RADA

РОССИЯ
АО «Полаир»

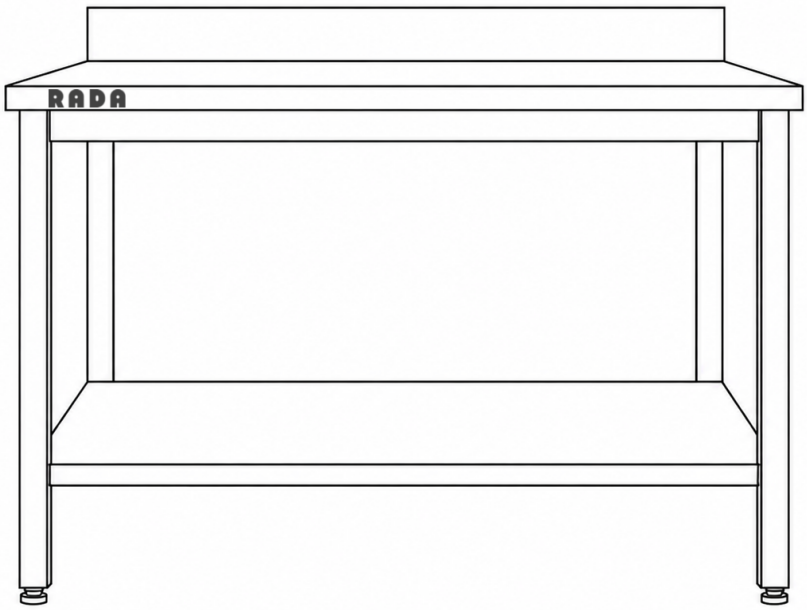
ПАСПОРТ
И
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТОЛ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ

- С КАРКАСОМ ИЗ ПРОФИЛЬНОЙ ТРУБЫ 40×40 — СТППЧ

- СТОЙКИ ИЗ УГОЛКОВ 40×40 — СТПУЧ

С ОБВЯЗКОЙ С 4-Х СТОРОН ИЛИ ПОЛКОЙ



1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Столы производственные предназначены для разделки мясных, рыбных, овощных и других продуктов перед их кулинарной обработкой на предприятиях общественного питания, а также в качестве вспомогательной поверхности для кухонного оборудования в подсобных и производственных помещениях предприятия общественного питания.

Оборудование соответствует требованиям декларации о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.PA08.B.25412/25.

Технические характеристики оборудования приведены в таблице ниже (Таблица 1).

Таблица 1. Технические характеристики

№ п/п	Наименование модуля	Характеристика			
		Габаритные размеры модуля			Равнораспределенная грузоподъемность оборудования, кг
		Длина, мм	Глубина, мм	Высота, мм	
1.	СТППЧ, СТПУЧ	400 - 2000	600 - 700	850	250

СТП**«X0»**Ч-**«X1»/«X2»** - **«X3»**:

СТП – серия;

X0 (П или У) – код типа каркаса: Профильная труба/Уголок;

X1 – код длины стола (4-20);

X2 – код глубины стола (6, 7);

X3 (ОБ или С) – код типа полки: Без полки/С полкой.

2 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект поставки приведен в таблице ниже (Таблица 2).

Таблица 2. Комплект поставки

№ п/п	Наименование	Количество, шт			
		СТППЧ		СТПУЧ	
		Полка	Обвязка	Полка	Обвязка
1.	Столешница	1			
2.	Полка	1	-	1	-
3.	Каркас П-образный	2		-	
4.	Ножка-уголок	-		4	
5.	Борт съемный	1			
6.	Ребро жесткости	-	2	2	4

№ п/п	Наименование	Количество, шт			
		СТППЧ		СТПУЧ	
		Полка	Обвязка	Полка	Обвязка
	(обвязка) продольное				
7.	Ребро жесткости (обвязка) поперечное	2	4	2	4
8.	Саморез острый 4,2х13	17			
9.	Саморез со сверлом 4,2х13	9			
10.	Винт М5х16	12	16	32	
11.	Заклёпка М5	12	16	32	
12.	Опора-болт М8х35	4			
13.	Заглушка резьбовая М8	4			
14.	Пакет с замком 200х250	1			
15.	Упаковка	1			
16.	Этикетка (находится на модуле)	1			
17.	Паспорт (электронный вид)	1			
18.	Руководство пользователя (в составе паспорта)	1			

3 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Внимание! Производитель не несет ответственности за неисправности, возникшие вследствие несоблюдения положений настоящих Паспорта и Руководства.

Внимание! Обязательным условием гарантийного обслуживания является проведение сборочных работ специализированными сервисными организациями.

1. Гарантийный срок эксплуатации оборудования – 12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию.
2. Гарантийный срок хранения оборудования – 12 месяцев с даты изготовления.
3. Срок службы оборудования – 7 лет.
4. В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель производит безвозмездное устранение выявленных дефектов: ремонт или замену вышедших из строя составных частей, произошедших не по вине потребителя, при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации оборудования.

5. По согласованию гарантийный ремонт может производиться другими сервисными центрами, имеющими соответствующие разрешительные документы на выполнение ремонта.

6. Претензии предприятием-изготовителем не принимаются в случае:
   - нарушения условий хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации;
   - отсутствие акта о проведении монтажных и пусконаладочных работ;
   - по истечении срока гарантии;
   - механических повреждениях оборудования (как внешних, так и внутренних), вызванных нарушениями правил эксплуатации;
   - повреждений, вызванных стихийными бедствиями;
   - повреждений, вызванных грызунами и бытовыми насекомыми;
   - повреждений, вызванных самостоятельными попытками отрегулировать или отремонтировать оборудование;
   - отсутствия документов на приобретение оборудования (товарная накладная, фото серийного номера на оборудовании).

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

7. Все детали, узлы и комплектующие оборудования, вышедшие из строя в период гарантийного срока эксплуатации, должны быть возвращены предприятию–изготовителю для определения причин их выхода из строя и своевременного принятия мер для исключения отказов.

4 СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

1. Рекламации предприятию–изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, установленные законодательством, с учетом условий хранения и эксплуатации.

2. Возврат рекламационных комплектующих должен производиться в индивидуальной упаковке, обеспечивающей сохранность комплектующего на всем протяжении его транспортировки.

3. Акт рекламации должен содержать:
   - номер оборудования;
   - дату изготовления и ввода в эксплуатацию;
   - копию договора с обслуживающей специализированной организацией, имеющая лицензию или копия удостоверения механика, обслуживающего оборудование.

4. Рекламация рассматривается только в случае поступления отказавшего узла, детали или комплектующего.

Рекламации направлять по адресу электронной почты предприятия–изготовителя: service@radapro.com.

5 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

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

6 СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ, ТРАНСПОРТИРОВАНИИ

Важно! Соблюдайте требования, указанные на упаковке! Не кантовать и не наклонять оборудование при хранении и транспортировании.

1. Хранение оборудования должно осуществляться в транспортной таре предприятия-изготовителя.
2. Упакованное оборудование следует транспортировать автомобильным, железнодорожным, авиационным или речным транспортом в соответствии с действующими правилами перевозки на этих видах транспорта.
3. Погрузка и разгрузка оборудования из транспортных средств должна производиться осторожно, не допуская ударов и толчков.
4. Складирование упакованного оборудования при хранении и транспортировании допускается не более чем в один ярус по высоте.

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Необходимо регулярно осуществлять техническое обслуживание оборудования.
2. Работы по техническому обслуживанию оборудования должны осуществляться только квалифицированным персоналом.
3. Ремонт и обслуживание должен производить электромеханик III–V разрядов, имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьей и прошедший обучение у изготовителя или рекомендованные им.

Важно! Техническое обслуживание должно осуществляться только квалифицированными специалистами с соблюдением действующих правил и настоящих Паспорта и Руководства.

В процессе эксплуатации оборудования необходимо выполнять следующие виды работ в системе технического обслуживания и ремонта:

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

ТР – текущий ремонт – ремонт, осуществляемый в процессе эксплуатации, для обеспечения или восстановления работоспособности

оборудования и состоящий в замене и (или) восстановлении его отдельных частей и их регулировании.

Периодичность технического обслуживания и ремонтов:

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

При техническом обслуживании оборудования требуется проделать следующие работы:

- проверить внешним осмотром оборудование на соответствие правилам техники безопасности;
- выявить неисправность оборудования путем опроса обслуживающего персонала;

При ТР, перед ремонтом или заменой отдельных частей. проводятся все работы, предусмотренные ТО.

8 УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА

Дата проведения	Фамилия И.О. исполнителя	Подпись	Краткое описание работ («ТО» либо «ТР: {список работ кратко}»)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1.1 Общие положения

1. Сборка и установка оборудования должно выполняться квалифицированными специалистами сервисного центра.
2. При возникновении неисправности вызовите специалиста сервисного центра или квалифицированного работника.
3. При установке, эксплуатации и обслуживании оборудования должны соблюдаться правила пожарной безопасности.
4. Использование оборудования не по назначению запрещено.
5. При работе с оборудованием рекомендуется носить специальную рабочую одежду. Рукава должны быть застегнуты. Волосы должны быть забраны косынкой.
6. К пользованию оборудованием не допускаются лица с психическими и/или психомоторными нарушениями, а также дети.
7. Оборудование необходимо чистить если оно не планируется использоваться более 24 часов подряд.
8. Запрещено эксплуатировать оборудование с повреждениями рабочей поверхности (трещины, сколы и т.д.).
9. Запрещено перемещать оборудование под нагрузкой.
10. Сверление отверстий в каркасе не допускается — это приводит к уменьшению жесткости конструкции, нарушению технических характеристик в части грузоподъемности и потере гарантии на оборудование.

2 УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

2.1 Общие положения

1. Предприятие-изготовитель не несет ответственности за неисправности, возникшие по причине неправильной установки оборудования и несоблюдения действующих норм и правил настоящего Руководства.
2. Все операции по установке должны быть проведены в соответствии с действующими нормами, правилами и настоящего Руководства
3. Установка, первичный запуск и техническое обслуживание оборудования должны проводиться квалифицированным персоналом сервисного центра.
4. Температурный диапазон помещения, где собирается эксплуатироваться оборудование должен находиться в диапазоне от плюс 10°С до плюс 27°С.

2.2 Порядок установки

2.2.1 Стол производственный с каркасом из профильной трубы (СТППЧ)

Необходимые для сборки инструменты: Отвертка/Шуруповерт

2.2.1.1 С полкой

1. Распакуйте оборудование и проверьте комплектность согласно таблице выше (Таблица 2).
2. Установите на нижних частях каркаса (поз. 3) опоры пластиковые (поз. 13).
3. Закрутите в опоры пластиковые (поз. 13) болт М8 с пластиковой заглушкой (поз. 14).
4. Соедините верхние части каркаса (поз. 3) с поперечными ребрами жесткости (поз. 7) с помощью винтов М5х16 (поз. 10) и заклепок (поз. 11).
5. Закрепите полку (поз. 2) на нижней части каркаса (поз. 3) с помощью винтов М5х16 (поз. 10) и заклепок (поз. 11).
6. Закрепите столешницу (поз. 1) на собранных ранее каркасе (поз. 3) и поперечных ребрах жесткости (поз. 7) с помощью саморезов 4,2х13 острых (поз. 8).
7. Прикрепите, при необходимости, борт съемный (поз. 5) к столешнице (поз. 1) с помощью саморезов 4,2х13 со сверлом (поз. 9).
8. Установите стол в рабочее положение и выровняйте с помощью болтов М8 с пластиковой заглушкой (поз. 14) его уровень.
9. Снимите защитную пленку со всех поверхностей.

2.2.1.2 С обвязкой с 4-х сторон

1. Распакуйте оборудование и проверьте комплектность согласно таблице выше (Таблица 2).
2. Установите на нижних частях каркаса (поз. 3) опоры пластиковые (поз. 13).
3. Закрутите в опоры пластиковые (поз. 13) болт М8 с пластиковой заглушкой (поз. 14).
4. Соедините верхние части каркаса (поз. 3) с поперечными ребрами жесткости (поз. 7) с помощью винтов М5х16 (поз. 10) и заклепок (поз. 11).
5. Закрепите поперечные и продольные ребра жесткости (поз. 6, 7) на нижней части каркаса (поз. 3) с помощью винтов М5х16 (поз. 10) и заклепок (поз. 11).
6. Закрепите столешницу (поз. 1) на собранных ранее каркасе (поз. 3) и поперечных ребрах жесткости (поз. 7) с помощью саморезов 4,2х13 острых (поз. 8).

7. Прикрепите, при необходимости, борт съемный (поз. 5) к столешнице (поз. 1) с помощью саморезов 4,2х13 со сверлом (поз. 9).

8. Установите стол в рабочее положение и выровняйте с помощью болтов М8 с пластиковой заглушкой (поз. 14) его уровень.

9. Снимите защитную пленку со всех поверхностей.

2.2.2 Стол производственный со стойками из уголков (СТПУЧ)

Необходимые для сборки инструменты: Отвертка/Шуруповерт

2.2.2.1 С полкой

1. Распакуйте оборудование и проверьте комплектность согласно таблице выше (Таблица 2).

2. Установите на нижних частях ножек-уголков (поз. 4) опоры пластиковые (поз. 13).

3. Закрутите в опоры пластиковые (поз. 13) болт М8 с пластиковой заглушкой (поз. 14).

4. Соедините верхние части ножек-уголков (поз. 4) с поперечными и продольными ребрами жесткости (поз. 6, 7) с помощью винтов М5х16 (поз. 10) и заклепок (поз. 11).

5. Закрепите полку (поз. 2) на нижней части ножек-уголков (поз. 4) с помощью винтов М5х16 (поз. 10) и заклепок (поз. 11).

6. Закрепите столешницу (поз. 1) на собранных ранее каркасе (поз. 3) и поперечных ребрах жесткости (поз. 7) с помощью саморезов 4,2х13 острых (поз. 8).

7. Прикрепите, при необходимости, борт съемный (поз. 5) к столешнице (поз. 1) с помощью саморезов 4,2х13 со сверлом (поз. 9).

8. Установите стол в рабочее положение и выровняйте с помощью болтов М8 с пластиковой заглушкой (поз. 14) его уровень.

9. Снимите защитную пленку со всех поверхностей.

2.2.2.2 С обвязкой с 4-х сторон

1. Распакуйте оборудование и проверьте комплектность согласно таблице выше (Таблица 2).

2. Установите на нижних частях ножек-уголков (поз. 4) опоры пластиковые (поз. 13).

3. Закрутите в опоры пластиковые (поз. 13) болт М8 с пластиковой заглушкой (поз. 14).

4. Соедините верхние части ножек-уголков (поз. 4) с поперечными и продольными ребрами жесткости (поз. 6, 7) с помощью винтов М5х16 (поз. 10) и заклепок (поз. 11).

5. Соедините нижние части ножек-уголков (поз. 4) с поперечными и продольными ребрами жесткости (поз. 6, 7) с помощью винтов М5х16 (поз. 10) и заклепок (поз. 11).

6. Закрепите столешницу (поз. 1) на собранных ранее каркасе (поз. 3) и поперечных ребрах жесткости (поз. 7) с помощью саморезов 4,2х13 острых (поз. 8).

7. Прикрепите, при необходимости, борт съемный (поз. 5) к столешнице (поз. 1) с помощью саморезов 4,2х13 со сверлом (поз. 9).

8. Установите стол в рабочее положение и выровняйте с помощью болтов М8 с пластиковой заглушкой (поз. 14) его уровень.

9. Снимите защитную пленку со всех поверхностей.

3 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Внимание! Вымойте оборудование перед первым использованием в соответствии с разделом «Чистка оборудования».

3.1 Общие положения

По окончании рабочей смены произведите санитарную обработку поверхностей.

3.2 Чистка оборудования

Очищайте оборудование после каждого использования.

1. Стальные детали протрите влажной ветошью с нейтральным моющим средством, затем протрите до полного удаления следов моющего средства и вытрите насухо тканью.

Внимание! Не используйте абразивные или агрессивные моющие средства. Не мойте оборудование под прямыми струями воды.

2. Застарелые или засохшие загрязнения удалите пластиковым скребком, затем протрите поверхность влажной ветошью.

3. Для очистки загрязнений, не указанных выше, воспользуйтесь разделом «Уход и методы очистки поверхностей из нержавеющей стали».

Если оборудование не будет использоваться какое-то время тщательно очистите и просушите его в соответствии с настоящим Руководством.

4 УХОД И МЕТОДЫ ОЧИСТКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

4.1 Общие требования

В процессе эксплуатации оборудования из нержавеющей стали на поверхности может появиться коррозия. Появление пятен и следов коррозии на поверхности нержавеющей стали может быть обусловлено следующими причинами:

- прямой контакт с веществами, содержащими хлор;
- прямой контакт с железом и железосодержащими продуктами;
- контакт с кислотосодержащими растворами или растворами щелочей и солей.

1. До и после использования рабочие части оборудования необходимо протереть ветошью с нейтральным моющими средствами.
2. Оборудование запрещается мыть под прямой струей воды и/или высоким давлением.

4.2 Описание типов и методов удаления загрязнений

N° п/п	Вид загрязнения	Метод удаления	Примечание
1.	Локальные пятна ржавчины после контакта с углеродистой сталью, хлоридами	Способ 1: Используйте гели на основе щавелевой кислоты или 10% раствор фосфорной кислоты. После обработайте аммиаком и смойте средство водой. Способ 2: Используйте раствор щавелевой кислоты, затем смойте средство водой	Небольшие участки могут быть зачищены мелким абразивом на резиновом или пластиковом основании
2.	Масло и пятна жира	Используйте углеводородные растворители (метиловый спирт, изопропиловый спирт или ацетон)	-
3.	Накипь, брызги цементного раствора	Способ 1: Используйте 10% раствор фосфорной кислоты. Способ 2: Используйте теплую воду. Нейтрализовать разбавленным раствором аммиака, промыть чистой водой и высушить. В качестве альтернативы	**Соблюдайте осторожность при использовании очистителей на основе соляной кислоты**

№ п/п	Вид загрязнения	Метод удаления	Примечание
		замочить в 25% растворе уксуса и использовать нейлоновую щетку для удаления отложений	
4.	Обычное загрязнение	Используйте чистую губку, мягкую тканью или щетку с мягкими волокнами совместно с мылом, моющим средством или разбавленным в теплой чистой воде раствором аммиака (1%). После очистки смойте средство водой и высушите	-
5.	Отпечатки пальцев	Способ 1: Используйте моющее средство и теплую воду. Способ 2: Используйте углеводородные растворители	Рекомендуется применять пульверизаторы (распылители) для минимизации пятен и повторного загрязнения в процессе очистки
6.	Изменение цвета в случае перегрева	Используйте нейлоновые губки совместно с неабразивными кремами или полиролями для полировки автомобилей или другие виды полиролей	Используйте на зачищенных и шлифованных поверхностях вдоль направления шлифовки
7.	Плохо очищаемые пятна, незначительное изменение цвета. Подтеки воды	Используйте чистую губку или чистую ткань совместно с мягким кремом и полиролью без абразива или гели на основе щавелевой кислоты. После очистки смойте средство водой и высушите	Избегайте использования абразивных паст. Подходят чистящие кремы с небольшим содержанием карбида кальция или с добавлением лимонной кислоты. **Не используйте хлориды**
8.	Поверхности, не очищаемые долгое время	Используйте мягкую губку совместно с тонкой абразивной пастой, например, для полировки автомобиля. После очистки смойте средство водой и высушите	Возможно появление эффекта полировки на матовых поверхностях. Во избежание образования полированных

№ п/п	Вид загрязнения	Метод удаления	Примечание
			пятен, необходимо очищать всю поверхность оборудования
9.	Пригоревшая пища или углеродистые отложения	Поверхность предварительно замочите в горячей воде с моющим средством или раствором аммиака. Используйте нейлоновую щетку совместно с небольшим количеством чистящего порошка (при необходимости). Проведите дополнительную очистку в соответствии с пунктом 5 настоящей Таблицы	Абразив порошка может оставить царапины на полированной поверхности
10.	Пятна танина (чая), маслянистые отложения в кофейных урнах	Пятна чая предварительно замочите в растворе кальцинированной соды. Кофейный налет предварительно замочите в горячем растворе пищевой соды. Используйте мягкую ткань или губку. После очистки смойте средство водой и высушите	Подходит для большинства поверхностей
11.	Краска, маркер	Используйте нейлоновую или иную мягкую щетку для декоративной поверхности совместно с щелочными смывками или растворителями для снятия краски	Применяйте средство очистки, предписанное производителем краски