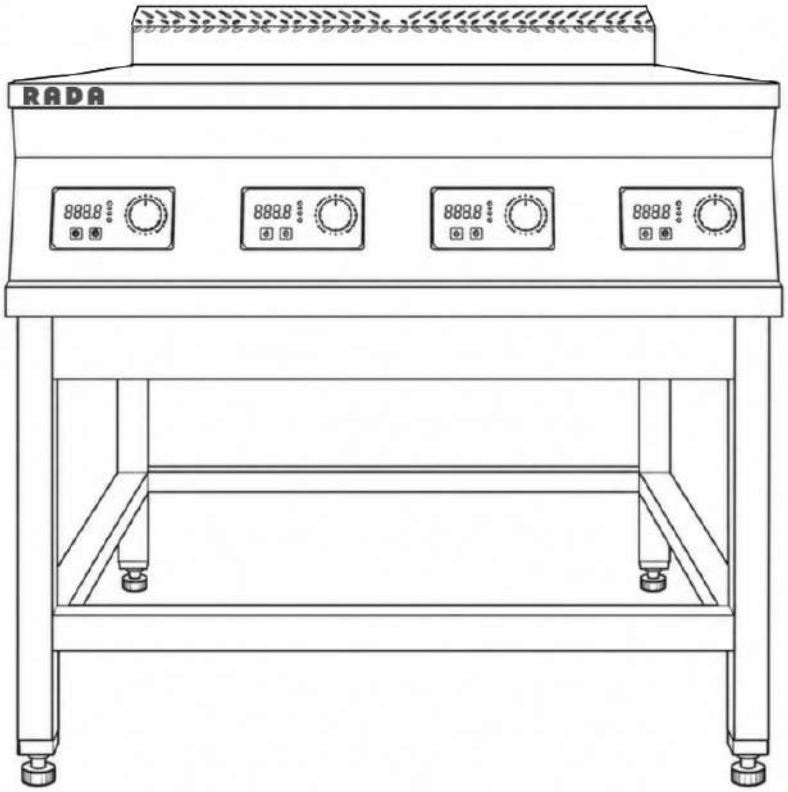
RADA

РОССИЯ
АО «Полаир»

ПАСПОРТ
И
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПЛИТЫ ИНДУКЦИОННЫЕ

СЕРИИ 700, СЕРИИ 900



1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Плита индукционная предназначена для приготовления продукции общественного питания на предприятиях общественного питания в составе технологических линий или самостоятельно.

Конструкция плиты индукционной постоянно совершенствуется — возможны незначительные изменения, не указанные в настоящем паспорте.

Оборудование соответствует требованиям декларации о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.PA08.B.15009/25.

ПИЧ-**«X0»**К**«X1»**/3,5-**«X2»**/**«X3»**/4,7

X0 – количество конфорок плиты (2 / 4 / 6);

X1 – код серии плиты (700 / 900);

3,5 – код мощности плиты;

X2 – код длины плиты (4; 7; 10,1 /4,5; 8,4 ;12,2);

X3 – код глубины плиты (7,5 / 9);

4,7 – код высоты плиты;

Технические характеристики оборудования приведены в таблицах ниже (Таблица 1, Таблица 2).

Таблица 1. Плиты индукционные 700-й серии

Наименование	Плита индукционная 700 серия 2 конфорки	Плита индукционная 700 серия 4 конфорки	Плита индукционная 700 серия 6 конфорок
Артикул	ПИЧ-2К7/3,5 -4/7,5/4,7	ПИЧ-4К7/3,5 -7/7,5/4,7	ПИЧ-6К7/3,5 -10,1/7,5/4,7
Серия	700		
Количество конфорок, шт	2	4	6
Установка	настольная		
Мощность одной конфорки, кВт	3,5 кВт		
Макс. нагрузка на конфорку, кг	25 (при диаметре дна не менее 250 мм)		
Стенд	Открытый		
Управление	Электромеханическое		
t режим, °С	60-240		
Духовой шкаф	Нет		
Таймер	Нет		
Режим увеличенной	Нет		

Наименование	Плита индукционная 700 серия 2 конфорки	Плита индукционная 700 серия 4 конфорки	Плита индукционная 700 серия 6 конфорок
мощности			
Кол-во уровней мощности	9		
Min Ø посуды, мм	90		
Max Ø посуды, мм	290		
Материал лицевой панели	Нержавеющая сталь		
Материал корпуса	Нержавеющая сталь		
Мощность, кВт	7	14	21
Напряжение, В	380		
	Размер и вес		
Ширина, мм	400	700	1010
Глубина, мм	750		
Высота, мм	476		
Вес без упаковки, кг	28	40	58

Таблица 2. Плиты индукционные 900-й серии

Наименование	Плита индукционная 900 серия 2 конфорки	Плита индукционная 900 серия 4 конфорки	Плита индукционная 900 серия 6 конфорок
Артикул	ПИЧ-2К9/3,5-4,5/9/4,7	ПИЧ-4К9/3,5-8,4/9/4,7	ПИЧ-6К9/3,5-12,2/9/4,7
Серия	900		
Количество конфорок, шт	2	4	6
Установка	настольная		
Мощность одной конфорки, кВт	3,5 кВт		
Макс. нагрузка на конфорку, кг	25 (при диаметре дна не менее 250 мм)		
Стенд	Открытый		
Управление	Электромеханическое		
t режим, °С	60-240		
Духовой шкаф	Нет		
Таймер	Нет		
Режим увеличенной	Нет		

Наименование	Плита индукционная 900 серия 2 конфорки	Плита индукционная 900 серия 4 конфорки	Плита индукционная 900 серия 6 конфорок
мощности			
Кол-во уровней мощности	9		
Min Ø посуды, мм	90		
Max Ø посуды, мм	350		
Материал лицевой панели	Нержавеющая сталь		
Материал корпуса	Нержавеющая сталь		
Мощность, кВт	7	14	21
Напряжение, В	380		
	Размер и вес		
Ширина, мм	450	840	1220
Глубина, мм	900		
Высота, мм	476		
Вес без упаковки, кг	33	48	68

2 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Комплект поставки приведен в таблице ниже (Таблица 3).

Таблица 3. Комплект поставки

N° п/п	Наименование	Количество, шт
1.	Плита индукционная в сборе	1
2.	Ножка-стойка опорная	4
3.	Упаковка	1
4.	Этикетка (находится на модуле)	1
5.	Паспорт (электронный вид)	1
6.	Руководство пользователя (в составе паспорта)	1

3 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Внимание! Производитель не несет ответственности за неисправности, возникшие вследствие несоблюдения положений настоящих Паспорта и Руководства.

Внимание! Обязательным условием гарантийного обслуживания является проведение сборочных работ специализированными сервисными организациями.

1. Гарантийный срок эксплуатации оборудования – 12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию.

2. Гарантийный срок хранения оборудования – 12 месяцев с даты изготовления.

3. Срок службы оборудования – 7 лет.

4. В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель производит безвозмездное устранение выявленных дефектов: ремонт или замену вышедших из строя составных частей, произошедших не по вине потребителя, при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации оборудования.

5. По согласованию гарантийный ремонт может производиться другими сервисными центрами, имеющими соответствующие разрешительные документы на выполнение ремонта.

6. Претензии предприятием-изготовителем не принимаются в случае:

- нарушения условий хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации;
- отсутствие акта о проведении монтажных и пусконаладочных работ;
- по истечении срока гарантии;
- механических повреждениях оборудования (как внешних, так и внутренних), вызванных нарушениями правил эксплуатации;
- повреждений, вызванных стихийными бедствиями;
- повреждений, вызванных грызунами и бытовыми насекомыми;
- повреждений, вызванных самостоятельными попытками отрегулировать или отремонтировать оборудование;
- отсутствия документов на приобретение оборудования (товарная накладная, фото серийного номера на оборудовании).

В случае невозможности устранения на месте выявленных дефектов предприятие-изготовитель обязуется заменить дефектное оборудование.

7. Все детали, узлы и комплектующие оборудования, вышедшие из строя в период гарантийного срока эксплуатации, должны быть возвращены предприятию–изготовителю для определения причин их выхода из строя и своевременного принятия мер для исключения отказов.

4 СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

1. Рекламации предприятию–изготовителю предъявляются потребителем в порядке и сроки, установленные законодательством, с учетом условий хранения и эксплуатации.

2. Возврат рекламационных комплектующих должен производиться в индивидуальной упаковке, обеспечивающей сохранность комплектующего на всем протяжении его транспортировки.

3. Акт рекламации должен содержать:
   - номер оборудования;
   - дату изготовления и ввода в эксплуатацию;
   - копию договора с обслуживающей специализированной организацией, имеющая лицензию или копия удостоверения механика, обслуживающего оборудование.
4. Рекламация рассматривается только в случае поступления отказавшего узла, детали или комплектующего.

Рекламации направлять по адресу электронной почты предприятия–изготовителя: service@radapro.com.

5 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

При подготовке и отправке оборудования на утилизацию необходимо разобрать и рассортировать составные части по материалам, из которых они изготовлены.

6 СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ, ТРАНСПОРТИРОВАНИИ

Важно! Соблюдайте требования, указанные на упаковке! Не кантовать и не наклонять оборудование при хранении и транспортировании.

1. Хранение оборудования должно осуществляться в транспортной таре предприятия-изготовителя.
2. Упакованное оборудование следует транспортировать автомобильным, железнодорожным, авиационным или речным транспортом в соответствии с действующими правилами перевозки на этих видах транспорта.
3. Погрузка и разгрузка оборудования из транспортных средств должна производиться осторожно, не допуская ударов и толчков.
4. Складирование упакованного оборудования при хранении и транспортировании допускается не более чем в три яруса по высоте.

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Необходимо регулярно осуществлять техническое обслуживание оборудования.
2. Работы по техническому обслуживанию оборудования должны осуществляться только квалифицированным персоналом.
3. Ремонт и обслуживание должен производить электромеханик III–V разрядов, имеющий квалификационную группу по технике безопасности не

ниже третьей и прошедший обучение у изготовителя или рекомендованные им.

Важно! Техническое обслуживание должно осуществляться только квалифицированными специалистами с соблюдением действующих правил и настоящих Паспорта и Руководства.

В процессе эксплуатации оборудования необходимо выполнять следующие виды работ в системе технического обслуживания и ремонта:

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

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

Периодичность технического обслуживания и ремонтов:

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

При техническом обслуживании оборудования требуется проделать следующие работы:

- проверить внешним осмотром оборудование на соответствие правилам техники безопасности;
- выявить неисправность оборудования путем опроса обслуживающего персонала;

При ТР, перед ремонтом или заменой отдельных частей проводятся все работы, предусмотренные ТО.

8 УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА

Дата проведения	Фамилия И.О. исполнителя	Подпись	Краткое описание работ («ТО» либо «ТР: {список работ кратко}»)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1.1 Общие положения

1. Подключение оборудования должно выполняться квалифицированными специалистами сервисного центра.
2. Оборудование должно быть заземлено.
3. Обслуживание оборудования должно проводиться после отключения его от электросети.
4. При возникновении неисправности выключите оборудование, отключите его от электропитания при помощи главного выключателя, расположенного вверху над оборудованием, и вызовите специалиста сервисного центра или квалифицированного работника, советующего нормам раздела 7 пункта 3 Паспорта.
5. Использование оборудования не по назначению запрещено, в том числе готовка блюд без использования подходящей для операции посуды.
6. Запрещается работать на индукционной плите, а также находиться вблизи людям с кохлеарными имплантами, нейростимуляторами, инсулиновыми помпами, электрокардиостимуляторами, бионическими протезами с электронным управлением.
7. Расстояние до стен, перегородок и других объектов должно быть не менее 15 см.
8. Оборудование запрещено устанавливать рядом со стенами, перегородками, кухонной мебелью, декоративными покрытиями и т.п., сделанными не из огнеупорного материала. в противном случае их необходимо накрыть огнеупорным материалом.
9. При установке, эксплуатации и обслуживании оборудования должны соблюдаться правила пожарной безопасности.
10. Не оставляйте оборудование без присмотра во время работы.
11. Запрещено устанавливать плиты рядом с оборудованием, использующим воду в процессе работы (мармиты, котлы и др.), а также рядом с источниками водоснабжения.
12. Запрещено охлаждать конфорки водой или другими жидкостями.
13. Запрещено накрывать плиту или ее части алюминиевой фольгой.
14. Запрещено прикасаться к поверхности плиты сразу после снятия посуды.
15. Запрещено класть на плиту любые предметы, кроме специализированной посуды.
16. Запрещено использовать индукционную плиту с пустой наплитной посудой или без нее.

17. Запрещено перекрывать вентиляционные отверстия плиты, в том числе тканевыми материалами и изделиями.

18. Не допускайте переливания на поверхность плиты жира и других жидкостей. Перегретые жиры и масла могут быть пожароопасными.

19. Запрещено эксплуатировать плиту с повреждениями рабочей поверхности (трещины, сколы и т.д.).

20. Оборудование необходимо отключать от электросети и чистить если оно не планируется использоваться более 24 часов подряд.

21. К пользованию оборудованием не допускаются лица с психическими и/или психомоторными нарушениями, а также дети.

22. При работе с оборудованием рекомендуется носить специальную рабочую одежду. Рукава должны быть застегнуты. Волосы должны быть забраны косынкой.

2 УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

2.1 Общие положения

1. Предприятие–изготовитель не несет ответственности за неисправности, возникшие по причине неправильной установки оборудования и несоблюдения действующих норм и правил настоящего Руководства.

2. Все операции по установке должны быть проведены в соответствии с действующими нормами, правилами и настоящего Руководства

3. Установка, первичный запуск и техническое обслуживание оборудования должны проводиться квалифицированным персоналом сервисного центра.

4. Над плитой индукционной должна быть установлена вытяжка.

5. Рекомендуется устанавливать индукционные плиты на открытую подставку.

6. Необходимо предусмотреть внешний трехполюсный переключатель, отключающий оборудование от сети электропитания, который должен располагаться вверху над оборудованием.

7. Температурный диапазон помещения, где собирается эксплуатироваться оборудование должен находиться в диапазоне от плюс 10°С до плюс 27°С.

8. Оборудование должно быть размещено вдали от источников тепла, в хорошо вентилируемом помещении.

9. Главный выключатель электропитания или штепсельная розетка должны располагаться в непосредственной близости от оборудования, и к ним должен быть обеспечен легкий доступ.

2.2 Порядок установки

1. После переноса оборудования из зоны с температурой воздуха менее 0°С в помещение с температурой воздуха более плюс 10°С необходимо выдержать оборудование в течении 6 часов перед распаковкой и установкой.
2. Переместите оборудование в зону установки.
3. Аккуратно распакуйте оборудование.
4. Выровняйте положение оборудования при помощи уровня, закрутив или выкрутив при этом регулируемые опоры.
5. Снимите защитную пленку со всех поверхностей оборудования.

Внимание! Маркировка обозначений на плите и её кабеле питания является приоритетной перед схемами, представленными в Руководстве.

6. Подсоедините оборудование к эквипотенциальной системе заземления. Заземляющий проводник должен быть в кабеле питания.
7. Подключите фазные провода к трехфазному выключателю.
8. Подключите провод «нуля» на нулевую колодку в распределительном щитке.

Соблюдайте маркировку комплектного кабеля для подключения плиты. Схема принципиальная электрическая плиты представлена в разделе 6 настоящего Руководства.

9. Расстояние от плиты до распределительного щитка не должно превышать 5 метров.
10. Электрический кабель должен обладать следующими характеристиками:
    - стойкость к температуре плюс 180°С.
    - сечение, соответствующее мощности оборудования (см. Паспорт, раздел с техническими характеристиками).

Минимальное значение номинального поперечного сечения кабеля питания представлено в таблице ниже (Таблица 4).

Таблица 4. Номинальное поперечное сечение кабеля питания

Модель	Обозначение кабеля	Номинальное сечение провода, мм^2
ПИЧ-2К7/3,5-4/7,5/4,7	ПВС 5х2,5	2,5
ПИЧ-2К9/3,5-4,5/9/4,7	ПВС 5х2,5	2,5
ПИЧ-4К7/3,5-7/7,5/4,7	ПВС 5х4,0	4,0
ПИЧ-4К9/3,5-8,4/9/4,7	ПВС 5х4,0	4,0
ПИЧ-6К7/3,5-10,1/7,5/4,7	ПВС 5х6,0	6,0
ПИЧ-6К9/3,5-12,2/9/4,7	ПВС 5х6,0	6,0

3 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Внимание! Вымойте оборудование перед первым использованием в соответствии с разделом «Чистка оборудования».

3.1 Требования к работе

При эксплуатации оборудования необходимо соблюдать следующие требования:

1. К работе на индукционной плите должны допускаться лица, ознакомленные с настоящим Руководством по эксплуатации, в том числе с разделом «Техника безопасности».
2. Не используйте посуду из меди, латуни, алюминия, жаростойкого стекла не предназначена для работы на индукционных плитах.
3. Используйте только специализированную посуду с плоским дном, предназначенную для индукционных плит.
4. Диаметр посуды должен соответствовать диаметру конфорки.
5. Во избежание ожогов осторожно перемещайте наплитную посуду.
6. Соблюдайте осторожность: любые металлические элементы одежды и аксессуары могут нагреваться вблизи рабочей поверхности работающей плиты.
7. Будьте внимательны при использовании наплитной посуды, при падении она может повредить стеклокерамическую поверхность плиты.
8. Максимальная нагрузка на одну конфорку 25 (двадцать пять) килограмм.

3.2 Общие положения

По окончании рабочей смены произведите санитарную обработку поверхностей.

3.3 Чистка оборудования

После каждого последующего использования тщательно очищайте оборудование.

1. Отключите оборудование от электропитания и дождитесь полного остывания конфорок.
2. Стальные детали протрите влажной ветошью с нейтральным моющим средством, затем протрите до полного удаления следов моющего средства и вытрите насухо тканью.

Важно! Не используйте абразивные или агрессивные моющие средства. Не мойте оборудование под прямыми струями воды.

3. Стеклокерамические поверхности очистите с помощью мягкой влажной ветоши без использования моющего средства.

4. Застарелые или засохшие загрязнения удалите пластиковым скребком, затем протрите поверхность влажной ветошью.

5. Для очистки загрязнений, не указанных выше, воспользуйтесь разделом «Уход и методы очистки поверхностей из нержавеющей стали».

Если оборудование не будет использоваться какое-то время, отключите его от источника питания, тщательно очистите и просушите его в соответствии с настоящим Руководством.

Важно! 2 раза в месяц необходимо производить очистку жироулавливающих фильтров.

Для этого необходимо:

1. Отодвиньте фиксатор, крепящих фильтр к днищу.
2. Достаньте фильтр.
3. Очистите фильтр под струей воды щеткой с моющим средством или в посудомоечной машине.
4. Дождитесь полного высыхания фильтра.
5. Вставьте фильтр обратно на место.
6. Закрепите фильтр с помощью фиксатора.

3.4 Включение оборудования

1. Включите главный выключатель электропитания, расположенный сверху над оборудованием.
2. Нажмите кнопку «ВКЛ./ВЫКЛ.» (Рисунок 1). Включится конфорка, включится индикатор «НАГРЕВ». По умолчанию активирован уровень мощности «4».

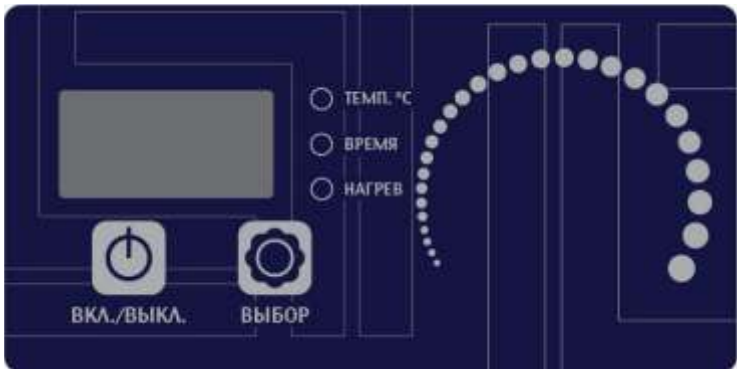


Рисунок 1 — Панель управления конфоркой плиты

3. Регулируйте мощность вращением ручки управления, находящейся внутри индикатора мощности.
4. Нажмите кнопку «ВЫБОР». Начнется изменение мощности нагрева, в соответствии с выбранной настройкой.
5. Нажмите кнопку «ВКЛ./ВЫКЛ.» для отключения конфорки.
6. Выключите главный выключатель электропитания, расположенный сверху над оборудованием.

4 УХОД И МЕТОДЫ ОЧИСТКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

4.1 Общие требования

В процессе эксплуатации оборудования из нержавеющей стали на поверхности может появиться коррозия. Появление пятен и следов коррозии на поверхности нержавеющей стали может быть обусловлено следующими причинами:

- прямой контакт с веществами, содержащими хлор;
- прямой контакт с железом и железосодержащими продуктами;
- контакт с кислотосодержащими растворами или растворами щелочей и солей.

1. До и после использования рабочие части оборудования необходимо протереть ветошью с нейтральным моющими средствами.
2. Оборудование запрещается мыть под прямой струей воды и/или высоким давлением.

4.2 Описание типов и методов удаления загрязнений

N° п/п	Вид загрязнения	Метод удаления	Примечание
1.	Локальные пятна ржавчины после контакта с углеродистой сталью, хлоридами	Способ 1: Используйте гели на основе щавелевой кислоты или 10% раствор фосфорной кислоты. После обработайте аммиаком и смойте средство водой. Способ 2: Используйте раствор щавелевой кислоты, затем смойте средство водой	Небольшие участки могут быть зачищены мелким абразивом на резиновом или пластиковом основании
2.	Масло и пятна жира	Используйте углеводородные растворители (метиловый спирт, изопропиловый спирт или ацетон)	-
3.	Накипь, брызги цементного раствора	Способ 1: Используйте 10% раствор фосфорной кислоты. Способ 2: Используйте теплую воду. Нейтрализовать разбавленным раствором аммиака, промыть чистой водой и высушить. В качестве альтернативы	**Соблюдайте осторожность при использовании очистителей на основе соляной кислоты**

№ п/п	Вид загрязнения	Метод удаления	Примечание
		замочить в 25% растворе уксуса и использовать нейлоновую щетку для удаления отложений	
4.	Обычное загрязнение	Используйте чистую губку, мягкую тканью или щетку с мягкими волокнами совместно с мылом, моющим средством или разбавленным в теплой чистой воде раствором аммиака (1%). После очистки смойте средство водой и высушите	-
5.	Отпечатки пальцев	Способ 1: Используйте моющее средство и теплую воду. Способ 2: Используйте углеводородные растворители	Рекомендуется применять пульверизаторы (распылители) для минимизации пятен и повторного загрязнения в процессе очистки
6.	Изменение цвета в случае перегрева	Используйте нейлоновые губки совместно с неабразивными кремами или полиролями для полировки автомобилей или другие виды полиролей	Используйте на зачищенных и шлифованных поверхностях вдоль направления шлифовки
7.	Плохо очищаемые пятна, незначительное изменение цвета. Подтеки воды	Используйте чистую губку или чистую ткань совместно с мягким кремом и полиролью без абразива или гели на основе щавелевой кислоты. После очистки смойте средство водой и высушите	Избегайте использования абразивных паст. Подходят чистящие кремы с небольшим содержанием карбида кальция или с добавлением лимонной кислоты. **Не используйте хлориды**
8.	Поверхности, не очищаемые долгое время	Используйте мягкую губку совместно с тонкой абразивной пастой, например, для полировки автомобиля. После очистки смойте средство водой и высушите	Возможно появление эффекта полировки на матовых поверхностях. Во избежание образования полированных

№ п/п	Вид загрязнения	Метод удаления	Примечание
			пятен, необходимо очищать всю поверхность оборудования
9.	Пригоревшая пища или углеродистые отложения	Поверхность предварительно замочите в горячей воде с моющим средством или раствором аммиака. Используйте нейлоновую щетку совместно с небольшим количеством чистящего порошка (при необходимости). Проведите дополнительную очистку в соответствии с пунктом 5 настоящей Таблицы	Абразив порошка может оставить царапины на полированной поверхности
10.	Пятна танина (чая), маслянистые отложения в кофейных урнах	Пятна чая предварительно замочите в растворе кальцинированной соды. Кофейный налет предварительно замочите в горячем растворе пищевой соды. Используйте мягкую ткань или губку. После очистки смойте средство водой и высушите	Подходит для большинства поверхностей
11.	Краска, маркер	Используйте нейлоновую или иную мягкую щетку для декоративной поверхности совместно с щелочными смывками или растворителями для снятия краски	Применяйте средство очистки, предписанное производителем краски

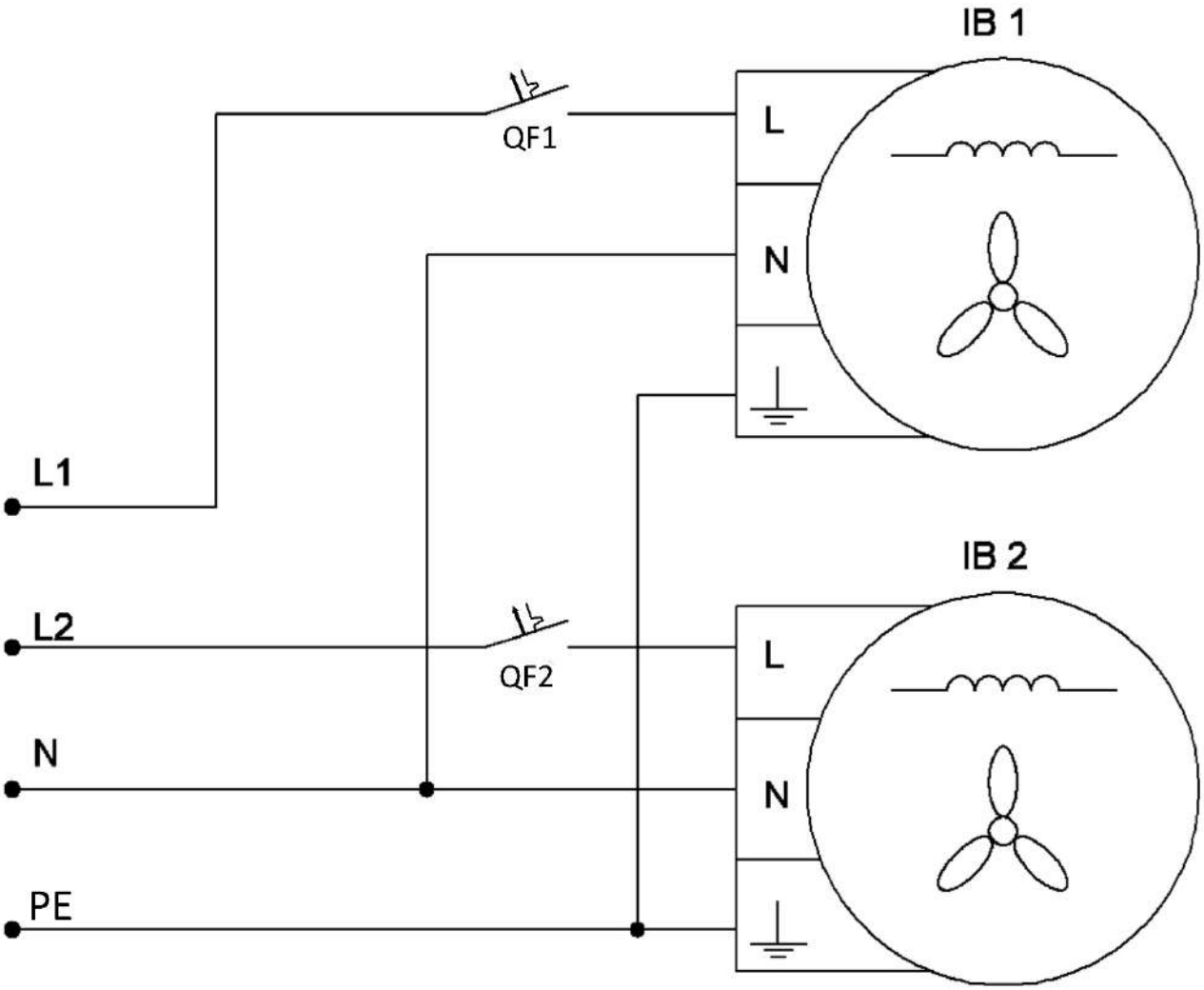
5 КОДЫ ОШИБОК

Код ошибки	Расшифровка
E0	Низкое напряжение питания
E1	Высокое напряжение питания
E2	Напряжение питания с отклонением от требуемого значения
E3	Ток питания с отклонением требуемого значения
E4	Короткое замыкание цепи датчика температуры катушки индуктивности
E5	Обрыв цепи датчика температуры катушки индуктивности
E6	Повышение температуры катушки индуктивности
E7	Датчик температуры катушки индуктивности неисправен
E8	Короткое замыкание цепи датчика температуры катушки индуктивности БТИЗ*
E9	Обрыв цепи датчика температуры катушки индуктивности БТИЗ
EA	Превышение температуры БТИЗ
Eb	Обрыв цепи нагрузки
EC	Короткое замыкание цепи нагрузки
Ed	Обрыв цепи

*БТИЗ — Биполярный транзистор с изолированным затвором

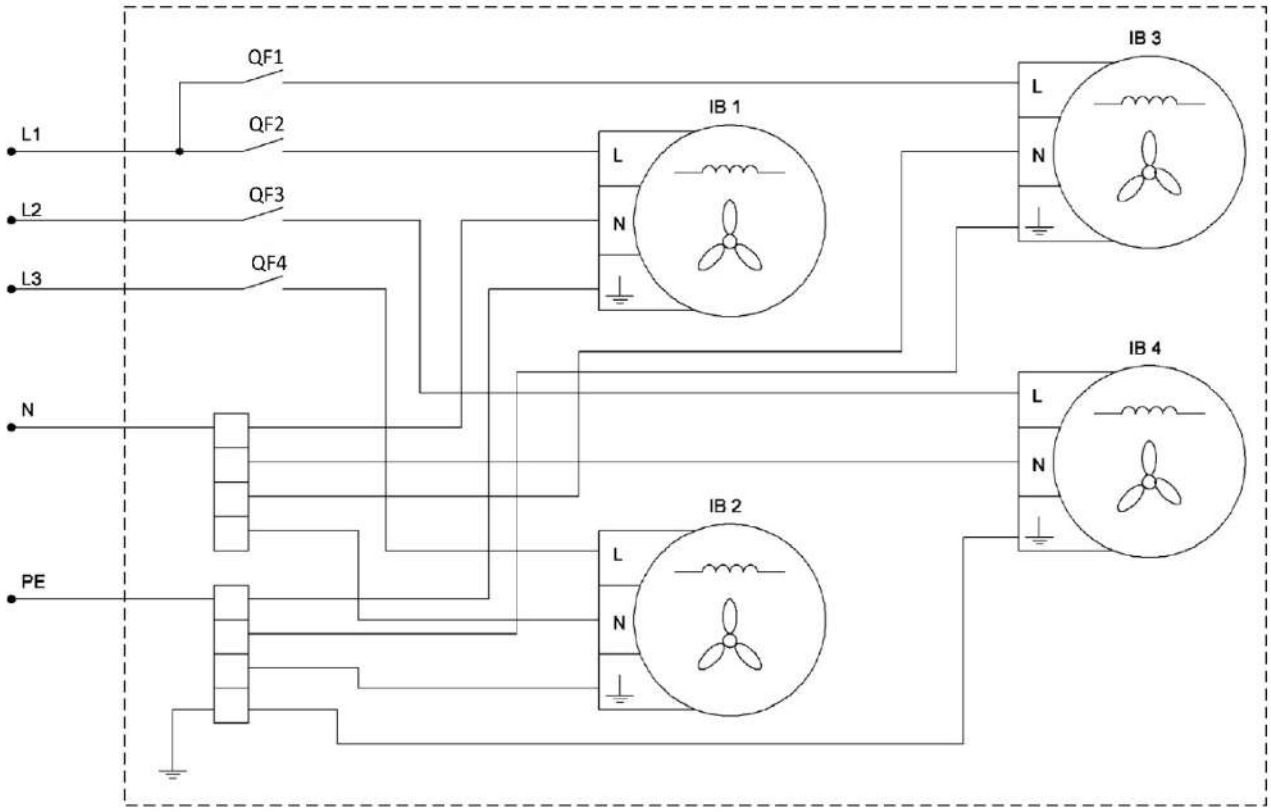
6 СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ

6.1 Плита индукционная с 2-мя конфорками



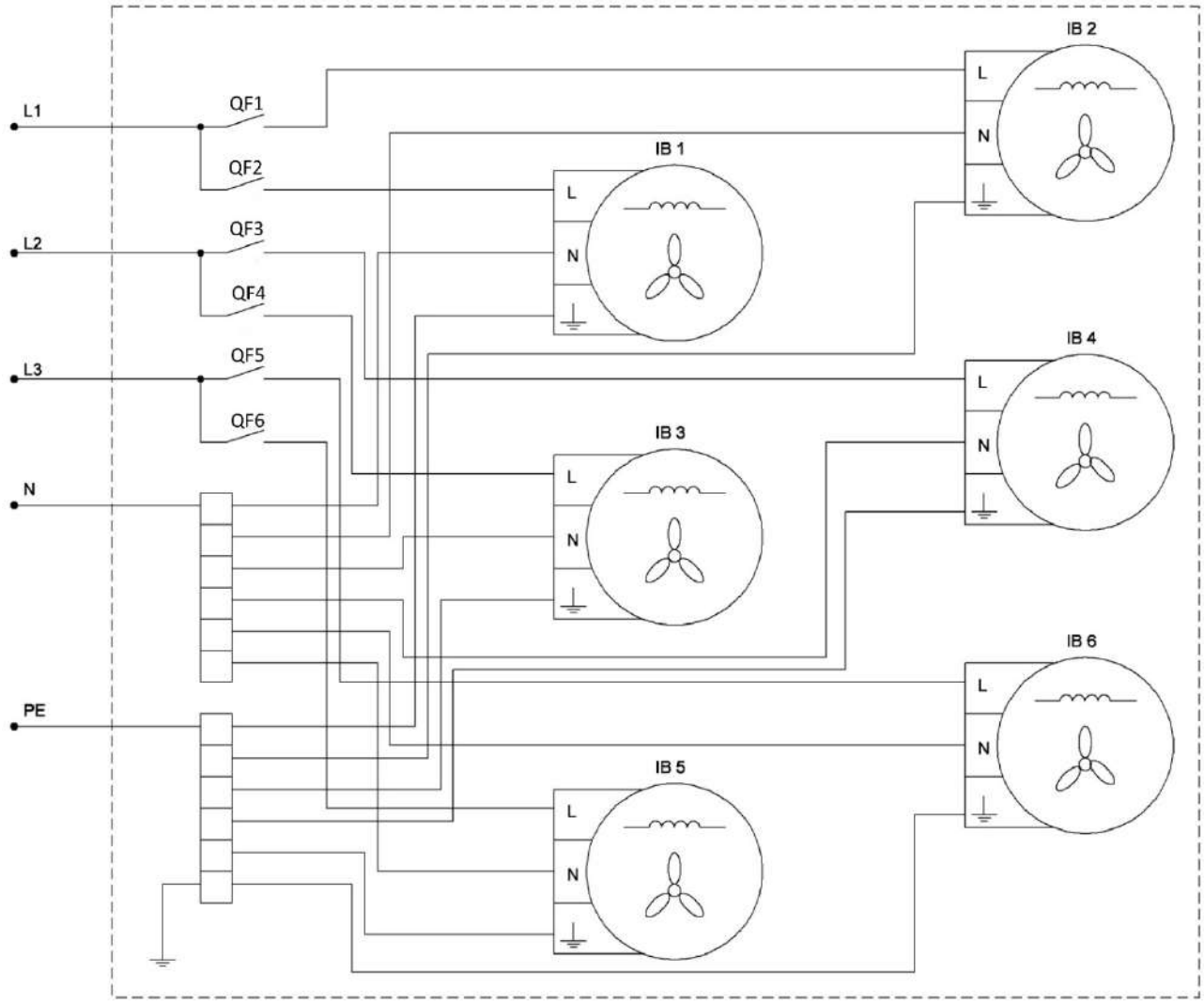
Обозначение	Расшифровка	Примечание
QF1, QF2	Автоматический выключатель 16 А	Однополюсный
IB1, IB2	Индукционный блок с пультом	-
L1, L2	Фаза	-
N	Ноль	Провод синего цвета
PE	Заземление	Провод желто-зеленого цвета

6.2 Плита индукционная с 4-мя конфорками



Обозначение	Расшифровка	Примечание
QF1, QF2, QF3, QF4	Автоматический выключатель 16 А	Однополюсный
IB1, IB2, IB3, IB4	Индукционный блок с пультом	-
L1, L2, L3	Фаза	-
N	Ноль	Провод синего цвета
PE	Заземление	Провод желто-зеленого цвета

6.3 Плита индукционная с 6-ю конфорками



Обозначение	Расшифровка	Примечание
QF1, QF2, QF3, QF4, QF5, QF6	Автоматический выключатель 16 А	Однополюсный
IB1, IB2, IB3, IB4, IB5, IB6	Индукционный блок с пультом	-
L1, L2, L3	Фаза	-
N	Ноль	Провод синего цвета
PE	Заземление	Провод желто-зеленого цвета