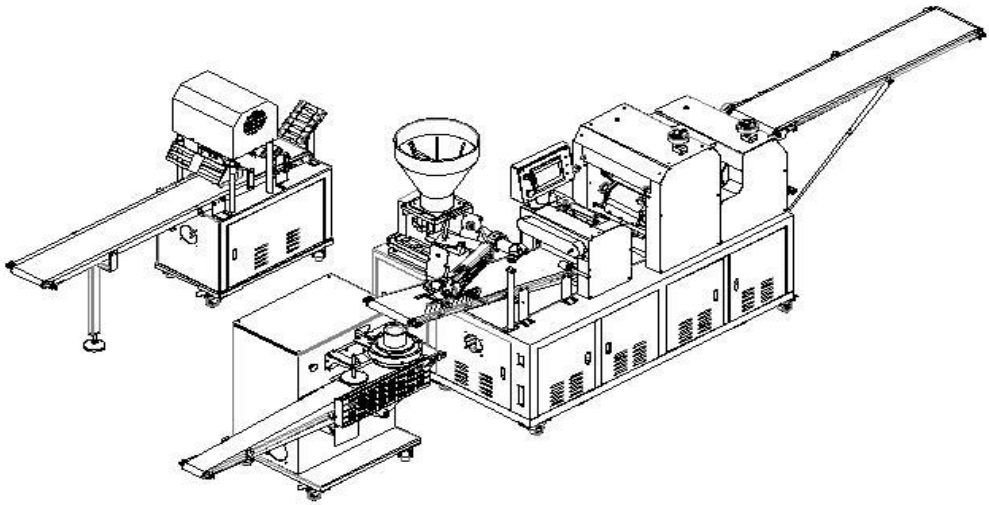
Foodatlas

EAC

Линия по производству хлебобулочных изделий FA



ПАСПОРТ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Редакция от 10.08.2026

Выражаем благодарность за приобретение оборудования торговой марки Foodatlas!

Компания Агроресурс производит под собственными торговыми марками **Foodatlas** и **AR** более 2000 наименований оборудования, в том числе миксеры, тестомесы, тестораскатки, тестоделители, тестоокруглители, лапшерезки, печи, расстойные шкафы, листы для выпечки, хлеборезки, упаковочное оборудование и многое другое.

Подробную техническую информацию о оборудовании наши клиенты могут получить на сайте ***агрозавод.рф*** и в службе технической поддержки по телефону ***8(800)5555905.***

Вы приобрели технически сложное оборудование, просим Вас внимательно ознакомиться с данным руководством по эксплуатации.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию оборудования непринципиальные изменения и усовершенствования без отражения их в настоящем руководстве (РЭ).

Завод-изготовитель:

«Guangzhou Huide Machinery Co.Ltd.»;

Адрес: No.101 gangbianweil18th, Douna village, Shibi street Panyu district Guangzhou, China

Импортер:

ООО «Агроресурс», РФ, Челябинская Область, 454035, г. Челябинск, Свердловский тракт, дом 12, офис 4.

Телефон: 8(800)555-59-05, +7 (499)703-14-31, e-mail: agrozavod@ agrozavod.ru

Содержание

Содержание ... 3
Общие правила безопасности при работе с оборудованием: ... 4
Назначение. Область применения оборудования. Климатическое исполнение. ... 5
Технические характеристики ... 6
Краткое описание каждой модели в линии: ... 7
Сведения о квалификации обслуживающего персонала ... 10
Меры безопасности ... 11
Монтаж и подготовка к работе. Порядок установки. ... 13
Панель управления ... 15
Эксплуатационные рекомендации ... 17
Требования к помещению и электропитанию ... 25
Очистка линии и основные моменты при обслуживании ... 25
Основные элементы модулей, деталировка ... 28
Схема электрическая ... 32
Техническое обслуживание ... 37
Консервация ... 38
Транспортировка и хранение ... 39
Ремонт ... 39
Маркировка ... 40
Гарантии поставщика ... 40
Условия гарантии. ... 40
Утилизация ... 42
Сервисные центры ... 42
Комплект поставки ... 42
АКТ-РЕКЛАМАЦИЯ ... 43
ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАЖЕ ... 45

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

Общие правила безопасности при работе с оборудованием:

- Убедитесь, что рабочее напряжение оборудования соответствует напряжению в сети, проверьте установку устройства защитного отключения УЗО.
- Не трогайте силовой кабель мокрыми руками, в ином случае возможно поражение электрическим током.
- Не допускайте нахождение кабеля электропитания между стульями, креслами или иными предметами, которые могут оказать давление и повредить кабель.
- Если вы заметили повреждение силового кабеля, немедленно проведите его замену. В ином случае это может привести к поражению электрическим током или возгоранию.
- Установите соответствующую защиту питания или предохранитель в непосредственной близости от оборудования.
- Электропроводка должна соответствовать локальным характеристикам, чтобы быть уверенным, что оборудование выдержит максимальный ток. Несоответствие показателей может привести к возгоранию.
- Строго запрещено мыть оборудование открытым источником воды. Несоблюдение данного правила может привести к повреждению оборудования и человеческим травмам.
- Если оборудование не используется или используется при неблагоприятных погодных условиях, отключайте оборудование от источника питания, чтобы предотвратить аварийные ситуации.
- Не допускайте детей, людей с ограниченными возможностями и неавторизованный персонал к работающему оборудованию, чтобы избежать их контакта, что может привести к травмам.
- Если оборудование не используется отключите подачу электроэнергии во избежание аварийных ситуаций. Все работы по техническому обслуживанию должны быть проведены квалифицированным персоналом и только после отключения оборудования от источника питания. В случае неисправности оборудования не разбирайте его самостоятельно. Ремонт должен проводиться квалифицированным персоналом.
- На проведение электрической установки и технического обслуживания требуется специальное разрешение.
- Примите меры по защите оборудования от дождя и влаги.
- Запрещено размещать оборудование в агрессивной среде.
- Не допускайте тряски оборудования.
- Не храните оборудование в перевернутом виде.
- **Предупреждение!** Для вашей безопасности корпус оборудования должен быть заземлен.

- Устанавливается на устойчивом горизонтальном основании, на расстоянии не менее 100 мм от стен, пандусов, ступеней, прочего оборудования.
- **Внимание!** Допуск к работе на данном оборудовании возможен только после ознакомления с настоящим руководством по эксплуатации и прохождения инструктажа по технике безопасности.

Назначение. Область применения оборудования. Климатическое исполнение.

Линия по производству хлебобулочных изделий серии FA предназначена для потокового производства широкой линейки хлебобулочных изделий как из дрожжевого теста, так и из слоеного.

Линия представляет собой комплекс взаимосвязанного технологического оборудования, предназначенного для автоматизированного производства широкого ассортимента хлебобулочных и кондитерских изделий из различных видов теста. Данная линия является оптимальным решением для цехов пищевого производства, пекарен, ресторанов и магазинов с собственной кулинарией. В состав линии входят следующие модули: Ламинационно-формовочная машина FA-7 (обеспечивает формование тестовой заготовки в трубку), вертикальный дозатор начинок FA-V (для точного заполнения начинкой), делитель гильотинного типа FA-G (осуществляет деление тестовой трубки по заданным параметрам), диафрагменный делитель FA-D (с прижимным механизмом придает изделию конечную форму) и укладчик (для автоматической укладки готовых изделий на противни).

Модули могут использоваться только в комплексе*, образую при этом непрерывный процесс формирования изделия.

* Исключения - Модуль вертикальный дозатор начинок FA-V и Модуль диафрагменный делитель FA-D. Данные модули подключаются или отключаются из состава линии. Это определено разным характером деления продукта и его конечной формы. Другими словами, модули FA-V и FA-D меняются местами в зависимости от технического задания в формировании хб изделия.

Климатическое исполнение оборудования - УХЛ 4.2. ГОСТ 15150-69.

Продукция изготовлена в соответствии с директивами:

Оборудование соответствует требованиям технического регламента ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования».

Оборудование соответствует требованиям технического регламента ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Оборудование соответствует требованиям технического регламента ТР ТС 010/2011 «О безопасности оборудование и оборудования».

Технические характеристики

Технические характеристики оборудования приведены в таблице 1.

Таблица 1

Модель	Номинальная мощность (кВт)	Габаритные размеры оборудования (мм)	Вес оборудования (кг)
Ламинационно-формовочная машина FA-7	2,4	3160*1100*1500	750
Дозатор начинок вертикальный FA-V	1,5	780*500*1460	100
Делитель гильотинного типа FA-G	1,3	1600*720*950	200
Делитель диафрагменный FA-D	1,7	1600*720*950	120
Автоматический укладчик продукции на подносы	2,5	2100*2000*1700	700

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

Краткое описание каждой модели в линии:

Ламинационно-формовочная машина FA-7 – главная машина, служит распределительным центром для все линии, а также главный пульт управления всей линией.

Данная машина предназначена для формирования (уплотнения) структуры теста, формирования теста в тестовую трубку, и наполнением начинки, закручивание в рулет, а также резку продукта.

Машина может быть укомплектована различными видами формующих модулей, которые определяют внешнее исполнение тестового изделия

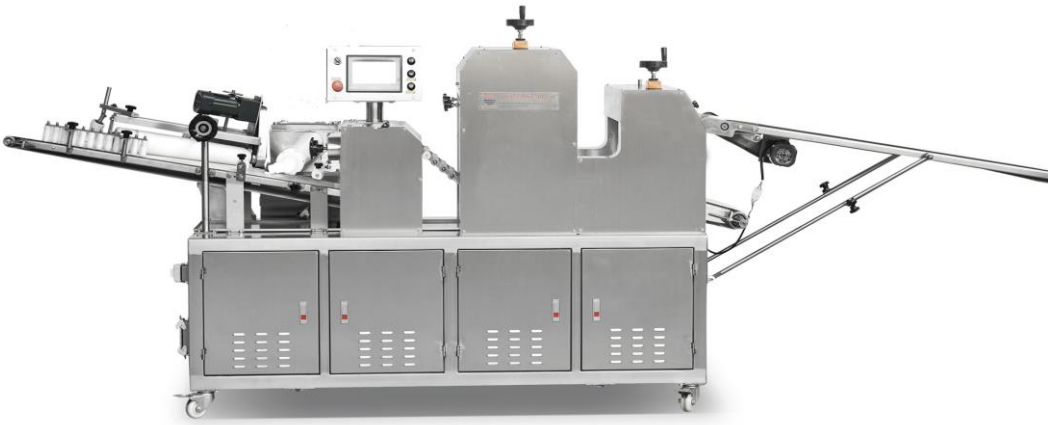


Рис 1 Ламинационно-формовочная машина FA-7, общий вид.

Ламинационно-формовочная машина FA-7 дополнительно укомплектован формующими модулями (прокатные ролики), которые формируют разные типы продукта.



BL-988C-S-3.1



BL-988C-S-2.1



BL-988C-S-5.0

Рис 2. Виды Формующих модулей (входят в комплект поставки).

Дозатор начинок вертикальный FA-V – предназначен для наполнения теста начинкой. Дозатор служит для формирования и непрерывной подачи начинки к тестовой трубке



Рис 3. Дозатор начинок вертикальный FA-V

Делитель гильотинного типа FA-G – машина предназначена для деления уже сформированной тестовой трубки с начинкой по заданным параметрам



Рис4 Делитель FA-G

Делитель диафрагменный FA-D - машина предназначена для точного деления и защипывание тестовой трубы с начинкой, машина оборудована прижимным механизмом



Рис 5. Делитель диафрагмы FA-D

Автоматический укладчик продукции на подносы – машина предназначена для распределения и укладки заготовки на подносы, для дальнейшей транспортировки оператором.



Рис 6. Автоматический укладчик

Сведения о квалификации обслуживающего персонала

К работе на данном оборудовании допускаются лица, прошедшие обучение по программе технического минимума и инструктаж по технике безопасности, изучившие настоящее руководство по эксплуатации и региональные правила безопасности, а также ознакомленные с принципом действия оборудования, его конструкцией и получившие навыки для обеспечения нормальной работы оборудования.

Руководство по эксплуатации предназначено для обслуживающего персонала и работников ремонтных предприятий в целях изучения конструкции оборудования, правил эксплуатации, технического обслуживания, условий монтажа, регулирования и обкатки.

Персонал, ответственный за эксплуатацию, обслуживание, контроль и сборку должен иметь соответствующую квалификацию. Если технический персонал не владеет необходимыми знаниями, он должен пройти обучение и инструктаж.

К эксплуатации и обслуживанию оборудования допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие обучение безопасным методам работы, изучившие руководство по эксплуатации, технические материалы и результаты анализа риска.

Пользователь должен знать:

– руководство по эксплуатации оборудования завода-изготовителя;

– устройство оборудования, технические характеристики, назначение механизмов и устройств безопасности;

– значение предельных нагрузок на узлы оборудования, отказ которых может повлечь за собой опасность;

– порядок действий, в случае возникновения аварийной ситуации;

– возможные неисправности оборудования и методы их устранения;

– соответствующие должностные инструкции;

– особенности эксплуатации оборудования и технологической оснастки;

– методы и средства контроля параметров технологического процесса;

– правила техники безопасности и промышленной санитарии;

– основные средства предупреждения и тушения пожаров на рабочем месте.

Персонал, обслуживающий оборудование, должен уметь:

– управлять работой всех основных узлов оборудования;

– осуществлять наладку и регулирование работы всех основных узлов оборудования, а также проверку и наладку их в зависимости от функционального назначения;

– предупреждать возникновение аварийных ситуаций при эксплуатации оборудования.

Запрещается осуществлять эксплуатацию и работы по техническому обслуживанию оборудования будучи усталым или нездоровым, а также в условиях заторможенности реакции, вызванной употреблением медикаментозных препаратов. Категорически запрещается работа в алкогольном или наркотическом опьянении.

Оператор несёт ответственность за безопасность окружающих, находящихся в зоне применения оборудования.

При эксплуатации оборудования сотрудник персонала должен иметь средства индивидуальной защиты.

Проведение всех видов инструктажа и результаты проверки знаний оператора регистрируются в журналах и карточках по установленной форме.

При нарушении оператором требований действующих норм, правил по охране труда, а также при изменении условий работы проводится внеплановый инструктаж.

На некоторых этапах работы может потребоваться помощь одного или нескольких помощников. В данных случаях такие лица должны быть соответствующим образом подготовлены и проинформированы.

Меры безопасности

Оператор оборудования в производстве пищевой продукции должен быть обеспечен средствами индивидуальной защиты в соответствии с действующими нормами выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты (СИЗ). Выдаваемая специальная одежда, специальная обувь и другие СИЗ должны соответствовать характеру и условиям работы, обеспечивать безопасность труда, иметь сертификат соответствия. Оператор оборудования в пищевом производстве должен знать и соблюдать правила личной гигиены. Запрещается проводить работы на пищевом оборудовании без средств индивидуальной защиты Оператора.

1. Для защиты от риска поражения электрическим током не помещайте оборудование в воду или любую другую жидкость. Не мойте оборудование большим количеством воды.

2. Запрещено пользоваться оборудованием, когда у оператора мокрые руки (нет средств СИЗ), босые ноги (так же без средств СИЗ). Так как в случае поражении электрическим током, не защищенные мокрые руки, босые ноги способствуют прохождению тока через тело.

3. Отключайте от сети оборудование, когда не пользуетесь им. Выньте вилку из розетки перед техническим обслуживанием, разборкой и очисткой оборудования.

4. Всегда используйте оборудование только в полностью собранном виде с подносом, держателем и со всеми защитными приспособлениями. Не используйте оборудование, на котором не установлены защитные приспособления.

5. Избегайте контакта с движущимися частями.

6. Никогда не проталкивайте продукты руками.

7. Не используйте оборудование с поврежденным кабелем или вилкой.

8. Верните оборудование в ближайший авторизованный сервисный центр для проведения экспертизы и проведения всех возможных и необходимых электрических или механических настроек.

9. Использование запасных частей, не рекомендованных или не продаваемых производителем, может привести к пожару, поражению электрическим током или травме.

10. Не используйте оборудование на открытом воздухе.

11. Периодически проверяйте состояние кабеля, если он поврежден, он должен быть заменен квалифицированным персоналом.

12. Не погружайте оборудование в воду при чистке.

13. Оборудование нельзя мыть под струёй воды.

14. Не используйте удлинительные кабели.

15. Не вынимайте вилку из розетки, потянув за кабель.

16. Не использовать оборудование без СИЗ.

17. Используйте оборудование вдали от источников тепла.

18. Не кладите руки рядом с деталями, находящимися в движении, даже при наличии защитных приспособлений.

19. При проведении обслуживания или санитарной очистке, отключите оборудование от электросети питания.

20. Производитель снимает с себя всякую ответственность в случае неправильного использования оборудования.

Предупреждение! Это устройство не предусмотрено для использования людьми (включая детей) с ограниченными физическими, сенсорными или умственными способностями, а также людьми, не имеющими опыта или знаний в использовании данного оборудования, эксплуатирующие предприятие несет ответственность за безопасность людей, и должен осуществлять над ними надзор или давать предварительные указания относительно использования устройства. Не допускать детей к оборудованию.

Оборудование и все его части должны быть очищены при помощи мягкой ткани, смоченной в стандартном нейтральном детергенте. Используйте мягкую ветошь для сушки.

Линия FA сконструирована и изготовлена в соответствии с действующими нормами и правилами, гарантирующими безопасную эксплуатацию, но некомпетентное использование может привести к возникновению ситуаций,

представляющих угрозу для жизни и здоровья пользователей и третьих лиц, к повреждению оборудования и порче имущества.

Чтобы не допустить возникновения опасных ситуаций необходимо использовать оборудование только по назначению, соблюдать все указания безопасности.

ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ БЕЗ ВИДИМОГО УСТРОЙСТВА МГНОВЕННОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ ОТ СЕТИ (АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ)

Запрещается класть на поверхность оборудования любые предметы, находиться посторонним лицам вблизи работающего оборудования, осматривать механизмы включенного в сеть оборудования.

При обнаружении неисправности в работе оборудования необходимо отключить электропитание и до устранения неисправности не включать.

При возникновении пожара необходимо выполнять следующие требования пожарной безопасности:

- немедленно обесточить оборудование;
- вызвать пожарную службу;
- принять меры к тушению пожара.

Категорически запрещается тушить электрооборудование, находящееся под напряжением, водой.

При несчастном случае, вызванном поражением электрическим током, вызвать медицинскую помощь и оказать первую доврачебную медицинскую помощь пострадавшему.

Монтаж и подготовка к работе. Порядок установки.

1. Оборудование поставляется в собранном виде (основной корпус каждого оборудования), за исключение транспортировочных конвейеров. Требуется узловая, частичная сборка. При получении оборудования необходимо проверить комплектность, удалить консервационную смазку и очистить от пыли и грязи. В случае обнаружения некомплектности или ненадлежащего качества оборудования, получатель обязан вызвать представителя предприятия-изготовителя, оформить акт-рекламацию.

2. Перед выпуском с завода оборудование проходит процедуру пробного запуска и отгружается после проведения регулировки. При транспортировке может произойти ослабление крепления деталей, повреждение электроприборов и др., поэтому после вскрытия упаковки необходимо провести полную проверку подвижных частей и электропроводов, чтобы избежать нежелательных последствий при запуске оборудования.

3. При наличии транспортировочных колес/роликов/поддонов – произвести демонтаж.

4. Подготовить место для установки оборудования. Установите оборудование на

ровную поверхность, отрегулируйте высоту и зафиксируйте опорные ножки, чтобы обеспечить устойчивость оборудования в процессе эксплуатации.

5. При установке оборудования должны быть соблюдены условия, обеспечивающие проведение санитарного контроля за производственными процессами, за качеством сырья и готовой продукции, а также обеспечивающие возможность мойки, уборки, дезинфекции оборудования и помещения.

6. Поверхность пола вокруг оборудования должна быть не скользкой.

7. Убедится в том, что оборудование устойчиво в предусматриваемых рабочих условиях, обеспечивая использование безопасности их опрокидывания, падения или неожиданного перемещения.

8. Проверить смазку в редукторах и цепным, шестерёнчатых передачах вращения, при необходимости произвести смазку (консистентными смазочными материалами)

9. Подключение электрооборудования произвести в соответствии со схемой. Выключатель должен находится в положении «выключено».

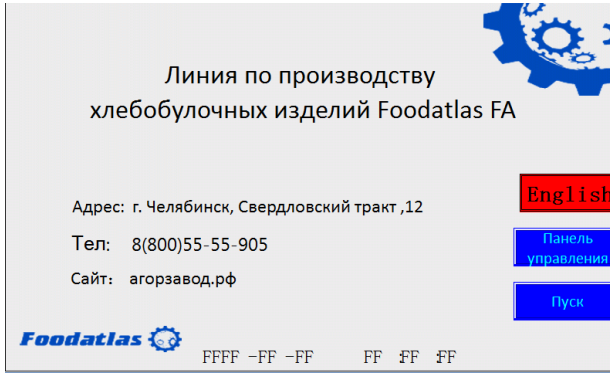
10. Оборудование должен быть заземлен согласно «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ), «Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» (ПТБ), «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (ПТЭ). Внутри провода электропитания находится желто-зеленый двухцветный провод заземления, этот провод, во избежание аварии и поражения током, необходимо присоединить к надежному заземлению, соединить заземление с внешним контуром заземления помещения. Заземление осуществляется электропроводом, проложенным в трубах и сечением для меди не менее 2,5 мм2, для алюминия 4 мм2.

11. Произвести подключение заземления к болту заземления (при наличии) на оборудовании и блоке управления с помощью гибкого медного оголенного провода сечением не менее 10 мм² по ГОСТ Р МЭК 60204-1-07.

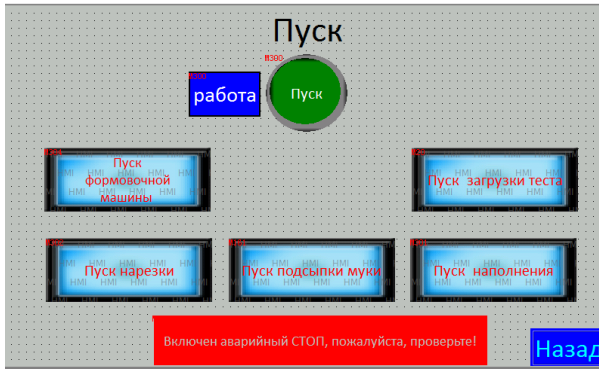
12. Прокладку проводов от оборудования до электросети следует прокладывать в трубах. Также следует установить устройство автоматической защиты с видимым устройством мгновенного отключения от сети, устройство защитного отключения приобретается и устанавливается потребителем самостоятельно. Внешний корпус оборудования обязательно должен быть заземлен во избежание несчастных случаев, связанных с электричеством.

13. Первоначальное включение оборудования должно производиться после проверки и, при необходимости, после подтяжки всех резьбовых соединений.

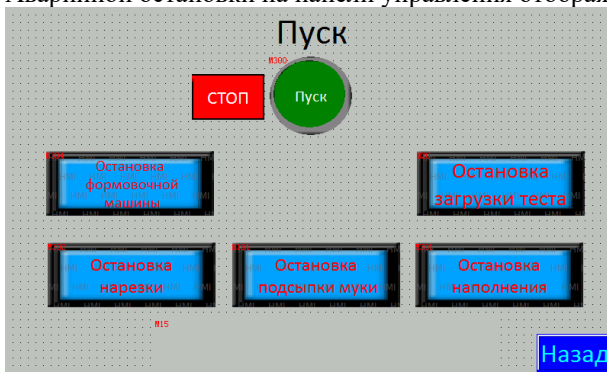
Панель управления

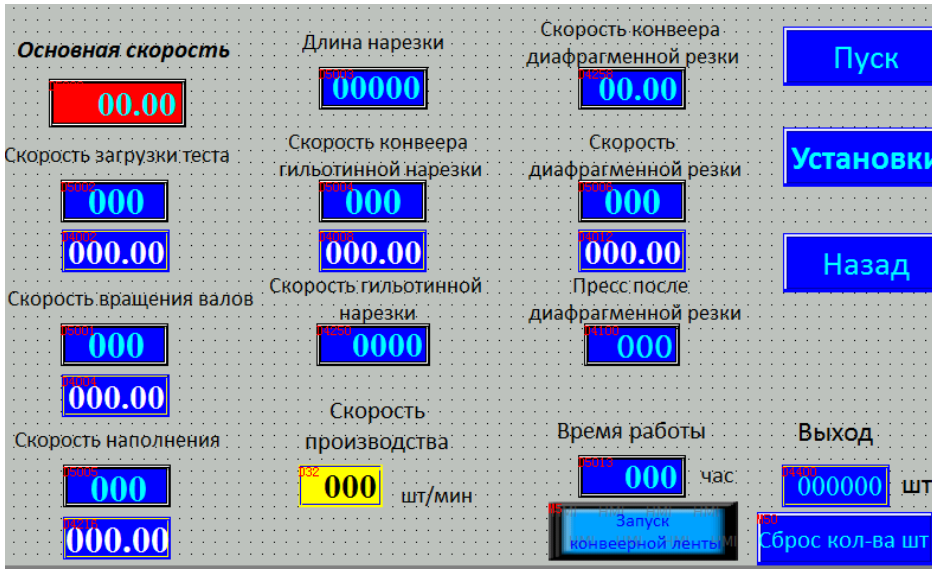


Главный экран



Панель управления модулями оборудования (выбор вкл/выкл). При нажатой кнопки Аварийной остановки на панели управления отображается предупреждение.





Экран предварительных установок. Регулировки заданных параметров



Экран Сохраненных настроек, под разный продукт изготовления. 4 вида продукта.

Панель управления расположена на главной машине - Ламинационно-формовочная машина FA-7. Панель управления является полностью сенсорная панель с защитным экраном.
В главной машине установлены частотные преобразователи, что позволяет производить корректировки по скорости той или иной технологической операции.



Рис 7. Схематичное отображения прохода тестовой заготовки (справо -налево)

Эксплуатационные рекомендации

Важно! Рекомендуемая влажность подаваемого теста (заготовки) должна быть в пределах от 40 до 68%.

1. Переместите машину на место установки, произвести распаковку компонентов.
2. Закрепите машину ножным колесом, поднимите машину винтом и проверьте уровень. Выровнить по уровню все корпуса, произвести соединение модулей. Корпусы всех модулей выравнять на одной линии.
3. Произвести осмотр всех внутренних и внешних узлов оборудования. Все навесное оборудование подлежит снятию. Произвести осмотр и очистку всех поверхностей, с которыми будут касаться пищевые продукты.
4. Произвести подключение к сети электроснабжения согласно заданным техническим параметрам каждого модуля.
5. Произвести проверку устройств натяжения полотен (транспортировочных лент). Включите питание, запустите машину на самой низкой скорости,

проверьте, движется ли лента (без заеданий, рывков, нет ли смешения при движении).

6. Регулировка конвейера подачи теста Конвейер подачи теста (A) должен немного наклоняться, чтобы тесто легко перемещалось в прижимной ролик (для раскатки теста). Угол этого конвейера можно регулировать в зависимости от свойств теста. При регулировке конвейера просто ослабьте болт (B) и затяните его после регулировки. Если тесто твердое, а клейковины много, пользователи должны нажать на конец подающего колеса (≤20°); если тесто мягкое, а клейковина медленная, пользователи должны поднять конец подающего колеса.
7. Регулировка толщины теста. В зависимости от особенностей и клейковины теста пользователь может отрегулировать толщину теста (C). Оптимальная толщина 25,0, тонкость 8,0, если она выходит за пределы допустимого диапазона, потребуется добавить тесто.
8. Регулировка толщины полотна теста. Толщина теста регулируется колесиком (D). Под колесом находится монитор шкалы данных. При регулировке заранее ослабьте два болта (E). Поверните колесо по часовой стрелке в самое нижнее положение, и шкала окажется в положении «0». Затем поверните колесо против часовой стрелки в нужное положение и проверьте, сколько оборотов было сделано. Данные каждого витка составляют 20 (±2 мм). Перед началом производства закрепите два болта. Всегда записывайте, сколько оборотов было сделано для каждой регулировки. Данные регулировки могут отличаться в зависимости от рецептуры теста.
9. Отрегулируйте толщину теста. Толщина теста регулируется ручкой (F). Толщина 7,5мм толщина. Запрещено устанавливать 0 при включенной машине, не допускайте полное сведение валов, это может привести к поломке. Внутри ручки есть стрелка, которая показывает, сколько оборотов было сделано. Всегда записывайте, сколько оборотов было сделано для каждой регулировки. Внимание: если тесто застревает при входе в прижимное колесо, заблокируйте направляющее колесо; если это все еще так, пожалуйста, опустите дефлектор; если это все еще так, пожалуйста, отрегулируйте толщину теста или уменьшите скорость раскатывания теста; если тесто внезапно порезалось, ослабьте направляющее колесо. Лучшее состояние — это когда тесто выглядит ровным и цельным (без разрывов). При возникновении разрывов теста, дальнейшая работа будет бессмысленной.
10. Регулировка угла ролика и обмоточного ролика. Регулировка угла ролика и оборачивающего ролика (G) для повышения производительности прокатки. Ослабьте ручку перед регулировкой и закрепите ее после регулировки. С

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

левой стороны опорной плиты имеется шкала, показывающая положение ролика. Всегда записывайте, сколько оборотов было сделано для каждой регулировки. Наилучшее положение: Оберните валиком тесто на наименьшем расстоянии, в то время как врезное тесто прижимается к нижней части теста.

11. Регулировка положения рулона и упаковочного ролика. Вращающий и оборачивающий валик (H) следует перемещать вперед или назад, чтобы повысить эффективность качения. Просто поверните колесо при регулировке.
12. Отрегулируйте скорость обмоточного ролика. Отрегулируйте скорость обертывающего валика (КОНТРОЛЬНЫЙ БЛОК G), заверните тесто без начинки на низкой скорости, заверните тесто с начинкой на высокой скорости, чтобы тесто было чистым и смазанным.
13. Регулировка кромкообрезного ролика. Ролик для обрезки кромок (I) предназначен для обрезки краев теста. Обрезанный край может сделать обернутое тесто гладким и улучшить его поверхность.
14. Позиционирование обернутой ленты. Тесто, завернутое в полоску, может подаваться с помощью направляющей (J1) и направляющего ролика (J2). Расположен в конце основного конвейера к крутильной машине.
15. Регулировка скручивания теста. Скорость скрутки (K) можно контролировать после подключения вилки крутильной машины к розетке основной машины. Регулировка скорости в соответствии с размером продукта. Метод работы см. на панели управления. Наилучшее положение - вес устойчив, внешний вид в порядке. Положение машины для скручивания должно быть перемещено правильно, чтобы обернутая полоса попала в центр затвора для скручивания.
16. Размещение дозатора начинки (экструдера). Скорость наполнения (N) можно контролировать после подключения вилки отсадочного устройства к розетке основной машины. Выходное сопло дозатора должно меняться в зависимости от продуктов. Позиция отсадочной машины должна быть перемещена должным образом, чтобы полоска начинки попала на тесто. Примечание: не допускайте, чтобы полоска начинки приближалась к краю теста. Это может затруднить раскатывание теста. В зависимости от веса продукта пользователи могут менять насадку.
17. Проверка дозатора для подсыпки муки. Имеется два устройства подачи порошка (L1, L2). Функция подачи состоит в том, чтобы посыпать мукой на конвейер, а также непосредственно на само тесто. Это может избежать прилипания теста к роликам или ленте. Каждый дозатор имеет индивидуальный выключатель ВКЛ/ВЫКЛ и ручку для регулировки

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

количества посыпки. Устройство подачи муки может работать только при включенном переключателе на панели управления.

Позиционирование режущей машины и резака. (P)
Скорость резания можно контролировать после подключения вилки режущего станка к розетке основного станка. Позиция режущей машины должна быть перемещена правильно, чтобы обернутая полоса могла попасть на конвейер режущей машины. Затормозите колеса режущей машины после установки. Резак можно перемещать, просто ослабив буксирные болты на салазках и закрепив их после позиционирования. Перед началом производства выключите выключатель питания, поднимите резак в крайнее верхнее положение, затем включите выключатель. Резак можно держать в самом высоком положении. Лист теста должен быть направлен на резак упорядоченным роликом. Регулировка длины с помощью панели управления.
Перед тем, как открыть защитный кожух для замены фрезы, произвести полную остановку линии. Ослабьте 2 винта резака и проложите бумагу (толщина бумаги такая же, как A4) под резаком на случай повреждения конвейера. Затяните винты резака и закройте защитный кожух, когда закончите регулировку резака. Нажмите кнопку Старт/Стоп на панели управления, если необходимо запустить режущий станок для работы.

18. Панель управления
1) Отрегулируйте конвейер главной машины;
а. Установите конвейер главной машины на 10;
б. Установите раскатывание теста на 11
в. Установите колесо ввода на 12
д. Если скорость основной машины выше (выше скорость подачи теста), то готовый продукт больше весит. Скорость основной машины меньше, продукт меньше весит.
2) Отрегулируйте скорость скручивания теста
а. Если продукт слишком короткий и весит меньше, уменьшите скорость. Если изделие слишком длинное и имеет больший вес, ускорьте поворот ножа.
б. Если ускорить поворот ножа, продукт будет иметь меньший вес; если уменьшить поворот ножа, вес продукта будет больше.
3) Настройка резки продукта
а. Отрегулируйте настройку длины, чтобы контролировать длину продукта. Если продукт больше весит, короткая длина продукта
б. Тесто подается быстрее, ускорьте наполнение.
в. Если тесто вытягивается и продукт деформируется, уменьшите скорость.
4) Отрегулировать наполнение
а. Отрегулируйте вес в соответствии с регулируемой скоростью. Чем быстрее скорость, тем больше вес продукта, или же, продукт меньше весит.

19. Настройки по общим показателям

(a) Изделие слишком длинное, центр тяжести не стабилен. Решение состоит в том, чтобы увеличить тесто и ускорить машину для наполнения и скручивания или уменьшить основную машину (подачи теста).

(b) Если тесто не может полностью содержать начинку, раскатайте тесто и уменьшите скорость наполнения, увеличьте скорость основной машины или уменьшите скорость машины для скручивания. Если тесто более тонкое, сделайте тесто густым, ускорьте наполнение, ускорьте машину для скручивания или замедлите скорость основной машины.

(c) Не допускайте прилипания теста на ленту, чтобы предотвратить прилипание теста и сделать вес теста стабильным.

20. Запись данных настроек: сохраните данные настроек для использования в следующем производстве. Возможность сохранения до 4 различных программ.

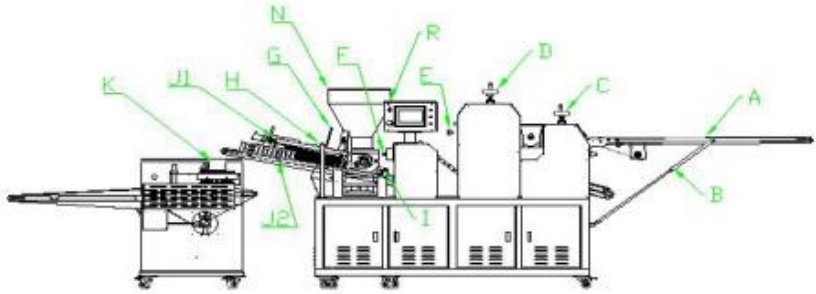


Рис 8. Обозначение основных узлов в линии, добавлен модуль FA-D

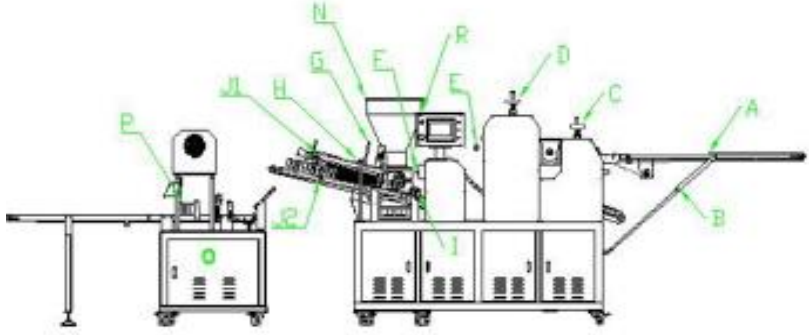
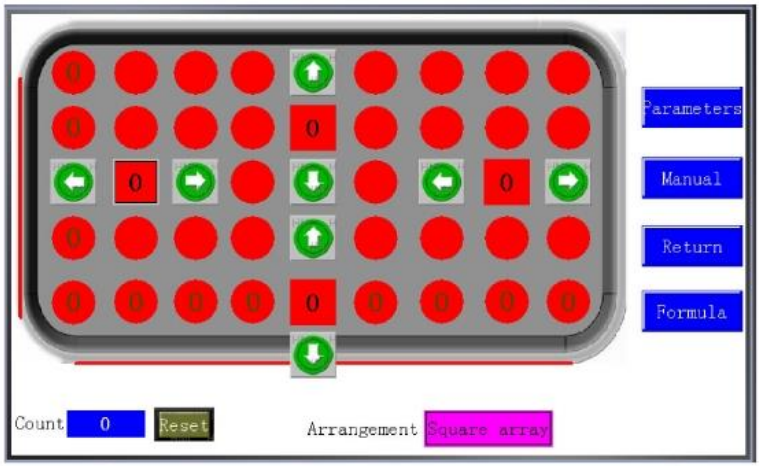


Рис 9. Обозначение основных узлов в линии, добавлен модуль FA-G

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

Автоматический укладчик продукции на подносы
Панель управления



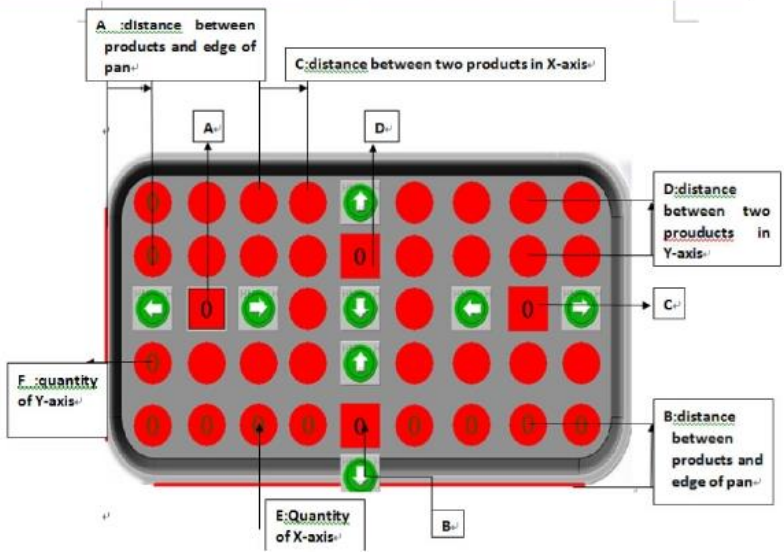


Рис 10. Экран настройки и выбора укладки продукта. Установка расстояния между продуктом.

Parameters Введите настройки скорости; пароль заблокирован при регулировке машины.

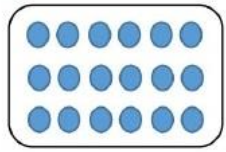
Manual Перейдите в ручной режим. Машина работает в ручном режиме.

Return Перейти на главную страницу.

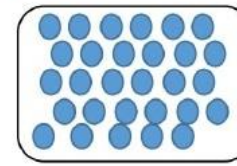
Formula Введите формулу консервации или настройки для отображения на экране.

Square array сдвиг квадратного массива и смещение массива

квадратный массив



ступенчатое расположение массива



Перейти в ручной режим для настройки

1) 

В ручном режиме переключите кнопки «старт» и «стоп» подачи.

конвейерная лента

2) 

В ручном режиме нажмите  подающая головка движется к

левую кнопку мыши  Подающая головка движется вправо. Нажмите клавишу, подающая головка...

Запущено, отпустите клавишу, остановите запуск.

3) 

В ручном режиме нажмите  цепь толкания сковороды

бег вперед, нажмите  , Цепь толкания сковороды движется в обратном направлении, нажмите клавишу,

Цепь запущена, отпустите ключ, остановите движение.

4) 

В ручном режиме нажмите  поднимите сковородки, нажмите  , кастрюли идут

вниз ., Нажмите клавишу, панорамирование начнётся, отпустите клавишу, движение остановится.

4. 

Вернитесь к автоматическому режиму и перейдите в автоматическое состояние.

автоматически.

5. 

Широко используется для сохранения и изменения данных о продукции.

Пользователям удобно просматривать формулу.

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

Требования к помещению и электропитанию

Поверхность пола должна быть ровной и не скользкой.

Помещение, где устанавливается оборудование, должно быть оборудовано внешним контуром заземления, иметь подвод однофазного переменного тока напряжением 220В, частотой 50Гц с рабочей нейтралью и провод заземления, соединенным с общим контуром заземления помещения (1NPE ~50Гц 220В, 50Гц – один провод фазы плюс рабочая нейтраль, плюс защитный провод заземления), рассчитанным на максимальную нагрузку (мощность) оборудования.

Помещение должно быть оборудовано внешним контуром заземления, иметь подвод 3-х фазного переменного тока напряжением 380В, частотой 50Гц с рабочей нейтралью и заземлением. Провод защитного заземления должен быть соединен с общим контуром заземления помещения (3NPE 380В 50Гц – три провода фаз плюс рабочая нейтраль, плюс защитный провод заземления), рассчитанным на нагрузку, создаваемую установленным оборудованием.

Суммарная номинальная мощность оборудования составляет до 8 кВт, при полной загрузке оборудования.

Перед вводом в эксплуатацию проверить:

1. Уровни звуковой мощности работающего оборудования не превышают значений, установленных ГОСТ 12.1.003-76.
2. Логарифмический уровень среднеквадратичных значений колебательной скорости не превышает значений, установленных ГОСТ 12.1.012-78.
3. Качество электрической энергии, подводимой к оборудованию, должно соответствовать нормам ГОСТ 21144-2013.
4. Условия эксплуатации оборудования должны соответствовать климатическому исполнению УХЛ 4.2. ГОСТ 15150-69.

Очистка линии и основные моменты при обслуживании

Машину следует мыть и чистить после завершения процесса производства, чтобы продлить срок службы деталей и сохранить гигиену продукции. При мойке машины не распыляйте воду напрямую, а используйте влажную ткань для протирки корпуса машины. Особое внимание уделяйте электрическим и электронным частям и избегайте поломок, вызванных попаданием воды.

1.2 Делитель диафрагменный

После изготовления очистите жалюзи (резак для крутки) крутильной машины в соответствии с прилагаемой процедурой. Каждая фреза должна быть полностью очищена, ее нельзя мыть горячей водой. Нанесите пищевую смазку или жир на каждый нож и держатель ножа. Не используйте для смазывания подсолнечное масло. Если заслонки не полностью чистые, то подшипник и фрезы очень быстро изнашиваются и серьезно повредят машину.

1.3 Чистый дозатор начинки (экструдер)

Выньте оставшуюся начинку из бункера после изготовления и очистите его в соответствии с прилагаемой процедурой. Все части, контактирующие с пищевыми продуктами, должны быть полностью чистыми. Бактерии могут очень быстро размножаться в отсадочном устройстве и загрязнять конечные продукты, если отсадочное устройство недостаточно чистое.

1.4 Отрегулировать конвейер
Если конвейеры на основной машине или крутильной машине смещаются в одну сторону, необходимо отрегулировать ленту. При регулировке ленты просто поверните болт и гайки на конце конвейера и равномерно натяните обе стороны ленты. Затяните болт и гайку после регулировки. Эта регулировка также применима, когда ремень слишком ослаблен или слишком туго натянут.

1.5 Смазка главной машины
Все цепи и шестерни следует смазывать смазкой каждый месяц. При смазке снимите крышку и нанесите смазку кистью непосредственно на цепи и шестерни. Помимо цепей и шестерен, приводная цепь ролика для рулона и обмотки и держатель ножа должны сохранять тонкий слой смазки на поверхности.

1.6 Смазать крутильный станок
Подвижные части крутильной машины следует смазывать один раз в месяц. При смазке цепей и шестерен снимите кожух и нанесите смазку прямо на них кистью.

1.7 Проверка затвора крутильной машины
Если резак для крутки не может разделить продукты или на верхней части продукта остается длинный хвост, пора проверить заслонку (резак для крутки). Возможная причина может заключаться в том, что болт ослаблен, или подшипник вышел из строя, или изношена фреза. Осмотр должен производиться первоначальным производителем или квалифицированным специалистом. Непонимание может очень быстро повредить детали.

1.8 Замените спиральный резак
Если ножи для перекручивания не затянуты или не могут разделить продукты, выполните следующие действия для замены.
Внимание: смазать ручку маслом, прежде чем зафиксировать поворотный нож.
(а) Выберите наиболее изношенную спиральную фрезу и замените запасной. Вручную надавите на диск на фрезах и проверьте, достаточно ли они затянуты.

(b) Если все еще слишком свободно, выполните процедуру, указанную выше, и замените второй или третий запасной спиральный резак.
(c) Если после замены резцы затянуты слишком туго, замените последний запасной резец, вставленный в затвор. Примечание. Заменяйте запасной резец только в случае серьезного износа.
(d) При замене трех запасных ножей лучше расположить их в треугольном положении.
(e) После завершения производства снимите нож, промойте его прохладной водой и протрите тканью.

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

Основные элементы модулей, деталировка

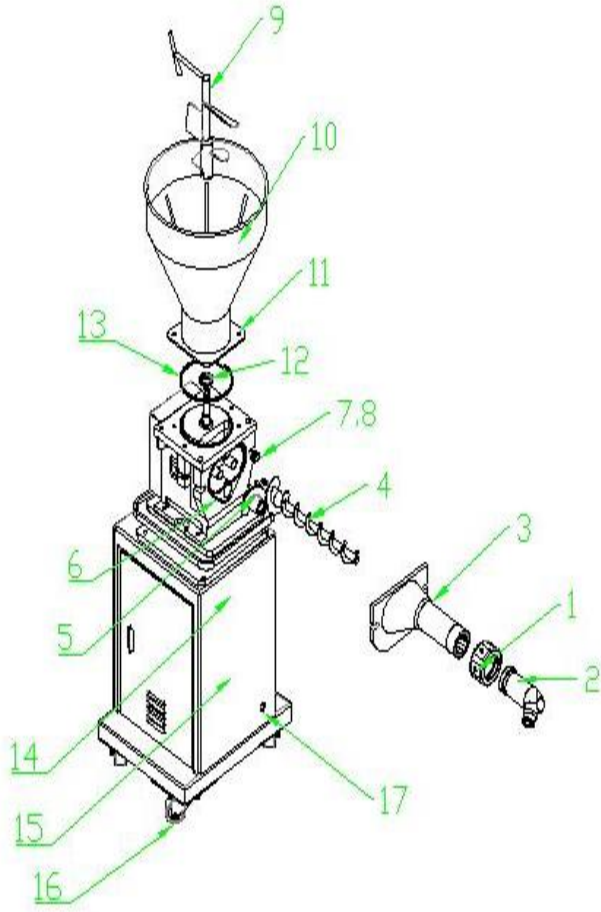


Рис 11. Модуль дозатора начинок, основные элементы

1. Гайка форсунки 2. Форсунка подачи 3. Корпус шнека 4. Шнек основной 5. Шнек малый 6. Корпус редуктора 7.8 Зажимные винты Корпуса шнека 9. Шнек бункера 10. Бункер начинки 11. Крепление бункера к корпусу 12. Вал 13. Шестерня вала от электродвиагтеля 14 Корпус. 15. Электродвигатель 16. Стопорные колеса 17. Кабель питания

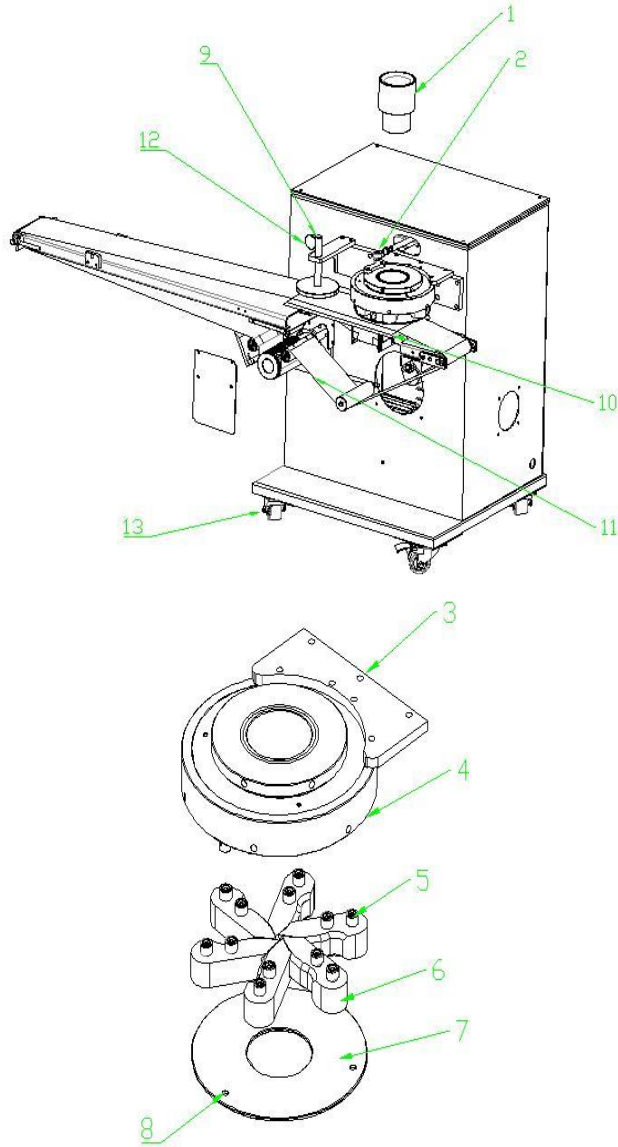


Рис 12 Модуль диафрагменный делитель

Этапы очистки:

1. Ослабьте шарнирный подшипник (2) и соединительную пластину режущей головки (3) и снимите режущую головку (4).
2.Отвинтите 3 винта (8), чтобы снять нижнюю крышку (7)
3. Ослабьте шесть гаек на ножевой головке (4) и вытащите накатной нож (6).
4. выньте накатной нож (6) один за другим.
5. Будет удален после завершения очистки деталей, а затем вытирая детали одну за другой насухо.
6. Затем нанесите тонкий слой пищевого масла на поверхность (6,5)
7. Шаги установки с 4 по 1 можно установить обратно
ПРИМЕЧАНИЕ. При снятии ножа (6) убедитесь, что два отверстия в ножевой головке (4) помечены.
при очистке не допускайте попадания чего-либо внутрь машины
При очистке отключайте шнур питания, чтобы избежать поражения электрическим током.

Будьте осторожны, чтобы масло не попало на чистящие детали.

1	Сопло	7	Нижняя крышка корпуса резака
2	Регулятор (дышло)	8	Стопорные винты
3	Установочная пластина резака	9	Прижимная плита
4	Корпус резака	10	Прижимная площадка ленты
5	Подшипники	11	Конвейерная лента
6	Лопасть (лезвие для резки, защипа)	12	Кнопка Аварийного отключения
		13	Колесо установки (со стопором)

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

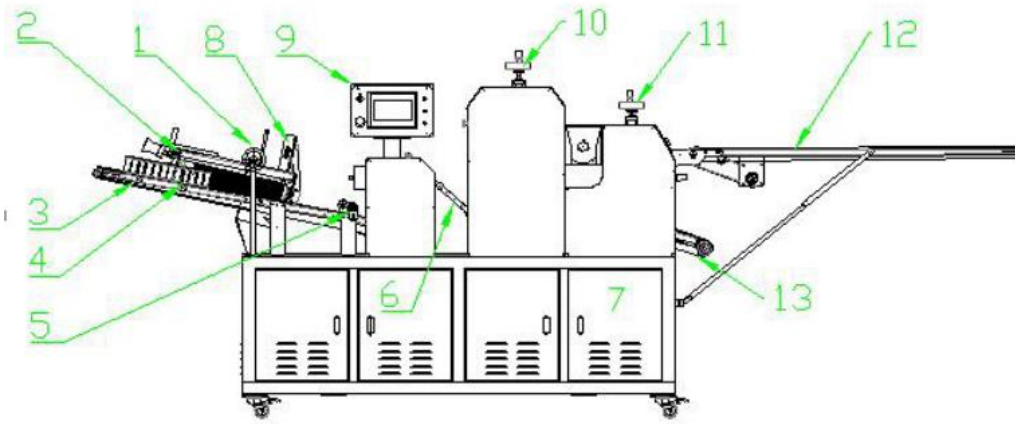


Рис 13. Модуль Ламинационно-формовочная машина

1. Устройство регулировки размера теста 2. Устройство раскатывания и обмотки теста 3. Основной двигатель конвейерной ленты 4. Устройство позиционирования теста 5. Устройство для выравнивания краев теста 6. Валик для транспортировки теста 7. Части элементов вращения 8. Устройство для обмотки теста 9. Панель управления 10. Контроллер толщины теста 11. Контроллер толщины теста 12. Конвейерная лента для теста 13. Валик для транспортировки теста.

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

Схема электрическая

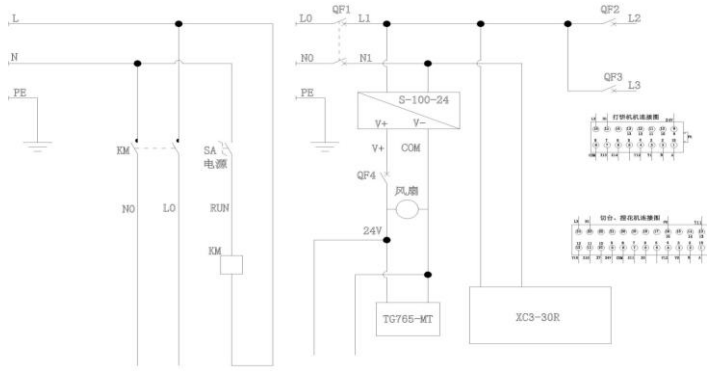


Рис 14. Электросхема сенсорного пульта управления

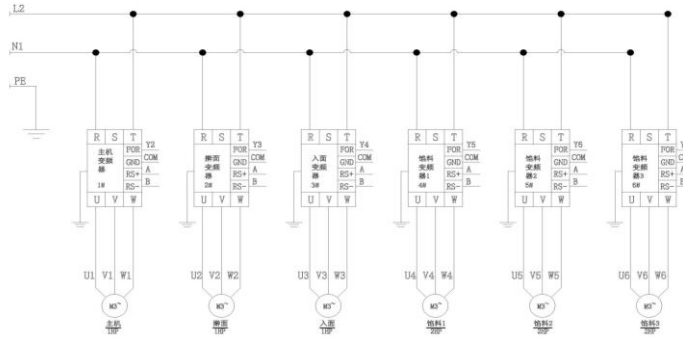


Рис 15 Электросхема подключения электродвиагетлей Ламинационно-формовочная машина

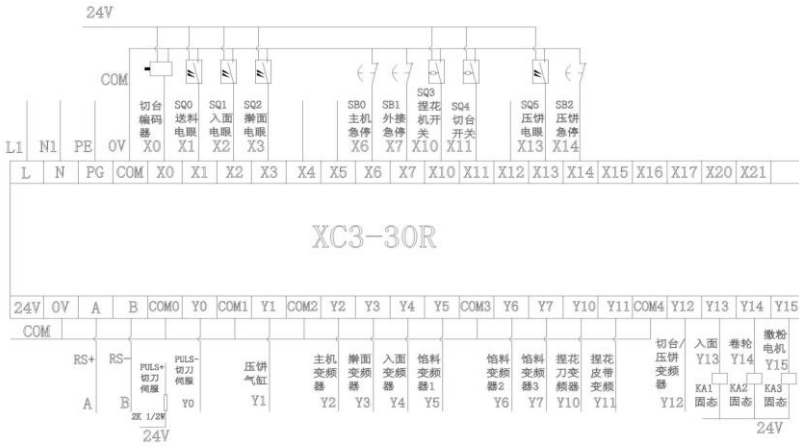


Рис 16. Контроллер управления

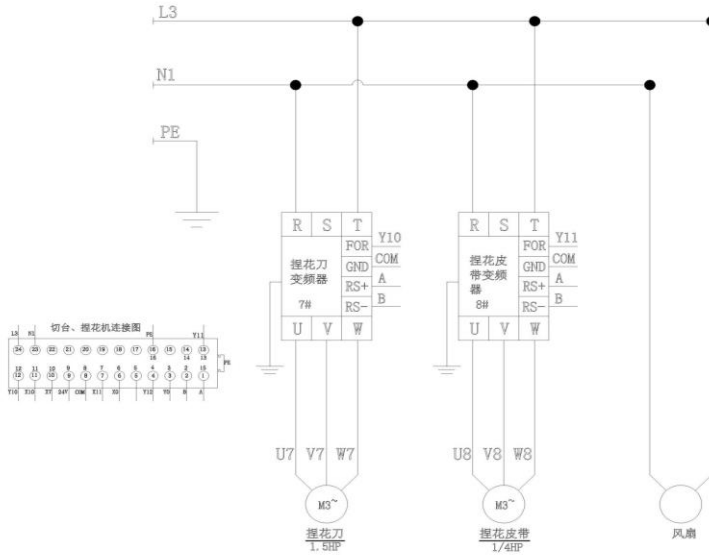


Рис 17 Электросхема модуль делитель диафрагменный

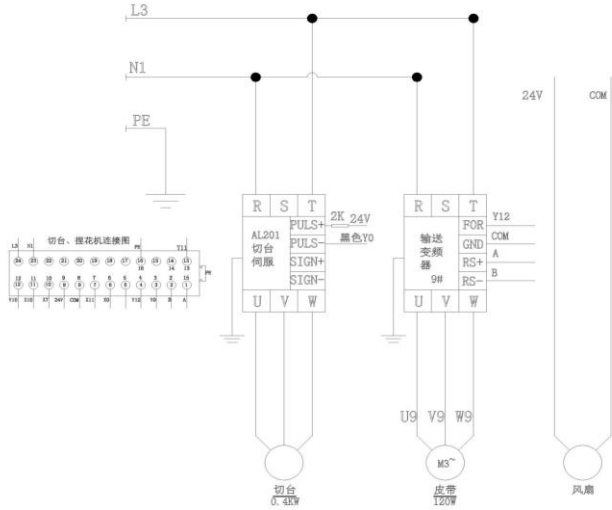


Рис 18 Электросхема модуль делитель гильотина

Автоматический укладчик продукции на подносы Электросхемы

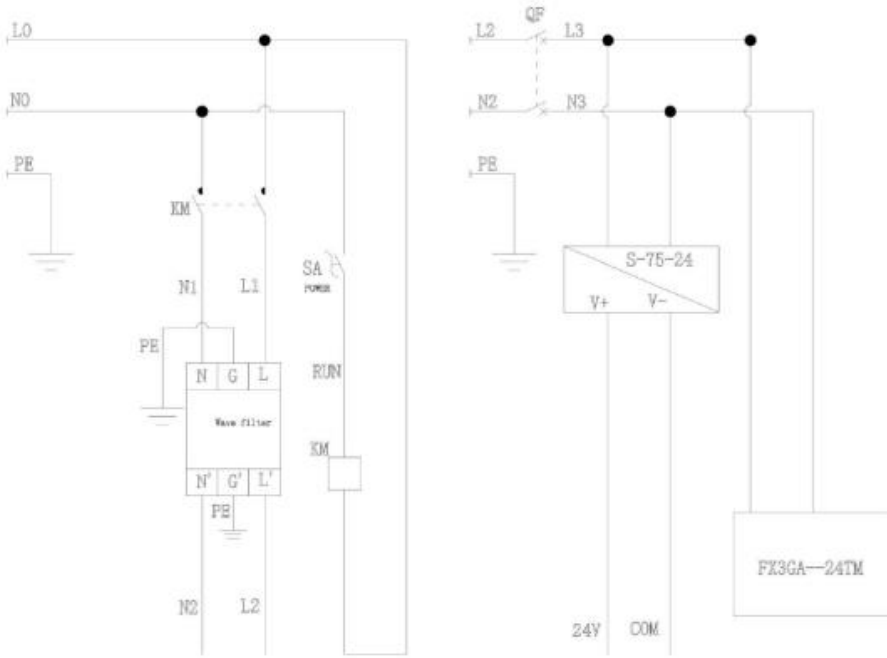


Рис 19 Схема электропитания, подключение

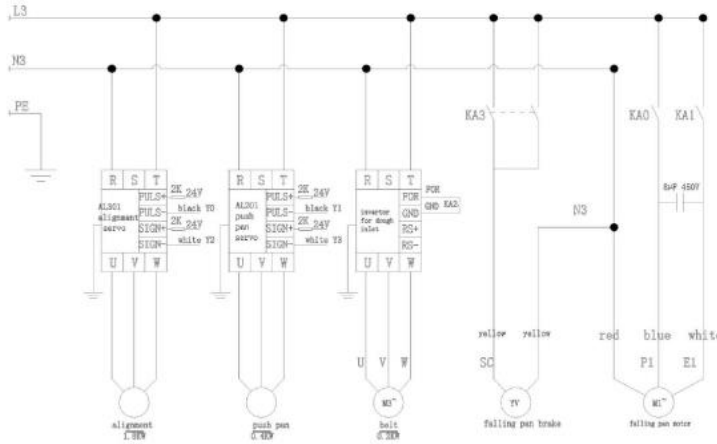


Рис 20 Электросхема подключения электродвиагателей

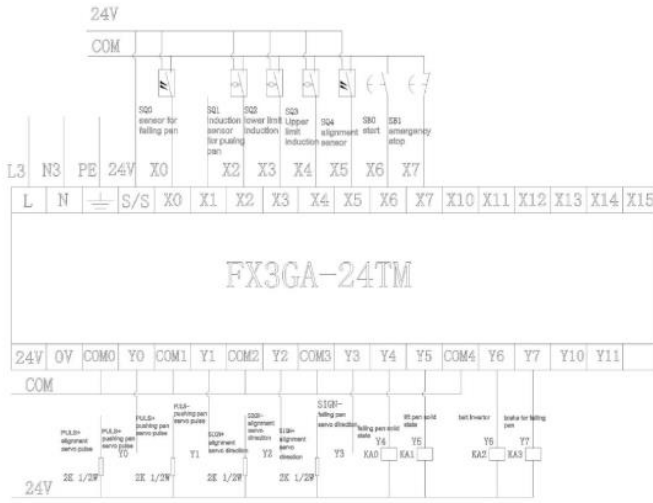


Рис 21 Контроллер управления

Техническое обслуживание

ВНИМАНИЕ: РАБОТЫ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ, РЕМОНТУ И САНИТАРНОЙ ОБРАБОТКЕ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ ПРИ ПОЛНОСТЬЮ ОТКЛЮЧЕННОМ ЭЛЕКТРОПИТАНИИ, ПУТЕМ ПЕРЕВОДА ВВОДНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ В ПОЛОЖЕНИЕ «0», Выкл И ОТСОЕДИНЕНИЕМ ВИЛКИ ОТ РОЗЕТКИ, С ВЕВЕШИВАНИЕМ ТАБЛИЧКИ: «НЕ ВКЛЮЧАТЬ – РАБОТАЮТ ЛЮДИ!»

Принятая система технического обслуживания оборудования направлена на поддержание ее в постоянной готовности, обеспечение бесперебойной ее эксплуатации, восстановление работоспособности.

Администрации предприятия, эксплуатирующего оборудование, необходимо:

- осуществлять контроль за эксплуатацией и техническим обслуживанием оборудовании;
- организовать учет технического состояния;
- осуществлять контроль за соблюдением санитарно- технических требований.

Техническое обслуживание производится строго по графику ППР во время плановой остановки оборудования. Оно планируется в промежутках между всеми текущими ремонтами и проводится независимо от состояния оборудования.

Редукторы, коробки передач должна иметь достаточную смазку, залитую на заводе перед отправкой. Перед эксплуатацией нового оборудования нужно сначала проверить уровень масла в редукторе, при недостаточном количестве нужно своевременно его дозаправить маслом.

Ежесменное обслуживание:

• до начала и после работы проводить внешний осмотр, обтирку, чистку оборудования от остатков продукта, грязи и пыли, для сохранения покрытия запрещается производить чистку металлическими предметами.

• осмотр основных механизмов оборудования - защитные механизмы Мойку оборудования нужно производить в конце каждой смены в следующей последовательности.

• внешний осмотр заземления и кабеля питания на отсутствие повреждений.

Техническое обслуживание электрооборудования:

• проверить затяжку проводов;

• проверить состояние контактов автоматического выключателя, блока управления, пускателя, блокировочного микровыключателя;

• произвести визуальную проверку состояния электрооборудования;

• произвести техническое обслуживание электродвигателя, которое требуется проводить в соответствии с общими рекомендациями по обслуживанию электродвигателей;

• раз в месяц проводится проверка надежности крепления заземления

оборудования.

Проведение систематического техобслуживания способствует увеличению срока службы оборудования. Поэтому во время эксплуатации необходимо обращать внимание на следующее:

• в целях обеспечения нормальной работы механизма периодически смазывайте детали, которые подлежат смазке, маслом или консистентной смазкой.

• проверяйте, нет ли утечки масла или других ненормальных явлений в редукторе. Если уделять техническому обслуживанию достаточно внимания и не пропускать плановые ТО, оборудование будет служить долго и без поломок.

За отказы оборудования, обусловленные его неправильным техническим обслуживанием, предприятие-изготовитель ответственности не несет!

Порядок осмотра и проверки готовности оборудования к использованию:

- Убедится в том, что электропитание отключено.
- Проверить наличие смазки в редукторе и при необходимости смазать.
- Проверить наличие смазки в подшипниках и при необходимости смазать.
- Проверить надежность заземления, отсутствие оголенных проводов.
- Проверить натяжение ремней, при необходимости отрегулировать.
- Все рабочие органы и другие детали, контактирующие с перерабатываемым сырьем, промыть горячей водой с 10% раствором пищевой соды, ополоснуть теплой водой, протереть насухо и покрыть растительным маслом (подсолнечным, оливковым и т.д.).

В ходе эксплуатации оборудования должны проводиться следующие виды ремонта:

- текущий ремонт – для замены вышедших из строя отдельных деталей и узлов или комплектующих оборудовании, подверженных естественному износу;
- капитальный ремонт – для полного восстановления технических характеристик и ресурса путем замены или ремонта изношенных деталей и узлов, в том числе корпусных, комплектующих оборудование с последующими испытаниями под номинальной нагрузкой.

Планирование и проведение ремонтных работ осуществляет предприятие, эксплуатирующее оборудование.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЧИСТИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ И ОСТРЫМИ ПРЕДМЕТАМИ!

ЗАПРЕЩАЕТСЯ МЫТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ПОД СТРУЕЙ ВОДЫ!

Консервация

Консервация оборудования допускается с использованием штатной упаковки, либо должна производится в соответствии с ГОСТ 9.014-78 по варианту защиты ВЗ-1 с применением упаковочных средств УМ-1, внутренней упаковки ВУ-1. Консервация должна обеспечивать сохранность оборудования при транспортировке

и в течение гарантийного срока. По истечении гарантийного срока потребитель должен произвести переконсервацию оборудования.

Рабочие органы, контактирующие с пищей, при консервации возможно применять следующие компоненты: MOL WO M 46 – медицинское белое масло. Алюминиевая - комплексная пластичная смазка для оборудования пищевой промышленности.

Транспортировка и хранение

• Данное оборудование можно транспортировать любым видом транспорта в соответствии с предупредительными надписями на таре, а также с правилами, действующими на конкретном виде транспорта. При погрузке и транспортировке оборудование нельзя кантовать и подвергать ударам.

• При погрузке и транспортировании оборудование нельзя кантовать и подвергать ударам. Перемещать транспортную тару по наклонной поверхности, соблюдая требования «ВЕРХ» под углом не более 15%.

• Транспортировка оборудования железнодорожным и автомобильным транспортом должна производиться по группе условий хранения 8 ГОСТ 15150-69 в крытых транспортных средствах.

• После транспортировки оборудование должно быть работоспособным и не иметь повреждений.

• Оборудование должно храниться в транспортной упаковке в складских помещениях, обеспечивающих защиту от воздействия атмосферных осадков и механических повреждений. Условия хранения упакованного оборудования должны соответствовать группе Л по ГОСТ 15150-69.

• Хранение оборудования в транспортной упаковке должно обеспечивать его сохранность в течении гарантийного срока.

• Хранение на открытых площадках не допускается. Срок хранения с момента изготовления без переконсервации — 12 месяцев.

Ремонт

Ремонт оборудования должен осуществляться специалистами, изучившими настоящее руководство по эксплуатации, региональные правила безопасности, производственную инструкцию по технике безопасности, прошедшие обучение правилам безопасности на рабочем месте и имеющим допуск к проведению данных работ или специалистами сервисных центров, с использование запасных частей, выпущенных предприятием-изготовителем.

Изменение конструкции, оборудование- Линия FA запрещено.

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

Маркировка

Табличка должна содержать:
- Товарный знак и наименование предприятия изготовителя.
- Единый знак обращения продукции на рынке.
- Условное обозначение.
- Заводской порядковый номер оборудования.
- Год и месяц выпуска.
- Номинальные параметры питающей сети.
- Основные технические параметры.

Маркировка транспортной тары должна содержать манипуляционные знаки 1, 3, 11, 12 по ГОСТ 14192: ХРУПКОЕ ОСТОРОЖНО, БЕРЕЧЬ ОТ ВЛАГИ, ВЕРХ соответственно.

Гарантии поставщика

Вы приобрели оборудование производственно-технического назначения, подлежащее обязательному техническому обслуживанию, которое может быть использовано только по прямому назначению, и которое не подпадает под действие Закона о защите прав потребителей. Заказчик обязан обеспечить техническое обслуживание оборудования обученным и квалифицированным техническим персоналом.

Завод гарантирует нормальную работу оборудования в течение 6 месяцев с момента его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и ухода, предусмотренных настоящим руководством.

При обнаружении производственных дефектов оборудования следует обратиться в мастерскую гарантийного ремонта, а в случае ее отсутствия – в компанию, продавшую оборудование.

При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи, заверенной печатью продавца, срок гарантии исчисляется с даты выпуска оборудования.

Условия гарантии.

Гарантийный ремонт оборудования производится в течение гарантийного срока (6 месяцев) с момента приобретения.

Срок службы (эксплуатации) Линия FA – 24 месяца, при условии соблюдения требований руководства по эксплуатации.

Гарантийный ремонт выполняется при условиях эксплуатации оборудования в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации производителя и распространяется на неисправности оборудования, возникшие при его изготовлении или в результате скрытых дефектов деталей. Транспортирование и хранение оборудования производить в транспортной таре производителя.

Гарантийный ремонт производится в компании "Агроресурс" в течение 20 рабочих дней при наличии запасных частей на каждую единицу оборудования, при отсутствии каких-либо дополнительных договорённостей. При отсутствии необходимых запасных частей срок проведения ремонта продлевается до поступления запасных частей на склад. Срок гарантии на замененные запасные части не превышает срока гарантии на всё оборудование. Выезд механика Сервисного Центра к покупателю осуществляется только по предварительной заявке Заказчика и за отдельную плату.

Гарантия продлевается на срок нахождения оборудования в ремонте.

Выявленные неисправности, подлежащие устранению в течение гарантийного ремонта, а также сроки проведения гарантийного ремонта не являются основанием для выставления покупателем финансовых претензий Поставщику. С Поставщика не может быть востребовано возмещение прямого или косвенного ущерба, который мог явиться следствием аварии поставленного оборудования.

В случае выявления дефекта оборудования Заказчик должен письменно поставить в известность Поставщика. Работы, следующие из гарантийных обязательств, выполняются Поставщиком после того, как Заказчик доставляет ему оборудование для ремонта или замены. Расходы по транспортировке до склада Поставщика, демонтажу и монтажу оборудования, подлежащего гарантийному ремонту, несет Заказчик

Настоящая гарантия не распространяется на:

- периодическое обслуживание, наладку и настройку;
- ремонт или замену частей в связи с их износом;
- любые изменения с целью усовершенствования и расширения обычной сферы применения оборудования, указанной в руководстве по эксплуатации;
- неисправности, вызванные неправильной эксплуатацией, использованием оборудования не по назначению или не в соответствии с руководством по эксплуатации, недостаточной или несвоевременной смазкой и чисткой оборудование, не высокой квалификацией обслуживающего персонала или не корректным технологическим процессом, механическими повреждениями при не правильной транспортировке, попаданием внутрь оборудование или в механизмы посторонних предметов, несчастным случаем, стихийным бедствием, воздействием животных грызунов, насекомых, колебаниями напряжения и частоты в электрической сети;
- неисправности, вызванные вмешательством или ремонтом лицами, не имеющими сертификата на оказание таких услуг или имеющими недостаточную квалификацию;
- неисправности, вызванные использованием нестандартных или некачественных расходных материалов и запчастей;

- неисправности, связанные с эксплуатацией оборудования в области температур, влажности, вентиляции и вибрации, не рекомендованных для данного оборудования;

- неисправности, связанные с несоответствием характеристик электропитания оборудования и эксплуатации, а также с отсутствием или неправильным подключением устройств электрозащиты оборудования.

ВНИМАНИЕ! ПРИ ПОКУПКЕ ОБОРУДОВАНИЕИЯ УБЕДИТЕСЬ В ЕГО РАБОТОСПОСОБНОСТИ, ПРОВЕРЬТЕ КОМПЛЕКТНОСТЬ И ВНЕШНИЙ ВИД.

Утилизация

После прекращения эксплуатации оборудования, по истечении установленного срока службы, организации, осуществляющей эксплуатацию, необходимо передать его лицу, ответственному за утилизацию.

Утилизацию оборудования производить по общим правилам переработки вторичного сырья.

Сервисные центры

В нашей компании действуют сервисные центры в разных городах России, которые занимаются обслуживанием техники для приготовления вкусной еды, производственного оборудования торговой марки Foodatlas®.

Каждый центр осуществляет для всех обратившихся лиц гарантийный и послегарантийный ремонт печей производственных, тестомесов промышленных, весов, вакуумных упаковщиков, мясорубок, тестораскаток и прочего оборудования, независимо от места совершения его покупки.

Телефон сервисной службы: 8 (499)-11-30-247

Почта сервисной службы: service@agrozavod.ru

Комплект поставки

Линия по производству хлебобулочных изделий серии FA – 1 (к-т).

Паспорт, руководство эксплуатации – 1 шт.

Комплект Формующих модулей – 3 шт. (BL-988C-S-3.1, BL-988C-S-2.1, BL-988C-S-5.0)

Образцы хлебобулочных изделий – 1 к-т.

Кейс (набор инструментов) для монтажа -1 к-т

АКТ-РЕКЛАМАЦИЯ

Настоящий акт составлен _____

(дата, город)

Владельцем Линия FA _____

_____

(должность, Ф.И.О. владельца)

Представителем завода или незаинтересованной стороны _____

_____

Независимый представитель _____

Наименование оборудования, марка, тип Линия FA

_____

Предприятие-поставщик _____

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

Дата пуска в эксплуатацию _____

Эксплуатирующее предприятие _____

И его почтовый адрес _____

Комплектность оборудования (да, нет)

_____

Что отсутствует _____

Данные об отказе

оборудования_____

Дата отказа _____

Внешние проявления отказа_____

Предполагаемые причины отказа _____

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

_____

_____

_____

_____

_____

Условия эксплуатации в момент отказа (нужное подчеркнуть)	1 Нормальные 2 Не соответствующие нормам
Условия выявления (нужное подчеркнуть)	1 При монтаже 2 При включении 3 При эксплуатации 4 При ТО и Р 5 При хранении 6 При транспортировке
Последствия отказа (нужное подчеркнуть)	1 Полная потеря работоспособности 2 Частичная

Адресные данные об отказавшей сборочной единице или детали:

Наименование, марка, тип, номер рисунка, позиция_____

_____

_____

_____

Для устранения причин отказа необходимо:

Способ устранения (нужное подчеркнуть)	1 Замена детали 2 Ремонт детали 3 Регулировка оборудования 4 Замена оборудования 5 Укомплектование ЗИП

Владелец _____

М.П.

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАЖЕ

Информация о продаже, а также все сопутствующие данные по заказу отмечены в Товарной накладной (ТН).
При оформлении ТН, данный пункт, таблица, может быть не заполненной.
Дата продажи – считается дата, указанной в ТН.

Место для печати, штампа		Ответственное лицо за продажу		
Наименование предприятия, выполнившего продажу	Дата продажи	Должность	ФИО	Подпись

Серийный номер _____

Дата производства: _____

Страна производства: Китай