

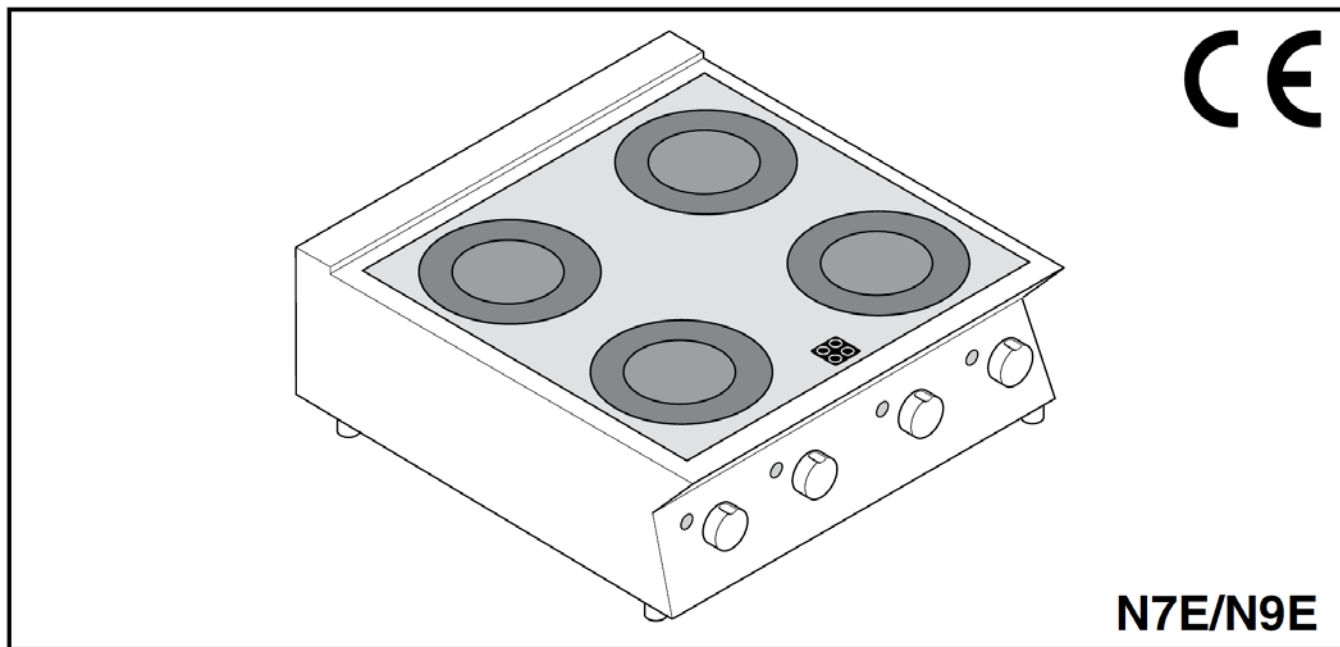
07/2014

Mod: E17/4VCF8-N

Production code: 373026



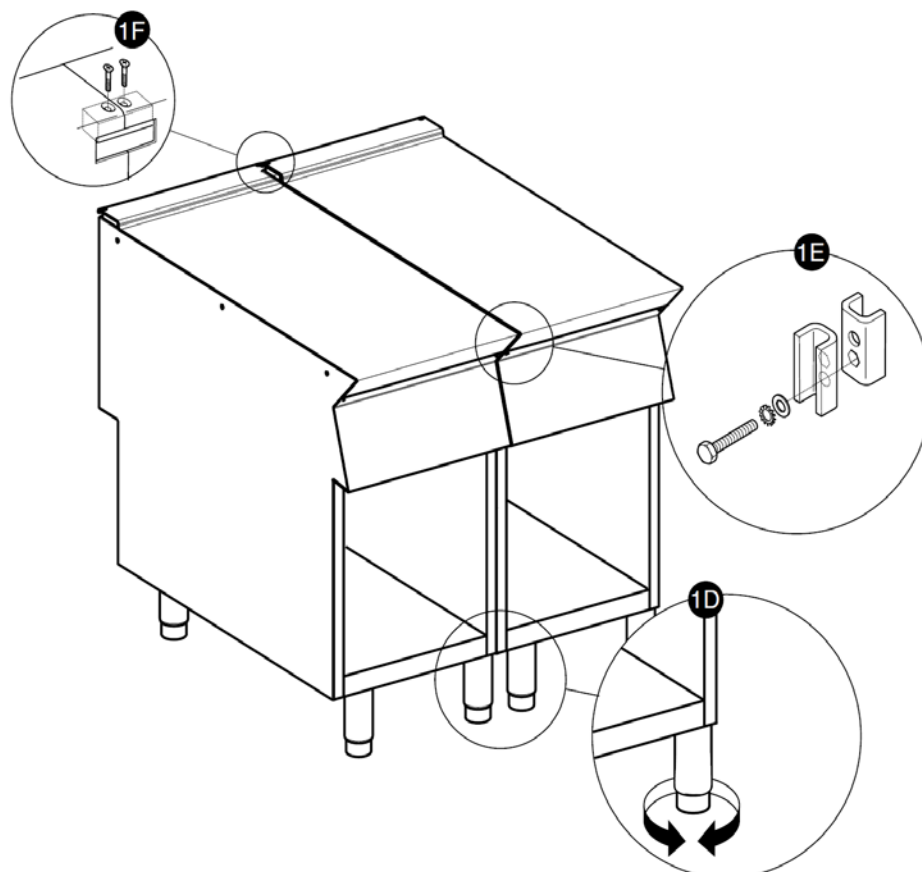
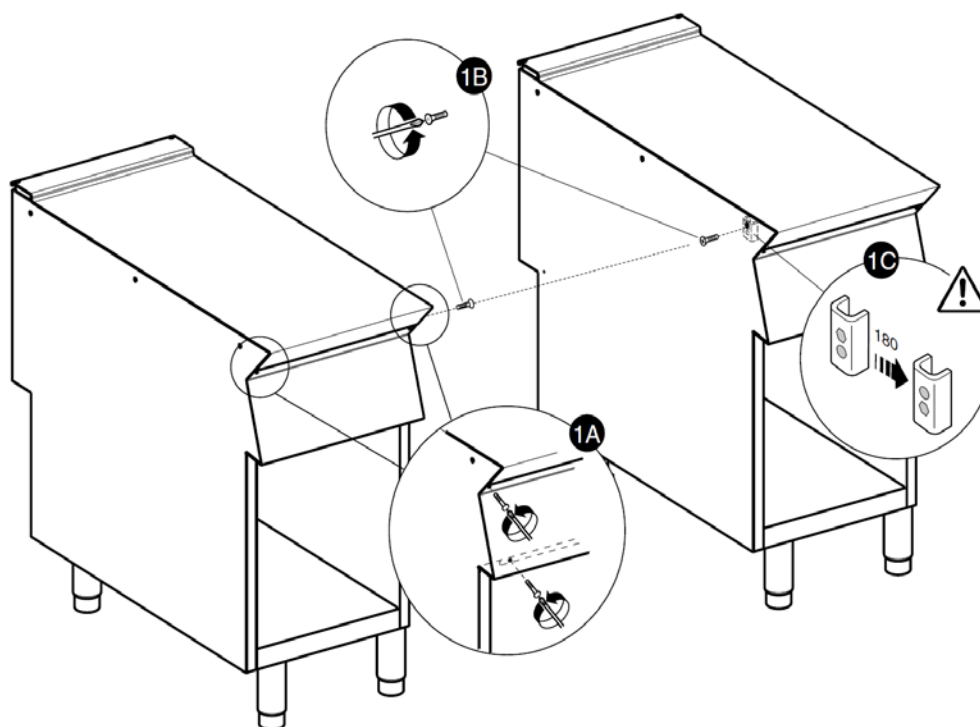
Diamond
catering equipment



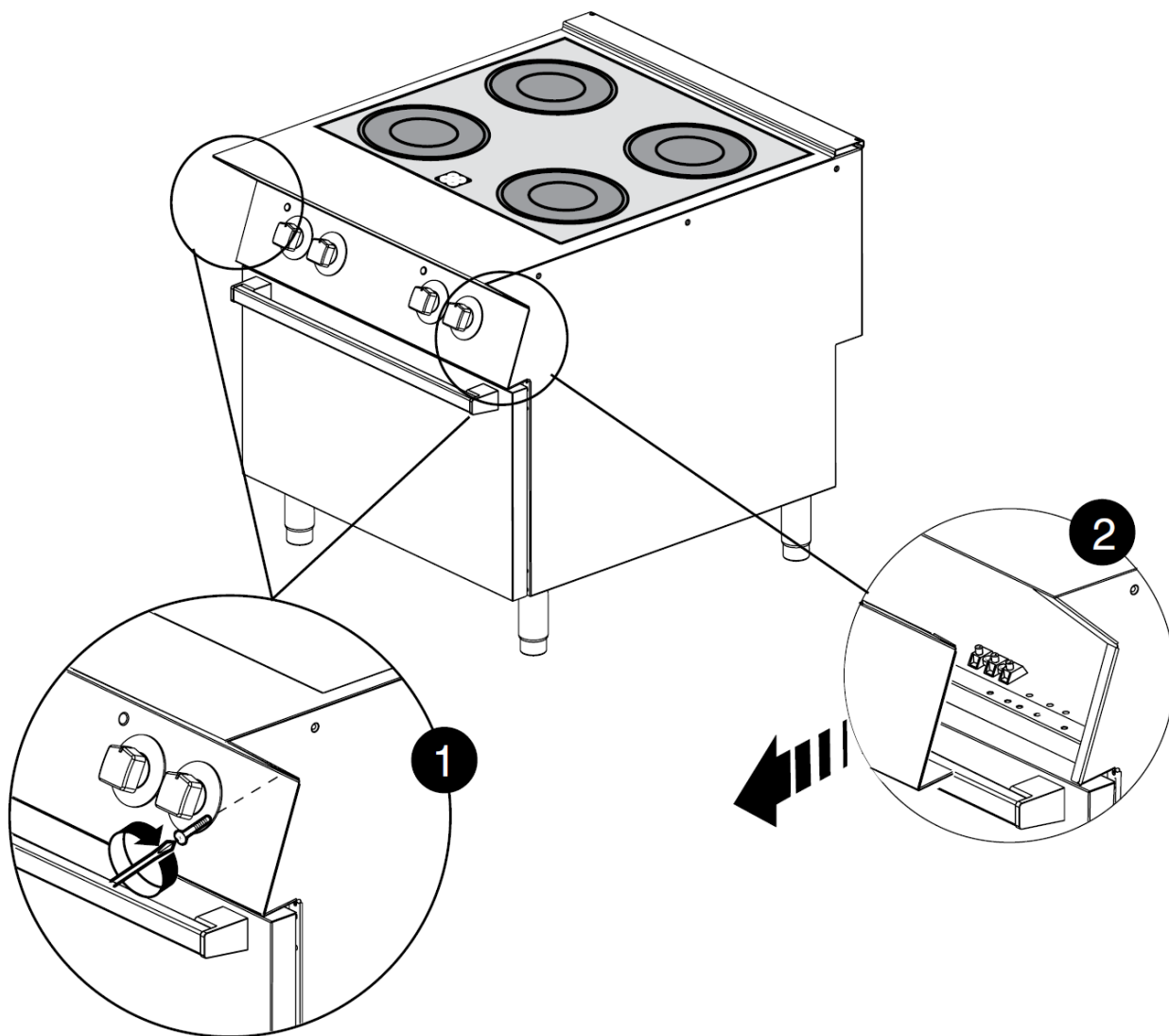
**ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПЛИТЫ ИНФРАКРАСНОГО И ИНДУКЦИОННОГО
НАГРЕВА**

DOC. NO. 595899W01
EDITION 1 07 2014

1. СОЕДИНЕНИЕ АГРЕГАТОВ



2. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ - ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ



СОДЕРЖАНИЕ

I. СОЕДИНЕНИЕ АГРЕГАТОВ / ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СХЕМЫ

II. ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ШИЛЬДИК И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ АГРЕГАТА

III. ИНФОРМАЦИЯ ОБЩЕГО ХАРАКТЕРА

IV. ЭКОЛОГИЧНОСТЬ

1. УПАКОВКА
2. ЭКСПЛУАТАЦИЯ
3. ЧИСТКА
4. УТИЛИЗАЦИЯ
5. РАДИОПОМЕХИ

V. УСТАНОВКА

1. НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ
2. УДАЛЕНИЕ УПАКОВКИ
3. РАЗМЕЩЕНИЕ
4. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИНЖЕНЕРНЫМ КОММУНИКАЦИЯМ

VI. ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

1. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ВАРОЧНОЙ ПОВЕРХНОСТИ (N9E / N7E)
2. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ЖАРОЧНОГО ШКАФА

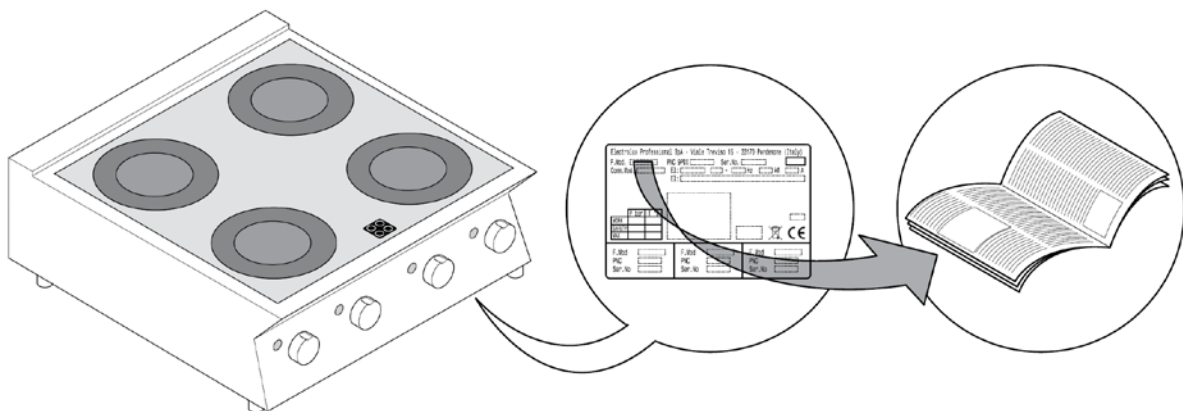
VII. ЧИСТКА

1. ЧИСТКА СНАРУЖИ
2. ПРОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ
3. ФИЛЬТРЫ
4. ПРОСТОЙ ОБОРУДОВАНИЯ
5. ЧИСТКА ИЗНУТРИ

VIII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ
2. ТАБЛИЦА АВАРИЙНЫХ КОДОВ
3. НЕЭФФЕКТИВНАЯ РАБОТА АГРЕГАТА И КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ

II. ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ШИЛЬДИК И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ АГРЕГАТА



ВНИМАНИЕ

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

ТАБЛИЦА А – Технические данные агрегатов инфракрасного нагрева									
МОДЕЛИ ТЕХ. ДАННЫЕ		N9E			N7E				
		+9IRED2000 400 мм	+9IREH4000 800 мм	+9IREH400N 800 мм	+7IRED2000 400 мм	+7IREH4000 800 мм	+7IREH40E0 800 мм	+7IRED200N 400 мм	+7IREH400N 800 мм
Электропитание	В	400	400	230	400	400	230	230	230
Частота	Гц	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Кол-во фаз	шт.	3+N	3+N		3+N	3+N	3	3	3
Зоны нагрева	шт.	2	4	4	2	4	4	2	4
Мощность варочной поверхности	кВт	6,8	13,6	13,6	4,4	8,8	8,8	4,4	8,8
Мощность жарочного шкафа	кВт	-	-	-	-	-	4,95	-	-
Общая максимальная мощность	кВт	6,8	13,6	13,6	4,4	8,8	13,75	4,4	8,8
Сечение питающего кабеля	мм ²	1,5	2,5	6	1,5	2,5	6	1,5	2,5

ТАБЛИЦА А – Технические данные агрегатов индукционного нагрева				
N9E				
		+9INED200N 400 мм	+9INEH400N 800 мм	+9INEDW00P 400 мм
Электропитание	В	230	230	400
Кол-во фаз	шт.	3	3	3
Частота	Гц	50/60	50/60	50/60
Зоны нагрева	шт.	2	4	1
Общая максимальная мощность	кВт	10	20	5
Сечение питающего кабеля	мм 2	4	10	2,5

ТАБЛИЦА А – Технические данные агрегатов индукционного нагрева				
N7E				
		+7INED200N 800 мм	+7INEH400N 800 мм	+7INEDW00P 400 мм
Электропитание	В	230	230	400
Кол-во фаз	шт.	3	3	3
Частота	Гц	50/60	50/60	50/60
Зоны нагрева	шт.	2	4	1
Общая максимальная мощность	кВт	7	14	5
Сечение питающего кабеля	мм 2	4	10	2,5

Ниже приведено изображение идентификационного шильдика с техническими данными.

ЭЛЕКТРИКА

Electrolux Professional SpA - Viale Treviso 15 - 33170 Pordenone (Italy)															
F.Mod.	PNC 9PDX	Ser.No.													
Comm.Mod.	EI:	~ Hz	kW A												
EI:															
<table border="1"> <tr> <td></td> <td>P bar</td> <td>T °C</td> </tr> <tr> <td>WORK</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>SAFETY</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>MAX</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			P bar	T °C	WORK			SAFETY			MAX			  	
	P bar	T °C													
WORK															
SAFETY															
MAX															
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
 EI: ~ напряжение + фазы
 Hz частота
 kW Максимальная потребляемая мощность
 A Потребляемая сила тока
 Power Unit EI: Мощность
 I степень герметичности (защита от пыли и воды)
 CE маркировка CE
 AB номер сертификата газовой безопасности
 № сертификационная категория / группа
 0051 извещенный орган
 EN 203-1 Еuronорма
 L логотип INQ / 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.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается демонтировать, повреждать или загромождать маркировку CE на корпусе агрегата.



ВНИМАНИЕ!

В корреспонденции с производителем (например, при заказе запчастей и т.д.) для идентификации необходимо указывать все данные из шильдика с маркировкой CE.



ВНИМАНИЕ!

При утилизации агрегата шильдик с маркировкой CE должен быть уничтожен.

III. ИНФОРМАЦИЯ ОБЩЕГО ХАРАКТЕРА

- Прежде чем приступать к эксплуатации агрегата, следует внимательно изучить настоящий сборник инструкций.
- Сборник инструкций должен быть сохранен для последующих консультаций обслуживающего персонала.



- 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.
- 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.

- К установке, техническому обслуживанию, а также переоснащению под другой тип газа допускаются исключительно специалисты службы технической поддержки, имеющие специальное разрешение завода-изготовителя. Во время ремонта разрешается использовать исключительно оригинальные запчасти.
- 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 настоящего оборудования не допускаются люди с ограниченными физическими или умственными способностями (в том числе дети), а также персонал, не имеющий достаточных знаний или опыта для эксплуатации данного оборудования.
- К эксплуатации агрегатов допускается исключительно квалифицированный и специально обученный персонал.
Запрещается оставлять работающее тепловое оборудование без присмотра.
- В случае неисправности или аномального функционирования немедленно отключить агрегат от сети электропитания и сети подачи газа.
- Запрещается использовать средства, содержащие хлор (такие как гипохлорит 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 мыть агрегат направленной струей воды.
- Запрещается использовать для чистки агрегата парогенератор или распылитель для воды.
- Уровень средневзвешенной акустической эмиссии поблизости от агрегата не превышает 70 дБ(А).
- Настоящий сборник инструкций можно получить в электронном виде от производителя или его авторизованного представителя (дилера).

- На входе агрегата должен быть установлен предохранительный выключатель, мощность, расстояние между контактами в разомкнутом состоянии и максимальный ток которого регламентируется местными действующими нормативами.
- Плита должна быть подсоединена к эффективной системе заземления; а также обязательно включена в эквипотенциальную систему. Это делается при помощи специального винта с маркировкой () , расположенного под рамой агрегата сзади.
- Полную проверку и техническое обслуживание агрегата необходимо проводить не реже 1 раза в год. Рекомендуется заключить контракт о проведении регулярного технического обслуживания с авторизованным центром технической поддержки.
- Символ **L** , имеющийся на агрегате, означает, что данный агрегат по истечении срока службы не может быть причислен к бытовым отходам, а должен быть утилизирован в соответствии с действующими нормами охраны окружающей среды и здоровья человека.
Более подробную информацию по утилизации и вторичной переработке данного оборудования Вы можете получить у местного дилера завода-изготовителя, в службе технической поддержки завода-изготовителя или в местных органах, занимающихся вопросами сбора и переработки отходов.

Несоблюдение настоящих рекомендаций ведет к аннулированию гарантии, а также крайне отрицательно влияет на безопасность и надежность оборудования.

IV. ЭКОЛОГИЧНОСТЬ

1. Упаковка



Все используемые упаковочные материалы не наносят вреда окружающей среде. Их можно сохранить или сжечь в специальной установке для уничтожения отходов.

Пластиковая упаковка, подлежащая специальной утилизации, имеет следующую маркировку:



PE Полиэтилен: наружная часть упаковки, пакет для сборника инструкций, пакет для газовых форсунок.



pp Полипропилен: верхние панели упаковки, стяжки.



PS Пенополистирол: угловые защитные вставки.

2. Эксплуатация

Наше оборудование разработано для достижения оптимальных результатов и высокой отдачи. Чтобы уменьшить расход электроэнергии (газа) и воды, **не рекомендуется** включать агрегат на долгое время вхолостую или в условиях, уменьшающих оптимальную отдачу (например, с открытой дверцей или крышкой). Рекомендуется по возможности прогревать агрегат только **непосредственно перед началом работы**.

3. Чистка

Чтобы избежать выброса в атмосферу загрязняющих веществ рекомендуется чистить агрегат (снаружи и внутри, где необходимо), используя чистящие средства, разлагаемые биологически более чем на 90% (более подробную информацию см. в главе V «ЧИСТКА»).

4. Утилизация



По окончании срока службы оборудования оно должно быть утилизировано. Наше оборудование на 90% изготовлено из металлов (нержавеющая сталь, железо, алюминий, оцинкованная сталь, медь, и т.д.), следовательно, возможна их утилизация и переработка в целях повторного использования.

Перед утилизацией необходимо удалить кабель питания, чтобы агрегат было невозможно включить, а также замки и защелки дверей, чтобы было невозможно запереть кого-либо внутри.

V. УСТАНОВКА

1. Нормативные документы

ВНИМАНИЕ!

К установке, монтажу и демонтажу оборудования допускается исключительно **квалифицированный авторизованный технический персонал, имеющий право на выдачу сертификатов соответствия выполнения работ в соответствии с действующим законодательством.**

ВНИМАНИЕ!

Индукционные плиты имеют маркировку в кГц, обозначающую рабочую частоту или диапазон частот генератора индукционного поля.

ВНИМАНИЕ! МАГНИТНОЕ ПОЛЕ!



Символ  на нижней панели агрегата обращает внимание пользователя на то, что данный агрегат генерирует магнитное поле (частотный диапазон 10-100 кГц).

ВНИМАНИЕ!

Если стеклокерамическая поверхность плиты разбита, следует немедленно отключить агрегат от сети электропитания и прекратить его эксплуатацию.

2. УДАЛЕНИЕ УПАКОВКИ

Медленно и аккуратно снять защитную клейкую пленку с наружных металлических панелей. Остатки клея стереть растворителем.

ВНИМАНИЕ! Проверить оборудование на наличие повреждений упаковки или самого агрегата в процессе транспортировки.

- Внимательно осмотреть упаковку перед выгрузкой из транспортного средства и после нее.
- Транспортная компания несет ответственность за сохранность груза во время транспортировки и передачи по назначению.
- В случае обнаружения явного или скрытого повреждения упаковки следует предъявить рекламацию экспедитору, и зафиксировать в транспортной накладной дефекты упаковки и груза, а также факт недопоставки, если таковой имеет место.
- Водитель, привезший груз, обязан подписать транспортную накладную со сделанными отметками: транспортная компания имеет право отклонить иск, если накладная не подписана (транспортная компания

предоставит необходимые документы и бланки).

- В течение 15 дней (не позднее) с даты поставки предъявить транспортной компании запрос на проведение инспекционного осмотра груза в случае выявления скрытых повреждений или недопоставки, обнаружение которых стало возможным только после удаления упаковки.
- Сохранить всю сопроводительную документацию, упакованную вместе с грузом.

3. РАЗМЕЩЕНИЕ

3.1. Информация общего характера

- 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.
- Плита может быть установлена отдельно или в комбинации с другими агрегатами из той же серии теплового оборудования.
- Плита не предназначена для использования в качестве встраиваемой техники. Расстояние от агрегата до боковых стен и задней стены должно составлять не менее 10 см.
- Если расстояние от стен до агрегата менее указанного, необходимо обеспечить термоизоляцию стен и пола несгораемыми материалами.
- Обеспечить безопасное расстояние от агрегата до стен или перегородок, изготовленных из горючих материалов. Запрещается хранить и использовать поблизости от теплового оборудования воспламеняющиеся материалы и жидкости.
- Оставить между агрегатом и боковыми стенами пространство, достаточное для проведения операций технического обслуживания.
- Проверить горизонтальность агрегата, при необходимости выровнять его, используя уровень. Неправильное положение агрегата может привести к появлению аномалий в его функционировании.

3.2 Крепление к полу

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).

3.3 Соединение агрегатов

- (Рис. 1А) Демонтировать панели управления соседних агрегатов, открутив 4 крепежных винта.
- (Рис. 1В) Удалить из боковой панели каждого из соединяемых агрегатов крепежный винт, ближний к панели управления.
- (Рис. 1D) Сдвинуть агрегаты, выровнять их на определенную высоту при помощи регулируемых опорных ножек так, чтобы рабочие поверхности совпадали по уровню.
- (Рис. 1С) Повернуть на 180°С одну из двух пластин внутри агрегатов.
- (Рис. 1Е) Действуя изнутри панели управления того же агрегата, соединить агрегаты с фронтальной стороны при помощи винта TE M5x40 (из комплекта агрегата).
- (Рис. 1F) Действуя с задней стороны агрегатов, вставить в боковые пазы задних панелей соединительную пластину (из комплекта агрегата). Зафиксировать пластину при помощи 2 винтов M5 с плоской головкой (из комплекта агрегата).

3.4 Установка агрегатов на мостовой кронштейн, консольную опору или цементный цоколь

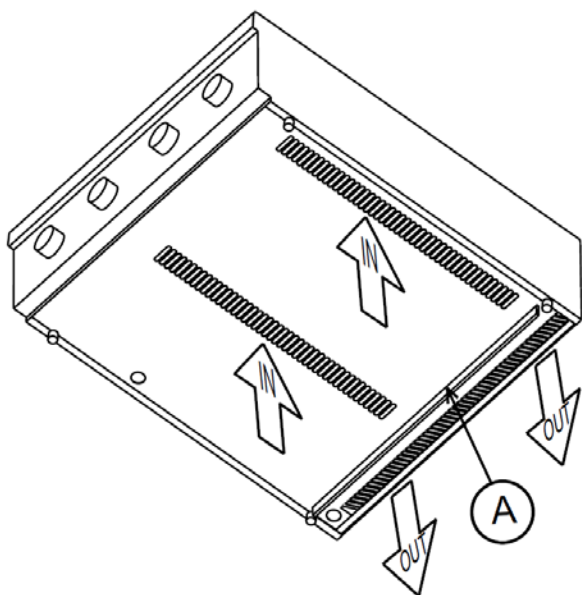
См. инструкции, прилагаемые к выбранной опорной конструкции и выбранным опциям.

ВНИМАНИЕ! МОНТАЖНЫЕ ОГРАНИЧЕНИЯ!

Индукционные плиты запрещается размещать на подставки-шкафы гигиенического исполнения или на тепловые шкафы, поскольку их конструкция делает невозможным корректное охлаждение компонентов индукционного генератора, что ведет к его неисправности. При установке агрегата на подставку необходимо использовать планку (А) для разделения входящего и выходящего воздушных потоков. Разделительная планка должна перекрывать все пространство между днищем агрегата и подставкой.

ВНИМАНИЕ! ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОГРАНИЧЕНИЯ!

Для гарантии непрерывного эффективного функционирования индукционной плиты на полной мощности необходимо поддерживать температуру в помещении на уровне не выше 40°С.



3.5 Герметизация зазоров между агрегатами

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

4. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИНЖЕНЕРНЫМ КОММУНИКАЦИЯМ

4.1 Электрические агрегаты

4.1.1 Подключение к сети электропитания (рис. 2А – таблица А)

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

- Доступ к клеммной колодке открывается после демонтажа панели управления, для чего следует выкрутить крепежные винты (рис. 2А 1-2).
- Подключить питающий кабель к клеммной колодке в соответствии с электрической схемой.
- Пропустить кабель через герметичную зажимную муфту и зафиксировать его.

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

4.1.2 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 H05RN-F; снаружи агрегата кабель должен быть проложен внутри металлической трубы или жесткого пластикового канала.

4.1.3 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.

4.2 Подключение к системе заземления и эквипотенциальной системе

Плита должна быть подсоединена к эффективной системе заземления; а также обязательно включена в эквипотенциальную систему. Это делается при помощи

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

VI. ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

1. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ВАРОЧНОЙ ПОВЕРХНОСТИ (N9E/N7E)

1.1 Модели инфракрасного нагрева

Плиты размером 1/2 модуля оснащены двумя зонами нагрева мощностью 3,4 кВт (N9E) или 2,2 кВт (N7E). Варочные плоскости размером в полный модуль оснащены четырьмя зонами нагрева мощностью 3,4 кВт (N9E) или 2,2 кВт (N7E). Каждая из зон нагрева комплектуется ограничителем температуры, отключающим подачу электропитания в случае нагрева до критической температуры. Возврат ограничителя температуры в исходное рабочее положение осуществляется автоматически. Для обеспечения правильной эксплуатации и экономии энергоресурсов необходимо соблюдать следующие правила:

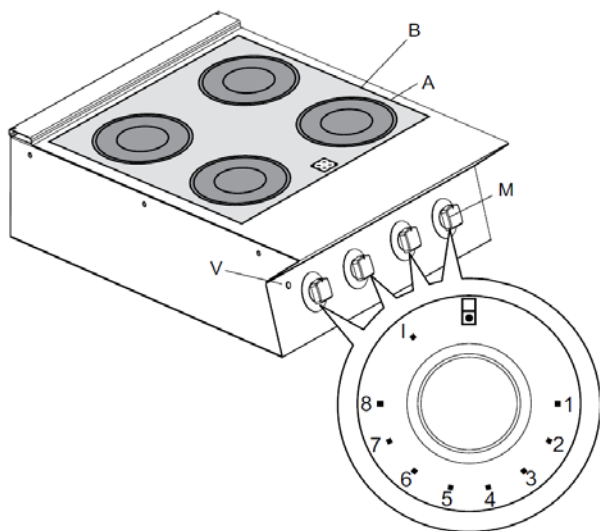
- Включать зону нагрева только после установки на нее кастрюли (сковороды).
- Не оставлять включенной зону нагрева без кастрюли или с пустой кастрюлей.
- Не допускать попадания холодных жидкостей на горячую стеклокерамическую поверхность.

1.1 Выбор посуды

- Разрешается использовать любую металлическую посуду с гладким дном, во избежание повреждения стеклокерамической поверхности плиты.
- Дно посуды, устанавливаемой на плиту, должно быть чистым и сухим.
- Диаметр дна кастрюли должен совпадать с диаметром зоны нагрева. Оптимальная толщина дна для посуды из нержавеющей стали 4-6 мм.
- Дно посуды должно быть плоским для

оптимальной передачи тепловой энергии.

1.1.1.1 Включение варочной плоскости



- Включить подачу электропитания при помощи главного выключателя, установленного на входе на агрегат.
- Для активации центральной части «А» нужной зоны нагрева необходимо повернуть круглую рукоятку «М» в положение, соответствующее нужной мощности нагрева.

Рукоятка имеет следующие положения:

- «0» : зоны нагрева выключены
- «1» ... «5» : минимальная мощность нагрева
- «6» ... «8» : средняя мощность нагрева
- «I» : максимальная мощность нагрева

- Горящий световой индикатор «V» означает, что на плиту подано электропитание.
- Для того чтобы одновременно включить обе концентрические части зоны нагрева А и В, необходимо повернуть круглую рукоятку сначала в положение «6», а затем в обратном направлении до желаемого уровня мощности.
- Для того чтобы исключить более широкую часть зоны нагрева и оставить включенной центральную часть, следует перевести круглую рукоятку в положение «0», а затем перевести в положение, соответствующее желаемому уровню мощности.
- Когда включенная зона нагрева прогревается до 50°C, загорается красный световой индикатор «F», обозначающий, что включен нагрев выбранной зоны, индикатор выключается после того, как температура стеклокерамической поверхности опускается ниже 50°C.

1.1.1.2 Выключение

- Перевести все круглые рукоятки «М» в положение «0».

1.2 Индукционные модели

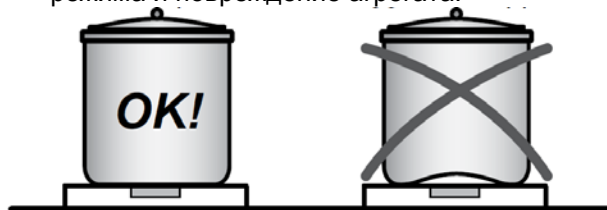
Плита индукционного нагрева оснащена 2 или 4 независимыми круглыми зонами нагрева, мощность которых регулируется индивидуально. Электрическая мощность каждой зоны нагрева составляет 5 кВт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Стеклокерамическая поверхность плиты индукционного нагрева готова к работе в любой момент и не нуждается в этапе предварительного прогрева.

1.1.1 Выбор посуды

Система индукционного нагрева оснащена устройством распознавания наличия кастрюли на плите. Когда Вы снимаете кастрюлю с плиты, она выключается автоматически. Как только Вы ставите кастрюлю обратно на плиту, рабочая зона включается снова.

- Рекомендуется использовать посуду, специально разработанную для плит с индукционным нагревом, в частности, кастрюли с многослойным дном.
- Рекомендуется использовать кастрюли, днища которых изготовлены из следующих материалов: железо, железный лист, эмалированное железо, чугун, специальные многослойные металлические композиты.
- Запрещается использовать кастрюли, изготовленные из многослойного металла с алюминиевым корпусом с открытым краем.
- Система индукционного нагрева не функционирует, если посуда изготовлена из неподходящего материала: хромоникелевой нержавеющей стали, алюминия, меди, латуни, стекла, фарфора.
- Кастрюли диаметром **менее 12 см** не считаются данной системой – нагрев остается выключенным.
- Рекомендуется использовать посуду с диаметром дна **не более 28 см** для максимально эффективного использования мощности нагрева.
- Во избежание повреждения индукционной катушки **категорически запрещается использовать кастрюли с неплоским дном**: в этом случае возможно некорректное считывание температурного режима и повреждение агрегата.

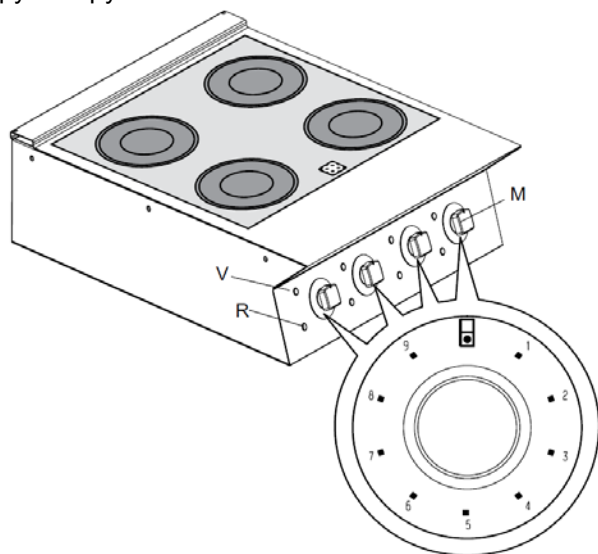


- Запрещается ставить на плиту пустую кастрюлю или сковороду, поскольку нагрев и,

соответственно, перегрев происходит чрезвычайно быстро.

1.2.2 Использование панели управления

Каждая зона нагрева управляется при помощи круглой рукоятки «М»:



- Включить подачу электропитания при помощи главного выключателя, установленного на входе на агрегат.
- Для активации нужной зоны нагрева необходимо повернуть круглую рукоятку «М» в положение, соответствующее желаемой мощности нагрева.

Рукоятка имеет следующие положения:

- «0» : зона нагрева выключены
- «1» ... «4» : минимальная мощность нагрева
- «5» ... «8» : средняя мощность нагрева
- «9» : максимальная мощность нагрева

После подачи питания на плиту при помощи главного выключателя и установки посуды на зону нагрева загорается световой индикатор «V», указывающий на включенный рабочий режим плиты. Если на плиту не установлена кастрюля или установлена кастрюля из материала, не подходящего для системы индукционного нагрева, световой индикатор начинает мигать с интервалом в 2 секунды. Включение красного светового индикатора «R» означает наличие серьезной проблемы в индукционной катушке агрегата. В данном случае необходимо вызвать специалиста службы технической поддержки.

1.3 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Для достижения равномерности приготовления блюда кастрюлю всегда необходимо ставить точно по центру выбранной зоны нагрева.
- Запрещается ставить более одной кастрюли одновременно на одну круглую зону нагрева.
- Кастрюли, стоящие на соседних работающих

зонах нагрева, не должны касаться друг друга.

- Тепловая инерция системы чрезвычайно низка. При изменении мощности нагрева мгновенно изменяются условия приготовления продукта.
- Процесс нагрева происходит очень быстро. Днища пустых кастрюль и сковород нагреваются до 200°C за минимальное время.
- Постоянное перемещение кастрюли по рабочей поверхности плиты вызывают неравномерное накопление тепловой энергии в отдельных участках дна кастрюли и, следовательно, пригорание пищи на этих участках.
- Подогревая масло или жир, постоянно следите за процессом: эти вещества нагреваются очень быстро, и бесконтрольный процесс может закончиться перегревом или даже возгоранием масла (жира).

1.4 ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- **Запрещается охлаждать рабочую поверхность плиты водой.** Следует избегать перелива жидкости через край посуды, стоящей на плите, особенно при использовании встроенного водопроводного крана на тепловом модуле.
- Из соображений прочности и долговечности для изготовления плит используется стеклокерамическая пластина толщиной 6 мм. Таким образом, плита соответствует нагрузкам профессиональной кухни. Остаточный риск того, что поверхность плиты может быть разбита, например, из-за падения на нее острого предмета, - неизбежен.

ВНИМАНИЕ! Следует очень аккуратно перемещать посуду по поверхности плиты. Неосторожные и резкие движения могут привести к повреждению стеклокерамической поверхности плиты.

- Категорически запрещается использовать индукционную плиту с треснувшей или лопнувшей поверхностью: отключить неисправный агрегат от сети электропитания. Это опасно!
- В процессе приготовления пищи кастрюля нагревается, и от нее нагревается стеклокерамическая поверхность плиты. Запрещается касаться поверхности плиты после приготовления пищи. Опасность ожога!
- Запрещается оставлять на плите пустую посуду (для предварительного нагрева) без

присмотра.

- Внимательно следить за тем, чтобы между дном кастрюли и рабочей поверхностью плиты не попадали бумага, картон, тканевые салфетки, и т.п. Опасность возгорания!
- Поскольку теплообмен в металлических предметах происходит быстро и неравномерно, запрещается ставить на плиту любые предметы, кроме кастрюль.
- Запрещается размещать на плите: алюминиевые противни и фольгу, закрытые консервы, столовые приборы, и т.д. Опасность ожога!
- Если на плиту с индукционным нагревом устанавливается брызгозащитный бортик, он не должен иметь металлическую поверхность.
- Следует отметить, что во время работы с плитами с индукционным нагревом украшения (кольца, браслеты) и часы персонала могут сильно нагреться при приближении к рабочей поверхности плиты.
- Люди, использующие кардиостимулятор, должны проконсультироваться у врача относительно гарантии безопасности нахождения рядом с индукционным агрегатом.
- Не следует класть на стеклокерамическую поверхность плиты кредитные и телефонные карты, магнитофонные кассеты и прочие предметы, реагирующие на магнитное поле.
- Агрегаты с индукционным нагревом оснащены внутренней системой воздушного охлаждения. Запрещается загромождать или закрывать вентиляционные отверстия, в противном случае агрегат может быть поврежден из-за перегрева.
- Запрещается мыть агрегат струей воды.
- К ремонту оборудования допускается исключительно квалифицированный технический персонал, прошедший специальный курс обучения на заводе-изготовителе, и имеющий соответствующее разрешение.

2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ЖАРОЧНОГО ШКАФА

Система электронагревательных элементов жарочного шкафа управляется при помощи четырехпозиционного селекторного переключателя «D», а нужный температурный режим поддерживается за счет термостата «E». Селекторный переключатель позволяет выбрать оптимальный тип нагрева, за счет использования определенных электронагревательных элементов жарочного шкафа:

0 Выключено

1 Подача электропитания



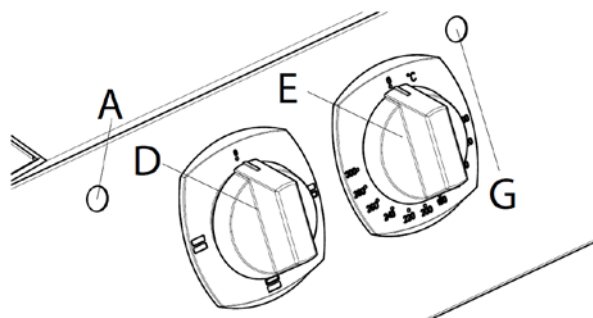
Включение верхнего и нижнего нагревательных элементов



Включение верхнего нагревательного элемента



Включение нижнего нагревательного элемента



Примечание:

Готовить пищу в жарочном шкафу можно только при закрытой дверце самого шкафа.

2.1 Включение жарочного шкафа

Повернуть рукоятку «D» селекторного переключателя электронагревательных элементов в одно из рабочих положений.

Загорается зеленый световой индикатор «F» — на жарочный шкаф подается электропитание.

Повернуть рукоятку «E» термостата в положение, соответствующее выбранному температурному режиму, в диапазоне от 140 до 320°C. Загорается желтый световой индикатор «G» — нагревательные элементы включены, после прогрева духового шкафа до заданной температуры желтый световой индикатор гаснет.

2.2 Выключение

Перевести рукоятки на панели управления в положение 0. Отключить подачу электропитания на плиту при помощи выключателя на входе.

VII. ЧИСТКА АГРЕГАТА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Прежде чем приступить к техническому обслуживанию или чистке агрегата, необходимо отключить подачу электропитания.

Запрещается использовать для чистки агрегата горючие вещества, запрещается оставлять контейнеры с горючими веществами поблизости от агрегата.

1. 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).

2. ПРОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ

СТЕКЛОКЕРАМИЧЕСКИЕ ПОВЕРХНОСТИ

- Очистить стеклокерамическую поверхность можно при помощи бумажной салфетки, смоченной специальным средством для очистки стеклянных поверхностей; после чистки поверхность следует вытереть насухо чистой тканевой салфеткой.
- Запрещается чистить стеклокерамическую поверхность, пока она не остыла.

Плита инфракрасного нагрева:

Для очистки рабочей плоскости плиты использовать специальный скребок (из комплектации агрегата);

- Следует немедленно удалять при помощи скребка из зоны нагрева попавшие туда кусочки пластика или сладкой пищи: расплавляясь из-за высокой температуры, они разрушают стеклокерамику.

Плита индукционного нагрева:

- С рабочей поверхности плиты следует немедленно удалять попавшие туда кусочки алюминиевой фольги, во избежание повреждения индукционной катушки агрегата.

3. ФИЛЬТРЫ

ВОЗДУШНЫЕ ФИЛЬТРЫ ИНДУКЦИОННЫХ ПЛИТ

Во избежание повреждения агрегата следует **регулярно проверять и прочищать фильтр, по крайней мере, 1 раз в месяц**. К выполнению данной операции допускается специалист службы технической поддержки (фильтр расположен внутри агрегата).

Чистка: вынуть фильтр и встряхнуть из него пыль. Если фильтр загрязнен жиром, вымыть его в посудомоечной машине, затем просушить. По окончании чистки установить фильтр на место.

4. ПРОСТОЙ ОБОРУДОВАНИЯ

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

- 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.

5. ЧИСТКА ИЗНУТРИ (1 раз в 6 месяцев)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! 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.

ПРИМЕЧАНИЕ:

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.

VIII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуется заключить контракт о проведении регулярного технического обслуживания с авторизованным центром технической поддержки.

1. АВАРИЙНЫЕ СИГНАЛЫ

В случае неисправности или аномального функционирования на панели управления

агрегата ГОРИТ красный и МИГАЕТ зеленый световые индикаторы. Тип неисправности можно определить по тому, как мигает индикатор. Между двумя длинными световыми сигналами располагается определенное количество коротких световых сигналов, которое и представляет собой аварийный код.

Каждая зона нагрева оснащена внутренним ограничителем температуры, уменьшающим на 30% мощность нагрева в случае перегрева рабочей плоскости. Если температура плоскости не понижается, нагрев данной зоны временно отключается совсем. Рабочая плоскость остынет быстрее, если снять с нее кастрюлю. Рекомендуется выключить нагрев данной зоны, повернув рукоятку в положение «0», и подождать некоторое время. После охлаждения стеклокерамической поверхности можно снова включить зону нагрева, переведя круглую рукоятку в положение, соответствующее желаемому уровню мощности нагрева.

2. ТАБЛИЦА АВАРИЙНЫХ КОДОВ

Код неискр. = кол-во коротких световых сигналов	Неисправность	Причина	Действия (пользователь)	Действия (служба технической поддержки)
1	Слишком высокая сила тока	Неподходящий материал посуды	Использовать правильную посуду	-
2	Отсутствие тока на индукторе	Нет соединения между индуктором и генератором	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Подсоединить индуктор корректно
3	Слишком высокая температура на биполярном транзисторе с изолированным затвором (IGBT) (силовые терминалы)	Загрязнены воздушные фильтры	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Прочистить воздушные фильтры
		Перекрыт воздухопровод системы охлаждения		Проверить, что входные и выходные отверстия системы охлаждения агрегата не закрыты
		В воздухозаборники системы охлаждения поступает горячий воздух		Проверить воздухообмен
		Заблокирован или неисправен вентилятор системы охлаждения		Прочистить или заменить вентилятор системы охлаждения
		Неисправен температурный датчик силовых терминалов		Заменить температурный датчик
4	Слишком высокая или слишком низкая температура индуктора	Кастрюля на плите пуста	Снять посуду с плиты, выключить плиту, подождать, пока плита остынет	-
		Температурный датчик индуктора неисправен	-	Заменить температурный датчик индуктора
5	Потеря связи с управляющим интерфейсом	Управляющий интерфейс неисправен	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Проверить или заменить управляющий интерфейс.

6	Слишком высокая или слишком низкая температура управляющей платы	Загрязнены воздушные фильтры	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Прочистить воздушные фильтры
		Перекрыт воздухопровод системы охлаждения		Проверить, что входные и выходные отверстия системы охлаждения агрегата не закрыты
		В воздухозаборники системы охлаждения поступает горячий воздух		Проверить воздухообмен
		Заблокирован или неисправен вентилятор системы охлаждения		Прочистить или заменить вентилятор системы охлаждения
		Неисправен температурный датчик управляющей платы		Заменить температурный датчик
7	Температурный датчик зоны нагрева	Неисправен или отсоединен температурный датчик зоны нагрева	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Проверить или заменить температурный датчик индуктора
8	Неисправность фазового провода сети	Нет тока на одном из фазовых проводов или отсутствует синхронизация фаз	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Проверить подачу электропитания
9	Температура в помещении	Слишком высокая или низкая температура; неисправность температурного датчика	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Проверить или заменить температурный датчик
10	Ошибка связи	Ошибка на линии LIN или CAN-Bus	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Проверить внутренние соединения
		Нет соединения между генератором и управлением		
11	Ошибка пуска	Ошибка запуска агрегата	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Отключить на 30 сек., перезагрузить генератор
12	Ошибка в сети по силе тока	Ошибка измерения силы тока в сети	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Проверить подачу электропитания
13	Ошибка в сети по напряжению	Недостаточное или слишком высокое напряжение сети	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Проверить подачу электропитания
14	Ошибка в напряжении фазы	Недостаточное или слишком высокое напряжение на одной из фаз	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Проверить подачу электропитания
15	Защита от пустой посуды	Ошибка сети	Отключить агрегат от сети электропитания и вызвать специалиста службы технической поддержки	Выключить агрегат, подождать несколько секунд, и включить повторно
		Пустая посуда		Выключить агрегат, снять посуду и подождать несколько минут до полного охлаждения зоны нагрева
		Неисправность датчика катушки		Заменить датчик

3. НЕЭФФЕКТИВНАЯ РАБОТА АГРЕГАТА И КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	ДЕЙСТВИЯ
Недостаточный нагрев рабочей зоны	Неподходящий материал посуды	Использовать правильную посуду
	Нет подключения одного из фазовых проводов	Проверить подключение к сети
Непрерывный нагрев рабочей зоны до максимальной температуры	Неисправность управляющего интерфейса	Проверить или заменить управляющий интерфейс
Включается неиспользуемая рабочая зона	Неисправность датчика посуды	Отремонтировать или заменить генератор
Нагреваются мелкие металлические предметы	Неисправность датчика посуды	Отремонтировать или заменить генератор
Нет нагрева рабочей зоны	Диаметр дна посуды меньше 12 см	Использовать посуду с дном большего диаметра
	Нет подключения одного из фазовых проводов	Проверить подключение к сети
Агрегат не реагирует на действия оператора	Перегорел главный предохранитель	Проверить подключение к сети
	Неисправна линия подачи электропитания	
При включении агрегата перегорают предохранители	Короткое замыкание в генераторе	Отремонтировать или заменить генератор
Нет нагрева одной из рабочих зон	Неисправен генератор	Отремонтировать или заменить генератор