



ПАСПОРТ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МАРМИТ ТЕПЛОВОЙ (встраиваемый)



МОСКВА

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Мармит тепловой встраиваемый (далее мармит) электрический ВТМ-046/GN, ВТМ-076/GN, ВТМ-106/GN, ВТМ-146/GN, ВТМ-176/GN, предназначен для кратковременного сохранения в горячем состоянии вторых блюд в гостроемкостях и раздачи их потребителю на предприятиях общественного питания самостоятельно или в составе технологических линий раздачи.

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

Мармиты тепловые встраиваемые типа ВТМ-046/GN, ВТМ-076/GN, ВТМ-106/GN, ВТМ-146/GN, ВТМ-176/GN имеют Декларацию о соответствии Евразийского экономического союза ЕАЭС N RU Д-RU.KA01.B.06947/19 сроком с 25.06.2019 по 24.06.2024.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные приведены в таблице 1.

Таблица № 1.

Nпп	Характеристики	Нормы				
		ВТМ-046/GN	ВТМ-076/GN	ВТМ-106/GN	ВТМ-146/GN	ВТМ-176/GN
1	Количество гастроемкостей 1/1	1	2	3	4	5
2	Глубина ванны, мм	210				
3	Номинальная потребляемая мощность, кВт	1,2	2,4		3,6	
4	Поддерживаемая температура, °C	+30.....+85				
5	Напряжение, В	220/50Гц				
6	Род тока	однофазный переменный				
7	Количество ТЭНов, шт.	1	2		3	
8	Сливной патрубок, шт.	1				
9	Материал	нержавеющая сталь				
10	Габаритные размеры, мм					
	- длина	435	760	1085	1410	1735
	- ширина	640				
	-высота	270				
11	Размер встройки, мм					
	- длина	413	738	1063	1388	1713
	- ширина	618				
12	Масса, кг, не более	10	13	19	24	30
13	Объем, куб. м, не более	0,08	0,13	0,2	0,25	0,3

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица № 2.

№ п/п	Наименование	Количество, шт.				
		BTM- 046/GN	BTM- 076/GN	BTM- 106/GN	BTM- 146/GN	BTM- 176/GN
1.	Мармит тепловой встраиваемый	1	1	1	1	1
2.	Полка верхняя (по желанию Заказчика)	1	1	1	1	1
3.	Направляющие для гастроемкостей (по желанию Заказчика)	0	1	2	3	4
4.	Паспорт	1	1	1	1	1
5.	Гарантийный талон	1	1	1	1	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

Мармит состоит из основания столешницы выполненной из пищевой нержавеющей стали к которой крепится облицовка(фартук), ванна в которой расположены нагревательные элементы(ТЭН). В ванну устанавливаются гастроемкости GN 1/1. В случае, если по желанию заказчика мармит комплектуется гастроемкостями меньших размеров (1/2, 1/3 и т.д.), к нему прилагаются разделяющие рейки для гастроемкостей, количество и размеры которых зависят от габаритов гастроемкостей. Дополнительно мармит может быть снабжен полкой для раздачи пищи или стеклянным экраном.

Для задания необходимой температуры пищи в емкостях, ручку терморегулятора нужно установить в положение «от30°С до80°С» Поддержание заданной температуры осуществляется автоматически с помощью терморегулятора.

Электрооборудование модуля подключается к сети напряжения 220В через розетку снабженной заземляющим контактом .

Блок зажимов для подключения мармита к сети расположен за лицевой панелью управления.

Светосигнальная арматура сигнализирует о подаче напряжения на мармит и о работе ТЭНов.

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

На панели управления расположены:

- кнопка включения;
- терморегулятор.
- **сигнальная лампа**

5. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

К обслуживанию мармита допускаются лица, прошедшие технический минимум по эксплуатации оборудования.

При работе с мармитом необходимо соблюдать следующие правила безопасности:

- **подключать мармит только к заземленной сети питания;**
- не допускается установка мармита ближе 1 м от легко воспламеняющихся материалов;
- к мармиту должен быть проход шириной не менее 1 м от легко воспламеняющихся материалов;
- при монтаже мармита должна быть установлена коммутационная защитная арматура, предотвращающая короткое замыкание, перенапряжение, перегрузки, самопроизвольное включение оборудования;
- при первичной установке мармита должно быть установлено реле тока утечки в щите ШС;
- присоединение мармита к сети должно осуществляться с учетом допустимой нагрузки на электросеть;
- **периодически проверять исправность электропроводки и заземления;**
- **при обнаружении неисправностей отключить мармит от электросети и вызвать электрика;**
- включайте мармит только после устранения неисправностей;
- **санитарную обработку производить только на обесточенном мармите;**
- **не использовать мармит без воды;**
- по пожарной безопасности мармит должен соответствовать ГОСТу 12.1.004;
- не допускается использование мармита в пожароопасных и взрывоопасных зонах.

Внимание! Для очистки наружной части мармита и чаши не допускается применять водяную струю.

Категорически запрещается:

- производить чистку и устранять неисправности при работе мармита;

- держать включенным незагруженный мармит.

6. ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ПОДГОТОВКЕ К РАБОТЕ МАРМИТА ТЕПЛООВОГО

Климатические условия эксплуатации изделия.

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

- Контролировать функционирование систем вентиляции, кондиционирования и отопления помещения.
- 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 мармита должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгового технологического оборудования.

Установку мармита проводите в следующем порядке:

- Перед установкой мармита на предусмотренное место необходимо снять защитную пленку с его поверхности. Для этого рекомендуется применить моющее средство, предназначенное для Cr/Ni стали, а очищенную поверхность вытереть сухой тряпкой. Необходимо следить за тем, чтобы мармит был установлен в горизонтальном положении.
- Рекомендуем размещать мармит в столешнице с размерами, приведёнными в таблице 1. Вырез в столешнице для встраиваемых модулей при установке на тумбу должен располагаться симметрично внутренним поверхностям тумбы. Толщина столешницы 30-50 мм.

- На дне мармита предусмотрен патрубок с шаровым краном для слива/залива воды.
- Подключение мармита 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 мармита должны быть произведены так, чтобы исключить возможность доступа к токопроводящим частям без применения инструментов.
- Плавкие предохранители для постоянной электропроводки должны соответствовать мощности мармита, указанной в таблице 1.
- Провести ревизию соединительных устройств электрических цепей мармита (винтовых и безвинтовых зажимов); при выявлении ослабления необходимо подтянуть или подогнуть до нормального контактного давления.
- Проверить сопротивление изоляции мармита; оно должно быть не менее 2 Мом.
- Проверить ток утечки (не более 1 мА на 1 кВт номинально потребляемой мощности).
- Номинальное поперечное сечение кабелей питания, подведенных к мармиту, должно соответствовать его мощности.

Сдача в эксплуатацию смонтированного оборудования оформляется по установленной форме.

Подготовка к работе:

- Залить мармит водой на 50-70 мм.
- Включить мармит в сеть.
- Ручку терморегулятора установить в положение «80» (соотв. 80 °С).
- Установить гастроемкости в ванну мармита.
- После окончания работы ручку терморегулятора установить в положение «О».
- Отключить мармит от сети.
- Снять гастроемкости, слить воду из мармита, произвести уборку ванны влажной тряпкой.

Категорически запрещается: мыть мармит струёй воды.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

Техническое обслуживание и ремонт мармита 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:

- проверить мармит внешним осмотром на соответствие правилам техники безопасности;
- проверить исправность защитного заземления от автоматического выключателя до заземляющего устройства мармита;
- подтянуть при необходимости контактные соединения токоведущих частей мармита;
- проверить мармит в рабочем режиме.

Перед проверкой контактных соединений, крепления переключателей и сигнальной арматуры следует отключить мармит от сети снятием плавких предохранителей или выключением автоматического выключателя цехового щита и повесить на рукоятки коммутирующей аппаратуры плакат «Не включать — работают люди», отсоединить, при необходимости, провода электропитания мармита.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица № 3

Наименование неисправности	Вероятная причина	Методы устранения
Вода в ванной мармита не нагревается, сигнальные лампы не горят	Отсутствует напряжение в сети	Проверить напряжение в сети
Вода в ванной мармита не нагревается, сигнальные лампы горят	Перегорели ТЭНы	Заменить ТЭНы
Вода в ванной мармита нагревается, сигнальные лампы не горят	Перегорели электролампы	Заменить электролампы

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Мармит тепловой встраиваемый электрический модели ВТМ-046/GN, ВТМ-076/GN, ВТМ-106/GN, ВТМ-146/GN, ВТМ-176/GN (нужное подчеркнуть), номер _____, соответствует ТР ТС 010/2011 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

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

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Мармит тепловой встраиваемый электрический модели ВТМ-046/GN, ВТМ-076/GN, ВТМ-106/GN, ВТМ-146/GN, ВТМ-176/GN (нужное подчеркнуть) заводской номер _____, подвергнут на ООО «ИНОКС ФЭМЕЛИ» консервации согласно требованиям ГОСТ 15150-69.

Дата консервации _____

Консервацию произвел _____

(подпись)

Изделие после консервации принял _____

(подпись)

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Мармит тепловой встраиваемый электрический модели BTM-046/GN, BTM-076/GN, BTM-106/GN, BTM-146/GN, BTM-176/GN (нужное подчеркнуть), упакован ООО «ИНОКС ФЭМЕЛИ» согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Дата упаковки _____

(подпись)

М. П.

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 (ТЭНы, термостаты 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 спиртосодержащие 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 жирудалитель.

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