



ДЕЛОВАЯ РУСЬ

ГРУППА КОМПАНИЙ

125319, МОСКВА, УЛ. ЧЕРНЯХОВСКОГО, Д.5, КОРП.1
ТЕЛ.(095)956-3777, ФАКС (095) 956-3776

КОНВЕЙЕРНЫЕ КОНВЕКЦИОННЫЕ ПЕЧИ «SYNTHESIS»

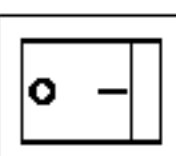
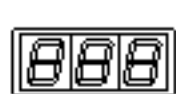
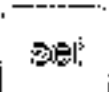
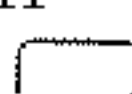
МОДЕЛИ: 08/50 И 10/75 VE

Инструкция по эксплуатации



ZANOLLI

СОДЕРЖАНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ
2. КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ДАННОЙ ИНСТРУКЦИЕЙ
3. СПЕЦИФИКАЦИЯ
 - 3.1. МОДЕЛИ
 - 3.2. СЕРТИФИКАЦИЯ
 - 3.3. НАЗНАЧЕНИЕ
 - 3.4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ УСТАНОВКЕ
 - 4.1. ПРОВЕРКА УПАКОВКИ
5. УСТАНОВКА
 - 5.1. ВЫБОР МЕСТА
 - 5.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ
6. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
 - 6.1. ОСНОВНЫЕ РЕГУЛЯТОРЫ
 - 6.1.1. ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ 
 - 6.1.2. ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ НАГРЕВАТЕЛЕЙ 
 - 6.1.3. ДИСПЛЕЙ ТЕМПЕРАТУРЫ В НАГРЕВАТЕЛЬНОЙ КАМЕРЕ 
 - 6.1.4. КНОПКА ПРОГРАММИРОВАНИЯ 
 - 6.1.5. КНОПКИ  И 
 - 6.1.6. ДИСПЛЕЙ 
 - 6.2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ О НЕИСПРАВНОСТИ
 - 6.2.1. КОРОТКОЕ ЗАМЫКАНИЕ ТЕРМОЭЛЕМЕНТА
7. УПРАВЛЕНИЕ
 - 7.1. ОПИСАНИЕ КНОПОК УПРАВЛЕНИЯ
 - 7.1.1. РЕГУЛЯТОР ТЕМПЕРАТУРЫ
 - 7.1.2. ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
 - 7.1.3. РЕГУЛИРОВКА НАГРЕВА
 - 7.1.4. КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА
 - 7.2. ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
 - 7.3. ТЕРМОРЕГУЛИРОВКА
 - 7.4. РЕГУЛИРОВКА НАГРЕВА
 - 7.4.1. РЕГУЛЯТОРЫ НАГРЕВА
 - 7.4.2. СИГНАЛЬНЫЕ ИНДИКАТОРЫ ВКЛЮЧЕНИЯ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО НАГРЕВАТЕЛЕЙ
 - 7.5. РАБОТА КОНВЕЙЕРА
 - 7.5.1. РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ
8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ
 - 8.1. ПЕРВОЕ ВКЛЮЧЕНИЕ
 - 8.2. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ ХОРОШЕЙ ВЫПЕЧКИ
 - 8.3. КОРОТКИЙ ПЕРИОД ПРОСТОЯ
 - 8.4. ДЛИТЕЛЬНЫЙ ПЕРИОД ПРОСТОЯ
9. ЧИСТКА
 - 9.1. ЧИСТКА ОТДЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ
 - 9.2. ЧИСТКА ПЕКАРНОЙ КАМЕРЫ ПЕЧИ
 - 9.3. ЧИСТКА ВНЕШНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ
10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
 - 10.1. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ О НЕИСПРАВНОСТИ
 - 10.2. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ТЕРМОСТАТ
11. СНЯТИЕ С ЭКСПЛУАТАЦИИ И ДЕМОНТИРОВКА

1. Введение

Печи SYNTHESIS модели: 08/45V и 10/75V являются представителями серии конвейерных печей, которые были разработаны для автоматического приготовления пиццы и подобных продуктов. Отличительной чертой этих печей является возможность великолепно приготовить продукты при отсутствии необходимости проверять их готовность в течение всего процесса приготовления. Как результат, работать с печью может и не квалифицированный персонал.

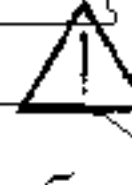
Данное преимущество состоит в том, что печи вышеперечисленных моделей относятся к серии вентилируемых. Циркуляция воздуха в камере позволяет равномерно распределить нагрев, что обеспечивает равномерное приготовление. Продукт, таким образом, не высыхает и сохраняет все свои вкусовые качества.

2. Как пользоваться этой инструкцией

 Параграфы с этим значком содержат информацию по технике безопасности. Они все должны быть прочитаны установщиками, обслуживающим персоналом и конечным пользователем. Компания не несет ответственности за возможный ущерб или повреждения, которые могут произойти в результате несоблюдения этих правил.

 Параграфы с этим значком содержат важную информацию, которую можно использовать для устранения некоторых повреждений. Ознакомиться с данной информацией в интересах владельца.

 Эту инструкцию необходимо хранить рядом с оборудованием, для того чтобы можно было быстро и легко найти нужную информацию. Если печь меняет владельца, то инструкция тоже должна переходить к новому владельцу, так как без нее комплектация считается неполной.

 Инструкция состоит из нескольких глав. Они все должны быть прочитаны установщиками, обслуживающим персоналом и конечным пользователем, для соблюдения правил техники безопасности и для получения наилучшего результата при выпечке продукции.

Несмотря на это, мы также ниже приводим некоторые указания, как можно быстро найти какую-то информацию в разных главах.

Глава 3 описывает область применения оборудования и содержит характеристики и цифры, которые могут потребоваться в процессе установки и эксплуатации. К этой главе можно обращаться, чтобы определить соответствует ли планируемое использование оборудования тому, для чего оно было разработано, и в том случае, когда необходимо знать точные цифровые значения, относящиеся к данному оборудованию.

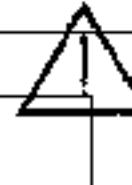
Главы 4 и 5 содержат всю необходимую для установки информацию. Инструкция в первую очередь предназначена для квалифицированного персонала, но также с ней может ознакомиться заранее и конечный пользователь, чтобы подготовиться и выбрать место, необходимое для хорошей работы оборудования.

К Главам 6 и 7 можно обращаться, когда необходимо прояснить определенный аспект эксплуатации оборудования. **Мы не советуем использовать данные Главы, чтобы учиться тому, как пользоваться данным оборудованием.**

Глава 8 будет полезна пользователю, которому нужно научиться пользоваться печью с самого начала. В Главе описан процесс включения, эксплуатации и выключения. Чтобы исследовать все возможности оборудования, пользователю необходимо обратиться к главам 6 и 7.

Глава 9 содержит всю необходимую информацию для чистки оборудования, то есть все те действия, которые должен выполнять пользователь, чтобы обеспечить длительное и безопасное функционирование оборудования (особенно с точки зрения гигиены), и, вообще, чтобы получать наилучшие результаты все время.

Глава 10 содержит информацию, необходимую для периодического или вынужденного технического обслуживания, например починка или замена деталей.

 Это техническое обслуживание должно выполняться только специализированным персоналом.

3. Спецификация

3.1. Модели

Настоящая инструкция предназначена для печей SYNTHESIS модели: 08/45V и 10/75V.

3.2. Сертификация

Все вышеперечисленные модели имеют значок **СЕ**, что подтверждает их соответствие европейским стандартам.

3.3. Назначение

Все вышеперечисленные модели были разработаны для выпечки пиццы и подобных продуктов. Эти модели предназначены для профессионального использования в сети общественного питания (рестораны, пиццерии, кондитерские и др.) **исключительно квалифицированным персоналом.**

При обычной эксплуатации весь процесс заключается в открывании и закрывании дверей, загрузке и выгрузке продукта на и с конвейерной ленты, включении и чистке оборудования.

3.4. Технические характеристики.

Таблица 3.1. Технические характеристики

	Synthesis 08/45V	Synthesis 10/75V	Единицы измерения
Вес печи	165	285	кг
Вес печи с базой	190	325	кг
Внешние размеры печи	1130x1750x520	1630x2000x660	мм
Внешние размеры печи с базой	1130x1750x1150	1630x2000x1250	мм
Ширина конвейерной ленты	450	750	мм
Длина конвейерной ленты	1680	1940	мм
Глубина камеры	845	1090	мм

Вместимость (пицца Ø30см)	50-60	100-120	шт
Производительность	12,5	27	кг/ч
Электрическое питание	Три фазы		
Напряжение	380/220	380/220	В
Частота	50		Гц
Сила тока	15,6/27,1	26/45,2	А
Общая мощность	10,8	18	кВт
Электрическое подключение	Кабель без вилки 5 проводов		
Длина кабеля	2		м
Сечение ведущих проводов	6	10	мм ²
Регулировка процесса приготовления	Компьютеризированно-электронная		
Максимально возможная температура при программировании	320		°C
Предупреждение о неисправностях	На дисплее		
Условия окружающей среды			
Температура	0 – 40		°C
Максимальная влажность	95 % без конденсата		

4. Меры безопасности при установке



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: этот раздел инструкции предназначен только для персонала квалифицированного для установки и технического обслуживания электрического оборудования. Установка, которая производится другим человеком, может стать причиной неисправности оборудования, травм людей, животных или какого-либо другого ущерба.

Кроме того, около места, где вы собираетесь установить оборудование, необходимо внести изменения или дополнения к электрической сети здания, внутри которого будет устанавливаться оборудование, специалист, который вносит данные изменения, должен следовать действующим нормам.

4.1. Проверка упаковки

Если не оговорено другое, оборудование тщательно упаковывается в деревянный контейнер с блистерной прослойкой из нейлона, чтобы защитить его от ударов и влажности во время перевозки, и оборудование доставляется импортеру в наилучшем виде.

Мы рекомендуем, тем не менее, проверять упаковку, чтобы убедиться в отсутствии видимых повреждений. Если наблюдаются какие-то повреждения, отметьте это в накладной и подпишите у водителя.

Распаковав оборудование, проверьте, не было ли оно повреждено. Также проверьте комплектацию оборудования. Если вы заметили какие-либо повреждения оборудования и/или отсутствие каких-либо частей, не забудьте, что транспортная компания принимает претензии только в течение 15 дней с даты доставки.



Если обнаружены какие-либо повреждения, не пытайтесь включать оборудование самостоятельно, а обратитесь к специалистам.

5. Установка

5.1. Выбор места

Качество, безопасность и длительность срока службы оборудования также зависят от места установки, поэтому отнеситесь к этому внимательно.

Устанавливайте оборудование в сухом месте, обеспечив легкий доступ к оборудованию для его эксплуатации, чистки и технического обслуживанию. Пространство вокруг оборудования должно быть свободно от каких-либо предметов. В частности, очень важно не закрывать вентиляционные отверстия (см. рисунок 5-1). В любом случае, оборудование должно быть установлено на расстоянии, по крайней мере, 2 см. от стен помещения и от другого оборудования.



Необходимо убедиться, что температура и относительная влажность воздуха в помещении, в котором будет устанавливаться оборудование, никогда не должны превышать максимальное и минимальное значения, указанные в разделе «Спецификация». Особенно, если превышены макс. температура и относительная влажность, оборудование может легко и непредвиденно выйти из строя или могут выйти из строя электрические детали, создав, таким образом, опасную ситуацию.

5.2. Электрическое подключение



Оборудование комплектуется кабелем для электрического соединения с заземлителем. В соответствии с действующими нормами безопасности **обязательно подключите заземляющий провод (желто-зеленый) к эквипотенциальной системе, эффективность которой должна быть тщательно проверена на предмет соответствие действующим нормам.**



Перед тем как производить какое-либо подключение, убедитесь, что характеристики линии электроснабжения, к которой необходимо подключить оборудование, соответствуют характеристикам питания, необходимым для оборудования (см. гл.3 и шильдик)

Кабель питания должен заканчиваться вилкой, которая включается в соответствующую розетку панели электрического питания с термоманитным выключателем.

Включение вилки в розетку должно быть таким, чтобы заземляющий провод подсоединялся первым и разъединялся последним и по размеру соответствовал номинальной силе тока.

Устройство терминальной безопасности должно быть установлено на весь номинальный ток, устройство магнитной безопасности должно быть установлено на максимальный мгновенный ток (относительно печей, он немного выше номинального значения; относительно аппаратов, это значение тока для самого мощного двигателя), в то время как дифференциальное устройство должно быть установлено на силу тока 30 мА (см. гл. 3).

Фирма-производитель не несет никакой ответственности за возможные повреждения в результате несоблюдения вышеперечисленных требований.

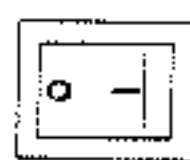
6. Панель управления.

6.1. Основные регуляторы.

6.1.1. Главный выключатель

Когда выключатель находится в положении OFF, все индикаторы на панели управления выключены. Когда он находится в положении ON, сам выключатель и термостат включены, таким образом можно устанавливать температуру. Нагревательные элементы пекарной камеры остаются выключенными до тех пор, пока выключен их выключатель.

6.1.2. Выключатель нагревателей



Когда выключатель находится в положение 0, пекарная камера остается в нерабочем положении, независимо от установленной температуры и режимов нагрева. При включении этого выключателя, он загорается и активируются нагревательные элементы пекарной камеры согласно установленной температуре и режимам нагрева.

6.1.3. Дисплей температуры в камере



В режиме программирования температуры этот дисплей показывает программируемую температуру. Когда индикатор рядом погаснет, это означает, что установленная температура достигнута. Также этот дисплей показывает какие-либо неполадки.

6.1.4. Кнопка программирования



Нажмите на кнопку, чтобы выбрать режим программирования температуры.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не держите кнопку нажатой долго, так как это может изменить внутренние установки терморегулятора и стать причиной возможных непредвиденных неполадок.

В этом режиме дисплей показывает программируемую температуру, которую можно

изменить с помощью кнопок и . Если ни одна из кнопок не нажата в течение 3 секунд, термостат автоматически вернется в обычный режим эксплуатации. Для выбора температуры см. гл.8.

6.1.5. Кнопки и

Нажав и отпустив одну из этих кнопок один раз, Вы увеличиваете или уменьшаете установленную температуру на одну единицу. При постоянном нажатии установленная температура соответственно уменьшается или увеличивается постепенно, сначала медленно, затем быстрее.

6.1.6. Индикатор

Индикатор загорается каждый раз, когда температура пекарной камеры ниже установленной. Он выключается, когда температура пекарной камеры достигнет установленной и включается, когда температура пекарной камеры опускается ниже установленной на 1°C.

Когда загорается индикатор , нагревательные элементы камеры включаются в соответствии с установками.

6.2. Предупреждение о неисправности

Электронный терморегулятор может сообщать об ошибках, как описано ниже.

6.2.1. Короткое замыкание термоэлемента

Когда термоэлемент не исправен (короткое замыкание), дисплей показывает «-----»

6.2.2. Разъединение термоэлемента



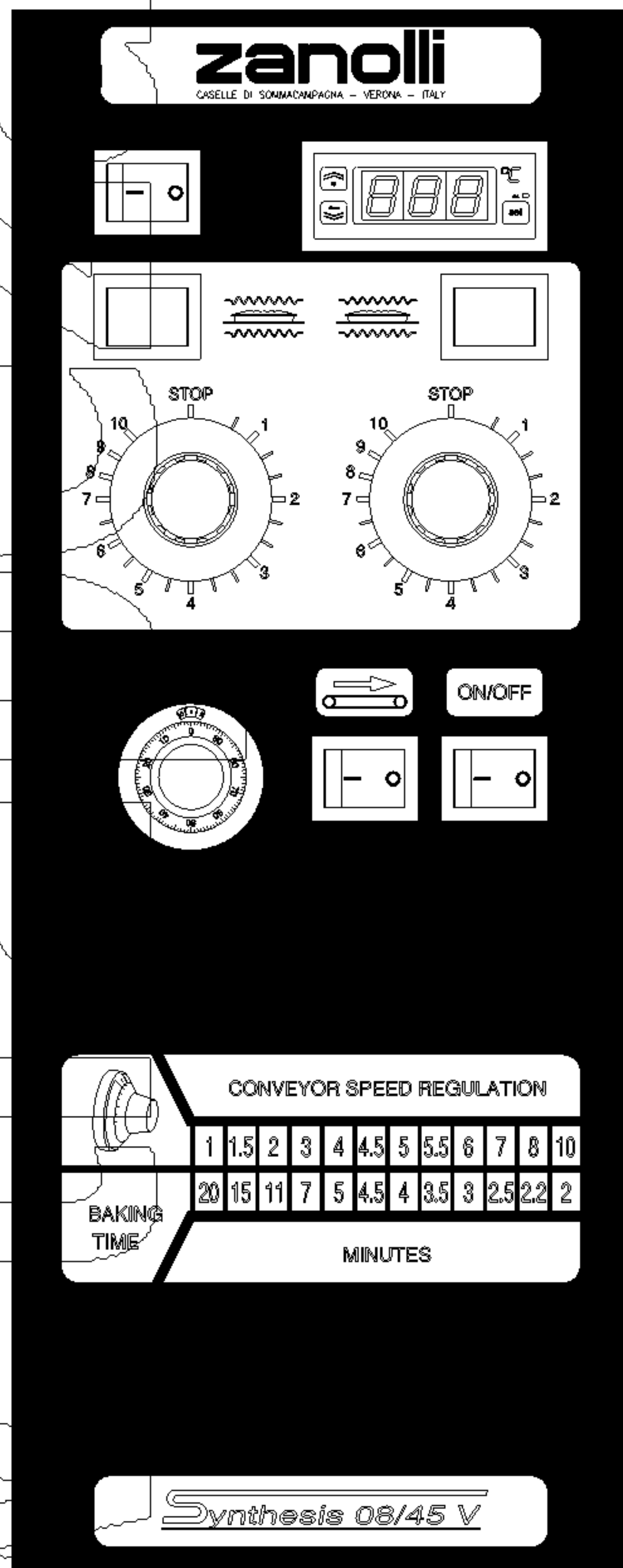
Когда термозлемент отсоединен или прерван, дисплей показывает «EEE».

То же самое обозначение ошибки появляется, если температура пекарной камеры превышает максимально возможную температуру.

7. Управление

7.1. Описание кнопок управления

Рисунок 7.1. показывает панель управления со всеми кнопками:



7.1.1 Регулировка температуры



- дисплей температуры пекарной камеры

set

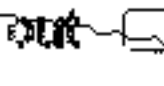
- кнопка программирования



- вверх



- вниз



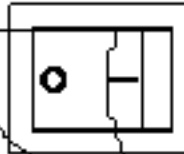
- индикатор понижения температуры

7.1.2 Главный

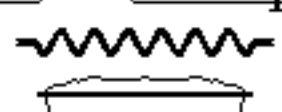
ON/OFF

- главный выключатель

7.1.3 Регулировка нагрева



- регуляторы нагрева



- регулировка и освещение верхних нагревательных элементов

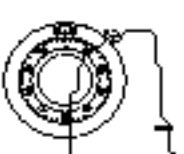


- регулировка и освещение нижних нагревательных элементов

7.1.4 Конвейерная лента



- Выключатель двигателя конвейерной ленты



Регулятор скорости конвейерной ленты

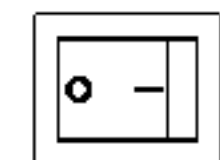
7.2. Главный выключатель

После включения выключателя

ON/OFF

питание подается к терморегулятору и всей электрической

панели. После включения выключателя



питание подается к нагревательным элементам, мощность которых можно регулировать с помощью регуляторов нагрева (левый – дно камеры, правый – верх камеры).

Если в этом нет необходимости, убедитесь, что выключатель

ON/OFF

выключен (см. также пункт 6.1.1.).

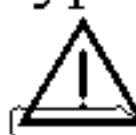
7.3. Терморегулятор

На панели терморегулятора расположены экран, две кнопки и красный индикатор.

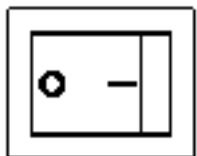
Дисплей  °C показывает текущую температуру камеры.

Нажав и отпустив одну из кнопок  или  один раз, Вы увеличиваете или уменьшаете установленную температуру на одну единицу. При постоянном нажатии установленная температура соответственно уменьшается или увеличивается постепенно, сначала медленно, затем быстрее.

Если красный индикатор горит, значит, терморегулятору необходимо нагреться до установленной температуры.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ если красный индикатор горит во время стадии программирования, он может привести к включению нагревательных элементов. Если в этом нет необходимости, перед тем как

включить главный выключатель, убедитесь, что выключатель  выключен.

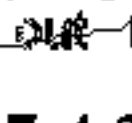
Начиная с температуры, которая ниже установленной, терморегулятор продолжает нагревать (красный индикатор горит) до тех пор, пока установленная температура не будет превышена на 1°C. В этот момент красный индикатор и нагреватели отключатся одновременно и включатся только когда рабочая температура будет ниже установленной на 1°C.

7.4. Управление режимами нагрева

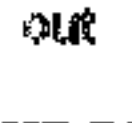
Каждая пекарная камера имеет два регулятора режимов нагрева, один подсоединен к верхним нагревательным элементам, а другой – к нижним. Эти регуляторы обеспечивают равномерное распределение тепла внутри пекарной камеры, для того чтобы обеспечить равномерное выпекание.

7.4.1. Регуляторы режимов нагрева

Каждый регулятор режима нагрева контролирует нагрев одного из его нагревательных элементов, регулируя стартовое время нагревательного элемента в пределах 30 секунд.

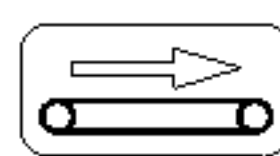
Если регулятор нагрева включен на 1, то его нагревательный элемент будет включен на 3 секунды и выключен на 27 секунд (при условии, что дисплей  включен). Если регулятор переведен в положение 5, его нагревательный элемент будет включен в течение 15 секунд и выключен в течение 15 секунд. Когда регулятор поставлен на 10, его нагревательный элемент всегда будет включен (при условии, что дисплей  включен).

7.4.2. Верхний и нижний сигнальные индикаторы печи

Оба индикатора загораются, когда дисплей  включен и регулятор нагрева находится в процессе цикла, чтобы обозначить, что нагревательный элемент включен.

7.5. Работа конвейера

Если Вы включите красный выключатель под значком



, конвейер начнет двигаться.

7.5.1. Регулировка скорости конвейерной ленты

Регулятор скорости конвейерной ленты  позволяет установить время выпечки в соответствии с таблицей, расположенной под регулятором.

В маленьком окошечке Вы можете увидеть целые числа этого значения, в то время как на круглой стороне регулятора Вы можете найти десятичные значения.

Меньшая часть регулятора позволяет зафиксировать или ослабить, повернув, соответственно по или против часовой стрелки.

8. Эксплуатация

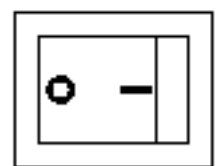
8.1. Подготовка к эксплуатации



Во время процесса приготовления или по его окончании поверхность печи может нагреться до опасной температуры. Символ  предупреждает об опасности. Никогда не касайтесь этих мест и используйте специальные перчатки.

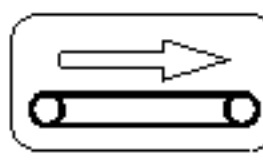
8.2. Включение панели управления

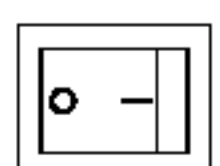


Перед тем как подключить оборудование к сети питания проверьте, чтобы главный выключатель и выключатель нагревателей  выключены.

Включите главный выключатель , чтобы активировать вентилятор. Установите регуляторы нагрева в нужное положение.

Установите терморегулятор на желаемую температуру.

Поставьте выключатель  в положение 1 и регулятор скорости  на половину пути (0 на шкале и 5 в окошечке).

Включите нагреватели выключателем  в положение 1.

Как только печь нагреется до установленной температуры, перед закладкой продукта необходимо установить время выпечки. Это можно сделать, руководствуясь таблицей, которая также находится на контрольной панели, выбрав скорость конвейерной ленты, соответствующую желаемому времени

приготовления и повернув регулятор .

8.3. Общие рекомендации для приготовления продуктов

Невозможно указать точное время и температуру для всех пищевых продуктов, так как их огромное множество видов.

Что касается пиццы и подобных продуктов, время выпечки и температура зависят от формы и толщины теста и количества добавленных ингредиентов.

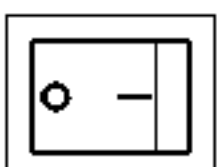
Таким образом, мы советуем сделать несколько пробных выпечек, особенно если Вы не работали с этими моделями печей раньше, начните с температуры 270-300°C, и обратите внимание на следующие пункты:

- 1) Обычно требуется меньшая температура при том же количестве времени, по сравнению с обычными печами.
- 2) Обычно лучшее качество и вкус продукта обеспечиваются низкой температурой, печь при этом не испытывает негативного воздействия и служит дольше, хотя увеличивается и время выпечки.
- 3) При более высокой температуре сложнее добиться равномерной выпечки, но сокращается время выпечки.
- 4) Печь имеет максимальную производительную мощность выраженную в кг/час. Если превышена эта производительность, температура камеры упадет ниже 20-30°C. В таком случае, лишнее количество должно быть вынуто и необходимо подождать с дальнейшей загрузкой, пока температура повысится.

8.4. Короткий период простоя

Когда нет продуктов для загрузки в печь, но есть необходимость сохранить температуру в камере, мы рекомендуем отрегулировать нагреватели на минимальное положение. Если это сделано, а установленная температура превышает 300°C, будет наблюдаться небольшой спад температуры. Это не является проблемой, так как при возвращении регуляторов нагревателей в максимальное положение, камера нагреется до установленной температура за 3-15 минут и затем можно снова производить загрузку.

8.5. Длительный период простоя

Если печь не используется более длительный период, например до следующего дня, необходимо выключить главный выключатель  и выключатель .

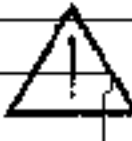
Во время еще более длительного нерабочего периода (например, праздники) советуем отключать главный выключатель на панели электрического питания, после того как выключатся вентиляторы в камере.

9. Чистка



Процедуру чистки необходимо проводить при выключенном оборудовании, при комнатной температуре и, отключив электрическое питание, используя кнопку на панели питания.

9.1. Чистка отдельных/съемных деталей

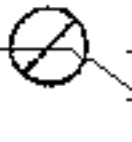
 После чистки съемных деталей, необходимо направить струю воды на места их крепления к оборудованию, чтобы предотвратить скопление грязи или моющего средства, которые могут попасть в продукцию.

 Также не рекомендуем использовать абразивные материалы (абразивные губки и подобное), так как они могут на длительное время уменьшить блеск деталей из нержавеющей стали и стеклянных. Лучше чистить до того, как остатки продукции подсохнут.

9.2. Чистка некаменной камеры печи

Для чистки алюминиевых деталей и деталей из нержавеющей стали используйте мягкую влажную губку, если необходимо, то с легким, неабразивным очистительным средством, избегая попадания брызг на огнеупорную поверхность.

Если есть какие-нибудь налеты грязи или жира, заранее тщательно удалите их лопаткой.

 Не используйте абразивные очистители или коррозионные материалы, так как они приведут к потемнению нержавеющей стали и быстро удалят защитный слой, что приведет к коррозии металла в короткие сроки.

 Не направляйте струю воды на оборудование, так как она может проникнуть внутрь распределительного щита и стать причиной электрошока и/или перебоев в работе оборудования.

9.3. Чистка внешней поверхности

Для чистки внешних деталей из нержавеющей стали или со стальным покрытием используйте мягкую влажную губку, если необходимо, то с легким, неабразивным очистительным средством.

 Не используйте абразивные очистители или коррозионные материалы, так как они приведут к потемнению нержавеющей стали и быстро удалят защитный слой, что приведет к коррозии металла в короткие сроки.

 Не направляйте струю воды на оборудование, так как она может проникнуть внутрь распределительного щита и стать причиной электрошока и/или перебоев в работе оборудования.

10. Техническое обслуживание

 **Предупреждение:** этот раздел предназначен только для персонала, квалифицированного для установки и технического обслуживания электрического и газового оборудования. Техническое обслуживание другими лицами может привести к повреждению оборудования, несчастным случаям с людьми или животными.

 В большинстве случаев необходимо снять фиксирующие предохранители для того, чтобы произвести ремонт или тестирование. Это так же относится и к доступным кабелям под напряжением. **Перед тем как приступить к техническому обслуживанию, проверьте, чтобы вилка кабеля подключения была отсоединена от распределительного щита. Положите вилку на видное место, чтобы сервисный оператор видел, что оборудование отключено на протяжении всего времени проведения технических работ.**

10.1. Предупреждение о неисправности

Электронный контроль способен определить некоторые повреждения, см. параграф 6.2.

10.2. Предохранительный термостат

Предохранительный термостат включается, когда температура в камере превысит 550°C и деактивирует нагревательные элементы. Предохранительный термостат находится на внешней стороне распределительного щита под конвейерной лентой.

Чтобы удалить неисправность, отключите питание и подождите, пока камера не остынет.

Снимите крышку кнопки отключения предохранительного термостата и нажмите кнопку. Отключение невозможно, если температура в камере не опустилась ниже 500°C.

Так как термостат срабатывает только в серьезных случаях, тщательно проверьте работу печи и произведите необходимый ремонт, если необходимо, перед тем как запустить печь снова.

11. Снятие с эксплуатации и демонтаж

Перед тем как начать процесс демонтажа отключите оборудование от сети питания. Затем транспортируйте модуль с помощью автопогрузчика, подъемного механизма и т.д. Печи сделаны из следующих материалов: нержавеющая сталь, листы со стальным покрытием, стекло, керамический материал, шпакловата и электрические детали. Для демонтажа необходимо разделить материалы в соответствии с действующими нормами непосредственно в том месте, где оборудование демонтируется. Ни в коем случае не нанесите вред окружающей среде.