



ПЕЧЬ SYNTHESIS 06/40V



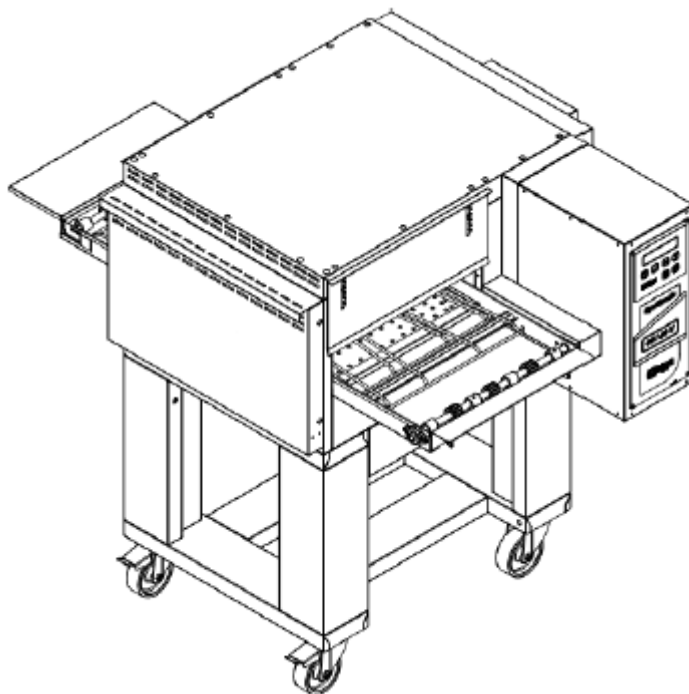
ВНИМАНИЕ:

Прежде чем приступить к использованию оборудования, ознакомьтесь с инструкциями.

**Руководство по установке, эксплуатации
и техническому обслуживанию**

SY0640.E.D.12 – ред. 04 от 06/11/2019 г

ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛА



ПЕЧЬ SYNTHESIS 06/40V



При подключении приобретенной печи к электрической панели проверьте правильность соединения всех выводов.



Если силовой шнур поврежден, его замена может производиться только специалистами, имеющими на это соответствующее разрешение.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ	5
2. ПОРЯДОК ПОЛЬЗОВАНИЯ РУКОВОДСТВОМ	6
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.....	8
3.1. Обозначение изделия	8
3.2. Соответствие европейским директивам.....	8
3.3. Использование по назначению	8
3.4. Технические характеристики	8
4. УСТАНОВКА.....	9
4.1. Проверка после доставки.....	9
4.2. Выбор места для установки	9
4.3. Погрузочно-разгрузочные работы	10
4.4. Установка печи на корпус нижнего основания	11
4.5. Комплектация дополнительными модулями	11
4.6. Электрическое соединение	11
4.7. Выделение продуктов сгорания	12
4.8. Предпусковая проверка	13
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	14
5.1. Панель управления	14
5.2. Функциональные состояния системы	15
5.2.1. Неактивное состояние	15
5.2.2. Активное состояние.....	15
5.3. Настройки	16
5.3.1. Установка текущего времени	16
5.3.2. Установка языка.....	16
5.4. Программирование	17
5.4.1. Программы для приготовления выпечки	17
5.4.2. Установка времени приготовления выпечки	18
5.4.3. Установка температуры	18
5.4.4. Регулировка мощности верхнего и нижнего нагревательного элемента	18
5.4.5. Функция энергосбережения.....	20
5.4.6. Программирование функции включения	21
5.5. Выключение печи.....	22
5.6. Аварийные сигналы	22
5.6.1. Сигнал превышения предельного значения “OVER 1”	22
5.6.2. Сигнал превышения предельного значения “OVER 2”	22
5.6.3. Сигнал превышения предельного значения “OVER”	23
5.6.4. Сигнал аварийного выключения конвейера “BELT”	23
5.6.5. Сигнал “BATTERY”	23
6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПЕЧИ	24
6.1. Подготовка печи к включению	24
6.1.1. Включение и выключение нагревательных элементов и вентилятора	24
6.1.2. Установка и пуск печи	24
6.1.3. Порядок выключения печи	24

7. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	25
7.1. Правила безопасности и меры предосторожности для предотвращения несчастных случаев.....	25
7.1.1. Требования безопасности для сборщиков	25
7.1.2. Требования безопасности для пользователей.....	25
7.1.3. Требования безопасности для обслуживающего персонала	26
8. ОЧИСТКА	27
8.1. Очистка съемных деталей	27
8.2. Очистка наружных деталей	28
8.3. Очистка камер печи.....	28
9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	29
9.1. Индикатор ошибки	29
9.2. Предохранительный термостат.....	29
9.3. Замена аккумуляторной батареи	30
9.4. Профилактическое техническое обслуживание.....	31
9.4.1. Камера печи.....	31
9.4.2. Дверца камеры печи	31
9.4.3. Сетка	31
9.4.4. Панель управления – вентиляторный электродвигатель.....	31
10. ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И РАЗБОРКА	33

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПРИЛОЖЕНИЯ

- A. Технические характеристики
- B. Соединения
- C. Монтажные схемы
- D. Покомпонентное изображение и список запасных частей



По вопросам гарантии, ремонта и технического обслуживания данного оборудования обращайтесь в ООО «СЦ Трапеза», 125167 г. Москва ул. Красноармейская, дом 11, корпус 2 т. 8-495-956-3663.

sc@trapeza.ru.

<http://www.sc.trapeza.ru>

Внимание! Согласно Части 2 Статьи 437 Гражданского кодекса Российской Федерации. Производители вправе вносить изменения в технические характеристики, внешний вид и комплектацию товаров без предварительного уведомления. Уточняйте характеристики, наличие и стоимость у наших менеджеров перед оформлением заказа.

1. ВВЕДЕНИЕ


Электрические конвейерные печи модели **SYNTHESIS** были разработаны, главным образом, для выпекания пиццы и других подобных продуктов в автоматическом режиме. Эти печи имеют конвейерное исполнение. Отличительной особенностью таких печей является возможность приготовления продукта без необходимости контроля процесса его выпечки. По этой причине к работе с печью может допускаться даже необученный персонал.


Печи **SYNTHESIS** относятся к семейству печей конвейерного типа. Другим важным преимуществом печи **SYNTHESIS**, благодаря системе вентиляции, является качество и равномерность выпекания. Обработываемый продукт, фактически, окружается нагретым воздухом, который блокирует попадание холодного потока. Это позволяет гарантировать равномерное распределение тепла в соответствующем объеме для того, чтобы предотвратить высыхание продукта, придавая ему особенный аромат.


Вы сделали правильный выбор, так как наша компания на протяжении уже многих десятилетий делает все, чтобы добиться качественной продукции за счет использования самых лучших материалов.


Для того чтобы гарантировать бесперебойную работу оборудования, просим внимательно ознакомиться с информацией, которая приводится в настоящем руководстве.


2. ПОРЯДОК ПОЛЬЗОВАНИЯ РУКОВОДСТВОМ

 Пункты, обозначаемые таким знаком, содержат важную информацию о правилах техники безопасности. С этими требованиями должен ознакомиться персонал, отвечающий за установку и обслуживание оборудования, а также конечный пользователь. Производитель не несет ответственности за ущерб или травмы, полученные в результате невыполнения требований безопасности, представленных в этих пунктах.


 Этот знак наносится на разные поверхности оборудования, которые могут нагреваться до очень высоких температур, и к которым нельзя притрагиваться без использования необходимых средств защиты.

 Этот знак наносится на разные места оборудования, предупреждая пользователя о наличии незаземленных частей, которые могут оказаться под высоким напряжением, что создает опасные условия для возникновения пожара или поражения электрическим током.

 Пункты, обозначенные таким знаком, содержат важную информацию, знание которой позволяет избежать причинения вреда оборудованию. Пользователь должен внимательно ознакомиться с этой информацией.

 Мы рекомендуем, чтобы руководство по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию находилось всегда на рабочем месте для использования в качестве справочника. Руководство считается неотъемлемой частью оборудования и, в случае продажи, оно передается вместе с ним.

В случае потери, порчи и/или необходимости приобретения цифровой копии руководства, следует обращаться к производителю, указав регистрационный номер и модель оборудования на веб-сайте zanolli@zanolli.it.

 Настоящее руководство состоит из нескольких разделов. **Для того чтобы обеспечить безопасность эксплуатации оборудования и максимальную производительность, персонал, отвечающий за установку и обслуживание оборудования, а также конечный пользователь должны тщательно ознакомиться с содержанием руководства.**

Ряд разделов с полезной информацией представлен ниже.

В **разделе 3** содержится информация о стандартах и нормах, регламентирующих использование оборудования.

В **разделе 4** содержится информация о порядке установки оборудования. Эта информация, главным образом, предназначена для специалистов, а также ей может воспользоваться пользователь для того, чтобы предварительно подобрать место, где будет устанавливаться оборудование.

В разделах 5, 6 и 7 содержится информация, предназначенная для пользователя и включающая в себя описание правил использования оборудования. В этих разделах приводится описание порядка включения, эксплуатации и регулировки оборудования в безопасных условиях.

В разделе 8 приводится вся информация, необходимая для применения при выполнении работ, связанных с очисткой оборудования, которые должны выполняться пользователем с целью обеспечения условий, регламентируемых требованиями безопасности и санитарной гигиены.

Раздел 9 содержит всю информацию, которая требуется для периодического и внепланового технического обслуживания оборудования, например, ремонт или замена деталей оборудования.



К техническому обслуживанию допускается только квалифицированный персонал.

В разделе 10 приводятся указания о порядке разборки оборудования.

В технических приложениях приводятся характеристики специальной модели печи с указанием данных, которые могут потребоваться при выборе, установке и эксплуатации оборудования. Этот раздел содержит справочную информацию, которая требуется для проверки соответствия конструктивного исполнения оборудования его специальному назначению, а также сведения, позволяющие гарантировать точность измерений и допустимые отклонения применительно к используемому оборудованию.

Кроме этого, в этом разделе приводится описание электрооборудования, которое входит в комплект поставки печи, а также изображения сборочных единиц в разобранном виде, включая списки запасных частей для замены вышедших из строя деталей.




Производитель сохраняет за собой право вносить изменения в продукцию и в эксплуатационную литературу из-за возможных изменений, как оборудования, так и данных в руководстве.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Обозначение изделия

Настоящее руководство распространяется на конвейерную печь модели SYNTHESIS.

3.2. Соответствие европейским директивам

Печь SYNTHESIS имеет обязательную маркировку , которая гарантирует соответствие следующим европейским директивам:

Директива 2014/35/CE – Низкое напряжение

Директива 2014/30/CE – Электромагнитная совместимость

Директива 2006/42/CE – Безопасность машин и оборудования

Директива 2011/65/CE – Ограничение использования опасных веществ (2)


1935/2004/CE – Предметы, предназначенные для работы с пищевыми продуктами.


3.3. Использование по назначению

Электронные конвейерные печи модели Synthesis предназначены для выпекания пиццы и других подобных продуктов.

Этот тип оборудования разработан для применения в коммерческих предприятиях, например, кухонные помещения ресторанов, столовых, больниц, коммерческих точек, в частности, пекарни, торговые лавки и другие точки общего питания.

Эксплуатация предполагает выполнение следующих операций: загрузка и выгрузка продуктов на конвейер, включение, регулирование, выключение и очистка оборудования.

 Выбор продукта и состав оборудования определяется в соответствии с требованиями, устанавливаемыми производителем. **Применение оборудование в иных целях, кроме тех, что указываются в инструкциях, не допускается.**

 Использование по назначению допускается при условии, что электрическое и механическое оборудование находится в хорошем рабочем состоянии.

3.4. Технические характеристики

Технические характеристики приводятся в технических приложениях, которые содержатся в конце руководства, в частности:

A. Технические характеристики

B. Соединения

C. Монтажные схемы

D. Покомпонентное изображение и список запасных частей

4. УСТАНОВКА



ВНИМАНИЕ! Эти инструкции по установке предназначены исключительно для персонала, имеющего соответствующую квалификацию по монтажу и техническому обслуживанию электрического оборудования, предназначенного для профессионального использования в сфере общественного питания и ресторанного обслуживания. Во избежание травм и материального ущерба установка оборудования неподготовленным персоналом не допускается.



ВНИМАНИЕ! Примите меры, чтобы установка оборудования выполнялась в соответствии с требованиями стандартов, действующих в стране, в которой выполняются эти работы.

Если, кроме этого, требуется внесение изменений или дополнений в систему электроснабжения здания, где будет устанавливаться оборудование, лица, осуществляющие деятельность, связанную с модернизацией такой системы, должны удостовериться, что выполняемые работы соответствуют действующим условиям "установившейся практики".

4.1. Проверка после доставки

Если не предусматривается иное, товар должен быть обернут пузырчатым нейлоновым материалом с последующей упаковкой в крепкие деревянные контейнеры для защиты от ударных нагрузок и от воздействия влаги во время транспортировки. Такая упаковка позволит сохранить товар в лучшем виде при перевозке.

Однако мы рекомендуем после доставки товара обязательно проверять целостность упаковки. Любые выявляемые повреждения должны указываться в товаросопроводительной документации и заверяться подписью перевозчика.

Освободив оборудование от упаковки, следует проверить рабочее состояние печи. Также необходимо проверить комплектацию оборудования.

В случае повреждения оборудования и/или потери деталей следует помнить, что транспортная компания может принимать претензии в течение срока не позднее 15 дней после доставки, а производитель не будет нести ответственность за ущерб, причиненный его продукции в период доставки. Тем не менее, мы готовы оказать Вам содействие в решении любых вопросов касательно претензий.




В случае повреждения оборудования просим обращаться за консультациями к квалифицированному специалисту.


4.2. Выбор места для установки

Эффективная, безопасная и бесперебойная работа оборудования гарантируется только при условии правильного выбора места, где оно будет устанавливаться. По этой причине рекомендуется предварительно подготовить соответствующее место для монтажа оборудования.

Установите печь в сухом и легкодоступном месте для того, чтобы облегчить работу с оборудованием, а также его очистку и техническое обслуживание.

 **Между печью и стенами помещения, а также между печью и другим оборудованием должно сохраняться расстояние, минимум, 20 см, что позволит исключить блокировку вентиляционных отверстий по бокам печи.**

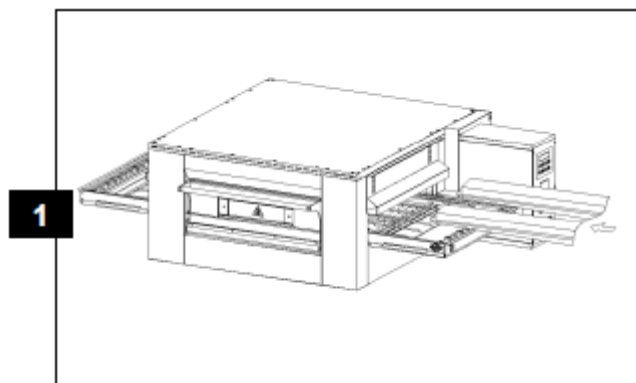
Во время работы кухонное оборудование выделяют пары и запахи, которые могут влиять на безопасность окружающей среды.


 Необходимо убедиться, что уровень температуры и относительной влажности не превышает ограничений, указываемых в технических характеристиках (смотреть Приложение А), даже если в помещении эксплуатируются другое оборудование.


В случае нарушения этих требований, особенно, в случае превышения уровня температуры или относительной влажности электрическое оборудование может быстро выйти из строя, тем самым, создавая опасные ситуации.

4.3. Погрузочно-разгрузочные работы

Для выгрузки и транспортировки оборудования используйте тележку с поддоном или подъемник, имеющий грузоподъемность, равную, минимум, грузоподъемности оборудования. Откройте дверцы на входе и на выходе печи, чтобы полностью освободить пропускное пространство. Заведите вилочные захваты в печь, пропустив через камеру печи (рис. 1).




 **Во избежание повреждений вставьте между вилочными захватами и внутренней поверхностью печи защитный материал.**

 Убедитесь, что подъемник имеет грузоподъемность, превышающую вес груза.

Вся ответственность за подъем груза ложится на человека, который отвечает за грузоподъемные операции.

 Во избежание непроизвольного смещения следует определить центр тяжести оборудования.

 **Примите меры, чтобы дети не подходили к упаковочным материалам (например, полимерная пленка или пенопласт) - опасность удушья!**

4.4. Установка печи на корпус нижнего основания

Установите печь так, чтобы она зашла в посадочное место по всем четырем углам основания (рис. 2).


4.5. Комплектация дополнительными модулями


ДАнные о модулях, доПОЛнительно уСтанавливаемых друг на друга, приводятся в Приложении В.



После установки первой печи, размещаемой на корпусе нижнего основания (см. предыдущий пункт), поставьте на нее второй, а затем третий модуль так, чтобы совместить дымоход и наружные поверхности каждой печи.


4.6. Электрическое соединение

 Прежде чем устанавливать какие-либо соединения, следует проверить соответствие параметров источника питания характеристикам подключаемого оборудования (смотреть Приложение А).

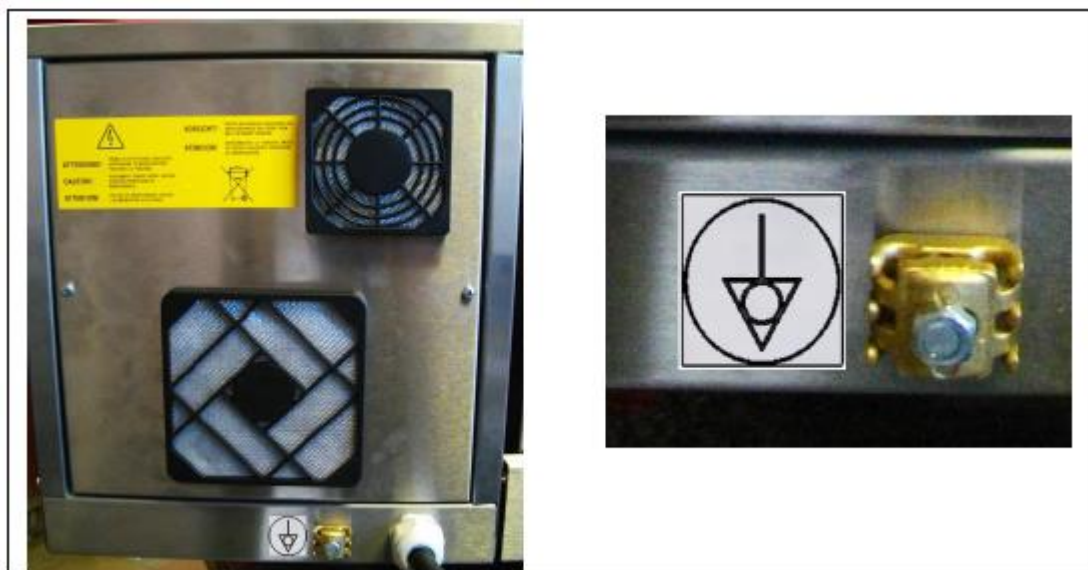
 В комплект поставки оборудования входит электрический кабель с заземляющим проводом для соединения устройства с источником питания электрической сети (смотреть приложение А).

Электрическое соединение выполняется в соответствии с действующими нормами безопасности. **Подключение оборудования к системе заземления считается обязательным условием, при этом, заземляющий провод (желто-зеленый провод) должен иметь такую же рассеивающую способность, что и оборудование. Эффективность системы заземления подлежит проверке на соответствие действующим нормам.**

Силовой кабель должен иметь вилку для подключения к распределительному устройству с дифференциальным тепловым реле.

 В комплект поставки оборудования вилка не входит.


На рисунке ниже показано положение эквипотенциального соединения на корпусе печи и его обозначение.




Электрическая связь при соединении вилки с розеткой должна обеспечивать условия, чтобы заземляющий провод соединялся в первую очередь, а разъединялся в последнюю очередь, при этом соединение должно иметь размер, соответствующий номинальному току (см. Приложение А). Для этого подходят вилки и розетки промышленного назначения типа СЕЕ17, либо иные разъемные соединения, соответствующие европейским нормам EN 60309.

Электрическая розетка должна быть легко доступна и не должна переставляться после установки оборудования. Расстояние между оборудованием и розеткой должно быть достаточным, чтобы исключить натяжение силового кабеля.


Информация о соединении для подачи питания приводится в Приложении В.

 **Примите меры, чтобы исключить попадание силового кабеля под ножки или колеса оборудования.**

 **Во избежание рисков в случае повреждения силового кабеля, его замена должна производиться инженером службы технической поддержки или другим квалифицированным специалистом.**

Производитель не отвечает за какой-либо ущерб, причиненный в результате несоблюдения вышеупомянутых требований.

4.7. Выделение продуктов сгорания

 **ВНИМАНИЕ!** Установка печи должна выполняться в соответствии с требованиями, регламентируемыми действующими стандартами применительно к этому типу оборудования в стране, где оно устанавливается. Дополнительная информация приводится в стандартах.



Производитель не несет ответственности за ущерб, причиненный в результате несоблюдения вышеупомянутых норм и правил, а также инструкций в руководстве.

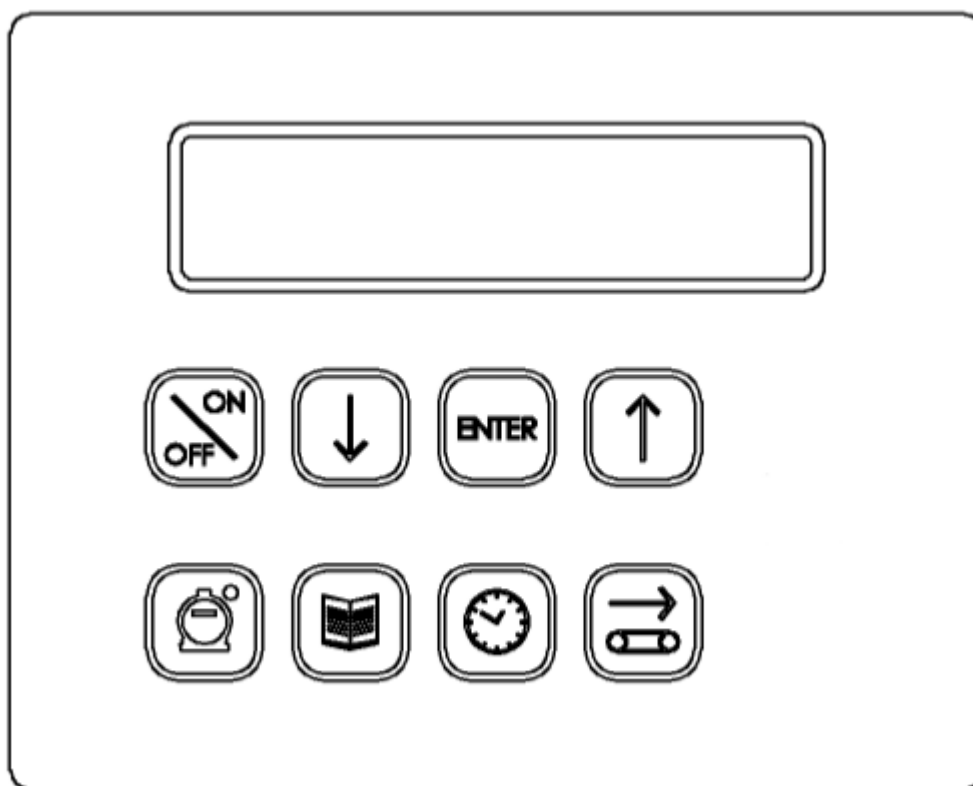
4.8. Предпусковая проверка

После установки печи следует проверить рабочее состояние оборудования согласно следующим указаниям:

- Проверьте установку деталей, поставляемых в разобранном виде.
- Проверьте целостность силового кабеля.
- Проверьте рабочее состояние панели управления.
- Проверьте рабочее состояние системы вентиляции.
- Проверьте рабочее состояние вытяжного зонта.

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1. Панель управления



Клавиша включения и выключения печи



Клавиша уменьшения значения параметра



Клавиша доступа в программу



Клавиша увеличения значения параметра



Клавиша пуска / останова конвейера



Клавиша включения и выключения в автоматическом режиме



Клавиша включения функции энергосбережения



Клавиша установки рабочей программы печи

5.2. Функциональные состояния системы

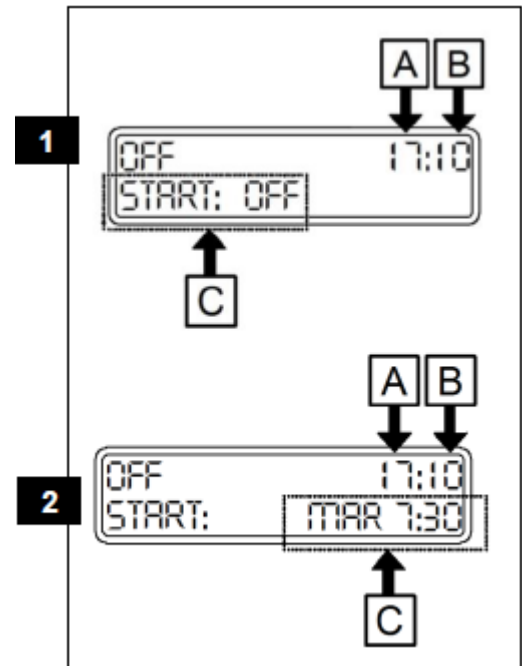
5.2.1. Неактивное состояние

В неактивном состоянии (рис. 1-2) на печатную плату ток подается, но все функции печи отключены и не могут использоваться для программирования.

На дисплей выводится сообщение "OFF", текущее время, а также день и время, когда печь должна автоматически включиться в работу (если задана соответствующая установка, рис. 2).

Символы, показанные на рисунках 1-2, имеют следующие значения:

- A = текущее время в часах
- B = текущее время в минутах
- C = день и время автоматического включения печи



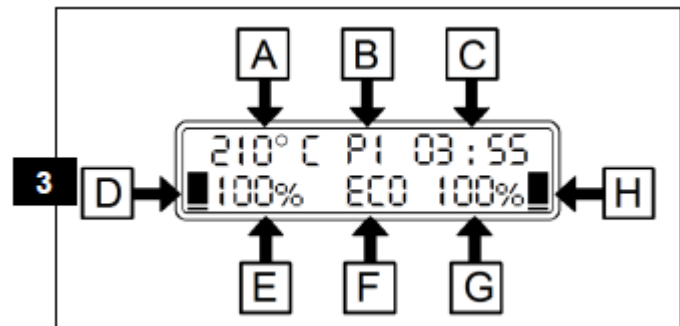
5.2.2. Активное состояние

Когда печь выключена, подсветка дисплея тоже не работает.

Дисплей загорается сразу, когда начинается программирование.

Для переключения в активное состояние нажимается клавиша ON, в частности, подается ток на контактор, включается вентилятор и нагрев печи. На дисплей выводятся символы, показанные на рис. 3, которые имеют следующие значения:


- A = рабочая температура печи (°C)
- B = установка программы
- C = время приготовления (минуты : секунды)
- D = индикатор, указывающий на включение верхнего нагревательного элемента
- E = уровень нагрева верхнего нагревательного элемента (%)
- F = функция энергосбережения (если горит).
- G = уровень нагрева нижнего нагревательного элемента (%)
- H = индикатор, указывающий на включение нижнего нагревательного элемента



5.3. Настройки

5.3.1. Установка текущего времени


Установка текущего времени выполняется **ТОЛЬКО**, когда печь выключена.




Нажмите клавишу  и удерживайте в течение 3 секунд для входа в режим настройки (рис. 4).


На дисплей выводятся следующие данные (рис. 4):

- A = текущий день
- B = текущий месяц
- C = текущий год
- D = текущий час
- E = текущая минута

Курсор указывает на изменяемые данные.

Нажмите клавишу  для выбора изменяемого параметра (день, месяц, год или минута). Выбранный параметр изменяется

клавишами  и  (рис. 5) и подтверждается повторным нажатием клавиши , после чего можно перейти к следующему параметру (рис. 6).

После установки дня, месяца, года, часа и минуты нажмите клавишу  для программирования текущего дня недели.

На дисплей выводятся следующие данные (рис. 7):

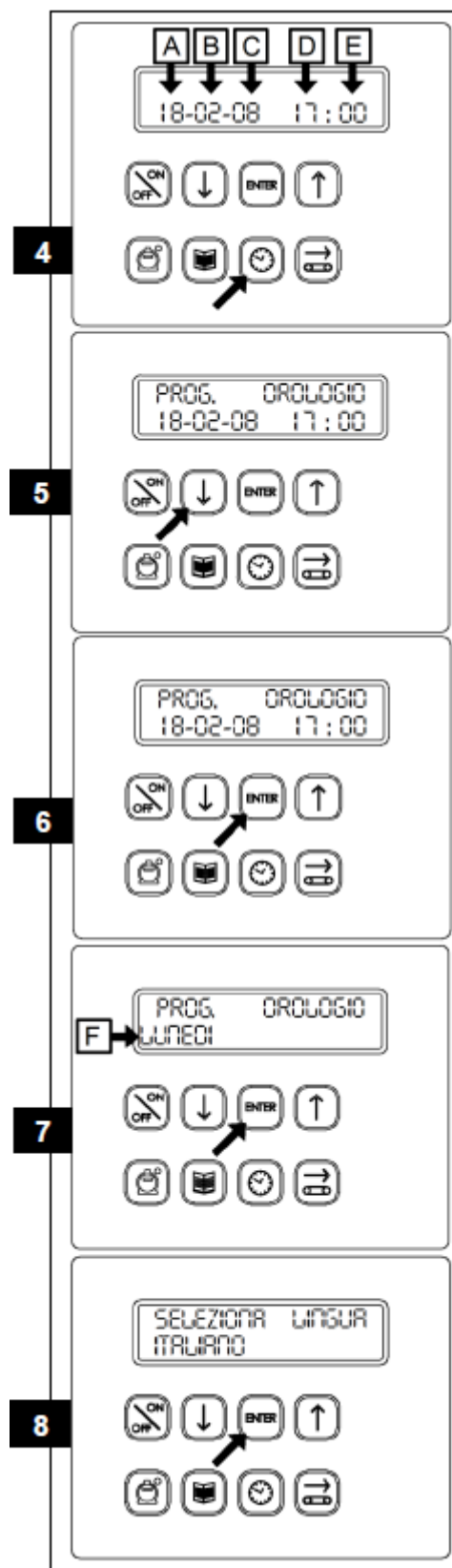
- F = текущий день недели.

5.3.2. Установка языка

Язык выбирается из списка доступных опций, который выводится на дисплей.

Для установки языка введите режим программирования времени (см. пункт 5.4.1) и, подтвердив ввод, выведите данные на дисплей (рис. 8). Выполнив установку, подтвердите ввод, как при установке времени.

После подтверждения ввода пользователь возвращается в предыдущий режим.



5.3. Программирование


5.4.1. Программы для приготовления выпечки


Пользователь может использовать, максимум, 6 разных программ. Каждая программа задается в следующем порядке:

1. Время приготовления (минуты : секунды)
2. Установка температуры (°C)
3. Мощность верхнего нагревательного элемента в процентах
4. Мощность нижнего нагревательного элемента в процентах

При включении печи на дисплей выводятся указанные на рисунке данные.

При включенной печи Вы можете вносить изменения во все программы, а при выключенной печи – только в ту программу, которая использовалась последней.

Включите печь и нажмите клавишу  для выбора изменяемой программы (рис. 9).

Нажмите клавишу  для входа в режим программирования, после чего можно переходить от одного параметра к следующему параметру (рис. 10). При программировании под задаваемым параметром начинает мигать горизонтальная линия.

Программа, в которую вносятся изменения, всегда отображается в верхнем правом углу дисплея.

Для изменения значения используются клавиши со стрелками вверх и вниз (рис. 11).

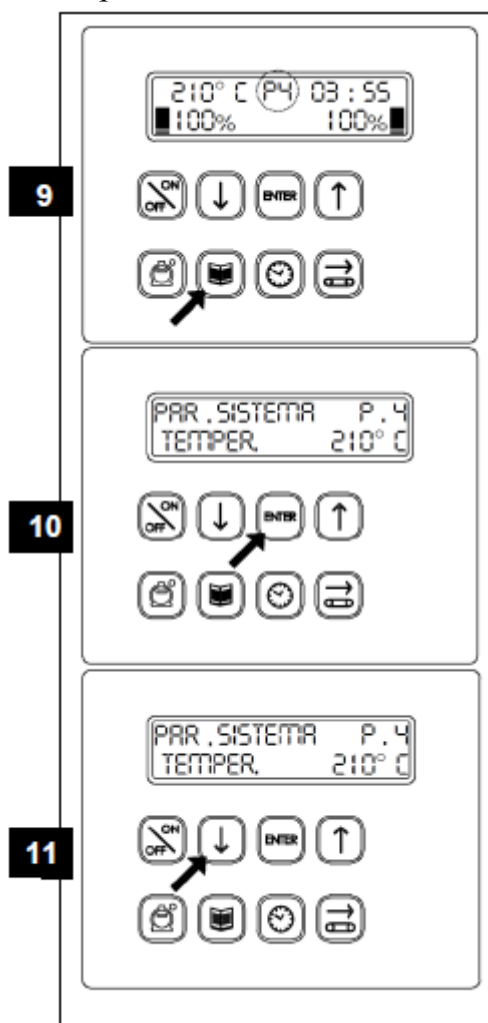
При удержании клавиши скорость изменения значений увеличивается. Если клавиша удерживается больше 5 секунд, отображаемая величина сохраняется в **памяти**,

а печь автоматически выходит из режима программирования. Во время

программирования клавиши ,  и  находятся в неактивном состоянии, а клавиша  используется для выхода из режима.

Порядок программирования:

1. Время приготовления
2. Температура
3. Мощность верхнего нагревательного элемента в процентах
4. Мощность нижнего нагревательного элемента в процентах



5.4.2. Установка времени приготовления выпечки

Время, требуемое для приготовления выпечки, задается пользователем и соотносится со скоростью движения конвейера, автоматически регулируемой функцией управления печатной платы.

Когда печь включается, конвейер находится в неподвижном состоянии, при этом, данные, выводимые на дисплей для указания времени приготовления выпечки, начинают мигать.

Включите конвейер, нажав клавишу пуска/останова (рис. 12).

Эту клавишу можно использовать в любое время для пуска или остановки конвейера (рис. 12).

При установке конвейера данные, указывающие на время приготовления выпечки, начинают мигать.

Дополнительная информация приводится в пункте 5.4.1.

5.4.3. Установка температуры

При включении печи на дисплей выводятся данные фактической температуры печи; нажмите на клавишу со стрелкой вверх для просмотра установленной температуры (рис. 13).

Дополнительная информация приводится в пункте 5.4.1.

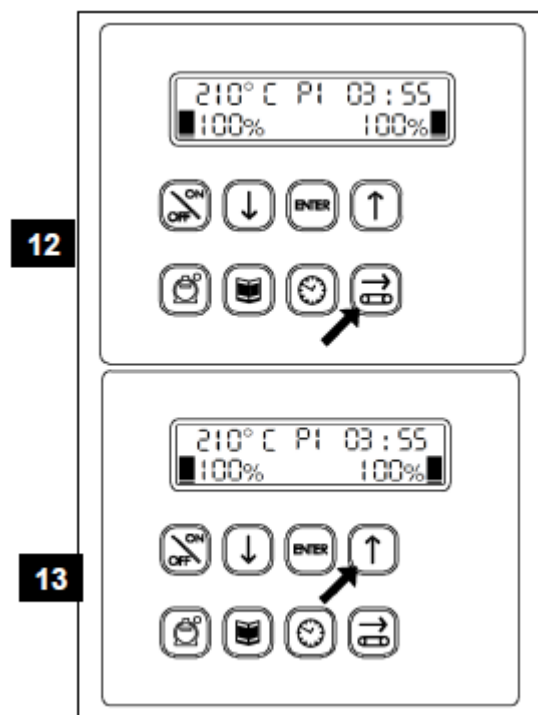
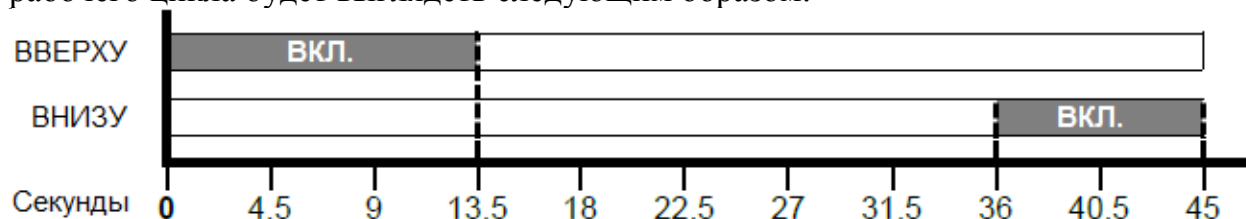
5.4.4. Регулировка мощности верхнего и нижнего нагревательного элемента

Для разогрева печи задается соответствующий уровень мощности верхнего и нижнего нагревательного элемента в процентном отношении. Модуляция мощности осуществляется через активацию функции нагревательных элементов на определенный период времени, длительностью 45 секунд.

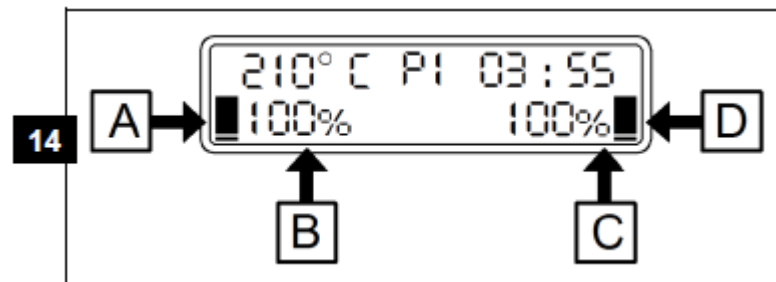
Например, если задается значение 20%, нагревательные элементы будут включаться с цикличностью 9 секунд через каждые 45 секунд.

Во избежание включения нагревательных элементов в одно и то же время, верхние элементы должны включаться в начале периода, а нижние элементы – в конце периода.

Например, если для верхних нагревательных элементов задается значение 30%, для нижних элементов должно задаваться значение 20%, при этом, выполнение рабочего цикла будет выглядеть следующим образом:



На дисплей выводятся данные мощности нагревательных элементов в процентном отношении (В = верхний нагревательный элемент %, С = нижний нагревательный элемент %).





При включении нагревательного элемента на дисплее загораются индикаторы А для верхнего элемента и D для нижнего элемента.

Если устанавливается значение 0%, соответствующая группа нагревательных элементов включаться не будет.

Дополнительные указания по установке параметров верхнего и нижнего нагревательного элемента, а также времени приготовления выпечки приводятся в пункте 5.4.1.

5.4.5 Функция энергосбережения


 Функция энергосбережения используется для уменьшения температуры нагрева при переключении печи, в режим ожидания. Эта функция позволяет сэкономить потребление энергии и сократить эксплуатационные затраты. Помимо управления температурой эта функция регулирует включение и выключение конвейера.

 **Рекомендуемая температура должна быть на 50° меньше уровня температуры, устанавливаемой для приготовления выпечки.**

Для доступа в режим программирования функции энергосбережения нажмите клавишу



и удерживайте ее в течение 5 секунд (рис. 15). Горизонтальная линия под параметром на дисплее начнет мигать.


Значение изменяется клавишами  и





(рис. 16). При удержании клавиши скорость изменения значений увеличивается.

Для перехода к следующему значению нажмите




клавишу . Если клавиша удерживается больше 5 секунд, отображаемая величина сохраняется в **памяти**. Во время

программирования клавиши ,  и





находятся в неактивном состоянии, а




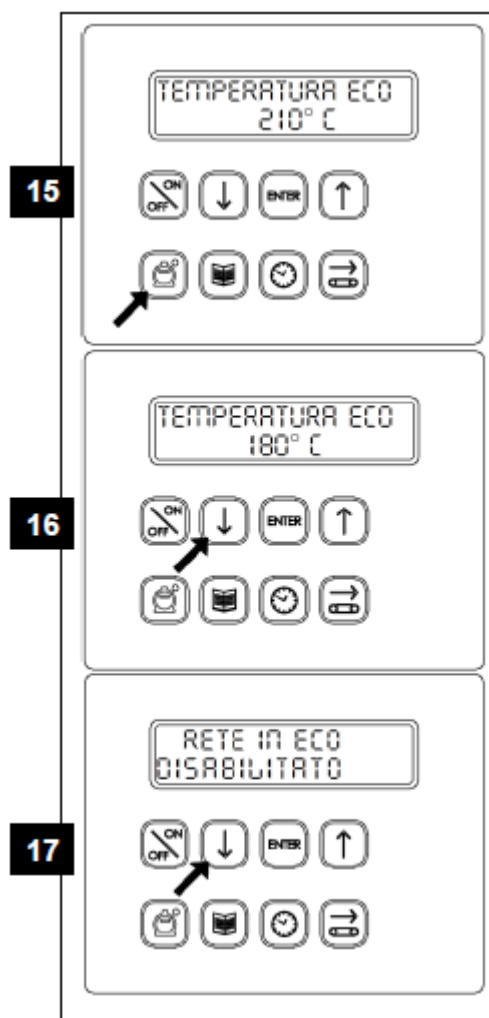
клавиша  используется для выхода из режима.

Порядок программирования:

1. Температура в режиме энергосбережения

2. Конвейер в режиме энергосбережения ( = включение и  = выключение)

Для активации функции энергосбережения нажмите клавишу  (на дисплее появится сообщение «Eco»).





5.4.6. Программирование функции включения

Для программирования функции включения нажмите и сразу отпустите клавишу активации/отмены функции автоматического пуска (рис. 18) при включенной или выключенной печи.



На дисплее отобразится активный или неактивный статус функции включения в автоматическом режиме (AUTOSTART: ON или OFF).


Активный и неактивный статус меняется с помощью клавиш со стрелками (рис. 19).

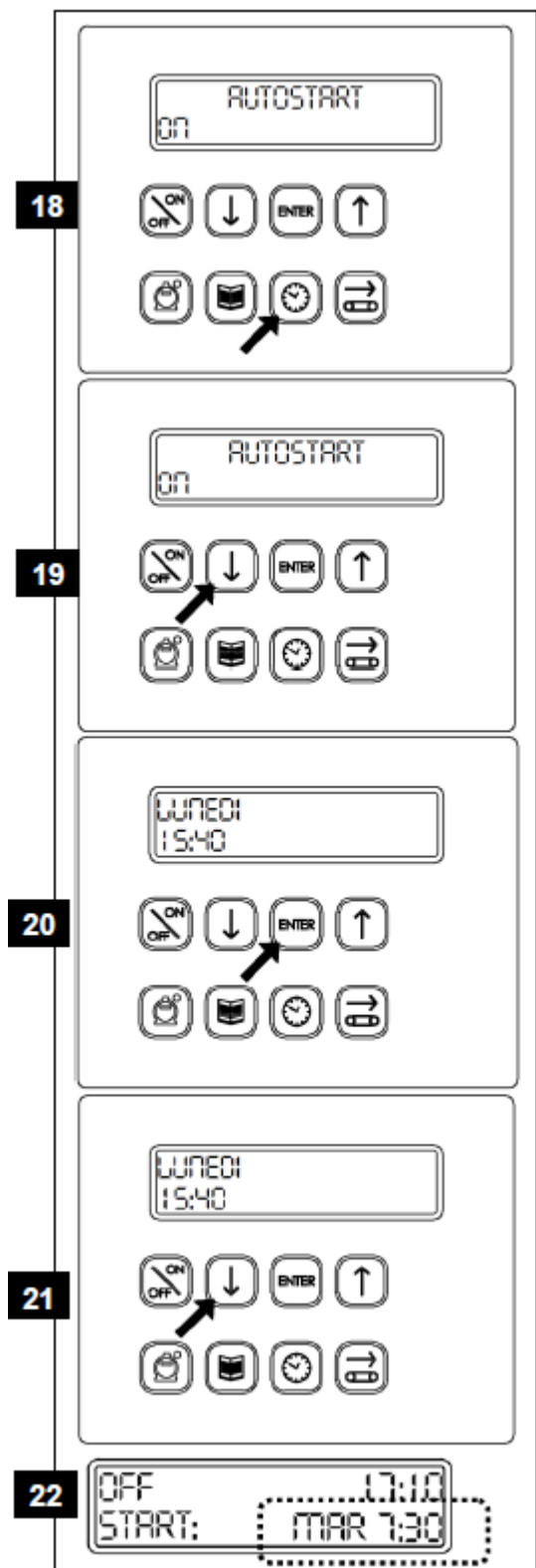
Нажав клавишу , выведете на дисплей данные первого дня недели, а также данные часов и минут (рис. 20).

Выберите требуемый параметр, нажав клавишу , после чего воспользуйтесь клавишами со стрелками для установки соответствующего значения (рис. 21).

Если Вы хотите, чтобы печь не включалась в определенный момент времени (например, в конце дня), установите опцию "OFF" между значениями «23» и «00» с помощью клавиш со стрелками (рис. 21).


Повторное нажатие клавиши  позволяет перейти к минутам, а последующее нажатие клавиши  возвращает курсор на значение дня недели (рис. 20). Для перехода на следующее или предыдущее значение используются соответствующие клавиши со стрелками.

Выполнив установку, нажмите клавишу  снова и подождите, приблизительно, пять секунд. Данные автоматически сохраняются в памяти, и программа вернется к предыдущей функции.



Когда печь находится в режиме ожидания, на дисплее отображаются данные даты и времени следующего включения (рис. 22). Если функция автоматического включения отключена, на дисплей выводится сообщение “OFF”.

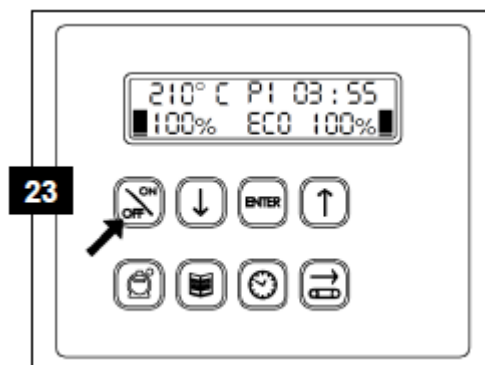
5.5. Выключение печи

Выключите печь, нажав клавишу  (рис. 23).

Нагревательные элементы выключаются, а вентилятор и конвейер (если включен) продолжают работать до тех пор, пока температура не опустится до уровня ниже 150°C. Затем выключается главный контактор, при этом, сохраняется подача питания на печатную плату для включения печи в заданное программой время.

В момент, когда производится выключение печи, на дисплей выводится мигающее сообщение «OFF». На этом этапе пользователь может снова включить печь, а также запустить или остановить конвейер.

Во избежание случайного включения печи проверьте данные на дисплее, т.е. печь должна быть установлена либо на включение (заданы данные дня и времени включения), либо она должна быть выключена (на дисплее «START : OFF»).



5.6. Аварийные сигналы

Рабочее состояние печи находится под постоянным контролем. В случае возникновения неисправности активируется аварийный сигнал.

5.6.1. Сигнал превышения предельного значения “OVER 1”

Если температура, измеряемая датчиком 1, превышает 350°C, или если датчик выходит из строя, на дисплей выводится мигающее сообщение “OVER 1” и подается прерывистый звуковой сигнал.

Аварийный сигнал отключается клавишей .

Печь продолжает работать, но для измерения температуры используется только датчик 2. Рабочая температура автоматически понижается на 40°C.

Такая разница температуры позволяет скорректировать значение, полученное в самой горячей части печи, и смоделировать значение ближе к реальному значению в соотношении между максимально горячей и максимально холодной точкой. Эта функция обеспечивает работу печи даже в случае выхода из строя датчика.

5.6.2. Сигнал превышения предельного значения “OVER 2”

Если температура, измеряемая датчиком 2, превышает 450°C, или если датчик выходит из строя, на дисплей выводится мигающее сообщение “OVER 2” и подается прерывистый звуковой сигнал.

Аварийный сигнал отключается клавишей .

Печь продолжает работать, но для измерения температуры используется только датчик 1. Рабочая температура автоматически повышается на 40°C.

Такая разница температуры позволяет скорректировать значение, полученное в самой холодной части печи, и смоделировать значение ближе к реальному значению в соотношении между максимально горячей и максимально холодной точкой. Эта функция обеспечивает работу печи даже в случае выхода из строя датчика.

5.6.3. Сигнал превышения предельного значения “OVER”

Если температура, измеряемая датчиком 1, превышает 350°C и, в то же время, температура, измеряемая датчиком 2, превышает 450°C, на дисплей выводится мигающее сообщение “OVER” и подается прерывистый звуковой сигнал.

Аварийный сигнал отключается клавишей .

 Для устранения проблемы обратитесь за помощью к специалистам.

5.6.4. Сигнал аварийного выключения конвейера “BELT”

В случае выхода из строя электродвигателя конвейера или в случае подачи неверного сигнала на печатную плату на дисплей выводится мигающее сообщение “BELT” и подается прерывистый звуковой сигнал.


Такое состояние указывает на то, что время приготовления выпечки не соответствует заданному значению, и что для восстановления функций печи требуется привлечение специалиста.

5.6.5. Сигнал “BATTERY”

После выработки заряда буферной батареи, питающей главную печатную плату, на дисплей выводится мигающее сообщение “BATTERY” и подается прерывистый звуковой сигнал. Замените батарею в соответствии с указаниями в пункте 8.3.

6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПЕЧИ




В процессе или в конце приготовления выпечки некоторые поверхности печи могут нагреваться до высоких температур. Знак  предупреждает о такой опасности. Не притрагивайтесь к поверхностям без использования необходимых средств защиты.

6.1. Подготовка печи к включению

После первой установки или через несколько дней простоя печь нуждается в полной очистке согласно указаниям в разделе «Очистка» для устранения грязи и пыли, которые могут попасть в продукты питания.

6.1.1. Включение и выключение нагревательных элементов и вентилятора


Нажмите клавишу  (рис. 1) для включения и выключения нагревательных элементов и вентилятора.

6.1.2. Установка и пуск печи

Нажав клавишу  (рис. 2), выберите требуемую программу. Дополнительная информация приводится в пункте 5.4.1.

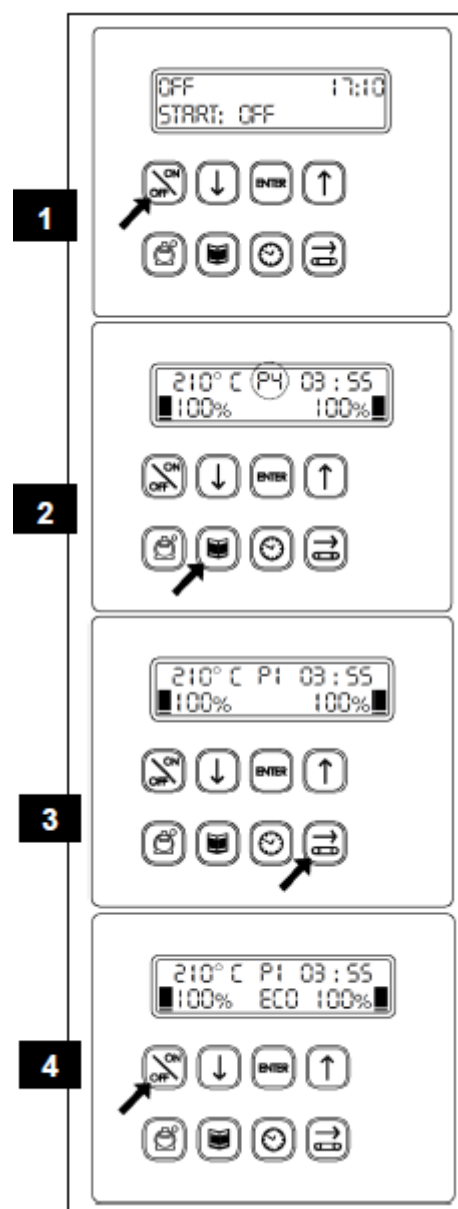
После установки времени и температуры приготовления выпечки нажмите клавишу пуска конвейера (рис. 3).

6.1.3. Порядок выключения печи

Для выключения печи в конце смены нажмите клавишу  (рис. 4). Нагревательные элементы выключаются, а вентилятор и конвейер продолжают работать до тех пор, пока температура не опустится до уровня ниже 150°C. После этого выключается главный контактор, при этом, сохраняется подача питания на печатную плату для включения печи в заданное программой время. В момент, когда производится выключение печи, на дисплей выводится мигающее сообщение «OFF».

На этом этапе пользователь может снова включить печь, а также запустить или остановить конвейер.

Если печь выключается на длительный период (например, праздники), следует отключить главный выключатель, но только после полной остановки вентиляторов.



7. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

7.1. *Правила безопасности и меры предосторожности для предотвращения несчастных случаев*



Необходимо внимательно ознакомиться правилами безопасности и мерами предосторожности, которые приводятся в этом разделе. Такая информация позволяет гарантировать безопасность эксплуатации оборудования.

Установка оборудования, которое не отвечает правилам техники безопасности, не допускается.

Обращайтесь к квалифицированному специалисту для периодической проверки оборудования на безопасность.

7.1.1. *Требования безопасности для сборщиков*

Убедитесь, что место, подготовленное для установки оборудования, соответствует национальным и европейским стандартам.

- Примите меры для выполнения всех указаний в настоящем руководстве.
- Запрещается соединять оборудование временным или неизолированным кабелем.
- Проверьте заземление всего электрооборудования.
- Всегда используйте индивидуальные средства защиты и другое защитное оборудование, предусматриваемое требованиями законодательства.

7.1.2. *Требования безопасности для пользователей*


Условия эксплуатации оборудования должны отвечать следующим требованиям:


- Оборудование должно эксплуатироваться в сухом помещении;
- Оборудование должно находиться на расстоянии, безопасном от источников тепла или воды.
- Помещение должно быть оборудовано соответствующими средствами вентиляции и освещения, которые должны отвечать нормативным требованиям безопасности и гигиены труда.
- Пол должен иметь ровную и легко моющуюся поверхность;
ВНИМАНИЕ: пол рядом с оборудованием может иметь скользкую поверхность.
- Наличие препятствий, которые могут блокировать прохождение воздушного потока, нагнетаемого системой вентиляции, не допускается.


Пользователь также должен:

- Принять меры, чтобы исключить появления детей рядом с работающим оборудованием.
- Соблюдать все правила, которые приводятся в этом руководстве.
- Использовать оборудование только по прямому назначению.


- Не разбирать и не снимать с оборудования защитные механизмы.
- Содержать системы защиты в хорошем рабочем состоянии.
- Выполнять все операции с максимальной осторожностью.
- Поднимать или опускать дверцы печи с помощью защитных перчаток или плоскогубцев, не касаясь поверхностей руками.
- Следить за целостностью предупреждающих знаков. Содержать их в таком состоянии, чтобы сохранять распознаваемость текста. В случае повреждения или порчи таких знаков необходимо обратиться к производителю с целью их замены.
- Перед выполнением работ, связанных с очисткой или техническим обслуживанием, отключать оборудование от источника питания.

 **ОСТОРОЖНО:** Во избежание ожогов запрещается использовать емкости с жидкостями, а также продукты питания, которые при сильном нагревании приобретают жидкую форму.

 **ВНИМАНИЕ:** Во время работы оборудования запрещается снимать защитные кожухи, в противном случае можно травмировать руки.


 В случае воспламенения для тушения огня разрешается использовать только порошковый огнетушитель, а не жидкости.

7.1.3. Требования безопасности для обслуживающего персонала


 Прежде чем приступать к электротехническим работам, необходимо отключить оборудование от источника питания.


- Всегда используйте индивидуальные средства защиты и другие приспособления.
- Прежде чем приступать к техническому обслуживанию, убедитесь, что оборудование остыло до безопасной температуры.
- В случае если какое-либо предохранительное устройство вышло из строя или не установлено соответствующим образом, оборудование должно считаться нерабочим.


8. ОЧИСТКА


 **Очистка оборудования может производиться только при комнатной температуре и после отключения от источника питания.**

К выполнению работ, связанных с еженедельным обслуживанием, допускается оператор при условии, что он соблюдает все требования безопасности, которые приводятся в настоящем руководстве. Своевременная очистка оборудования гарантирует его высокую производительность и бесперебойную работу.


 Всегда используйте индивидуальные средства защиты и другие приспособления, предназначенные для технического обслуживания.

 Запрещается направлять струю воды под давлением на оборудование, так как вода, проникающая внутрь оборудования, может замкнуть электрические узлы, в результате чего оборудование выйдет из строя.


 Применение устройств очистки паром не допускается.

 Запрещается использовать материалы с абразивными свойствами (губка с абразивной поверхностью и др.), так как такая очистка приводит к тому, что поверхность деталей из нержавеющей стали и стекла теряет блеск, а защитное алюминиевое покрытие листовой стали начинает ржаветь.

 **Запрещается использовать моющие средства с содержанием хлора.**

 **После выполнения работ, связанных с техническим обслуживанием или ремонтом, необходимо установить обратно все защитные кожухи, и только после этого можно включать оборудование.**


8.1. Очистка съемных деталей


 Для удаления в труднодоступных местах накопленной грязи или остатков моющего средства, которые могут попасть в пищу, следует использовать неострую лопатку или небольшую щетку.

Рекомендуется, чтобы все съемные детали отмывались своевременно, чтобы не допускать засыхания остатков пищевых продуктов.

Очистка поверхностей на входе и на выходе должна производиться с периодичностью каждые 4 часа работы.

8.2. Очистка наружных деталей

 Детали из закаленного стекла частично обладают чувствительностью к резким изменениям температуры, в результате чего в стекле могут образовываться мелкие трещины. Не трогайте и не мойте детали из закаленного стекла водой до тех пор, пока они не нагреются до комнатной температуры.

 Для очистки, как неокрашенных поверхностей из нержавеющей стали, так и окрашенных поверхностей рекомендуется использовать мягкую губку, смоченную моющим средством, которое не обладает абразивными свойствами.


8.3. Очистка камер печи


Для получения доступа к внутренним компонентам камеры печи необходимо выполнить следующие операции:

1. Извлеките питающий шнур печи из розетки. Отключите выключатель на блоке плавких предохранителей.
2. Вытащите лотки на входе и выходе ленты сетчатого конвейера.
3. Снимите корпус, закрывающий соединение передачи конвейерной ленты, освободив его от зацепления движением вверх.
4. Проверните сетчатый конвейер так, чтобы привести ось приводного вала к пазу на соединении передачи.
5. Сдвиньте соединение в сторону панели управления, сняв его с приводного вала ленты конвейера.
6. Откройте дверцы на входе и на выходе печи, чтобы полностью освободить пропускное пространство.
7. С обеих сторон поднимите ленту сетчатого конвейера и снимите, сдвигая в сторону органов управления.
8. Откройте боковой люк и открутите гайки крепления болтов (ключ 8). Наденьте пару толстых перчаток, чтобы не поцарапать кожу об острые углы корпуса, и снимите диффузоры.
9. Очистка съемных деталей производится в соответствии с инструкциями, которые приводятся в пункте 8.1. Для очистки внутренних поверхностей камеры удалите, в первую очередь, остатки пищи с помощью совка и щетки или с помощью пылесоса, после чего протрите металлические поверхности губкой, смоченной в мыльном растворе моющего средства без абразивных и агрессивных свойств; и, наконец, промойте поверхности губкой, смоченной в чистой воде.
10. После очистки соберите все компоненты оборудования, выполнив операции, перечисленные выше, в обратном порядке.

Рекомендуется производить очистку печи через каждые 200 часов работы.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

 **ВНИМАНИЕ!** Инструкции по техническому обслуживанию предназначены только для персонала, имеющего опыт работы с электротехническими работами. В случае если работник не обладает соответствующей квалификацией, возникает опасность причинения вреда здоровью или нанесения материального ущерба.

 В большинстве случаев при ремонте и проверке снимаются защитные кожухи. Без кожухов открывается доступ к кабелям, работающим под напряжением.

Прежде чем приступать к техническому обслуживанию, необходимо отсоединить вилочный разъем от источника питания. После отсоединения разъемная вилка с кабелем должна всегда находиться в поле зрения, чтобы при разборке защитных кожухов технический специалист был уверен, что оборудование отключено от источника питания.

9.1. Индикатор ошибки


Любое нарушение фиксируется термодатчиком, дополнительная информация о котором приводится в пункте 5.6.

9.2. Предохранительный термостат

Предохранительный термостат срабатывает, когда температура в камере печи поднимается **выше 500°C**, в результате чего он отключает резисторы. Предохранительный термостат располагается с наружной стороны панели управления под лентой конвейера.

Для отмены ошибки отключите подачу питания и подождите, пока камера не остынет.

Открутите крышку, которая закрывает кнопку сброса предохранительного термостата, и нажмите на кнопку. Термостат нельзя переустановить до тех пор, пока температура в камере печи не опустится ниже уровня **500°C**.

 Так как предохранительный термостат срабатывает только в случае серьезных нарушений, перед включением необходимо внимательно проверить рабочее состояние печи и устранить неисправности, если имеются.

9.3. Замена батареи


Сообщение "BATTERY" указывает на выработку буферной батареи в печатной плате, которая подлежит замене.

Сообщение выводится на дисплей в сопровождении прерывистого звукового сигнала.

Отключите подачу сигнала, нажав клавишу.



Для замены батареи необходимо снять защитный кожух на электрической панели.

 Прежде чем приступать к техническому обслуживанию, необходимо отсоединить вилочный разъем от источника питания.

Батарея располагается в середине печатной платы (см. рис. 8.1); замена батареи производится в соответствии с указаниями, перечисленными ниже:

- Отключите печь и отсоедините ее от источника питания.
- Снимите кожухи с электронной панели.
- Замените батарею.
- Подключите печь к источнику питания и включите ее.
- Установите текущее время (см. пункт 5.4.1).
- Выключите печь снова и отсоедините ее от источника питания.
- Подключите печь к источнику питания и снова включите ее.

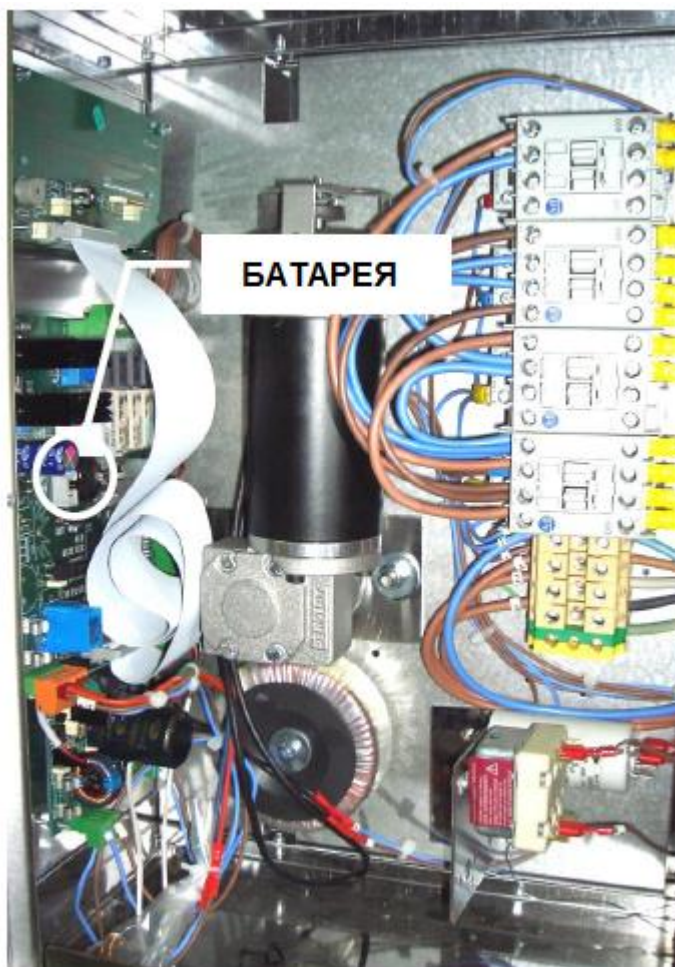


Рис. 8.1. Батарея в электронной панели

Теперь батарея готова к работе, и можно включать печь.

Если после замены батареи сигнал "BATTERY" подается снова, необходимо задать синхронизацию времени для основной платы (см. пункт 5.3.1). Затем отключите печь от источника питания и подключите ее обратно.

Это действие позволяет переустановить основную плату и удалить из памяти все сигналы.

9.4. Профилактическое техническое обслуживание

Ниже приводятся инструкции по текущему осмотру и техническому обслуживанию оборудования, периодичность которого зависит от частоты использования и рабочего состояния печи.

9.4.1. Камера печи

Профилактическое обслуживание камеры печи представляет собой очистку поверхности составных частей камеры печи и проверку наружной поверхности диффузора на степень загрязнения.

Глубокая очистка камеры печи предусматривает очистку всей камеры печи с разборкой всех внутренних элементов (речный каркас и диффузоры). Смотрите пункт 8.3.

9.4.2. Дверца камеры печи

Если печь оборудована дверцей, проверьте правильность ее открывания и закрывания.

Если дверца открывается и закрывается с шумом или рывками, удалите грязь, накопившуюся в пространстве между втулками и опорами с наружной стороны дверцы, с помощью щетки, после чего смажьте латунные подшипники.

Затем проверьте целостность стекла, а также рабочее состояние пружин и зазор в латунных подшипниках.

9.4.3 Сетка

Проверьте натяжение сетки, а также степень ее износа, и, если необходимо, отрегулируйте с помощью механизмов натяжения на входе в печь.

Проверьте и очистите сетку.

Проверьте степень износа втулок оси в механизме натяжения сетки (на входе в печь).

Смажьте втулки, устанавливаемые на ось механизма натяжения сетки (на входе в печь), и подшипники вала конвейера.

9.4.4. Панель управления, вентиляторный электродвигатель

Внутри панели управления, где находятся электрические элементы, может накапливаться пыль, мука и грязь. Поэтому рекомендуется осматривать внутренние панели на степень загрязнения и производить очистку с помощью всасывающего вентилятора и/или сжатого воздуха. Для очистки труднодоступных зон используйте мягкую щетку.

Также выполняется следующая проверка:

- Плотность затяжки винтов крепления контактных выводов. Если необходимо, подтяните винты.
- Степень износа угольных щеток в редукторном двигателе конвейера;
- Степень загрязнения охлаждающих вентиляторов;
- Степень загрязнения вентиляторного двигателя;
- Степень загрязнения трубок датчика давления (содержание пыли).

10. ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И РАЗБОРКА

Перед тем как приступить к выводу оборудования из эксплуатации, необходимо отсоединить оборудование от источника питания и от других коммуникаций, после чего использовать грузоподъемное оборудование, например, вилочный погрузчик, подъемник и другие машины, для перемещения разбираемых узлов.

В состав оборудования входят следующие материалы: нержавеющая сталь, алитированная сталь, стекло, керамика, минеральная вата и электрические детали.

При разборке все материалы должны сортироваться в соответствии с требованиями, принятыми в стране, где используется оборудование.



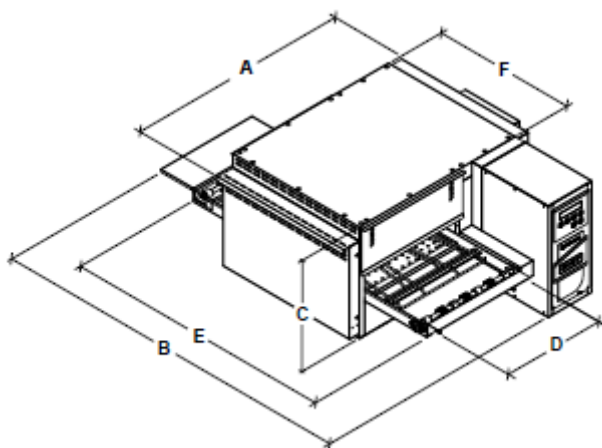
Индивидуальная утилизация. Это оборудование не подлежит размещению в составе с бытовыми отходами. Утилизация оборудования должна производиться в соответствии с требованиями директивы RAEE.

ПЕЧЬ
SYNTHESIS 06/40V

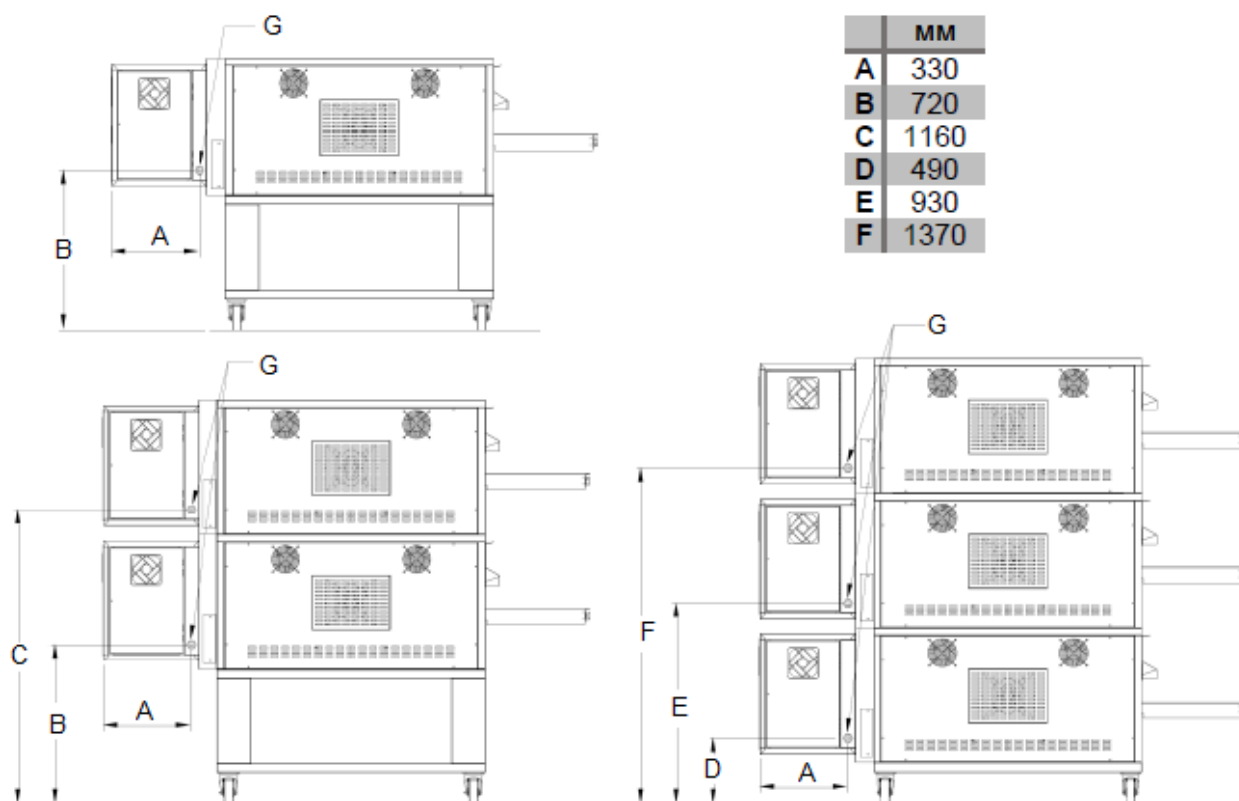
Технические приложения

A. Технические характеристики печи Synthesis 06/40 VE

Вес	105 кг
Габаритные размеры (А x B x C)	980 x 1300 x 440 мм
Ширина конвейера (D)	400 мм
Длина конвейера (E)	1070 мм
Длина камеры (F)	580 мм
Полезная площадь камеры	95 мм
Производительность в час	10-8,5 (30-25 единиц/час, пицца диаметром 30 см) кг/ч
Источник питания	Трехфазный
Напряжение	230/400В переменного тока
Частота	50/60 Гц
Модель Synthesis 06/40 VE Power	
Полная электрическая мощность	7,4 + 0,44 кВт
Сила тока при напряжении 230В	22,6 А
Сила тока при напряжении 400В	13 А
Модель Synthesis 06/40 VE Normal	
Полная электрическая мощность	6 + 0,44 кВт
Сила тока при напряжении 230В	18 А
Сила тока при напряжении 400В	10,5 А
Электрическое соединение	Пятижильный кабель без вилки
Длина кабеля	2 м
Сечение провода	4/10 мм ²
Контроль температуры	Электронное управление
Единица измерения температуры	°С
Максимально допустимая температура	320 °С (в случае превышения на дисплей выводится сообщение и подается звуковой сигнал)
Окружающая среда	
Температура	0 – 40 °С
Максимальная влажность	95% без конденсата
Уровень шума	< 70 дБ



В. Соединения с линиями подачи электроэнергии, газа и соединения с вытяжным каналом для одной печи и, максимум, для трех печей, устанавливаемых сверху друг на друга.

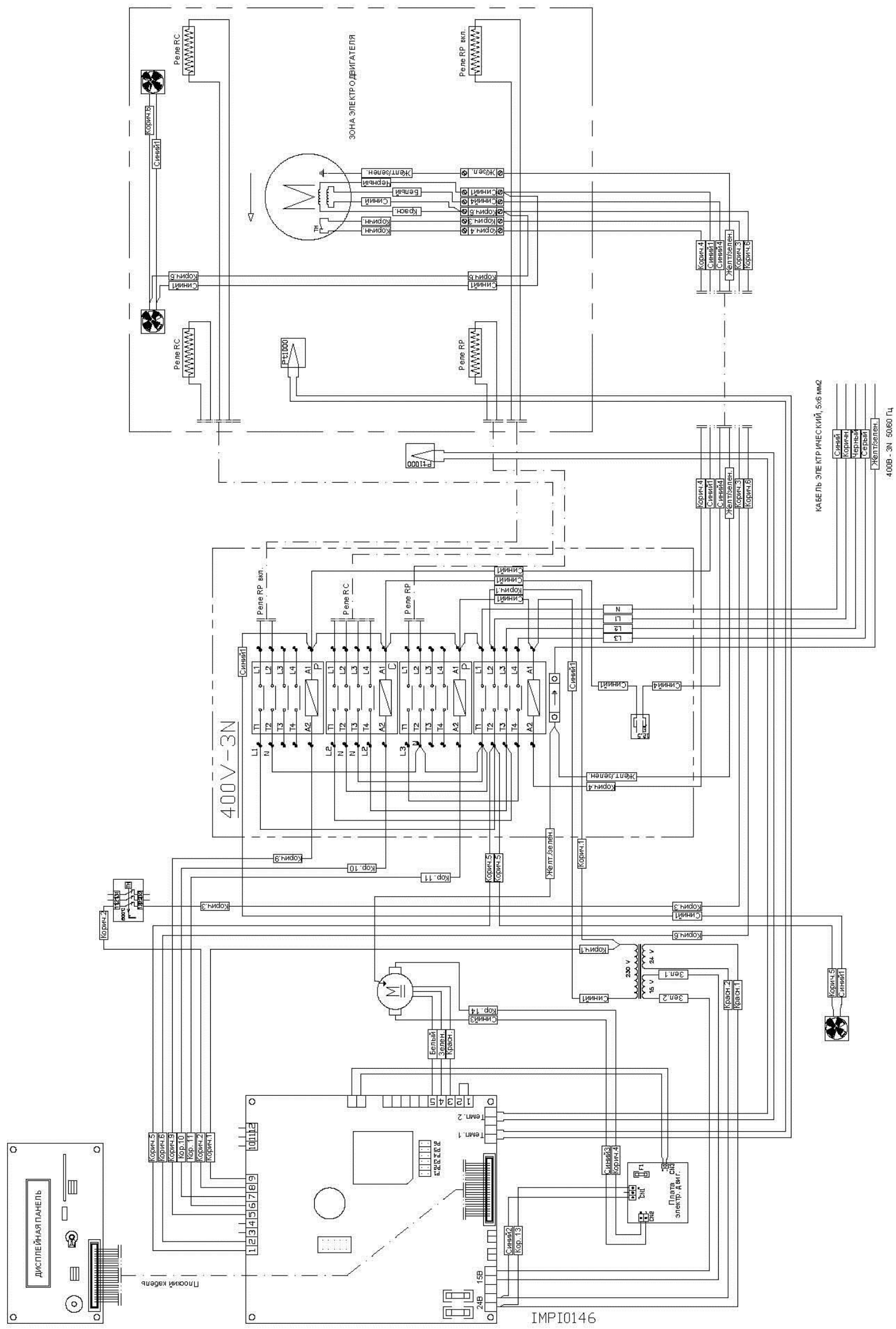


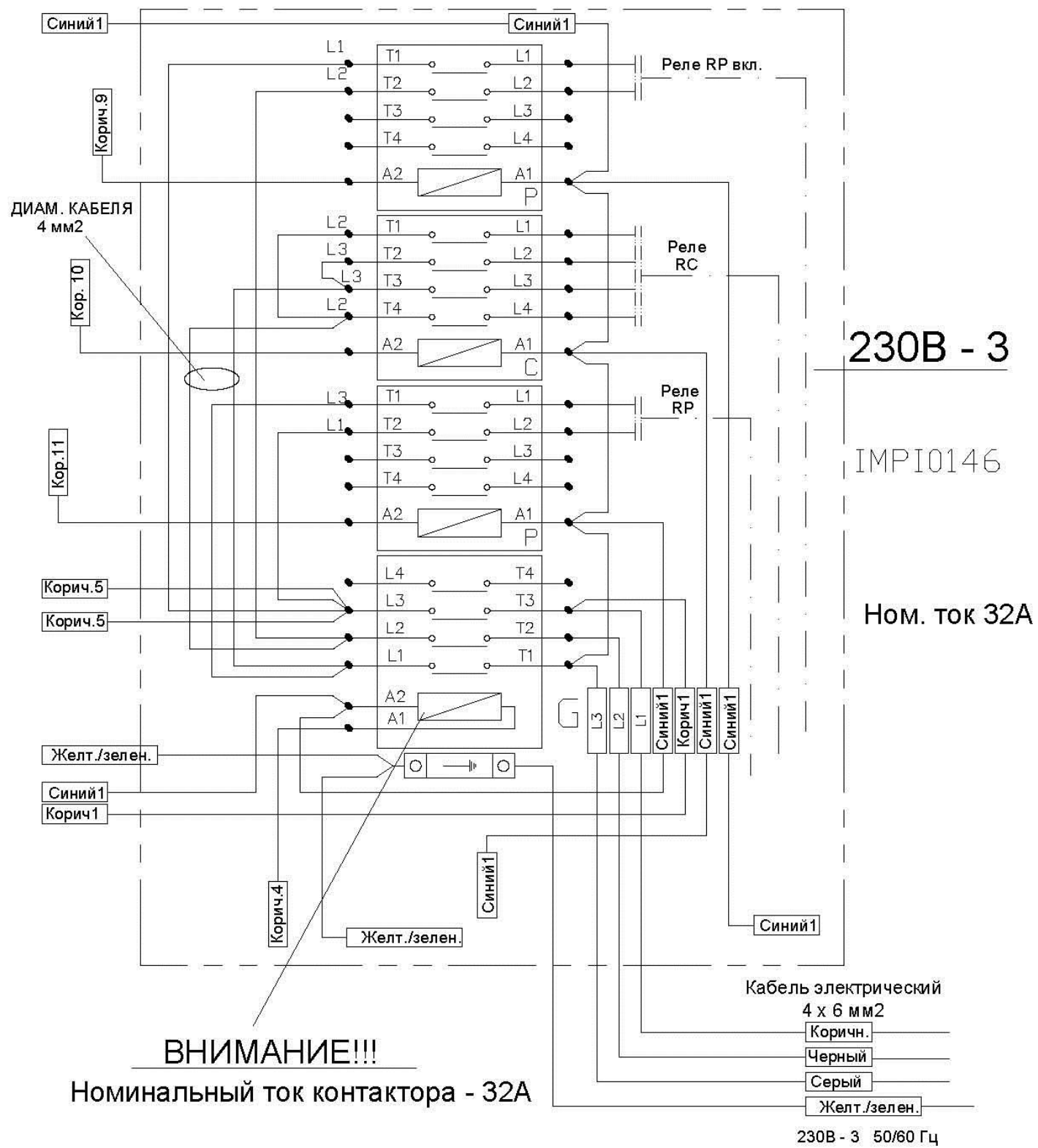
C1. Монтажная схема печи Synthesis 06/40 VE

(400В переменного тока ~ 1 + N 50-60 Гц)

C2. Соединение печи Synthesis 06/40 VE с источником питания в варианном исполнении

(230В переменного тока ~ 3 50-60 Гц)





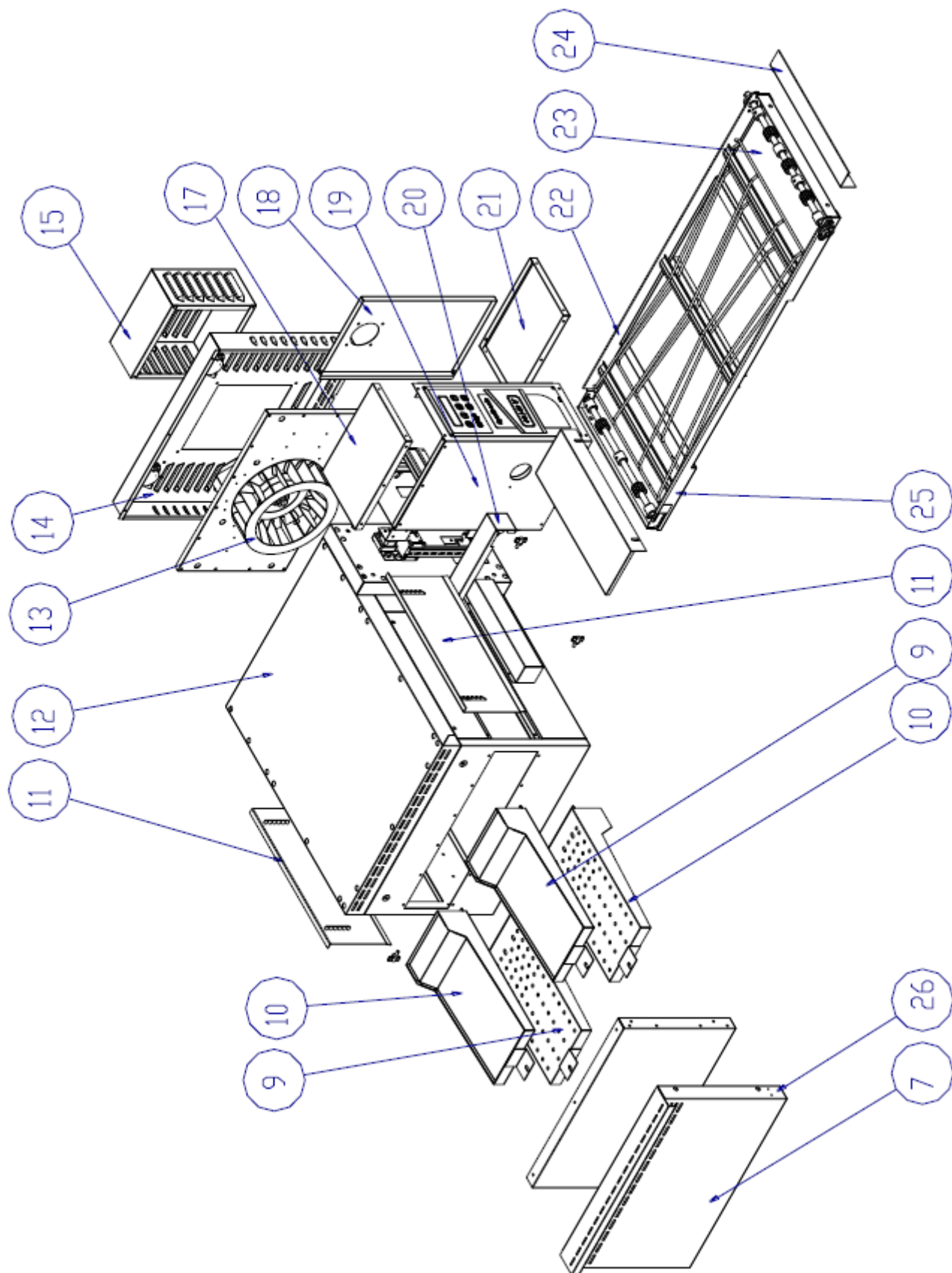
D. Покомпонентное изображение и список запасных частей

В случае возникновения вопросов касательно технического обслуживания или устранения неисправностей просим обращаться за консультациями к нашим специалистам.

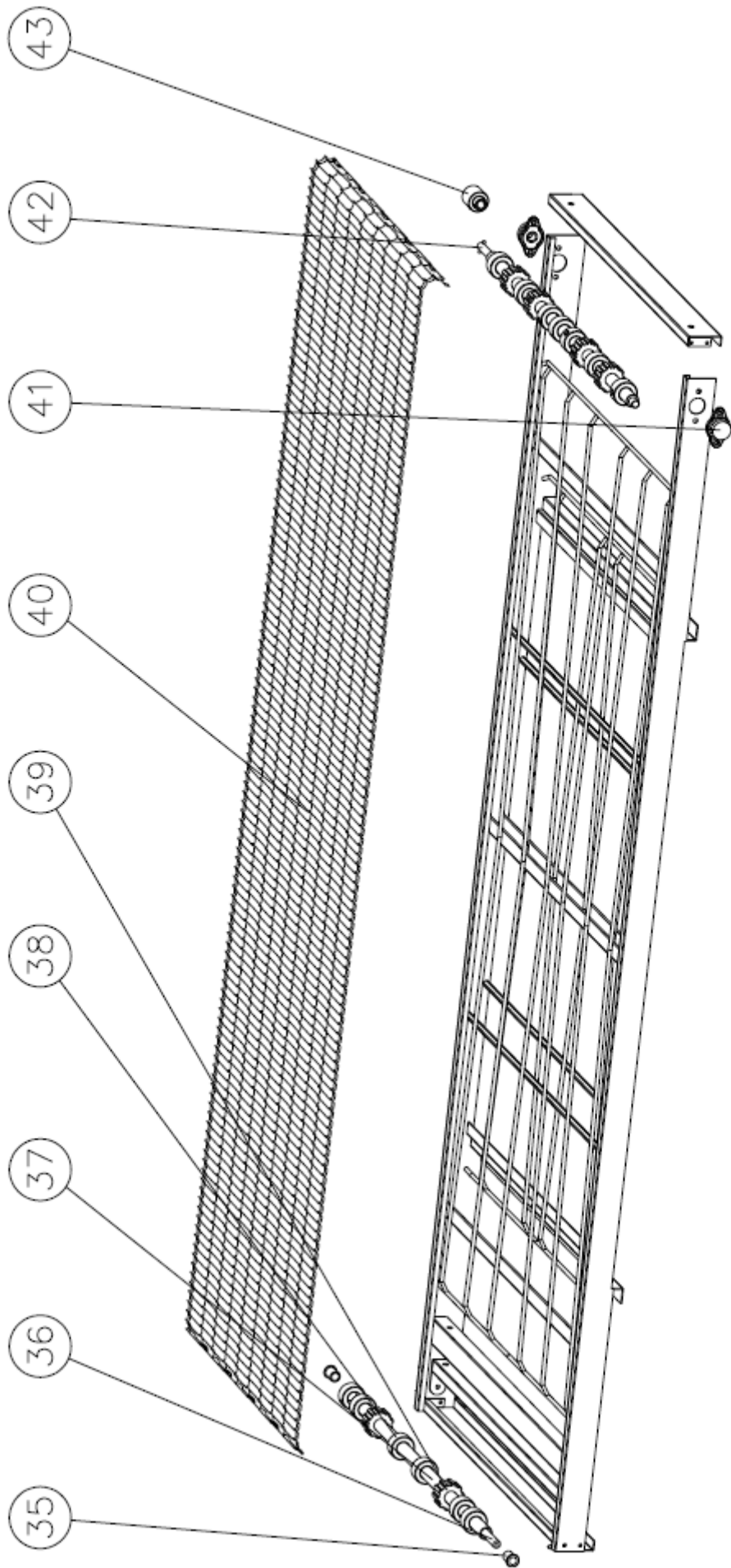
При этом, для того чтобы упростить работы по устранению неисправностей и по замене поврежденных деталей, мы предлагаем список запасных частей с их покомпонентным представлением в виде чертежей и рисунков для каждой детали индивидуально.

Список запасных частей

№	НАЗВАНИЕ	Обозначение
7	Дверца наружная	PORT0373
9	Диффузор верхний двухсторонний / нижний односторонний	CARP1887
10	Диффузор нижний двухсторонний / верхний односторонний	CARP1886
11	Створка	CARP1433
12	Верхняя крышка печи	FIAN0476
13	Основной вентилятор	VENT0001
14	Задняя панель	FIAN0472
15	Кожух двигателя нижнего вентилятора	FIAN0467
17	Верхняя крышка панели управления	CART0275
18	Боковая крышка панели управления	CART0278
19	Планка панели управления	CART0277
20	Защитная крышка сетчатого конвейера	CARP1874
21	Нижняя крышка панели управления	CART0276
22	Конвейер	CARP1885
23	Лоток на выходе конвейера	CARP1877
24	Надставка конвейера со стороны входа	CARP1879
25	Лоток на входе конвейера	CARP1878
26	Шарнир дверцы	SUPP0076
35	Втулка	BOCC0016
36	Холостая ось	MECC0508
37	Трубка конвейера	MECC0507
38	Проставка конвейера	MECC0854
39	Колесо конвейера	MECC0857
40	Конвейер	RETE0012
41	Подшипник конвейера	CUSC0022
42	Ведущий вал конвейера	MECC0860
43	Соединительная втулка конвейера	MECC0114



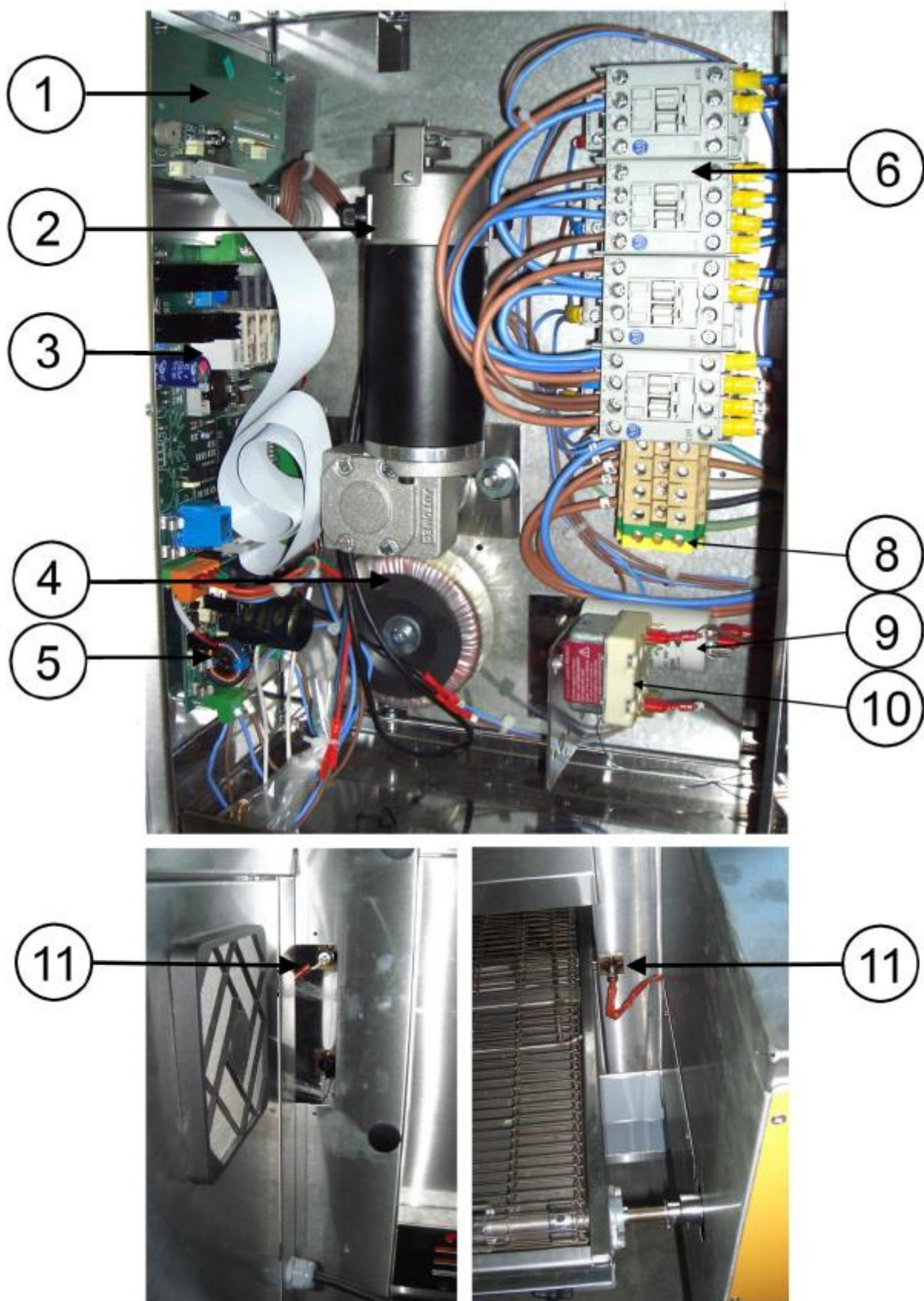
ПЕЧЬ SYNTHESIS 06/40 VE

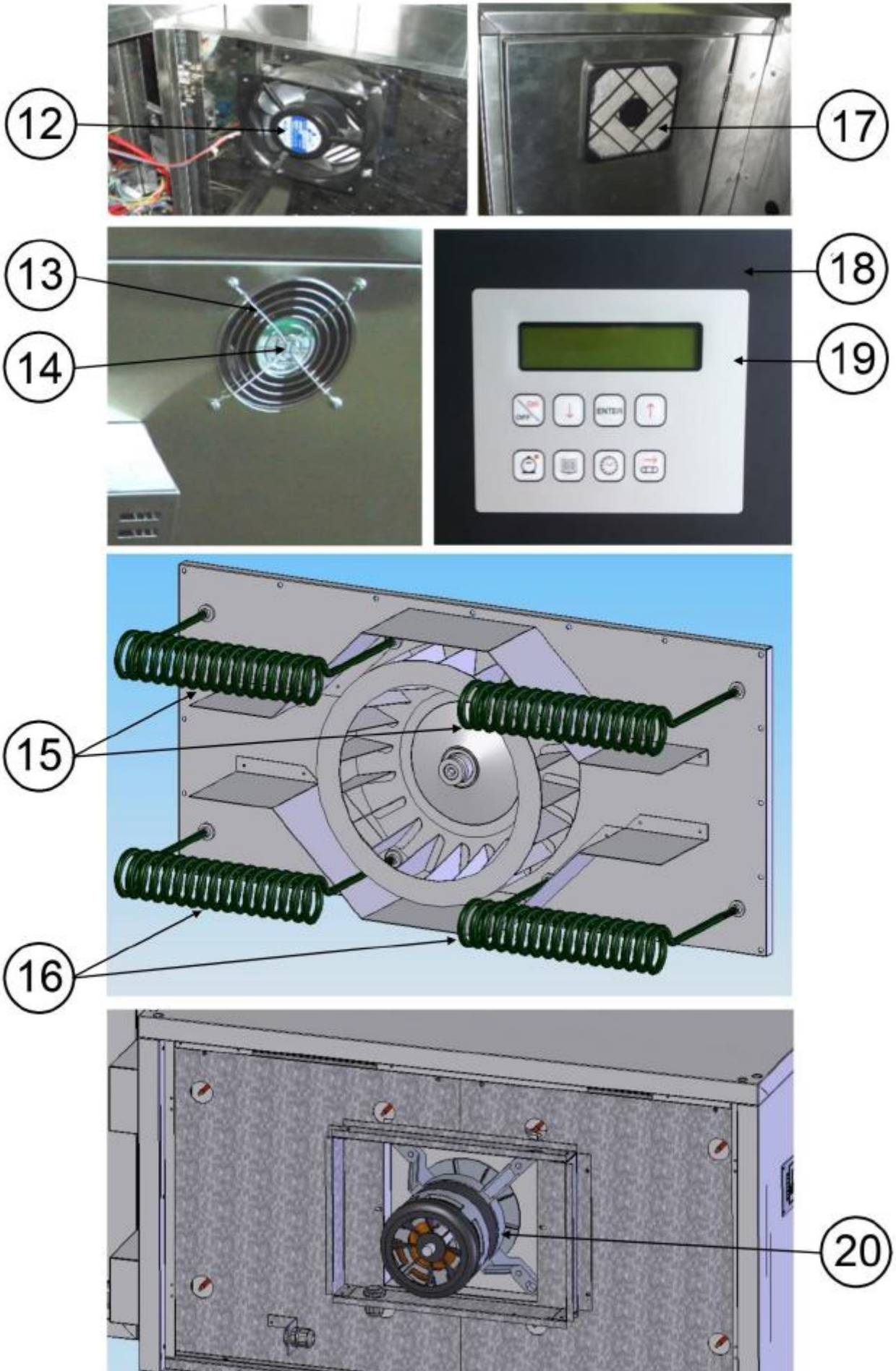


ПЕЧЬ SYNTHESIS 06/40 VE

Список запасных частей

№	НАЗВАНИЕ	Обозначение
1	Плата дисплея	ELET0673
2	Конвейерный электродвигатель (Transtecno)	MOTO0052
	Конвейерный электродвигатель (Automec)	MOTO0004
3	Основная плата	ELET0676
4	Тороидальный трансформатор для платы дисплея	ELET0156
5	Печатная плата конвейера	ELET0213
6	Контактор 20А	ELET0480
8	Зажим заземления 10 мм ²	ELET0720
9	Конденсатор вентиляторного электродвигателя	ELET0100
10	Предохранительный термостат на 500 °С	TERM0005
11	Термопара РТ1000	TERM0049
12	Охлаждающий вентилятор	VENT0024
13	Защитная решетка охлаждающего вентилятора	VENT0025
14	Охлаждающий вентилятор	VENT0024
15	Верхний нагревательный элемент (повышенной мощности)	RESI0079
	Нижний нагревательный элемент (стандартной мощности)	RESI0057
16	Нижний нагревательный элемент (повышенной мощности)	RESI0080
	Верхний нагревательный элемент (стандартной мощности)	RESI0058
17	Фильтр охлаждающего вентилятора	FLTR0004
18	Панель	PANN0469
19	Блок клавиш	ELET0655
20	Вентиляторный электродвигатель (50 Гц)	MOTO0034
	Вентиляторный электродвигатель (60 Гц)	MOTO0077







ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Мы: **компания Dr ZANOLLI s.r.l.**
Адрес: **Via Casa Quindici, 22**
37066 Caselle di Sommacampagna, VR

со всей ответственностью заявляем о том, что оборудование

Производитель:
Модель:
Серийный номер:
Год изготовления:

соответствует следующим европейским директивам:

- Директива 2014/35/CE о низком напряжении
- Директива 2014/30/CE об электромагнитной совместимости
- Директива 2006/42/CE о безопасности машин и оборудования
- Директива 1035/2004/CE о нормах использования оборудования, входящего в контакт с пищевыми продуктами
- Директива 2011/65/CE об ограничении содержания вредных веществ (2)

и обязательным стандартам.

Компания

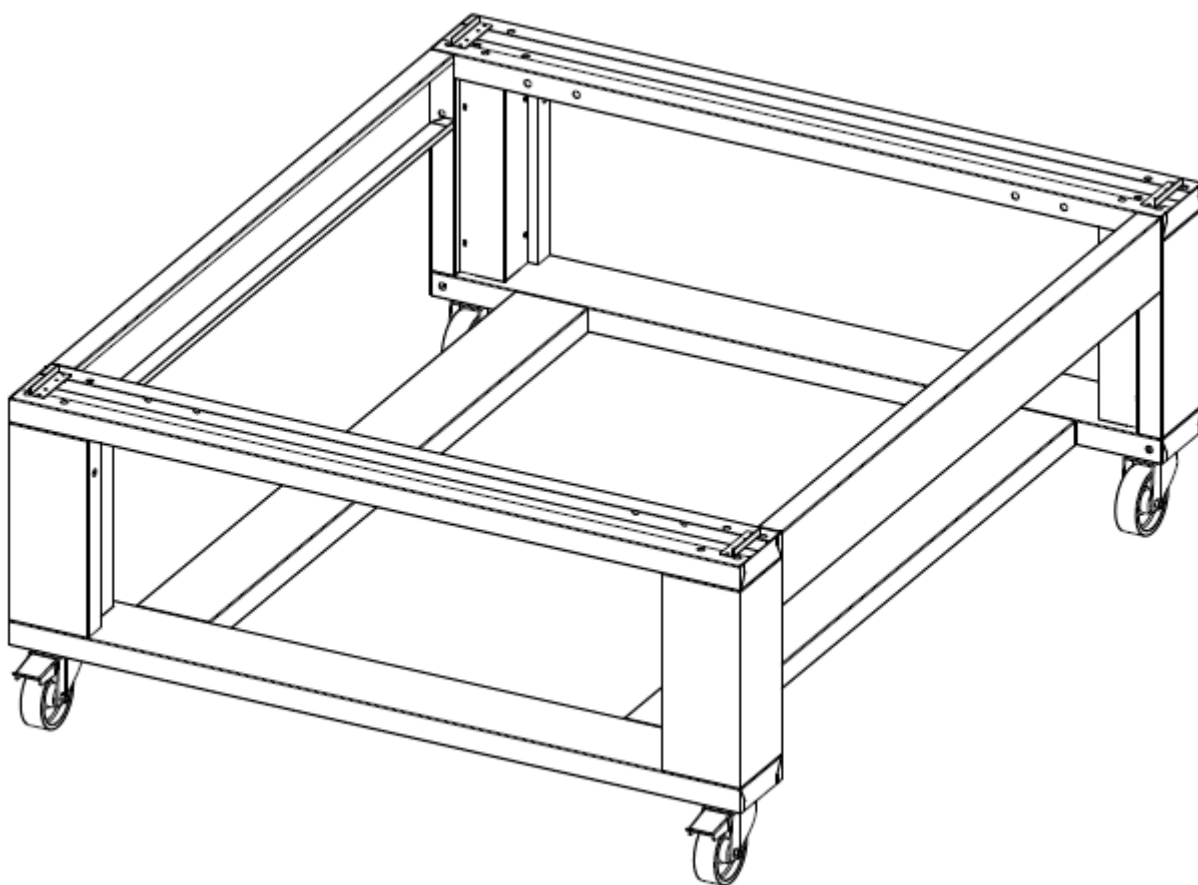
Dr. Zanolli s.r.l

Декларация о соответствии ALL 7.2-C3

Ред. 5 от 16.10.2019 г.

Компания **Dr. Zanolli s.r.l.**
Адрес: Via Casa Quindici, 22
37066 Caselle di Sommacampagna (Verona) Italy
Тел: +39 045 8581500
Факс: +39 045 8581455
www.zanolli.it – zanolli@zanolli.it

Уставный капитал 93,600,00 евро
Регистрационный номер: 3367
Фискальный код: IVA 00213620230
Код европейского сообщества: IT 00213620230
R.E.A. VERONA № 57706
Экспортный номер: M. VR005011
Код счета: 2LCMINU



SYNTHESIS / BM

**Руководство по установке, эксплуатации
и техническому обслуживанию**

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Настоящее руководство относится к нижнему основанию для печей моделей 06/40, 08/50, 11/65, 12/80, 12/100 серии Synthesis.

Нижнее основание предназначено для использования в качестве опорной конструкции кухонного оборудования.

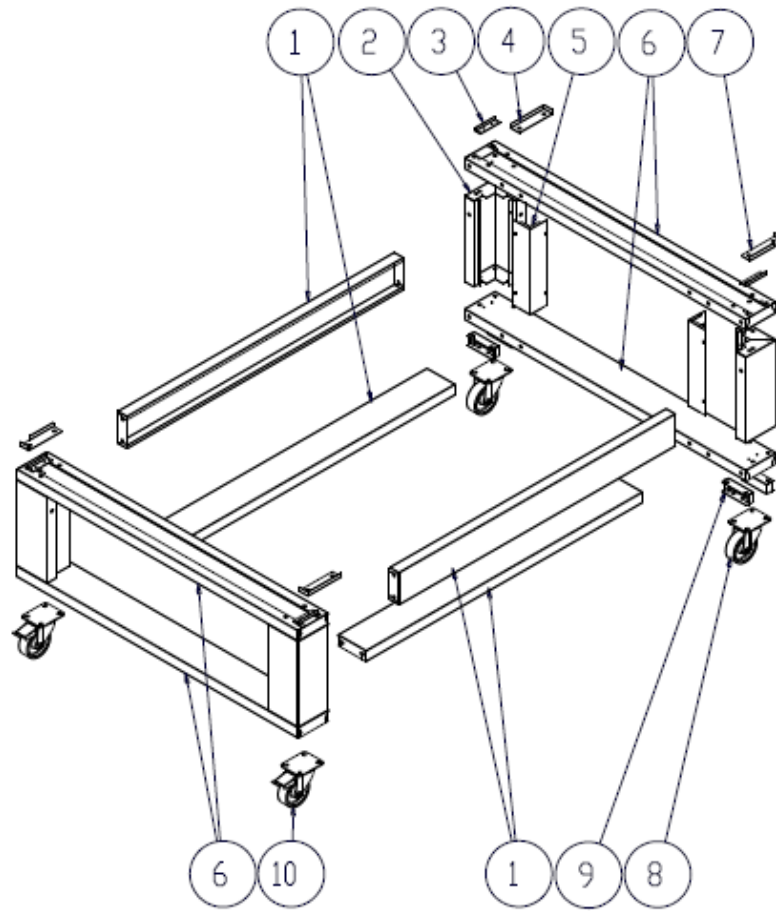
2. ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ

Нижнее основание поставляется в разобранном виде в комплекте с болтами и может собираться в разных конфигурациях:

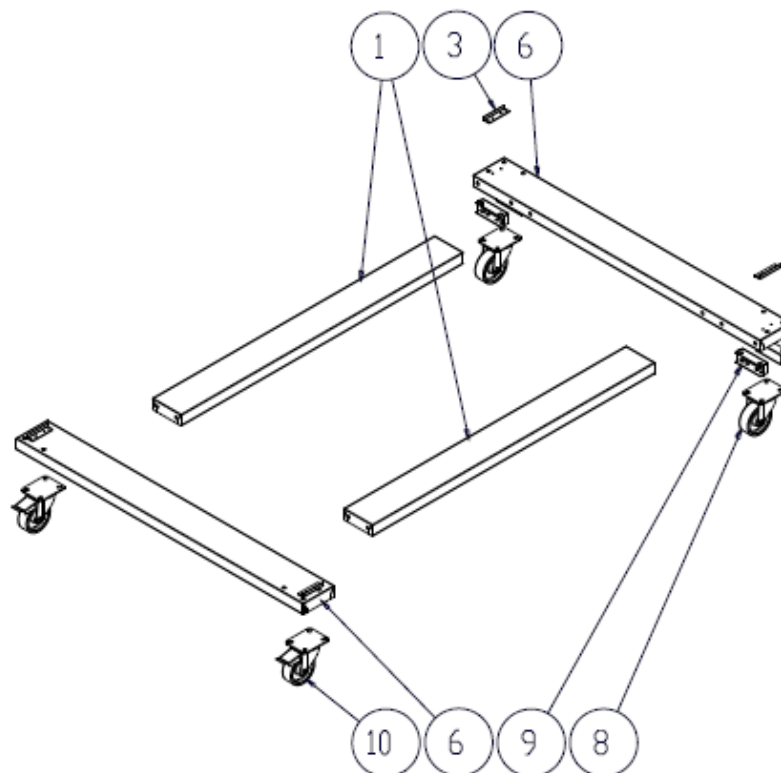
- А) Основание под один или два кухонных модуля, укладываемых друг на друга
- В) Основание под три кухонных модуля, укладываемых друг на друга.

Покомпонентное изображение нижнего основания, а также список запасных частей приводятся ниже.

A.



B.



	Поперечины		Опоры + крышка		
	⑥ Передние	① Боковые	1 MC	2 MC	3 MC
SYNTHESIS 06/40 EL	TRAV0220	TRAV0221	TRAV0223 CART0266	TRAV0223 CART0266	TRAV0224 CART0267
SYNTHESIS 06/40 GAS	TRAV0220	TRAV0222	TRAV0223 CART0266	TRAV0223 CART0266	TRAV0224 CART0267
SYNTHESIS 08/50	TRAV0167	TRAV0166	TRAV0195 CART0218	TRAV0195 CART0218	---
SYNTHESIS 11/65	TRAV0173	TRAV0171	TRAV0174 CART0210	TRAV0174 CART0210	---
SYNTHESIS 12/80	TRAV0215	TRAV0216	TRAV0217 CART0252	TRAV0217 CART0252	---
SYNTHESIS 12/100 EL	TRAV0156	TRAV0157	TRAV0159 CART0179	TRAV0159 CART0179	TRAV0208 CART0236
SYNTHESIS 12/100 GAS	TRAV0156	TRAV0158	TRAV0159 CART0179	TRAV0159 CART0179	TRAV0208 CART0236

	Крепежные скобы		
	③	④	⑦
SYNTHESIS 06/40 EL	CARP1522	---	---
SYNTHESIS 06/40 GAS	CARP1522	---	---
SYNTHESIS 08/50	CARP1522	---	---
SYNTHESIS 11/65	CARP1522	---	---
SYNTHESIS 12/80	CARP1522	---	---
SYNTHESIS 12/100 EL	---	CARP1218	CARP1219
SYNTHESIS 12/100 GAS	---	CARP1218	CARP1219

		06/40 BM	08/50 BM	11/65 BM	12/80 BM	12/100 BM
⑧	Колесо заднее без тормоза	RUOT0027	RUOT0027	RUOT0027	RUOT0027	RUOT0026
⑨	Крепление поперечины	CARP1608	CARP1608	CARP1608	CARP1608	CARP1120
⑩	Колесо переднее с тормозом	RUOT0026	RUOT0026	RUOT0026	RUOT0026	RUOT0001



Для очистки поверхностей из нержавеющей стали рекомендуется использовать мягкую губку, смоченную моющим средством, которое не обладает абразивными свойствами.



Не используйте моющие средства, обладающие абразивными или агрессивными свойствами, в противном случае поверхности из нержавеющей стали потеряют свойственный им блеск.



При подготовке к утилизации требуется полная разборка. Это оборудование не подлежит размещению в составе с бытовыми отходами. Отходы подлежат утилизации в специальных центрах по сбору отходов в соответствии с требованиями региональных нормативных норм.



По вопросам гарантии, ремонта и технического обслуживания данного оборудования обращайтесь в ООО «СЦ Трапеца», 125167 г. Москва ул. Красноармейская, дом 11, корпус 2 т. 8-495-956-3663.

sc@trapeza.ru.

<http://www.sc.trapeza.ru>

Внимание! Согласно Части 2 Статьи 437 Гражданского кодекса Российской Федерации. Производители вправе вносить изменения в технические характеристики, внешний вид и комплектацию товаров без предварительного уведомления. Уточняйте характеристики, наличие и стоимость у наших менеджеров перед оформлением заказа.

Компания Dr. Zanolli s.r.l.

Адрес: Via Casa Quindici, 22

37066 Caselle di Sommacampagna VR

Тел: +39-0458581500, факс: +39-0458581455

№ НДС IT00213620230