



## «Пресс для пиццы»

### Паспорт

и

### руководство по эксплуатации

- ☐ Ф2ПЦЭ (350)
- ☐ Ф2ПЦЭ (300, с бортом)
- ☐ Ф2ПЦЭ (250, с бортом)
- ☐ Ф2ПЦЭ (200, с бортом)
- ☐ Ф2ПЦЭ (350, формирующий борт)
- ☐ Ф2ПЦЭ (150, с бортом)



## «Пресс для пиццы»

### Содержание РЭ:

|    |                                                                 |    |
|----|-----------------------------------------------------------------|----|
| 1  | Общие указания.....                                             | 3  |
| 2  | Назначение изделия.....                                         | 4  |
| 3  | Технические характеристики.....                                 | 4  |
| 4  | Комплектность.....                                              | 5  |
| 5  | Устройство и принцип работы.....                                | 5  |
| 6  | Установка.....                                                  | 5  |
| 7  | Требования по технике безопасности и пожарной безопасности..... | 6  |
| 8  | Подготовка к работе.....                                        | 7  |
| 9  | Порядок работы.....                                             | 8  |
| 10 | Техническое обслуживание.....                                   | 10 |
| 11 | Возможные неисправности и способы их устранения.....            | 11 |
| 12 | Правила транспортировки и хранения.....                         | 11 |
| 13 | Гарантии изготовителя.....                                      | 11 |
| 14 | Утилизация изделия.....                                         | 13 |
| 15 | Свидетельство о приемке.....                                    | 14 |
| 16 | Талон на гарантийное обслуживание .....                         | 15 |
|    | Приложение 1. Схема электрическая принципиальная                | 16 |
|    | Приложение 2. Акт ввода в эксплуатацию.                         | 17 |

Настоящий документ распространяется на «ПРЕСС ДЛЯ ПИЦЦЫ Ф2ПЦЭ» (далее по тексту изделие).

Паспорт должен находиться в течение всего срока эксплуатации изделия у лиц, ответственных за его сохранность.

Предприятие «Гриль-Мастер» постоянно расширяет и совершенствует ассортимент выпускаемой продукции, в связи с этим поставляемый комплект изделия, внешний вид и технические характеристики изделия могут отличаться от указанных в данном документе без ухудшения потребительских свойств.

## 1 Общие указания

1.1. Пресс работает от электросети переменного тока частотой 50 Гц, напряжением  $230\text{В} \pm 10\%$ , и предназначен для эксплуатации в отапливаемом помещении с диапазоном температур окружающего воздуха от  $+10$  до  $+35^{\circ}\text{C}$ , относительной влажности воздуха 80%.

1.2. Не допускать ударов и небрежного обращения с изделием.

1.3. При длительных перерывах в эксплуатации (на ночь) отключать изделие от сети электроснабжения.

1.4. При нарушении потребителем правил, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации, установка гарантийному ремонту не подлежит.

1.5. Срок службы изделия – 8 лет.

1.6. Пресс может выпускаться в шести основных исполнениях:

– **базовое исполнение Ф2ПЦЭ (350)**. В качестве рабочих поверхностей данного прессы выступают две плоские зеркальные поверхности, которые обеспечивают приготовление тонкой равномерной лепешки без борта.

– **исполнение №1 Ф2ПЦЭ (300, с бортом)**. Поверхность данной модификации выполнена с обнижением, которое формирует высокий борт у основы для пиццы. Диаметр обнижения – 300 мм.

– **исполнение №2 Ф2ПЦЭ (250, с бортом)**. Поверхность данной модификации выполнена с обнижением, которое формирует высокий борт у основы для пиццы. Диаметр обнижения – 250 мм.

– **исполнение №3 Ф2ПЦЭ (200, с бортом)**. Поверхность данной модификации выполнена с обнижением, которое формирует высокий борт у основы для пиццы. Диаметр обнижения – 200 мм.

– **исполнение №4 Ф2ПЦЭ (350, формирующий борт)**. Верхняя рабочая поверхность данной модификации имеет плоскую зеркальную поверхность и выполнена со скосом по краю, который необходим для формирования небольшого борта у краста пиццы. Диаметр поверхности 340 мм. Нижняя рабочая поверхность имеет плоскую зеркальную поверхность диаметром 350 мм.

– **исполнение №5 Ф2ПЦЭ (150, с бортом)**. Поверхность данной модификации выполнена с обнижением, которое формирует высокий борт у основы для пиццы. Диаметр обнижения – 150 мм.

Также по желанию клиента мы изготавливаем поверхности, покрытые тефлоном.

## 2 Назначение изделия

Пресс для пиццы Ф2ПЦЭ позволяет за несколько секунд получить основу для пиццы (краст) размером до 350\* мм из шарика теста.

*\*Диаметр краста может быть различным. См. технические характеристики.*

## 3 Технические характеристики изделия

Таблица 1 – Общие технические характеристики

| № п/п | Наименование параметра                                                     | Значение    |
|-------|----------------------------------------------------------------------------|-------------|
| 1     | Номинальное напряжение электросети, В                                      | 230         |
| 2     | Потребляемая электрическая мощность, кВт, не более                         | 3,0         |
| 3     | Количество нагревателей, шт.                                               | 2           |
| 4     | Масса, кг, не более                                                        | 64          |
| 5     | Габаритные размеры (длина х ширина х высота), мм, не более                 | 380х610х890 |
| 6     | Диапазон температур, С°                                                    | 0...200     |
| 7     | Регулировка параллельности нижней рабочей поверхности относительно верхней | есть        |

Таблица 2 – Технические характеристики для различных вариантов исполнений

| Вариант<br>пресса<br>Наименование<br>параметра | Ф2ПЦЭ<br>(350) | Ф2ПЦЭ(<br>300, с<br>бортом) | Ф2ПЦЭ(<br>350, форм<br>ирующи<br>й борт) | Ф2ПЦЭ<br>(250, с<br>бортом) | Ф2ПЦЭ<br>(200, с<br>бортом) | Ф2ПЦЭ<br>(150, с<br>бортом) |
|------------------------------------------------|----------------|-----------------------------|------------------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| Толщина готового изделия, мм                   | 1...6          | 2...6                       | 1...6                                    | 2...6                       | 2...6                       | 2...6                       |
| Диаметр верхней рабочей поверхности, мм        | 350            | 300                         | 340                                      | 242                         | 200                         | 142                         |
| Диаметр нижней рабочей поверхности, мм         | 350            | 300                         | 350                                      | 250                         | 200                         | 150                         |

## 4 Комплектность

Комплект поставки пресса Ф2ПЦЭ приведен в таблице 3.

Таблица 3– Комплект поставки

| Наименование            | Количество |
|-------------------------|------------|
| Пресс Ф2ПЦЭ.00.00.000   | 1          |
| Паспорт                 | 1          |
| Сертификат соответствия | 1          |

## 5 Устройство и принцип работы

Принцип работы пресса основан на сжатии шарика теста между двумя круглыми нагреваемыми поверхностями. **Тесто должно быть расстойшимся и теплым.** Таким образом, получившаяся лепешка во избежание последующего стягивания тут же подпекается нагреваемыми поверхностями.

Пресс оснащен температурным контроллером с диапазоном регулировки температуры от 0 до 200 °С.

На панели управления расположены:

- температурный контроллер;
- рукоятка выключателя электропитания;
- индикатор работы терморегулятора;
- индикатор наличия электропитания.

**ВАЖНО!** Пресс оборудован автоматическим выключателем (см. электрическую схему стр. 16), который необходим для защиты твердотельного реле от токов короткого замыкания и сверхтоков. Автомат расположен во внутренней части панели управления. В рабочем состоянии рукоятка включения находится в положении «I». При возникновении неисправностей рукоятка опускается в положение «0».

При срабатывании автоматического выключателя **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** дальнейшая эксплуатация пресса. Необходимо отключить аппарат от сети и обратиться в сервисную службу.

## 6 Установка

При установке пресса должны быть выполнены следующие условия:

- пресс устанавливается на горизонтальную огнеустойчивую поверхность;
- зазор между задней стенкой устройства и другими объектами должен составлять не менее 150 мм;
- пресс нельзя устанавливать там, где на него могут воздействовать жир, пар, высокие температуры и другие неблагоприятные условия;
- для удобства и безопасности данное устройство должно устанавливаться с учетом необходимости легкого доступа к средствам управления, а также на удобной и безопасной высоте.

Габаритные размеры, необходимые для правильной установки пресса на месте, представлены на рисунке 1.

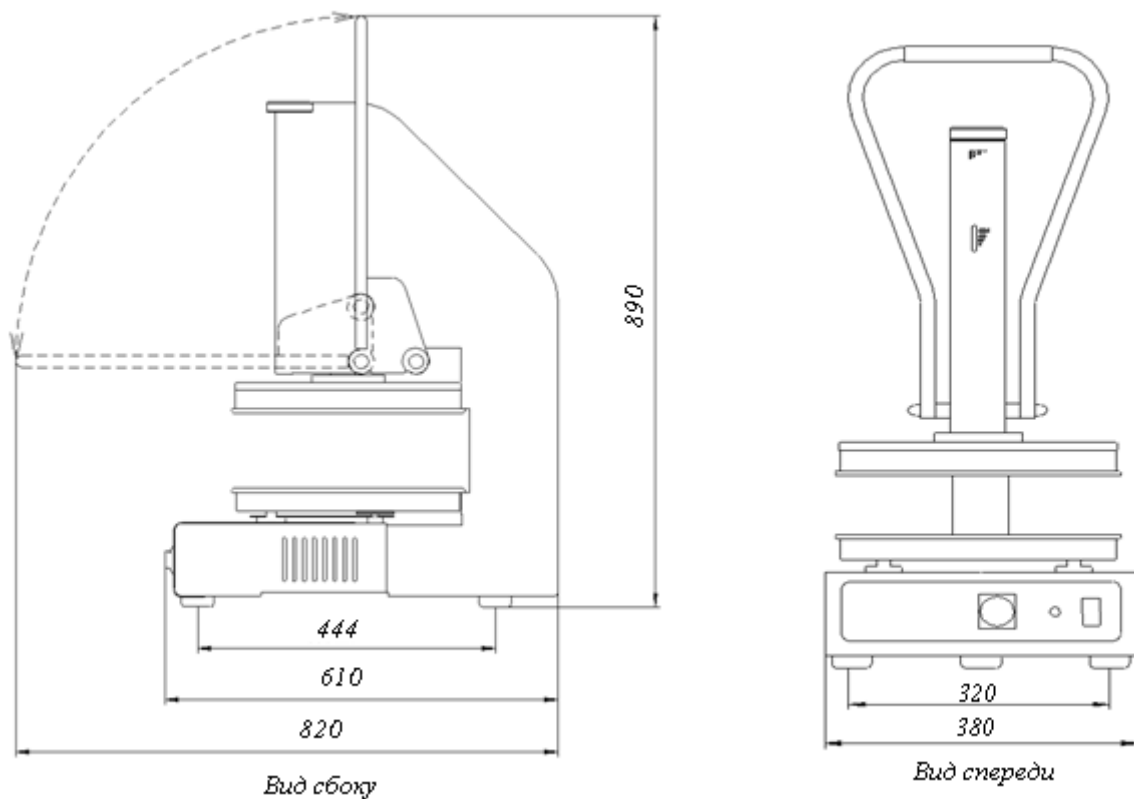


Рисунок 1 – Установка пресса на месте

## 7 Требования по технике безопасности и пожарной безопасности

1. Источником опасности в изделии является напряжение питающей электрической сети 230В, нагретые и движущиеся рабочие поверхности пресса.

2. Изделие по типу защиты от поражения электрическим током эксплуатирующего персонала соответствует требованиям ГОСТ Р 51350 по классу защиты 1.

3. Установка розетки для включения пресса к электросети и проверку сопротивления заземления осуществляется аттестованным специалистом, допущенным к работе с электроустановками напряжением до 1000В.

### 4. ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

-включать в сеть изделие при наличии видимых повреждений розетки, вилки, или соединительного шнура.

- работать с прессом без заземления;

-производить любые ремонтные работы, не отключив изделие от сети.

5. При перемещениях изделия на новое место необходимо отключать его от электросети.

6. В случае возникновения в работе неисправности, связанной с появлением электрического треска, задымления и т.п. следует немедленно отключить изделие от электрической сети.

7. При возникновении пожара следует немедленно отключить изделие от электрической сети, принять меры к тушению пожара и вызвать пожарную службу.

8. Срок службы изделия 5лет, по истечении срока службы изготовитель не несет ответственности за безопасную работу изделия.

9. Персонал, эксплуатирующий и обслуживающий изделие, перед началом работы должен изучить данный документ.

## **8 Подготовка к работе.**

1. После доставки изделия к потребителю должна проводиться приемка от транспортной организации, при которой производится внешний осмотр упаковки на отсутствие повреждений упаковочного ящика в процессе транспортирования и хранения транспортной организацией. В случае если обнаружено повреждение упаковки, то составляется коммерческий акт, а при доставке автотранспортом делается отметка на товарно-транспортной накладной или составляется акт.

2. При отсутствии повреждений упаковки распаковать изделие после выдержки его в условиях, указанных п.1.1 настоящего руководства не менее 4 часов.

3. После вскрытия упаковки проверяется комплектность в соответствии с разделом 4 настоящего руководства и производится внешний осмотр на отсутствие механических повреждений.

4. Изделие следует установить с соблюдением ГОСТ 12.2.124-90 «Оборудование продовольственное. Общие требования безопасности».

5. Перед включением изделия в сеть убедитесь **в целостности электрошнура, вилки, наличии и исправности заземления.**

6. Переделка пресса категорически запрещается!

## 9 Порядок работы.

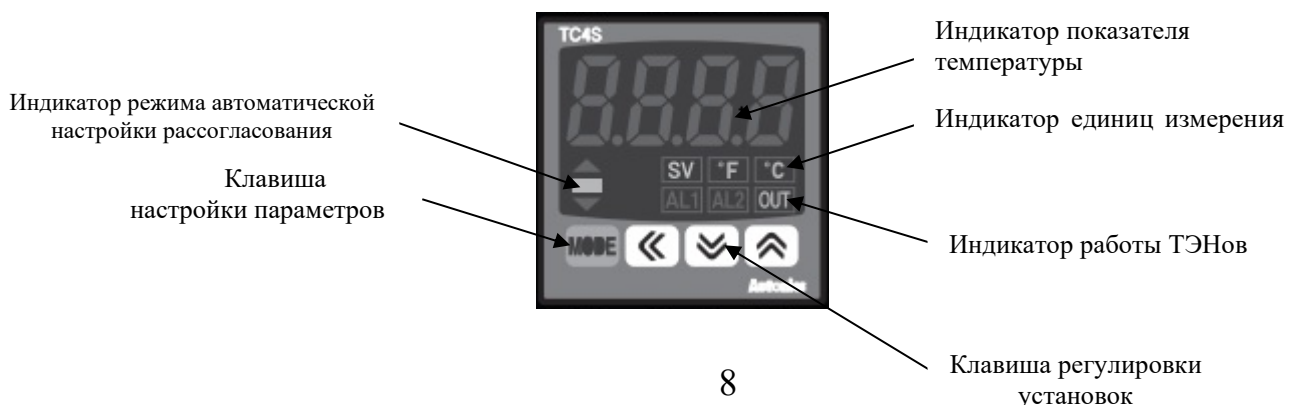
9.1 Проведите визуальный осмотр пресса. Основные компоненты пресса представлены в соответствии с рисунком 2.



Рисунок 2 – Основные компоненты пресса

9.2 Установите необходимое расстояние между рабочими поверхностями. При вращении рукоятки по часовой стрелке – зазор между рабочими поверхностями увеличивается. Величину зазора можно контролировать по шкале визуального контроля толщины кроста, представленной на рисунке 2. Количество точек на шкале соответствует расстоянию между рабочими поверхностями в мм (1 точка ~ 1мм). Если в процессе работы толщина кроста неудовлетворительна, откорректируйте настройку зазора рукояткой регулировки толщины кроста.

9.3 Включите прибор нажатием клавиши включения электропитания, в результате чего, должно загореться табло терморегулятора. Нагрев блинов начнется автоматически через несколько секунд, температура нагрева останется с последнего использования.



9.4 В начале работы необходимо установить на термостате температуру не ниже 150 градусов и выждать 15-20 минут пока поверхности нагреются.

9.5 Во время первого операционного цикла необходимо смазать горячие поверхности небольшим количеством масла. Эти действия создают защитный слой на пластинах, который помогает растеканию теста во время выравнивания.

9.6 При дальнейшей работе установите необходимую температуру рабочих поверхностей пресса, нажав клавишу настройки параметров, и клавишами регулировки установок выставьте нужную температуру.

9.7 Достигнув заданной температуры сигнальный индикатор «OUT» гаснет, что означает, ТЭНы выключены. При охлаждении рабочих поверхностей ТЭНы автоматически включаются до заданной температуры.

9.8 Индикаторы рассогласования указывают отклонения текущей температуры от заданной.

9.10 По окончании работы прибор выключается клавишей электропитания.

9.11 Если полученный краст имеет разную толщину, необходимо отрегулировать параллельность нижней рабочей поверхности относительно верхней. Для этого:

- опустите верхнюю рабочую поверхность;
- вращайте регулировочный винт против часовой стрелки до смыкания рабочих поверхностей (зазор между поверхностями равен 0);
- с помощью правого или левого колесика устранимые имеющиеся просветы между рабочими поверхностями.

9.12 В процессе работы может возникнуть необходимость регулировки упора «нижней мёртвой точки». Наглядно данный механизм представлен на рисунке 3. На необходимость такой регулировки указывает значительное усилие на рукоятке в начале хода при подъеме или недостаточно чёткая фиксация рукоятки в нижнем положении. Регулировка упора «нижней мёртвой точки» осуществляется следующим образом:

- отпустите контргайку 1 регулировочного винта;
- поверните регулировочный винт 2 на один - два оборота по часовой стрелке (если требуется уменьшить усилие при подъёме) или против часовой стрелки (если недостаточно чёткая фиксация рукоятки в нижнем положении);
- осуществите пробное прессование и в случае необходимости продолжите регулировку;
- после регулировки затяните контргайку.

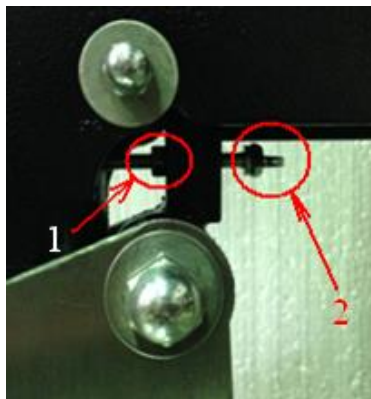


Рисунок 3 – Механизм регулировки «нижней мёртвой точки»

## 10 Техническое обслуживание

10.1 Соблюдая простые рекомендации, Вы добьетесь наиболее эффективной работы пресса, а это в итоге найдет отражение в качестве готовых блюд, безопасной и бесперебойной работы изделия.

10.2 Перед любыми работами по обслуживанию изделия отключайте его от электросети.

10.3 Внешние части и поверхности очищать губкой, смоченной в растворе теплой воды с нейтральным мылом, затем ополоснуть и вытереть насухо.

10.4 При использовании версии с тефлонированными поверхностями необходимо следовать дополнительным рекомендациям по обслуживанию и уходу:

- не перегревать поверхность;
- не допускать на прогретую тефлонированную поверхность попадание холодной воды, это ведет к разрушению поверхности;
- использовать только деревянную и пластиковую посуду для взаимодействия с тефлоном во избежание механических повреждений поверхности;
- очистку поверхностей проводить при низкой температуре самих поверхностей с помощью минимального количества неабразивных моющих средств и безворсовых салфеток, после вытереть насухо.

10.5 Трудноудаляемые пятна очищайте специальными средствами, не используйте абразивные порошки и средства, содержащие агрессивные средства.

10.6 Запрещается мыть пресс струей воды.

10.7 Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III-IV разрядов имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьей.

## 11 Возможные неисправности и способы их устранения.

| Наименование неисправности        | Вероятная причина                                                                                                                 | Методы устранения                                                                                            |
|-----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Не происходит нагрев поверхностей | 1 Перегорел один или два ТЭНа<br>2 Не работает регулятор температуры<br>3 Сработал автоматический выключатель твердотельного реле | 1 Заменить неисправный ТЭН<br>2 Заменить регулятор температуры<br>3 Провести диагностику твердотельного реле |

Для устранения вышеуказанных неисправностей необходимо обратиться в сервисную службу.

## 12 Правила транспортировки и хранения.

12.1 До установки изделия у потребителя, оно хранится в заводской упаковке в отапливаемых и вентилируемых помещениях при температуре от +1°C до +40°C при относительной влажности воздуха не более 80%, при отсутствии в воздухе кислотных и других паров.

12.2 Складирование изделий в упаковке должно производиться не более чем в 1 ярус.

12.3 Упакованные изделия должны храниться по 3 или 5 группе условий хранения по ГОСТ 15150-69.

12.4 Транспортирование изделия должно производиться в заводской упаковке в вертикальном положении высотой не более чем в 1 ярус, с предохранением от осадков и механических повреждений.

## 13 Гарантии изготовителя.

13.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества продукции требованиям действующей технической документации при соблюдении условий и правил хранения, транспортирования и эксплуатации, установленных в эксплуатационной документации.

13.2 На продукцию устанавливается гарантийный срок эксплуатации продолжительностью 12 (двенадцать) месяцев.

13.3 Периодическое техническое обслуживание необходимо проводить согласно п.10 настоящего паспорта с целью обеспечения работоспособности продукции и увеличению срока эксплуатации. Невыполнение периодического технического обслуживания, указанного в эксплуатационной документации может привести к преждевременному выходу из строя продукции. В случаях выявления закономерности выхода из строя продукции, связанной с невыполнением периодического технического обслуживания, данные случаи признаются негарантийными.

13.4 При покупке продукции напрямую у завода-изготовителя покупатель обязан самостоятельно заключить договор с лицензированной сервисной компанией

для выполнения периодического обслуживания, гарантийного и негарантийного ремонта продукции.

13.5 Продукция должна быть установлена специалистами сервисной службы. Для подтверждения установки специалистом закрывается акт ввода в эксплуатацию. В случае выхода из строя продукции акт ввода в эксплуатацию предоставляется вместе с рекламационным актом при обращении к производителю в период гарантийного срока.

13.6 Производитель стремится поддерживать в наличии наиболее востребованные запасные части на складе. В случае отсутствия каких-либо запасных частей, производитель обязан обеспечить их поставку в срок от 15 до 150 календарных дней.

13.7 Гарантийный срок не продлевается на время, в течение которого продукция не могла использоваться из-за обнаруженных в ней недостатков.

13.8 Гарантийный срок начинается с даты введения продукции в эксплуатацию. При отсутствии подтверждения даты ввода в эксплуатацию – срок исчисляется с даты выпуска продукции.

13.9 В случае необходимости проведения ремонтных работ на заводе-изготовителе гарантийный ремонт продукции производится в течение 20 (двадцати) рабочих дней с момента его доставки на склад завода-изготовителя.

13.10 Гарантийные обязательства не действуют в следующих случаях:

- не предусмотренного настоящим документом;
- при повреждениях, возникших из-за несоблюдения правил монтажа, установки, настройки и эксплуатации продукции;
- при повреждениях, вызванных умышленными или ошибочными действиями покупателя, небрежным обращением с продукцией;
- при повреждениях, вызванных попаданием внутрь посторонних предметов, насекомых, грызунов или следов их жизнедеятельности;
- неисправности, возникшие в результате продолжения работы с повреждёнными узлами или элементами продукции;
- удалена табличка с серийным номером или умышленно/неумышленно надпись серийного номера сделана неразборчивой;
- выхода из строя частей, подверженных нормальному износу;
- при наличии в продукции любых механических повреждений;
- модификация продукции или изменение ее конструкции;
- проведение самостоятельного ремонта или доработки продукции;
- повреждения продукции пожаром, наводнением или другим стихийным бедствием;
- при повреждениях продукции при транспортировке в неправильном положении с нарушением правил перевозки.

13.11 Претензии по качеству изделия предъявляются продавцу продукции только в течение гарантийного срока.

13.12 Продукция является профессиональным оборудованием и для обращения с ним у покупателя должен присутствовать персонал с необходимой квалификацией. Производитель не принимает назад исправную продукцию, если она не подошла покупателю.

13.13 Гарантийные обязательства не распространяются на продукцию, в отношении которой заявлены претензии по истечении гарантийного периода. Гарантийные обязательства не распространяются на проданную покупателю поддержанную продукцию.

13.14 Для определения причин поломки покупатель создает комиссию и составляет акт рекламации, в котором должны быть указаны:

- заводской номер изделия;
- дата получения изделия с предприятия-изготовителя и номер документа, по которому он был получен;
- дата ввода изделия в эксплуатацию;
- описание внешнего проявления поломки;
- указание на узлы и детали, которые, по мнению покупателя, вышли из строя.

13.15 К акту рекламации необходимо приложить:

- документ, подтверждающий покупку оборудования (УПД или накладная);
- заполненный гарантийный талон;
- акт о поломке;
- заполненный акт ввода в эксплуатацию;
- фотографию таблички с серийным номером изделия;
- полностью заполненный сервисный протокол, в том случае, если изделие уже подвергалось ремонту.

При нарушении требований к составлению акта и/или не предоставления (неполного предоставления) прилагаемых к акту документов, случай поломки изделия считается не подлежащим гарантийному ремонту.

13.16 Если в течение гарантийного срока изделие вышло из строя по вине покупателя, то претензии не принимаются.

13.17 Рекламация на детали и узлы, подвергшиеся ремонту не предприятием-изготовителем и его официальными дилерами, не рассматриваются и не удовлетворяются.

## **14 Утилизация изделия.**

14.1 Материалы, применяемые для упаковки изделия, могут быть использованы повторно, или сданы на пункты по сбору вторичного сырья.

14.2 Изделие, подлежащее утилизации, необходимо привести в непригодность, обрезав шнур питания, и утилизировать в соответствии с действующим законодательством.

код продукции

## Пресс для пиццы

### ПАСПОРТ

Ф2ПЦЭ \_\_\_\_\_

#### 1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс  
для пиццы Ф2ПЦЭ \_\_\_\_\_

№ \_\_\_\_\_  
заводской номер изделия

Дата выпуска « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

#### 2. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Изделие изготовлено и принято в соответствии с обязательными требованиями государственных (национальных) стандартов, действующей технической документацией и признано годным для эксплуатации.

**Мастер ОТК**

М.П. \_\_\_\_\_  
личная подпись

\_\_\_\_\_   
расшифровка подписи

## Регистрационный талон

Организация \_\_\_\_\_

Адрес \_\_\_\_\_

Руководитель \_\_\_\_\_

Контактный тел./факс где было приобретено оборудование: \_\_\_\_\_

### КОРЕШОК ТАЛОНА

На гарантийный ремонт пресса

Модели Ф2ПЦЭ \_\_\_\_\_

Талон изъят « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Механик \_\_\_\_\_

(фамилия)

(подпись)

Россия, г. Смоленск, ул. Шевченко, 79

### ТАЛОН

На гарантийный ремонт электрического аппарата

Заводской номер \_\_\_\_\_ и модель Ф2ПЦЭ \_\_\_\_\_

Дата выпуска « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Продан \_\_\_\_\_

(наименование торгующей организации)

Дата продажи « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Владелец и его адрес \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Подпись \_\_\_\_\_

Выполнены работы по устранению неисправностей \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

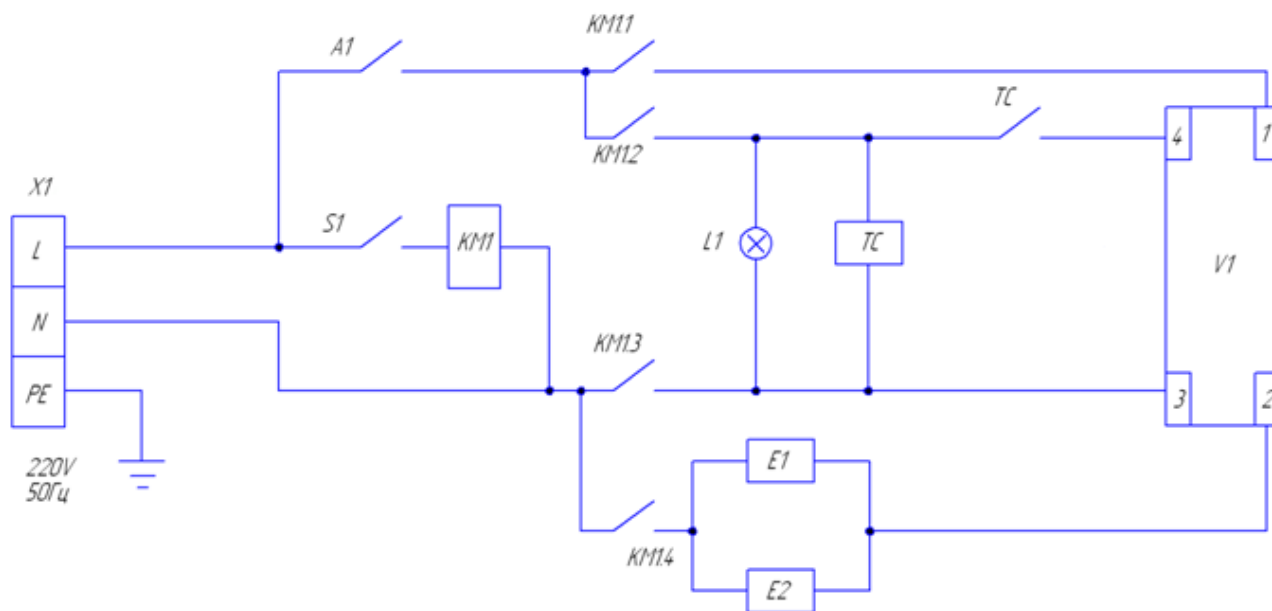
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г. Механик \_\_\_\_\_

(Подпись)

Владелец \_\_\_\_\_

(Подпись)

**Схема электрическая принципиальная  
«Пресс для пиццы Ф2ПЦЭ»**



| Обозначение | Наименование                         | Кол-во |
|-------------|--------------------------------------|--------|
| X1          | Клеммник                             | 1      |
| A1          | Контакты автоматического выключателя | 1      |
| E1, E2      | ТЭН                                  | 2      |
| L1          | Сигнальный индикатор                 | 1      |
| TC          | Температурный контроллер             | 1      |
| KM1         | Магнитный пускатель                  | 1      |
| V1          | Реле твердотельное                   | 1      |
| S1          | Клавиша включения электропитания     | 1      |

*\*Данная схема актуальна для всех исполнений пресса*

АКТ

ввода в эксплуатацию

Изделие

«Пресс для пиццы Ф2ПЦЭ \_\_\_\_\_»

Заводской номер \_\_\_\_\_

Дата выпуска «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.

Место установки \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(наименование предприятия, почтовый адрес, телефон)

Дата ввода в эксплуатацию «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.

Кем проводился ввод в эксплуатацию изделия

\_\_\_\_\_  
(наименование организации, телефон)

Специалист, производивший ввод в эксплуатацию      Представитель владельца изделия

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(инициалы, фамилия)

\_\_\_\_\_  
(инициалы, фамилия)

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.