

Стеллаж производственный для тарелок серий: СТТ-П, СТТ-С

1. Техническое описание

Стеллажи производственные для тарелок серий СТАНДАРТ и ПРЕМИУМ предназначены для использования в различных производственных цехах предприятий общественного питания, супермаркетах, комбинатах пищевой промышленности для хранения, сушки столовой посуды.

Полка стеллажа изготовлена из нержавеющей стали.

Стойки стеллажей в виде уголка изготовлены из нержавеющей, либо оцинкованной стали, имеют регулируемые по высоте опоры. Изделия разборные и поставляются в удобной упаковке, что облегчает их транспортировку и хранение.

Производитель выпускает несколько моделей стеллажей:

СТТС-П – стеллаж производственный с полками для сушки посуды, стойки нержавеющая сталь;

СТТС-С – стеллаж производственный с полками для сушки посуды, стойки оцинкованная сталь;

Производитель постоянно расширяет и совершенствует ассортимент выпускаемой продукции, вследствие этого производитель оставляет за собой право внести изменения в комплектацию, внешний вид, технические характеристики изделия без ухудшения потребительских свойств.

2. Технические характеристики стеллажей

Стандартные длины стеллажей, мм - 600, 910, 980, 1000, 1200, 1210

Стандартная ширина стеллажей, мм - 330, 660

Стандартная высота стеллажей, мм - 1600, 1800, 2000

Максимальная равномерно распределенная нагрузка на полку, кг - до 80 кг

3. Требования по технике безопасности

Внимание!

- запрещается нагружать стеллаж грузом, превышающим указанный;
- при размещении грузов на стеллаже не допускается размещения более тяжелого груза на верхних полках по отношению к нижним;
- при загрузке верхних полок используйте специальные лестницы или подставки, наступать на нижние полки запрещается;
- запрещается использовать стеллажи в качестве лестницы.

4. Подготовка к работе:

4.1. Распаковать упаковку.

4.2. Вынуть ноги.

4.3. Закрепить болтовыми соединениями ноги (поз.3) и полки (поз.1) на требуемой пользователю высоте, установив на любые две полки уголки

(поз.7) с внутренней стороны полки по длине стеллажа, для укрепления жесткости конструкции (см. рис).

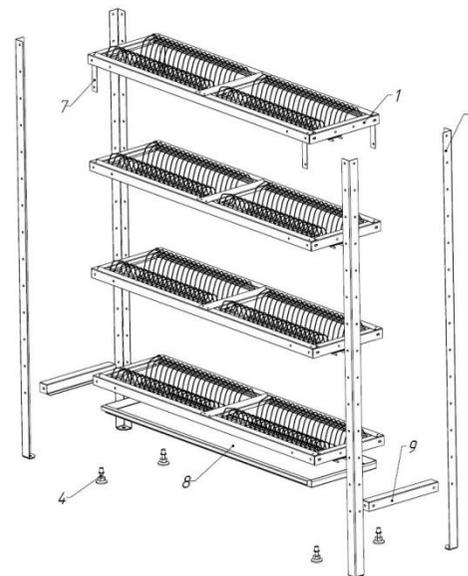
4.4. Закрепить держатель поддона по ширине стеллажа на требуемой пользователю высоте.

4.5. Произвести окончательную затяжку всех болтовых соединений, используя для этого два ключа «10», предварительно выставив стеллаж ровно в рабочем положении.

4.6. Вкрутить опорные ножки, отрегулировать горизонтальность установки стеллажа с помощью вкручивания-выкручивания опорных ножек.

4.7. Вставить поддон.

5. Гарантийные обязательства



5.1. Производитель стеллажей гарантирует нормальную работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи при условии соблюдения правил пользования, изложенных в настоящем руководстве.

5.2. Гарантии не распространяются в случае выхода из строя изделия по вине потребителя, в результате несоблюдения требований, изложенных в руководстве по эксплуатации.

5.3. Обмен и возврат изделия надлежащего качества осуществляется в течение 15 дней со дня приобретения изделия только при соблюдении следующих требований:

- наличие руководства по эксплуатации на данное изделие;
- наличие заводской упаковки;
- изделие должно иметь чистый внешний вид без механических повреждений.

5.4. Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня выпуска.

6. Комплект поставки

№	Наименование детали	СТТ-С, СТТ-П
1	Полка стеллажа для сушки посуды	4
2	Комплект крепежа М6 (гайка, болт, шайба, гроверная)-72 шт.	1
3	Нога	4
4	Ножка опорная	4
5	Руководство по эксплуатации	1
6	Упаковка	1
7	Уголок крепежный	8
8	Поддон	1
9	Держатель поддона	2

7. Сведения о приемке

Стеллаж производственный для тарелок выпускается по ТУ 31.09.11-001-14705112-2020, соответствует требованиям ГОСТ 16.371-93 и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____

Смена _____

Памятка покупателю!!!

Пожалуйста, выполняйте нижеследующие рекомендации:

- избегайте падения различных предметов на поверхность изделия во избежание его повреждения;

Общие рекомендации по уходу за изделиями из нержавеющей стали:

- для предотвращения коррозии металла в местах сварки, швы и прилегающие части обрабатываются методом пассивации. Данный метод подразумевает использование растворов окислителей, которые при взаимодействии с металлом образуют на его поверхности оксидную плёнку, таким образом, допускается ее проявление в виде белого налета, это не влияет на прочностные характеристики изделия и устраняется путем обработки обычным мыльным раствором;
- средства по уходу за нержавеющей сталью обладают полирующим эффектом и при применении могут вызвать изменение фактуры и цвета в месте применения.
- не используйте металлические терки и губки с абразивом для ухода за изделием;
- не используйте **хлорсодержащие и концентрированные соледержащие** средства по уходу;
- регулярно убирайте загрязнения и известковые отложения;
- избегайте непосредственного длительного контакта деталей из нержавеющей стали с ржавыми предметами и изделиями из ржавеющего металла.

С предложениями и по вопросам сотрудничества обращаться в адрес производителя:



ООО «Завод пищевого машиностроения»

656011, Россия, Алтайский край,

г. Барнаул, пр-т Калинина, 15в, офис 110

8(3852)72-18-90

www.bzpm.ru

info@bzpm.ru



СТТ -



г. Барнаул