

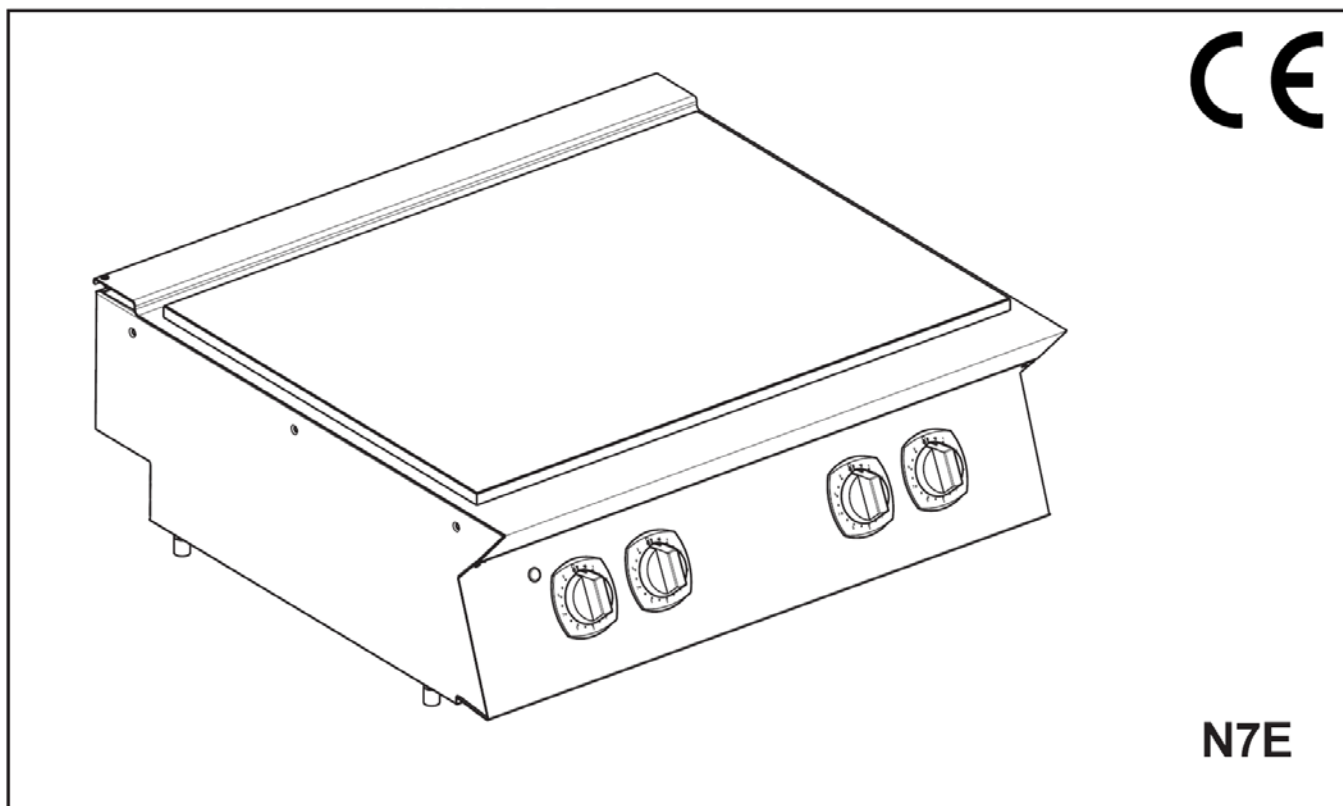
03/2012

Mod: E17/ST8T-N

Production code: 373028



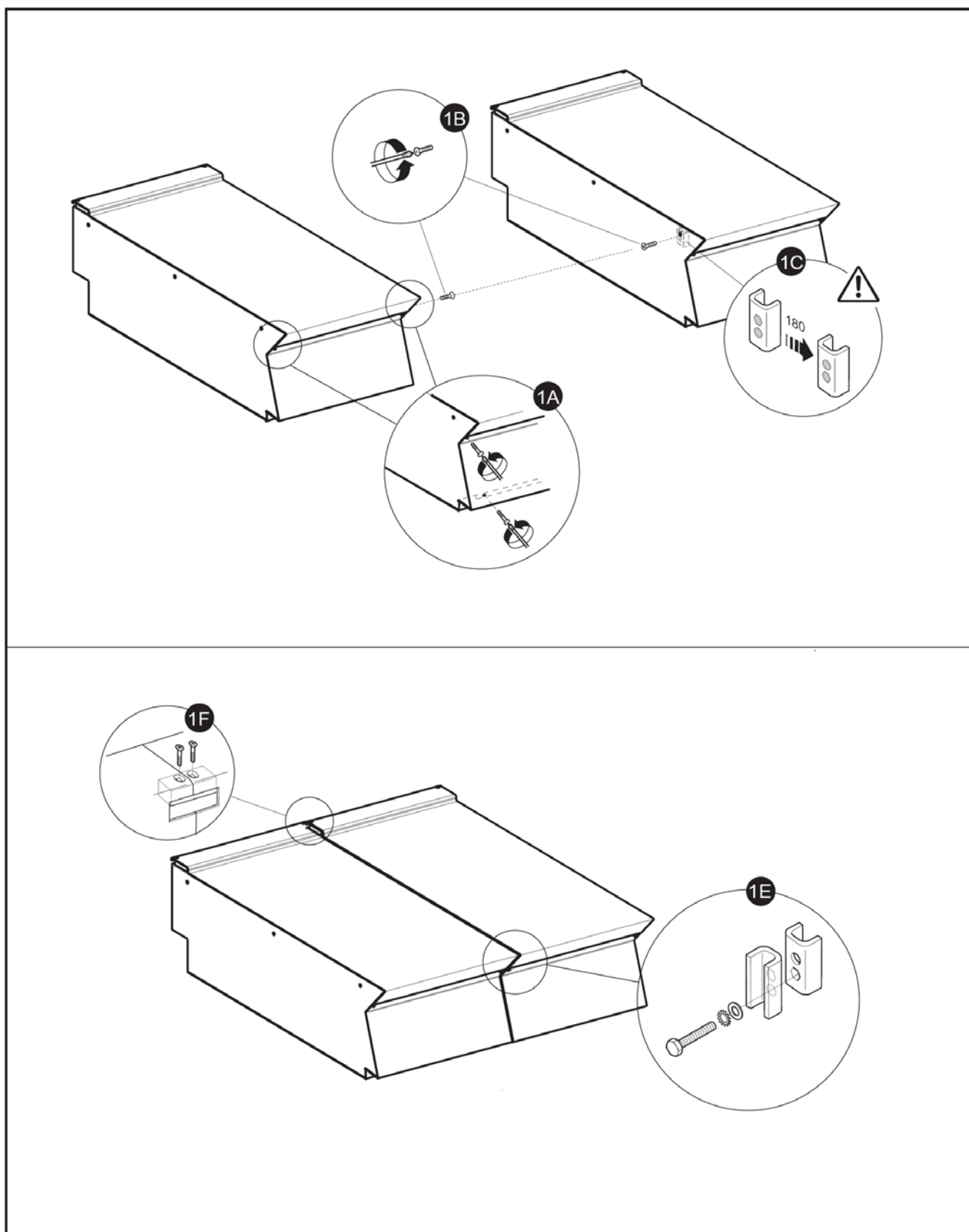
Diamond
catering equipment



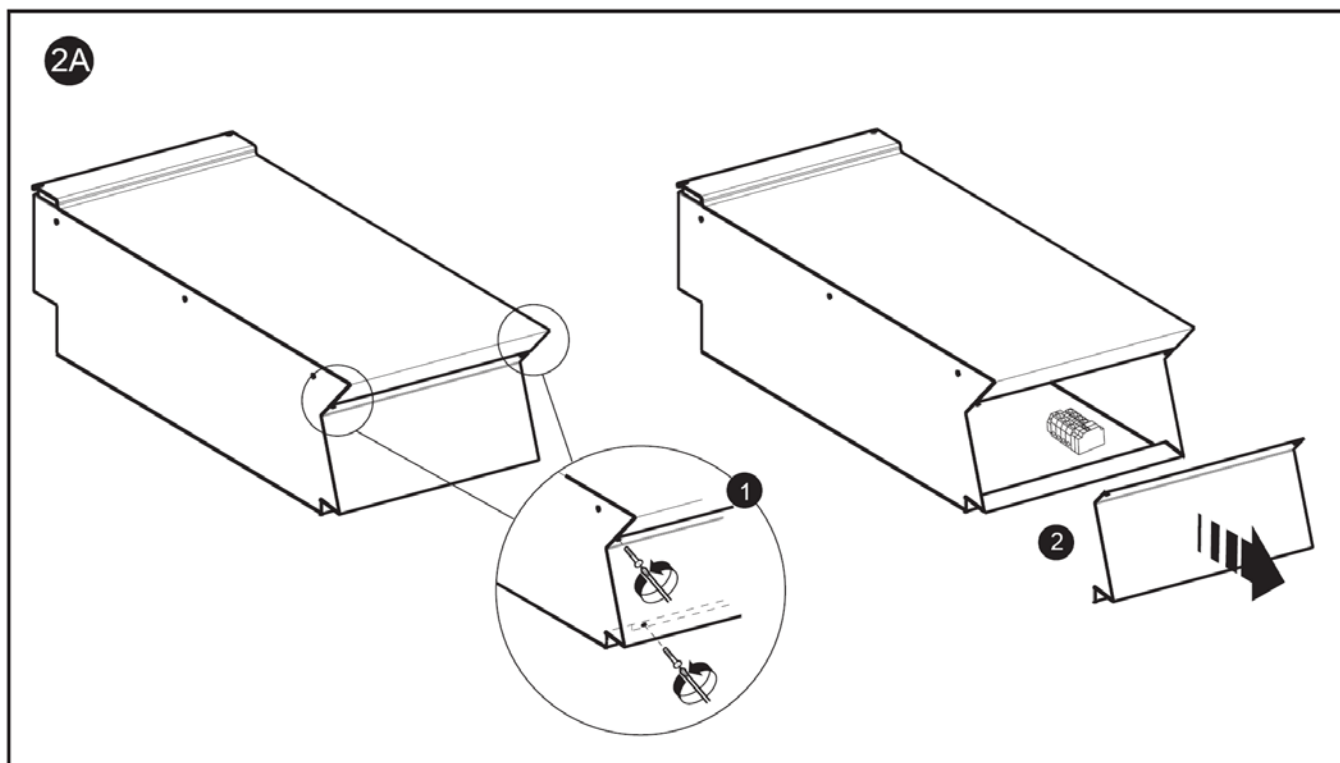
**ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПЛИТЫ СО СПЛОШНОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ
700**

DOC. NO. **593807501**
EDITION 2 03 2012

1. СОЕДИНЕНИЕ АГРЕГАТОВ



2. 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

V. УСТАНОВКА

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

VI. ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

1. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СПЛОШНОЙ ВАРОЧНОЙ ПОВЕРХНОСТИ

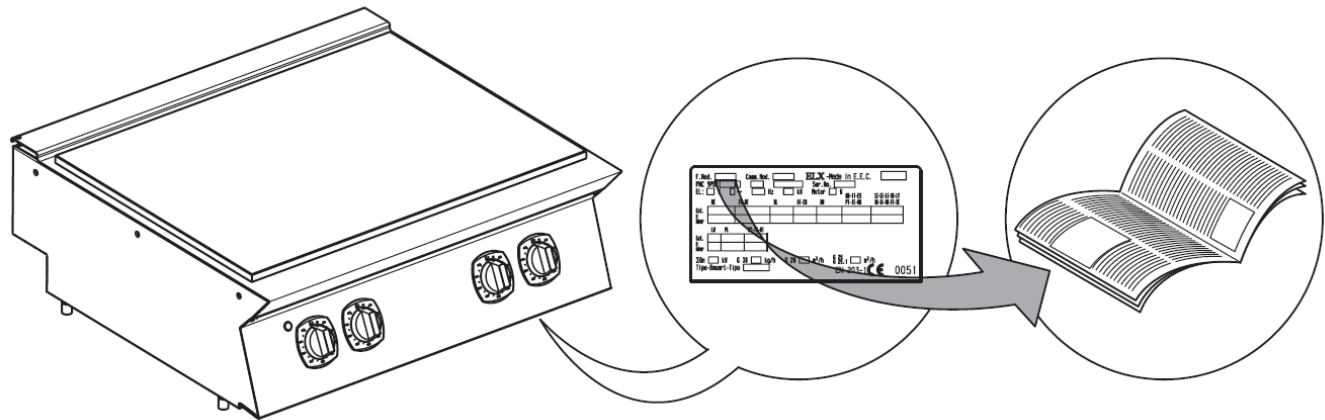
VII. ЧИСТКА

1. ЧИСТКА СНАРУЖИ
2. ПРОСТОЙ ОБОРУДОВАНИЯ
3. ЧИСТКА ИЗНУТРИ

VIII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

II. ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ШИЛЬДИК И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ АГРЕГАТА



ВНИМАНИЕ

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

ТАБЛИЦА А – Технические данные электрических агрегатов

МОДЕЛИ ТЕХ. ДАННЫЕ		+7НОED2000 400 мм	+7НОЕН4000 800 мм
Электропитание	В	400	400
Частота	Гц	50/60	50/60
Кол-во фаз	шт.	3+N	3+N
Зоны нагрева сплошной варочной поверхности (2,5 кВт)	шт.	2	4
Общая максимальная мощность	кВт	5	10
Сечение питающего кабеля	мм 2	1,5	2,5

F. Mod.	Comm. Mod.	Ser. No. 999999999	ELX	Made in EU 99-9999
PNC	99 A99AAA	EL:	~	Hz kW A
EL:			AB	N
MW freq BU				
L				
I				
 				
F. Mod.	PNC	F. Mod.	PNC	
SPECIAL No. A99AAA		SPECIAL No. A99AAA		
Ser. No. 999999999		Ser. No. 999999999		

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

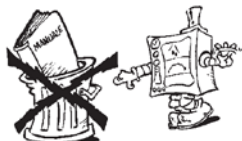
F. Mod. заводская модель
 Comm. Model торговая модель
 PNC: продуктовый цифровой код
 Ser. Nr. серийный номер
 EL: ~ напряжение + фазы
 Hz частота
 kW максимальная потребляемая мощность
 A Потребляемая сила тока
 Power Unit El: Мощность
 I степень герметичности (защита от пыли и воды)
 CE маркировка CE
 AB номер сертификата газовой безопасности
 № сертификационная категория / группа
 0051 извещенный орган
 EN 203-1 Еuronорма
 L логотип INQ / GS

Electrolux Professional S.p.A.
 Viale Treviso, 15
 33170 Pordenone
 (Italy) Производитель

III. ИНФОРМАЦИЯ ОБЩЕГО ХАРАКТЕРА



- Прежде чем приступить 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.

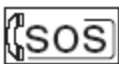
Категорически запрещается держать воспламеняющиеся материалы поблизости от теплового оборудования.



- 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 прорези 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 производителя. 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. Исключение составляет случай работы такого персонала под руководством и/или надзором ответственного лица.
- 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.
- 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.



- 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 VII «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

- Прежде чем приступить к монтажным работам, операторы обязаны внимательно изучить главы настоящего сборника инструкций, посвященные установке и техническому обслуживанию агрегата.



- К установке, техническому обслуживанию, а также переоснащению под другой тип газа допускаются исключительно специалисты службы технической поддержки, имеющие специальное разрешение завода-изготовителя.
- Несоблюдение порядка и правил проведения монтажа, регулировки и модификации ведет к аннулированию гарантии, а также крайне отрицательно влияет на безопасность и надежность оборудования.

1. НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

- Установка агрегата производится квалифицированными специалистами в соответствии с местными действующими нормами и правилами техники безопасности.
- Установка оборудования должна быть выполнена в соответствии с нормами безопасности (зак. DM № 37 от 22.01.2008 (Италия)).

2. УДАЛЕНИЕ УПАКОВКИ

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

- Фирма-экспедитор несет ответственность за сохранность груза во время транспортировки и передачи по назначению.
- Внимательно осмотреть упаковку перед выгрузкой из транспортного средства и после нее.
- 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: фирма-экспедитор имеет право отклонить иск, если накладная не подписана (фирма-экспедитор предоставит необходимые документы и бланки).



- Аккуратно удалить упаковку, стараясь не повредить агрегат. Для проведения данной операции использовать защитные перчатки.
- Медленно и аккуратно снять защитную клейкую пленку с наружных металлических панелей. Остатки клея стереть растворителем.
- В течение 15 дней (не позднее) с даты поставки предъявить фирме-экспедитору 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

- 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. Это могут быть стены помещения, перегородки, кухонная мебель, декоративные элементы – рекомендуется использовать в кухне предметы и мебель из негорючих материалов; в противном случае, необходимо обеспечить термоизоляцию стен, элементов интерьера и пола несгораемыми материалами; соблюдение действующих правил и норм противопожарной безопасности – **ОБЯЗАТЕЛЬНО**.
- 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.

3.1 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. Затянуть пластину 2 винтами М5 с плоской головкой из комплекта агрегата.

3.2 Установка агрегатов верхнего размещения на мостовой кронштейн или консольную опору

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

3.4 Герметизация зазоров между агрегатами

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

4. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИНЖЕНЕРНЫМ КОММУНИКАЦИЯМ

4.1 Электрические агрегаты

4.4.1 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 СПЛОШНОЙ ВАРОЧНОЙ ПОВЕРХНОСТИ

- Плиты размером в полмодуля (длина по фронту 400 мм) снабжены 2 зонами нагрева, каждая мощностью 2500 Вт. Полномодульные плиты снабжены 4 зонами нагрева, каждая мощностью 2500 Вт.
- Широкий температурный диапазон плиты со сплошной поверхностью (от 120 до 400°C) обеспечивает использование агрегата для различных кулинарных методик:
 - Поддержание готового блюда в горячем состоянии: при низкой температуре 120-140°C
 - Приготовление (в посуде: кастрюлях и сковородах): при температуре до 440°C.

ВНИМАНИЕ: Запрещается использовать плиту со сплошной поверхностью для контактной жарки (например, мяса). Использование посуды обязательно!

- 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 поверхность.

ПРИМЕЧАНИЕ: 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. После охлаждения зоны нагрева подача электроэнергии восстанавливается также автоматически.

1.1 ВЫБОР ПОСУДЫ

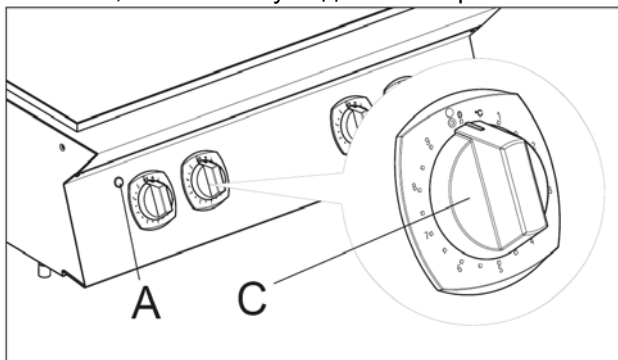
- Днище посуды, устанавливаемой на плиту, должно быть чистым и сухим.
- Оптимальная толщина дна для посуды из нержавеющей стали 4-6 мм.
- Днище посуды должно быть плоским для оптимальной передачи тепловой энергии и не должно деформироваться от высокой температуры.



1.2 ВКЛЮЧЕНИЕ

- Включить подачу электропитания при помощи главного выключателя, установленного на входе на агрегат.
- Для активации нужной зоны нагрева необходимо повернуть соответствующую круглую рукоятку «С» в положение, соответствующее нужной мощности нагрева, которая соответствует температуре в °С по следующей шкале:
“0” = зона нагрева выключена
“1” = 120°С.
“2” = 160°С.
“3” = 200°С.
“4” = 240°С.
“5” = 280°С.
“6” = 320°С.
“7” = 360°С.
“8” = 400°С.
“9” = 440°С.

ПРИМЕЧАНИЕ: Горящий световой индикатор «А» означает, что на плиту подано электропитание.



1.3 ВЫКЛЮЧЕНИЕ

- Перевести все круглые рукоятки «С» в положение «0».
- Перекрыть подачу электропитания при помощи выключателя на входе на плиту.

ПРИМЕЧАНИЕ: Обратите внимание на тепловую инерцию плиты – рабочая поверхность плиты после выключения нагрева остается горячей в течение довольно продолжительного времени.

VII. ЧИСТКА АГРЕГАТА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

Категорически запрещается использовать лед или холодную воду для резкого охлаждения рабочей поверхности плиты. Также категорически запрещается использовать лед

и холодную воду для чистки не остывшей плиты.

Подобные действия приводят к необратимой деформации рабочей поверхности плиты, выводя ее из строя.

Неправильная чистка плиты автоматически аннулирует любые гарантийные обязательства завода-изготовителя.

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).

СТАЛЬНАЯ СПЛОШНАЯ РАБОЧАЯ
ПОВЕРХНОСТЬ

Удалить грязь при помощи влажной тканевой салфетки, затем включить агрегат на несколько минут до полного высыхания; после чего нанести тонкий слой пищевого растительного масла.

Внимание: запрещается использовать для чистки стальной рабочей поверхности железные мочалки, скребки или щетки.

Наличие царапин затрудняет последующую очистку поверхности и наносит ущерб ее функциональности.

2. 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.

3. 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

1. ПРОГРАММА ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДДЕРЖКИ

- 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.