

МИНИСТЕРСТВО ТОРГОВЛИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

**РЕСПУБЛИКАНСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ
ОБЪЕДИНЕНИЕ "БЕЛТОРГПРОГРЕСС"**

**Республиканское унитарное предприятие
«Гомельский завод торгового машиностроения»**

246034, г.Гомель, ул.Владимилова, 14

ПЛИТА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПЭ4-040

Паспорт

ПЭ4-040.00.00.00.000ПС

г. Гомель

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Введение	1
1. Назначение	1
2. Техническая характеристика	1
3. Комплектность	2
4. Устройство и принцип работы	2
5. Указания мер безопасности	6
6. Подготовка к работе и порядок работы	6
7. Техническое обслуживание	8
8. Возможные неисправности и методы их устранения	10
9. Гарантийные обязательства	10
10. Свидетельство о приемке, консервации и упаковке	11
11. Транспортирование и хранение	11
12. Утилизация	11
12. Приложения	
Приложение А Ведомость содержания цветных металлов	12
Приложение Б Учет технического обслуживания	13
Приложение В Акт пуска изделия в эксплуатацию	14
Приложения Г Перечень специализированных организаций, производящих гарантийное обслуживание продукции РУП "Гомельторгмаш" РПО "Белторгпрогресс"	15

ДАННАЯ ПРОДУКЦИЯ СООТВЕТСТВУЕТ ЕДИНЫМ САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКИМ И ГИГИЕНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ К ТОВАРАМ, ПОДЛЕЖАЩИМ САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКОМУ НАДЗОРУ, УТВЕРЖДЕННЫМ РЕШЕНИЕМ КОМИССИИ ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА ОТ 28.05.2010 № 299.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ПУСКОМ ПЛИТЫ НЕОБХОДИМО ПРОВЕРИТЬ С ПОМОЩЬЮ ОТВЕРТКИ ИЛИ ГАЕЧНОГО КЛЮЧА СОСТОЯНИЕ ЗАТЯЖКИ ВИНТОВЫХ И БОЛТОВЫХ КОНТАКТНЫХ СОЕДИНЕНИЙ И, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, УВЕЛИЧИТЬ ИХ ЗАТЯЖКУ ДО НОРМАЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ.

ПОДКЛЮЧАТЬ ПЛИТУ ЧЕРЕЗ УСТРОЙСТВО ЗАЩИТНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ (УЗО).

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий паспорт содержит описание конструкции, принцип действия, правила монтажа и эксплуатации и гарантийные обязательства.

ВНИМАНИЕ: чтобы Вы смогли полностью использовать возможности оборудования, **ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ПАСПОРТ.**

Чтобы не потерять право на гарантийное обслуживание и ремонт плиты электрической, не пытайтесь самостоятельно или с помощью посторонних лиц производить пуско-наладочные работы, а также техническое обслуживание и любые виды ремонта.

Гарантийный ремонт и техническое обслуживание оборудования производится специализированными предприятиями, перечень которых приведен в Приложении Г.

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Плита электрическая предназначена для тепловой обработки мясных изделий - варки, жарки, тушения и пассирования на предприятиях общественного питания.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основные технические данные и характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Величина
1	2
1. Площадь рабочей поверхности конфорок, м ² , не более	0,36
2. Время разогрева до рабочей температуры, не более, мин.	60
3. Температура рабочей поверхности конфорок, не менее, °С	400
4. Количество конфорок, шт.	4
5. Номинальная мощность, кВт.	10+ 5- 10%
6. Габаритные размеры, не более, мм.	
глубина	800
ширина	700

высота	850
7. Номинальное напряжение, В	380

Продолжение таблицы 1

1	2
8. Род тока	трехфазный переменный
9. Частота, Гц	50
10. Масса НЕТТО, не более, кг Масса БРУТТО, не более, кг	

2.2 Средний срок службы – 8 лет.

2.3 Средняя наработка на отказ конфорок не менее 5000 ч.

2.4 Среднее время восстановления работоспособного состояния конфорок не более 1,5 ч.

2.5 Степень защиты IP 21 по ГОСТ 14254.

2.6 Климатическое исполнение УХЛ4 по ГОСТ 15150.

2.5 Сведения о содержании серебра в плите приведены в таблице 2.

Таблица 2

Наименование	Где содержится	Масса, г	Всего на плиту, г
Серебро	Переключатель ППКП	0,64656	2,58624

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 Комплект поставки должен соответствовать таблице 3.

Таблица 3.

Обозначение	Наименование	Количество, шт.
ПЭ4-040	Плита электрическая	1
ВХС1-05	Опора регулируемая	4
ПЭ4-040	Жироборник	1
ПЭ4-040 ПС	Паспорт	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Общий вид плиты приведен на рис. 1.

4.2 Плита имеет четыре конфорки 1. Крепление конфорок обеспечивает регулирование их положения по высоте.

4.3 Каждая конфорка снабжена переключателем 5, с помощью которого осуществляется ступенчатое регулирование ее мощности. Установкой ручки переключателя в положение "1", "2" или "3" конфорка переключается соответственно на слабый, средний или сильный нагрев. Для отключения конфорки ручка переключателя устанавливается в положение "0".

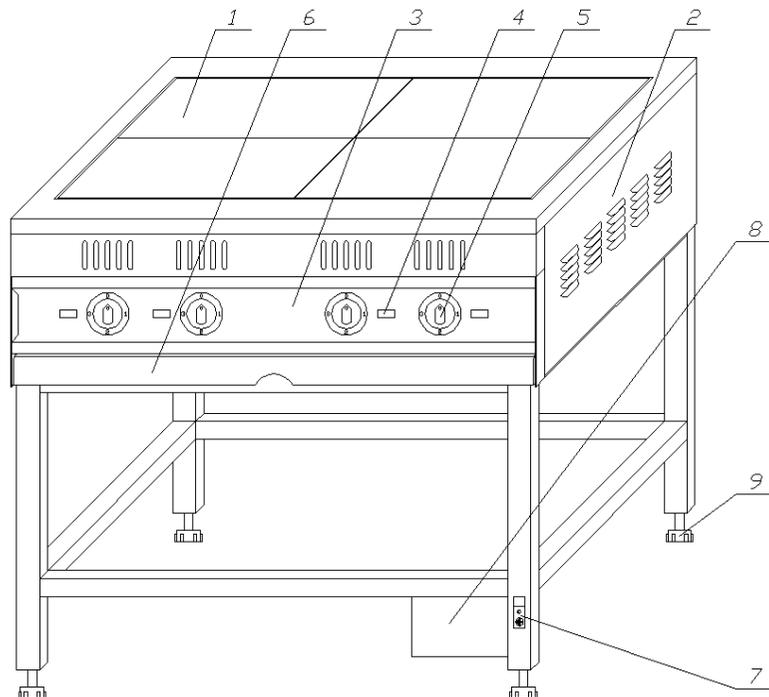


Рисунок 1 –общий вид плиты

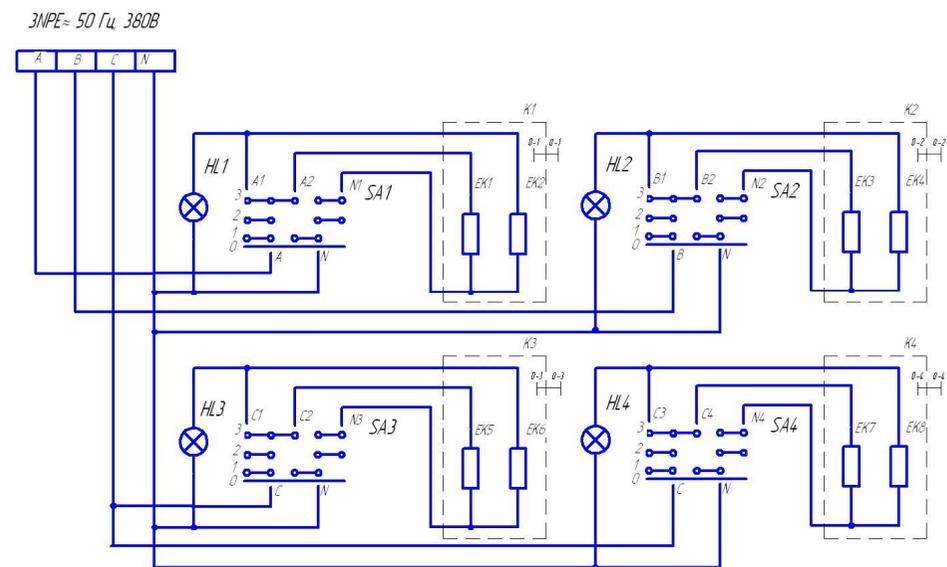
1- конфорка; 2 - панель боковая; 3 - панель передняя; 4 - светосигнальная арматура; 5 - переключатель ППКП; 6 - жиросборник; 7 - кронштейн заземления; 8- щиток для подключения; 9- опора регулируемая.

4.4 Каждая конфорка имеет два электронагревателя типа ТЭН, в зависимости от способа соединения которых достигается слабый, средний или сильный

нагрев. В положении "1" ручки переключателя ТЭНы соединены последовательно, в положении "2" - включается один ТЭН, в положении "3" - ТЭНы соединены параллельно. Наибольшая мощность конфорки достигается при положении "3" ручки переключателя.

4.5 Сигнализация о включении конфорки осуществляется лампочками 4.

4.6 Схему электрическую принципиальную смотри рисунок 2, схему электрическую соединений – рисунок 3.



Поз. обозн.	Наименование	К-во	Примечание
EK1... EK8	Электронагреватель КЭ-0,09/2,5	4	
HL1... HL4	Арматура светосигнальная АС1-104 ТУ РБ 034.281.93.085	4	
SA1... SA4	Термопереключатель кухонных плит ППКП ВРЕИ.685119.001 ТУ	4	

Рисунок 2 - Схема электрическая принципиальная

4.7 Предприятие изготовитель имеет право на изменения в конструкции для улучшения её работоспособности, ремонтпригодности, надёжности и увеличения срока её службы без изменения основных технических характеристик.

Провод	Откуда идет	Куда идет	Марка провода	Примечание
A	X1	S41	ПТЛ-2,5	
B	X1	S42	ПТЛ-2,5	
C	X1	S43	ПТЛ-4	
C	S43	S44	ПТЛ-2,5	
N	X1	S42	ПТЛ-4	
N	X1	S41	ПТЛ-2,5	
N	X1	S44	ПТЛ-4	
N	S44	S43	ПТЛ-2,5	
N	X1	X1	ПТЛ-4	
A1	S41	ЕК1 ЕК4	ПТЛ-2,5	
A2	S41	ЕК1 ЕК4	ПТЛ-2,5	
N1	S41	ЕК1 ЕК4	ПТЛ-2,5	
0-1	A1	Корпус	ДВВНД/2,63	
B1	S42	ЕК6 ЕК8	ПТЛ-2,5	
B2	S42	ЕК6 ЕК8	ПТЛ-2,5	
N2	S42	ЕК6 ЕК8	ПТЛ-2,5	
0-2	R2	Корпус	ДВВНД/2,63	
C1	S44	ЕК3 ЕК6	ПТЛ-2,5	
C2	S44	ЕК3 ЕК6	ПТЛ-2,5	
N3	S44	ЕК3 ЕК6	ПТЛ-2,5	
0-4	K4	Корпус	ДВВНД/2,63	
G	S43	ЕК9 ЕК2	ПТЛ-2,5	
G	S43	ЕК9 ЕК2	ПТЛ-2,5	
N	S43	ЕК9 ЕК2	ПТЛ-2,5	
0-3	R3	Корпус	ДВВНД/2,63	
A1	S41	H1	ПТЛ-0,75	
B1	S42	H2	ПТЛ-0,75	
C1	S43	H3	ПТЛ-0,75	
G	S44	H4	ПТЛ-0,75	
N	S41	H1	ПТЛ-0,75	
N	S42	H2	ПТЛ-0,75	
N	S43	H3	ПТЛ-0,75	
N	S44	H4	ПТЛ-0,75	

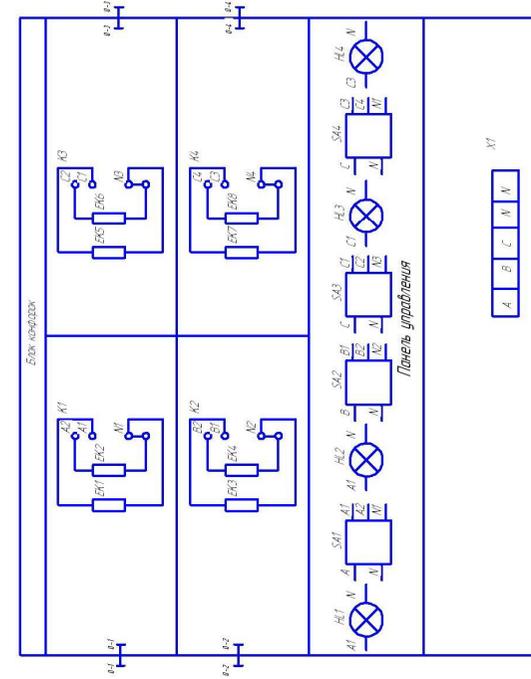


Рисунок 3 – Схема электрической соединений

5 УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Плита электрическая относится к приборам класса I по защите от поражения электрическим током.

ВНИМАНИЕ: ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПЛИТЫ БЕЗ ВЫПОЛНЕННОГО ЗАЗЕМЛЕНИЯ ЗАПРЕЩЕНА!

5.2 При установке плиты должно быть обеспечено надежное заземление.

Заземление должно соответствовать правилам устройства заземления в электрических установках напряжением до 1000 В.

5.2.1 Заземление корпуса электроплиты осуществить от контура заземления посредством его соединения со специальным зажимом заземления, расположенным на каркасе плиты. Сопротивление внешнего контура заземления не должно превышать 4 Ом, а сопротивление между любой металлической частью, которая может оказаться под напряжением в результате пробоя изоляции и узлом заземления не должно превышать 0,1 Ом.

5.2.2 Запрещается подключение электроплиты к сети через штепсельный разъем.

5.3 К обслуживанию плиты допускаются лица, прошедшие инструктаж по правилам эксплуатации и уходу за оборудованием.

5.4 К техническому обслуживанию плиты допускаются лица, имеющие документ, удостоверяющий право производить ремонт электроустановок и имеющие квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьей.

5.5 При работе с плитой следует соблюдать следующие правила безопасности:

во избежание ожогов соблюдать осторожность при перемещении наплитной посуды, не допускать проливания на горячую поверхность конфорок жира и других жидкостей;

ПОМНИТЕ: ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ КОНФРОК ДОСТИГАЕТ 400°C;

не допускать эксплуатацию конфорок с трещинами;

при замыкании электропроводки на корпус, немедленно отключить плиту от электросети и включить вновь только после устранения специалистами всех неисправностей;

перед санитарной обработкой и техническим обслуживанием отключить плиту или повесить на рукоятки коммутирующей аппаратуры плакат "НЕ ВКЛЮЧАТЬ, РАБОТАЮТ ЛЮДИ";

при обнаружении неисправностей вызвать слесаря-электрика.

5.6 Плита соответствует требованиям пожарной безопасности.

6 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1 Монтаж, пуск и техническое обслуживание плиты должны производиться только специализированными ремонтно-монтажными организациями. Перечень таких организаций прилагается к настоящему паспорту (смотри приложение Г).

6.2 После проверки состояния упаковки, распаковать плиту, произвести внешний осмотр и проверку комплектности в соответствии с табл. 3 и удалить антикоррозийную смазку. Антикоррозийной смазке подвергаются конфорки.

6.2.1 Антикоррозийную смазку удалить ветошью, смоченной растворителем по ГОСТ 8505-80 и ГОСТ 3134-78 с последующим обдуванием теплым воздухом или протираанием насухо. После этого промыть горячей водой с моющим средством и высушить.

6.3 Перед монтажом произвести проверку сопротивления изоляции и тока утечки (ГОСТ 27570.34-92 п.16.2).

6.4 Установить плиту на полу и произвести выравнивание ее положения с помощью регулируемых опор 9 (смотри рис.1).

6.5 Снять крышку щитка для подключения электроэнергии и произвести подключение питающего провода к клеммной колодке, а провод заземления - к зажиму заземления.

ВНИМАНИЕ: ПРИ ПОДКЛЮЧЕНИИ ПЛИТЫ ОБЯЗАТЕЛЬНО УЧИТЫВАТЬ ФАЗИРОВКУ ФАЗНОГО И НУЛЕВОГО ПРОВОДОВ.

6.5.1 Подключение электроплиты производить 5-х жильным кабелем или 5-х проводной линией в трубах. Сечение соединительных жил кабеля должно соответствовать ПУЭ. Питающие шнуры должны быть выполнены в виде гибкого кабеля с маслостойкой оболочкой не легче, чем обычный полихлорпрен, или шнура с другой эквивалентной синтетической эластичной оболочкой типа ПРМ по ГОСТ 7399.

6.5.2 При подключении электроплиты для защиты от токов короткого замыкания в качестве коммутационного аппарата использовать автоматические выключатели типа АЕ, АП-50 с номинальным током 40 А или силовые ящики типа ЯВЗ-31 с номинальным током 100 А и плавкой вставкой на 60 А.

6.6 Установить ручки переключателей и выполнить первоначальный пуск.

6.6.1 Перед первым включением удалить консервирующую смазку с поверхности конфорки, а затем произвести ее просушку на первом режиме регулятора мощности в течении двух часов.

6.6.2 После проведения монтажных и пуско-наладочных работ должен быть оформлен "АКТ пуска изделия в эксплуатацию" (см. приложение В).

Первый экземпляр акта остается у Приобретателя (Владельца), второй - хранится в специализированной обслуживающей организации.

Дата, указанная в Акте пуска изделия в эксплуатацию, является началом отсчета гарантийного срока эксплуатации.

В течение гарантийного срока эксплуатации завод-изготовитель гарантирует устранение выявленных производственных дефектов и замену вышедших из строя комплектующих изделий и запасных частей. Это правило не распространяется на те случаи, когда отказы в работе изделия возникли по вине Приобретателя (Владельца) в результате нарушения им требований настоящего Руководства.

6.7 Работу проводить в следующем порядке:

включить конфорки, установив ручки переключателей на сильный нагрев (в положение "3") за 25-30 мин. до начала работы, чтобы к началу работы конфорки разогрелись до температуры 200 - 300 °С;

загрузить конфорки емкостями с продуктами;

установить после разогрева конфорок ручки переключателей на средний (положение "2") или слабый (положение "1") нагрев в зависимости от требований технологии приготовления пищи.

6.8 После окончания работы конфорки отключить, установив ручки переключателей в положение "0", и произвести санитарную обработку рабочей поверхности конфорок после их остывания.

ВНИМАНИЕ! МОЙКА СТРУЕЙ ВОДЫ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.

После санитарной обработки емкости жиросборника, ее следует установить на прежнее место.

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Техническое обслуживание включает техническое обслуживание при использовании и регламентированное техническое обслуживание.

7.2 Техническое обслуживание при использовании заключается в санитарной обработке рабочих поверхностей конфорок, удалении жира и других загрязнений с поверхности стола и емкости жиросборника.

7.3 Регламентированное техническое обслуживание "ТО" и текущий ремонт "ТР" осуществляется по следующей структуре ремонтного цикла: "ТО" - "ТР".

ТО проводится один раз в месяц, трудоемкость - 0,3 н/ч.

ТР проводится один раз в 12 месяцев, трудоемкость - 1 н/ч.

7.4 При регламентированном техническом обслуживании должны быть выполнены следующие работы:

выявить неисправности плиты опросом обслуживающего персонала;

проверить плиту внешним осмотром на соответствие правилам техники безопасности;

проверить исправность защитного заземления.

7.5 При текущем ремонте должны быть выполнены следующие работы: выполнить работы, предусмотренные ТО;

проверить четкость фиксации термопереклюателей ППКП в различных положениях;

проверить и зачистить при необходимости контактные соединения токоведущих частей плиты;

произвести при необходимости выравнивание соседних конфорок относительно друг друга;

произвести при необходимости замену вышедших из строя комплектующих изделий;

произвести не реже одного раза в год измерение сопротивления изоляции между токоведущими частями и корпусом.

7.6 Содержание работ при регламентированном техническом обслуживании и текущем ремонте, а также требования, предъявляемые к ним приведены в таблице 4.

Таблица 4

Наименование и метод проверки	Технические требования
1. Крепление пояса, переключателей и др. Внешний осмотр.	Должны быть надежно закреплены.
2. Состояние контактных соединений токоведущих частей. Проверить с помощью отвертки или гаечного ключа состояние затяжки винтовых и болтовых контактных соединений и, при необходимости, увеличить их затяжку до нормального состояния.	Контактные соединения токоведущих частей должны быть плотными и обеспечивать надежность контактов в условиях переменного теплового режима плиты.
3. Четкость фиксации, отсутствие заеданий подвижных частей переключателей.	Не допускается остановка ручки переключателя в промежуточном положении и проскальзывание ее через фиксированные положения.
4. Измерение сопротивления изоляции между токоведущими частями и корпусом мегомметром при отключенной плите.	Сопротивление изоляции в холодном состоянии должно быть не менее 2 МОм.
5. Состояние контактного соединения заземляющего зажима и заземляющего провода.	Контактное соединение заземляющего провода должно быть плотным.
6. Состояние рабочей поверхности конфорок.	Рабочая поверхность конфорок не должна иметь трещин.
7. Проверка электрической изоляции	Ток утечки не должен превышать

и тока утечки при рабочей температуре (ГОСТ27570.34-92 п.13.2)	10 мА.
--	--------

Данные о техническом обслуживании заносятся в таблицу 7 (смотри приложение Б).

8 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Возможные неисправности и методы их устранения приведены в таблице 5.

Таблица 5

Наименование неисправностей	Вероятная причина	Способы устранения
Переключатели включены - конфорки не нагреваются.	На входе плиты отсутствует напряжение.	Подать напряжение
Одна из конфорок не нагревается при включенном переключателе.	Неисправен переключатель.	Заменить переключатель.
Конфорка, включенная на сильный нагрев, плохо нагревается.	Неисправен один из нагревателей.	Заменить нагреватель.
Трещины на рабочей поверхности конфорок.	Растрескивание конфорки в результате неправильной эксплуатации.	Заменить конфорку.

9 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

9.1 Предприятие изготовитель гарантирует соответствие плиты электрической всем требованиям комплекта конструкторской документации и ТУ при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

9.2 Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 18 месяцев со дня приобретения.

9.3 При невыполнении пункта 9.1 предприятие-изготовитель гарантийных обязательств не несет.

ВНИМАНИЕ! В СЛУЧАЕ НЕПРОВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ВСЕ ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

9.4 Предприятие-изготовитель несет ответственность по гарантийным обязательствам только на основании рекламационного акта, подтвержденного представителем завода-изготовителя.

9.5 Время нахождения плиты электрической в ремонте для устранения дефектов в гарантийный срок не включается.

9.6 Свидетельство о приемке смотри в разделе "СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ".

10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Плита электрическая ПЭ4-040 заводской номер _____

ПРИЕМКА	КОНСЕРВАЦИЯ	УПАКОВКА
Соответствует КД и признана годной для эксплуатации.	Подвергнута консервации на РУП "Гомельторгмаш" согласно КД.	Упакована на РУП "Гомельторгмаш" согласно требованиям КД.
Дата изготовления: "___"_____201 г.	Дата консервации: "___"_____201 г.	Дата упаковки: "___"_____201 г.
Контролер ОТК: _____ (подпись)	Консервацию произвел: _____ (подпись)	Упаковку произвел: _____ (подпись)
_____ (подпись)	Изделие принял: _____ (подпись)	Изделие принял: _____ (подпись)
М.П.	М.П.	М.П.

11 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Условия транспортирования в части механических факторов по группе С ГОСТ 23216, условия транспортирования в части воздействия

климатических факторов по группе Ч(Ж2) по ГОСТ 15150.Условия хранения по группе 1(Л) ГОСТ 15150.

12 УТИЛИЗАЦИЯ

Материалы, применяемые для упаковки плиты, могут быть полностью переработаны и использованы повторно, если будут сданы на пункты по сбору вторичного сырья.

При подготовке и отправке плиты на утилизацию необходимо разобрать и рассортировать составные части плиты по материалам, из которых они изготовлены, и утилизировать их в соответствии с действующим законодательством страны.

Приложение А

ВЕДОМОСТЬ СОДЕРЖАНИЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Наименование цветных металлов (сплавов)	Количество цветных металлов, содержащихся в изделии, кг	Количество цветных металлов, подлежащих сдаче в виде лома, кг			Возможность демонтажа деталей и узлов при списании изделия
		при текущем ремонте	при капитальном ремонте	при полном износе изделия	
		Классификация по группам (ГОСТ 1639-78)			
Латунь	0,021	-	-	-	-

Приложение Б

УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

Таблица 7

Дата	Вид технического обслуживания.	Замечания о техническом обслуживании.	Должность, фамилия и подпись ответственного лица.

--	--	--	--

Приложение В

Акт пуска изделия в эксплуатацию № _____

От « _____ » _____ г.

Мы, нижеподписавшиеся, электромеханик (слесарь-электрик)

 Фамилия, и.,о. наименование специализированной обслуживающей организации

и представитель Приобретателя (Владельца) _____
 _____ должность представителя Владельца
 составили настоящий акт в том, что

 Фамилия, и.,о.

 Наименование торгово-технологического оборудования, тип, марка, количество

изготовленное РУП «Гомельторгмаш», заводской № _____
 дата выпуска « _____ » _____ года пущено в эксплуатацию и принято
 на обслуживание _____

_____ наименование

_____ специализированной обслуживающей организации

Владелец, эксплуатирующий торгово-технологическое оборудование,

_____ наименование предприятия (организации) Владельца

_____ Почтовый адрес Владельца

_____ телефон(факс)

Суточное время работы предприятия с _____ до _____ часов

Среднесуточная работа изделия _____ часов

Количество выходных дней в неделе работы предприятия _____

Оборудование испытано и сдано Приобретателю (Владельцу) в
 рабочем состоянии. Замечаний нет.

Режим работы и условия эксплуатации соответствуют паспортным
 данным и ТУ завода-изготовителя.

М.П.

М.П.

	Представитель приобретателя (Владельца)	Представитель специализированной обслуж. организации
Должность		
Фамилия, И., О.		
Подпись	Дата	

Приложение Г

**ПЕРЕЧЕНЬ
 специализированных организаций,
 производящих гарантийное обслуживание продукции
 РУП «Гомельторгмаш» РПО «Белторгпрогресс»**

№ п/п	Наименование организации	Адрес организации	Телефон/факс
1	РПУП «Минскторгтехника»	220089, г. Минск, ул. Железнодорожная, 31, корп. 1	(017)270-90-40 270-90-41
2	АОЗТ «Холодильная техника»	230019, г. Гродно, пр-т Космонавтов, 60а	(0152)74-41-25 75-54-76
3	РПУП «Витебскторгтехника»	210017, г. Витебск, ул. Скорины, 6	(0212)23-19-55 23-27-88
4	РПУП «Гомельторгтехника»	246027, г. Гомель, ул. Барыкина, 161	(0232)41-03-95 41-02-37 41-02-42
5	РПУП «Брестторгтехника»	224005, г. Брест, ул. Героев обороны Брестской крепости, 32	(0162)23-63-30 23-66-15

6	РУУП «Могилевторгтехника»	212011, г. Могилев, ул. Белинского, 35	(0222)24-25-70
7	ПКФ «MGM» S.R.L.	2071 Молдова, г. Кишинев, ул. Алба Юлия, 75	8-10(37322)58-88-88 58-11-59 75-24-54
8	UAB "TEKSTIMA IR KO"	06306 Литва, г. Вильнюс, ул. Саломея Нерис, 13/5	8-10(37052)40-74-86 40-74-86 32-43-62
9	ОАО «Гродно Рембыттехника»	230023 г.Гродно, пер. Виленский 16	(0152)77-14-79 74-35-66