

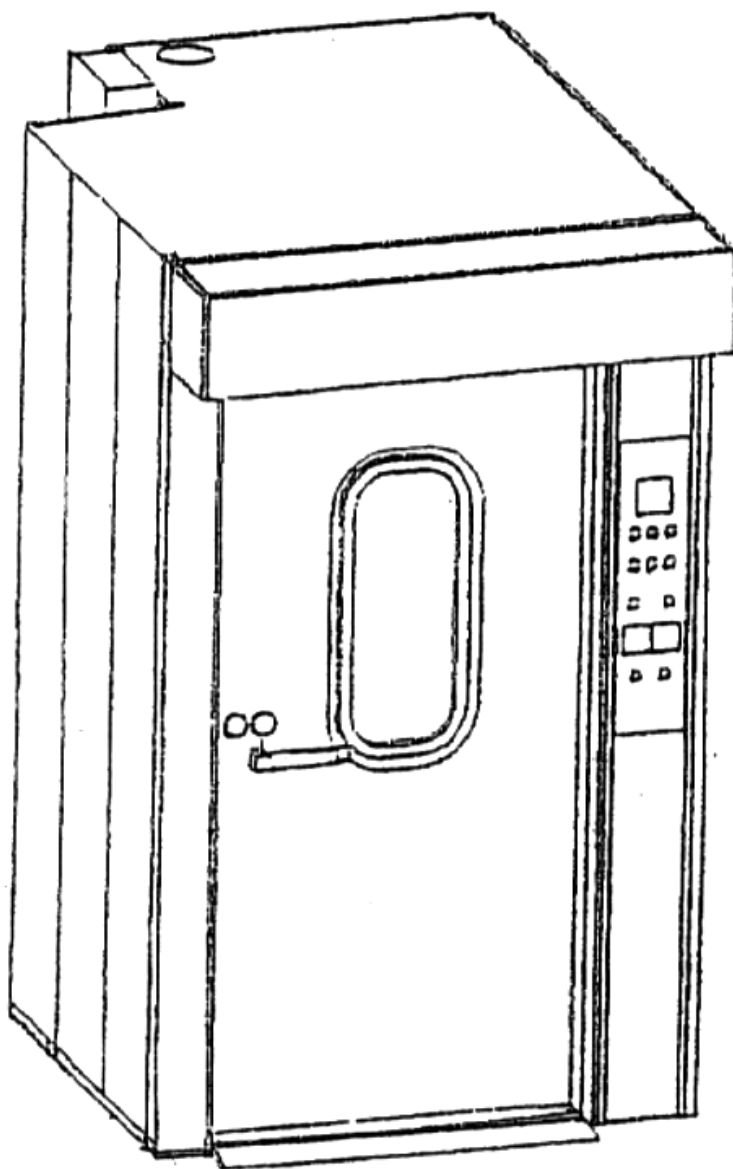


DAL - SINCE 1952 ...

zanoli

Печи и агрегаты и установки для производства кондитерских изделий, выпечки, пиццы и хлеба

Dr.Zanoli s.r.l. Via Casa Quindici, 22 - CASELLE DI SOMMACAMPAGNA (VERONA) - ITALY -
Tel. +39 0458581500 (r.a.) - Fax +39 0458581455 - <http://www.zanoli.it> - E-mail: zanoli@zanoli.it
P.IVA 00213620230 VAT NR IT00213620230



КОНВЕКЦИОННАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПЕЧЬ

ROTOR WIND 3 E

РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

ОБЩЕЕ ОГЛАВЛЕНИЕ

ГЛАВА 1.0. ИНФОРМАЦИЯ ОБЩЕГО ХАРАКТЕРА

1.1. ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ.....	СТР. 4
1.2. ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ.....	СТР. 4
1.3. ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ.....	СТР. 5
1.4. ПОСТАВКА.....	СТР. 6
1.5. ХРАНЕНИЕ И ПОГРУЗО-РАЗГРУЗОЧНЫЕ РАБОТЫ.....	СТР. 8
1.6. ВЫХОД ИЗ СТРОЯ.....	СТР. 9

ГЛАВА 2.0. ТЕХНИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

2.1. ОПИСАНИЕ.....	СТР. 12
2.2. ТРЕБОВАНИЯ К МЕСТУ УСТАНОВКИ.....	СТР. 12
2.3. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПЕЧИ.....	СТР. 14
2.4. ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ПЕЧИ.....	СТР. 15
2.5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ.....	СТР. 16

ГЛАВА 3.0. УСТАНОВКА

3.1. УСТАНОВКА.....	СТР. 20
3.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ.....	СТР. 27
3.3. КАЛИБРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ТЕРМОРЕЛЕ.....	СТР. 29
3.4. РЕГУЛИРОВКА ВОЗДУШНОГО ПОТОКА.....	СТР. 30
3.5. ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ.....	СТР. 34

ГЛАВА 4.0. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

4.1. ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦИКЛ.....	СТР. 41
4.2. ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	СТР. 42
4.3. ТЕКУЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ.....	СТР. 43
4.4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	СТР. 46

ГЛАВА 5.0. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

5.1. НЕИСПРАВНОСТИ И ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ.....	СТР. 49
5.2. ЗАЯВКА НА ВЫПОЛНЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.....	СТР. 50

ГЛАВА 6.0. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. ЗАПРЕТЫ И ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	СТР. 52
-----------------------------------	---------

ГЛАВА 7.0. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

7.1. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	СТР. 54
7.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	СТР. 55

ГЛАВА 8.0. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ

8.1. ТЕЛЕЖКА.....	СТР. 62
8.2. ПОДДОНЫ.....	СТР. 64

ГЛАВА 9.0. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

9.1. ОПИСАНИЕ.....	СТР. 66
--------------------	---------

ПРИЛОЖЕНИЯ

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ
СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ И КОММУТАЦИИ
ТОПОГРАФИЧЕСКАЯ СХЕМА
ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА
ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

ГЛАВА 1.0. ИНФОРМАЦИЯ ОБЩЕГО ХАРАКТЕРА

1.1. ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ

1.2. ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ

1.3. ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1.4. ПОСТАВКА

1.5. ХРАНЕНИЕ И ПОГРУЗО-РАЗГРУЗОЧНЫЕ РАБОТЫ

1.6. ВЫХОД ИЗ СТРОЯ

1.2. ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ

Технологическая инструкция является неотъемлемой частью печи и должна храниться в безопасном, сухом месте около установки, чтобы к ней всегда можно было обратиться в случае необходимости.

Технологическую инструкцию следует сохранять на протяжении всего срока эксплуатации печи.

Новую технологическую инструкцию можно заказать у производителя или у розничного продавца на тех же условиях, которые применимы к продаже любой другой запасной/сменной части или детали.

Карусельная конвекционная печь сконструирована для использования в промышленных и малых пекарнях для производства "хлеба, кондитерских изделий/выпечки и макаронных изделий; для выпекания теста, содержащего пшеничную и/или иную зерновую муку, воду и другие ингредиенты, употребляемые человеком в пищу". **Виды теста, используемые при выпекании хлеба, не должны образовывать или выделять взрывоопасные и/или огнеопасные выбросы.**

Не следует использовать данную печь для каких-либо иных целей, кроме тех, для которых она была сконструирована. Любое иное целевое использование печи должно быть санкционировано точным и ясным письменным разрешением инженера-проектировщика. Инженер-проектировщик не несет ответственности за какие-либо убытки или ущерб, причиненные в результате недостатка опыта, либо небрежности, халатности, таким как:

- ненадлежащая эксплуатация печи рабочими, не имеющими соответствующей/достаточной квалификации;
- внесение несанкционированных изменений в конструкцию или такого рода вмешательства;
- использование неоригинальных запасных частей, либо не предусмотренных для данного режима работы;
- пренебрежение инструкциями/указаниями, как полностью, так и частично.

Инженер-проектировщик оставляет за собой право вносить изменения и улучшения в изделие и в соответствующие руководства, но не обязан производить обновление предыдущих версий изделия и соответствующих руководств, за исключением отдельных случаев.

1.2.1. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

В данной инструкции нами были использованы следующие условные обозначения:



- **ПРИМЕЧАНИЯ**, содержащие важную информацию, касающуюся эксплуатации печи.

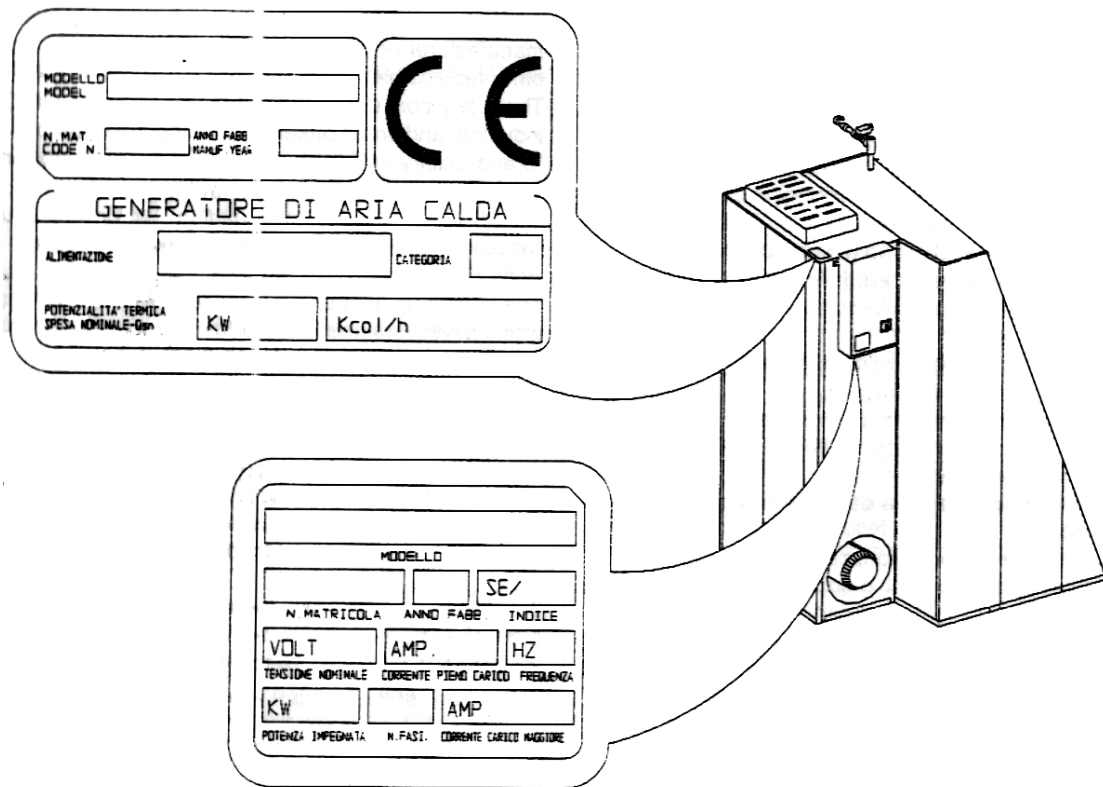


- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ** относятся к действиям, которых следует придерживаться. Несоблюдение таковых может повредить оборудование.



- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ/ОСТОРОЖНО** сообщения указывают на конкретные действия, которых следует придерживаться. Несоблюдение таковых может быть опасно для оператора.

1.3. ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ



1.3.1. ПРОЧАЯ ИНФОРМАЦИЯ

НАГРЕВ

1. - ГОРЕНИЕ
2. - ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ

ВРАЩАТЕЛЬ

1. - КРЮК-ЗАХВАТ
2. - АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПОДЪЕМНИК

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

1. - ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКАЯ
2. - ПРОГРАММИРУЕМАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ

1.4. ПОСТАВКА

Для того чтобы улучшить качество погрузо-разгрузочных работ и экспедиционно-транспортных операций, а также, чтобы сделать более рациональными хранение, контроль, поставку и установку, печь поставляется в следующей комплектации:

1.4.1. ОБЫЧНАЯ ПОСТАВКА

(печь в разобранном состоянии, открытый контейнер или другая транспортная тара)

ПОЗИЦИЯ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1-0	печь в сборе, с аппаратом для обработки паром, вентилятором, *данные части уложены внутрь	№ 1
1-1	рама, поддерживающая корпус	№ 2
1-2	дымовой вытяжной колпак	№ 1
1-3	паровая конденсационная камера	№ 1
1-4	направляющий рельс для тележки	№ 1
1-5	входной и спускной блок для воды	№ 1
1-6	изоляционная труба	№ 1
1-7	электрический распределительный щит	№ 1
1-8	входной лоток печи	№ 1
1-9	комплект изолирующих изделий (10 штук)	№ 1
1-10	уплотнитель нижней части двери	№ 1
1-11	сливной шланг Ø 70	№ 1
1-12	коробка винтов для сборки	№ 1
1-13	пакет с изолирующим материалом	№ 4
1-14	пара перчаток	№ 1
1-15	зеркало	№ 1
1-16	синхронизатор	№ 1
2-0	буклет с инструкцией	№ 1
3-0	правая колонка	№ 1
4-0	изоляционная боковая панель горелки	
5-0	комплект стеллажных панелей (7 штук)	№ 1
6-0	тележка для поддонов/противней	№ 1
7-0	поддоны/противни	-
	Позиции 5-0, 6-0, 7-0 поставляются только по требованию при наличии заказа	

1.4.2. СПЕЦИАЛЬНАЯ ПОСТАВКА

(печь в разобранном состоянии, закрытый контейнер)

ПОЗИЦИЯ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1-0	печь в сборе, с аппаратом для обработки паром, вентилятором, *данные части уложены внутрь	№ 1
1-1	рама, поддерживающая корпус	№ 2
1-2	дымовой вытяжной колпак	№ 1
1-3	паровая конденсационная камера	№ 1
1-4	направляющий рельс для тележки	№ 1
1-5	входной и спускной блок для воды	№ 1
1-6	изоляционная труба	№ 1
1-7	электрический распределительный щит	№ 1
1-8	входной лоток печи	№ 1
1-9	комплект изолирующих изделий (10 штук)	№ 1
1-10	уплотнитель нижней части двери	№ 1
1-11	сливной шланг Ø 70	№ 1
1-12	коробка винтов для сборки	№ 1
1-13	пакет с изолирующим материалом	№ 4
1-14	пара перчаток	№ 1
1-15	Зеркало	№ 1
1-16	Синхронизатор	№ 1
2-0	буклет с инструкцией	№ 1
3-0	правая колонка	№ 1
4-0	изоляционная боковая панель горелки	№ 1
5-0	комплект стеллажных панелей (7 штук)	№ 1
6-0	тележка для поддонов/противеней	-
7-0	поддоны/противни	-
	Позиции 5-0, 6-0, 7-0 поставляются только по требованию при наличии заказа	

1.5. ПОГРУЗО-РАЗГРУЗОЧНЫЕ РАБОТЫ

Перемещение, погрузка и разгрузка печи из транспортного средства может производиться при помощи автопогрузчика (Рис. 1) или с помощью подъемника/лебедки с тросами или цепями, выдерживающими вес печи, как это разъясняется в Главе 1.4.

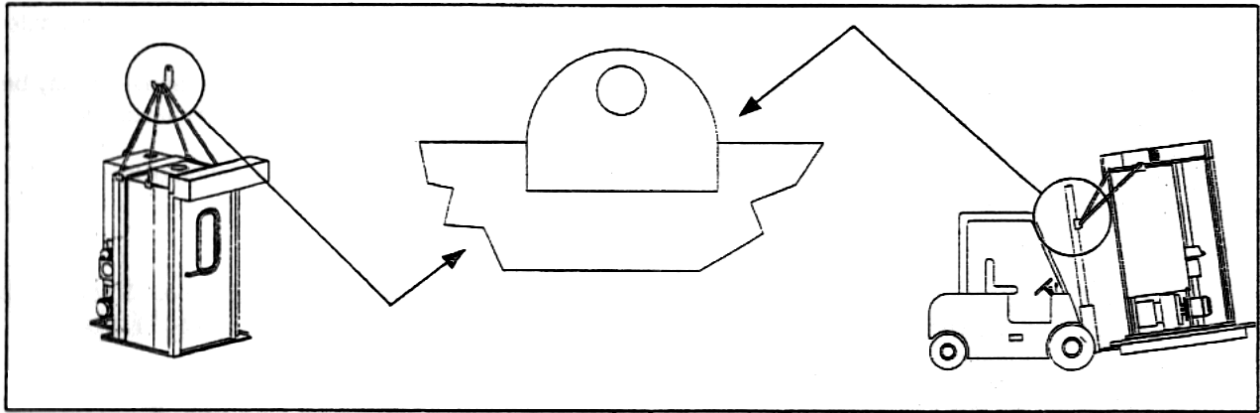


Рис. 1

При производстве погрузо-разгрузочных работ при помощи автопогрузчика, груз должен быть крепко прикреплен к транспортному средству посредством крепких тросов, просунутых в соответствующие скобы.



Соблюдайте всевозможную осторожность, чтобы избежать повреждения агрегата при производстве перемещений.

1.5.1. ХРАНЕНИЕ



При поставке агрегат не должен штабелироваться на другие печи или другие изделия, если только не обеспечены соответствующие опоры и/или надлежащее покрытие, предотвращающие любую деформацию или повреждения.



Температура в месте хранения должна быть в пределах от - 10°C до + 70°C.



Климатические условия в том, что касается влажности, никогда не должны быть такими, чтобы вызывать образование конденсата.



Ни сама печь, ни ее части не должны подвергаться воздействию погодных условий.



Вообще говоря, печь имеет степень защиты, эквивалентную IP44.

1.6. ВЫХОД ИЗ СТРОЯ

1.6.1. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ

- Когда печь не эксплуатируется продолжительное время, например, в течение летнего отпускного периода, применяется следующий режим технического обслуживания:
- Отсоедините электропитание, системы подачи топлива и воды.
- Слегка приоткройте дверцу печи, чтобы воздух мог свободно циркулировать внутри, чтобы избежать образования плесени внутри печи.
- Приоткрыв дверцу, как описано выше, можно рекомендовать установку защитного экрана от мышей, величина ячеек которого не будет превышать 5 мм.
- Также обеспечьте проветривание помещения.



Каждые два-три дня запускайте моторы примерно на 30 минут. Это исключительно важно для их длительной и надлежащей эксплуатации.

1.6.2. ДЕМОНТАЖ

Когда агрегат остановлен для разборки и демонтажа, осуществите следующую последовательность действий:



Подача электропитания, топлива и воды должны быть отключены квалифицированным персоналом.

- Для разборки и демонтажа печи, следуйте инструкции по сборке, только в обратном порядке.
- Разборка и демонтаж печи должны производиться компанией, которая уполномочена осуществлять удаление отходов. Компания осуществляет процедуру разборки и демонтажа, отделяя отходы с разделением их по видам, и обеспечивает их доставку к месту захоронения.
- Изоляционный материал, находящийся внутри стен внутри агрегата и в дверце люка должен быть собран в прочные пластиковые пакеты, и должен храниться на специальных предприятиях по переработке отходов.
- Для того чтобы снять дверь с рамы (**Рис. 3**), отвинтите болт, **поз. 1**, и удалите пластину, **поз. 2**.
- Отвинтите внутреннюю ручку, поворачивая ее в направлении против часовой стрелки; удалите нижнюю прокладку; отделите раму и удалите прокладку и стекло из двери.
- Отделите внутреннюю панель двери, и удалите изолирующий материал, **Рис. 4**.



Изоляционный материал внутри стен печи может при контакте вызывать раздражение кожи и дыхательных путей. Рекомендуется носить защитную одежду, включая маску и перчатки.



Рис. 3

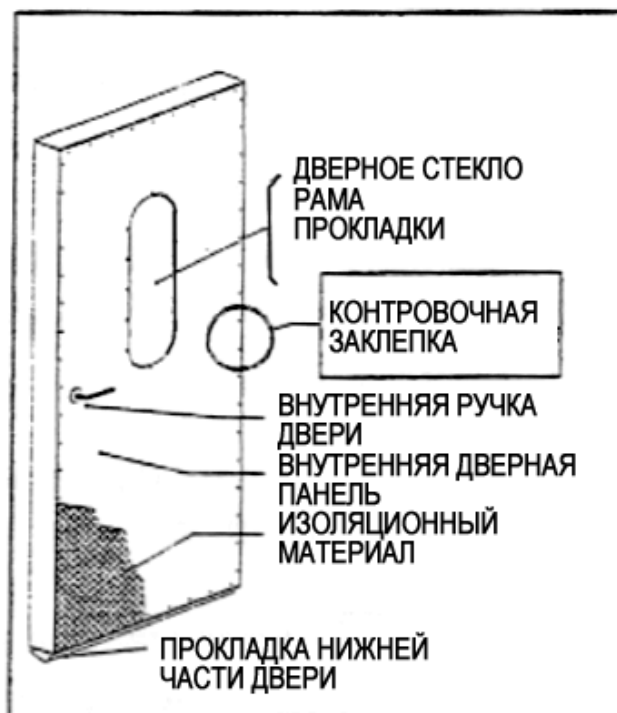


Рис. 4

ГЛАВА 2.0. ТЕХНИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

2.1. ОПИСАНИЕ

2.2. ТРЕБОВАНИЯ К МЕСТУ УСТАНОВКИ

2.3. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПЕЧИ

2.4. ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ПЕЧИ

2.5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ

2.1. ОПИСАНИЕ

Принцип работы печи состоит в передаче тепла выпекаемой или размораживаемой пище путем нагнетания предварительно нагретого воздуха и его циркуляции внутри печи. Поддержание правильных температур и соответствующей скорости подачи воздуха вместе с равномерным распределением тепла являются элементами оптимального использования карусельной конвекционной печи. Источник тепла располагается на задней стенке (**Рис. 5**). Это может быть источник горения или электронагревательный источник, оснащенный вентилятором, который при помощи специальных устройств равномерно распределяет горячий воздух вокруг пищи. Отработанный воздух удаляется через соответствующие отверстия, и возвращается внутрь камеры сгорания для подогрева и циркуляционной подачи в печь. Печь оснащается увлажнителем, устанавливаемым там, где это необходимо, для надлежащего выпекания хлеба, который производит и подает пар при атмосферном давлении пище. В "стандартном" варианте печь комплектуется механическим подъемным и зацепляющим устройством. В иной комплектации печь может быть оснащена комбинированным механическим зацепляющим и подъемным устройством. Последняя комплектация рекомендуется, когда приходится осуществлять работу с тяжелыми грузами.

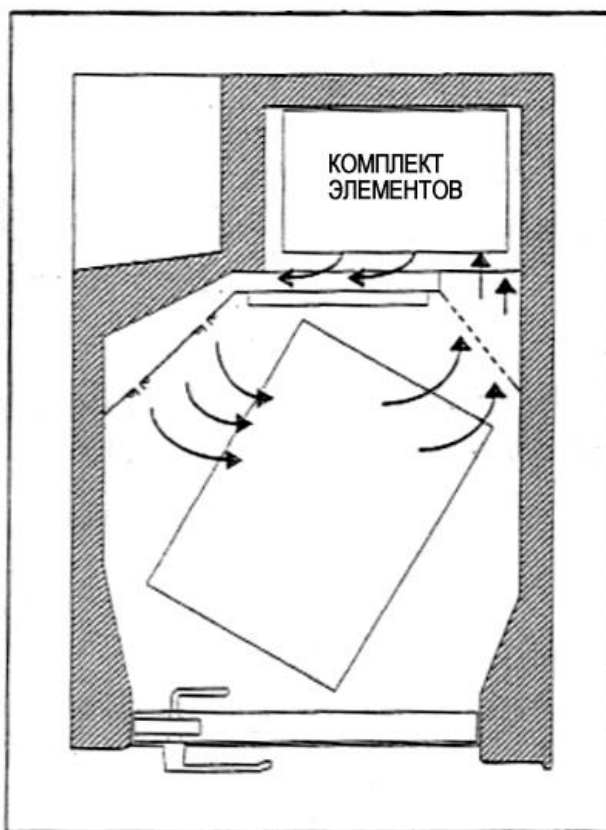


Рис. 5

2.2. ТРЕБОВАНИЯ К МЕСТУ УСТАНОВКИ

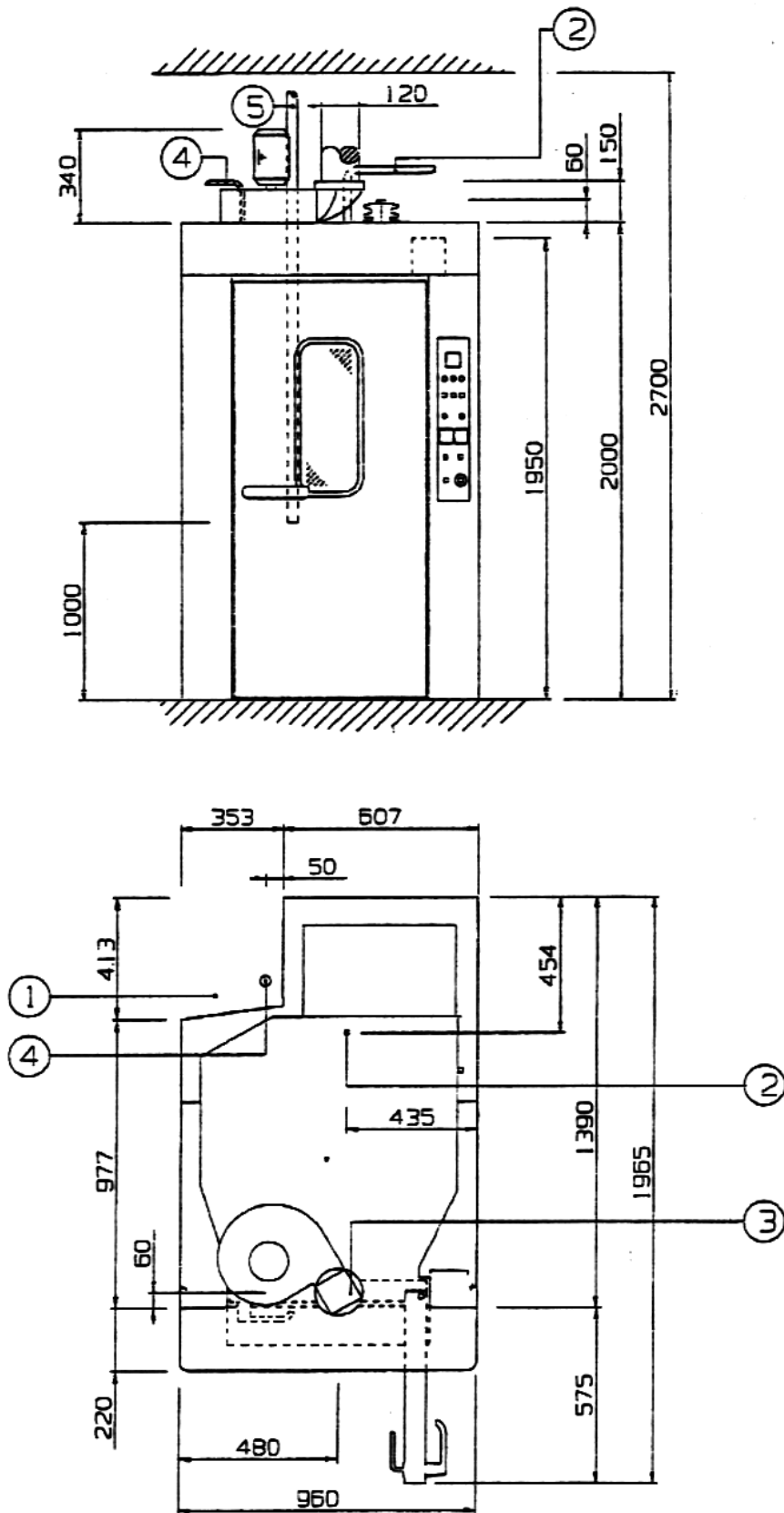
Предоставляя указания по надлежащей установке, инженер-проектировщик не предоставляет никаких гарантий по пригодности помещения для установки печи или соседних с ним площадей. В этой связи рекомендуется получить консультацию профессионального эксперта, а также принять во внимание соблюдение местных законов и/или нормативов, правил. В принципе, помещение должно быть достаточным, чтобы обеспечивать проход наиболее крупных частей установки (**ХАРАКТЕРИСТИКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**). В общем, помещение должно постоянно проветриваться с тем, чтобы обеспечивать соответствующий приток воздуха и вентиляцию, как это предусмотрено соответствующими стандартами безопасности и охраны труда для систем обогрева.

Основание, на котором устанавливается печь, и на котором она будет эксплуатироваться (ПОЛ) должно быть ровным и гладким (ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПЛОТНИЦКИЙ УРОВЕНЬ), и должно находиться на том же уровне, что и окружающее помещение; помимо этого, оно должно быть способно, при соответствующем запасе прочности, выдерживать вес установки.

Перед проведением установки, соответствующее место должно быть оборудовано всеми необходимыми подключениями для питания, как это показано на схемах. Вокруг печи должно быть оставлено пространство, по крайней мере, в 60 см, и в любом случае должно быть достаточно места для проведения необходимых работ с горелкой и установкой панельной обшивки.

По крайней мере, в два раза большее пространство (120 - 150 см) должно быть оставлено перед печью, образуя достаточное рабочее пространство (ЗАГРУЗКА/ВЫГРУЗКА).

2.3. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПЕЧИ



ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ
1	Отвод избытков пара аппарата для обработки паром
2	Водоприемник аппарата для обработки паром $\varnothing 1/2''$
3	Паровыпускная труба $\varnothing 120$
4	Подключение источника питания 17 кВ

2.4. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЕЧИ С ГОРЕЛКОЙ

Описание	Ед. Изм.	Значение	Примечания
Вес	кг	650	
Наружный размер	мм	960 x 690	
Максимальная ширина тележки	мм	440	
Максимальная величина диагонали тележки	мм	780	
Поддон/противень	см	40 x 60	
Максимальная нагрузка на тележку	кг	60	крюк/платформа
Максимальная нагрузка на тележку	кг	60	автоматическая лебедка/подъемник
Хлебопекарная поверхность	м ²	4,3	тележка с 18 противнями 40 x 60
Хлебопекарная поверхность	м ²	3,6	тележка с 15 противнями 40 x 60
Производительность в час	кг	50	
Максимальная рабочая температура	°С	300	
Скорость увеличения температуры	°С/мин.	12	при пустой печи
Скорость увеличения температуры	°С/мин.	6	с полной нагрузкой
Диапазон увлажнения	мин.	20	температура печи 250°С
Сброс отработанного пара	дм ³ /с.	360	
Установленная мощность	кВт	17	
ЭДС электродвигателя	кВт/час	9	показательное значение

2.5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ ПЕЧИ



Электрические и гидравлические подключения должны быть осуществлены в соответствии с установленными правилами, нормативами и стандартами. Они должны производиться профессиональным и квалифицированным персоналом, обладающим полномочиями выдавать сертификат (акт) соответствия техническим условиям, как это требуется по закону.

2.5.1. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

Электропитание на печь должно подаваться через терромагнитный дифференциальный рубильник, который должен быть:

- заземлен;
- установлен на соответствующем расстоянии от печи так, чтобы он был хорошо виден, и доступ к нему не был затруднен;

Разводка электрических межсоединений должна быть выполнена таким образом, чтобы выдерживать предельную мощность, потребляемую печью. Следует обратить особое внимание на размер и диаметр кабелей, которые должны быть пригодны для предельной мощности, потребляемой установкой, как это указано на табличке с техническими данными и в

Главах 2.3 - 2.5.



Задачей первостепенной важности является обеспечение соответствующего состояния заземления системы, поскольку это является основополагающим условием обеспечения техники безопасности.



Запрещается вносить конструктивные изменения и/или выводить из строя устройства и аппаратуру обеспечения безопасности электрических цепей и схем, установленную инженером-проектировщиком.

2.5.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ УВЛАЖНИТЕЛЯ

Гидравлическое подключение установки включает забор чистой воды под давлением 1,5 - 2 бара, с использованием газовых труб диаметром 1/2".

Такое соединение обеспечивает производство пара при атмосферном давлении, который проходит через увлажнитель, попадая в пекарную камеру.



Установка водоумягчительной установки на магистрали подачи воды уменьшает образование опасных кальциевых отложений.

2.5.3. ДРЕНАЖ УВЛАЖНИТЕЛЯ

Избыток воды, образующийся в процессе увлажнения, отводится через газовую трубу диаметром 1/2", расположенную на задней стороне печи.



Отведите дренаж в канализационный коллектор или в сточный колодец с сифоном.

2.5.7. ВЫПУСКНОЙ КЛАПАН ПАРА

Пар, образующийся в пекарной камере, выпускается в атмосферу через специальный паропровод. Паропровод должен быть установлен на вытяжном клапане давления (Рис. 7). Паровыпускное отверстие должно быть отделено от дымовой трубы и дымохода, чтобы обеспечить отвод побочных продуктов горения.

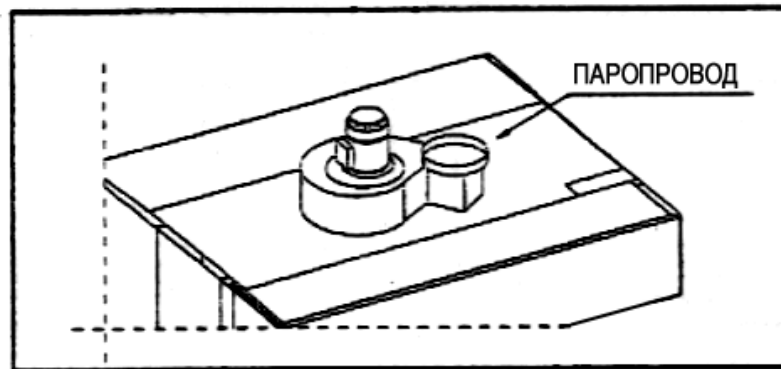


Рис. 7

В основании каждого восходящего канала дымохода должна быть сооружена сборная камера с дренажной трубой для отвода конденсата. Должно быть предусмотрено соответствующее отверстие для проведения осмотра и очистки.



Предпочтительным является использование материалов и труб, защищенных от окисления и образования коррозии, является предпочтительным.

ГЛАВА 3.0. УСТАНОВКА

- 3.1. УСТАНОВКА
- 3.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ
- 3.3. КАЛИБРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ТЕРМОРЕЛЕ
- 3.4. РЕГУЛИРОВКА ВОЗДУШНОГО ПОТОКА
- 3.5. ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ

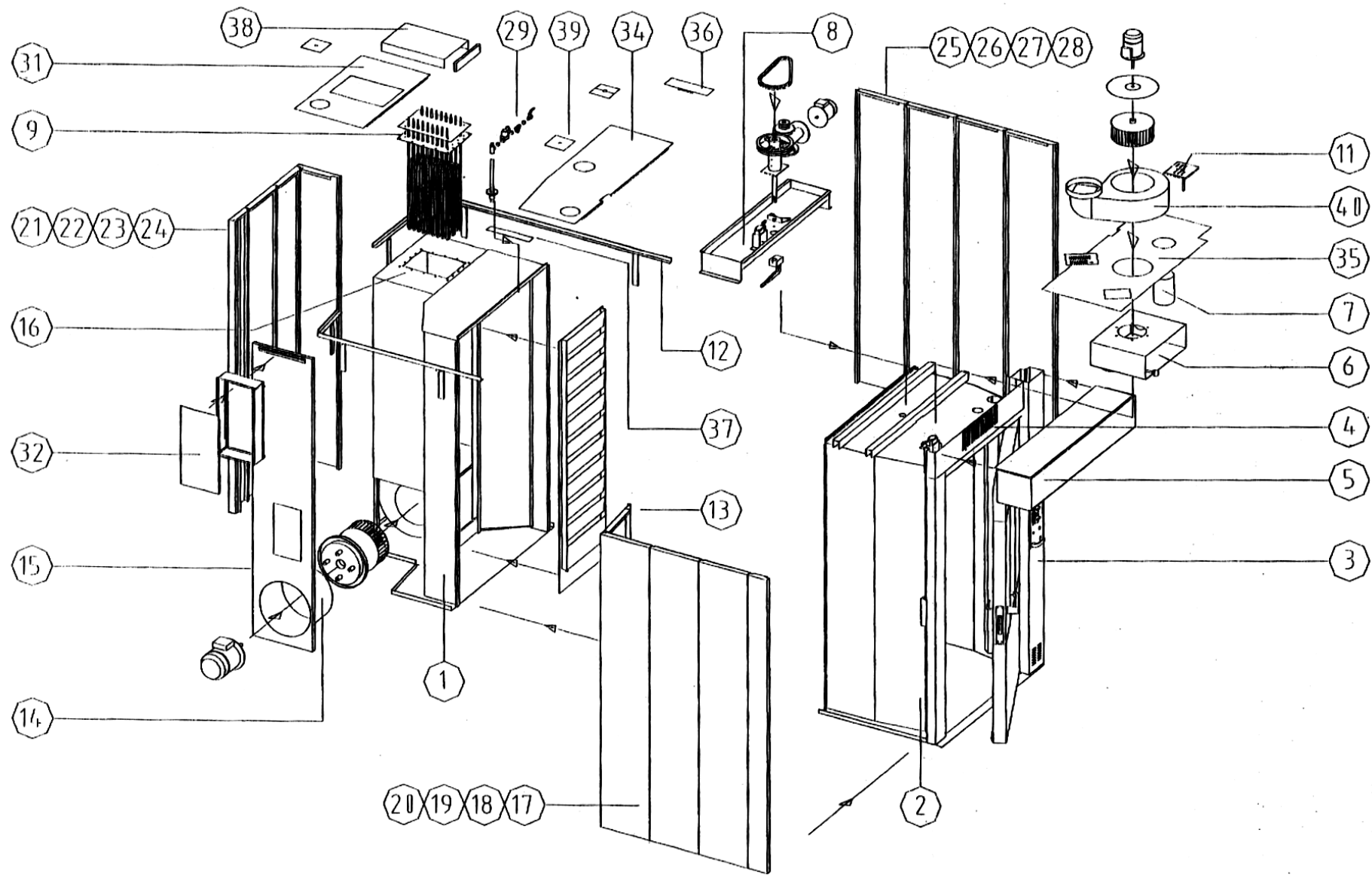


Рис. 8

3.1. УСТАНОВКА

3.1.1. ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

После распаковки контейнера, проверьте, чтобы все части и компоненты были в хорошем состоянии.

В случае возникновения сомнения, свяжитесь с поставщиком.

Упаковочные материалы (РЕШЕТЧАТЫЕ ДЕРЕВЯННЫЕ ЯЩИКИ, КАРТОННЫЕ КОРОБКИ, ГВОЗДИ, СКОБЫ, ПЛАСТИКОВЫЕ ПАКЕТЫ и т.п.) не должны разбрасываться бесконтрольно. Они являются потенциальными источниками загрязнения, и должны быть утилизированы соответствующим образом.



Удалите все материалы, находящиеся внутри печи, и убедитесь в том, что все элементы находятся в хорошем состоянии.

Разделите печь на две части (заднюю - Поз. 1, и переднюю - Поз. 2), удалив винты, соединяющие их.

3.1.2. СБОРКА (Рис. 8)

При работе с деталями и элементами, подлежащими сборке, следует носить защитные перчатки.

Расположите заднюю часть печи (Поз. 1) по месту установки и установите кромки из замазки для уплотнения швов по периметру соединения. Закрепите стекловолоконные изоляционные панели. Установите соединения по периметру передней части так, чтобы они совпадали с соответствующей задней частью (Поз. 2). Просверлите отверстия в стекловолоконных изоляционных панелях и закрепите панели при помощи болтов VTE M6 L.20. Закрепите два молдинга основания вместе при помощи болтов VTSE1 M8 L.10, защищенных от окисления. Зафиксируйте и затяните болты. Проверьте, чтобы печь располагалась ровно.



Предупреждение: проверьте устойчивость и равновесие двери. (В ЛЮБОМ ПОЛОЖЕНИИ ДВЕРЬ ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ В УСТОЙЧИВОМ РАВНОВЕСИИ).

При необходимости печь можно чуть-чуть подвинуть, чтобы установить в соответствующее положение. Используйте инструмент, показанный на Рис. 9.

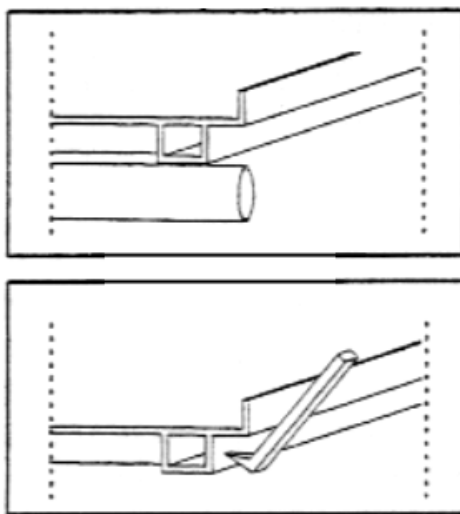


Рис. 9

Внутри пекарной камеры для заделки соединений и сочленений по периметру следует использовать герметик.

Затем закрепите следующие элементы, если это применимо, в указанном порядке:

Правая колонка (Поз. 3), зеркало (Поз. 4), вытяжной колпак (Поз. 5), синхронизатор.

Положите кромку из замазки для уплотнения швов по краю паровыпускного отверстия на внешней стороне пекарной камеры (Рис. 10).

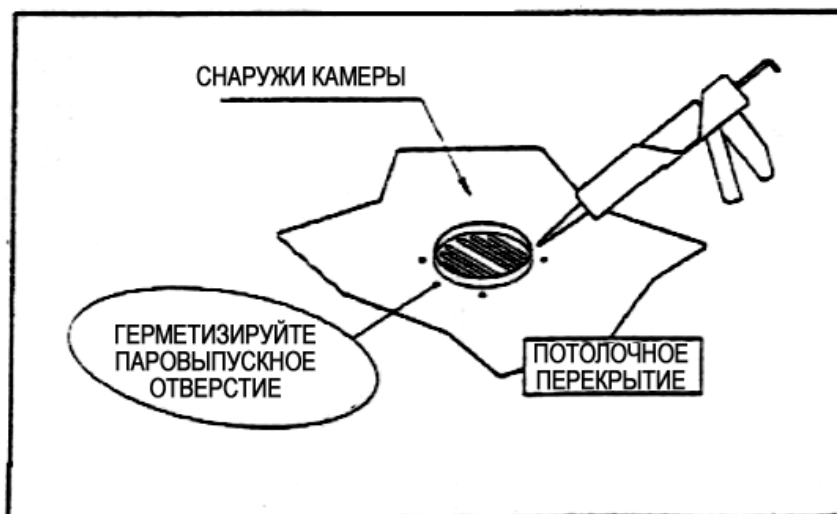


Рис. 10

Установите на место паровытяжной короб (Поз. 6) осторожно закрепив его к потолочному перекрытию при помощи болтов VTE M8 L.16, защищенных от окисления. Завершите операцию, присоединив винтами-саморезами Ø 6,3 L.19 вытяжной колпак (Поз. 5), зеркало (Поз. 4), паровытяжной короб (Поз. 6).

Присоедините перепускную трубу Ø 70, просунув ее через потолочное перекрытие, и впускную трубу Ø 70 к паровыпускному коробу с помощью гибких трубок из нержавеющей стали Ø 80. Обработайте герметиком всевозможные отверстия, в которые может выходить пар (Рис. 11).

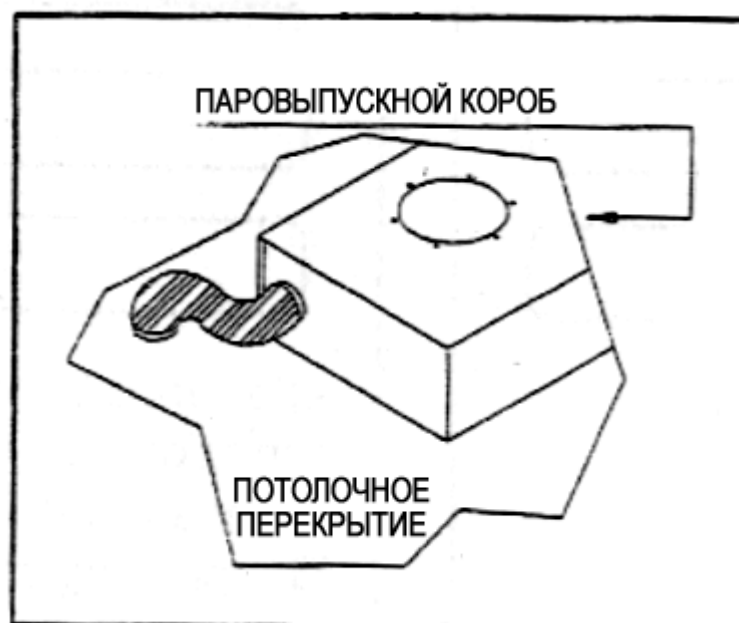


Рис. 11

Установите водоприемник (Поз. 29) на фланцевый патрубок (Поз. 28), как показано на Рис. 12.

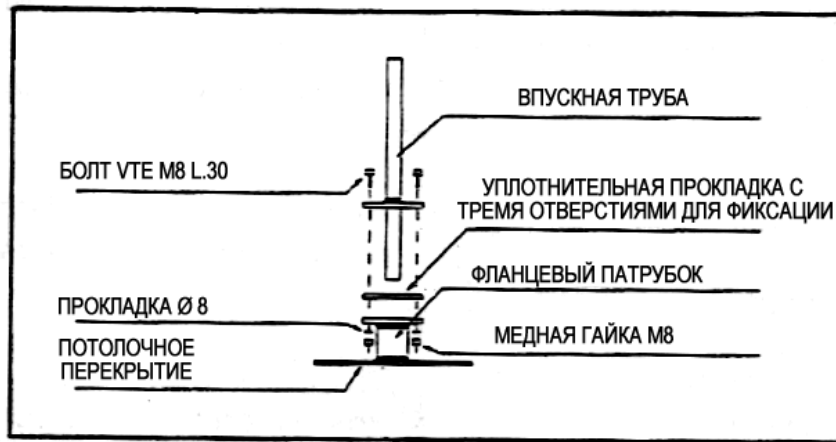


Рис. 12

Закрепите стеклянный защитный колпачок на потолочном перекрытии печи (Рис. 13).

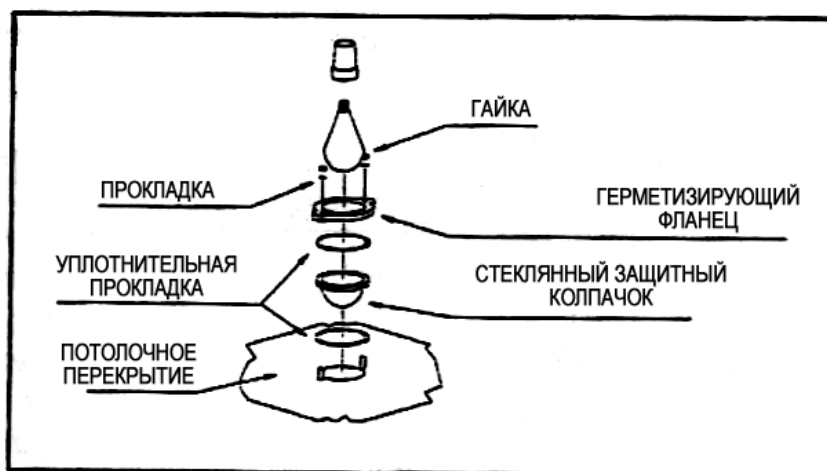


Рис. 13

Установите устройство для закатывания тележек (Поз. 8) на цилиндрическую шток-рейку, приваренную с внешней стороны потолочного перекрытия. Продолжите сборку, установив часть, которая закатывает тележку, требуемого типа: крюк (Рис. 14); автоматическую лебедку (подъемник) (Рис. 15).

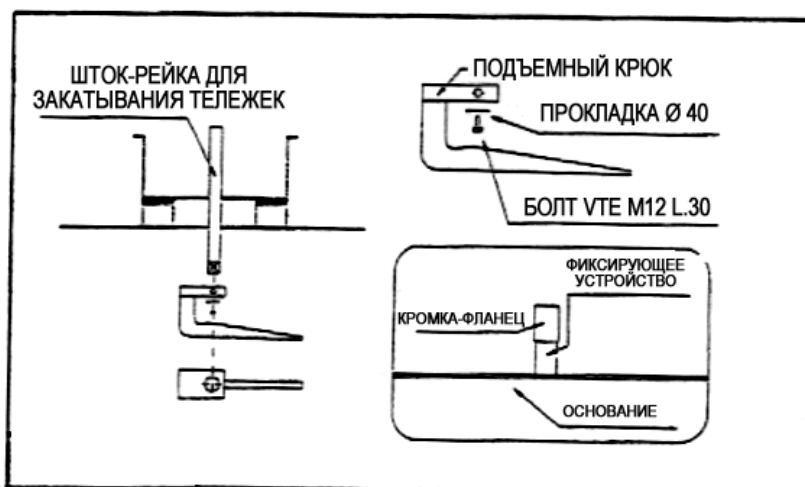


Рис. 14

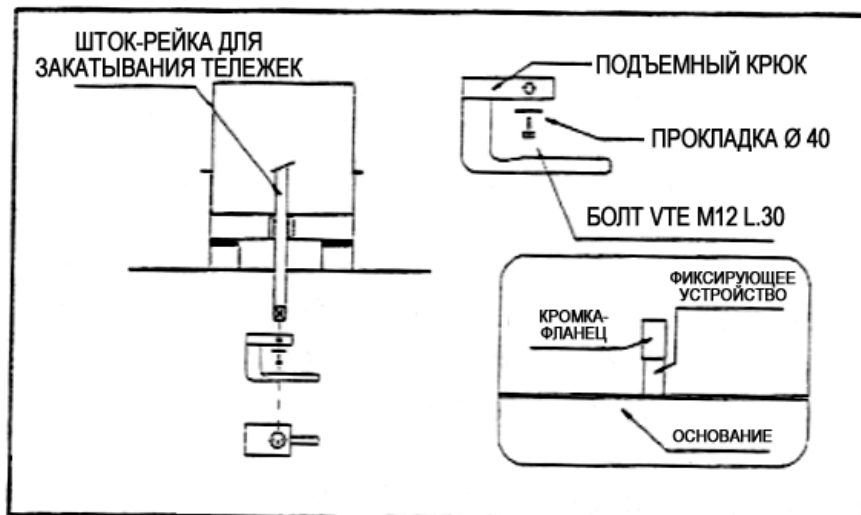


Рис. 15

Закрепите две опорные рамы корпуса (Поз. 12), как показано на Рис. 16.

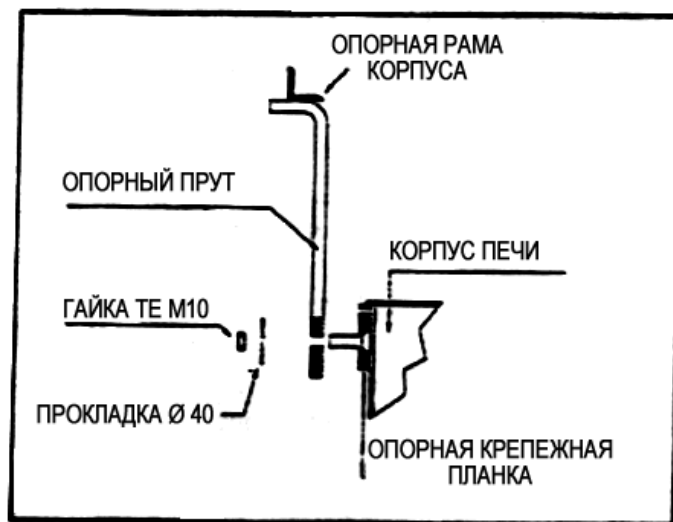
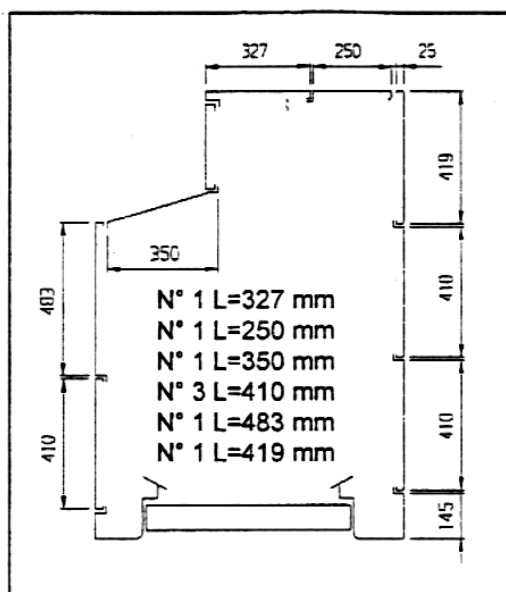


Рис. 16

Закрепите панель из листового металла, покрытую лаком (Поз. 13), между опорной рамой корпуса и основанием печи. Закрепите панель из листового металла, покрытую лаком (Поз. 15), предварительно собранной трубой, заполненной изолирующим материалом (Поз. 14).



Заполните стенное пространство печи изолирующим материалом, находящимся в пакетах. Заполнение производите с нижней части теплообменника, осторожно прессируя материал, равномерно уплотняя его.

Данная операция исключительно важна для обеспечения наилучшей возможной изоляции.

- Установите внешнюю панель (Поз. 17), производя наполнение и спрессовывая изоляционный материал. Продолжите, чередуя установку панелей и изоляцию, устанавливая оставшиеся панели (Поз. 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27).
- Установите части кожуха в следующем порядке: камера сгорания (Поз. 31), - защиту задней стенки (Поз. 34), - защиту передней стенки (Поз. 35), - правый компенсатор (Поз. 36), - левый компенсатор (Поз. 37), - крышку дымохода (Поз. 38). Там, где это необходимо для закрепления деталей конструкции, используйте винты-саморезы $\varnothing 5,5$ L.19 и $\varnothing 6,3$ L.19.
- Расположите левый короб на одном уровне с круглым стеклом (Поз. 7); проверьте, и, если это необходимо, закрепите патрон поставляемых ламп.
- Футляр датчика должен быть закреплен на корпусе, после того как кабели и провода будут заправлены в соответствующие отверстия и закреплены.
- Установите паровыпускной узел (Поз. 40) по месту, и закрепите его, как показано на Рис. 17.

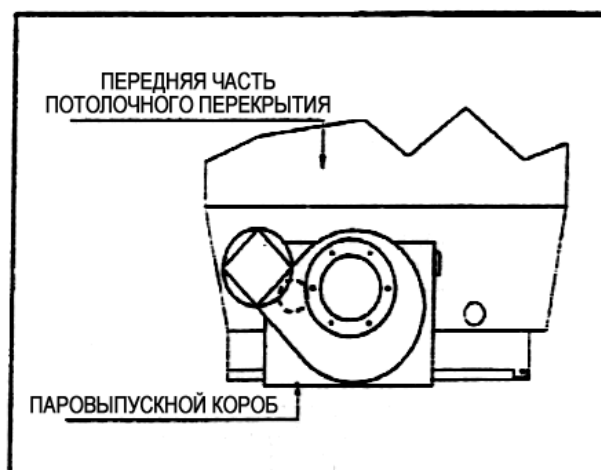


Рис. 17

Установите набор сопротивлений (**Поз. 9**), закрепите их на фланцах (**Поз. 16**) прилагаемыми латунными болтами.

Убедитесь в том, что соединительные болты на зажимах сопротивлений, надежно затянуты, чтобы избежать дугового разряда. Также в этом случае обеспечьте хорошую герметизацию фланцевых соединений.

- Произведите необходимые соединения, как это описано, электрические, гидравлические и подачи топлива.
- Надежно прикрепите кожух электрической системы к корпусу печи, используя прилагаемые рейки.
- Закройте основание контактного периметра кромкой из изолирующей замазки для уплотнения швов.
- Установите и надежно закрепите уплотнительные прокладки под дверью винтами-саморезами Ø 6,3 L.19.
- Аккуратно отделите специальную защитную пленку на лакированных панелях из нержавеющей стали.
- Укрепите идентификационную табличку и предупреждающие сигналы, как показано на **Рис. 18 - 19**.
- Проверьте, чтобы было сделано заклепочное соединение внутри двери печи, и при необходимости герметизируйте с помощью изолирующей замазки для уплотнения швов.
- Убедитесь в том, что все соединения печи сделаны правильно, в соответствии с инструкциями и спецификациями, приведенными в данном руководстве.

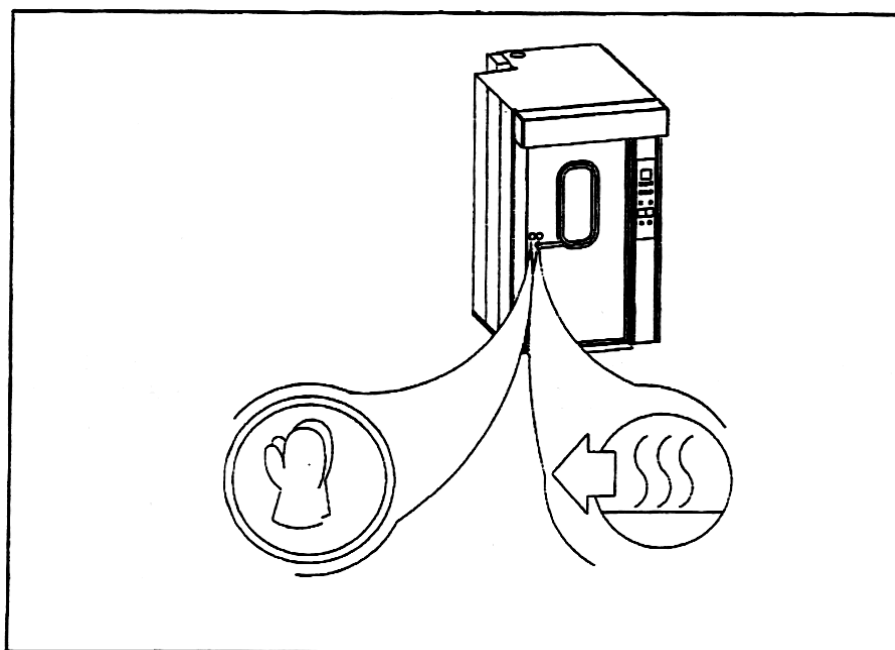


Рис. 18

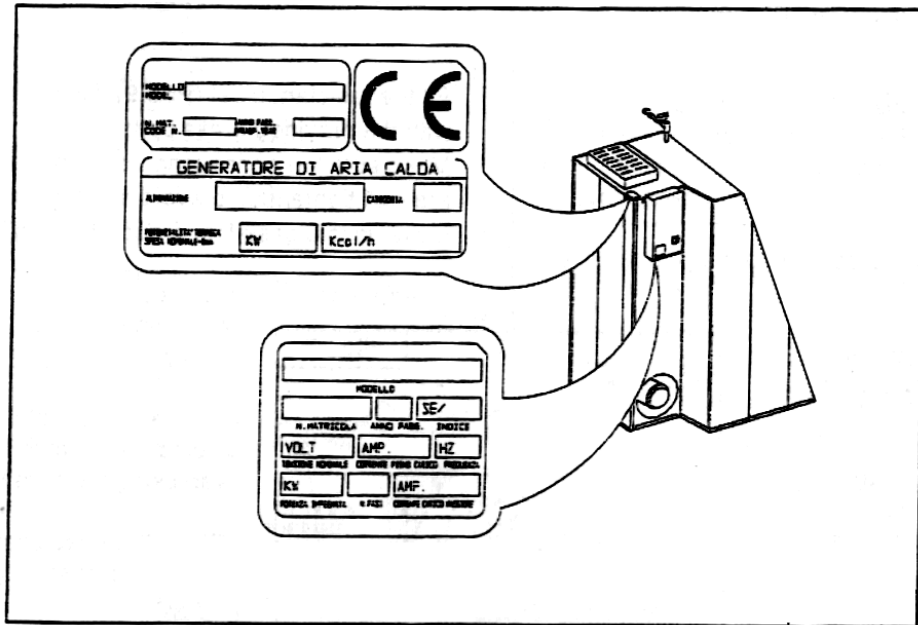


Рис. 19

3.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

Испытания, обсуждаемые в данной главе, следующие:

- **электропроводность защитной цепи;**
- **сопротивление изоляции;**
- **испытание под напряжением.**

Перечисленные электрические испытания проводятся по окончании установки, но перед началом эксплуатации системы.

Испытания должны проводиться квалифицированным и профессиональным персоналом с использованием специальных контрольно-измерительных приборов и инструментов, находящихся в превосходном рабочем состоянии.

Измерения и результаты проводящихся испытаний должны регистрироваться в прилагаемом акте проведения испытаний, который заполняется полностью и отправляется инженеру-проектировщику.

3.2.1. ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА

Высоковольтный трансформатор должен быть оснащен датчиком напряжения (ДАТЧИКОМ ПРЕВЫШЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ), который при включении показывает "недопустимо".

Когда получен заряд размыкающего напряжения, трансформатор должен, тем не менее, подавать установленное напряжение.

3.2.2. ЭЛЕКТРОПРОВОДНОСТЬ ЭКВИПОТЕНЦИАЛЬНОЙ ЦЕПИ

Эквипотенциальная защитная цепь должна быть обследована визуально, чтобы убедиться в том, что она соответствует нормативам, стандартам и правилам. Соединения защитных проводников также следует проверить, чтобы убедиться в том, что они надежно закреплены.

Кроме того, электропроводность защитной цепи должна быть определена путем подачи напряжения, по крайней мере, в 10 А при частоте тока в 50 Гц, получаемое от источника **PELV** в течение, по крайней мере, 10 секунд.

Тестирование должно производиться между концевым контактным зажимом **РЕ** и различными точками, которые составляют эквипотенциальную защитную цепь.

Напряжение, измеряемое между концевым контактным зажимом **РЕ** и точками измерения не должно превышать значений, приведенных в нижеприведенной таблице.

Минимальное полезное сечение эквипотенциального защитного проводника испытываемой части (мм)	Максимальное измеренное падение напряжения в линии (V)
1,0	3,3
1,5	2,6
2,5	1,9
4,0	1,4
6,0	1,0

3.2.3. ИСПЫТАНИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ ИЗОЛЯЦИИ

Сопротивление изоляции измеряется при 500 В постоянного тока между проводниками силовой сети и эквипотенциальной защитной цепи, которое должно быть не ниже 1 МΩ.

3.2.4. ИСПЫТАНИЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ

Электрическая система должна быть способна выдерживать испытание под напряжением на протяжении, по крайней мере, 1 секунды по проводам всех цепей, кроме тех, которые функционируют при напряжении источника **PELV** или более низком, а также эквипотенциальной защитной цепи.

Испытательное напряжение должно быть:

- в два раза больше номинального входного напряжения оборудования или 1000 В, в зависимости от того, какое из них больше;
- чистотой 50 Гц;
- подаваемо трансформатором с минимальной номинальной мощностью 500 Вт.



Элементы, которые не имеют запаса прочности, чтобы выдержать данное испытание, должны быть отсоединены при проведении испытания.

3.2.5. ПОВТОРНОЕ ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

Когда какая-либо часть установки или любое устройство/оборудование, соединенное с ней заменено или подверглось модификации, такая часть должна пройти испытания снова в соответствии с процедурой, указанной выше.

3.3. КАЛИБРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ТЕРМОРЕЛЕ



Перед проведением любых работ на панели управления источником электропитания, произведите электроизоляцию установки.

Во время проведения изоляционных работ и испытаний максимальная рабочая температура устанавливается и калибруется особым образом.

Основной целью такой операции является защита операторов от возможного перегрева установки.

После установки рабочей температуры (максимально 300°C) на панели управления при регулировке величины нагрева (**Рис. 23**), проведите проверку предохранительного термореле на панели управления электропитанием при значении, которое на 50°C выше установки максимальной рабочей температуры.

Пример:

- Тип теста А
температура выпечки 220°C;
- Тип теста Б
температура выпечки 260°C;
- Тип теста В
температура выпечки 250°C.

Выберите самую высокую температуру выпечки (260°C) и добавьте 50°C. Откалибруйте термореле при максимальной температуре 310°C (260°C + 50°C).



Эксплуатация печи при температурах выше 300°C (ТРИСТА ГРАДУСОВ ЦЕЛЬСИЯ) допустима при прямой письменной санкции инженера-проектировщика.

Все указанные температуры выражены в градусах Цельсия.

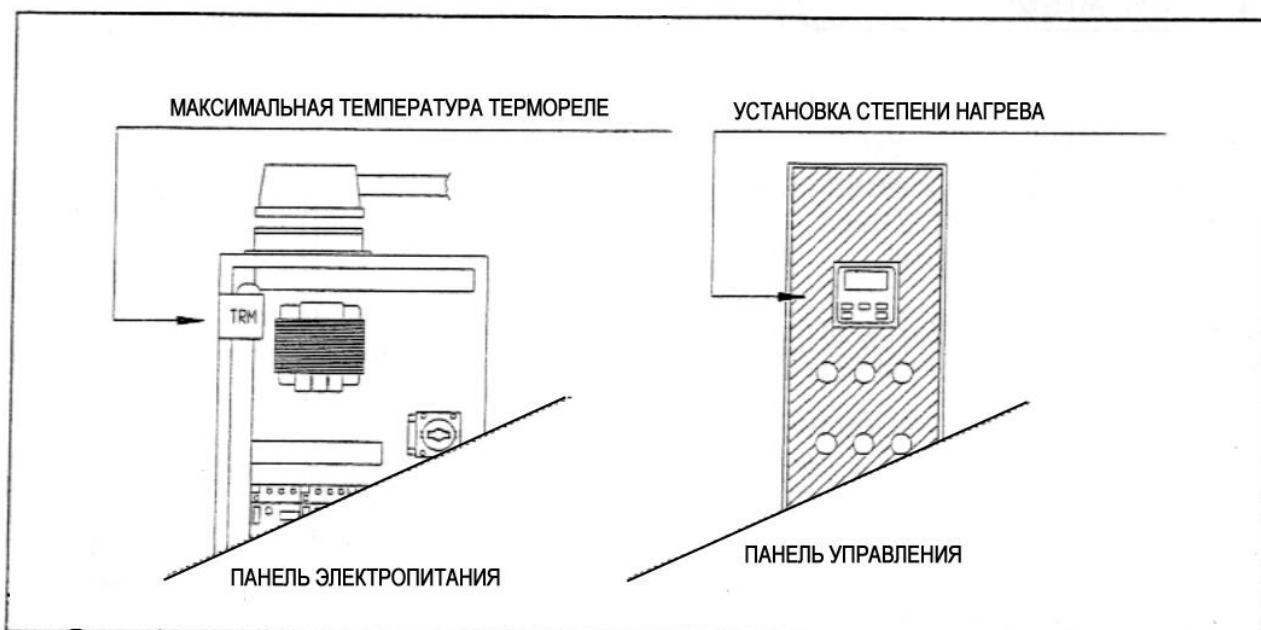


Рис. 23

3.4. РЕГУЛИРОВКА ВОЗДУШНОГО ПОТОКА

Убедитесь в том, что все воздушные шлюзы имеют вентиляторы воздушного потока, развернутые внутрь пекарной камеры и расположенные по центру щели (Рис. 21).

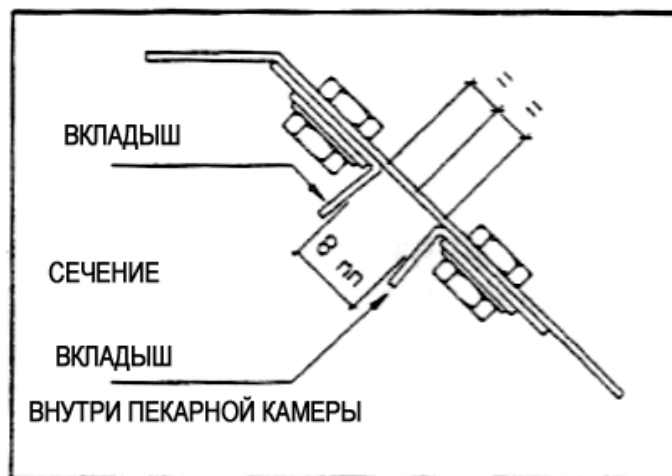


Рис. 21

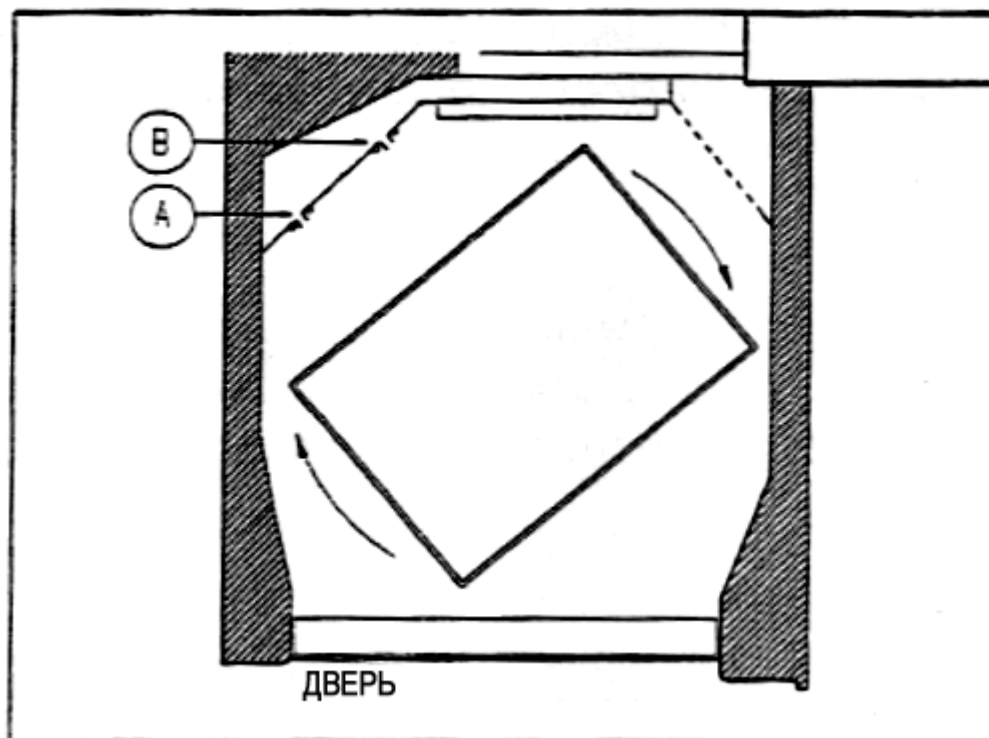


Рис. 20

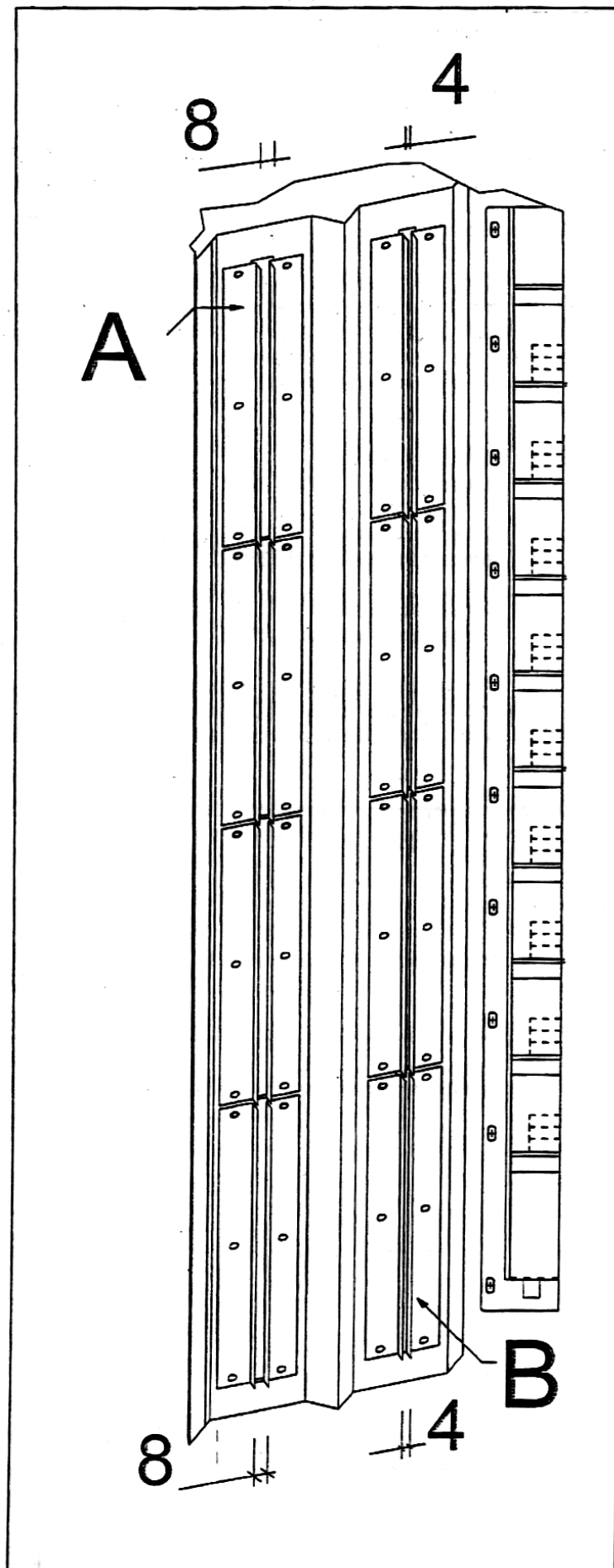


Рис. 22

Поскольку воздушные шлюзы имеют наклонное положение (**Рис. 20**), измерение стандартной настройки, показанной на Рис. 22, должно производиться в самой узкой части (ИСТИННОЕ СЕЧЕНИЕ).

Воздушные шлюзы (**Поз. А, Рис. 20**) оказывают влияние на тесто, расположенное в центре противней; а те которые располагаются в позиции В, воздействуют на выпечку, расположенную по краям.

На **Рис. 22** показано внутреннее пространство пекарной камеры и стандартные настройки воздушных шлюзов.



Максимальный размер щели при подаче потока воздуха не должен быть более чем 10 мм (в реальном измерении).

3.4.1. РЕГУЛИРОВКА ПЕЧИ



Все нижеследующие операции должны осуществляться, когда печь отключена от источника питания и охлаждена.

Регулировка отверстий производится в соответствии со стандартными значениями, указанными на Рис. 22.

Включите вентилятор циркуляции воздуха, нажав специальный выключатель.

Войдите в пекарную камеру и закройте дверь.

Изнутри печи проверьте, направляется ли воздух из отверстий прямо и точно в центр вращающегося стеллажа.

Если этого не происходит, раздвиньте щелевые отверстия **Группы А** соответственно вправо или влево, с тем, чтобы направить поток воздуха на центр стеллажа.



При регулировке щелевидных отверстий размер стандартного отверстия остается неизменным (см. Рис. 22).

3.4.2. ПРИМЕРЫ РЕГУЛИРОВКИ

При стандартных настройках выпекаемое тесто:

- **Белое в центре на всех противнях, или только на некоторых из них.**

Регулировка:

- Подвиньте щелевые отверстия вправо или влево для того, чтобы направить поток воздуха к центру стеллажа, если выпечка неудовлетворительна на всех противнях, измените положение всех щелевых отверстий (**Поз. А, Рис. 22**). Если выпечка не пропекается на противнях только частично, передвиньте только те щелевые отверстия, которые ближе всех к таким противням.

- **Темное в центре на всех противнях, или только на некоторых из них.**

Регулировка:

- Подвиньте щелевые отверстия вправо или влево для того, чтобы направить поток воздуха к центру стеллажа. Если выпечка запекается слишком сильно на всех противнях, раздвиньте все щелевые отверстия (**Поз. А, Рис. 22**). Если только на нескольких противнях выпечка передерживается только частично, раздвиньте только те щелевидные отверстия, которые ближе всех к таким противням.

Внимание: Такие настройки должны производиться на обоих щелевых отверстиях, оставляя размеры стандартных отверстий неизменными.

- **Белое с одной стороны всех противней.**

Регулировка:

- Увеличьте размер щелевых отверстий (**Поз. В, Рис. 22**).

Регулировка потока воздуха должна осуществляться, главным образом, за счет щелевых отверстий (**Поз. А, Рис. 21**).

NB: Изменение размера щелевых отверстий не должно превышать более 1 мм за один цикл настройки.

3.5. ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ

3.5.1. ПЕЧЬ ДОЛЖНА БЫТЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКИ ИЗОЛИРОВАНА



Удостоверьтесь в том, что электрические проверки и испытания, описанные в конкретных параграфах, были проведены надлежащим образом, и что технический специалист заполнил и подписал все прилагаемые формы и акты.






Гарантия на установку не вступает в силу до тех пор, пока не будет полностью заполнен акт (сертификат) на проведение электрических испытаний и отослан инженеру-проектировщику.

- Проверьте калибровку прерывателя перегрузки (ПОЛУЧЕННОЕ ЗНАЧЕНИЕ НЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ВЫШЕ ТОГО, КОТОРОЕ УКАЗАНО НА ТАБЛИЧКЕ С ТЕХНИЧЕСКИМИ ДАННЫМИ).
- Если печь - это модель, оснащенная электромеханической кнопочной панелью, установите таймер паузы работы вентилятора после подачи пара на 30 секунд.
- Установите предохранительное термореле на 200°C (ТОЛЬКО ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ).
- Проверьте правильность изоляции всех воздушных шлюзов.

3.5.2. ВКЛЮЧЕНИЕ ПОДАЧИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

Включите терморегулятор  и установите его на ноль; закройте дверь; включите переключатели в следующем порядке:

вентилятор , вращение тележки , вытяжка , и убедитесь в том, что вращение происходит в правильном направлении, как показано на Рис. 24.

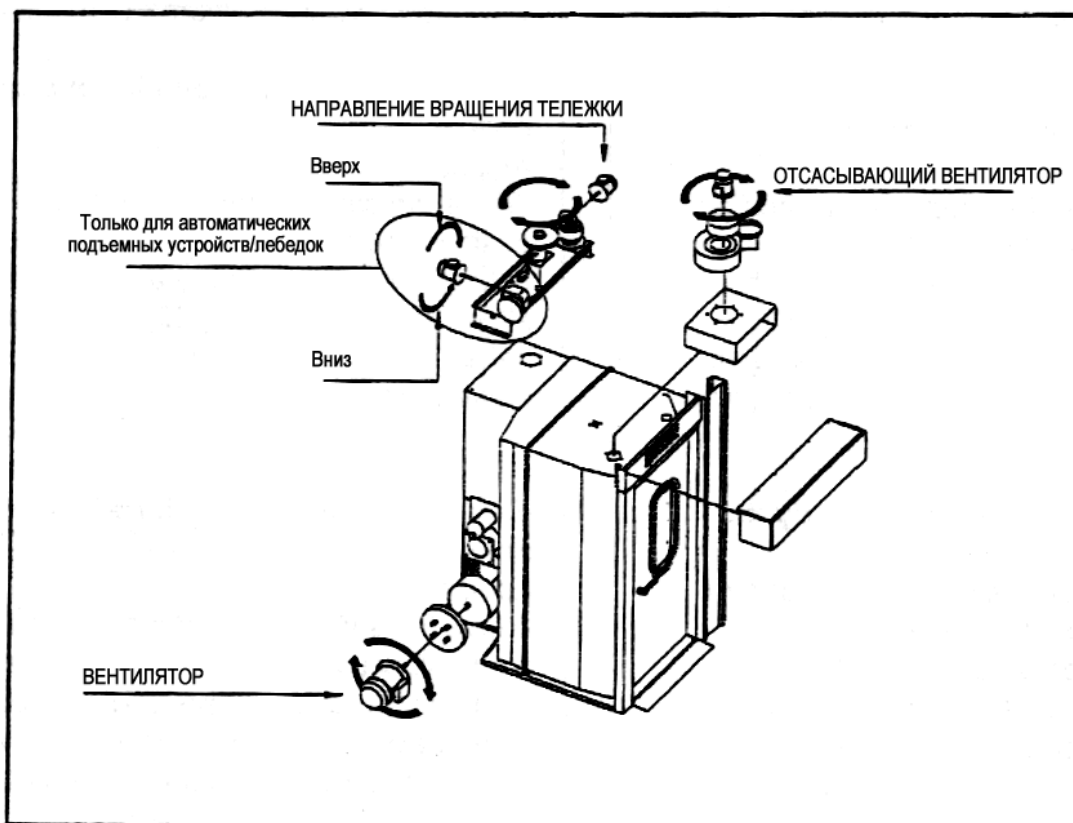





Рис. 24

- Если вращение происходит в противоположном направлении, немедленно отключите питание, и исправьте положение.
- Убедитесь в том, что все световые индикаторы работают соответствующим образом.
- Проверьте, работает ли свет внутри печи; включите выключатель .
- Проверьте работоспособность звукового сигнального устройства в конце рабочего цикла, установив время выпекания на 5 минут. Включите выключатель , и через пять минут должен включиться звуковой сигнал. Переключателем молчания  отключите его.
- Проверьте водяной контур (**Рис. 25**) при холодном увлажнителе. Отрегулируйте его работу ручным воздушным шлюзом на 50 %, как это показано на **Рис. 26**.

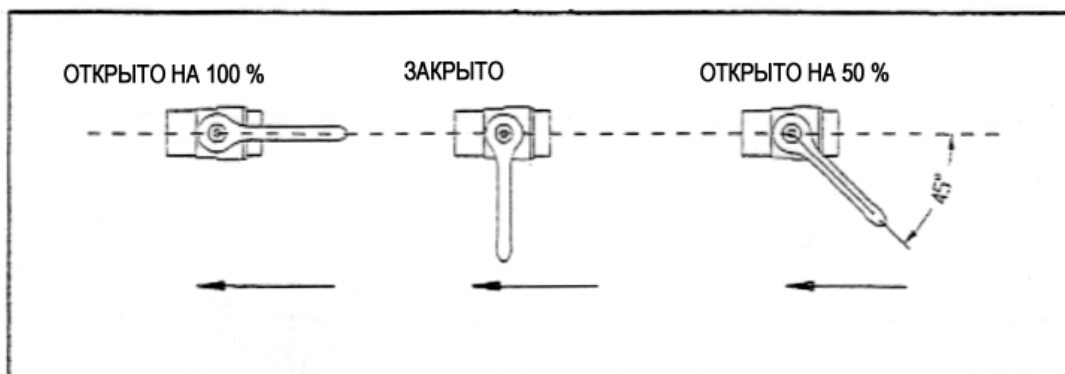


Рис. 26

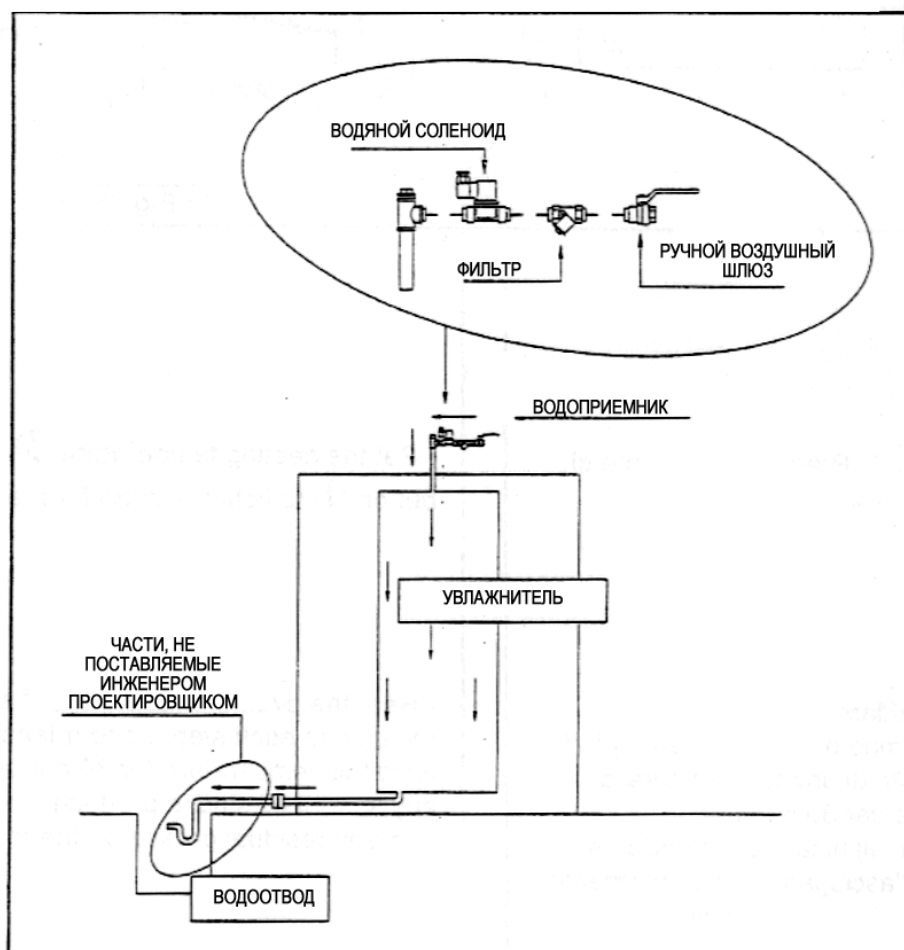


Рис. 25

- Установите на увлажнителе таймер на 10 секунд и нажмите кнопку. Зажжется индикаторная лампочка и вода начнет поступать в контур. Через несколько секунд начнется отток воды через водоотвод.
- В конце установленного временного срока поступление воды прекратится автоматически, и лампочка погаснет, возвратив таймер в исходное положение.



Перед тем как удалить корпус системы передвижения тележки, отключите электропитание.

Проверьте, чтобы тележка остановилась в незацепленном и разгруженном положении; измените его, если это необходимо, используя колесорот системы передвижения тележки (Рис. 27). (Только для печей с автоматическим подъемным устройством/ЛЕБЕДКОЙ).

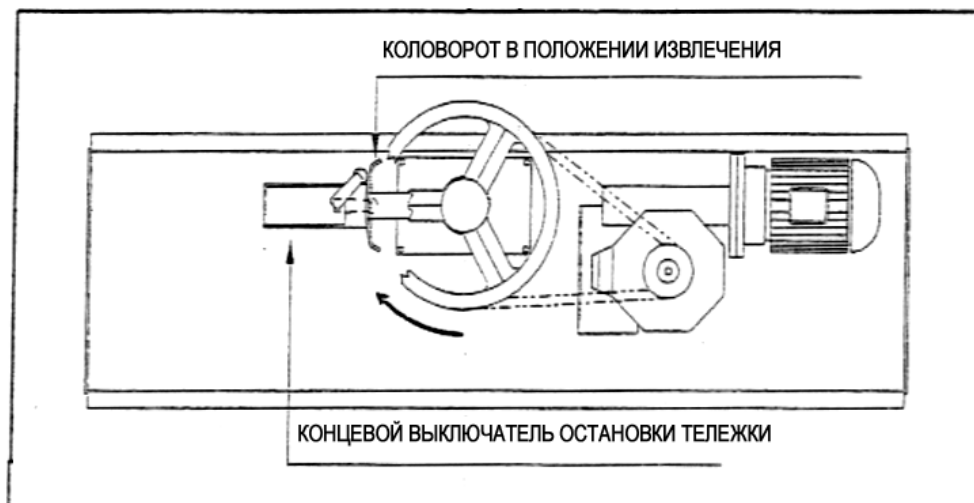


Рис. 27



Перед включением электропитания, установите обратно защитный корпус системы передвижения тележки.

3.5.3. РАЗОГРЕВ ПЕЧИ

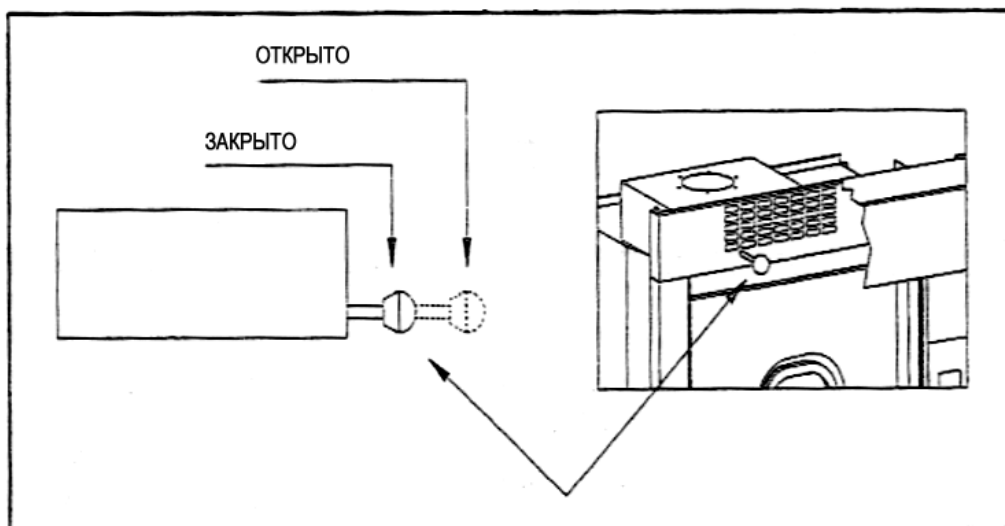









Рис. 28

- Откройте ручной шлюз на парораспределительной коробке (Рис. 28) и закройте дверь; включите систему отвода пара  и вентилятор .
- Установите температуру нагрева  и нажмите кнопку START (СТАРТ) , для первоначального запуска печи.
- Разогрев печи производите постепенно, шагами по 60°C, задерживаясь на каждом шаге по 15 минут, до тех пор, пока температура не достигнет 240°C. Поддерживайте такую температуру в течение 30 минут. Это устранил запах и дым, возникающий при просушке установки, а также любую остаточную смазку на металлических частях.




3.5.4. ПРОВЕРКА ТЕРМОРЕГУЛЯТОРА

Закройте и закройте дверь, закройте ручной шлюз на парораспределительной коробке (Рис. 28); установите температуру на уровне 60°C, и включите вентилятор ; нажмите кнопку START (СТАРТ) . Начнет работать комплект элементов и через несколько минут, когда будет достигнута установленная температура, он отключится. Теперь установите температуру 120°C. Если комплект элементов включится снова, значит механизм установки нагрева  работает нормально.


3.5.5. ПРОВЕРКА РАБОТОСПОСОБНОСТИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ТЕРМОРЕЛЕ

Установите предохранительное термореле на 200°C.

Закройте и запирайте дверь; закройте ручной шлюз на парораспределительной коробке.

При помощи терморегулятора  установите температуру 250°C, включите вентилятор , и нажмите кнопку START (СТАРТ) .

Комплект элементов будет запущен. Терморегулятор  зафиксирует повышение температуры.

Подождите несколько минут и убедитесь в том, что комплект элементов отключился, перед тем как терморегулятор  достиг установленной температуры. В этом случае предохранительное термореле работает нормально.


Дождитесь, пока температура упадет ниже установленной предохранительным термореле.



Предупреждение: выключите подачу электропитания на установку и сбросьте установки предохранительного термореле при помощи зеленой кнопки.


После проверки работоспособности предохранительного термореле, произведите его калибровку, как это описано в Главе 3.4.

3.5.6. ПРОВЕРКА ФУНКЦИИ БЕЗОПАСНОСТИ ДВЕРИ


Запустите пустую печь (НЕ ДЛЯ ВЫПЕЧКИ ТЕСТА), как для обычного производственного цикла. **Соблюдая меры предосторожности, отоприте и откройте дверь печи.** Такая операция должна вызвать немедленную остановку карусельного вращения тележки, отключить комплект элементов и вентилятор рециркуляции воздуха. Открытие двери также должно блокировать работу соленоида водоприемника на увлажнителе и запустить устройство удаления пара, даже если переключатель находится в положении 0 (ноль). **Закройте и запирайте дверь.** При закрытии и запираии двери восстанавливается работоспособность прерванных процессов, **но команда запуска не дается.** Производственный цикл может быть запущен только тогда, когда дверь закрыта и заперта, и нажата кнопка START (СТАРТ) .

3.5.7. ПРОВЕРКА УДАЛЕНИЯ ТЕЛЕЖКИ




Предупреждение: вращение тележки при открытой двери может производиться под непосредственным надзором и контролем оператора, который удерживает кнопку START (СТАРТ) .

КРЮК-ПЛАТФОРМА

- Тележка вручную устанавливается в положение извлечения при помощи повторных нажатий кнопки START (СТАРТ)  после того как Вы визуально удостоверились, что тележка заняла правильное положение.

АВТОМАТИЧЕСКОЕ ПОДЪЕМНОЕ УСТРОЙСТВО ЛЕБЕДКА

- Тележка автоматически устанавливается в такое положение, когда ее можно опустить в позицию извлечения, и когда это произошло, кнопка START (СТАРТ)  автоматически отключается.

3.5.8. ПРОБНАЯ ВЫПЕЧКА

Подготовьте новые противни с тестом и выпекайте их.

- Следуйте указаниям по организации производственного цикла, приведенным в **Главе 4.1**.
- В конце цикла убедитесь в том, что тесто равномерно пропеклось.
- При необходимости, измените направление потока воздуха, настраивая воздушные шлюзы, как это подробно описано в разделе "**Настройка подачи воздуха**".
- Выполните соответствующие проверки и произведите последующие настройки до тех пор, пока не будет достигнута равномерность выпекания.



Полноценно заполните акты проведения испытаний и возвратите их инженеру-проектировщику.



Проинструктируйте пользователя о том, как правильно эксплуатировать печь.

Убедитесь в том, что пользователь прочитал данное руководство.




ГЛАВА 4.0. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

- 4.1. ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦИКЛ
- 4.2. ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
- 4.3. ТЕКУЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ
- 4.4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

4.1. ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦИКЛ

Технические данные и условия, которые приводятся в нижеследующем описании, можно найти в **Приложении А** к настоящему Руководству.

4.1.1. ЗАПУСК УСТАНОВКИ

- Включите подачу электропитания и воды.
- Убедитесь в том, что дверь печи закрыта и заперта.
- Убедитесь в том, что терморегулятором  установлена правильная температура.
- Включите вентилятор рециркуляционной подачи воздуха .
- Нажмите кнопку START (СТАРТ)  (НАЧАЛО НАГРЕВА).
- Подождите 30 минут, чтобы печь и увлажнитель достигли требуемой температуры.

4.1.2. ЗАГРУЗКА ТЕЛЕЖКИ

- Откройте ручной клапан подачи пара, как показано на **Рис. 29**.

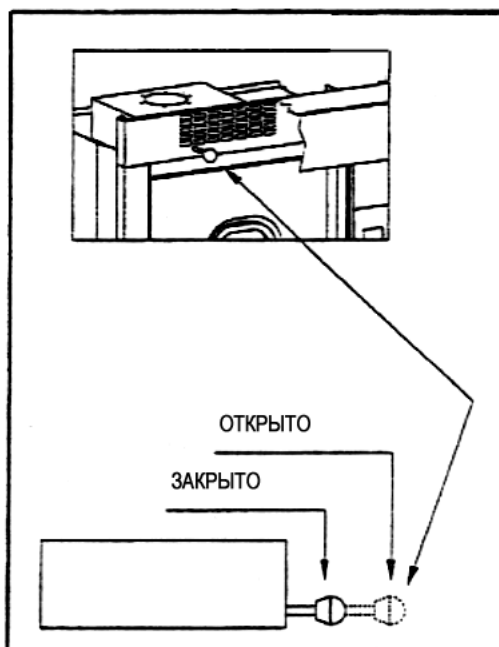




Рис. 29



- Если необходимо, установите таймер на увлажнителе.
- Полностью откройте дверь.
- Убедитесь в том, что вентилятор, отводящий пар, работает.
- Подтолкните тележку таким образом, чтобы она прочно вошла на свое место.
- Закройте и заблокируйте ручку двери.
- Включите механизм карусельного вращения , если он еще не включен.
- Если необходимо, включите увлажнитель .

Нажмите кнопку START (СТАРТ)  (ТЕЛЕЖКА ВРАЩАЕТСЯ, НАГРЕВ ВКЛЮЧЕН, ПРОЦЕСС ВЫПЕЧКИ НАЧАЛСЯ).







- Установите таймер печи .

4.1.3. ИЗВЛЕЧЕНИЕ ТЕЛЕЖКИ

По окончании времени выпечки подается и отключается звуковой сигнал.

- Убедитесь в том, что хлебобулочное изделие готово к выгрузке (если хлебобулочное изделие пропеклось не полностью, переустановите таймер для полного выпекания).
- Начните процедуру извлечения, соблюдая последовательность операций:
- Откройте ручной клапан, отводящий пар.
- Отоприте и приоткройте дверь так, чтобы оставшийся пар был удален блоком пароудаления (ТЕЛЕЖКА ПЕРЕСТАЕТ ВРАЩАТЬСЯ).
- Удерживая кнопку START (СТАРТ) , разверните тележку в положение извлечения.
- Полностью откройте дверь и, надев теплозащитные перчатки, извлеките тележку.
- Закройте и закройте дверь.
- Подготовьте печь к следующему рабочему циклу. Если необходимо, нажмите кнопку START (СТАРТ) .

4.1.4. ВЫКЛЮЧЕНИЕ ПЕЧИ

Установите терморегулятор  на 0, и произведите последовательное отключение таймера печи , механизма карусельного вращения , системы отвода пара , внутреннего освещения печи , и после 20 - 25 минут - вентилятор рециркуляции воздуха .

Отключите электропитание и подачу воды.

4.2. ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Время выпечки может различаться в зависимости от типа теста, его однородности и объема.

Рекомендуется внимательно следить за первыми выпечками и делать заметки по поводу полученных результатов, поскольку Вы будете получать те же самые результаты для каждой партии, замешанной и выпекаемой одним и тем же образом.

Тепловой режим, требуемый для выпекания теста, зависит от его состава, количества ингредиентов и жидкостей.

Если различные изделия имеют одну и ту же температуру выпечки, они могут выпекаться одновременно. Даже малые количества могут выпекаться с превосходными результатами, вне зависимости от их местоположения в печи.

Если при выпечке хлебобулочных изделий не подается пар, и в конце цикла оказывается, что корочка матовая и жесткая, удостоверьтесь в том, что тесто увлажнялось при обработке паром. Если это так, следует изменить рецептуру теста. Имейте в виду, что перед тем как тесто отправится в печь, оно не должно быть влажным. Для этого важно дать тесту немного подсохнуть на воздухе в течение 1 - 2 минут после того, как оно будет удалено из форм и поставлено в печь.

Избегайте открывать дверь печи без надобности; открывайте ее только для загрузки и выгрузки.

Открытая дверь печи существенно снижает температуру в пекарной камере, и может привести к избыточному потреблению топлива и энергии.

После загрузки и выгрузки температура, показываемая терморегулятором, падает, приблизительно, на 30 градусов Цельсия. Такая разница преодолевается за 8 - 10 минут. Это достаточно небольшое время, если учитывать то, что исходный теплообмен (ТЕСТО - ГОРЯЧИЙ ВОЗДУХ) существенно снижает температуру циркулирующего воздуха.

4.3. ТЕКУЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

4.3.1. ЕЖЕНЕДЕЛЬНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Еженедельное техническое обслуживание может осуществляться пользователем, который всегда должен придерживаться норм и правил техники безопасности, излагаемых в данном Руководстве.

Отключайте электропитание печи.

- Воспользуйтесь пылесосом с жесткой щеткой, чтобы удалять мусор с моторов, деталей трансмиссии, панели управления. В местах, к которым затруднен доступ, пользуйтесь маленькими щетками с жесткой щетиной. Для всех остальных частей печи пользуйтесь жесткими наконечниками к пылесосу.
- Переднюю часть печи следует чистить подходящими, неабразивными составами, имеющимися на рынке (ЧИСТЯЩИЕ СРЕДСТВА ДЛЯ КУХОННОЙ УТВАРИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ).
- Та же процедура должна использоваться для очистки внутренней части пекарной камеры.
- Устойчивые загрязнения следует удалять небольшим количеством горячего уксуса.
- Окрашенные и хромированные части следует очищать мягкой тряпкой и жидким чистящим средством средней концентрации.
- После очистки части следует хорошо промыть и протереть мягкой, чистой тряпкой.
- Не применять чистящие средства, содержащие хлор.
- Не производить очистку стеклянных частей в горячем состоянии.

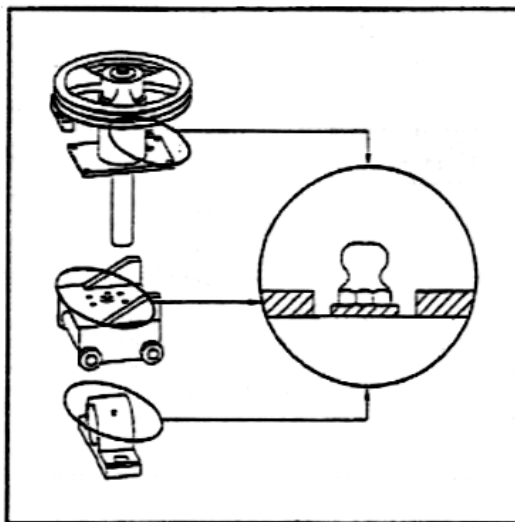
4.3.2. ПОЛУГОДОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Непременным условием оптимальной работы печи в безопасных условиях является проведение технического обслуживания и очистки, как это описано в настоящем разделе. Каждые шесть месяцев квалифицированный персонал по установке печей должен производить ниже перечисленные работы:

- Производить очистку фильтров и контрольный шов соленоида подачи воды.
- Производить очистку водоприемника и стока увлажнителя.
- Производить очистку увлажнителя.
- Контролировать работу гидравлической сети (ПРИ ХОЛОДНОЙ ПЕЧИ).
- Контролировать натяжение ремней передач и приводов.
- Производить смазку передач и приводов (1).
- Осуществлять контроль функционирования терморегулятора.
- Осуществлять контроль всех функций печи.
- Производить проверку состояния устройств обеспечения безопасности.

- Производить очистку катушки и ротора узла пароудаления (2).
- Производить очистку уплотнительной прокладки двери (3).

Органы роторной зубчатой передачи не требуют какого-либо технического обслуживания.



- (1)- Производить смазку подшипников опоры трансмиссионного (передаточного) вала.
 Производить смазку направляющей втулки змеевика (ТОЛЬКО У АВТОМАТИЧЕСКОГО ПОДЪЕМНОГО УСТРОЙСТВА/ЛЕБЕДКИ).
 Производить смазку опор змеевика (ТОЛЬКО У АВТОМАТИЧЕСКОГО ПОДЪЕМНОГО УСТРОЙСТВА/ЛЕБЕДКИ).



(2) **Предупреждение:** отключить подачу электропитания печи.

Катушка всасывающего блока остается прикрепленной к печи.

- Удалите крепежные винты (Рис. 30), и, не отделяя кожух, в котором находится электрический провод, идущий к мотору, работать в направлении, указанном стрелкой.



Рис. 30

- Удалите блок роторного фланца и очистите пластины ротора при помощи пылесоса. В проблемных местах используйте жесткую щетку.
- Спираль очищать обычным моющим средством для кухонной утвари из нержавеющей стали.
- После очистки произвести сборку в обратном порядке.

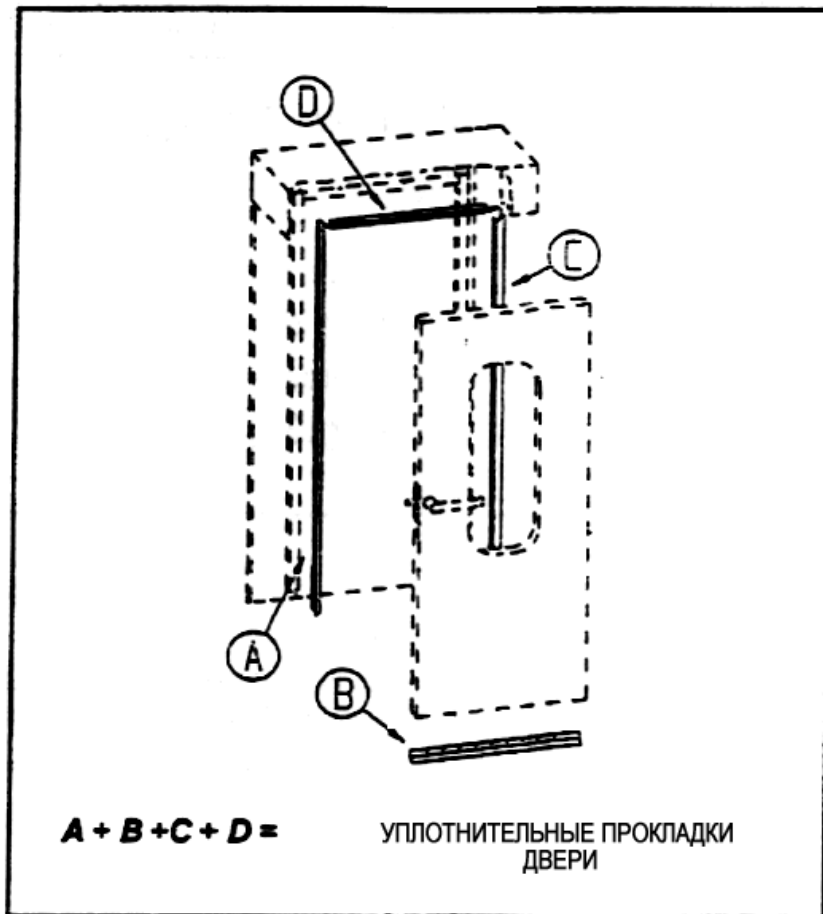


Рис. 31

- (3)- Произвести демонтаж прокладок, закрепленных винтами-саморезами к дверному проему и самой двери (Рис. 31).
- Произвести очистку прокладок и удалить грязь из дверного проема и с двери, используя обычное средство для мытья посуды.
 - Произвести обратную сборку.



Любые работы, даже второстепенные, затрагивающие электрическую систему, должен осуществлять только квалифицированный и профессиональный персонал.

4.4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

4.4.1. ЗАМЕНА РЕМНЯ ТРАНСМИССИИ

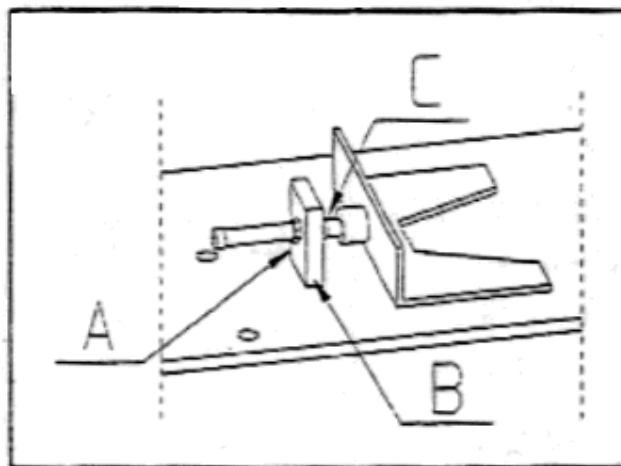


Рис. 32

- Ослабьте винты, которые закрепляют редукторный электродвигатель.
- Ослабьте гайку "А" на блоке "В" (Рис. 32).
- Вращайте натяжное устройство "С" против часовой стрелки, чтобы уменьшить расстояние между шкивами.
- Произведите замену изношенного ремня.
- Вращайте натяжное устройство "С" по часовой стрелке, чтобы увеличить расстояние между шкивами.
- Затяните гайку "А" на блоке "В".
- Затяните винты, которые закрепляют редукторный электродвигатель.



Предупреждение: не слишком перетягивайте ремень, чтобы не создавать избыточное напряжение на подшипниках.



Осторожно: натяжение ремней должен проверять персонал, осуществляющий техническое обслуживание.

Примечание: Блок натяжного устройства (Рис. 32) может иметь разное расположение и различное количество деталей в зависимости от типа печи, но принцип натяжения остается неизменным.

4.4.3. ЗАМЕНА ОСВЕТИТЕЛЬНОЙ ЛАМПЫ ПЕЧИ



Примечание: отключите электропитание печи.

После удаления крышки лампового отсека на внешней стороне печи, извлеките патрон и лампочку, и замените лампочку другой того же типа (Рис. 33).



Рис. 33

ГЛАВА 5.0. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

- 5.1. НЕИСПРАВНОСТИ, НАРУШЕНИЕ РАБОТОСПОСОБНОСТИ И ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ

- 5.2. ЗАЯВКА НА ВЫПОЛНЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

5.1. НЕИСПРАВНОСТИ И ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ

Любые работы, связанные с электрическими и электронными деталями и компонентами установки должны производиться только квалифицированным персоналом, который обладает превосходным знанием того, как работают электрические детали и компоненты, и понимают, как следует с ними обращаться, чтобы избежать травматизма.

- НЕИСПРАВНОСТИ И ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ -

5.1.1. Тележка-стеллаж не останавливается в положении для удаления:

- Кронштейн, выдвигающий тележку-стеллаж-стеллаж в положение для извлечения, ослаблен (**Рис. 27, стр. 29**) (ТОЛЬКО ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО ПОДЪЕМНОГО УСТРОЙСТВА/ЛЕБЕДКИ).

5.1.2. Тележка-стеллаж не вращается или не поднимается:

- Перегрузка на выходе панели управления привела к отключению.
- Концевой выключатель на ручке двери сломан или не установлен.
- Ремни трансмиссии ослаблены.

5.1.3. Вентилятор рециркуляции воздуха не запускается:

- Перегрузка на выходе панели управления привела к отключению.
- Концевой выключатель на ручке двери сломан или не установлен.

5.1.4. Сопротивление не продолжает работать:

- Вышел из строя вентилятор рециркуляции воздуха (**см. вышеприведенный п. 5.1.3.**).
- Вышел из строя терморегулятор (ТЕРМОРЕГУЛЯТОР ПОКАЗЫВАЕТ -).
- Сбросьте предохранительное термореле.
- Вышел из строя датчик терморегулятора (ТЕРМОРЕГУЛЯТОР ПОКАЗЫВАЕТ ЕЕЕ).

5.1.5. Вышел из строя блок отвода пара:

- Перегрузка на выходе панели управления привела к отключению.

5.1.6. Блок отвода пара работает неправильно:

- Блок отвода пара вращается против часовой стрелки (**НА Рис. 24** УКАЗАНО ВРАЩЕНИЕ ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ).
- Засорилась сетка блока отвода пара.
- Засорилась сливная труба.

5.1.7. Недостаточное увлажнение:

- Недостаточное поступление воды в увлажнитель в силу слабого напора воды в водопроводной магистрали, или засорился гидропровод увлажнителя (**Рис. 25**).
- Слишком низкая температура в пекарной камере (ДЛЯ НОРМАЛЬНОЙ РАБОТЫ УВЛАЖНИТЕЛЯ ТЕРМОРЕГУЛЯТОР ДОЛЖЕН УСТАНОВИТЬ ТЕМПЕРАТУРУ, РАВНУЮ, ПО КРАЙНЕЙ МЕРЕ, 240°C).
- Увлажнение применяется слишком часто (ПОДОЖДИТЕ, ПРИМЕРНО, 23 МИНУТЫ ПЕРЕД УВЛАЖНЕНИЕМ).

5.1.8. Избыточное выделение горячей жидкости при закрытой двери:

- Изношены уплотнительные прокладки.

5.1.9. Утечка воды около увлажнителя:

- Инородные тела в воде входного отверстия соленоида.

5.1.10. Неравномерная выпечка:

- Блок отвода пара вращается против часовой стрелки (на **Рис. 24** УКАЗАНО ВРАЩЕНИЕ ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ).
- Воздушные шлюзы, регулирующие приток воздуха, сориентированы неправильно (См. Гл. 3.3.).

5.1.11. После выпечки хлебобулочное изделие сухое и рыхлое:

- Недостаточное увлажнение (см. вышеприведенный пункт **5.1.7.**).
- Хлебобулочное изделие не было увлажнено; рецептура теста должна быть изменена.

Примечание: Если возникают нештатные ситуации, не укладывающиеся в данный перечень, следует обратиться в службу сервиса.

5.2. ЗАЯВКА НА ВЫПОЛНЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

5.2.1. ОБСЛУЖИВАНИЕ ПЕЧИ

Если причина неисправности или нарушения работоспособности касается печи, свяжитесь с авторизованным розничным продавцом, у которого она была приобретена. Наши авторизованные дилеры могут предоставить информацию по большинству изделий, которые они распространяют, и могут предоставить консультации и содействие по любым проблемам, возникающим с Вашей печью.

Любые обращения в сервисную службу ранжируются по мере серьезности возникших проблем. В случае обращения в сервисную службу по поводу обычного технического обслуживания, такое обращение рассматривается и удовлетворяется в среднесрочном порядке.

ГЛАВА 6.0. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ


6.1. ЗАПРЕТЫ И ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

6.1. ЗАПРЕТЫ И ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ПО ПРЕДОТВРАЩЕНИЮ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ

Внимательно прочитайте предупреждения, содержащиеся в данной главе, поскольку они представляют собой важные рекомендации по технике безопасности.

- Убедитесь в том, что система заземления находится в хорошем состоянии.
- Надевайте защитные перчатки при работе с горячими тележками-стеллажами и противнями.
- Не вносите изменений и/или не наносите ущерба механизмам обеспечения безопасности и принципиальным электрическим схемам.
- Поддерживайте устройства обеспечения безопасности в нормальном рабочем состоянии.
- Не ходите по крыше печи.
- Не используйте верхнюю часть печи для складирования или хранения чего бы то ни было.
- Не допускайте попадания горючих/воспламеняющихся материалов внутрь печи; не используйте печь для сушки красок и растворителей.
- Не кладите в печь ничего, что могло бы вызвать выделение взрывчатых веществ и/или огнеопасных веществ.
- Не устанавливайте никакого дополнительного оборудования не соответствующего правилам и нормативам по технике безопасности.
- Не используйте установку никак иначе, кроме как по ее прямому целевому назначению, (См. "Общие предупреждения").



В случае возникновения опасных ситуаций остановите печь с помощью аварийного выключателя  (красная "груша" на желтом фоне) и отключите питание, используя рубильник.

В случае возникновения пожара не использовать жидкостные огнетушители. Пользоваться только порошковыми огнетушителями.

Максимальная рабочая температура не должна превышать 300°C.

Максимальный вес тележки с полной загрузкой не должен превышать:

- 100 кг для печи с вращающимся крюком-платформой;
- 300 кг для печи с вращающимся подъемным механизмом/лебедкой.

6.1.1. ПРОЧИЕ РИСКИ

При проникновении внутрь пекарной камеры (для проведения очистки или технического обслуживания) берегитесь крюка, который удерживает тележку-стеллаж, свешивающегося с потолка.

Несмотря на то, что печь оснащена системой, которая существенно уменьшает выбросы жидких и газообразных веществ из дверцы люка, **рекомендуется соблюдать осторожность, когда открываете дверцу** для того, чтобы извлечь тележку-стеллаж после выпечки.

Используйте защитные перчатки при работе с тележками-стеллажами и противнями.

ГЛАВА 7.0. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

7.1. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

7.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

7.1. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

При замене любых частей и компонентов всегда используйте оригинальные запасные части.

При заказе запасных частей определите модель и укажите серийный номер, как они указаны на табличке технических данных (стандарт ЕС) печи (см. **Главу 1.3.**).

Укажите параграф, позицию, ссылку и наименование части/компонента, который подлежит замене, как это показано в данном Руководстве.

Пример запроса на два увлажнителя:

Модель №	Складской №	Параграф	Позиция	Код	Наименование	Кол-во
FANTON 8	95122	8.2.1.	1	PRR 95	Увлажнитель	2

Для электрических деталей и компонентов также укажите описания, содержащиеся в разделе "**информация по электрике**" данного Руководства.

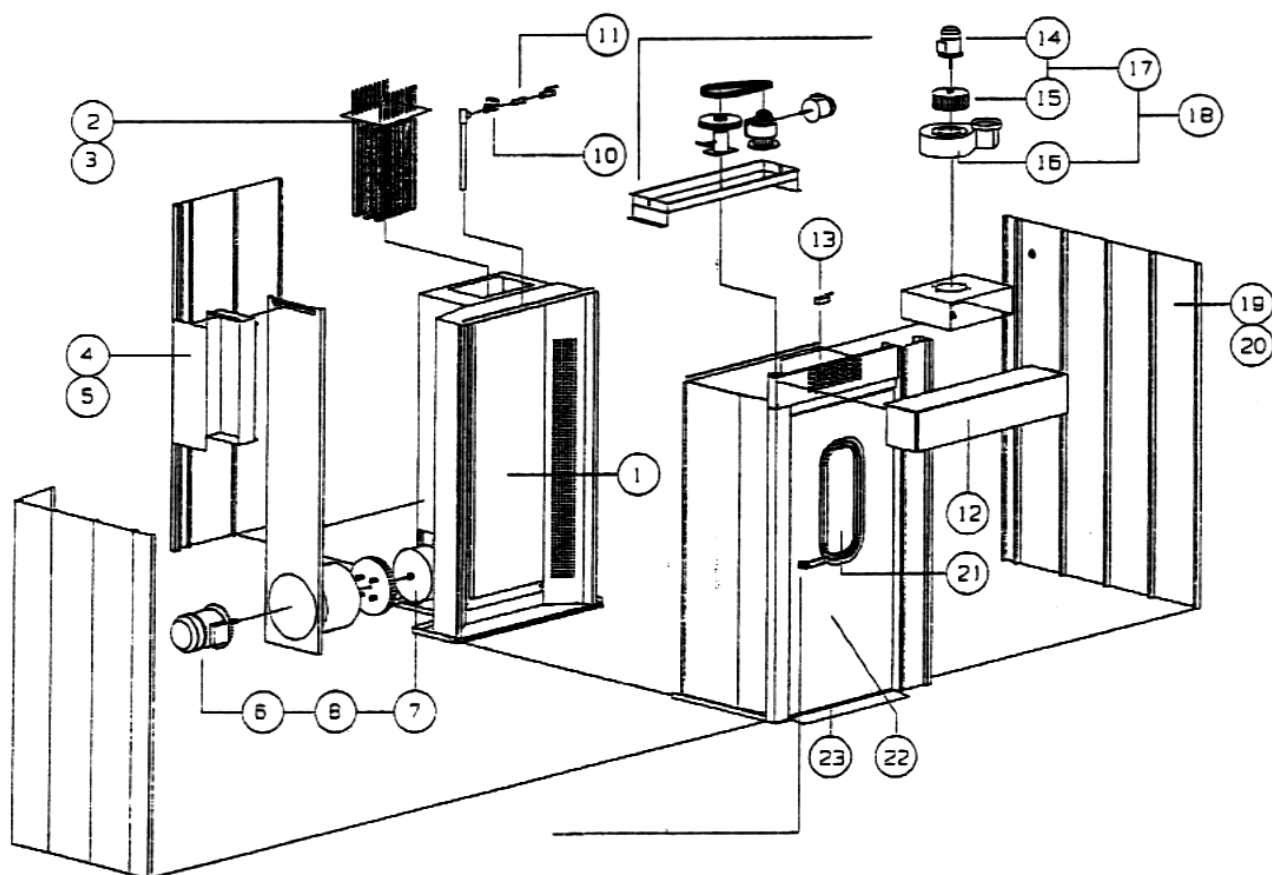
Информируйте авторизованного продавца или офис нашей сервисной службы о наименовании части и заказываемом количестве.

По получении Вашего сообщения, мы предоставим Вам всю информацию, касающуюся Вашего запроса, и запросим Вашу санкцию на осуществление поставки.

В том случае, если запасные части не включены в соответствующий раздел, свяжитесь с нашей сервисной службой.

7.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

7.2.1. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

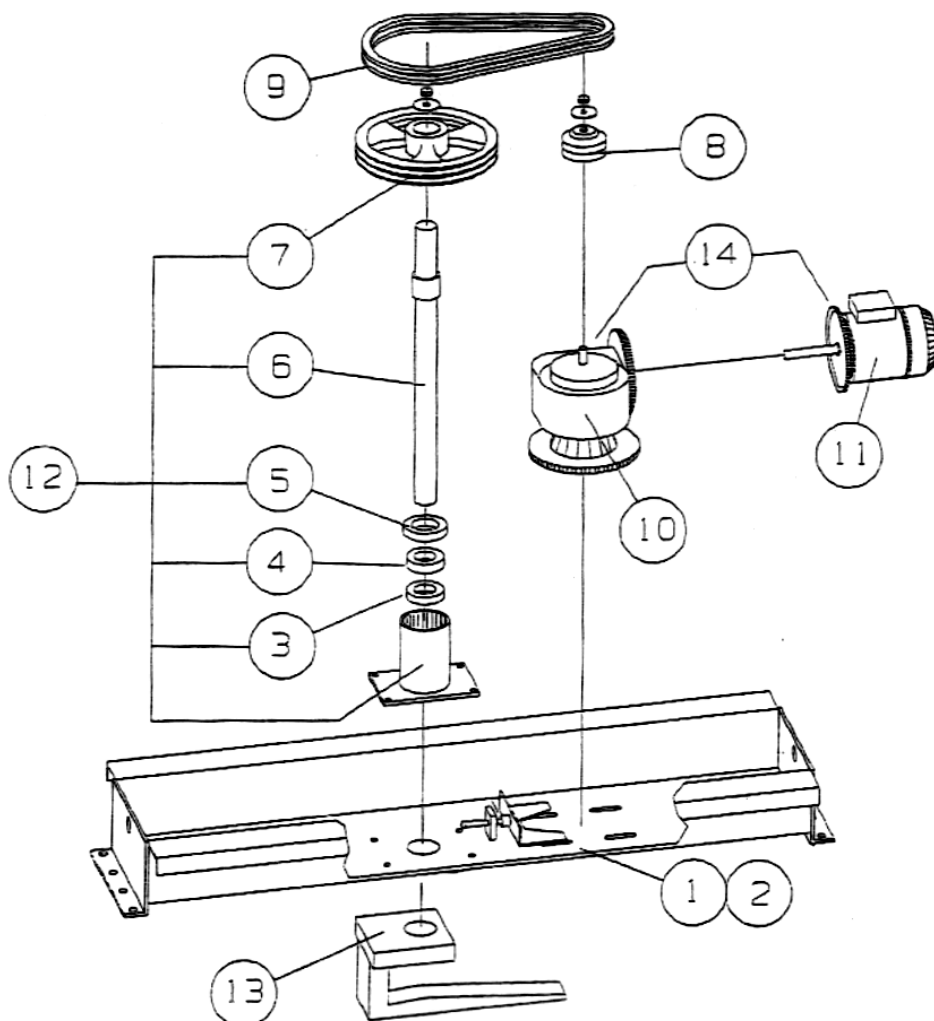


1.	PRR 95	Увлажнитель
2.	PRR 8	Сопротивление
3.	PRR 8/1	Батарея сопротивлений
4.	PRR 53	Электромеханическая панель управления
5.	PRR 54	Электронная панель управления
6.	PRR 38	Вентиляторный мотор
7.	PRR 38/2	Ротор вентилятора
8.	PRR 37	Вентиляторный мотор + Ротор вентилятора
9.		
10.	PRR 22	Водяной соленоид
11.	PRR 26	Фильтр водяного соленоида
12.	PRR 29	Вытяжной колпак печи
13.	PRR 25	Дверной концевой выключатель
14.	PRR 41	Мотор блока пароудаления
15.	PRR 30/3	Ротор блока пароудаления
16.	PRR 10/1	Катушка блока пароудаления
17.	PRR 42	Мотор + ротор блока пароудаления
18.	PRR	Блок пароудаления в сборе
19.	PRR 52/1	Боковая панель, нержавеющая сталь, антикоррозионная
20.	PRR 52/2	Лакированная боковая панель
21.	PRR 12	Стеклопанель
22.	PRR 51	Дверь печи
23.	PRR 65	Уплотняющие прокладки двери

7.2.1. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ БЛОКА КРЮКА-ЗАЦЕПЫ ТЕЛЕЖКИ

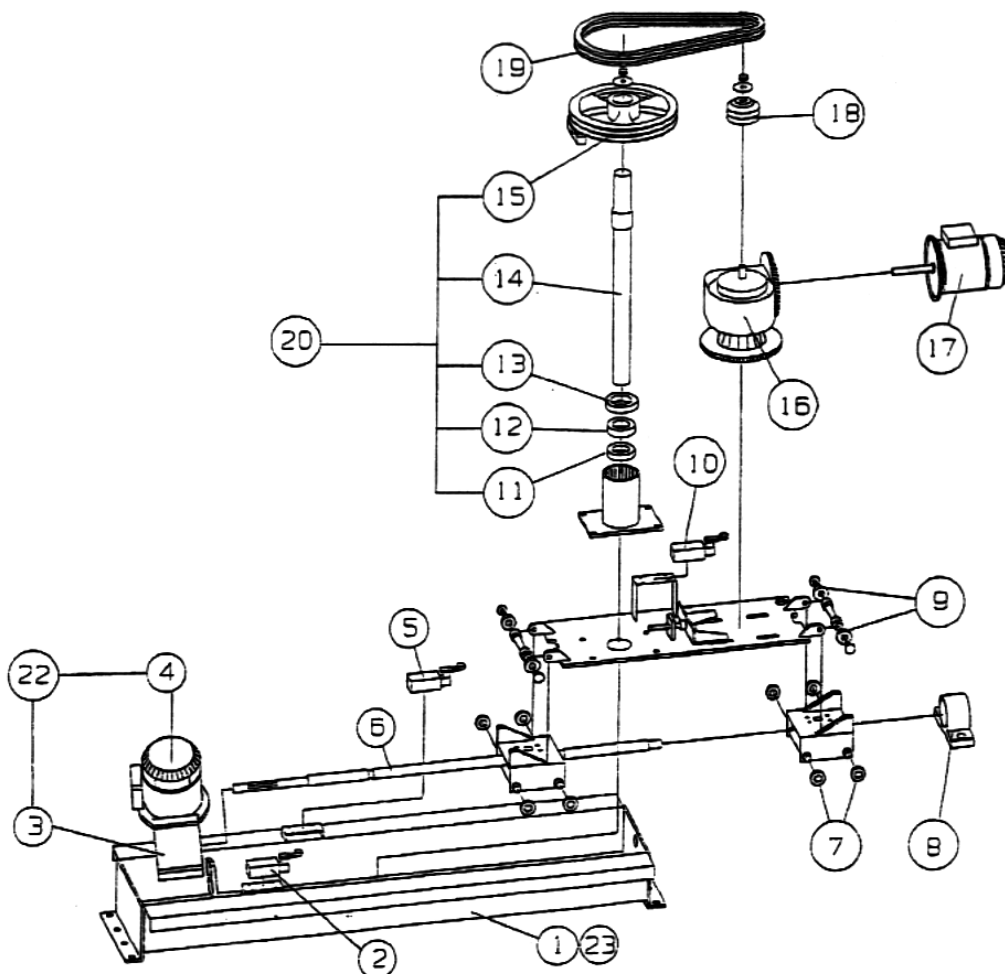
1.	PRR 30	Крестовина в сборе
2.	PRR 84	Крестовина в сборе без редукторного электродвигателя
3.	PRR 20/4	Подшипник
4.	PRR 20/5	Подшипник
5.	PRR 20/3	Подшипник
6.	PRR 2/4	Вал ротора
7.	PRR 47	Шкив патрубка
8.	PRR 46	Шкив привода
9.	PRR 15	Приводной ремень
10.	PRR 62	Редуктор вращения
11.	PRR 40	Мотор вращения
12.	PRR 30/4	Вращатель блока крюка-зацепы
13.	PRR 2/1	Зацепной крюк
14.	PRR 39	Редукторный электродвигатель

ДЛЯ ПЕЧЕЙ С КРЮКОМ-ЗАЦЕПОЙ



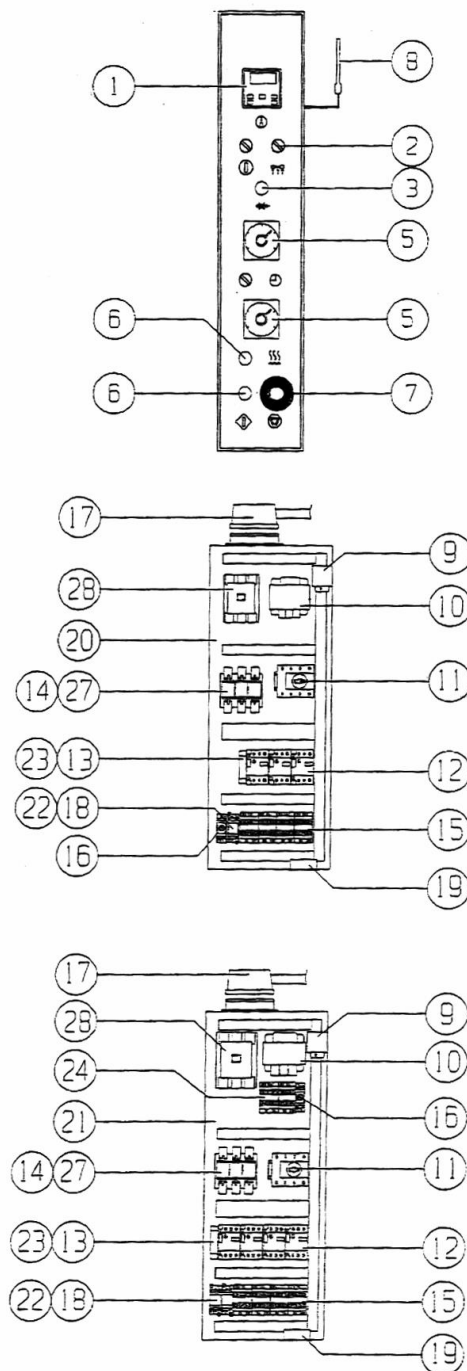
1.	PRR 83	Крестовина в сборе
2.	PRR 25	Концевой выключатель для спуска тележки
3.	PRR 62	Редуктор подъемного мотора
4.	PRR 40	Мотор подъема тележек
5.	PRR 25	Концевой выключатель для подъема тележки
6.	PRR 2/2	Вал трансмиссии подъемного устройства
7.	PRR 77/3	Подшипник 6003-2-Z
8.	PRR 77/2	Винтовая опора подъемного устройства
9.	PRR 77/3	Подшипник 6003-2-Z
10.	PRR 25	Концевой выключатель
11.	PRR 20/4	Подшипник 6005-Z
12.	PRR 20/5	Подшипник 51208
13.	PRR 20/3	Подшипник 6010-Z
14.	PRR 2/3	Вал подъемного устройства тележки
15.	PRR 47	Шкив патрубка вращения тележки
16.	PRR 62	Редуктор мотора вращения тележки
17.	PRR 40	Мотор вращения тележки
18.	PRR 46	Шкив привода вращения тележки
19.	PRR 16	Трансмиссионные ремни вращения
20.	PRR 29/7	Блок вращения
21.	PRR 39	Редукторный электродвигатель вращения тележки
22.	PRR 39	Редукторный электродвигатель подъемного устройства
23.	PRR 91/6	Крестовина в сборе без редукторного электродвигателя

**ДЛЯ ПЕЧЕЙ С АВТОМАТИЧЕСКИМ ПОДЪЕМНЫМ
УСТРОЙСТВОМ (ЛЕБЕДКОЙ)**



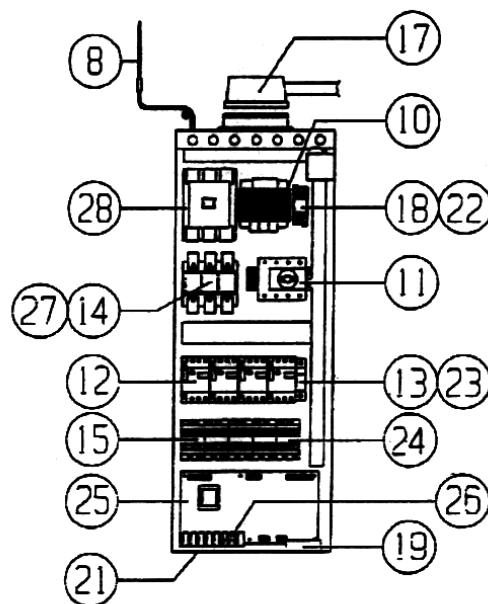
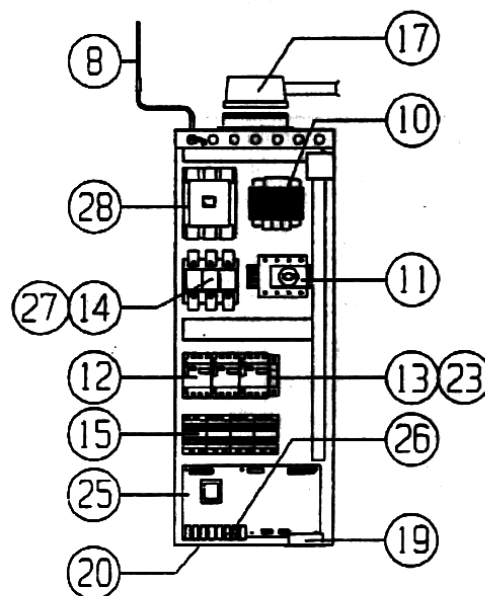
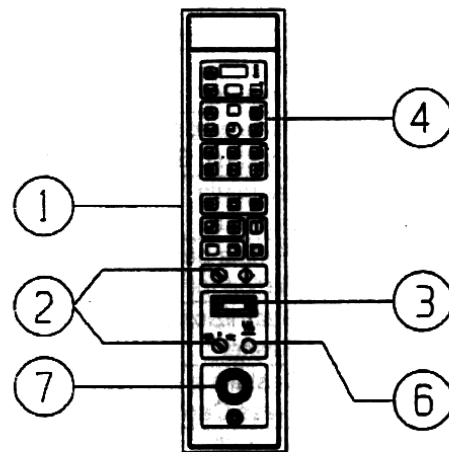
7.2.3. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ УПРАВЛЕНИЯ

1.	PRR 79	Терморегулятор
2.	PRR 69	Двухпозиционный переключатель
3.	PRR 74	Зеленая индикаторная лампочка
4.	-	-
5.	PRR 82	Таймер мин./сек.
6.	PRR 48	Кнопка (включения)
7.	PRR 44/4	Аварийный рубильник
8.	PRR 72	Датчик терморегулятора
9.	PRR 78	Термореле максимальной температуры
10.	PRR 86	Трансформатор
11.	PRR 31/1	Сетевой выключатель для электрической печи
12.	PRR 32	Автоматический рубильник
13.	PRR 27	Предохранитель
14.	PRR 52/4	Трехполярный патрон предохранителя
15.	PRR 68	Пульт дистанционного управления
16.	PRR 90	Таймер задержки
17.	PRR 10	Соединитель
18.	PRR 61	Реле
19.	PRR 75	Устройство подачи звукового сигнала
20.	PRR 53	Q.E. Электрическая печь с крюком-зацепой
21.	-	Q.E. Электрическая печь с подъемным устройством/лебедкой
22.	PRR 98	Гнездо для реле
23.	PRR 49	Однополярный патрон предохранителя
24.	PRR 77/9	Пульт дистанционного управления для автоматического подъемного устройства/лебедки
27.	PRR 29	Предохранитель для электрической печи
28.	PRR 87	Пульт дистанционного управления для сопротивления



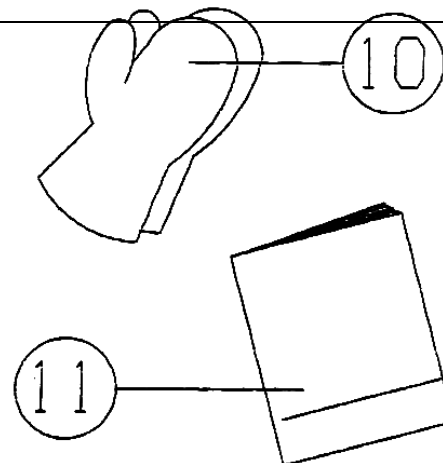
7.2.4. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ЭЛЕКТРОННЫХ УСТРОЙСТВ УПРАВЛЕНИЯ

1.	-	Электронный пульт управления FANTON
2.	PRR 69	Двухпозиционный переключатель
3.	PRR 78	Ручной термостат
4.	-	Электронная схема - дисплей
5.	-	-
6.	PRR 48	Кнопка (включения)
7.	PRR 44/4	Аварийный рубильник
8.	PRR 72	Датчик электронных схем
9.	PRR 78	Термореле максимальной температуры
10.	PRR 86	Трансформатор
11.	PRR 31	Сетевой выключатель
12.	PRR 32	Автоматический рубильник
13.	PRR 27	Предохранитель
14.	PRR 52/3	Биполярный патрон предохранителя
15.	PRR 88	Пульт дистанционного управления
17.	PRR 18	Соединитель
18.	PRR 61	Реле
19.	PRR 75	Устройство подачи звукового сигнала
20.	PRR 54	Q.E. газ/дизель для крюка-зацепы
21.	PRR 56/1	Q.E. газ/дизель для подъемного устройства/лебедки
22.	PRR 98	Гнездо для реле
23.	PRR 49	Однополярный патрон предохранителя
24.	PRR 77/9	Пульт дистанционного управления для автоматического подъемного устройства/лебедки
25.	-	Электронная схема - питание
26.	-	Электронная схема - реле
27.	PRR 29	Предохранитель для электрической печи
28.	PRR 87	Пульт дистанционного управления для сопротивления



7.2.4. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

1.	-	Световой футляр	
2.	-	Уголок	
3.	PRR 50	Розетка для лампочки	
4.	PRR 34	Лампочка	
5.	PRR 24/2	Фланец для легкого стекла	
6.	-	Прокладка	
7.	PRR 11	Наконечник стекла*	
* Герметизировано силиконом			
6.	PRR 43	Замок на дверной ручке	
7.	PRR 67	Дверной замок в сборе	
8.	PRR 45	Петля дверной ручки	
9.	PRR 17	Подшипник дверного замка	
В сборе с Поз. 8 - 9			
10.	PRR 30/1	Перчатки для печи	



11.	PRR 44	Руководство	
-----	--------	-------------	--

ГЛАВА 8.0. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ

8.1. ТЕЛЕЖКА-СТЕЛЛАЖ

8.2. ПРОТИВНИ

8.1. ТЕЛЕЖКА-СТЕЛЛАЖ

В конвекционной печи тесто помещается на противни и загружается на тележку-стеллаж, которая непосредственно направляется в пекарную камеру.

Тележка-стеллаж поставляется в сборе с колесной базой для передвижения, которая дополняет систему, установленную в печи, **Рис. 34**, для печей, оборудованных системой крюка-зацепы.

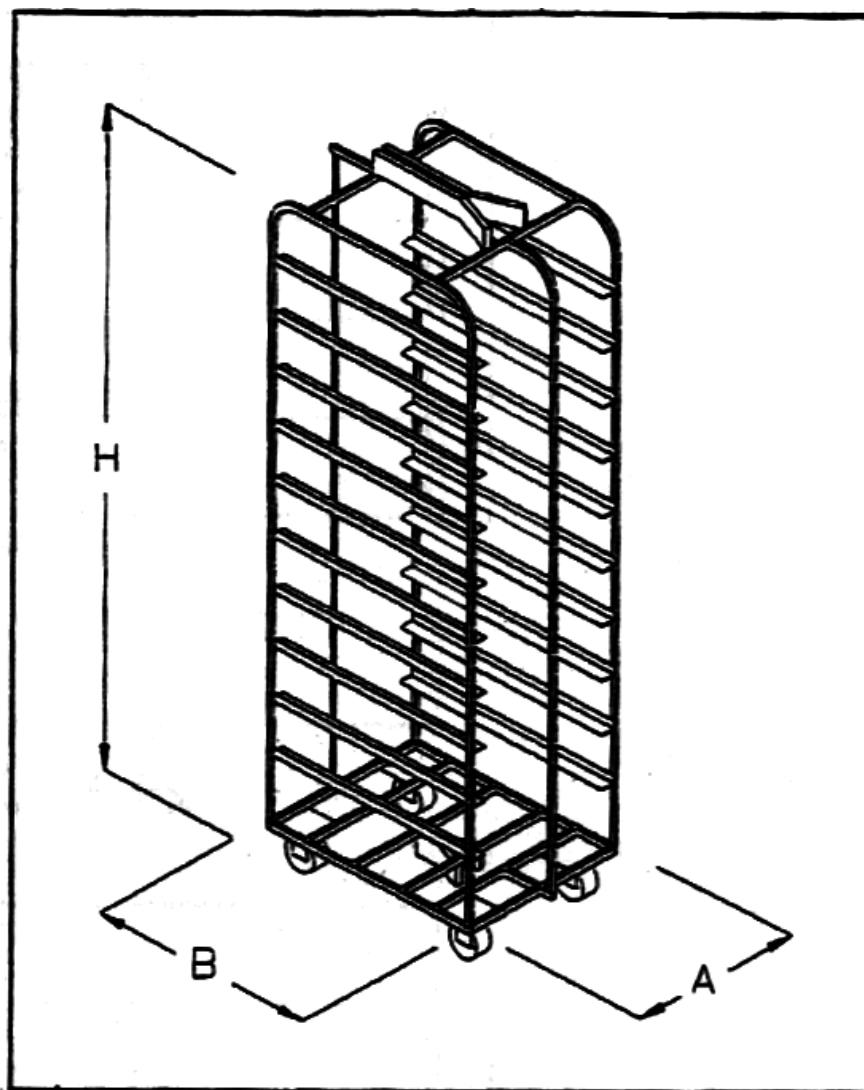


Рис. 34

Тележка-стеллаж, показанная на **Рис. 35**, имеет заменяемые части, и относится к стандартным тележкам (С КРЮКОМ/ПОДЪЕМНЫМ УСТРОЙСТВОМ). Тележка-стеллаж может поставляться с 18 ярусами (СТАНДАРТНЫЙ ТИП), или с 16 ярусами (СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТИП).

Тип противня	A	B	H (с крюком)
40 x 60	440	640	1665



Осторожно/Предупреждение: закрепляйте противни на тележке-стеллаже при помощи фиксирующей штанги, чтобы избежать их выпадения при загрузке в печь и выгрузке из печи (**Рис. 35**).

Чистить тележку-стеллаж кипяченой водой, используя средство для мытья посуды.

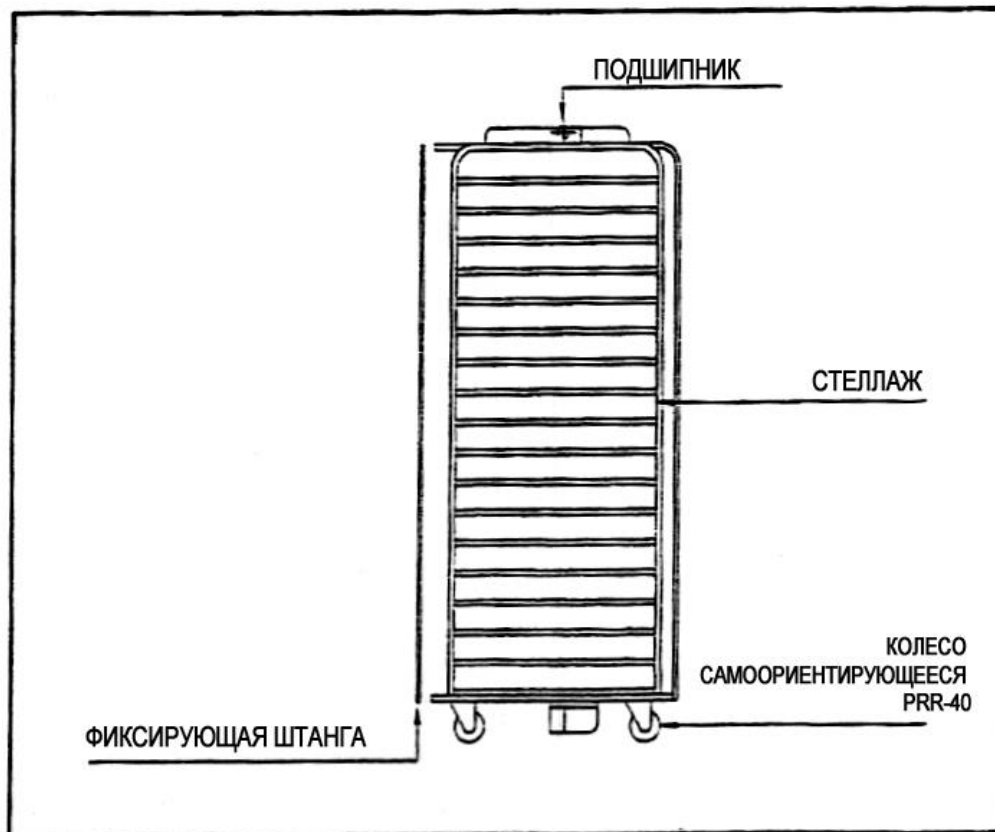


Рис. 34

8.2. ПРОТИВНИ

Сконструированные для того, чтобы размещать тесто во время выпекания, противни поставляются различных моделей, из различных материалов и с различными покрытиями.

Не рекомендуется смешивать противни различных моделей и/или из различных материалов на одной тележке-стеллаже, поскольку выпечка не будет однородной.

Рекомендуется покрывать противни материалом, не допускающим слипания, в местах соприкосновения с тестом, везде, где это возможно, поскольку это избавляет пекаря от необходимости вести утомительное наблюдение за процессом выпечки и обеспечивает соблюдение гигиенической безопасности.

Противни следует чистить горячей водой при помощи тряпки. Избегайте использования тонкой стальной стружки для чистки или жестких мочалок на прикипевшем покрытии.

Модель гофрированного противня, показанного на картинке, поставляется только сделанной из перфорированного листового металла. Количество перфорации зависит от объема теста и размера противня.



Противни, показанные на рисунке, могут поставляться как с покрытием, так и без него.

Модели противней **Плоские** и **Плоские со скругленными углами** могут быть поставлены на заказ, изготовленными из перфорированного листового металла.



Примечание: если вы заметили, что противни, имеющие соответствующее покрытие, стали изнашиваться в силу естественных причин, не пытайтесь нанести покрытие самостоятельно. Предоставьте это специализированной компании или свяжитесь с Вашим розничным продавцом.

ГЛАВА 9.0. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

9.1. ОПИСАНИЕ

9.1. ОПИСАНИЕ

Компоненты электрического оборудования состоят из:

9.1.1. СИЛОВОГО ШКАФА

Силовой шкаф изготовлен из листового металла, имеющего защитное покрытие. В нем располагается рубильник, ручка ручного управления, с помощью которой можно осуществлять исполнение команд и контролировать устройства печи. Силовой шкаф сконструирован под **трехфазный ввод напряжения**, и изготовлен в соответствии со стандартами IP 54. Он должен быть соединен с печью с использованием специальных опор.

9.1.2. КАБЕЛЕЙ

Кабели защищены стальной оболочкой с покрытием, подавляющим возгорание. Они готовы к подсоединению к соответствующим выводам установки.

9.1.3. ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

Панель управления защищена корпусом из листового металла, имеющего защитное покрытие. Корпус изготовлен в соответствии со стандартами IP 54.

Панель управления поставляется в двух вариантах:

- электромеханическая (СТАНДАРТНАЯ);
- программируемая, электронная.

9.1.4. УСТРОЙСТВ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- Предохранительное термореле, с ручной системой возврата в исходное положение, предназначенное для предотвращения перегрева (см. **параграф 3.5.5**).
- Механизм блокировки, предназначенный для остановки и прерывания всех действий, представляющих опасность, когда дверь печи открыта (см. **параграф 3.5.6**).