



ПРОИЗВОДСТВО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО И НЕЙТРАЛЬНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Плита индукционная



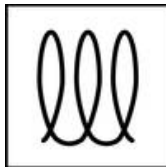
ПАСПОРТ

1. Назначение

Индукционная электрическая плита предназначена для подогрева и приготовления пищи. Индукционная плита предназначена для профессионального использования.

Работа индукционных плит основана на принципе индукции: образование тепла полностью зависит от наличия посуды на плите. Таким образом, индукционная плита не включается, пока на нее не поставят посуду. Индукционная конфорка, свободная от посуды, остается холодной даже тогда, когда включена, т.к. нагревается не она, а металлические предметы на ней.

Для использования на индукционной конфорке подходит не всякая металлическая посуда. Прежде всего, она должна быть изготовлена из стали. Дно такой посуды должно быть, достаточно толстым, поскольку именно в нем происходит генерация тепла. На коробках с посудой, которая может использоваться на индукционной плите, стоит специальная маркировка:



2. Функции и характеристики:

- Энергоэффективность. В данной плите использован новейший принцип нагрева с высокими значениями теплоэффективности.
- Безопасность и экологичность. Данные характеристики являются приоритетными. На плитах установлена специальная система самозащиты. В случае, если плита будет оставлена без присмотра и чрезмерно нагреется или если в сети случится скачок напряжения, плита переключится в этот режим, блокировав нежелательные последствия. Поверхность плиты выполнена из высококачественного специального стекла для индукционных плит, что обеспечивает высокую стойкость к перепадам температур и абразивостойкость, так же позволяет с относительной легкостью содержать поверхность конфорки в чистоте. Таким образом, можно не беспокоиться за ее сохранность, даже если какой-либо из продуктов по неосторожности вылился на поверхность плиты.
- Multifunctionality. Плита предусматривает возможность контроля уровня мощности, автоматически распознает посуду с помощью сенсоров.

- Простота в уходе. Современная жаропрочная поверхность проста в очистке и обслуживании. Загрязнения удаляются обычной сухой тряпкой.

3. Технические характеристики

Конфорки мощностью 3,5 кВт

Наименование параметра	Модель					
	ПИ-2	ПИ-4	ПИ-6	ПИ-2Н	ПИ-4Н	ПИ-6Н
Длина, мм	820/460	820	1180	820/460	820	1180
Ширина, мм	600/850	850	850	600/850	850	850
Высота, мм	870			250		
Масса, кг	28	41	57	22	35	49
Кол-во конфорок	2	4	6	2	4	6
Номинальная мощность, кВт	7	14	21	7	14	21
Сечение кабеля медного, мм ²	2	4	4	2	4	4
Рекомендуемый электрический автомат	C25	C50	C50	C25	C50	C50
Номинальное напряжение	220В/50Гц (каждая конфорка)					
Нагрузка на конфорку, кг	до 40 кг					
Габарит в упаковке, мм	840х620х400 480х870х400	840х870х400	1200х870х400	840х620х300 480х870х300	840х870х300	1200х870х300
Вес в упаковке, кг	30	45	63	24	38	53

Конфорки мощностью 5 кВт

Наименование параметра	Модель					
	ПИ-2(5)	ПИ-4(5)	ПИ-6(5)	ПИ-2Н(5)	ПИ-4Н(5)	ПИ-6Н(5)
Длина, мм	820/460	820	1180	820/460	820	1180
Ширина, мм	600/850	850	850	600/850	850	850
Высота, мм	870			250		
Масса, кг	28	41	57	22	35	49
Кол-во конфорок	2	4	6	2	4	6
Номинальная мощность, кВт	10	20	30	10	20	30
Сечение кабеля медного, мм ²	2,5	6	6	2,5	6	6
Рекомендуемый электрический автомат	C25	C50	C50	C25	C50	C50
Номинальное напряжение	220В/50Гц (каждая конфорка)					
Нагрузка на конфорку, кг	до 40 кг					

Конфорки комбинированные 3,5 кВт + 5 кВт

Наименование параметра	Модель							
	ПИ-2(1x5)	ПИ-4(1x5)	ПИ-4(2x5)	ПИ-4(3x5)	ПИ-6(1x5)	ПИ-6(2x5)	ПИ-6(3x5)	ПИ-6(4x5)
Длина, мм	820/460	820			1180			
Ширина, мм	600/850	850			850			
Высота, мм	870							
Масса, кг	28	41			57			
Кол-во конфорок	2	4			6			
Номинальная мощность, кВт	8,5	15,5	17	18,5	22,5	24	25,5	27
Сечение кабеля медного, мм²	2,5	6			6			
Рекомендуемый электрический автомат	C25	C50			C50			
Номинальное напряжение	220В/50Гц (каждая конфорка)							
Нагрузка на конфорку, кг	до 40 кг							

ПИ-х – плита индукционная напольная со сплошной полкой;

ПИ-хН – плита индукционная настольная.

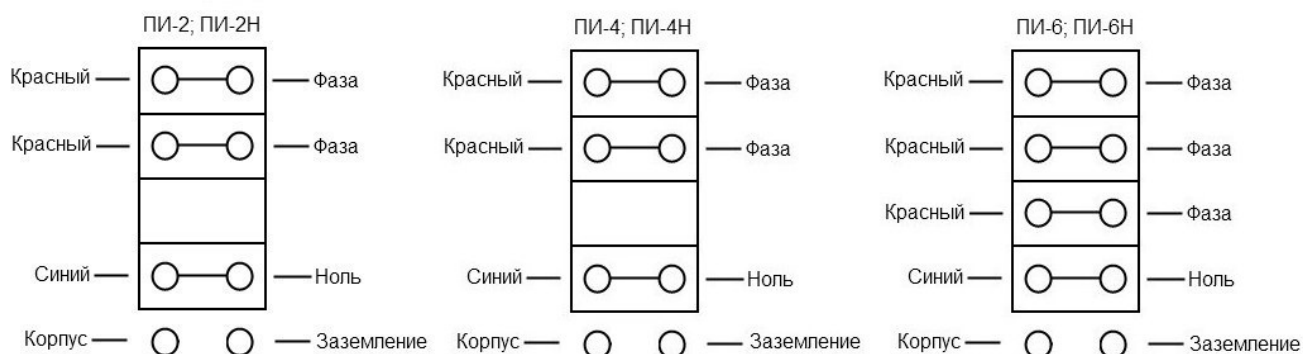
4. Подключение

Подключение осуществляется квалифицированным специалистом, согласно схеме подключения.

ВНИМАНИЕ!!!
Все конфорки имеют рабочее напряжение 220 В.

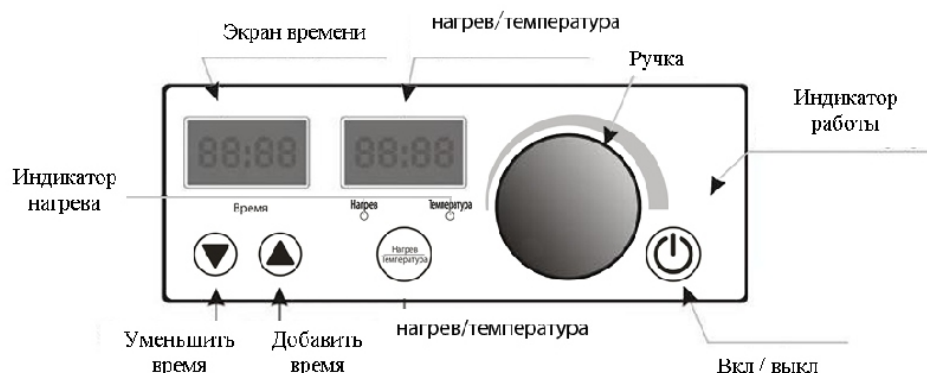
Электропитание подвести на блок контактов на сетевой колодке от распределительного щита через автоматический выключатель. **Подключение электропитания производить только с учетом маркировки контактов на сетевой коробке;**

Корпус подставки должен быть заземлен через имеющийся на корпусе болт заземления.



5. Руководство по использованию

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ:



Начало работы. Когда плита подключена к сети, но находится в режиме ожидания, на панели мигает индикатор красного цвета. Для начала работы с конфоркой необходимо нажать кнопку включения «». Если в момент включения на конфорке нет посуды, то на правом табло будет три черты (---). Это означает, что конфорка готова к работе и для начала нагрева надо установить посуду по центру конфорки. Если в момент включения на конфорке установлена посуда, то на правом табло будет цифра 1. Это означает, что начался процесс нагрева на уровне мощности 1.

Выбор режима. При помощи кнопки «Нагрев/температура» выбрать нужный режим.

Режим «Нагрев». Регулировка мощности нагрева происходит от 1 до 10 с шагом 1, где 1 – самая маленькая мощность (потребление электроэнергии от 600 Вт), 10 – самая большая мощность (потребление электроэнергии до 3500 Вт). Поворот ручки по часовой стрелке увеличивает мощность нагрева, поворот ручки против часовой стрелки уменьшает мощность нагрева. Данный режим используют при варке и готовке на пару.

Режим «Температура». Регулировка температуры нагрева происходит от 60 до 240°C с шагом 20°C. Поворот ручки по часовой стрелке увеличивает температуру нагрева, поворот ручки против часовой стрелки уменьшает температуру нагрева. В этом режиме конфорка поддерживает заданную температуру автоматически. Данный режим используют при жарке.

Важно! Процесс жарки всегда необходимо производить в режиме «Температура», чтобы избежать перегрева рабочей поверхности конфорки.

Установка таймера. Таймер позволяет настроить автоматическое отключение конфорки в промежутке времени от 1 до 480 минут с шагом 1 минута. Нажатие кнопки «▲» увеличивает время таймера, нажатие кнопки «▼» уменьшает время таймера. Кратковременное нажатие на кнопку регулировки времени таймера изменяет заданное время на 1 минуту, длительное удерживание кнопки регулировки времени таймера изменяет заданное время на 10 минут. После установки таймера заданное время будет моргать несколько секунд на левом табло, после чего данные будут зафиксированы и время будет отображаться постоянно, при этом оно будет уменьшаться с каждой минутой до отключения конфорки. По завершении установленного времени на правом табло появится надпись «END», что означает, что процесс нагрева завершен. Однократное нажатие кнопки «⏻» сбросит надпись «END» и конфорка останется в режиме ожидания. Для начала работы необходимо снова нажать кнопку «⏻».

Процесс работы. При работе с конфоркой можно в любое время переключаться между режимами «Нагрев» и «Температура», регулировать уровень нагрева и температуры, устанавливать таймер и отключать его. Если во время нагрева убрать посуду с конфорки, то на правом табло будет изображено три черты (---). Это означает, что конфорка готова к работе и для начала нагрева надо установить посуду по центру конфорки. Если в течение минуты установить посуду в зону нагрева, то конфорка продолжит свою работу в заданном ранее режиме. Если в течение минут конфоркой не будут пользоваться, то она перейдет в режим ожидания, при этом все табло погаснут и будет моргать индикатор красного цвета.

Завершение работы. По окончании работы на конфорке необходимо нажать кнопку «⏻».

6. Выбор и использование посуды:

1. Подходящая посуда

Стальная, стальная эмалированная, чугунная или из нержавеющей стали, с плоским дном диаметром от 12 см. до 26 см.



Кастрюля из нерж. стали.



Чугунный поддон



Эмалированная кастрюля



Чайник из нерж. стали



Чугунная кастрюля



Чугунный горшок



Чугунная/стальная сковорода

2. Неподходящая посуда

Керамическая, стеклянная, медная, с диаметром дна менее 12 см.



Сферическая кастрюля



Керамическая Кастрюля



Стеклянная кастрюля



Алюминиевый/ бронзовый чайник



Кастрюля с диаметром дна менее 12 см.



Кастрюля с ножками

Посуду необходимо помещать по центру зоны нагрева.

7. Техническое обслуживание

Перед проведением любых работ по обслуживанию, необходимо отключить электропитание при помощи автоматического выключателя и дать оборудованию остыть до комнатной температуры.

Техническое обслуживание изделия проводится персоналом специализированной организации. Техническое обслуживание проводят не реже одного раза в шесть месяцев!!!

При техническом обслуживании проводят следующие работы:

- Проверка исправности защитного заземления;
- Проверка исправности электропроводки;
- Проверка работоспособности индукционных конфорок;
- Проверка способности органов управления.

Ежедневное обслуживание проводится персоналом организации, которая эксплуатирует изделие. Каждый день, в конце рабочего дня, необходимо произвести тщательную очистку индукционной плиты от остатков пищи, конденсата, жира и др.

Не держите в непосредственной близости от работающей плиты легковоспламеняющиеся предметы, а также кислотосодержащие и щелочные товары (пр. батарейки), чтобы не допустить их попадания на поверхность плиты, которое может значительно сократить срок ее службы;

Для очистки используйте сухую или слегка влажную тряпку или салфетку;

Старайтесь не использовать жестких щеток или абразивных моющих средств, чтобы не поцарапать поверхность плиты.

8. Индикаторы ошибок в работе плиты

Если плита установлена или используется неправильно, дисплей будет отображать один из кодов, свидетельствующих о той или иной неисправности.

Код	Обозначение	Причина и способ устранения
E0	Напряжение питания низкое	Слишком низкое напряжение в сети. Проверить электропроводку.
E1	Напряжение питания слишком высокое	Слишком высокое напряжение в сети. Проверить электропроводку.
E2	Температурный сенсор поверхности (NTC термистор) вышел из строя	Заменить температурный сенсор.
E3	Температура внутри конфорки очень высокая (>100°C)	Плохое охлаждение внутри конфорки. 1. Проверить работу вентиляторов, очистить от грязи и пыли. В случае необходимости заменить вентиляторы. 2. Вентиляционные отверстия заблокированы, либо плита находится рядом с источником тепла. Удалить источники, мешающие охлаждению плиты.
E5	Температурный сенсор поверхности (NTC термистор) не подключен	Плохой контакт на плате или обрыв провода. Проверить подключение температурного сенсора к плате.
E6	Температурный сенсор внутренний (IGBT термистор) вышел из строя	Заменить основную электрическую плату.
E8	Температура поверхности слишком высокая (>270°C)	Защита срабатывает, когда посуда пустая или у посуды плохая теплоотдача.
End	Работа плиты завершена	Плита автоматически выключается через 2 часа, если на ней не происходит смена режимов. Если технологический процесс требует работу плиты более 2-х часов в одном режиме, то для этого необходимо установить таймер (можно выставить значение до 480 минут)

9. Меры предосторожности

- Не рекомендуется ставить работающую плиту на металлическую поверхность, такую, как железные шкафы, холодильники и т.п., для того, чтобы не допустить нагрева этих поверхностей.
- Не рекомендуется класть на панель, а также держать в столе под ней металлические предметы – под воздействием электромагнитного поля они могут нагреться. Минимально допустимое расстояние от них до варочной поверхности – 20 см.
- Не касайтесь зоны нагрева сразу после того, как плита находилась в режиме работы. Т.к. посуда передает тепло стеклокерамической поверхности, есть риск обжечься.
- Электромагнитное поле, возникающее при работе конфорки, может вносить помехи в работу переносных радиоприемников. Также нельзя класть на конфорку предметы с магнитной информацией (кредитные карты, кассеты и т.д.).
- **Категорически запрещено** работать с индукционной плитой людям, пользующимся **кардиостимулятором!**



10. Гарантии изготовителя

ВНИМАНИЕ!

Производитель оставляет за собой право в дальнейшем производить технологические, функциональные изменения и модификацию внешнего вида плиты, с целью улучшения ее рабочих характеристик, которые могут быть не отражены в данном руководстве.

Гарантийные обязательства. Изготовитель гарантирует соответствие плиты требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий эксплуатации и обслуживания специалистами сервисной службы, транспортирования и хранения. Гарантийный срок эксплуатации плиты 12 месяцев со дня продажи.

11. Сведения о рекламациях

Рекламации изготовителю предъявляются потребителем изделия в порядке и сроки, установленные законодательством, с учетом условий хранения и эксплуатации. Для предъявления рекламации необходимы следующие документы:

- 1) Паспорт;
- 2) Акт пуска изделия в эксплуатацию;
- 3) Акт-рекламация;
- 4) Копия удостоверения механика, производившего монтаж и обслуживание, или копия договора с обслуживающей специализированной организацией;
- 5) Копия свидетельства о приемке из паспорта на индукционную печь.

Рекламации принимаются изготовителем:

- Адрес: 400075, г. Волгоград, ул. Краснополянская, 74Г
- Е-mail: prodmaster@cmivolg.com
- Телефон: +7 (8442) 32-56-01, +7-800-100-56-01

12. Преимущества индукционной плиты

- Сенсорное управление. Отсутствие механических выключателей повышает надежность работы плиты.
- Т.к. в этой плите отсутствует пламя, ее работа не зависит от количества кислорода, вообще не образуются ядовитые продукты сгорания и независимо от наружного ветра или вентилятора летом вы можете готовить пищу в комфортных условиях.
- Индукционная плита не может взорваться подобно газовой плите.
- Индукционная плита имеет небольшой вес.
- Плита экономична, т.к. она экономит энергию. Если на керамической пластине плиты нет кастрюли или сковороды, автоматически устанавливается режим ожидания. Если в течение 1 минуты Вы не поставите на плиту посуду – плита автоматически отключится.

Свидетельство о приёме.

Плита электрическая ПИ-_____ заводской номер _____,

Дата выпуска _____

АКТ ПУСКА ИЗДЕЛИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Настоящий акт составлен на изделие производства ЦМИ

(тип, заводской номер изделия и дата изготовления)

владельцем

(наименование и адрес организации)

(должность, Ф.И.О. представителя организации)

и представителем специализированной организации

(наименование и адрес организации)

механиком

(должность, Ф.И.О. представителя организации)

и удостоверяет, что:

- Нагревательные элементы оборудование исправны;
- Плита пущена в эксплуатацию и принята на обслуживание в соответствии с договором № _____ от «___» _____ 20__ г. между владельцем оборудования и специализированной организацией _____

Акт составлен и подписан:

Владелец оборудования

Представитель

специализированной организации

(подпись)

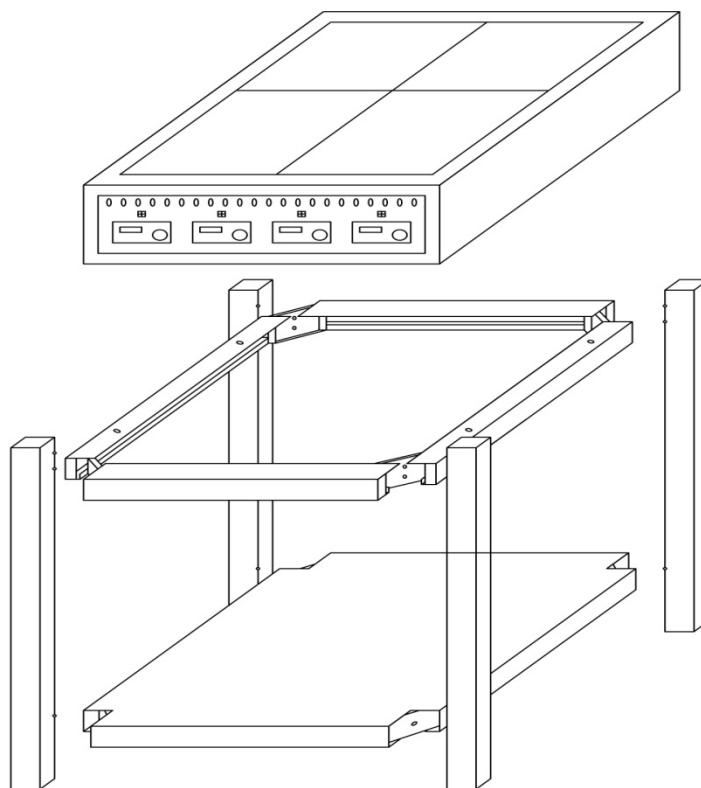
М.П.

(подпись)

М.П.

«___» _____ 20__ г.

РУКОВОДСТВО ПО СБОРКЕ КАРКАСА-ПОДСТАВКИ ДЛЯ ПЛИТЫ ИНДУКЦИОННОЙ



Инструмент: отвёртка фигурная (PH3).

Крепёж: винт М6х40, винт М6х16.

1. Положить верхний контур (раму) на ровную поверхность овальными отверстиями вниз.
2. Прикрепите ножки к верхнему контуру (раме) винтами М6х40.
3. Установите полку при помощи винтов М6х40.
4. Заверните в ноги опоры.
5. Переверните конструкцию (каркас) и поставьте опорами на пол.
6. Установите на образовавшийся каркас плиту, и совместив отверстия в плите и каркасе закрепите винтами М6х16.
7. Отрегулируйте опорами горизонтальное положение плиты.

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.НА39.Н5662

Срок действия с 08.07.2022

по 07.07.2025

№ 0495816

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общество с ограниченной ответственностью "Лидер", Место нахождения: 117630, РОССИЯ, г. Москва, ш. Старокалужское, дом 62, этаж 2, помещение VIII, комнаты 12, 13. Телефон: +7 4996860816, Адрес электронной почты: openkaprosn@yandex.ru. Аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.10НА39. Дата регистрации аттестата аккредитации: 14.03.2018 года



ПРОДУКЦИЯ

Оборудование технологическое тепловое для предприятий торговли, общественного питания и пищеблоков по приложению. Приложение бланк № 0095520. Серийный выпуск

код ОК

28.93.15

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 (IEC 60204-1(2005)) «Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования»; ГОСТ 30804.6.2-2013 (IEC 61000-6-2:2005) «Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в промышленных зонах.»; ГОСТ 30804.6.4-2013 (IEC 61000-6-4:2006). «Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в промышленных зонах Нормы и методы испытаний.»

код ТН ВЭД

8419818000

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СТИЛГУДС" 400120, Волгоградская область, г. Волгоград, Татищевская ул., д. 63 ОГРН 1153443008949. Телефон +7 8442 32-56-01. Адрес электронной почты Director@cmivolg.com

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СТИЛГУДС" 400120, Волгоградская область, г. Волгоград, Татищевская ул., д. 63 ОГРН 1153443008949. Телефон +7 8442 32-56-01. Адрес электронной почты Director@cmivolg.com

НА ОСНОВании

Протокол испытаний № 32311.ИЛ01.СС3676 от 07.07.2022 года. Испытательной лаборатории Общество с ограниченной ответственностью «АРТАЛИКС», Свидетельство об уполномочивании № ARTALIX.RU.32311.ИЛ01. Дата регистрации свидетельства: 05.10.2020 года

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Схема сертификации 3



Руководитель органа

Эксперт

[Signature]
подпись

[Signature]
подпись

М. В. Петрунин

инициалы, фамилия

О. Е. Баранова

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации