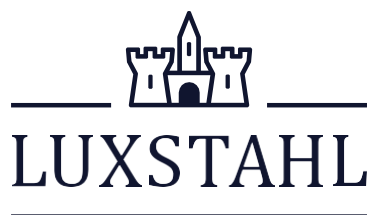


РОССИЯ  
ООО «ЛЮКССТАЛЬ»



## Мармит вторых блюд паровой Luxstahl МВП-1500

ПАСПОРТ  
и  
руководство по эксплуатации



## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Мармиты электрические кухонные типа МВП-1500 (далее мармиты) предназначены для кратковременного хранения в горячем состоянии вторых блюд в функциональных емкостях и раздачи их потребителю.

Мармиты устанавливаются на предприятиях общественного питания отдельно или в составе технологических линий горячих цехов и линиях раздачи столовых самообслуживания.

Декларация о соответствии №ЕАЭС N RU Д-RU.НХ37.В.03103/20. Срок действия с 19.05.2023г. по 20.05.2026.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Величина параметра
	МВП-1500
1. Номинальная потребляемая мощность, кВт:	3
2. Род тока	однофазный переменный
3. Напряжение, В	230
4. Частота тока, Гц	50
5. Объем воды, заливаемой в ванну, л, не более	15
6. Рабочая температура воздуха в ванне, ° С, не более	85
7. Время разогрева до рабочей температуры, мин., не более	30
8. Количество терморегуляторов, шт.	1
9. Количество ПЭН-ов, шт.	3
10. Габаритные размеры ванн, ДхШхГ, мм	1267x515x188
11. Габаритные размеры, мм длина ширина без направляющих для подносов ширина с направляющими для подносов высота до стола высота до верхней полки	1500 670 1040 890 1410
12. Масса, не более, кг	110
13. Срок службы, лет	10

### 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

Наименование		Количество
		МВП-1200
1	Прилавок-мармит МВП-1200	1
2	Направляющие для подносов	1
3	Гастроемкость GN 1/1x150	2
	Гастроемкость GN 1/2x150	2
	Гастроемкость GN 1/3x150	3
4	Крышка гастроемкости 1/1	2
	Крышка гастроемкости 1/2	2
	Крышка гастроемкости 1/3	3
5	Паспорт и руководство по эксплуатации	1
6	Заглушка торцевая 25/25мм хром	4
7	Болт М8х 60	4
8	Саморез с прессшайбой	7
9	шайба усиленная М8 1,5мм	4
10	Винт 10х16 с полукруглой головкой	4
11	Винт 10х25 с полукруглой головкой	1
12	Шайба усиленная М10	4
13	Держатель облицовочной панели	1
14	Держатель гастроемкости	2
15	Торцевой соединитель 25х25 хром	4
16	Винт нажимной низкий М4	8
17	Гайка М4	8
18	Втулка пластиковая для стекла 6-8мм прозрачная	8
19	Шайба усиленная М5	8

### 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Мармит состоит из основания, к которому крепятся облицовки из нержавеющей стали, со стороны потребителя и обслуживающего персонала. На облицовки устанавливается ванна паровая. Сверху мармит накрывается столешницей из нержавеющей стали. Так же модуль снабжен полкой и защитой из каленого стекла.

Дополнительно мармит снабжен направляющими для подносов. Со стороны обслуживающего персонала находится панель управления.

С панели осуществляется включение, отключение мармита, электронагревателей (ПЭН-ов). Лампа красная сигнализирует о подаче напряжения на мармит.

Нажатием на красную клавишу на ПЭН-ы подается питание.

Терморегулятор снимает напряжение с ПЭН-ов при достижении

выставленной температуры, при остывании регулятор вновь подключает ПЭН-ы.

## 5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

По способу защиты от поражения электрическим током мармит относится к 1 классу по ГОСТ 12.2.007.0.

К обслуживанию мармита допускаются лица, прошедшие технический минимум по эксплуатации оборудования и ознакомившиеся с настоящим руководством по эксплуатации.

**ВНИМАНИЕ!** Изделие не предназначено для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, психическими или умственными способностями, или при отсутствии у них опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании изделия лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под присмотром для недопущения игры с изделием.

При работе с мармитом необходимо соблюдать следующие правила безопасности:

- не включать мармит без заземления;
- не оставлять включенный мармит без присмотра;
- санитарную обработку производить только при обесточенном мармите, выключив автоматический выключатель в стационарной проводке;
- периодически проверять исправность электропроводки и заземляющего устройства мармита;
- при обнаружении неисправностей немедленно отключить мармит от сети, выключив автоматический выключатель в стационарной проводке, и вызывать электромеханика;
- включать мармит только после устранения неисправностей.

Остальные требования:

- к мармиту должен быть проход шириной не менее 1 м от легковоспламеняющихся материалов;
- при монтаже мармита должна быть установлена коммутационная защитная арматура, гарантирующая от пожарных факторов: короткого замыкания, перенапряжения, перегрузки, самопроизвольного включения.

**Категорически запрещается:**

- производить чистку и устранять неисправности при работе мармита;
- держать включенным на максимальной мощности незагруженный мармит;
- работа без заземления;
- работа без воды;
- работа без внешней защиты;
- установка мармита ближе 1 м от легковоспламеняющихся материалов;

**Внимание!** Для очистки мармита не допускается применять водяную струю.

## 6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

## 6.1 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

После хранения мармита в холодном помещении или после перевозки в зимних условиях перед включением в сеть необходимо выдерживать его в условиях комнатной температуры ( $18\div 20^{\circ}\text{C}$ ) в течение 6 ч.

Распаковка, установка и испытание мармита должны производиться специалистами по монтажу и ремонту оборудования для предприятий общественного питания и торговли.

- Электроподключение производится только уполномоченной специализированной службой с учетом маркировок на табличке с надписями и в соответствии со схемой электрической принципиальной;

- подключение мармита к электросети должно быть выполнено согласно действующему законодательству и нормативов;

- присоединение мармита к сети должно осуществляться с учетом допускаемой нагрузки на электросеть;

- по пожарной безопасности мармит должен соответствовать ГОСТ 12.1.004;

- не допускается использование мармита в пожароопасных и взрывоопасных зонах;

- монтаж и подключение должны быть произведены так, чтобы установленный и подключенный мармит предупреждал доступ к токопроводящим частям без применения инструментов.

## 6.2 ТРЕБОВАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ

Установку мармита проводите в следующем порядке:

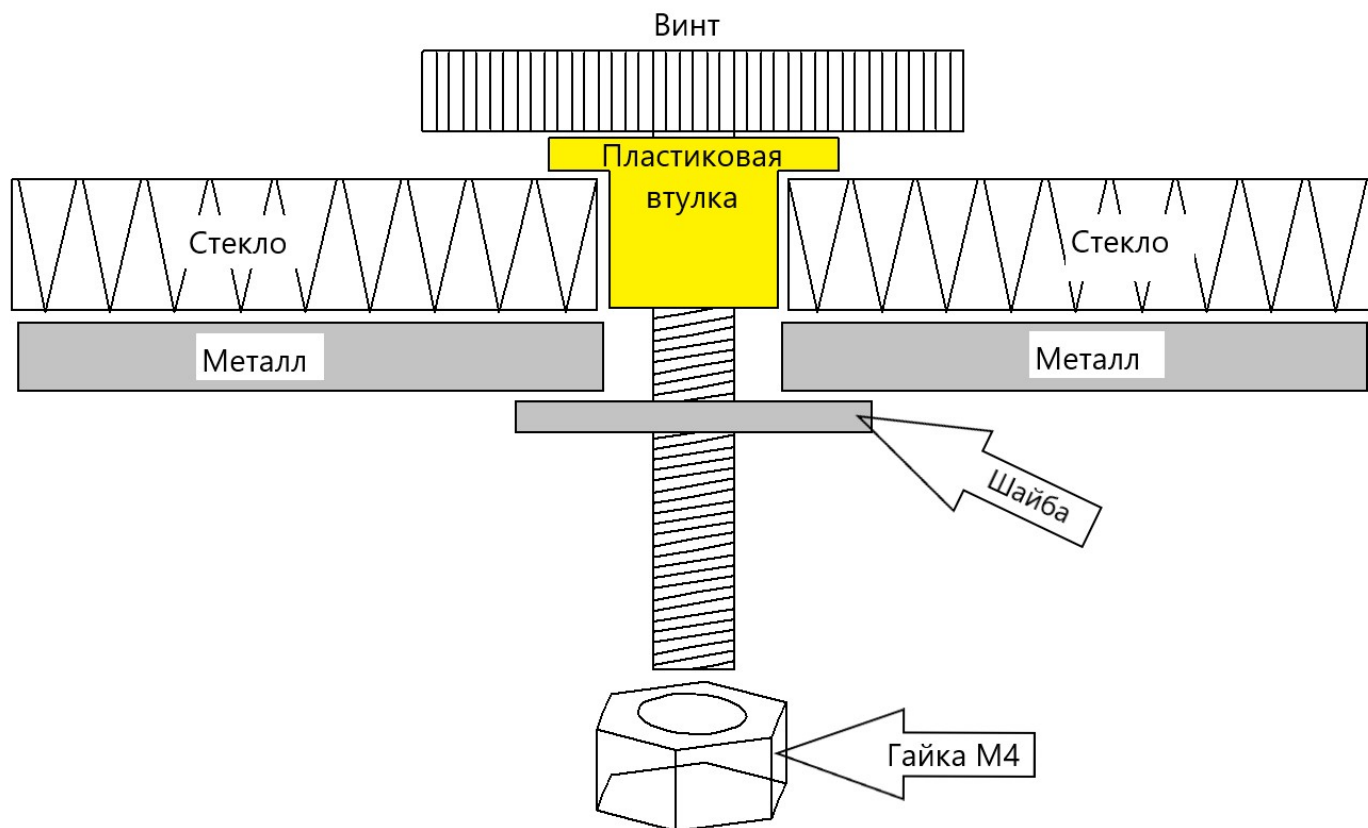
- перед установкой мармита на предусмотренное место необходимо снять защитную пленку со всех поверхностей.

Мармит следует разместить в хорошо проветриваемом помещении, если имеется возможность, то под воздухоочистительным зонтом.

- Установите мармит на соответствующее место. Необходимо следить за тем, чтобы мармит был установлен в горизонтальном положении (для этого предусмотрены регулировочные ножки), высота должна быть удобной для пользователя. Учитывая вид мармита, его можно размещать отдельно или вместе с другим кухонным оборудованием;

- Питающее напряжение сети должно быть в пределах от минус 10% до плюс 10% от номинального при допустимом изменении частоты тока по ГОСТ 32144.

- При монтаже полки и защитного стекла **необходимо** использовать пластиковые втулки. Стекло следует плоскостью приложить к металлу, вставить снаружи проставки, наживить на все винты гайки, только после этого приступить к затяжке. Не допускать перетяжки. (см. изображение)



**ПРИМЕЧАНИЕ:** Если в вашем регионе перепады питающего напряжения сети превышают указанные, рекомендуется изделие подключать к сети через монитор напряжения или стабилизатор напряжения. В противном случае изделие может выйти из строя, и гарантийные обязательства при этом не действуют.

После монтажа перед пуском в эксплуатацию просушите ПЭН-ы в течении 1,5-2 часов, для чего включите мармит, включив автоматический выключатель в стационарной электропроводке и установите терморегулятор на температуру 60°C, после просушки проверьте ток утечки.

При установке этого прилавка в линию раздачи (Л.Р.) для облегчения выравнивания линии по передней стенке необходимо совместить по отверстию  $\varnothing 10$  на боковых поверхностях основания и соединить основания соседних прилавков болтом М10х16.

## 7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Прежде чем включить мармит, внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации и, в первую очередь, с указаниями по технике безопасности, элементами управления и надписями на мармите.

Для ускорения выхода мармита на рабочий режим рекомендуется наливать в ванну горячую кипяченую воду.

Установить рабочие емкости.

Включить мармит в сеть, включив автоматический выключатель в стационарной проводке, при этом на пульте управления загорается лампа "Сеть". Нажать на красную клавишу. При достижении заданной температуры терморегулятор отключает ПЭН-ы.

При остывании ванны терморегулятор вновь включает ПЭН-ы.

После окончания выключить мармит нажатием на клавишу.

Отключить мармит от сети, выключив автоматический выключатель в

стационарной проводке.

Дать воде остыть до температуры (50 – 60) °С, вынуть емкости, собрать со дна ванны крупные частицы пищи, надеть на штуцер вентиля шланг слива, открыть вентиль, слить воду из ванны в ведро и заполнить новую порцию воды, тщательно промыть ванну и слить воду, вентиль закрыть. Шланг убрать.

## 8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III - V разрядов, имеющий квалификационную группу по электробезопасности не ниже третьей.

В процессе эксплуатации мармита необходимо выполнить следующие виды работ в системе технического обслуживания и ремонта:

ТО - регламентированное техническое обслуживание - комплекс профилактических мероприятий, осуществляемых с целью обеспечения работоспособности или исправности мармита;

ТР - текущий ремонт - ремонт, осуществляемый в процессе эксплуатации, для обеспечения или восстановления работоспособности мармита и состоящий в замене и (или) восстановлении ее отдельных частей и их регулировании.

Периодичность технического обслуживания и ремонтов:

- техническое обслуживание (ТО) проводится 1 раз в месяц;
- текущий ремонт (ТР) – при необходимости.

При техническом обслуживании мармита проделайте следующие работы:

- выявить неисправность мармита путем опроса обслуживающего персонала;
- проверить внешним осмотром мармита на соответствие правилам техники безопасности;
- проверить линии заземления;
- проверить цепи заземления самого мармита - сопротивление должно быть не более 0,1 Ом;
- 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, выключив автоматический выключатель в стационарной проводке и повесить плакат «Не включать - работают люди».

**Ежемесячно при ТО производить чистку ванны от накипи (солевых отложений) средствами, разрешенными ФС Роспотребнадзора, в соответствии с инструкцией по их применению.**

При ТР проводятся все работы, предусмотренные при ТО и ремонт или замена отдельных частей.

После окончания ТО и ТР необходимо внести запись в таблицу 5.

## 9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Все неисправности, вызывающие отказы, устраняются только специалистами.

Наименование неисправности	Вероятная причина	Методы устранения
Не происходит парообразования. Сигнальная лампа горит.	Нарушен контакт в цепи питания ПЭН-а. Перегорел ПЭН.	Восстановить контакт. Заменить ПЭН.
Не горит сигнальная лампа.	Сгорела сигнальная лампа. Выбит автомат. Нет питания в сети.	Заменить сигнальную лампу.

## 10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

**ВАЖНО!** Производитель не несет ответственности и не компенсирует потери в течение гарантийного срока за неисправности, возникшие вследствие неправильного подключения и несоблюдения положений данной Инструкции.

Внимание! Обязательным условием гарантийного обслуживания является проведение пуско-наладочных работ специализированными сервисными организациями, имеющими Лицензию.

Фирма-поставщик гарантирует надежное качество оборудования при условии соблюдения технических и эксплуатационных требований, изложенных в настоящей инструкции.

Гарантия на оборудование действует в течение 1 года.

Заводские дефекты в течение гарантийного срока устраняются бесплатно специалистами службы сервиса. Ремонт оборудования проводится в сервисном центре. По согласованию гарантийный ремонт может производиться другими сервисными центрами, имеющими соответствующие разрешительные документы на выполнение ремонта

Негарантийный ремонт производится по расценкам сервисного центра.

Изготовитель не несет ответственности за неисправности оборудования, возникшие по вине пользователя.

Необходимо также ежемесячно проводить планово-предупредительный, профилактический осмотр мармита.

Отказ от гарантийных обязательств возможен в следующих случаях:

- отсутствие в паспорте отметки о проведении монтажных и пусконаладочных работ;
- по истечении срока гарантии;
- при механических повреждениях оборудования (как внешних, так и внутренних), вызванных нарушениями правил эксплуатации;
- при повреждениях, вызванных стихийными бедствиями;
- при повреждениях, вызванных грызунами и бытовыми насекомыми;
- при повреждениях, вызванных самостоятельными попытками отрегулировать или отремонтировать оборудование;
- при отсутствии документов на приобретение оборудования (товарная накладная, паспорт).

## 11. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



г. Москва, ул. Академика Челомея, д.3.  
Телефон: (495) 357-00-87, 8-800-350-00-87



## Уход и методы очистки поверхностей нержавеющих сталей.

В процессе эксплуатации изделий из нержавеющей стали на поверхности могут появиться следы и очаги коррозии, что приводит к изменению не только внешнего вида, но и коррозионных свойств самого изделия. В большинстве случаев появление пятен и следов коррозии на поверхности нержавеющей стали обусловлено следующими причинами:

- прямой контакт с веществами, содержащими хлор, который разрушает тонкий пассивирующий слой на поверхности нержавеющей стали;
- попадание частиц железа на поверхность нержавеющей стали при прямом контакте с повреждением поверхности;
- контакт веществ или железосодержащих продуктов в присутствии кислорода при минимальном уровне влажности. Например, содержание железа в говядине – 2,8 мг / 100 г, в говяжьей печени – 9 мг / 100 г, в сыре из обезжиренного молока – 37 мг/100 г.;
- контакт с кислотосодержащими растворами или растворами щелочей и солей. К таким веществам можно отнести маринады, промышленные пасты и жидкости, солевые растворы для консервации, морскую воду и многое другое.

Именно по этим причинам нельзя считать изделия из нержавеющей стали необслуживаемыми. Для достижения максимальной коррозионной стойкости и эстетической привлекательности, поверхность нержавеющей стали должна содержаться в чистоте. Хорошая производительность и длительный срок службы изделия из нержавеющей стали может быть обеспечен лишь в том случае, когда сделан правильный выбор марки и типа поверхности, соблюдается регулярный и должный уход за конечным изделием.

**Следует помнить, что для ухода за поверхностью нержавеющей стали ни в коем случае нельзя использовать хлорсодержащие вещества.**

### Периодичность обслуживания (очистки поверхности) и применяемость:

Применение	Марка нержавеющей стали		
	430 (1.4016)	304 (1.4301)	316 (1.4401)
Внутреннее	По необходимости для поддержания внешнего вида		
Пригород, сельское хозяйство	Интервалы в 6-12 мес. (в соответствии с расположением и дизайном)		
Промышленное или городское	Не рекомендуется использовать	3-6 мес.	6-12 мес.
Прибрежные и морские р-ны	Не рекомендуется использовать	Не рекомендуется использовать	6-12 мес.

### Основные типы загрязнений и методы их удаления:

Требования	Предполагаемый метод	Комментарии
Обычное загрязнение	Мыло, моющие средства или разбавленный (1%) раствор аммиака в теплой чистой воде. Применяется с чистой губкой, мягкой тканью или щеткой с мягкими волокнами. После очистки промыть и высушить <sup>6</sup>	Приемлемо для большинства поверхностей
Отпечатки пальцев	Моющее средство и теплая вода. Альтернатива – растворитель (углеводородного происхождения)	Рекомендуется применять распылители для минимизации пятен и повторного загрязнения в процессе очистки
Масло и пятна жира	Углеводородные растворители (метилловый спирт, изопропиловый спирт или ацетон) <sup>2</sup>	Щелочные препараты, доступные с поверхностно-активными веществами, например, D7 полироль <sup>1</sup>
Плохо очищаемые пятна, незначительное изменение цвета. Подтеки воды. Незначительные следы ржавчины	Мягкие кремы и полироли без абразива, патентованные гели <sup>8</sup> . Применять с мягкой тканью или губкой, смыть остатки чистой водой и высушить <sup>6,7</sup> .	Избегайте использования абразивных паст <sup>3</sup> . Подходят чистящие кремы <sup>1</sup> с небольшим содержанием карбида кальция, например, Jif, или же с добавлением лимонной кислоты, например, Shiny Sinks <sup>1</sup> . <b><u>Не используйте хлориды.</u></b>

Локальные пятна ржавчины после контакта с углеродистой сталью, хлоридами	Патентованные гели <sup>8</sup> или 10% раствор фосфорной кислоты (с последующей обработкой аммиаком и ополаскиванием водой) или раствор щавелевой кислоты с последующим ополаскиванием водой. <sup>6</sup>	Небольшие участки могут быть зачищены мелким абразивом на резиновом или пластиковом основании. Недопустимо использование щеток и другого инструмента, ранее используемого для углеродистой стали. Убедитесь, что зачистка не портит поверхность, используя абразив на небольшом и незаметном участке поверхности.
Пригоревшая пища или углеродистые отложения	Предварительно замочить в горячей воде с моющим средством <sup>1</sup> или раствором аммиака. Удалите отложения нейлоновой щеткой с небольшим количеством чистящего порошка (при необходимости). Повторите процедуру при сильном загрязнении. Закончите обработку как при обычном загрязнении.	Абразивный порошок может оставить царапины на полированной поверхности.
Пятна танина (чай), маслянистые отложения в кофейных урнах	Пятна танина замочить в растворе кальцинированной соды (карбоната Натрия). Кофейный налет замочить в горячем растворе пищевой соды (бикарбоната Натрия).	Используйте мягкую ткань или губку. Промыть чистой водой. Подходит для большинства поверхностей.
Накипь, брызги цементного раствора	10-15% раствор фосфорной кислоты. Используйте теплую воду. Нейтрализовать разбавленным раствором аммиака, промыть чистой водой и высушить <sup>6</sup> . В качестве альтернативы замочить в 25% растворе уксуса и использовать нейлоновую щетку для удаления отложений.	Доступны фирменные препараты с поверхностно- активными веществами <sup>1</sup> . Соблюдайте особую осторожность при использовании очистителей на основе соляной кислоты.
Перегрев или сильное изменение цвета	а) Неабразивные крема или полироли, например, для полировки хромированных деталей автомобилей (Solvol Auto Chrome Metal Polish <sup>1</sup> ) б) Нейлоновые губки, например, 'Scotchbrite' <sup>3,4,5</sup>	а) Крем подходит для большинства поверхностей, но для светлой полировки используйте средства типа 'Solvol' <sup>1</sup> . Могут остаться небольшие риски на поверхности. б) Используйте на зачищенных и шлифованных поверхностях вдоль направления шлифовки.
Поверхности, долгое время не очищаемые	Тонкая абразивная паста, например, для полировки автомобиля. После обработки смыть водой и просушить.	Возможно появление эффекта полировки на матовых поверхностях. Во избежание образования полированных пятен, необходимо очищать всю поверхность изделия.
Краска, маркер	Щелочные смывки или растворители для снятия краски в зависимости от типа краски. Используйте нейлоновую или иную мягкую щетку для декоративной поверхности.	Применение в соответствии с предписанием производителя краски.

Примечания:

1. Продукция, упомянутая в данной таблице, понимается как подходящая для нержавеющей стали. Тем не менее, ни упоминание продукции и/или производителя не подразумевает, что иные производители не могут поставлять аналогичную или лучшую продукцию. В качестве примера использованы следующие продукты: - 'Jif' - Lever Brothers Ltd, 'Shiny Sinks' - Home Products Ltd, 'Ajax' - Colgate Palmolive Ltd, 'D7 Stainless Steel Polish' - Diversey Ltd, 'T-Cut' - Automotive Chemicals Ltd and 'Solvol Auto Chrome Metal Polish' - Hammerite Products Ltd, Pufas Glutoclean Edelstahl und Chrom Pflege, арт. 390367-R, Topper 3423, Stainless Steel, ECO Mist Solution

2. Все чистящие средства должны быть одобрены для использования в соответствии с национальными экологическими нормами, кроме этого, изготовлены и использованы в соответствии с инструкциями по безопасности производителя. Растворители должны использоваться в хорошо проветриваемых помещениях.

3. Нейлоновые абразивы являются наиболее адекватным решением для очистки поверхности. В случае появления царапин или необходимости их устранения, можно использовать более грубые абразивы. В случае направленной матовой или шлифованной поверхности обработку производить вдоль линий шлифовки, проверяя отсутствие расхождения шероховатости. Могут быть использованы средства с карбидом кремния для финальной обработки. Избегайте использования твердых предметов (ножи, лезвия и т.п.). Царапины особенно заметны на поверхности кухонных моек и сушилок. Они могут быть удалены специальными составами, либо средствами для полировки автомобилей.

4. При использовании проволочных щеток убедитесь, что они изготовлены из аналогичной марки нержавеющей стали, либо классом выше. Также убедитесь, что все абразивы не содержат загрязнений, особенно следов железа и хлоридов.

5. При использовании химических средств и абразивной чистки, убедитесь в безопасности метода на небольшом участке поверхности перед применением.

6. Используйте сушку потоком воздуха либо вытирайте поверхность чистыми одноразовыми салфетками во избежание образования следов подтеков воды.

7. Пятна ржавчины или изменение цвета самой нержавеющей стали вряд ли являются результатом коррозии самой нержавеющей стали (аналогичные пятна появляются как на пластиковых, так и на фарфоровых поверхностях). Пятна появляются в результате контакта с небольшими частицами углеродистой стали в процессе эксплуатации изделия из нержавеющей стали.

8. Чистящие гели на основе щавелевой кислоты: Гель Санокс, арт. 115448; PRO-BRITE Super Dolphy; Sarma Антиржавчина-гель.