



28.93.15.123

код продукции по ОКПД2

Печь
для пиццы конвейерная
RoboChef 800
Руководство по эксплуатации



TM 3657(3661).00.00.000 PЭ

Содержание

Введение	3
1 Описание и работа.....	4
1.1 Назначение	4
1.2 Технические характеристики.....	4
1.3 Состав изделия	5
1.4 Устройство и работа	6
1.5 Упаковка	9
2 Использование по назначению	11
2.1 Эксплуатационные ограничения	11
2.2 Подготовка изделия к использованию.....	11
2.3 Использование изделия.....	18
2.4 Завершение работы.....	18
2.5 Действия в экстремальных условиях	19
3 Техническое обслуживание.....	20
3.1 Общие указания	20
3.2 Меры безопасности	20
3.3 Порядок проведения технического обслуживания	22
3.4 Проверка работоспособности изделия	22
3.5 Возможные неисправности и способы их устранения.....	23
4 Хранение и транспортирование	24

Введение

Это руководство является неотъемлемой частью поставки оборудования. Содержащаяся в нем информация предназначена для специалистов, которые будут работать на данном оборудовании.

Постоянное и точное соблюдение правил эксплуатации обеспечивает безопасность обслуживающего персонала, рентабельную и долговременную работу оборудования.

Важные места в тексте подчеркнуты, или обозначены символами:



Знак опасности. Внимание!



Знак опасности. Предостережение!

Подобные предупреждения используются для заострения внимания к описываемым правилам. Несоблюдение этих правил может привести к возникновению ситуаций, опасных для людей, либо к неисправностям оборудования.

Монтаж, сборка, разборка, подсоединение, работа и обслуживание оборудования должно осуществляться квалифицированным персоналом в соответствии с настоящим руководством по эксплуатации и действующими нормами, правилами в РФ.

1 Описание и работа

1.1 Назначение

Печь конвейерная электрическая «RoboChef» предназначена для приготовления пицц диаметром 25, 30 и 35 см.

1.2 Технические характеристики

Таблица 1 - Технические характеристики

Характеристика	Значение
Производительность ¹ , шт. в час	130
Номинальное напряжение, В	380
Частота, Гц	60
Максимальный ток, А	43
Максимальная мощность, Вт	27800
Энергопотребление ² , кВт*ч	11
Длина рабочей камеры, мм	1000
Ширина конвейерной ленты, мм	800
Масса, кг	300
Габаритные размеры, мм	1920x1600x535
Степень защиты электрооборудования от влаги и пыли	IP 22
Температурный диапазон приготовления, °С	200 – 300
Время приготовления, мин	1 – 10

¹ Производительность указана для пиццы диаметром 30 см и времени приготовления 3 мин. 30 сек. Производительность печи при диаметре пиццы 40 см и времени приготовления 4 мин. 30 сек. составит 70 пицц в час.

² Данные получены в результате тестирования при следующих условиях: установленная температура в камере печи 300°С, температура окружающей среды в тестовой лаборатории 25°С, конфигурация камеры без заглушек, описанных в п. 4.2, тестирование проводилось без продукта в режиме ожидания.

1.3 Состав изделия

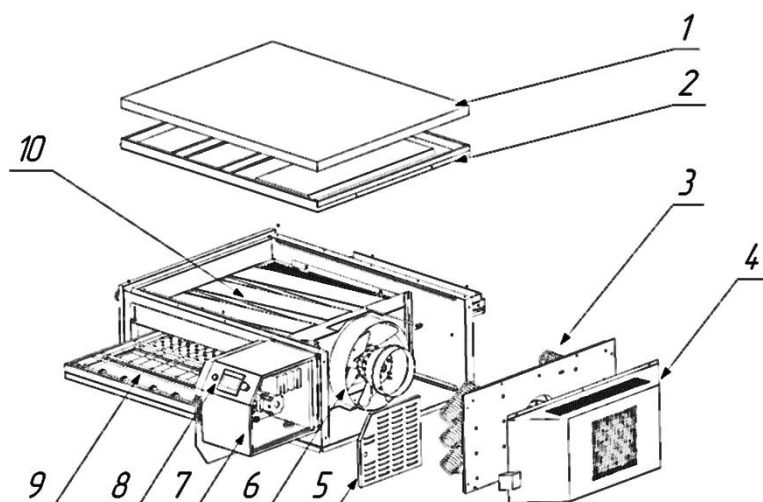


Рисунок 1

- 1- Верхняя крышка³; 2 - Верхняя панель с утеплителем;
 3 - Трубчатые электронагреватели; 4 - Кожух электродвигателя;
 5 - Крышка блока управления; 6 – Турбина; 7 - Блок управления;
 8 - Панель управления; 9 – Конвейер; 10 - Корпус камеры

Печь RoboChef 800 конвейерная электрическая оснащена электронным управлением, сенсорным цветным 4,3' экраном. Блок управления установлен по правую сторону. Возможна эксплуатация конвейерной сетки как слева направо, так и справа налево.

Высокая производительность печи достигается благодаря применению импиджментной системы подвода тепла к продукту. Импиджментный подвод тепла к продукту осуществляется направлением нагретого ТЭНами потока горячего воздуха через 445 небольших сопел, расположенных над и под конвейерной сеткой. Благодаря эффекту удара горячего воздуха о продукт обеспечивается очень быстрый теплообмен между горячим воздухом и продуктом, в разы быстрее, чем при традиционном инфракрасном или конвекционном способе подвода тепла, а за счет движения продукта конвейером обеспечивается идеальная равномерность нагрева.

Печь имеет интеллектуальное управление, которое поддерживает равномерную температуру при разной загрузке камеры. Конструкция печи позволяет устанавливать до 3-х печей друг на друга. Для удобства регулярного технического обслуживания конструкция печи полностью разборная. Подставка, крышка для печи и вытяжной зонт в комплект поставки не входят и поставляются отдельно. При установке печей друг на друга между печками не должно быть крышки.

³ Верхняя крышка устанавливается только на верхней печи при установке 2-х печей друг на друга. Верхняя крышка не входит в комплект поставки, заказывается отдельно.

1.4 Устройство и работа

Общий вид печи представлен на рисунке 1.

Окошко входа в тепловую камеру с конвейером находится спереди.

Конвейер подачи пиццы представляет собой транспортную ленту из металлической сетки, двигающейся на роликах, закрепленных съёмной прямоугольной раме. Над входным и выходным окошками тепловой камеры сделаны заслонки, положение которых можно менять, регулируя высоту их подвеса относительно конвейера в зависимости от габаритов заготовок из теста на входе и приготовленных пицц на выходе тепловой камеры.

В правой боковой стенке установлен вентилятор обдува (турбина) с электродвигателем и трубчатые электронагреватели, изогнутые в виде спиралей. Турбина и электронагреватели совместно создают основной тепловой поток, используемый для приготовления пиццы.

Панель оператора - это цветной дисплей с сенсорным чувствительным экраном. Различные активные элементы на панели позволяют управлять режимами работы печи, производить тонкую и грубую настройку, наблюдать за результатами изменений параметров и текущих характеристик.

Датчики температуры, установленные в печи возле электронагревателей, передают показания значений текущей температуры на температурный контролер в блоке управления и далее программируемому контролеру. Контролер обрабатывает эти значения и пересылает в сенсорную панель управления, где их может наблюдать оператор на экране дисплея.

В случае необходимости изменения настроек температуры приготовления, оператор входит в нужное меню на панели управления, вводит новые данные, и они пересылаются опять в программируемый контролер, который обрабатывает их и применяет к работе печи.

Программируемый контролер является ключевым элементом системы автоматического регулирования и поддержания температуры нагрева. Работая совместно с температурным контролером и модулем расширения контролера, он включает и выключает электронагреватели через управляющие реле в зависимости от текущей температуры в печи, а также управляет работой электродвигателя вентилятора-турбины обдува, подающего горячий воздух с электронагревателей в камеру с продуктами. Если температура ниже установленного значения, то нагреватели включаются, если температура выше – то выключаются, давая остыть камере и содержащимся в ней готовящимся пиццам до следующей температуры срабатывания. Применяемый температурный контролер принадлежит к виду ПИД-контролеров, позволяющих не только просто выключать и включать электронагреватели в нужное время по результатам проверки температуры, но и заранее рассчитывать значения времени включения и выключения, прогнозируя эти значения на основании данных о настройках и текущих значениях параметров печи.

Панель управления с сенсорной панелью оператора и двумя кнопками представлена на рисунке 2.



Рис.2

Кнопка СТАРТ для включения печи. Кнопка размещена слева на панели управления и имеет внутреннюю подсветку, работающую как индикатор состояния включения печи. Подсветка загорается при нажатии на кнопку и горит во время работы печи.

Кнопка EMERGENCY STOP – аварийной остановки. При нажатии на кнопку отключается электропитание печи.

	<p style="text-align: center;">Внимание! Использовать данную кнопку для отключения печи ТОЛЬКО в экстренных случаях.</p>
--	---

Описание меню и управляющих элементов программного обеспечения, установленного на сенсорной панели управления показано ниже.

ГЛАВНОЕ Меню показано на рисунке 3.

Кнопка РАЗОГРЕВ с нарисованной на ней пиццей запускает процесс нагрева печи и происходит переход к следующему меню ПРИГОТОВЛЕНИЕ.

Кнопка ТУРБИНА с нарисованным вентилятором позволяет включить или отключить турбину в тестовом режиме.



Рисунке 3

Кнопка КОНВЕЙЕР, с изображенным на ней силуэтом сидящего зайчика над конвейерной лентой, включает и выключает движение транспортной ленты конвейера.

Кнопка НАСТРОЙКИ с нарисованной шестеренкой и гаечным ключом служит для перехода в меню с настройками.

Кнопка ОТКЛЮЧИТЬ в виде подвешенного на двери кольца в правом верхнем углу меню выключает печь.

Меню ПРИГОТОВЛЕНИЕ показано на рисунке 4.

Кнопка ТЕМПЕРАТУРА задает температуру нагрева камеры печи. Пределы регулировки от 200 до 310 °С.

Кнопка ВРЕМЯ устанавливает время движения конвейерной ленты через камеру печи. Отдельно задаются минуты и отдельно задаются секунды. Максимальное время, которое можно установить - 30 минут 00 секунд.

Кнопки ТУРБИНА, КОНВЕЙЕР и НАСТРОЙКИ выполняют те же функции, что и на главном меню, при этом их изображение изменяется согласно происходящему:



Рисунок 4

- на кнопке ТУРБИНА появляется схематичное изображение воздушного потока вокруг нарисованного вентилятора;

- на кнопке КОНВЕЙЕР силуэт сидящего меняется на силуэт бегущего зайчика, что показывает движение транспортной ленты конвейера.

Кнопка НАГРЕВ с нарисованным факелом включает нагрев печи до заданной температуры и поддерживает ее на заданном уровне с высокой точностью.

При повторном нажатии на кнопку НАГРЕВ ее изображение меняется с факела на снежинку, как показано на рисунке 5. При работе в этом режиме происходит охлаждение печи, а затем и ее выключение.

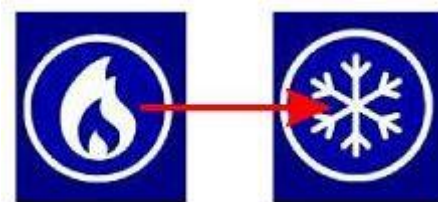


Рисунок 5

Меню НАСТРОЙКА показано на рисунке 6.



Рисунок 6

Вверху слева находится информация о печи.

Вверху справа размещены параметры ПИД-регулирования, которые отвечают за точность поддержания температуры в камере.

Внизу слева показываются данные самопроверки работоспособности печи, а также сведения о наличии или отсутствии замеченных неисправностей.

Кнопка с нарисованной стрелкой над конвейерной лентой позволяет изменить направление движения конвейера в обратную сторону.

Для изменения этого параметра требуется ввести пароль «2325».

Кнопка с нарисованной большой обратной стрелкой позволяет вернуться в Главное меню.

Меню ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ГРАФИК.

Данное меню информационное и предоставляет данные в виде графика показывающие изменение температуры в камере печи после начала работы с ней.

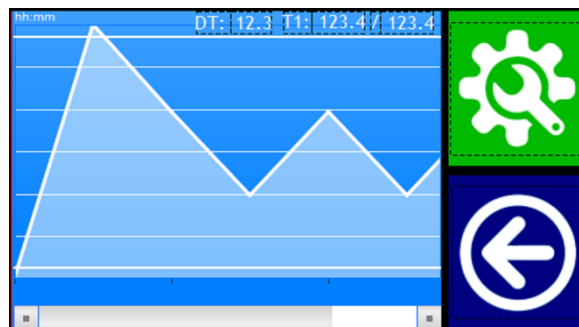


Рисунок 7

1.5 Упаковка

Изделие поставляется 2-я местами:

Таблица 2 – Количество мест при транспортировке и хранении.

Наименование	Габариты (ДхШхВ), мм	Вес не более, кг
1 Печь	1750x1680x730	290
2 Конвейер	2050x1050x250	65

Изделие упаковано на деревянном поддоне, укрепленном каркасом из досок, для обеспечения защиты продукции от повреждения и потерь, загрязнений от окружающей среды, а также для обеспечения хранения и транспортировки.

Схема упаковки представлена на рисунке 8 и 9.



Рисунок 8

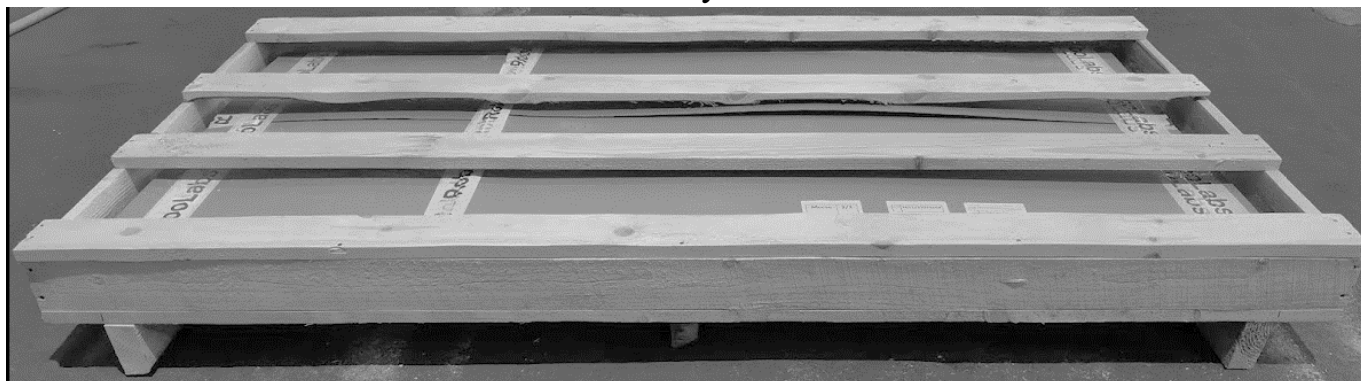


Рисунок 9

2 Использование по назначению

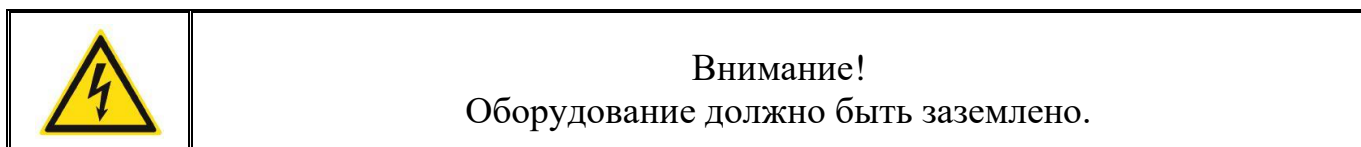
2.1 Эксплуатационные ограничения

Температура воздушной среды при эксплуатации должна быть от +5 °С до +40 °С и относительной влажности не более 50 % при температуре 40 °С. Понижение температуры взаимосвязано с возможным повышением влажности (например, возможна температура 20 °С при наибольшей относительной влажности до 90 %). Высота над уровнем моря не должна превышать 1000 м.

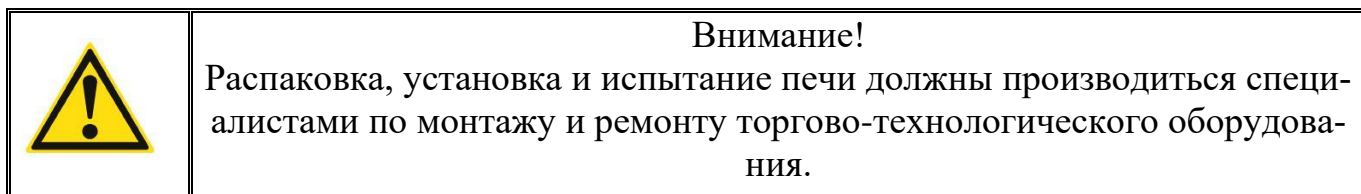
Степень защиты электрооборудования от пыли и влаги соответствует уровню IP22 (согласно классификации по ГОСТ 14254-2015 (IEC 60529-2013)).

Оборудование должно быть подключено к розеткам, оснащенными заземляющими контактами в соответствии со стандартом ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 (IEC 60204-1).

Помещение, в котором устанавливается печь конвейерная «RoboChef», должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией.



2.2 Подготовка изделия к использованию



2.2.1 Аккуратно освободить печь конвейерную для пиццы от упаковочной тары. Тару рекомендуется сохранять. Она может понадобиться в случае транспортировки или хранения печи.

2.2.2 Проверить комплект поставки.

2.2.3 Установить подставку под печь на ровную поверхность. Снять защитную пленку с поверхностей, предохраняющую от повреждений при транспортировке и монтаже. Протереть поверхности и вымыть теплой водой с разбавленной пищевой содой.

Печь конвейерную можно установить либо на подставку, либо на другую, уже установленную печь конвейерную вторым или третьим ярусом.

Установка оборудования должна быть выполнена квалифицированным специалистом в соответствии с указаниями производителя.



Внимание!

Аппарат, находившийся долгое время при отрицательной температуре, перед включением выдержать при комнатной температуре не менее 3 часов.

2.2.4 Изделие поставляется в разобранном виде. Для сборки нужно проделать следующие операции:

2.2.4.1 Вставить конвейер внутрь окошка печи, как показано на рисунке 10:

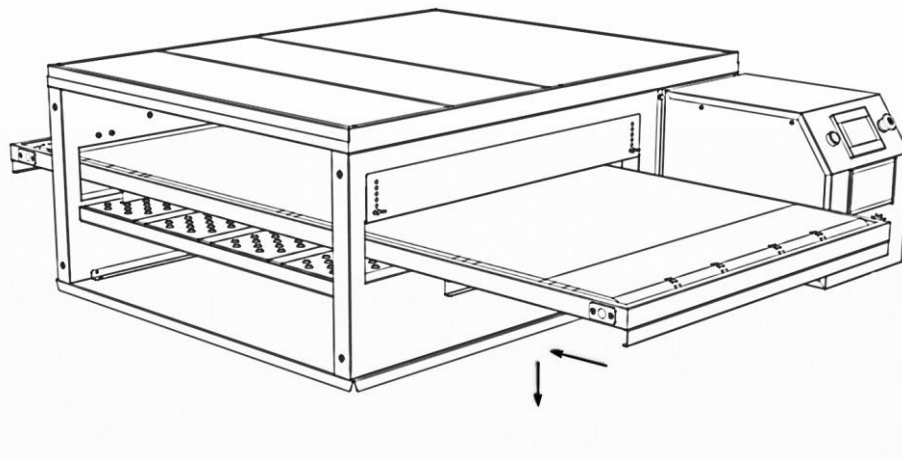


Рисунок 10

2.2.4.2 При установке конвейера одновременно установите цепь, надев её на две звездочки. Цепь сразу натянется, когда кронштейны конвейера сядут на место вниз. Закройте цепь от внешнего доступа, вставив защитную панель, как показано на рисунке 11:

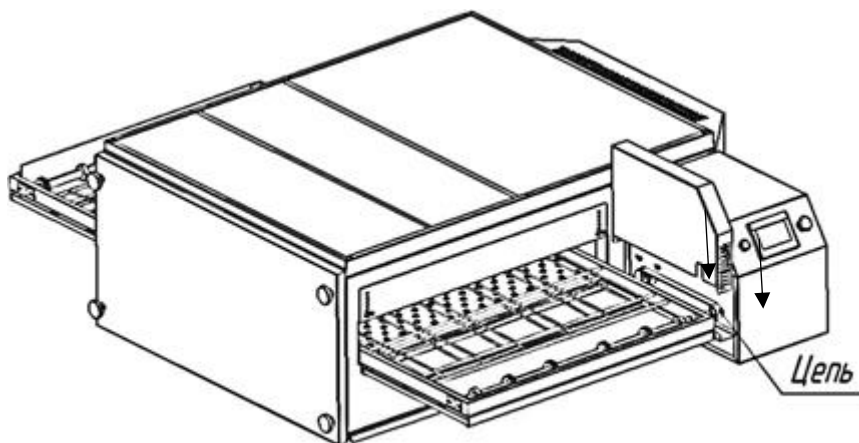


Рисунок 11

2.2.4.3 Вставьте поддоны под конвейер, как показано на рисунке 12:

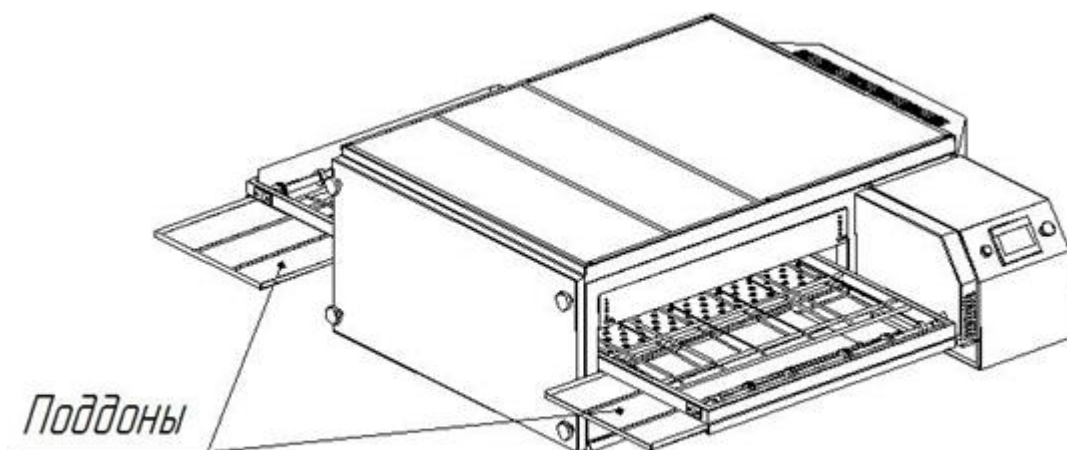


Рисунок 12

2.2.4.4 Если печь установлена вторым или третьим ярусом, установите защитный тепловой экран, закрепив его винтами под защитной панелью цепи.

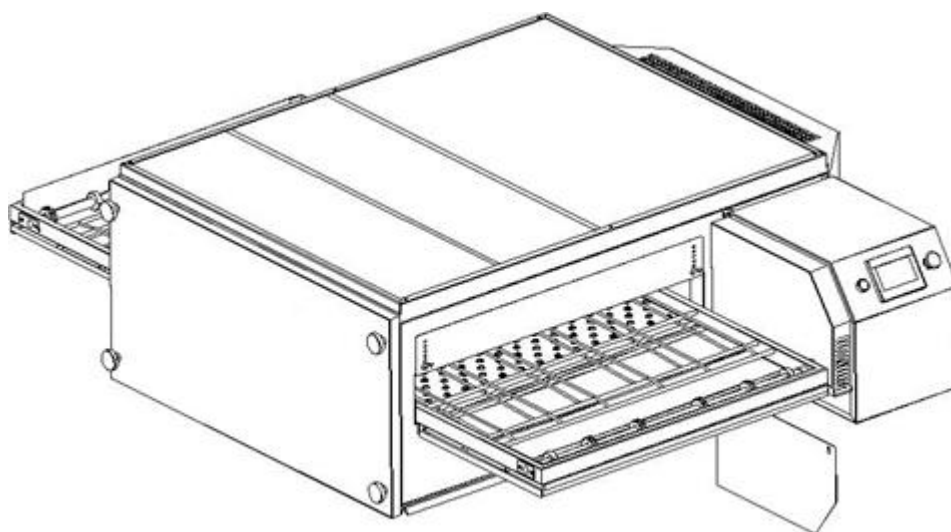


Рисунок 13

2.2.4.5 Установите вытяжной зонт на верхнюю печь и подключить его к системе вентиляции.

Зонт подключается к рукаву системы вытяжной вентиляции и обычно подвешивается к потолку. Зонт рекомендуется подвешивать в непосредственной близости над печью конвейерной на минимально возможной высоте от неё.

Чем меньше расстояние между зонтом и печью, тем эффективнее вытяжка от зонта.

Печь с установленным зонтом будет выглядеть, как показано на рисунке 14:

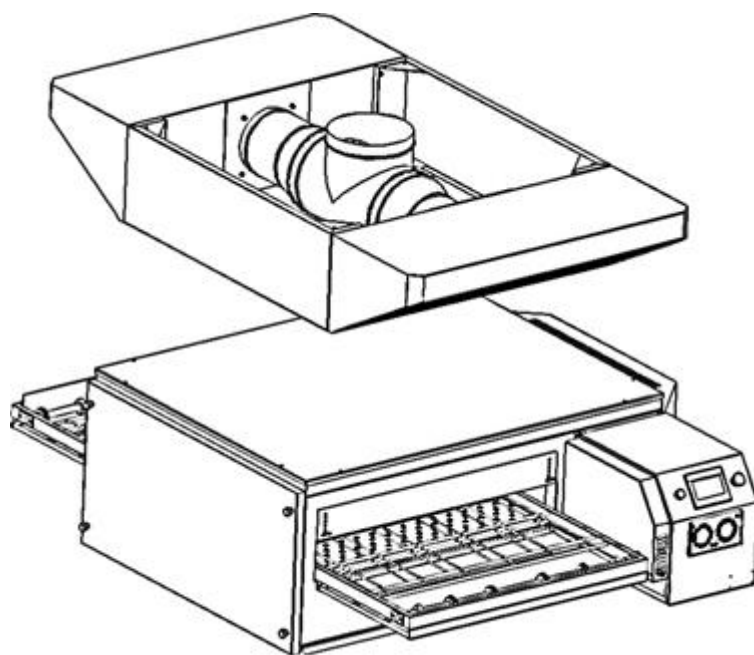


Рисунок 14

Порядок установки печей в два яруса с вытяжным зонтом:

2.2.4.6 Для установки печей конвейерных в два яруса, нужны дополнительные изделия, такие как подставка и крышка, которые заказываются и поставляются отдельно.

2.2.4.7 Подставка устанавливается в выбранное место, после чего её колеса стопорятся защелками.

2.2.4.8 Каждая печь собирается в таком же порядке, как и при установке одной печи, за исключением того, что в многоярусной сборке не устанавливается защитный тепловой экран на нижней печи.

2.2.4.9 На самой верхней печи сверху укладывается крышка, как показано на рисунке 15. Крышка имеет сгибы по краям и укладывается на печь без дополнительных креплений.

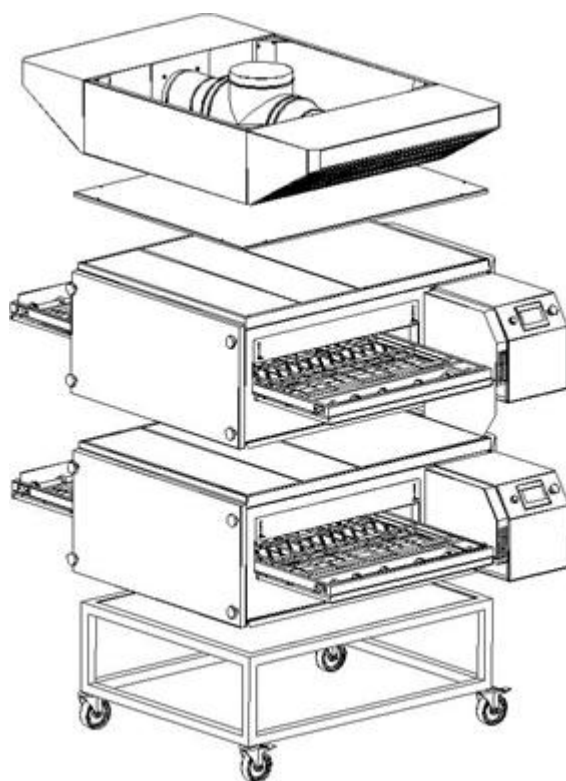


Рисунок 15

КРЫШКА СТАВИТСЯ ТОЛЬКО НА ВЕРХНЮЮ ПЕЧЬ. На другие печи крышка не устанавливается.

Вытяжной зонт подключается к системе вентиляции и подвешивается к потолку.

Общий вид собранных печей с зонтом будет выглядеть следующим образом:

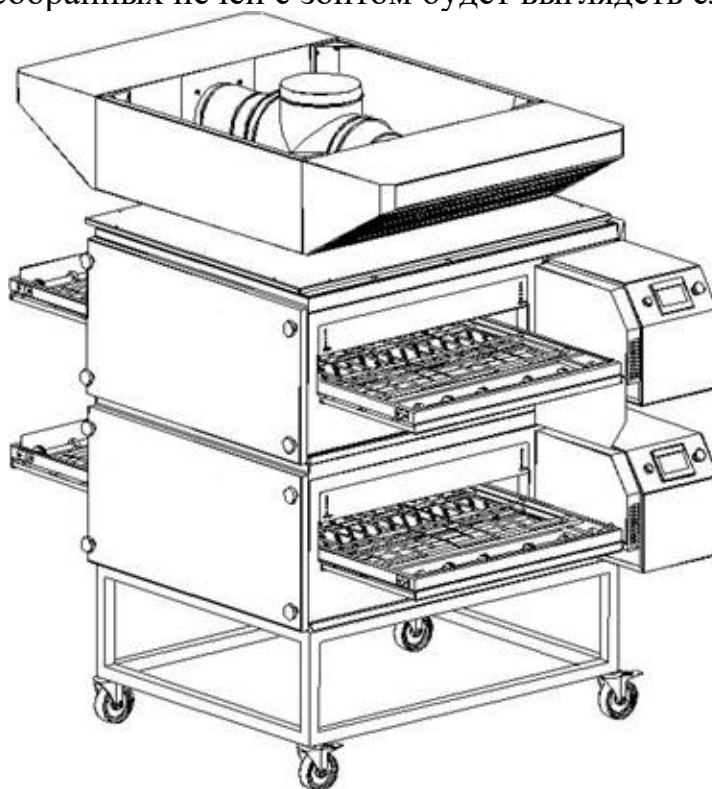


Рисунок 16

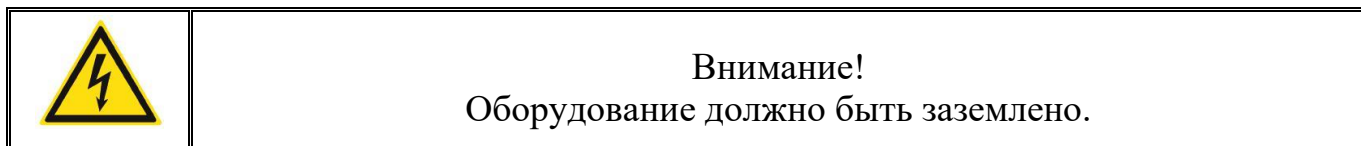
При сборке печи не рекомендуется устанавливать:

- заглушки для нижних воздуховодов
- заглушки центральные для верхних воздуховодов
- заглушки боковые для верхних воздуховодов.

Если в процессе работы на печи потребуется более равномерное выпекание продуктов, по всей ширине конвейера, то все заглушки, упомянутые ранее, необходимо установить на штатное место. В результате, температура внутри камеры (по ширине конвейерной ленты) выровняется, но это приведет к увеличению температуры на ТЭНах на 80-100 °С, что приведет к повышению энергопотребления печи на 15 %.

2.2.5 Подключение печи к электропитанию.

Перед подключением печи необходимо ознакомиться с разделом 3.2 настоящего РЭ и мерами безопасности, приведенными в нем.

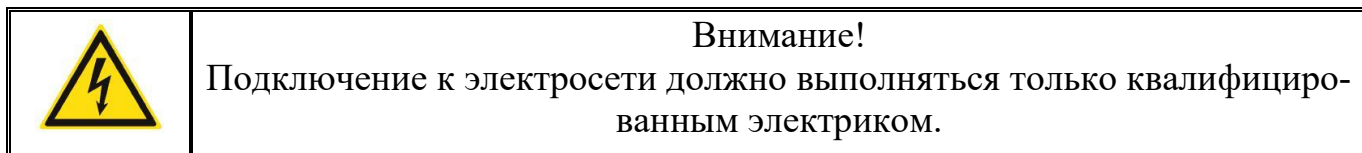


Для подключения печи конвейерной для пиццы к электросети рекомендуется использовать промышленную вилку типа 63А 3Р+Е. Вилка должна подключаться к соответствующей розетке с заземляющим контактом.

Схема подключения приведена на рисунке 17.

ЧЕРНЫЙ	L1
БЕЛЫЙ	L2
КОРИЧНЕВЫЙ	L3
СИНИЙ	N
ЖЕЛТО-ЗЕЛЕНЫЙ	PE

Рисунок 17



Подключение производится только уполномоченной специализированной службой.


Подключение и монтаж следует проводить так, чтобы предупредить о доступе к токоведущим частям без соответствующих инструментов.


Перед подключением необходимо надежно заземлить печь. Для этого соединить заземляющий провод шнура питания с заземляющим зажимом.

Еще раз осмотреть электрические соединения и контакт печи (с винтовыми зажимами и без винтовых зажимов). Подтянуть или подогнуть при ослаблении креплений.

Проверить переходное сопротивление между заземляющим зажимом и металлическими частями печи. Допустимое значение не более 0.1 Ом ($\leq 0,1$ Ом).

Проверить сопротивление изоляции печи. Допустимое значение не менее 2 МОм (≥ 2 МОм).

	<p style="text-align: center;">Внимание! Нестабильное электропитание может нарушить нормальную работу печи.</p>
---	--

	<p style="text-align: center;">Внимание! При подключении печи обязательно проверить направление вращения турбины. Турбина должна вращаться по часовой стрелке, если смотреть со стороны кожуха электродвигателя.</p>
---	---

В некоторых моделях печи конвейерной неправильное подключение фаз может привести к тому, что электродвигатель турбины не запустится. В этом случае также нужно поменять порядок чередования фаз.

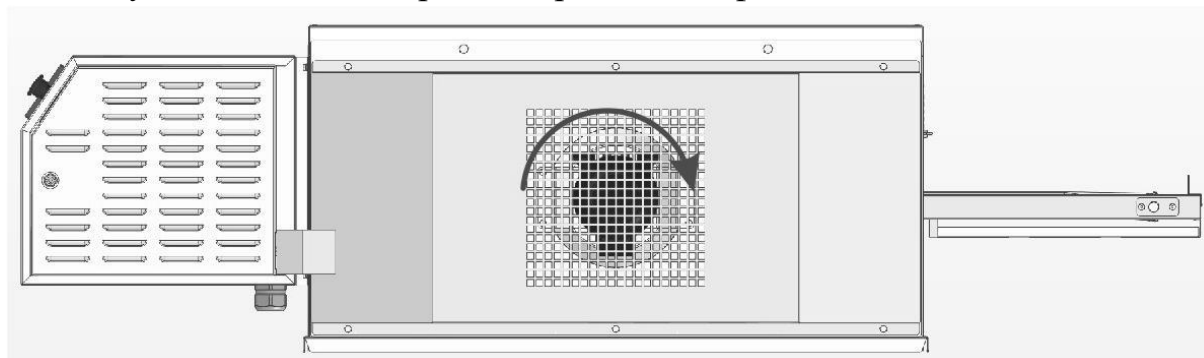



Рисунок 18

	<p style="text-align: center;">Внимание! Запрещается подключать оборудование к источнику электропитания другого типа.</p>
---	--

Подключить кабель электропитания печи конвейерной к электросети.

2.3 Использование изделия

Нажать кнопку запуска СТАРТ на панели управления.

Этим действием включится питание сенсорной панели оператора и загорится подсветка ее дисплея. На экране панели появится главное меню с активными элементами - кнопками управления.

Нажать на кнопку РАЗОГРЕВ.

После нажатия подается питание на электронагреватели и запустится электродвигатель вращения турбины, подающей горячий воздух с нагревателей в камеру печи.

После нагрева камеры до 250 °С автоматически запустится движение транспортной конвейерной ленты.

Также, после нажатия на кнопку РАЗОГРЕВ главное меню на панели оператора сменится на меню ПРИГОТОВЛЕНИЕ.

Проверить установленную температуру нагрева нажав на кнопку ТЕМПЕРАТУРА и при необходимости изменить значение на нужное. Нажать на кнопку с обратной стрелкой для возврата в предыдущее меню.

Отрегулировать нужное время движения конвейерной ленты внутри камеры печи, нажав на кнопку ВРЕМЯ. По умолчанию ставится усредненное значение времени прохода ленты через камеру. Более точное значение выставляется опытным путем на конкретную партию пиццы в зависимости от сортов и типов используемых продуктов, а также других внешних факторов.

Настройка температурных контролеров

По умолчанию настройка температурных контролеров проведена на наиболее оптимальный режим работы. Однако, если возникнет необходимость смены настроек контролеров, сделать это можно, проделав следующие операции:

- в Главном меню выбрать кнопку НАСТРОЙКИ со значком в виде гаечного ключа в шестеренке;

- в меню НАСТРОЙКИ в окошке «Настройки DTC» выбрать параметр CM:1, соответствующий настройкам контролера DTC1000V и по адресам, ввести новые настройки значений этих параметров;

- после ввода значений нажать кнопку со стрелкой, направленной вверх. Этой кнопкой значения записываются в память устройства;

- выбрать параметр CM:2, соответствующий контролеру DTC2000V и изменить нужные параметры аналогично, а затем также подтвердить ввод и запись параметров кнопкой записи.

2.4 Завершение работы

Выключить печь, нажав на кнопку НАГРЕВ (кнопка с изображением факела в меню ПРИГОТОВЛЕНИЕ).

Кнопка должна изменить внешний вид с факела на снежинку, как показано на рисунке 5.

Печь переходит в режим остывания, нагрев прекращается и выключается автоматически через 6-15 минут.

При снижении температуры ниже 250 °С прекращается движение конвейерной ленты.

Далее, через несколько минут выключается турбина вентилятора обдува, а затем, еще через несколько минут выключится и панель оператора на блоке управления.

Однако, выключенная печь остывает еще какое-то время. Обычно нужно подождать не менее часа, чтобы температура всех поверхностей печи сравнялась с комнатной температурой.

2.5 Действия в экстремальных условиях

При возникновении поломки оборудования, угрожающей аварией на рабочем месте, прекратить его эксплуатацию, а также подачу к нему электроэнергии и продукта. Сообщить о принятых мерах непосредственному руководителю (работнику, ответственному за безопасную эксплуатацию оборудования) и действовать в соответствии с полученными указаниями.

В аварийной обстановке: оповестить об опасности окружающих людей; сообщить непосредственному руководителю о случившемся и действовать в соответствии с планом ликвидации аварий.


В случае отключения электропитания прекратить работу и сообщить руководителю. Не следует пытаться самостоятельно выяснить и устранять причину.

3 Техническое обслуживание

3.1 Общие указания

Техническое обслуживание — это действия, выполняемые на аппарате по уходу за ним, для поддержания его в работоспособном состоянии. Правильное и полное техническое обслуживание обеспечивает долгую **службу** изделия и качественное его использование.

Техническое обслуживание **на гарантийном периоде** эксплуатации заключается в проведении контрольно-диагностических, крепежных, регулировочных и смазочно-заправочных работ, направленных на обеспечение технически исправного состояния изделия.

	<p>Внимание!</p> <p>При возникновении неисправностей в гарантийный период обязательно необходимо обращаться в сервисную службу.</p>
---	--

Если **в период гарантийного срока** изделие вышло из строя по вине потребителя вследствие неправильного хранения, транспортировки, монтажа, установки, эксплуатации, внесения изменений в изделие без согласования с изготовителем или иных причин, признанных изготовителем виной потребителя, то ремонт производится за счет потребителя и не рассматривается как гарантийный случай.

В постгарантийный период рекомендуется проводить регулярное обслуживание в сервисной службе не менее раза в год.

При выполнении технического обслуживания необходимо тщательно соблюдать меры безопасности.

Техническое обслуживание печи конвейерной производится по мере необходимости.

Рекомендуемый график обслуживания приведен в таблице 3:

Таблица 3 – График обслуживания

Процедура	Период
Мойка внутренних поверхностей камеры	Ежемесячно
Чистка внешних поверхностей	Ежедневно в конце смены
Мойка сетчатого фильтра шкафа управления	Ежемесячно

3.2 Меры безопасности

Производственный персонал, использующий в работе изделие, должен пройти соответствующий инструктаж и проверку по правилам эксплуатации и технике безопасности при работе с электрическими установками.


При проведении технического обслуживания необходимо руководствоваться

следующим:


В случае каких-либо нарушений/проблем выключить оборудование и вызвать обслуживающий персонал соответствующей квалификации.

Нельзя выполнять ручные санитарно-гигиенические работы при включенном электропитании.

В случае каких-либо нарушений/проблем выключите оборудование и контактируйте с обслуживающим персоналом соответствующей квалификации или обратитесь в сервисный центр.


	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p style="text-align: center;">Перед проведением технического обслуживания отключить оборудование от электросети, выдернув шнур из розетки.</p>
---	---

Присоединение печи конвейерной «RoboChef» к сети должно осуществляться с учетом допустимой нагрузки на электросеть квалифицированными специалистами.

	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p style="text-align: center;">Остерегайтесь прикасаться к горячим поверхностям печи конвейерной «RoboChef» голыми руками, опасность ожога!</p>
--	---


Не оставлять печь конвейерную «RoboChef» без присмотра.


Во время работы печи категорически запрещается устранять обнаруженные неисправности.

	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p style="text-align: center;">Запрещается эксплуатация оборудования с поврежденной изоляцией кабеля питания.</p>
---	---

Ремонт изделия должен производиться в сервисном центре или на предприятии-изготовителе.

Для очистки наружной части печи конвейерной «RoboChef» не допускается применять водяную струю.

	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p style="text-align: center;">Запрещается мыть электрические части печи конвейерной «RoboChef» и панель управления водой!</p>
---	--

	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p style="text-align: center;">Запрещается протирка печи конвейерной «RoboChef» бензином, керосином или щелочными растворами!</p>
---	---

3.3 Порядок проведения технического обслуживания

3.3.1 Выгрузить продукты из печи.

3.3.2 Отключить печь конвейерной «RoboChef» от сети, отсоединив вилку из розетки.

3.3.3 Дать остыть горячим поверхностям.


3.3.4 Провести разборку печи, выполнив действия, описанные в приложенной Инструкции по разборке печи конвейерной.

3.3.5 Очистить поверхности от нагара и остатков подгоревших продуктов щёткой.


3.3.6 Протереть внутренние поверхности влажной ветошью с использованием нейтральных чистящих средств.

3.3.7 Протереть внешние поверхности печи слегка влажной ветошью с использованием нейтральных чистящих средств.

3.3.8 Протереть все поверхности влажной ветошью для устранения следов от чистящих средств.

	<p>Внимание! Влага не должна попасть во внутренние части печи и на электронные компоненты.</p>
---	---

3.3.9 Протереть влажные поверхности сухой ветошью и дать им высохнуть.

	<p>Внимание! Запрещается использовать абразивные чистящие средства (проволочные губки, скребки, щётки и т.п.) при чистке поверхностей из нержавеющей стали, это может привести к образованию ржавчины!</p>
---	---

Допускается использование моющих средств, приведённых в таблице 4.

Таблица 4 – Моющие средства

Описание	Наименование
Средство, моющее усиленного действия для мытья копильного оборудования и фритюрниц, сильно щелочное	Innova REMSOOT
Средство, моющее щелочное для печей, плит, грилей, фритюров	Hollu FF Super

3.4 Проверка работоспособности изделия

3.4.1 Проверить наличие подключения печи конвейерной «RoboChef» к электросети.

3.4.2 Проверить наличие заземления.

3.4.3 Выполнить действия, описанные в п.2.3 настоящего руководства по эксплуатации.

3.4.4 Проверить работу кнопок управления на панели оператора.

3.4.5 Проверить включение турбины и нагрева печи.

3.4.6 Проверить включение конвейера при повышении температуры внутри камеры выше 250 °С.

3.4.7 Выключить печь, нажав на кнопку НАГРЕВ в меню ПРИГОТОВЛЕНИЕ.

3.4.8 Проверить смену значка кнопки с факела на снежинку.

3.4.9 Проконтролировать выключение конвейера.

3.4.10 Убедиться в остановке турбины.

3.4.11 Дать остыть поверхностям печи конвейерной.

3.5 Возможные неисправности и способы их устранения

Таблица 2 - Возможные неисправности и способы их устранения

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Не включается/ нет нагрева	Нет питания в розетке	Проверить тестером наличие напряжения на всех фазах. Обеспечить питание в розетке.
	Поврежден сетевой кабель	Проверить тестером сетевой кабель на обрыв, неисправный кабель заменить.
Не работает конвейер	Разрыв цепи	Замена цепи в сервисном центре.
	Разрушение глазировочной сетки	Замена сетки в сервисном центре.
	Разрушение шпонки	Замена шпонки в сервисном центре.
Не работает монитор на блоке управления	Повреждение монитора	Замена монитора на блоке управления в сервисном центре.
Не работает эл.компонент	Сбой одного и нескольких эл.компонентов	Диагностика в сервисном центре.

4 Хранение и транспортирование

Транспортирование и хранение изделия рекомендуется проводить в заводской упаковке. Упакованные изделия могут транспортироваться всеми видами транспорта, кроме негерметизированных отсеков самолетов и открытых палуб кораблей и судов, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

В качестве транспортной тары используют ящики дощатые и другую тару, обеспечивающую сохранность груза при транспортировании.

Перед (и после) длительным хранением рекомендуется провести техническое обслуживание с проверкой работоспособности.

Изделия должны храниться только в упакованном виде при отсутствии в окружающем воздухе кислотных, щелочных и других агрессивных примесей.

Температура окружающей среды во время транспортирования и хранения должна быть в диапазоне от минус 25 °С до плюс 50 °С.