga.
15. Draudžiama atlikti priežiūros darbus ant gaminio negalima išjungti ją iš elektros lizdo.
16. Negalima plauti įrangą pagal tiesioginę tekančiu vandeniu arba panardinti į vandenį.
17. Kada tvarkyti peilius reikia vartoti atsargiai, nes jie yra labai aštrus.
18. Jei trūkumus, turėtų būti nurodyta specialistų paslaugas.

PL

WPROWADZENIE

SZANOWNI PAŃSTWO!

Zakupiony sprzęt profesjonalny. Przed rozpoczęciem pracy z nim, pamiętaj sprawdzić ten paszport.

Pamiętajcie, że wszystkie instrukcje w tym paszport, przedłużenie funkcjonowania sprzętu i uniknąć zranienia personelu.

Mamy nadzieję, że nasze rekomendacje ułatwi w miarę możliwości tego urządzenia.

SPOTKANIE

Sprzęt jest przeznaczony dla ruszt ser i warzywa, jak również do cięcia na plasterki surowe i gotowane warzywa, paski, kostki o różnych rozmiarach.

PARAMETRY TECHNICZNE

Ogólne informacje	Modelu	HKN-FNT
	Opis	Błat stołu
	Wymiary gabarytowe, mm	600 x 240 x 590
	Moc zainstalowana, KWT	0,55
	Napięcie jest	220/50/1
	Materiał obudowy	Stal nierdzewna/alu minium
Charakterystyka	Typ maszyny	Skos
	Pobierz typu	Ręcznie
	Prędkość obrotowa silnika (obr. / min)	270
	Produktywność, kg/h	100-300
	Tryb pracy	Przerywana
	Maksymalny czas trwania pracy cykl, min	10

KOMPLETNY ZESTAW

Maszyny Ovoshherezatelnaja-1 szt.

Zestaw ostrza-(5 szt.):

2 mm plasterki-1 szt.

4 mm plastry-1 szt.

na powierzchnię nalej 3 mm-1 szt.

Tarka do 4 mm-1 szt.

Tarka do 7 mm-1 szt.

Słupek z tworzyw sztucznych-1 szt.

Dysk plastikowe zgarniarki-1 szt.

Paszport-1 szt.

MODUS OPERANDI

ORGANY ZARZĄDZAJĄCE



(1)

Patrz rys. 1. Formanty znajdują się po prawej stronie (patrząc od przodu urządzenia):

- Zielony przycisk Start (I) włączenie urządzenia;
- przycisk czerwony STOP (o) wyłączyć urządzenie.

SYSTEMY OCHRONNE



(2)

Patrz rys. 2. Sprzęt wyposażony jest w dwa mikrowyłączniki bezpieczeństwa (oznaczone strzałkami). Mikroprzełącznik na okładce wyłącza się urządzenia podczas otwierania pokrywy dostępu talerz tnący. Mikroprzełącznik na dźwigni blokowania wyłącza sprzęt podczas podnoszenia dźwigni przycisk, aby załadować produktu.

PRZED PIERWSZYM UŻYCIEM

1. Czyścić urządzenie zgodnie z instrukcjami w "Konserwacja i Pielęgnacja".

MONTAŻ SPRZĘTU



Otwarcie pokrywy (3)



Instalacja z płyty tnące (4)

1. **Patrz rys. 3.** Odkręcić pokrywę w lewo, znajdujące się z przodu pokrywy i zdejmij osłonę.
2. **Zobacz rys. 4.** Wsunąć na wał silnika pierwszy z tworzywa sztucznego dysku kicker, następnie cięcie płyty.

Cięcia w kostkę i paski na frytki. W tym celu użyć cięcia ruszt i odpowiednie płytki do cięcia w plastry. Najpierw na wale silnika należy nosić ruszt cięcia, następnie płytka do cięcia w plastry.

PL

3. Zamknąć pokrywę i dokręcić blokady ruchu wskazówek zegara.
Jeśli pokrywa nie jest zamknięta i nie blokada zapakowane, ochronne mikroprzełącznik nie włączy silnik.

WŁĄCZENIE URZĄDZENIA

1. Przygotowanie warzyw (zmywanie, skórki, pokroić na kawałki, jeśli to konieczne).
2. Upewnij się, że urządzenie jest montowane, pokrywa ZAMKNIĘTA i przymocowane. Miejsce pod przykryciem otworów maszyn odpowiedniego pojemnika. Włącz zasilanie automatycznie za pomocą przełącznika.
3. Podnieś dźwignię popychacza, Pobierz produkt do otworu i niższy współczynnik dźwigni tłok.
4. **Zobacz rys. 5.** Z prawej strony naciśnij zielony przycisk Start. Naciśnij podajnik popychacza żywności do cięcia płyty za pomocą lewej ręki.
Aby uniknąć przeciążenia sprzętu i zwolnij go, naciśnij przycisk popychacza powinny być jednolite i nie jest zbyt silny.



(5)

5. Popychacza dźwigni i rozruchu do otworu kolejnej porcji produktu. Dolnej rychagtolkatel. Urządzenie włączy się automatycznie. Powtórz procedurę, dopóki nie będzie być przeprojektowane całego produktu.
6. Pokrywka wyposażona jest w podwójny zyski. Duży otwór wyposażony w dźwignię popychacza jest przeznaczony do obróbki większych warzyw. Walcowym z tworzywa sztucznego, przeznaczone do obróbki cienkich warzywa (marchew, ogórki, itp.).
Podczas pracy z jednego produktu płyta cięcia można pobrać w obie dziury.
Podczas pracy z cięcia maskownicą (cięcie na paski i pokrojone w kostkę) produkt powinien być ładowany do otworu, pod którym są ostrza kraty.

WYŁĄCZANIE URZĄDZENIA

1. Naciśnij czerwony przycisk "STOP".
2. Wyłącz zasilanie za pomocą wyłącznika.

DEMONTAŻ I WYMIANA PŁYTY TNĄCE



(6)

1. Wyjmij zatrzask i otwórz pokrywę.
2. **Zobacz rys. 6.** Obrót w lewo do cięcia. Obejmują odpowiednie ostrze (gumy, tkaniny itp.), wyjmij płytkę na krawędzi z obu rąk i ją usunąć. Podczas zdejmowania kratki do cięcia w paski lub kostkę Obrót kratka nie powinno być. Wyjmij go z gniazda ruchu się.
3. Zainstaluj płytę shift, Zamknij pokrywę i dokręć pokrywę.

KONSERWACJA I PIELEGNACJA

Wszystkie prace konserwacyjne wykonywane na sprzęcie odłączony od zasilania.

Nie należy używać materiałów ściernych do czyszczenia sprzętu, piercing i dirushhie tematy, agresywne środki czyszczące zawierające chlor, benzynę, kwasy, alkalia i rozpuszczalników.

Nie dopuszcza się umyć w zmywarce węzły wymienne sprzętu.

Po zakończeniu pracy na co dzień:

1. Umyć maszyny ovoshheratzatelnoj wymienny węzłów (słupek, cięcie płyt, dysk kicker) pod ciepłą bieżącą wodą i wysuszyć.



(7)

2. **Patrz rys. 7.** Otworzyć pokrywę, wziąć jej docisków bocznych i go usunąć. Czyszczenie pokrywki pod ciepłą bieżącą wodą i wysuszyć.
3. Przetrzyj urządzenie czystą wilgotną gąbką lub szmatką i wytrzeć do sucha. Szczególnie starannie należy koniecznie oczyścić gniazdo do montażu wkładek i wału silnika. W przeciwnym razie zainstaluj pozycji Wstaw jest trudne. Jeśli sprzęt nie jest używany przez długi czas (weekendy, święta itp.), należy odłączyć go od sieci zasilającej i dokładnie wyczyścić.

BEZPIECZEŃSTWA

1. Montaż urządzeń i połączeń elektrycznych odbywa się tylko przez wykwalifikowany personel.

PL

2. Sprzęt jest wyposażony w kabel elektryczny, który musi być podłączony do przełącznika poszczególnych automatycznie. W celu podłączenia urządzenia jednofazowe drutu diagramu można używać z uziemionego zasilania.
3. Sprzęt musi być zainstalowany na stabilnym stojaku wysokość 800-900 mm z gładką i pozioma powierzchnia. Powierzchnia musi być czysta i sucha. Obsługa powinna wytrzymać ciężar urządzenia.
4. Sprzęt należy montować od źródeł ciepła, mycie wanny, baterie, itp.
5. Upewnij się, że przewód nie powiesić na skraju trybuny i nie dotykać obiektów z ostrymi krawędziami. Nie należy umieszczać żadnych przedmiotów na kablu. Konserwacja sprzętu z uszkodzoną wtyczkę nie jest dozwolone.
6. Urządzenie jest skonstruowane, ruszt ser i warzywa, a także cięcia surowe i gotowane warzywa. Nie należy używać urządzenia do celów niezgodnych z jej przeznaczeniem.
7. Nie należy używać urządzenia do cięcia mrożonej żywności.
8. Podczas pracy z urządzenia zaleca się, że możesz nosić specjalne ubrania robocze. Nie wolno nosić luźnych ubrań, szale, apaszki, krawaty, biżuteria, itp węże mają do zamocowania. Włosy muszą być pokryte z szalikiem.
9. Urządzenie jest przeznaczone do pracy tylko w cyklu pracy re-shortterm trwające nie dłużej niż 10 minut. Oznacza to, że po co 10 minut pracy wymaga przerwy technologiczne dla co najmniej 10 min.
10. Zachować cięcie nożem, płyty były zawsze ostry i bez wióry.
11. Nie dopuszcza się dostaw warzyw do obrotowy talerz tnący z rąk. Użyj dźwigni popychacz lub tłuczkiem.
12. Nie dopuszcza się Przeciążenie maszyny. Ciśnienie na słupek i dźwigni tłok powinien być jednolity i nie jest zbyt silny.
13. Nie dopuszcza się wstawić do dyszy rozruchu rąk i ciała obce podczas operacji.
14. Nie dopuszcza się pozostawić włączone urządzenia instalacji nienadzorowanej.
15. Zabrania się wykonywania prac konserwacyjnych na sprzęt, nie można wyłączyć go z gniazdka elektrycznego.
16. Nie dopuszcza się umyć sprzęt pod bieżącą wodą bezpośredniego lub zanurzyć go w wodzie.
17. Kiedy obsługi ostrza tnące należy zachować ostrożność, ponieważ są one bardzo ostre.
18. Jeśli wszelkie usterki należy odnosić do usługi specjalistyczne.

ВВЕДЕНИЕ**УВАЖАЕМЫЕ ГОСПОДА!**

Вы приобрели профессиональное оборудование. Прежде чем Вы приступите к работе с ним, обязательно ознакомьтесь с настоящим Паспортом.

Помните, что, выполняя все указания, изложенные в настоящем Паспорте, Вы тем самым продлите срок эксплуатации оборудования и избежите травм обслуживающего персонала.

Мы надеемся, что наши рекомендации максимально облегчат Вам работу с оборудованием.

НАЗНАЧЕНИЕ

Оборудование предназначено для натирания сыра и овощей, а также для нарезания сырых и вареных овощей ломтиками, соломкой, кубиками различного размера.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Общие данные	Модель	HKN-FNT
	Описание	Настольная
	Габаритные размеры, мм	600x240x590
	Установочная мощность, кВт	0,55
	Параметры электросети	220/50/1
	Материал корпуса	Нерж.сталь/алюминий
Характеристики	Тип машины	Наклонная
	Тип загрузки	Ручная
	Частота вращения двигателя, об/мин	270
	Производительность, кг/ч	100 – 300
	Режим работы	Повторно-кратковременный
	Максимальная длительность рабочего цикла, мин	10

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Овощерезательная машина-1 шт.

Комплект режущих пластин-(5 шт.):

ломтики 2 мм-1 шт.

ломтики 4 мм-1 шт.

терка 3 мм-1 шт.

терка 4 мм-1 шт.

терка 7 мм-1 шт.

Пестик пластмассовый-1 шт.

Диск-сбрасыватель пластмассовый-1 шт.

Паспорт-1 шт.

RU

ПОРЯДОК РАБОТЫ ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ



(1)

См.рис.1. Органы управления находятся на правой стороне корпуса (если смотреть на оборудование спереди):

- зеленая кнопка «ПУСК» (I) включение оборудования;
- красная кнопка «ОСТАНОВ» (O) выключение оборудования.

ЗАЩИТНЫЕ СИСТЕМЫ



(2)

См.рис.2. Оборудование оснащено двумя защитными микровыключателями (указаны стрелками). Микровыключатель на крышке отключает оборудование при открывании крышки для доступа к режущей пластине. Микровыключатель на рычаге-толкателе отключает оборудование при поднятии рычага-толкателя для загрузки продукта.

ПЕРЕД ПЕРВЫМ ВКЛЮЧЕНИЕМ

1. Очистите оборудование в соответствии с инструкциями раздела «Обслуживание и уход».

СБОРКА ОБОРУДОВАНИЯ



Открытие крышки (3) Установка режущей пластины (4)

1. **См.рис.3.** Отверните против часовой стрелки фиксатор, расположенный в передней части крышки, и откройте крышку.
2. **См.рис.4.** Наденьте на вал двигателя сначала пластмассовый диск-сбрасыватель, затем – режущую пластину.

Нарезание кубиками и соломкой для картофеля-фри. Для этой цели используется режущая решетка и соответствующая пластина для нарезания ломтиками. Сначала на вал двигателя следует надеть режущую решетку, затем – пластину для нарезания ломтиками.

3. Закройте крышку и заверните фиксатор по часовой стрелке.

Если крышка не закрыта и фиксатор не завернут, то защитный микровыключатель не позволит включить двигатель.

ВКЛЮЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

1. Подготовьте овощи (вымойте, очистите, при необходимости нарежьте кусками).
2. Убедитесь в том, что машина собрана, крышка закрыта и закреплена фиксатором. Подставьте под разгрузочное отверстие крышки подходящую емкость. Включите питание при помощи автоматического выключателя.
3. Поднимите рычаг-толкатель, загрузите продукт в отверстие и опустите рычаг-толкатель.
4. **См.рис.5.** Правой рукой нажмите зеленую кнопку «ПУСК».левой рукой нажимайте на толкатель для подачи продукта к режущей пластине. Во избежание перегрузки оборудования и выхода его из строя нажим на толкатель должен быть равномерным и не слишком сильным.



(5)

5. Поднимите рычаг-толкатель и загрузите в отверстие следующую порцию продукта. Опустите рычаг-толкатель. Оборудование автоматически включится. Повторяйте процедуру до тех пор, пока весь продукт не будет переработан.

6. Крышка оснащена двумя загрузочными отверстиями. Большое отверстие, оснащенное рычагом-толкателем, предназначено для переработки крупных овощей. Цилиндрическое отверстие, оснащенное пластмассовым пестиком, предназначено для переработки длинных тонких овощей (морковь, огурцы и т.п.).

При работе с одной режущей пластиной продукт можно загружать в оба отверстия.

RU

При работе с режущей пластиной и решеткой (нарезание соломкой и кубиками) продукт следует загружать в то отверстие, под которым находятся лезвия решетки.

ВЫКЛЮЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

1. Нажмите красную кнопку «ОСТАНОВ».
2. Отключите питание при помощи автоматического выключателя.

СНЯТИЕ И ЗАМЕНА РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН



(6)

1. Отверните фиксатор и откройте крышку.
2. **См.рис.6.** Поверните режущую пластину против часовой стрелки. Накройте лезвия подходящим материалом (резина, ткань и т.п.), приподнимите пластину за края обеими руками и снимите ее.

При снятии решетки для нарезания соломкой или кубиками вращать решетку не следует. Выньте ее из гнезда движением вверх.

3. Установите сменную пластину, закройте крышку и заверните фиксатор.

ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД

Все работы по обслуживанию выполняются на оборудовании, отключенном от электросети.

Не допускается использовать для очистки оборудования абразивные материалы, колющие и режущие предметы, агрессивные хлорсодержащие чистящие средства, бензин, кислоты, щелочи и растворители.

Не допускается мыть съемные узлы оборудования в посудомоечной машине.

Ежедневно по окончании работы:

1. Вымойте съемные узлы овощерезательной машины (пестик, режущие пластины, диск-сбрасыватель) под струей теплой воды и просушите.



(7)

2. **См.рис.7.** Откройте крышку, отведите ее боковые фиксаторы в стороны и снимите ее. Вымойте крышку под струей теплой воды и просушите.

3. Протрите корпус оборудования чистой влажной губкой или тканью и вытрите насухо. Особенно тщательно следует очищать гнездо для установки режущих пластин и вал двигателя. В противном случае установка режущих пластин в рабочее положение будет затруднена.

Если оборудование не будет использоваться в течение длительного времени (выходные, каникулы и т.п.), необходимо отключить его от электросети и тщательно очистить.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Установка оборудования и подключение к электросети осуществляется только квалифицированными специалистами.
2. Оборудование оснащено электрическим кабелем, который должен быть присоединен к индивидуальному автоматическому выключателю. Для подключения однофазного оборудования должна использоваться трехпроводная схема с заземлением.
3. Оборудование должно быть установлено на устойчивой подставке высотой 800 – 900 мм с ровной горизонтальной поверхностью. Поверхность должна быть сухой и чистой. Подставка должна выдерживать вес оборудования.
4. Оборудование должно быть установлено вдали от источников тепла, моечных ванн, водопроводных кранов и т.п.
5. Следите за тем, чтобы электрический кабель не свешивался через край подставки и не касался предметов с острыми краями. Не ставьте на кабель посторонние предметы. Эксплуатация оборудования с поврежденным электрическим кабелем не допускается.
6. Оборудование предназначено для натирания сыра и овощей, а также для нарезания сырых и вареных овощей. Не допускается использовать оборудование не по назначению.
7. Не допускается использовать оборудование для нарезания замороженных продуктов.
8. При работе с оборудованием рекомендуется носить специальную рабочую одежду. Не допускается носить свободную одежду, шарфы, шейные платки, галстуки, драгоценности и т.п. Рукава должны быть застегнуты. Волосы должны быть забраны косынкой.
9. Оборудование предназначено для работы только в повторно-кратковременном режиме с длительностью рабочего цикла не более 10 мин. Это означает, что после каждых 10 мин работы необходима технологическая пауза продолжительностью не менее 10 мин.
10. Следите за тем, чтобы лезвия режущих пластин были всегда острыми и без зазубрин.
11. Не допускается подача овощей к вращающейся режущей пластине руками. Пользуйтесь рычагом-толкателем или пестиком.

RU

12. Не допускается перегружать машину. Нажим на пестик и рычаг-толкатель должен быть равномерным и не слишком сильным.
13. Не допускается засовывать в загрузочную насадку руки и посторонние предметы во время работы.
14. Не допускается оставлять включенное оборудование без присмотра.
15. Запрещается проводить работы по обслуживанию оборудования, не отключив его от электросети.
16. Не допускается мыть оборудование под прямой струей воды или погружать его в воду.
17. При обращении с режущими пластинами следует соблюдать осторожность, т.к. они очень острые.
18. При возникновении любых неисправностей следует обращаться к специалистам службы сервиса.

Содержание

Cintare	2
Conformitate inox	6
EAES_N_RU_D_RU.RA01.V.71906_21_s_25.03.21_po_24.03.2026_ShZhE_10	7
EAES_N_RU_D_RU.RA01.V.80161_21_s_30.03.21_po_29.03.2026_ShZhE_10	8
MD-SHES180700801501HSC	9
N5956-LVD-EMC	10
TUV Nord Declarations of Performance 2020	11
TUV-Nord-ISO-9001-certificate-for-Outokumpu-Tornio-operations	30
TUV-Nord-Quality-assurance-system-certificate-for-Outokumpu-Tornio-operations	31
MOK	32



ORGANISMUL NAȚIONAL DE METROLOGIE
AL REPUBLICII MOLDOVA

INSTITUTUL NAȚIONAL DE
STANDARDIZARE ȘI METROLOGIE

CERTIFICAT DE APROBARE DE MODEL

Nr. 705

Data 09.07.2010

Valabil pînă la "09" iulie 2013

În conformitate cu prevederile Legii metrologiei nr. 647- XIII din 17.11.1995 cu modificările și completările ulterioare aprobate prin Legea nr. 222-XVI din 25 octombrie 2007, prin Hotărîrea Organismului național de metrologie Nr. 0018-M art. 2 din „09” iulie 2010 se eliberează prezentul certificat de aprobare de model pentru mijlocul de măsurare

aparăt de cîntărit cu funcționare neautomată (balanță electronică) tip BXII (modificările BXII - 60D1.3T, BXII - 100 D1.3T, BXII - 150 D1.3T, BXII - 200 D1.3T, BXII - 300 D1.3T, BXII - 500 D1.3T, BXII - 600 D1.3T)

(denumirea și tipul mijlocului de măsurare)

producător : „Alex S&E” S.R.L., mun. Chișinău, Republica Moldova

(denumirea agentului economic, adresa, sediul)

cu includerea în Registrul de stat al mijloacelor de măsurare cu Nr. 1-0729-2010

Solicitant

„Alex S&E” S.R.L., mun. Chișinău,

(denumirea agentului economic, adresa, sediul)

MD-2005, Republica Moldova, mun. Chișinău, str. Pruncul, 4/1

Pentru modelul aprobat se stabilește obligatoriu verificarea metrologică inițială și periodică cu perioada de verificare 12 luni.

Acest certificat atestă conformitatea modelelor cu nr. de fabricație

modificarea BXII - 150D1.3T nr. 2, modificarea BXII - 600D1.3T nr. 1

cu cerințele prevăzute în RGML 14-2007

(reglementarea de metrologie legală)

și conferă solicitantului dreptul de a producere

Conformitatea a fost stabilită prin în cercările metrologice de aprobare de model descrise în raportul parte componentă a aparatului Nr. 692 care cuprinde 135 file.

Pe fiecare mijloc de măsurare aprobat se va aplica, prin grija solicitantului, marcajul aprobării de model, care atestă conformitatea acestuia cu modelul aprobat.

Director general

(funcția coadjuvantei
organismului național de metrologie)



Vitalie DRAGANCEA

(prenume, nume)

Prelungit pînă la 28.08.2023 în baza Hotărîrii Institutului Național de Metrologie nr. 0004,
punctul 6 din "28" august 2013.



GENERAL

VITALIE DRAGANCEA



INSTITUTUL NAȚIONAL DE METROLOGIE

CERTIFICAT DE APROBARE DE MODEL

Nr. 1008

Data 28.12.2016

Valabil până la „28” decembrie 2026

În conformitate cu prevederile Legii metrologiei nr. 19 din 4 martie 2016, la recomandarea Consiliului Tehnic Științific din cadrul Institutului Național de Metrologie, prin hotărârea Institutului Național de Metrologie Nr. 035, punctul 9 din „28” decembrie 2016 se eliberează prezentul certificat de aprobare de model ce demonstrează că mijlocul de măsurare aprobat poate fi utilizat în Republica Moldova în domeniile de interes public.

APARAT DE CÎNTĂRIT CU FUNCȚIONARE NEAUTOMATĂ tip BXN

(denunțarea și tipul sigilărilor de măsurare)

producător „Alex S & E” S.R.L., str. Francul, 47, mun. Chișinău, Republica Moldova,

(denunțarea aparatului de măsurare, marca, tipul)

cu nr. I-0823:2015 din „Registrul de stat al mijloacelor de măsurare” (Partea I).

Pentru modelul aprobat se stabilește obligatoria verificarea metrologică inițială și periodică cu perioada de verificare – 12 luni.

Acest certificat atestă conformitatea modelelor cu cerințele prevăzute în

RGIML 14:2007.

(Regulamentul de metrologie legal)

Conformitatea a fost stabilită prin încercările metrologice în scopul aprobării de model descrise în raportul parte componentă a dosarului nr. 1001, care cuprinde 100 file.

Pe fiecare mijloc de măsurare livrat se va aplica, prin grija solicitantului, marcajul aprobării de model, care atestă conformitatea acestuia cu modelul aprobat.

DIRECTOR



ANATOLIE MELENCIUC



INSTITUTUL NAȚIONAL DE METROLOGIE

CERTIFICAT DE APROBARE DE MODEL

Nr. 1007

Data 28.12.2016

Valabil până la „28” decembrie 2026

În conformitate cu prevederile Legii metrologiei nr. 19 din 4 martie 2016, la recomandarea Consiliului Tehnico Științific din cadrul Institutului Național de Metrologie, prin hotărârea Institutului Național de Metrologie Nr. 935, punctul 8 din „28” decembrie 2016 se eliberează prezentul certificat de aprobare de model ce denotă că mijlocul de măsurare aprobat poate fi utilizat în Republica Moldova în domeniile de interes public

APARAT DE CÎNTĂRIT CU FUNCȚIONARE NEAUTOMATĂ tip BSN

(denotă tipul mijlocului de măsurare)

producător – Alex S & E” S.R.L., str. Pruncuș, 4/1, mun. Chișinău, Republica Moldova,

(denotă adresa legală a producătorului, adresa, telefonul)

cu nr. I-0824:2013 din „Registrul de stat al mijloacelor de măsurare” (Partea I).

Pentru modelul aprobat se stabilește obligatoria verificarea metrologică inițială și periodică cu perioada de verificare – 12 luni.

Acest certificat atestă conformitatea modelelor cu cerințele prevăzute în

RGML 14:2007,

(reglementări de metrologie legală)

Conformitatea a fost stabilită prin încercările metrologice în scopul aprobării de model descrise în raportul parte componentă a dosarului nr. 1000, care cuprinde 133 file.

Pe fiecare mijloc de măsurare livrat se va aplica, prin grija solicitantului, marcajul aprobării de model, care atestă conformitatea acestuia cu modelul aprobat.

DIRECTOR



ANATOLIE MELENCIUC

4061



**MINISTERUL SĂNĂTĂȚII, MUNCII
ȘI PROTECȚIEI SOCIALE
AL REPUBLICII MOLDOVA**
МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ, ТРУДА
И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РЕСПУБЛИКИ МОЛДОВА
AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ОБЩЕСТВЕННОГО ЗДОРОВЬЯ
MD-2028, muh. Chișinău, str. Gheorghe. Asachi, 67-a
Tel. + 373 22 574501, fax + 373 22 729725
IDNO 1018601000021
E-mail: ansp@ansp.md; anticamera@ansp.md

DOCUMENTAȚIE MEDICALĂ / Медицинская документация
FORMULAR / Форма Nr. 303-2/a
APROBAT DE MSMPS al RM / Утверждена МЗТСЗ РМ
31.10.11 Nr. 828
Centrul de Încercări de laborator acreditat de către
Centrul Național de Acreditare din Republica Moldova MOLDAC
Испытательный лабораторный центр аккредитованный
Национальным Аккредитационным Центром РМ MOLDAC
Certificat nr. LI-044 din 17.02.2018 valabil până la 16.02.2022
Acreditat în Sistemul Ministerului Sănătății, Muncii
și Protecției Sociale al RM
Аккредитованный в системе Министерства Здравоохранения, Труда и
Социальной Защиты Республики Молдова
Certificat nr. 2293 din 24.10.2014, valabil până la 24.10.2019

AVIZ SANITAR
PENTRU PRODUSELE ALIMENTARE ȘI NEALIMENTARE Nr. P- 8064/2020
Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов

din/om " 30 " noiembrie a./z. 2020

Prin prezentul aviz sanitar se confirmă că producerea, importul, utilizarea și desfacerea produselor / echipamentelor
Настоящим санитарным заключением подтверждается, что производство, ввоз, использование и реализация продукции / оборудования

Produce laminate la cald inox, țevi tubulare sudate din inox, profile din oțeluri inoxidabile

sunt conforme Regulamentului (lor) sanitar (e) / соответствуют санитарному (ым) регламенту (ам) (se va indica denumirea completă a Regulamentului (lor) sanitar (e) / указать полное наименование санитарного (ых) регламента (ов)

HG nr.308 din 29.04.2011., Regulamentul sanitar privind materialele și obiectele destinate să vină în contact cu produsele alimentare”, HG nr.278 din 24.04.2013

Organizația-producătoare/importatoare, țara de origine / организация производитель, страна происхождения

Republica Moldova, „INOXPLUS” SRL- producător; Taiwan, YC INOX CO.,LTD;

Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения
China, GUANGDONG SUMWIN NEW MATERIAL GROUP CO.,LTD – furnizori materie primă

„INOXPLUS” SRL, Moldova, Chișinău, str. Petru Rareș, 36, ap.48

Ca temel pentru recunoașterea conformității produselor Regulamentului (lor) sanitar (e) menționat (e) a servit / Основанием для признания продукции указанному (ым) санитарному (ым) регламенту (ам) послужило

Demers, autorizație sanitară de funcționare, certificate de origine, aviz sanitar nr.2228 din 23.08.2017, rapoarte a încercărilor de laborator nr.7760-7761 din 24.11.2020

(a enumera documentele de însoțire, buletinele de analiză / перечислить сопроводительные док., протоколы исслед.)

Caracteristica sanitară a produselor / санитарная характеристика продукции:

Parametri (factorii) / показатели (факторы) Normativul sanitar / санитарный норматив

conform rapoartelor încercărilor de laborator nr.7760-7761 din 24.11.2020

Domeniu de utilizare / Область применения: producere, utilizare în industria alimentară

Condițiile necesare de utilizare, depozitare, transportare, măsurile de securitate / Необходимые условия использования, хранения, транспортировки, меры безопасности:

producerea, plasarea pe piață în condițiile respectării legislației în vigoare în Republica Moldova

AVIZUL SANITAR este valabil pînă la / Санитарное Заключение действительно до: 30 noiembrie 2023

DIRECTORUL AGENȚIEI NAȚIONALE PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ

Vasile GUȘTIUC

(numele, prenumele/ Ф.И.О.)

(semnătura / подпись)

ANSP/HAO3



10-XVI-09

0004383

03

ex: St. Constantine Mici
tel: 574 679



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель Общество с ограниченной ответственностью "ФРОСТО"
ОГРН: 1117847053576

Место нахождения: 428003, Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, г.Чебоксары, проезд Базовый, дом 8Г

Адрес места осуществления деятельности: 428003, Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, г.Чебоксары, проезд Базовый, дом 8Г

Телефон: +78352640459, адрес электронной почты: frosto@abat.ru

в лице генерального директора Яичникова Андрея Анатольевича

заявляет, что шкафы жарочные электрические для предприятий общественного питания: ШЖЭ-1, ШЖЭ-1-Э, ШЖЭ-1-01, ШЖЭ-1-К-2/1, ШЖЭ-2, ШЖЭ-2П, ШЖЭ-2-Э, ШЖЭ-2-01, ШЖЭ-2-К-2/1, ШЖЭ-3, ШЖЭ-3-Э, ШЖЭ-3-01, ШЖЭ-3-К-2/1

изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью "ФРОСТО"

Место нахождения: 428003, Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, г.Чебоксары, проезд Базовый, дом 8Г

Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 428003, Российская Федерация, Чувашская Республика - Чувашия, г.Чебоксары, проезд Базовый, дом 8Г

ТУ 28.93.15-003-01439034-2001 (идентичны ТУ 5151-003-01439034-2001) «Шкафы жарочные и электропекарные типа ШЖЭ и ЭШ. Технические условия», код ТН ВЭД ЕАЭС 8419 81 800 0, серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования",

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний №22-017-21 от 22.03.2021 Испытательного центра Автономной некоммерческой организации "Центр Испытаний и Сертификации "Союз", технических условий ТУ 28.93.15-003-01439034-2001 (идентичны ТУ 5151-003-01439034-2001), обоснований безопасности ШЖЭ-2-2.167 ОБ, ШЖЭ-2-2.162 ОБ, Руководств по эксплуатации на изделия, Перечня стандартов.

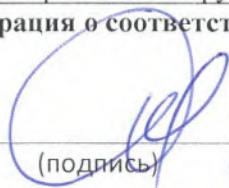
Схема декларирования 1д.

Дополнительная информация

Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технических регламентов: ГОСТ IEC 60335-1-2015 «Бытовые и аналогичные электрические приборы. Безопасность. Часть 1. Общие требования»; СТБ МЭК 60335-2-36-2005 «Бытовые и аналогичные электрические приборы. Безопасность. Часть 2-36. Дополнительные требования к электрическим кухонным плитам, духовкам, конфоркам и нагревательным элементам для предприятий общественного питания», ГОСТ Р 52161.1-2004 «Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Часть 1. Общие требования», ГОСТ Р 52161.2.36-2012 «Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Часть 2.36. Частные требования к электрическим кухонным плитам, шкафам и конфоркам для предприятий общественного питания», ГОСТ IEC 60335-2-42-2013 «Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Часть 2-42. Частные требования к электрическим шкафам с принудительной циркуляцией воздуха, пароварочным аппаратам и пароварочно-конвективным шкафам для предприятий общественного питания», ГОСТ 12.2.092-94 «Система стандартов безопасности труда. Оборудование электромеханическое и электронагревательное для предприятий общественного питания. Общие технические требования по безопасности и методы испытаний».

Условия хранения по группе 4 по ГОСТ 15150-69. Срок хранения – 12 месяцев. Срок службы – 10 лет.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 24.03.2026 включительно


(подпись)



Яичников Андрей Анатольевич

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.71906/21

Дата регистрации декларации о соответствии: 25.03.2021



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель Общество с ограниченной ответственностью "ФРОСТО"

Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 428003, Россия, Чувашская Республика - Чувашия, город Чебоксары, проезд Базовый, дом 8Г, основной государственный регистрационный номер: 1117847053576, номер телефона: +78352640459, адрес электронной почты: frosto@abat.ru

в лице Генерального директора Яичникова Андрея Анатольевича

заявляет, что Шкафы жарочные электрические для предприятий общественного питания ШЖЭ-1, ШЖЭ-1-Э, ШЖЭ-1-01, ШЖЭ-1-К-2/1, ШЖЭ-2, ШЖЭ-2П, ШЖЭ-2-Э, ШЖЭ-2-01, ШЖЭ-2-К-2/1, ШЖЭ-3, ШЖЭ-3-Э, ШЖЭ-3-01, ШЖЭ-3-К-2/1

изготовитель Общество с ограниченной ответственностью "ФРОСТО". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 428003, Россия, Чувашская Республика - Чувашия, город Чебоксары, проезд Базовый, дом 8Г

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.93.15-003-01439034-2001 «Шкафы жарочные и электропекарные типа ШЖЭ и ЭШ. Технические условия».

Код ТН ВЭД ЕАЭС 8419818000. Серийный выпуск

соответствует требованиям

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

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № 02-2127-2021 от 25.02.2021, выданного Испытательной лабораторией "ГЕРЦ" общества с ограниченной ответственностью "ЕАК", аттестат аккредитации РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ13

Схема декларирования 1д

Дополнительная информация

ГОСТ 30804.6.1-2013 "Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Требования и методы испытаний"; ГОСТ 30804.6.3-2013 "Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Нормы и методы испытаний". Условия хранения по группе 4 по ГОСТ 15150-69, срок хранения – 12 месяцев, срок службы – 10 лет.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 29.03.2026 включительно

(подпись)



Яичников Андрей Анатольевич
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA01.B.80161/21

Дата регистрации декларации о соответствии: 30.03.2021

VERIFICATION OF MD COMPLIANCE

Page: 1 of 1

No.: MD SHES180700801501HSC
Applicant: Equip HoReCa OÜ
Narva mnt 7-634, tallinna linn , Harju maakond , 10117 Estonia

Manufacturer:
Anhui Hualing Kitchen Equipment Co., Ltd
Bowang Industrial Development Zone, Maanshan, 243131
Anhui, China

Product Description: Vegetable Cutter

Model No.: HKN-FNT

Rating: 220 V – 240 V; 50 Hz; 550 W

Protection against Electric Shock: Class I

Degree of Protection: IPX3

Additional Information (if any): None

Sufficient samples of the product have been tested and found to be in conformity with

Test Standard: EN 60335-2-64: 2000 + A1: 2002
EN 60335-1: 2012 + A11:2014 + A13:2017
EN 62233: 2008

This Verification of MD Compliance has been granted to the applicant based on the results of tests, performed by Laboratory of SGS-CSTC Standards Technical Services (Shanghai) Co., Ltd. on sample of the above-mentioned product in accordance with the provisions of the relevant specific standards and the Machinery Directive 2006/42/EC. The CE mark as shown below can be affixed, under the responsibility of the manufacturer, after completion of an EC Declaration of Conformity and compliance with all relevant EC Directives. The affixing of the CE marking presumes in addition that the conditions in annexes III of the Directive are fulfilled.




Andrew Zhai
E&E Safety Lab Technical Manager
SGS-CSTC



Copyright of this verification is owned by SGS-CSTC Standards Technical Services (Shanghai) Co., Ltd. and may not be reproduced other than in full and with the prior approval of the General Manager. This verification is subjected to the governance of the General Conditions of Services, printed overleaf.

Member of SGS Group (Société Générale de Surveillance)

Note: You may contact us to validate this document by email address: EE.shanghai@sgs.com



C E R T I F I C A T E

ATTESTATION CERTIFICATE OF ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY AND LOW VOLTAGE DIRECTIVES

Technical file of the company mentioned below has been observed and audit has been completed successfully.

2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive and

2014/35/EU Low Voltage Directives have been taken as references for these processes

Company Name : Equip Horeca Ou

Company Address : Narva Mnt 7-634, Tallinna Linn, Harju Maakond, 10117, Estonia

Manufacturer Name : Guangzhou Weikai Catering Equipment Co., Ltd.

Manufacturer Address : No.2, Longzhong Street, Shihu Village, Taihe Town, Baiyun District, Guangzhou, P.R.China

Related Directives and Annex : 2014/35/EU Low Voltage Directive
2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive

Related Standards : EN 55014-1:2017; EN 61000-3-2:2014; EN 61000-3-3:2013
EN 55014-2:2015; EN 60335-1: 2012+A11:2014+A13:2017
EN 60335-2-64:2016; EN 62233:2008

Product Name : Meat Mincer

Report No and Date : ZKT-2018071203S; ZKT-2018071204E; 27.07.2018

Product Brand/Model/Type : HURAKAN /HKN-22SS, HKN-12SS, HKN-12SC, HKN-22SC

Certificate Number : M.2018.201.N5956

Initial Assessment Date : 30.07.2018

Registration Date : 31 .07.2018

Reissue Date/No : -

Expiry Date : 30.07.2023


UDEM International Certification
Auditing Training Centre Industry
and Trade Inc. Co.

The validity of the certificate can be checked through www.udem.com.tr. The CE mark shown on the right can only be used under the responsibility of the manufacturer with the completion of EC Declaration of Conformity for all the relevant Directives. This certificate remains the property of UDEM International Certification Auditing Training Centre Industry and Trade Inc. Co. to whom it must be returned upon request. The above named firm must keep a copy of this certificate for 15 years from the registration of certificate. This certificate only covers the product(s) stated above and UDEM must be noticed in case of any changes on the product(s)

Address: Mutlukent Mahallesi 2073 Sokak (Eski 93 Sokak) No:10 Çankaya - Ankara - TURKEY

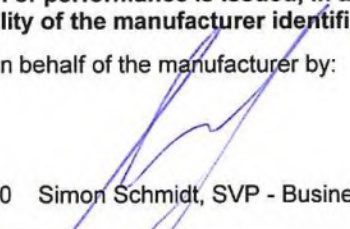

Phone: +90 0312 443 03 90 Fax: +90 0312 443 03 76

E-mail: info@udemltd.com.tr www.udem.com.tr



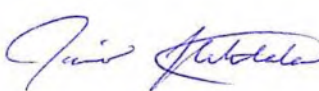
DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4003

Unique identification code of the product-type:	1.4003 – EN 10088-4:2009		
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes		
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland		
System/s of AVCP:	2+		
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009		
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045		
Declared performance/s:			
Essential characteristics	Performance		Harmonised technical specification
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2		EN 10088-4:2009, Clause 6.9
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	Cold rolled 320 MPa 450-650 MPa 20 % -	Hot rolled 320 MPa 450-650 MPa 20 % -	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Weldability	(covered by chemical composition)		EN 10088-4:2009, Clause 6.3
Durability	(covered by chemical composition)		EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)		EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold formability	(covered by elongation)		EN 10088-4:2009, Clause 6.8
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA		
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p>			
			
Tornio 1.10.2020	Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio	Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland	

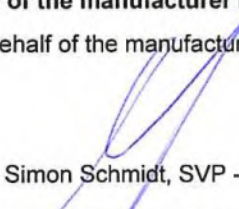

DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4016

Unique identification code of the product-type:	1.4016 – EN 10088-4:2009	
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes	
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland	
System/s of AVCP:	2+	
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009	
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045	
Declared performance/s:		
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9445-2	EN 10088-4:2009, Clause 6.9
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	Cold rolled 280 MPa 450-600 MPa 20 % -	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA	
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="text-align: right;">  </div>		
<p>Tornio 1.10.2020 Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland</p>		

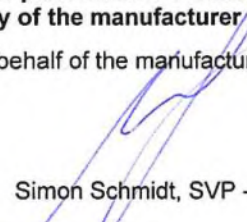

DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4301

Unique identification code of the product-type:	1.4301 – EN 10088-4:2009			
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes			
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland			
System/s of AVCP:	2+			
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009			
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045			
Declared performance/s:				
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification		
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2			
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	<table border="1"> <tr> <td>Cold rolled 230 MPa 540-750 MPa 45 % -</td> <td>Hot rolled 210 MPa 520-720 MPa 45 % 60 J (transverse)</td> </tr> </table>	Cold rolled 230 MPa 540-750 MPa 45 % -	Hot rolled 210 MPa 520-720 MPa 45 % 60 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.9 EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold rolled 230 MPa 540-750 MPa 45 % -	Hot rolled 210 MPa 520-720 MPa 45 % 60 J (transverse)			
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3		
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4		
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1		
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8		
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA			
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div>				
<p>Tornio 1.10.2020 Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland</p>				

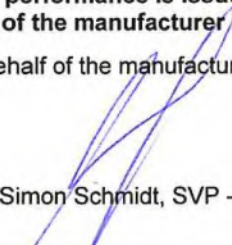

DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4306

Unique identification code of the product-type:	1.4306 – EN 10088-4:2009			
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes			
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland			
System/s of AVCP:	2+			
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009			
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045			
Declared performance/s:				
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification		
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2			
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Cold rolled 220 MPa 520-700 MPa 45 % -</td> <td style="width: 50%;">Hot rolled 200 MPa 520-700 MPa 45 % 60 J (transverse)</td> </tr> </table>	Cold rolled 220 MPa 520-700 MPa 45 % -	Hot rolled 200 MPa 520-700 MPa 45 % 60 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold rolled 220 MPa 520-700 MPa 45 % -	Hot rolled 200 MPa 520-700 MPa 45 % 60 J (transverse)			
Weldability	(covered by chemical composition)			
Durability	(covered by chemical composition)			
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)			
Cold formability	(covered by elongation)			
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA			
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Tornio 1.10.2020 Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland</p> </div> </div>				

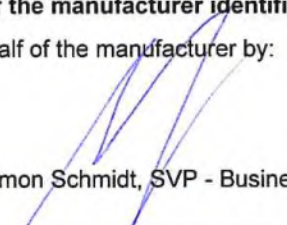
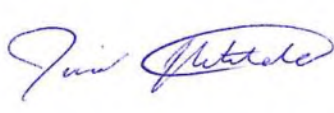
DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4307

Unique identification code of the product-type:	1.4307 – EN 10088-4:2009											
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes											
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland											
System/s of AVCP:	2+											
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009											
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045											
Declared performance/s:												
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification										
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2											
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	<table border="1"> <tr> <th>Cold rolled</th> <th>Hot rolled</th> </tr> <tr> <td>220 MPa</td> <td>200 MPa</td> </tr> <tr> <td>520-700 MPa</td> <td>520-700 MPa</td> </tr> <tr> <td>45 %</td> <td>45 %</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>60 J (transverse)</td> </tr> </table>	Cold rolled	Hot rolled	220 MPa	200 MPa	520-700 MPa	520-700 MPa	45 %	45 %	-	60 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.9 EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold rolled	Hot rolled											
220 MPa	200 MPa											
520-700 MPa	520-700 MPa											
45 %	45 %											
-	60 J (transverse)											
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3										
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4										
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1										
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8										
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA											
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Tornio 1.10.2020 Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland</p> </div> </div>												

DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4318

Unique identification code of the product-type:	1.4318 – EN 10088-4:2009													
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes													
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland													
System/s of AVCP:	2+													
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009													
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045													
Declared performance/s:														
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification												
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2													
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	<table border="1"> <tr> <th>Cold rolled</th> <th>Hot rolled</th> </tr> <tr> <td>350 MPa</td> <td>330 MPa</td> </tr> <tr> <td>650-850 MPa</td> <td>650-850 MPa</td> </tr> <tr> <td>35 % (< 3 mm)</td> <td>35 % (< 3 mm)</td> </tr> <tr> <td>40 % (≥ 3 mm)</td> <td>40 % (≥ 3 mm)</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>60 J (transverse)</td> </tr> </table>	Cold rolled	Hot rolled	350 MPa	330 MPa	650-850 MPa	650-850 MPa	35 % (< 3 mm)	35 % (< 3 mm)	40 % (≥ 3 mm)	40 % (≥ 3 mm)	-	60 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.9 EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold rolled	Hot rolled													
350 MPa	330 MPa													
650-850 MPa	650-850 MPa													
35 % (< 3 mm)	35 % (< 3 mm)													
40 % (≥ 3 mm)	40 % (≥ 3 mm)													
-	60 J (transverse)													
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3												
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4												
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1												
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8												
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA													
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div>														
<p>Tornio 1.10.2020 Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland</p>														

DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4372

Unique identification code of the product-type:	1.4372 – EN 10088-4:2009
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland
System/s of AVCP:	2+
Harmonised standard: Notified body/ies:	EN 10088-4:2009 TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045

Declared performance/s:

Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification		
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2	EN 10088-4:2009, Clause 6.9		
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	<table border="1"> <tr> <td>Cold rolled 350 MPa 750-950 MPa 45 %</td> <td>Hot rolled 330 MPa 750-950 MPa 45 % 60 J (transverse)</td> </tr> </table>	Cold rolled 350 MPa 750-950 MPa 45 %	Hot rolled 330 MPa 750-950 MPa 45 % 60 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold rolled 350 MPa 750-950 MPa 45 %	Hot rolled 330 MPa 750-950 MPa 45 % 60 J (transverse)			
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3		
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4		
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1		
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8		

Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:

0045-CPR-0567
EN 10088-4:2009, annex ZA

The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.

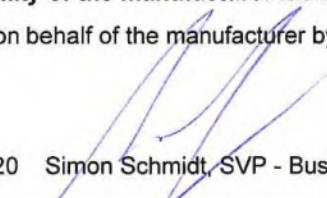

Signed for and on behalf of the manufacturer by:



Tornio 1.10.2020 Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland

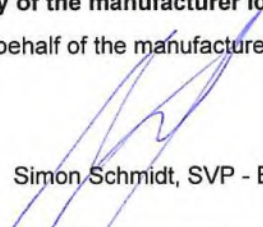
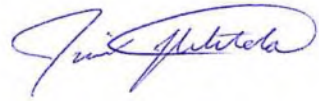
DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4401

Unique identification code of the product-type:	1.4401 – EN 10088-4:2009											
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes											
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland											
System/s of AVCP:	2+											
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009											
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045											
Declared performance/s:												
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification										
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2											
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	<table border="1"> <tr> <th>Cold rolled</th> <th>Hot rolled</th> </tr> <tr> <td>240 MPa</td> <td>220 MPa</td> </tr> <tr> <td>530-680 MPa</td> <td>530-680 MPa</td> </tr> <tr> <td>40 %</td> <td>40 %</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>60 J (transverse)</td> </tr> </table>	Cold rolled	Hot rolled	240 MPa	220 MPa	530-680 MPa	530-680 MPa	40 %	40 %	-	60 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold rolled	Hot rolled											
240 MPa	220 MPa											
530-680 MPa	530-680 MPa											
40 %	40 %											
-	60 J (transverse)											
Weldability	(covered by chemical composition)											
Durability	(covered by chemical composition)											
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)											
Cold formability	(covered by elongation)											
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA											
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div>												
<p>Tornio 1.10.2020 Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland</p>												

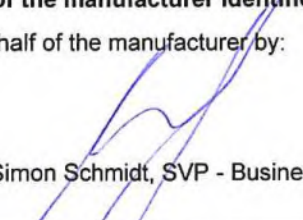
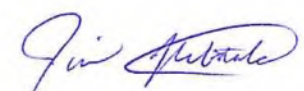
DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4404

Unique identification code of the product-type:	1.4404 – EN 10088-4:2009											
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes											
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland											
System/s of AVCP:	2+											
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009											
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045											
Declared performance/s:												
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification										
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2											
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	<table border="1"> <tr> <th>Cold rolled</th> <th>Hot rolled</th> </tr> <tr> <td>240 MPa</td> <td>220 MPa</td> </tr> <tr> <td>530-680 MPa</td> <td>530-680 MPa</td> </tr> <tr> <td>40 %</td> <td>40 %</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>60 J (transverse)</td> </tr> </table>	Cold rolled	Hot rolled	240 MPa	220 MPa	530-680 MPa	530-680 MPa	40 %	40 %	-	60 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.9 EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold rolled	Hot rolled											
240 MPa	220 MPa											
530-680 MPa	530-680 MPa											
40 %	40 %											
-	60 J (transverse)											
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3										
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4										
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1										
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8										
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA											
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio </div> <div style="text-align: center;">  Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland </div> </div> <p>Tornio 1.10.2020</p>												

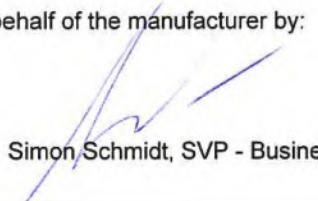
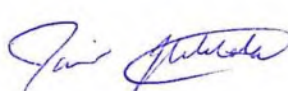
DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4432

Unique identification code of the product-type:	1.4432 – EN 10088-4:2009		
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes		
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland		
System/s of AVCP:	2+		
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009		
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045		
Declared performance/s:			
Essential characteristics	Performance		Harmonised technical specification
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2		EN 10088-4:2009, Clause 6.9
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	Cold rolled 240 MPa 550-700 MPa 40 % -	Hot rolled 220 MPa 550-700 MPa 40 % 60 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Weldability	(covered by chemical composition)		EN 10088-4:2009, Clause 6.3
Durability	(covered by chemical composition)		EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)		EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold formability	(covered by elongation)		EN 10088-4:2009, Clause 6.8
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA		
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p>			
			
Tornio 1.10.2020	Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio	Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland	

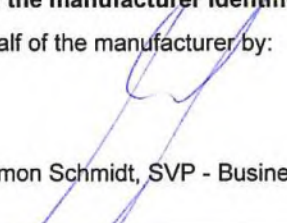

DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4436

Unique identification code of the product-type:	1.4436 – EN 10088-4:2009											
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes											
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland											
System/s of AVCP:	2+											
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009											
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045											
Declared performance/s:												
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification										
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2											
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	<table border="1"> <tr> <th>Cold rolled</th> <th>Hot rolled</th> </tr> <tr> <td>240 MPa</td> <td>220 MPa</td> </tr> <tr> <td>550-700 MPa</td> <td>550-700 MPa</td> </tr> <tr> <td>40 %</td> <td>40 %</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>60 J (transverse)</td> </tr> </table>	Cold rolled	Hot rolled	240 MPa	220 MPa	550-700 MPa	550-700 MPa	40 %	40 %	-	60 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.9 EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold rolled	Hot rolled											
240 MPa	220 MPa											
550-700 MPa	550-700 MPa											
40 %	40 %											
-	60 J (transverse)											
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3										
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4										
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1										
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8										
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA											
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p>												
												
Tornio 1.10.2020	Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio	Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland										

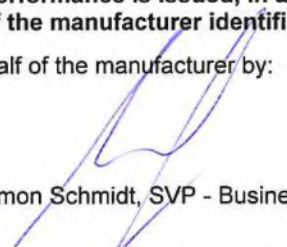
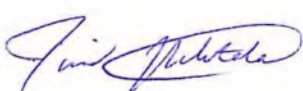
DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4509

Unique identification code of the product-type:	1.4509 – EN 10088-4:2009	
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes	
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland	
System/s of AVCP:	2+	
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009	
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045	
Declared performance/s:		
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9445-2	EN 10088-4:2009, Clause 6.9
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	Cold rolled 250 MPa 430-630 MPa 18 % -	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA	
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p>		
 Tornio 1.10.2020 Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio		 Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland


DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4510

Unique identification code of the product-type:	1.4510 – EN 10088-4:2009	
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes	
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland	
System/s of AVCP:	2+	
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009	
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045	
Declared performance/s:		
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9445-2	EN 10088-4:2009, Clause 6.9
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	Cold rolled 240 MPa 420-600 MPa 23 % -	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA	
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div>		
<p>Tornio 1.10.2020 Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland</p>		

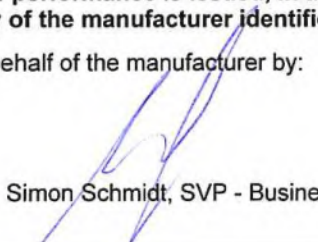
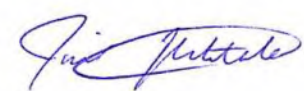
DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4512

Unique identification code of the product-type:	1.4512 – EN 10088-4:2009	
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes	
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland	
System/s of AVCP:	2+	
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009	
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045	
Declared performance/s:		
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9445-2	EN 10088-4:2009, Clause 6.9
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	Cold rolled 220 MPa 380-560 MPa 25 % -	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA	
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-end; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio </div> <div style="text-align: center;">  Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland </div> </div> <p>Tornio 1.10.2020</p>		

DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4521

Unique identification code of the product-type:	1.4521 – EN 10088-4:2009	
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes	
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland	
System/s of AVCP:	2+	
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009	
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045	
Declared performance/s:		
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9445-2	EN 10088-4:2009, Clause 6.9
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	Cold rolled 320 MPa 420-640 MPa 20 % -	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA	
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div>		
Tornio 1.10.2020	Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio	Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland

DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4541

Unique identification code of the product-type:	1.4541 – EN 10088-4:2009
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland
System/s of AVCP:	2+
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045

Declared performance/s:

Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification		
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2	EN 10088-4:2009, Clause 6.9		
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	<table border="1"> <tr> <td>Cold rolled 220 MPa 520-720 MPa 40 % -</td> <td>Hot rolled 200 MPa 520-720 MPa 40 % 60 J (transverse)</td> </tr> </table>	Cold rolled 220 MPa 520-720 MPa 40 % -	Hot rolled 200 MPa 520-720 MPa 40 % 60 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold rolled 220 MPa 520-720 MPa 40 % -	Hot rolled 200 MPa 520-720 MPa 40 % 60 J (transverse)			
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3		
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4		
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1		
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8		

Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:

0045-CPR-0567
EN 10088-4:2009, annex ZA

The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.

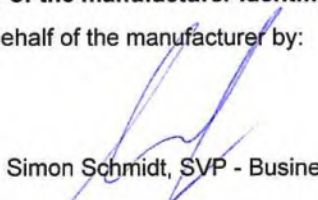

Signed for and on behalf of the manufacturer by:



Tornio 1.10.2020 Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland

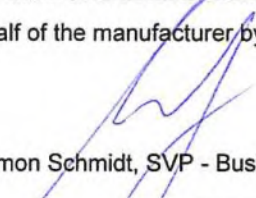

DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4571

Unique identification code of the product-type:	1.4571 – EN 10088-4:2009			
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes			
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland			
System/s of AVCP:	2+			
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009			
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045			
Declared performance/s:				
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification		
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2			
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Cold rolled 240 MPa 540-690 MPa 40 % -</td> <td style="width: 50%;">Hot rolled 220 MPa 540-690 MPa 40 % 60 J (transverse)</td> </tr> </table>	Cold rolled 240 MPa 540-690 MPa 40 % -	Hot rolled 220 MPa 540-690 MPa 40 % 60 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold rolled 240 MPa 540-690 MPa 40 % -	Hot rolled 220 MPa 540-690 MPa 40 % 60 J (transverse)			
Weldability	(covered by chemical composition)			
Durability	(covered by chemical composition)			
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)			
Cold formability	(covered by elongation)			
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA			
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div>				
<p>Tornio 1.10.2020 Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland</p>				

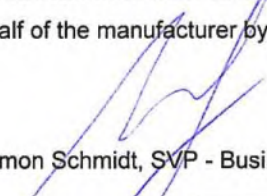

DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4462

Unique identification code of the product-type:	1.4462 – EN 10088-4:2009			
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes			
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland			
System/s of AVCP:	2+			
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009			
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045			
Declared performance/s:				
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification		
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2			
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Cold rolled 500 MPa 700-950 MPa 20 % -</td> <td style="width: 50%;">Hot rolled 460 MPa 700-950 MPa 25 % 60 J (transverse)</td> </tr> </table>	Cold rolled 500 MPa 700-950 MPa 20 % -	Hot rolled 460 MPa 700-950 MPa 25 % 60 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold rolled 500 MPa 700-950 MPa 20 % -	Hot rolled 460 MPa 700-950 MPa 25 % 60 J (transverse)			
Weldability	(covered by chemical composition)			
Durability	(covered by chemical composition)			
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)			
Cold formability	(covered by elongation)			
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA			
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Tornio 1.10.2020 Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland</p> </div> </div>				

DECLARATION OF PERFORMANCE

No 1.4162

Unique identification code of the product-type:	1.4162 – EN 10088-4:2009					
Intended use/es:	Sheet/plate and strip of corrosion resisting steels for construction purposes					
Manufacturer:	Outokumpu Stainless Oy Terästie, FI-95490 Tornio, Finland					
System/s of AVCP:	2+					
Harmonised standard:	EN 10088-4:2009					
Notified body/ies:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Hamburg identification number: 0045					
Declared performance/s:						
Essential characteristics	Performance	Harmonised technical specification				
Tolerances on dimensions and shape	Tolerances in accordance with EN ISO 9444-2 and EN ISO 9445-2					
0,2%-proof strength (yield strength) Rp0,2 Tensile strength Rm Elongation A Impact strength KV	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Cold rolled 530 MPa 700-900 MPa 20 %</td> <td style="width: 50%;">Hot rolled 480 MPa 680-900 MPa 30 %</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>40 J (transverse)</td> </tr> </table>	Cold rolled 530 MPa 700-900 MPa 20 %	Hot rolled 480 MPa 680-900 MPa 30 %	-	40 J (transverse)	EN 10088-4:2009, Clause 6.9 EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1
Cold rolled 530 MPa 700-900 MPa 20 %	Hot rolled 480 MPa 680-900 MPa 30 %					
-	40 J (transverse)					
Weldability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3				
Durability	(covered by chemical composition)	EN 10088-4:2009, Clause 6.3 and 6.4				
Fracture toughness/ brittle strength	(covered by impact strength)	EN 10088-4:2009, Clause 6.5.1				
Cold formability	(covered by elongation)	EN 10088-4:2009, Clause 6.8				
Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:	0045-CPR-0567 EN 10088-4:2009, annex ZA					
<p>The performance of the product identified above is in conformity with the set of declared performance/s. This declaration of performance is issued, in accordance with Regulation (EU) No 574/2014, under the sole responsibility of the manufacturer identified above.</p> <p>Signed for and on behalf of the manufacturer by:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  Simon Schmidt, SVP - Business Line Tornio </div> <div style="text-align: center;">  Timo Huhtala, VP – Mill Controlling Finland </div> </div> <p style="margin-top: 20px;">Tornio 1.10.2020</p>						

CERTIFICATE

Management system as per
DIN EN ISO 9001 : 2015

The Certification Body TÜV NORD CERT GmbH hereby confirms as a result of the audit, assessment and certification decision according to ISO/IEC 17021-1:2015, that the organization

Outokumpu Oy
Terästie 1
95490 Tornio
Finland



operates a management system in accordance with the requirements of ISO 9001 : 2015 and will be assessed for conformity within the 3 year term of validity of the certificate.

Scope

Manufacturing of flat stainless steel, ferrochrome and OKTO mineral products and stevedoring and clearance in the harbour

Certificate Registration No. 44 100 191460
Audit Report No. 3526 4006

Valid from 2020-12-01
Valid until 2023-11-30



Certification Body
at TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2020-11-30

Validity can be verified at <https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/zertifizierung/zertifikatsdatenbank>.

TÜV NORD CERT GmbH

Langemarckstraße 20

45141 Essen

www.tuev-nord-cert.com



CERTIFICATE

Quality-Assurance System for material manufacturer
according to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU

Certificate no.: 07/202/1326/WZ/0567/20

Name and address
of the manufacturer: **Outokumpu Stainless Oy**
Tornio Operations
95490 Tornio, Finland

Herewith we certify that the manufacturer has established and applies a **quality-assurance system related to the material**. This QA System has been subjected to a specific assessment acc. to directive 2014/68/EU, annex I, point 4.3 with regard to the materials mentioned in the scope of approval.

Approved acc. to directive
2014/68/EU:

**QA-System in relation to materials,
EN 764-5, section 4.2 and AD 2000-Merkblatt W0**

Certification file no.:

1326W200686

Audit report file no.:

8118548587

Scope of approval:
(product / material)

Strip and plate from strip of austenitic, ferritic and austenitic-ferritic steels

Production site:

Tornio Operations
95490 Tornio, Finland

The certificate is valid until:

December 2021

Only valid in conjunction with a valid certificate acc. to EN ISO 9001.

Hamburg, 2020-11-25



Notified Body (0045)
for Pressure Equipment



Liebscher

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

Annex: Scope of Approval

Contact:
E-mail IMWuS@tuev-nord.de
Phone +49(0) 40 8557 2090

Member of



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

Notificētās institūcijas numurs: 1693
Notified Body number: 1693



Izdošanas datums: 17.03.2021
Date of issue
Derīgs līdz: 17.03.2024
Valid until

Atbilstības Sertifikāts Nr.1484S21

CERTIFICATE OF CONFORMITY

Produkts: *Vegetable peeling machine*
Product:

Pieteicējs: OAO "Торгмаш"
Applicant:

Pieteicēja adrese: ул. Чернышевского, 61 225409, г. Барановичи Брестской области
Address of applicant: Республика Беларусь код 112

Ražotājs: OAO "Торгмаш"
Manufacturer:

Ražotāja adrese: ул. Чернышевского, 61 225409, г. Барановичи Брестской области
Address of manufacturer: Республика Беларусь код 112

Modelis/tips: типа МОК, МОО (MOO; MOK type) MOO-1, MOO-1-01, MOK-150У, MOK-300У; MOK-150М, MOK-300М; MOK-400, MOK-400М, MOK-400Л
Model/ type:

Produkta paraugs(-i) testēts(-i) un tam konstatēta atbilstība prasībām:
A sample(s) of the product was tested and found to be in conformity with:

DIRECTIVE 2014/30/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 15 December 2004 on the approximation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility and repealing Directive 89/336/EEC DIRECTIVE 2006/42/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 17 May 2006 on machinery, and amending Directive 95/16/EC DIRECTIVE 2014/35/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 12 December 2006 on the harmonisation of the laws of Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits
Harmonised standards: EN 60335-2-64:2002+A1:2005+A2:2017; EN 60335-1:2012+A13:2017; EN 50366:2004+A1:2006

PIEZĪME: Sertifikāts satur tikai produkta drošības aspektus un neattiecas uz tā kvalitāti, pielietojumu, eleganci utml.
NOTE: This Certificate concerns only safety aspects of the product, it does not concern any other matters, such as style, performance or quality.

Apstiprinātājs:
Approved by:

Inese Janševska



LATVIJAS NACIONĀLAIS METROLOĢIJAS CENTRS SIA

Reg.Nr.40003435328, Kr. Valdemāra iela 157, Rīga, LV-1013, Tālr. +371 67378165, Fakss: +371 67362805, www.lnmc.lv

Sertifikātu aizliegts pavairot nepilnā apjomā bez LNMC rakstiskas atļaujas.
This certificate may not be reproduced other than in full, except with the prior written approval of LNMC.



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС ВУ/112 02.01. 009 00342

Серия ВУ № **0002405**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

Орган по сертификации продукции, услуг и систем управления Республиканского унитарного предприятия "Барановичский центр стандартизации, метрологии и сертификации"; место нахождения: Республика Беларусь, 225409, Брестская область, г. Барановичи, ул. Чернышевского, 61/1; тел.: +375 163 422695; адрес электронной почты (e-mail): brncsm@brest.by; аттестат аккредитации: ВУ/112 009.01 от 10.12.2004

ЗАЯВИТЕЛЬ

Открытое акционерное общество "Торгмаш"; сведения о регистрации: зарегистрировано в Едином государственном регистре юридических лиц и индивидуальных предпринимателей за № 200166490; Место нахождения: Республика Беларусь, Брестская область, 225409, г. Барановичи, ул. Чернышевского, 61; тел.: +375 163 424061; адрес электронной почты (e-mail): info@beltorgmash.com

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Открытое акционерное общество "Торгмаш"
Место нахождения: Республика Беларусь, Брестская область, 225409 г. Барановичи, ул. Чернышевского, 61.

ПРОДУКЦИЯ

Машины очистки овощей, корнеплодов типа МОО-1, МОК,
ТУ ВУ 200166490.011-2006 «Машины очистки овощей, корнеплодов типа МОО-1, МОК», серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС
8438 60 000 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования", ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Протоколов испытаний: № 21 от 15.05.2019 Испытательной лаборатории отдела метрологии открытого акционерного общества "Торгмаш" (аттестат аккредитации № ВУ/112 2.1235); протокола испытаний № 29984 ЭМС от 14.06.2019 Научно-производственного республиканского унитарного предприятия "Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации" испытательный центр (аттестат аккредитации № ВУ/112 02.1.0085). Отчета по оценке состояния производства № 29/428/1 от 14.06.2019 органа по сертификации продукции, услуг и систем управления Республиканского унитарного предприятия "Барановичский центр стандартизации, метрологии и сертификации". Схема сертификации 1С.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Перечень примененных стандартов смотри приложение на 1 листе на бланке ВУ 0003556.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 24.06.2019 ПО 23.06.2024 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо)
органа по сертификации

М.П.

Карпович Александр Викторович

Эксперт (эксперт-аудитор)

Анискевич Оксана Александровна



Приложение № 1

к сертификату соответствия № ЕАЭС ВУ/112 02.01. 009 00342

Обозначение и наименование примененных стандартов (документов)

ГОСТ 12.2.007.0-75 «Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности» п.п. 3.4.8-3.4.10; ГОСТ 12.2.092-94 «Система стандартов безопасности труда. Оборудование электромеханическое и электронагревательное для предприятий общественного питания. Общие технические требования по безопасности и методы испытаний» п.п. 3.4-3.5, 3.6, 3.8, 3.12, 3.15, 3.16, 3.18, 3.20-3.24, 3.27, 3.30, 3.32, 3.34; ГОСТ 27570.0-87 «Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Общие требования и методы испытаний» п.п. 5.1, 6.1, 7.1, 7.6-7.7, 7.9-7.10, 7.12-7.14, 8.1, 8.5, 9.1, 10.1, 11.1-11.3, 11.5, 11.7, 11.8, 13.1, 13.2, 15.1, 15.4, 16.1, 16.3, 16.4, 18.1, 18.3, 18.6, 19.1, 19.6, 19.7, 19.11, 20.2, 21.1, 22.3, 22.10-22.13, 22.16, 22.17, 22.30, 22.33, 22.35, 23.1-23.2, 23.5-23.6, 23.8, 24.1-24.3, 25.1-25.2, 25.4, 25.6, 25.8, 25.9, 25.11, 26.1, 26.3, 26.8, 26.9, 27.1-27.5, 28.1, 28.3, 29.1, 30.1-30.2, 30.5, п. 31; ГОСТ 27570.53-95 «Безопасность бытовых и аналогичных электрических приборов. Частные требования к электрическим кухонным машинам для предприятий общественного питания» п.п. 6.1 7.6, 7.7, 7.12, п. 8, ,11.2, 11.3, 13.2, 15.1, 15.4, 18.1, 18.2, 19.6, 20.2, 20.105, 22.1, 22.2, 22.101, 22.106, п. 23, п. 24.1, п. 25.1, п. 26, п. 27.2, п. 28, п.29, п. 30.4, п. 31; ГОСТ МЭК 60204-1-2002 «Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования» п.п. 5.2, 6.1, 6.2, 6.2.1-6.2.3, 6.3, 6.3.1, 6.3.2, 6.3.2.1, 6.3.3, 7.2.3, 8.2, 8.2.1, 8.2.2, 8.2.3, 8.2.4, 8.2.5, 8.2.7, 9.4.3.1; ГОСТ EN 1672-2-2012 «Оборудование для обработки пищевых продуктов. Основные принципы. Часть 2. Гигиенические требования» п.п. 5.1, 5.2.1, 5.2.2, 5.3.1.1, 5.3.1.2, 5.3.1.2.1, 5.3.1.2.2, 5.3.1.3, 5.3.1.5-5.3.1.7, 5.3.1.9, 5.3.1.10, 5.3.2, 5.3.3; ГОСТ 14254-2015 (IEC 60529:2013) Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP) р. 5 (п.п. 5.1-5.2, 12.2-12.3, 13.2, 13.3), п. 6 (п.п. 14.2.3, 14.3); ГОСТ 30805.14.1-2013 (CISPR 14-1:2005) «Совместимость технических средств электромагнитная. Бытовые приборы, электрические инструменты и аналогичные устройства. Радиопомехи промышленные. Нормы и методы измерений» п. 4.1.1, п. 4.1.2, п. 4.2; ГОСТ 30805.14.2-2013 (CISPR 14-2:2001) «Совместимость технических средств электромагнитная. Бытовые приборы, электрические инструменты и аналогичные устройства. Устойчивость к электромагнитным помехам. Требования и методы испытаний» п. 5.1; ГОСТ 30804.3.2-2013 (IEC 61000-3-2:2009) «Совместимость технических средств электромагнитная. Эмиссия гармонических составляющих тока техническими средствами с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе). Нормы и методы испытаний» р. 7; ГОСТ 30804.3.3-2013 (IEC 61000-3-3:2008) «Совместимость технических средств электромагнитная. Ограничение изменений напряжения, колебаний напряжения и фликера в низковольтных системах электроснабжения общего назначения. Технические средства с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе), подключаемые к электрической сети при несоблюдении определенных условий подключения. Нормы и методы испытаний» р. 5.

Руководитель (уполномоченное лицо)
органа по сертификации

М.П.

Эксперт (эксперт-аудитор)

Карпович Александр Викторович

Анискевич Оксана Александровна

Серия ВУ № 0003556

**Декларація про відповідність
продукції вимогам технічних регламентів**

Открытое акционерное общество „ТОРГМАШ”

(адреса: Республіка Білорусь, 225409, м.Барановичи, вул. Чернишевського,61)

в особі Директора Открытого акционерного общества „ТОРГМАШ” Раткевича А.Я.
підтверджує, що обладнання для підприємств громадського харчування:

№	Назва продукції	Код ТН ЗЕД	ТУ на продукцію
1	2	3	4
1	Машини для очищення овочів тип МОО-1, МОО-1-01	8438	ТУ ВУ 200166490.011-2006

яке виготовляється серійно Открытим акционерним обществом „ТОРГМАШ”
(адреса: Республіка Білорусь, 225409, м.Барановичи, вул. Чернишевського,61)

Відповідає вимогам наступних технічних регламентів:

- Технічного регламенту безпеки машин, (затвердженого постановою Кабінету Міністрів України, від 30.01.2009 № 62);
- Технічного регламенту низьковольтного обладнання (затвердженого постановою Кабінету Міністрів України, від 16.12.2015 № 1067);
- Технічного регламенту з електромагнітної сумісності обладнання, (затвердженого постановою Кабінету Міністрів України, від 16.12.2015 № 1077).

Відповідає вимогам наступних нормативних документів:

ДСТУ IEC 60335-2-64:2006, ДСТУ CISPR 14-1:2004, ДСТУ CISPR 14-2:2007, ДСТУ IEC 61000-3-2:2015, ДСТУ IEC 61000-3-3:2012

*Декларацію складено під цілковиту відповідальність Открытого акционерного общества „ТОРГМАШ”,
на підставі сертифікату схвалення системи управління якістю: UA.TR.001.001-17 від 10.01.2017р.
виданого ОС ДП «Укрметртестстандарт», Україна*

Директор
Открытого акционерного общества
„ТОРГМАШ”

(посада особи, що склала декларацію)

А.Я. Раткевич

(ініціали та прізвище)

М.П.

Дата підпису: 10.01.2017р.

Відповідність технічним регламентам підтверджена сертифікатом схвалення системи управління якістю № UA.TR.001.001-17 від 10.01.2017р. термін дії до 10.01.2022р.

Обліковий номер декларації UA.001.D.21.0004-10.01.2017р.

Заступник керівника Органу з оцінки відповідності
М.П.

В.Д.Ример

Дійсність декларації про відповідність можна перевірити за тел. (044) 326-12-656



Perioada de garanție durează 24 luni și începe de la data livrării.

Garanția se acordă pentru utilajele cu defect de la furnizor cu condiția respectării cerințelor indicate în certificatul de exploatare și certificatul de garanție. Sunt înlăturate gratuit DOAR defectele de uzură, în urma confirmării de producător. Angajamentele de garanție a utilajului nu includ deservirea tehnică în perioada de garanție. Obiecțiile referitoare la prezența deteriorărilor mecanice exterioare sau la faptul că utilajul este incomplet, sunt acceptate DOAR în momentul transmiterii produsului clientului și nu vor fi acceptate ulterior.

Garanția încetează în următoarele cazuri:

- pierderea sau deteriorarea talonului de garanție;
- prezentarea utilajului incomplet;
- nerespectarea regulilor de păstrare, instalare, exploatare și deservire tehnică descrise în instrucțiunea de exploatare;
- intervenția specialiștilor străini în reparația utilajului;
- existența deteriorărilor exterioare;
- deteriorare cauzată de formarea calcarului sau în urma acțiunii mediilor agresive (pătrunderea prafului, ale insectelor sau altor corpuri de proveniență străină);
- murdărirea suprafețelor interioare și a celor exterioare a utilajului (aparitia zgurii, grăsimii în procesul de exploatare);
- deteriorare apărută din cauza căderilor de tensiune electrică, a presiunii din sistemele de gazoduct sau apeduct, a calamităților naturale, incendiilor etc.;
- deteriorări apărute în timpul transportării neautorizate sau a conectării incorecte la comunicații.

Garanția nu se extinde asupra:

- materialelor consumabile (materialele uzate în timpul funcționării utilajului) și accesoriilor de cauciuc, de sticlă, de plastic, garniturile pentru uși, becuri, butoane, drosele, întrerupătoare, siguranțe, plase, lame, curele, elastic pentru uși glisante, deversoare;
- pentru utilaje frigorifice: compresorului defectat din motivul neefectuării lucrărilor de profilaxie în termenul potrivit, a condensatorului, a recondării parametrilor blocului electric;
- pentru utilaje electromecanice: ascuțirea elementului de tăiere, schimbarea uleiului, panglicii de teflon, tave, zăbrele, udarea elementelor de control;
- pentru utilaje conectate la apeduct și canalizare: regenerarea filtrelor dedurizatoare, filtre, tuburi de cauciuc, furtunuri, curățarea canalizării, reparația conductei, decalcifierea;
- pentru utilaje pe paz: defectele ce țin de murdărirea dispozitivelor de ardere și lipsa de ardere.

Înlăturarea deteriorărilor se efectuează doar de personalul tehnic autorizat al Inox Plus Service Centru timp de 10 zile de la data adresării. În cazul deplasării meșterului la comandă în afara municipiului Chișinău, cheltuielile de transport vor fi achitate de client. Dacă în momentul venirii meșterului la comandă în unitate lipsește apa, gazul, energia electrică necesare funcționării utilajului, vizita repetată va fi achitată de client conform tarifelor Inox Plus Service Centru. Toate utilajele electrice trebuie obligatoriu conectate la prize cu împământare. Utilajul care nu are contact cu pământul prezintă pericol. Este interzisă folosirea prelungitorului. Vinzătorul nu poartă răspundere pentru prejudiciile aduse sănătății și averii, dacă acestea sunt consecințele nerespectării normelor de montare și conectare.

Termenul de garanție a articolelor înlocuite gratiut expiră odată cu termenul de garanție a produsului. Piese defecte înlocuite trec în proprietatea Inox Plus Service Centru. Termenul de garanției pentru utilaj nu se prelungește în cazul reparației și înlocuirii pieselor. Vă recomandăm insistent să încheiați contract pentru a beneficia de deservire tehnică.

Срок гарантии 24 месяцев со дня продажи.

Гарантия предоставляется ТОЛЬКО на оборудование, вышедшее из строя по вине завода изготовителя, при условии соблюдения всех правил, изложенных в инструкции по эксплуатации и настоящем гарантийном талоне.

Бесплатно устраняются ТОЛЬКО неисправности, вызванные заводскими дефектами, объективность которых признана заводом изготовителем.

Гарантийные обязательства на изделие не включают в себя техническое обслуживание в течение гарантийного срока. Претензии по внешнему виду, наличию любых внешних механических повреждений и комплектности оборудования принимаются в момент передачи изделия Заказчику.

Гарантия не распространяется на случаи:

- утери гарантийного талона;
- предъявления некомплектного изделия;
- нарушения правил хранения, установки, эксплуатации и технического обслуживания, изложенных в инструкции по эксплуатации
- вмешательства посторонних в ремонт изделия
- наличия внешних повреждений, повреждений этикеток завода изготовителя, содержащих модель и серийный номер;
- поломки, возникшей из-за образования накипи или от воздействия агрессивных сред, проникновения внутрь изделия жидкости, пыли, насекомых и др. инородных тел любого происхождения;
- загрязнения внутренних и наружных поверхностей оборудования (появление накипи, нагара, жира в процессе эксплуатации);
- если повреждения были вызваны перепадами напряжения в электросети, давления в системах газа или воды, явлениями природы или стихийными бедствиями, пожарами и пр.;
- поломки, возникшие в процессе транспортировки самовывозом и неправильным подключением к коммуникациям.

Гарантия не распространяется на:

- расходные материалы (материалы, подверженные износу во время работы) и комплектующие: резиновые, стеклянные и пластмассовые детали, уплотнители дверей, лампы, кнопки, предохранители, дроссели, стартеры, выключатели, сетки, лезвия, ремни, резинки возврата дверей-купе, судки для слива воды;
- для холодильного оборудования: компрессор, вышедший из строя из-за несвоевременной профилактической чистки конденсатора, перенастройки параметров электронного блока;
- для электромеханического оборудования: заточка режущего элемента, замена масла, тefлоновой ленты, на противни, решетки, ручки управления, залитые жидкостью комплектующие;
- для оборудования, подключаемого к воде и канализации: регенерация фильтра смягчителя, фильтры, резиновые патрубки, шланги, чистка канализации, ремонт трубопровода;
- для газового оборудования: неисправности, связанные с загрязнением горелочных устройств и отсутствием или неработоспособностью системы удаления продуктов сгорания.

Устранение неисправностей производится только обслуживающим персоналом Inox Plus Service Centru в течение 10 дней со дня заявки. При выезде мастера по заявке за пределы мун.Кишинэу, транспортные расходы оплачивает Заказчик. Если в момент визита мастера на объекте отсутствуют вода, газ, электроэнергия, необходимые для работы оборудования, повторный выезд оплачивает Заказчик. Электроприборы обязательно должны быть заземлены. Незаземленные электроприборы потенциально опасны. Запрещается использовать удлинитель. Продавец не несет ответственность за ущерб нанесенный здоровью и имуществу вследствие несоблюдения установленных норм подключения и эксплуатации. Гарантия на замененные детали истекает одновременно с окончанием срока гарантии на все изделие. Замененные детали являются собственностью Inox Plus Service Centru. Срок гарантии не продлевается в случае ремонта или замены деталей. Настоятельно рекомендуем заключить договор на техническое обслуживание.

MENTIUNI:
ОТМЕТКИ:



"INOXPLUS" SRL str.Petricani 17/3
Mun. Chişinău, Moldova
Tel: 022 317 318
Mob: 079 511 888



CERTIFICAT DE GARANȚIE
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Utilaj:
Оборудование:

Număr serie:
Серийный номер:

Producător:
Производитель:

Data achiziției:
Дата приобретения:

**Numele și semnătura
reprezentant prestator:**
Имя и подпись представителя
продавца:

L. S. Prestator : _____
Печать продавца:

DATE CUMPĂRĂTOR
ДАНИЕ ПОКУПАТЕЛЯ

Denumire cumpărător:
Название покупателя:

Reprezentant cumpărător:
Представитель покупателя:

Adresa:
Адрес:

Confirm recepția utilajului funcțional.
Condițiile de garanție au fost aduse la cunoștință în totalitate.
Подтверждаю получение исправного изделия.
Ознакомлен условиями гарантии в полном объеме:

Semnătura cumpărător: _____
Подпись покупателя:

L. S. cumpărător : _____
Печать покупателя:



„INOXPLUS” SRL
mun. Chișinău, str. Petricani 17/3
Tel: 022 317 318
fax: 022 317 008;
www.inoxplus.md

c/f 1011600039984 / TVA 0607844
BC Moldindconbank SA, fil. Kiev
c/d MD12ML000000002251536273
Cod Banc: MOLDMD2X336

Către: **AGENȚIA ASIGURARE RESURSE ȘI ADMINISTRARE
PATRIMONIU A MINISTERULUI APĂRĂRII**

DECLARAȚIE PRIVIND GARANȚIE

Prin prezentul act, compania Inoxplus SRL declară pe propria răspundere ca termenul de garanție propus este de 24 luni (conform specificației), livrarea din contul ofertantului pentru toate pozițiile. Inoxul are rezistența înaltă la coroziune.

Termenul de garanție începe din data primirii echipamentului (data facturii/actului de predare-primire) și va fi supus respectării normelor de folosire a utilajului în conformitate cu documentația și instrucțiunile de folosire ce vor însoți bunurile.

Evaluarea funcționalității acestora se va face prin participățiune în comun a unei comisii constituite din Vânzător și Comparator, ce ține de depistarea eventualelor circumstanțe care au dus la întreruperea funcționării corespunzătoare, acestea vor fi elucidate la fel în urma unui efort în comun, la sediul Beneficiarului, prin prezenta unui expert, la necesitate.

Defecțiunile în condiții de garanție tehnică vor fi eliminate la fața locului, sau la sediul Furnizorului, în termeni prestabiliți prin clauze contractuale.

Defectele parvenite în urma utilizării necorespunzătoare a echipamentului, ori a întrebuințării de către personalul necalificat și/sau neinstruit din partea Beneficiarului – vor duce la anularea termenului de garanție, iar costul remediilor de bună funcțiune a utilajului vor fi purtate în întregime de Comparator, inclusiv cheltuieli de transport și intervenție a echipei de deservire/reparație.

Cu respect,

Directorul General Inoxplus SRL

Dumitru Covalenco



MINISTERUL
AGRICULTURII,
DEZVOLTĂRII REGIONALE
ȘI MEDIULUI
AL REPUBLICII MOLDOVA



MINISTRY
OF AGRICULTURE,
REGIONAL DEVELOPMENT AND
ENVIRONMENT OF THE REPUBLIC
OF MOLDOVA

AGENȚIA DE MEDIU

ENVIRONMENTAL AGENCY

MD-2005, mun.Chișinău, str. Albișoara, 38
Tel.: (022) 820-770, email: am@mediu.gov.md

CONFIRMARE

privind înregistrarea în „Lista producătorilor” de produse
supuse reglementărilor de responsabilitate extinsă a producătorului
(echipamente electrice și electronice)

În scopul plasării pe piață a produselor de echipamente electrice și electronice, în conformitate cu prevederile art. 12 alin. (5) și alin. (14) lit. b) din Legea nr. 209 din 29.07.2016 privind deșeurile, și punctele 46 – 50 din Regulamentul privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, aprobat prin Hotărârea Guvernului nr. 212 din 07.03.2018, se emite numărul de înregistrare

MD2021-3-EEE-007

pentru INOXPLUS SRL, IDNO: 1011600039984, cu adresa juridică: mun. Chișinău, str. Rareș Petru, 36, ap.(of.) 48.

Numărul de înregistrare este valabil începînd cu data de 16.03.2021 pînă la data de 16.03.2024.

Director
Veaceslav DERMENJI