

## Подтоварник-подставка модели ПП-С (П)

### 1. Техническое описание

Подтоварники-подставки предназначены для использования на предприятиях общественного питания, а также на продуктовых складах, магазинах, для временного складирования кухонного инвентаря и продуктов питания. Могут служить подставкой под котлы с первыми блюдами.

Изделие полностью изготовлено из нержавеющей стали. Крышка изготовлена из пищевой нержавеющей стали. Она укреплена с внутренней стороны листом ЛДСП, что увеличивает прочность и исключает прогиб. Ножки имеют регулируемые по высоте опоры, позволяющие компенсировать неровности поверхности.

Изделия разборные и поставляются в удобной упаковке, что облегчает их транспортировку и хранение.

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

### 2. Технические характеристики подтоварников-подставок:

Стандартные длины, мм - 600, 1000, 1200, 1500.

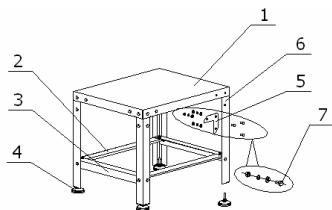
Стандартная ширина, мм –400, 600.

Стандартная высота, мм – 300.

Максимальная равномерно распределенная нагрузка на подтоварник-подставку, кг - до 200 кг.

### 3. Требования по технике безопасности

**Внимание! Запрещается нагружать подтоварник-подставку грузом, превышающим указанный.**



#### 4. Подготовка к работе и порядок работы

4.1. Распаковать упаковку. Крышку (1) положить на сборочный стол.

4.2. Вынуть стойки (6).

4.3. Крепежными уголками (5) и болтовыми соединениями (7) закрепить стойки (5) с рамой

крышки (1).

4.4. Вынуть из упаковки 2 длинных швеллера (2) и 2 коротких швеллера (3). С помощью болтовых соединений закрепить 2 длинных швеллера (2) и два коротких швеллера (2) на стойках (5). Болтовые соединения не затягивать. Вставить в пазы на

длинном швеллере перемычки (7). Закрепить нижний длинный швеллер (2) на двух коротких стойках, заправив в него свободные концы перемычек (7).

4.5. Произвести окончательную затяжку всех болтовых соединений, используя для этого два ключа «10».

4.6. Вкрутить опорные ножки (4), перевернуть собранный подтоварник-подставку и отрегулировать горизонтальность установки с помощью вкручивания-выкручивания опорных ножек.

### 5. Гарантийные обязательства

5.1. Производитель 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	Количество, шт
1.	Крышка	1
2.	Стойка	4
3.	Уголок*	4
4.	Швеллер длинный	2
5.	Швеллер короткий	2
6.	Комплект крепежа (гайка, болт, шайба, гравер)	16
7.	Ножка опорная	4
8.	Руководство по эксплуатации	1
9.	Упаковка	1

\* - уголок не ставится для модели ПП-(\*)-6/6

### 7. Сведения о приемке

Стол производственный 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;
- не ставьте на столешницу раскаленные сковороды;
- не режьте продукты на столешнице во избежание появления глубоких царапин. Мы рекомендуем использовать для этого разделочную доску;
- не двигайте царапающие предметы (например, тяжелую посуду) по столешнице;

### **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 солесодержащие** 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:**



**656011, Россия, Алтайский край,  
г. Барнаул, пр-т Калинина, 15в  
8-(3852)-72-18-90**

[www.bzpm.ru](http://www.bzpm.ru)

[www.assum.ru](http://www.assum.ru)

[info@bzpm.ru](mailto:info@bzpm.ru)

[info@assum.ru](mailto:info@assum.ru)



## **Подтоварник ПП-С (П)**



**г. Барнаул**