

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
27-0-3.86
ТОРГОВОЕ МЕХАНИЧЕСКОЕ, ХОЛОДИЛЬНОЕ
И ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ПРЕДПРИЯТИЙ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

Альбом I

МЕХАНИЧЕСКОЕ, ТЕПЛОВОЕ И РАЗДАТОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ,
НОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДОГотовочных ПРЕДПРИЯТИИ
ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ.

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
27-0-3.86

ТОРГОВОЕ МЕХАНИЧЕСКОЕ, ХОЛОДИЛЬНОЕ
И ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ПРЕДПРИЯТИЙ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

А Л Б О М I

СОСТАВ ТИПОВЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

- А Л Б О М I МЕХАНИЧЕСКОЕ, ТЕПЛОВОЕ И РАЗДАТОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, НОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ДОГотовочных ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ
- А Л Б О М II ХОЛОДИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ТОРГОВЫЕ АВТОМАТЫ, КОНТРОЛЬНО-КАССОВЫЕ
МАШИНЫ, ВЕСОНЭМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ, УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ,
ЛИНИИ ОЧИСТКИ И СУЛЬФИТАЦИИ КАРТОФЕЛЯ
- А Л Б О М III ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ И СХЕМЫ ВКЛЮЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
- А Л Б О М IV ГРУЗОПОДЪЕМНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ
ГРУЗОВ

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ

г. МОСКВА

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  В. И. ИГОТЬЮКОВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА Г. В. ИГОТЬЮКОВА

УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ ГОССТРОЯ СССР
И
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ
N 130 от 14 АПРЕЛЯ 1986 г.

СО Д Е Р Ж А Н И Е А Л Ь Б О М А I

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
27-0-3.86-1-ПЗ	Пояснительная записка	3
27-0-3.86-1-Д1	Спецификация оборудования, входящего в альбом	4-26
27-0-3.86-1-1 + 27-0-3.86-1-31	Механическое оборудование	27-57
27-0-3.86-1-32 + 27-0-3.86-1-48	Раздаточное оборудование	58-76
27-0-3.86-1-49 + 27-0-3.86-1-87	Тепловое оборудование	77-120
27-0-3.86-1-88 + 27-0-3.86-1-120	Новое оборудование для доготовочных предприятий общественного питания	121-162

М.И.

Т.М.А. П. 27-0-3.86

А.И.

1	2	3	4	5	6	7
11	Машина овощерезательная универсальная 750x510x710 N-0,8квт Объединение „Беларусторгмаш“	МРО-400-1000	515132 2007	90	37	
12	Машина овощерезательная универсальная 530x335x460 N-0,4квт Объединение „Беларусторгмаш“	МРО-50-200	515132 2004	55	38	
13	Машина овощерезательная универсальная 530x335x460 N-0,4квт Объединение „Беларусторгмаш“	МРОПФ-200	515132 2004	55	38	
14	Машина для резки вареных овощей 470x390x500 N-0,18квт г. Калининград п/я Ом 216 9	МРФ-160	515132201307	25	39	
15	Машина для измельчения сырых овощей 750x420x650 N-1,1квт Объединение „Беларусторгмаш“	Мисо	515132 2016	88	40	
16	Машина протирочная 750x420x1000 N-1,1квт Объединение „Беларусторгмаш“	МП-800	515133 2007	90	41	
17	Машина тестомесильная 1295x840x1000 N-2,2квт Яшкбадский машиностроительный завод им. XX летия ТССР	ТММ-1М	515133 1001	70	42	
18	Машина для раскатывания теста 1050x800x1350 N-0,6квт Пермский завод торгового машиностроения	МРТ-60 М	515139 0007	200	43	
19	Машина взбивальная 1105x650x1300 N-2,2квт Яшкбадский машиностроительный завод им. XX летия ТССР	МВ-60	515133 3010	400	44	
20	Машина взбивальная 750x530x1180 N-0,8квт Яшкбадский машиностроительный завод им. XX летия ТССР	МВ-35 М	515133 3007	175	45	
21	Машина взбивальная 450x700x550 N-0,18квт Пермский завод торгового машиностроения	МВ-6	515133 3001	35	46	
22	Машина для просеивания муки 1575x750x1370 N-1,1квт Пермский завод торгового машиностроения	МЛМ-800	515139 0001	160	47	

27-0-3. 86-1-А1

Лист
2

Копиров. В.И.

Формат А3
21185-01

А.1

1	2	3	4	5	6	7
27	Прошиватель вертикальный 1138x740x1960 N=1,1квт Хиероков машиностроительное объединение	П-2П	513121102910	321	48	
24	Установка смешивальная 735x245x515 N=0,25квт г. Воронеж плз Д-7677	Воронеж-3"	515178000406	25	49	
25	Машина для замеса крутого теста 630x430x630 N=1,1квт Пермский завод торгового машиностроения	МТМ-15	515133 1028	85	50	
26	Машина для размола кофе 545x365x805 N=1,5квт Пермский завод торгового машиностроения	МДК-60	515132 4001	55	51	
27	Машина для приготовления картофеля белого пюре 1180x955x1385 N=10,55квт Пермский завод торгового машиностроения	МКП-60	515133 2001	330	58	
28	Машина хлеборезательная 1200x600x730 N=0,5квт Кибартайский завод торгового оборудования	МХР-200	515132 5001	76	53	
29	Машина для резки монолита маела 1250x520x700 N=0,4квт Перовский завод торгового машиностроения	РММ	515132 3010	145	54	
30	Машина для резки гастрономических продуктов 700x600x600 N=0,4квт Калининградский завод торгового машиностроения	МРГ-300 А	515132 3007	70	55	
31	Машина для резки и укладки в стокку гастрономических продуктов 900x800x700 N=0,5квт Калининградский завод торгового машиностроения	МРГ-370	515132 3001	115	56	
32	Дозатор для крема 660x280x730 N=0,08квт Кибартайский завод торгового оборудования	ДК	515134 0005	50	57	

г.м.А.п. 27-0-3.86

Шифр докум. 27-0-3.86

27-0-3.86-1-А1

Лист
3

Копиров Вис-

Подпись ДЗ

1	2	3	4	5	6	7
II Раздаточное оборудование						
	Линия прилавок самообслуживания	ЛПС				
	Линия прилавок самообслуживания. Варьянт „Б“ 7050 x 1165 x 1420 n=10 квт	ЛПС - Б	515154	1007	1135	58
Харьковский завод торгового машиностроения в том числе:						
1	Прилавок для подморож. 606x840x860	ЛПС - I			51	68
2	Прилавок для холодных и сладких блюд. 1600x1165x1420 n=0,48 квт	ЛПС - 9			300	62
3	Прилавок-мармит для I блюда. 1600x1165x1420 n=3,75 квт	ЛПС - II			175	65
4	Прилавок-мармит для II блюда. 1600x1165x1420 n=4,3 квт	ЛПС - 3			250	63
5	Прилавок для горячих напитков. 1000x1165x1420 n=0,8 квт	ЛПС - 5			106	64
6	Прилавок - касса. 1250x1165x850 n=0,05 квт	ЛПС - 7			100	66
7	Прилавок для столовых приборов. 600x840x860	ЛПС - 6			54	64
8	Барьер 2-6820, h-700	ЛПС - 8Б				67
	Линия прилавок самообслуживания. Варьянт „Г“ 5200 x 1165 x 1420 n=6,9 квт	ЛПС - Г	515154	1012	795	60
Харьковский завод торгового машиностроения в том числе:						
1	Прилавок для холодных и сладких блюд. 1600x1165x1420 n=0,48 квт	ЛПС - 9			300	62
2	Прилавок для столовых приборов. 600x1165x860	ЛПС - 6			54	64
3	Прилавок - мармит для I блюда	ЛПС - 10				65
4	Прилавок - мармит для II блюда. 1000x1165x1420 n=3,5 квт	ЛПС - 16			190	63
5	Прилавок для горячих напитков. 1000x1165x1420	ЛПС - 5			103	64

Ал. I

1	2	3	4	5	6	7
	Линия прилавков самообслуживания. Вариант "БТ" 8370 x 1165 x 1420 N=10,0 квт	ЛПС-БТ	515/54/1010	1440	59	
	Харьковский завод торгового машиностроения в том числе:					
1	Прилавок для холодных и сырых блюд 1600x1165x1420 N=0,48 квт	ЛПС-2		300	68	
2	Прилавок для столовых приборов 600x840x860	ЛПС-6		54	64	
3	Прилавок-мармит для I блюд 1600x1165x1420 N=3,75 квт	ЛПС-11		175	65	
4	Прилавок с выдвижным устройством для тарелок ф-240 мм 440x840x860	ЛПС-20		59	67	
5	Тележка с выдвижным устройством для тарелок ф-240мм 410x650x860	ЛПС-20 Т		50	68	
6	Прилавок-мармит для II блюд 1600x1165x1420 N=4,9 квт	ЛПС-3		250	63	
7	Прилавок с выдвижным устройством для тарелок ф-200мм 440x840x860	ЛПС-21		59	67	
8	Тележка с выдвижным устройством для тарелок ф-200мм 410x650x860	ЛПС-21 Т		50	68	
9	Прилавок для горячих напитков 1000x1165x1420 N=0,8 квт	ЛПС-5		108	64	
10	Прилавок с выдвижным устройством для стаканов и чашек 440x840x860	ЛПС-22		47	67	
11	Тележка с выдвижным устройством для стаканов и чашек 410x650x860	ЛПС-22 Т		38	68	
12	Прилавок - касса 1250x1165x860 N=0,05 квт	ЛПС-7		100	66	
13	Тележка с выдвижным устройством для подносов 410x650x860	ЛПС-23 Т		33	68	
14	Барьер 2-8160 h-700	ЛПС-8 БТ			67	

Г.М.А.П. 27-0-3.86

ЦЕНТ. И ПОДП. ПОЛ. И А. П. П. В. З. М. А. П. П.

27-0-3.86-1-41

Лист
5

Копиров. Вул.

Формат А3

ЛЛ.1

м.м. 2.п. 27-0-3.86

1	2	3	4	5	6	7
	Линия прилавок самообслуживания. Вариант "Ф" 4800 x 1165 x 1420 n=5,8 квт	ЛПС - 4	515154 1022	715	61	
	Харьковский завод торгового машиностроения в том числе:					
1	Прилавок для холодных и спадких блюд 1600 x 1165 x 1420 n=0,48 квт	ЛПС - 2		300	62	
2	Прилавок для столовых приборов 600 x 1165 x 860	ЛПС - 6		54	64	
3	Мармит для II Блюд 1600 x 1165 x 1420 n=4,9 квт	ЛПС - 3 Я		250	63	
4	Прилавок для горячих блюд 1000 x 1165 x 1420 n=0,4 квт	ЛПС - 5		108	64	
	Линия конвейерная для комплектования и отпуски комплексных обедов 8000 x 2000 x 909 n=12,6 квт	АККО - 2 / поток - 2 /	515154 2004	1250	69-70	
	Объединение "Смоленскторгмаш"					
1	Транспортер комплектации 8000 x 420 x 920 n=12,6 квт	Ткш - 2	515154 2047	200	71	
	Объединение "Смоленскторгмаш"					
2	Пелешка с выжимным устройством для поджаров 400 x 600 x 850	ТЭП - 120	515156 1161	30	151	
	Объединение "Смоленскторгмаш"					
3	Пелешка с выжимным устройством для мисок 400 x 600 x 850	ТЭМ - 400	515156 1173	34	151	
	Объединение "Смоленскторгмаш"					
4	Мармит для I Блюд 640 x 660 x 905 n=1,6 квт	МЭП - 60	515127 0033	64	72	
	Объединение "Смоленскторгмаш"					
5	Мармит для мяса к I блюдам и для II несоусных блюд 420 x 660 x 905 n=1,6 квт	МЭП - 6	515127 0021	63	72	
	Объединение "Смоленскторгмаш"					

27-0-3.86-1-Д1

Лист

6

Копиров. Всл.

Формат #3

11/10-01

А.1

1	2	3	4	5	6	7
6	Пеленка с вышивным устройством для тарвак 470 x 600 x 850	ТВТ-120	515156 1155	75	151	
	Объединение „Смоленскторгмаш“					
7	Мармит для гарнира 420 x 660 x 905 н = 1,2 квт	МЭП-35	515127 0029	50	72	
	Объединение „Смоленскторгмаш“					
8	Мармит для I посуды блюд и для сложного гарнира 420 x 660 x 905 н = 1,2 квт	МЭП-20	515127 0025	50	72	
	Объединение „Смоленскторгмаш“					
9	Пеленка вышивным устройством для стаканов 400 x 600 x 850	ТВЕ-120	515156 1164	30	151	
	Объединение „Смоленскторгмаш“					
10	Пеленка с вышивным устройством для закусок 400 x 600 x 850	ТВЗ-120	515156 1167	30	151	
	Объединение „Смоленскторгмаш“					
11	Транспортер для сбора грязной посуды 16000 x 420 x 920 н = 0,6 квт	ТКШ-5	515154 2029	350	75	
	Объединение „Смоленскторгмаш“					
	Линия комплектования, накопления и отсуха скоплектованных обедов 16800 x 3120 x 1630 н = 38,56 квт	ЛКНО-2 /ЭФФект-2/	515154 4004	3550	73-74	
	Объединение „Смоленскторгмаш“					
1.	Транспортер комплектации 16000 x 420 x 900 н = 2,6 квт	ТКШ-5	515154 2029	350	75	
	Объединение „Смоленскторгмаш“					
2	Мармит для I блюд 640 x 660 x 905 н = 1,6 квт	МЭП-60	515127 0033	64	72	
	Объединение „Смоленскторгмаш“					

27-0-3. 86-1-Д1

Лист
7

Копиров. Вит-

Формат А3

Имя и фамилия, должность, дата, время

м. м. в. п. 27-0-3. 86

Ал. I

т. н. в. р. 27-0-3.86

1	2	3	4	5	6	7
3	Мармит для мяса к I блюдам и для II несоченных блюд 420 x 660 x 905 N=1,6 квт Объединение „Смоленскторгмаш“	МЭП-6	5151270021	63	72	
4	Мармит для I соученных блюд и для сложного гарнира 420 x 660 x 905 N=1,2 квт Объединение „Смоленскторгмаш“	МЭП-20	5151270025	50	72	
5	Мармит для гарнира 420 x 660 x 905 N=1,2 квт Объединение „Смоленскторгмаш“	МЭП-35	5151270023	50	72	
6	Тележка с выжимным устройством для мясок 450 x 600 x 850 Объединение „Смоленскторгмаш“	ТВМ-400	5151561173	50	151	
7	Тележка с выжимным устройством для баранчиков 450 x 600 x 850 Объединение „Смоленскторгмаш“	ТВБ-480	5151561170	50	151	
8	Тележка с выжимным устройством для закусок и хлеба 400 x 600 x 850 Объединение „Смоленскторгмаш“	ТВЗ-120	5151561167	30	151	
9	Тележка с выжимным устройством для стakanов 400 x 600 x 850 Объединение „Смоленскторгмаш“	ТВС-120	5151561164	36	151	
10	Тележка с выжимным устройством для подносов 400 x 600 x 850 Объединение „Смоленскторгмаш“	ТВП-120	5151561161	30	151	
11	Тележка для столовых приборов 400 x 600 x 850 Объединение „Смоленскторгмаш“	ТСП-300	5151561176	25	152	

27-0-3.86-1-А1

Лист
8

Копиров. Вн.

Формат А3
41185-01

1	2	3	4	5	6	7
III	ТЕПЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ					
1	ПАИТА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СЕКЦИОННАЯ МОДУЛИРОВАННАЯ 840x840x860 И-12,0квт ДУШАНБИНСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ	ПЭСМ-4	515122 1027	205	77	
2	ПАИТА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СЕКЦИОННАЯ МОДУЛИРОВАННАЯ 1050x840x860 И-17,0квт ДУШАНБИНСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ	ПЭСМ-4 шБ	515122 1030	255	77	
3	КОТЕЛ ПИЩЕВАРОЧНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ 1120x1040x1200 И-30,0квт Объединение „Киргизторгмаш“	КПЭ-250-1	515127 1075	260	78	
4	КОТЕЛ ПИЩЕВАРОЧНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ 1120x1040x1200 И-21,0квт Объединение „Киргизторгмаш“	КПЭ-160-1	515127 1067	230	78	
5	КОТЕЛ ПИЩЕВАРОЧНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ 955x960x1160 И-15,0квт Объединение „Киргизторгмаш“	КПЭ-100-1	515121 1059	200	79	
6	КОТЕЛ ПИЩЕВАРОЧНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ 955x640x1100 И-9,45квт Ярославский завод холодильных машин	КПЭ-60	515121 1004	107	80	
7	КОТЕЛ СЕКЦИОННЫЙ МОДУЛИРОВАННЫЙ 1050x840x860 И-34,5квт Ленинбадский завод торгового машиностроения	КПЭСМ-60М	515121 1045	180	81	
8	АВТОКЛАВ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ 820x980x1245 И-10,8квт Объединение „Киргизторгмаш“	А9-1	515129 0016	235	82	
9	АППАРАТ ПАРОВАРОЧНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ 840x864x1620 И-10,0квт Объединение „Мосторгмаш“	АПЭСМ-2	515129 0004	260	83	
10	СВЯЗОВОДА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СЕКЦИОННАЯ МОДУЛИРОВАННАЯ 1470x840x860 И-12,0квт Ленинбадский З-д торгового машиностроения	СЭСМ-05	515124 1007	320	84	
11	СВЯЗОВОДА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СЕКЦИОННАЯ МОДУЛИРОВАННАЯ 1050x840x860 И-6,0квт Комиссаровский завод торгового машиностроения	СЭСМ-0.2	515124 1004	225	84	
12	ФРИТЮРНИЦА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СЕКЦИОННАЯ МОДУЛИРОВАННАЯ 1420x840x860 И-15,0квт Объединение „Смоленскторгмаш“	ФЭСМ-20	515124 2001	90	85	

А. А. I

1	2	3	4	5	6	7
13	ЖАРОВНЯ ВРАЩАЮЩАЯСЯ ХАРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ХОЛДИЛЬНЫХ МАШИН 2830x690x1300 N=15,68 кВт	ЖВЭ-720	5151243004	450	86	
14	МАШИНА ДЛЯ ПРИГотовЛЕНИЯ БЛИНЧИКОВ ОбЪединение „КиевТОРГМАШ“ 2150x2050x1660 N=18,5 кВт	МБН-780	515165 0016	158	87-88	
15	ИндУЖАРочный секционный мвдУАИРОВанный ДУШАНБИНСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 830x800x1500 N=3,6 кВт	ШЖЭСМ-2к	515123 1018	210	89	
16	ШКАФ ПЕКАРНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ОбЪединение „МОСТОРГМАШ“ 1200x1040x1630 N=15,6 кВт	ШЭСМ-3	515123 1015	480	90	
17	ПЕЧЬ КОНВЕЙЕРНАЯ ЖАРочНАЯ ОбЪединение „МОСТОРГМАШ“ 4400x900x1400 N=58,8 кВт	ПКЖ	515165 0019	950	91	
18	АвТОМАТ ДЛЯ ПРИГотовЛЕНИЯ ПИРОЖКОВ ОбЪединение „КиевТОРГМАШ“ 1500x1780x1700 N=16,7 кВт	АЖ-3П	515165 0025	980	92-93	
19	АППАРАТ ДЛЯ ПРИГотовЛЕНИЯ И ЖАРЕНИЯ ПОЛЧИКОВ 1220x900x1600 N=8,3 кВт ОбЪединение „КиевТОРГМАШ“	АП-3М	515165 0010	230	94	
20	МАРМИТ СТАЦИОНАРНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ДЛЯ ПЕКАРИИ 1680x800x530 N=3,75 кВт ОбЪединение „МОСТОРГМАШ“	МСЭСМ-3	514228	165	95	
21	МАРМИТ СТАЦИОНАРНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ДЛЯ ПЕКАРИИ 1600x840x1050 N=4,9 кВт ОбЪединение „МОСТОРГМАШ“	МСЭ-110к	515127 0005	220	96	
22	МАРМИТ СТАЦИОНАРНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ДЛЯ ПЕКАРИИ 1050x840x1010 N=3,5 кВт ОбЪединение „МОСТОРГМАШ“	МСЭСМ-60	515127 0018	209	97	

И. М. В. 27-0-386

И. М. В. 27-0-386

27-0-3. 86-1-41

Лист
41

27-195-01

Ал. I

1	2	3	4	5	6	7
23	Шкаф тепловой сквозной Объединение „Мастергмаш“	7420x950x1950 N=7,7квт	ШТС - М	515129 002	720	98
24	Электрощитовые Ульянский завод лабораторных электропечей	705x115x235 N=1,05квт	„Эри“	346878 0011	3,2	99
25	Машина посудомоечная Объединение „Беларесторгмаш“	4840x1080x750 N=40,8квт	ММУ - 2000	515151 1008	900	100
26	Машина посудомоечная Объединение „Смоленскторгмаш“	3800x1100x750 N=38,6квт	ММУ - 1000 М	515151 1060	750	101
27	Машина посудомоечная Объединение „Беларесторгмаш“	1869 x 785 x 1500 N=16,5квт	ММУ - 700	515151 1068	180	102
28	Машина посудомоечная Черкасский машиностроительный завод им. Г.И. Петровского	7580 x 1000 x 1300 N=33,36квт	В-5 - КИТ-1А	515151 1065	610	103
29	Кипятильник электрический БВРДСКИЙ ЗАВОД „ТОРГМАШ“	508 x 376 x 730 N=12,0квт	КНЭ - 100Б	515125 1010	28	104
30	Кипятильник электрический г. Челябинск п/я ЯБ 4818	440 x 370 x 800 N=12,0квт	КНЭ - 100 М	515125 0000	35	105
31	Кипятильник электрический Калининградский завод торгового машиностроения	450 x 350 x 750 N=6,0квт	КНЭ - 50 М1	515125 1004	20	106
32	Кипятильник электрический Калининградский завод торгового машиностроения	450 x 350 x 675 N=3,0квт	КНЭ - 25 М1	515125 0001	18	106
33	Перемешиватель электрический Ленинградский завод торгового машиностроения	760x630x430 N=0,5квт	ТЭ - 25	51 5158 0109	22	107
34	Кофеварка Венгрия „Трансэлектро“ Будапешт	1030 x 530 x 465 N=5,73квт	„Ожкия - Рекорд“		85	108
35	Кофеварка Венгрия „Трансэлектро“ Будапешт	1080 x 460 x 390 N=5,27квт	КК - 101		80	108

ИЗДАНИЕ ПОС. ПЕРЕИЗДАНИЕ

М. М. В. П. 27-0-3.86

27-0-3. 86-1-А1

Копиров. Б.И.

Формат А5

Лист
12

21155-01

А.А. I

1	2	3	4	5	6	7
	Оборудование на газовом обогреве					
1	Котел газовой 840x840x860 Комбинированный завод торгового машиностроения	КГМ-2 М	515122 2002	240	109	112
2	Устройство для опалки стальной дачи 900x700x1800 Объединение "Киргизторгмаш"	УОП-1	515128 3003	110		115
	Оборудование из пара и твердом топливе					
1	Котел пиллерачный паровой 1120x1030x1360 Объединение "Киргизторгмаш"	КПД-270-1	515121 5007	230		114
2	Котел пиллерачный паровой 1120x1030x1300 Объединение "Киргизторгмаш"	КПД-150-1	515121 4004	200		114
3	Котел пиллерачный паровой 955x960x1160 Объединение "Киргизторгмаш"	КПД-100-1	515121 4001	160		115
4	Котел тилбик из нержавеющей стали 620x345x1120 Бердский завод торгового машиностроения	КМ-60 М	515126 1001	20		116
	Прочие оборудование					
1	Секция - ветаяка с краном-смесителем 210x840x1450 Ленинградский завод торгового машиностроения	ВКСМ	515158 0102	30		117
2	Секция - ветаяка с гладким столом 210x840x860 Ленинградский завод торгового машиностроения	ВСМ	515158 0105	28		117
3	Стойка раздаточная теплового 1500x800x850 Комбинированный завод торгового машиностроения	СРТЭСМ-М	515171	135		118
4	Стойка раздаточная 1500x800x850 Комбинированный завод торгового машиностроения	СРСМ-М	515171	115		118

от. м. 27.11. 27-0-3. 86

Лист № 13

27-0-3. 86-1-А1

13

Копиров. В.М.

Формат А3

21.05.01

Лл. I

1	2	3	4	5	6	7
	Новое оборудование для договорных предприятий общественного питания.					
1	Плита электрическая 500 x 800 x 730 м=4,0квт Коммунаровский завод торгового машиностроения	пэ-0.17	515122	55	131	
2	Плита электрическая 500 x 800 x 850 м=4,0квт Душанбинский завод торгового машиностроения	пэ-0.17-01	515122	80	131	
3	Плита электрическая 1000 x 800 x 330 м=12,0квт Коммунаровский завод торгового машиностроения	пэ-0.51	515122	120	131	
4	Плита электрическая 1200 x 800 x 850 м=12,0квт Душанбинский завод торгового машиностроения	пэ-0.51-01	515122	160	131	
5	Шкаф жарочный электрический 500 x 800 x 980 м=8,0квт Объединение "Киргизторгмаш"	шмэ-0.51	5151231027	120	132	
6	Шкаф жарочный электрический 500 x 800 x 1500 м=8,0квт Объединение "Киргизторгмаш"	шмэ-0.51-01	5151231030	145	132	
7	Шкаф жарочный электрический 500 x 800 x 980 м=12,0квт Объединение "Киргизторгмаш"	шмэ-0.85	5151231021	140	132	
8	Шкаф жарочный электрический 500 x 800 x 1500 м=12,0квт Объединение "Киргизторгмаш"	шмэ-0.85-01	5151231024	165	132	
9	Сковорода электрическая 500 x 800 x 730 м=5,0квт Коммунаровский завод торгового машиностроения	дэ-0.22	515124	100	133	
10	Сковорода электрическая 500 x 800 x 850 м=5,0квт Коммунаровский завод торгового машиностроения	дэ-0.22-01	515124	120	133	

27-0-3.86-1-Д1

Лист

15

Копиров. Дил.

Формат 43

2185-01

м.м. в.п. 27-0-3.86

ИЗДАНИЕ

АЛ.1

т. м. в. п. 27-0-3.86

ИЗДАНИЕ, КОМП. КАРТА ВРЕМ. ПОС. А

1	2	3	4	5	6	7
11	Сковорода электрическая 1200 x 800 x 330 н=11,5квт Комиссаровский завод торгового машиностроения	СЭ-0.45	515124	220	134	
12	Сковорода электрическая 1200 x 800 x 850 н=11,5квт Комиссаровский завод торгового машиностроения	СЭ-0.45-01	515124	250	134	
13	Аппарат паярочный электрический 900x800x980 н=7,5квт Объединение „Мосторгмаш“	АПЭ-0.23 А	515129 0020	160	135	
14	Аппарат паярочный электрический 900x800x1500н=7,5квт Объединение „Мосторгмаш“	АПЭ-0.23А-01	515129 0021	180	135	
15	Фритюрница электрическая 500 x 800 x 330 н=7,5квт Объединение „Смоленскторгмаш“	ФЭ-20	5151242004	50	136	
16	Фритюрница электрическая 500 x 800 x 850 н=7,5квт Объединение „Смоленскторгмаш“	ФЭ-20-01	5151242007	75	136	
17	Устройство варочное электрическое 600x880x1125 н=9,45квт Ленинградский завод торгового машиностроения	ЧЭВ-60	515129 0026	160	137	
18	Котел передвижной 400x600x850 Ленинградский завод торгового машиностроения	КП-60		60	137	
19	Котел пищеварочный электрический 800x920x1130 н=18,4квт Объединение „Киргизторгмаш“	КЭ-100	515121 1103	160	138	
20	Котел пищеварочный электрический 1200x920x1130н=24,0квт Объединение „Киргизторгмаш“	КЭ-160	515121 1106	190	138	
21	Котел пищеварочный электрический 1500x920x1130 н=30,0квт Объединение „Киргизторгмаш“	КЭ-250	515121 1109	220	138	
22	Термостат электрический 360x630x430 н=0,9квт Ленинградский завод торгового машиностроения	ТЭ-85	515158 0109	22	107	

27-0-3.86-1-A1

Копиров. Бух.

Формат А3

Лист
16

М.Т.

м.м.г.г. 27-0-3, 86

1	2	3	4	5	6	7
23	Стел производственный с коленной рамной 1500 x 800 x 1600 Бердский завод торгового машиностроения	СПМ-1500	515158 0142	114	139	
24	Стел производственный с малой механизацией 1500x800x1600 Бердский завод торгового машиностроения	СПМ-1500	515158 0145	139	139	
25	Стел производственный 1200 x 800 x 850 Бердский завод торгового машиностроения	СП-1200	515158 0148	70	140	
26	Ветявка 500 x 800 x 330 Душанбинский завод торгового машиностроения	В-500	515158 0122	30	141	
27	Ветявка Душанбинский завод торгового машиностроения	В-500-01	515158 0125	50	141	
28	Ветявка 400 x 800 x 330 Душанбинский завод торгового машиностроения	В-400	515158 0126	25	141	
29	Ветявка 400 x 800 x 850 Душанбинский завод торгового машиностроения	В-400-01	515158 0127	45	141	
30	Ветявка 300 x 800 x 330 Душанбинский завод торгового машиностроения	В-300	515158 0128	25	141	
31	Ферма островная 1200 x 1580 x 2180 Ленинбадский завод торгового машиностроения	Ф0-1.2	515159 0035	160	142	
32	Ферма островная 1600 x 1580 x 2180 Ленинбадский завод торгового машиностроения	Ф0-1.6	515159 0038	170	142	
33	Ферма островная 2400 x 1580 x 2180 Ленинбадский завод торгового машиностроения	Ф0-2.4	515159 0044	220	142	
34	Ферма островная 2800 x 1580 x 2180 Ленинбадский завод торгового машиностроения	Ф0-2.8	515159 0047	230	142	

Ш.Н.ТОВА. ПОДЛ. В. ПАТЛ. П.С.М.Н. Ш.М.Н.

27-0-3. 86-1-Д1 Лист 17

Копиров. В.м.г.

Формат А3
21185-01

Лл. I

Лл. № 8 п. 27-0-3.86

Лл. № 10 п. 27-0-3.86

1	2	3	4	5	6	7
35	ФЕРМА ОСТРОВНАЯ ЛЕНИНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 3200x1580x2180	Ф0 - 3.2	51 5159 0050	240	142	
36	ФЕРМА ОСТРОВНАЯ ЛЕНИНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 3600x1580x2180	Ф0 - 3.6	51 5159 0053	260	142	
37	ФЕРМА ОСТРОВНАЯ ЛЕНИНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 4000x1580x2180	Ф0 - 4.0	51 5159 0056	265	142	
38	ФЕРМА ОСТРОВНАЯ ЛЕНИНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 4400x1580x2180	Ф0 - 4.4	51 5159 0059	275	142	
39	ФЕРМА ОСТРОВНАЯ ЛЕНИНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 4800x1580x2180	Ф0 - 4.8	51 5159 0062	285	142	
40	ФЕРМА ОСТРОВНАЯ ЛЕНИНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 5200x1580x2180	Ф0 - 5.2	51 5159 0065	320	142	
41	ФЕРМА ОСТРОВНАЯ ЛЕНИНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 5600x1580x2180	Ф0 - 5.6	51 5159 0068	330	142	
42	ФЕРМА ПРИСТЕННАЯ ЛЕНИНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 1280x840x2180	ФП - 1.2	51 5159 0071	115	143	
43	ФЕРМА ПРИСТЕННАЯ ЛЕНИНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 1600x840x2180	ФП - 1.6	51 5159 0074	120	143	
44	ФЕРМА ПРИСТЕННАЯ ЛЕНИНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 2400x840x2180	ФП - 2.4	51 5159 0080	155	143	
45	ФЕРМА ПРИСТЕННАЯ ЛЕНИНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 2800x840x2180	ФП - 2.8	51 5159 0083	160	143	
46	ФЕРМА ПРИСТЕННАЯ ЛЕНИНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ 3200x840x2180	ФП - 3.2	51 5159 0086	165	143	

27-0-3. 86-1-А1

АНСТ
18

А.1

1	2	3	4	5	6	7
47	Ферма пристенная Ленинградский завод торгового машиностроения	3600 x 840 x 2180	ФП - 3,6	515159 0089	185	143
48	Ферма пристенная Ленинградский завод торгового машиностроения	4000 x 840 x 2180	ФП - 4,0	515159 0092	195	143
49	Ферма пристенная Ленинградский завод торгового машиностроения	4400 x 840 x 2180	ФП - 4,4	515159 0095	205	143
50	Ферма пристенная Ленинградский завод торгового машиностроения	4800 x 840 x 2180	ФП - 4,8	515159 0098	215	143
51	Ферма пристенная Ленинградский завод торгового машиностроения	5200 x 840 x 2180	ФП - 5,2	515159 0101	225	143
52	Ферма пристенная Ленинградский завод торгового машиностроения	5600 x 840 x 2180	ФП - 5,6	515159 0104	235	143
53	Отсек местный режущий Ленинградский завод торгового машиностроения	490 x 745 x 370	МВО - 0,5	515159 0034	10	144
54	Отсек местный режущий Ленинградский завод торгового машиностроения	520 x 785 x 580	МВО - 0,5 - 0,1	515159 0031	35	144
55	Отсек местный режущий Ленинградский завод торгового машиностроения	1200 x 785 x 580	МВО - 1,2	515159 0028	95	145
56	Отсек местный режущий Ленинградский завод торгового машиностроения	1600 x 785 x 580	МВО - 1,6	515159 0025	100	145
57	Прилавок - витрина холодильный Харьковский завод торгового машиностроения	1600 x 800 x 850	ПВХС-1-0,315/102	515113 1057	205	146

т. м. в. п. 27-0-3.86

Шифр подл. Подл. и дата выдачи

27-0-3. 86-1-А1

Лист
19

Копиров. Внп.

Формат 83

Л. 1

т. н. в. о. 27-0-3 86

ИНВЕНТАРЬ ПОДАРИСЫ ДАТА ВСТАВЛЕНИЯ

1	2	3	4	5	6	7
58	КАССЕТА Объединение „Киргизторгмаш“ 540x346x486	КМ-1		5		
59	ПЕЛЕЖКА ПОДЪЕМНАЯ Перовский завод торгового машиностроения 946x410x1250	ТП-80	515156 2028	44	147	
60	ПЕЛЕЖКА ПОДЪЕМНАЯ Перовский завод торгового машиностроения 1030x410x1250	ТП-80 К	515156 2031	46	147	
61	МАРМИТ СТАЦИОНАРНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ 1200x800x330 N=2,5кВт Харьковский завод торгового машиностроения	МСЭ-84	5151270058	80	148	
62	МАРМИТ СТАЦИОНАРНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ 1200x800x850 N=2,5кВт Харьковский завод торгового машиностроения	МСЭ-84-01	515127 0062	120	148	
63	МАРМИТ ПЕРЕДВИЖНОЙ 400x600x850 N=0,63кВт Харьковский завод торгового машиностроения	МП-28	515127 0066	50	148	
64	ШКАФ ТЕПЛОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ 400x600x678 Харьковский завод торгового машиностроения	ШТ9-1	515129 0032	50	149	
65	ШКАФ ТЕПЛОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ 400x600x1025 N=1,26кВт Харьковский завод торгового машиностроения	ШТ9-1-01	515129 0033	70	149	
66	ШКАФ ТЕПЛОВОЙ ПЕРЕДВИЖНОЙ 400x600x1025 N=1,26кВт Объединение „Смоленскторгмаш“	ШТ9-1	515129 0038	70	149	
67	Контейнер передвижной 800x600x900 Объединение „Смоленскторгмаш“	КП-160	515158 0157	60	150	
68	Контейнер передвижной 800x600x900 Объединение „Смоленскторгмаш“	КП-160-01	515158 0160	60	150	
69	Контейнер передвижной 800x600x900 Объединение „Смоленскторгмаш“	КП-160-02	515158 0337	45	150	

21185-01

А. I

1	2	3	4	5	6	7
70	Контейнер передвижной Объединение „Смоленскторгмаш“	800 x 600 x 1700	КП-300	515158 0151	85	150
71	Контейнер передвижной Объединение „Смоленскторгмаш“	800 x 600 x 1700	КП-300-01	515158 0153	85	150
72	Пеленка с выжимным устройством Объединение „Смоленскторгмаш“	400 x 600 x 850	ТВТ-120	515156 1155	35	151
73	Пеленка с выжимным устройством Объединение „Смоленскторгмаш“	400 x 600 x 850	ТВТ-240	515156 1158	50	151
74	Пеленка с выжимным устройством Объединение „Смоленскторгмаш“	450 x 600 x 850	ТВМ-400	515156 1173	50	151
75	Пеленка с выжимным устройством Объединение „Смоленскторгмаш“	450 x 600 x 850	ТВБ-480	515156 1170	50	151
76	Пеленка с выжимным устройством Объединение „Смоленскторгмаш“	400 x 600 x 850	ТВС-120	515156 1164	30	151
77	Пеленка с выжимным устройством Объединение „Смоленскторгмаш“	400 x 600 x 850	ТВС-120-01	515156 1165	30	151
78	Пеленка с выжимным устройством Объединение „Смоленскторгмаш“	400 x 600 x 850	ТВЗ-120	515156 1167	30	151
79	Пеленка с выжимным устройством Объединение „Смоленскторгмаш“	400 x 600 x 850	ТВЛ-120	515156 1161	30	151
80	Пеленка для столовых приборов Объединение „Смоленскторгмаш“	400 x 600 x 850	ТСП-900	515156 1176	25	152
81	Лицья самообслуживания Харьковский завод торгового машиностроения	8000 x 1160 x 1600 н=5,83кг	ЛС-А	515154	1240	153-155

т.м.д.п. 27-0-3.86

ОБЪЕДИНЕНИЕ ПОСЛ. Д. В. А. Т. А. П. В. А. М. П. В. А. М. П. В. А. М. П.

27-0-3. 86-1-Д1

Лист

21

Копиров. В. И. Л.

Формат А3

АА. I

1	2	3	4	5	6	7
82	Линия самообслуживания Харьковский завод торгового машиностроения	8800 x 1160 x 1600 №6,52квт	ЛВ-Б	51 5154	1400	153; 156-159
83	Линия самообслуживания Харьковский завод торгового машиностроения	9200 x 1160 x 1600 №7,15квт	ЛВ-В	51 5154	1500	153; 156-159
84	Линия самообслуживания Харьковский завод торгового машиностроения	6600 x 1160 x 1600	ЛВ-Г	51 5154	980	153; 160-161
85	Емкость функциональная Объединение «Смоленскторгмаш»	530 x 325 x 200	Е1 x 200 К1	51 5158 0220		162
86	Емкость функциональная Объединение «Смоленскторгмаш»	530 x 325 x 200	Е1а x 200 К1а			162
87	Емкость функциональная Объединение «Смоленскторгмаш»	530 x 325 x 150	Е1а x 150 К1а	51 5158 0217		162
88	Емкость функциональная Объединение «Смоленскторгмаш»	530 x 325 x 100	Е1а x 100 К1а	51 5158 0268		162
89	Емкость функциональная Комиссаровский завод торгового машиностроения	530 x 325 x 100	Е1 x 100 К1	51 5158 0214		162
90	Емкость функциональная Комиссаровский завод торгового машиностроения	530 x 325 x 65	Е1 x 65 К1			162
91	Яклядыш перфорированный Объединение «Смоленскторгмаш»	530 x 325 x 180	М1 x 180	51 5158 0286		162
92	Противень Харьковский завод торгового машиностроения	530 x 325 x 40	Д1 x 40			162
93	Емкость Объединение «Киргизторгмаш»	530 x 325 x 40	Е016 x 40			162

м. д. п. 270-3-86

УЧЕТ И ПРОВ. ПОСЛ. В. В. ПОП. В. В. ПОП. В. В. ПОП.

27-0-3. 86-1-41

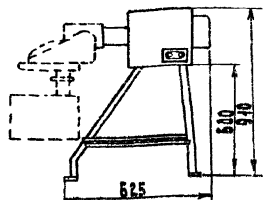
Копиров. Бух.

Лист
22

Формат А3

21185-04

Общий вид



Монтажная схема

Привод

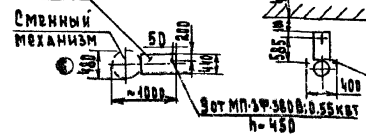
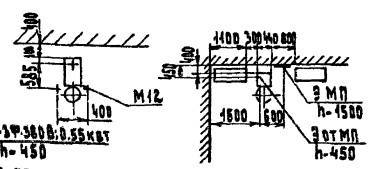
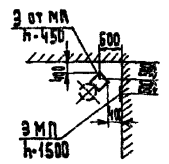


Схема крепления привода



Варианты размещения



Компакт универсальной машины ПУ-0.6:
 привод П-2; мясорубка МС 2-70; много-
 целевой механизм МСЧ-7-В-20; рыкатель МС-19-1400;
 механизм для нарезания вареных овощей МС-18-160;
 обощерезка 822-7-10 с противочным приспособлением;
 механизм МС 28-100 для нарезки сырого картофеля.

Технические характеристики
Привод П-2

- Электродвигатель: 4х380/4х230
 Тип:
 Мощность, кВт: 0.55
 Напряжение, В: 380
 Род тока: Трехфазный переменный
- Габаритные размеры (без подставки), мм:
 Длина: 530
 Ширина: 280
 Высота: 310
- Габаритные размеры (с подставкой), мм:
 Длина: 625
 Ширина: 440
 Высота: 540
- Масса, кг: 40

Подставка ПП-1

- Габаритные размеры, мм:
 Длина: 625
 Ширина: 440
 Высота: 600
- Масса, кг: 40

Мясорубка МС 2-70

- Производительность, кг/ч: 15
- Габаритные размеры, мм:
 Длина: 310
 Ширина: 310
 Высота: 200
- Масса, кг: 7.0

Механизм для нарезания вареных овощей МС-18-160

- Производительность, кг/ч: 160
- Габаритные размеры, мм:
 Длина: 420
 Ширина: 380
 Высота: 410
- Масса, кг: 42

Механизм для нарезания картофеля на брусочки МС 28-100

- Производительность, кг/ч: 100
- Габаритные размеры, мм:
 Длина: 318
 Ширина: 242
 Высота: 360
- Масса, кг: 16

Обощерезка 822-7-10

- Производительность, кг/ч при нарезании: 250
- Габаритные размеры, мм:
 Длина: 370
 Ширина: 350
 Высота: 360
- Масса, кг: 36

Рыкатель МС-19-1400

- Производительность, порции/ч: 1400
- Габаритные размеры:
 Длина: 375
 Ширина: 150
 Высота: 235
- Масса, кг: 10

Механизм многоцелевой МСЧ-7-В-20

- Производительность при перемешивании фарша, кг/ч: 150
- Габаритные размеры, мм:
 Длина: 580
 Ширина: 480
 Высота: 660
- Масса в сборе, кг: 32

Код ОКП: 5151350014
 Изготовитель: Пермский завод
 торгового машиностроения

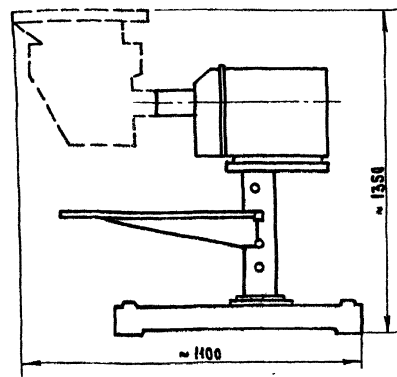
		27-0-3.86-1-2			
Исполнитель:	С.В.ЕРАЛОВ	Дата:		Машина универсальная	Стандарт ГОСТ
Н. контр. Разработчик:	И.И.И.	Лист:	1	ПУ-0.6	Р 1
Г.А. Спец. Исполнитель:	И.И.И.	Лист:	1		ГОСТ 17516-77
Рук. гр. Мирянова:	И.И.И.	Лист:	1		ГОСТ 17516-77
Ст. инж. Сидорова:	И.И.И.	Лист:	1		ГОСТ 17516-77

т. м. 8. п. 27-0-3.86

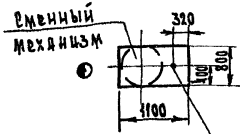
Лист №1000. Подст. и дат. 27-0-3.86

А.1

Общий вид

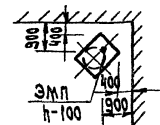
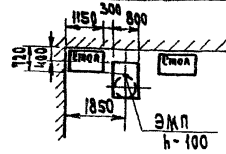


Монтажная схема



ЭЗФМП 220 или 380-0,6/0,85 кВт
λ = 100

Варианты размещения



т.ч. 8.2. 27-0-8.86

Привод универсальный и ременные механизмы к нему предназначены для механизации седловых процессов переработки пищевых продуктов и для дробления общепитового лютичника.

Комплект привода универсального А-7: привод А-7, подставка ПД-1, мясорубка ММ II-1, механизм для взбивания и перемешивания МП II-1, механизм ошцещрзательного-протирочный МП II-Г.

Технические характеристики привода А-7

- Электродвигатель
тип А02-12-4/6
мощность, кВт 8,6/0,85
напряжение, В 220 или 380
род тока трехфазный переменный
- Габаритные размеры без подставки, мм
длина 320
ширина 300
высота 325

- Габаритные размеры/подставка, мм:
длина 1100
ширина 800
высота 1350
- Масса привода, кг 41
- Габаритные размеры, мм:
длина 1040
ширина 800
высота 720
- Мясорубка ММ II-1
1. Производительность, кг/ч 70
2. Тип механизма тип I ГОСТ 7174
3. Габаритные размеры, мм:
длина 310
ширина 310
высота 305
- Масса, кг 7,0
- Механизм для взбивания и перемешивания МП II-1
1. Производительность при взбивании циклов/ч 4-6
при перемешивании фарша, кг/ч 150
2. Емкость бачка, л 25

- Габаритные размеры, мм
длина 1450
ширина 610
высота 620
- Масса с полным комплектом, кг 36
- Производительность, кг/ч 300 ÷ 500
- Габаритные размеры, мм:
ошцещрзательного механизма
длина 330
ширина 450
высота 460
- Масса механизма, кг 14,5
- КОД ОКП 5151350025

Изготовитель: Пермский завод торгового машиностроения

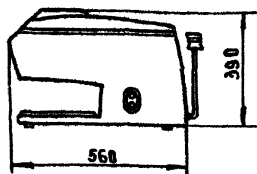
27-0-3.86-1-3

И.Контр. Соснов	И.Контр. Гуреев	И.Контр. Литвиненко	И.Контр. Шварц
И.Контр. Шварц	И.Контр. Шварц	И.Контр. Шварц	И.Контр. Шварц

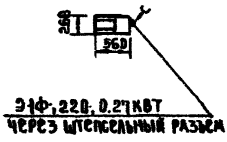
Машина универсальная П-1	Станд. Амет	Аметов
	ЦНИИЭП	И.Контр. Шварц

Л.А.Т

ВНЕШНИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



МЯСОРИХАТЕЛЬ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ НА СТОЛЕ.

- ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**
1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПРИ ДВУХКРАТНОМ ПРОВОСКОМЫИ, ПОРЦИЙ/МИН 15
 2. ЧИСЛО ОБОРОТОВ НОЖЕВЫХ ВАЛОВ, ОБ/МИН 90
 3. КОЛИЧЕСТВО НОЖЕВЫХ ВАЛОВ, ШТ 2
 4. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:

ТИП	АВЕ-072-4
МОЩНОСТЬ, кВт	0,27
НАПРЯЖЕНИЕ, В	220
РОД ТОКА	ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 5. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:

ДЛИНА	560
ШИРИНА	260
ВЫСОТА	390
 6. МАССА, кг. 37
 КОД ВКД 5151390004
 ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КИБАРТАЙСКИЙ ЗАВОД
 ТОВАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

МАШИНА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ РЫХЛЕНИЯ ПОРЦИОННЫХ КУСКОВ МЯСА ПРИ ПРИГОТОВЛЕНИИ ОТБИВНЫХ, ШНИЦЕЛЕЙ, РОМШТЕКСОВ, БИФШТЕКСОВ В ПРЕДПРИЯТИЯХ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ. МАШИНА СОСТОИТ ИЗ ОСНОВАНИЯ, КОРПУСА, ПРЫШКИ, СМОНТИРОВАННОЙ В КОРПУСЕ КАРЕТКИ С ФРЕЗАМИ И ГРЕБЕНКАМИ, ЧЕРЕЗЧУВНОГО РЕДУКТОРА, ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ, ПАНЕЛИ КОНДЕНСАТОРОВ И МИКРОПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ. В КРЫШКЕ ИМЕЕТСЯ ВОРОНКА ДЛЯ ЗАГРУЗКИ МЯСА. ПУСК И ОСТАНОВКА МАШИНЫ ПРОИЗВОДИТСЯ КНОПОЧНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ, РАЗМЕЩЕННЫМ НА ПЕРЕДНЕЙ СТЕНКЕ КОРПУСА МАШИНЫ. ПРОЦЕСС РЫХЛЕНИЯ ЗАКЛЮЧАЕТСЯ В НАНЕСЕНИИ НА ПОВЕРХНОСТЬ МЯСА НАСЕЧЕК В ВИДЕ БРОЗДОК, РАЗРУБАЮЩИХ СОЕДИНИТЕЛЬНУЮ ТКАНЬ И УВЕЛИЧИВАЮЩИХ ПОВЕРХНОСТЬ МЯСА. ПОРЦИЯ МЯСА ОПУСКАЕТСЯ В ПРИЕМНУЮ ВОРОНКУ МАШИНЫ, ЗАХВАТЫВАЕТСЯ ВРАЩАЮЩИМИСЯ НАВСТРЕЧУ ДРУГ ДРУГУ НОЖАМИ И ПРОХОДИТ МЕЖДУ НИМИ. ЗУБЬЯ ФРЕЗ ОДНОГО ВАЛА

ВОДЯТ В ПРОСТРАНСТВО МЕЖДУ ФРЕЗАМИ ДРУГОГО ВАЛА И, ПРТАЛКИВАЯ МЯСО, ОДНОВРЕМЕННО ПРОРЕЗАЮТ ЕГО, НАРУШАЯ СОЕДИНИТЕЛЬНУЮ ТКАНЬ.

Т.М.А.П. 27-0-3.86

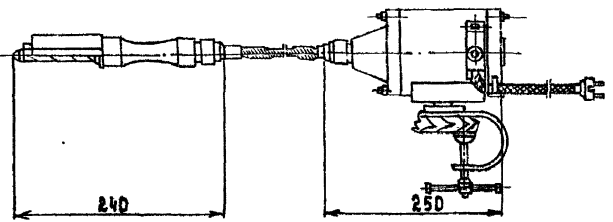
ЛИНЕЙНО-ФАБРИКАЛЬНЫЙ № 27-0-3.86

27-0-3.86-1-7			
НИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ Л.А.Т ФА. СВАР. МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО Р.К. СТ. МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО СТ. ИЖС. СВАРЩИКА	МАШИНА ДЛЯ РЫХЛЕНИЯ МЯСА МРМ - 15	СТАЛЬНАЯ ИЛСТ ЛИСТОВ П 1 1 ЗАКАЗЧИК ЦНИИЭП ГОРЬКОМ ТИРСКИЙ НЕМАВСКО	3226

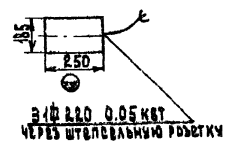
А.А. I

Т.м.д.п. 27-0-3.86

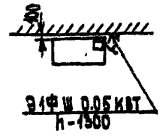
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- 1. Производительность, кг/ч 50-60
 - 2. Электродвигатель:
 - ТИП МД-50
 - МОЩНОСТЬ, кВт 0,05
 - РОД ТОКА ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 - НАПРЯЖЕНИЕ, В 220
 - 3. Длина рибкоро вала, мм 1200
 - 4. Габаритные размеры, мм:
 - ПРИВОДА:
 - Длина 250
 - Ширина 185
 - Высота 250
 - СКРЕБКА:
 - Длина 240
 - Ширина 50
 - Высота 50
 - 5. Масса приспособления, кг 0,7
 - 6. Масса скребка, кг 0,4
- КОД ОКП 5151312004
 Изготовитель: Кибертайский завод торгового оборудования

Приспособление устанавливается на столе.

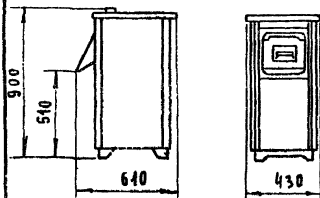
Приспособление РД-1М предназначено для очистки рыбы от чешуи в предприятиях общественного питания. Приспособление для очистки рыбы состоит из скребка, рукоятки, рибкоро вала, электродвигателя и пускового устройства. Скребок в сборе представляет собой пластмассовый корпус, внутри которого на подшипниках вращается валик с навинченным на нем скребком. В зависимости от вида обрабатываемой рыбы на вал навинчиваются различные скребки. Привод состоит из электродвигателя, на валу которого укреплен хвостовик, и поворотного кронштейна, которым привод крепится к столу. Включение и выключение рыбочистки осуществляется выключателем, установленным на корпусе.

ИЗДАНИЕ

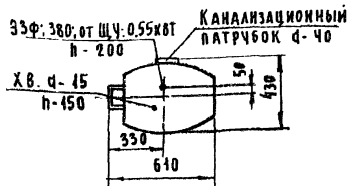
				27-0-3.86-1-8	
Назначение: <u>СЕРДЦОВ</u> И. КОМП. <u>КОРБАТОВА</u> Р.А. ПР. <u>МИРОШНИКОВА</u> Ч.К. ПР. <u>МИРОШНИКОВА</u> СТ. ИНИ. <u>СИДОРОВА</u>				При приспособление для очистки рыбы РД-1М	
				Стадия: <u>лист</u> / <u>листов</u> Р / 1 ЦНИИЭП	

А.А. I

Общий вид



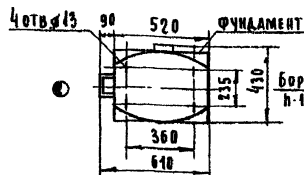
Монтажная схема



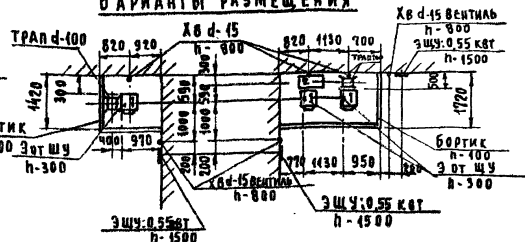
Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч 250
 2. Количество загружаемого картофеля, кг. 4
 3. Емкость рабочей камеры, л 28
 4. Электродвигатель:
 - Тип 4АХ71АЧ, ЧЗ
 - Мощность, кВт 0,55
 - Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 - Напряжение, В 380
 5. Габаритные размеры, мм:
 - Длина 610
 - Ширина 430
 - Высота 900
 6. Масса, кг. 98
- КОД ОКП 51513110 14

Изготовитель: Объединение
"Беларучетормаш."

План расположения
фундаментных болтов

Варианты размещения



- 1 Картофелечиетка МКК-250
- 2 Песколовка П-1 (100x400x215)

Требования к монтажу и установке:

1. При установке двух или более картофелечиеток слив в канализацию осуществляется резиновым шлангом в песколовку, а затем в трап.
2. Близки машины за пределами бортика монтируется щит управления, на котором устанавливаются автоматический выключатель, магнитный пускатель и кнопка управления.
3. Картофелечиетка устанавливается на полу и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М 4.
4. От стены до картофелечиетки вода подводится по месту.

Электрораппаратура поставляется комплектно.

27-0-3, 86-1-10

Исполнитель	С. ВЕРАЛОВ	19/01
Н. контр.	ПРЯТОВА	2/01
Г.А. СРЕЧ.	ИЛЬНИКОВА	2/01 9/236
Р.ч. Г.Р.	МИРОШОВА	2/01
Ст. техн.	С. ЛАВРОВА	2/01

МАШИНА.
КАРТОФЕЛЕЧИТЕЛЬНАЯ
МКК - 250

СТАНДАРТ	ЛМСТ	ЛМСТ	ЛМСТ
СТАНДАРТ	ЛМСТ	ЛМСТ	ЛМСТ
СТАНДАРТ	ЛМСТ	ЛМСТ	ЛМСТ
СТАНДАРТ	ЛМСТ	ЛМСТ	ЛМСТ

ФОРМАТ А3

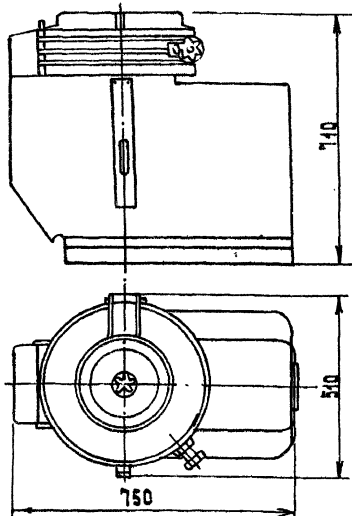
21185-01

Т.М.А. П. 27-0-3.86

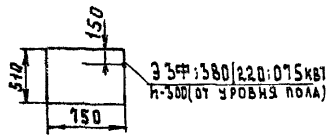
ИВЕН.ГОДА ПОДПИСЬ ДАТА ВЗЛ.ИМ.И.О.

ЛЛ. I

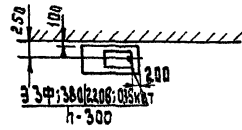
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Машина устанавливается на подставке высотой 500-600 мм

Техническая характеристика

- 1. Производительность, кг/ч
 - а) при нарезании овощей на барабане кружочками толщиной 3мм и соломкой 3х3 мм 1500-2000
 - б) брусочками 6х6 мм, 10х10мм 2000-3500
 - в) при шинковании капусты на 4 частицы толщиной 3мм 600-850
 - г) при резке соломкой 3х3мм 1500-2000
 - д) при нарезании с ручным приспособлением 80+300
- 2. Электродвигатель
 - тип Ч А 80 А Б У 3
 - мощность, кВт 0,75
 - род тока трехфазный переменный
 - напряжение, В 380/220
- 3. Рабочитные размеры, мм:
 - длина 750
 - ширина 510
 - высота 710
- 4. Масса, кг/с комплектом рабочих органов/ 90
код ОКП 5151322007

Т.М.А. П. 27-0-3.86

Универсальная овощерезательная машина предназначена для нарезки сырых овощей и шинкования капусты в предприятиях общественного питания. Машина состоит из корпуса, роторной и дискового приспособлений для нарезания продуктов и привода. В корпусе машины установлен вертикальный приводной вал, вращение которого передается от электродвигателя. На верхнем конце вала установлен стакан с двумя шестнями для передачи вращения рабочим органам двух сменных приспособлений для нарезания продуктов. Приспособления устанавливаются в верхней части корпуса.

Роторное приспособление состоит из зарезочной емкости барабана, в котором установлен неподвижный рабочий орган (ножевой блок) и подвижного ротора с лопастями, подающего продукт к рабочему органу. Дисковое приспособление состоит из литого зарезочного корпуса, вертикального плоско качающегося толкателя, двух цилиндрических толкателей, ножевых дисков и ножевых решеток. Для безопасной работы машина снабжена блоки-

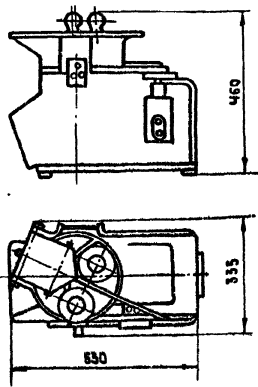
ровочным выключателем, который не позволяет включать машину при снятом сменном приспособлении.

КОДЫ ТАБЛИЦ № 1 И № 2

				27-0-3.86-1-11			
				МАШИНА			
				ОВОЩЕРЕЗАТЕЛЬНАЯ			
				УНИВЕРСАЛЬНАЯ МРО 400-1000			
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ПОЛЬСКАЯ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ПОЛЬСКАЯ	СТАНДАРТ	Анст	Анст	Анст
НАЧ. ТР. П. ОТА	С. БЕРДЛОВ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ПОЛЬСКАЯ	Р	1	1	1
И. КОНТР.	СИДОРОВА	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ПОЛЬСКАЯ	ЦНИИЭП			
П. А. ДВ. П.	ИГОЛЬНИКОВ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ПОЛЬСКАЯ	ГОР. ТР. П. ОТА			
Р. К. П. Р.	РОБЯТОВА	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ПОЛЬСКАЯ	С. П. О. Т. А. В. О.			
И. И. И. И. И.	ПОЛЬСКАЯ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ПОЛЬСКАЯ	С. П. О. Т. А. В. О.			

Л.И. I

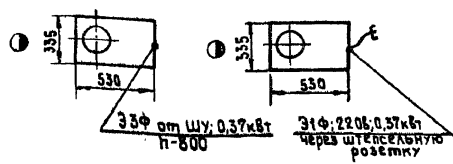
Общий вид



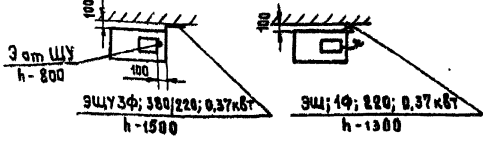
Монтажные схемы

МРО-50-200

МРОФ-200



Варианты размещения



Техническая характеристика МРО-50-200 МРОФ-200

1. Производительность, кг/ч:		
а) при резке кружочками	100	
б) при резке брусочками 10x10 мм	200	
в) при резке соломкой	80	
0,8 x 12 мм	100	
3 x 3 мм	100	
г) при шинковке	200	
2. Частота вращения приводного вала, об/мин	480	500
3. Тип электродвигателя	АВ072-4	АВЕ072-2
4. Мощность, кВт	0,37	0,37
5. Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ДВУХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ	
6. Напряжение, В	220/380	220
7. Габаритные размеры, мм		
длина		530
ширина		335
высота		460
8. Масса, кг		55
КОД ОКП	S154322004	

Изготовитель: Объединение «Белорусторгмаш»

Примечания

Машина устанавливается на столе.
 Электрошнурок поставляется комплектно
 (для МРО-50-200)

Универсальная овощерезательная машина предназначена для нарезки сырых овощей, а также для шинковки капусты в предприятиях общественного питания. В корпусе машины установлен вертикальный приводной вал, вращение которому передается от электродвигателя через клиноременную передачу. На верхнем конце вала установлен стакан с двумя шипами для передачи вращения рабочим органам, которые устанавливаются в верхней цилиндрической части корпуса. Нижняя наклонная часть корпуса служит для вывода переработанных продуктов.
 На корпус сверху устанавливается съемное ручное приспособление, которое служит для загрузки продуктов и подачи их при помощи толкателей к рабочим органам. Приспособление состоит из литого корпуса, сферовидного плоского качающегося толкателя и двух цилиндрических толкателей.
 Для безопасности работы машина имеет блокировочное устройство, не позволяющее включать машину при снятом приспособлении.

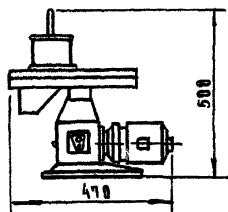
27-0-3,86-1-12

Научно-исп. центр	Свердловский	И.И. Сидорова	Машины овощерезательные универсальные	Лист 1
Пл. спец.	Шадликова	И.И. Сидорова	МРО-50-200, МРОФ-200	Лист 1
Рук. гр.	Михайлова	И.И. Сидорова		
Ст. инж.	Ивановская	И.И. Сидорова		

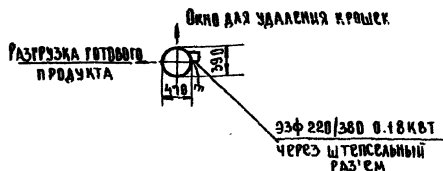
Ш.В. № подл. / Подп. и дата / Взам. инв. №

Л.И. А. П. 27-0-3,86

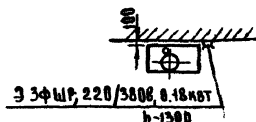
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, кг/ч	160
2. Мощность электродвигателя, кВт	0.18
3. Вид тока трехфазный переменный	
4. Напряжение, В	220/380
5. Количество сменных решеток	3
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	470
ширина	390
высота	500
7. Масса, кг	2.5
Код ОКН	515132 201307
Изготовитель: г. Калининград п/я 01246/9	

ПРИМЕЧАНИЕ

МАШИНА УСТАНАВЛИВАЕТСЯ НА МЕТАЛЛИЧЕСКОМ СТОЛЕ.

МАШИНА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ РЕЗКИ ВАРЕНЫХ ОВОЩЕЙ НА КОМТКИ И САЛОМКОЙ ДЛЯ ВИШЕРЕТОВ, САЛАТОВ, ГАРНИРОВ И БОРЩА В ХОЛОДНЫХ ЦЕХАХ ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ.

МАШИНА СОСТОИТ ИЗ ПРИВОДА, КОРПУСА, ТАРЕЛКИ, НОЖА, НОЖЕВОЙ РАМКИ И КРЫШКИ С ЗАГРУЗОЧНОЙ ГОЛОВКОЙ И ТОЛКАЧОМ.

ТАРЕЛКА ИМЕЕТ ДВА РАЗГРУЗОЧНЫХ ОКНА. ОДНО - ДЛЯ РАЗГРУЗКИ НАРЕЗАННЫХ ОВОЩЕЙ. ДРУГОЕ - ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ИЗ РАБОЧЕЙ КАМЕРЫ КРОШЕК, ОБРАЗУЮЩИХСЯ В ПРОЦЕССЕ РЕЗАНИЯ.

ВКЛЮЧАЕТСЯ И ВЫКЛЮЧАЕТСЯ МАШИНА КНОПОЧНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ, УКРЕПЛЕННЫМ В КОРПУСЕ.

27-0-3.86-1-13

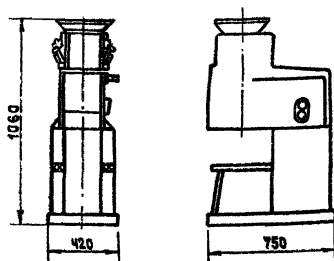
ДИРЕКТОР СВЕРЛАВ	
И. КОМП. ГОРБАТОВА	
НА СПЕЦ. ИНЖЕНЕРОВА	
РУК. ГР. МИРОЛЮБОВА	
СТ. ИНЖ. СИБИРОВА	

МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ
ВАРЕНЫХ ОВОЩЕЙ
МР0В - 160

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	4

ГОРБОВА
ВЫП. ОБЩ. И
ИЗУЩЕТСАН
КВАМБАРОВ

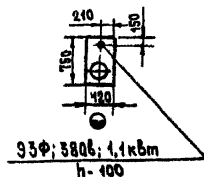
Общий вид



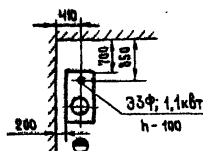
Машина крепится к полу тремя анкерными болтами М12.

Машина предназначена для тонкого измельчения сырых овощей и фруктов. Используются в производственных цехах диетических столовых комбинатах питания. Машина состоит из алюминиевого корпуса, электродвигателя, подставки, вала, лотка, крышки, терки, ротора, бункера. Верхняя часть бункера служит приемной воронкой для загрузки сырья, нижняя цилиндрическая - рабочей камерой, в которой помещается вращающийся ротор. В цилиндрической стенке бункера имеется окно, в которое вставляется терка. В нижней части корпуса имеется наклонный лоток для отвода готового продукта в приемную емкость.

Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч 100
2. Размеры частицы перерабатываемого продукта, мм 1
3. Ток трехфазный переменный
4. Электродвигатель:

Тип	ЧА8086УЗ
Напряжение, В	380
Установочная мощность, кВт	4,1
Частота вращения, об/мин	950
5. Габаритные размеры, мм не более:	
Длина	750
Ширина	420
Высота	1060
6. Масса, кг не более	88
КОД ОКП	5151322016

изготовитель: Объединение
„Белорусторгмаш“

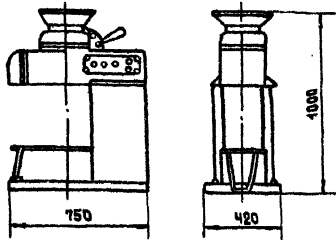
27-0-3.86-1-14

Имя, фамилия	Свердлов	М.М.			Машина для измельчения сырых овощей МСО	Страна	Литва	Изготовитель
И.конт.	Свердлов	М.М.				Р		ГОРБСБ
П.конт.	Свердлов	М.М.	42.86					Б-70 ВЛК
Фик. г.п.	Израильский	М.М.						США
Фик. г.п.	Горьковский	М.М.						США

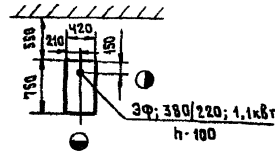
ЦНИИ ЭП

А.А.1

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

- Производительность, кг/ч
 - Картофель 800
 - Каша крупяные, творог, горох, фасоль 600
 - Свекла, морковь 300
 - Мясо, печень 100
 - Яблоки 700
 - Фрукты косточковые 150
- Электродвигатель:
 - Тип ЧА80В6У3
 - Мощность, кВт 1,1
 - Род тока трехфазный переменный
 - Напряжение, В 380/220
- Габаритные размеры, мм:
 - Длина 750
 - Ширина 420
 - Высота 1000
- Масса, кг 90
- КОД ОКП 5151332007
- Изготовитель: Объединение "Белорусторгмаш"

Машина крепится к полу тремя анкерными болтами М 12

Протирачная машина предназначена для протирки следующих продуктов: картофеля, овощей, воровых, круп-вареных; мяса, печени, рыбы (мягких сортов)-вареных, предварительно измельченных на мясорубке; творога без предварительной обработки.

Машина состоит из литого алюминиевого корпуса, внутри которого расположен вертикальный вал, получающий вращение от электродвигателя через клиноременную передачу. На валу крепятся сменные роторы для различных продуктов. Сменные сита или терочный диск неподвижно устанавливаются в корпусе. Для выбрасывания протертого продукта из корпуса служит

сбрасыватель, выполненный в виде крышки, шарнирно соединенной с корпусом. Литой загрузочный бункер устанавливается на корпусе. Верхняя часть бункера служит приемной воронкой для загрузки сырья, нижняя-равочей камерой. Подставка под емкость для протертого продукта может устанавливаться в двух положениях в зависимости от высоты емкости. В верхнем положении подставка опирается на кронштейны, в нижнем-укладывается на основании станины, при этом опора прячется под подставкой. Пусковая и защитная электроаппаратура смонтирована на панели. Там же помещен выключатель, блокирующий включение бункера.

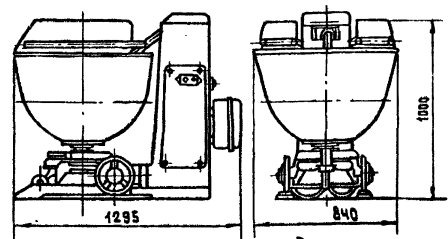
Т. М. А. П. 27-0-3.86

Лист № 1
Изменения и дополнения

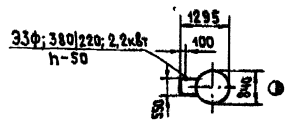
27-0-3.86-1-15		
Мат. часть	Свердлов	В.П.
Н. контр.	Горбачева	С.П.
Гл. спец.	Цыганкова	М.В. 2.9.86
Рук. гр.	Мирошова	И.И.
Ст. техн.	Сидорова	В.И.
Машина протирачная МП-800		
Стадия	Лист	Листов
Р	1	1
ЦНИИЭП		
Витово Завод запчасти и трусты Копия		

А.А.И.

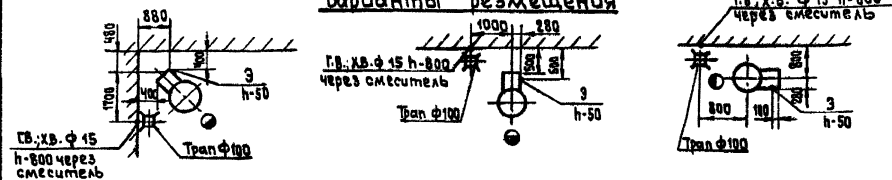
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

- 1. Объем дежи, л 140
- 2. Время одного замеса, мин 9+20
- 3. Число оборотов дежи, об/мин 41
- 4. Число оборотов месельного рычага, об/мин 26; 75
- 5. Электродвигатель
 - Тип А02-31-4
 - Мощность, кВт 2,2
 - Род тока Трехфазный переменный
 - Напряжение, В 380/220
- 6. Габаритные размеры машины с дежой, мм
 - Длина 1295
 - Ширина 840
 - Высота 1000
- 7. Габаритные размеры подкатной дежи, мм
 - Диаметр 790
 - Высота 725
- 8. Масса машины с дежой, кг 350
- 9. Масса подкатной дежи, кг 70

КОД ОКП 5151331001

Изготовитель: Ашхабадский
Машиностроительный завод
им. XX -летия ТССР

Требования к монтажу и установке

1. Машина крепится к полу анкерными болтами.
2. Предусмотреть площадки для безопасной скатки дежи и для размещения двух остальных.
3. Машина комплектуется тремя дежами.

Тестомесильная машина предназначена для замешивания различных сортов теста в кондитерских цехах предприятий общественного питания. Машина состоит из двух частей - собственно машины и подкатных деж. Собственно машина состоит из плиты с установленными на ней редукторами, корпуса машины с кривошипом, приводящий в движение месельный рычаг и ограждения. Подкатная дежа состоит из собственно дежи, закрепленной на тележке, которая имеет три колеса, одно из которых - малое является направляющим. Дежа на машине при работе удерживается тремя штырями, концы которых при накатывании входят в специальные отверстия, имеющиеся на корпусе тележки дежи. Для накатывания и скатывания

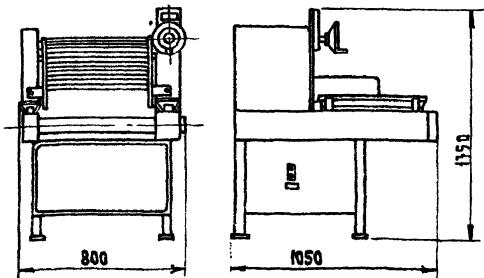
дежи на тележке имеется педаль. На двери с правой стороны машины находится пульт управления.

№№ подл. и дата
№№ подл. и дата
№№ подл. и дата

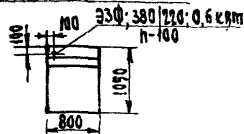
		27-0-3.86-1-16	
Исполн. оп. Сидоров	Исполн. Горватова	Машина тестомесильная ТММ-1М	Станов
Н. контр. Горватова	Гл. спец. Шарапов		Авт
Рук. гр. Мирная	С.ц.инж. Сидорова		Авт
			Авт
		ЦНИИЭП Институт проблем механики и прочности Академии наук СССР	

ЛЛ.1

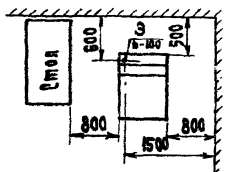
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- Производительность, кг/ч не менее 50
 - Толщина слоя раскатываемого теста, мм от 1 до 5
 - Порция теста, кг не более 10
 - Электродвигатель тип АДЛ-31-4
Мощность, кВт 0,6
напряжение, В 380/220
род тока трехфазный переменный
 - Линейная скорость движения транспортеров и валаков, м/с 0,103
 - Габаритные размеры, мм:
длина 1050
ширина 800
высота 1150
 - Масса, кг 200
Код ОК 515139 0007
- Изготовитель: Пермский завод
торгового машиностроения.

Предусмотреть установку производственного стола.

Машина предназначена для раскатки слоеного теста, а также теста для лапши и хвороста в кондитерских цехах предприятий общественного питания.

Машина состоит из каркаса, на котором размещены принимающий транспортер и две литые стойки.

Внутри каркаса размещены привод и электродвигатель. Между стойками расположены подающий транспортер, подвижной раскатывающий валок и два защитных ограждения: переднее и заднее.

Для очистки валаков от теста на валу закреплен фторопластовый скребок.

Для ручной посыпки теста мукой на машине установлены съемные валики.

Работа машины происходит следующим образом: зафиксированный на подающем транспортере кусок теста проходит между подвижным валком и нижним валком (через транспортерную ленту), после чего попадает на принимающий транспортер и возвращается к переднему краю машины. Для последующей раскатки уменьшают зазор и тесто вновь пропускают между валками до получения необходимой толщины.

27-0-3.86-1-17

Исполнитель: С.С.С.С.С.
М.С.С.С.С.С.С.С.
И.С.С.С.С.С.С.С.
Э.С.С.С.С.С.С.С.
С.С.С.С.С.С.С.С.

Машина
для раскатывания теста
МРТ-60М

Страна: Цвет: Язык:
Р: Е: Я:
ЦИИИЭП
Исполнитель:
Завод:
Мощность:
Масса:

Копировать: *Бил*

Формат А3

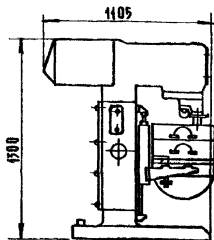
27.85.01

Т.М.А. п. 27-0-3.86

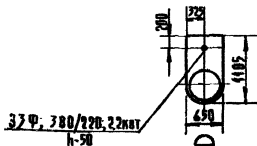
Имя и фамилия, имя отчество, должность

Л.И.

Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

- Емкость бачка, л 60
 - Защитный двигатель:
 - тип А02-32-6
 - мощность, кВт 2,2
 - напряжение, в 380/220
 - Вид тока трехфазный переменный
 - Габаритные размеры, мм:
 - длина 1105
 - ширина 650
 - высота 1500
 - Масса машины, кг 400
 - Масса / с полным комплектом, кг 400
- код ОКП 5151333010
 Изготовитель: Амховадский
 машиностроительный завод им. XX-летия СССР

Машина крепится к полу 4-мя фундаментными болтами.

Машина предназначена для механизации процессов взвешивания различных смесей: белковых и яично-сахарных, сливок, муссов, сальников, кремов в кондитерских цехах предприятий общественного питания.

Машина состоит из следующих основных узлов: лопаты, станция коробки скоростей, бачка с насадкой, двигателя.

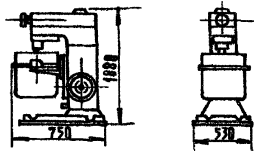
Кабель управления расположен на станции со стороны шпинделя управления.

ОТВ. ЗА ОТДЕЛ ПРОД. И ЛАТ. В.С.М. ШИВА

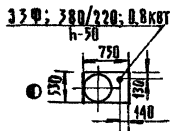
Т.М.А. П. 27-0-3.86

		27-0-3.86-1-18			
ИП.ТЕХ.ОП.	С.В.А.О.В.	И.С.В.О.В.	В.С.М.Ш.И.В.	И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.
А.С.В.О.В.	В.С.М.Ш.И.В.	И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.
И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.
И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.	И.С.В.О.В.
МАШИНА ВЗВЕШИВАЛЬНАЯ МВ-60			И.С.В.О.В.		

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

- | | | |
|---|--------------------------------------|-----------------------|
| 1 | Емкость бачка, л | 35 |
| 2 | Электродвигатель: | |
| | тип | 4 А ВОА 633 |
| | мощность, кВт | 0,8 |
| | род тока | ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ |
| | напряжение, в | 380/220 |
| 3 | Скорость вращения взбивателя, об/мин | от 200 до 425 |
| | вокруг своей оси | от 200 до 425 |
| | вокруг оси бочки | от 60 до 185 |
| 4 | Габаритные размеры, мм: | |
| | длина | 750 |
| | ширина | 530 |
| | высота | 1180 |
| 5 | Масса, кг | 175 |
| | код ОКН | 51513330 07 |

Варианты размещения



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ
Машина крепится к полу четырьмя анкерными болтами АИ2.

Обезжиривальная машина предназначена для обезжиривания различных смесей в кондитерских и холодильных цехах в предприятиях общественного питания.

Машина состоит из корпуса, электродвигателя с вариаторным шкивом, планетарного механизма, сменных взбивателей и резервуара. Регулирование числа оборотов осуществляется вращением маховика на передней стенке корпуса.

На крышке корпуса устанавливается резервуар. Сверху на резервуар одевается дополнительный кожух, препятствующий разбрызгиванию продукта из резервуара. В корпус вмонтирован пакетный переключатель.

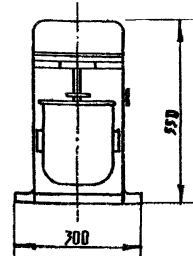
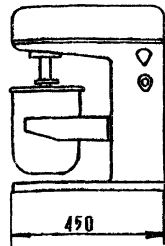
Изготовитель: АШХАБАДСКИЙ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ З-Д
им. XX - летия ТССР

27-0-3.86-1-19

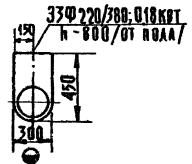
МАШ. ОЗД.	СВЕРДЛОВ	ММ							
И. КОИТР.	ГОРБАТОВА	ММ							
У. СЕР.	КОЗЫНКОВА	ММ	0,220						
В. К. ГР.	МИРОШНИКОВА	ММ							
СТ. ОДИН.	СКОРОВА	ММ							
МАШИНА ВЗБИВАТЕЛЬНАЯ ИВ - 35 Л							СТАНДАРТ ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
							ЦНИИЭП	ОПЕРАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ СЛУЖБА	3

Л.И.

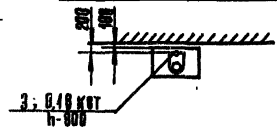
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- | | | |
|---|---|----------------|
| 1 | Емкость бачка, л | 6 |
| 2 | Частота вращения взбивателя, об/мин: | |
| | вокруг осч бачка | 110 ÷ 200 |
| | вокруг собственной осч | 370 ÷ 470 |
| 3 | Изменение скоростей | бесступенчатая |
| 4 | Электродвигатель: | |
| | тип | АВ-042-4 |
| | мощность, квт | 0,18 |
| | напряжение, в | 220/380 |
| 5 | Вид тока трехфазный переменный | |
| 6 | Габаритные размеры, мм: | |
| | длина | 450 |
| | ширина | 300 |
| | высота | 350 |
| 7 | Масса / не более/, кг | 35 |
| | Код ОКП | 51 51 33 70 01 |
| | Изготовитель: Пермский завод торгового машиностроения | |

Взбивальная машина устанавливается на столе.

Машина предназначена для приготовления небольших количеств различных кондитерских смесей в небольших кондитерских предприятиях и предприятиях общественного питания.

Машина состоит из следующих основных частей: корпуса, в верхней части которого смонтирован привод взбивателя,

бачка, установленного на кронштейне к взбивателю.

Магнитный пускатель закреплен на внутренней боковой стенке корпуса. В зависимости от видаготавливаемой смеси, частоты вращения взбивателя можно менять при помощи вариатора скоростей. Указатель частоты вращения взбивателя предусмотрен на боковой поверхности машины.

Общ. А. Д. 27-0-3.86

27-0-3. 86-1-20

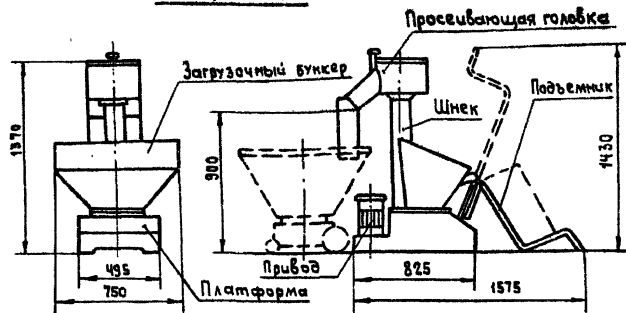
ИЗДАТЕЛЬСТВО	СЕРИЯ	МАШ							
И. КОНОП	ГОРБАТОВА	27-0-3.86-1-20							
К. С. КО	И. КОНОП	27-0-3.86-1-20							
Ю. К. Г.	И. КОНОП	27-0-3.86-1-20							
СТ. ИИИ	И. КОНОП	27-0-3.86-1-20							

Машина взбивальная
ДВ-6

СТАНДАРТЫ ЛИСТОВ
Р 1 2 3 4
ЦНИЭП
ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТАНДАРТОВ
МОСКВА

АЛ-1

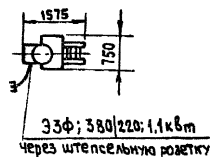
Общий вид



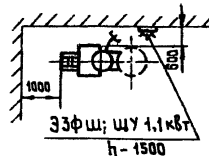
Примечание. Подключение машины к силовой эл.сети осуществляется с помощью штепсельного разьема от щита электропитания, который устанавливается в месте удобном для обслуживания и поставляется комплектно.

Прессиватель предназначен для механизации процесса отделения муки от посторонних предметов, а также для разрыхления и аэрации муки на предприятиях общественного питания, имеющих кондитерские цеха и в специализированных предприятиях общественного питания (блинные, пирожковые). Прессиватель состоит из платформы, бункера, вертикального шнека, прессивающей головки и привода. На загрузочном бункере монтируется предохранительная решетка, ограждающая доступ к подающей крыльчатке и подъемник для подъема мешка с мукой. При работе на машине подъемник опускается в нижнее

Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч 800
 2. Число оборотов шнека, об/мин 740
 3. Диаметр шнека, мм 78
 4. Число оборотов крыльчатки, об/мин 480
 5. Размер ячейки сита, мм 1,4x1,6
 6. Емкость загрузочного бункера, кг 40
 7. Электродвигатель, тип А0А2-21-4
Мощность, кВт 1,1
 8. Напряжение, в 380/220
 9. Вид тока трехфазный, переменный
 10. Габаритные размеры, мм:
максимальная длина с опущенным подъемником 1575
Длина 825
Ширина 750
Высота 1370
Высота с поднятым подъемником 1430
 11. Масса, кг 160
КОД ОКП 5151390001
- Изготовитель: Пермский завод
торгового машиностроения

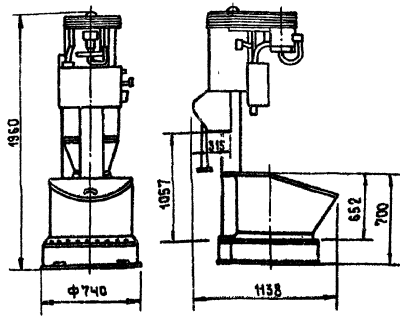
положение, не него устанавливается мешок и поднимается на нужную высоту, часть муки высыпается в загрузочный бункер, после чего прессиватель включается кнопкой „пуск“ кнопочной станции. Мука из бункера крыльчаткой падает на шнек. Шнек перемещает её к прессивающей головке, где она под действием центробежной силы проходит через отверстия в сите и с помощью скрепок направляется к разгрузочному лотку. Проходя через магнитную лобушку разгрузочного лотка, мука очищается от металлических частиц и через рукав попадает в подставленную емкость.

27-0-3. 86-1-21

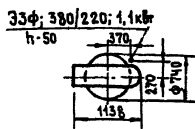
Исполн. №	Свердлов	МВ			Машина для просеивания муки ММ-800	Стадия	Лист	Листов
И.Комп.	Перватова	СЗ				Р	1	
Гл. Инж.	Угальникова	МВ	8.1.88			торгово-выставочный зал и выставочный комплекс		
Рук. пр.	Миротайлова	МВ				ШНИЭП		
Ст. инж.	Свердлова	СЗ						

А.Л. I

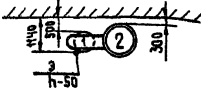
Общий вид



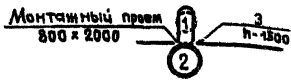
Монтажная схема



Варианты размещения



Клавишная



Кондитерский цех

Техническая характеристика

- 1. Производительность, кг/ч 1250
- 2. Электродвигатель:
 - Тип А012-21-4
 - Мощность, кВт 1,1
 - Напряжение, В 380/220
 - Род тока Трехфазный переменный
- 3. Габаритные размеры, мм:
 - Длина 1158
 - Ширина 740
 - Высота 1960
- 4. Масса, кг 321
- КОД ОКП 513121102710
- Изготовитель: Киевское машиностроительное объединение, Киевпромаш

- 1 - Просеиватель
- 2 - Дежа

Требования к монтажу и установке:

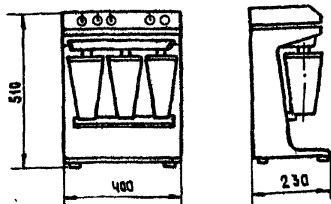
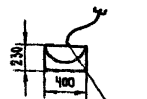
Машина крепится к полу 4 мм анкерными болтами М16. Щиток для намагничивания магнитов просеивателя установить в нерабочем помещении.

Просеиватель П2-П предназначен для контрольного просеивания муки и удаления из нее ферромагнитных примесей. Основными узлами просеивателя являются: загрузочный бункер с крышкой и предохранительной решеткой, вертикальный шнек, просеивательная головка, магнитный аппарат, прибор. Работа просеивателя заключается в следующем: мука из мешков засыпается в бункер; спиральные лопасти питателя подают муку в око

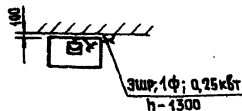
трубы, шнеком она подается в просеивательную головку, где сначала просеивается через цилиндрическое сито, а затем захватывается вращающимися вертикальными лопастями и отбрасывается центробежной силой на внешнее густое сито и просеивается вторично. Мука, прошедшая через оба сита, подается в канал, а оттуда через магнитный аппарат выходит в приготовленную тару.

Шк. № подл. Подл. и дата Изм. №

		27-0-3. 86-1-92		Статус	Лист	Листов
Исполн.	С.Бендик	Провер.		Р	1	1
Н.м.ст.	Сидаров	Ук. ст.		Просеиватель вертикальный П-2П ШНИИЭП Киевское машиностроительное объединение		
Т.а.с.к.	Шаромин	Кор. ст.				
Ук. ст.	Коробов	Кор. ст.				
Ст. инж.	Павлов	Кор. ст.				

Общий видМонтажная схема

31Ф: 220В; 0,25кВт
ЧЕРЕЗ ШТЕЙБЕЛЬНЫЙ РАЗЪЕМ

Вариант размещения

Техническая характеристика

- Производительность, порц/ч 300
 - Потребляемая мощность, кВт 0,25
 - Род тока однофазный переменный
 - Напряжение, В 220
 - Режим работы установки-повторно-кратковременный
время, мин работы 1+4,5
перерыва 3÷3,5
 - Габаритные размеры, мм:
длина 400
ширина 230
высота 510
 - Масса, кг 50
- Код окл. 5151780004 06
Изготовитель: г. Воронеж п/я А-7677

Смесительная установка, «Воронеш-3» устанавливается на прилавках или буфетных стойках без закрепления.

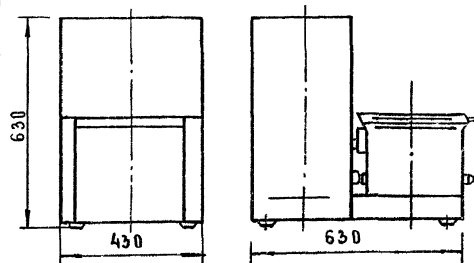
Установка, «Воронеш-3» предназначена для приготовления молочных коктейлей, путем механического перемешивания входящих в коктейль компонентов. Установка состоит из станины и смонтированных на ней 3-х электродвигателей.

Для установки и удерживания специальных стаканов предусмотрены верхние и нижние металлические скобы. При установке стакана на планку и под верхнюю скобу происходит включение электродвигателя, и рабочие органы на валу приходят во вращение.

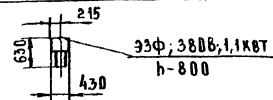
				27-0-3. 86-1-93			
Исполн.	Свердлов	М.С.		Установка смесительная «Воронеш-3»	Станок	Лист	Листов
Н. контр.	Сидоров	Сем.			Р	1	1
Гл. свен.	Шодыникова	Шел	9.2.88		торгов вытovsky запасны и трубчатых комплексы		
Рук. гр.	Сурятов	Сур			ШНИЭП		
Ст. инж.	Раздобываев	Каз					

А.1.

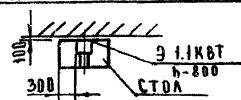
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Вместимость резервуара, л 15
 2. Масса одновременно замешиваемого теста, кг 2-6
 3. Производительность, кг/ч 25
 4. Электродвигатель:

тип 4А 80АЧУЗ
 мощность, кВт 1,1
 напряжение, в 380
 род тока трехфазный переменный

5. Габаритные размеры, мм:

длина 630
 ширина 430
 высота 630

6. Масса, кг 85

код ОКП

51 5133 1028

Изготовитель: Пермский завод
 торгового машиностроения

Машинa для замеса крутого теста предназначена для приготовления крутого теста для пельменей, вареников, чебурек, домашней лапши и применяется в специализированных предприятиях общественного питания.

Машинa выполнена в настольном исполнении и состоит из резервуара, лопастей, привода, ограждения и электроаппаратуры. Включение привода машини осуществляется автоматическим выключателем. Для приготовления теста в резервуар машини засыпают муку, закрывают крышкой, включают привод. Жидкие компоненты/воду, молоко с яйцами и соль/соливант в резервуар через решетку крышки при вращении лопастей.

По окончании замеса привод отключается автоматически. Машинa устанавливается на столе на амортизаторы без крепления.

27-0-3. 86-1-24

ИНТЕРСА	СЫРЯЛОВ	ГРН	
Н. КОНТРЕ	ЯДОВСКАЯ	ГРН	5288
ГА СПЕЦ	ЫРГАЛИНОВА	Мол	
РЧК. ГР	ГОРБАТОВА	ГРН	
РЧК. ГР	МИРОШОВА	ГРН	

Машинa для замеса
 крутого теста МТМ-15

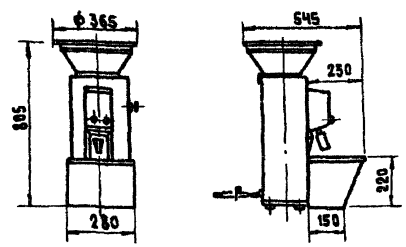
СТАНДАРТ		СТАНДО	
Р	1	1	1
ЦИНИЭП		ГОСТОВО-СТАВКА И ЗАКЛЮЧЕНИЕ И ДИПЛОМАТИКА	

Инв. № 100А. Подпись и дата, печать инв.

Т. И. А. П. 27-0-3. 86

А. I

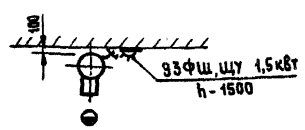
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- Производительность при максимальной измельчении, кг/ч **80**
 - Время размола порции кофе на 100-200г, с **10±15**
 - Отклонение в весе загружаемого и молотого кофе при дозе 100-200г при дозе 1 кг, г **нет**
2
 - Электродвигатель:
 - Тип **АОД-22-4**
 - Мощность, кВт **1,5**
 - Число оборотов, об/мин **1420**
 - Напряжение, В **380/220**
 - Ток **Трехфазный переменный**
 - Габаритные размеры, мм с загрузочным бункером и приемной емкостью
 - Длина **545**
 - Ширина **365**
 - Высота **865**
 - Масса, кг **55**
 - Код ОКП **5151324001**
- Изготовитель: Пермский завод
Торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

- Машина устанавливается на прилавке или на специальной подставке.
- Подключение кофемолки к силовой сети осуществляется с помощью штепсельного разъема от щита электропитания, который поставляется комплектно и устанавливается вблизи кофемолки.
- Загрузочный бункер емкостью 5 кг и подставка поставляются по требованию заказчика.

Машина предназначена для размолва кофе в присутствии покупателя в магазинах с суточной продажей молотого кофе не менее 150 кг. Машина состоит из корпуса, электродвигателя, механизма регулировки зазора между жерновками, бункера, трубы, вибратора для выгрузки измельченного кофе и планки зажима пакета. В верхней части корпуса установлен бункер, в горловине которого имеется постоянный магнит для улавливания металлических частиц. Магнитный пускатель встроен в машину. Нажатием кнопки, "пуск" включают машину. Кофе из бункера самоотеком поступает в пространство между жерновками и измельчается. Измельченный кофе лопатками вращающегося диска выбрасывается в трубу для выгрузки, которая вибрирует с помощью электро-вибратора. Из трубы выгрузки измельченный кофе поступает в пакет или приемный бункер.

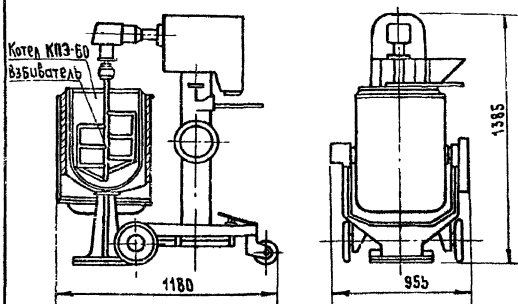
Т. М. А. П. 27-0-3-86

Шаб. № 106. Подп. и дата. 27.01.86

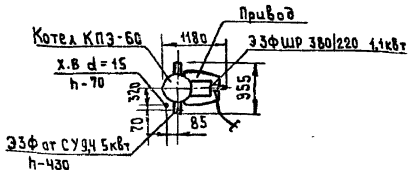
				27-0-3. 86-1-25		
Исполн.:	Свердлов			Машина для размолва кофе МУК-60	Издатель:	Лицевой
Н. контр.:	Горбатова				Р	Т
Т.в. спец.:	Циолковский		3296		ЦНИИЭП Высокоточный заводы и турбинный комплекс	
Рук. г.:	Миролюбов					
Ст. инж.:	Сиворова					

А.А. I

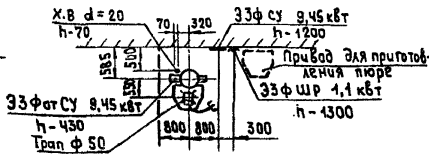
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Требования к монтажу и установке:

Котел крепится в полу тремя фундаментными болтами. Предусмотреть площадь для подкатки и размещения привода для приготовления пюре. Машина предназначена для варки очищенного картофеля, размельчения и вымешивания картофеля с компонентами взбивания картофельного пюре.

Машина состоит из двух независимых агрегатов-котла пищеvarочного электрического КПЗ-60 и привода для взбивания пюре. Привод для размельчения картофеля и взбивания пюре состоит из трехколесной тележки, телескопической колонны с механизмом подъема привода, толчки взбивателя и взбивателя. Тележка смонтирована на одном поворотном колесе и двух колесах на неподвижных осях, что обеспечивает необходимую маневренность машины. Машина работает следующим образом. После доведения картофеля до готовности, тележка привода вручную подводится и фиксируется к котлу. С котла снимается крышка, в картофельную массу вставляется взбиватель, который соединяется с вертикальным валом привода. После этого котел закрывается специальной крышкой, привод включается через штепсельный разъем в сеть, и производится взбивание картофеля. Спустя 2,5 минуты после начала работы машины через люк специальной крышки заливается компонент согласно рецептуре. После окончания работы взбиватель снимается и тележка привода откатывается в сторону.

Техническая характеристика

- Производительность, кг/ч 35-50
 - Установочная мощность общая, кВт 10.55
 - Число аварийтов взбивателя, об/мин 170
 - Котел КПЗ-60
Полезная емкость, л 60
рабочее давление в пароводяной рубашке, атм 0.01
Установочная мощность, кВт 9.45
Напряжение, В 220/380
 - Электродвигатель привода:
Тип А0А 2-21-4
Мощность, кВт 1,1
Число оборотов, об/мин 1400
Напряжение, В 380/220
 - Габаритные размеры привода, мм:
Длина 985
Ширина 662
Высота 1385
 - Габаритные размеры котла, мм:
Длина 955
Ширина 640
Высота 1100
 - Габаритные размеры машины в сборе, мм:
Длина 1180
Ширина 955
Высота 1385
 - Масса привода, кг 205
 - Масса котла, кг 125
 - Масса машины в сборе, кг 330
КОД ОКП 5151332001
- Изготовитель: Пермский завод торгового машиностроения.

Т.М.А. П. 27-0-3.86

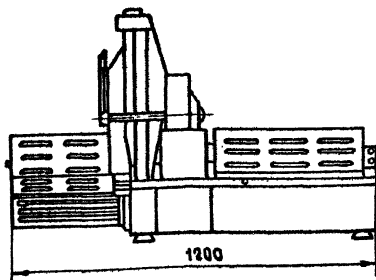
Циф. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

27-0-3. 86-1-26

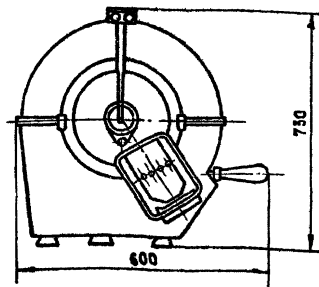
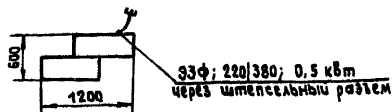
Изм. №	Исполн.	Дата	Содержание	Состав	Авт.	Автот.
1	Свердлов	1982	Машина для приготовления картофеля пюре МКП-60	Р	Г	Л
2	Иванова	1982		ЩИНИЭП		

21185-01

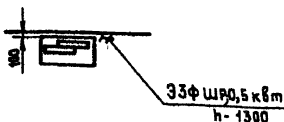
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Хлеборезка устанавливается на столе без закрепления.

Хлеборезка предназначена для нарезания хлеба в предприятиях общественного питания. Машина состоит из следующих узлов: корпуса реза, электродвигателя, противовеса с планетарным механизмом и дисковым ножом, приемного лотка, каретки, механизма регулировки толщины реза, механизма заточки ножа, скребков для очистки ножа, защитной решетки. Хлеборезка приводится в движение электродвигателем. Кнопки «пуск» и «стоп» находятся на лицевой стороне корпуса. Магнитный пускатель смонтирован в корпусе машины.

При включении электродвигателя нож приводится во вращательное движение, а каретка в прерывисто-поступательное.

Техническая характеристика

1. Количество отрезаемых кусков в мин 200
2. Размер нарезаемого хлеба, мм 155×140*
3. Толщина отрезаемых кусков, мм 5÷20
4. Электродвигатель:

Тип ЧААБЗ4УЗ
Мощность, кВт 0,5
Напряжение, В 220/380
Род тока трехфазный переменный

5. Габаритные размеры, мм:

длина 1200
ширина 600
высота 730

6. Масса, кг 76
КОД ОКП 5151325001

Изготовитель: Кивартайский завод
торгового оборудования

Для закрепления хлеба служит каретка с пружиной в виде изогнутых углов, под действием пружины захватывающих хлеб. Нарезаемые ломти хлеба укладываются на приемный лоток.

*Хлеб, размеры которого больше указанных, должен быть вручную разрезан вдоль на две половинки.

27-0-3, 86-1-27

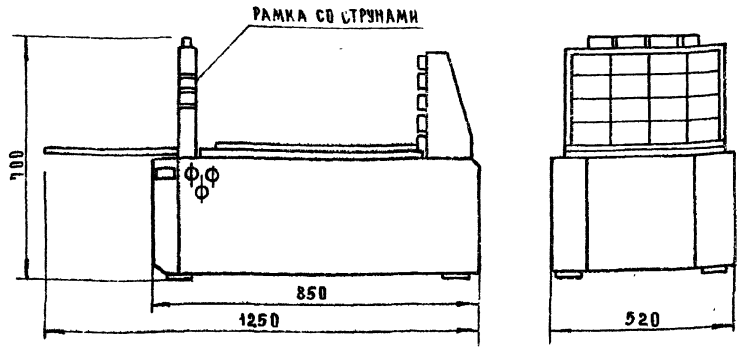
				27-0-3, 86-1-27		
Исполн.	Провер.	Свердлов	МХР	Станция	Лист	Листов
Н. контр.	Раздобавская	МХР	МХР	Р	1	1
Гл. спец.	Цыганкова	МХР	9286	Машинно-строительный завод им. Чкалова		
Рук. цв.	Миролюбова	МХР		ЦНИИЭП		
Ст. инж.	Сиварова	МХР		Машинно-строительный завод им. Чкалова		

Машина
хлеборезательная
МХР-200

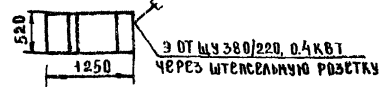
Машинно-строительный завод им. Чкалова
ЦНИИЭП

А.1

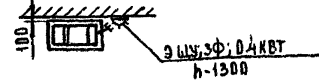
Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч 375
 2. Ход ползуна, мм 550
 3. Время рабочего хода, с 120
 4. Длительность цикла, мин 4
 5. Скорость перемещения ползуна, мм/с 4,07
 6. Электродвигатель:
 - тип А04-22-4
 - мощность, кВт 0,4
 - напряжение, в 380/220
 - рвд тока трехфазный переменный
 7. Габаритные размеры, мм.
 - длина 850
 - длина с лотком 1250
 - ширина 520
 - высота 700
 8. Масса, кг 145
 - код ОКП 5151323010
- изготовитель: Перовский завод
торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

Вблизи машины на стене установить электрощит с штепсельной розеткой и автоматическим выключателем, поставляемым комплектно. Машина устанавливается на подставку высотой не более 400 мм.

Машина предназначена для резки монданта сливочного масла на бруски по длине монданта. Температура масла должна быть в пределах от +5°C до -5°C.

Машина состоит из следующих основных частей: режущей рамки, рабочего и приемного столов, подающего устройства, пульта управления и механического привода, с смонтированными на сварном каркасе.

Работа машины: зачищенный мондонт масла укладывается на рабочий стол в лоток и затем продавливается через неподвижную режущую рамку с натянутыми струнами. Разрезанный мондонт масла поступает на приемный лоток.

27-0-3. 86-1-28

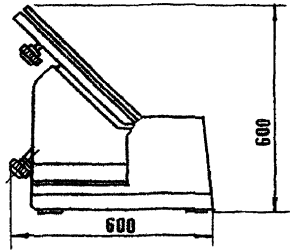
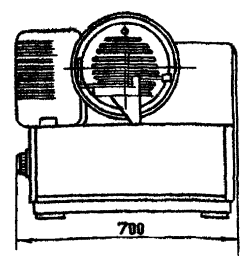
НАЧ. ТЕХ. Л. С. ВЕРБАЛОВ		И. ХИТР. ГОРБАТОВА		РА. СПЕЦ. ШТОЛЬНИКОВА		РУК. ГР. МИРВАБОВА		СТ. ИНЖ. СМАДОРОВА	
				928					
МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ МОНДАНТА МАСЛА РММ				СТАНЦИЯ ЛИСТ		ЛИСТОВ		ОКТАБЕРЬ 30 ДНЕЙ ТАРГАМОВ КОМБИНАТ	
				ЦНИИЭП					

ИНВ. А ПОДА. ПОДАТЬ В АЛТМ. ВЗЯТЬ. ШИВ

Г. М. А. П. 27-0-3. 86

А.А.1

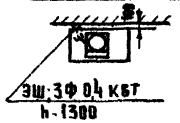
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, рез./мин. не менее 45
2. Предел регулирования от 1 до 15 толщины ломтика, мм бесступенчато
3. Предельные размеры нарезаемых продуктов, мм 150 x 150
4. Угол нарезания продукта, град. от 30 до 90
5. Потребляемая мощность, кВт 0,4
6. Напряжение, В 380 или 220
7. Вид тока трехфазный переменный
8. Габаритные размеры, мм:

длина	700
ширина	600
высота	600

12. Масса, кг 70

код ОКП 51 5132 3007

изготовитель: ОБЪЕДИНЕНИЕ „КЛИННИНГРАДТОРГМАШ“

Т.М.А.П. 27-0-3.86

Машина устанавливается на столе без закрепления

Машина предназначена для нарезания гастрономических продуктов в предприятиях торговли и общественного питания. Корпус является основанием машины, на котором устанавливаются все узлы и детали. В корпусе машины на специальном кронштейне смонтирован автоматический выключатель. На стенке корпуса установлен пакетный выключатель. Дисковый нож закрыт специальными крышками, открыта лишь часть режущей кромки, необходимая для отрезания продукта. Для регулирования толщины отрезаемого ломтика служит механизм регулировки толщины реза.

В комплект машины входят 2 лотка для реза продукта. Лоток для реза под углом 90° предназначен для продуктов больших габаритов /150 x 150/. Лоток универсальный служит для направления товара под углом к плоскости ножа.

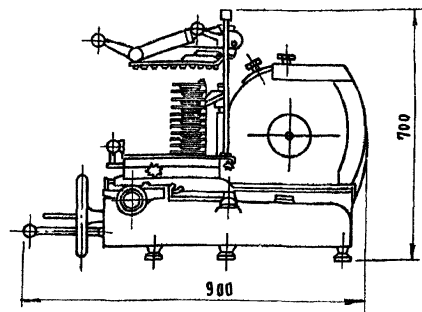
27-0-3. 86-1-29

ИЗДАТЕЛЬ	СВЕДАОВ	ИЗДАТЕЛЬ	СТАДИЯ	АНСТ	АНСТОВ
И. КОМП.	СНАДРОВА	ИЗДАТЕЛЬ	Р	1	1
ГА. СПЕЦ.	ИГОЛЬНИКОВА	ИЗДАТЕЛЬ	ТОРГОВО-СЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТОВАРИТЕЛЬСКИХ КОМПЛЕКСОВ		
РУК. ГР.	ГОРБАТОВА	ИЗДАТЕЛЬ	ЦНИИЭП		
ИНЖЕН.	ПОЛЬСКАЯ	ИЗДАТЕЛЬ	МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ГАСТРОНОМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ МРГ-300А		

ИЗМ. И РЕШ. ПОДПИСИ И ДАТА ВЗАИМНОСТИ

А.Л.Г.

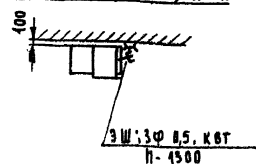
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, рез/мин 45
2. Толщина реза, мм от 1,0 до 6
интервалом через 0,5
3. Угол нарезки продукта (регулируемый), град от 30 до 45
4. Предельные размеры сечения
нарезаемых продуктов, мм 160x200
5. Потребляемая мощность, кВт 0,5
6. Вид тока - трехфазный переменный 220 В
7. Напряжение, В 220 В или 380
8. Габаритные размеры, мм, не более
длина 900
ширина 800
высота 700
9. Масса, кг 115
код ОКП. 5151323004

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

Объединение «Калининградторгмаш»

Машина для резки гастрономии устанавливается на столе

Машина предназначена для нарезания гастрономических продуктов /колбас, сыра, ветчины и т.д./ на ломтики толщиной до 6 мм с последующей укладкой их в столку.

Машина состоит из станины, ножа, ограждения, приемного стола, механизма съема, зажимного устройства, маховика, каретки.

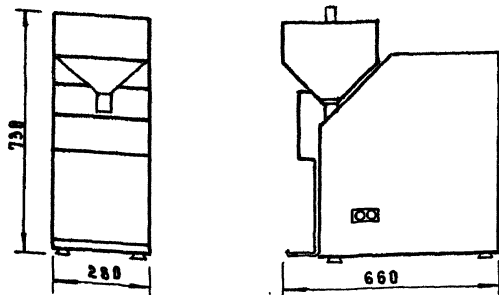
Имя и подл. Подпись и дата (визы) инв.

				27-0-3. 86-1-30			
ИЗДАТЕЛЬ	СВЕРАЛОВ	Р/2		МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ И УКЛАДКИ В СТОЛКУ ГАСТРОНОМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ МРР 3 - 370	СТАНДАРТ	АМСТ	АМСТОВ
Н. КОНТР.	РАЗВАДЬСКАЯ	Р/2/14			ОБЪЕДИНЕНИЕ «КАЛИНИНГРАДТОРГМАШ» ТУРНИРСКИХ КОМПЛЕКСОВ		
Г.А. СВЕД.	ИПАННИКОВА	Р/2/5	9238				
Р.К. ГР.	ПРОВАТОВА	Р/2-1					
ИТ. ИНЖ.	СМЯКОВА	Р/2/1					

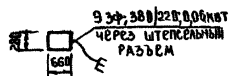
ФОРМАТ А3
21185-01

Л.Т.

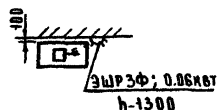
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, л/с/ч	1200
2. Порция крема, г	15-40
3. Вместимость бачка, л	18
4. Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
5. Напряжение, в	380/220
6. Установленная мощность, кВт	0.06
7. Габаритные размеры, мм, не более	
Длина	660
Ширина	280
Высота	730
8. Масса, кг, не более	50
Код ОКП	515340005

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КИБАРТАЙСКИЙ ЗАВОД
ТОРГОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ДОЗАТОР УСТАНАВЛИВАЕТСЯ НА СТОЛЕ

ДОЗАТОР ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ НАПОЛНЕНИЯ КРЕМОМ ТРУБОЧЕК ПИРОЖНЫХ „ЭКЛЕР“ ИЗ ЗАВАРНОГО ТЕСТА В КОНДИТЕРСКИХ ЦЕХАХ ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ. ДОЗАТОР ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ НАСТОЛЬНУЮ МАШИНУ И СОСТОИТ ИЗ ОСНОВАНИЯ, ДОЗИРУЮЩЕГО УСТРОЙСТВА, БАЧКА ДЛЯ КРЕМА, ШТУЦЕРА, СНАБЖЕННОГО ДВУМЯ НАСАДКАМИ ДЛЯ ВЫДАЧИ КРЕМА В ПИРОЖНОЕ.

27-0-3. 86-1-91

ИНЖЕНЕР СВЯТОВ
И.А. МПР СВЯТОВА
ГАС.ПЕЧ. ИГОЛЬНИКОВ
Р.У. ГР. МИРЯНОВ
СТ.В.ИЖЕ. НАВРОВА

ДОЗАТОР ДЛЯ КРЕМА
Д К

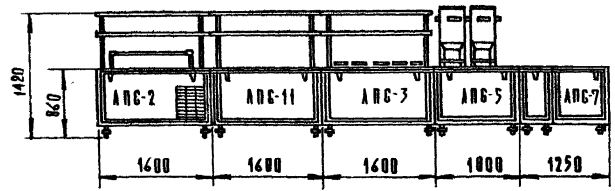
СТАНА	АНСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

ЦНИИЭП
КОРРЕКТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР
КОНДИТЕРСКИЕ МАШИНЫ

Общий вид

Вариант „Б“

А.А.1

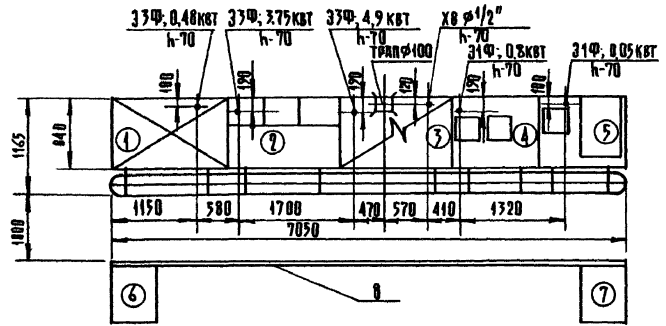


- 1 АПС-2 прилавок для холодных и холодных блюд
- 2 АПС-11 прилавок-жарил для 1 блюда
- 3 АПС-3 прилавок-жарил для 1 блюда
- 4 АПС-5 прилавок для горячих напитков
- 5 АПС-7 прилавок-касса
- 6 АПС-1 прилавок для подносов
- 7 АПС-6 прилавок для столовых приборов
- 8 АПС-86 барьер (длина 6820)

Техническая характеристика

- 1 Мощность, кВт 10,00
 - 2 Вид тока трехфазный переменный
 - 3 Напряжение, в 220 или 380/220
 - 4 Габаритные размеры, мм:
 - длина 7050
 - ширина 1165
 - высота 1420
 - 5 Масса, кг 1133
 - код ОКН 51 5154 1007
- Изготовитель: Харьковский завод торгового машиностроения

Монтажная схема



Т.М.А.П. 27-0-3.86

Барьер-АПС-86 поставляется по особому заказу за отдельную плату.

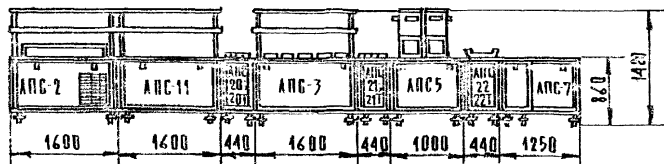
27-0-3. 86-1-32

ИЗМ. № 1 ПОДП. КОМП. И ДИСТ. ВСТАВ. ЛИСТ

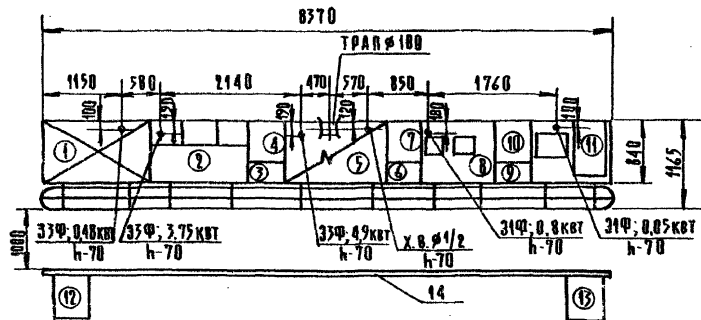
Исполнитель	Свердлов	М.А.					
И.Контр.	Горькова	С.С.					
И.Спец.	Игальников	И.И.	0,220				
Рук.гр.	Израбаев	С.А.					
Имен.	Польская	В.А.					

Линия прилавков		СТАДИОН	ЛИСТ
самостоятельного АПС		Р	4
варианты комплектования		ЦНИИЭП	
вариант - Б.		торгово-бытовых зданий и предприятий торговли	

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ БТ

- 1 АРС-2- прилавок для холодных и сладких блюд
- 2 АРС-11- прилавок-жарилит для I блюда
- 3 АРС-20- прилавок с выжимным устройством для тарелок $\varnothing 240$
- 4 АРС-20Т-тележка с выжимным устройством для тарелок
- 5 АРС-3- прилавок-жарилит для II блюда емкостью 110А
- 6 АРС-21- прилавок с выжимным устройством для тарелок
- 7 АРС-24Т тележка с выжимным устройством для тарелок
- 8 АРС-5 прилавок для горячих напитков
- 9 АРС-22 прилавок с выжимным устройством для стаканов и чашек
- 10 АРС-22Т тележка с выжимным устройством для стаканов и чашек
- 11 АРС-7- прилавок-касса
- 12 АРС-23Т-тележка с выжимным устройством для подносов-2шт.
- 13 АРС-6 прилавок для столовых приборов и подносов
- 14 АРС-86Т- барьер (длина 8160)

Техническая характеристика

- 1 Мощность, кВт 10,0
- 2 Род тока трехфазный переключный
- 3 Напряжение, в 220 или 380/220
- 4 Габаритные размеры, мм:

длина 8370
ширина 1165
высота 1420

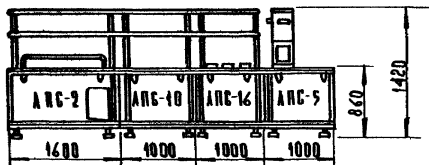
- 5 Масса, кг 1440
- код ОКН 515154 1040
- изготовитель: Харьковский завод торгово-машиностроения

Барьер- АРС - 86Т поставляется по особому заказу за отдельную плату.

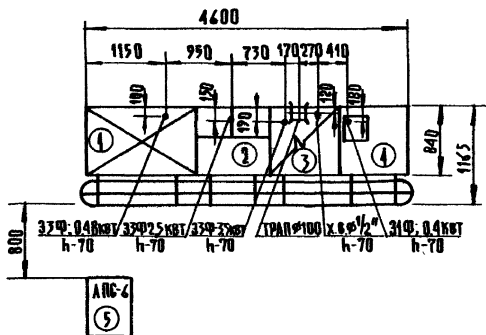
27-0-3. 86-1-33

нач.тех.от.	Свердлов	Ильин	Лунин	прилавок	станция	инст	инст	инст
н.контр.	Сидорова	Сидорова	Самобслуживания	АРС	2	4	4	
р.а.спец.	Ильин	Ильин	варианты комплектования	вариант БТ	торгово-машиностроения			
рук.гр.	Горбатова	Горбатова	вариант БТ	ЦНИИЭП				
инжен.	Польская	Польская		Харьковский завод торгово-машиностроения				

Общий вид



Монтажная схема



В А Р И А Н Т „ Г ”

1. АПС-2 ПРИЛАВОК ДЛЯ ХОЛОДНЫХ И СЛАДКИХ БЛЮД
2. АПС-10 ПРИЛАВОК-МАРИНТ ДЛЯ I БЛЮД
3. АПС-16 ПРИЛАВОК-МАРИНТ ДЛЯ II БЛЮД
4. АПС-5 ПРИЛАВОК ДЛЯ ГОРЯЧИХ НАПИТКОВ
5. АПС-5 ПРИЛАВОК ДЛЯ СТОЛБОВЫХ ПРИБОРОВ И ПОДНОСОВ

Техническая характеристика

1. Мощность, кВт 6,88
 2. Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 3. Напряжение, В 220 или 380/220
 4. Габаритные размеры, мм
длина 4400
ширина 1165
высота 1420
 5. Масса, кг 795
код ОКП 51 5151 1019
- Изготовитель: Харьковский завод торгового машиностроения

Т.М.А. П. 24-0-3.86

ИНС. П. КОД. А. КОД. П. ДАТА ИСАЯ. ПИЛ.А

27-0-3. 86-1-34

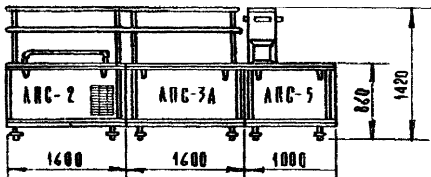
НАЧ. ТЕХ. ОТД.	С.Б. РАДОВ				
Н. КОНТ. П.	КОРБАТОВА				
ГЛАВ. СЧЕТ.	КОРБАТОВА	92,86			
РУК. РА.	КОРБАТОВА				
ИНЖЕН.	КОРБАТОВА				

АГЕНЦИЯ ПРИЛАВОКОВ САНКТ-ПЕТЕРБУРГА			СТАЦИЯ АСЕТ	ТАБЛИЦ
В. П. КОД. А. КОД. П. ДАТА	КОД. П. ДАТА	КОД. П. ДАТА	Р	4
В. П. КОД. А. КОД. П. ДАТА			ЦНИИЭП	ТОРГОВО-ПРОМЫСЛ. КОМПЛЕКС

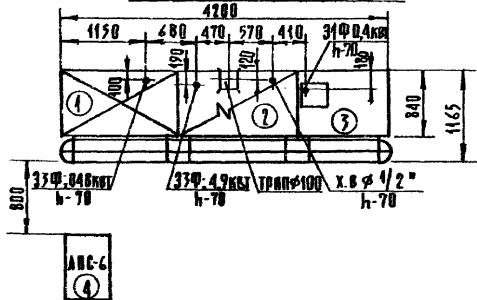
А.А.1

Т.М.А.Р. 27-0-3.86

Общий вид



Монтажная схема



Вариант Д

- 1 АПС-2 прилавок для холодных и сырых блюд
- 2 АПС-3А прилавок-дизайн для II блюд
- 3 АПС-5 прилавок для горячих напитков
- 4 АПС-6 прилавок для столовых приборов

Техническая характеристика

- 1 Мощность, кВт 5,78
 - 2 Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 - 3 Напряжение, в 220 или 380/220
 - 4 Габаритные размеры, мм:
длина 4200
ширина 1165
высота 1420
 - 5 Масса, кг 715
код ОКН 51 9154 1019
- Изготовитель: Харьковский завод торгового машиностроения

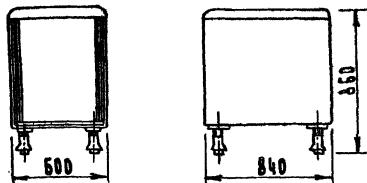
Шифр подразделения и даты составления чертежа

27-0-3, 86-1-35

НАЧ. ТЕХНО. СЕРБИЛОВ	<i>Григорьев</i>	ЛИНИЯ ПРИБАВКОВ	СТАВЛЯ	АРСТ	ЛАНСЛОВ
Н. КОНТ. ГОРБАТОВА	<i>Горбатов</i>	САМОУСТАНОВИВАЮЩАЯСЯ АПС	Р	А	А
ГЛА. СПЕЦ. ЦИГАНЯКОВА	<i>Циганякова</i>	ВАРИАНТЫ КОМПЛЕКТОВАНИЯ	ЦНИИЭП		
РУК. ГР. ДИРОЛАНОВА	<i>Дироланова</i>	ВАРИАНТ В	ТОРГОВО-СТАНЦИОНАЛЬНЫЙ ЗАВЯЗ		
ИЖИЛЕН. ПОДСКАЯ	<i>Подская</i>		ЗАКОНСЕРВИС		

А.А.Т

Общий вид



Прилавок АПС-1 предназначен для подносов. Конструкция прилавка бескаркасная; на сварной раме, установленной на регулируемых по высоте ножках крепятся стальные боковины и облицовка.

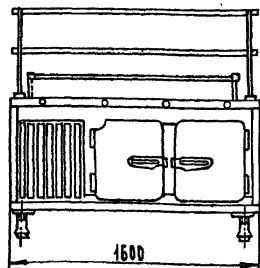
Сверху прилавок накрыт столом, изготовленным из нержавеющей стали. Внутри прилавка имеются два поддона, которые служат для размещения запасных подносов.

Техническая характеристика

Прилавок для подносов АПС-1

1. Габаритные размеры, мм:
- | | |
|--------|-----|
| Длина | 600 |
| Ширина | 840 |
| Высота | 860 |
2. Масса, кг
- | | |
|--|----|
| | 52 |
|--|----|

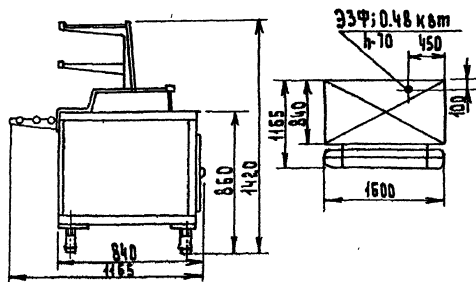
Общий вид



Прилавок-витрина АПС-2 предназначен для демонстрации и кратковременного хранения холодных закусок, молочнокислых продуктов и сладких блюд. Конструкция прилавка бескаркасная; на сварной раме крепятся облицовки сверху прилавок накрыт столом.

Прилавок состоит из следующих основных частей: охлаждаемой аккумуляторной плиты-витрины, холодильного шкафа, машинного отделения и охлаждаемой витрины. В машинном отделении смонтирован холодильный агрегат, автоматический выключатель и маркированный пускатель. Температура охлаждаемого шкафа регулируется автоматически с помощью термореле ТР-1.

Монтажная схема



Прилавок для холодных и сладких блюд АПС-2

- Объем охлаждаемого шкафа, м³ 0,3
- Площадь охлаждаемой витрины, м² 0,8
- Рабочие температуры при температуре окружающего воздуха +32°С, °С

на аккумуляторной плите	-12 -14
в витрине, на уровне 30мм от плиты	+5 +8
на средней полке шкафа	+3 +5
- Холодильный агрегат

установочная мощность, кВт	0,48
напряжение, в	220 или 380/220

 род тока трехфазный переменный
- Габаритные размеры, мм:

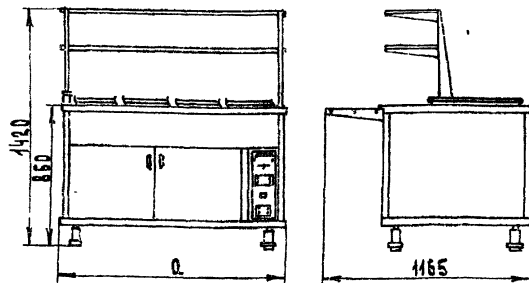
- | | |
|--------|------|
| Длина | 1600 |
| Ширина | 1185 |
| Высота | 1420 |
6. Масса, кг
- | | |
|--|-----|
| | 300 |
|--|-----|

27-0-3. 86-1-36

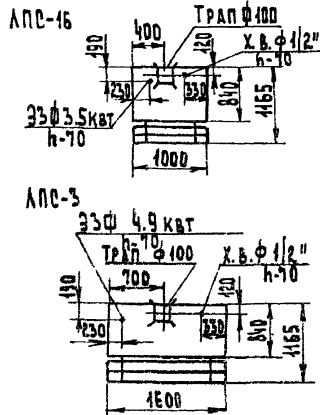
Исполнитель	Свердлов					Прилавок для подносов АПС-1 Прилавок для холодных и сладких блюд АПС-2	Стандарт	Лист	Листов
Ч. контр.	Рорбатова						Р	1	1
Гл. инж.	Ирландина			9.2		ЩИТ № 1			
Инжен.	Польская								

АЛ-1

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

Прилавки-мармиты для вторых блюд АПС-3 АПС-16

- | | | |
|--|-----------------------|------|
| 1. Общая емкость, л | 110 | 60 |
| 2. Количество мармитниц | 8 | 6 |
| емкостью 5л | 1 | 2 |
| емкостью 12л | 5 | 4 |
| емкостью 25л | 2 | 4 |
| 3. Объем теплового шкафа, м ³ | 0.2 | 0.15 |
| 4. Рабочая температура, С° | | |
| в тепловом шкафу | 60 | 60 |
| в мармитницах | 80 | 80 |
| 5. Установочная мощность прилавка, квт | 4.9 | 3.5 |
| 6. Напряжение, в | 220 или 380/220 | |
| 7. Род тока | трехфазный переменный | |
| 8. Габаритные размеры, мм: | | |
| длина, "а" | 1600 | 1060 |
| ширина | 840 | 840 |
| ширина с направляющими | 1165 | 1165 |
| высота | 860 | 860 |
| высота с витриной | 1420 | 1420 |
| 9. Масса, кг | 250 | 190 |

Примечание.

Возможно жесткое подведение канализационного патрубка к маритрали. Высота вывода канализационного патрубка h кан-100мм

Прилавки-мармиты предназначены для кратковременного хранения вторых блюд в мармитницах в горячем состоянии и несочных блюд в тепловом шкафу в противнях, а также для их раздачи потребителю.

Прилавок-мармит состоит из собственно мармита, витрины и направляющих с кронштейнами. Конструкция мармита бескаркасная, к сварному основанию крепятся облицовки, сверху мармит накрыт столом, в гнезда которого вставляются мармитницы. В верхней части мармита монтируется паровой поддон, в средней - тепловой шкаф, обогреваемый ТЭНами, в нижней - парогенератор и питательная коровка. Витрина состоит из двух половин.

В мармите АПС-3а вместо витрины устанавливается полка для выдачи блюд.

Температура в тепловом шкафу поддерживается автоматически при помощи термореле.

27-0-3. 86-1-37

Исполнитель	Свердлов				
Э. констр.	Корбатова				
П. в. в. п.	Ильинкина				
Р. к. р.	Миролюбова				
Инженер	Правская				

Прилавки-мармиты
для вторых блюд
АПС-3; АПС-16.

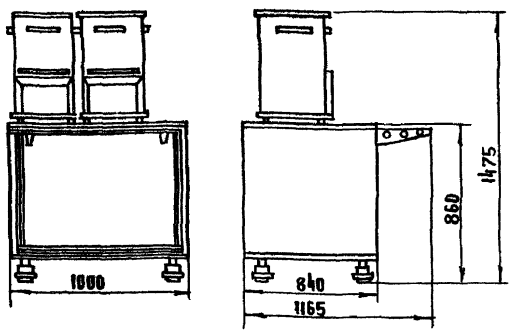
Страница		Листов	
Р	Т	1	1
ЦНИИЭП			

И. В. П. О. А. П. О. Д. Л. И. Ч. И. Д. А. Т. А. В. С. А. М. Ч. И. В. Р.

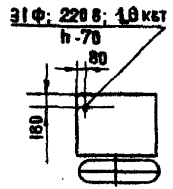
П. М. А. П. 27-0-3. 86

ЛЛ I

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЕ.
ТЕРМОСТАТЫ ПОСТАВЛЯЮТСЯ
КОМПЛЕКТНО.

ПРИАВОК ДЛЯ ГОРЯЧИХ НАПИТКОВ АПС-5

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

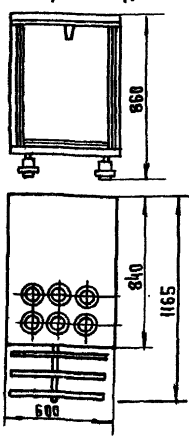
1 ЕМКОСТЬ ТЕРМОСТАТА, л	20
2 МОЩНОСТЬ, кВт	1,0
3 РОД ТОКА	ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
4 НАПРЯЖЕНИЕ, В	220
5 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:	
ДЛИНА	1000
ШИРИНА	1165
ВЫСОТА	1475
6 МАССА (С ТЕРМОСТАТАМИ), кг	108

ПРИАВОК ДЛЯ ГОРЯЧИХ НАПИТКОВ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ХРАНЕНИЯ В ГОРЯЧЕМ СОСТОЯНИИ НАПИТКОВ (КОФЕ, КАКАО, ЧАЙ), А ТАКЖЕ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ В ШКАФУ КОНДИТЕРСКИХ ИЗДЕЛИЙ.
КОНСТРУКЦИЯ ПРИАВКИ БЕСКАРКАСНАЯ, К СВАРНОЙ РАМЕ КРЕПЯТСЯ ОБЛАЧОВКИ. С ВЕРХУ ПРИАВОК НАКРЫВАЕТСЯ СТОЛОМ. СО СТОРОНЫ

ПОКУПАТЕЛЯ К ПРИАВКЕ КРЕПЯТСЯ КРОШТЕЙНЫ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ ДЛЯ ПОДНОСОВ. ВНУТРИ ПРИАВКИ ИМЕЮТСЯ ДВЕ ПОЛКИ ДЛЯ УСТАНОВКИ ЛОЖЕК С КОНДИТЕРСКИМИ ИЗДЕЛИЯМИ. СО СТОРОНЫ ОБСЛУЖИВАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА НАХОДЯТСЯ ДВЕ РОЗЕТКИ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ТЕРМОСТАТОВ.

т. м. А. п. 27-0-3.86

ОБЩИЙ ВИД



ПРИАВОК ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ВЫВОД НОЖЕЙ СТОЛОВЫХ И ЧАЙНЫХ ЛОЖЕК. ПРИБОРЫ РАЗМЕЩАЮТСЯ В ПЛАСТМАССОВЫХ ПЕРФОРИРОВАННЫХ СТАКАНАХ, ДЛЯ УСТАНОВКИ КОТОРЫХ В СТОЛЕ ПРИАВКИ ПРЕДУСМОТРЕНЫ ОТВЕРСТИЯ. ВНУТРИ ПРИАВКИ ИМЕЕТСЯ ПОДДОН ДЛЯ СБОРА ВОДЫ, СТЕКАЮЩЕЙ С ПРИБОРОВ, И ДВЕ ПОЛКИ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ЗАПАСНЫХ СТАКАНОВ С ПРИБОРАМИ.

ПРИАВОК ДЛЯ СТОЛОВЫХ ПРИБОРОВ АПС-6

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:	
ДЛИНА	600
ШИРИНА	840
ШИРИНА С НАПРАВЛЯЮЩИМИ	1165
ВЫСОТА	860
2 МАССА, кг	54

ИЗМ. И ЧИСЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЕСЛ. ЧИСЛ. И

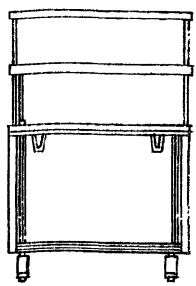
27-0-3.86-1-38

НАЧ. ТЕХ. СЕР. АВОБ	Иванов			
Н. КОНТ. ГОРБАТОВА	Иванов			
ФА. СПЕЦ. ИВАНОВА	Иванов	22.08		
РУК. ГР. МИРЯНОВА	Иванов			
ИНЖЕН. ШАЛЬСКАЯ	Иванов			

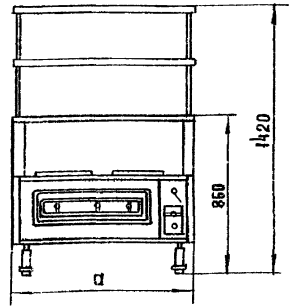
ПРИАВОК ДЛЯ ГОРЯЧИХ НАПИТКОВ АПС-5	СТАВКА	АНСТ	АНСТОВ
ПРИАВОК ДЛЯ СТОЛОВЫХ ПРИБОРОВ АПС-6	Р	1	1
	ТОРГОВО-СЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ		
	ЦНИИЭП		

А.А.Т

ОБЩИЙ ВИД

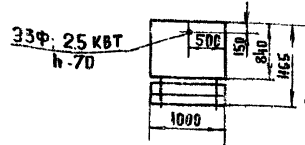


ВИД СЗАДИ

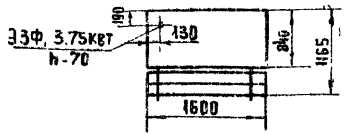


МОНТАЖНАЯ СХЕМА

АПС-10



АПС-11



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

ПРИАВК-МАРМИТ ДЛЯ I БАНД		АПС-10	АПС-11	
1	КОЛИЧЕСТВО КОНФОРК	2	3	
2	ТЕМПЕРАТУРА В МАРМИТЕ, °С	от +80 до +85		
3	УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, кВт	25	37,5	
4	РОД ТОКА	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ		
5	НАПРЯЖЕНИЕ, В	220 или 380/220		
6	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:	ДЛИНА "а"	1000	1600
		ШИРИНА	840	840
		ШИРИНА С НАПРАВЛЯЮЩИМИ	1165	1165
		ВЫСОТА БЕЗ ВИТРИНЫ	860	860
		ВЫСОТА С ВИТРИНОЙ	1420	1420
7	МАССА, кг	140	175	

М.М.А.П. 27-0-3.86

Прилавки-мармиты предназначены для поддержания температуры первых банд в напорных котлах и кратковременного хранения порционированных 2 банд. Прилавки-мармит состоит из собственно мармита, витрины и направляющих с кронштейнами. Конструкция мармита бескаркасная, к сварному основанию крепятся облицовки, к нижней раме крепится каркас, на который устанавливается стел с двумя

отверстиями для конфорок. Каждая конфорка включается отдельно. Сверху прилавок накрыт столом, на который устанавливается витрина, состоящая из двух литых стоек, стеклянных полок, вложенных в специальные профили.

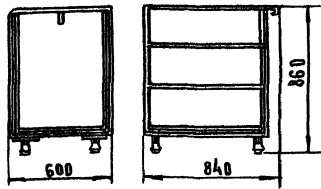
№№ ПОДАТЬ И ДАТА
ПОДАТЬ И ДАТА
№№ ПОДАТЬ И ДАТА
ПОДАТЬ И ДАТА

27-0-3. 86-1-39

НАЧЕКОВ	СВЕРАДОВ	ИСС					
И.КОНТ.	ГОРБАТОВА	ИСС					
Г.А.СЕК.	ИГОЛЬНИКОВА	ИСС	2,26				
РУК.ГР.	МИРЗАБЕВ	ИСС					
ИИЖЕН.	ПОЛЬСКАЯ	ИСС					

Прилавки- мармиты для первых банд АПС-10; АПС-11			СТАНДА	АНСТ	АНСТОВ
			Р	А	А
			ТОРГОВО-БЫТОВЫХ СЛУЖБ И ТЭХНИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ		

Общий вид

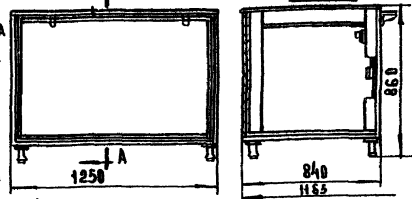


ЛПС-24

Техническая характеристика
 1. Габаритные размеры, мм:
 Длина 600
 Ширина 840
 Ширина с направляющими 1165
 Высота 860
 2. Масса, кг 52

Общий вид

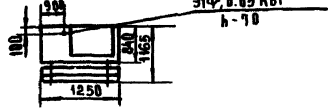
А-А



ЛПС-7

Техническая характеристика
 1. Установочная мощность, кВт 0.05
 2. Напряжение, в 220
 3. Род тока однофазный переменный
 4. Габаритные размеры, мм:
 Длина 1250
 Ширина 840
 Ширина с направляющими 1165
 Высота 860
 5. Масса, кг 100

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЕ

Кассовый аппарат поставляется комплектно. (за отдельную плату)
 Прилавок-касса предназначен для расчета с потребителем с применением кассового аппарата. Прилавок состоит из сварной рамы, облицовки и стола. Под столом имеется полка для хранения кассовых лент и других принадлежностей.
 На облицовке монтируется штепсельная розетка для подключения кассового аппарата.
 Прилавок может быть собран в правом и левом исполнении.

Прилавок-касса предназначен для расчета с потребителем без кассового аппарата. Прилавок представляет бескаркасную конструкцию, к сварной раме с трех сторон крепятся облицовки, которые накрываются столом. В верхней части прилавка под столом раскладываются ящики для денег. Со стороны обслуживающего персонала в прилавке имеются две полки для хранения чистых подносов и стаканов.

Т.И.А.П. 27-0-3.86

ИЛЛ. 1. ПРИЛАВОК-КАССА АПС-24 И АПС-7

27-0-3. 86-1-40

ИНТЕРИОНСКИ БЕ РАЛОВО	1/10
И.А.ВИТ. ГОРБАТОВА	1/10
КА СПЕЦ. ПРОВЕРИЛИ	1/10
С.К.ГУ. МИРОШНИКОВ	1/10
ИЖЕН ПОЛЬСКАЯ	1/10

Прилавок-касса ЛПС-24
 Прилавок-касса ЛПС-7

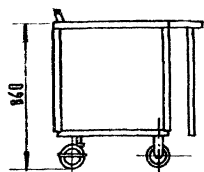
СТАВКА	ЛИСТ	ЛАНСОВ
Р	7	
ИЗДАНИЕ И ТИПОГРАФИЯ		

А.А. I

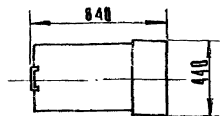
Т.М. А. П. 27-0-3.86

ИВ.С. ПОЛ. ПОД. И. АНТОНОВ. ВИС.

Общий вид

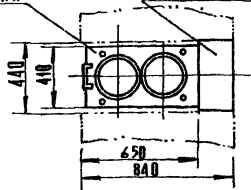


Монтажная схема



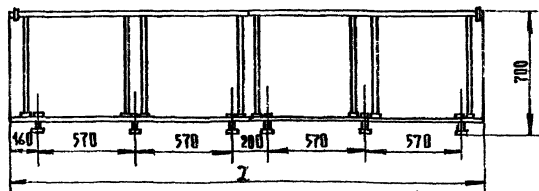
Тележка

Прилавок-вставка



Прилавки с выжимным устройством предназначены для складирования и автоматической подачи подогретых тареек на верхний уровень стола по мере их расходования при раздаче и применяются для оснащения раздаточных линий. Прилавки компактованы из прилавка-вставки и тележки.

Общий вид



Длина барьера L выбирается в зависимости от варианта.

Техническая характеристика

Прилавки с выжимным устройством	для тареек	для тареек	для чашек и стаканов
	АПС-20	АПС-21	АПС-22
1 Диаметр загружаемых тареек, мм	240	200	
2 Габаритные размеры, мм:			
	длина	440	440
	ширина	840	840
высота	860	860	860
3 Масса, кг	59	59	47

Прилавок-вставка состоит из ободков и прикрепленного к ним стола.

Барьер отделяет раздаточную линию от торгового зала. Барьер выполнен из хромированных труб, соединенных между собой при помощи паяльцев и эштов. Барьер крепится к полу анкерными болтами.

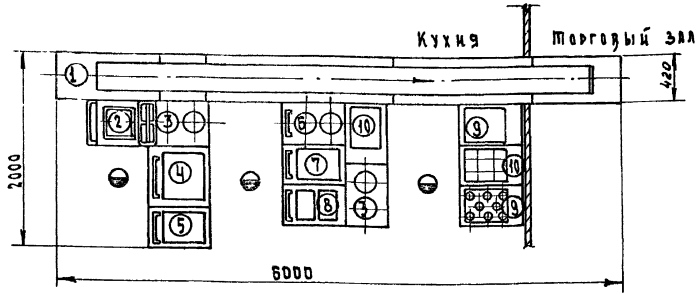
27-0-3. 86-1-41

Исполнитель		Свердлов		27-0-3. 86-1-41		Прилавки с выжимным устройством		Стандарты		Лист	
№ конт.	Фамилия	И.П.О.	И.П.О.	№	№	Р	И	Р	И	Торгово-выпускной документ	Лист
Экз. №	Иванов	Иванов	Иванов	3228						ЛНИИП	
Инженер	Польская										

24185-04

Ал. I

Вариант размещения постов комплектации



Состав линии

Поз.	Наименование оборудования	Тип	Кол.	Габариты, мм	Мощ. кВт
1	Транспортер комплектации	ТКШ-2	1	6000 x 420 x 920	12,6
2	Пелешка с выдвижным устройством для подносов	ТВЛ-120	2	400 x 600 x 850	
3	Пелешка с выдвижным устройством для мисок	ТВМ-400	2	460 x 600 x 850	
4	Мармит для I блюда	МЭП-60	2	600 x 660 x 905	1,6
5	Мармит для мяса и бульона для II несозревших блюд	МЭП-6	2	420 x 660 x 905	1,6
6	Пелешка с выдвижным устройством для тарелок	ТВТ-240	2	400 x 600 x 850	
7	Мармит для гарнира	МЭП-35	2	420 x 660 x 905	1,2
8	Мармит для II соевых блюд и для сложного гарнира	МЭП-20	2	420 x 660 x 905	1,2
9	Пелешка с выдвижным устройством для стаканов	ТВС-120	2	400 x 600 x 850	
10	Пелешка с выдвижным устройством для закусок	ТВЗ-120	3	400 x 600 x 850	
11	Транспортер для сбора грязной посуды	ТКШ-5	1	16000 x 420 x 920	0,6

Имя, И. П. О. Ф. Подп. и дата

ВЗЛАНЧИКОВ

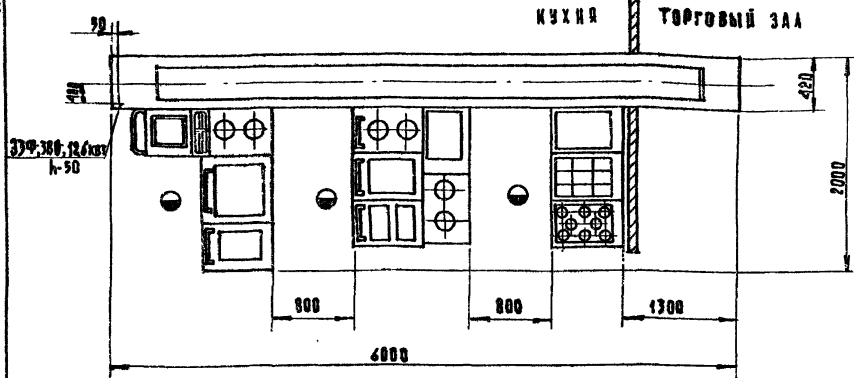
		27-0-3. 86-1-43		Лист 1	
И. П. О. Ф.	Подп.	И. П. О. Ф.	Подп.	Р	В
И. П. О. Ф.	Подп.	И. П. О. Ф.	Подп.	Линия конвейерная для комплектования и отпуски комплексных обедов поток-2 ЛККО-2	
				ЦНИИЭП	

Копиров. Виб.

Формат А3
21885-91

Л.Т.

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Техническая характеристика

- 1 Производительность, обедов/ч
 при количестве обслуживающего персонала 3 чел. 700
 при количестве обслуживающего персонала 5 чел. 800
 при количестве обслуживающего персонала 7 чел. 800
- 2 Установленная мощность, кВт 12,6
- 3 Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
- 4 Напряжение, В 380
- 5 Габаритные размеры, мм:
- | | |
|--------|------|
| длина | 6000 |
| ширина | 2000 |
| высота | 2005 |
- 6 Масса, кг 1250
- Код ОКП 51 5154 2004
- Изготовитель: Объединение „Смоленскторгмаш“

Линия конвейерная предназначена для оснащения столовых промышленных предприятий, учебных заведений и других предприятий общественного питания, реализующих комплексные обеды.

Линия работает в режиме непрерывной раздачи обедов при непрерывном потоке посетителей.

В комплект линии входят два * секционных транспортера и передаточное оборудование, собранное в блоки. Каждый блок образует пост комплектации. Взаимное расположение транспортера и блоков раздаточного оборудования

выбирается из условия рационального распределения обязанностей между комплектовщиками и равномерной их загрузки.

На линии производится поточное пооперационное комплектование обедов на подносы и транспортирование их в обеденный зал.

Увеличение производительности линии на том же комплекте оборудования может быть достигнуто за счет увеличения числа обслуживающего персонала, а именно: работе на каждом блоке не одной, а нескольких комплектовщиц.

* Линия АККО-2 укомплектована двумя транспортерами ТКШ-2 и ТКШ-5.

Транспортер ТКШ-5 служит для сбора грязной посуды.

Мощность его равна 0,6 кВт
 Розетки на транспортере отсутствуют.

27-0-3. 86-1-43

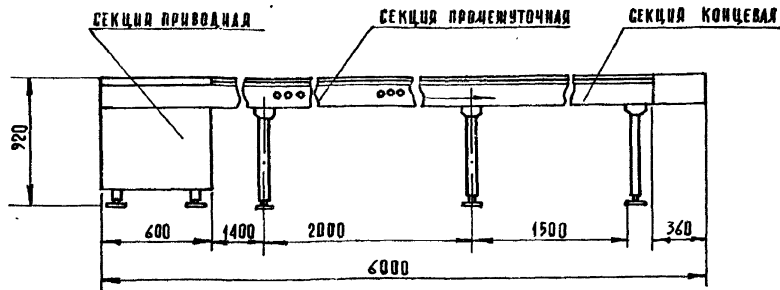
Лист
2

ИЗД. В ПОДА. ПОДП. И ДАТА ВЗН. ИЛИ С

Т.М.Д. П. 27-0-3.86

А.А.1

Общий вид



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Скорость перемещения подносов, м/с 0,15 минц.28
 2. Мощность подключаемого оборудования, кВт не более
к розетке 2,0
к транспортеру 12,0
 3. Мощность привода, кВт 0,6
 4. Суммарная мощность транспортера, кВт 12,6
 5. Вид тока трехфазный переменный
 6. Напряжение, в 380
 7. Габаритные размеры, мм:
длина 6000
ширина 420
высота 920
 8. Масса, кг 200
код ОКП 5191542017
- Изготовитель: Объединение «Смоленскторгмаш»
розетки, по которым перемещается обратная ветвь лент.

Транспортер состоит из приводной, промежуточной и натяжной секций.

Приводная секция служит для обеспечения перемещения ленты. В нижней части секции расположен привод. От верхней части секции отпадает выдвижной поддон для сбора остатков пищи. С торца секции смонтирован блок управления, на панели которого размещен кнопочный пост. Сверху секция закрывается съемным настилом, установленным на регулируемых по высоте опорах. В случае, если поднос с обедом, дошедший до края ленты, не будет снят с транспортера, срабатывает автоматический останов привода. При снятии подноса транспортер автоматически включается. С обеих сторон приводной секции установлены по две розетки для подключения обогреваемого раздаточного оборудования.

В натяжной секции смонтированы натяжной, концевой и отклоняющий барабаны. Натяжная секция накрывается сверху настилом, боковые поверхности облицовками. В торцевой части смонтирован кнопочный пост и предусмотрен отсек, закрываемый дверцей, в котором установлена электроаппаратура.

Промежуточные секции выпускаются длиной 1500 и 2000 мм. Розетки монтируются по 3 штуки на панелях, расположенных на противоположных сторонах секции. Конструкцией предусмотрена возможность переноса обеих панелей на одну сторону секции. В секции смонтированы поддерживающие

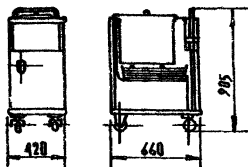
				27-0-3. 86-1-44		
ИЗМ. ИЛИ КОМП.	СВЕРЛОВ	ИЗМ.		СТАВЛЯ	ИЗМ.	ИЗМ.
ИЗМ. СПЕЦ.	СЕРДОВА	ИЗМ.		Р	Т	И
ИЗМ. ТР.	ГОРБАТОВА	ИЗМ.	32.66	ТРАНСПОРТЕР КОМПЛЕКТАЦИИ ТКС-2		
ИЗМ. ИЛИ КОМП.	ПОДБЕЛСКИЙ	ИЗМ.		ЦНИИЭП		
				ОРГАНОВ-ВОДНОГО РАСТВОРА ТРУБОКОН-СТРУКЦИОН-КОМПЛЕКТОВ		

ОБЪ.Х.ПОД.А. ПОД. П. ДАТУ. КОД. ПРОВ.К.

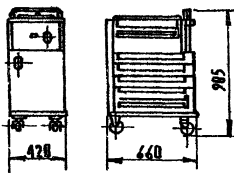
Т.М.А.П. 27-0-3.86

А.А.1

ОБЩИЙ ВИД
МЭП-35



ОБЩИЙ ВИД
МЭП-6



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА
МЭП-60 МЭП-35 МЭП-20 МЭП-6

1. Количество жардниц, шт				
емкостью 60 л	1	—	—	—
емкостью 35 л	—	1	—	—
емкостью 10 л	—	—	2	—
емкостью 6 л	—	—	—	5
2. Рабочая температура в шкафу, °С				80-90
3. Рабочая температура в жардницах, °С		65 - 70		
4. Время разогрева до рабочего состояния, мин	15	15	15	20
5. Установленная мощность, кВт	4,6	1,2	1,2	4,6
6. Вид тока	однофазный переменный			
7. Напряжение, В	220	220	220	220
8. Габаритные размеры, мм				
длина	640	420	420	420
ширина	660	660	660	660
высота	905	905	905	905
9. Масса, кг	61	50	50	62
10. Код ОКД				
МЭП - 60	51	51	27	0033
МЭП - 35	51	51	27	0029
МЭП - 20	51	51	27	0025
МЭП - 6	51	51	27	0021

Изготовитель: Объединение „Беленскторгмаш“

Жарднит состоит из рамы, к которой крепятся облицовки, накрываемые сверху столами, имеющими гнезда для установки жардниц. Под облицовкой амортизатор. На передней облицовке смонтирована дверца. Жардниты обогреваются воздушными ТЭНами включение которых осуществляется выключателем и сигнализируется замиганием лампы. Жардниты подключаются к розеткам, расположенным на трансформаторе. Ходовая часть состоит из двух пар колес: передних несворотных и задних поворотных, что обеспечивает хорошую маневренность.

Жарднит МЭП-35 отличается от МЭП-20 только жардницами: вместо одной жардницы емкостью 35 л в жардните МЭП-20 предложены две по 10 л.

Жарднит МЭП-60 аналогичен жардниту МЭП-35 и отличается лишь емкостью жардницы и длиной.

Жарднит МЭП-6 отличается наличием теплового шкафа, снабженного съёмными направляющими для установки запасных жардниц.

27-0-3. 86-1-45

НАЧ. ТЕХ. СЕРВАТОР	<i>М.И.И.</i>	ЖАРДНИТЫ ЗАКРЫТОЧЕСКИЕ МЭП-60, МЭП-35, МЭП-20 МЭП-6.	СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОНТ. РАЗОВОДЕК	<i>В.В.В.</i>		Р	1	1
УД. СЕЧ. ПРОВАННИКОВА	<i>В.В.В.</i>				
ИЗМ. Ф. П. ГОРБОВА	<i>В.В.В.</i>				
НИЖ. НОВАЯ	<i>В.В.В.</i>				ОТВЕТСТВ. ЗА ТЕХН. СОДЕРЖАНИЕ КОМПЛЕКТА

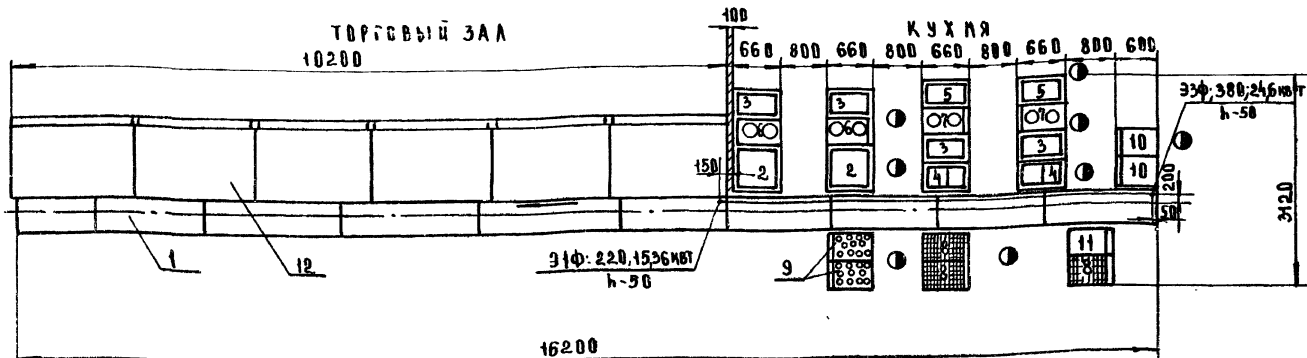
ЦНИИЭП

21185-01

Г. М. А. П. 27-0-3.86

ИЗМ. Лист, Число и дата, Дата, Имя

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



СОСТАВ ЛИНИИ

Поз	Наименование оборудования	Тип	Кол	Габариты, мм	Мощ. кВт	Масса, кг
1	ТРАНСПОРТЕР КОМПЛЕКТАЦИИ ОБЕДОВ	ТКШ-5	1	16000x420x920	24.6	350
2	МАРМИТ ДЛЯ 1 БЛЮДА	МЭП-60	4	640x660x905	1.6	64
3	МАРМИТ ДЛЯ МЯСКИВАДАМ И ДЛЯ НЕ СОУСНЫХ БЛЮД	МЭП-6	4	420x660x905	1.6	63
4	МАРМИТ ДЛЯ СОУСНЫХ БЛЮД И ДЛЯ СЛОЖНОГО ГАРНИРА	МЭП-20	4	420x660x905	1.2	50
5	МАРМИТ ДЛЯ ГАРНИРА	МЭП-35	4	420x660x905	1.2	50
6	ТЕЛЕЖКА С ВЫЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ МИСОК	ТВМ-400	4	450x600x850		50
7	ТЕЛЕЖКА С ВЫЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ БАРАНЧИКОВ	ТВБ-400	4	460x600x850		30
8	ТЕЛЕЖКА С ВЫЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ ЗАКУСОК И ХЛЕБА	ТВЗ-120	6	400x600x850		36
9	ТЕЛЕЖКА С ВЫЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ СТАКАНОВ	ТВС-120	4	400x600x850		30
10	ТЕЛЕЖКА С ВЫЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ ПОДАРИСОВ	ТВП-120	4	400x600x850		25
11	ТЕЛЕЖКА ДЛЯ СТОЛОВЫХ ПРИБОРОВ	ТСП-900	2	400x600x850		870
12	СТОЙКА-НАКОПИТЕЛЬ РАЗДАТОЧНАЯ	СНР-6	1	10200x1120x1630	15.36	350
13	ТРАНСПОРТЕР ДЛЯ СБОРА ГРЯЗНОЙ ПОСУДЫ	ТКШ-5	1	16000x420x920	0.6	350

* Линия АИНО-2 укомплектована двумя транспортерами ТКШ-5. Транспортёр (поз.13) служит для сбора грязной посуды. Мощность его равна 0,6 кВт. Розетки на транспортёре отсутствуют. Транспортёр устанавливается в торговом зале.

27-0-3. 86-1-46

МАТЕЛОП СВЕ РАДОВ *МБ*
И КОМП СИА ДРОВА *Сейл*
ГАС СЕР ИГО ДА И НОВА *Т.П.П. 0.2.20*
РУК. ГР ГОРЕАТОВА *Сейл*
ИЖЕН ПОЛЬСКАЯ *Сейл*

ЛИНИЯ КОМПЛЕКТОВАНИЯ
НАКОПИТЕЛЯ И ОТПУСКА
СКОМПЛЕКТОВАНЫХ
ОБЕДОВ (ЭФФЕНТ-2) АИНО-2

СТАДИЯ		ЛАНСТ	ЛАНСТ В
Р	Т	Р	Т

ТОРГОВ-
ВЫТОВА
ЗАКАЗ
СЛУЖБА

ЛЛ.1

Линия компактования, накопления и отпуска компактованных обесов предназначена для установки на предприятиях общественного питания, реализующих комплексные обеды методом самообслуживания при перемещаемом потоке посетителей.

Оборудование для раздачи комплексных обедов устанавливается в линию, состоящую из транспортера компактации обедов, стойки-накопителя и передвижного раздаточного оборудования. Транспортер компактации обедов служит для компактования и подачи компактованных обедов к стойке-накопителю. Стойка-накопитель представляет собой многосекционный стеллаж, состоящий из секции с четырьмя полками, в которые смонтированы электронагреватели. Со стороны торгового зала к стойкам крепятся кронштейны с направляющими для подносов. Специальные подносы со компактованными обедами устанавливаются на полки секции так, чтобы металлические вставки подносов совместились с поверхностями электронагревательных элементов, для чего поверхности подносов имеют направляющие, по которым перемещаются подносы.

Передвижное раздаточное оборудование устанавливается у транспортера в блок-посты компактации, обслуживаемые каждым одной компактовочной секцией. Увеличение производительности линии на том же комплексе оборудования может быть достигнуто, за счет увеличения персонала-работы на каждом блоке не одной, а нескольких компактовочных. Для обеспечения эффективного использования линии и высокой производительности труда должна быть обеспечена одновременная смена всего передвижного оборудования после его опорожнения. Для этого поставляемый с линией запасной комплект передвижного оборудования должен своевременно запаковаться и подвозиться на место.

Описание конструкции мармитов и тележек см. лист: Линия консервная для компактования и отпуска компактных обедов АККО-2

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1	Производительность максимальная, обедов/ч	750
2	Время хранения пищи на стойке-накопителе, мин	40-50
3	Номинальная мощность, кВт	40,00
4	Род тока	трехфазный переменный
5	Напряжение, в	380/220
6	Габаритные размеры, мм:	
	длина	16 000
	ширина	3120
	высота	1630
7	Масса, кг	3110
8	Код ОКЯ	51 5154 4004
	Изготовитель: Объединение „Смоленскторгмаш“	

Стойка-накопитель СНР-6 поставляется Комиссаровским заводом торгового машиностроения.

27-0-3. 86-1-46

Лист
2

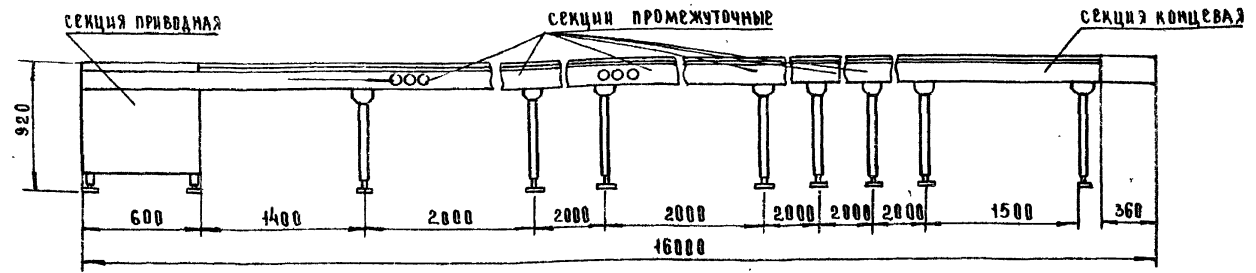
27185-07

ИЗДАНИЕ ИЛИ ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ИЗДАНИЕ

Т.М.А.П. 27-0-3.86

А.И

Общий вид



Мехническая характеристика

1. Скорость перемещения подвесов, м/с 0.15 или 0.28
 2. Мощность подключаемого оборудования, кВт
 - к розетке 2.0
 - к транспортеру 24.0
 3. Мощность привода, кВт 0.6
 4. Суммарная мощность транспортера, кВт 24.6
 5. Вид тока трехфазный переменный
 6. Напряжение, в 380
 7. Габаритные размеры, мм
 - длина 16000
 - ширина 420
 - высота 920
 8. Масса, кг 350
 9. Код ОКП 51.5154.2029
- ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ „СМОЛЕНСКОРГМАШ“

Описание см. лист „Линия комплексных бездв. (петок-2) АККО-2“. Транспортер комплектации „ТКШ-2“

В зависимости от данной транспортеры

выпускаются 7 типоразмеров:

Мощность подключаемых потребителей, кВт к розетке к транспортеру

Габаритные размеры, мм:

длина
ширина
высота

Масса, кг

ТКШ-1	ТКШ-2	ТКШ-3	ТКШ-4	ТКШ-5	ТКШ-6	ТКШ-7
12	12	24	24	24	24	24
4000	6000	8000	10000	16000	22000	32000
			420			
			865			
160	200	230	260	350	440	600

27-0-3.86-1-47

И.М.ТХИЦ	С.ВЕРДОВ								
П.КОНТР.	С.ШАДРОВА								
Г.А.СПЕЦ.	И.ГОЛЬНИКОВА	2.23							
Р.УК.ГР.	Г.БОРБАТОВА								
НИЖН.	И.ПАСЬКАЯ								

ТРАНСПОРТЕР КОМПЛЕКТАЦИИ ТКШ-5

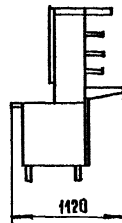
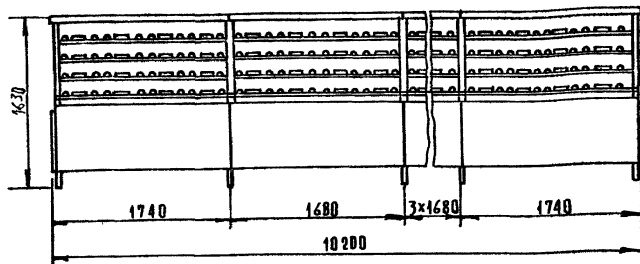
СТАНДАРТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	3	7

ОБЪЕДИНЕНИЕ „СМОЛЕНСКОРГМАШ“

ЦИФРОВАЯ ПОДАЧА ДАТА ВРЕМЯ

Т.М.А.П.27-0-3.86

Общий вид



Техническая характеристика

- 1 Количество секций в стойке-накопителе 6
- 2 Количество подносов, устанавливаемых в одну секцию 16
- 3 Время разогрева полки до температуры 70°C, мин 10
- 4 Температура между полками, °C 35
- 5 Количество электронагревателей в одной секции 32
- 6 Мощность одного нагревателя, кВт 0,08
- 7 Мощность одной секции, кВт 2,56
- 8 Номинальная мощность стойки-накопителя, кВт 15,36
- 9 Напряжение, В 220
- 10 Вид тока однофазный переменный

11 Габаритные размеры секции, мм:

длина	1680
ширина	1120
высота	1620

12 Габаритные размеры стойки-накопителя, мм:

длина	10200
ширина	1120
высота	1620

13 Масса, кг 870

14 Код ОКП 51 5154 4042

Завод-изготовитель: Комиссаровский
 завод торгового машиностроения

Стойка-накопитель раздаточная предназначена для накопления, поддержания заданной температуры первых и вторых блюд и раздачи скомплектованных на специальных подносах обедов.

Стойка-накопитель раздаточная представляет собой сборно-разборный стеллаж, состоящий из секций с полками, в которые смонтированы в два ряда электронагревательные элементы.

Полки крепятся к стойкам. На стойках смонтированы выключатели, посредством которых осуществляется раздельное включение переднего и заднего рядов электронагревателей. Стойки устанавливаются на регулируемых по высоте ножках. Со стороны торгового зала к стойкам крепятся крошечные с направляющими для перемещения подносов.

Специальные подносы со скомплектованными обедами устанавливаются на полки так, чтобы металлические вставки подносов совместились с поверхностями электронагревательных элементов, для чего поверхности полок имеют направляющие, с помощью которых подносы удерживаются в нужном положении.

27-0-3. 86-1-48

нач. техн.	Свердлов	1986				Стойка-накопитель СНР-6	стандарт	дет	детей
и. конур.	Сидорова	1986					Р 1		
г.а. спец.	Игольникова	1986	32.86				ЦНИИЭП		
рук. гр.	Горбатова	1986							
инжен.	Игольская	1986							

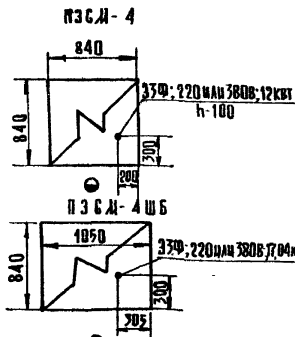
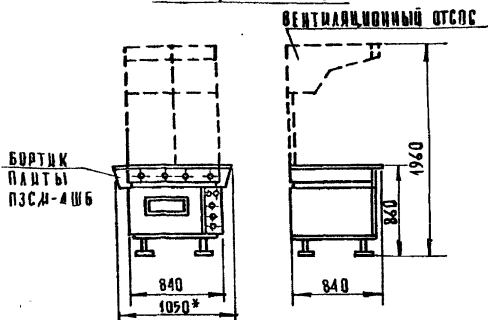
24185-01

ЛЛ.1

Общий вид

Монтажная схема

Техническая характеристика



ПЭСМ-4; ПЭСМ-4ШБ

1. ПЛОЩАДЬ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ КОНФОРКИ, Д ²	0,48	0,48
2. КОЛИЧЕСТВО КОНФОРК	4	4
3. РАЗМЕР КОНФОРКИ, ММ:		
ДЛИНА	417	417
ШИРИНА	295	295
4. ВРЕМЯ РАЗОГРЕВА РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ КОНФОРКИ ДО ТЕМПЕРАТУРЫ 400°С, МИН	40	40
ЖАРОЧНОГО ШКАФА ДО ТЕМПЕРАТУРЫ 380°С, МИН	50	50
5. НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ ПЛИТЫ, КВТ X В ТОМ ЧИСЛЕ: КОНФОРК	12	17,04
ЖАРОЧНОГО ШКАФА	12	12
		5,04
6. РОД ТОКА	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ	
7. НАПРЯЖЕНИЕ, В	220 ИЛИ 380/220	
8. БЫСТРЕЙШИЕ РАЗМЕРЫ ЖАРОЧНОГО ШКАФА, ММ:		
ДЛИНА	480	
ШИРИНА	470	
ГЛУБИНА	300	
9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПЛИТЫ, ММ:		
ДЛИНА	840	1050
ШИРИНА	840	840
ВЫСОТА	860	860
10. МАССА, КГ	205	255
КВТ	51	51
ОКП	221027	5154 2210 30

Вентотсос ЛВ80 с плитой не поставляется.

Плита электрическая секционная модулированная четырехконфорочная ПЭСМ-4 предназначена для приготовления горячих блюд в напайной посуде.

Плита ПЭСМ-4 состоит из двух унифицированных блоков конфорок, установленных на подставке. Блок конфорок представляет собой подъемный стол, на котором смонтированы две прямоугольные конфорки, образующие рабочую поверхность плиты. Плита снабжена выдвижным поддоном.

Плита четырехконфорочная с жарочным шкафом ПЭСМ-4ШБ предназначена для приготовления горячих блюд, в напайной посуде, а так же жарения, запекания и выпечки в шкафу кулнарных и кондитерских изделий.

Плита ПЭСМ-4ШБ состоит из двух унифицированных блоков конфорок и жарочного шкафа, установленного на подставке.

* Плита ПЭСМ-4ШБ снабжена боковыми бортиками.

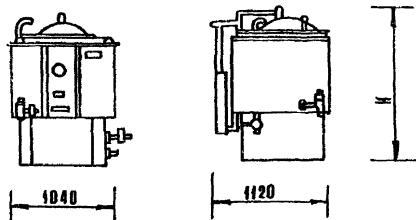
Изготовитель: Душанбинский завод торгового машиностроения

ШЕЛ. № ПЛАН. КОД И ДАТА ВСТАВ. ЧИСЛО Л. №

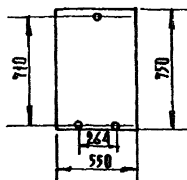
		27-0-3.86-1-49		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИЗМ. ТЕХНОЛОГ	С.ВЕРДОВ			Р		
И.КОНТР.	ГОРБАТОВА					
УТВЕРЖ.	ИГОЛЬНИКОВА	42,86		ТОРГОВО-ВЕНТУРИЛЬНЫЙ ЗАВОД И ТРИЕСТСКИЙ КОМБИНАТ		
УСЛ. Р.Р.	МИРОШНИКОВА			ЦЕНТРА		
СТ.ИИИ.	РАЗВОДОВСКИ			Плита электрическая секционная модулированная ПЭСМ-4, ПЭСМ-4ШБ		

27185-01

Общий вид



Станция управления



Техническая характеристика

	КПЗ-160-1	КПЗ-250
1. Полезная емкость, л	160	250
2. Время разогрева, мин.	40	60
3. Рабочее давление пара, кгс/см ²	0,01 - 0,40	
4. Номинальная мощность, кВт	24	30

5. Вид тока	трехфазный	переменный
6. Напряжение, В	220 или	380+0
7. Габаритные размеры станции управления, мм:		

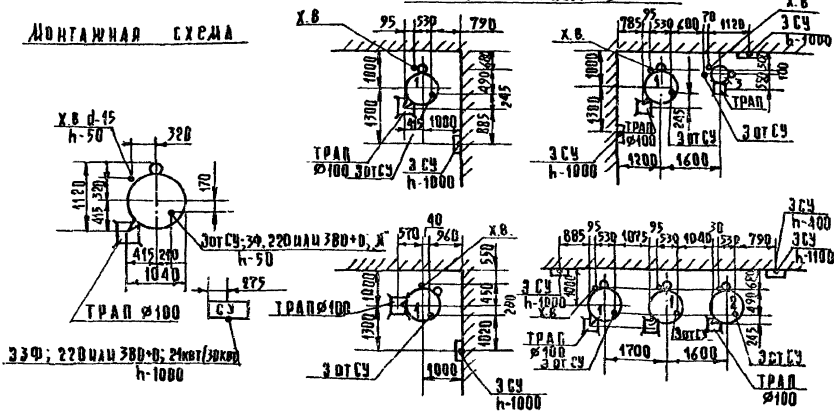
длина	550
высота	750
толщина	190

8. Габаритные размеры котла, мм:		
длина	1120	1120
ширина	1040	1040
высота, мм	1200	1360
9. Масса, кг	230	260
код ОКП	5151 2710 67	5151 2710 75

Изготовитель: Объединение "Киргизторгмаш"

Монтажная схема

Варианты размещения



Котлы пищеварочные электрические предназначены для приготовления первых, вторых и третьих блюд, соусов и бульонов на предприятиях общественного питания. Котлы имеют одинаковое конструктивное исполнение и отличаются по своим габаритам, массе, емкости и потребляемой мощности. Котел представляет собой сварную конструкцию, состоящую из внутреннего котла из нержавеющей стали и наружного корпуса. Между ними имеется жестяное протранство-пароводяная рубашка, в которую из парогенератора поступает насыщенный пар. Котел оборудован контрольно-измерительными приборами.

1. котла КПЗ-250-1 или КПЗ-160-1
2. котла КПЗ-100-1
3. котла КПЗ-60-1

Котлы крепятся к полу 8-ю анкерными болтами М18

27-0-3. 86-1-50

Исполн.	Свердлов	М.Контр.	Горбачева	Г.А.Спер.	Ильинкова	Ильинкова	С.И.Иль.	С.И.Иль.	
Котлы пищеварочные электрические КПЗ-250-1; КПЗ-160-1								Станция	Лист
								Листов	

И.М.А.П. 27-0-3.86

ИЗДАНИЕ

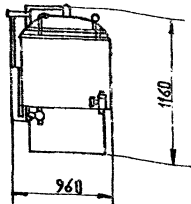
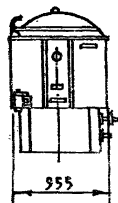
ЛИСТ

КОЛ-ВО

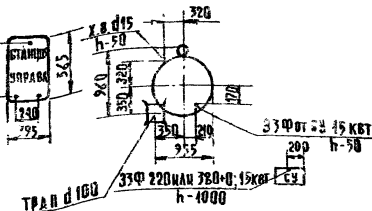
ДАТА

ИЗДАНИЕ

Общий вид



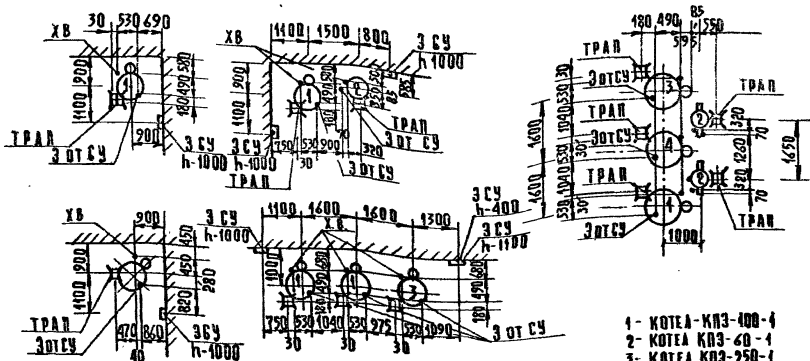
Монтажная схема



Техническая характеристика

- Полезная емкость, л 100
- Время разогрева, мин 50
- Объемное давление пара, кгс/см² 0,01-0,45
- Номинальная мощность, кВт 15
- Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
- Напряжение, В 220 или 380-0
- Габаритные размеры станции управления, мм:
 - длина 395
 - высота 565
 - толщина 156
- Габаритные размеры котла, мм:
 - длина 955
 - ширина 960
 - высота 1460
- Масса, кг 200
- код ОКП 51 51 21 10 59

Варианты размещения



- 1 - КОТЕЛ-КПЗ-100-4
- 2 - КОТЕЛ КПЗ-40-4
- 3 - КОТЕЛ КПЗ-250-1
- 4 - КОТЕЛ КПЗ-160-1

Описание см. лист "Котлы пищеварочные электрические КПЗ-250-1; КПЗ-160-1"
 Котел крепится к полу 8-ю анкерными болтами М8.

27-0-3.86-1-51

ИЗМ. ТЕХН.	СВЕРДЛОВ	1954	КОТЕЛ ПИЩЕВАРОЧНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ КПЗ-100-1	ИСПОЛН. ЛИСТОВ	ЛИСТОВ
И. КОНТР.	ГОРБАТОВА	1955			
РАСЧЕТ.	МИРЯНОВСКИЙ	1956			
В.К. ГР.	МИРЯНОВСКИЙ	1956			
СТ. ИНЫ	СМАДРОВА	1956	УПР. ПРОБ.-ВЫПР. ЗАДАНИЕ И ТЭХНИЧЕСКИЕ КОМАНДЫ	ЦНИИЭП	

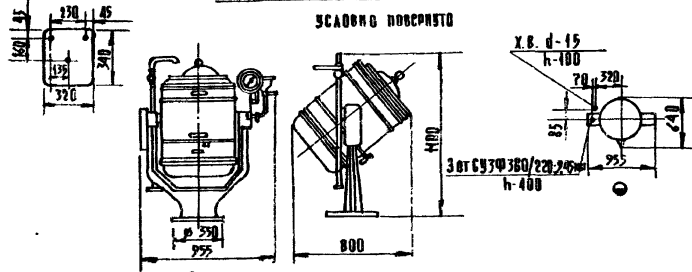
ИЗМ. ТЕХН. ИСПОЛ. РАБОТ. И ДАТА ВЫДАЧА ЧЕРТЕЖА

Т.М.А.П. 27-0-3.86

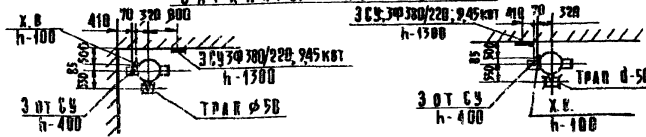
Общий вид

Монтажная схема

Техническая характеристика



Варианты размещения



- 1 Плавная емкость, л 40
 - 2 Время разогрева, мин. 45
 - 3 Рабочее давление пара в рубашке, кгс/см² 201-0,40
 - 4 Номинальная мощность, л кВт 2,45
 - 5 Род тока **ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ**
 - 6 Напряжение, в 380/220
 - 7 Мощность варки, кВт 1,05
 - 8 Габаритные размеры станции управления, мм:
длина 320
ширина 340
 - 9 Масса станции управления, кг 11
 - 10 Габаритные размеры котла, мм:
длина 255
ширина 640
высота 1100
 - 11 Масса котла со станцией управления, кг 107
- Код ОК 91 9124 1004
- Изготовитель: Ярославский завод холодильных машин

Котел крепится к полу фундаментными болтами.

Котел плавящийся стационарный на электрическом обогреве предназначен для приготовления первых, вторых, третьих блюд и соусов на предприятиях общественного питания. Котел состоит из следующих основных узлов: варочного котла с рубашкой и крышкой, станции с подшипниками и червячной передачей, с помощью которой котел опрокидывается, наружного кожуха, контрольно-измерительной арматуры, головки водоснабжения в станции управления. Варочный котел с рубашкой состоит из варочного сосуда, приваренного к нему кожуха рубашки и съемного дна, в которое смонтированы три трубчатых электронагревателя и заскрод для защиты от сухого хода. На котле установлен контрольный край, который служит для контроля верхнего уровня теплоносителя, заливаемого в рубашку.

Контрольно-измерительная арматура состоит из наливной воронки с экраном, служащей для заливки воды в паровую рубашку, электроконтактного манометра и конденсатороворонки с предохранительным клапаном, служащего для сбора теплоносителя при срабатывании клапана и возврата его в рубашку при охлаждении котла. Вода в котел заливается из головки водоснабжения, которая имеет всасывающую и обратную трубу.

КАМ-УМЗ
КАТУ в ПОД. УПРАВЛ.

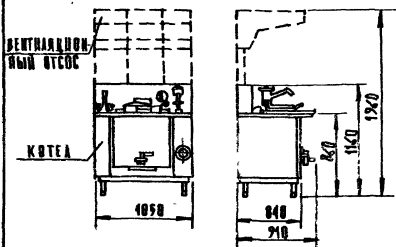
1 м. д. п. 27-0-3.86

		27-0-3. 86-1-52			
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИЙНЫЙ	Котел плавящийся электрический КИЗ-60	СТАЦИОНАР	АВСТОВ	
И. КОТЕЛ РАЗРАБОТКА	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО			Р	А
И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО
И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО
И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО	И. СВЧ ПЕРМАНЕНТНО

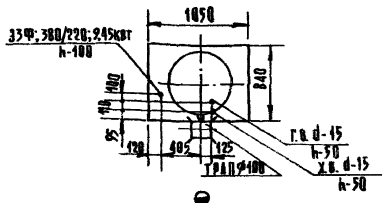
2185-01

АА.1

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- | | | |
|---|---|--|
| 1 | Номинальная мощность, кВт | 24 |
| 2 | Время разогрева, мин | 45 |
| 3 | Мощность, кВт в период разогрева | 24,5 |
| | в период варки | 1,05 |
| 4 | Вид тока | ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ |
| 5 | Напряжение, В | 380/220 |
| 6 | Рабочее давление пара в рубашке, кг/см ² | 0,5 |
| 7 | Габаритные размеры, мм: | |
| | длина | 1050 |
| | ширина | 840 |
| | высота (до уровня стола) | 840 |
| | высота (с вентиляционным отсосом) | 1940 |
| 8 | Масса (без вентиляционного отсоса), кг | 180 |
| | код ОКП | 5151211045 |
| | Изготовитель: | ЛЕНДНАБАДСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ |

Вентилятор ЛВВ с котлом не поставляется.

Котел пищеvarочный электрический предназначен для приготовления первых, вторых и третьих блюд, соусов и т.д. в предприятиях общественного питания.

Котел состоит из следующих основных узлов: варочного котла, двух тэнов, рамы, откидной крышки, контрольно-измерительной аппаратуры, панели с электроварочной турой, клавиши водоснабжения.

ИЗДАНИЕ ПОД ПЛАТ. ЗАКАЗНИКА

Т.М.А. Д. 27-0-3.86

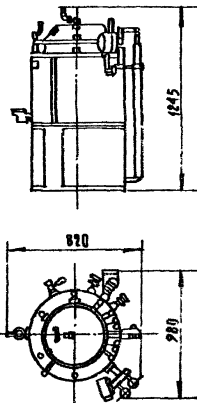
		27-0-3. 86-1-63			
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИАЛ		КОТЕЛ СЕКЦИОННЫЙ	ИЗДАНИЕ	Лист
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИАЛ		МОДУЛЬНЫЙ	№	1
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИАЛ		КПЭСЛ-60Д	ИЗДАНИЕ	Лист
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИАЛ			№	1
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИАЛ			ИЗДАНИЕ	Лист
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИАЛ			№	1
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИАЛ			ИЗДАНИЕ	Лист
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИАЛ			№	1
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИАЛ			ИЗДАНИЕ	Лист
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИАЛ			№	1

Ал. I

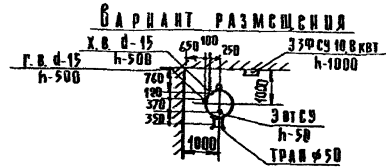
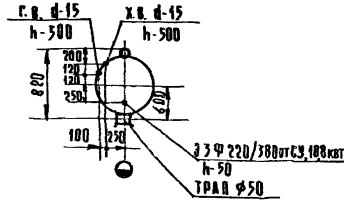
Т. М. А. П. 27-0-3.86

ИВ. № ПОДА. ПОДП. И ДАТА ВСТАВ. ЛИСТ

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТРЕБОВАНИЯ К УСТАНОВКЕ:

- 1 Автоклава крепится к полу тремя фундаментными болтами М 12.
- 2 Станция управления крепится на стене, в месте удобном для обслуживания.

Автоклав электрический предназначен для приготовления бульона из костей и других блюд, требующих длительной варки.

Автоклав имеет наружный сварной корпус, внутри которого смонтирован варочный котел. Снизу, к проему дна приварен нагреватель, внутри которого смонтированы тэны. Корпус установлен на круглом постаменте. На автоклаве установлены здесь контрольно-измерительных приборов, состоящий из электроконтактного манометра, двух предохранительных клапанов и воронки с краном для заливки воды в рубашку, а также мановакуумметр, с помощью которого осуществляется наблюдение за режимом процесса варки.

Автоклав снабжен станцией управления.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

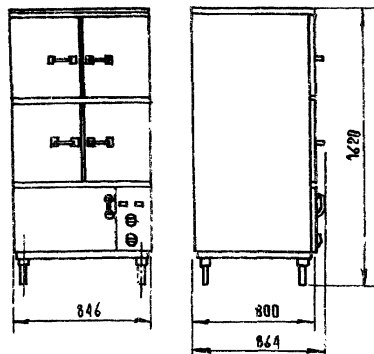
- | | |
|--|-------------|
| 1 Полезная емкость, л | 60 |
| 2 Рабочее давление в паровой рубашке, кг/см ² | 2,5 |
| 3 Время разогрева до закипания при полной загрузке полезной емкости, мин | 45 |
| 4 Количество тэнов | 7 |
| 5 Количество ступеней нагрева | 2 |
| 6 Потребляемая мощность, кВт на высшей ступени нагрева | 10,8 |
| на нижней ступени нагрева | 1,2 |
| 7 Вид тока трехфазный переменный | |
| 8 Напряжение, в | 220/380 |
| 9 Габаритные размеры, мм: | |
| длина | 820 |
| ширина | 980 |
| высота | 1245 |
| 10 Масса станции управления, кг | 11,6 |
| 11 Масса автоклава со станцией управления, кг | 235 |
| Код ОКЕ | 541529 0016 |
| Изготовитель: Объединение «Киргизторгмаш» | |

27-0-3. 86-1-54

ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИАЛ №	ИЗМ.	ДАТА	АВТОКЛАВ	СТАДИОНЕТ	ИНСТРУКЦИЯ
С.В. СЕВ.	ИТДИНКОВА	И.О.А.	83.06	АВТОКЛАВ	П	1
ЭЛЕКТ. РАБОДОВА	ИТДИНКОВА	И.О.А.		ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	ЦНИИЭП	ГОРЬКОВ
СТ. РАБОДОВА	САДЫКОВА	И.О.А.		А 3 - 1		БОТОВАЯ
						ЗАПЧАСТИ И
						ТОРГОВЫХ
						КОМПЛЕКТОВ

21185-01

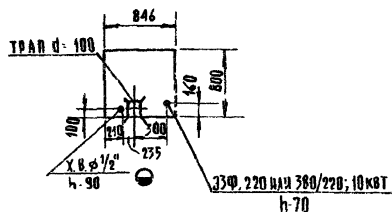
Общий вид



Аппарат предназначен для варки на пару мяса, рыбы, овощей, а так же для разогрева различных кулинарных изделий на предприятиях общественного питания.

Аппарат состоит из следующих основных узлов: двух секций, подставки, трубопровода, блока управления и крышки. Каждая секция имеет две самостоятельные варочные камеры, выполненные из листовой нержавеющей стали. Внутри камер помещаются перфорированные и перфорированные противни для продуктов. Подставка состоит из сварной металлической рамы, установленной на четырех регулируемых по высоте ножках. С лицевой стороны подставка закрывается дверцей с замком.

Монтажная схема



Аппарат необходимо устанавливать на расстоянии не менее 150 мм от других видов оборудования.

На раме смонтирован парогенератор. Заполнение его водой осуществляется из бачка. Нагрев воды в парогенераторе осуществляется трубчатой электронагревательной. Выработанный пар по трубопроводам подается в варочные камеры. Количество подаваемого пара регулируется краном, установленным на трубопроводе. Образовавшийся в процессе варки конденсат отводится по трубопроводу в канализацию. С правой стороны на подставке находится отсек с блоком управления. Регулирование мощности парогенератора производится при помощи четырехпозиционного переключателя.

Техническая характеристика

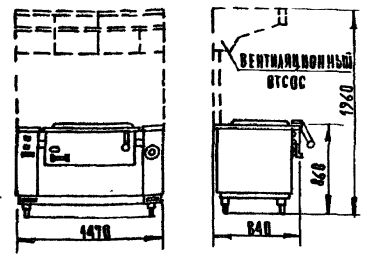
- | | |
|--|-----------------------|
| 1. Общий объем варочных камер, л ³ | 0,37 |
| 2. Суммарный полезный объем варочных камер, л ³ | 0,2 |
| 3. Количество варочных камер | 4 |
| 4. Производительность среднечасовая (по картошке), кг/ч | 75 |
| 5. Номинальная мощность, кВт | 40 |
| 6. Род тока | трехфазный переменный |
| 7. Напряжение, в | 220 или 380/220 |
| 8. Время разогрева до рабочего состояния, мин | 20 |
| 9. Средняя температура в камере, °С | 95±2 |
| 10. Габаритные размеры, мм: | |
| длина | 846 |
| ширина | 864 |
| высота | 1620 |
| 11. Масса, кг | 260 |
| код ОКН | 5154290004 |

Изготовитель: Объединение «Досторг.Маш»

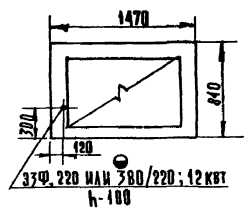
27-0-3. 86-1-55		ИСПОЛ. ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИМЯ ТЕХНИКА	СВЕРЛОВ	Р	1
ИМЯ КОНСТ.	ГОРБАТОВА	1	1
ИМЯ СПЕЦ.	ИВАНОВИЧ	2200	
ИМЯ ГР.	ДИРДАНОВ		
ИМЯ ИНИ.	СВАНОВА		
Аппарат пароварочный электрический АПС.М - 2		ТОРГОВАЯ ФИРМА «ВЕНДИТ»	

Л.А.1

Общий вид



Монтажная схема

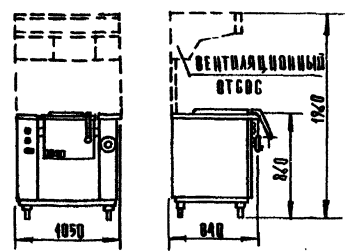


СЭСМ - 0,5

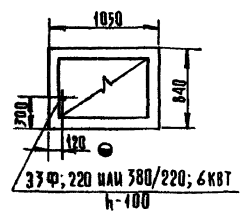
Техническая характеристика

1. Площадь пола, м² 0,5
 2. Емкость чаши, л 90
 3. Номинальная мощность, кВт 12,0
 4. Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 5. Напряжение, В 220 или 380/220
 6. Время разогрева до максимальной температуры, мин 45
 7. Габаритные размеры, мм:
 Длина 1470
 Ширина 640
 Высота (до уровня стола) 840
 Высота (с вент. отсосом) 1260
 8. Масса (без вент. отсоса), кг 720
- Код ОКП 5151 241007
 Изготовитель: Ленинградский завод торгового машиностроения

Общий вид



Монтажная схема



СЭСМ - 0,2

Техническая характеристика

1. Площадь пола, м² 0,2
 2. Емкость чаши, л 36
 3. Номинальная мощность, кВт 6,0
 4. Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 5. Напряжение, В 220 или 380/220
 6. Время разогрева до макс. температуры, мин 45
 7. Габаритные размеры, мм:
 Длина 1050
 Ширина 640
 Высота (до уровня стола) 840
 Высота (с вент. отсосом) 1260
 8. Масса, кг (без вент. отсоса) 225
- Код ОКП 5151 241004
 Изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения

Вентотсосы ЛВ0 со сковородами не поставляются.

Сковороды с площадью пола 0,5 м² и 0,2 м² предназначены для пассеровки овощей, жарки основными способами и во фритюре, тушения и припускания мясных, рыбных и овощных изделий.

Сковорода состоит из следующих основных узлов: загрузочной чаши, двух туль, рамы, откидной крышки, механизма опрокидывания чаши и электронагрев. Температура на полу сковороды поддерживается автоматически при помощи терморегулятора.

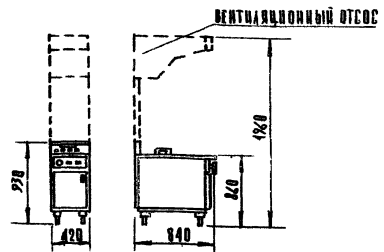
27-0-3. 86-1-56

ИЗМ. ТЕХ. ОТВ.	С.В. РАДОВ	<i>С.В.Р.</i>		СКОВОРОДЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СЕКЦИОННЫЕ МОДАРИКОВАННЫЕ СЭСМ-0,5; СЭСМ-0,2	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬ	
И. КОНТР.	ГОРБАТОВА	<i>Г.С.</i>			Р	1	ИЗДАТЕЛЬ
КА. СПЕЦ.	ИГОЛЬНИКОВА	<i>И.С.</i>	22.86		ЦНИИЭП		СКОРОДЫ ЗАВОДА ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ
ЭЛ. КР.	ШИРАЯНОВА	<i>Ш.С.</i>					
СТ. ИММ.	ИВАРОВА	<i>И.С.</i>					

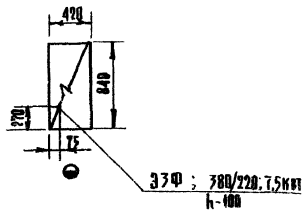
ИЗМ. ТЕХ. ОТВ. С.В. РАДОВ

АЛ. I

ВЕНТИЛЬ



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1 Производительность по сырью картофеля, кг/ч 12
- 2 Одновременная загрузка, кг 1,0
- 3 Количество масла, заливаемого в жарочную ванну, л 20
- 4 Время разогрева масла от 16°С до температуры 180°, мин 20
- 5 Номинальная мощность, кВт 7,5
- 6 Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
- 7 Напряжение, в 380/220
- 8 Количество ТЭН 3
- 9 Габаритные размеры, мм:

ДЛИНА	420
ШИРИНА	840
ВЫСОТА/ДО УРОВНЯ СТОЛА/	840
ВЫСОТА БЕЗ ВЕНТИЛЯЦИОННОГО ОТСОСА	720
ВЫСОТА С ВЕНТИЛЯЦИОННЫМ ОТСОСОМ	1960

10 МАСЛА, КГ/БЕЗ ВЕНТИЛЯЦИОННОГО ОТСОСА/ 70
КОД ОКП 51 51 24 2001

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ
„СМОЛЕНСКОРГМАШ“

ВЕНТОТСОС МВО С ФРИТЮРИЦЕЙ НЕ ПОСТАВЛЯЕТСЯ.

ФРИТЮРИЦА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ЖАРКИ ВО ФРИТЮРЕ КАРТОФЕЛЯ, РЫБЫ И ДРУГИХ КУЛИНАРНЫХ ИЗДЕЛИЙ.

ФРИТЮРИЦА СОСТОИТ ИЗ РАМЫ, ЖАРОЧНОЙ ВАННЫ, СТОЛА, КОРЗИНЫ, БАЧКА, ОБАЩЕКОВ, ПАНЕЛИ С ЭЛЕКТРОАППАРАТУРОЙ, ТЭОДЕРЖАТЕЛЕЙ И ЖАРИТНИЦЫ С ВКЛАДЫШЕМ. РЕГУЛИРОВАНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ МАСЛА В ВАННЕ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ АВТОМАТИЧЕСКИ. ДЛЯ ВКЛЮЧЕНИЯ ФРИТЮРИЦЫ В СЕТЬ СЛУЖИТ ВАКЕТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ.

И.М.А.П. 27-0-3-86

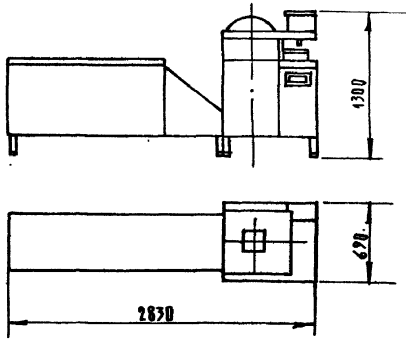
ИЗВ. КОМП. ЦЕНТ. И АКАД. ВЕД. ЦИЭП

				27-0-3. 86-1-57	
И.М.А.П. СЕРАЛОВ	И.М.А.П. ГОРБАТОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА
И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА
И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА
И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА	И.М.А.П. ШУВАЛОВА
				ФРИТЮРИЦА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СЕКЦИОННАЯ МОДУЛЬНАЯ ФЭЭМ - 20	
				ЦИЭП	

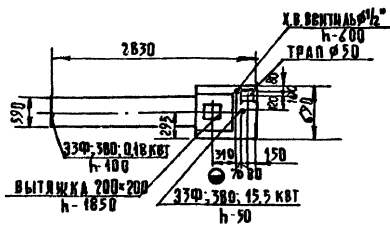
21185-01

Л.И.Г

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Производительность, шт/ч 720
2. Размеры баинчика, мм 280x240
3. Рабочая температура на поверхности жарочного барабана, °С 140 ± 10
4. Вместимость бака для теста, л 30
5. Скорость движения ленты транспортера, м/мин 5,1
6. Тип нагревателей инфракрасные
7. Мощность нагревателей, кВт 15,5
8. Мощность эл. двигателя транспортера, кВт 0,18
9. Общая мощность, кВт 15,68
10. Род тока трехфазный переменный
11. Напряжение, В 380
12. Габаритные размеры жаровни, мм:
 - длина 820
 - ширина 690
 - высота 1300
13. Масса, кг 250
14. Габаритные размеры транспортера, мм:
 - длина 2010
 - ширина 590
 - высота 850
15. Масса, кг 200
 код ОКП 51 5124 3004
 Изготовитель: Харьковский завод холодильных машин

Требования к монтажу и установке

1. На выводе холодной воды установить вентиль.
2. Над жаровней установить вытяжной зонт на высоте 1850 мм.

3. Обеспечить свободный доступ к жаровне со всех сторон.

Жаровня предназначена для выпечки баинчиков продолговатой формы, используемых на предприятиях общественного питания для приготовления баинчиков с начинкой.

Жаровня состоит из жарочного аппарата и транспортера. Аппарат представляет собой жарочный барабан, для нагрева которого служат заскроннагреватели, установленные внутри.

На раме жаровни установлен бак с водой для теста. Подачу теста из бака на лоток регулируют краном. Лоток служит для формовки тестовой ленты и подачи ее к жарочному барабану.

Кромка лотка охлаждается водой, поступающей по шлангу во внутреннюю полость лотка. Под кромкой

установлены сборник и поддон. Снизу от барабана расположен скребковый нож, острая кромка которого отделяет готовую тестовую ленту от жарочной поверхности. Затем отсекается нарезает ленту на равные части и укладывает их на движущий транспортер.

Температура на поверхности барабана поддерживается автоматически с помощью термозащитного термометра и милливольтметра.

Т.М.А.П. 27-0-3.86

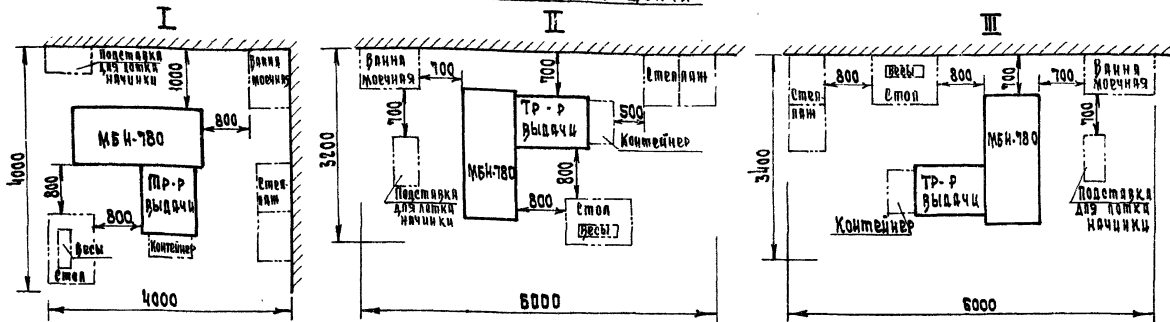
ВЗЛМ.УНБЭ
ПОД.САЛТА
ПОД.ПОЛ.

				27-0-3. 86-1-58			
И.И.СЕРГАНОВ	М.И.СЕРГАНОВ	И.И.СЕРГАНОВ	И.И.СЕРГАНОВ	Жаровня вращающаяся ЖВЗ-720	СТАВКА	ЛЕНТ	ЛЕНТОР
И.И.СЕРГАНОВ	И.И.СЕРГАНОВ	И.И.СЕРГАНОВ	И.И.СЕРГАНОВ		Р	4	4
И.И.СЕРГАНОВ	И.И.СЕРГАНОВ	И.И.СЕРГАНОВ	И.И.СЕРГАНОВ	И.И.СЕРГАНОВ	УПРАВЛЕНИЕ ХАРЬКОВСКОГО РАЙОНА ХАРЬКОВСКОГО КОМБИНАТА		

2185-105

Варианты размещения

Ал. I



Машина МБН-780 предназначена для производства блинчиков-полуфабрикатов. На машине выполняются следующие технологические операции:

- выпечка непрерывной тестовой заготовки (лепты);
- охлаждение тестовой заготовки;
- отрезание от лепты отделкой тестовой заготовки;
- дозирование одного из трех видов мякишки;
- завертка блинчиков и группирование блинчиков.

Приготовление теста и фаршей в функции машины не входит и должно осуществляться с помощью оборудования, имеющегося на предприятии.

Машина для приготовления блинчиков сконструирована в виде двух отдельных устройств: стационарного блока для приготовления блинчиков и передвижного транспортера выдачи, который подводится к блоку с помощью двух фиксаторов и шпелевального разреза.

Блок приготовления блинчиков включает следующие узлы, смонтированные на сварном каркасе: тестовый бак, питающий лоток, жарочный барабан, транспортер охлаждения, отрезное устройство, буккер мякишки с питателем, дозатор мякишки, транспортер завертки в шесть съёмными каретками, группировочный транспортер, съёмник, блок электрооборудования и пульт управления.

Все устройства блока работают от общего привода. Для наладки блока предусмотрен ручной привод.

Температура жарочного барабана поддерживается автоматически путем включения и отключения электрических нагревателей, установленных внутри вращающегося барабана.

Завернутые блинчики с группировочного транспортера съёмником перекалываются на транспортер выдачи.

На ленту транспортера выдачи укладывается лента подпергамента, на которую складывается группа блинчиков. Использование подложки из подпергамента устраняет необходимость лямчирования блинчиков.

27-0-3. 86-1-59

Исполн. А. В. Воробей	Провер. А. В. Воробей	Машинист	Слесарь	Цвет	Таблет
Лектор. К. В. Воробей	Секрет. С. В. Воробей	Машинист	П	1	2
Инженер. А. В. Воробей	Инженер. А. В. Воробей	Машинист			
Инж. Г. Воробей	Инж. Г. Воробей	Машинист			
Инж. И. Воробей	Инж. И. Воробей	Машинист			

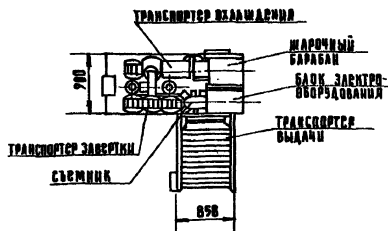
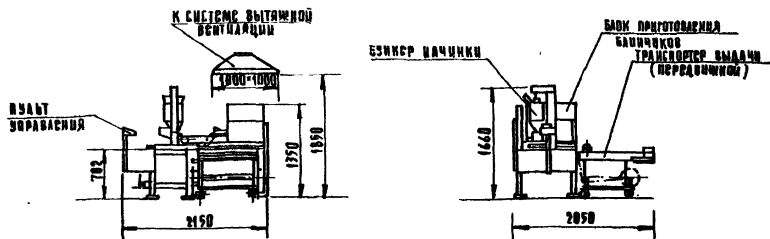
Копиров. В. В.

Формат А3

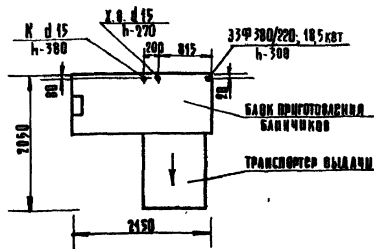
АЛ. I

Т.М.А.Д. 27-0-3.86

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Техническая характеристика

1 Производительность, шт/ч	700
2 Емкость баков, кг	30
ТЕСТА	
НАЧИНКИ	6
3 Расход воды, м ³ /ч	0,4
4 Вид тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
5 Напряжение, В	380/220
6 Частота, Гц	50
7 Установочная мощность, кВт	10,5
8 Габаритные размеры, мм	
ДЛИНА	2150
ШИРИНА	2050
ВЫСОТА	1440
9 Масса, кг	750
в том числе транспортера выдачи	150

Код ОКН 51 5165 0046
 Изготовитель: Объединение „Киеворгмаш“

Требования к монтажу и установке:

1. Подвод воды к машине, а также слив в канализацию могут быть выполнены водопроводной трубой 1/2" или резиноканальным напорным рукавом.
2. Проводка трубопроводов выше уровня вала не допускается.
3. Над тепловым блоком машины предусмотреть вытяжной зонт размерами 1000 × 1000 мм на высоте 1850 мм.
4. Необходимо предусмотреть место для откатывания транспортера выдачи.

27-0-3. 86-1-59

Лист
2

А.А.1

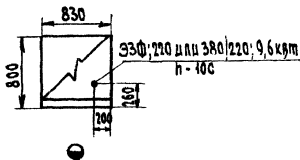
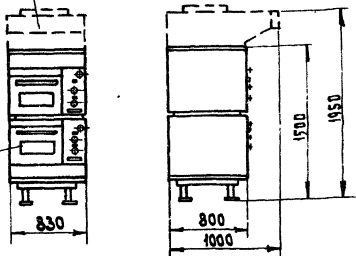
Общий вид

Монтажная схема

Техническая характеристика

Вентиляционный отсек

Шкаф



Вентотсек со шкафом не поставляется.

Шкаф предназначен для жарки мяса, рыбы, дичи, запекания овощей и крупных изделий.

Шкаф состоит из двух унцфицированных жарочных секций, представляющих собой теплоизолированные рабочие камеры, обогреваемые тэнами. Каждая секция снабжена переключателями для ступенчатого регулирования мощности и автоматическим терморегулятором для поддержания в камере заданного температурного режима.

1. Количество жарочных секций 2
2. Внутренние размеры жарочной камеры, мм
длина 480
ширина 670
высота 300
3. Время разогрева камеры до 300°C, мин 50
4. Неравномерность нагрева, °С 40
5. Установленная мощность, кВт 9,6
6. Вид тока трехфазный переменный
7. Напряжение, В 220 или 380/220
8. Габаритные размеры, мм:
длина 830
ширина 800
высота 1500
9. Масса, кг 210
код ОКП 5151231010

Изготовитель: Душнинский завод
торгового машиностроения.

27-0-3. 86-1-60

И.А.Т.П.О.В.	С.В.Р.А.Л.О.В.	В.П.С.
И.А.Т.П.О.В.	С.В.Р.А.Л.О.В.	В.П.С.
И.А.Т.П.О.В.	С.В.Р.А.Л.О.В.	В.П.С.
И.А.Т.П.О.В.	С.В.Р.А.Л.О.В.	В.П.С.

Шкаф жарочный
секционный
модульный
ШНЭСМ-2К

Сталь	Лист	Листов
В	Г	Д
ЦНИИЭП		
ПРОЕКТОР ЭЛЕКТРО КОМПЛЕКТ		

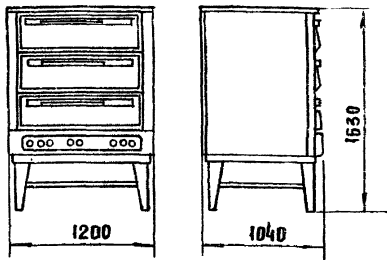
Контроль: В.С.

Формат А3

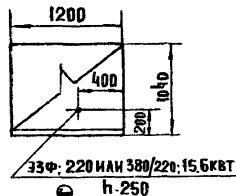
21185-01

А.А. I

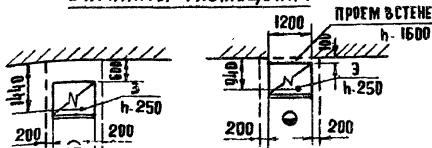
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТЫ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Количество пекарных камер, шт **3**
 2. Внутренние размеры камеры, мм
 ДЛИНА **1000**
 ШИРИНА (ГЛУБИНА) **760**
 ВЫСОТА (В СВЕТУ) **180**
 3. ВРЕМЯ РАЗОГРЕВА КАМЕРЫ ДО ТЕМПЕРАТУРЫ 280°С, МИН, НЕ БОЛЕЕ **60**
 4. Номинальная мощность, кВт **15,6**
 5. Род тока **ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ**
 6. Напряжение, В **220 или 380/220**
 7. Габаритные размеры, мм:
 ДЛИНА **1200**
 ШИРИНА **1040**
 ВЫСОТА **1630**
 8. МАССА, КГ **480**
- КОД ОКП **5151231015**
 ИЗГОТОВИТЕЛЬ: **Объединение «Мостооргмаш»**

ТРЕБОВАНИЯ К УСТАНОВКЕ

1. Шкаф нельзя устанавливать рядом с плитой
2. Предусмотреть вентиляцию от шкафа
3. Проем в стене закрывается собственными дверцами

Шкаф пекарный электрический предназначен для выпечки кондитерских и хлебобулочных изделий в предприятиях общественного питания.

Шкаф состоит из трех рабочих камер, каждая из которых обогревается двенадцатью ТЭН ами, распределенными горизонтально в верхней и нижней частях камеры. С лицевой стороны камера закрывается дверью. На двери камеры установлена задвижка для удаления влаги из камеры. Основанием пекарного шкафа служит сварная подставка. Сверху шкаф закрывается крышкой. В нижней части шкафа находится

отсек с блоком управления. На лицевой панели блока смонтированы сигнальные лампы и выведены ручки переключателей и терморегуляторов. Переключатели служат для раздельного включения каждой группы (в верхней и нижней) ТЭН и для интенсивности их нагрева. Терморегуляторы автоматически поддерживают заданную температуру в рабочих камерах.

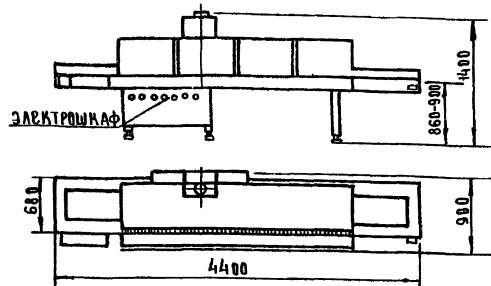
ИЗМ. И ПОДП. ВОД. И ДАТА ВЗАМЕН ИЛЛ. №

Т.М.А. 27-0-3-86

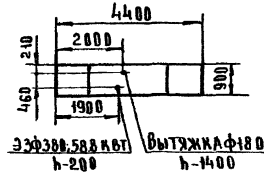
		27-0-3. 86-1-61		ШКАФ ПЕКАРНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШПЭСМ - 3		СТАНЦИЯ ИМСТ		ИМСТОВ	
ИЛЛ. ТЕХНИК	С.ВЕРДОВ	ИЛЛ. КОНТР.	Г.ОРСАТОВА	ИЛЛ. Д.А.СЕН.	И.ГОЛЬШИКОВА	ИЛЛ. Р.К.Г.	И.МИРЯНОВА	ИЛЛ. С.Т.ИЖ.	С.САВРОВА
				31.86		ЦИПНИЦА		ТОРГОВО-СЫТОВЫЙ ЗАДАНИИ И ТУРНИРНЫЕ КОММЕРСОВ	

А. I

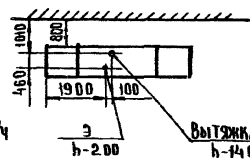
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Требования к монтажу

Соединение вытяжного патрубка с вытяжной вентиляцией произвести по месту. Вытяжная вентиляция должна обеспечить отсос до 1000 м³/ч воздуха от печи.

Конвейерная печь предназначена для жарки изделий из мяса (котлеты, бифштексы) в горячих цехах крупных предприятий общественного питания.

Печь состоит из следующих основных узлов: жарочной камеры с блоками нагревателей и вентиляционным коробом; цепного транспортера с приводом, щита с электроаппаратурой, пульта управления.

Работа печи: противни с уложенными полуфабрикатами устанавливаются на конвейер перед входом в жарочную камеру. Включается вентиляция. Задается время тепловой обработки и количество включенных блоков нагревателей, после чего включается конвейер печи. По мере продвижения противней в жарочной камере конвейер периодически останавливается и соответственно включаются нагревательные элементы. Время стоянки противней пропорционально заданному времени тепловой обработки.

- Техническая характеристика**
- Производительность, шт/ч
 - котлет, при весе полуфабриката 62г 2000
 - бифштексов рубленых при весе полуфабр. 72г 1000
 - блинцев рубленых, при весе полуфабриката 94г 1000
 - Скорость движения конвейера, м/мин 0,574
 - Время тепловой обработки печи, мин от 5 до 14,5
 - Номинальная мощность: общая, кВт 58,8
нагревателей, кВт 4,5
привода конвейера, кВт 0,27
 - Род тока трехфазный переменный
 - Напряжение в
 - длина 420
 - ширина 285
 - разбита 30-40
 - Габаритные размеры печи, мм:
 - длина 4400
 - ширина 900
 - высота 1400
 - Масса, кг 950

Код ОКП 515165 0019
Изготовитель: Объединение «Мосторгмаш»

27-0-3. 86-1-62

Исполн	Свердлов	Боб
Н. Кондр	Горбатова	С
Г. Смир	Ильиничев	Иль
С. Гр	Ильиничев	Иль
Ст. Инж.	Саварова	Сав

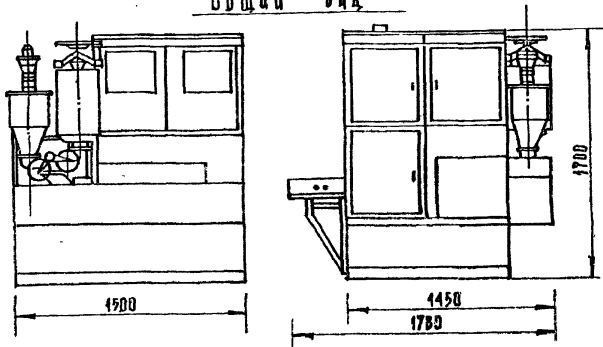
Печь конвейерная
Жарочная
ПКЖ

Класс	Авст	Авст	Авст
Р	4	1	1
(ОГРОВО БИТАВЫ ЗАКЛОНИ ТУРИСКИ КОМПЛЕКС)			

ПЕЧЬ КОНВЕЙЕРНАЯ ПОДОВСЬ И ПАТРУБКА

Т.М.А.О. 27-0-3.86

Общий вид



Техническая характеристика

- 1. Производительность, шт/ч 850
- 2. Продолжительность, мин
 - расстойки 10
 - обжарки 2
- 3. Установленная мощность, кВт 16,7
- 4. Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ
- 5. Напряжение, В 380 или 220
- 6. Габаритные размеры, мм:
 - длина 1500
 - ширина:
 - в рабочем состоянии 1780
 - в нерабочем состоянии 1450
 - высота 1700
- 7. Масса, кг 980
- КОД ОКП 515165 0025
- Изготовитель: Объединение „Киевторжмаш“

Автомат АЖ-ЗП предназначен для приготовления жареных пирожков из дрожжевого теста с различными начинками

Автомат состоит из ряда самостоятельных, но связанных между собой механизмов и узлов. Устройства автомата собраны на каркасе, установленном на основании сварной конструкции. В левой части основания, выполненной в виде тумбы, расположены мотор-редуктор, привод и устройство, обеспечивающие согласованную работу основных механизмов, а также дозатор теста с тестовым бункером, дозатор начинки с питателем и формующе-отрезной механизм.

Внутри шкафа, ограниченного каркасом, расположены: конвейер расстойки, ванна обжарочная, сбрасыватель, пневматическая и масляные системы, вентиляция и электрощит. Со всех сторон каркас обшит щитами и дверями.

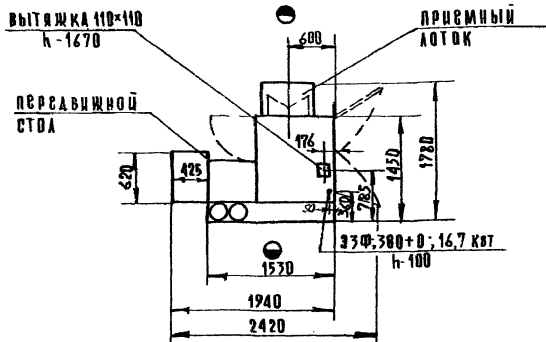
Все основные технологические операции автоматизированы и заключаются в следующем: дозирование теста и начинки, формование тестовой трубки с начинкой внутри нее, отделание заготовок, расстойка заготовок, обжарка заготовок и выдача готовых пирожков. Готовые жареные пирожки выпадают в присыпный лоток.

Т.М.И.П. 27-0-3.86

Инв. № подл. Ипол. № дата Взам. инв. №

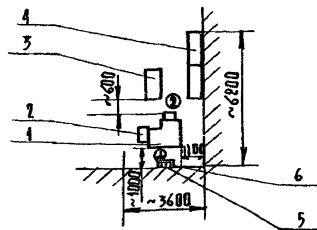
27-0-3. 86-1-63				
И.КОНТР.	Свердлов	И.СПЕЦ.	Шольникова	Р.К.ГР.
И.КОНТР.	Свердлова	И.СПЕЦ.	Шольникова	Р.К.ГР.
И.КОНТР.	Свердлова	И.СПЕЦ.	Шольникова	Р.К.ГР.
Ст. инж.	Разводова	Ст. инж.	Разводова	Ст. инж.
Автомат для приготовления пирожков АЖ-ЗП				
			И.КОНТР.	Лавров
			И.КОНТР.	Лавров
			И.КОНТР.	Лавров
			И.КОНТР.	Лавров

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

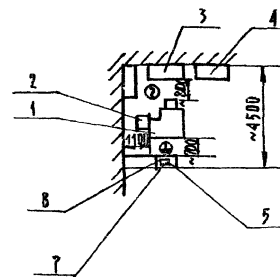


ВАРИАНТЫ РАЗМЕЩЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ВАРИАНТ 1



ВАРИАНТ 2



① Рабочее место оператора - механика

② Рабочее место второго оператора

1 Автомат

2 Стол передвижной

3 Стол компактовый

4 Сталаж

5 Весы настольные циферблатные

6 Пюка консольная

7 Тумбочка

8 Верстак слесарный

Автомат обслуживается двумя операторами: один из них должен иметь квалификацию механика или электромеханика по торговле-технологическому оборудованию, второй - повар.

Рабочее место оператора-механика должно быть оборудовано перед передним фронтом автомата. Необходимый инвентарь: слесарный верстак над рабочий стол, настольные циферблатные весы с пределом взвешивания 2 кг (со шкалой до 200 г), тумбочка или шкаф для хранения универсального слесарного инструмента.

Рабочее место второго оператора должно быть оборудовано за тыльной стороной автомата или сзади, сбоку от него.

Необходимый инвентарь: стол рабочий компактовый, стационарные или передвижные сталажи вместимостью на 2-5 часов работы автомата, транспортная тара (лотки или контейнеры) для готовой продукции.

Вблизи установки автомата должна быть моечная ванна с холодной и горячей водоснабжением.

27-0-3.86-1-63

ИЗТ

2

21185-01

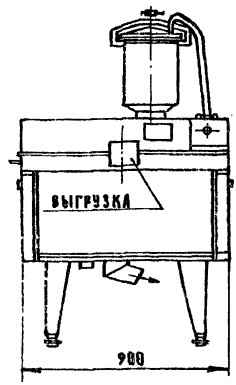
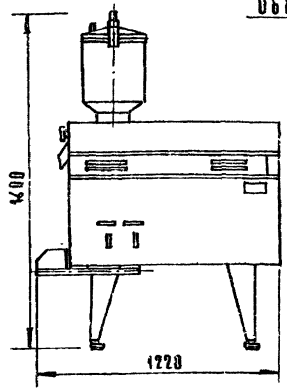
Л.Л.Т

Т.М.Д.П. 27-0-3.86

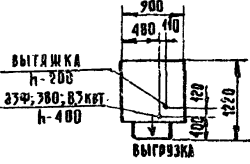
Ш.В.Х.П.О.А. П.О.Д.Т. И.Д.А.Т.А. И.С.А.М.Ш.В.А.

Общий вид

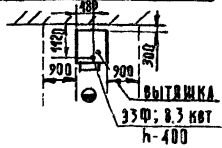
А.И



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, шт/ч 500 ± 50
 2. Емкость бака для теста, л 20
 3. Емкость бака доливки масла, л 15,5
 4. Температура масла, °С 175 ± 10
 5. Общая мощность, кВт 8,3
 6. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 7. Напряжение, В 380
 8. Габаритные размеры, мм
длина 1220
ширина 908
высота 1400
 9. Масса, кг 250
- Код ОКП 515165 0010
Изготовитель: Объединение «Киевторгашин»

Подсоединение выходного фланца для отсоса паров фритюра с вытяжной системой помещения производится по месту.

Аппарат АП-3Ж предназначен для формовки и обжаривания пончиков во фритюре.

Аппарат состоит из следующих основных узлов: каркаса, установленного на четырех стойках, жарочного бака, редуктора, приводного диска с 21 апаткой, дозатора, привода дозатора, бака для теста, бака доливки масла, компрессора, вентилятора. Внутри каркаса установлен щит управления. Щит управления расположен в передней части бака доливки масла. Жарочный бак закрыт двумя откидывающимися крышками.

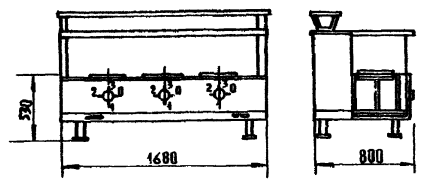
Тесто, загруженное в бак, поступает в дозатор. Из дозатора тестовые заготовки пончиков попадают между апатками и или же перемещаются в жарочный бак. Во внутреннем кольце жарочного бака имеются торка для переворота пончиков и скалдз для выброса готовой продукции в прижимную тару.

УИВ. № 1010А. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТ. В. С. А. П. П. 27-0-3. 86

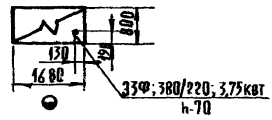
		27-0-3. 86-1-64			
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СЕРИЯ	ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ
А. КИЕВ	П. ФОРЯТОВА	АППАРАТ	Р	Т	Т
П. А. СЕВЕР	ИГОЛЬНИКОВ	И ЖАРЕНИЯ	ПОНЧИКОВ		
П. УИ. ГИ.	ДИРОДАНОВА	АП-3Ж			
СТ. ИНИИ	РАЗДОВОСКАЯ				

А.А. I

Общий вид



Монтажная схема



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1. Количество конфорок, шт 3
 - 2. Диаметр конфорок, мм 318
 - 3. Время разогрева конфорок до рабочей температуры, мин 40
 - 4. Установленная мощность, кВт 3,75
 - 5. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 - 6. Напряжение, в 380/220
 - 7. Габаритные размеры, мм;
 - длина 1680
 - ширина 800
 - высота до поверхности конфорок 570
 - 8. Масса, кг 165
код ОКП 5142228
- Изготовитель: Объединение „Мосторгмаш“

Т.М.А. 0 270-3.86

Жарнит стационарный электрический секционный модульный предназначен для кратковременного хранения в горячем состоянии первых блюд. Используется в горячих цехах и линиях раздачи предприятий общественного питания как отдельно стоящий аппарат или в составе технологических линий.

Конструкция жарнита представляет собой сварную раму, к которой крепятся облицовки, накрываемые сверху столеш, а также каркас, на котором монтируются конфорки.

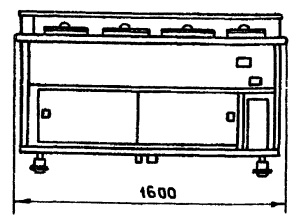
Включение и регулирование мощности электроконфорок осуществляется переключателями, ручки которых выведены на панель управления, находящуюся со стороны обслуживающего персонала. Высота жарнита регулируется ножками.

Шиб. Ф.РОВА, КОЛ. В.А.А.А. (С.А.А.А.А.А.)

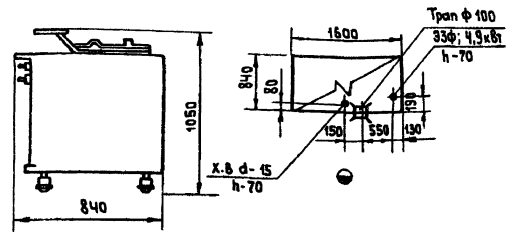
				27-0-3. 86-1-65		ИТАЛИЯ Лист 1	
нач.тех.отд.	СВЕРДЛОВ	1980		Жарнит стационарный электрический для I баню, ЛЭС.М-3	ИТАЛИЯ Лист 1	П	1
И.КОНТ.	СИДОРОВА	1980					
Г.А.СПЕЦ.	ШКОЛЬНИКОВА	1980	93.86				
РУК.ГР.	ГОРБАТОВА	1980					
ИНЖЕН.	ПОДЬБЕКА	1980		ТОРГОВО-ВЫПУСКНОЙ ЗАКАЗ И ТИПОВЫЕ КОМПЛЕКТЫ			

АА. I

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Общая емкость мармитниц круглой формы, л 88
 2. Количество мармитниц, шт 8
из них емкостью, л 4
10 4
20 2
 3. Номинальная мощность, кВт 4,9
 4. Напряжение, В 380
 5. Вид тока трехфазный переменный
 6. Рабочая температура, °С 60
в тепловом шкафу 80
в мармитницах
 7. Время разогрева до рабочей t°, мин 40
 8. Габаритные размеры, мм
Длина 1600
Ширина 840
Высота 1050
 9. Масса, кг 220
- КОД ОКП 5151270005
- Изготовитель: Объединение
"Мосторгмаш"

Мармит предназначен для раздачи и кратковременного хранения горячих вторых блюд в мармитницах и противней с несусными блюдами в тепловом шкафу.

Мармит состоит из основания с облицовками, стола, поддона с гнездами под мармитницы, ванны, электрического отсека с блоком управления, теплового шкафа, обогреваемого трубчатыми электронагревателями. Температура в тепловом шкафу поддерживается автоматически при помощи терморегулятора. Со стороны обслуживающего персонала шкаф закрывается двумя раздвижными съемными дверцами.

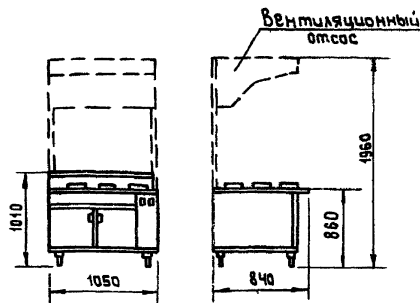
Мармит используется на предприятиях общественного питания как отдельно стоящий аппарат или в составе технологических линий.

Т.М.Д. 0 27-0-3.86

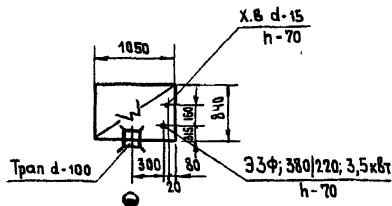
Уни. № подл. Подл. и дата Ввод. уни. №

27-0-3.86-1-66								
Исполн. г. Свердловск	М.М.	Мармит стационарный электрический МС9-110К						
И. экстр. г. Свердловск	7-8							
Г. спец. г. Челябинск	92.88							
УК. гр. г. Свердловск								
Ст. уни. г. Свердловск	К.М.	<table border="1" style="display: inline-table;"> <tr> <th>Служба</th> <th>Иуст</th> <th>Иустов</th> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>Г</td> <td>Т</td> </tr> </table>	Служба	Иуст	Иустов	Р	Г	Т
Служба	Иуст	Иустов						
Р	Г	Т						

Общий вид



Монтажная схема



Вентотсос с мармитом не поставляется.

Мармит для соусов предназначен для кратковременного хранения соусов, вторых блюд, гарниров и других кулинарных изделий в горячем состоянии в мармитницах и в тепловом шкафу во время раздачи потребителю.

Мармит состоит из основания с облицовками, стола, поддона с штампованными гнездами под мармитницы, ванны, электрического отсека с блоком управления, в средней части мармита монтируется тепловой шкаф, обогреваемый трубчатыми электронагревателями. Температура в тепловом шкафу поддерживается автоматически при помощи терморегулятора.

Техническая характеристика

1. Общая емкость мармитниц, л 58
2. Количество мармитниц емкостью, л 4
10 5
3. Номинальная мощность, кВт 3,5
4. Вид тока трехфазный переменный
5. Напряжение, В 380/220
6. Рабочая температура, °С
в тепловом шкафу 60
в мармитницах 80
7. Габаритные размеры, мм:
Длина 1050
Ширина 840
Высота 1010
8. Масса, кг 200

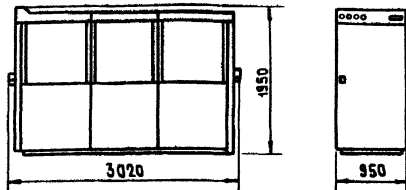
Код ОКП 5151270018

Изготовитель: Объединение
„Мосторгмаш“

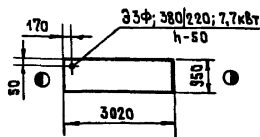
27-0-3. 86-1-67

Исполн.	Свердлов	<i>Иванов</i>	Мармит стационарный электрический для вторых блюд МСЭСМ-60			Станция	Лист	Листов
Н. контр.	Горбатова	<i>Горбатова</i>	Р	1	4			
Н. спец.	Ильиничева	<i>Ильиничева</i>	Торгово-выставочная ярмарка и выставочный комплекс					
Рук. гр.	Миролюбова	<i>Миролюбова</i>	ЦНИИЭП					
Изм.	Польская	<i>Польская</i>	21.185-01					

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Объем тепловой камеры, м³ 3,45
2. Рабочая температура 60-15
3. Время разогрева камеры до рабочей температуры, мин не более 55
4. Род тока трехфазный переменный
5. Напряжение, в 380/220
6. Номинальная мощность, кВт 7,7
7. Количество тележек, помещенных в шкаф, шт 2
8. * Тип тележек ТС-1М и ТС-2М
9. Внутренние размеры тепловой камеры, мм:

Длина	2700
Ширина	750
Высота	1715
10. Баваритные размеры шкафа, мм:

Длина	3020
Ширина	950
Высота	1950
11. Масса, кг 1250
- КОД ОКП 5151290002

Изготовитель: Объединение
„Мосторгмаш“

Требование к монтажу:

При монтаже шкафа раму заглубить в пол таким образом, чтобы уровень пола шкафа совпадал с уровнем пола цеха, для чего в полу сделать углубление 2690 × 950 × 40 мм.

Шкаф тепловой сквозной предназначен для поддержания в горячем состоянии (до раздачи) первых, вторых и третьих блюд, установленных на тележках-стеллажах, помещенных в шкаф.

Шкаф используется в предприятиях общественного питания при крупных промышленных предприятиях.

Шкаф состоит из двух боковых блоков облицовок, установленных на раме пола, потолка и дверей.

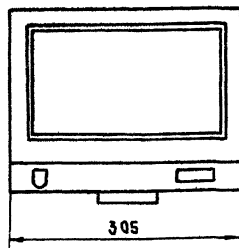
Блок облицовок представляет собой шесть облицовок, сваренных между собой. В нижних облицовках блока на панелях из асбоцемента установлены трубчатые электронагреватели и колодки, через которые проходят провода. Панели являются теплоизолирующими прокладками.

Тележки-стеллажи вкатываются в шкаф с двух сторон через двери, при открывании которых загорается лампа освещения.

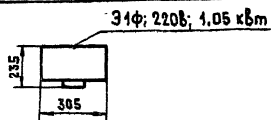
* Тележки изготавливаются Харьковским заводом торгового машиностроения и поставляются по отдельному заказу.

		27-0-3, 86-1-68		Страница	Лист	Листов
Исполнитель	Свердлов			Р	Ч	
Н. Кант	Сидорова			Торговый		
Г.А. Свеч	Игольникова		92.88	Водоулы		
Дир. г.р.	Мирошников			Завод		
Инженер	Польская			Технический		
Шкаф тепловой сквозной ШТС-М				ЦНИИЭП		
				Комплексов		

Общий вид



Монтажная схема

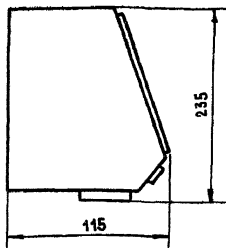


Примечание

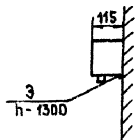
Электросушитель крепится к стене на высоте 1300-1400 мм от пола.

Электросушитель предназначен для высушивания рук теплым воздухом.

На основании, изготовленном из ударопрочного полиметилра, с помощью винтов крепятся вентилятор и конденсатор электродвигателя.



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Температура выходящего воздуха, °C 60
 2. Напряжение, В 220
 3. Род тока, однофазный переменный
 4. Потребляемая мощность, кВт не более 1,05
 5. Номинальная скорость вращения электродвигателя, об/мин 2550
 6. Габаритные размеры мм:
 - длина 305
 - ширина 115
 - высота 235
 7. Масса электросушителя, кг 3,2
- Код ОКП 346 878 0011
- Изготовитель: Уфенский завод лабораторных электропечей.

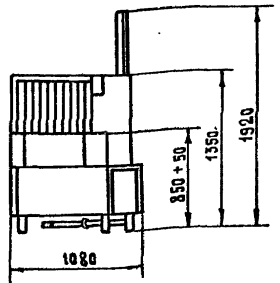
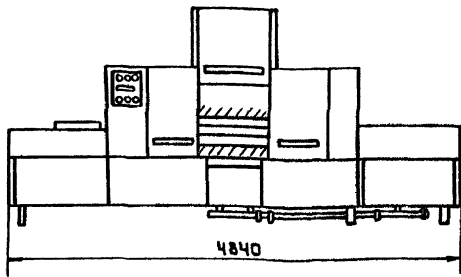
На передней стенке корпуса смонтировано зеркало. Электродвигатель, на валу которого насажена турбина вентилятора, к конусу вентилятора крепится винтами. Отключение электросушителя автоматическое.

27-0-3. 86-1-69

Исполнитель	Степанов	М.И.				Электросушитель "ЭРА"	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Сидорова	С.В.					Р	1	1
Гл. св-д.	Иванов	И.В.	3786				Торгово-выставочный центр "ЦНИИЭП"		
рук. гр.	Иванов	И.В.					Трудовой коллектив		
Ст. инж.	Раздобеда	Р.В.				Комплексов			

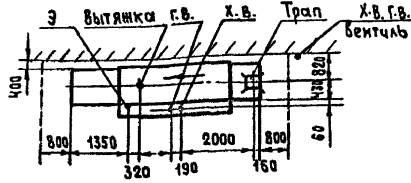
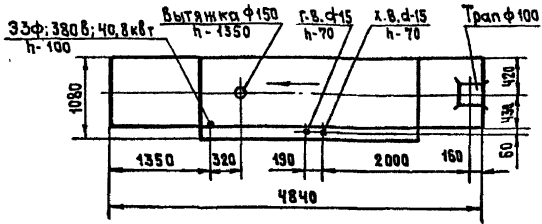
2185-01

Общий вид



Монтажная схема

Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность по тарелкам Ф 240мм, шт/ч 1600
2. Типоразмеры обрабатываемой посуды:
 Диаметр тарелок, мм 240
 Диаметр стаканов и чашек, мм от 55 до 70
 Подносы оведенные, мм 495=365
3. Температура моющего раствора, °С 40
4. Температура ополаскивающей рециркуляционной воды, °С 58
5. Температура ополаскивающей проточной воды, °С 85
6. Расход горячей воды, л/ч 400
7. Расход холодной воды, л/ч 1200
8. Скорость движения транспортера, м/мин 1,5
9. Номинальная мощность, кВт 40,8
 в том числе: водонагревателя 24
 электродвигателей насосов 4,4
 электродвигателя привода транспортера 0,4
 ТЭНов ванны ополаскивания 12
10. Род тока трехфазный переменный
11. Напряжение, В 380
12. Габаритные размеры, мм:
 Длина 4840
 Ширина 1080
 Высота 1350
13. Масса, кг 900
 код ОКП 5151511008
 Изготовитель: Объединение «Белорусторгмаш»

Требования к монтажу и установке:

На стене вблизи от машины установить вентили горячей и холодной воды на высоте 500 - 600 мм.
 вытяжная вентиляция должна обеспечивать отсос паров не менее 800 м³/ч.
 Дверные проемы необходимо предусматривать шириной не менее 1200 мм.
 Описание машины см. лист «Машина посудомоечная ММУ-1000 М.»

27-0-3. 86-1-70

Машину посудомоечная ММУ-2000		Статус	Лист	Листов
		Р	4	4
		торговая марка		
		ЦИНИЗП		

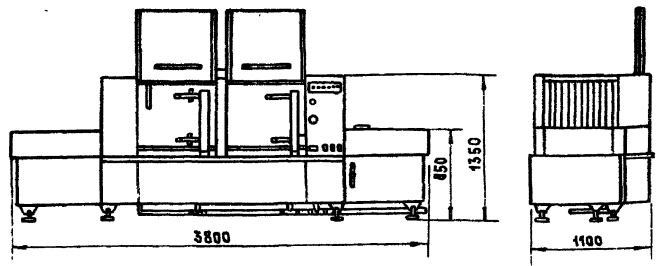
А.А.И

Т.М.А.П. 27-0-3.86

Циф. № инв. Листов в دفتر Взам. инв. №

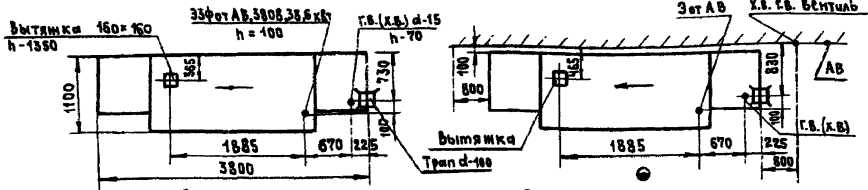
Ал. I

Общий вид



Монтажная схема

Вариант размещения



Требования к монтажу и установке

На стене вблизи от машины установить вентили горячей и холодной воды на высоте 500-600 мм.

Подключение машины к сети осуществляется через автоматический выключатель, который устанавливается на стене в месте, удобном для обслуживания.

Соединение вентиляционного патрубка с вытяжной вентиляцией произвести по месту.

Вытяжная вентиляция должна обеспечить отсос паров не менее 800 м³/ч. Дверные проемы необходимо предусмотреть шириной не менее 1200 мм.

Машина монтируется на напряжение 220В.

Машина моечная универсальная предназначена для мытья столовой посуды: тарелок, стаканов, приборов, чашек и подносов с применением мощных эрдетей.

Техническая характеристика

1. Производительность, тарелок/ч не менее 1450
2. Расход воды через водонагреватель, л/ч 200
3. Общий расход воды на машине, л/ч 700
4. Температура моющего раствора для предварительного и основного мытья, °C 40
5. Температура воды первичного ополаскивания, °C 58
6. Температура проточной воды вторичного ополаскивания, °C 85
7. Номинальная мощность, кВт 38,6
8. Род тока трехфазный переменный
9. Напряжение, В 380
10. Габаритные размеры, мм:

Длина	3800
Ширина	1100
Высота	1350

11. Масса, кг
 КОД ОКП 5151514060

Изготовитель: Объединение
 „Смоленскторгмаш“

Машина конвейерного типа непрерывного действия, приетного исполнения. Машина выполнена из трех секций: загрузки, мойки и приводной, технологически и конструктивно соединенных замкнутым транспортом. В приводной секции под ванной расположен водонагреватель. Машину обслуживают два оператора.

27-0-3. 86-1-71

Имя, Фамилия	Скворцов	Иванов	Петров
Н. конт.	Горбачева	Иванов	Петров
П. спец.	Иванов	Петров	Сидорова
Ст. спец.	Сидорова	Иванов	Петров
Уч. тр.	Иванов	Петров	Сидорова

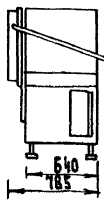
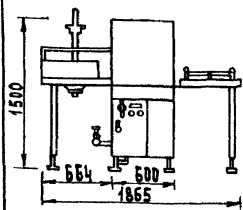
Машин	Машина посудомоечная ММТУ-1000М
-------	---------------------------------

Старая	Лист	Листов
Р	4	4
ЦНИИ ЭП		
100% выполнено в соответствии с проектом		

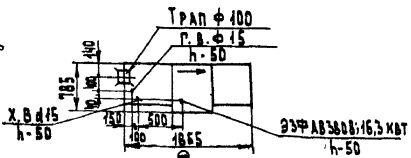
Шифр, № прол. Видов и даты. Взамин. №

Ал. I

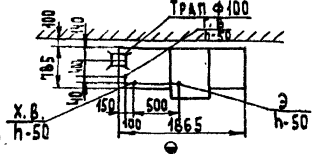
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Требования

К монтажу и установке.

1. Вблизи машины на стене установить вентиль холодной и горячей воды
2. Над моечной секцией машины предусмотреть вытяжной зонт
3. Вентиляция должна обеспечить отвод паров не менее 120 м³/час

Машина моечная универсальная предназначена для мытья тарелок, стаканов, столовых приборов, подносов, чашек, салатниц с применением моющих средств в предприятиях общественного питания.

Машина состоит из стола для загрузки кассет, секции мытья и стола для разгрузки кассет. В секцию мытья смонтирована ванна с водонагревателем, ванна представляет собой емкость для моющего раствора. В нижней части установлен сборник для остатков пищи. На столе загрузки установлен смеситель с душирующим устройством для смыва мелких остатков пищи. Машина может работать как при горячей, так и при холодном водоснабжении. Подключение машины осуществляется автоматическим выключателем, который находится на двери электрошкафа. Машина обслуживается одним оператором.

Техническая характеристика

1. Производительность тарелок /ч 630
2. Единовременная загрузка в кассеты, шт. тарелок 18
стаканов 36
столовых приборов 140
подносов 8
3. Количество программ мытья 2
4. Продолжительность цикла, с:
основной программы 80 ± 8
дополнительной программы 120 ± 8
5. Номинальная мощность, кВт 16,3
- 6* Номинальное напряжение трехфазного переменного тока, В 380
7. Температура воды в ванне мытья, °С 40
8. Температура воды на ополаскивание, °С 85
9. Температура воды в сети водоснабжения, °С не менее 7
10. Габаритные размеры, мм:

длина 1865
ширина 785
высота 1500

11. Масса, кг 180
код ОКП 51511068

Изготовитель: Объединение „Беларусторгмаш“

* По требованию заказчика возможна поставка машины с напряжением 220В.

г. М. Д. П. 27-0-3-86

М. В. ЧУПРАКОВА И Д. А. МАМА

27-0-3. 86-1-72

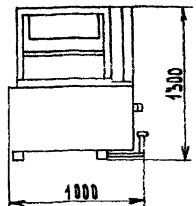
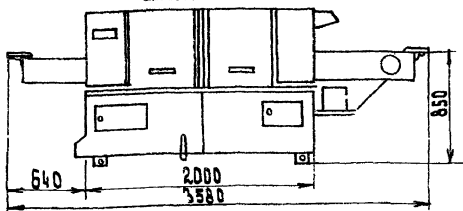
Инженер А. А. Свиряков	Машинист А. И. Сидорова	Машинист А. И. Сидорова
Инженер В. В. Горышников	Инженер В. В. Горышников	
Инженер Р. Р. Мирамбетова	Инженер Р. Р. Мирамбетова	Машинист А. И. Сидорова

Машинист А. И. Сидорова
МПУ-700

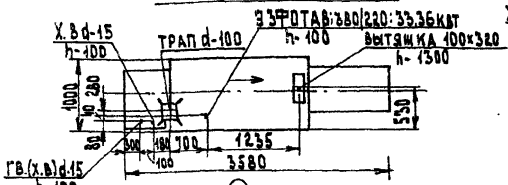
Машинист А. И. Сидорова
ЦНИИЭП

АН. I

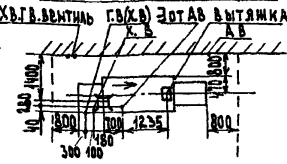
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Требования к монтажу и установке

1. Подключение машины к сети осуществляется через автоматический выключатель, который устанавливается на стене, в месте удобном для обслуживания.
2. Дверные проемы необходимо предусмотреть шириной не менее 1200 мм.
3. На стене вблизи от машины установить вентили горячей и холодной воды на высоте h=600 мм.
4. При установке машины у стены предусмотреть монтажный проем в стене размером 2000x1300, закрывающийся дверцами.
5. Вытяжная вентиляция должна обеспечить отсос не менее 800 м³ пар в час. Машина псевдомоечная предназначена для мытья тарелок, подносов, стаканов и столовых приборов на предприятиях общественного питания с применением моющих средств. Машина состоит из рамы, корпуса, ванны, насосных установок, баки для моющих средств, сборника остатков пищи, транспортера привода транспортера, системы водоснабжения и системы электрооборудования. Ванна разделена на три секции: секцию мойки с моющим раствором,

Техническая характеристика

1. Производительность, тарелок/ч 1000
2. Температура моющего раствора, °C +45
3. Температура рециркулирующей воды мойки, °C +55
4. Температура ополаскивающей воды, °C +85
5. Общий расход воды, л/ч не более 700
6. Установочная мощность, кВт 33,36

в том числе:

- Электродвигатель транспортера 0,18
- Водонагреватель 30,0
- Электродвигатели насосов 0,18
- Насосных установок 3,0

7. Род тока трехфазный переменный
8. Напряжение, В 380/220
9. Габаритные размеры, мм:

длина 3580
ширина 1000
высота 1300

10. Масса, кг 610

КОД ОКП 5151 511065

Изготовитель: Черкасский машиностроительный завод им. Г.И. Петровского

секцию ополаскивания, секцию предварительного мытья с бункером, с которого остатки пищи, смывы и посуда, собираются в ящик.

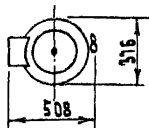
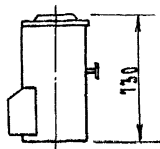
27-0-3. 86-1-73

Машина псевдомоечная А5-ИМТ-1А

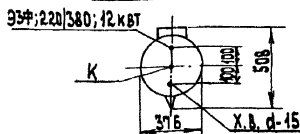
СТАНДАРТ		ДИМЕТ	
Р	1	1	1
ЦНИИЭП		ИЗВЕРС	

ИНТЕКТО	СВЕРЛОВ	2296
А.КОНТ	КОБЕЛОВА	2296
А.СЛЕП	ИГОЛЬНИКОВ	2296
И.ИМ	СКОРОВА	2296
И.Г.Р.	МИРОШНИКОВ	2296

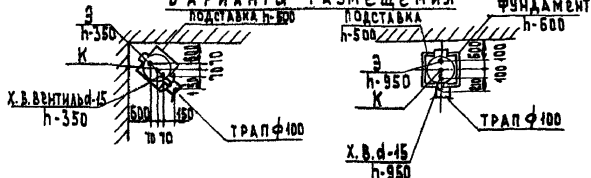
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Требования к монтажу и установке:

Кипятильник устанавливается на подставку высотой 500 мм, в которой необходимо предусмотреть отверстие $\Phi 250$ мм для ввода электроэнергии, холодной воды и слива в канализацию. На выходе холодной воды под подставкой установить вентиль. Отвод воды из сантехнической трубы допускается осуществлять в ближайший трап или в канализационную сеть с разрывом струи. При размещении кипятильника в моечном отделении - кипятильник с подставкой устанавливается на фундамент $500 \times 500 \times 600$.

Автоматизированный электрокипятильник предназначен для приготовления кипятка на предприятиях общественного питания.

Электрокипятильник состоит из следующих основных частей: корпуса, сборника кипятка, резервуара, блока автоматики, поплавкового устройства, крышки. Внутренний резервуар служит для приготовления и сбора кипятка и состоит из 3 частей: питательной коробки, сваренного со сборником кипятка, резервуара для приготовления кипятка и диафрагмы с перекидной трубой. В случае переполнения питательной коробки водой имеется трубка, предназначенная для слива воды в канализацию. Электрооборудование электрокипятиль-

Техническая характеристика

1. Производительность, л/ч 100
2. Время до первого закипания, мин 20
3. Объем сборника кипятка, л 12
4. Установочный уровень воды от края перекидной трубы, мм 70-80
5. Рабочее давление в питательной магистрали; кг/см² 4
6. Потребляемая мощность, кВт 12
7. Род тока трехфазный переменный
8. Напряжение, в 220/380
9. Габаритные размеры, мм:

Длина 508
Ширина 376
Высота 730

10. Масса, кг 28
код ОКП 5451254010

Изготовитель: Бердский завод
"Торрмаш"

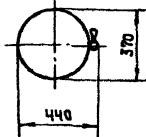
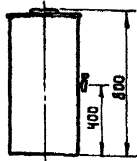
ника состоит из электронагревателей, автоматического пускового устройства (АПУ), электродов уровня, сигнального устройства. Электронагреватели смонтированы на общем основании и служат для нагрева воды.

АПУ состоит из магнитного пускателя, трансформатора, реле постоянного тока, предохранителя, тумблера.

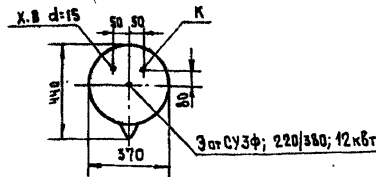
27-0-3. 86-1-74

МАТЕРИАЛ	СЫРЬЕ			Кипятильник электрический КНЭ - 100 Б	ЭТАЖИ И ЛИСТЫ ЛИСТОВ Р
И. КОМП.	ГОРБАТОВА				
Г. СПЕЦ.	ИРОДИНОВА	2226			ЦНИИЭП ИЗВЕСТНО ДЛЯ ИХ ИСТОРИКИ КАМ ПЕРСОНА
Фин. пр.	Миронова				
Ст. чин.	И. КАРОВА				

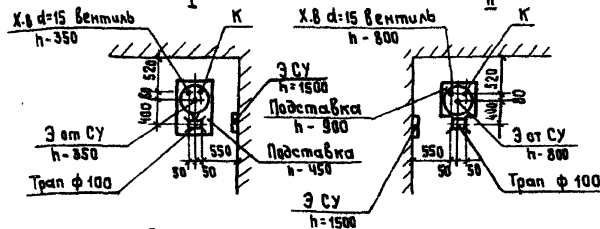
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Требования к монтажу и установке:

1. Кипятильник устанавливается на подставку 450×800×450, в которой необходимо предусмотреть отверстие ф 200 мм для ввода электроэнергии, холодной воды и слива в канализацию.
2. На выводе холодной воды под подставкой установить вентиль.
3. Отвод воды из сливной трубы допускается осуществлять в ближайший трап или в канализационную сеть с разрывом струи.
4. При размещении кипятильника в моечном отделении кипятильник устанавливается на подставку 450×450×900. Подставка поставляется заводом по особому требованию.

Электрический кипятильник непрерывного действия предназначен для приготовления кипятка на предприятиях общепитового питания.

Кипятильник состоит из следующих основных частей: корпуса, внутреннего резервуара и пускорегулирующего устройства. Внутренний резервуар служит для приготовления и свара кипятка и состоит из питательной коробки и резервуара для приготовления кипятка с перекидной трубой. В питательной коробке размещены: питательный клапан, поплавок, регулирующий

Техническая характеристика

1. Производительность, л/ч	100
2. Производительность нагрева воды за кипячения, мин	5
3. Объем сварника кипятка, л	4
4. Рабочее давление питьевой воды, атм	до 4
5. Мощность, кВт	12
6. Род тока	трехфазный переменный
7. Напряжение, В	220/380
8. Габаритные размеры, мм	
длина	440
ширина	370
высота	800
9. Масса, кг	35

КОД ОКП

5151250000

Изготовитель: г. Челябинск пр/я ЯВ 48/8

уровни воды, поступающей из водопровода, датчик и сливная труба. Датчик служит для отключения и включения трубчатых электронагревателей. В дне резервуара для приготовления кипятка установлены трубчатые электронагреватели.

От питательной коробки проходит сливной шланг для слива воды в канализацию в случае переполнения питательной коробки. Пуско-регулирующее устройство монтируется отдельно и соединяется с кипятильником кабелем

27-0-3. 86-1-75

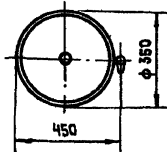
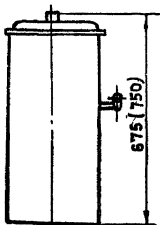
Имя, тел. ин.	Свердлов	Иван			
И. контр.	Сидорова	Светлана			
Гл. инж.	Ильинкова	Ирина	3238		
Рук. пр.	Ильинкова	Ирина			
Инж.	Польская	Ирина			

Кипятильник электрический КНЭ-100М			Стадия	Лист	Листов
			Р	1	1
			допускается изменение конструкции по согласованию с заказчиком		

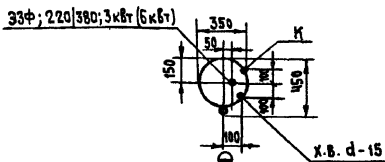
24.185-01

АА. I

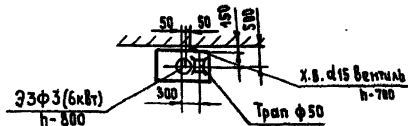
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

	КНЗ-25М1	КНЗ-50М1
1. Производительность, л/ч	28	57
2. Количества электронагревателей	3	3
3. Напряжение, в	220/380	
4. Род тока	трехфазный, переменный	
5. Мощность потребляемая, кВт.	3	6
6. Время закипания, мин	10	6
7. Габаритные размеры, мм:		
Длина	450	450
Ширина	350	350
Высота	675	750
8. Масса, кг не более	18	20
Код ОКП	5151250001	5151261004

Изготовитель: Калининградский завод торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

1. Кипятильник устанавливается на металлическом столе или специальной подставке.
2. Слив достигается осуществлять в ближайший трап или в канализационную сеть с разрывом струи.

Электрокипятильник представляет собой сосуд цилиндрической формы, состоящий из корпуса, сварника кипятка, коробки питательной, сосуда кипяточного, автоматического пускового устройства, поплавкового устройства и крышки. Корпус служит для создания теплоизоляционной воздушной прослойки и размещения в нем питательной коробки, сосуда кипяточного, сварника кипятка. Питательная коробка предназначена для поддержания постоянного уровня воды в сосуде кипяточном. Снизу кипяточный сосуд закрыт основанием, на котором устанавливаются трубчатые электронагреватели. Автоматическое пусковое устройство обеспечивает отключение электронагревателей кипяточника при отсутствии или недостаточном уровне воды в питательной коробке и при заполнении сварника кипятком; включение электронагревателей после разбора большей части кипятка.

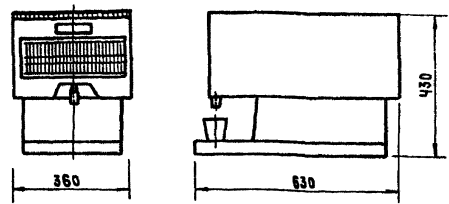
			27-0-3. 86-1-76			
Имя, отчество	Свердлов		Кипятильник электрический КНЗ-25М1; КНЗ-50М1	Станция	Автомат	
И.контр.	Мирянов			П	А	
Ра. спец.	Ульянова	1978		ЦНИИЭП НИИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ И ЭЛЕКТРОТЕХНИКИ ИМ. В. П. ВАХОВА		
Рук. гр.	Парбатова					
Ст. инж.	Сидорова					

24185-01

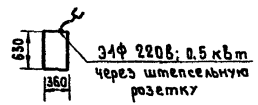
Шифр по метод. указ. и форме

АА. I

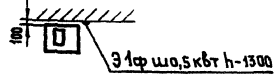
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- 1. Емкость, л 25
- 2. Время разогрева до температуры 80°С, мин 25
- 3. Температура напитка, °С 70-90
- 4. Номинальная мощность, кВт 0,5
- 5. Род тока Переменный, однофазный
- 6. Напряжение, В 220
- 7. Габаритные размеры, мм:
 - длина 360
 - ширина 630
 - высота 430
- 8. Масса, кг 22
- КОД ОКП 545158 0109

Изготовитель: Ленинградский завод торгового машиностроения

Термостат предназначен для сохранения в горячем состоянии кофе, какао, чая и других напитков на предприятиях общественного питания. Устанавливается в раздаточных линиях или как самостоятельное изделие.

Термостат представляет собой замкнутый объем, образованный облицовками, которые крепятся к опоре. Внутри объема размещены съемная выдвинная емкость с экраном, крышками, фильтром и обогревающий ее трубчатый электронагреватель. Регулирование температурного режима термостата производится с помощью датчика-реле температуры, лимб которого выведен на панель управления.

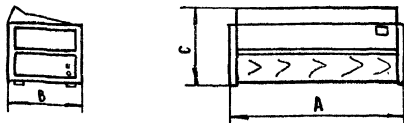
27-0-3. 86-1-77

Имя, фамилия	Свердлов	В.В.	Термостат электрический ТЭ-25	Страница	Лист	Листов
И. номер	Горького	7-3		Р	1	1
САПБ	Игорь Николаев	11/01/80		ЦНИИЭП научно-исследовательский и конструкторский комплекс		
Ст. чинн.	Ильин	11/01/80				
Фун. гр.	Мирная	11/01/80				

Информация: Подпись и печать исполнителя

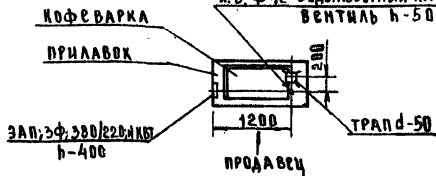
Т.М.А.П. 27-0-3.86

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

Х.в. Ф1/2" ВОДОРАЗБОРНЫЙ КРАН-300
ВЕНТИЛЬ h-500



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

		"Омния-Рекорд" КК-101	
1.	Число баб-кранов	4	4
2.	Емкость котла, л	16	12
3.	Мощность электронагревательных элементов, кВт	5.0	4.5
4.	Мощность кофемолки, кВт	0.55	0.55
5.	Мощность гидрофора, кВт	0.18	0.18
6.	Общая мощность, "н", кВт	5.73	5.23
7.	Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ	
8.	Напряжение, в	380/220	
9.	Габаритные размеры, мм:		
	Длина "А"	1030	1080
	Ширина "В"	530	460
	Высота "С"	465	390
10.	Масса, кг	85	80

Кофеварка поставляется комплектно с кофемолкой и гидрофором

Изготовитель: Венгрия
"Трансэлектр" Будапешт

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ

1. В случае установки совместно с кофеваркой кофемолки и гидрофора подвода электричества производится от одного электрического ввода.
2. При давлении в водопроводной сети ниже 3,5 атм, в прилавок устанавливается гидрофор.

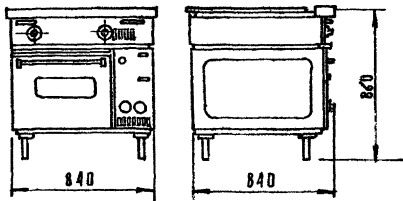
Кофеварки предназначены для варки крем-кофе в предприятиях торговли, общественного питания, буфетах театров, стадионов и т.д. Нагрев воды производится электронагревателями. Процесс варки кофе и прекращение ее производится нажатием пусковой кнопки.

27-0-3. 86-1-78

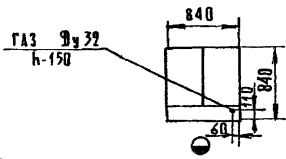
И. П. КОТЛОВА		27/03/86		И. П. КОТЛОВА		27/03/86	
М. КОТЛОВА		27/03/86		М. КОТЛОВА		27/03/86	
Р. КОТЛОВА		27/03/86		Р. КОТЛОВА		27/03/86	
И. КОТЛОВА		27/03/86		И. КОТЛОВА		27/03/86	
Кофеварки типа "Омния-Рекорд", КК-101				ЦНИЭП			

А.И.

Общий вид

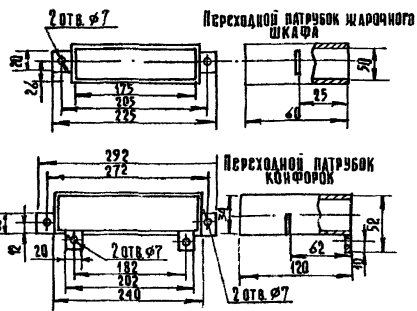
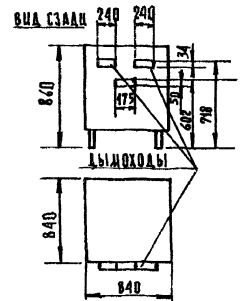


Монтажная схема



Четыре монтажных элемента для отвода продуктов сгорания

Схема расположения дымоходов



Техническая характеристика

- 1 Площадь рабочей поверхности конфорок, м² 0,56
 - 2 Время разогрева до средней температуры при номинальной мощности, мин:
 - рабочей поверхности конфорок до 450°С 30
 - внутреннего объема рабочей камеры до 350°С 25
 - 3 Номинальное давление газа, КПа / мм вод.ст.:
 - природного 1,3 / 150 /
 - сжиженного 3 / 300 /
 - 4 Номинальная тепловая нагрузка горелок, кВт/ккал/час
 - рабочей поверхности 38,6 / 3300
 - жарочного шкафа 11,7 / 10000
 - 5 Внутренние размеры рабочей камеры жарочного шкафа, мм:
 - длина 480
 - ширина 470
 - высота 300
 - 6 Габаритные размеры, мм:
 - длина 840
 - ширина 840
 - высота 860
 - 7 Масса, кг 240
- Код ВКЛ 54 54 22 2002
- Изготовитель: КОЖИССАРОВЕКИЙ ЗАВОД
ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Г.М.А.П. 27-0-3.86

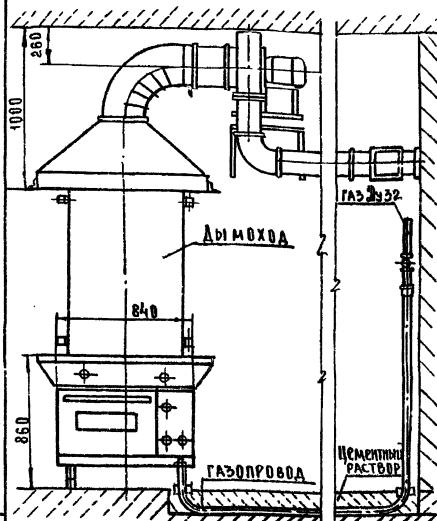
Плита газовая секционная модулированная двухконфорочная с жарочным шкафом предназначена для приготовления горячих блюд в напольной посуде, а также для жарения и выпечки в шкафу кондитерских изделий. Плита состоит из блока конфорок и жарочного шкафа, установленных на раме с регулируемой по высоте ножками. Блок конфорок состоит из двух топочных камер, каждая из которых сверху накрыта настилом (конфоркой). В нижней части каждой камеры расположена горелка. В передней части блока конфорок имеется приборный отсек, закрываемый откидной крышкой. В приборном отсеке расположены элементы автоматики безопасности, бак пьезоэлектрического зажигания, сапуни для розжига запальника, газопровода, газовые краны. Сверху приборный отсек закрыт съёмным стовлом.

СНОВА РОСКОЛ, ПОДПИСИ И ДАТА, ВЗВЕШЕНИЕ

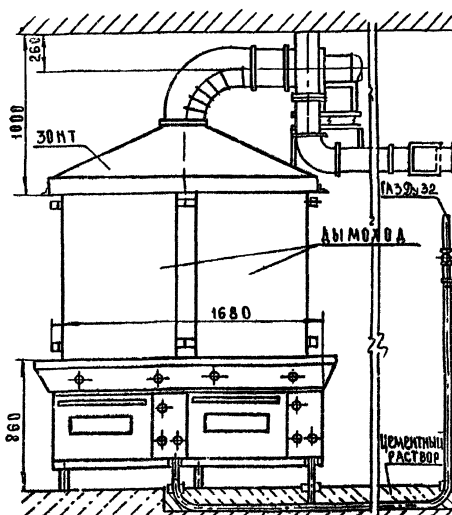
		27-0-3. 86-1-79		ИТАДЫ/ДЕТ/ЛАНЕТ	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СВЕРЛАОВ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ПАЛТА ГАЗОВАЯ	П	А
И.КОНТ.Р.	ПОЛЫСЛАЯ	И.КОНТ.Р.	ПРС Д-2 Ш	ЦНИИЭП	ТОРГОВО-ВЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТЕРИТЕКИЯ КОМПЛЕКС
СА СПЕЦ.	ИСТАЛЬНИКОВА	СА СПЕЦ.			
РУК.ГР.	ГОРБАТОВА	РУК.ГР.			
РУК.ГР.	ШПРОМАНОВА	РУК.ГР.			

Ал. I

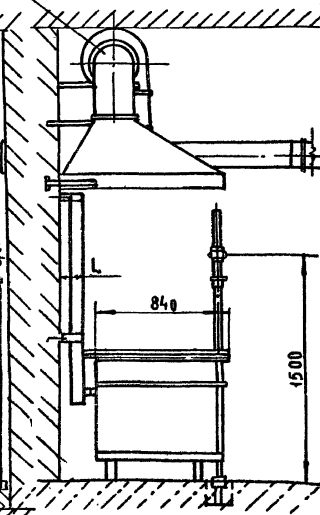
УСТАНОВКА ДВУХ ПАНТ



УСТАНОВКА ДВУХ ПАНТ



ВЕНТИЛЯТОР РАДИАЛЬНЫЙ В-ЦЧ-70-25-01



Т. М. А. П. 27-0-3.86

ИНЖЕНЕР ПО ТЕХНИЧЕСКИМ НАЧ. ОБРАЗОВАНИЯ

Технические требования

1. Расстояние, L, до негорючей стены должно быть не менее 0,05 м, до трудногорючих стен не менее 0,25 м. Допустимо расстояние от 0,25 до 1 м при условии обивки трудногорючих стен кровельной сталью по листу асбеста толщиной 5 мм. Обивка должна выступать за габариты пант на 0,15 м с каждой стороны.
2. При монтаже соединительных труб стыки уплотнить асбестовым шнуром.

27-0-3.86-1-79

Лист
2

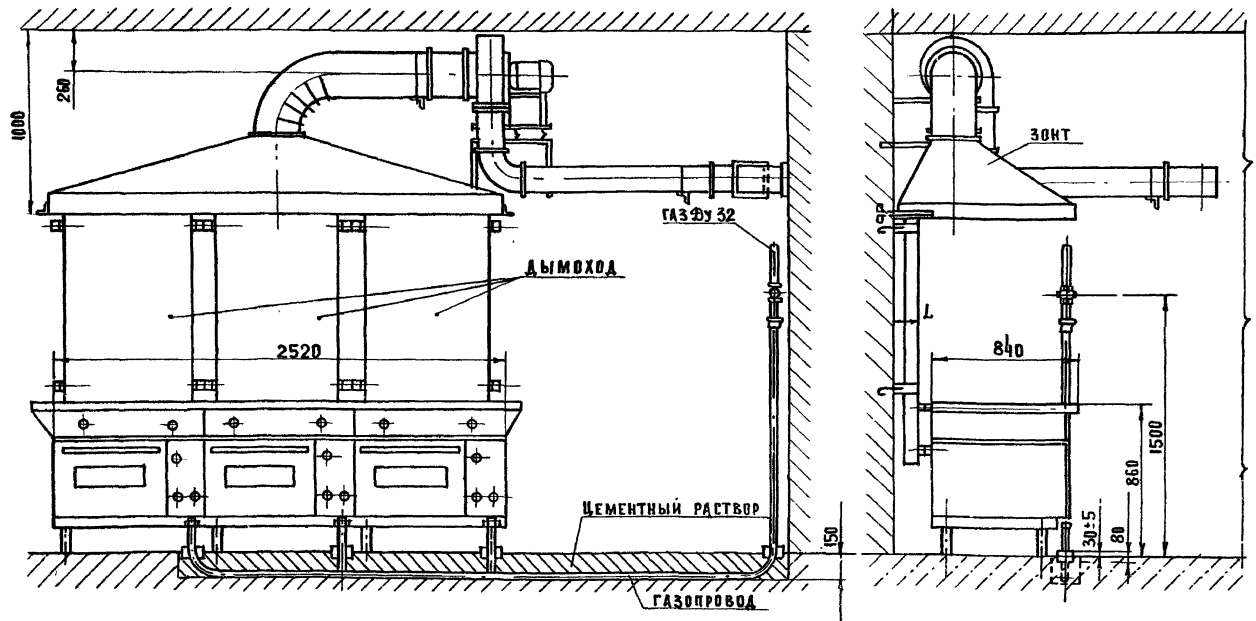
21185-01

УСТАНОВКА ТРЕХ ПАИТ

А.А. I

Т.М. А. П. 27-0-3.86

ИНВ. № ПЛАДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЛМ. ИВР. АР



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Расстояние „L“ до негорючей стены должно быть не менее 0,05 м; до труднотгораемых стен не менее 0,25 м. Допустимо расстояние от 0,25 до 1 м при условии обивки труднотгораемых стен кровельной сталью по листу асбеста толщиной 3 мм. Обивка должна выступать за габариты пайт на 0,15 м с каждой стороны.
2. При монтаже соединительных труб стыки уплотнить асбестовым шнуром.

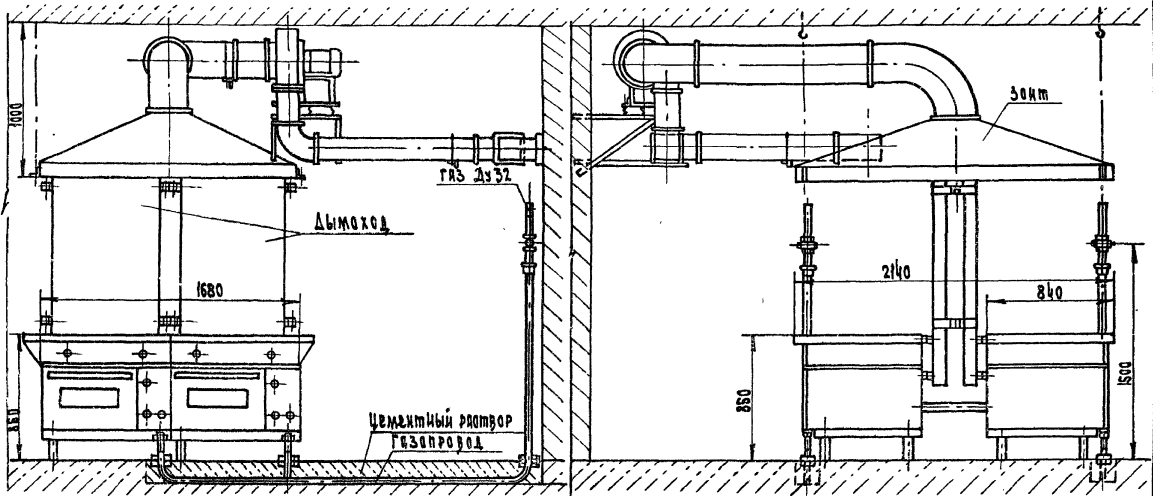
27-0-3. 86-1-79		АНЕТ
		3

Установка четырех плит

А. I

Т. М. А. П. 27-0-3.86

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОИТЕЛЬСТВО»



Технические требования

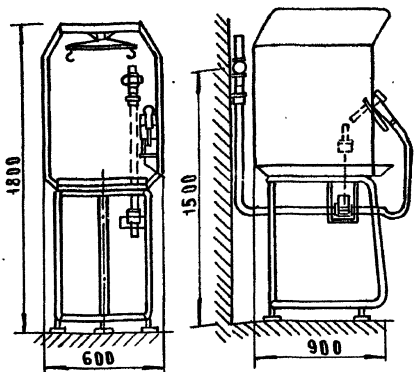
1. Расстояние L до несгораемой стены должно быть не менее 0,05м; до трудносгораемых стен не менее 0,25м. Допустимо расстояние от 0,25 до 1м при условии обшивки трудносгораемых стен кровельной сталью по лабуму дерева толщиной 3мм. Обшивка должна выступать за габариты плит на 0,15с каждой стороны.
2. При монтаже соединительных труб стыки уплотните асбестовым шнуром.

27-0-3. 86-1-79		Лист
		4

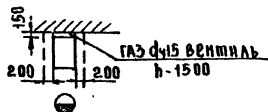
Копировал Руб. 21185-01 Формат А3

А.А. I

Общий вид



Вариант размещения



Техническая характеристика

- 1. Производительность при массе тушки 5кг, шт/ч 40-60
 - 2. Тепловая мощность, кВт /ккал/ч, не более 11,6 (10000)
 - 3. Номинальное давление природного газа, кПа /мм вод. ст/ 1,3(130)
 - 4. Габаритные размеры опалочной горелки, мм, не более
 - длина 170
 - ширина 90
 - высота 150
 - 5. Масса опалочной горелки, кг, не менее 0,7
 - 6. Усилие нажатия на рычаг включения овальной горелки, Н /кгс/ 15 / 1,5
 - 7. Габаритные размеры установки, мм:
 - длина 900
 - ширина 600
 - высота 1800
 - 8. Масса, кг 100
- Код ОКП 51512900 08
 Изготовитель: Объединение, Киргизторгмаш"

Пребывание к монтажу и установке

Устройство должно оборудоваться вытяжной вентиляцией производительностью 500 м³/ч.

Устройство предназначено для работы на природном газе.

Устройство предназначено для опалки тушек птицы и дичи в предприятиях общественного питания.

Устройство состоит из рамы. В верхней части рамы имеется крышка, к которой крепится поворотный диск с восемью крючками для фиксации птицы. Для сбора побочных продуктов опалки предусмотрен выдвижной поддон. На правой передней стойке рамы имеются кронштейны для фиксации опалочной горелки, вывешенной в виде пистолета, и крепления запальника. Горелка при помощи гибкого шланга соединяется с блоком автоматики безопасности, предназначенным

для прекращения подачи газа к горелке при отсутствии газа в сети. В ручке горелки смонтировано запорное устройство. Для защиты руки от воздействия открытого пламени на передней стороне ручки укреплен отражатель

Т.М.А.Л. 27-0-3.86

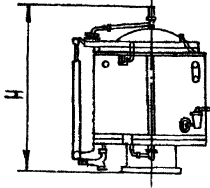
ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ЛИСТ

			27-0-3. 86-1-80		
ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ЛИСТ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ЛИСТ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ЛИСТ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ЛИСТ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ЛИСТ	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ЛИСТ
г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ
г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ
г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ
г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ	г. СВЕРДЛОВ

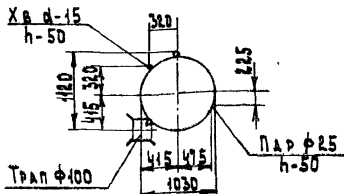
Устройство
для опалки птицы
УОП-1

Ал. I

Вещий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Техническая характеристика

КПП-250-1 КПП-160-1

- 1. Полезная емкость, л 250 160
- 2. Время разогрева, мин 30 25
- 3. Расход пара, кг/ч 55 37
- 4. Рабочее давление пара в рубашке
кг/см² 0,01-0,45 0,5
- 5. Сварные размеры, мм:

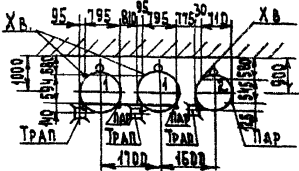
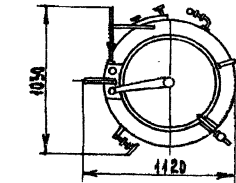
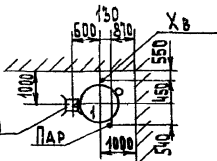
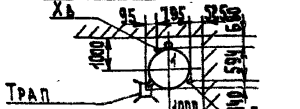
Длина	1120	1120
Ширина	1030	1030
Высота, H	1360	1200

- 6. Масса, кг 250 200

КОД ОКП 5151214007 5151214004

Изготовитель: Объединение „Киргизторгмаш“

ВАРИАНТЫ РАЗМЕЩЕНИЯ



1-котел КПП-250-1, КПП-160-1
2-котел КПП-100-1

Т.М.А.п. 27-0-3.86

ИЗДАНИЕ: 1985

Котлы пищеварочные паровые предназначены для приготовления первых, вторых и третьих блюд в предприятиях общественного питания. Котлы пищеварочные паровые имеют одинаковое конструктивное исполнение и отличаются по своим габаритам, массе и емкости. Пищеварочные котлы представляют собой сварную конструкцию, состоящую из внутреннего (варочного) котла, выполненного из нержавеющей стали, наружного корпуса - из листовой конструкционной стали, обшивки и постаемента. Закрытое пространство между внутренним (варочным) котлом и наружным корпусом служит паровой рубашкой.

В пространстве между наружным корпусом и облицовкой установлена теплоизоляция. Варочный котел закрывается откидывающейся на шарнирах двусветной крышкой. Каждый котел оборудован контрольно-измерительными приборами и арматурой - клапан-турбинкой, манометром, двойным предохранительным клапаном, воздушным клапаном.

27-0-3. 86-1-81

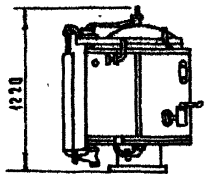
ИЗДАНИЕ: 1985	Свердлов	Котлы пищеварочные паровые КПП-250-1, КПП-160-1	ИЗДАНИЕ: 1985
П. КОСТ. ГОРБАТОВА	П. КОСТ. ГОРБАТОВА		
Л. ВЕР. ИСКОБИНА	Л. ВЕР. ИСКОБИНА		
Р.К.Р. МИРЗАМАНОВА	Р.К.Р. МИРЗАМАНОВА		
СТ. ИРИЯ СИДОРОВА	СТ. ИРИЯ СИДОРОВА		

21185-01

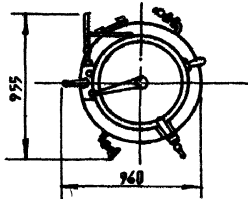
ЛЛ. 1

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ОБЩИЕ ВИДЫ

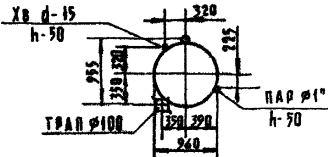


1220



955

960



Хв d=15
h=50

320

350

320

320

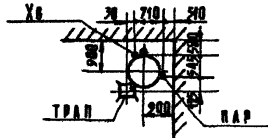
320

320

960

ПАР φ1"
h=50

ВАРИАНТЫ РАЗМЕЩЕНИЯ



Хв

300

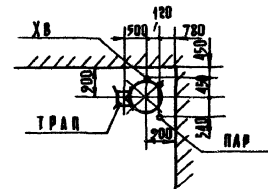
210

210

960

ТРАП

ПАР



Хв

120

900

780

450

200

ТРАП

ПАР

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ КОТЕЛА С.М. АИСТ:
 КОТЕЛА ПИЩЕВАРОЧНЫЙ ПАРОВОЙ КПП-250-1
 КПП-140-1

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ПОВЫШЕННАЯ ВЛАЖНОСТЬ, А 100
 2. ВРЕМЯ РАЗОГРЕВА, МИН 20
 3. РАСХОД ПАРА, КГ/Ч 25
 4. РАБОЧИЕ ДАВЛЕНИЕ ПАРА В РУБАЗЖЕ, КГС/СМ² 0,01-0,45
 5. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:
 ДЛИНА 955
 ШИРИНА 960
 ВЫСОТА 1140
 6. МАССА, КГ 140
 КОД ОКН 51 5121 4004
- Изготовитель: Объединение "Киргизторгмаш"

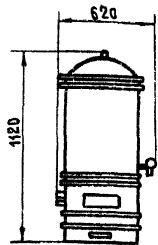
ИНЖ. АИСТ, ИЛИН, МАЛАТ, АСАД МАНСАП

Г.М.А.П. 27-0-3.86

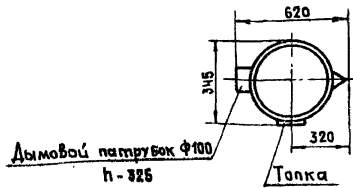
						27-0-3. 86-1-82								
ИЗДАТЕЛЬ			СОБРАЛ			КОТЕЛ			СТАЦИОНАРТ			ЛИСТОВ		
КНИГИ			ПРОВЕРИЛА			ПИЩЕВАРОЧНЫЙ ПАРОВОЙ			P			A		
ГЛАВН.			ИЛЬМИНОВА			32.86			ЦНИИЭП			ЛИСТОВ		
РЕКТОР			ИЛЬМИНОВА									КОНСТРУКТОР		
СТ. ИНЖ.			СКОРОВА									ЗНАЮЩИЙ		
												ТРУДОВОЙ		
												КОМПЬЮТЕР		

А.Л. I

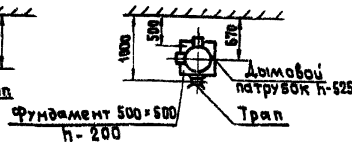
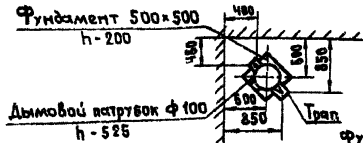
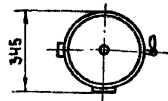
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

- | | |
|--|------------|
| 1. Емкость, л | 60 |
| 2. Расход топлива, кг/ч | 4+5 |
| 3. Время закипания одного объема воды с момента разжига, мин | 50 |
| 4. Диаметр дымовой трубы, мм | 100 |
| 5. Необходимая высота дымовой трубы, м | 3-4 |
| 6. Диаметр разборного крана | 1/2" |
| 7. Поверхность нагрева, м ² | 0,26 |
| 8. Габаритные размеры, мм: | |
| длина | 620 |
| ширина | 345 |
| высота | 1120 |
| 9. Масса, кг | 20 |
| КОД ОКП | 5151261001 |
| Изготовитель: Бердский завод
торгового машиностроения | |

Требования к монтажу и установке:

Кипятильник устанавливается на кирпичном фундаменте высотой 200мм.

Для обеспечения нормальной работы кипятильника высота дымовой трубы должна быть не менее 3-4 метров от уровня пола.

В вариантах размещения высоты выводов труб указаны с учетом высоты фундамента.

Кипятильник наливной предназначен для приготовления кипятка. Кипятильник приспособлен для сжигания в топке дров. Кипятильник состоит из трех частей: водяного бака, топочной опечайки и водяной рубашкой и зольниковой коробки. Наполнение кипятильника водой производится сверху, после съема крышки. Отбор кипятка производится через кран, расположенный в нижней части бака.

27-0-3. 86-1-83

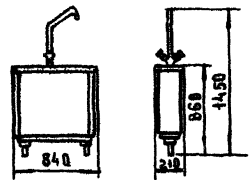
Исполнитель	Свердлов					Кипятильник наливной КН-60М	Станция	Лист	Листов
Н. контр.	Горватова						Р	1	1
Ил. спец.	Ильинкова	11/8	2.2.86				ЦНИИЭП		
Рук. рг.	Мирянов						Средство изготовлено в соответствии с требованиями ГОСТ 10000-80		
Ст. учин	Сидорова								

Т.М.А. п. 27-0-3.86

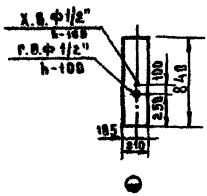
Шифр по д.д. | Подп. и дата | Выпущено шт.

Л. I

Общий вид



Монтажная схема



СЕКЦИЯ-ВСТАВКА С КРАНОМ-СМЕСТИТЕЛЕМ
СЕКЦИОННАЯ МОДУЛИРОВАННАЯ ВСМ

Техническая характеристика

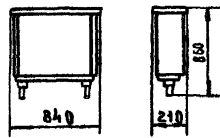
- 1. Количество кранов-смесителей 1
 - 2. Габаритные размеры, мм:
 - Длина 210
 - Ширина 840
 - Высота до рабочей поверхности 860
 - Высота общая 1450
 - 3. Масса, кг 30
- Код ОКП 515158 0102
Изготовитель: Ленинградский завод торгового машиностроения

Г. М. А. Л. 27-0-3.86

Секция-вставка предназначена для заполнения холодной или горячей водой пыщеварочных или наливных котлов, промывки гарниров в передвижной ванне и др.

Конструкция секции-вставки бескаркасная. К сварной раме крепятся облицовки. Сверху облицовки накрыты крышкой, образующей рабочую поверхность секции. К крышке крепится смеситель для воды с изливом, который можно поворачивать вокруг вертикальной оси на любой угол. На передней части вставки имеется легкосъемная панель.

Общий вид



Секция-вставка с гладким столом
СЕКЦИОННАЯ МОДУЛИРОВАННАЯ ВСМ

Техническая характеристика

- 1. Габаритные размеры, мм:
 - Длина 210
 - Ширина 840
 - Высота 860
 - 2. Масса, кг 28
- Код ОКП 515158 0105
Изготовитель: Ленинградский завод торгового машиностроения

ИЗГ. ЗАВОДА ТОВАРИЩЕСКАЯ РАБОТА

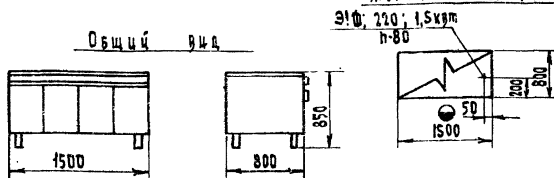
Секция-вставка ВСМ является подобным столиком, устанавливаемым около теплового оборудования. Конструкция секции-вставки бескаркасная. К сварной раме крепятся облицовки. Сверху облицовки накрыты крышкой, образующей рабочую поверхность секции.

27-0-3. 86-1-84

ИЗГ. ЗАВОДА	СВЕРЛА	ИЗГ.	СЕКЦИЯ-ВСТАВКА С КРАНОМ-СМЕСТИТЕЛЕМ ВСМ	СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Л. К. ОУР	РАЗВАДКА	ИЗГ.	СЕКЦИЯ-ВСТАВКА С ГЛАДКИМ СТОЛОМ ВСМ	Р	1	1
П. С. Л. С. Л.	ИГОЛЬНИК	ИЗГ.		ТО СТРОИТЕЛЬСТВО ЗАДАНИИ И ЧУЖИСТРОИТЕЛЬСТВО		
Р. К. Г. Р.	ГОРБАТОВА	ИЗГ.		ЛЕНИНГ. И		
С. Т. И. Ж.	С. В. О. В. А.	ИЗГ.		К. П. Л. О. Ж. К. О. В.		

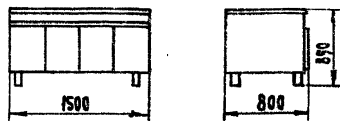
АЛ. I

Монтажная схема



Стойка радиаторная тепловая СРТЭМ-М предназначена для сохранения в горячем состоянии порционированных блюд и подогрева тарелок. Конструкция стойки бескаркасная; на раму устанавливаются закаленные, внутренние облицовки и рамки. Сверху они накрываются столом. Облицовки и стойки монтируются производятся с двух сторон. Тепловой шкаф разделен на два отсека, в каждом из которых имеется по три полки. Шкаф обогревается трубчатými электрическими нагревателями. Тепловая изоляция обеспечивается воздушной прослойкой.

Общий вид



Стойка радиаторная SRM-M служит инвентарным приложением и устанавливается в сервисной или на раздаче на предприятиях общественного питания. Стойка предназначена для эксплуатации в районах с умеренным климатом.

Стойка состоит из рамы, к которой приварены четыре ножки, регулируемые по высоте. На раму устанавливаются две боковины, облицовка, рамка, разделяющая стойку на два отделения. С передней стороны стойка закрывается четырьмя створчатыми дверцами.

Внутри инвентарного шкафа имеется шесть съезжих полок. Расстояние между полками регулируется.

Техническая характеристика СРТЭМ-М

1. Площадь рабочей поверхности стола, м² 1,2
 2. Номинальный объем теплового шкафа, м³ 0,5
 3. Рабочая температура, °С
на поверхности стола от 40 до 50
в тепловом шкафу от 60 до 80
 4. Время разогрева стойки до рабочей температуры, мин 60
 5. Номинальная мощность, кВт 1,5
 6. Род тока однофазный переменный
 7. Габаритные размеры, мм
длина 1500
ширина 800
высота 850
 8. Масса, кг 135
- КОД ОКП 515171

Изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения.

Техническая характеристика SRM-М

1. Площадь рабочей поверхности стола, м² 1,2
 2. Номинальный объем инвентарного шкафа, м³ 0,55
 3. Габаритные размеры стойки, мм
длина 1500
ширина 800
высота 850
 4. Масса, кг 115
- КОД ОКП 515171

Изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения.

27-0-3. 86-1-85

Исполн.	С.А.А.А.А.	Провер.		Стойка радиаторная тепловая СРТЭМ-М	Контр. Лист	Листов
Исполн.	Л.А.А.А.А.	Провер.		Стойка радиаторная SRM-М	Р	1
Исполн.	С.А.А.А.А.	Провер.			ЦНИИЭП	

Копиров. В.А.

Формат А3

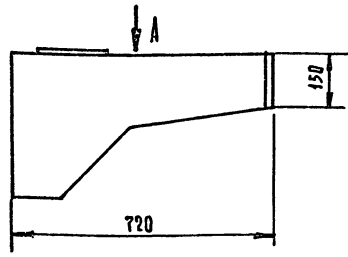
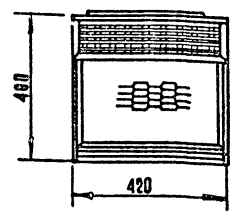
21.85-01

Имя и фамилия, Имя и фамилия, Имя и фамилия

Г. М. Д. П. 27-0-3.86

А.А.Т

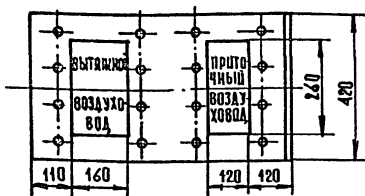
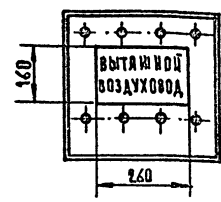
Общий вид



Вид Б

/ лист и прокладка сняты /

Вид А



Техническая характеристика

1. Размер фильтра, мм:
 - длина 442
 - ширина 440
 - высота 40
2. Полезная площадь фильтра, м² 0,135
3. Количество фильтров 1
4. Угол наклона фильтра к плоскости стола, град 45
5. Расстояние от рабочего стола до нижней кромки фильтра, мм 700
6. Габаритные размеры, мм:
 - длина 420
 - ширина 720
 - высота 400
7. Масса, кг 16,5

код ОКП 5151590007

Изготовитель: Ленинградский завод
торгового машиностроения

Т.М.А.П. 27-0-3-86

Имя, Фамилия, Подпись, Дата, Вкладчик

Местные вентиляционные отсосы к тепловому модулю оборудованию предназначены для улавливания избыточного тепла, влаги, паров, жира и т.п. в месте их образования и создания нормативных микроклиматических условий в рабочей зоне горячих цехов. Отсос представляет собой короб, в рабочем сечении которого имеются фильтры, состоящие из набора сеток, скрепленных ражкой. Для сбора жира, улавливаемого жировым фильтром, установлен сборник. Для удобства выемки фильтра на передней плоскости его ражки предусмотрена ручка. В верхней и задней стенках кожуха имеются отверстия для подсоединения приточного и вытяжного воздуховодов. Подача приточного воздуха к отсосу ЛВ0-840 не предусматривается.

Требования к монтажу:

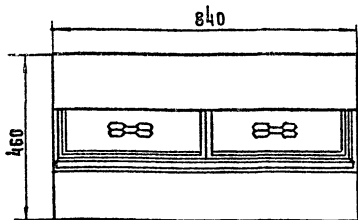
1. Местные вентиляционные отсосы должны монтироваться на специальной раме, крепящейся к стене, потолку или полу.
2. В случае подсоединения вытяжного воздуховода к задней стенке кожуха, верхнее вытяжное отверстие заглушить.
3. Секции ЛВ0-420 монтируются над модулированным оборудованием сплошной линией.

27-0-3. 86-1-86

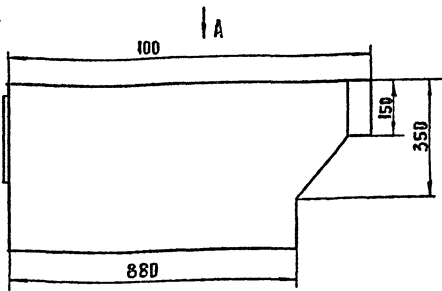
Имя, Фамилия, Подпись	Дата	Вкладчик	Лист	Листов
нач. тех. отд.	Свердлов	М.И.С.		
и контр.	Горбатов	Г.С.		
гл. спец.	Цирельников	М.И.	92.86	
рук. гр.	Жирданов	С.И.		
ст. инж.	Сидорова	Л.С.		
Местный вентиляционный отсос ЛВ0 - 420			Стандарт Р	Листов 1
			ГОРОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРНИРНЫХ КОМПЛЕКТОВ	
			ЦНИИЭП	

АА. I

ОБЩИЙ ВИД

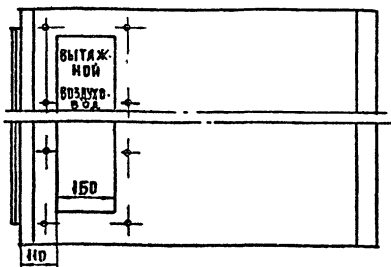


ВИД А



ВИД Б

(ЛИСТ И ПРОКЛАДКА СНЯТЫ)



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. РАЗМЕР ФИЛЬТРА, ММ:
 - ДЛИНА 412
 - ШИРИНА 440
 - ВЫСОТА 40
 2. ПОЛЕЗНАЯ ПЛОЩАДЬ ФИЛЬТРА, М² 0,135
 3. КОЛИЧЕСТВО ФИЛЬТРОВ 2
 4. УГОЛ НАКЛОНА ФИЛЬТРА К ПЛОСКОСТИ СТОЛА, ГРАД 35
 5. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:
 - ДЛИНА 840
 - ШИРИНА 1000
 - ВЫСОТА 460
 6. МАССА, КГ 38
- КОД ОКП 51515900 10
 ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КОМИССАРОВСКИЙ
 ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Г. М. А. П. 27-0-3-86

ВНЕ. № ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА ВЗАМЕН ИИИВ

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ:

1. МЕСТНЫЕ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ ОТСОСЫ ДОЛЖНЫ МОНТИРОВАТЬСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОЙ РАМЕ, КРЕпяЩЕЙСЯ К СТЕНЕ, ПОТОЛКУ ИЛИ ПОЛУ.
2. В СЛУЧАЕ ПОДСОЕДИНЕНИЯ ВЫТЯЖНОГО ВОЗДУХОВОДА К ЗАДНЕЙ СТЕНКЕ КОЖУХА, ВЕРХНЕЕ ВЫТЯЖНОЕ ОТВЕРСТИЕ ЗАГАУШИТЬ
3. ПОДАЧА ПРИТОЧНОГО ВОЗДУХА К ОТСОСУ МОДЕЛИ М80-840 НЕ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ

О ПИСАНИЕ УСТРОЙСТВА СМ. ЛИСТ М80-420

27-0-3. 86-1-87

НАЧ. ТЕХ. ОТД.	СВЕРДЛОВ	<i>М. С.</i>		МЕСТНЫЙ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ ОТСОС М80-840	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н. КОНТР.	ПОРГАТОВА	<i>Л. П.</i>			Р	1	1
ГЛ. СПЕЦ.	МИРЯНИКОВА	<i>Л. П.</i>	32.26		ЦНИИЭП ТОРГОВЫЙ ЗАВОД ЗАДАНИИ И ТРАКТЕНЫ КОМПЛЕКСОВ		
РУК. ГР.	МИРЛЯНОВА	<i>Л. П.</i>					
СТ. ИНЖ.	СИДОРОВА	<i>Л. П.</i>					

20.05.87

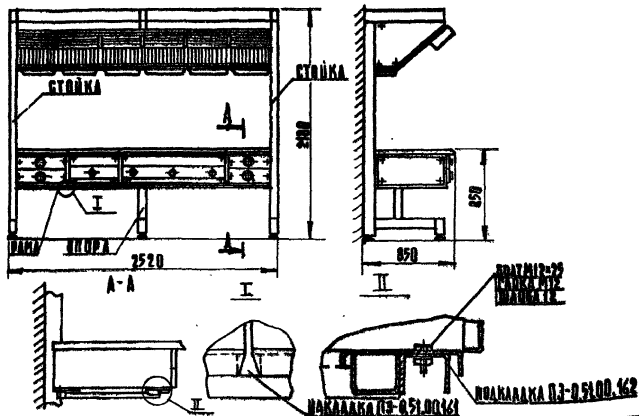
АА. I

По материалам Амберецкого СКБ торгового машиностроения
 Новое оборудование для подготовочных предприятий общественного питания сконструировано на основе единых требований, соответствующих стандартам стран-членов СЭВ по основным размерам аппаратов, машин и устройств, что позволяет стыковать отдельные изделия в единый комплекс.

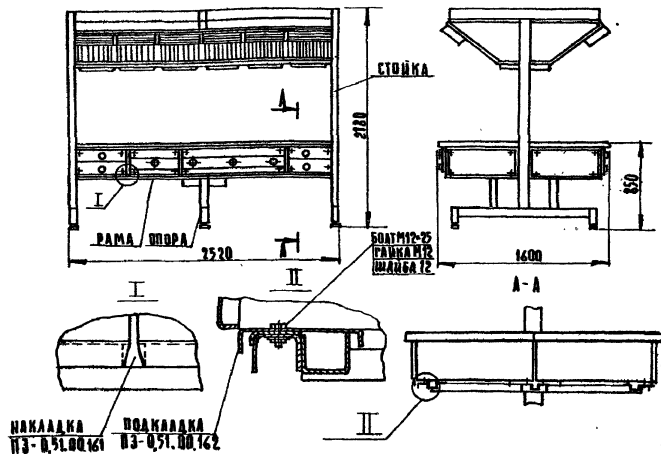
Оборудование рассчитано на использование функциональных емкостей, являющихся связующим звеном между крупными кулинарными фабриками и подготовочными предприятиями.

Для удобства проведения монтажных работ, санитарной обработки помещений, сокращения количества подводок коммуникаций оборудование компактуется специальными фермами островного и пристенного исполнения, на которых также крепятся местные вентиляционные отсосы.

Установка оборудования пристенным способом на фермах типа ФП



Установка оборудования островным способом на фермах типа ФФ



Новое тесное оборудование - шкафы жарочные и тесвары, парты, сковороды, аппараты пароварочные, фритюрницы, вставки, мармиты стационарные выпускаются в напольном и навесном исполнении.

27-0-3. 86-1-88

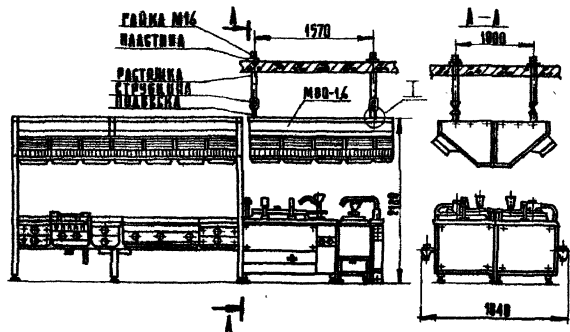
ИЗДАТЕЛЬСТВО	МАШИНОСТРОЕНИЕ	ГОД ИЗДАНИЯ	1988	СТРАНА	ЛУСТ	ЛИСТОВ
АВТОР ПРОЕКТА	В.А. СЕРГЕЕВ	РЕДАКТОР	С.А. СЕРГЕЕВ	Р	1	10
УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ ЦЕНТР	ПРОМШКОЛ	ОБЪЕКТ	3.2.26	ЦНИИЭП		
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	И.А. СЕРГЕЕВ	ИЗДАТЕЛЬСТВО	МАШИНОСТРОЕНИЕ			
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	И.А. СЕРГЕЕВ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	И.А. СЕРГЕЕВ	ТОРГОВО-ВЕНЧУРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ		
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	И.А. СЕРГЕЕВ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	И.А. СЕРГЕЕВ	МАШИНОСТРОЕНИЕ		

ИЗДАТЕЛЬСТВО, ГОД ИЗДАНИЯ, ЛУСТ, ЛИСТОВ

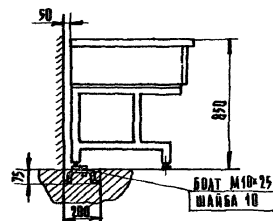
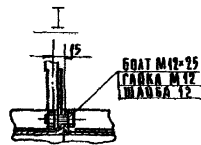
У.М.А.П. 27-0-3.86

А.А.И.

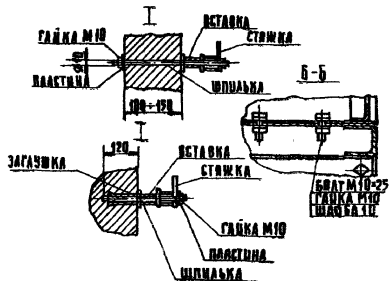
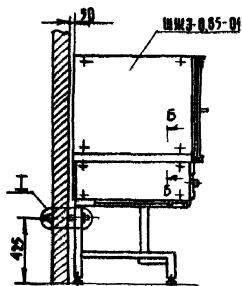
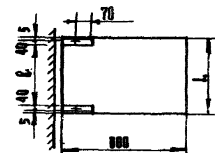
Схема установки навесного и напольного оборудования



Привязочные координаты крепления изделий на подставках к стене



Привязочные координаты крепления изделий на подставках к стене



27-0-3.86-1-88

Лист
3

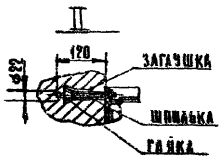
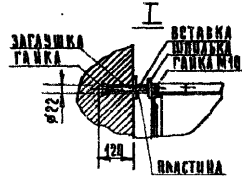
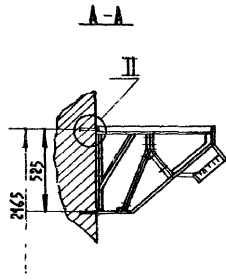
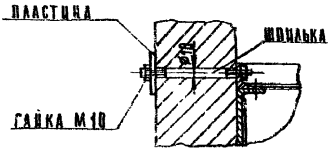
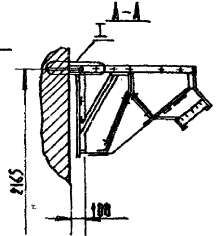
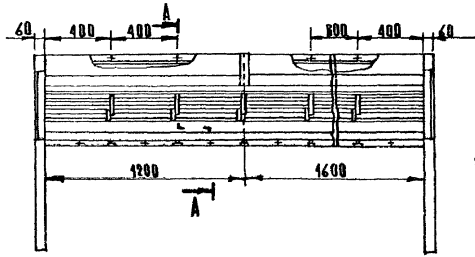
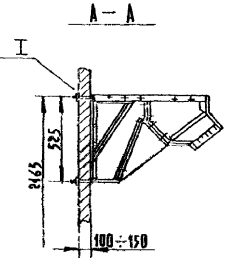
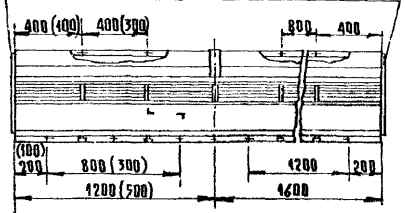
КРЕПЛЕНИЕ МВО К СТЕНЕ

УСТАНОВКА МВО НА ПРИСТЕННОЙ ФЕРМЕ ТИПА ФН С КРЕПЛЕНИЕМ К СТЕНЕ

АА-I

ОБЯЦОВКА МВО-0,5-01

ОБЯЦОВКА МВО-0,5-01



В СКОБКАХ УКАЗАНЫ РАЗМЕРЫ ДЛЯ ОТСОСА МВО-0,5-01

ЗАСМЕТЫ КРЕПЛЕНИЯ ОТСОСОВ, ВОЗДУХОВОДОВ, ЗАСМЕТЫ КАНАЛИЗАЦИИ И ПОДАКТОРЕНИЯ К ВОДОПРОВОДАМ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРЕДМЕТНЫМИ ПРОЕКТОМ И НЕ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ЗАВДАМИ - ИЗГОТОВИТЕЛЯМИ ОБОРУДОВАНИЯ.

ИНВ. № ПОДА. ПОДА. ЧАСТА. ОБЪЕМ. ЧИСТ.

Т.М. А. П. 27-0-3-86

Канализационные лотки также не должны иметь перепада с уровнем пола более 2 мм. Лотки должны быть расположены перед технологическими линиями, в состав которых входит варочное устройство УЗВ, котлы КЭ, пароварочный аппарат. Если изделие установлено одиночно, то дачка канализационного приемника должна быть равна дачке оборудования. В канализационных лотках должны быть установлены трапы диаметром не менее 50 мм.

В зоне установки УЗВ-60 пол должен быть без уклона, в противном случае будет затруднен въезд передвижного котла на направляющие парогенератора вследствие образования перепада между направляющими и полом (образуется уступ).

Уклон к канализационным лоткам должен начинаться за пределами зоны установки УЗВ-60.

Проектом должно быть предусмотрено место установки стеллажей и других видов передвижного оборудования.

В моечном отделении предусматривается учёт для санитарной обработки функциональных емкостей и передвижного оборудования, а в помещениях для мойки передвижного оборудования выделяется место, имеющее лоток или трап, а также полочный край со шлангом.

Жарочные шкафы и пароварочные аппараты желательно устанавливать с краю фермы.

Не рекомендуется располагать без разрыва более двух жарочных шкафов или пароварочных аппаратов из-за ограниченного фронта их обслуживания.

Следует учитывать, что фритюрницы ФЭ-20, скоророды СЭ-022

и СЭ-0,45 в нижней части имеют выступы, поэтому эти изделия следует располагать на ферме таким образом, чтобы выступы не попадали на стык рам ферм.

Скоророду СЭ-022 не следует устанавливать с краю ферм, так как работе мешает рукоятка опрокидывания. Если скоророда попадает правой стороной в район стыка ферм, то при ее размещении расстояние от стыка до края скоророды должно быть не менее 60 мм.

Котлы КЭ-250, КЭ-100 должны отстоять от стены по левому торцу на 100 ÷ 150 мм в связи с использованием в работе тележки ТП-80 к.

В целях обеспечения нормальной работы на оборудовании рекомендуется:

для скорород СЭ-0,22; СЭ-0,45 - устанавливать ветровку с левой стороны; фритюрницы, скоророды - отделить от плит сеткой;

все виды оборудования отделять сеткой от жарочного и пароварочного шкафов; при установке плиты ПЭ-0,51 в том случае, если она граничит с бортом фермы, желательно также отделить плиту от борта фермы ветровкой.

При установке плит ПЭ-0,17 и ПЭ-0,17-01 необходимо учитывать, что они ограждены с одной боковой стороны. В случае необходимости борт плиты представляется слева напыло. При отделке установке плит ПЭ-0,17-01 с противоположной от борта стороны следует располагать ветровку в-400-01 или в-500-01.

Схема расположения канализационного лотка перед котлом КЭ

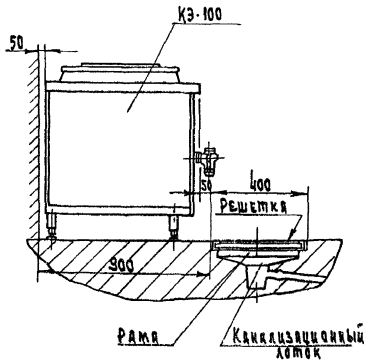
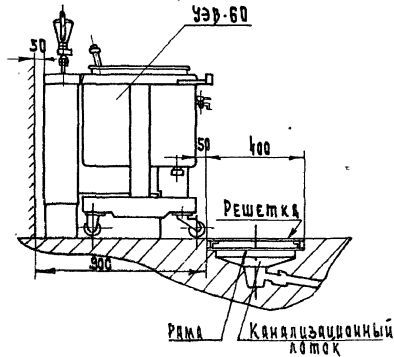
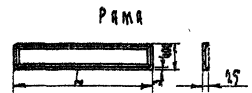
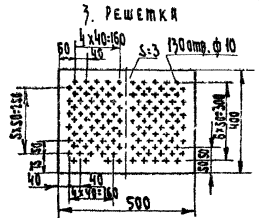
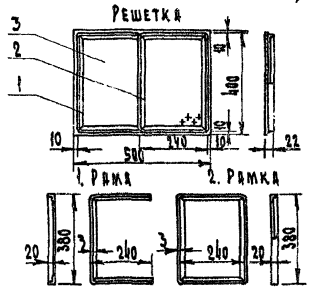


Схема расположения канализационного лотка перед устройством варочным УЭВ-60



Составные части рамы для установки решеток



Длина L рамы берется в зависимости от длины канализационного лотка.

Сварные швы по ГОСТ 14771-80

27-0-3.86-1-88 Лист 6

Копирю, Вул. 21185-01 Формат А3

А.И.

Г.М.А.П. 27-0-3.86

ШКАЛ ПОДП. ПОДЛ. И ДАТА ПОСЛЕД. ПРОВ. И

Подвод электропитания.

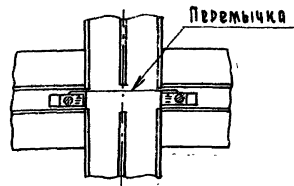
Для каждой единицы электрооборудования определяется сечение проводов и выбирается аппарат защиты, исходя из номинальной мощности и напряжения сети. Аппараты линии электрооборудования (термостаты, передвижные машины, передвижные тепловые шкафы) подключаются к сети с помощью штатной вилки.

На каждой стойке фермы имеются шесть зажимов заземления.

Ферма должна быть заземлена на контакты заземления стойки от каждой подводящей энерголинии трубы.

Количество и диаметр труб для подвода энергопитания определяются для каждого конкретного варианта технологической линии в зависимости от количества электрооборудования, входящего в комплект, а также его расположения в линии. Трубы рекомендуется устанавливать друг другу вплотную. Для заземления промежуточных рам ферм верхний контакт заземления должен быть выполнен под перемычку.

Для заземления оборудования, установленного на ферме, используются свободные контакты узла заземления, причем под контакты заземления фермы и свободные контакты может быть подведено не более двух заземляющих проводов. Горизонтальные рамы связаны между собой заземляющими перемычками.

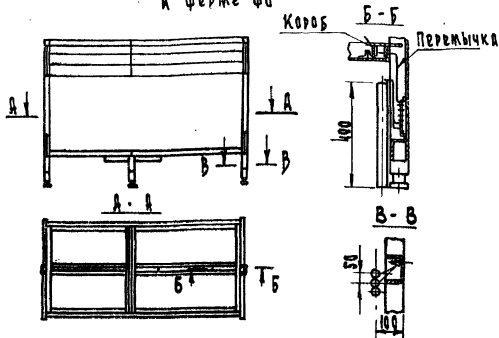


Для каждой единицы оборудования на электрическом распределительном пункте цеха устанавливается свой автоматический выключатель или группа плавких предохранителей, от которых провода в одной или нескольких трубах подводятся к стойке фермы.

Рекомендуется в одной трубе прокладывать провода для двух трехфазных или для трех однофазных аппаратов. Если ферма имеет большую длину и на ней устанавливается несколько единиц электрооборудования, то провода в трубах подводят как к левой, так и к правой стойкам фермы.

При этом к данной стойке подводится провода расположенного ближе к ней оборудования.

Схема подвода заземляющих проводов и перемычек
к ферме ФФ



X — длина от фронтальной части стойки фермы до места ввода провода в оборудование.

При подключении оборудования на подставках (с шифром 01) провода должны выступать из трубы на 300 мм.

Переходное сопротивление между составными частями фермы должно быть не более 0,1 Ом. Для расчета длины провода к каждому энергопотребителю необходимо помнить, что длина прокладки провода, выступающего из трубы, до переднего торца рамы составляет 1100 мм.

Зная место установки оборудования на ферме, можно произвести следующий расчет длины провода:

$$1100 \text{ мм} + X + 300 \text{ мм},$$

где 1100 мм — постоянная величина, расстояние до переднего торца рамы;

300 мм — длина провода для подвода к клеммнику оборудования.

Т. М. А. Л. 27-0-3. 86

УЧ. И ПОД. П. ОБ. В. Д. П. А. М. А. П. 27-0-3. 86

27-0-3. 86-1-88

Лист
8

Копиров. Вкл.

21185-01

Формат А3

Данные о количестве вытяжного и приточного воздуха по каждому из видов оборудования, выходящему теплу

НАИМЕНОВАНИЕ УСТРОЙСТВА	ШИФР	КОЛИЧЕСТВО ВОЗДУХА В СЕДИМЕТРАХ КУБ. МЕТРОВ В ЧАС	
		ВЫТЯЖНОГО	ПРИТОЧНОГО
ПАИТА ЗАЭКТРИЧЕСКАЯ	ПЗ - 0,17	250	200
ПАИТА ЗАЭКТРИЧЕСКАЯ	ПЗ - 0,17-01	250	200
ПАИТА ЗАЭКТРИЧЕСКАЯ	ПЗ - 0,51 ✓	750	400
ПАИТА ЗАЭКТРИЧЕСКАЯ	ПЗ - 0,51-01	750	400
ШКАФ ЖАРОЧНЫЙ ЗАЭКТРИЧЕСКИЙ	ШЖЗ-0,51	400	—
ШКАФ ЖАРОЧНЫЙ ЗАЭКТРИЧЕСКИЙ	ШЖЗ-0,51-01	400	—
ШКАФ ЖАРОЧНЫЙ ЗАЭКТРИЧЕСКИЙ	ШЖЗ-0,85	500	—
ШКАФ ЖАРОЧНЫЙ ЗАЭКТРИЧЕСКИЙ	ШЖЗ-0,85-01	500	—
УСТРОЙСТВО ЗАЭКТРИЧЕСКОЕ ВАРОЧНОЕ	УЗВ-0,60	450	400
ФРИТЮРНИЦА ЗАЭКТРИЧЕСКАЯ	ФЗ-20	350	200
ФРИТЮРНИЦА ЗАЭКТРИЧЕСКАЯ	ФЗ-20-01	350	200
КОТЕЛ ПИЩЕВАРОЧНЫЙ ЗАЭКТРИЧЕСКИЙ	КЗ-100	550	400
КОТЕЛ ПИЩЕВАРОЧНЫЙ ЗАЭКТРИЧЕСКИЙ	КЗ-140	450	400
КОТЕЛ ПИЩЕВАРОЧНЫЙ ЗАЭКТРИЧЕСКИЙ	КЗ-250	750	400
АППАРАТ ПАРОВАРОЧНЫЙ ЗАЭКТРИЧЕСКИЙ	АПЗ-0,23А	650	400
АППАРАТ ПАРОВАРОЧНЫЙ ЗАЭКТРИЧЕСКИЙ	АПЗ-0,23А-01	650	400
СКОВОРОДА ЗАЭКТРИЧЕСКАЯ	СЗ-0,22	450	400
СКОВОРОДА ЗАЭКТРИЧЕСКАЯ	СЗ-0,22-01	450	400
СКОВОРОДА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ	СЗ-0,45	700	400
СКОВОРОДА ЗАЭКТРИЧЕСКАЯ	СЗ-0,45-01	700	400
МАРМИТ СТАЦИОНАРНЫЙ ЗАЭКТРИЧЕСКИЙ	МСЗ-84	300	200
МАРМИТ СТАЦИОНАРНЫЙ ЗАЭКТРИЧЕСКИЙ	МСЗ-84-01	300	200

Место подключения воздухопроводов приточной и вытяжной вентиляции к местным вентиляционным устройствам МВ0-1,2; МВ0-0,6; МВ0-0,5-01

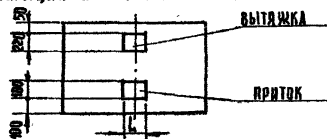


Схема подключения воздухопроводов при островном расположении МВ0

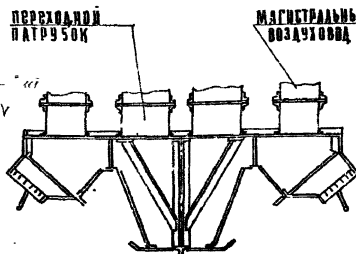
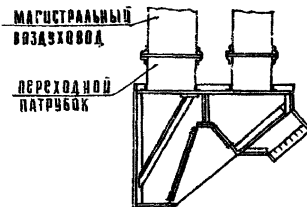
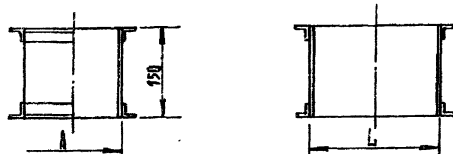


Схема подключения воздухопроводов при пристенном расположении МВ0



ПЕРЕХОДНОЙ ПАТРУБОК




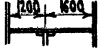
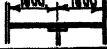
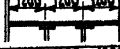
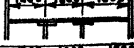

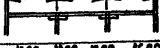
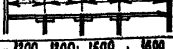
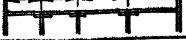


ВЕНТИЛЯЦИОННОЕ ОТВЕРСТИЕ	Размер А, мм
ПРИТОК	180
ВЫТЯЖКА	220

L - определяется по схеме вентиляции в зависимости от расчетных объемов удаляемого и подаваемого воздуха для тепловых устройств.

27-0-3.86-1-88

Номенклатура островных и пристенных ферм установка в виде на них МВО

Шифр	Обозначение и количество составных элементов ФЕРМ					Шифр и количество МВО		Условное изображение ферм
	Стойка	Опора	Рамы L=1200мм	Рамы L=1600мм	Стойка	МВО-1,2	МВО-1,6	
Ф0 - 1,2 Фп - 1,2	2 1	— —	1 1	— —	— 1	2 1	— —	
Ф0 - 1,6 Фп - 1,6	2 1	— —	— —	1 1	— 1	— —	2 1	
Ф0 - 2,4 Фп - 2,4	2 1	1 1	2 2	— —	— 1	4 2	— —	
Ф0 - 2,8 Фп - 2,8	2 1	1 1	1 1	1 1	— 1	2 1	2 1	
Ф0 - 3,2 Фп - 3,2	2 1	1 1	— —	2 2	— 1	— —	4 2	
Ф0 - 3,6 Фп - 3,6	2 1	2 2	3 3	— —	— —	6 3	— —	
Ф0 - 4,0 Фп - 4,0	2 1	2 2	2 2	1 1	— 1	4 2	2 1	
Ф0 - 4,4 Фп - 4,4	2 1	2 2	1 1	2 2	— 1	2 1	4 2	
Ф0 - 4,8 Фп - 4,8	2 1	2 2	— —	3 3	— 1	— —	6 3	
Ф0 - 5,2 Фп - 5,2	2 1	3 3	3 3	1 1	— 1	6 3	2 1	
Ф0 - 5,6 Фп - 5,6	2 1	3 3	2 2	2 2	— 1	4 2	4 2	

А.И.

Т.М.А.П. 27-0-3.86

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ 1986

27-0-3.86-1-88

10

Копиров. Внх. 21185-01

ФОРМАТ А3

Л.Т.

Общие виды

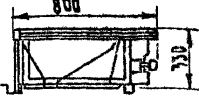
ПЭ-0,17



ПЭ-0,51



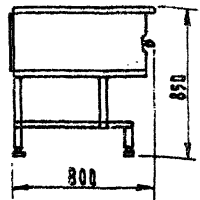
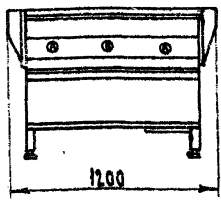
800



ПЭ-0,17-01

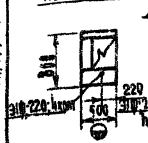


ПЭ-0,51-01

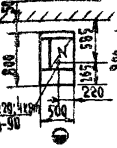


Монтажные схемы

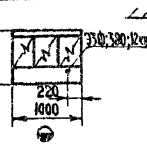
ПЭ-0,17



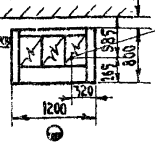
ПЭ-0,17-01



ПЭ-0,51



ПЭ-0,51-01



330; 380; 12х90
н-50

Пробояница к монтажу и установке

1. Плита ПЭ-0,17 имеет конфорку и борт. Борт и конфорку можно менять местами.
2. Плита ПЭ-0,51-01 дополнительно комплектуется отдельными.
3. На плитах ПЭ-0,17 и ПЭ-0,17-01 можно установить край с холодной водой.
4. Плита ПЭ-0,17-01 имеет ограждение (борт) с одной стороны.
5. При установке плиты ПЭ-0,51 рядом с бортом фермы желателен отделител плиты от борта ветжкой.
6. При установке электрических плит ПЭ-0,17-01; ПЭ-0,51-01 необходимо предусмотреть для их крепления в полу цементные стяжки. При установке их установка предопределенным является их крепление к стене. см. стр. 123.

Техническая характеристика

ПЭ-0,17; ПЭ-0,17-01; ПЭ-0,51; ПЭ-0,51-01

1. Площадь рабочей поверхности конфорок м ²	0,17	0,51	0,51
2. время разогрева до рабочей температуры мин	60		
3. Номинальная мощность, кВт "н"	12		
4. Род тока	однофазный переменный	трехфазный переменный	
5. Напряжение, в	220		
6. Габаритные размеры, мм:			
длина "д"	500	1000	1200
ширина	800		
высота	330	380	850
7. Масса, кг	50	65	140
код ОКП	51 51 52		

Изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения
 Дзержинский завод торгового машиностроения

Плиты электрические предназначены для тепловой обработки полуфабрикатов в функциональных и других емкостях на предприятиях общественного питания.

Плиты ПЭ-0,17 и ПЭ-0,51 применяются для установки на общую ферму совместно с другими аппаратами, плиты ПЭ-0,17-01 и ПЭ-0,51-01 для установки на индивидуальную подставку, поставляемую комплектом. Плиты ПЭ-0,17 и ПЭ-0,51 имеют трехконфорные конфорки (ПЭ-0,17-одну; ПЭ-0,51-три) установочные на каркасе с помощью регулировочных гаек, которые позволяют устанавливать рабочую поверхность конфорок в одной плоскости со столом и ограждением плиты.

Каждая конфорка снабжена переключателем, осуществляющим ступенчатое регулирование ее мощности.

27-0-3. 86-1-89

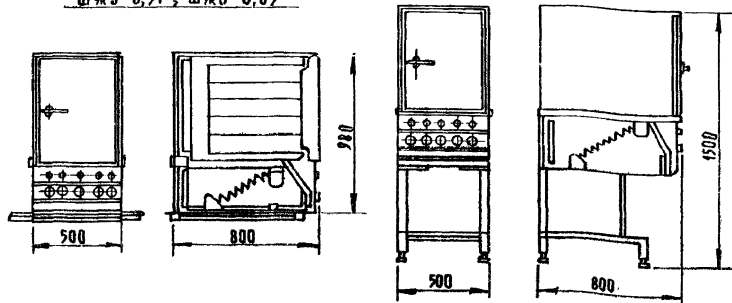
И.И.И.И.И.	С.С.С.С.С.	А.А.А.А.А.	Л.Л.Л.Л.Л.	М.М.М.М.М.
И.И.И.И.И.	С.С.С.С.С.	А.А.А.А.А.	Л.Л.Л.Л.Л.	М.М.М.М.М.
И.И.И.И.И.	С.С.С.С.С.	А.А.А.А.А.	Л.Л.Л.Л.Л.	М.М.М.М.М.
И.И.И.И.И.	С.С.С.С.С.	А.А.А.А.А.	Л.Л.Л.Л.Л.	М.М.М.М.М.

А.К. I

Общие виды

ШЖЗ-0,51-01; ШЖЗ-0,85-01

ШЖЗ-0,51; ШЖЗ-0,85



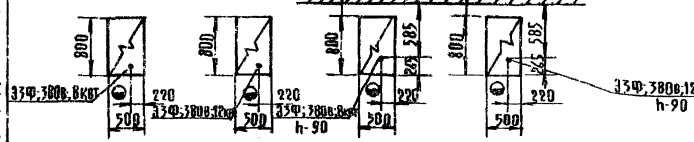
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

ШЖЗ-0,51; ШЖЗ-0,51-01; ШЖЗ-0,85; ШЖЗ-0,85-01

1. Площадь противней, м ²	0,51	0,85		
2. Время разогрева шкафа до рабочей температуры, мин	35	35		
3. Номинальная мощность, кВт	В	12		
4. Напряжение, В	380+0	или 220		
5. Вид тока		ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ		
6. Габаритные размеры, мм:				
	ДЛИНА	500	500	
	ШИРИНА	800	800	
	ВЫСОТА	980	1500	980
7. Масса, кг		120	145	140
Код ОКП		5151231027	5151231030	5151231028

МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ

ШЖЗ-0,51 ШЖЗ-0,85 ШЖЗ-0,51-01 ШЖЗ-0,85-01



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ

1. Жарочные шкафы желательно устанавливать с краю фермы.
2. Не рекомендуется располагать без разрыва более двух жарочных шкафов.
3. Все виды оборудования следует отсаживать от жарочного шкафа вставки.
4. При установке жарочных шкафов ШЖЗ-0,51-01 и ШЖЗ-0,85-01 необходимо предусмотреть для их крепления в полз дежентрируемые выемки. При настенной их установке предпочтительным является их крепление к стене см. стр. 123.
5. При установке шкафов ШЖЗ-0,85 и ШЖЗ-0,51 на ферме необходимо для каждого из них предусмотреть дополнительно отсос ЛВО-0,5.

Шкафы жарочные электротические ШЖЗ-0,51; ШЖЗ-0,51-01; ШЖЗ-0,85; ШЖЗ-0,85-01 предназначены для жарения штучных полуфабрикатов, кроме того, в шкафах ШЖЗ-0,51 и ШЖЗ-0,51-01 можно производить выпечку мелкоштучных кулинарных изделий, запекание, доведение до готовности обширных изделий, в том числе крупноточковых шкафов ШЖЗ-0,51; ШЖЗ-0,85 применяются для установки на общую ферму совместно с другими аппаратами; шкафы ШЖЗ-0,51-01; ШЖЗ-0,85-01 для установки на индивидуальную подставку, поставляемую комплектно.

Шкаф имеет рабочую секцию установочную на каркасе. Рабочая секция представляет собой теплоизолированную жарочную камеру с панелью управления. Объем жарочной камеры разделен на отсеки, каждый из которых обогревается двумя рядами электронагревателей. Каждый ряд электронагревателей, кроме верхнего, закрыт подвижным листом, на который устанавливается функциональная емкость. В верхней части жарочной камеры предусмотрено отверстие для отвода паровоздушной смеси, регулируемое заслонкой.

27-0-3. 86-1-90

И.О. ПОДПИСАТЕЛЯ	<i>М.А. Сидорова</i>	Шкафы жарочные электротические ШЖЗ-0,51; ШЖЗ-0,85	СТАДИЯ	Лист 1	Листов 1
И.О. ПРОЕКТОРА	<i>М.А. Сидорова</i>	ШЖЗ-0,51-01; ШЖЗ-0,85-01	ЦИЛИЭП		

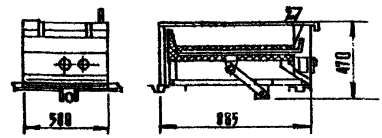
27-0-3

И.О. ПОДПИСАТЕЛЯ И ДАТА

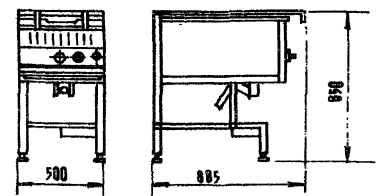
Т.М.А.П. 27-0-3.86

А.А.И

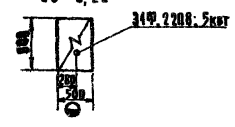
Общий вид СЗ-0,22



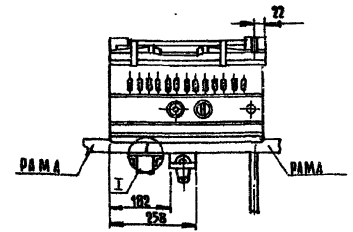
Общий вид СЗ-0,22-01



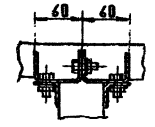
МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЗ-0,22



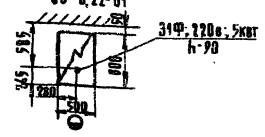
Расположение сковороды на фэрме



I (стык рам фэрмы)



МОНТАЖНАЯ СХЕМА СЗ-0,22-01



Техническая характеристика

	СЗ-0,22	СЗ-0,22-01
1 Площадь поды чашы, м ²	0,22	
2 Вместимость чашы, дм ³	25	
3 Время разогрева поды чашы до 250°С, мин	35	
4 Номинальная мощность, кВт	5	
5 Род тока	однофазный переменный	
6 Напряжение, В	220	
7 Габаритные размеры, мм		
длина	500	
ширина	885	
высота	470	850
8 Масса, кг	100	120
Код ОКН	51 5124	51 5124
Изготовитель:	Комиссаровский завод машиностроения	торгового

Сковороды СЗ-0,22 и СЗ-0,45 применяются для установки на общую ферму совместно с другими аппаратами. Сковороды СЗ-0,22-01 и СЗ-0,45-01 — для установки на индивидуальную подставку, поставляемую комплектно.

Сковорода представляет собой установочную на раме прямоугольную чашу, облицованную со всех сторон стальными листами. Между чашей и облицовками проложена теплоизоляция. Под подом чашы размещаются кассеты с электронагревателями. Для санва содеримого чаша имеет механизм опрокидывания. Сверх чаша закрывается крышкой.

Требования к монтажу см. лист.
Сковороды закэтрические СЗ-0,45 и СЗ-0,45-01

Сковороды закэтрические СЗ-0,22; СЗ-0,22-01; СЗ-0,45 и СЗ-0,45-01 предназначены для жарения, тушения и пассерования на предприятиях общественного питания.

27-0-3. 86-1-91

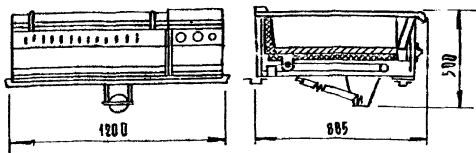
И.А.ТЕХ.И.С. СВЕРДЛОВ	И.А.ТЕХ.И.С. СВЕРДЛОВ	Сковороды закэтрические СЗ-0,22 и СЗ-0,22-01	СТАЦИА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И.А.КОНТ. СВЕРДЛОВА	И.А.КОНТ. СВЕРДЛОВА		Р	1	4
И.А.СПЕЦ. ПРОЛЫНОВА	И.А.СПЕЦ. ПРОЛЫНОВА		ТОРГОВО-ВЫТОВАЯ ЗАКОННО И ТЕРМИТЕКТО КОМПЛЕКС		
И.А.К.Р. ГОРБАТОВА	И.А.К.Р. ГОРБАТОВА				
И.А.И.М.Р. ПОЛЬСКИЯ	И.А.И.М.Р. ПОЛЬСКИЯ				

ОБЩ. Ч. КОД. И.А.А.И. И.А.А.И. И.А.А.И. И.А.А.И.

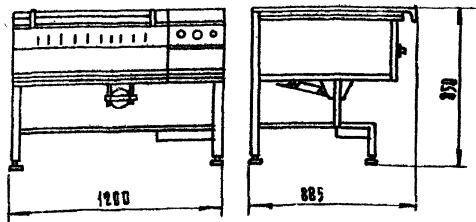
Т.М.А.А.Р.27.0-3.86

А.А. I

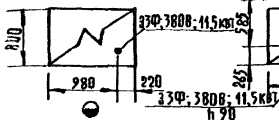
Общий вид СЗ-0,45



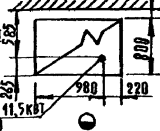
Общий вид СЗ-0,45-01



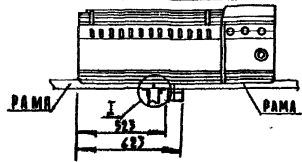
Монтажная схема СЗ-0,45



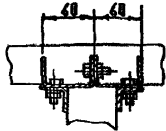
Монтажная схема СЗ-0,45-01



Расположение сквороды на ферме



I (стык рам фермы)



Техническая характеристика

	СЗ-0,45	СЗ-0,45-01
1	Площадь пода чаш, м ²	0,45
2	Вместимость чаш, дм ³	90
3	Время разогрева пода чаш до 250°С, мин	35
4	Номинальная мощность кВт в т.ч. заэлектрифицируемая заэлектровытягиваема	11,5 11,25 0,25
5	Напряжение, В	380 В или 220
6	Род тока	трехфазный переменный
7	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1200
	ширина	885
	высота	500 850
8	Масса, кг	220 250
	код ДБН	515124 515124
	Изготовитель:	Комиссаровский завод торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

- При установке сквороды на ферме следует:
 - располагать ее так, чтобы выступающие части не попали на стык рам фермы;
 - не следует устанавливать ее с краю фермы, так как работа мешает рукоятка опрокидывания;
 - при размещении сквороды слева от стыка фермы расстояние от стыка до края сквороды должно быть не менее 60 мм.
- При установке сквороды СЗ-0,45 и СЗ-0,22 следует устанавливать вставку с левой стороны.
- Сквородач от плит следует высверлить вставкой.
- При установке сквороды СЗ-0,45-01 и СЗ-0,22-01 необходимо предусмотреть для их крепления в полу цементные выемки. При пристенной их установке предпочтительным является их крепление к стене см. стр. 123.

Назначение и описание см. лист:
„Сквороды заэлектрические СЗ-0,22 и СЗ-0,22-01“

Т.М.А.П. 27-0-3.86

ИЗМ. № ПОСЛ. ПОДП. МАЛТА ВЗАМ. ИИИИ

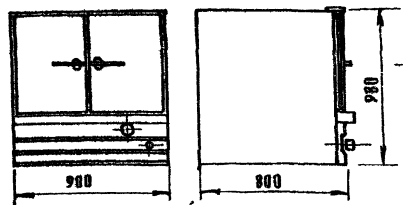
27-0-3.86-1-92

ИЗДАТЕЛЬСТВО	СКОРОДИ	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬСТВО
КОНТ. СКОРОДИ	СКОРОДИ	СКОРОДИ	СКОРОДИ
К. СЛЕД. КОМАНДИРА	СКОРОДИ	СКОРОДИ	СКОРОДИ
РУК. ГР. ПОВЕТОРА	СКОРОДИ	СКОРОДИ	СКОРОДИ
ИИИИИ. ИИИИИИИ	СКОРОДИ	СКОРОДИ	СКОРОДИ

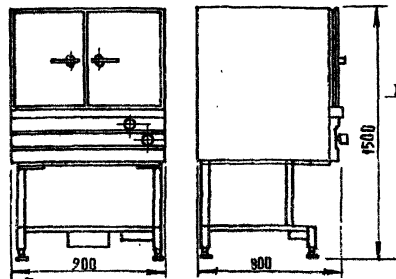
СКОРОДИ
ЗАЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ
СЗ-0,45 и СЗ-0,45-01

ИИИИИИИ
ИИИИИИИ

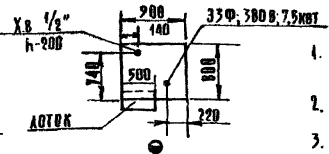
Общий вид АПЗ-0,23А



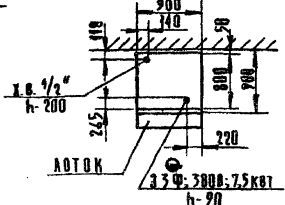
Общий вид АПЗ-0,23А-01



Монтажная схема АПЗ-0,23А



Монтажная схема АПЗ-0,23А-01



Требования к монтажу и установке

1. Пароварочные аппараты желательно устанавливать с краю фермы, отсаить от другого оборудования вставкой.
2. Не рекомендуется располагать без разрыва более двух пароварочных аппаратов.
3. При установке аппарата АПЗ-0,23А-01 необходимо предусмотреть для его крепления в полу цементные выкладки. При предпочтительной установке предпочтительным является его крепление к стене см. стр. 193.

Аппараты пароварочные электрические предназначены для варки на пару при атмосферном давлении овощей, мяса, рыбы, различных кулинарных изделий. Аппарат АПЗ-0,23А применяется для установки на общую ферму

Техническая характеристика

	АПЗ-0,23 А	АПЗ-0,23А-01
1. Производительность (по сырому картофелю), кг/ч	50	
2. Объем рабочих камер, м³	0,23	
3. Время разгрева камер до 95°С, мин	18	
4. Рабочее давление воды в водопроводе, МПа (кгс/см²)		от 0,05 до 0,8 (от 0,5 до 8)
5. Мощность, кВт	7,5	
6. Напряжение, В	380+В или 220	
7. Габаритные размеры, мм:		
длина	900	
ширина	800	
высота	980	1500
8. Масса, кг	160	180
Код ОКП	51 5129 0020	51 5129 0021

Изготовитель: Объединение «Австоргмаш»

совместно с другими аппаратами, аппарата АПЗ-0,23А-01 для установки на индивидуальную подставку, поставляемую совместно с аппаратами. Аппарат состоит из двух варочных камер, установленных на раме и закрытых с лицевой стороны индивидуальными дверцами. Внутри варочных камер размещены касеты с перфорированными и неперфорированными элементами. Под варочными камерами смонтирован парогенератор, нагрев воды в котором осуществляется электронагревателем

27-0-3.86-1-93

И.С.СЕРГЕЕВ	С.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ
И.С.СЕРГЕЕВ	С.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ
И.С.СЕРГЕЕВ	С.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ
И.С.СЕРГЕЕВ	С.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ	А.С.СЕРГЕЕВ

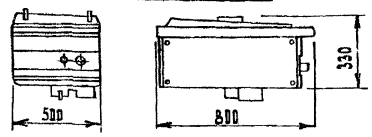
ЦИТИЗЕН

Л.А.Т.

Л.М.А.П. 27-0-3.86

И.С.СЕРГЕЕВ

Общий вид ФЭ-20



Монтажная схема ФЭ-20

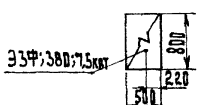
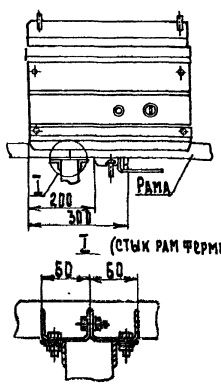


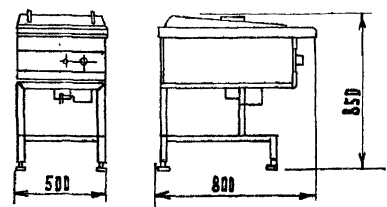
Схема расположения Фритюрницы на ферме



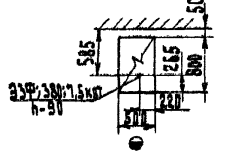
Техническая характеристика

	ФЭ-20	ФЭ-20-01
1. Производительность кг/ч		12
2. Номинальное количество жира, заливаемого в жарочную ванну, л		20
3. Время разогрева номинального количества жира, мин		14
4. Рабочая температура жира в жарочной ванне, °С		170
5. Номинальная мощность, кВт		7.5
6. Номинальное напряжение, В	380±0	или 220
7. Род тока	трехфазный переменный	
8. Габаритные размеры, мм		
длина	500	
ширина	800	
высота	330	850
9. Масса, кг	50	75
КОД ОКП	5151242004	5151242007
Изготовитель:	Объединение „Смоленскторрмаш“	

Общий вид ФЭ-20-01



Монтажная схема ФЭ-20-01



Требования к монтажу и установке

- При установке фритюрницы ФЭ-20-01 необходимо предусмотреть для её крепления в полу цементные выемки. При пристенной установке предпочтительным является её крепление к стене. см. стр. 123.
- В связи с наличием у фритюрниц выступа в нижней части следует располагать фритюрницу ФЭ-20 на ферме таким образом, чтобы выступающая часть не попала на стык рам фермы.
- Для обеспечения нормальной работы на фритюрнице ФЭ-20-01 следует устанавливать вставки с двух сторон.

Фритюрницы ФЭ-20 и ФЭ-20-01 предназначены для жарения во фритюре кулинарных и кондитерских изделий на предприятиях общественного питания.

Фритюрница ФЭ-20 применяется для установки на общую ферму совместно с другими аппаратами, фритюрница ФЭ-20-01 - для установки на индивидуальную подставку, поставаемую комплектно с фритюрницей.

Фритюрница представляет собой жарочную ванну со столом, установленную на каркасе, к которому крепятся облицовки.

Нагрев жира в жарочной ванне осуществляется тремя электронагревателями, объединенными в блок. В отстойнике установлен стакан

для фильтрации жира. Для слива жира предусмотрен кран. В передней части фритюрницы под столом расположен электродсек, в котором размещены датчик-реле температуры, выключатель, резистор, блок зажимов и электрокоммутационная проводка.

Фритюрница снабжена корзинкой для жарения продуктов и крышкой.

27-0-3. 86-1-94

Исполн:	Саввадов	Иванов
Контр:	Сидорова	Петров
М. спец:	Ильиничев	228
Рук. пр:	Портатова	Петров
Инжнр:	Павлова	Петров

Фритюрницы электрические ФЭ-20 и ФЭ-20-01

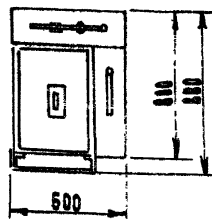
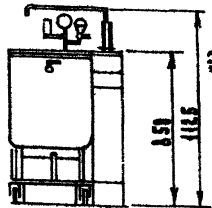
Страниц	Лист	Листов
Р	1	1
ЦНИИЭП		

А.А.И

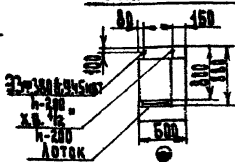
Т.М.А.П. 27-0-3.86

УТВЕРЖДЕНО НАЧАЛЬНИКОМ ЦНИИЭП

Общий вид



Монтажная схема



Вариант установки

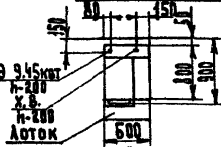
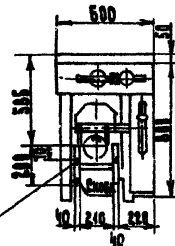


Схема крепления к полу



Болт М10х25
Шайба

Техническая характеристика

1. Номинальный объем варочного сосуда котла, л **60**
2. Время разогрева от 20°C до 95°C, мин **45**
3. Номинальная мощность, кВт **9,45**
в т.ч. мощность варки **1,05**
4. Номинальное напряжение, В **380±0 или 220**
5. Род тока **трехфазный переменный**
6. Рабочее давление пара, МПа (кгс/см²) **0,01±0,04 (0,1±0,4)**
7. Габаритные размеры, мм
длина **600**
ширина **860**
высота **1125**
8. Масса, кг **160**
код ОКП **5151290028**
Изготовитель: Ленинградский завод торгово-машиностроения

Требования к монтажу к установке

1. В зоне установки ЧЗВ-60 пол не должен иметь уклона.
 2. Уклон к канализационным лоткам должен начинаться за пределами зоны установки ЧЗВ-60 (см. стр.126)
 3. При установке варочного устройства необходимо предусмотреть в полу цементные выемки.
- Устройство электрического варочного предназначено для варки заправочных супов, вторых и третьих блюд, гарниров и тушеных овощей, а также транспортирования готовых блюд в линию раздачи.
- Варочное устройство состоит из парогенератора и передвижного котла.

Парогенератор состоит из собственно парогенератора и двух тумб. На крышке парогенератора установлены три трубчатых электронагревателя и приборы автоматики. На стенке боковой тумбы расположен рычаг для стыковки и расстыковки верхней и нижней частей парогенераторного устройства. В задней и боковой тумбах расположены панели электроаппаратурой. На столе задней тумбы имеется кран для заполнения варочного сосуда водой.

Передвижной котел представляет собой варочный сосуд, с пароводяной рубашкой, расположенный на подвижной платформе и установленный на регулируемых по высоте колесах.

Подсос дименне котла к парогенератору осуществляется парозапорным устройством, которое состоит из нижней части, расположенной на корпусе парогенератора и верхней, расположенной на дне пароводяной рубашки котла.

27-0-3. 86-1-95

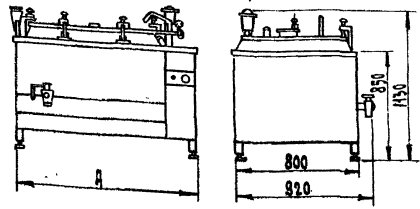
Исполнитель: Свердлов	Устройство	Стационалист	Анотация
И.контр. Сидорова	Варочное электрическое ЧЗВ-60	Р 1	Анотация
Р.А. спец. Ильин			
Р.А. спец. Горватова			
Инжен. Подольская			

Л.И. А. П. 27-0-3.86

ВНИМАНИЕ! ПОДПИСАТЬ И ПЕЧАТАТЬ НЕОБХОДИМО

Л.И.

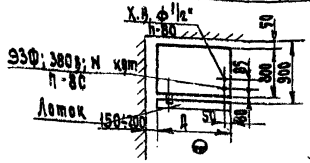
Общий вид



Техническая характеристика

	КЭ-100	КЭ-160	КЭ-250
1. Номинальный объем варочного сосуда, л	100	160	250
2. Время разогрева от 20°С до 95°С, мин	40	50	77
3. Номинальная мощность, кВт " "	18,9	24	30
вт.ч. мощность варки	7,15	4,0	5,0
4. Род тока	трехфазный		переменный
5. Напряжение, В	380		
6. Рабочее давление пара в пароводяной рубашке, МПа	0,001 - 0,045		
7. Габаритные размеры, мм:			
Длина " А "	800	1200	1500
Ширина	320		
Высота	1130		
8. Масса, кг	160	190	220
код ОКП	S1S121103	S1S121106	S1S121109

Монтажная схема



Котлы пищеvarочные электрические предназначены для варки буляков, орошай, макарон и кипячения маюжка.

Котел представляет собой заключенный в металлический кожух варочный сосуд, установленный на основании, облицованный панелями.

Пространство между облицовочными панелями и варочным сосудом заполнено теплоизоляцией.

Под варочным сосудом смонтирован парогенератор, вода в который заливается через воронку. Нагрев воды в парогенераторе осуществляется электронагревателями. Защита электронагревателей от сухого хода обеспечивается датчиком уровня воды. Замкнутое пространство между варочным сосудом и кожухом заполняется водой и паром, образуя пароводяную рубашку, давление в которой поддерживается при помощи датчика - реле давления и контролируется мановакууметром. Элементы управления и сигнализации котла выведены на панель управления.

Изготовитель: Объединение „ Киргизторгмаш "

Требования к монтажу и установке:

1. Для обеспечения возможности работы с депользованием тележки ТП -80К котлы должны отстоять от стены по дорому торцу на 150 - 200 мм.
2. Перед котлами следует реализовать канализационные лотки, длина которых соответствует длине котла или линии оборудования, в которой котел вводит (см. стр. 16)

27-0-3. 86-1-96

Исполн. С.В. РАДОВА	Провер. В.А. РАДОВА	Котлы пищеvarочные электрические	Контроль	Иван	Александр
Л.К. РАДОВА	С.В. РАДОВА	КЭ-100, КЭ-160, КЭ-250.	Р	1	1
Л.С. РАДОВА	В.А. РАДОВА		ЦНИИЭП		
С.М. РАДОВА	С.В. РАДОВА		ФОРМАТ А3		
И.М. РАДОВА	В.А. РАДОВА		21185-01		

Копия: В.М.

Формат А3

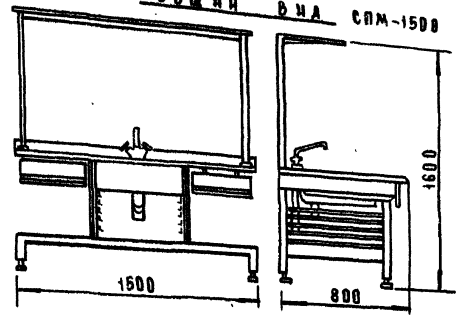
21185-01

И.М. РАДОВА, ПОДПИСЬ, И. РАДОВА, РАДОВА, РАДОВА

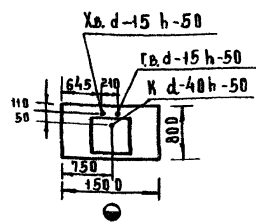
7. М. А. П. 27-0-3.86

А. I

Общий вид СПМ-1500



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

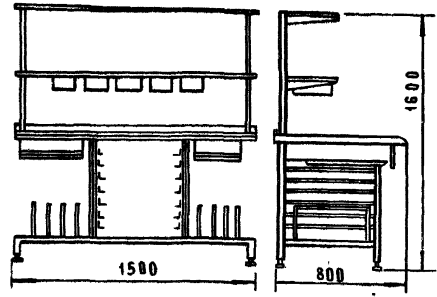


ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

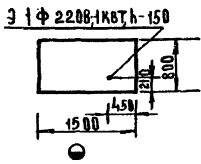
СПМ-1500	
1. ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ, м ³	0.14
2. ПЛОЩАДЬ ПОЛОК ДЛЯ КУХОННОГО ИНВЕНТАРЯ, м ²	0.5
3. ВМЕСТИМОСТЬ, м ³	0.56
4. ВМЕСТИМОСТЬ ВАННЫ	0.07
5. ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ЕМКОСТЕЙ	0.03
6. ВЫСОТА ДО РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ СТОЛА, мм	850
7. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:	
ДЛИНА	1500
ШИРИНА	800
ВЫСОТА	1600
8. МАССА, кг	106
9. ИД. ОКП	515158 0142

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: БЕРАСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Общий вид СПММ-1500



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



СПММ-1500	
1. ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ, м ³	0.21
2. ПЛОЩАДЬ ПОЛОК, м ²	1.56
3. ВМЕСТИМОСТЬ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ЕМКОСТЕЙ, м ³	0.04
4. МОЩНОСТЬ ПОДКЛЮЧАЕМЫХ СРЕДСТВ МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ, кВт	1.00
5. Ряд тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
6. НАПРЯЖЕНИЕ, В	220
7. ВЫСОТА ДО РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ СТОЛА, мм	850
8. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:	
ДЛИНА	1500
ШИРИНА	800
ВЫСОТА	1600
9. МАССА, кг	110
10. ИД. ОКП	515158 0145

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: БЕРАСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Назначение столов см. стр. 140.

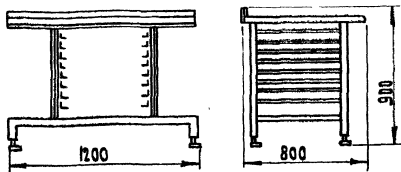
27-0-3. 86-1-97

ИЗГОТОВИТЕЛЬ	БЕРАСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ	СТАЦИОНАРНЫЙ	ИД. ОКП	515158 0145
М. КОМП. С. Д. Р. В. А.	М. КОМП. С. Д. Р. В. А.	М. КОМП. С. Д. Р. В. А.	М. КОМП. С. Д. Р. В. А.	М. КОМП. С. Д. Р. В. А.
Г. А. С. Л. Е. В. И. Г. А. В. А. И. Ц. И. П.	Г. А. С. Л. Е. В. И. Г. А. В. А. И. Ц. И. П.	Г. А. С. Л. Е. В. И. Г. А. В. А. И. Ц. И. П.	Г. А. С. Л. Е. В. И. Г. А. В. А. И. Ц. И. П.	Г. А. С. Л. Е. В. И. Г. А. В. А. И. Ц. И. П.
Р. Ч. К. Г. Р. Р. В. А. Т. О. В. А.	Р. Ч. К. Г. Р. Р. В. А. Т. О. В. А.	Р. Ч. К. Г. Р. Р. В. А. Т. О. В. А.	Р. Ч. К. Г. Р. Р. В. А. Т. О. В. А.	Р. Ч. К. Г. Р. Р. В. А. Т. О. В. А.
Р. Ч. К. Г. Р. Р. В. А. Т. О. В. А.	Р. Ч. К. Г. Р. Р. В. А. Т. О. В. А.	Р. Ч. К. Г. Р. Р. В. А. Т. О. В. А.	Р. Ч. К. Г. Р. Р. В. А. Т. О. В. А.	Р. Ч. К. Г. Р. Р. В. А. Т. О. В. А.

СТОЛ С МОРЕЧНОЙ ВАННОЙ СПМ-1500
 СТОЛ С МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИЕЙ СПММ-1500

СТАЦИОНАРНЫЙ ИД. ОКП 515158 0145
 ЦИИЭП

Общий вид



Техническая характеристика

		СП-1200
1.	Функциональный объем, м ³	0,21
2.	Площадь лотка, м ²	0,36
3.	Высота до рабочей поверхности стола, мм	870
4.	Табличные размеры, мм:	
	длина	1200
	ширина	800
	высота	900
5.	Масса, кг	78
	код ОКП	515158 0148

Изготовитель: Бердский завод торгового машиностроения

Столы производственные СП-1200 предназначены для разделки рыбы, мяса и других продуктов, а также для хранения кухонного инвентаря и функциональных емкостей.

Столы производственные СПМ-1500 предназначены для подготовки полуфабрикатов к холодной и тепловой обработке, мытья и нарезки зелени, и для хранения кухонного инвентаря и функциональных емкостей.

Столы производственные СПМ-1500 предназначены для устанорки и подключения к электросети средств малой механизации и для хранения кухонного инвентаря, разделочных досок, специй, а также функциональных емкостей.

				27-0-3. 86-1-98		
				Стол производственный СП-1200		
Исполн.	С.Р.Р.А.В.В.	И.И.И.		Эксплуатация	М.М.М.	
И.контр.	С.В.В.В.В.	И.И.И.		Р	Т	Т
И.спец.	И.И.И.И.И.И.	И.И.И.	9286	ЦНИИЭП		
И.т.п.	С.В.В.В.В.	И.И.И.		История работы в экономике комплекс		
И.т.п.	И.И.И.И.И.И.	И.И.И.				

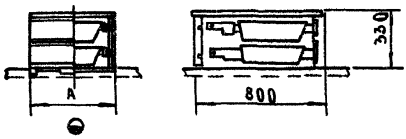
Капиров, В.И.

Фармац. 83

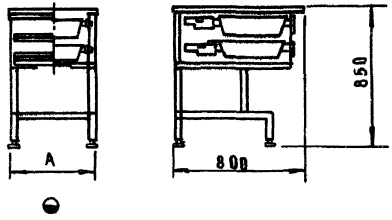
24185-01

А.Т

Общий вид В-500; В-400; В-300



Общий вид В-500-01; В-400-01



В-500; В-500-01 В-400; В-400-01 В-300

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:

ДЛИНА „А“	500	500	400	400	300
ШИРИНА	800	800	800	800	800
ВЫСОТА	330	850	330	850	330

МАССА, КГ	30	50	25	40	25
КОД ОКП	5151580102	5151580125	5151580126	5151580127	5151580128

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ДУШАМБИНСКИЙ ЗАВОД
ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Вставки применяются на предприятиях общественного питания в качестве подсобных столиков к тепловому оборудованию.

Вставки В-500; В-400; В-300 применяются для установки на общую ферму совместно с другими аппаратами.

Вставки В-500-01; В-400-01- для установки на индивидуальные подставки, устанавливаемые совместно со вставками.

Т.М.А.П. 27-0-3.86

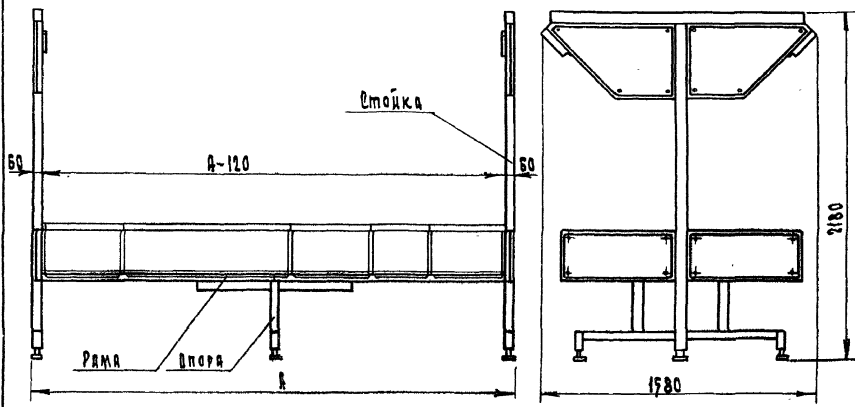
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ДУШАМБИНСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

27-0-3. 86-1-99

ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СВЕРАЛОВ	И.А.КУНТ	СНАДРОВА	Г.А.СЕРИ	И.В.САЛЫН	Р.И.ГР	Г.Р.БАТОВА	И.И.ИЖЕН	ПОЛЬСКАЯ
ВСТАВКИ	В-500; В-400; В-300				В-500-01; В-400-01				
СТАНДАРТ	АНСТ	АНСТ	АНСТ	АНСТ	ТОРГОВО-СЫТОВЫЙ ЗАВОД И ТЕРМИЧЕСКАЯ КОМБИНАЦИЯ				

ОБЩИЙ ВИД

Ал. I



Г.М.А. П. 27-0-3.86

Габаритные размеры, мм

Диаметр	Φ0-1.2	Φ0-1.6	Φ0-2.4	Φ0-2.8	Φ0-3.2	Φ0-3.6	Φ0-4.0	Φ0-4.4	Φ0-4.8	Φ0-5.2	Φ0-5.6
Длина	1720	1720	2520	2920	3720	3720	4120	4520	4920	5720	5720
Ширина					1580						
Высота					2180						
Масса, кг	160	170	220	230	240	260	265	275	285	320	330
КОД ОКЛ	515159005	515159006	515159004	515159004	515159005	515159005	515159007	515159007	515159006	515159005	515159006

Масса, кг
КОД ОКЛ

Изготовитель: Ленинградский завод торгового машиностроения
Фермы предназначены для монтажа на них оборудования, местных вентиляционных отсосов и подведения электропитания к оборудованию.
Ферма типа Ф0 применяется для монтажа оборудования с острым углом наклона его расположения.
Ферма представляет собой конструкцию, состоящую из стоек, рам, опор с регулирующими ножками и облицовок.

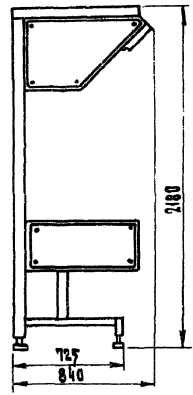
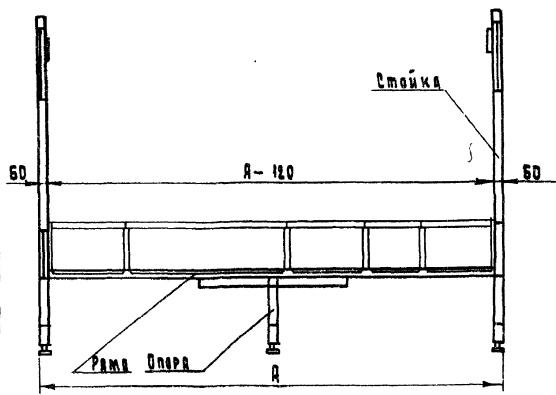
Исполнитель	С.Р.РАЙС	Р.М.
Инженер	С.В.РАЙС	С.В.РАЙС
Проверен	И.В.РАЙС	И.В.РАЙС
Рис. Г.Р.	ГОРЯТОВА	ГОРЯТОВА
Инженер	ПОДБЕЖКА	ПОДБЕЖКА

27-0-3. 86-1-100

ФЕРМА
Ф0

Контрагент	Ленинград
Р	1
ЦНИИЭП	ПРОГРАММА

Общий вид



ФП-1,2 ФП-1,6 ФП-2,4 ФП-2,8 ФП-3,2 ФП-3,6 ФП-4,0 ФП-4,4 ФП-4,8 ФП-5,2 ФП-5,6

Габаритные размеры, мм
 длина "А"
 ширина
 высота

1320	1720	2520	2920	3320	3720	4120	4520	4920	5320	5720
				840						
				2180						

Масса кг
 код ОКП

115	120	155	160	165	185	195	205	215	225	235
5151590071	5151590074	5151590080	5151590083	5151590085	5151590089	5151590092	5151590095	5151590098	5151590101	5151590104

Изготовитель: Ленинградский завод торгового машиностроения
 Фермы предназначены для монтажа на них оборудования, местных
 вытяжных отсосов и подредения электропитания к оборудованию.
 Фермы типа ФП применяются для монтажа оборудования с
 пружинным линейным его расположением.
 Ферма представляет собой конструкцию, состоящую из стоек,
 рам, опор с регулируемыми ножками и облицовок.

Исполнитель	С.В. Радлов	С.В. Радлов
Н.Конт. Садорова	С.В. Радлов	С.В. Радлов
Л.Спец. М.Гальщикова	С.В. Радлов	С.В. Радлов
Эк.Гр. Горбатова	С.В. Радлов	С.В. Радлов
Инжен. Поляевский	С.В. Радлов	С.В. Радлов

27-0-3. 86-1-101

Ферма
 ФП

Станция	Исполн.	Лист	Деталь
Р	1	1	1
ЦНИИЭП			ФОРМА Симонья Садорова Горбатова

А.А. I

Г.М.А.Л. 27-0-3.86

ФОРМ. И НАЗ. ПОСЛ. И ДАТА ИМЯ ИЛИ И.О.

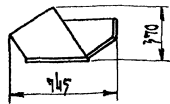
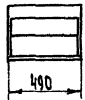
Техническая характеристика

МВО-0,5 МВО-0,5-01

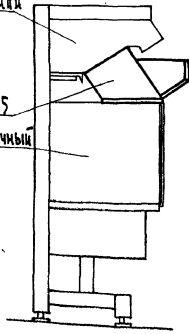
Общий вид

Общий вид

МВО-0,5



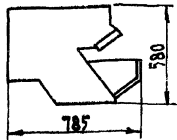
МВО-12 или
МВО-1,6



МВО-0,5

Шкаф жарочный

МВО-0,5-01



1. Сопротивление Фильтра при расходе воздуха 500 м³/ч, кг/м² 7
2. Количество фильтров 1
3. Габаритные размеры, мм
длина 490 520
ширина 745 785
высота 370 580
4. Масса, кг
КОД ОКП 10 75
5151590034 5151590031

Изготовитель: Ленинградский завод торгового машиностроения

Отсеи МВО-0,5 предназначен для установки над шкафами ШМЭ-0,51 и ШМЭ-0,85. Отсеи МВО-0,5-01 предназначены для установки над шкафами ШМЭ-0,5-01 и ШМЭ-0,85-01.

Отсеи МВО-0,5 представляет собой короб, состоящий из двух кожухов, средней облицовки и дна.

Отсеи МВО-0,5-01 имеет факорые облицовки, которые необходимо снять при арметичной установке оборудования без ферм и ими закрыть торцы замыкающих отсеков.

				27-0-3. 86-1-102			
Исполн.	С.С.С.С.	С.С.С.С.	С.С.С.С.	Отсеи	МВО-0,5; МВО-0,5-01	ЦНИИЭП	Масштаб
Н.К.М.П.	С.С.С.С.	С.С.С.С.	С.С.С.С.	местный вентиляционный			
С.С.С.С.	С.С.С.С.	С.С.С.С.	С.С.С.С.				
С.С.С.С.	С.С.С.С.	С.С.С.С.	С.С.С.С.				

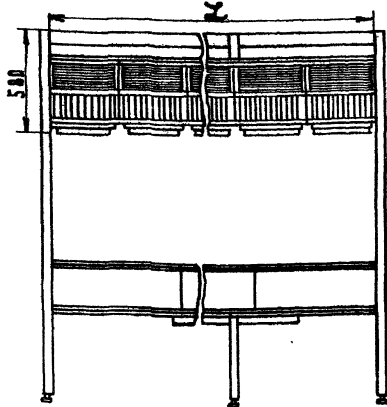
Копиров. В.А. 24185-01 Формат А3

А.А.Г.

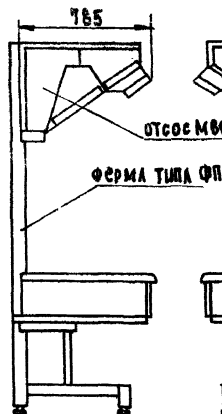
Т.М.А.П. 27-0-3.86

С.С.С.С. С.С.С.С. С.С.С.С. С.С.С.С.

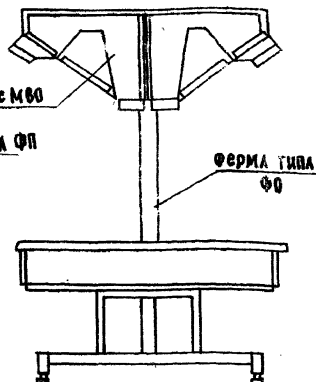
Общий вид



Пристенный вариант



Островной вариант



Техническая характеристика

МВО-1.6 МВО-1.2

1. Полезная площадь фильтра, м² 0.086
 2. Сопротивление фильтра при расходе воздуха 500 м³/ч, кг/м² 7
 3. Габаритные размеры, мм:

длина "L"	1600	1200
ширина "B"	785	
высота	580	
 4. Масса, кг 100 75
- Код ОКП 5151590025 5151590028
 Изготовитель: Ленинградский завод торгово-машиностроения

ЛЛ. I

Т.М.А.П. 27-0-3.86

Отсосы местные вентиляционные предназначены для удаления избыточного тепла, влаги, продуктов сгорания и улучшения микроклиматических условий в рабочей зоне горячих цехов и устанавливаются над тепловым оборудованием.

Отсос местный вентиляционный представляет собой вентиляционный короб навесного типа, в котором совмещены устройства для приточной и вытяжной вентиляции. Отсосы МВО-1.2, МВО-1.6 отличаются длиной и количеством устанавливаемых фильтров, жалюзийных решеток и жиросборников.

Отсосы монтируются на фермах: пристенного типа ФП или островных - ФО.

Требования к монтажу и установке

Если длина линии отсосов превышает 4 метра, то один из средних каркасов необходимо закрепить к стене.

В случае установки оборудования пристенно на подставке (не на раме) отсос или линию отсосов закрепить на стене.

Отсосы МВО-1.2 и МВО-1.6, устанавливаемые на фермах не имеют боковых перегородок, за счет чего при их соединении образуется общий воздуховод (отдельно для вытяжной и приточной вентиляции). Сечение воздуховода вытяжной вентиляции составляет 0.12 м², приточной - 0.065 м².

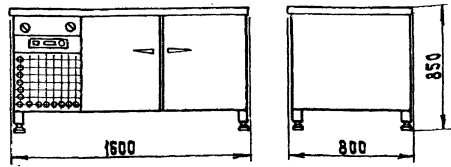
27-0-3.86-1-103

МАСТЕР	САЛГУН	<i>Салгун</i>
КОНТ. СИДОРОВА	<i>Сидорова</i>	
А.С.ЕВ. ГРОМЫШИН	<i>Громышин</i>	01.08
ЧЛ. КР. ГОРВАТОВА	<i>Горватова</i>	
ИНЖ. П. ПОЛЬСКАЯ	<i>Польская</i>	

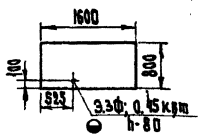
Отсос местный вентиляционный МВО-1.6; МВО-1.2

СТАДИИ	ЛЕНТА	ЛЕНТА	ЛЕНТА
Р	1	1	1
ЦИНИЗ			
ИЗГОТОВИТЕЛЬ			

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Номинальный внутренний объем, м³ 0.715
в т.ч. объем витрины 0.025
объем шкафа 0.29
2. Температура воздуха в шкафу и витрине на расстоянии 20мм от поверхности испарителя, °С 0 ÷ 8
3. Номинальная холодопроизводительность холодильного агрегата, Вт (ккал/ч) 815 (700)
4. Номинальная мощность, кВт 0.45
5. Ряд тока трехфазный переменный
6. Напряжение, В 380 ± 0
7. Габаритные размеры, мм:
длина 1600
ширина 800
высота 850
8. Масса, кг 205
КОД ОКП 5151171057

Изготовитель: Харьковский завод торгового машиностроения

Прилавок-витрина холодильный предназначен для демонстрации кратковременного хранения и выбора покупателями холодных закусок. Прилавок устанавливается в торговых залах предприятий общественного питания в комплекте раздаточных столов.

Конструкция прилавка-витрины бескаркасная: к сварной раме, установленной на регулируемых по высоте ножках, крепятся стальные облицовки, к которым сверху прикрепляется стол. Стол прилавка-витрины представляет собой раму П-образного профиля, витрина которой на высоте 100мм от поверхности стола монтируется напаритель, служащий основанием охлаждаемой витрины.

Под охлаждаемой витриной расположен охлаждаемый шкаф, в котором размещаются две камеры для емкостей с продуктами. Внутренний объем шкафа освещается лампой.

В задней части прилавка-витрины размещается машинное отделение.

Исполн. С.С. РАВЛОВ		27-0-3. 86-1-104		Исполн. А.С. ЧИВИЗ	
Н. КОТЛ. С.А. ОРЛОВ		Прилавок-витрина холодильный ПУХе-1-0.717 (ЛС-2)		Проверил: А.С. ЧИВИЗ	
В.С. ПИЩ. И.А. КОЗЛОВ				С.А. РАВЛОВ	
Р.К. ГР. А.А. РАВЛОВ		2226		С.А. РАВЛОВ	
М.И. КОЗЛОВ				С.А. РАВЛОВ	

Копиров. Д.С. - Формат А3

21185-01

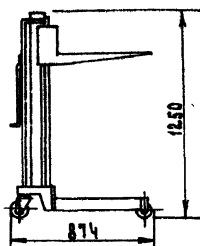
А.И.

Т.М.А.Д. 27-0-3.86

С.А. РАВЛОВ

АА.1

Общий вид

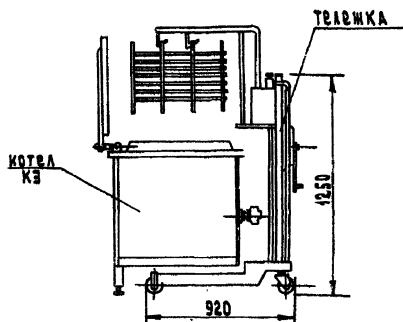


Тележка подъемная предназначена для механизации операций подъема-опускания функциональных емкостей до уровня рабочей поверхности палит или зоны загрузки-выгрузки продуктов из пищеварочных котлов и екоборд, а также для межцеховой и внутрицеховой транспортировки функциональных емкостей на предприятиях общественного питания.

Тележка подъемная ТП-80

1. Грузоподъемность, кг 80
2. Высота подъема платформинаа полом при крайних ее положениях, мм
нижнем 120
верхнем 1000
3. Габаритные размеры, мм
длина 874
ширина 400
высота 1250
4. Масса кг 46
код ОКП 515456 2028
Изготовитель: Перовский завод торророво машиностроения

Общий вид



Тележка подъемная предназначена для загрузки в пищеварочные котлы типа КЗ кассет с функциональными емкостями, запаиваемыми продуктами, выгрузки из котлов этих кассет и внутрицехового их транспортирования на предприятиях общественного питания.

1. Грузоподъемность, кг 80
2. Высота подъема каретки над полом при крайних ее положениях, мм:
нижнем 950
верхнем 1600
3. Габаритные размеры, мм
длина 920
ширина 500
высота 1250
4. Масса кг 50
код ОКП 515456 2031
Изготовитель: Перовский завод торророво машиностроения

ГОС. ПРОМ. ЗАВОД И ЗАВ. МАШИНОСТРОЕНИЯ
 ГОС. ПРОМ. ЗАВОД И ЗАВ. МАШИНОСТРОЕНИЯ

Т.М.А. П. 27-0-3.86

27-0-3.86-1-105

Исполнитель	Саврадов	Иванов
И.Контр. Руководитель	Иванов	Иванов
И.Восп. Исполнитель	Иванов	Иванов
И.К.Р. Инженер	Иванов	Иванов
И.Имен. Подпись	Иванов	Иванов

Тележки
подъемные
ТП-80, ТП-80К

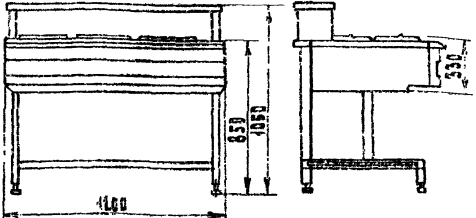
Исполнитель	Иванов	Иванов
И.Контр. Руководитель	Иванов	Иванов
И.Восп. Исполнитель	Иванов	Иванов
И.К.Р. Инженер	Иванов	Иванов
И.Имен. Подпись	Иванов	Иванов

А.А.1

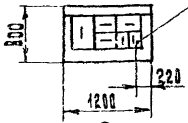
Общий вид
МСЭ-84



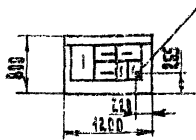
Общий вид
МСЭ-84-01



Монтажная схема
МСЭ-84 317; 220В; 2,5кВт



Монтажная схема
МСЭ-84-01 317; 220В; 2,5кВт
n-90



Техническая характеристика

Мармит стационарный МСЭ-84 МСЭ-84-01

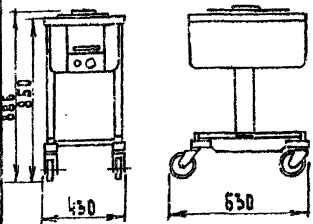
1. Максимальная полная вместимость емкостей, дм³ 84
 2. Время разогрева воды в парогенераторе, мин 25
 3. Мощность, кВт 2,5
 4. Род тока однофазный переменный
 5. Напряжение, В 220
 6. Рабочитные размеры, мм
Длина 1200
Ширина 800
Высота (без раздаточной полки) 330 850
 7. Масса, кг 80 100
КОД ОКП 5151270058 5151270062
- Изготовитель: Харьковский завод
Торрвогору машиностроения

Требования к монтажу

При установке мармитов стационарных МСЭ-84-01 необходимо предусмотреть для их крепления в полу цементно-решетчатые выемки. При принятной установке предпочтительным является их крепление к стене. См. стр. 123

Мармиты МСЭ-84 и МСЭ-84-01 предназначены для кратковременного хранения в горячем состоянии супов, соусов, сочных блюд и гарниров, а также для их раздачи потребителю. Мармит МСЭ-84 применяется для чистовой и металлоконструкцию технологической или раздаточной линии. Мармит МСЭ-84-01 для установки на индивидуальную подставку, поставляемую совместно с мармитом.

Общий вид
МП-28



Мармит передвижной МП-28 предназначен для кратковременного хранения в горячем состоянии и транспортировки жидких раздачи первых, вторых, сочных блюд и гарниров, а также для раздачи их потребителю.

Мармит используется в раздаточных линиях или как самостоятельное изделие. Мармит подключается к электросети с помощью штепсельной вилки.

Техническая характеристика

Мармит передвижной МП-28

1. Максимальная полная вместимость мармита, дм³ 28
 2. Время разогрева мармита от 23°С до 80°С мин 15
 3. Мощность, кВт 0,63
 4. Род тока однофазный переменный
 5. Рабочитные размеры, мм
Длина 630
Ширина 430
Высота 886
 6. Масса, кг 30
КОД ОКП 5151270058
- Изготовитель: Харьковский завод
Торрвогору машиностроения

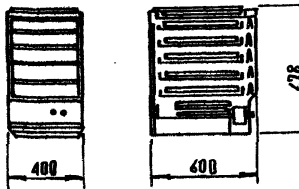
27-0-3, 86-1-106

МАШ. УСТ. СВЕРЛОВ	МШ	МАРМИТЫ СТАЦИОНАРНЫЕ	СТАНДАРТ	Л	И	М
Н. КОНТР. С. ИДРОВА	Сидорова	МСЭ-84, МСЭ-84-01;	Р	1	1	
И. СПЕЦ. КОЛЫНИКОВА	Колыникова	МАРМИТ ПЕРЕДВИЖНОЙ МП-28	Ц	И	Н	Э
УЧ. СР. ГОРБАТОВА	Горбатова		П	1	1	
И. И. И. ПАСЬКОВА	Пасьекова		И	1	1	

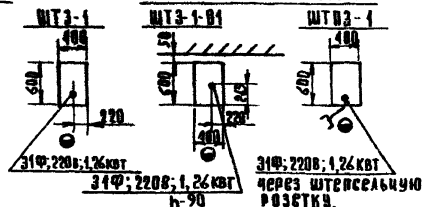
27-0-3, 86

ИЗДАНИЕ ПОДАРИТЬ ВЗЯТЬ ИЛИ

Общий вид ШТЗ-1



Монтажная схема

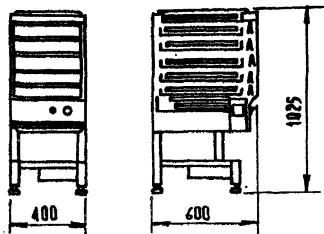


Техническая характеристика

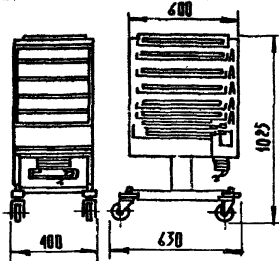
1	Площадь нагреваемых противней, м ²	4,02		
2	Время разогрева шкафа от 20°С до 80°С, мин.	15		
3	Номинальная мощность, кВт	1,26		
4	Род тока	однофазный переменный		
5	Напряжение, В	220		
6	Габаритные размеры, мм: ШТЗ-1	ШТЗ-1-01		
	длина	600	600	670
	ширина	400	400	400
	высота	678	1025	1025
7	Масса, кг	50	70	70
	Код ОКП	51 5129 0032	51 5129 0033	51 5129 0038

Изготовитель: Харьковский завод
торгового машиностроения

Общий вид ШТЗ-1-01



Общий вид ШТЗ-1



Шкафы тепловые ШТЗ-1; ШТЗ-1-01; ШТЗ-1 предназначены для кратковременного хранения в горячем состоянии основных продуктов вторых блюд и кулинарных изделий, а также для их раздачи потребителю.

Шкаф ШТЗ-1 применяется для установки на общую ферму совместно с другими аппаратами, шкаф ШТЗ-1-01 применяется как самостоятельное изделие и устанавливается на индивидуальную подставку, поставляемую компактно, шкаф ШТЗ-1 устанавливается в раздаточных линиях и как самостоятельное изделие.

Шкаф представляет собой задвижный объем, образованный облицовками, которые крепятся к каркасу. Сверху на облицовку устанавливается стоа, шарнирный углубленный под, противень. С внутренней стороны шкафа закреплены направляющие, по которым перемещаются

выдвижные решетки с противнями. Обогрев шкафа осуществляется двумя трубчатыми электронагревателями.

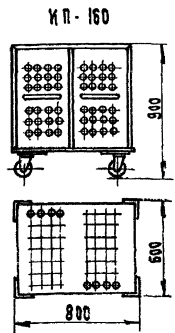
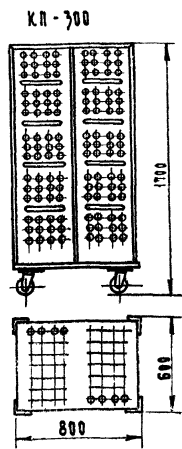
Требования к монтажу и установке
При установке теплового шкафа ШТЗ-1-01 необходимо предусмотреть для его крепления в полу цементные выемки. При настенной установке предпочтительным является его крепление к стене.
СМ. СТР 123.

27-0-3. 86-1-107

ИЗДАТЕЛЬ	СЕРИЯ	ИЗДАНИЕ	ШКАФЫ ТЕПЛОВЫЕ ЗАКРЫТЫЕ ШТЗ-1; ШТЗ-1-01; ШТЗ-1	СТАДИОН ДИЕТ	ЛИСТОВ
И. КОНТ. ПОДСКАЯ	И. СЕР. ИВАШКОВА	И. СЕР. ИВАШКОВА		Р	1
РКН. ГР. ГОРБАТОВА	С. С. ГОРБАТОВА	С. С. ГОРБАТОВА		ЦНИИЭП	КОСОВО-ЗАДОНСКИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕЖИУМ
СТ. ИЖ. СВАРОВА	С. С. СВАРОВА	С. С. СВАРОВА			

О Б Щ И Й В И Д

ЛЛ. I



- | | | | |
|----|----------------------------------|--------|--------|
| | | KЛ-300 | KЛ-160 |
| 1. | Единовременная нагрузка, кг | 300 | 160 |
| 2. | Количество секций | 2 | 2 |
| 3. | Количество направляющих в секции | 18 | 8 |
| 4. | Габаритные размеры, мм | | |
| | длина | 800 | 800 |
| | ширина | 600 | 600 |
| | высота | 1700 | 900 |
| 5. | Масса, кг | 100 | 60 |

Изготовитель: Объединение „Смоленскторгмаш“

Контейнер	KЛ-160	KЛ-160-01	KЛ-160-02	KЛ-300	KЛ-300-01
Код ОКП	515158015	515158016	515158037	515158015	515158015

Т.М.А. Л. 27-0-3.86

Контейнеры передвижные предназначены для транспортировки полуфабрикатов, готовых кулинарных и кондитерских изделий и заготовочных до доготовочных предприятий общественного питания.

В контейнерах осуществляется также хранение полуфабрикатов и готовых изделий.

Контейнеры имеют 3 исполнения:

- Контейнеры KЛ-160 и KЛ-300 имеют перфорированные облицовки.
- Контейнеры KЛ-160-01 и KЛ-300-01 имеют неперфорированные облицовки.
- Контейнеры KЛ-160-02 не имеют облицовок.

Имя и Подл. Перл. в Дата Изм. № ИЛ

		27-0-3. 86-1-108			
И.П.Т.Р.П.	С.Р.Л.А.В.	Л.Л.С.			Станция Асет
И.С.Р.П.	С.А.С.А.Р.А.	Л.Л.С.			Р.Т.Т.
Л.С.Р.П.	Л.С.Л.И.В.И.К.И.В.	Л.Л.С.			К.С.С.С.С.
Р.У.Г.Р.	Л.С.Р.А.Т.О.В.	Л.Л.С.			К.С.С.С.С.
И.М.С.И.	Л.С.Л.О.С.К.О.В.	Л.Л.С.			К.С.С.С.С.
			Контейнеры передвижные KЛ-300; KЛ-160		ЦНИИЭП

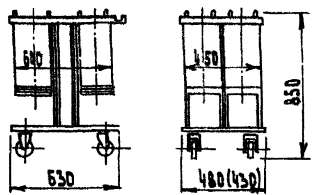
Копир. В.А.

Формат А3

21185-01

А. П.

Общий вид



Тележки с выжимным устройством предназначены для транспортирования столовой посуды и автоматической подачи зё на уровень поверхности стола на предприятиях общественного питания.

Тележки могут применяться в составе раздаточных линий или как самостоятельные изделия.

ТВМ-400	ТВТ-240	ТВБ-400	ТВТ-120
---------	---------	---------	---------

- Количество загружаемой посуды, шт

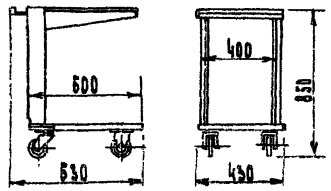
тарелок диаметром 200 мм	220		
тарелок диаметром 240 мм			120
чашек и мисок	400		
баранчиков		440	
 - Габаритные размеры, мм (без выступающих частей)

длина	600	600	600	600
ширина	450	450	450	450
высота	850	850	850	850
 - Масса, кг

ТВМ-400	ТВТ-240	ТВБ-400	ТВТ-120
50	50	50	35
- Код ОКП: 515156НТ3 515156МБ 515156НТ0 515156Н55
 Изготовитель: Объединение „Смоленскторрмаш“

Г. П. А. П. 27-0-3. 86

Общий вид



Тележки с выжимным устройством предназначены для транспортирования стаканов, подносов и салатников, а также для транспортирования холодных порционных закусок и салатов, напитков и автоматической подачи их на уровень поверхности стола на предприятиях общественного питания.

Тележки могут применяться в составе раздаточных линий или как самостоятельные изделия.

ТВБ-120	ТВЗ-120	ТВВ-120
---------	---------	---------

- Количество загружаемой посуды, шт

стаканов	120		
подносов			120
салатников		120	
 - Габаритные размеры, мм (без выступающих частей)

длина	600	600	600
ширина	400	400	400
высота	850	850	850
 - Масса, кг

ТВБ-120	ТВЗ-120	ТВВ-120
30	30	30
- Код ОКП: 515156Н64 515156Н67 5556Н64
 Изготовитель: Объединение „Смоленскторрмаш“

СМОЛЕНСКИЙ РАЙОНА, ЗАВЕРШИТЬ

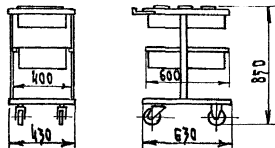
27-0-3. 86-1-103

Исполнитель	С. В. Яковлев	Проверено	Тележки с выжимным устройством	Этап	Анализ
И. Ком. пр.	С. И. Андреева	Проверено	ТВМ-400; ТВБ-400; ТВТ-240; ТВТ-120; ТВБ-120; ТВЗ-120; ТВВ-120.	Р	Л
И. В. пр.	И. П. Дьячкова	Проверено		ЦНИИЭП	С. П. Яковлев
И. Р. пр.	Р. В. Батсва	Проверено			С. П. Яковлев
И. Инж. пр.	Л. В. Пьянская	Проверено			С. П. Яковлев

27-0-3. 86-1-103

Л. I

Общий вид



Техническая характеристика

1. Количество загружаемых столовых приборов, шт 900
 2. Габаритные размеры, мм (без выступающих частей)
 - длина 600
 - ширина 400
 - высота 870
 3. Масса, кг 27
- КОД ОКП 515156 176
Изготовитель: Объединение „Смоленскторгмаш“

Теленка для столовых приборов предназначена для транспортирования столовых приборов на предприятиях общественного питания.

Теленка может применяться в составе раздаточных линий или как самостоятельное изделие.

Теленка состоит из рамы, утяжеленной на колесах.

На раме закреплена стойка, к которой крепятся кронштейны и стол. В отверстие стола и на кронштейны устанавливаются емкости, в которые завариваются по три перфорированных вкладыша. Во вкладыши укладываются столовые приборы.

27-0-3. 86-1-110			
ИЗДАТЕЛЬСТВО И. КОП. С. КОП. С. КОП. С. КОП. С.	И. КОП. С. КОП. С. КОП. С. КОП. С.	И. КОП. С. КОП. С. КОП. С. КОП. С.	И. КОП. С. КОП. С. КОП. С. КОП. С.
Теленка для столовых приборов		Тел-900	
И. КОП. С. КОП. С. КОП. С. КОП. С.		И. КОП. С. КОП. С. КОП. С. КОП. С.	

Копиров. В.М.

Формат А3

2785-01

И. КОП. С. КОП. С. КОП. С. КОП. С.

Т. М. А. Л. 27-0-3. 86

А.И.

Т.М.А.П. 27-0-3.86

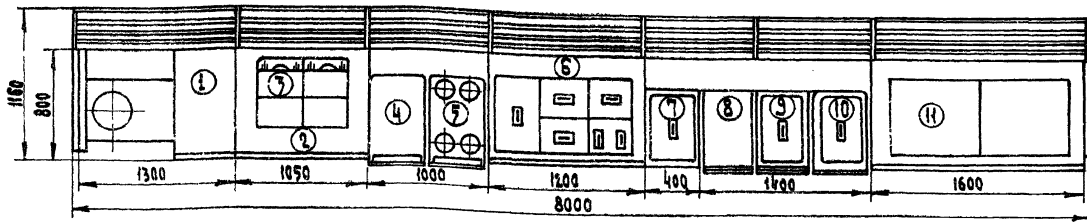
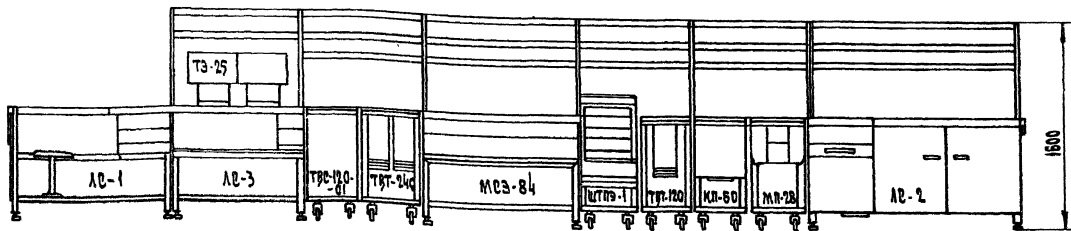
Линии самообслуживания АС-А, АС-Б, АС-В, АС-Р предназначены для хранения и выдачи первых и вторых блюд, холодных закусок, сладких блюд, молочно-кислых продуктов, горячих напитков и кондитерских изделий на предприятиях общественного питания, работающих по методу самообслуживания с последующей оплатой. Линии самообслуживания представляют собой комплект изделий, установленных в принятом порядке. В начале линии устанавливается холодильный прилавок-витрина АС-2, в конце - прилавок-касса АС-1. Эти прилавки устанавливаются на пол без дополнительного крепления. Прилавок для горячих напитков АС-3, мармит стационарный МСЗ-В4 устанавливаются на подставки. Котлы передвижные КП-60, мармит передвижной МП-28, тележки ТВС-120, ТВТ-120, ТВБ-480 закатываются в отсеки, ограниченные с трех сторон двумя прилавками и вставками, состоящими из столов, каркасов и облицовок. При установке линии следует учесть, что к машинному отделению прилавок-витрины АС-2 должен быть обеспечен свободный доступ для удобства технического обслуживания, т.е. со стороны машинного отделения должно устанавливаться передвижное оборудование. Установка прилавок-витрины АС-2 машинным отделением в панельную кассету, не допускается.

Передвижное оборудование в отсеках можно по желанию потребителя поменять местами или заменить новым. Для подключения передвижных мармитов и шкафа к электросети внутри отсека установлены розетки. В случае изменения направления потока посетителей необходимо изменить порядок установки изделий в линиях на обратный. При этом прилавок-касса АС-1 должен быть смонтирован на обратный. Минимальная производительность линий: АС-А - 50 мест; АС-Б - 75 мест; АС-В для диетических столовых - 75 мест; АС-Р - 50 мест. Указанная минимальная производительность линий может быть увеличена за счет изменения формы обслуживания и привлечения дополнительного числа раздатчиц. Для обеспечения возможности комплектования линии в любом наборе планируется выполнение работ по обеспечению самостоятельной поставки прилавок-кассы, прилавок под термостаты, элементов для въезда передвижного оборудования, а также по доукомплектованию прилавок-мармита и прилавок холодного витринами, а всех стационарных элементов, входящих в состав линии - направляющими для подногов.

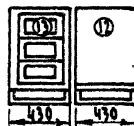
ЛИНИИ САМООБСЛУЖИВАНИЯ

				27-0-3. 86-1-111			
И.И.И.И.	С.С.С.С.	М.М.М.М.		Линии		Э.Э.Э.Э.	А.А.А.А.
КОНТР.	ПОДАВКА	№		САМООБСЛУЖИВАНИЯ		Р	1
А.А.А.	В.В.В.	№	2.80	АС-А, АС-Б, АС-В, АС-Р.		ЦНИИЭП	И.И.И.И.
И.И.И.	В.В.В.	№				И.И.И.И.	И.И.И.И.
И.И.И.	В.В.В.	№				И.И.И.И.	И.И.И.И.

А.А. I



- 1 ЛС-1 Прилавок-касса / без контрольно-кассовой машины /
 2 ЛС-3 Прилавок для горячих напитков
 3 ТЭ-25 Термоблок электрический - 2 шт
 4 ТЭП-120-01 Пеленка с вышивным устройством - 2 шт
 5 ТЭП-240 Пеленка с вышивным устройством - 2 шт
 6 МСЗ-84 Мармит стационарный электрический
 7 ШТЛПЭ-1 Шкаф тепловой передвижной
 8 ТЭП-120 Пеленка с вышивным устройством - 2 шт
 9 КП-60 Котел передвижной
 10 МП-28 Мармит передвижной
 11 ЛС-2 Прилавок - витрина холодильный
 12 ТЭП-900 Пеленка для столовых приборов
 13 ТЭП-120 Пеленка для подксов



				27-0-3. 86-1-112		Лицевая		Стандарт	Лицевая	Лицевая
И.М.МЕХ.О	С.В.РАДОВ	М.В.К.		самобслуживания		ЛС-1		Р	Т	
И.КОМП.	Л.В.БЕКОВА	М.В.К.								
И.СПЕЦ.	Л.В.СЫНОВА	М.В.К.	02.26							
Р.М.ГР.	Л.В.СЫНОВА	М.В.К.								
С.М.ВИМ.	С.В.РАДОВ	М.В.К.								

Копиров. Вит.

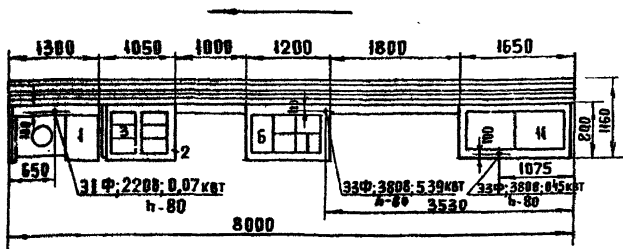
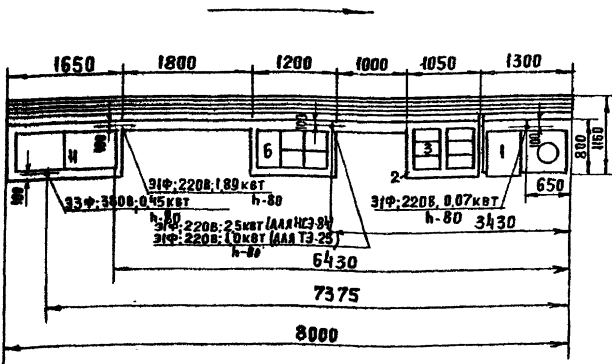
01485-01

Формат А3

Т.М.А.П. 27-0-3.86

И.М.МЕХ.О. С.В.РАДОВ. М.В.К.

ЛИНИЯ ПРИЛАВКОВ САМООБСЛУЖИВАНИЯ ЛС-А

ЛИНИЯ ПРИЛАВКОВ САМООБСЛУЖИВАНИЯ ЛС-А
(ЛЕВЫЕ ИСПОЛНЕНИЕ СО СТОРОНЫ ПОКУПАТЕЛЯ)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- | | |
|---|-----------------------|
| 1. МАКСИМАЛЬНАЯ ВМЕСТИМОСТЬ ЕМКОСТЕЙ
ДЛЯ ПЕРВЫХ БЛЮД, l м ³ | 88 |
| 2. МАКСИМАЛЬНАЯ ВМЕСТИМОСТЬ ЕМКОСТЕЙ
ДЛЯ ВТОРЫХ БЛЮД, l м ³ | 84 |
| 3. ПЛОЩАДЬ ПРОТИВНЕЙ ТЕПЛОВЫХ ШКАФОВ
ДЛЯ ОСНОВНОГО ПРОДУКТА, м ² | 2,04 |
| 4. НОМИНАЛЬНЫЙ ВНУТРЕННИЙ ОБЪЕМ
ХЛАДИЛЬНОГО ПРИЛАВКА-ВИТРИНЫ, м ³ | 0,32 |
| 5. НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, кВт | 5,89 |
| 6. НОМИНАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В | 380+0 |
| 7. РОД ТОКА | ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ |
| 8. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм: | |
| ДЛИНА | 8000 |
| ШИРИНА | 1160 |
| ВЫСОТА | 1600 |
| 9. МАССА, кг | 1240 |
| КОД ОКП | 515154 |

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ХАРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ

ПРИ ЛЕВОМ ИСПОЛНЕНИИ ЛИНИИ САМООБСЛУЖИВАНИЯ ОТ ВВОДА ПОД
МАРМИТОМ ПРОВОДА ДОЛЖНЫ ПОДСЕДИНЯТЬСЯ НЕПОСРЕДСТВЕННО
К МАРМИТУ И ПРИЛАВКУ ДЛЯ ГОРЯЧИХ НАПИТКОВ.

ДВА СИЛОВЫХ ПРОВОДА ДЛЯ ПИТАНИЯ МАРМИТА МЕЗ-84 ДОЛЖНЫ ВЫСТУПАТЬ
ИЗ ТРУБЫ НА 1800 мм. ДЛЯ ПРИЛАВКА ДЛЯ ГОРЯЧИХ НАПИТКОВ ДВА
СИЛОВЫХ ПРОВОДА ПОСЛЕ ТРУБЫ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ДЛИНУ 3800 мм.

27-0-3. 86-1-113

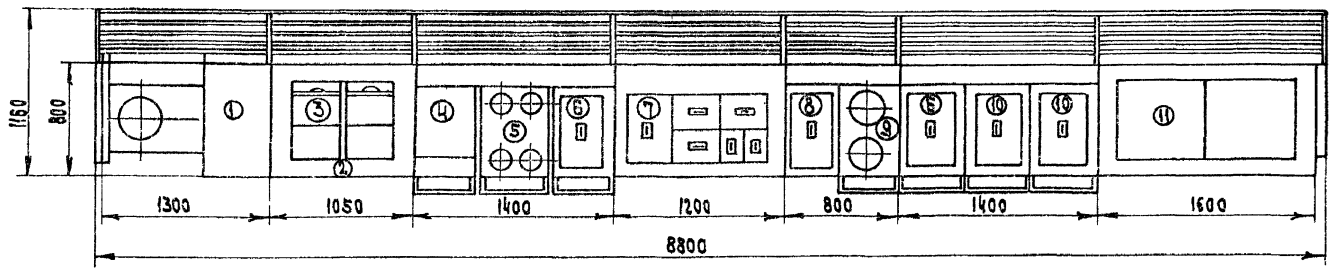
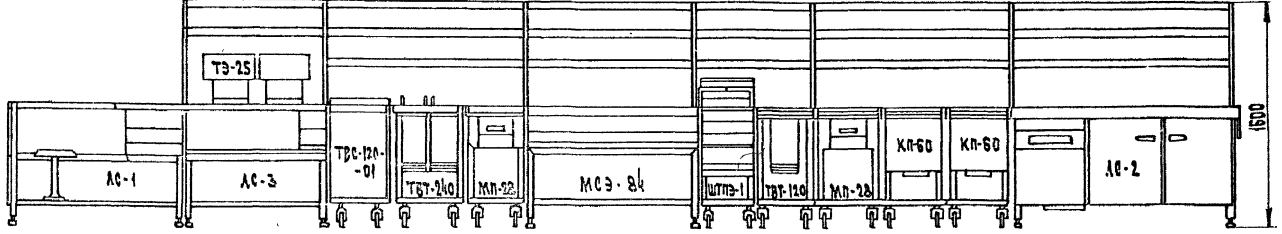
НАЧ. ТЕЛ. П. СВЕРДЛОВ	<i>М. В.</i>
Н. КОНТ. П. ПОЛЬСКАЯ	<i>А. В.</i>
Г. А. СПЕЦ. П. ИГОЛЬНИКОВА	<i>И. А.</i> 22.86
РУК. ГР. П. ГОРБАТОВА	<i>Т. В.</i>
СТ. ИЖ. П. СЯДОРОВА	<i>С. В.</i>

ЛИНИЯ
САМООБСЛУЖИВАНИЯ
ЛС-А
МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ

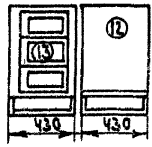
СТАДИИ	АНЕТ	АНСТОВ
Р	1	2
ЦНИИЭП		
ТОРГОВО- БЫТОВЫЕ ЗАДАНИЯ И ТУРИСТСКИЕ КОМПЛЕКСЫ		

А.А. I

г.м.а.р. 27-0-3.86



- 1. АС-1 прилавок-касса без контрольно-кассовой машины
- 2. АС-3 прилавок для горячих напитков
- 3. ТЭ-25 термосет электрический - 2 шт
- 4. ТРС-120-01 тележка с выдвижными устройствами - 2 шт
- 5. ТРТ-240 тележка с выдвижным сетродством - 2 шт
- 6. МП-28 жарочный передвижной - 2 шт
- 7. МСЭ-84 жарочный стационарный электрический
- 8. ШТЭ-1 шкаф тепловой передвижной
- 9. ТРТ-120 тележка с выдвижным сетродством - 2 шт.
- 10. КН-60 котел передвижной - 2 шт
- 11. АС-2 прилавок-витрина холодильный
- 12. ТРП-120 тележка для подогрева
- 13. ТРС-900 тележка для столовых приборов



27-0-3. 86-1-114			
И.Н.ТРИКО	С.А.РАДОВ	В.И.ШУВАЛОВ	
Н.КОНТРАДОВА			
Л.С.С.С.	И.О.БОРИСОВА	22.26	
Э.К.Г.Р.	Т.Ю.КАТАВА		
И.И.И.И.	Н.В.ПОВЕКИЯ	22.26	

Линия самообслуживания
АС-6

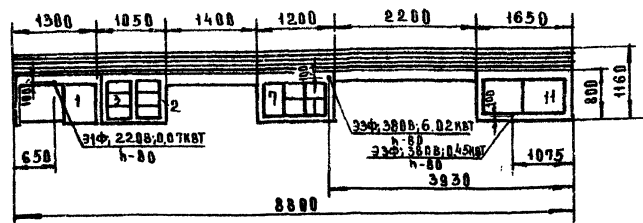
Стандарт Лист		
Р	1	1
ЦНИИЭП		
Москва - Битумный завод и лаборатория гидропроб		

И.Н.ТРИКО, С.А.РАДОВ, В.И.ШУВАЛОВ, Н.КОНТРАДОВА, Л.С.С.С., Э.К.Г.Р., И.О.БОРИСОВА, Т.Ю.КАТАВА, И.И.И.И., Н.В.ПОВЕКИЯ

Линия прилавков самообслуживания АС-Б

Техническая характеристика

А.1



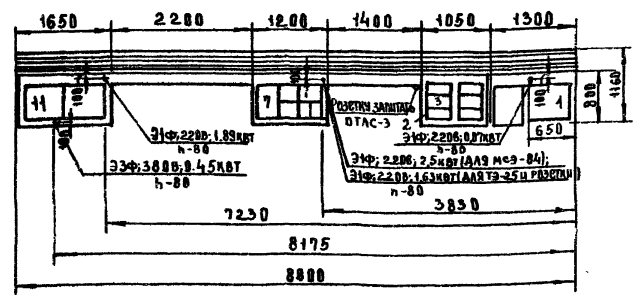
1. МАКСИМАЛЬНАЯ ВМЕСТИМОСТЬ ЕМКОСТЕЙ
ДЛЯ ПЕРВЫХ БЛЮД, ДМ³ 148
2. МАКСИМАЛЬНАЯ ВМЕСТИМОСТЬ ЕМКОСТЕЙ
ДЛЯ ВТОРЫХ БЛЮД, ДМ³ 112
3. ПЛОЩАДЬ ПРОТЯЖЕЙ ТЕПЛОВЫХ ШКАФОВ
ДЛЯ ОСНОВНОГО ПРОДУКТА, М² 2,04
4. НОМИНАЛЬНЫЙ ВНУТРЕННИЙ ОБЪЕМ
ХОЛОДИЛЬНОГО ПРИЛАВКА-ВИТРИНЫ, М³ 0,32
5. НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ 6,52
6. НОМИНАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В 380+0
7. РОД ТОКА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
8. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ

Линия прилавков самообслуживания АС-Б
(Левое исполнение со стороны покупателя)

Длина 8800
Ширина 1160
Высота 1600

9. МАССА, кг 1480
Код ОК 515154

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ХАРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ



При левом исполнении линии самообслуживания от ввода под мармитом провода должны подсоединяться непосредственно к мармиту и прилавку для горячих напитков.

Два силовых провода для питания мармита МСЭ-84 должны выступать из трубы на 1800 мм. Для прилавка для горячих напитков два силовых провода после трубы должны иметь длину 4200 мм.

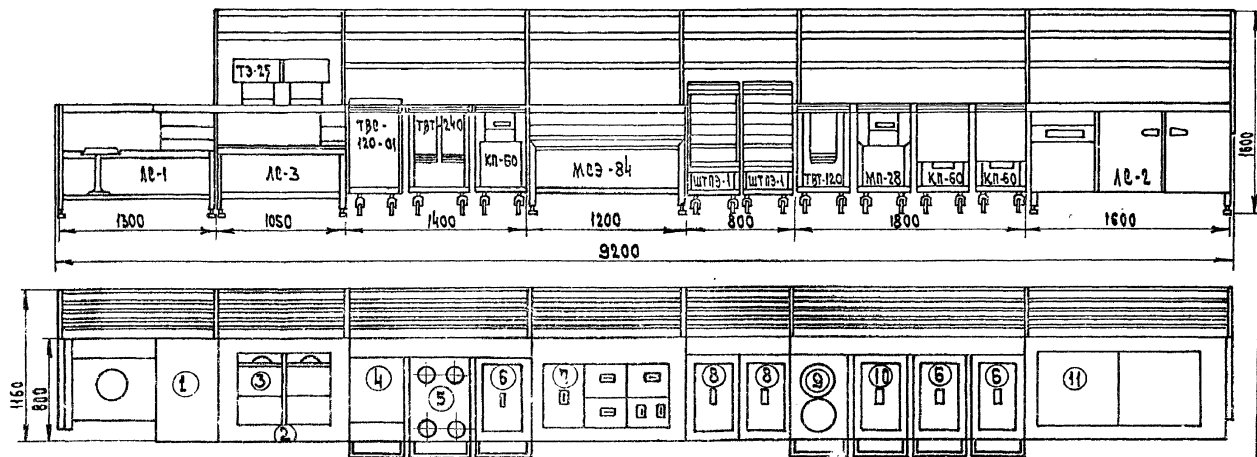
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ХАРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

27-0-3.86-1-115

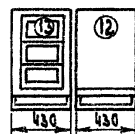
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ХАРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ	ЛИНИЯ	САМООБСЛУЖИВАНИЯ АС-Б	СТАВЛЯЮЩИЕ (ИЗДЕЛИЯ)	1 4 1
Н. КОНТР.	ПОЛЬСКАЯ	220В	МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ	ТОРГОВО-СВАРКА	СВАРКА
ГЛ. СПЕЦ.	ИГОЛЬНИКОВ			СВАРКА	СВАРКА
СНН. ГР.	ГОРБАТОВА			ТОРГОВЫЙ	ТОРГОВЫЙ
СТ. НИЖ.	СИДОРОВА			КОМПЛЕКС	КОМПЛЕКС

А.М. I

Т.М.А.П. 27-0-3.86



1. ЛС-1 Прилавок-касса/без контрольно-кассовой машины
2. ЛС-3 Прилавок для горячих напитков
3. ТЭ-25 Термостат электрический - 2 шт.
4. ТЭС-120-01 Пеленка с выжимным устройством - 2 шт
5. ТЭТ-240 Пеленка с выжимным устройством - 2 шт
6. КП-60 Котел передвижной - 3 шт
7. МСЭ-84 Мармит стационарный электрический
8. ШТЭЗ-11 Шкаф тепловой передвижной - 2 шт
9. ТЭТ-120 Пеленка с выжимным устройством - 2 шт
10. МП-28 Мармит передвижной
11. ЛС-2 Прилавок-витрина холодильный
12. ТЭТ-120 Пеленка для подносов
13. ТСП-900 Пеленка для столовых приборов



27-0-3. 86-1-116

Исполнитель: Свешников В.А.
 Н.Контр. Полеская Л.В.
 Л.Пр. Голышкова Т.В. 3288
 Рук. Гр. Орбатова Т.В.
 Ст. Инж. Сидорова В.А.

Линия
 самообслуживания
 ЛС-В

Контракт № 1
 Р 1
 ЦНИИЭП

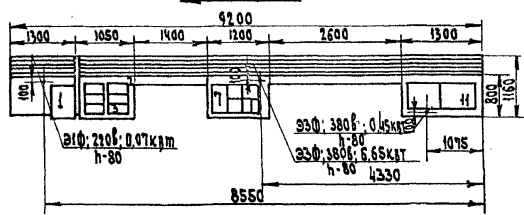
Исполнитель: ЦНИИЭП
 Проектирование
 Строительное

Копиров. В.С. - Формат А3

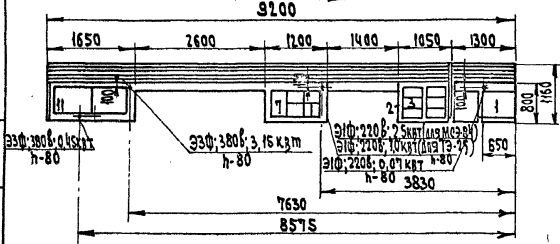
24186-01

А. I

Линия прилавков самообслуживания ЛС-В



Линия прилавков самообслуживания ЛС-В
(левое исполнение со стороны покупателя)



Техническая характеристика

1. Максимальная вместимость емкостей для первых блюд, дм³ 148
2. Максимальная вместимость емкостей для вторых блюд, дм³ 144
3. Площадь противней тепловых шкафов для основного продукта, м² 3.06
4. Номинальный внутренний объем холодильного прилавка-витрины, м³ 0.32
5. Номинальная мощность, кВт 7.15
6. Номинальное напряжение, В 380+0
7. Род тока трехфазный переменный
8. Габаритные размеры, мм:
длина 9200
ширина 1160
высота 1600
9. Масса, кг 1500
код ОКП 515154

Изготовитель: Харьковский завод торгового машиностроения

При левом исполнении линии самообслуживания от ввода под мармитом провода должны подсоединяться непосредственно к мармиту и прилавку для горячих напитков.

Для силовых проводов для питания мармита МЭС-84 должны выступать из трубы на 1880 мм. Для прилавка для горячих напитков для силовых проводов после трубы должны иметь длину 4200 мм.

27-0-3. 86-1-117

Исполн.	Свердлов	Мен.			
Н. контр.	Видорова	Свер.			
Гл. инж.	Игнатович	Свер.	3.2.86		
Рук. гр.	Горбатова	Свер.			
Инженер	Павлова	Свер.			

Линия самообслуживания ЛС-В
Монтажные схемы

Исполн.	Ивант.	Ивант.
Р	Т	Л
ЦНИИЭП		

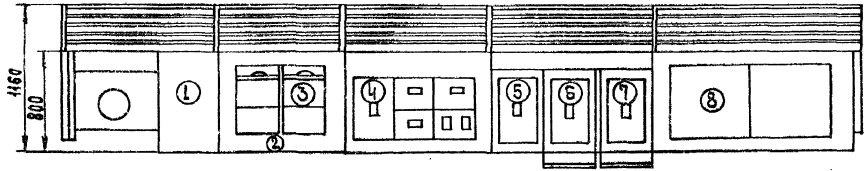
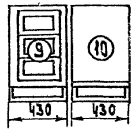
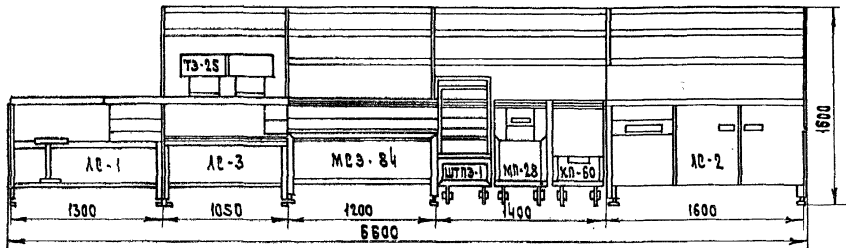
Копиров. Вент-... Формат А3

СВЯЗЬ ПОДЪЕМНИКОВ И ЛИФТОВ

Т. М. Д. П. 27-0-3. 86

А.А. I

Г.М.А.П. 27-0-3.86



1. ЛС-1 прилавок кассы
2. ЛС-3 прилавок для горячих напитков
3. ТЭ-25 термостат электрический - 2шт
4. МЭС-84 жарочит стационарный электрический
5. ШТЛЭ-1 шкаф тепловой передвижной электрический
6. МП-28 жарочит передвижной
7. КЛ-60 котел передвижной
8. ЛС-2 прилавок-витрина холодильный
9. ТЭП-300 тележка для столовых приборов
10. ТЭП-120 тележка для подносов

				27-0-3.86-1-118			
И.С.Текл	С.В.Рябов	И.С.Текл		Лиция самобслуживания ЛС-Г	Классификатор		
И.С.Текл	С.В.Рябов	И.С.Текл			Р	1	1
С.В.Рябов	С.В.Рябов	И.С.Текл	0226		ЦНИИЭП		
С.В.Рябов	С.В.Рябов	И.С.Текл					
С.В.Рябов	С.В.Рябов	И.С.Текл					
С.В.Рябов	С.В.Рябов	И.С.Текл		Лиция			

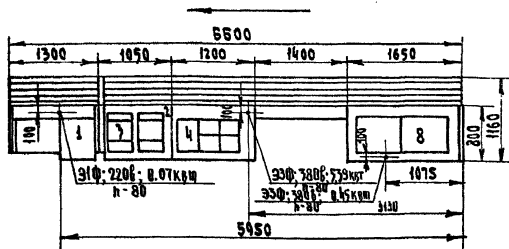
Копиров. В.А.

Формат А3

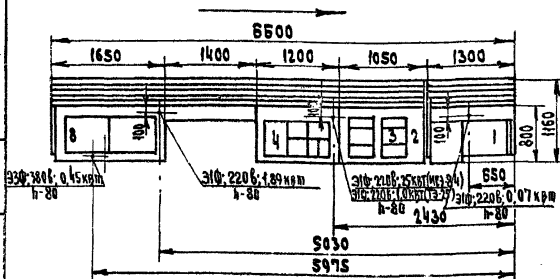
24485-01

ИЗВ. И ПОДЛ. ПОДП. И АРМА. КОД. ИЛИ.М

Линия прилавок самообслуживания ЛС-Г



Линия прилавок самообслуживания ЛС-Г / левое исполнение со стороны покупателя



Техническая характеристика.

1. Максимальная вместимость емкостей для первых блюд, дм^3 88
2. Максимальная вместимость емкостей для вторых блюд, дм^3 84
3. Площадь противней тепловых шкафов для основного продукта, м^2 2.04
4. Номинальный внутренний объем холодильного прилавка утщины, м^3 0.32
5. Номинальная мощность, кВт 5.89 V
6. Номинальное напряжение, В 380±10
7. Род тока трехфазный переменный
8. Габаритные размеры, мм:
длина 6500
ширина 1160
высота 1600

9. Масса, кг 980
- КОД ОКП 515154

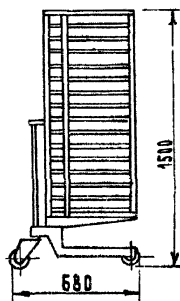
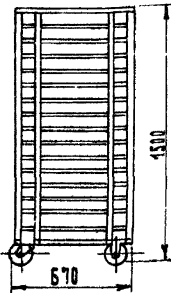
Изготовитель: Харьковский завод торгового машиностроения.

При левом исполнении линии самообслуживания от ввода под мармитом провода должны подсоединяться непосредственно к мармиту и прилавку для горячих напитков. Два силовых провода для питания мармита МСЗ-84 должны выступать из трубы на 1800 мм. Для прилавка для горячих напитков два силовых провода после трубы должны иметь диаметр 2800 мм.

			27-0-3. 86-1-119		
Исполнитель	Средство	Место	Линия самообслуживания ЛС-Г Монтажные схемы	Контрагент	Лист
И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.		Р	1
И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.

Копировать Внч. - Формат А3

2185-01

Общий вид
СП-125Общий вид
СП-230

Стеллажи передвижные предназначены для внутрицеховой и междоцеховой транспортировки функциональных емкостей с полуфасрикатами, готовыми кузначными и кондентерскими изделиями.

Стеллаж СП-125 может применяться для осуществления процессов тепловой обработки и хранения продуктов в предприятиях общественного питания.

Техническая характеристика

Стеллаж передвижной СП-125

1. Грузоподъемность, кг 125
2. Усилие передвижения стеллажа по горизонтальной поверхности, Н (кге) 98(10)
3. Тяговое усилие при трогании с места, Н (кге) 147(15)
4. Габаритные размеры, мм:
длина 680
ширина 400
высота 1500
5. Масса, кг 31
КОД ОКП 515158038
Изготовитель: Объединение „Смоленскторгмаш“

Стеллаж передвижной СП-230

1. Грузоподъемность, кг 230
2. Усилие передвижения стеллажа по горизонтальной поверхности, Н (кге) 98(10)
3. Тяговое усилие при трогании с места, Н (кге) 196(20)
4. Габаритные размеры, мм:
длина 670
ширина 600
высота 1500
5. Масса, кг 46
КОД ОКП 515158040
Изготовитель: Объединение „Смоленскторгмаш“

Емкости функциональные

Наименование	Габаритные размеры, мм	Вместимость, дм ³	КОД ОКП	Изготовитель
Емкость функциональная				
Е1 x 200 К1а	530 x 325 x 200	2,8	5151580220	Объединение „Смоленскторгмаш“
Е1а x 200 К1а	530 x 325 x 200	2,8		то же
Е1а x 150 К1а	530 x 325 x 150	2,2	5151580217	„
Е1а x 100 К1а	530 x 325 x 100	1,5	5151580268	„
Е1 x 400 К1а	530 x 325 x 400	15	5151580214	Комбинат „Смоленскторгмаш“
Е1 x 65 К1	530 x 325 x 65	0,7		то же
Вкладыш перфорированный М1 x 190	530 x 325 x 190	2,6, 6	5151580286	Объединение „Смоленскторгмаш“
Емкость Е01б x 40	530 x 325 x 40	6		Объединение „Смоленскторгмаш“
Противень О1 x 40	530 x 325 x 40	6		Ударовский З-д торг. маш.

Примеры обозначения: Е1а x 100 К1а, где емкость:

Е1 x 200 К1а, где емкость
а - алюминиевая, высота 100 мм
к - с крышкой;
к - с крышкой;
б - емкость из черного металла

27-0-3. 86-1-120

Маш. тех. от		Свердлов		Инженер		Инженер		Инженер		Инженер		Инженер		Инженер	
М. КОНТР.	Сидорова	И. С. П. Е. П.	Ильиников	Р. К. П. Р.	Порубцова	Инженер	Польская	Инженер	Польская	Инженер	Польская	Инженер	Польская	Инженер	Польская
Стеллаж передвижной СП-125 СП-230.								Емкости функциональные							
27-0-3. 86-1-120								27-0-3. 86-1-120							