

ВАННА МОЕЧНАЯ



ПАСПОРТ

СЕРИЯ СТАНДАРТ И ЭКОНОМ

ЕАС

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Ванны моечные серии ВСМ предназначены для мытья посуды, кухонного инвентаря и продуктов на предприятиях общественного питания и торговли.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Ванны моечные серии стандарт (ВСМ-Н-ЮТ, ВСМ-ЮТ) и эконом (ВСМ-ЮТ-Э) имеют разборную конструкцию.

Каркасы изготавливаются в виде нержавеющей (-Н-ЮТ) или оцинкованного уголка (-ЮТ) толщиной 1,5 мм, и оснащаются регулируемыми по высоте опорами, позволяющими компенсировать неровность поверхности.

Емкость имеет сварную конструкцию и изготавливается из нержавеющей стали марки AISI 430 толщиной 0,6 - 0,8 мм, в зависимости от серии.

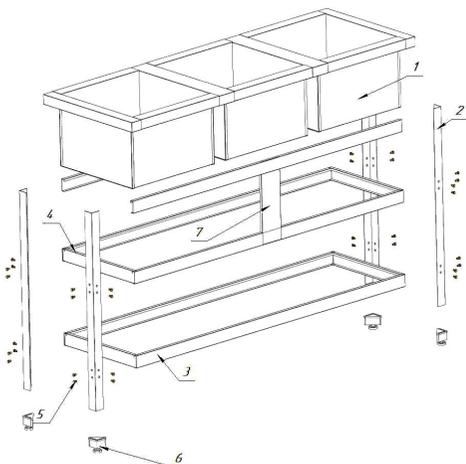
В двух- и трехсекционных моделях стандартной серии, емкости отделены двойной перегородкой создающей воздушную прослойку, препятствующую теплообмену между емкостями.

По желанию клиента ванна может комплектоваться пристенным бортом и полкой (сплошной или решеткой), а также отверстием под смеситель.

Модель	Габаритные размеры ванны моечной, мм			Габаритные размеры емкости, мм		
	длина	ширина	высота	длина	ширина	высота
ВСМ-1/430	530	530	870	430	430	300
ВСМ-1/480	580	580	870	480	480	400
ВСМ-1/500	600	600	870	500	500	400
ВСМ-1/530	630	630	870	530	530	400
ВСМ-1/600	700	700	870	600	600	400
ВСМ-1/630	730	730	870	630	630	400
ВСМ-1/700	800	800	870	700	700	400
ВСМ-2/430	1050	530	870	430	430	300
ВСМ-2/480	1150	580	870	480	480	400
ВСМ-2/500	1185	600	870	500	500	400
ВСМ-2/530	1250	630	870	530	530	400
ВСМ-2/600	1385	700	870	600	600	400
ВСМ-2/630	1450	730	870	630	630	400
ВСМ-2/700	1585	800	870	700	700	400

Порядок сборки трехсекционной ванны:

1. Распаковать детали каркаса, удалить пленку до начала сборки.
2. С помощью болтовых соединений (поз. 5) закрепить обвязку (поз. 3) на стойках (поз. 2).
3. С помощью саморезов закрепить уголки-перемычки (поз. 4) на обвязке (поз.3).
4. Установить подпятники (поз. 6)
5. Промерить диагонали и затянуть все болты.
6. Установить перекладину (поз. 7) на обвязку.
7. Установить емкость (поз. 1), проверить её горизонтальность и отрегулировать высоту подпятников, после чего, зафиксировать их положение с помощью контргайки.



7 СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ

Ванны моечные серии ВСМ признаны годными для эксплуатации.

Модель: _____

Дата изготовления «__» _____ 20__ г.

Отметка о приемке _____
подпись _____ расшифровка подписи _____

М.П.

Модель	Габаритные размеры ванны моечной, мм			Габаритные размеры емкости, мм		
	длина	ширина	высота	длина	ширина	высота
стандартная серия						
ВСМ-3/430	1560	530	870	430	430	300
ВСМ-3/480	1710	580	870	480	480	400
ВСМ-3/500	1770	600	870	500	500	400
ВСМ-3/530	1860	630	870	530	530	400
эконом серия						
ВСМ-3/430	1390	530	870	430	430	300
ВСМ-3/480	1540	580	870	480	480	400
ВСМ-3/500	1600	600	870	500	500	400
ВСМ-3/530	1690	630	870	530	530	400

Ассортимент выпускаемой продукции ООО «Технологии Юга» постоянно расширяет и совершенствует, в связи с этим внешний вид, технические характеристики, комплектность изделия могут отличаться от указанных в паспорте без ухудшения потребительских свойств.

Допускается отклонение в габаритных размерах ± 10 мм

3 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Уход за изделием заключается в ежедневной влажной уборке с применением нейтральных моющих средств, не содержащих твердых абразивных частиц и агрессивных химических реагентов, способных разрушить защитную оксидную пленку на поверхности нержавеющей стали. После мытья следует тщательно протирать все поверхности изделия сухой мягкой ветошью.

Рекомендуется периодически обрабатывать емкость специальными средствами по уходу за нержавеющей сталью (очищающие и фосфатирующие полироли), которые позволяют существенно сократить время возобновления защитной оксидной пленки.

Ванны моечные могут эксплуатироваться в закрытых и открытых помещениях в условиях регламентированной температуры и влажности, при этом должно исключаться прямое воздействие на них атмосферных осадков. При установке ванн моечных необходимо произвести регулировку опор, для предотвращения застаивания жидкости.

ПРИ ОБРАБОТКЕ ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ ХЛОРСОДЕРЖАЩИМИ МОЮЩИМИ СРЕДСТВАМИ, А ТАКЖЕ ХИМИЧЕСКИМИ ПРЕПАРАТАМИ, СОДЕРЖАЩИМИ КИСЛОТЫ И ЩЕЛОЧНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ, ПРИВЕДШЕЙ К КОРРОЗИИ МЕТАЛЛА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПО ГАРАНТИИ.

4 ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Ванна моечная может транспортироваться любым видом крытого транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта. Погрузочно-разгрузочные работы должны исключать удары и иные механические воздействия, приводящие к возникновению дефектов изделия.

Хранение ванн моечных должно осуществляться в упаковке в закрытых не отапливаемых помещениях.

5 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации ванны составляет 6 месяцев со дня продажи.

Гарантийный ремонт производится при предъявлении документов, подтверждающих факт покупки изделия, заверенных сторонами.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие по вине потребителя в результате нарушения правил перевозки и эксплуатации ванны, указанных в паспорте.

В случае невозможности устранения выявленных дефектов путем гарантийного ремонта предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектное изделие на новое.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные договором, заверенным сторонами

6 КОМПЛЕКТАЦИЯ И ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

Ванны моечные серии ВСМ поставляются в разобранном виде.

№ п/п	Комплект поставки	ВСМ-1	ВСМ-2	ВСМ-3
		Количество, шт		
1	Емкость сварная	1	1	1
2	Стойки	4	4	4
3	Обвязка	8	10	10
4	Уголок-перемычка	2	2	2
5	Комплект крепежа(болты, гайки, шайбы)	1	1	1
6	Подпятник	4	4	4
7	Переключатель	-	2	4
8	Паспорт	1	1	1

Порядок сборки односекционной ванны:

1. Распаковать детали каркаса, удалить пленку до начала сборки.

2. С помощью болтовых соединений (поз. 5) закрепить обвязку (поз. 3) на стойках (поз. 2).

3. С помощью саморезов закрепить уголки-перемычки (поз. 4) на обвязке (поз.3).

4. Установить подпятники (поз. 6)

5. Промерить диагонали и затянуть все болты.

6. Установить емкость (поз.1), проверить её горизонтальность и отрегулировать высоту подпятников, после чего, зафиксировать их положение с помощью контргайки.

Порядок сборки двухсекционной ванны:

1. Распаковать детали каркаса, удалить пленку до начала сборки.

2. С помощью болтовых соединений (поз.5) закрепить обвязку (поз. 3) на стойках (поз. 2).

3. С помощью саморезов закрепить уголки-перемычки (поз. 4) на обвязке (поз. 3).

4. Установить подпятники (поз. 6)

5. Промерить диагонали и затянуть все болты.

6. Установить переключатель (поз. 7) на обвязку.

7. Установить емкость (поз. 1), проверить её горизонтальность и отрегулировать высоту подпятников, после чего, зафиксировать их положение с помощью контргайки.

