

Fabryka Maszyn i Urządzeń Gastronomicznych

Kromet® Sp. z o. o.

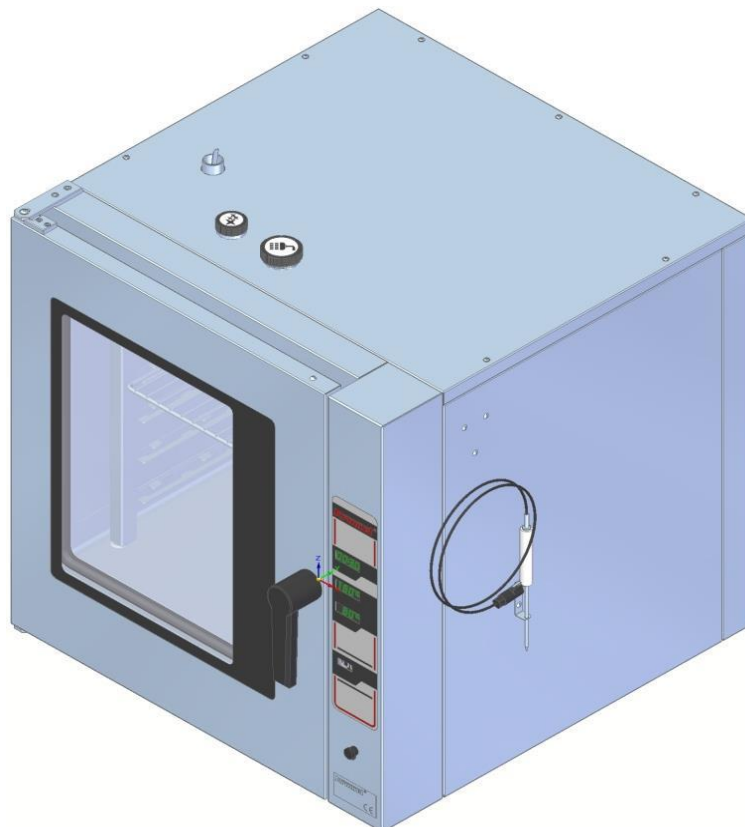
ul. Pocztowa 30 66-600 Krosno Odrzańskie

Tel. 68 383 5273 centrala, 68 383 5431 fax, 68 383 5324 handlowy

www.kromet.com.pl e-mail handlowy@kromet.com.pl

DOKUMENTACJA TECHNICZNO – RUCHOWA

PIEC KONWEKCYJNO – PAROWY Z AUTOMATYCZNYM MYCIEM 000.PK-6 AM / 000.PK-10 AM



Wyrób posiada atest Państwowego Zakładu Higieny nr –H-HŻ-6071-173/16/D

Krosno Odrzańskie, czerwiec 2021r.

WYJAŚNIENIE ZNACZENIA PIKTOGRAMÓW



Uwaga niebezpieczeństwo!

Dotyczy różnych możliwych zagrożeń bezpieczeństwa stanowiących niebezpieczeństwo dla ludzi i/lub sprzętu.



Zagrożenie pożarem.



Zagrożenie porażeniem prądem elektrycznym.



Zagrożenie eksplozją.



Ryzyko poparzenia.



Porady, wskazówki, informacje.

UWAGA ! W przypadku osadzenia się kamienia lub rdzy na jakimkolwiek detalu wewnątrz komory, gwarancja nie zostanie uznana z powodu używania wody o złej twardości lub niewłaściwie dobranych parametrach pracy zmiękczaczy wody.

UWAGA! Nie pozostawiać urządzenia bez nadzoru.

SPIS TREŚCI

WYJAŚNIENIE ZNACZENIA PIKTOGRAMÓW	2
SPIS TREŚCI	3
WSTĘP.....	5
1. INSTRUKCJE DLA UŻYTKOWNIKA URZĄDZENIA	7
<i>Przepisy dotyczące bezpieczeństwa</i>	<i>7</i>
2. KONSERWACJA	11
<i>Tabela czynności konserwacyjnych:.....</i>	<i>11</i>
<i>Czyszczenie zwykłe.....</i>	<i>11</i>
Mycie ręczne pieca	11
Mycie ręczne komory pieca, postępowanie :	12
Mycie ręczne zewnętrznych części pieca, postępowanie :	12
<i>System automatycznego mycia komory</i>	<i>13</i>
Wyjaśnienie znaczenia piktogramów dotyczących automatycznego mycia	13
Mycie automatyczne komory pieca, postępowanie :	14
Uruchomienie krótkiego lub długiego programu mycia - instrukcja	14
Dawkowanie detergentów – krótki program mycia	15
Dawkowanie detergentów – długi program mycia.....	15
Zanik napięcia w trakcie procesu mycia, postępowanie:.....	16
<i>Płukanie komory pieca</i>	<i>17</i>
Wyjaśnienie znaczenia piktogramów dotyczących automatycznego płukania komory	17
Płukanie automatyczne komory pieca, postępowanie :	17
Uruchomienie płukania komory - instrukcja	18
<i>Czyszczenie dokładne.....</i>	<i>19</i>
<i>Przegląd podstawowy.....</i>	<i>20</i>
3. OBSŁUGA PANELU STEROWANIA.....	21
Ogólny widok panelu sterowania, rozmieszczenie klawiszy i kontrolki świetlnych	21
Włączanie i wyłączanie urządzenia.....	22
Używanie zapisanych programów (wybór trybu pracy „programy bez podprogramów” lub „programy z podprogramami”).....	22
Tabele z Ustawieniami fabrycznymi programów.....	23
Wprowadzanie zmian w programach bez podprogramów.....	24
Wprowadzanie zmian w programach z podprogramami.....	24
Ustawianie parametrów obróbki.....	25
Zmiana czasu przez przycisk minutnik.....	25
Zmiana temperatury w komorze	25
Praca na sondzie pomiarowej (dwupunktowej)	25
Ustawianie poziomu wilgotności w komorze	26
Programowanie przez użytkownika.....	26
Uruchamianie i zatrzymywanie procesu obróbki	27
Praca bez zapisywania parametrów	27
Program rozmrażania produktów i chłodzenie komory	27
Pozostałe wskaźniki i przyciski na panelu sterowania	28
4. ZASADY OBRÓBKII.....	29
Pierwsze nagrzanie komory.....	29
Ilość produktów w komorze podczas pieczenia	29
Zalecane blachy do pieczenia	29

Wypieki z zastosowaniem sondy	29
Maksymalne wielkości wsadu, w zależności od typu pieca	29
5. INSTRUKCJE DLA INSTALATORA URZĄDZENIA	30
<i>Przepisy dotyczące bezpieczeństwa</i>	<i>30</i>
<i>Instalacja urządzenia</i>	<i>31</i>
Transport i ustawienie urządzenia	31
<i>Czynności wstępne podczas instalacji urządzenia</i>	<i>34</i>
<i>Podłączenie elektryczne</i>	<i>35</i>
<i>Podłączenie hydrauliczne</i>	<i>35</i>
<i>Podłączenie pod wyciąg (okap)</i>	<i>36</i>
<i>podłączenie odpływu wody, pary i skroplin</i>	<i>36</i>
Schemat instalacji odpływu wody, pary i skroplin z pieca	37
6. SYSTEM AUTODIAGNOZY PIECA	38
7. DANE TECHNICZNE PIECA	39
<i>Wymiary główne pieca 000.PK-6 AM i 000.PK-10 AM</i>	<i>40</i>
8. SCHEMAT ELEKTRYCZNY 000.PK-6 AM	41
9. SCHEMAT INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ 000.PK-10 AM	42
10. LEGENDA OZNACZEŃ DO INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ	43
11. WIDOKI ROZSTRZELONE	44
<i>Widok rozstrzelony głównych podzespołów elektrycznych</i>	<i>44</i>
<i>Lista części głównych podzespołów elektrycznych</i>	<i>45</i>
<i>Widok rozstrzelony instalacji wodnej</i>	<i>46</i>
<i>Lista części instalacji wodnej</i>	<i>47</i>
12. WYKAZ PUNKTÓW ZBIERANIA ZUŻYTEGO SPRZĘTU	48

WSTĘP

Droży Państwo,

Staliście się Państwo posiadaczami nowoczesnego pieca konwekcyjno – parowego z automatycznym myciem Firmy Kromet, zaprojektowanego specjalnie z myślą o spełnieniu Państwa oczekiwań.

Piec wyposażony jest w cyfrowy panel sterowania z możliwością zapisywania własnych ustawień, dokładną regulacją temperatury oraz naparowania komory. Piec wyposażony jest w system automatycznego mycia z dwoma programami do wyboru oraz osobny program przepłukiwania komory.

Piece konwekcyjno – parowe serii PK, oferowane przez KROMET, to wszechstronne urządzenia, umożliwiające prowadzenie procesu obróbki termicznej w bezpiecznych i higienicznych warunkach. Dzięki zastosowaniu innowacyjnych rozwiązań technicznych, gwarantują doskonałe rezultaty we wszystkich rodzajach obróbki termicznej, począwszy od pieczenia, poprzez smażenie, grillowanie, duszenie, do gotowania w parze i regeneracji potraw. Ponad 60-letnie doświadczenie firmy KROMET w projektowaniu profesjonalnych urządzeń do termicznej obróbki żywności to najlepsza gwarancja ich wysokiej jakości. Piece serii PK są przeznaczone jako podstawowe wyposażenie małych i średnich obiektów gastronomicznych oraz jako urządzenia uzupełniające w dużych kuchniach. Solidna, trwała i przemyślana konstrukcja zapewniająca długi okres użytkowania, higieniczne wnętrze oraz czytelny i przyjazny w obsłudze elektroniczny panel, pozwalający na intuicyjne i sprawne sterowanie parametrami pracy, sprawiają, iż przygotowanie dużej ilości potraw w krótkim czasie nie stanowi najmniejszego problemu nawet dla początkującego kucharza. Optymalny przepływ powietrza dzięki odpowiednio wyprofilowanym łopatkom wentylatora z autorewersem, gwarantujący równomierny rozkład temperatur w komorze, funkcja naparowania oraz dwupunktowa sonda pomiarowa, precyzyjnie kontrolująca temperaturę wewnątrz potraw, pozwalają na perfekcyjną obróbkę mięs, drobiu, ryb czy warzyw. Przy zachowaniu wszelkich walorów smakowych potraw, można w nich prowadzić jednocześnie obróbkę różnych potraw, bez obawy o przenikanie zapachów na poszczególnych poziomach. Piece konwekcyjne marki KROMET to oszczędność czasu, produktów i energii oraz możliwość spełnienia najbardziej wyszukanych kulinarnych oczekiwań Państwa klientów.

Piece z serii PK zapewniają:

RÓWNOMIERNY ROZKŁAD TEMPERATUR

uzyskany dzięki odpowiedniej cyrkulacji powietrza zapewnia ten sam efekt pieczenia na wszystkich poziomach

WENTYLATOR Z AUTOREWERSEM

odpowiednio wyprofilowane łopatki wentylatora w połączeniu ze specjalnie ukształtowaną obudową zapewniają uzyskanie takiej samej temperatury w całej komorze pieca

SONDA TERMICZNA DWUPUNKTOWA

Sonda wyposażona jest w dwa punkty pomiarowe, pierwszy znajduje się na iglicy sondy, drugi punkt oddalony jest od iglicy o 40 mm co zapewnia precyzyjny pomiar rzeczywistej temperatury wewnątrz potrawy, gwarantując jej właściwe przygotowanie, umożliwia sterowanie piecem na podstawie zadanej temperatury

NAPAROWANIE KOMORY

tworzy optymalną atmosferę dla produktów, nadając potrawom właściwe walory smakowe

CZYTELNY PANEL STEROWANIA Z MOŻLIWOŚCIĄ PROGRAMOWANIA

umożliwia intuicyjną obsługę pieca i kontrolę zadanych parametrów (temperatury, czasu pracy, naparowania, praca z sondą). Możliwość zaprogramowania ustawień pracy pieca. Sterownik posiada 6 głównych programów. Posiada również funkcję programowania dla każdego z 6 głównych programów, 4 podprogramów z ustawieniami obróbki termicznej. Jeśli podczas procesu obróbki nastąpi chwilowy (do 5min) zanik napięcia w sieci elektrycznej, obróbka będzie kontynuowana po powrocie energii elektrycznej.

ŁATWOŚĆ SERWISOWANIA

zapewniona dzięki zastosowaniu łatwo demontowanej obudowie wentylatora i grzałki

HIGIENICZNA KOMORA

zaokrąglone krawędzie i narożniki oraz odpływ w dnie pieca ułatwia utrzymanie higieny wnętrza

WYIMOWANE PROWADNICE

łatwo demontowane do czyszczenia i ukształtowane w sposób gwarantujący prawidłowe osadzenie pojemnika

WZDŁUŻNY UKŁAD POJEMNIKÓW

umożliwia zastosowanie - GN 1/1 lub GN 1/3, GN 1/2, GN 2/3

PODWÓJNA SZYBA W DRZWIACH

zapewnia uzyskanie bezpiecznej temperatury na obudowie drzwi. Otwierana szyba wewnętrzna ułatwia utrzymanie higieny pracy.

DWUSTOPNIOWY SYSTEM OTWIERANIA I ZAMYKANIA DRZWI

z funkcją zatraskiwania drzwi umożliwia rozszczelnienie drzwi i bezpieczne wydostanie się pary, a następnie ich otwarcie oraz bezproblemowe zamykanie

SYGNALIZACJA STANU OTWARTYCH DRZWI

pomaga sterować pracą pieca oraz zabezpiecza przed przypadkowym działaniem

ZAWÓR BEZPIECZEŃSTWA

zabezpiecza przed wzrostem ciśnienia wewnątrz komory, zapewniając optymalne warunki pracy

SYSTEM AUTOMATYCZNEGO MYCIA KOMORY

funkcja automatycznego mycia komory posiada do wyboru dwa programy (krótki i długi) zapewniając wygodne utrzymanie higieny w komorze pieca

SYSTEM PŁUKANIA KOMORY

funkcja płukania komory, zapewnia szybkie pozbycie się zapachów z komory po produkcji z poprzedniej obróbce termicznej.

1. INSTRUKCJE DLA UŻYTKOWNIKA URZĄDZENIA

PRZEPISY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA



Przed rozpoczęciem prac związanych z instalacją pieca lub jego konserwacją należy odłączyć urządzenie od sieci elektrycznej i wodnej.

Uwaga!!!

Należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Zawiera ona ważne informacje zarówno z dziedziny bezpieczeństwa obsługi, konserwacji, jak i porady praktyczne związane z użytkowaniem pieca konwekcyjno – parowego.

Niniejszą instrukcję obsługi przechowywać w miejscu w pobliżu pieca, tak, aby osoby użytkujące urządzenie miały do niej dostęp.

Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzenia zmian w konstrukcji wpływających na podwyższenie walorów eksploatacyjnych.



Niewłaściwa instalacja, obsługa, konserwacja lub czyszczenie urządzenia, a także wprowadzanie jakichkolwiek nieuprawnionych zmian w urządzeniu mogą spowodować uszkodzenie pieca. Stanowi to zagrożenie uszkodzeniem ciała, kalectwem lub nawet śmiercią osób znajdujących się w pobliżu urządzenia.

Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa

Urządzenie może być obsługiwane jedynie przez wykwalifikowany personel w celu przygotowania potraw w profesjonalnych kuchniach w restauracjach i zakładach zbiorowego żywienia.

Piec powinien być obsługiwany tylko i wyłączenie przez osoby przeszkolone.

Użytkowanie urządzenia w innym celu, niż ten, dla którego zostało ono przeznaczone, nie jest dozwolone.

Urządzenie może być używane w wymienionych poniżej celach:

- pieczenie mięsa, ryb, drobiu
 - pieczenie zapiekanek
 - pieczenie ciast i pieczywa
 - gotowanie na parze mięsa, ryb i warzyw
 - gotowanie pakowanych próżniowo potraw, które zostały przygotowane do takiej obróbki
 - nadawanie temperatury spożycia potrawom mrożonym lub schłodzonym
-
-



Osoby o ograniczonej zdolności umysłowej, fizycznej lub ograniczonej zdolności postrzegania oraz osoby bez specjalistycznej wiedzy i znajomości obsługi urządzenia nie mogą obsługiwać go bez wcześniejszego przeszkolenia w obsłudze urządzenia oraz bez nadzoru osób odpowiedzialnych za ich bezpieczeństwo. Nie dopuszczać do urządzenia dzieci.



Nie należy poddawać obróbce w urządzeniu potraw zawierających wysoce łatwopalne składniki (np. alkohol). Może to spowodować pożar lub zagrożenie wybuchem.



W pobliżu urządzenia nie umieszczać łatwopalnych lub wybuchowych substancji.

Aby uniknąć wypadków przy pracy z urządzeniem oraz zapobiec uszkodzeniu urządzenia należy poinformować wszystkie osoby mające obsługiwać urządzenie o zasadach BHP oraz odpowiednio je przeszkolić.



Przed pierwszym uruchomieniem, urządzenie należy rozpakować, usunąć folię ochronną ze wszystkich powierzchni wewnętrznych i zewnętrznych. Umyć wszystkie powierzchnie wilgotną szmatką z dodatkiem delikatnego detergentu i wytrzeć do sucha. Sprawdzić czy na powierzchniach urządzenia nie znajdują się pozostałości opakowania, materiały łatwopalne lub czy powierzchnia nie jest zabrudzona. W trakcie mycia komory należy, zachować szczególną ostrożność aby nie uszkodzić elementów pomiarowych (czujników).



Przed podłączeniem do sieci elektrycznej, urządzenie pozostawić do całkowitego wyschnięcia.



Upewnić się, że wszystkie prowadnice, półki, blachy do pieczenia oraz inne akcesoria zostały odpowiednio zamocowane, gdyż pojemniki z gorącymi płynami mogą spaść lub ześlizgnąć się wewnątrz komory pieca.



W przypadku uszkodzenia szklanych powierzchni drzwi należy wyłączyć piec z użytkowania i bezzwłocznie wymienić uszkodzone elementy. Użytkowanie uszkodzonych drzwi grozi nagłym rozprysnięciem szkła na drobne kawałki.

Do obsługi panelu sterowania należy używać jedynie palców dłoni. Użycie jakichkolwiek przedmiotów, w szczególności ostrych, może spowodować uszkodzenie i nieprawidłowe działanie urządzenia oraz skutkuje bezwzględną utratą gwarancji.

Urządzenie należy użytkować w pomieszczeniu w temperaturze otoczenia pomiędzy +10°C a +35°C.



Ze względu na temperaturę zewnętrznych części pieca, która może przekroczyć 60°C, można bez rękawic ochronnych dotykać tylko i wyłącznie panelu sterowania oraz klamki drzwi.

Podczas otwierania drzwi upewnić się, że nikt nie stoi z boku pieca – gorąca para uwolniona podczas rozszczelnienia pieca może spowodować poparzenia.

Drzwi otwierać ze szczególną ostrożnością, stojąc na wprost pieca. Nie należy szarpać za klamkę.

Przed wyjęciem tacy do pieczenia z komory pieca należy wyjąć termometr – sondę z poddawanej obróbce potrawy. Przed wyjęciem pojemników z poddawanymi obróbce produktami z wnętrza komory pieca należy upewnić się, że termometr – sonda nie przeszkodzi w wyjmowaniu pojemnika z pieca. Nie należy pozostawiać termometru – sondy zwisającego na zewnątrz drzwiczek pieca, ponieważ może to spowodować uszkodzenie termometru – sondy, drzwi lub uszczelki drzwi. Może to również umożliwić wydostawanie się z wnętrza komory gorącej pary lub płynów.



Podczas pracy pieca, gdy jest podłączony do sieci elektrycznej lub, gdy sterownik jest włączony, nie wolno:

- przeprowadzać czynności konserwacyjnych,
 - myć pieca (w sposób ręczny)
 - demontować jakichkolwiek części
-

Nie należy solić potraw, gdy znajdują się one wewnątrz komory pieca. W przypadku nieopatrzego użycia soli wewnątrz komory pieca należy niezwłocznie oczyścić wnętrze komory. Pozostawienie soli na elementach pieca może spowodować nieodwracalne uszkodzenia w postaci wżerów i rdzy.



Jeżeli urządzenie nie jest czyszczone wystarczająco dokładnie lub odpowiednio często, tłuszcz lub resztki pożywienia pozostałe wewnątrz komory pieca mogą ulec zapaleniu.

Podczas grillowania lub pieczenia potraw w pojemnikach z otworami, należy umieścić w dolnej części pieca tackę, aby zbierać nadmiar tłuszczu lub wody wytapiającej się z potraw.

Jeśli urządzenie pozostaje wyłączone przez dłuższy czas (np. przez noc) należy pozostawić uchylone drzwiczki.

Po zakończeniu pracy na urządzeniu, należy wyłączyć je za pomocą wyłącznika znajdującego się na klawiaturze pieca oraz należy odłączyć piec od sieci elektrycznej.



Po okresie użytkowania urządzenia nie należy wyrzucać pieca wraz ze zwykłymi odpadami, a oddać do odpowiedniego punktu przyjmowania użytego sprzętu. Listę takich punktów można znaleźć na końcu niniejszej instrukcji wraz z warunkami gwarancji.



Do automatycznego mycia komory, stosować tylko i wyłącznie tabletki proponowane przez producent.

- tabletki myjąca : DETABINOX INOXTREND
- tabletki nablyszczająca: BRILLINOX INOXTREND

UWAGA:

Nie otwierać drzwi podczas procesu automatycznego mycia komory, grozi to zatruciem środkami chemicznymi lub oparzeniem

UWAGA:

Po procesie automatycznego mycia komory, nie dotykać drzwi, obudowy i wnętrza komory ponieważ mają gorące powierzchnie.



Do ręcznego mycia komory pieca, stosować tylko i wyłącznie detergenty proponowane przez producent.

- detergent do usuwania przypaleń: Remix Grill lub Voigt Gastro- Grill VC 643
- detergent do odkamieniania: Voigt Gastro-Stone VC 693

Powyższe detergenty stosować zgodnie z instrukcją użycia.



Podczas uzupełniania lub dawkowania powyższych detergentów należy używać odzieży ochronnej: rękawic, okularów, maski oraz fartuch. Żaden z powyższych detergentów nie może wejść w kontakt ze skórą, oczami i błoną śluzową. W przypadku gdy dojdzie do kontaktu z wyżej wymienionymi częściami ciała należy postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w karcie charakterystyki produktu.

2. KONSERWACJA

Nieprzestrzeganie informacji zawartych w tym rozdziale skutkuje utratą gwarancji i może powodować nieprawidłowe działanie urządzenia.



Przez konserwację rozumie się:

- czyszczenie pieca
- przeglądy
- usuwanie awarii

W/w czynności winny być wykonywane tylko i wyłącznie na wyłączonym i ostudzonym urządzeniu – NIEDOTYCZY czyszczenia komory pieca poprzez system automatycznego mycia.

TABELA CZYNNOŚCI KONSERWACYJNYCH:

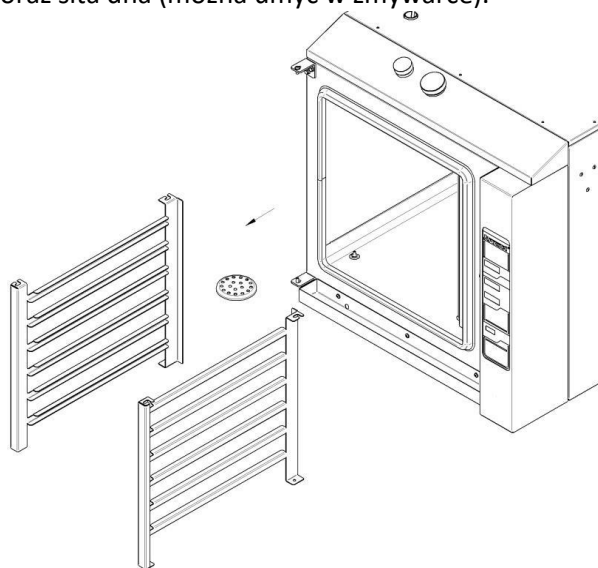
Czynność	Jak często	Kto wykonuje
Czyszczenie zwykłe ręczne lub z wykorzystaniem systemu z automatycznym myciem.	codziennie, a w przypadku gdy piec jest nieużywany przez więcej niż 10 dni – przed użyciem	użytkownik
Czyszczenie dokładne ręczne	przynajmniej raz na 2 tygodnie	użytkownik
Przegląd podstawowy	przynajmniej raz w miesiącu	użytkownik
Wymiana części	w przypadku stwierdzenia awarii, lub gdy przegląd wykazał konieczność wymiany	serwis

CZYSZCZENIE ZWYKŁE

W celu zachowania jakości urządzenia oraz ze względów higienicznych, konieczne jest codzienne czyszczenie komory pieca oraz czyszczenie zewnętrznych części pieca.

MYCIE RĘCZNE PIECA

W celu umycia ręcznego komory pieca konieczne jest wyjęcie pojemników i tac GN oraz demontaż prowadnic oraz sita dna (można umyć w zmywarce).



Rys. 1 Demontaż prowadnic i sita dna

UWAGA: Podczas mycia, czyszczenia jakiegokolwiek elementu pieca, zabrania się używania ściernych, proszkowych, żrących lub powodujących korozję detergentów. Zabrania się stosowania ściernych, ostrych, drucianych gąbek i skrobaków. Zabrania się stosowania ciśnieniowych i parowych myjek.

MYCIE RĘCZNE KOMORY PIECA, POSTĘPOWANIE :

UWAGA: Przed przystąpieniem do mycia ręcznego komory odłączyć piec od sieci elektrycznej.

UWAGA: W trakcie mycia komory należy, zachować szczególną ostrożność aby nie uszkodzić elementów pomiarowych (czujników).



- ubrać odzież ochronną (rękawice , okulary, fartuch, maskę itp.)
- mycie rozpocząć na wystudzonej komorze , max temp. 40 C° , do szybszego wystudzenia komory można użyć funkcji „rozmrzanie”
- zwilżyć komorę pieca wodą ze spryskiwacza.



UWAGA : Do mycia ręcznego użyć detergentów myjących:

- detergent do usuwania przypaleń: Remix Grill lub Voigt Gastro- Grill VC 643
- detergent do odkamieniania: Voigt Gastro-Stone VC 693



UWAGA: Nie używać powyższych detergentów jednocześnie.

- deterenty stosować w stężeniu podanym przez ich producenta. Po naniesieniu detergentów na elementy komory pieca, odczekać 10-15 minut, następnie dokładnie, kilkakrotnie spłukać wodą do momentu usunięcia pozostałości detergentu. W razie potrzeby powtórzyć czynność. Podczas czyszczenia większe zabrudzenia należy przetrzeć miękką bawełnianą szmatką.



- Po myciu, za pomocą miękkiej bawełnianej szmatki wytrzeć do sucha komorę pieca. Po wytarciu komory pieca, w celu pozbycia się wilgoci można włączyć na kilka minut program pieczenia (bez pary), następnie wyłączyć piec i pozostawić z otwartymi drzwiami. W przypadku dłuższego postoju pieca, zostawić otwarte drzwi, w celu odprowadzenia wilgoci.

MYCIE RĘCZNE ZEWNĘTRZNYCH CZĘŚCI PIECA, POSTĘPOWANIE :

UWAGA: Przed przystąpieniem do mycia ręcznego części zewnętrznych pieca, odłączyć piec od sieci elektrycznej.

Umyć wszystkie powierzchnie zewnętrzne wilgotną bawełnianą szmatką z dodatkiem delikatnego detergentu (np. płynu do mycia naczyń) i wytrzeć do sucha.

UWAGA: Zabrania się polewania pieca strumieniem wody.

SYSTEM AUTOMATYCZNEGO MYCIA KOMORY

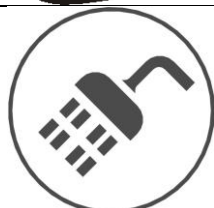


UWAGA : Przed przystąpieniem do automatycznego mycia komory pieca, należy poczekać aż piec ostygnie po wcześniejszej obróbce termicznej, ponieważ istnieje możliwość oparzenia się gorącą powierzchnią zaślepek dozowników od detergentów.

WYJAŚNIENIE ZNACZENIA PIKTOGRAMÓW DOTYCZĄCYCH AUTOMATYCZNEGO MYCIA



Włączenie lub wyłączenie urządzenia następuje po przytrzymaniu przycisku przez 2 sekundy. Poprawne włączenie sygnalizowane jest zmianą koloru diody z czerwonego na zielony i zapaleniem się wszystkich wyświetlaczy na panelu sterowania.



Oznakowanie dozownika dawkowania tabletki myjącej



Oznakowanie dozownika dawkowania tabletki nabłyszczającej



Przycisk od włączenia lub wyłączenia funkcji mycia



Przycisk wyboru – krótki program mycia komory



Przycisk wyboru – długi program mycia komory




Przycisk wyboru – płukanie komory



W trybie STOP (świeci dioda LED czerwona), załączenie START (świeci dioda LED zielona) – po włączeniu funkcji mycia oraz wyborze odpowiedniego programu myjącego i naciśnięciu przycisku START/STOP uruchamiany jest proces mycia.

MYCIE AUTOMATYCZNE KOMORY PIECA, POSTĘPOWANIE :

UWAGA: Przed przygotowaniem pieca do automatycznego mycia komory oraz przed dawkowaniem do dozowników tabletek myjących i nabtyszczających wyłączyć piec za pomocą przycisku 



- z komory wyciągnąć tace i ruszty GN oraz sito dna
- jeżeli w komorze znajdują się pozostałości po obrabianych produktach, należy je usunąć
- przed włożeniem tabletek założyć rękawiczki ochronne.
- do dozowników, nabtyszczającego i myjącego umieścić odpowiednią ilość tabletek dla danego programu mycia (krótki program mycia lub długi program mycia)



UWAGA:


Rodzaje tabletek, które należy używać do automatycznego mycia komory:

- tabletki myjąca : **DETABINOX INOXTREND**
- tabletki nabtyszczająca: **BRILLINOX INOXTREND**



- Po myciu, za pomocą miękkiej bawełnianej szmatki wytrzeć do sucha komorę pieca. Po wytarciu komory pieca, w celu pozbycia się wilgoci można włączyć na kilka minut program pieczenia (bez pary), następnie wyłączyć piec i pozostawić z otwartymi drzwiami. W przypadku dłuższego postoju pieca, zostawić otwarte drzwi, w celu odprowadzenia wilgoci.



URUCHOMIENIE KRÓTKIEGO LUB DŁUGIEGO PROGRAMU MYCIA - INSTRUKCJA


UWAGA: Przed dawkowaniem do dozowników tabletek myjących i nabtyszczających wyłączyć piec za pomocą przycisku 


Do poszczególnych dozowników w zależności od wyboru programu mycia włożyć odpowiednią ilość tabletek:

- dla programu krótkiego: 1 sztuka tabletki myjącej i 1 sztuka tabletki nabtyszczającej (rys. 2), czas trwania programu: 63 minuty
- dla programu długiego: 2 sztuki tabletki myjącej i 1 sztuka tabletki nabtyszczającej (rys. 3) , czas trwania programu: 102 minut



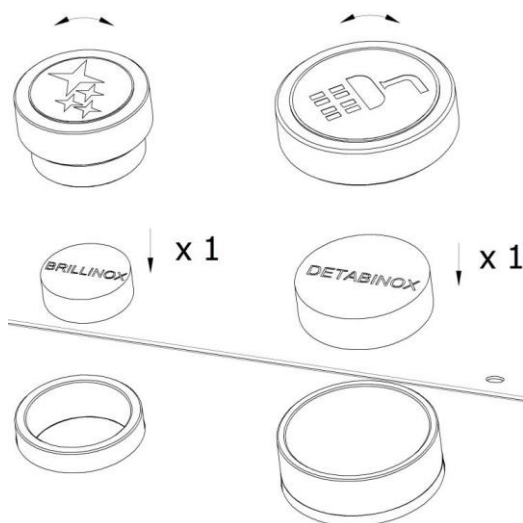
Po włączeniu pieca  należy uruchomić funkcje mycia , załączy się niebieska dioda przy wskazanym przycisku. Następnie zaczną mrugać

zielone diody od wyboru dwóch programów mycia. Program krótki ,

program długi . Po wyborze odpowiedniego programu, należy

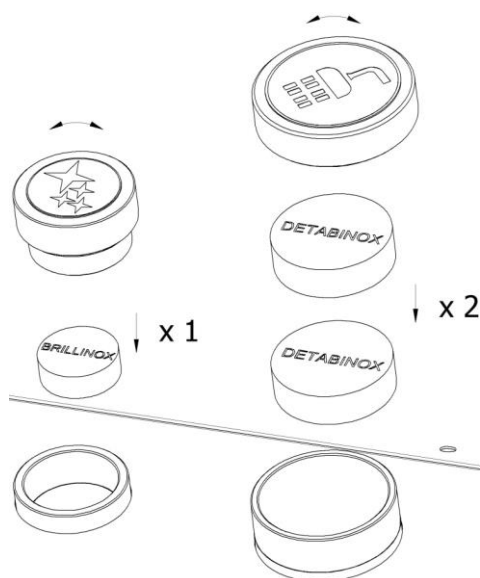
przycisnąć przycisk , następuje proces mycia.

DAWKOWANIE DETERGENTÓW – KRÓTKI PROGRAM MYCIA



Rys. 2

DAWKOWANIE DETERGENTÓW – DŁUGI PROGRAM MYCIA



Rys. 3

UWAGA:



- jeżeli po uruchomieniu pojawi się kod błędu „Hi 70” oznacza to, że komora pieca przekracza temperaturę 70°C. Po ostygnięciu komory do 70°C. Do szybkiego schłodzenia komory zaleca się zastosować funkcję „rozmrzania/chłodzenia komory”
- przed rozpoczęciem mycia, sprawdzić aby główny zawór od instalacji wodnej przed piecem był odkręcony.

ZANIK NAPIĘCIA W TRAKCIE PROCESU MYCIA, POSTĘPOWANIE:

a) jeżeli nastąpi zanik napięcia podczas automatycznego mycia na czas nie dłuższy niż 20 minut, to po ponownym pojawieniu się napięcia w sieć elektrycznej, proces mycia wznowi pracę automatycznie.


b) jeżeli nastąpi zanik napięcia podczas automatycznego mycia na czas dłuższy niż 20 minut, to po ponownym pojawieniu się napięcia w sieć elektrycznej, proces mycia zostanie wstrzymany i na klawiaturze pojawi się mrugający kod błędu „AL-U” oraz będzie mrugać



niebieska dioda od przycisków (mycie) i zielona dioda od (płukanie komory).


W takim przypadku należy założyć rękawice ochronne, odkręcić zaślepki dozowników myjącego oraz nablyszczającego i usunąć z nich pozostałości po detergentach. Po oczyszczeniu dozowników z powrotem zakręcić zaślepki i uruchomić proces „płukania



awaryjnego” przyciskając przycisk . Płukanie awaryjne trwa 20 minut. Po jego zakończeniu sprawdzić czy w komorze pieca i dozownikach myjącym i nablyszczającym nie pozostały ślady po detergentach w postaci piany lub stałych ich elementów. Jeśli to konieczne powtarzać proces płukania komory aż do całkowitego wyeliminowania pozostałości detergentów wg punktu niniejszej instrukcji „płukanie komory pieca”.

c) jeżeli podczas wystąpienia kodu błędu „AL-U” (zaniku napięcia) nie zostaną spełnione warunki z powyższego punktu „b)” i zaakceptowane przyciskiem STAR/STOP wówczas nastąpi anulowanie „awaryjnego płukania komory”. W takim przypadku należy przeprowadzić płukania komory wg punktu niniejszej instrukcji „płukanie komory pieca”, zachowując przy tym wszystkie wytyczne dotyczące usuwania pozostałości detergentów i wszelkich środków ostrożności z punktu „b)”

d) jeżeli podczas mycia komory pieca proces zostanie anulowany poprzez

naciśnięcie i przytrzymanie przycisku  W takim przypadku należy przeprowadzić płukania komory wg punktu niniejszej instrukcji „płukanie komory pieca”, zachowując przy tym wszystkie wytyczne dotyczące usuwania pozostałości detergentów i wszelkich środków ostrożności z punktu „b)”

PŁUKANIE KOMORY PIECA

WYJAŚNIENIE ZNACZENIA PIKTOGRAMÓW DOTYCZĄCYCH AUTOMATYCZNEGO PŁUKANIA KOMORY



Włączenie lub wyłączenie urządzenia następuje po przytrzymaniu przycisku przez 2 sekundy. Poprawne włączenie sygnalizowane jest zmianą koloru diody z czerwonego na zielony i zapaleniem się wszystkich wyświetlaczy na panelu sterowania.



Przycisk wyboru – płukanie komory



W trybie STOP (świeci dioda LED czerwona), załączenie START (świeci dioda LED zielona) – po włączeniu funkcji mycia oraz wyborze funkcji płukania komory i naciśnięciu przycisku START/STOP uruchamiany jest proces płukania.

PŁUKANIE AUTOMATYCZNE KOMORY PIECA, POSTĘPOWANIE :

UWAGA: funkcja płukania komory ma na celu:

- pozbycie się zapachów z komory po produkcie z poprzedniej obróbki termicznej,
- pozbycie się pozostałości detergentu po zaniku napięcia w sytuacji przypadkowego anulowania płukania awaryjnego postępując zgodnie z podrozdziałem „zanik napięcia w trakcie procesu mycia, postępowanie pkt. c)”. Może być konieczne, powtarzanie czynności płukania komory.



UWAGA: Przed przygotowaniem pieca do automatycznego płukania komory

wyłączyć piec za pomocą przycisku



- z ostudzonej komory wyciągnąć tace i ruszty GN oraz sito dna
- jeżeli w komorze znajdują się pozostałości po obrabianych produktach, należy je usunąć

UWAGA:

Funkcja automatycznego płukania komory nie wymaga dozowania jakichkolwiek detergentów.







- Po płukaniu komory, za pomocą miękkiej bawełnianej szmatki wytrzeć do sucha komorę pieca. Po wytarciu komory pieca, w celu pozbycia się wilgoci można włączyć na kilka minut program pieczenia (bez pary), następnie wyłączyć piec i pozostawić z otwartymi drzwiami. W przypadku dłuższego postoju pieca, zostawić otwarte drzwi, w celu odprowadzenia wilgoci.

URUCHOMIENIE PŁUKANIA KOMORY - INSTRUKCJA

UWAGA: Funkcja automatycznego płukania komory nie wymaga dozowania jakichkolwiek detergentów.



Czas trwania programu płukania komory: 8 minut

Po włączeniu pieca  należy uruchomić funkcję mycia , załączy się niebieska dioda przy wskazanym przycisku. Następnie zaczną migać zielone diody od wyboru dwóch programów mycia i funkcji mycia. Należy nacisnąć przycisk od płukania komory , po wyborze, należy przycisnąć przycisk , następuje proces płukania komory.

UWAGA:



- jeżeli po uruchomieniu pojawi się mrugający kod błędu „Hi 70” oznacza to, że komora pieca przekracza temperaturę 70°C. Do szybkiego schłodzenia komory zaleca się zastosować funkcję „rozmrzania/chłodzenia komory”
- przed rozpoczęciem płukania komory, sprawdzić aby główny zawór od instalacji wodnej przed piecem był odkręcony.

UWAGA:

Nie otwierać drzwi podczas procesu automatycznego mycia komory, grozi to zatruciem środkami chemicznymi lub oparzeniem



UWAGA:

Po procesie automatycznego mycia komory, nie dotykać drzwi, obudowy i wnętrza komory ponieważ mają gorące powierzchnie.

CZYSZCZENIE DOKŁADNE

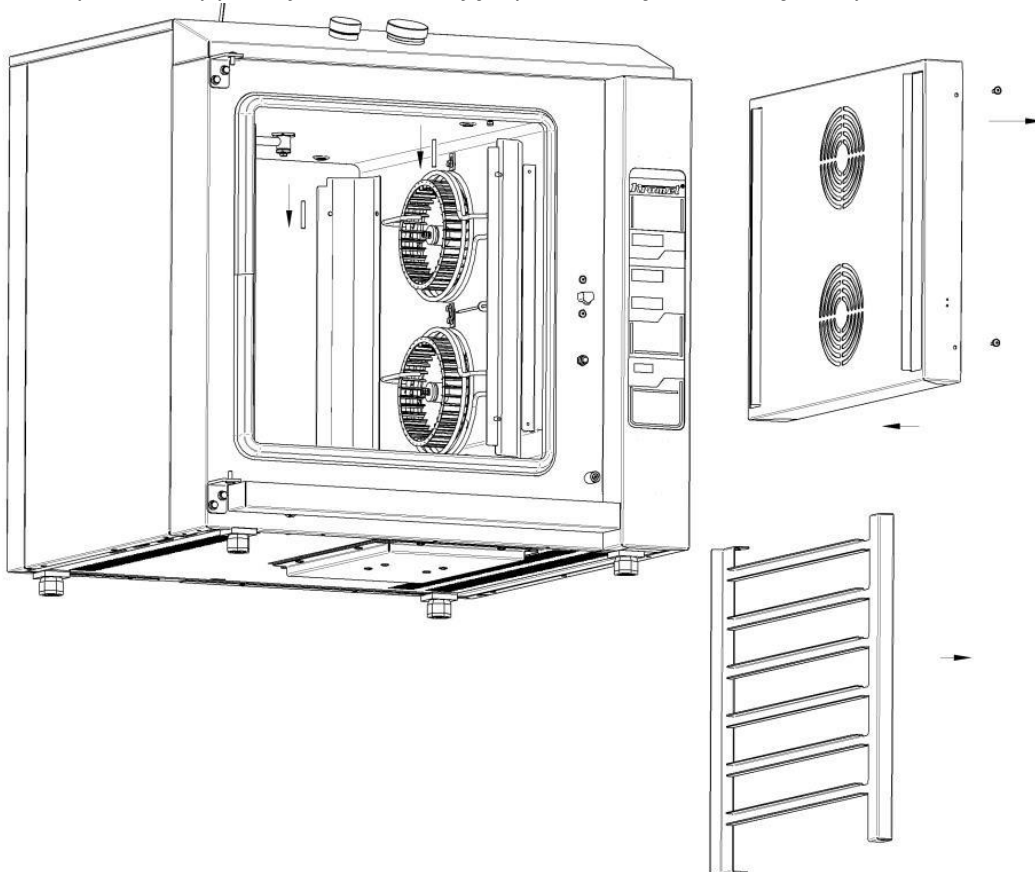
UWAGA: Przed przystąpieniem do mycia ręcznego komory odłączyć piec od sieci elektrycznej.

UWAGA: W trakcie mycia komory należy, zachować szczególną ostrożność aby nie uszkodzić elementów pomiarowych (czujników).

UWAGA: Podczas mycia, czyszczenia jakiegokolwiek elementu pieca, zabrania się używania ściernych, proszkowych, żrących lub powodujących korozję detergentów. Zabrania się stosowania ściernych, ostrych, drucianych gąbek i skrobaków. Zabrania się stosowania ciśnieniowych i parowych myjek.

Przynajmniej raz na dwa tygodnie przeprowadzić mycie ze zdjęciem osłony wentylatora. W tym celu należy wyciągnąć z komory prowadnicę prawą oraz odkręcić dwie przednie śruby osłony i dwa górne kołki mocujące prawą prowadnicę (rys.4). Następnie czyszczenie przeprowadzić wg rozdziału „**Mycie ręczne komory pieca, postępowanie**”, lecz dodatkowo wyczyścić wentylator, grzałkę i inne elementy znajdujące się pod osłoną.

Demontaż prowadnicy prawej, kołków mocujące prowadnicę oraz osłonę wentylatora.



Rys.4

PRZEGLĄD PODSTAWOWY



Przeгляд pieca należy wykonywać dwuetapowo:

- na wyłączonym i ostudzonym piecu, oraz
- włączonym urządzeniu



Należy zachować szczególną ostrożność po zakończeniu pierwszego etapu przeglądu, w trakcie uruchamiania pieca

UWAGA: przed przystąpieniem do przeglądu należy odłączyć piec od sieci elektrycznej.

Przynajmniej raz w miesiącu przy intensywnym użytkowaniu przeprowadzić przegląd podstawowy, polegający na oględzinach pieca. Należy zdjąć osłonę wentylatora (tak jak do czyszczenia dokładnego rys.4) i wzrokowo ocenić:

- czy grzałka jest nieuszkodzona,
- czy w wentylatorze są wszystkie łopatki,
- czy wentylator nie jest wykrzywiony,
- czy wentylator nie ociera o grzałkę lub blachę komory,
- czy silnik i wentylator posiadają śruby i nakrętki mocujące
- ocenić stan zakamienienia,

Po przeprowadzeniu oględzin należy założyć osłonę wentylatora i sprawdzić:

- czy elementy zewnętrzne nie wykazują zużycia,
- czy panel sterujący jest sprawny,
- czy uszczelka nie jest pęknięta, rozerwana lub przetarta,
- czy przewód sondy nie jest uszkodzony,
- czy drzwi zamykają się i otwierają prawidłowo,

Jeśli na wszystkie powyższe punkty wynik kontroli był pozytywny to można przeprowadzić przegląd na włączonym urządzeniu. Należy wówczas sprawdzić:

- czy panel sterujący reaguje prawidłowo na wciskanie klawiszy,
- czy działają wszystkie funkcje sterownika,
- czy system parowania jest sprawny.

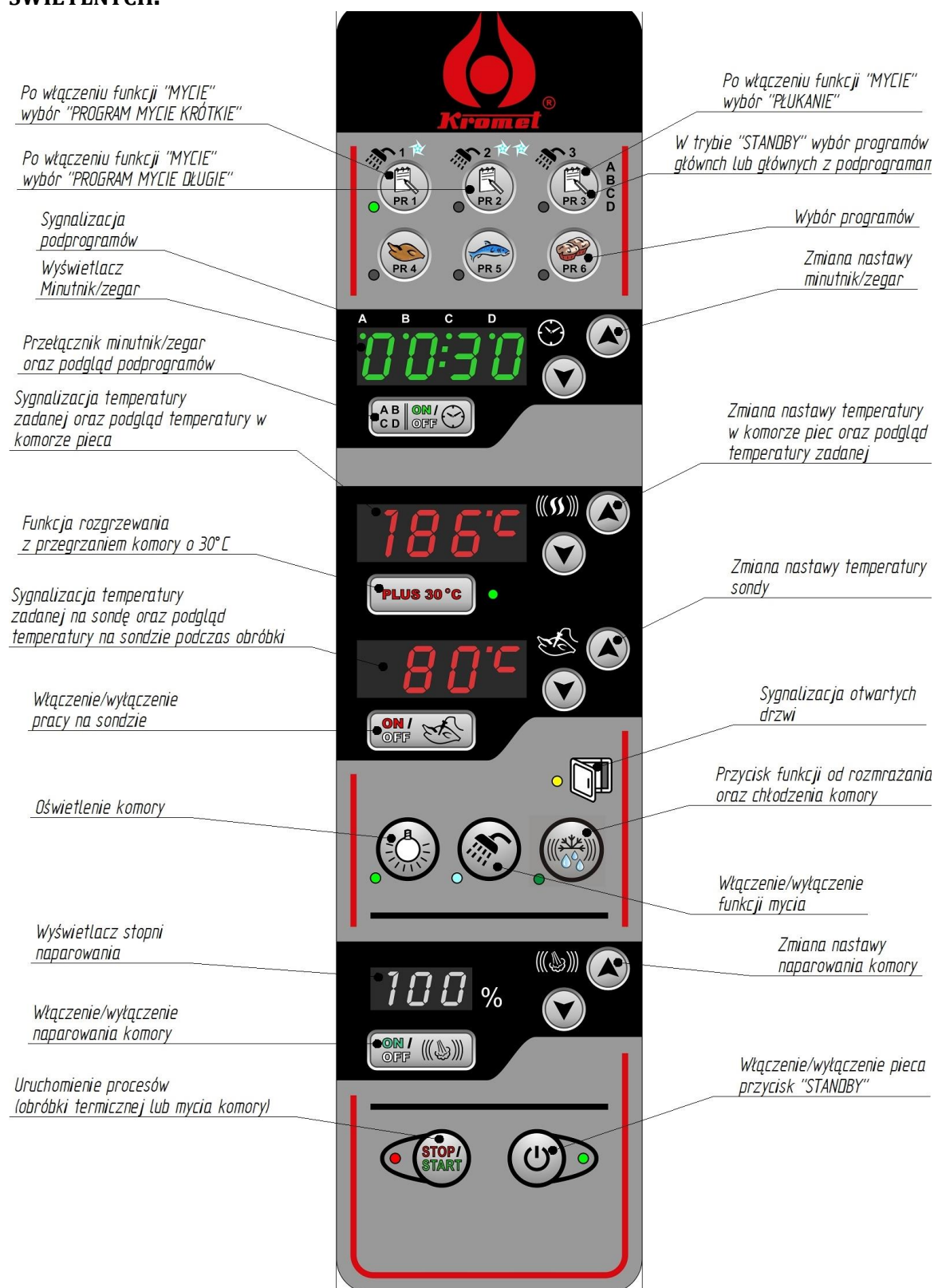
Jeśli na wszystkie powyższe punkty wynik kontroli był pozytywny to można przystąpić do użytkowania pieca.



W przypadku jakichkolwiek nieprawidłowości należy bezwzględnie zaprzestać użytkowania urządzenia i skontaktować się z serwisem.

3. OBSŁUGA PANELU STEROWANIA

OGÓLNY WIDOK PANELU STEROWANIA, ROZMIESZCZENIE KLAWISZY I KONTROLEK ŚWIETLNYCH.




WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE URZĄDZENIA



Włączenie lub wyłączenie urządzenia następuje po przytrzymaniu przycisku przez ok. 3 sekundy. Poprawne włączenie sygnalizowane jest zmianą koloru diody z czerwonego na zielony i zapaleniem się wszystkich wyświetlaczy na panelu sterowania. Przycisk „STANDBY”

UŻYWANIE ZAPISANYCH PROGRAMÓW (WYBÓR TRYBU PRACY „PROGRAMY BEZ PODPROGRAMÓW” LUB „PROGRAMY Z PODPROGRAMAMI”)




W trybie  „STANDBY” (gdy zapalona jest czerwona


dioda), za pomocą przycisku  należy wybrać jeden z dwóch dostępnych trybów pracy:

- tryb pracy na 6 głównych programach,
- tryb pracy na 6 głównych programach dla których można przypisać podprogramy. (Dla każdego głównego programu można przypisać 4 podprogramy).


Przy wyborze trybu pracy z podprogramami należy

przytrzymać ok. 3s przycisk  do momentu aż wybór zostanie potwierdzony krótkim sygnałem dźwiękowym, a na wyświetlaczu minutnik/zegar pod literami A, B, C, D zaświecą się diody koloru zielonego.

Po wyborze trybu pracy bez podprogramów należy

przytrzymać ok. 3s przycisk  do momentu aż wybór zostanie potwierdzony krótkim sygnałem dźwiękowym, a na wyświetlaczu minutnik/zegar pod literami A, B, C, D zgasną diody koloru zielonego.

Po wyborze odpowiedniego trybu pracy należy uruchomić

piec przytrzymując ok. 3s przycisk  „STANDBY” następnie wybrać odpowiedni program obróbki termicznej oznaczonego symbolami i numerem programu (PR 1, PR 2, ... , PR 6). Po wciśnięciu przycisku „START” uruchomi się proces.

Fabrycznie zapisane parametry podane są w poniższych tabelach.

TABELE Z USTAWIENIAMI FABRYCZNYMI PROGRAMÓW

Nastawy fabryczne – dla 6 głównych programów (bez podprogramów)			
Numer programu	Minutnik/zegar	Temperatura w piecu	Temperatura sondy
Od PR 1 do PR 3	30min	185°C	-
PR 4 (drób)	off	185°C	76°C
PR 5 (ryba)	30min	185°C	-
PR 6 (ciasto)	30min	185°C	-

Nastawy fabryczne – dla 6 głównych programów z podprogramami					
Program	Podprogram	Minutnik / Zegar	Komora pieca	Sonda	Nawilżanie
PR1 <i>Łopatka wieprzowa</i>	<i>p-RP A</i>	30 min	100 °C	-	100 %
	<i>p-RP B</i>	50 min	160 °C	-	40 %
	<i>p-RP C</i>	10 min	220 °C	75 °C	-
	<i>p-RP D</i>	-	-	-	-
PR2 <i>Golonka</i>	<i>p-RP A</i>	30 min	90 °C	-	100 %
	<i>p-RP B</i>	60 min	160 °C	-	40 %
	<i>p-RP C</i>	10 min	220 °C	78 °C	-
	<i>p-RP D</i>	-	-	-	-
PR3 <i>Karkówka</i>	<i>p-RP A</i>	30 min	160 °C	75 °C	40 %
	<i>p-RP B</i>	20 min	180 °C	75 °C	40 %
	<i>p-RP C</i>	15 min	200 °C	75 °C	-
	<i>p-RP D</i>	-	-	-	-
PR4 <i>Kura</i>	<i>p-RP A</i>	20 min	90 °C	-	100 %
	<i>p-RP B</i>	80 min	140 °C	-	30 %
	<i>p-RP C</i>	25 min	180 °C	-	-
	<i>p-RP D</i>	-	-	-	-
PR5 <i>Pstrąg</i>	<i>p-RP A</i>	15 min	110 °C	-	100 %
	<i>p-RP B</i>	-	-	-	-
	<i>p-RP C</i>	-	-	-	-
	<i>p-RP D</i>	-	-	-	-
PR6 <i>Drożdżówka</i>	<i>p-RP A</i>	5 min	175 °C	-	90 %
	<i>p-RP B</i>	25 min	175 °C	-	-
	<i>p-RP C</i>	-	-	-	-
	<i>p-RP D</i>	-	-	-	-

WPROWADZANIE ZMIAN W PROGRAMACH BEZ PODPROGRAMÓW

- Istnieje możliwość zmiany nastaw w poszczególnych programów głównych (bez podprogramów), w tym celu należy uruchomić piec przytrzymując ok. 3s przycisk „STANDBY” i wybrać program w którym mają zostać wprowadzone zmiany np. **PR1**.



- Należy wprowadzić nastawy dotyczące czasu, temperatury, sondy i nawilżenia komory.

- Po uruchomieniu procesu obróbki przyciskiem „START” spowoduje uruchomienie procesu i zapamiętanie wprowadzonych zmian w programie.



UWAGA: Istnieje możliwość zmian poszczególnych nastaw (temperatury komory, naparowania komory, minutnika) podczas trwania procesu obróbki, ale wprowadzone zmiany nie zostaną zapisane na stałe.

WPROWADZANIE ZMIAN W PROGRAMACH Z PODPROGRAMAMI

- Istnieje możliwość zmiany nastaw w poszczególnych programów z podprogramami, w tym celu należy uruchomić piec przytrzymując ok. 3s przycisk „STANDBY” i przytrzymać wybrany przycisk programu głównego np. **PR1** do momentu aż wybór zostanie potwierdzony krótkim sygnałem dźwiękowym.

- Na wyświetlaczu minutnika pojawi się pierwsza dioda (pod podprogramem A). Teraz można wprowadzić nastawy dotyczące czasu, temperatury, sondy i nawilżenia komory dla podprogramu „A”.

- Ustawienie minutnika na off, wyłącza wybrany podprogram z procesu - dioda LED jest wygaszona.

- Aby przejść do kolejnych podprogramów B, C lub D, należy naciskać przycisk **MINUTNIK**.

- Długie przytrzymanie przycisku wybranego programu w tym przypadku **PR1**, zapisuje nastawy do wszystkich podprogramów danego programu głównego.

- Zapis potwierdzony jest dodatkowo sygnałem dźwiękowym.

- Po zaprogramowaniu, wyświetlany jest sumaryczny czas całego programu.

USTAWIANIE PARAMETRÓW OBRÓBK



Zmiana wszystkich parametrów, tj. czasu, temperatury w komorze i na sondzie, odbywa się za pomocą klawiszy „góra – dół”.

ZMIANA CZASU PRZEZ PRZYCISK MINUTNIK



Włączenie lub wyłączenie minutnika odbywa się poprzez naciśnięcie przycisku.

W przypadku, gdy działa minutnik czas jest odliczany od zadanej wartości do zera. W przypadku wyłączenia minutnika wyświetlana jest aktualna godzina.

Zakończenie odliczania minutnika sygnalizowane jest sygnałem dźwiękowym przez 30 sekund i wyłączeniem cyklu grzania.



Nastawa minutnika odbywa się poprzez przyciskanie klawiszy „góra – dół” przy ikonie minutnika.

Dopuszczalny zakres regulacji to od 1 do 180 minut, regulacja, co minutę.

ZMIANA TEMPERATURY W KOMORZE



Nastawa temperatury w komorze odbywa się poprzez przyciskanie klawiszy „góra – dół” przy ikonie temperatury.

Dopuszczalny zakres regulacji to od 20°C o 250°C.

W trakcie rozgrzewania lub po zmianie nastawy w czasie trwania procesu, na wyświetlaczu pokazywana jest temperatura rzeczywista, do chwili osiągnięcia wartości zadanej.

Osiągnięcie wartości zadanej, sygnalizowane jest podwójnym sygnałem dźwiękowym oraz świeci dioda czerwona LED w lewym narożniku wyświetlacza.

PLUS 30°C

Funkcja PLUS 30°C (tylko przy wyłączeniu sondy), umożliwia rozgrzanie pieca z przegrzaniem o 30°C, lecz nie więcej niż 250°C.

W trakcie rozgrzewania, świeci dioda zielona LED obok przycisku PLUS 30°C. Osiągnięcie temperatury z przegrzaniem, sygnalizowane jest pojedynczym sygnałem dźwiękowym i gaśnię dioda zielona LED. Otwarcie drzwi w trakcie rozgrzewania, kasuje funkcję rozgrzewania z przegrzaniem – dioda zielona LED gaśnie.

PRACA NA SONDZIE POMIAROWEJ (DWUPUNKTOWEJ)

Sonda wyposażona jest w dwa punkty pomiarowe, pierwszy znajduje się na iglicy sondy, drugi punkt oddalony jest od iglicy o 40 mm co zapewnia precyzyjny pomiar rzeczywistej temperatury wewnątrz potrawy.

Praca na sondzie przejmuje priorytet regulacji temperatury przez sterownik.



Temperaturę regulacji sondą nastawiamy po załączeniu przycisku SONDA, co sygnalizuje zaświecenie się wyświetlacza.

Jeżeli na wyposażeniu pieca nie ma sondy a zostanie załączona funkcja sondy pojawi się na klawiaturze kod błędu „ALSH”. Należy wyłączyć tryb sondy.

W trakcie rozgrzewania lub po zmianie wartości zadanej w czasie trwania procesu, na wyświetlaczu pokazywana jest temperatura rzeczywista do chwili osiągnięcia wartości zadanej. Osiągnięcie wartości zadanej sygnalizowane jest podwójnym sygnałem dźwiękowym oraz świeci dioda czerwona LED w lewym narożniku wyświetlacza.



Nastawa temperatury na sondzie odbywa się poprzez przyciskanie klawiszy „góra – dół” przy ikonie temperatury.

Dopuszczalny zakres regulacji to od 20°C o 95°C.

USTAWIANIE POZIOMU WILGOTNOŚCI W KOMORZE



Aby włączyć lub wyłączyć nawilżanie komory, należy przycisnąć klawisz „nawilżanie”. Włączona zostanie ostatnio ustawiona wartość nawilżenia komory.

Wyłączenie sygnalizowane jest napisem „off” na wyświetlaczu poziomu naparowania.



Dozowanie wody ustawia się za pomocą klawiszy „góra – dół”, znajdujących się obok ikony.

Regulacja odbywa się od pozycji off (stan wyłączenia) do 100. Wielkość nawilżenia zależy od temperatury i należy ją dobrać doświadczalnie do swoich potrzeb, w poz. 10 wilgotność jest na poziomie minimalnym a w poz. 100 ma wielkość maksymalną.

	Wartość nastawy nawilżenia komory										
	off	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
Nawilżanie sek.	-	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3
Przerwa sek.	-	60	35	25	20	13	10	11	8	6	5

Korzystanie z funkcji naparowania, możliwe jest dopiero po osiągnięciu temperatury w komorze pieca minimum 70°C. Nieumiejętne dozowanie wody, w skrajnym przypadku doprowadzić może do zalania pieca!

PROGRAMOWANIE PRZEZ UŻYTKOWNIKA

W celu zaprogramowania innych parametrów i zapisania ich pod danym numerem programu należy:

- wybrać program, który mamy zamiar edytować
- zmienić parametry obróbki
- wybrać inny parametr lub wyłączyć urządzenie
- potwierdzić ustawienia poprzez naciśnięcie przycisku danego programu

Nasze parametry są już zapisane!

URUCHAMIANIE I ZATRZYMYWANIE PROCESU OBRÓBK



W trybie STOP (świeci dioda LED czerwona) – wstrzymany jest proces sterowania. Możliwa jest zmiana parametrów pracy sterownika za pomocą przycisków funkcyjnych.

Załączenie START (świeci dioda LED zielona) – uruchamiany jest wybrany proces sterowania.

UWAGA: Jeżeli po wciśnięciu przycisku START w celu uruchomienia procesu obróbki, będzie słyszalny sygnał dźwiękowy i zostanie wyświetlony na klawiaturze napis „DOOR” oznacza to, że drzwi są otwarte. Uruchomienie procesu nastąpi po zamknięciu drzwi.

PRACA BEZ ZAPISYWANIA PARAMETRÓW

Po włączeniu dowolnego programu i uruchomienia procesu obróbki możemy dokonać zmian w pewnych parametrach, tj. temperatury w komorze lub na sondzie (w zależności uruchomionego programu) oraz czasu minutnika.

PROGRAM ROZMRAŻANIA PRODUKTÓW I CHŁODZENIE KOMORY

Rozmrażanie możliwe jest przy otwartych drzwiach pieca, po załączeniu funkcji ROZMRAŻANIE zapala się dioda zielona.



Włączenie funkcji rozmrażania produktów i chłodzenia komory odbywa



się przez naciśnięcie przycisku rozmrażania , a następnie przycisku

START



UWAGA: Jeżeli po uruchomieniu przycisku start, będzie słyszalny sygnał dźwiękowy i zostanie wyświetlony komunikat „OPEN DOOR” oraz miga dioda przy ikonie drzwi, oznacza to, że proces rozmrażania produktów lub chłodzenia komory, nie zostanie uruchomiony dopóki nie zostaną uchylone lub otwarte całkowicie drzwi.

POZOSTAŁE WSKAŹNIKI I PRZYCISKI NA PANELU STEROWANIA

	Otwarcie drzwi sygnalizowane jest świeceniem żółtej diody.
	Włączenie oświetlenia komory pieca następuje po naciśnięciu klawisza, sygnalizowane jest zapaleniem się zielonej diody.
	Przycisk od włączenia lub wyłączenia funkcji mycia
	Przycisk wyboru – krótki program mycia komory
	Przycisk wyboru – długi program mycia komory
	Przycisk wyboru – płukanie komory

4. ZASADY OBRÓBK

PIERWSZE NAGRZANIE KOMORY

Temperaturę w komorze pieca można nastawiać w zakresie od 20 do 250°C. W celu polepszenia rozkładu temperatury wewnątrz komory przy pierwszym rozgrzaniu zaleca się włączenie funkcji PLUS 30°C (tylko przy wyłączonej sondzie), co umożliwi rozgrzanie pieca z pierwszym wstępnym przegrzaniem o 30°C w stosunku do zadanej temperatury obróbki produktu, lecz nie więcej niż 250°C.

IŁOŚĆ PRODUKTÓW W KOMORZE PODCZAS PIECZENIA

W celu uzyskania zadowolających wypieków należy zwracać uwagę na optymalną ilość produktów obrabianych jednocześnie. Komory nie wolno przeładowywać, należy zapewnić niezbędne wolne przestrzenie pomiędzy poszczególnymi poziomami 30-40mm (w przypadku pieczenia ciast odległość mierzymy pomiędzy górną powierzchnią wyrośniętego ciasta a dołem pojemnika sąsiedniego). Parametry pieczenia, smażenia należy ustawiać zgodnie z wymogami sztuki kucharskiej obróbki produktów w piekarnikach z uwzględnieniem ilości produktów obrabianych jednocześnie.

ZALECANE BLACHY DO PIECZENIA

W celu uzyskania zadowolających efektów należy stosować blachy, foremki dostosowane do rodzaju obrabianych produktów. Zalecamy stosowanie dobrej jakości foremek GN 1/1. Należy stosować blachy, foremki o jak najniższych ściankach bocznych. Do obróbki, gotowania np. warzyw zalecamy stosowanie pojemników GN 1/1 perforowanych. Stopień naparowania komory każdorazowo należy ustalić indywidualnie. Należy unikać zalewania komory nieodparowaną wodą.

WYPIEKI Z ZASTOSOWANIEM SONDY

Temperaturę sondy można nastawiać w zakresie od 20 do 95°C. W trakcie opiekania z wykorzystaniem sondy zaleca się umieszczenie końcówki sondy w najgrubszym miejscu produktu, wsuwając „ z góry w dół” starając się, aby końcówka sondy znajdowała się w środku masy produktu. W przypadku produktów cienkich, płaskich sondę można wsunąć w pozycji poziomej.

MAKSYMALNE WIELKOŚCI WSADU, W ZALEŻNOŚCI OD TYPU PIECA

Typ pieca	Maksymalny wsad	Maksymalne obciążenie jednej prowadnicy
000.PK-6	30 kg	15 kg
000.PK-10	50 kg	15 kg

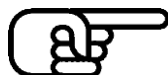
5. INSTRUKCJE DLA INSTALATORA URZĄDZENIA

PRZEPISY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA



W pomieszczeniu przeznaczonym do eksploatacji urządzeń, musi znajdować się prawidłowo wykonana instalacja elektryczna.

Warunkiem zachowania gwarancji na wszystkie urządzenia gazowe, kotły warzelne elektryczne i piece konwekcyjne, podłączenie do instalacji elektrycznej oraz pierwsze uruchomienie, musi dokonać wyłącznie autoryzowany serwis firmy Kromet.



Niezastosowanie się do powyższego wiąże się z utratą gwarancji.



Niewłaściwa instalacja, obsługa, konserwacja lub czyszczenie urządzenia, a także wprowadzanie jakichkolwiek nieuprawnionych zmian w urządzeniu mogą spowodować uszkodzenie pieca. Stanowi to zagrożenie uszkodzeniem ciała, kalectwem lub nawet śmiercią osób znajdujących się w pobliżu urządzenia.

Przed instalacją urządzenia należy uważnie przeczytać instrukcje dotyczące instalacji.

Przed rozpoczęciem instalacji i użytkowania należy upewnić się, że urządzenie nie zostało uszkodzone podczas transportu, ze szczególnym uwzględnieniem szyb drzwi oraz przewodu elektrycznego.

Urządzenie jest przystosowane do zasilania z sieci trójfazowej 50Hz. Gniazdo do którego ma być podłączone urządzenie musi posiadać zabezpieczenie wyłącznikiem instalacyjnym S 303 B 25A z wyłącznikiem różnicowo prądowym $I_n = 40A$, $I_{\Delta n} = 30mA$. Urządzenie wyposażone jest w zacisk ekwipotencjalny.



Uruchomienie urządzenia, może nastąpić tylko po potwierdzeniu skuteczności ochrony przeciwporażeniowej wynikami z pomiarów, przeprowadzonymi zgodnie z obowiązującymi przepisami.

INSTALACJA URZĄDZENIA

Instalacja urządzenia powinna zostać przeprowadzona wg następujących etapów:

1. Transport i ustawienie urządzenia
2. Czynności wstępne
3. Podłączenie elektryczne
4. Podłączenie hydrauliczne
5. Podłączenie pod wyciąg

TRANSPORT I USTAWIENIE URZĄDZENIA

Należy upewnić się, że urządzenie zmieści się we wszystkich drzwiach, korytarzach i przejściach prowadzących do miejsca jego lokalizacji. Należy pamiętać o tym, że urządzenie powinno być transportowane w pozycji pionowej (takiej, w jakiej pracuje). Piec transportować w oryginalnym opakowaniu. Przy przenoszeniu pieca z palety na miejsce jego usytuowania, nie wolno chwycić za drzwi, tacę ociekową oraz obudowę panelu sterowania. Piec przenosząc chwycić od spodu w miejscu usytuowania nóg regulowanych.

Po ustawieniu upewnić się, że urządzenie jest stabilne i nie grozi mu wywrócenie się. Powinno uwzględnić się również położenie przyłączy zasilania elektrycznego, hydraulicznego oraz odprowadzenia skroplin z komory.



Piec może być usytuowany na podstawie typu 000.T-PK przeznaczonej do pieców typu PK lub blatach wykonanych z materiałów niepalnych o odpowiedniej nośności aby utrzymać ciężar urządzenia wraz z jego maksymalną dopuszczalną zawartości. W przypadku montażu pieca na podstawie umieścić piec w taki sposób, żeby w otwory w stopach weszły trzpienie z podstawy.



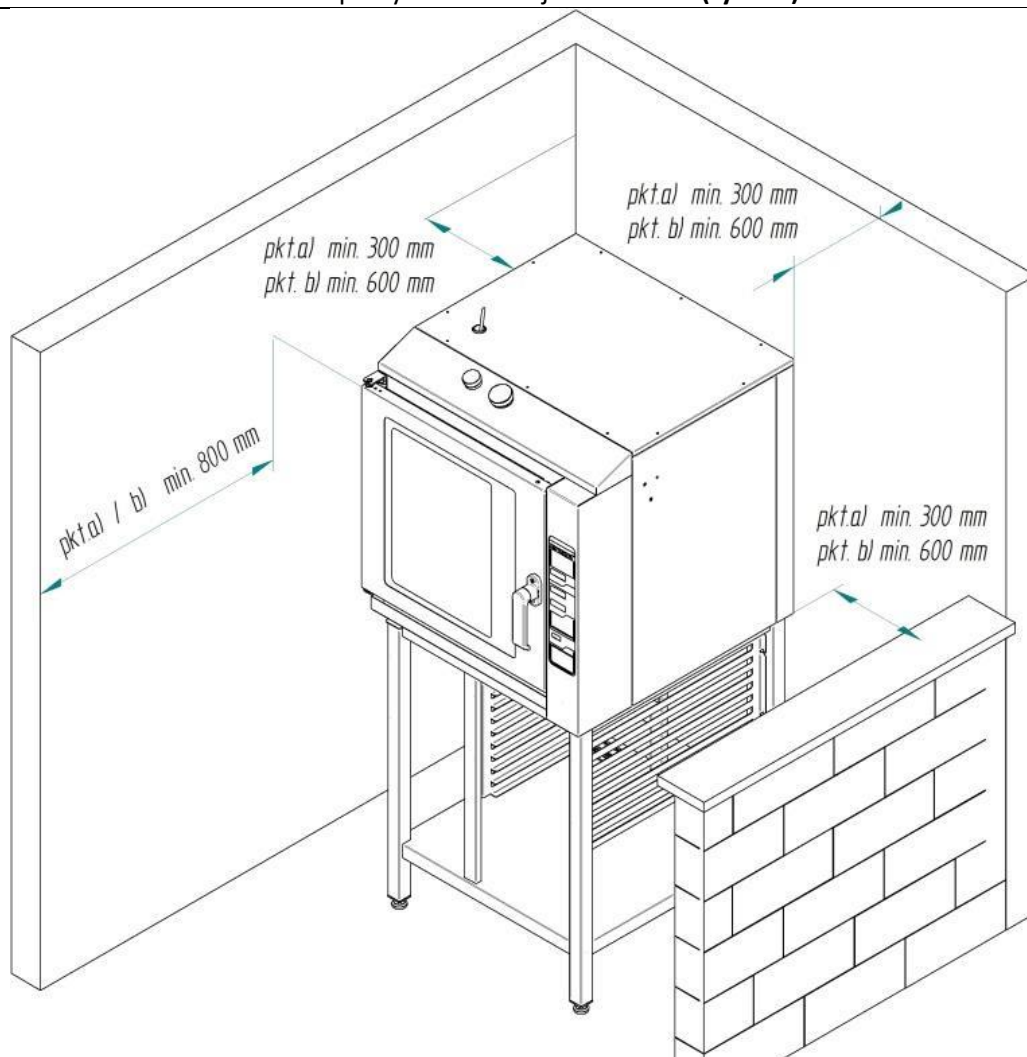
W pobliżu urządzenia nie umieszczać łatwopalnych lub wybuchowych substancji.

Należy ściśle przestrzegać wszystkich przepisów przeciwpożarowych.



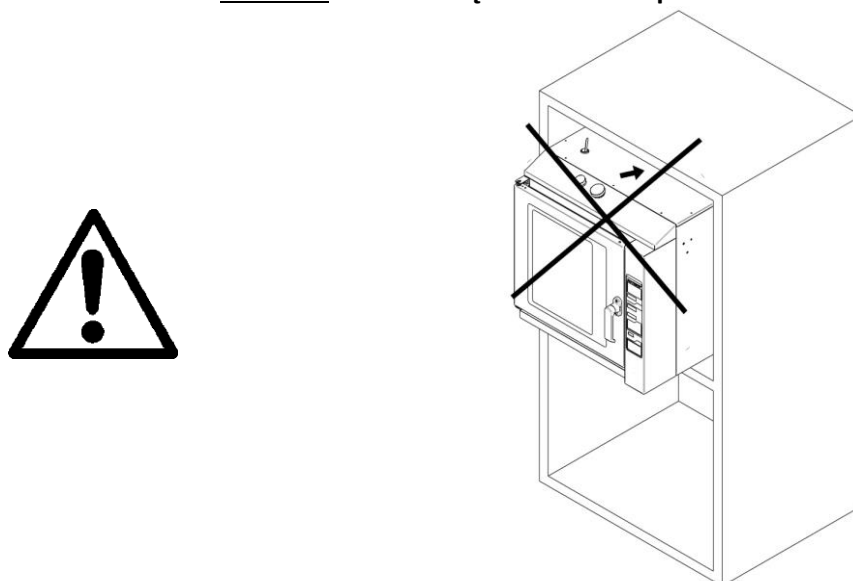
W przypadku ustawienia pieca przy ścianie minimalna odległość powinna wynosić:

- a) od ściany chronionej, tj. ściany z materiałów niepalnych, otynkowanej lub zabezpieczonej w inny równorzędny sposób nie mniej niż 300 mm **(rys. 5a)**
- b) od ściany niechronionej, tj. ściany z drewna lub innych materiałów łatwopalnych nie mniej niż 600 mm **(rys. 5b)**



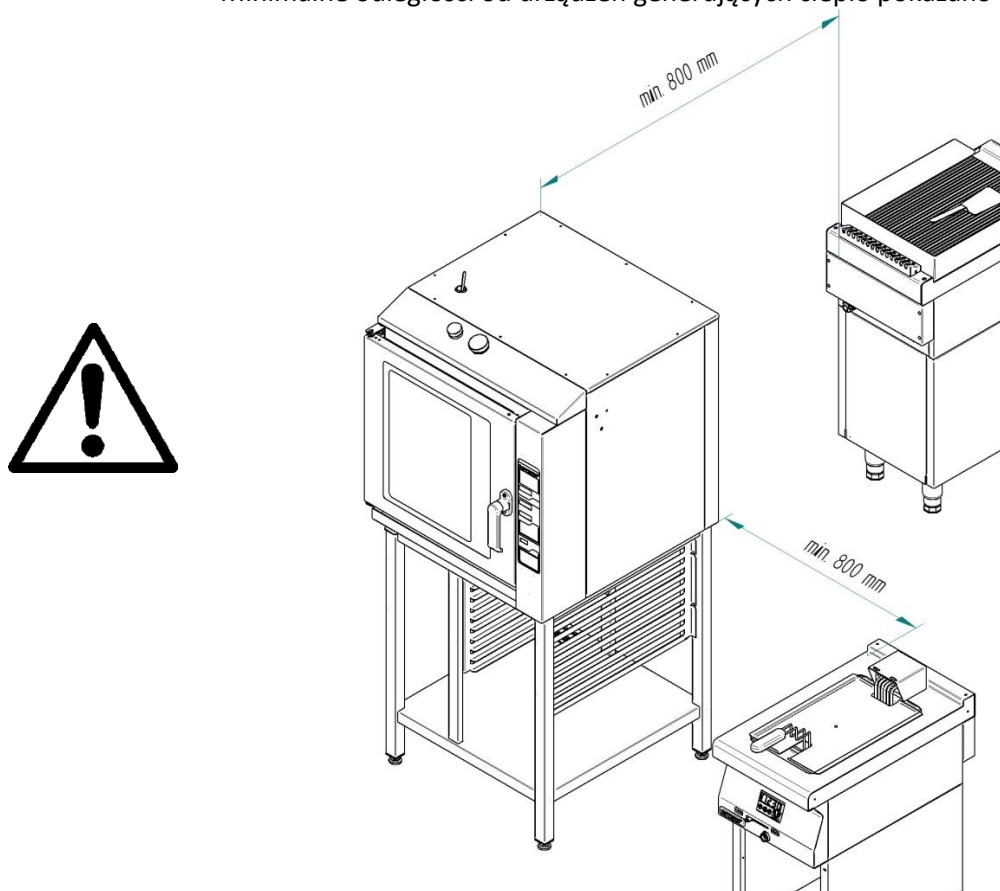
Rys. 5a i 5b

UWAGA: Zabrania się umieszczanie pieca w obudowie



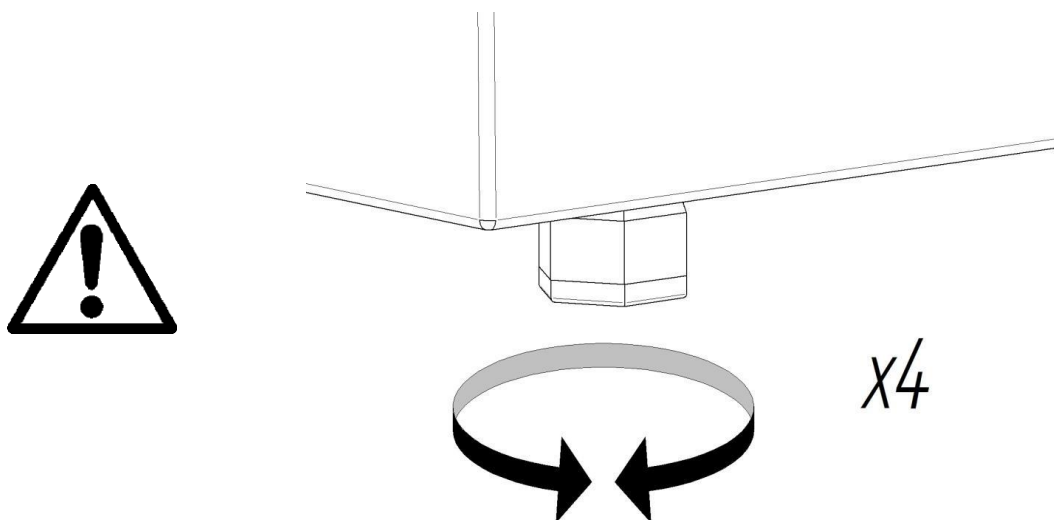
Rys. 6

Zabrania się umieszczać piec w pobliżu źródeł ciepła (np. salamndrów, płyt bezpośredniego smażenia, frytkownicy, kuchni gazowych itp.)
Minimalne odległości od urządzeń generujących ciepło pokazano na rys. 7



Rys. 7

Piec wypoziomować za pomocą regulowanych stopek

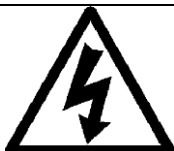


Rys.8

CZYNNOŚCI WSTĘPNE PODCZAS INSTALACJI URZĄDZENIA

UWAGA: Przed przystąpieniem do mycia pieca odłączyć piec od sieci elektrycznej.

Przed pierwszym uruchomieniem należy usunąć folię ochronną. Powierzchnie zewnętrzne i wewnętrzne umyć ciepłą wodą z dodatkiem środka odtłuszczającego, stosowanego do mycia naczyń kuchennych. Nie należy stosować środków ściernych i innych, które mogłyby zarysować powierzchnię. Po umyciu wytrzeć urządzenie do sucha za pomocą bawełnianej szmatki.



Przed podłączeniem do sieci elektrycznej, urządzenie pozostawić do całkowitego wyschnięcia.



Przed pierwszym uruchomieniem koniecznie sprawdzić czy wewnątrz pieca nie pozostały żadne instrukcje obsługi, plastikowe torby, opakowania, akcesoria oraz czy folia ochronna została w całości usunięta.

Upewnić się, że wszystkie prowadnice, półki, blachy do pieczenia oraz inne akcesoria zostały odpowiednio zamocowane, gdyż pojemniki z gorącymi płynami mogą spaść lub ześlizgnąć się wewnątrz komory pieca.

PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

Należy sprawdzić, że urządzenie nie jest uszkodzone, przewód elektryczny nie posiada śladów przetarć, zgnieceń, etc. oraz po potwierdzeniu skuteczności ochrony przeciwporażeniowej instalacji elektrycznej w miejscu montażu pieca.

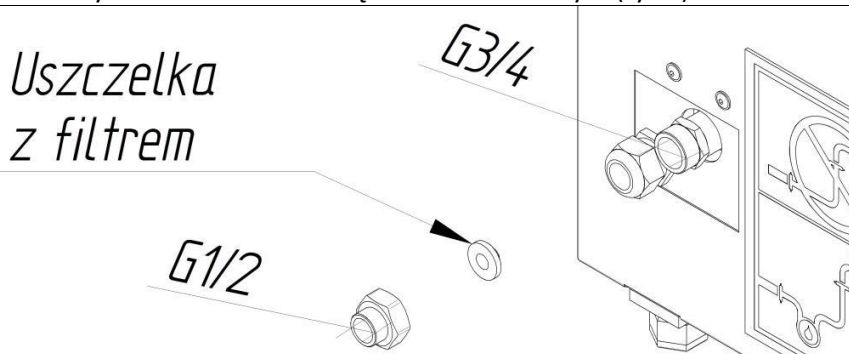
Podłączenie elektryczne polega na włożeniu wtyczki do gniazda sieciowego.

Dane techniczne podłączenia elektrycznego:

Typ pieca	Moc maksymalna	Napięcie znamionowe	Moc grzewcza	Liczba i moc silnika	Przekrój przewodu elektrycznego
PK-6	10,3 kW	400V	2 x 5 kW	2 x 0,12kW	5x2,5 mm ²
PK-10	15,65 kW		3 x 5 kW	3x 0,12 kW	5x4 mm ²

PODŁĄCZENIE HYDRAULICZNE

Podłączenie pieca do instalacji hydraulicznej polega na przymocowaniu przewodu hydraulicznego do urządzenia. Z tyłu urządzenia znajduje się przyłącze z redukcją na gwint G1/2. Dozwolone jest odkręcenie redukcji od elektrozaworu i podłączyć przewód hydrauliczny bezpośrednio do gwintu G3/4 od elektrozaworu. Przy podłączeniu bezpośrednio do elektrozaworu należy zastosować uszczelkę z filtrem siatkowym (rys.9)



Rys. 9



Maksymalne ciśnienie wody z sieci hydraulicznej 8 bar

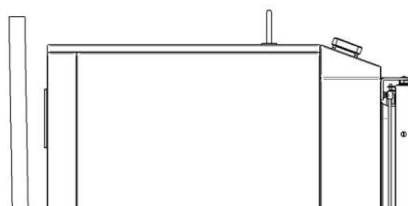
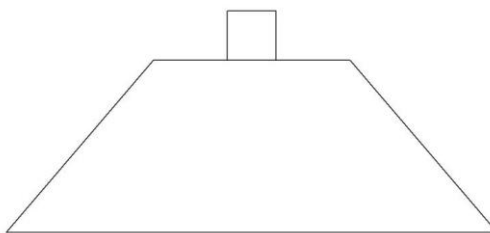


Wymagane jest, aby urządzenie podłączone było do zmiękczacza wody. Maksymalna twardość wody nie może być większa niż 4° - 8°n (1°n = 10mg CaO/dm³H₂O). Używanie twardej wody może spowodować wiele poważnych awarii i ich usunięcie nie podlega gwarancji. Pomiar twardości wody wykonujemy dostępnymi na rynku paskami do pomiaru twardości wody.

UWAGA ! W przypadku osadzenia się kamienia lub rdzy na jakimkolwiek detalu wewnątrz komory, gwarancja nie zostanie uznana z powodu używania wody o złej twardości lub niewłaściwie dobranych parametrach pracy uzdatniaczy.

PODŁĄCZENIE POD WYCIĄG (OKAP)

Piec powinien znajdować się pod wyciągiem (rys. 10). Wyciąg powinien być zainstalowany zgodnie z obowiązującymi przepisami krajowymi.



Rys. 10

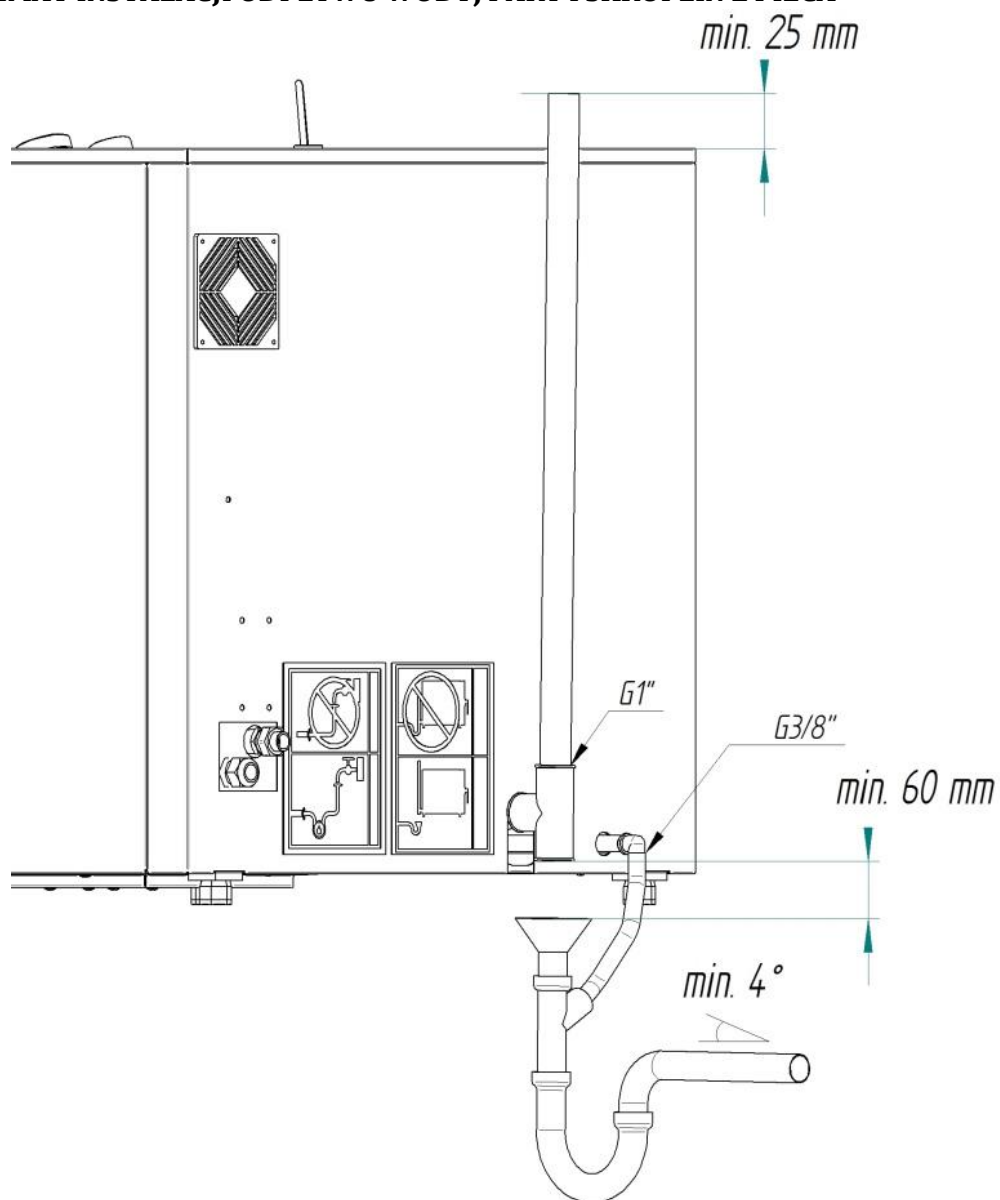
PODŁĄCZENIE ODPIYU WODY, PARY I SKROPLIN

W celu prawidłowego i bezpiecznego działania pieca należy prawidłowo wykonać odpływ z pieca wody, pary oraz skropli i bezwzględnie stosować się do poniższych zaleceń:



- do wykonania instalacji odpływu stosować, rury, kształtki wykonane z PVC odpornego na temperaturę 100°C,
 - do trójnika z gwintem wewnętrznym G1'' znajdującego się z tyłu pieca należy wkręcić rurą o takiej długości aby wystawała minimum 25 mm ponad pokrywą górną pieca,
 - zabrania się łączenia na sztywno z kanalizacją odpływ skroplin z komory pieca
 - połączenie odprowadzenia skroplin z komory pieca należy wykonać zgodnie z wymiarami podanymi na (rys.11),
 - należy wykonać instalację odprowadzenia wody z tacy ociekowej zakończonej kolankiem z gwintem zewnętrznym G3/8'' (rys. 11),
-

SCHEMAT INSTALACJI ODPIYU WODY, PARY I SKROPLIN Z PIECA



Rys. 11

6. SYSTEM AUTODIAGNOZY PIECA

Sterownik pieca wyposażony jest w system autodiagnozy. Poniżej znajduje się tabela przedstawiająca kody błędów oraz inne częste awarie oraz sposób naprawy tych usterek.

Awaria – kod alarmu	Przyczyna	Usunięcie awarii
Ciemny pulpit	Brak zasilania sterownika	Sprawdzić obecność napięcia zasilającego, przepalona wkładka bezpiecznika F, sprawdzić napięcie AC 12V, wymienić sterownik
Załączony sterownik brak sterowania	Brak obrotów wentylatora, brak grzania	Sprawdzić: ogranicznik F2, stycznik K, wyłącznik drzwi D
Brak naparowania	Brak zasilania wody, zatkane sitko na zasilaniu wody, zatkana dysza, uszkodzony reduktor, uszkodzony elektrozawór, uszkodzony sterownik.	Sprawdzić prawidłowość podłączenia zasilania wody, wyczyścić sitko na zasilaniu wody, sprawdzić reduktor, sprawdzić elektrozawór Y, wymienić sterownik.
Brak oświetlenia	Spalona żarówka, uszkodzony sterownik	Sprawdzić żarówkę, wymienić sterownik
Brak obrotów wentylatora	Spalony silnik, uszkodzony kondensator rozruchowy, uszkodzony sterownik	Sprawdzić silnik, sprawdzić kondensator rozruchowy, wymienić sterownik
Wyświetlacz pulsuje, słabe światło wyświetlacza	Spadek napięcia zasilania sterownika, uszkodzony sterownik	Usunąć przeciążenie zasilania, wymienić sterownik
a1Cl	Zwarcie czujnika komory pieca	Sprawdzić oporność na zaciskach sterownika przy wyłączonym zasilaniu $\sim 500\Omega$, w przypadku dużej różnicy wymienić czujnik.
a1CH	Przerwa w obwodzie czujnika komory pieca	Sprawdzić oporność na zaciskach sterownika przy wyłączonym zasilaniu $\sim 500\Omega$, w przypadku dużej różnicy wymienić czujnik.
a1sl	Zwarcie czujnika sondy - sensor A	Sprawdzić oporność na zaciskach sterownika przy wyłączonym zasilaniu $\sim 500\Omega$, w przypadku dużej różnicy wymienić czujnik.
a1sH	Przerwa w obwodzie czujnika sondy – sensor A	Sprawdzić oporność na zaciskach sterownika przy wyłączonym zasilaniu $\sim 500\Omega$, w przypadku dużej różnicy wymienić czujnik.
a1sH	Przerwa w obwodzie czujnika sondy – sensor B	Sprawdzić oporność na zaciskach sterownika przy wyłączonym zasilaniu $\sim 500\Omega$, w przypadku dużej różnicy wymienić czujnik.
a1Ct	Przekroczenie dopuszczalnej temp. 300°C w komorze pieca, czujnik F1	Sprawdzić oporność czujnika F1, wymienić czujnik.

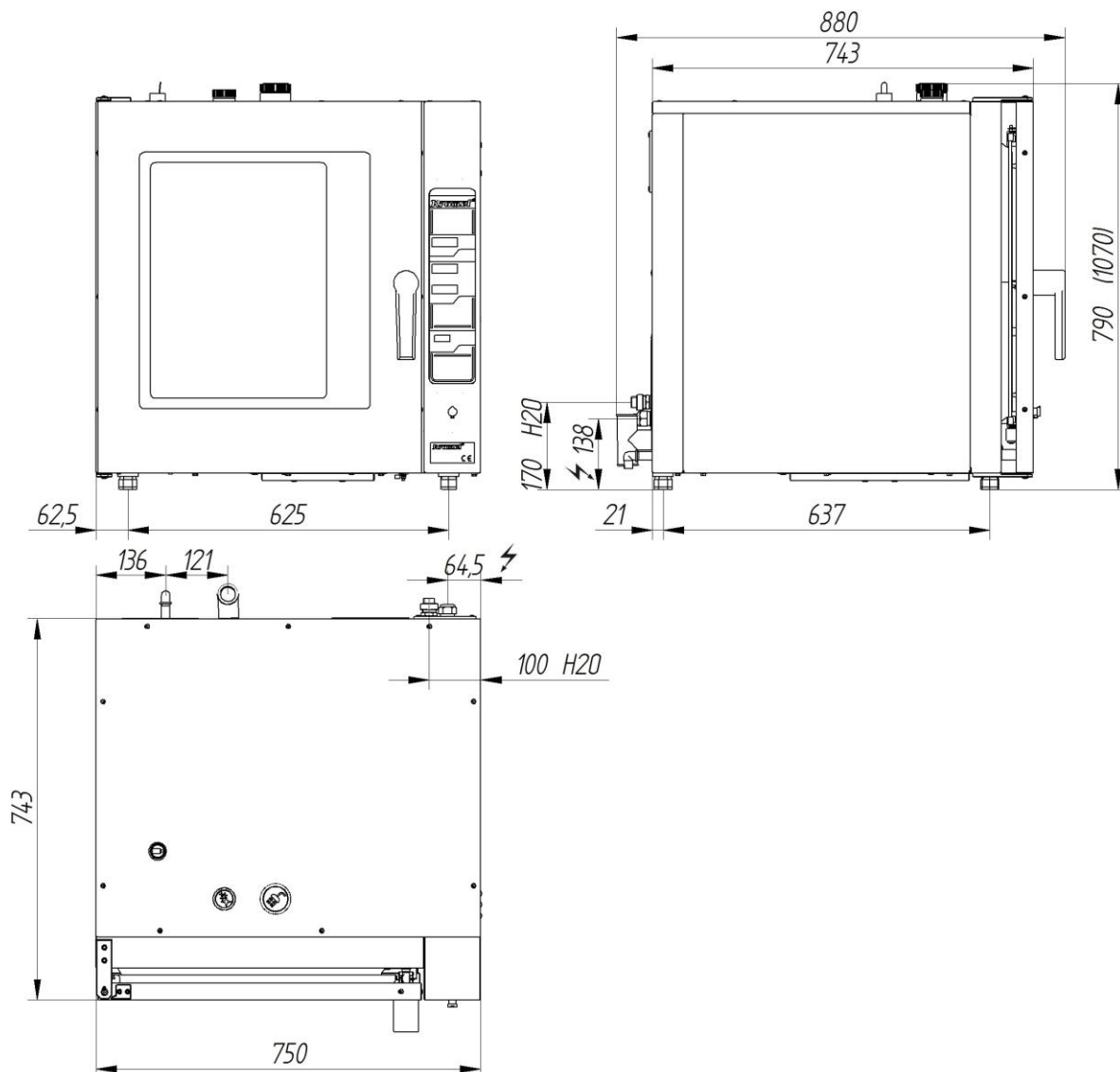
al-t	Przekroczenie dopuszczalnej temperatury sterownika, brak chłodzenia	Sprawdzić prawidłowość podłączenia zasilania wentylatora W, wyczyścić lub wymienić filtr na zasilaniu wentylatora, sprawdzić wentylator, wymienić sterownik.
al-d	Uszkodzony sterownik dozownika ,	Wymienić sterownik dozownika
al-o	Osiągnięcie temperatury krytycznej płaszcza pieca	
al-f	Błąd wentylatora komory pieca	
Hi 70	Wysoka temperatura w komorze pieca, powyżej 70°C, uniemożliwiająca uruchomienia procesu mycia lub płukania	Ostudzić komorę stosując funkcje rozmrażania/chłodzenie
al-U	Zanik napięcia powyżej 20 minut podczas procesu mycia	Zastosować płukanie awaryjne wg pkt. 2.3.2 „Zanik napięcia w trakcie procesu mycia, postępowanie”

7. DANE TECHNICZNE PIECA

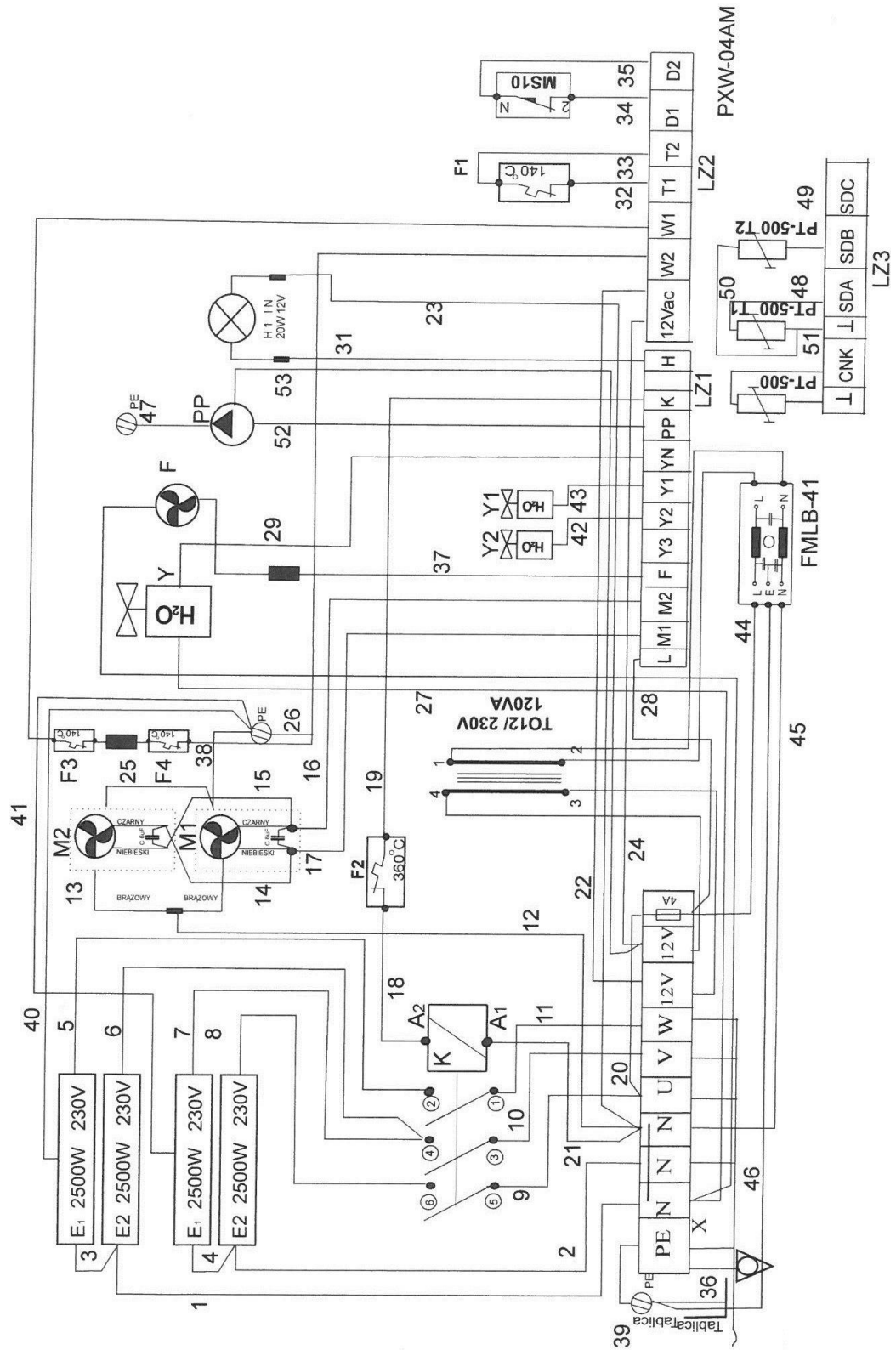
		Typ	Typ
		PK-6 AM	PK-10 AM
Szerokość	mm	750	
Głębokość	mm	743	
Głębokość z klamką i tylnymi króćcami przyłączeniowymi		880	
Wysokość	mm	790	1070
Pojemność	-	6 x GN1/1	10 x GN1/1
Max. temperatura	°C	250	
Napięcie znamionowe i rodzaj prądu	-	400V 3N 50Hz	
Moc całkowita	kW	10,3	15,65
Ciężar	kg		
Stopień ochrony	-	IP23	
Klasa ochrony	-	I	
Max ciśnienie wody (przyłącze wodne)	bar	8	
Min ciśnienie wody podczas pracy (w piecu)	bar	1,7	
Przyłącze wody	--	G 1/2" (po odkręceniu redukcji i zastosowaniu uszczelki z filtrem bezpośrednio do elektrozaworu G3/4")	

WYMIARY GŁÓWNE PIECA 000.PK-6 AM I 000.PK-10 AM

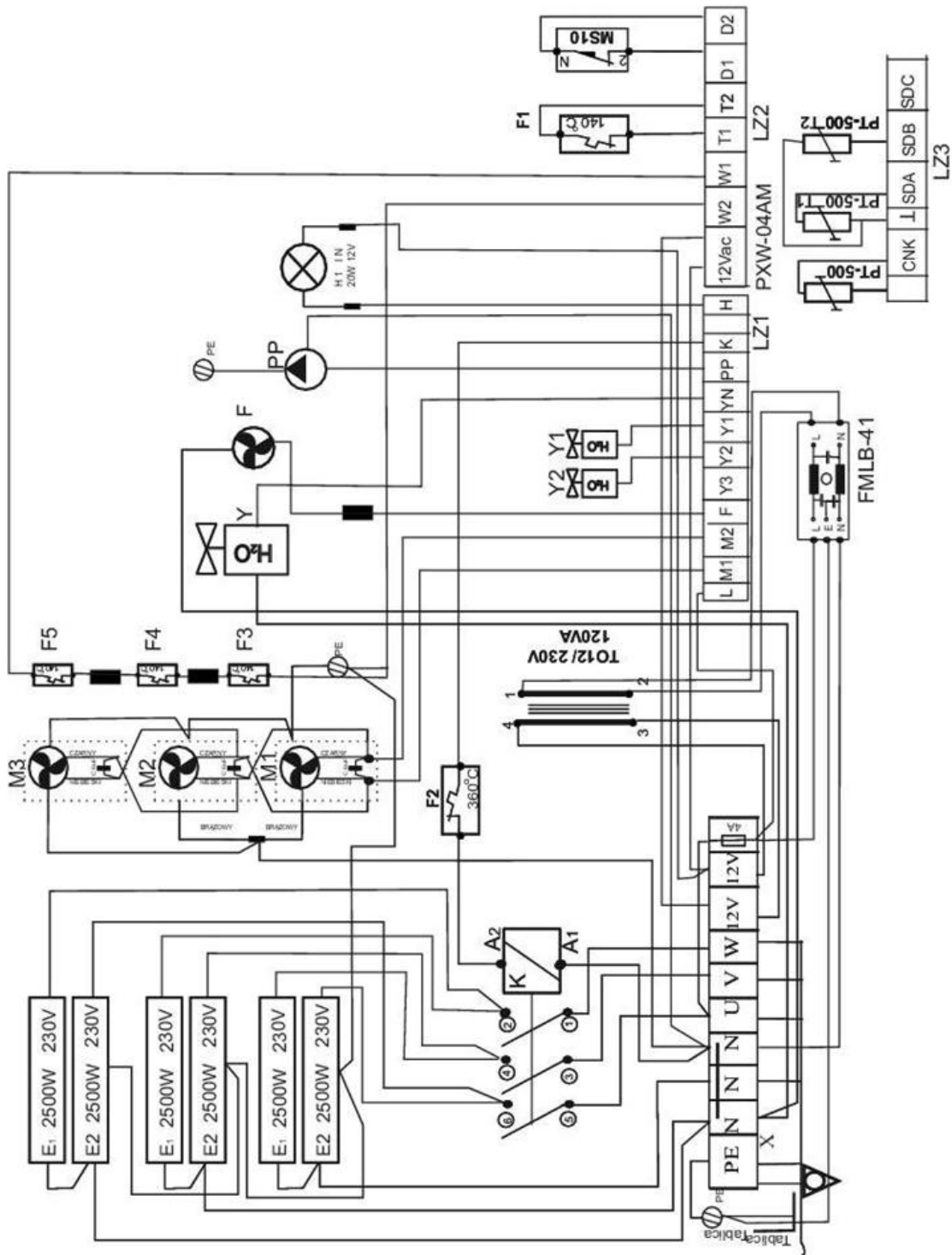
Wymiary w nawiasach „ () „, dotyczą pieca 000.PK-10 AM



8. SCHEMAT ELEKTRYCZNY 000.PK-6 AM



9. SCHEMAT INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ 000.PK-10 AM



10. LEGENDA OZNACZEŃ DO INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ

E1, E2 – element grzejny

K – stycznik

M1, M2 – silnik mieszacza

W – wentylator

YN – elektrozawór – naparowanie

Y1 – elektrozawór – mycie

Y2 – elektrozawór - nablyszczanie

F1 – ogranicznik temperatury płaszcza komory

F2 – ogranicznik temperatury elementów grzejnych

F3 – ogranicznik temperatury silnika

F4 – ogranicznik temperatury silnika

F5 – ogranicznik temperatury silnika

H1 – żarówka typ G4 12v/20W

D – mikrowyłącznik

Tr – transformator

CNK – czujnik temp. komory

SDA-B – czujnik bagnetowy – sonda

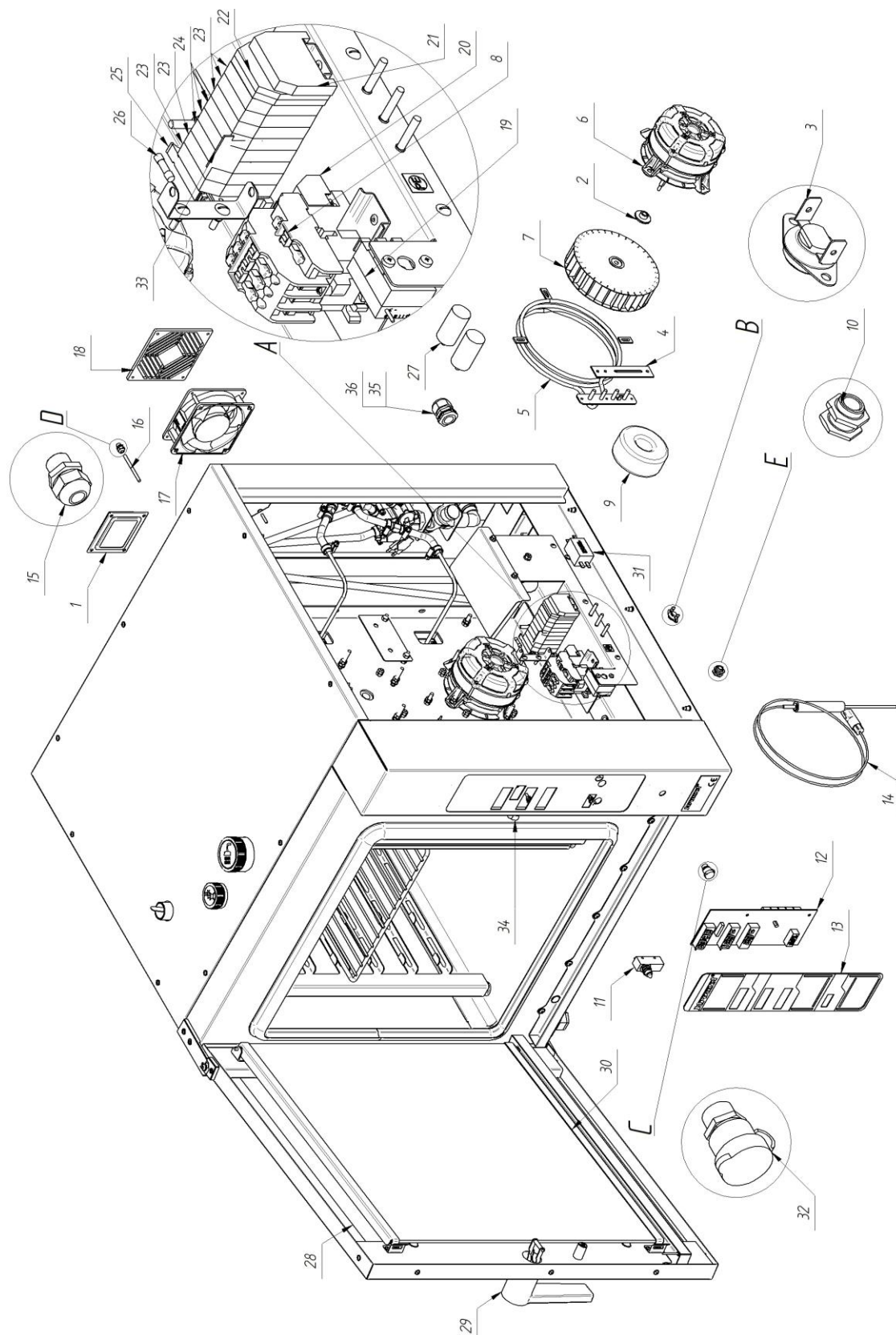
PXW-04 – sterownik mikroprocesorowy

F – wkładka topikowa

PP - kompresor

11. WIDOKI ROZSTRZELONE

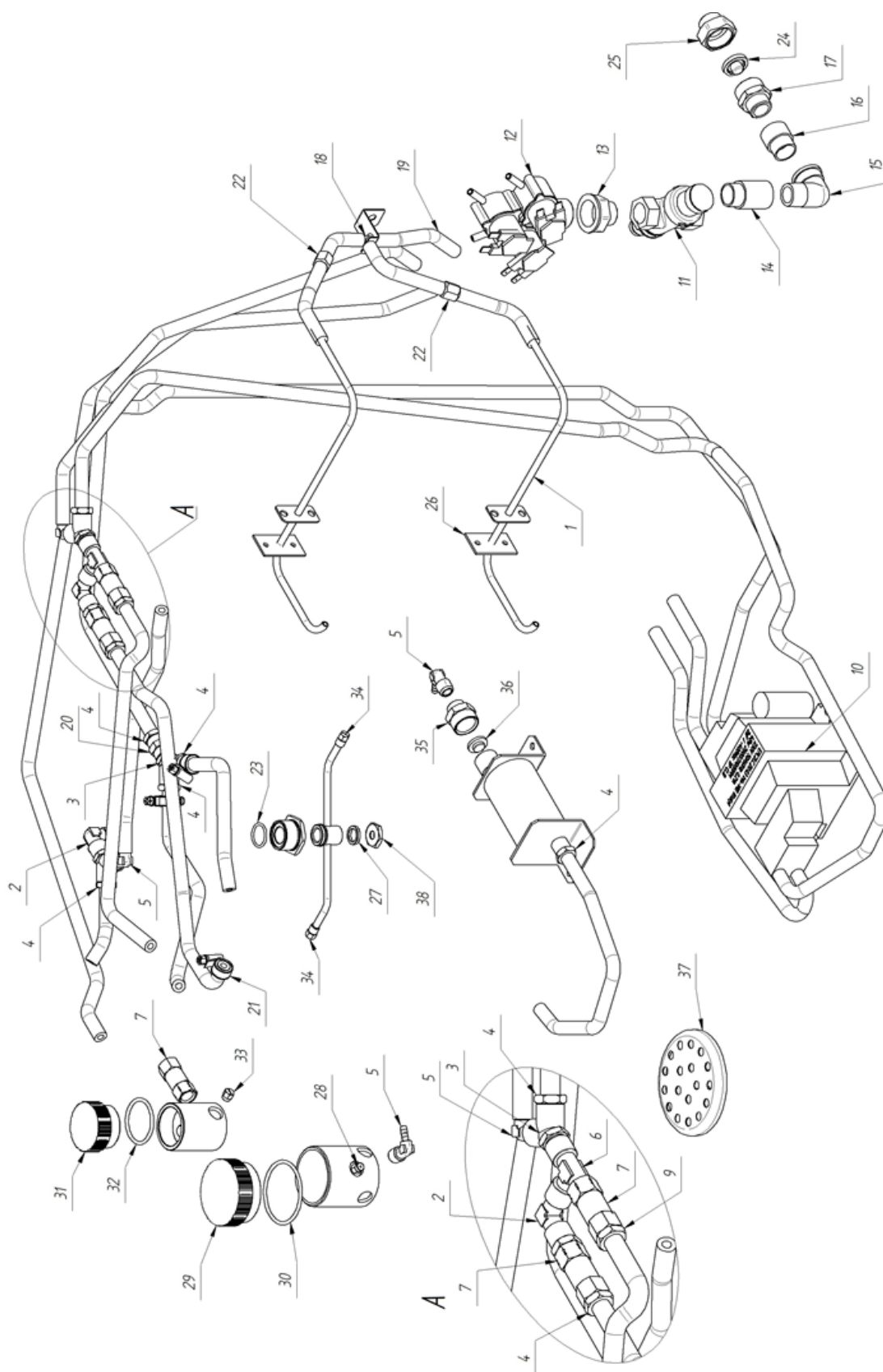
WIDOK ROZSTRZELONY GŁÓWNYCH PODZESPOŁÓW ELEKTRYCZNYCH



LISTA CZĘŚCI GŁÓWNYCH PODZESPOŁÓW ELEKTRYCZNYCH

36	Nakrętka dławnicy	1	1	GMP-GL-M 25x1,5
35	Dławnica	1	1	ST-M 25x1,5
34	Zatrząsk dwustopniowy z płaską nakrętką	1	1	6303-020136
33	Mostek wtykowy (3 segmenty)	1	1	I-PTC1000 do CBC.10
32	Gniazdo	1	1	0270 04
31	Filtr przeciwzakłóceńowy	1	1	typ. 5500.2026
30	Szyba wewnętrzna kpl.	1	1	000.PK-6 AM 0.PK.060.668.28.00 000.PK-10 AM 0.PK.100.669.28.00
29	Zamek IX=61,5-71,5 mm)	1	1	6334-020060 Rahrbach
28	Szyba zewnętrzna	1	1	000.PK-6 AM 0.PK.060.668.27.18 000.PK-10 AM 0.PK.100.669.27.04
27	Kondensator silnikowy 6uF	2	3	MKA-6UF/450V-K1 (CS6U450V)
26	Wkładka topikowa 000.PK-6 AM Wkładka topikowa 000.PK-10 AM	1	1	ceramiczna 4A ceramiczna 6A
25	Złączka bezpiecznikowa	1	1	SFR4
24	Złącze szeregowe I-CBC 10EX Iniebieskiel	3	3	I-CBC 10EX Iniebieskiel
23	Złącze szeregowe I-CBC 10GR (szare)	5	5	I-CBC 10GR (szare)
22	Złącze szeregowe I-T05 TE.10_0 (zółto zielone)	1	1	I-T05 TE.10_0 (zółto zielone)
21	Trzymacz końcowy TS-35 BTO	1	1	TS-35 BTO
20	Filtr	1	1	US-3
19	Ogranicznik temperatury	1	1	NT 353 LF 360°C
18	Filtr plastikowy 120x120	1	1	PF6-12
17	Wentylator 120x120	1	1	4715MS-23T-B5A NMB
16	Termometr oporowy PT-500	1	1	72-18301003-0120.0060
15	Dławnica	1	1	1.106.0800.55
14	Sonda kpl.	1	1	0.PK.060.668.38.00
13	Klawiatura	1	1	PS-04
12	Sterownik	1	1	PXW-04
11	Mikrowyłącznik	1	1	BZ-2RQ1-A2
10	Dławnica kpl.	1	1	67.06100.01
9	Transformator toroidalny kpl.	1	1	TST 120W/12
8	Stycznik	1	1	MC-18b 1a1b
7	Wentylator ø160	2	3	L7-821 / CPRR 160-40-30-08
6	Silnik	2	3	VIA120-025P0012-036-0010S0-821, 230V 1~Mot. 50/60Hz, 0,12kW, 0,8A, IP00, 2800/3400 / min, C: 5µF 400V S664733
5	Grzałka	2	3	A4321
4	Uszczelnienie grzałki	2	3	0.PK.060.668.0105
3	Wyłącznik termiczny	1	1	A.R.03.140.05.W3.S3
2	Uszczelnienie	2	3	0.PK.060.56102.07
1	Oświetlenie kpl. 12V	1	2	0382-517-0
Poz.	Nazwa części (zespołu)	Ilość szt. 000.PK-6 AM	Ilość szt. 000.PK-10 AM	Numer rusunku; normy; indeks

WIDOK ROZSTRZELONY INSTALACJI WODNEJ



LISTA CZĘŚCI INSTALACJI WODNEJ

38	Nakrętka specjalna	1	1	0.PK.060.668.11.02
37	Sitko kpl.	1	1	0.PK.060.561.12.00
36	Uszczelka gumowa z sitkiem	1	1	1/2 (sitko nierdzewne)
35	Złączka redukcyjna G1/4 na G1/2 (mufka)	1	1	80.0121.14.12
34	Dysza mieszacza II	2	2	0.PK.060.668.11.05
33	Dysza II	1	1	0.PK.060.668.08.01
32	Oring	1	1	01 0036.00x 3 70 EPDM
31	Zasłepka II	1	1	0.PK.060.668.10.03
30	Oring	1	1	01 0052.00x 3 Oring 70EPDM
29	Zasłepka I	1	1	0.PK.060.668.45.02
28	Dysza	2	2	0.PK.060.668.05.02
27	Podkładka mieszacza	1	1	0.PK.060.668.02.23
26	Uszczelnienie nawilzacza	2	3	0.PK.060.668.02.22
25	Redukcja mosiężna	1	1	Z1/2 - W3/4
24	Uszczelka	1	1	gumowa 3/4 z sitkiem
23	Oring	1	1	01 0018.00x2 70Sil red
22	Dysza nasuwana	2	3	0.PK.040.560.00.11
21	Opaska ślimakowa 8-16	36	36	03008753
20	Mufka G1/4	1	1	80.0124.14
19	Wężyk I	1	1	Wężyk typ 18070081100 (należy zmierzyć długość)
18	Do 000.PK-6 AM - trójnik MO Do 000.PK-10 AM - czwórnik MO	1	1 1	typ 171B PNEUMAT typ 173B PNEUMAT
17	Złączka wkrętna redukcyjna	1	1	6032060
16	Przedłużacz 15M	1	1	JFA-0200.12.00 (L=15)
15	Kolanko WN 1/2"	1	1	6042100
14	Przedłużacz mosiężny L=30	1	1	0200090
13	Redukcja W3/4-Z1/2	1	1	FERRO
12	Elektrozawór	1	1	R 353 / (B74025)
11	Reduktor Malgorani	1	1	106 1/2"
10	Pompa (kompresor)	1	1	EPC2LC.20.03
9	Dysza zaworu zwrotnego	1	1	0.PK.060.668.16.02
8*	Nypel 1/4	2	2	80.0120.14
7	Zawor zwrotny G1/4	3	3	80-5002-14-aw
6	Trojnik G1/4	1	1	80.0305.14
5	Złączka gwintowana kątowna R1/4	10	10	3055 6-1_4
4	Króciec z gwintem zewnętrznym G1/4, ø6	7	7	80.0239.1406Z
3	Korpus dwójnika G1/4	3	3	80.0207.14
2	Kolanko G1/4 zew_wew	2	2	80.0200.0114
1	Rurka nawilzacza kpl.	2	3	0.PK.040.560.07.00
Poz.	Nazwa części (zespołu)	Ilość szt. 000.PK-6 AM	Ilość szt. 000.PK-10 AM	Numer rusunku; normy; indeks

12. WYKAZ PUNKTÓW ZBIERANIA ZUŻYTEGO SPRZĘTU

<u>Operator punktu zbierania</u>	<u>Województwo</u>	<u>Miasto</u>	<u>Adres punktu zbiórki</u>
ARGO-FILM Lublin	lubelskie	Lublin	20-231 Lublin ul. Zadębie 62
ARGO-FILM Łódź	łódzkie	Łódź	90-272 Łódź ul. Wschodnia 29
ARGO-FILM Mława	mazowieckie	Mława	06-500 Mława ul. Sadowa 14
ARGO-FILM Nadarzyn	mazowieckie	Nadarzyn	05-830 Nadarzyn ul. Pruszkowska 23
ARGO-FILM Tarnów	małopolskie	Tarnów	33-100 Tarnów ul. Fabryczna 7a
ARGO-FILM Wrocław	dolnośląskie	Wrocław	52-015 Wrocław ul. Krakowska 180
Biosystem S.A.	małopolskie	Alwernia	32-566 Alwernia ul. Olszewskiego 25
ECO-CARS Sp. z o.o.	wielkopolskie	Poznań	61-362 Poznań ul. Forteczna 14a
EKO-HARPOON Oddział Częstków Mazowiecki	mazowieckie	Częstków Mazowiecki	05-152 Czosnów Częstków Mazowiecki 158
EKO-HARPOON Oddział Rejowiec Fabryczny	lubelskie	Rejowiec Fabryczny	22-169 Rejowiec Fabryczny ul. Cementowa 20
EKO-PLUS Kraków	małopolskie	Kraków	30-382 Kraków ul. Biskupińska 15
EKO-PLUS Stąporków	świętokrzyskie	Stąporków	Stąporków, ul. Staszica 9
Ekoren DKE	dolnośląskie	Oława	55-200 Oława Godzikowice, ul. Stalowa 12
EKO-SORT	śląskie	Bielsko-Biała	43-300 Bielsko-Biała ul. Katowicka 130
Elektrozłom	śląskie	Ślemień	34-323 Ślemień 561
KARAT Elektro Recykling	kujawsko-pomorskie	Lubicz	87-162 Lubicz ul. Toruńska 64
KGHM Ecoren S.A.	dolnośląskie	Rudna	59-305 Rynarcice, Rynarcice 38
LECH-MET	dolnośląskie	Żmigród	55-140 Żmigród ul. Kościuszki 9
MB Recykling	świętokrzyskie	Piekoszów	26-065 Piekoszów ul. Czarnowska 56
MK-Tech Electrorecycling S.A.	kujawsko-pomorskie	Bydgoszcz	85-880 Bydgoszcz, Ul. Toruńska 304
P.P.H.U. POLBLUME Zbigniew Miazga	mazowieckie	Góra Kalwaria	05-530 Góra Kalwaria, ul. Adamowicza 4
P.W. BOWI	śląskie	Częstochowa	42-202 Częstochowa ul. Ogrodowa 64A
PHU EKOPARTNER	małopolskie	Kraków	1. 30-556 Kraków ul. Drewniana 6, 2. Radzikowskiego 37, 3. Półnaki 76-78
Przedsiębiorstwo Produkcyjno Handlowo Usługowe ABBA- EKOMED Sp. z o. o.	kujawsko-pomorskie	Toruń	87-100 Toruń, ul. Kluczyki 17-21
PTH Technika Sp. z o.o.	śląskie	Gliwice	44-102 Gliwice ul. Toszecka 2
SCU Śląskie Centrum Utylizacji	śląskie	Katowice	40-696 Katowice, ul. Asnyka 32
Serwisownia	mazowieckie	Warszawa	01-919 Warszawa ul. Wólczyńska 133
Terra S.A.	łódzkie	Tomaszów Mazowiecki	97-200 Tomaszów Mazowiecki, ul. Wysoka 61/65;
Terra S.A.	mazowieckie	Grodzisk Mazowiecki	05-825 Grodzisk Mazowiecki, ul. Traugutta 42
WELTMAR	śląskie	Bielsko-Biała	43-300 Bielsko-Biała ul. Podwale 53a

Prawidłowe usuwanie produktu (zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny)



Oznaczenie umieszczone na produkcie lub w odnoszących się do niego tekstach wskazuje, że produktu po okresie użytkowania lub po utracie cech użytkowych nie należy usuwać z innymi odpadami. Aby uniknąć szkodliwego wpływu na środowisko naturalne i zdrowie ludzi wskutek niekontrolowanego usuwania odpadów, prosimy o oddzielenie produktu od innego typu odpadów oraz odpowiedzialny recykling w celu promowania ponownego użycia zasobów materialnych jako stałej praktyki.

W celu uzyskania informacji na temat miejsca i sposobu bezpiecznego dla środowiska recyklingu tego produktu, użytkownicy w gospodarstwach domowych powinni skontaktować się z punktem sprzedaży detalicznej, w której dokonali zakupu produktu lub organem władz lokalnych.

Użytkownicy w firmach powinni skontaktować się ze swoim dostawcą i sprawdzić warunki umowy zakupu. Produktu nie należy usuwać razem z innymi odpadami komercyjnymi.

***OPAKOWANIE POWINNO BYĆ USUWANE ZGODNIE Z OBOWIĄZUJĄCYMI PRZEPISAMI**