



ПАСПОРТ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**ВАННА ОХЛАЖДАЕМАЯ
настольная для льда**

МОСКВА

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Ванна охлаждаемая настольная для льда среднетемпературная ВОН-124/Sp/01 предназначена для кратковременного хранения, демонстрации охлажденных продуктов, напитков и блюд на льду. Модель оснащена перфорированной вставкой и оросительной системой для поддержания необходимой влажности в открытой продукции. Используется на предприятиях общественного питания в составе технологических линий раздачи или как самостоятельное изделие. Эксплуатация ванны охлаждаемой для льда допускается при температуре окружающего воздуха от 0 до 25° С, относительной влажности от 40 до 60%.

В конструкцию изделия могут быть внесены изменения, не ухудшающие его эксплуатационные характеристики, без уведомления или обновления настоящего руководства.

Ванна охлаждаемая для льда типа ВОН-124/Sp/01 имеет Декларацию о соответствии Евразийского экономического Союза ЕАЭС N RU Д-RU.КА01.В.06946/19, действительную с 25.06.2019 по 24.06.2024.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные приведены в таблице 1. При изготовлении ванн по нестандартному запросу заказчика, технические данные могут отличаться.

Таблица № 1.

Nпп	Характеристики	Нормы					
		ВОВ-046	ВОВ-076	ВОВ-106	ВОВ-146	ВОВ-176	ВОВ-206
1	Количество гастроемкостей 1/1	1	2	3	4	5	6
2	Глубина ванны, мм	210 (110 в ваннах для льда)					
3	Номинальная потребляемая мощность, кВт	0,15	0,17	0,18		0,20	
4	Сливной патрубок, шт.	1 (предусмотрен на ваннах для льда)					
5	Поддерживаемая температура, °С	0...+8					
6	Напряжение, В	220В/50Гц					
7	Род тока	однофазный переменный					
8	Хладагент	R600a; R404a;					
9	Материал	нержавеющая сталь					
10	Габаритные размеры, мм						
	- длина	435	760	1085	1410	1735	2060
	- ширина	640					
	-высота	592					
11	Размер встройки, мм						
	- длина	413	738	1063	1388	1713	2038
	- ширина	618					
12	Масса, кг, не более	13	22	32	42	51	60
13	Объем, куб. м, не более	0,19	0,32	0,46	0,59	0,72	0,86

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица № 2.

№ п/п	Наименование	Количество, шт.					
		ВОВ- 046	ВОВ- 076	ВОВ- 106	ВОВ- 146	ВОВ- 176	ВОВ- 206
1.	Ванна охлаждаемая встраиваемая	1	1	1	1	1	1
2.	Полка верхняя (по желанию Заказчика)	1	1	1	1	1	1
3.	Направляющие для гастроемкостей (по желанию Заказчика)	0	1	2	3	4	5
4.	Перфорированная вставка (только в ваннах для льда)	1	1	1	1	1	1
5.	Паспорт	1	1	1	1	1	1
6.	Гарантийный талон	1	1	1	1	1	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

Ванна охлаждаемая настольная для льда состоит из сварного основания, к которому крепится облицовка. На облицовку устанавливается столешница, изготовленная в виде ванны, охлаждение которой производится трубчатым испарителем, расположенным в боковой части ванны и на дне. Ванна для льда дополнительно комплектуется перфорированной вставкой из нержавеющей стали на дно ванны, сливным патрубком с шаровым краном, расположенном на дне ванны и двумя вводами для орошения.

Оттайка(разморозка) испарителя осуществляется автоматически путем периодического кратковременного отключения компрессора микропроцессором.

Для подключения к сети питания ванна охлаждаемая имеет провод длиной 1,5-2 м с вилкой на конце.

На панели управления расположены:

- кнопка для включения компрессорно-конденсаторного агрегата;
- кнопка включения подсветки (в случае заказа изделия с подсветкой).
- микропроцессор (ссылка на инструкцию для пользователя Elliwell IW 902/961, 964)

<http://www.mosinv.ru/Documentation/EWplus/EW%20plus%20902-961-971->

Холодильная установка ванны охлаждаемой представляет собой заполненную хладагентом замкнутую герметичную систему, состоящую из:

- компрессорно-конденсаторного агрегата;
- трубчатого испарителя, расположенного по бокам и дну ванны;
- фильтра-осушителя;
- капиллярной трубки.

Для слива конденсата в ванне охлаждаемой предусмотрено сливное отверстие, через которое вода попадает в дренажную трубку и отводится в канализацию или специальную емкость для сбора и слива конденсата. В случае, если на изделии установлен шаровой кран, во время работы необходимо держать его в открытом состоянии.

Для управления используется электронный блок(микропроцессор) с датчиком температуры. Микропроцессор предназначен для поддержания заданной температуры в охлаждаемом объеме. При достижении заданной температуры микропроцессор отключает электродвигатель компрессора, при повышении температуры выше установленной — включает его.

В микропроцессоре заводом — изготовителем установлена программа автоматической оттайки холодильной системы (30 минут каждые 3 часа). Подробно с устройством и принципом работы микропроцессора можно ознакомиться в прилагаемом руководстве по эксплуатации от завода-изготовителя.

ВНИМАНИЕ!

Режим непрерывной работы изделия не должен превышать 14 часов, в противном случае возможно образование ледяного нароста («шубы») на внутренней поверхности ванны.

Ванна предназначена для кратковременного хранения, демонстрации и раздачи уже охлажденной продукции.

5. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

К обслуживанию ванны охлаждаемой допускаются лица, прошедшие технический минимум по эксплуатации и технике безопасности при работах с холодильными установками.

При работе с ванной охлаждаемой необходимо соблюдать следующие правила безопасности:

- подключать ванну охлаждаемую только к заземленной сети питания;
- санитарную обработку производить только при отключенной от сети питания ванны охлаждаемой;
- периодически проверять исправность электропроводки и заземляющего устройства;
- при обнаружении неисправностей вызывать представителей сервисной службы;
- при обнаружении значительной утечки фреона немедленно отключить ванну, включить вентиляцию или открыть окна и двери для проветривания помещения;
- включать ванну охлаждаемую только после устранения неисправностей.

Не допускается использование ванны охлаждаемой в пожароопасных и взрывоопасных зонах.

Для очистки наружной и внутренней части ванны охлаждаемой не допускается применение водяной струи и хлорсодержащих чистящих средств.

Категорически запрещается:

- производить чистку и устранять неисправности на подключенной к сети питания и работающей ванне охлаждаемой;
- соскребать механическим способом «ледяную шубу» со стенок ванны;
- воздействовать на «шубу» горячей водой или воздухом (оттаивание «шубы» должно происходить только естественным способом, после отключения изделия от сети).

6. ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ПОДГОТОВКЕ К РАБОТЕ ВАННЫ ОХЛАЖДАЕМОЙ

Климатические условия эксплуатации изделия.

Для обеспечения требуемых условий эксплуатации оборудования (см. п.1 настоящего паспорта) необходимо:

- Контролировать функционирование систем вентиляции, кондиционирования и отопления помещения.
- Исключить влияние на оборудование источников излучения тепла, таких как: солнечные лучи, воздуховоды теплого воздуха, отопительные батареи, тепловое оборудование для подогрева и приготовления пищи и т.п.
- Не допускать эксплуатацию оборудования в зоне действия воздушных потоков (сквозняков) со скоростью более 0,2 м/с.

Если вышеуказанные условия не будут строго соблюдены, эксплуатационные характеристики изделия могут ухудшиться; при этом возможно повышение расхода электроэнергии.

Монтаж и установка:

Внимание! Необходимо соблюдать осторожность, привлекать только квалифицированный персонал, использовать специализированную погрузочно-разгрузочную технику при погрузке, разгрузке, перемещении, монтаже оборудования, включающего в себя каменные столешницы, поверхности, стеклянные и другие хрупкие элементы конструкции.

Распаковка, установка и испытание ванны охлаждаемой должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгового технологического оборудования.

Установку ванны проводите в следующем порядке:

- перед установкой ванны на предусмотренное место необходимо снять защитную пленку с её поверхности. Для этого рекомендуется применить моющее средство, предназначенное для Cr/Ni стали, а очищенную поверхность вытереть сухой тряпкой. Необходимо следить за тем, чтобы ванна была установлена в горизонтальном положении;
- необходимо предусмотреть вентиляционные отверстия для проветривания конденсатора холодильного агрегата со стороны передней и задней части холодильного агрегата.

Внимание: строго запрещается эксплуатация холодильного оборудования без вентиляционных отверстий для проветривания конденсатора холодильного агрегата!

- на дне ванны охлаждаемой для льда предусмотрен патрубок с шаровым краном для слива воды после оттайки, после установки ванны необходимо держать его открытым;
- подключение ванны охлаждаемой к электросети должно быть выполнено согласно действующим нормативам по электробезопасности и только специалистами специализированной службы, имеющими допуск для работы с электроприборами. Подключение к электросети производится с учетом маркировок на табличке с надписями;
- монтаж и подключение ванны охлаждаемой должны быть произведены так, чтобы исключить возможность доступа к токопроводящим частям без применения инструментов;

- плавкие предохранители для постоянной электропроводки должны соответствовать мощности ванны, указанной в таблице 1;
- надежно заземлить ванну, подсоединив заземляющий проводник к заземляющему зажиму;

Номинальное поперечное сечение кабелей питания, подведенных к ванне охлаждаемой, должно соответствовать его мощности.

Сдача в эксплуатацию смонтированного оборудования оформляется по установленной форме.

Внимание: настройка электронного процессора холодильного оборудования должна производиться специалистами соответствующего уровня сервисной службы. Запрещается самостоятельная настройка или перепрограммирование электронного процессора холодильного оборудования рабочим персоналом!!

Подготовка к работе:

- Включить ванну охлаждаемую для льда в сеть с помощью кнопки включения.
- Загрузить ванну охлаждаемую льдом после того, как там установится заданная температура.

Ответственность за соблюдение норм хранения продуктов лежит на пользователе изделия! Необходимо обеспечивать оборот продуктов в изделии (в первую очередь использовать продукты, загруженные в ванну ранее).

- После окончания работы охлаждаемую ванну отключить от сети питания кнопкой включения.
- Выгрузить лед, дожидаясь полной оттайки), произвести уборку ванны влажной тряпкой, затем сухой.

Категорически запрещается: мыть ванну струей воды.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание и ремонт ванны охлаждаемой для льда проводят сервисные службы.

Техническое обслуживание и ремонт ванны осуществляется по следующей структуре ремонтного цикла:

5 ТО: — ТР

где: ТО - техническое обслуживание,

ТР - текущий ремонт.

ТО проводится 1 раз в 2 месяца, ТР проводится 1 раз в год.

При техническом обслуживании необходимо провести следующие работы:

- выявить неисправности ванны охлаждаемой опросом обслуживающего персонала;
- подтянуть при необходимости контактные соединения токоведущих частей ванны. При этом отключить ванну от электросети, вынув штепсельную вилку из розетки;
- проверить герметичность холодильной установки;
- осмотреть места пайки трубопроводов;
- проверить давление фреона в холодильной системе, в случае недостатка фреона произвести дозаправку.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица № 3

Наименование неисправности	Вероятная причина	Методы устранения
При включении не горит кнопка включения, не включается процессор.	Отсутствует напряжение в сети.	Проверить напряжение в сети.
Повышенный шум в агрегатном отсеке и вибрация.	Неисправность холодильной установки.	Вызвать сервисную службу.
Не достигается заданная температура.	Утечка фреона.	Вызвать сервисную службу.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Ванна охлаждаемая для льда настольная модели ВОН-124/Sp/01 номер _____, соответствует ТР ТС 004/2011, ТР ТС 010/2011, ТР ТС 020/2011 и признана годной для эксплуатации.

Тип и номер холодильного агрегата _____

Дата выпуска _____

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

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Ванна охлаждаемая для льда настольная модели ВОН-124/Sp/01 заводской номер _____, подвергнута на ООО «ИНОКС ФЭМЕЛИ» консервации согласно требованиям ГОСТ 15150-69.

Дата консервации _____

Консервацию произвел _____

(подпись)

Изделие после консервации принял _____

(подпись)

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Ванна охлаждаемая для льда настольная модели ВОН-124/Sp/01 упакована ООО «ИНОКС ФЭМЕЛИ» согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Дата упаковки _____

(подпись)

Упаковку произвел _____

(подпись)

Изделие после упаковки принял _____

(подпись)

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Срок гарантии составляет 1 год со дня продажи.

Ограниченные гарантийные обязательства (6 месяцев) распространяются на покупные комплектующие (микропроцессор, холодильный агрегат и т.д.) и соответствуют гарантийным срокам предприятий-изготовителей.

ООО «ИНОКС ФЭМЕЛИ» гарантирует отсутствие дефектов в использованных материалах и в изготовленном им оборудовании в течение

гарантийного срока службы при условии соблюдения покупателем всех положений и правил, изложенных выше.

Условия предоставления гарантии:

- Гарантийный ремонт оборудования проводится при предъявлении клиентом гарантийного талона.
- Доставка оборудования, подлежащего гарантийному ремонту, на завод-изготовитель осуществляется клиентом самостоятельно и за свой счет. Оборудование принимается только в чистом виде.
- Бесплатный гарантийный ремонт предоставляется только в сервисном центре завода-изготовителя. В других случаях оплачивается вызов специалиста и почасовая работа мастера.
- Гарантийный ремонт на объекте Заказчика производится ТОЛЬКО при предоставлении нормальных условий для работы специалиста: доступ к оборудованию, подлежащему гарантийному ремонту (не менее 1,5 м по периметру); оборудование должно быть в чистом виде.
- Гарантия на оборудование предоставляется только при условии заключения договора на сервисное обслуживание специализированной организацией или частным мастером, имеющим специальное образование, лицензию, разрешение или допуск к ведению такого вида работ. Сервисное обслуживание каждой единицы оборудования должно производиться не менее одного раза в месяц.
- Гарантийные обязательства не распространяются на материалы и детали, считающиеся расходными в процессе эксплуатации, а также на повреждения комплектующих и принадлежностей: насадки, фильтры, сетки, мешки, крышки, ножи, диффузионные кольца, спирали, венчики, терки, диски, тарелки, трубки, шланги, щетки, резиновые уплотнители, сетевые шнуры, тэны, пластиковые детали, соединительные и фиксирующие элементы, лампы накаливания, флуоресцентные лампы, стекла, покраску.
- Гарантийные обязательства на покупные комплектующие (конфорки, пакетные переключатели и т.п.) выполняются при условии возврата поврежденных комплектующих.

Гарантийные обязательства могут быть прерваны в следующих случаях:

- Несоответствие серийного номера предъявляемого на гарантийное обслуживание оборудования серийному номеру, указанному в гарантийном талоне.
- Наличие явных или скрытых механических или иных повреждений оборудования, вызванных нарушением условий транспортировки,

погрузочно-разгрузочных работ, хранения или эксплуатации оборудования.

- Выявленное в процессе ремонта несоответствие правилам и условиям эксплуатации, предъявляемым к оборудованию данного типа.
- Повреждение заводских контрольных этикеток и пломб (если таковые имеются).
- Наличие внутри корпуса оборудования посторонних предметов и жидкостей, независимо от их природы, если возможность подобного не оговорена в технической документации и инструкции по эксплуатации.
- Отказ оборудования, вызванный воздействием факторов непреодолимой силы и/или действиями третьих лиц.
- Установка и запуск оборудования неквалифицированным персоналом в случаях, когда участие при установке и запуске квалифицированного персонала прямо оговорено в технической документации на оборудование.
- Выход оборудования из строя вследствие низкого качества используемой воды и образование накипи, кальциевых и других отложений, возможных, в том числе вследствие загрязнений дымоходов.
- Выход оборудования из строя в связи с неконтролируемым воздействием высоких температур.
- Выход оборудования из строя из-за несвоевременного проведения регламентных работ и технического обслуживания оборудования, либо обслуживания несертифицированной компанией.
- Самовольный неквалифицированный ремонт либо ремонт третьими лицами.
- Перепад или нестабильное напряжение в месте установки и работы оборудования

Продавец не несет ответственности за прямые или косвенные убытки, упущенную выгоду или иной ущерб, возникшие в результате выхода из строя приобретенного оборудования.

Продавец не принимает претензий к техническим или технологическим параметрам оборудования, если последние регламентируются и соответствуют параметрам завода-изготовителя..

Настоящим покупатель ознакомлен с тем, что данное оборудование не является бытовым и предназначено для профессионального использования.

ВНИМАНИЕ! ПРИ ПОКУПКЕ ТРЕБУЙТЕ: ПРОВЕРКУ КОМПЛЕКТНОСТИ, РАБОТОСПОСОБНОСТИ, НАЛИЧИЕ ГАРАНТИЙНОГО ТАЛОНА И НАЛИЧИЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Во избежание недоразумений **убедительно просим Вас внимательно изучить инструкцию по эксплуатации изделия**, условия гарантийных обязательств, а также проверить правильность заполнения гарантийного талона. Гарантийный талон действителен только при наличии правильно и четко

указанных: модели, серийного номера изделия, даты продажи, четких печатей Продавца, подписи Покупателя. Серийный номер и модель изделия должны соответствовать указанным в гарантийном талоне.

Номер гарантийного талона должен совпадать с номером расходной (товарной) накладной. При нарушении этих условий, а также в случае, когда данные, указанные в гарантийном талоне, изменены, стерты или переписаны, талон признается недействительным.

13. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ И СПОСОБЫ ЗАЩИТЫ ИЗДЕЛИЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ ОТ КОРРОЗИИ.

Изделия из нержавеющей стали являются устойчивыми к коррозии за счет содержания никеля и хрома, который при взаимодействии с кислородом образует невидимый тонкий слой оксида хрома, называемый оксидной пленкой. Нержавейка не подвержена коррозии только до тех пор, пока оксидная пленка не разрушена. При разрушении оксидной пленки она теряет свои свойства, покрываясь ржавчиной, как обычная сталь. Разрушение пленки происходит при обработке сильными химическими средствами.

Если поцарапать или порезать поверхность нержавеющей стали, то оксидная пленка так же разрушится. Однако вместе с этим создаются новые оксиды, которые восстанавливают поверхность и защищают ее от окислительной коррозии. Эта химическая реакция и является основой коррозионной стойкости нержавеющей стали.

Сварной шов также теряет коррозионные свойства за счет выжигания при сварке легирующих элементов. Но есть другая причина появления ржавчины на сварном шве – это остатки «волосков» и стружек от металлических щеток, применяемых при зачистке сварного шва от черного нагара после сварки. Это место просто необходимо промыть специальными средствами и грунтовками от ржавчины.

Контакт углеродистой стали с поверхностью нержавеющей стали также может повлечь образование ржавчины. Из углеродистой стали изготавливают различные крепежные элементы (болты, гайки, шпильки и пр.), которые обязательно необходимо изолировать от поверхности нержавеющей стали уплотнительными деталями.

Появление ржавчины на поверхности не всегда связано с нарушением оксидной пленки. Возможен непродолжительный влажный контакт поверхности с ржавеющими предметами, которые оставляют след ржавчины на поверхности. Наиболее разрушительным воздействием на нержавеющую сталь, как и на любой другой материал, обладает водная среда в виде влаги, осадков, конденсата. Процесс разрушения нержавеющей стали ускоряется при наличии в воде

производных хлора. Очистка, фильтрация и умягчение воды снижает риск ржавления нержавеющей стали, соприкасающейся с данной средой. В воде зачастую содержится железо, которое может оставлять ржавые потеки на изделиях из нержавеющей стали. Эти пятна легко удаляются обычными или специальными средствами.

Для чистки изделий из нержавеющей стали категорически запрещено использовать дезинфицирующие жидкости или порошки, содержащие хлор. При обработке поверхности хлорсодержащими или сильными щелочными растворами оксидная пленка разрушается и ее восстановление значительно затруднено, в отличие от механических повреждений.

Для удаления пятен с поверхности нержавеющей стали можно использовать мыльный раствор или органические растворители, такие как спирт, метиловый спирт или метиловый спирт, денатурированный этиловым спиртом. Можно использовать спиртсодержащие средства для удаления ржавчины. После удаления пятен поверхность нужно промыть и вытереть насухо. Отложения кальция на поверхности изделия можно удалять при помощи раствора одной части уксуса к трем частям воды. Изделие необходимо замочить в растворе, после чего налет можно будет оттереть. После чистки изделие необходимо помыть теплой водой и вытереть насухо. Пятна от масла или смазки можно удалить с поверхности с помощью органических растворителей (спирт, метиловый спирт или метиловый спирт, денатурированный этиловым спиртом). После чистки изделие необходимо вымыть и высушить.

Первичная ржавчина, образовавшаяся на нержавеющей стали, может быть удалена промыванием чистой водой. Удаление более выраженной ржавчины с поверхности нержавеющей стали можно выполнять методом шлифовки и полировки обычной нейлоновой губкой (ее жесткой поверхностью), а при еще более глубоком поражении поверхности нержавеющей стали ржавчиной применяется вытравливание кислотами - лимонной либо щавелевой.

Удалить ржавчину поможет также 10-15% теплый раствор азотной кислоты. Существует множество специальных средств по уходу за нержавеющей сталью. Для удаления ржавчины в особо тяжелых случаях можно применять шлифовку поверхности и репассивацию (химическая обработка с необходимыми компонентами). После чистки изделие нужно вымыть теплой водой и вытереть насухо.

Удалить неглубокие царапины с поверхности поможет полировка нейлоном (обычные нейлоновые губки).

Мы рекомендуем использовать следующие средства по уходу за изделиями из нержавеющей стали:

- «Domax» - изготовитель «Domal» (Германия) — средство для чистки и полировки нержавеющей стали;

- «Kochfeld» - изготовитель «Delta Pronatura» (Германия) — очищает и создает силиконовую защитную пленку;
- «Top house» - изготовитель «Domal» (Германия) — очищает и защищает стальную поверхность;
- «Блеск стали» - изготовитель ООО «Химбытконтраст» (Россия) — очищает и защищает поверхности из нержавеющей стали;
- «Cif» - изготовитель «Unilever» (Италия) — средство для чистки нержавеющей стали; отчищает грязь, жир, известковый налет и водные разводы;
- «Шуманит» - изготовитель «Bagi ltd» (Израиль) — эффективный жирудадитель.

14. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные Федеральным законом «О защите прав потребителей», от 09.01.1996 г. с изменениями и дополнениями от 17.12.1999г. и 30.12.2001г., Гражданским кодексом РФ (части первая, вторая, третья) с изменениями и дополнениями от 20.02.1996г. и 24.10.1997г., 08.07.1999г., 17.12.1999г., 16.04.2001г., 15.05.2001г., 26.11.2001г., 21.03.2002г., а также постановлением Правительства РФ от 19.01.1998 г. №55 «Об утверждении правил продажи отдельных видов товаров, перечня товаров длительного пользования, на которые не распространяются требования покупателя о безвозмездном предоставлении ему на период ремонта или замены аналогичного товара, и перечня непродовольственных товаров надлежащего качества, не подлежащих возврату или обмену на аналогичный товар другого размера, формы, габарита, фасона, расцветки или комплектации» с изменениями и дополнениями от 06.02.2002 г.

Рекламации направлять по адресу:

ООО «ИНОКС ФЭМЕЛИ»

123242, г.Москва, ул. Заморёнова, д.9, стр.2, э подвал,

помещение I, комната 7, оф. 20

inoxfamily@yandex.ru