

01/2019

Mod: E22/F23CEA4-S

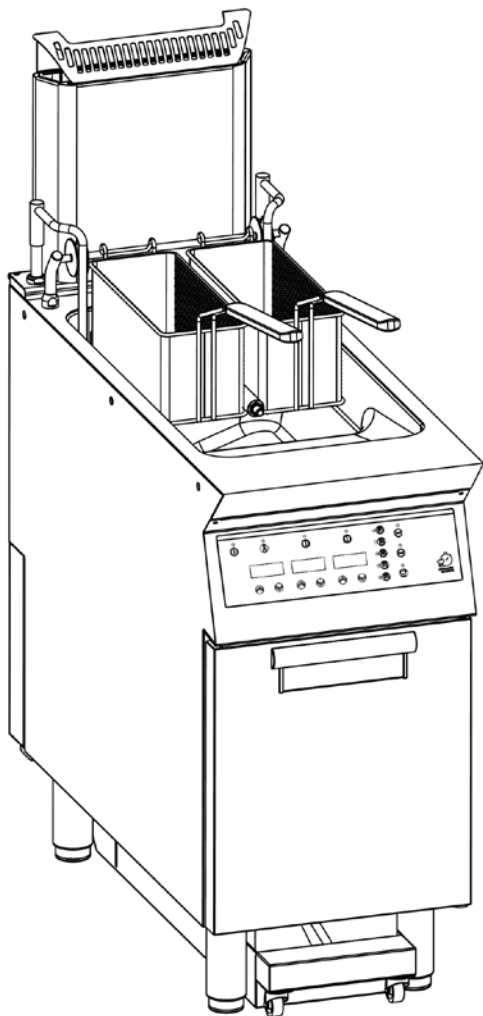
Production code: 393339



Diamond
catering equipment

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ГАЗОВЫЕ ПРОГРАММИРУЕМЫЕ ФРИТЮРНИЦЫ

GF9 / EF9



Язык оригинального текста инструкции - английский



59589FA01- 2018.09

Введение



Настоящий сборник инструкций составлен для того, чтобы предоставить пользователю полную информацию, касающуюся правильной эксплуатации и технического обслуживания оборудования (далее «Машина», «Фритюрница», «Агрегат»).

Приведенный далее текст следует считать не длинным и обременительным перечислением всевозможных предупреждений, а набором инструкций, направленных на то, чтобы оптимизировать, с любой точки зрения, рабочие параметры агрегата и предотвратить нанесение физических повреждений людям/животным или ущерба оборудованию вследствие некорректного использования последнего.

Каждый человек, привлеченный к транспортировке, установке, монтажу и пуско-наладке, эксплуатации, обслуживанию, ремонту и утилизации агрегата, обязан внимательно изучить настоящий сборник инструкций, прежде чем приступать к выполнению любых операций с оборудованием, чтобы иметь возможность предотвратить некорректные процедуры и/или несчастные случаи, угрожающие целостности агрегата или здоровью людей. Рекомендуется периодически информировать пользователей о законодательных нормах, касающихся техники безопасности использования данного оборудования. Кроме того, важно провести инструктаж авторизованного персонала пользователя по эксплуатации и правильному техническому обслуживанию, при необходимости обучить персонал повторно.

Настоящий сборник инструкций и вся прилагаемая техническая документация должны всегда сопровождать оборудование и храниться поблизости для возможной консультации обслуживающего персонала.

Если после изучения настоящего сборника инструкций у Вас останутся сомнения или неясности по поводу эксплуатации и обслуживания оборудования, не сомневаясь, обращайтесь непосредственно на завод-изготовитель или к местному авторизованному дилеру, который сможет обеспечить необходимые консультации, квалифицированное обслуживание и максимальную эффективность агрегата.

На всех этапах эксплуатации агрегата персонал обязан соблюдать действующие нормы безопасности, охраны труда, гигиены на рабочем месте и защиты окружающей среды. В задачу пользователя входит следить за тем, чтобы пуск и эксплуатация агрегата происходили в условиях максимальной безопасности и для людей, и для оборудования.

Завод-изготовитель не несет ответственности за ущерб, нанесенный вследствие несоблюдения инструкций, приведенных ниже в настоящем сборнике, а также за последствия использования не оригинальных запасных частей и компонентов.



ВАЖНО:

- Завод-изготовитель не несет ответственности за ущерб, нанесенный вследствие несоблюдения инструкций, приведенных ниже в настоящем сборнике.
- Завод-изготовитель оставляет за собой право на изменение характеристик оборудования без предварительного уведомления потребителя.
- Запрещено воспроизведение, даже частичное, информации из данного сборника инструкций.
- Настоящий сборник инструкций можно получить в электронном формате,
 - обратившись к авторизованному дилеру или в службу технической поддержки завода-изготовителя;
 - скачав последнюю версию на сайте производителя.
- Сборник инструкций следует хранить поблизости от агрегата, в доступном для оператора месте. Обслуживающий персонал должен иметь возможность обратиться к сборнику инструкций в любой момент времени.

ОГЛАВЛЕНИЕ

A	ИНФОРМАЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	5
A.1	Информация общего характера	5
A.2	Средства индивидуальной защиты	5
A.3	Общие требования техники безопасности.....	6
A.4	Общие нормы техники безопасности	7
A.5	Предупреждающие таблички и наклейки на корпусе агрегата:.....	8
A.6	Транспортировка, перемещение и хранение.....	9
A.7	Размещение и монтаж.....	9
A.8	Подключение к сети электропитания	9
A.9	Пространственные ограничения	9
A.10	Размещение	10
A.11	Некорректное использование агрегата	10
A.12	Чистка и техническое обслуживание агрегата	11
A.13	Обслуживание.....	12
A.14	Утилизация агрегата	12
B.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ АГРЕГАТА.....	12
B.1	Расположение шильдика с техническими характеристиками	12
B.2	Идентификационный шильдик агрегата.....	13
B.3	Технические данные.....	14
C	ИНФОРМАЦИЯ ОБЩЕГО ХАРАКТЕРА	15
C.1	Введение.....	15
C.2	Назначение оборудования и ограничения применения	15
C.3	Тестирование	15
C.4	Авторские права	15
C.5	Хранение сборника инструкций.....	15
C.6	Кому предназначается настоящий сборник инструкций	15
C.7	Определения.....	15
C.8	Ответственность	16
D	ЭКСПЛУАТАЦИЯ АГРЕГАТА.....	17
D.1	Нормативные требования.....	17
D.2	Требования к подготовке обслуживающего персонала	17
D.3	Требования к техническому персоналу	17
D.4	Требования к оператору	17
E	РАЗМЕЩЕНИЕ И МОНТАЖ.....	18
E.1	Введение.....	18
E.2	Зона ответственности заказчика	18
E.3	Удаление и утилизация упаковки.....	18
E.4	Соединение агрегатов	18
E.4.1	Крепление к полу (некоторые модели).....	19
E.4.2	Установка агрегатов на мостовой кронштейн, консольную опору или цементный цоколь	19
E.4.3	Герметизация зазоров между агрегатами	19
E.5	Установка в центре помещения	19
E.6	Подключение к инженерным коммуникациям.....	19
E.7	Подключение к сети подачи газа	19
E.7.1	Введение.....	19
E.7.2	Эвакуация паров и продуктов горения.....	19
E.7.3	Подготовка к подключению	19
E.7.4	Подключение к сети подачи газа	20
E.7.5	Регулятор давления газа.....	20
E.7.6	Перенастройка под другой тип газа	20
E.8	Соблюдение стандартов безопасности для газовых агрегатов	21
E.8.1	Проверка давления питающей линии (все версии).....	21
E.8.3	Проверка первичной подачи воздуха.....	21
E.8.4	Замена форсунки главной горелки	21
E.8.5	Замена форсунки пилотной горелки	21
E.9	Завершение монтажных операций.....	21
E.10	Замена пружины регулятора давления газа (для Австралии)	22

E.11	Подключение к сети электропитания	22
E.11.1	Электрические агрегаты	22
E.11.2	Питающий кабель	22
E.11.3	Защитный выключатель	23
E.11.4	Подключение к системе заземления и эквипотенциальной системе	23
E.12	Предохранительный термостат	23
F	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ	24
F.1	Эксплуатация агрегата	24
F.2	Панель управления	26
F.3	Рабочие режимы	27
F.4	Электрические модели	27
F.5	Управление вручную	27
F.5.1	Прогрев ванны	27
F.5.2	Регулировка температуры	27
F.5.3	Продолжительность цикла	27
F.6	Газовые модели	27
F.6.1	Поджиг горелки	28
F.6.2	Выключение	28
F.7	Система блокировки	28
F.8	Режим растапливания жира	28
F.8.1	Программирование (для всех версий)	29
F.8.2	Блокировка режима программирования	29
F.8.3	Использование заданной программы	29
F.8.4	Фильтрация масла	29
F.8.5	Автоматическая рециркуляция масла (версии FULL OPTIONAL и с системой фильтрации масла)	30
F.9	Функция НАССР (версия FULL OPTIONAL)	30
F.9.1	Поддержка НАССР	30
F.9.2	Сигнализация и регистрация аномальных ситуаций	30
F.9.3	Меню НАССР: поиск, просмотр и удаление записей из памяти	30
F.9.4	Занесение в память программы НАССР	31
F.9.5	Активация программы НАССР	31
F.9.6	Сигнализация НАССР	32
F.9.7	Просмотр файла памяти НАССР	32
F.9.8	Печать файла памяти НАССР	32
F.9.9	Удаление файла памяти НАССР	32
F.10	Автоматический режим	33
F.10.1	Автоматическое обучение	33
F.10.2	Автоматический режим – приготовление продукта	33
G.1	Регулярное техническое обслуживание	35
G.2	Чистка агрегата и аксессуаров	35
G.3	Чистка снаружи	35
G.4	Прочие поверхности	35
G.5	Фильтры	35
G.6	Чистка снаружи (1 раз в год)	36
G.7	Простой оборудования	36
G.8	Возможные неполадки в функционировании и их причины	37
G.10	Внеочередное техническое обслуживание	38
G.11	Регулярность проверок	38
G.12	График проверок	38
G.13	Контактные данные службы технической поддержки	39
H	УТИЛИЗАЦИЯ	40
H.1	Хранение отходов	40
H.2	Утилизация	40
I	ПРИЛАГАЕМАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ	40

А ИНФОРМАЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

А.1 Информация общего характера

Для оптимального использования сборника инструкций и, следовательно, оборудования, рекомендуется внимательно изучить и запомнить терминологию и графические обозначения, используемые в технической документации на оборудование.

Для выделения и идентификации различных типов опасности в настоящем сборнике инструкций используются следующие изображения:



ВНИМАНИЕ!
ОПАСНОСТЬ ДЛЯ ЗДОРОВЬЯ ОБСЛУЖИВАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА.



ВНИМАНИЕ!
ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ. ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ.



ВНИМАНИЕ!
ОПАСНОСТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ИЛИ ОБРАБАТЫВАЕМОГО ПРОДУКТА.



ВАЖНО!
ИНСТРУКЦИИ ИЛИ ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО ОБОРУДОВАНИЮ.



Необходимо ознакомиться с инструкциями перед началом эксплуатации оборудования.



Дополнительная информация и пояснения.

- Настоящее оборудование предназначено для коммерческого использования персоналом предприятия. Оно не предназначено для безостановочного приготовления больших порций блюд. Любое иное использование агрегата считается использованием не по назначению.
- К эксплуатации агрегата допускается исключительно подготовленный квалифицированный персонал.
- К эксплуатации агрегата могут быть допущены дети старше 8 лет и лица с ограниченными физическими, сенсорными или умственными способностями, или неквалифицированный персонал только под присмотром лица, ответственного за их безопасность.

- Запрещается допускать детей играть с оборудованием или поблизости от него.

- Хранить упаковочные материалы и моющие средства в местах, недоступных для детей.

- Работы по чистке и обслуживанию оборудования не должны проводиться несовершеннолетними без присмотра со стороны взрослых, ответственных за их безопасность.

- Запрещается хранить внутри агрегата взрывоопасные вещества, например, газовые баллончики под давлением.
- Запрещается демонтировать, повреждать или загоразивать маркировку на корпусе агрегата.
- В корреспонденции с производителем (например, при заказе запчастей и т.д.) для идентификации необходимо указывать все данные из шильдика с маркировкой.
- При утилизации агрегата шильдик с маркировкой должен быть уничтожен.

А.2 Средства индивидуальной защиты

Ниже представлена общая таблица Средств индивидуальной защиты персонала.

В таблице указано, на каком этапе работы с агрегатом используются те или иные средства.

	Спец.одежда	Спец.обувь	Перчатки	Очки	Каска
Этап работы					
Транспортировка	-	●	○	-	○
Перемещение	-	●	○	-	-
Распаковка	-	●	○	-	-

Монтажные работы	-	●	○	-	-
Эксплуатация	●	●	● ¹	-	-
Регулировка	○	●	-	-	-
Плановая чистка	○	●	○	○	-
Экстренная чистка	○	●	○	○	-
Техническое обслуживание	○	●	○	-	-
Демонтаж	○	●	○	○	-
Утилизация	○	●	○	○	-
ОПИСАНИЕ					
●	Обязательно использовать указанное средство индивидуальной защиты				
○	Иметь под рукой, использовать при необходимости				
-	Можно не использовать				

(1) Перчатки в процессе ежедневной эксплуатации защищают руки оператора от контакта с горячими поверхностями агрегата и горячими продуктами.

Неиспользование операторами, техническими специалистами или прочим персоналом надлежащих средств индивидуальной защиты может вызвать риск химического поражения и вред здоровью.

А.3 Общие требования техники безопасности

- Агрегат оснащен электрическими и/или механическими предохранительными устройствами, защищающими как персонал, так и сам агрегат. Категорически запрещается демонтировать или повреждать предохранительные устройства. Завод-изготовитель не несет ответственности за травмы, повреждения и/или ущерб, нанесенный вследствие устранения предохранительных устройств.
- Запрещается эксплуатировать агрегат с демонтированными или поврежденными ограждениями и защитными устройствами.
- Запрещается вносить изменения в конструкцию компонентов, поставляемых вместе с агрегатом.
- На некоторых иллюстрациях агрегат изображен с демонтированными панелями и защитными ограждениями – это сделано исключительно для наглядности приводимых рядом пояснений; в любом случае запрещается эксплуатировать агрегат с демонтированными или поврежденными ограждениями и защитными устройствами.
- Запрещается демонтировать, повреждать или загромождать графические обозначения и наклейки на корпусе агрегата, предупреждающего и информационного характера.
- При расчете воздухообмена в помещении необходимо учесть объем воздуха, необходимый для поддержания горения газа в газовом оборудовании 2 куб.м/ч/кВт тепловой мощности, и объем воздуха, необходимый для обеспечения комфортной работы людей в помещении.
- Недостаточная вентиляция помещения может привести к удушью. Запрещается загромождать вентиляционные каналы и отдушины в помещениях, где устанавливается тепловое оборудование. Также запрещается загромождать вентиляционные прорезы и каналы вывода паров и продуктов горения самих агрегатов.
- В помещении следует разместить на видном месте табличку с номерами телефонов аварийных служб.
- Уровень средневзвешенной акустической эмиссии поблизости от агрегата не превышает 70 дБ(А).
- В случае неисправности или аномального функционирования немедленно отключить агрегат от сети электропитания и сети подачи газа.
- Запрещается использовать средства, содержащие хлор (такие как гипохлорид натрия, соляная кислота), даже в разбавленном виде, для чистки поверхностей агрегата или пола под ним.
- Запрещается использовать для чистки стальных поверхностей металлические щетки, мочалки или скребки (в том числе типа Scotch Brite).
- Предохранять пластиковые поверхности от контакта с маслами и жирами. Не допускать засыхания жира или остатков пищи на поверхности агрегата.
- Запрещается использовать для чистки агрегата парогенератор или распылитель для воды.
- Запрещается использовать и /или хранить поблизости от теплового оборудования бензин или другие горючие жидкости и вещества.
- Запрещается распылять любые аэрозоли поблизости от работающего агрегата.
- Категорически запрещается проверять внешнюю и внутреннюю газовую проводку на предмет утечек при помощи открытого пламени.

А.4 Общие нормы техники безопасности

Предохранительные устройства в комплекте агрегата

Агрегат оснащен следующими защитными ограждениями:

- неподвижные ограждения (например, картеры, крышки, боковые панели и т.д.), закрепленные на агрегате и/или на несущей конструкции болтами или быстроразъемными фиксаторами – для демонтажа или открытия этих ограждений необходим специальный инструмент или вспомогательное оборудование. Запрещается демонтировать или вносить изменения в функционирование таковых устройств. Производитель освобождается от ответственности за повреждение агрегата или иной ущерб в результате таких действий.

Информация по эксплуатации и техническому обслуживанию

- Агрегат представляет собой объект, с которым связаны риски механического, теплового и электрического характера.

По возможности подобные риски были нейтрализованы:

- Либо напрямую, посредством применения соответствующих проектных решений;
- Либо косвенно, посредством использования защитных ограждений и предохранительных устройств.
- В процессе проведения технического обслуживания тем не менее присутствуют некоторые остаточные риски, которые нейтрализуются за счет выполнения определенных действий и принятия определенных мер предосторожности.
- Запрещается выполнять операции, связанные с проверкой, чисткой, ремонтом и техническим обслуживанием движущихся органов агрегатов во время их работы. Запреты должны быть доведены до сведения операторов и обслуживающего персонала при помощи наглядных предупреждений.
- Чтобы гарантировать оптимальную эффективность агрегата и его бесперебойное функционирование, следует обеспечить правильное и своевременное техническое обслуживание, в соответствии с указаниями настоящего сборника инструкций.
- В частности, рекомендуется регулярно проверять эффективность и работоспособность всех элементов предохранительной системы, а также целостность изоляции электропроводки – поврежденные провода подлежат замене.
- Операции экстренного технического обслуживания должны быть поручены квалифицированному авторизованному техническому персоналу, снабженному средствами индивидуальной защиты (спецодежда, очки, спецобувь, и т.д.) и необходимым инструментом и вспомогательным оборудованием.
- Категорически запрещается демонтировать предохранительные устройства и/или защитные панели и ограждения и/или вносить изменения в их конструкцию, а также эксплуатировать агрегат без предохранительных устройств.
- Прежде чем приступить к проведению работ, необходимо проверить по сборнику инструкций надлежащие процедуры и требования техники безопасности.

Остаточные риски

Эксплуатация и обслуживание агрегата, тем не менее, связана с некоторым количеством остаточных рисков, которые не могут быть устранены посредством проектных решений или за счет установки защитных устройств и ограждений. Поэтому настоящий сборник инструкций призван информировать персонал о подобных рисках и способах их нейтрализации при помощи средств индивидуальной защиты.

На этапе установке агрегата следует соблюдать предписанные габаритные размеры свободных площадей, рассчитанные в целях уменьшения остаточных рисков.

Для соблюдения этих требований проходы и пол рядом с агрегатом должны быть:

- свободными от предметов, загромождающих проход (например, стремянок, инструментов, контейнеров, коробок и т.д.);
- чистыми и сухими;
- хорошо освещенными.

Для полного осведомления Клиента мы приводим ниже список остаточных рисков и связанных с ними некорректных и, следовательно, категорически запрещенных действий.

Остаточный риск	Описание опасной ситуации
-----------------	---------------------------

Скольжение и/или падение	Оператор может поскользнуться по причине наличия воды или грязи на полу.
Ожог / механическая травма (нагревательные элементы, холодные контейнеры, элементы и трубы охлаждающей системы)	Возможен при касании (намеренном или случайном) оператором некоторых внутренних компонентов агрегата без использования перчаток.
Поражение электрическим током	Возможно по причине контакта с электрическими компонентами во время технического обслуживания без отключения электропитания.
Резкое закрытие крышки / дверцы (при наличии таковой)	Оператор может получить травму рук при резком закрытии крышки или дверцы жарочного шкафа.
Опрокидывание груза	Возможно во время перемещения или при подъеме агрегата или упаковки с агрегатом с помощью некорректно подобранного подъемного механизма или при неправильно распределенном весе груза.

Механические характеристики, обеспечивающие безопасность работы; объективные остаточные риски

- Агрегаты не имеют острых граней и элементов, выступающих за указанные габариты.

Защитные картеры и плоскости, закрывающие движущиеся части и элементы электросистемы, находящиеся под напряжением, закреплены на корпусе при помощи болтов во избежание случайного контакта с руками оператора.



ВНИМАНИЕ!

В случае выявления серьезной аномалии в функционировании агрегата (например, короткого замыкания, отсоединения проводов в клеммной коробке, поломки двигателей, нарушения изоляции электропроводки, запаха газа (возможность утечки) и т.п.) оператор обязан проделать следующее:

- Немедленно выключить агрегат и отсоединить его от инженерных сетей (электричество, газ и водопровод).

A.5 Предупреждающие таблички и наклейки на корпусе агрегата:

ЗАПРЕТ	ЗНАЧЕНИЕ ТАБЛИЧКИ
	Запрещается демонтировать элементы предохранительной системы.
	Категорически запрещается использовать воду для тушения возгораний (табличка расположена на электрических компонентах).
	Опасность возгорания – вокруг агрегата необходимо оставить зону, свободную от горючих материалов. Категорически запрещается держать воспламеняющиеся материалы поблизости от теплового оборудования.
	Установка агрегата разрешена только в хорошо проветриваемых помещениях во избежание формирования опасных смесей горючих газов.

ОПАСНОСТЬ	ЗНАЧЕНИЕ ТАБЛИЧКИ
	опасность ожога, горячая поверхность
	опасность поражения электрическим током (табличка расположена на компонентах электрической системы с указанием напряжения).

По окончании срока службы

- По окончании срока службы агрегата необходимо удалить питающий кабель и патрубки подачи воды, чтобы агрегат было невозможно включить.

А.6 Транспортировка, перемещение и хранение

- Учитывая габаритные размеры агрегата, на этапе транспортировки, перемещения и хранения оборудования возможно устанавливать агрегаты штабелем (друг на друга), допустимое количество агрегатов в штабеле указано в маркировке на упаковке.
- Во время погрузочно-разгрузочных работ запрещается стоять под подвешенным грузом. Также запрещен доступ неавторизованного персонала в зону погрузочных работ.
- Массы агрегата недостаточно для устойчивого крепления на транспорте, груз должен быть закреплен.
- Запрещается крепить стропы для подъема и перемещения агрегата за подвижные детали, такие как внешние панели, защитные картеры, электрощиток, детали пневматического контура.
- Запрещается тащить и/или толкать агрегат во время перемещения. Возможно опрокидывание груза.
- При выгрузке агрегата из транспортного средства - перед удалением крепежных элементов следует убедиться, что устойчивость компонентов груза не зависит только от крепежных элементов и что груз не выпадет из кузова после удаления крепежа. Прежде чем выгружать компоненты оборудования из транспортного средства, необходимо убедиться, что все крепежные элементы удалены.
- К размещению и монтажу/демонтажу оборудования допускается исключительно квалифицированный технический персонал со специальной подготовкой.

А.7 Размещение и монтаж

- К выполнению монтажных операций допускается исключительно технический персонал со специальной подготовкой / специалисты службы технической поддержки см.п. D.2, обязанные использовать средства индивидуальной защиты (защитные ботинки, рукавицы, очки, комбинезон и т.п.), специальный инструмент, оборудование и вспомогательные средства. Описанные ниже операции должны выполняться в соответствии с действующими нормами техники безопасности, как с точки зрения используемой техники и инструмента, так и с точки зрения организации работ.
- Вилка и розетка должны находиться в доступном для оператора месте даже после установки агрегата на предназначенное для него место.
- Перед проведением операций по подключению и настройке, убедиться, что агрегат не подключен к сети электропитания.

А.8 Подключение к сети электропитания

Перед подключением агрегата к сети электропитания необходимо проверить, соответствуют ли параметры сети (напряжение и частота) указанным в шильдике агрегата.

- К выполнению работ с электропроводкой и электрокомпонентами допускается исключительно квалифицированный электрик.
- Подключение агрегата к электросети производится в соответствии с местными действующими нормативами.
- В случае повреждения питающего кабеля, во избежание потенциального риска, операция по замене должна быть поручена специалисту сервисной службы или квалифицированному техническому специалисту.
- Между питающим кабелем и сетью должен быть установлен соответствующий местным нормативам высокочувствительный предохранительный термоманитный выключатель с ручным взводом, соответствующей мощности, с расстоянием между контактами, обеспечивающим полное отключение подачи электрического тока в случае перегрузки III категории. Для выбора выключателя см. потребление тока в идентификационном шильдике. Выключатель должен обеспечивать возможность фиксации в разомкнутом состоянии во время проведения обслуживания агрегата.
- Линия на входе в агрегат должна быть надежно защищена от скачков напряжения; изготовитель не несет ответственность за ущерб вследствие неисправностей в электросети помещения.

А.9 Пространственные ограничения

- Вокруг агрегата необходимо оставить пространство, достаточное для выполнения технического обслуживания и ремонта.

- Ширина проходов должна быть увеличена, если они используются для эксплуатации и/или перемещения другого оборудования или эвакуации персонала в случае опасности.

A.10 Размещение

- Во время установки агрегата должны быть соблюдены все необходимые меры техники безопасности, предусмотренные законодательством для подобных операций, включая меры противопожарной безопасности.
- Операции по перемещению агрегата следует выполнять аккуратно и осторожно, во избежание повреждения оборудования или нанесения травм людям. Для перемещения и размещения агрегата на месте использовать паллет.
- Габаритные размеры агрегатов и точки подключения к инженерным коммуникациям (патрубок подачи воды – патрубок подачи газа – точка подключения к сети электропитания) указаны в монтажных схемах. На месте установки агрегата следует проверить, что в наличии имеются все необходимые точки подключения к инженерным коммуникациям.
- Если агрегат устанавливается в помещении, где возможно присутствие коррозионных веществ (например, хлора), рекомендуется энергично протереть все поверхности тканевой салфеткой, смоченной в вазелиновом масле, для создания защитной пленки.
- Агрегат может быть установлен отдельно или в комбинации с другими агрегатами из той же серии теплового оборудования.
- Агрегат не предназначен для использования в качестве встраиваемой техники. Расстояние от агрегата до боковых стен и задней стены должно составлять не менее 10 см и должно быть достаточным для проведения технического обслуживания.
- Если расстояние от стен до агрегата менее указанного, необходимо обеспечить термоизоляцию стен и пола несгораемыми материалами.
- Обеспечить безопасное расстояние (не менее 10 см) от агрегата до стен или перегородок, изготовленных из горючих материалов. Запрещается хранить и использовать поблизости от теплового оборудования воспламеняющиеся материалы и жидкости.
- Проверить горизонтальность агрегата, при необходимости выровнять его, используя уровень. Неправильное положение агрегата может привести к появлению аномалий в его функционировании.
- Используя защитные перчатки, удалить упаковку, для этого проделать следующее:
 - перерезать стропы и снять защитную пленку, стараясь не повредить острым инструментом поверхности агрегата;
 - снять картонный короб и угловые защитные накладки из полистирола и вертикальные защитные элементы;
 - для агрегатов с корпусом из нержавеющей стали медленно (без рывков) и аккуратно снять защитную клейкую пленку с наружных металлических панелей, чтобы не осталось следов клея на поверхности панелей;
 - при наличии таковых, остатки клея стереть неагрессивным растворителем, после использования которого поверхность необходимо ополоснуть и высушить;
 - рекомендуется протереть все поверхности из нержавеющей стали салфеткой, смоченной в вазелиновом масле, чтобы создать защитную пленку.
- При подключении агрегата посредством постоянного подключения выключатель с блокировкой в положении «открыто» должен находиться в доступном для оператора месте даже после установки агрегата на предназначенное для него место.

A.11 Некорректное использование агрегата

Некорректным использованием агрегата считается любое использование, отличное от описанного в настоящем сборнике инструкций. Процесс эксплуатации агрегата не совместим с другими работами или видами деятельности, которые приравниваются к неправильному использованию агрегата и, как правило, влекут за собой риск нанесения ущерба персоналу и оборудованию.

Наиболее распространенные примеры некорректного обращения с агрегатом включают:

- Нерегулярное проведение технического обслуживания чистки и проверки состояния агрегата;
- Внесение изменений в конструкцию или в логику функционирования агрегата;
- Повреждение защитных ограждений и/или предохранительных устройств.
- Неиспользование средств индивидуальной защиты операторами и техническими специалистами;
- Использование неправильно подобранных вспомогательных инструментов и аксессуаров (например, использование лестниц и т.д., не предназначенных для проведения работ по обслуживанию агрегата);

- Складирование и хранение рядом с агрегатом горючих и/или воспламеняемых материалов, а также любых материалов, не имеющих отношения к работе агрегата;
 - Неправильно выполненная установка агрегата;
 - Загрузка внутрь агрегата предметов и веществ, не совместимых с холодным или низкотемпературным хранением, или предметов и веществ, способных нанести ущерб людям, оборудованию или окружающей среде.
 - Подъем на агрегат;
 - Несоблюдение правил эксплуатации агрегата в соответствии с ее прямым назначением;
 - Прочие действия, влекущие к созданию опасных ситуаций, не подлежащих устранению заводом-изготовителем.
- Все вышеописанные действия запрещены.

A.12 Чистка и техническое обслуживание агрегата

- Прежде чем приступить к выполнению какой-либо операции технического обслуживания, отключить оборудование от сети электропитания и вынуть штепсельную вилку из розетки.
- Во время ремонта, штепсельная вилка агрегата должна находиться в месте, видимом для оператора, проводящего работы.
- Запрещается касаться агрегата мокрыми руками, а также, если у вас мокрые или босые ноги.
- При проведении операций регулярного технического обслуживания запрещается демонтировать защитные устройства.
- Необходимо использовать лестницу с защитными механизмами для доступа к высоко расположенным элементам агрегата.
- Необходимо использовать индивидуальные средства защиты (перчатки) для чистки агрегата. См. параграф A.2 – Средства индивидуальной защиты для корректного выбора таковых средств.

Регулярное техническое обслуживание

- Прежде чем приступить к выполнению какой-либо операции чистки или технического обслуживания, отключить оборудование от сети электропитания и вынуть штепсельную вилку из розетки.
- Запрещается мыть агрегат направленной струей воды.

Меры предосторожности во время длительного простоя оборудования

- К операциям по осмотру, обслуживанию и ремонту агрегата допускается исключительно технический персонал со специальной подготовкой / специалисты службы технической поддержки, обязанные использовать средства индивидуальной защиты (защитные ботинки, рукавицы и т.п.), специальный инструмент, оборудование и вспомогательные средства.
- К операциям с электрическими компонентами допускается исключительно электрик со специальной подготовкой / специалисты службы технической поддержки.
- Прежде чем приступать к техническому обслуживанию агрегата, удостоверьтесь в том, что он выключен, и его функции безопасно заблокированы.
- Необходимо строго соблюдать инструкции по проведению работ регулярного и внеочередного технического обслуживания. Несоблюдение инструкций может привести к созданию опасной для персонала ситуации.

Планово-предупредительное техническое обслуживание

- Планово-предупредительное техническое обслуживание позволяет снизить время простоя оборудования и повысить эффективность его эксплуатации. Служба технической поддержки может дать рекомендации по составлению плана таких работ в зависимости от интенсивности и условий эксплуатации оборудования.

Внеочередное техническое обслуживание

- К операциям по осмотру, обслуживанию и ремонту агрегата допускается исключительно квалифицированный технический персонал авторизованных сервисных центров. Изготовитель освобождается от гарантийных обязательств и ответственности в случае неисправности, вызванной вмешательством неавторизованного персонала.

Запасные части и аксессуары

- Допускается использование исключительно оригинальных запасных частей и компонентов. Использование не оригинальных аксессуаров и запасных частей может отрицательно повлиять на функционирование агрегата, стать причиной несоответствия стандартам безопасности, а также является причиной досрочного прекращения гарантийных обязательств изготовителя.

A.13 Обслуживание

- Безопасность оборудования, соответствующая действующим нормативам, может быть гарантирована исключительно в случае использования оригинальных запчастей, поставляемых заводом-изготовителем.

A.14 Утилизация агрегата

- К демонтажу и утилизации оборудования допускается исключительно квалифицированный технический персонал со специальной подготовкой.
- К операциям с электрическими компонентами допускается исключительно электрик со специальной подготовкой / специалисты службы технической поддержки.
- Перед утилизацией необходимо удалить кабель питания, чтобы агрегат было невозможно включить, а также замки и защелки дверей, чтобы было невозможно запереть кого-либо внутри.

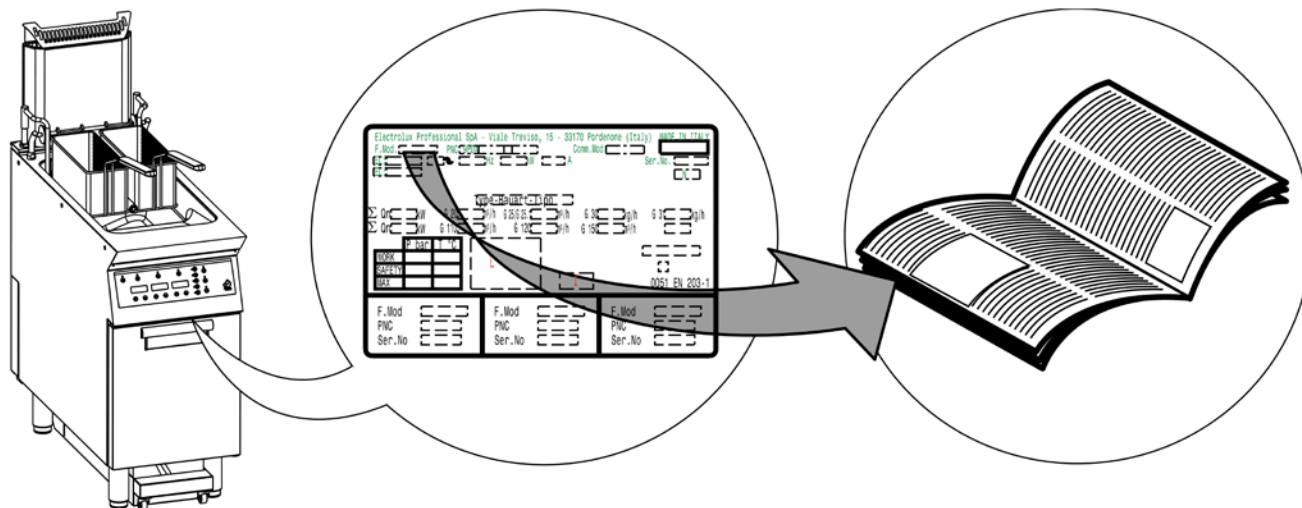
B. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ АГРЕГАТА

B.1 Расположение шильдика с техническими характеристиками



ВАЖНО

Настоящий сборник инструкций содержит информацию по нескольким моделям агрегатов. Необходимо идентифицировать приобретенный агрегат по данным заводского шильдика, установленного под панелью управления (см. рис. ниже).



ВАЖНО

Перед подключением агрегата к сети электропитания необходимо проверить, соответствуют ли параметры сети указанным в шильдике агрегата.

Ниже приведено изображение идентификационного шильдика с техническими данными.

Электрические агрегаты

Electrolux Professional SpA - Viale Treviso, 15 - 33170 Pordenone (Italy)										MADE IN ITALY									
F.Mod. _____					PNC _____					Comm.Mod. _____					_____				
ET: _____					Hz _____					kW _____					A _____				
ET: _____					_____					Ser.No. _____					_____				
Type _____					Bauart _____					Tipo _____					_____				
Σ Qrc _____ kW					G 20 _____ m³/h					G 25/3 25 _____ m³/h					G 30 _____ m³/h				
Σ Qrc _____ kW					G 110 _____ m³/h					G 120 _____ m³/h					G 150 _____ m³/h				
P bar _____					T °C _____					_____					_____				
WORK _____					_____					L _____					_____				
SAFETY _____					_____					I _____					_____				
MAX _____					_____					_____					0051 EN 203-1				
F.Mod _____					F.Mod _____					F.Mod _____					_____				
PNC _____					PNC _____					PNC _____					_____				
Ser.No _____					Ser.No _____					Ser.No _____					_____				

Electrolux Professional SpA - Viale Treviso, 15 - 33170 Pordenone (Italy) **MADE IN ITALY**

F.Mod. PNC Comm.Mod.

EL. Hz kW A Ser.No.

EL. Type

	P	bar	T	°C
WORK				
SAFETY				
MAX				

L

I

F.Mod			F.Mod			F.Mod		
PNC			PNC			PNC		
Ser.No			Ser.No			Ser.No		

В шильдике указаны идентификационные и технические данные агрегата; далее следует перечень обозначений и сокращений, используемых в шильдике.

F.Mod.	заводская модель
Comm. Model	торговая модель
PNC:	продуктовый цифровой код
Ser. Nr.	серийный номер
Type	тип, семейство
El	напряжение + фазы
Hz	частота
kW	максимальная потребляемая мощность
A	потребляемая сила тока
Power Unit El:	мощность
I	степень герметичности (защита от пыли и воды)
CE	маркировка CE
AB	номер сертификата газовой безопасности
N	сертификационная категория / группа
0051	извещенный орган
EN 203-1	евронорма
L	логотип IMQ / GS
Cat	категория газа
Pmbar	давление газа
Electrolux Professional S.p.A. Viale Treviso, 15 33170 Pordenone (Italy)	производитель

Перед подключением агрегата к сети электропитания необходимо проверить, соответствуют ли параметры сети указанным в шильдике агрегата.

В.3 Технические данные

Газовые модели

ТЕХ.ДАННЫЕ	ТИП						
		GF91L23		GF91E23		GF91R23	
Модели 400мм		+9KKLBAMCG +9KKJBAMCG	+9KKLQBAMCG +9KKJQBAMCG	+9KKHBBAMCG	+9KKHQBAMCG	+9KKIBBAMCG	+9KKIQBAMCG
Электропитание	В	220 - 240	220	220 - 240	220	220 - 240	220
Потребляемая электрическая мощность	кВт	0,1					
Кол-во фаз		1 + N					
Частота	Гц	50	60	50	60	50	60
Мин. сечение питающего кабеля ¹	мм ²	1					
Патрубок ISO 7/1	Ø	1/2"					
Горелки		2					
Номинальная тепловая мощность варочной поверхности	кВт	26					
Тип конструкции		A1					

¹ Минимальное рекомендуемое сечение

Электрические модели

ТЕХ.ДАННЫЕ	ТИП						
		EFE91L23		EFE91R23		EFE91E23	
Модели 400мм		+9KKJDBAMCG +9KKLDBAMCG	+9KKJOBAMCG +9KKLOBAMCG	+9KKIDBAMCG	+9KKIOBAMCG	+9KKHDBAMCG	+9KKHOBAMCG +9KKIOBAMCG
Электропитание	В	380 - 400	415 - 430	380 - 400	415 - 430	380 - 400	415 - 430
Потребляемая электрическая мощность	кВт	16.2— 18	16.1— 17.2	16.2— 18	16.1— 17.2	16.2— 18	16.1— 17.2
Кол-во фаз		3 + N					
Частота	Гц	50/60					
Мин. сечение питающего кабеля ¹	мм ²	6					

¹ Минимальное рекомендуемое сечение

С ИНФОРМАЦИЯ ОБЩЕГО ХАРАКТЕРА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

См. информацию по технике безопасности в предыдущей главе.

С.1 Введение

В настоящей главе описано назначение оборудования, результаты его тестирования, а также графические обозначения (типы опасности), перечислены определения и термины, используемые в настоящем руководстве, и прочая важная и полезная информация.

С.2 Назначение оборудования и ограничения применения

Настоящее оборудование принадлежит к разряду профессионального теплового оборудования и разработано специально для приготовления пищи. Любое другое применение агрегатов считается использованием не по назначению и является недопустимым.

К эксплуатации агрегата НЕ допускаются несовершеннолетние и лица с ограниченными физическими, сенсорными или умственными способностями, или неквалифицированный персонал. К самостоятельной эксплуатации оборудования допускается подготовленный персонал, осознающий риски, связанные с работой на подобном оборудовании.

Запрещается допускать детей играть с оборудованием или поблизости от него.

Работы по чистке и обслуживанию оборудования не должны проводиться несовершеннолетними без присмотра со стороны взрослых, ответственных за их безопасность.



ВНИМАНИЕ!

Агрегат не предназначен для установки под открытым небом и/или в помещениях, подверженных влиянию атмосферных явлений (дождя, прямых солнечных лучей, и т.д.).

С.3 Тестирование

Наше оборудование разработано и испытано в лабораторных условиях в целях достижения оптимальных результатов и высокой отдачи.

Агрегат отгружается заказчику готовым к эксплуатации.

Успешное прохождение тестирования (включающего визуальный осмотр – тестирование электрики – функциональные испытания) подтверждается специальным сертификатом.

С.4 Авторские права

Настоящий сборник инструкций предназначен исключительно для консультаций обслуживающего персонала агрегата и может быть передан третьей стороне только с письменного разрешения компании Electrolux Professional S.P.A.

С.5 Хранение сборника инструкций

Необходимо сохранять настоящий сборник инструкций на протяжении всего срока службы агрегата, до момента ее утилизации.

В случае переуступки прав владения, продажи или аренды сборник инструкций должен находиться при агрегате.

С.6 Кому предназначается настоящий сборник инструкций

Настоящий сборник инструкций обращен к:

- Персоналу компании-перевозчика и грузчикам, осуществляющим перемещение агрегата;
- Техникам-монтажникам;
- Работодателю (клиенту) и начальнику производства;
- Операторам, эксплуатирующим агрегат ежедневно;
- Специалистам службы технической поддержки завода-изготовителя или авторизованных дилеров (см. Электрические схемы и сервисный сборник инструкций).

С.7 Определения

Ниже приведены определения основных терминов, используемых в настоящем сборнике инструкций. Рекомендуется изучить эту главу перед началом эксплуатации агрегата.

Оператор
Выполняет операции по установке, регулировке, эксплуатации, техническому обслуживанию, чистке, ремонту и транспортировке оборудования.
Изготовитель
Electrolux Professional S.P.A. или любой авторизованный Electrolux Professional S.P.A. центр технической поддержки.
Подготовленный оператор
Оператор, прошедший специальный курс обучения, включающий подготовку по всем стандартным рабочим операциям и связанным с ними остаточными рисками.
Квалифицированный технический специалист или Специалист службы технической поддержки
Оператор, подготовленный и обученный заводом-изготовителем, который на основании своего

профессионального образования, опыта, специальной подготовки, знания норм и требований техники безопасности и охраны труда, имеет компетенцию для оценки необходимости и выполнения обслуживающих и/или ремонтных операций, а также для идентификации и исключения сопутствующих рисков. Необходима профессиональная квалификация в области механики, электротехники и электроники.
Опасность
Источник потенциального нанесения травм или ущерба здоровью человека.
Опасная ситуация
Любая ситуация, в которой Оператор подвержен одной или более Опасностям.
Риск
Сочетание вероятности присутствия и тяжести ущерба, который может быть нанесен здоровью человека в Опасной ситуации.
Предохранительная система
Меры техники безопасности, состоящие в использовании специальных технических средств (Ограждений и Защитных устройств) для защиты Операторов от Опасностей.
Ограждение
Элемент агрегата, имеющий защитную функцию в форме физического барьера.
Защитное устройство
Устройство (отличное от Ограждения), устраняющее или уменьшающее Риск; может быть использовано отдельно или вместе с Ограждениями.
Клиент
Покупатель / пользователь оборудования (например, компания, предприниматель и т.д.).
Поражение электрическим током
Случайный электрический разряд, направленный на человека.

С.8 Ответственность

Завод-изготовитель не несет ответственности за ущерб и некорректное функционирование агрегата, причиной которых стали перечисленные ниже факторы:

- несоблюдение инструкций, содержащихся в настоящем сборнике;
- некорректно выполненный ремонт, использование запасных частей, отличных от

перечисленных в специальном каталоге (использование не оригинальных компонентов и запасных частей может отрицательно повлиять на функционирование агрегата и привести к досрочному прекращению гарантийных обязательств);

- привлечение технического персонала, не имеющего достаточной квалификации и необходимой специализации;
- несогласованная с заводом-изготовителем модификация конструкции агрегата;
- недостаточное техническое обслуживание;
- использование оборудования не по назначению;
- непредвиденные обстоятельства чрезвычайного характера;
- допуск неподготовленного и необученного персонала к эксплуатации оборудования;
- нарушение норм и требований техники безопасности, охраны труда и гигиены на рабочем месте, действующих в вашей стране.

Завод-изготовитель не несет ответственности за последствия несанкционированных модификаций, внесенных Пользователем или Клиентом в конструкцию агрегата.

Ответственность за выбор и назначение необходимых средств индивидуальной защиты и спецодежды для персонала несет работодатель/начальник производства на основании действующих местных нормативов.

Компания Electrolux Professional S.P.A. не несет ответственности за ошибки и неточности в тексте сборника инструкций, если они появились в результате опечатки или некорректного перевода.

Возможные дополнения к настоящему сборнику инструкций, высылаемые заводом-изготовителем, Клиент обязан хранить вместе со сборником инструкций, неотъемлемой частью которого они являются.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

См. информацию по технике безопасности в начальной главе.

D.1 Нормативные требования

К установке агрегата допускается исключительно квалифицированный персонал авторизованного сервисного центра. Установка должна соответствовать инструкциям производителя, нормативам по подключению к инженерным коммуникациям, строительным нормативам, нормативам техники безопасности на рабочем месте и всем прочим применимым нормам.

D.2 Требования к подготовке обслуживающего персонала

Клиент должен убедиться в том, что персонал, занятый ежедневным обслуживанием и эксплуатацией агрегата, прошел необходимое обучение и имеет достаточную компетенцию для того, чтобы обеспечить корректное выполнение собственных служебных обязанностей, собственную безопасность и безопасность третьих лиц.

Клиент также обязан проверить, что персонал понял и усвоил инструкции, прежде всего, по технике безопасности и охране труда, а также санитарные требования и порядок эксплуатации агрегата.

D.3 Требования к техническому персоналу

Клиент несет ответственность за то, что привлекаемый технический персонал:

- Владеет в полном объеме информацией, изложенной в сборнике инструкций;
- Проходит обучение и тренинги для безопасного и эффективного выполнения своих задач;
- Проходит специальный курс обучения по корректной эксплуатации данного типа оборудования.

D.4 Требования к оператору

Минимальные требования к оператору:

- Знание используемой технологической схемы и опыт эксплуатации подобной техники;

- Уровень общего и технического образования, достаточный для того, чтобы читать и понимать содержание сборника инструкций;
- Понимание значения предупреждающих табличек и наклеек на корпусе агрегата;
- Знания и опыт, достаточные для того, чтобы правильно и безопасно выполнять операции, изложенные в сборнике инструкций и относящиеся к его компетенции;
- Знание норм гигиенической безопасности и требований к охране труда на рабочем месте.

В случае выявления серьезной неисправности агрегата (например, короткого замыкания, отсоединения проводов в клеммной коробке, поломки двигателей, нарушения изоляции электропроводки, и т.п.) оператор обязан проделать следующее:

- Немедленно выключить агрегат и отсоединить его от инженерных коммуникаций (газ, вода, электричество).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

См. информацию по технике безопасности в начальной главе.

Е.1 Введение

Для обеспечения правильного функционирования оборудования и поддержания условий безопасности его работы необходимо строго следовать приведенным ниже указаниям.



ВНИМАНИЕ!

Прежде чем приступить к перемещению агрегата, убедиться, что грузоподъемность используемого подъемного средства соответствует весу агрегата.

Е.2 Зона ответственности заказчика

Клиент обязан подготовить следующее:

- подвести к агрегату заземленную линию электропитания, соответствующую техническим характеристикам агрегата;
- установить на входе на агрегат термоманитный дифференциальный размыкатель высокой чувствительностью и ручным управлением; а также с возможностью блокировки в положении «открыто»;
- проверить горизонтальность пола в помещении, где устанавливается агрегат;
- на входе каждого агрегата установить отсечной клапан/кран (для быстрого перекрытия подачи газа), расположенный в легко доступном месте;
- порядок подключения к сети электропитания см. в параграфе Е.11.1 Электрические агрегаты.

Е.3 Удаление и утилизация упаковки

Элементы упаковки можно утилизировать в соответствии с нормами, действующими в Вашей стране.

Все используемые упаковочные материалы безвредны для окружающей среды. Их можно сохранить или сжечь в специальной установке для уничтожения отходов. Пластиковая упаковка, подлежащая специальной утилизации, имеет следующую маркировку:



Полиэтилен:

наружная часть упаковки, пакет для сборника инструкций



Полипропилен:

стропы

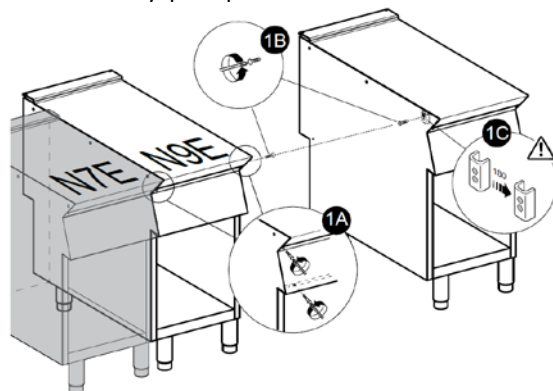
Пенополистирол:

угловые защитные вставки

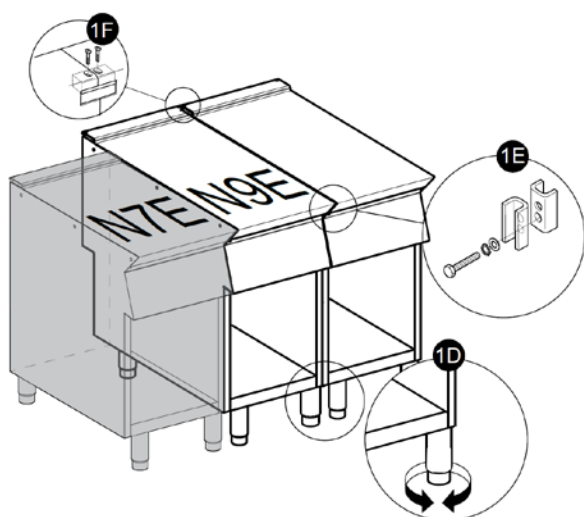
Деревянные и картонные элементы упаковки можно утилизировать в соответствии с нормами, действующими в Вашей стране.

Е.4 Соединение агрегатов

1. (Рис. 1А) Демонтировать панели управления соседних агрегатов, открутив 4 крепежных винта.
2. (Рис. 1В) Удалить из боковой панели каждого из соединяемых агрегатов крепежный винт, ближний к панели управления.
3. (Рис. 1D) Сдвинуть агрегаты, выровнять их на определенную высоту при помощи регулируемых опорных ножек так, чтобы рабочие поверхности совпадали по уровню.
4. (Рис. 1С) Повернуть на 180° одну из двух пластин внутри агрегатов.



5. (Рис. 1Е) Действуя изнутри панели управления того же агрегата, соединить агрегаты с фронтальной стороны при помощи винта TE M5x40 (из комплекта агрегата).
6. (Рис. 1F) Действуя с задней стороны агрегатов, вставить в боковые пазы задних панелей соединительную пластину (из комплекта агрегата).
7. Зафиксировать пластину при помощи 2 винтов M5 с плоской головкой (из комплекта агрегата).



Е.4.1 Крепление к полу (некоторые модели)

Во избежание случайного опрокидывания агрегата-моноблока размером полмодуля при независимой установке его необходимо прикрепить к полу. Соответствующие инструкции Вы найдете в упаковке с крепежными элементами (F206136).

Е.4.2 Установка агрегатов на мостовой кронштейн, консольную опору или цементный цоколь

См. инструкции, прилагаемые к выбранной опорной конструкции и выбранным опциям.

Е.4.3 Герметизация зазоров между агрегатами

См. инструкции на упаковке выбранной для данной операции герметизирующей пасты.

Е.5 Установка в центре помещения

В случае установки агрегата по центру помещения, рекомендуется установить заднюю панель (аксессуар) для уменьшения/предотвращения перегрева агрегата. Инструкции по установке аксессуара даны в руководстве из комплекта аксессуара.

Е.6 Подключение к инженерным коммуникациям

- Любые операции, касающиеся подведения или технического обслуживания сетей инженерных коммуникаций (газ, электричество, водопровод), должны проводиться силами специалистов предприятий, обеспечивающих подачу газа или электропитания, или квалифицированным специалистом, имеющим специальное разрешение на проведение подобных работ.
- На основании технических данных из шильдика агрегата идентифицировать приобретенное оборудование.
- Проверить по монтажным схемам местоположение точек подключения к инженерным коммуникациям для данного агрегата.

Е.7 Подключение к сети подачи газа

Е.7.1 Введение



ВНИМАНИЕ!

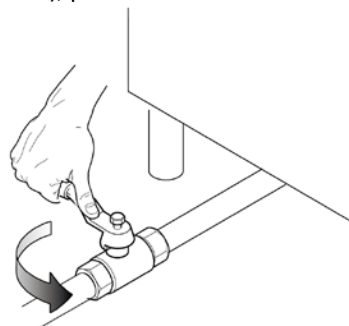
Данные агрегаты предназначены (и протестированы) для функционирования на газе G20 (давление подачи 20 мбар); переоснащение оборудования под другой тип газа выполняется согласно инструкции, изложенной в параграфе Е.7.6 настоящей главы.

Е.7.2 Эвакуация паров и продуктов горения

Агрегат категории «А1» установить под вытяжной зонт, чтобы обеспечить вытяжку паров и продуктов горения, образующихся в процессе приготовления пищи.

Е.7.3 Подготовка к подключению

- Убедитесь в том, что оборудование предназначено для функционирования на том типе газа, который будет подаваться. В противном случае действовать согласно инструкции, изложенной в параграфе Е.7.6 «Перенастройка на другой тип газа».
- На входе каждого агрегата установить отсечной клапан/кран (для быстрого перекрытия подачи газа), расположенный в легко доступном месте.



- Прочистить подающий трубопровод от пыли, мусора и посторонних предметов, препятствующих свободному поступлению газа. Линия подачи газа должна обеспечивать количество и давление газа, достаточное для функционирования всех подключенных к ней газовых агрегатов на полной мощности. Недостаточная подача газа отрицательно сказывается на эффективности и исправности теплового оборудования.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Проверить горизонтальность агрегата, при необходимости выровнять его, используя уровень. Неправильное положение агрегата может повлиять на процесс горения и привести к появлению аномалий в функционировании.

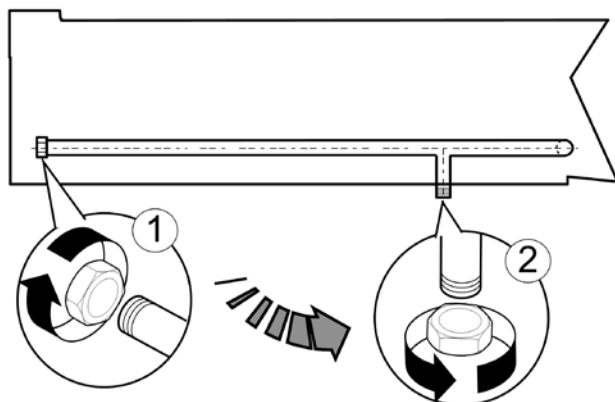
Е.7.4 Подключение к сети подачи газа

Моноблочные агрегаты

1. Проверить по монтажным схемам местоположение точки подключения к линии подачи газа.
2. Снять пластиковую заглушку (при наличии таковой) с патрубка и подключить агрегат к сети подачи газа.

Агрегаты верхнего расположения (линия N9E)

1. Проверить по монтажным схемам местоположение точки подключения к линии подачи газа.
2. Снять пластиковую заглушку (при наличии таковой) с патрубка и подключить агрегат к сети подачи газа.
3. Агрегаты верхнего расположения также могут быть подсоединены к сети подачи газа с использованием подключения в задней части агрегата
 - а. работы производятся в задней части агрегата
 - б. открутить резьбовую заглушку в задней части агрегата
 - в. затянуть резьбовую заглушку на соединении в нижней части агрегата



После подключения к линии подачи газа проверить при помощи мыльного раствора, нет ли утечки в местах соединения.



ПРИМЕЧАНИЕ

(для Австралии)

Резьбовое соединение: 1/2 BSP (британский стандарт резьбового соединения) внешняя резьба

Е.7.5 Регулятор давления газа

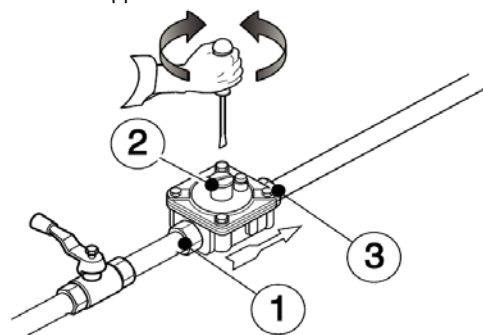
- Линия подачи газа должна обеспечивать количество и давление газа, достаточное для функционирования всех подключенных к ней газовых агрегатов на полной мощности. Недостаточная подача газа отрицательно сказывается на эффективности и исправности теплового оборудования.

Если давление газа на линии превышает значение, указанное в технических данных оборудования, или плохо поддается регулировке, следует установить на входе агрегата в легко доступном месте регулятор давления газа (код 927225).

Регулятор давления желательно установить в горизонтальное положение для обеспечения нужного давления газа на выходе.

«1» сторона газового патрубка, направленная к сети подачи газа.
«2» регулятор давления;
«3» сторона газового патрубка, направленная к агрегату;

Стрелка (→) на корпусе регулятора показывает направление подачи газа.



ВНИМАНИЕ!

Данные модели регуляторов разработаны и сертифицированы для использования на линиях подачи газа метана или пропана. Для метана коллектор регулятора давления настроен на 20 мбар. Для Австралии: отрегулировать давление в контрольной точке, выставив максимально открытое положение горелки (см. Приложение В к инструкции 59589FP00 / 59589FD00)

Е.7.6 Перенастройка под другой тип газа

В таблице «В» «Технические данные/форсунки» к инструкции 59589FP00 / 59589FD00) указаны типы форсунок, устанавливаемых вместо стандартных, установленных на заводе-изготовителе (номер указан на корпусе самой форсунки).

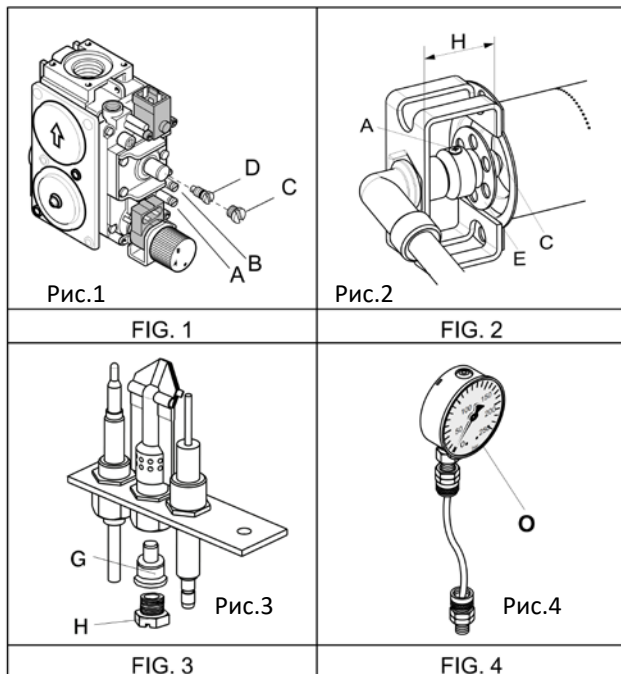
По окончании процедуры замены выполнить общую проверку по следующему контрольному списку:

Проверить

1. замена форсунки/ок горелки
2. правильность регулировки первичной подачи воздуха на горелку/и
3. замена форсунки/ок пилотной горелки
4. замена винта/ов минимального пламени
5. правильность регулировки пилотной горелки/ок в случае необходимости

6. правильность регулировки давления на линии подачи газа (см. табл. «Тех. данные/форсунки»)
7. наклеить табличку (из комплекта агрегата) с данными нового типа газа

Е.8 Соблюдение стандартов безопасности для газовых агрегатов



Е.8.1 Проверка давления питающей линии (все версии)

1. Проверить по заводскому шильдику, предназначен ли агрегат для работы с подаваемым типом газа. Если нет, следовать инструкциям параграфа Е.7.6 «Перенастройка под другой тип газа». Давление питающей линии измеряется в процессе функционирования агрегата при помощи манометра (с минимальным разрешением 0,1 мбар) следующим образом:
2. Снять панель управления.
3. Выкрутить герметизирующий винт «А», закрывающий отверстие для подключения измерительной аппаратуры - см. Рис.1.
4. Подсоединить трубку манометра «О» - см. Рис.4.
5. Сравнить измеренное значение со значением, приведенным в таблице В (см. приложение к настоящему сборнику инструкций). Если давление газа на питающей линии выходит за пределы, указанные в таблице В, включать агрегат запрещается. Необходимо немедленно сообщить результаты измерения компании, обеспечивающей подачу газа.

Е.8.2 Регулировка давления на выходе из газового клапана

1. Выкрутить герметизирующий винт, закрывающий отверстие для подключения измерительной аппаратуры «В» (см.рис.1);
2. Подсоединить трубку манометра;
3. Подать на агрегат газ с правильным номинальным давлением (см. параграф 8.1);
4. Включить фритюрницу;
5. Поворачивать винт регулировки давления на выходе из газового клапана «D» по часовой стрелке, чтобы увеличить давление, и против часовой стрелки, чтобы уменьшить давление, в соответствии с данными, указанными в таблице использования форсунок (таблица В).

Е.8.3 Проверка первичной подачи воздуха

Подача воздуха считается отрегулированной правильно, если пламя не отрывается от горелки, пока она холодная, и не втягивается внутрь, когда горелка горячая.

Для регулировки воздушного потока проделать следующее:

1. Ослабить винт «А» (см.Рис. 2);
2. Отрегулировать положение аэратора «Е» на расстояние «Н» в соответствии с таблицей «В»;
3. Закрутить винт «А»;
4. Загерметизировать краской.

Е.8.4 Замена форсунки главной горелки

1. Ослабить винт «А» (см.Рис. 2);
 2. Выкрутить форсунку «С» и аэратор «Е»;
 3. Заменить форсунку другой, соответствующей выбранному типу газа (табл. В), следуя указаниям таблицы форсунок В;
- Диаметр форсунки указан в сотых долях миллиметра на корпусе самой форсунки.
4. Вставить форсунку «С» в аэратор «Е» ;
 5. Установить группу на место;
 6. Вкрутить форсунку «С» до упора.

Е.8.5 Замена форсунки пилотной горелки

1. Открутить резьбовой патрубком «Н»;
 2. Заменить форсунку «G» другой, соответствующей выбранному типу газа (табл. В).
- Идентификационный номер форсунки проставлен на ее корпусе.
3. Закрутить резьбовой патрубком «Н».

Е.9 Завершение монтажных операций

- После подключения к линии подачи газа проверить при помощи мыльного раствора, нет ли утечки в местах соединения.
- Запрещается использовать открытое пламя для выявления утечки газа.
- Зажечь все горелки по очереди, затем все вместе, чтобы проверить правильность

функционирования газовых клапанов, конфорок и механизма поджига.

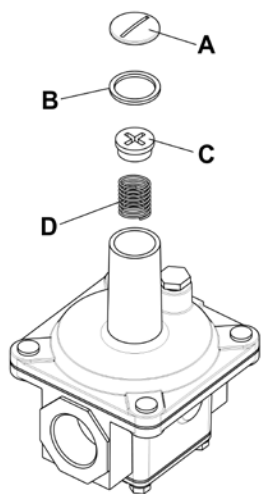
- Установить горелки в положение минимального пламени, сначала по очереди, затем все вместе.
- По окончании проверки технический специалист должен провести обучение для пользователей.

Если при проверке выявлены неполадки в работе агрегата, следует вызвать специалиста авторизованного центра технической поддержки.

Е.10 Замена пружины регулятора давления газа (для Австралии)

Чтобы заменить пружину регулятора давления «D» в соответствии с давлением газа в магистрали – см. табл. В (см. Приложение), для чего действовать следующим образом:

1. Удалить герметизирующую заглушку «А», прокладку «В», регулировочный винт «С» и пружину «D».
2. Вставить новую пружину (синюю для пропана, серебристую для природного газа) и установить на место регулировочный винт.
3. Подключить манометр к отверстию для подключения измерительной аппаратуры (см. п.8.1).
4. Перевести горелки агрегата в режим максимального потребления газа.
5. Поворачивать регулировочный винт до тех пор, пока на манометре не отобразится значение, соответствующее указанному в таблице (п. 7.5 Регулятор давления газа).
6. Установить на место герметизирующую заглушку, прокладку, затянуть регулировочный винт.
7. Отсоединить манометр и закрыть отверстие для подключения измерительной аппаратуры.
8. Перед включением агрегата необходимо проверить регулятор давления газа на герметичность.



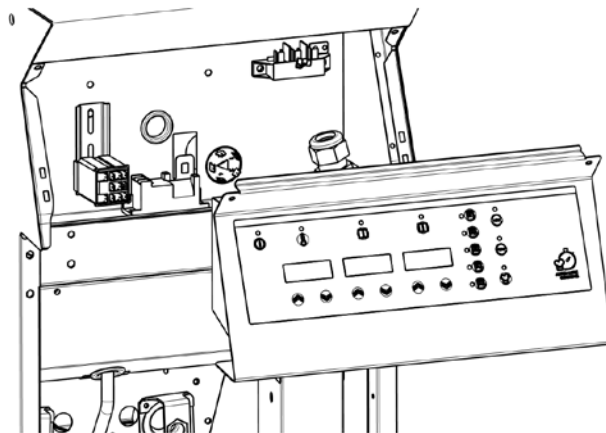
Е.11 Подключение к сети электропитания

Е.11.1 Электрические агрегаты

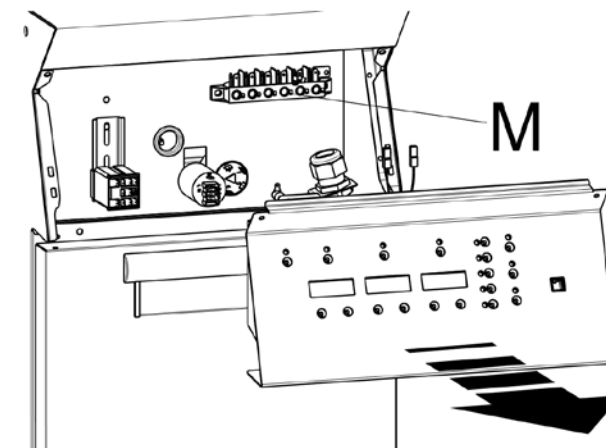
Перед подключением агрегата к сети электропитания необходимо проверить, соответствуют ли параметры сети (напряжение и частота) указанным в шильдике агрегата.

Доступ к клеммной колодке

1. Выкрутить крепежные винты
2. Демонтировать панель управления
3. Подключить питающий кабель к клеммной колодке в соответствии с электрической схемой агрегата и см. рис. ниже
4. Пропустить кабель через герметичную зажимную муфту и зафиксировать его.



Газовые модели



Электрические модели



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Производитель оборудования не несет ответственности за ущерб, нанесенный вследствие несоблюдения норм и правил техники безопасности при подключении к сети электропитания.

Е.11.2 Питающий кабель

При отсутствии особых требований наши агрегаты обычно поставляются без питающего кабеля. Используемый питающий кабель должен быть гибким и иметь характеристики, соответствующие типу кабеля

с резиновой изоляцией H07RN-F; снаружи агрегата кабель должен быть проложен внутри металлической трубы или жесткого пластикового канала.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

В случае повреждения питающего кабеля, во избежание потенциального риска, операция по замене должна быть поручена специалисту сервисной службы или квалифицированному техническому специалисту.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Завод-изготовитель не несет ответственности за ущерб, нанесенный вследствие несоблюдения инструкций, приведенных ниже в настоящем сборнике, а также за последствия несоблюдения действующих нормативов в области подключения к инженерным коммуникациям.

Е.11.3 Защитный выключатель

На входе агрегата должен быть установлен предохранительный выключатель, мощность, расстояние между контактами в разомкнутом состоянии и максимальный ток которого регламентируется местными действующими нормативами.

Е.11.4 Подключение к системе заземления и эквипотенциальной системе

Агрегат должен быть подсоединен к эффективной системе заземления; а также обязательно включена в эквипотенциальную систему. Это делается при

помощи специального винта с маркировкой (), расположенного под рамой агрегата справа сзади.

Е.12 Предохранительный термостат

Некоторые модели теплового оборудования комплектуются предохранительным термостатом, автоматически перекрывающим подачу газа (для

газовых моделей) или электропитания (для электрических моделей) в случае регистрации температурного режима, выходящего за заданные пределы.



ВАЖНО!

Сброс предохранительного термостата должен быть поручен квалифицированному специалисту авторизованного сервисного центра.



ВАЖНО!

Некоторые модели нашего теплового оборудования в соответствии с нормативными требованиями комплектуются предохранительным термостатом прямого действия, автоматически перекрывающим подачу газа (для газовых моделей) или электропитания (для электрических моделей) также и в случае повреждения трубки термостата.

Термостаты подобной конструкции также срабатывают в случае охлаждения корпуса агрегата до температуры ниже -10°C. Сброс предохранительного термостата должен быть произведен во время установки оборудования перед подключением агрегата к электросети.



ВАЖНО!

На электрических агрегатах, сброс предохранительного термостата осуществляется исключительно после отключения агрегата от электросети. Сброс предохранительного термостата на подключенном к электросети агрегате может вызвать поломку термостата и поражение электрическим током лица, осуществляющего сброс.

Вмешательство в работу и преднамеренное повреждение предохранительного термостата аннулирует гарантию.

F ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

F.1 Эксплуатация агрегата

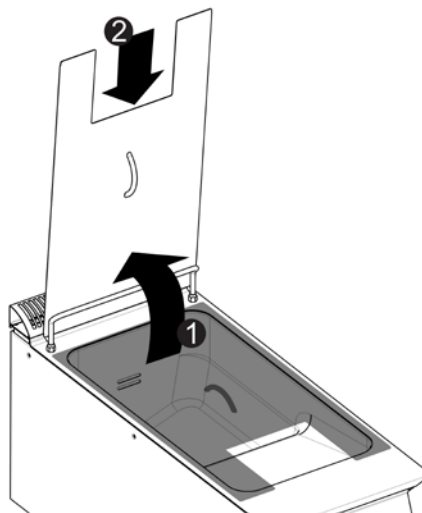


ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать деградировавшее масло или жир ввиду более низкой температуры воспламенения и кипения.

Меры предосторожности общего характера

- Агрегат предназначен для профессионального использования, к эксплуатации оборудования допускается только квалифицированный и специально обученный персонал.
- Агрегат предназначен для профессионального использования на предприятиях типа кухни, ресторанов, госпиталей, пекарен, мясных лавок и т.д. Агрегат не предназначен для безостановочного приготовления больших порций блюд.
- Данный агрегат должен быть использован только по своему прямому назначению, а именно: для жарки пищевых продуктов во фритюре (растительное масло или пищевой жир). Любое другое использование агрегата считается использованием не по назначению и является недопустимым.
- Прежде чем залить в ванну масло, убедитесь, что там нет воды.
- Залить масло в ванну до максимального уровня (специальная метка на задней стенке ванны).
- В случае использования пищевого жира его следует предварительно растопить и уже в жидком виде залить в ванну фритюрницы. Не оставлять жир в ванне после окончания жарки.
- Объемный продукт, с которого не стекло масло, может обрызгать оператора горячим маслом.
- Следует медленно погружать в кипящее масло корзину с продуктом так, чтобы образующаяся пена не выливалась за край ванны. Если пены много, подождать немного, прежде чем продолжить погружение корзины.
- При необходимости, разместить крышку на соответствующем упоре.



ВНИМАНИЕ!

Доливать масло в ванну каждый раз, как только уровень масла опустится ниже минимального уровня (специальная метка). В противном случае возможно возгорание масла.



ВНИМАНИЕ!

Сливать масло из ванны фритюрницы допустимо только после его остывания до <70°C.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается включать агрегат вхолостую или в условиях, уменьшающих оптимальную отдачу.

Выбор температурного режима фритюрницы

Тип блюда	Ввод температуры:
Продукты, не загрязняющие масло	180/185°C
Продукты в панировке (сухари)	175/180°C
Продукты в панировке (мука)	170°C



ПРИМЕЧАНИЕ

Для жарки во фритюре продуктов, панированных в муке, следует использовать температурный режим 170°C. Более высокая температура не способствует улучшению результата, а приводит к более быстрой потере рабочих качеств масла (остающаяся в масле мука начинает подгорать).

**ВНИМАНИЕ!**

Между циклами приготовления пищи следует удалять из масла остатки пищи. Долговременное присутствие остатков пищи изменяет вкус и запах масла, сокращая срок его использования.

Для быстрого и качественного определения степени деградации используемого масла рекомендуется использовать специальные бумажные полоски-индикаторы, имеющиеся в свободной продаже.

**ВНИМАНИЕ!**

Сливать масло из ванны фритюрницы можно только после полного его остывания.

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Максимальная загрузка агрегата – 4.5 кг свежего картофеля или 3кг замороженного картофеля.

Р.2 **Панель управления**

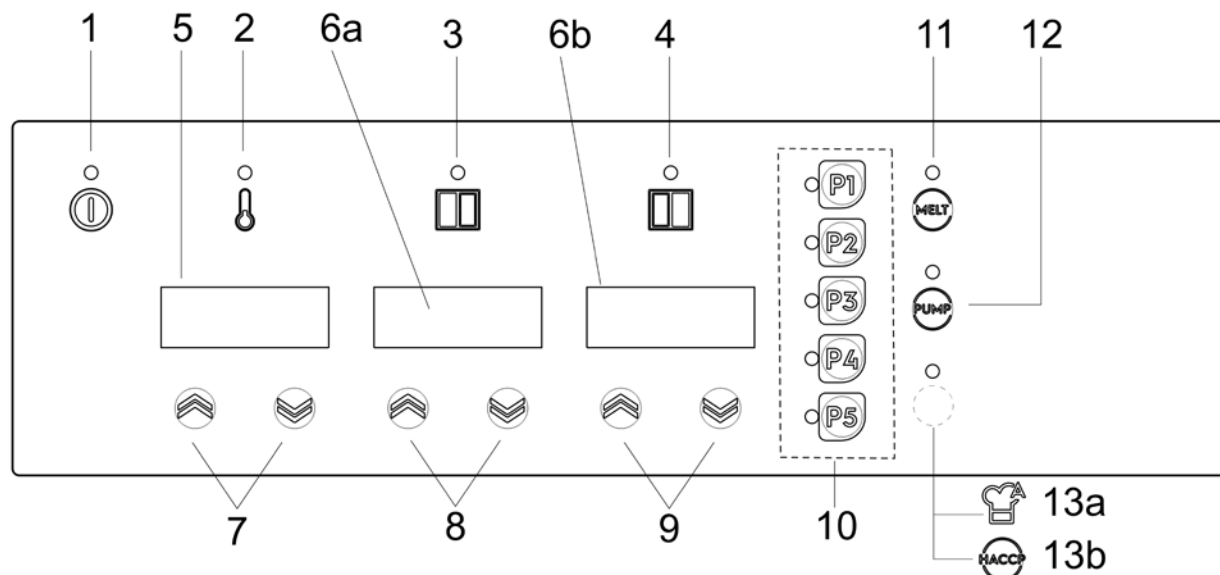


Рис. 1 Агрегаты с системой подъема корзин

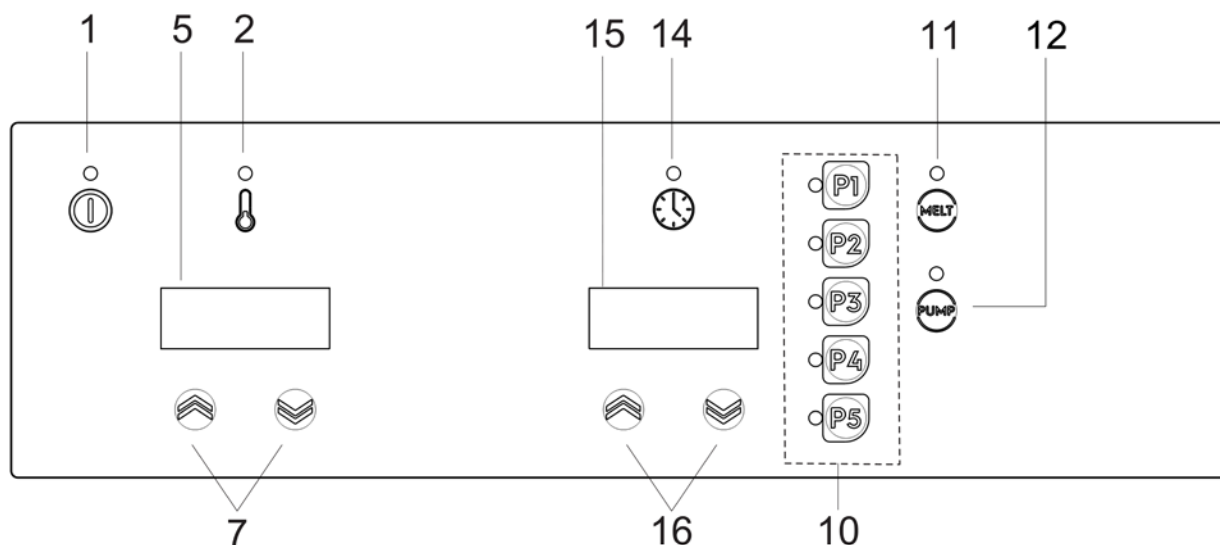


Рис. 2 Агрегаты без системы подъема корзин

- 1 – кнопка ВКЛ./ВЫКЛ.
- 2 – кнопка выбора температуры
- 3 – кнопка пуска программы для левой корзины
- 4 – кнопка пуска программы для правой корзины
- 5 – температурный дисплей (текущая температура и температурное задание)
- 6 – дисплей времени программы (для правой и левой корзины)
- 7 – выбор температуры (стрелки вверх и вниз)
- 8 – выбор программы для левой корзины (стрелки вверх и вниз)
- 9 – выбор программы для правой корзины (стрелки вверх и вниз)
- 10 – кнопки программ, внесенных в память
- 11 – кнопка цикла растапливания жира (ВКЛ./ВЫКЛ.: цикл растапливания жира запускается, если температура, измеренная рабочим термостатом, ниже 70°C)
- 12 – кнопка ВКЛ./ВЫКЛ. насоса рециркуляции масла
- 13 – кнопка ВКЛ./ВЫКЛ. автоматического цикла (13a)/ HACCP (мониторинг времени и температуры) (13b)
- 14 – кнопка настройки таймера
- 15 – дисплей таймера
- 16 – кнопки выбора длительности цикла с таймером (вверх/вниз)

F.3 Рабочие режимы

Агрегат позволяет осуществлять приготовление продуктов в двух режимах:

1. Управление вручную (см. п. F.5 Управление вручную)
2. Автоматический режим (см. п. F.10 Автоматический режим – версия Full optional)

F.4 Электрические модели

Для включения и выключения агрегата

- нажать на кнопку 1 на панели управления

F.5 Управление вручную

См.п. F.2 Панель управления

F.5.1 Прогрев ванны

Зажать на несколько секунд кнопку 1 для включения агрегата. Во время прогрева вместо значения температуры на дисплее 5 мигает надпись “HEAT”.

Надпись “HEAT” отображается до тех пор, пока температура в ванне приблизится к заданному значению (на 15/20 °C ниже заданного значения)\. Световой индикатор кнопки 2 останется красным до окончания нагрева.

По достижении заданной температуры световой индикатор кнопки 2 поменяет цвет на зеленый. Агрегат готов к эксплуатации.

F.5.2 Регулировка температуры

Версия FULL OPTIONAL

1. Дисплей 5 отображает температуру, заданную для рабочего цикла.
2. Чтобы вывести на дисплей реальную температуру масла в ванне на текущий момент, быстро нажать на кнопку 2.
3. Для увеличения/уменьшения температурного задания использовать кнопки со стрелками 7. Шаг регулировки температуры +/-1°C, Для более быстрого изменения значения температуры нажать нужную кнопку 7 и держать ее нажатой.
4. После выбора температуры дисплей 5 мигает в течение 3 секунд, и новое температурное задание заносится в память.

Если световой индикатор кнопки 2 горит:

- КРАСНЫМ – масло в ванне еще не нагрелось до заданной температуры;
- ЗЕЛЕНЫМ – масло нагрелось до нужной температуры, можно начинать рабочий цикл.

Базовая версия

1. Дисплей 3 отображает температуру, заданную для рабочего цикла.
2. Чтобы вывести на дисплей реальную температуру масла в ванне на текущий момент, быстро нажать на кнопку 2.

3. Для увеличения/уменьшения температурного задания использовать кнопки со стрелками 4.

Шаг регулировки температуры +/-1°C,

Для более быстрого изменения значения температуры нажать нужную кнопку 4 и держать ее нажатой.

4. После выбора температуры дисплей 3 мигает в течение 3 секунд, и новое температурное задание заносится в память.

Если световой индикатор кнопки 2 горит:

- КРАСНЫМ – масло в ванне еще не нагрелось до заданной температуры;
- ЗЕЛЕНЫМ – масло нагрелось до нужной температуры, можно начинать рабочий цикл.

F.5.3 Продолжительность цикла

Версия FULL OPTIONAL

См.п. F.2 Панель управления

1. Дисплей 6a/6b отображает продолжительность цикла.
2. Для увеличения/уменьшения времени цикла использовать кнопки со стрелками 8/9: шаг регулировки времени составляет +/-5 сек. при минимально возможном времени цикла 00:15 сек. Для более быстрого изменения значения времени нажать нужную кнопку 8/9 и держать ее нажатой.
3. После выбора времени дисплей 6 мигает в течение нескольких секунд, и новое время продолжительности цикла заносится в память.
4. Нажатием кнопок 3/4 запускается спуск левого/правого подъемника корзины. На соответствующем дисплее 6 начинается обратный отсчет времени цикла. По достижении 00:00 подъемник извлекает корзину из масла, на дисплей выводится начальные параметры цикла.



ВНИМАНИЕ!

Рекомендуется начинать рабочий цикл при помощи кнопок 3/4, так как нагревательные элементы автоматически включаются при опускании корзины. Таким образом, масло будет лучше прогрето на момент опускания корзины в ванну.

Базовая версия и версия с системой фильтрации масла

- Агрегат снабжен одним дисплеем для отображения времени цикла для обеих корзин.
- Последовательность выбора продолжительности цикла такая же, как и для версии FULL OPTIONAL, а окончание цикла (дисплей 00:00) сопровождается акустическим сигналом.

F.6 Газовые модели

- Рукоятка управления В (внутри ниши) имеет следующие рабочие положения:



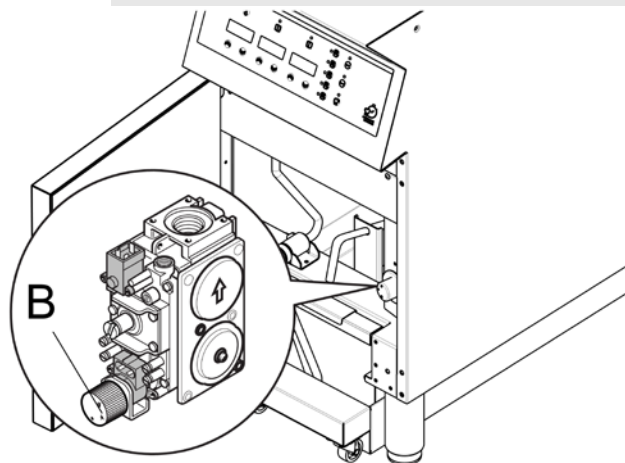
выключено



поджиг пилотной горелки



поджиг основной горелки



F.6.1 Поджиг горелки

1. Нажать на рукоятку В и повернуть ее в положение поджига пилотной горелки.
2. Держать рукоятку В нажатой в течение 20 сек., чтобы выполнить поджиг основной горелки.
3. Отжать рукоятку, пилотная горелка должна гореть, если основная горелка не горит, повторить операцию.
4. После поджига горелки включить агрегат, нажав на кнопку 1.



ПРИМЕЧАНИЕ:

В крайнем случае, при неисправности системы поджига, для поджига пилотной горелки можно использовать открытое пламя (спички), спичка подносится вручную к горелке

- открыть дверцу
- поднести пламя к горелке
- держать рукоятку В нажатой в положении «Поджиг

пилотной горелки» ★ необходимое время.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Необходимо ПЛАВНО прикрыть дверцу, в случае резкого захлопывании дверцы пилотная горелка может погаснуть.

Газовый клапан оснащен системой блокировки, которая не позволяет повторно поджечь пилотную горелку в течение некоторого времени в случае ее случайного отключения (см. п. F.7)

F.6.2 Выключение

1. Для перевода агрегата из рабочего режима в режим ожидания с включенной пилотной горелкой, частично нажать на рукоятку В и повернуть ее из

рабочего положения  в положение ★ «Поджиг пилотной горелки».

2. Чтобы выключить пилотную горелку, частично нажать на рукоятку В и перевести ее в положение

● «Выключено».



ВНИМАНИЕ!

Важно выключать агрегат с маслом в ванне во избежание срабатывания предохранительного термостата.

F.7 Система блокировки

Газовый клапан оснащен системой блокировки, которая препятствует поджигу до окончания нагрева термопары.

Газовый клапан оснащен системой блокировки, которая не позволяет повторно поджечь пилотную горелку в течение **40 секунд** после случайного выключения, что гарантирует эвакуацию газа, который мог скопиться внутри агрегата, и, следовательно, большую безопасность эксплуатации.

Попытка обойти систему блокировки может повлечь повреждение газового клапана и досрочное прекращение гарантийных обязательств производителя.

F.8 Режим растапливания жира

При включении, агрегат автоматически запускает режим растапливания жира

Представляет собой цикл деликатного нагрева продолжительностью 20-30 минут (в зависимости от исходного количества и исходной температуры), необходимый для безопасного растапливания твердого пищевого жира и нагрева его до 70°C.

См. п. F.2 Панель управления

1. Включить агрегат (кнопка 1),
2. Если температура, измеряемая рабочим термостатом, не превышает 70°C, агрегат автоматически запускает режим растапливания жира:
световой индикатор кнопки 2 загорается красной подсветкой;
загорается световой индикатор кнопки 11 (MELT – РАСТАВЛИВАНИЕ;
на дисплей 5 попеременно выводится температура в °C и надпись MELT (растапливание).

При использовании жидкого масла достаточно нажать на кнопку 11, чтобы остановить цикл растапливания жира.

После принудительного отключения или по завершении цикла растапливания жира, на дисплей выводится температура и время последнего завершённого рабочего цикла.

F.8.1 Программирование (для всех версий)

В память агрегата можно занести 5 различных программ (P1 – P5): в каждой программе можно задать нужную температуру и, в зависимости от версии агрегата, 1 или 2 времени продолжительности цикла (в версии «full optional» задаются 2 времени – для левой и правой корзины).

Для занесения программы в память

1. задать желаемые значения температуры и времени;
2. нажать одну из кнопок p1 - p5 – держать кнопку нажатой до акустического сигнала занесения программы в память.

Повторить ту же процедуру для занесения в память прочих программ.



ПРИМЕЧАНИЕ:

При первичном запуске агрегата ни одна программа не занесена в память; каждая новая программа стирает предыдущую программу, сохранённую на эту кнопку.

F.8.2 Блокировка режима программирования

Кнопки программирования можно заблокировать, чтобы оператор мог использовать только уже имеющиеся программы.

Активация / деактивация данной опции:

Версия FULL OPTIONAL

- включить агрегат при помощи кнопки 1, удерживая ее нажать на кнопку 4, на дисплее отобразится сообщение FAST (Fast Food);
- отпустить кнопку 1, затем кнопку 4
- нажать на кнопку 2
- если на дисплей выводится Y (Yes) кнопки 7, 8 и 9 заблокированы;
- если на дисплей выводится n (No), кнопки 7, 8 и 9 активны;
- Нажать на кнопку 7 для изменения значения параметра (Y/n).
- Запомнить настройку параметра, нажав на кнопку 2;
- Для выхода из меню Fast Food нажать на кнопку 1 или подождать 20 секунд.

Базовая версия и версия с системой фильтрации масла

- Процедура – такая же, как и для версии “full optional”.

- Для входа в меню (FAST) Fast Food нажать на кнопки X и Y.

F.8.3 Использование заданной программы

Версия FULL OPTIONAL

- Нажать на одну из кнопок P1 – P5 для вызова программы, на дисплеи 5, 6a и 6b выводятся заданные параметры программы;
- Нажать на кнопку 3 или 4 для пуска рабочего цикла.

Базовая версия

- Нажать на одну из кнопок P1 – P5 для вызова программы, на дисплеи 5 и 15 выводятся заданные параметры программы;
- Нажать на кнопку 14 для пуска рабочего цикла.

F.8.4 Фильтрация масла

Агрегат оснащен следующими устройствами:

- контейнер для приема масла (25 л);
- выдвижная тележка для контейнера;
- фильтр (металлический | полиэстер).

Использование системы фильтрации масла позволяет повысить качество жарки и продлить срок службы масла.

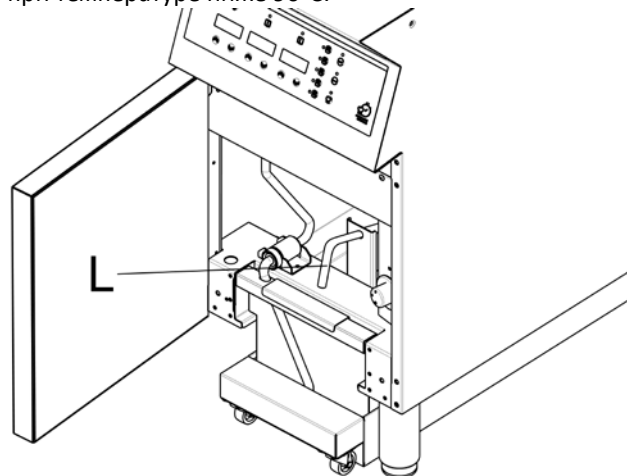
Фильтрация масла (версия FULL OPTIONAL)

1. Выключить фритюрницу (кнопка 1);
При выключенном агрегате температурный дисплей 5 отображает текущую температуру масла, если она превышает 70°C;
2. Удостовериться, что тележка, контейнер и фильтр правильно установлены под сливной патрубком.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

В целях безопасности проводить фильтрацию масла при температуре ниже 90°C.



3. Открыть сливной кран L, медленно поворачивая рукоятку по часовой стрелке. **ОСТОРОЖНО!** Риск ожога горячим маслом!
4. Масло быстро сливается через дренажный патрубок и стекает в контейнер через сетчатый фильтр из полиэстера, обеспечивающий механическую фильтрацию масла.
5. Закрыть кран L, поворачивая рукоятку против часовой стрелки.

F.8.5 Автоматическая рециркуляция масла (версии FULL OPTIONAL и с системой фильтрации масла)

Агрегат оснащен шестеренчатым насосом для рециркуляции и автоматической фильтрации масла.

1. Выключить фритюрницу (кнопка 1);
2. Медленно повернуть вниз рукоятку L (см. рис) по часовой стрелке до упора ;
3. После окончания слива масла, повернуть рукоятку L против часовой стрелки, чтобы перекрыть кран
4. Нажать и держать нажатой кнопку 12 (PUMP - насос), пока не начнется подача масла из приемного контейнера в ванну;
На дисплей 6a выводится надпись HOT, а на дисплей 6b надпись "Oil, чтобы обратить внимание оператора на высокую температуру масла.
5. Подождать приблизительно 4 минуты до полного опустошения контейнера; время перекачки зависит от температуры масла – перекачка более холодного масла занимает больше времени.
6. Еще раз нажать на кнопку 12, чтобы остановить насос;
7. На включенной фритюрнице однократно нажать на кнопку 12 (PUMP – НАСОС) – на дисплей 5 на несколько секунд выводится время, прошедшее с момента последнего включения насоса фильтрации масла.



ПРИМЕЧАНИЕ:

После отключения агрегата при помощи кнопки 1 или главного выключателя, насос блокируется на 5 минут. При нажатии кнопки 12 до разблокировки насоса, на дисплей выводится значение оставшегося времени. Данное значение отображается в течение 10 секунд.

F.9 Функция НАССР (версия FULL OPTIONAL)

F.9.1 Поддержка НАССР

Данная модель фритюрницы поддерживает функцию НАССР мониторинга критических точек рабочего процесса, исходя их запрограммированных параметров рабочего цикла, принимаемых шеф-поваром за безопасные с микробиологической точки зрения. Функция НАССР регистрирует аномальные

ситуации, выходящие за пределы параметров рабочего цикла.

См.п. F.2 Панель управления

- Память агрегата рассчитана на 5 программ НАССР дополнительно к 5 стандартным программам жарки.
- Когда фритюрница работает в режиме НАССР, световой индикатор кнопки 13 горит, и отключена возможность внесения изменений в текущую программу рабочего цикла.
В процессе выполнения программы НАССР система проверяет температуру масла, чтобы она не опускалась ниже минимально допустимого, определяемого параметрами НАССР.

F.9.2 Сигнализация и регистрация аномальных ситуаций

Если процесс идет под контролем системы НАССР, и температура опускается ниже минимального предела, агрегат подает сигнал

- на дисплей 5 выводится мигающее значение достигнутой критической температуры;
- звучит акустический сигнал.

Если текущий цикл доводится до завершения без вмешательства со стороны оператора, аномальная ситуация регистрируется в памяти НАССР.

F.9.3 Меню НАССР: поиск, просмотр и удаление записей из памяти

Панель управления можно использовать для поиска и просмотра зарегистрированных системой НАССР аномальных ситуаций. Кроме того, фритюрница снабжена специальным разъемом (внутри панели управления) для подключения принтера НАССР (опция – код F881532).



ПРИМЕЧАНИЕ:

Доступ в меню НАССР отключает нагрев фритюрницы.

Для доступа в меню проделать следующее:

1. Включить агрегат при помощи кнопки 1
2. Нажать и держать нажатой кнопку 13 в течение 3 секунд до акустического сигнала, сопровождающего вход в меню НАССР (на дисплей 5 выводится надпись НАССР);



ВНИМАНИЕ!

Если нажать кнопку 13 более чем на 20 секунд, агрегат выйдет из меню НАССР.

3. Нажать на кнопку 7: на дисплей последовательно выводятся надписи Prg, HlSt, Prn, ErS и dATE;
 4. Нажать на кнопку 2 для входа в каждое из подменю, названия которых выводятся на дисплей 5;
- Функции и надписи, выводимые на дисплей 5:

Prg	программирование цикла НАССР
HISt	доступ к файлу занесенных в память событий
Prn	управление принтером – опция
ErS	удаление файла памяти
dAtE	настройка внутренних часов – дата и время

- Меню PRG (Program – Программа) активирует режим программирования цикла НАССР (максимум 5 различных программ: по достижении этого лимита каждая следующая программа стирает предыдущую).
- Меню HIS T (HISTORY – История) активирует режим поиска и просмотра списка аномальных ситуаций, зарегистрированных и сохраненных в памяти (объем памяти 1000 записей, при этом, если память заполнена, новая запись стирает самую старую).
- Меню Prn (PRINTER - Принтер) активирует режим управления принтером НАССР (опция).
- Меню ErS (ERASE – СТЕПЕТЬ) открывает доступ к режиму удаления файла памяти (HIS t).
- Меню dAtE (DATE – ДАТА) позволяет настроить дату и время внутренних часов. Для настройки времени и даты архив (файл памяти) должен быть пустым.



ВНИМАНИЕ!

Необходимо очистить историю для смены времени/даты.

Для того, чтобы удалить зарегистрированные данные:

- Войти в меню «ErS» (ERASE – СТЕПЕТЬ) «2».
- Один раз нажать на кнопку «11» (MELT), на дисплее 5 отобразится «all» – все?
- Нажать на клавишу «2» для того, чтобы удалить все данные, зарегистрированные в выбранный день. На дисплее 5 отобразится “wait”.



ВНИМАНИЕ!

Для изменения даты необходимо оставаться в меню НАССР – в противном случае будет необходимо повторить всю процедуру (начиная с входа в меню).

Ф.9.4 Занесение в память программы НАССР

Для занесения в память программы НАССР необходимо предварительно настроить дату и время:

1. Войти в меню НАССР (см. параграф F.9.3);
2. Когда на дисплее появится надпись dAtE, нажать повторно на кнопку 2: на дисплеи выводятся данные в следующем порядке: год, месяц, день, часы,

минуты (время выставляется в формате от 00 до 23, минуты – от 00 до 59);

3. При помощи кнопок со стрелками 7, 8 и 9 настроить текущую дату и время;
Каждый из дисплеев мигает в течение 5 секунд, затем введенное значение заносится в память.

После настройки даты и времени можно создавать программу НАССР:

1. Войти в меню НАССР (см. параграф F.9.3);
2. Когда на дисплее появится надпись Prg, нажать повторно на кнопку 2;
На дисплей 5 выводится надпись tSEt (температура масла);
На дисплей 6 с левой стороны выводится надпись tmin (минимальная температура), а с правой стороны – надпись timE (продолжительность цикла, единая для обоих подъемных механизмов, поскольку программа рабочего цикла – единая);
3. Задать температуру tSEt при помощи кнопок со стрелками 7;



ПРИМЕЧАНИЕ:

Температура не должна быть ниже 130°C;

4. Задать минимальную температуру tmin при помощи кнопок со стрелками 8;



ПРИМЕЧАНИЕ:

Температура не должна быть ниже 120°C;

5. Задать продолжительность цикла timE при помощи кнопок со стрелками 9;



ПРИМЕЧАНИЕ:

Продолжительность цикла не должна быть меньше 15 секунд;

6. Занести программу в память – для этого нажать и держать нажатой одну из кнопок 10 до звукового сигнала (рекомендуется записать на бумажном носителе все параметры программ, заданных для кнопок p1 ... p5);
7. Нажать на кнопку 13 для выхода из меню.

Ф.9.5 Активация программы НАССР

Для пуска рабочего цикла, контролируемого режимом НАССР:

1. Нажать на кнопку 13 (НАССР) однократно: включается КРАСНАЯ подсветка индикатора – теперь можно активировать одну из программ НАССР, предварительно занесенных в память, при помощи кнопок 10 (p1 ... p5);
На дисплеях отображаются параметры выбранной программы.

2. В это время на панели управления доступны только следующие операции:
- включение рабочего цикла (кнопки 3 и 4);
 - отключение режима НАССР (кнопка 13);
 - выключение фритюрницы (кнопка 1).

Все прочие функции разблокируются только в двух случаях: если срабатывает сигнализация НАССР или если оператор отключает режим НАССР.

Ф.9.6 Сигнализация НАССР

Если складывается аномальная ситуация, в которой срабатывает сигнализация НАССР, можно действовать двумя способами:

- увеличить продолжительность выполняемого рабочего цикла;
- отключить режим НАССР.

Если оператор не выполняет ни одного из этих двух действий, система заносит аномальную ситуацию в память, регистрируя следующие параметры:

- год, месяц и дату;
- время записи – часы и минуты;
- заданную программу (от 1 до 5);
- заданный температурный режим;
- минимальную достигнутую температуру.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Именно минимальная достигнутая температура является ключевым параметром аномальной ситуации.

Ф.9.7 Просмотр файла памяти НАССР

1. Войти в меню НАССР (см. параграф F.9.3);
2. Выбрать меню HISt, нажав повторно на кнопку 2: на дисплеи 5 и 6 выводится текущая дата – год, месяц и день.
3. При помощи кнопок 7 и 8 выбрать дату (год, месяц и день) для просмотра;
4. Подтвердить выбор, нажав на кнопку 2; Дисплей 5 отображает время (часы и минуты) начала мониторинга, также загорается световой индикатор кнопки программы p1 ... p5, относящейся к зарегистрированной аномальной ситуации.
5. При помощи кнопок 7 можно просмотреть время аномальной ситуации на дисплее 5 и соответствующую заданную температуру цикла на дисплее 6 с левой стороны; при этом на дисплее 6 с правой стороны отображаются попеременно минимально возможная заданная температура, реально достигнутая температура и/или заданная продолжительность цикла и время, оставшееся до завершения рабочего цикла. Последним отображается время окончания мониторинга.
6. Для выхода из меню НАССР нажать на кнопку 13.

Ф.9.8 Печать файла памяти НАССР

Подключение принтера НАССР (опция F881532) активирует меню Prn:

1. Войти в меню НАССР (см. параграф F.9.3);
2. Выбрать меню Prn, нажав повторно на кнопку 2
3. Выбрать дату (год, месяц и день) для просмотра и подтвердить выбор, нажав на кнопку 2 – запускается печать файла памяти НАССР на выбранную дату.

Распечатка содержит весь комплекс зарегистрированных данных и расшифровывается следующим образом:

- Год / Месяц / День (gggg мм дд)
- Время начала/завершения мониторинга НАССР (время начала = чч:мм – время завершения = чч:мм)
- Номер программы (PRG № ...)
- Заданная температура (TSET = X°C)
- Минимальная заданная температура (TMI = X°C)
- Минимальная достигнутая температура (TME = X°C)



ПРИМЕЧАНИЕ:

Чтобы распечатать полный архив,

1. Нажать на кнопку 11 (MELT), на дисплей выводится надпись ALL;
2. Нажать на кнопку 2;
3. Для выхода из меню НАССР нажать на кнопку 13.

Ф.9.9 Удаление файла памяти НАССР



ПРИМЕЧАНИЕ:

При заполнении файла памяти каждая новая запись стирает самую старую.

Можно очистить файл памяти НАССР принудительно:

1. Войти в меню НАССР (см. параграф F.9.3);
2. Выбрать меню ErS, нажав повторно на кнопку 2;
3. Выбрать дату, как описано в параграфе F.9.8;
4. Нажать на кнопку 2, чтобы удалить записи, зарегистрированные в эту дату.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Чтобы стереть все данные файла памяти НАССР сразу, нажать на кнопку 11 (MELT).

Аварийные коды

E1_:	вышел из строя температурный датчик (короткое замыкание);
E2_:	1) вышел из строя температурный датчик (отсоединен)
	2) вышел из строя нагревательный элемент
Eh_:	слишком высокая температура масла.

F.10 Автоматический режим

Данный режим позволяет оператору автоматически готовить до 5 различных типов продуктов.

В память агрегата заносятся настройки для приготовления нужного количества нужного типа продукта (например, картофель фри).

Таким образом, при повторном запуске агрегата с сохраненной программой, время и температура нагрева будут автоматически установлены при выборе программы.

F.10.1 Автоматическое обучение



ПРИМЕЧАНИЕ:

Для активации автоматического режима необходимо сначала деактивировать цикл растапливания (MELT), запускающийся при включении агрегата. Если функция растапливания (MELT) активна, кнопки 8 и 9 не работают и соответствующий дисплей не мигает.



ПРИМЕЧАНИЕ:

При первичном запуске агрегата ни одна программа не занесена в память; каждая новая программа стирает предыдущую программу, сохраненную на эту кнопку. Значение для температуры по умолчанию 180°C.

Для сохранения нового рабочего цикла с функцией «Автоматическое обучение», действовать следующим образом:

См.п. F.2 Панель управления

1. Включить агрегат (кнопка 1);
2. Нажать на кнопку 11 для отключения функции растапливания (MELT);
3. Нажать на кнопку 13 для перехода в автоматический режим
4. Зажать кнопку 13 в течение 5 секунд для включения функции автоматического обучения;
5. Загрузить корзину нужным количеством выбранного типа продукта;
6. Нажать на кнопку 7 для выбора нужной температуры;
7. Дождаться нагрева ванны до заданной температуры. Индикатор 2 сменит красную подсветку на зеленую. Агрегат будет готов к циклу с автоматическим обучением как только начнет мигать желтый индикатор кнопки 3;
8. Для начала цикла с автоматическим обучением нажать на кнопку 3; корзина опустится и включатся нагревательные элементы, на дисплее b6 отобразится мигающая надпись AUTO.
9. По достижении нужного результата нажать на кнопку 3 для завершения цикла;

10. Для сохранения цикла нажать на одну из пяти кнопок 10, на которую будут сохранены параметры цикла.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Подсветка всех пяти кнопок 10 горит до момента сохранения программы.

По завершении операции, агрегат автоматически завершает функцию автоматического обучения. Сохраненная программа может быть использована для рабочего цикла.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Во целях сокращения времени, рекомендуется сохранять программы в зависимости от температурного режима: от программы с самой низкой температурой к программе с самой высокой температурой.

F.10.2 Автоматический режим – приготовление продукта

См.п. F.2 Панель управления

1. Включить агрегат (кнопка 1);
2. Нажать на кнопку 11 для отключения функции растапливания (MELT);
3. Нажать на кнопку 13 для перехода в автоматический режим
4. Загрузить одну или обе корзины нужным количеством выбранного типа продукта;
5. Для запуска цикла нажать на одну из пяти кнопок 10, соответствующую желаемой программе, сохраненной ранее.
6. Для запуска программы нажать на кнопки 3 и 4; Желтый индикатор прекратит мигать и начнет гореть. Во время цикла, дисплеи bа и bб отображают нужную программу. Мигающая точка рядом с названием программы указывает на то, что программа выполняется. За 30 секунд до завершения программы, на дисплее начнет мигать значение оставшегося времени. По окончании цикла на дисплее отобразится сообщение END и прозвучит звуковой сигнал. Обе корзины будут автоматически подняты.
7. Нажать на кнопку 13 для выхода из автоматического режима.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Во время активного цикла с одной корзиной можно запустить цикл для второй корзины (с тем же типом продукта). Цикл для каждой корзины закончится в соответствии с установленным для него временем.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Во время активного цикла невозможно выйти из автоматического режима



ПРИМЕЧАНИЕ:

Для прерывания цикла достаточно в любой момент нажать на кнопки 3 и 4. Корзины будут автоматически подняты.



ПРИМЕЧАНИЕ:

При выключении агрегата, корзины опускаются.

Г. ЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ АГРЕГАТА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

См. информацию по технике безопасности в начальной главе.

Г.1 Регулярное техническое обслуживание

Операции регулярного технического обслуживания могут осуществляться неквалифицированным персоналом при условии строжайшего соблюдения приведенных ниже инструкций.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Завод-изготовитель не несет ответственности за проведение каких бы то ни было операций с нарушением указанных норм и инструкций настоящего руководства.

Г.2. Чистка агрегата и аксессуаров

Перед эксплуатацией, промыть поверхности из нержавеющей стали теплой водой с нейтральным мылом или с использованием продуктов, разлагаемых биологически более, чем на 90% (в целях защиты окружающей среды), затем ополоснуть и аккуратно вытереть насухо.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать для чистки агрегата чистящие средства на основе растворителей (например, трихлорэтилен) или абразивные чистящие порошки.

Г.3 Чистка снаружи

САТИНИРОВАННЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ (ЕЖЕДНЕВНЫЙ УХОД)

- Необходимо своевременно очищать все стальные поверхности: свежая грязь оттирается легко и быстро.
- Для удаления грязи, жира и остатков пищи с холодных стальных поверхностей следует использовать мягкую губку или тканевую салфетку, смоченную в мыльной воде. После удаления грязи поверхность протереть насухо.
- Для удаления присохших остатков пищи следует тереть поверхность мягкой губкой по направлению сатинирования, часто смачивая водой: круговые движения губкой и сухие частицы пищи могут повредить сатинированную стальную поверхность.

- Запрещается использовать для чистки стальных поверхностей железные щетки, мочалки и др. инструменты, поскольку они могут повредить стальную поверхность, которая после повреждения подвержена более быстрому загрязнению и действию коррозии.
- При необходимости провести повторное сатинирование поверхности.

УХОД ЗА СТАЛЬНЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ, ПОТЕМНЕВШИМИ ОТ ЖАРА (по мере необходимости)

- Из-за высокой температуры на стальной поверхности могут появиться темные пятна, которые не являются повреждением материала и могут быть удалены (см. инструкции в предыдущем параграфе).

Г.4 Прочие поверхности

Нагреваемые емкости / резервуары (ежедневные операции)

Регулярно проверять системы и датчики, при необходимости удалить налет при помощи уксуса (9%) или раствора моющего средства (1/3 средства, 2/3 воды). Данная операция должна быть поручена квалифицированному техническому специалисту.

Накопительные емкости/ жиросборники (несколько раз в день)

Следует регулярно удалять жир, масло, остатки пищи и пр. из вспомогательных накопительных емкостей, корзин и контейнеров. По окончании рабочего дня тщательно прочистить накопительные контейнеры. В течение рабочего дня удалять содержимое контейнеров по мере наполнения.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Предохранять электрические агрегаты от попадания воды внутрь, на электрокомпоненты – вода может стать причиной короткого замыкания и других явлений, в результате которых срабатывает защитная система агрегата, блокируя его работу.

Г.5 Фильтры

Использование масляных фильтров позволяет продлить срок использования одной и той же порции масла и улучшить качество жарки.

Чистка фильтра (для многоразовых фильтров):

1. извлечь фильтр из корпуса;
2. если фильтр заполнен жиром, промыть его водой с обезжиривающим мылом;
3. ополоснуть в чистой воде и просушить;
4. чистый сухой фильтр установить на место.

В случае повреждения фильтр необходимо заменить на новый.

G.6 Чистка снаружи (1 раз в год)



ВНИМАНИЕ!

Данные операции должны быть поручены исключительно квалифицированному техническому специалисту.

- Проверить состояние внутренних компонентов агрегата.
- Удалить грязь, накопившуюся внутри агрегата.
- Проверить и прочистить систему эвакуации паров и продуктов горения и сливную систему.
- По окончании первого месяца эксплуатации, рекомендуется очистить и заново смазать систему подъема корзин (винт и гайку) для удаления загрязнения. Далее, смазывать систему не менее раза в год (при необходимости чаще).



ВНИМАНИЕ!

В специфических атмосферных и климатических условиях (например, при высоком содержании соли в

атмосфере) или при интенсивном режиме эксплуатации оборудования описанные выше операции чистки внутренних компонентов агрегата рекомендуется выполнять чаще.

G.7 Простой оборудования

Если агрегат долго не используется, необходимо принять следующие меры предосторожности:

- Перекрыть линию подачи газа при помощи отсечного крана на входе агрегата, для электрического агрегата отключить подачу электропитания при помощи выключателя на входе.
- Энергично протереть все поверхности из нержавеющей стали салфеткой, смоченной в вазелиновом масле, чтобы создать защитную пленку.
- Периодически проветривать помещение.
- Перед включением тщательно проверить агрегат.
- Электрический агрегат предварительно включить на 45 минут в режиме минимального нагрева, чтобы избежать слишком быстрого испарения накопившейся влаги и повреждения электронагревательного элемента.

G.8 Возможные неполадки в функционировании и их причины

Даже при правильной эксплуатации агрегата могут возникнуть некоторые неполадки.

Неисправность	Возможные причины	Способ устранения
Не загорается пилотная горелка на варочной поверхности	- Плохо закреплена или плохо подсоединен поджигающий электрод. - Поджиг: Поврежден пьезоэлемент или провод поджигающего электрода. - Недостаточное давление на линии подачи газа. - Засорена форсунка. - Неисправен термостатический клапан подачи газа.	- Связаться с сервисной службой - Поджечь вручную (поднести открытое пламя к горелке)/ Связаться с сервисной службой - Проверить давление газа на входе в агрегат - Связаться с сервисной службой - Связаться с сервисной службой
Пилотная горелка гаснет сразу после отпускания рукоятки включения	- Термопара неправильно подключена или не подключен предохранительный термостат. - Термопара неисправна или недостаточно нагревается пламенем пилотной горелки. - Неисправность или срабатывание предохранительного термостата.	- Связаться с сервисной службой - Связаться с сервисной службой - Связаться с сервисной службой
Пилотная горелка горит, но главная горелка не зажигается	- На рабочий термостат не подается питание. - Отсоединены кабели рабочего термостата. - Недостаточное давление на линии подачи газа. - Засорена форсунка. - Неисправен клапан подачи газа. - Неисправен рабочий термостат.	- Связаться с сервисной службой - Связаться с сервисной службой - Повторить процедуру поджига, не забывая о необходимости нажимать на рукоятку/Связаться с сервисной службой - Связаться с сервисной службой - Связаться с сервисной службой - Связаться с сервисной службой
Проблемы с регулировкой температуры	- Деградация масла - Загрязнение ванны - Неисправен баллон термостата. - Неисправен термостат.	- Заменить масло - Произвести чистку ванны, в особенности в районе расположения термостата - Связаться с сервисной службой - Связаться с сервисной службой

G.9 Коды неисправностей

Сообщение	Описание	Способ устранения
E1	Вышел из строя температурный датчик (короткое замыкание);	Связаться с сервисной службой
E2	Вышел из строя температурный датчик (отсоединен). Также сообщение выводится когда масло не нагревается во время, заданное параметром "t_Lt"	
E_UI (звуковой сигнал)	Неисправность в питании панели управления (24в)/ повреждение шлейфа между печатными платами или нарушение / нет обмена данными с главной платой панели управления (в случае замены платы, возможно потребуется произвести замену второй на: user/main)	
Eh	Температура масла превысила значение, заданное в параметре "A_ol" (максимальная температура масла)	Выключить, затем включить. При сохранении неисправности связаться с сервисной службой

E_HI	Высокая температура платы управления. Температуры платы управления превышает 70°C	Выключить, затем включить. При сохранении неисправности связаться с сервисной службой
E_E	Отмена аварийного сигнала	Выключить, затем включить. При сохранении неисправности связаться с сервисной службой



ПРИМЕЧАНИЕ:

При необходимости вызвать специалиста службы технической поддержки, предварительно сообщив:

- Природу неисправности;
- PNC (товарный код) агрегата
- Серийный номер.

G.10 Внеочередное техническое обслуживание



ПРИМЕЧАНИЕ

Проведение операций внеочередного технического обслуживания должно быть поручено квалифицированным специалистам, имеющим доступ к сервисным инструкциям завода-изготовителя по данному типу оборудования.

G.11 Регулярность проверок

Регулярность проведения проверок и технического обслуживания зависит от конкретных условий

функционирования агрегата (количество отработанных часов) и от климатических условий в рабочем помещении (наличие пыли, влажность и т.д.), поэтому однозначно определить регулярность проведения работ сложно. Тем не менее, чтобы свести к минимуму перерывы в работе, связанные с неисправностью агрегата, рекомендуется регулярно проверять состояние агрегата и проводить техническое обслуживание.

Рекомендуется заключить договор с авторизованной службой технической поддержки для проведения регулярного профилактического технического обслуживания агрегата.

G.12 График проверок

Все компоненты агрегата, требующие обслуживания расположены за передней и задней панелями агрегата.

К операциям по осмотру, обслуживанию и ремонту агрегата допускается исключительно технический персонал со специальной подготовкой / специалисты службы технической поддержки, обязанные использовать средства индивидуальной защиты (защитные ботинки, рукавицы, очки, комбинезон и т.п.), специальный инструмент, оборудование и вспомогательные средства.

К операциям с электрическими компонентами допускается исключительно электрик со специальной подготовкой / специалисты службы технической поддержки.

Для обеспечения постоянной эффективности агрегата, рекомендуется производить операции по обслуживанию агрегата с периодичностью, прописанной ниже в таблице:

Обслуживание, проверка и чистка	Периодичность	Уполномоченное лицо
Плановая чистка	Ежедневно	
Чистка агрегата и прилегающей зоны		Оператор
Механические защитные устройства	Ежемесячно	
Проверка состояния, отсутствия деформации, незатянутых соединений и недостающих частей.		Специалист сервисного центра
Управление	Ежегодно	
Проверка механических элементов на отсутствие деформации, проверка затяжки соединений. Проверка читаемости и состояния табличек и символов на агрегате.		Специалист сервисного центра

Корпус агрегата	Ежегодно	
Проверка затяжки резьбовых соединений, фиксирующих систем каркаса агрегата.		Специалист сервисного центра
Предупреждающие знаки	Ежегодно	
Проверка читаемости и состояния предупреждающих знаков		Специалист сервисного центра
Электрощиток	Ежегодно	
Проверка электрических компонентов внутри панели управления. Проверить проводку идущую от панели управления до иных компонентов.		Специалист сервисного центра
Подключение к электросети и вилка	Ежегодно	
Проверка питающего кабеля (при необходимости заменить).		Специалист сервисного центра
Общий осмотр агрегата	Каждые 10 лет*	
Проверка всех компонентов, электрического оборудования, труб, проверка отсутствия коррозии		Специалист сервисного центра

(*) заложенный срок службы оборудования – около 10 лет. По истечению этого срока необходимо произвести тщательный осмотр. Ниже приведены примеры элементов, которым требуется осмотр:

- проверка отсутствия окисления электрических контактов, при необходимости заменить или вернуть в рабочее состояние;
- проверка состояния корпуса и сварных швов;
- проверка и замена резьбовых соединений, проверка надежности фиксации компонентов;
- проверка электрических и электронных компонентов;
- проверка функционирования предохранительных устройств;
- проверка общего состояния



ПРИМЕЧАНИЕ

Рекомендуется заключить договор с авторизованной службой технической поддержки для проведения регулярного профилактического технического обслуживания агрегата.

Демонтаж агрегата

- Все работы должны осуществляться на отключенном от инженерных коммуникаций и остывшем агрегате
- К выполнению работ с электропроводкой и электрокомпонентами допускается исключительно квалифицированный электрик. Агрегат должен быть отключен от электросети.
- Во время проведения данного типа работ необходимо использовать такие средства индивидуальной защиты как: спецодежда, обувь, перчатки.
- При демонтаже и перемещении различных компонентов агрегата, необходимо держать компоненты на минимальном расстоянии от пола.

G.13 Контактные данные службы технической поддержки (Россия)

Н УТИЛИЗАЦИЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

См. информацию по технике безопасности в начальной главе.

Н.1 Хранение отходов

По окончании срока службы оборудование должно быть утилизировано надлежащим образом. Перед утилизацией двери агрегата должны быть демонтированы.

Допускается временное хранение отходов до специальной обработки и окончательной утилизации по специальной схеме в соответствии с законами, действующими в вашей стране.

Н.2 Утилизация

Перед утилизацией агрегата, необходимо проверить его физическое состояние, особенно элементы каркаса несущей конструкции, которые могут согнуться или сломаться. Различные элементы агрегата должны быть утилизированы по-разному в зависимости от используемых материалов (металлы, ГСМ, пластик, резина и т.д.).

Вследствие наличия различных норм, регулирующих утилизацию технологического оборудования в различных странах, утилизация должна производиться в соответствии с местными действующими нормативами, регламентирующими данный аспект. Обычно утилизацией подобного оборудования занимаются специализированные центры.

Необходимо демонтировать агрегат, рассортировать компоненты согласно материалам, из которых они изготовлены; при этом необходимо помнить, что компрессор содержит смазку и жидкий хладагент, которые должны быть рекуперированы и могут быть использованы вторично, а также что компоненты агрегата представляют собой специальные отходы, приравняемые к городским.



Символ на корпусе агрегата обозначает, что данная продукция не может быть отнесена к бытовым отходам. Правильная утилизация оборудования по окончании его срока службы способствует защите окружающей среды и помогает предотвратить ущерб здоровью людей, возможный в случае некорректной утилизации промышленного оборудования. Для получения более подробной информации, касающейся утилизации данного типа оборудования, обращайтесь в службу

послепродажной технической поддержки, а также в местные органы, занимающиеся вопросами переработки отходов.



ПРИМЕЧАНИЕ

При утилизации агрегата шильдик с маркировкой CE должен быть уничтожен, также как настоящая инструкция и прочая документация, относящаяся к настоящему агрегату.

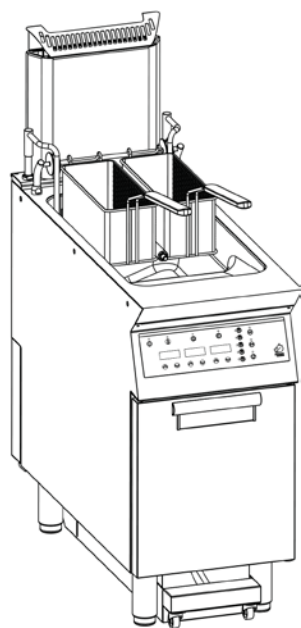
I. ПРИЛАГАЕМАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

- Акты результатов тестирования
- Электрическая схема
- Установочные чертежи.

ПРИЛОЖЕНИЕ: Таблица В – Давление газа и технические данные форсунок

ГАЗОВЫЕ
GF9

ФРИТЮРНИЦЫ



59589FA01 - 2018 09

ТИПЫ ФОРСУНОК И ВИНТОВ МИНИМАЛЬНОГО ПЛАМЕНИ

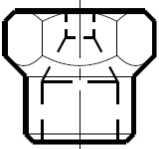
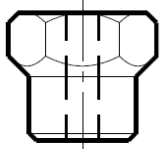
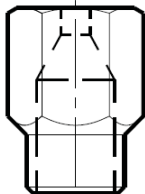
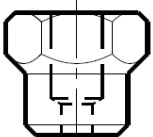
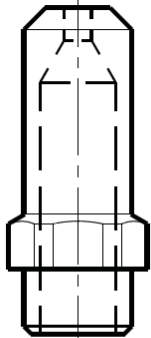
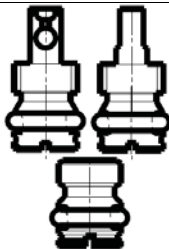
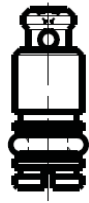
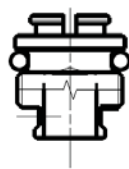
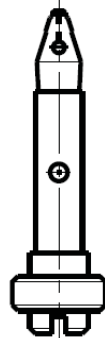
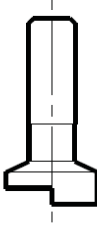
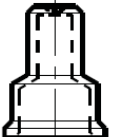
 1	 2	 6	 7	Форсунка главной горелки
 3				Форсунка главной горелки жарочного шкафа
 4	 5	 8	 13	Винт минимального пламени
 9	 10	 11	 12	Форсунка пилотной горелки

Таблица В – Давление газа и технические данные форсунок																					
Тип газа				G20								G30/G31									
				Номинал		Мин.		Макс.				Номинал		Мин.		Макс.					
Давление газа		(мбар)		20		17		25				28-30/37		20/25		35/45					
Модели		Ø (мм)	кВт	Аэратор	Форсунка МАКС. пламени		ТИП	Форсунка МИН. пламени		ТИП	Пило тная горел ка	ТИП	Аэратор	Форсунка МАКС. пламени		ТИП	Форсунка МИН. пламени		ТИП	Пилотн ая горелка	
				мм	мм	марки ровка		мм	марк иров ка				№	мм	мм		марк ировк а	мм		марк ировк а	№
23л				31	2,90	290	3	-	-	-	25_2	12	27	1,80	180	3	-	-	-	24	12
Давление газа на выходе					13,5 мбар								винт полностью закручен								
Низшая теплота сгорания (Hi)					34,02 МДж/м3								45,65 МДж /кг (Газ G30)								
Общий расход газа (расчет выполнен для низшей теплоты сгорания (Hi) при температуре 15°С и давлении 1013 мбар)																					
	GF91L23		26кВт	2,75 м3/ч								2,05 м3/ч									
	GF91R23																				
	GF91E23																				