



<b>WSTĘP</b>	<b>3</b>
WYJAŚNIENIE ZNACZENIA PIKTOGRAMÓW	3
UWAGI OGÓLNE	4
PRZEPISY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA	5



<b>INSTRUKCJA DLA INSTALATORA</b>	<b>8</b>
-----------------------------------	----------



<b>INSTRUKCJA DLA UŻYTKOWNIKA</b>	<b>44</b>
-----------------------------------	-----------

## WSTĘP

Droży Klienci,

Chcielibyśmy podziękować Państwu za zakup Pieca / akcesoriów uzupełniających z serii ChefTop™ / BakerTop™.

Piece z serii ChefTop™ / BakerTop™ są szczytowym rezultatem badań i gwarantują najefektywniejsze wykorzystanie przestrzeni zapewniając doskonałą wydajność oraz oferując jednocześnie łatwe i efektywne zarządzanie procesem gotowania dla każdego warunków użytkowania i przy każdym rodzaju załadunku.

Piece ChefTop™ / BakerTop™ wykorzystują najznakomitszą opatentowaną technologię UNOX stanowiącą rezultat współpracy z najznamienitszymi mistrzami kuchni oraz wiodącymi na świecie instytucjami badawczymi.

Szeroka gama dostępnych akcesoriów sprawia, że piece te są niezwykle wszechstronne i ogromnie usprawniają pracę w kuchni.

Dostępne są zarówno elektryczne jak i gazowe modele pieców ChefTop™ / BakerTop™.

Zalecamy uważne i dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi w celu uzyskania informacji jak zachować funkcjonalność i estetyczny wygląd urządzenia.

UNOX S.p.A.

**Dostawca:**

**Instalator:**

**Data instalacji:**

## WYJAŚNIENIE ZNACZENIA PIKTOGRAMÓW



Uwaga! Sytuacja przedstawiająca bezpośrednie niebezpieczeństwo, lub zagrożenie mogące spowodować uszkodzenie ciała lub śmierć.



Uwaga: zagrożenie pożarem!



Uwaga: zagrożenie porażeniem elektrycznym!



Uwaga: zagrożenie poparzeniem.



Należy przeczytać wskazówki zawarte w innym rozdziale



Wskazówki i użyteczne informacje

Instrukcje dla instalatora i użytkownika mają zastosowanie do wszystkich modeli chyba, że określono inaczej za pomocą poniższych piktogramów:



Instrukcje mają zastosowanie tylko dla pieców gazowych (GAS ovens)



Instrukcje mają zastosowanie tylko dla pieców wolnostojących



Instrukcje mają zastosowanie tylko dla pieców nastawnych



Instrukcje mają zastosowanie tylko dla pieców wolnostojących z wózkiem



## Uwagi ogólne

Niniejsza instrukcja przedstawia instalację i użytkowanie urządzeń z serii ChefTop™ oraz BakerTop™.

Piece ChefTop™ i ich akcesoria uzupełniające takie jak: schładzarko zamrażarka szokowa, piec plus urządzenie SlowTop utrzymujące temperaturę oraz możliwość połączenia dwóch lub więcej pieców, umożliwiają przeprowadzenie kompletnego procesu obróbki potraw z wykorzystaniem technologii MAXI.Link opracowanej z myślą o doskonałej, tradycyjnej kuchni.

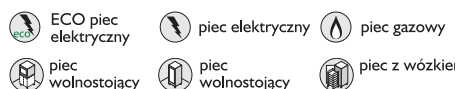
ChefTop™				
MODEL	WERSJA		POJEMNOŚĆ	
XVC4005EP - EPL*			POWER	20 GN 2/1
XVC2005EP			POWER	10 GN 2/1
XVC1205EP			POWER	6 GN 2/1
XVC1005EP - EPL*			POWER	20 GN 1/1
XVC905EP - EPL*			POWER	20 GN 1/1
XVC705E				10 GN 1/1
XVC705EP			POWER	10 GN 1/1
XVC505E				7 GN 1/1
XVC505EP			POWER	7 GN 1/1
XVC305E				5 GN 1/1
XVC305P			POWER	5 GN 1/1
XVC105E				3 GN 1/1
XVC105EP			POWER	3 GN 1/1
XVC205E				5 GN 2/3
XVC055E				3 GN 2/3
XVC4015EG - GL*				20 GN 2/1
XVC2015EG				10 GN 2/1
XVC1215EG				6 GN 2/1
XVC1015EG - EGL*				20 GN 1/1
XVC915EG - EGL*				20 GN 1/1
XVC715EG				10 GN 1/1
XVC515EG				7 GN 1/1
XVC315EG				5 GN 1/1

Seria pieców ChefTop™ obejmuje modele gazowe i elektryczne, posiada cyfrowe sterowanie oraz pojemność: 3, 5 GN 2/3; 3, 5, 7, 10, 20 GN 1/1; 6, 10, 20 GN 2/1.

Piece elektryczne ChefTop™ posiadają również wersje POWER oraz ECO, które umożliwiają szefowi kuchni wybór pomiędzy maksymalną mocą lub oszczędnością energii w zależności od sposobu użytkowania pieca.

**BakerTop™**, wraz z akcesoriami, umożliwia stworzenie STANOWISKA PIEKARNICZEGO do produkcji ciast i wyrobów piekarniczych. Piece BakerTop™ umożliwiają pieczenie: ciasta francuskiego, ciasta biszkoptowego, herbatników, ciasta parzonego, croissantów, pizzy, pieczywa focaccia, ciasta panettone produktów drożdżowych i na zakwasie. Seria pieców BakerTop™ obejmuje modele gazowe i modele elektryczne, posiada elektroniczne sterowanie i pojemność załadunku: 4, 6, 10, 16 blachy 600x400.

### Legenda



\* wersja z dzwiami otwieranymi od lewej do prawej

BakerTop™			
MODEL	WERSJA		POJEMNOŚĆ
XBC1005E - EL*			16 (600x400)
XBC905E - EL*			16 (600x400)
XBC805E			10 (600x400)
XBC605E			6 (600x400)
XBC405E			4 (600x400)
XBC1015GE-EGL*			16 (600x400)
XBC915EG - EGL*			16 (600x400)
XBC815EG			10 (600x400)
XBC615EG			6 (600x400)

## PRZEPISY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA



### PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE INSTALACJI I KONSERWACJI URZĄDZENIA

- Przed przystąpieniem do instalacji oraz konserwacji urządzenia należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Instrukcję należy zachować i przechowywać ją w bezpiecznym miejscu w celu umożliwienia użytkownikom urządzenia zapoznania się z nią w przyszłości.
- Wszystkie prace związane z instalacją, montażem oraz nierutynową konserwacją muszą zostać wykonane wyłącznie przez wykwalifikowanego pracownika technicznego autoryzowanego przez producenta urządzenia. Prace te muszą być przeprowadzone zgodnie z przepisami prawnymi obowiązującymi w kraju, w którym urządzenie jest użytkowane oraz zgodnie z wymogami zasad bezpieczeństwa i higieny pracy.
- Przed rozpoczęciem prac związanych z instalacją oraz konserwacją należy odłączyć urządzenie od źródła zasilania elektrycznego oraz źródła zasilania gazem (🔥 DOTYCZY TYLKO PIECÓW GAZOWYCH).
- Przed zainstalowaniem urządzenia należy upewnić się, że wartość napięcia oraz inne parametry źródeł zasilania w energię elektryczną i wodę są zgodne z wymogami przepisów prawnych obowiązujących w kraju, w którym instalowane jest urządzenie oraz, że odpowiadają wartościom podanym na tabliczce znamionowej urządzenia.
- Wszelkie nieuprawnione i nieautoryzowane manipulowanie przy urządzeniu lub przeprowadzanie jakichkolwiek jego modyfikacji oraz jakiegokolwiek ingerencje nie zgodne ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji skutkują utratą ważności gwarancji.
- Instalacja, naprawa oraz konserwacja urządzenia niezgodna z wytycznymi zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi może spowodować zniszczenie urządzenia lub innych przedmiotów znajdujących się w jego pobliżu, a także uszkodzenia ciała, a nawet wypadek ze skutkiem śmiertelnym.
- Podczas instalacji urządzenia osobom niezaangażowanym w proces instalacji nie wolno przebywać ani przechodzić w pobliżu miejsca, gdzie odbywa się instalacja.
- W przypadku, gdy urządzenie jest montowane na kółkach lub ustawiane w kolumnie należy używać jedynie komponentów firmy UNOX i przestrzegać instrukcji zamieszczonych na ich opakowaniach.
- Biorąc pod uwagę potencjalne zagrożenie związane z materiałami, z których wykonano opakowania urządzenia, muszą być one trzymane poza zasięgiem dzieci i zwierząt, a następnie muszą być one odpowiednio zutylozowane zgodnie z obowiązującymi lokalnymi przepisami prawnymi.
- Tabliczka znamionowa urządzenia zawiera podstawowe dane techniczne mające kluczowe znaczenie w przypadku jakiegokolwiek napraw czy konserwacji urządzenia. Nie należy usuwać, niszczyć lub modyfikować tabliczki znamionowej urządzenia.
- Niezastosowanie się do powyższych zasad może spowodować zniszczenie urządzenia lub innych przedmiotów znajdujących się w jego pobliżu, a także (śmiertelne) uszkodzenia ciała jak również skutkuje utratą ważności gwarancji oraz zwolnieniem producenta urządzenia od wszelkiej odpowiedzialności.



#### 🔥 DOTYCZY TYLKO PIECÓW GAZOWYCH

- **Urządzenia muszą być instalowane w pomieszczeniach, które:**
  - spełniają wymogi bezpieczeństwa zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi;
  - posiadają odpowiednią wentylację. Należy zapewnić stały dopływ świeżego powietrza z zewnątrz, aby umożliwić prawidłowe spalanie i uniknąć gromadzenia lotnych substancji szkodliwych dla zdrowia – ryzyko uduszenia!
- **Należy upewnić się, że:**
  - instalacja została przeprowadzona zgodnie z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa obowiązującymi w kraju w którym instalowane jest urządzenie oraz zgodnie z przepisami firm dostarczających gaz;
  - kratki wentylacyjne w pomieszczeniu oraz otwór odprowadzający spaliny z komory pieca nie są zatkane lub w inny sposób zasłonięte uniemożliwiają swobodny przepływ powietrza i spalin (np. przez ściany, przedmioty);
  - charakterystyka gazu w sieci zasilającej odpowiada charakterystyce gazu zamieszczonej na urządzeniu;
  - średnica przewodu gazowego spełnia wymagane parametry;
  - komponenty – nie dostarczone przez firmę UNOX – użyte przy instalacji spełniają wymagania przepisów obowiązujących w kraju, w którym urządzenie jest użytkowane;
  - instalacja nie powoduje obniżenia ciśnienia zasilania na wejściu;
  - maksymalne ciśnienie zasilania instalacji nie jest wyższe niż **60 mbar**; ciśnienie nie może przekroczyć tej wartości.
- Po podłączeniu urządzenia do sieci zasilającej gazem należy sprawdzić czy wszystkie połączenia są absolutnie szczelne. Kontrolę najlepiej wykonać za pomocą niezręcznego środka pianącego. Nigdy nie należy używać płomienia do sprawdzania szczelności instalacji gazowych!




- Przy odbiorze technicznym urządzenia należy sprawdzić spaliny z palnika, parę wodną i gorące powietrze (CO, CO<sub>2</sub>) zapisując zarejestrowane wartości na urządzeniu. Ustawienia palnika muszą zostać sprawdzone i wyregulowane przez wyspecjalizowanego technika dla wartości nierozrzedzonego CO wyższej niż 1000 ppm.



### PRZEPISY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA DLA UŻYTKOWNIKA

- Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia oraz przed przystąpieniem do każdorazowej rutynowej konserwacji należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Instrukcję należy zachować i przechowywać ją w bezpiecznym miejscu w celu umożliwienia użytkownikom urządzenia zapoznania się z nią w przyszłości.
- Użytkowanie oraz czyszczenie urządzenia w sposób niezgodny ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi uważane jest za nieprawidłowe i może spowodować zniszczenie urządzenia lub innych przedmiotów znajdujących się w jego pobliżu, a także uszkodzenia ciała, a nawet wypadek ze skutkiem śmiertelnym; dodatkowo takie postępowanie skutkuje utratą ważności gwarancji i zwalnia producenta urządzenia od wszelkiej odpowiedzialności.
- Niniejsze urządzenie może być użytkowane jedynie w celu gotowania i pieczenia produktów spożywczych w zakładach zbiorowego żywienia i w profesjonalnych kuchniach. Urządzenie może być obsługiwane jedynie przez wykwalifikowanych pracowników, którzy ukończyli przewidziane kursy obsługi; jakiegokolwiek inne użytkowanie uznaje się za niewłaściwe i niezgodne z wytycznymi producenta, a przez to niebezpieczne.

W szczególności urządzenie może być użyte w celu:

- pieczenia ciast i chleba, zarówno świeżych jak i mrożonych (**BakerTop™**);
- gotowania produktów spożywczych, zarówno świeżych jak i mrożonych (**ChefTop™**);
- gotowania na parze mięsa, ryb oraz warzyw (**ChefTop™**);
- gotowania zapakowanych próżniowo produktów spożywczych w torebkach przystosowanych do tego typu obróbki;
- rozmrażanie i podgrzewanie schłodzonych i mrożonych produktów (**BakerTop™ - ChefTop™**);
- Należy monitorować urządzenie podczas całego cyklu obróbki.
- W przypadku, gdy urządzenie nie działa albo, gdy występują jakiegokolwiek zmiany w jego funkcjonowaniu lub w wyglądzie należy natychmiast odłączyć urządzenie od źródła zasilającego w energię elektryczną, w wodę oraz źródła zasilającego gazem (  dotyczy tylko pieców gazowych) a następnie skontaktować się z autoryzowanym przez firmę UNOX punktem serwisowym. Nie należy próbować naprawiać urządzenia we własnym zakresie. Przy każdorazowej naprawie urządzenia należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych firmy UNOX. Niezastosowanie się do powyższych wymogów może spowodować zniszczenie urządzenia lub innych przedmiotów znajdujących się w jego pobliżu, a także uszkodzenia ciała, a nawet wypadek ze skutkiem śmiertelnym, a także skutkuje utratą ważności gwarancji.
- Aby zapewnić doskonałą efektywność urządzenia oraz bezpieczeństwo pracy należy raz do roku zlecać konserwację i przegląd techniczny urządzenia autoryzowanemu przez producenta punktowi serwisowemu.



### RYZIKO OPARZENIA I ZRANIENIA !

- Podczas procesu gotowania oraz wychładzania wszystkich elementów urządzenia, należy zachować ostrożność przy następujących czynnościach:
- Dotykać można jedynie elementów sterujących urządzeniem oraz klamki, ponieważ części urządzenia osiągną bardzo wysoką temperaturę (temperatura powyżej 60°C - 140°F).
- W przypadku konieczności otwarcia drzwi, należy tę czynność wykonać powoli i z największą ostrożnością, z uwagi na wysoką temperaturę pary wydostającej się z komory pieca.
- Należy nosić odporną na temperaturę odzież ochronną przystosowaną do ręcznego przemieszczania pojemników, akcesoriów oraz innych przedmiotów wewnątrz komory pieca.
- należy zachować szczególną ostrożność podczas wyjmowania blach i pojemników z komory pieca.



### DOTYCZY TYLKO PIECÓW WOLNOSTOJĄCYCH Z WÓZKIEM:

- po każdym załadunku produktów do komory pieca oraz za każdym razem, kiedy piec nie jest przemieszczany należy zablokować jego przednie kółka hamulcem;
- zawsze należy blokować blachy w prowadnicach;
- **należy zachować najwyższą ostrożność** podczas przemieszczania pieca, ponieważ blachy mogą zawierać wrzące płyny, które mogą się rozlać podczas przesuwania wózka lub w przypadku, gdy wózek się zachwieje lub przewróci (na przykład podczas przemieszczania po nierównej powierzchni podłogi lub przez drzwi).

- Przed wyjęciem tac z pieca należy wyjąć termometr sondę z wnętrza poddawanego obróbce produktu i umieścić go w zewnętrznej uchwycie. Przed wyjęciem tacy należy sprawdzić czy nie jest ona zablokowana przez kabel termometru sondy. Należy ostrożnie obchodzić się z termometrem sondą ponieważ jest on bardzo ostry i podczas używania osiąga bardzo wysoką temperaturę.
  - Podczas trybu „COOL” (wychładzanie komory pieca) urządzenie pracuje nawet jeśli drzwi są otwarte.
- Nie wolno usuwać ani dotykać obudowy wentylatorów, samych wentylatorów oraz elementów grzewczych, w czasie gdy urządzenie jest włączone oraz po wyłączeniu zanim urządzenie całkowicie ostygnie.
- Nie otwierać drzwi pieca podczas cyklu mycia, aby uniknąć ryzyka zranienia spowodowanego ruchem śmigła myjącego, gorącą parą wodną i użytymi żrącymi środkami chemicznymi.



### **RYZIKO POŻARU !**

- Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy upewnić się, że wewnątrz komory pieca nie znajdują się żadne niezwiązane z procesem obróbki przedmioty (instrukcje użytkowania, plastikowe torby itp.) lub pozostałości detergentów do czyszczenia urządzenia; ponadto należy upewnić się, że przewód odprowadzający spaliny nie jest zablokowany oraz że w jego pobliżu nie znajdują się żadne materiały łatwopalne.
- Nie należy umieszczać źródeł ciepła (np. urządzeń do grillowania lub smażenia, itp.), łatwopalnych substancji oraz paliwa (np. gaz, benzyna, ropa naftowa, butelki z alkoholem, itp....) w pobliżu urządzenia.
- Do gotowania lub pieczenia nie należy używać łatwopalnych produktów spożywczych lub płynów (np. alkoholu).
- **Komorę pieca należy zawsze utrzymywać w czystości, przeprowadzając mycie codziennie lub po zakończeniu każdego cyklu pracy urządzenia: tłuszcze i resztki produktów spożywczych pozostawione wewnątrz komory pieca mogą się zapalić!**



### **RYZIKO PORAŻENIA PRĄDEM ELEKTRYCZNYM !**

- Nie należy otwierać części urządzenia oznaczonych tym symbolem: dostęp do ukrytych pod nimi elementów jest zarezerwowany jedynie dla wykwalifikowanych pracowników technicznych posiadających autoryzację firmy UNOX.
- Niezastosowanie się do powyższych wymogów może spowodować zniszczenie urządzenia lub innych przedmiotów znajdujących się w jego pobliżu, a także uszkodzenia ciała, a nawet wypadek ze skutkiem śmiertelnym, a także skutkuje utratą ważności gwarancji.



### **DOTYCZY TYLKO PIECÓW GAZOWYCH**

- Należy zwrócić uwagę, żeby przewód odprowadzający spaliny znajdujący się w górnej części pieca nie był zasłonięty (np. przez tace lub inne przedmioty).
- Jeżeli nad urządzeniem zainstalowano okap, należy zawsze włączać go podczas pracy pieca.
- Jeżeli urządzenie zostało podłączone do przewodu odprowadzającego spaliny, przewód ten musi być:
  - odsłonięty – ryzyko pożaru!
  - regularnie czyszczony i sprawdzany zgodnie z odnośnymi przepisami kraju, w którym urządzenie jest użytkowane – ryzyko pożaru!
  - Urządzenie musi zostać zainstalowane z dala od powiewów powietrza i przeciągów - ryzyko pożaru!
- Upewnić się, że otwory wentylacyjne oraz spodnia część urządzenia są czyste i nie zostały zatkane lub zasłonięte (np. przez przedmioty znajdujące się w pobliżu urządzenia).
- W przypadku wykrycia zapachu gazu:
  - natychmiast odciąć dopływ gazu z sieci zasilającej;
  - niezwłocznie wywietrzyć pomieszczenie;
  - nie włączać żadnych urządzeń elektrycznych ani innych urządzeń, które mogłyby spowodować iskrę lub płomień;
  - skontaktować się z firmą dostarczającą gaz za pomocą telefonu na zewnątrz pomieszczenia.



# INSTRUKCJA DLA INSTALATORA



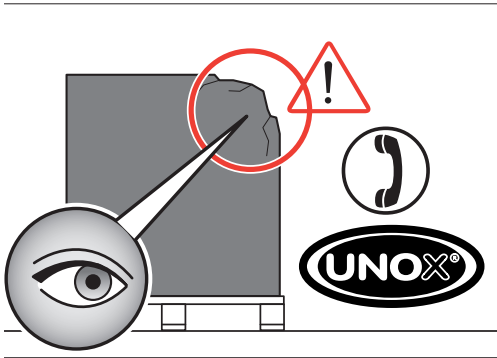
## Spis treści

Rozpakowywanie urządzenia	9
Usuwanie folii ochronnej i pokrywy silikonowej	12
Sprawdzanie zawartości opakowania	12
Czynności wstępne	14
Ustawianie urządzenia	15
Charakterystyka strefy przeznaczonej do instalacji urządzenia	15
Wymagania montażowe usytuowania urządzenia w miejscu planowanej instalacji	17
Ustawianie urządzenia – PIECE NASTAWNE	18
Ustawianie urządzenia: na podłodze lub na kółkach	18
Ustawianie: piece na podstawie	19
Mocowanie urządzenia na podstawie wybranej przez użytkownika (np. stoły stalowe, itp...)	19
Mocowanie urządzenia na podstawie firmy UNOX	19
Ustawianie: montowanie urządzeń w kolumnie (Maxi.LINK)	21
Ustawianie – PIECY WOLNOSTOJĄCYCH Z WÓZKIEM / BEZ WÓZKA	22
Poziomowanie urządzenia	22
Regulacja drzwiczek	24
Dopasowanie zamknięcia drzwiczek	24
Podłączenie do sieci zasilania w energię elektryczną	26
Kontrola	27
Dostosowywanie do innego napięcia	27
Wymiana przewodu zasilającego	27
Podłączenie do zasilania gazem propan butan (LPG)	28
Podłączenie urządzenia do przewodów zasilających w gaz	28
Przystosowanie urządzenia do innego typu gazu	28
Kontrola po podłączeniu do zasilania gazem	31
Podłączenie do zasilania w wodę	32
Instalacja wodna: podłączenie do sieci zasilającej w wodę	32
Sieć zasilająca w wodę: charakterystyka	33
Instalacja wodna: odprowadzenie wody z komory pieca	34
System odprowadzania wody: charakterystyka	35
Instalacja wodna: konserwacja	35
Odprowadzenie spalin z komory pieca – PIECE ELEKTRYCZNE	38
Odprowadzenie spalin z komory pieca – PIECE GAZOWE	39
Podłączenie urządzeń ustawionych w kolumnie (MAXI.Link)	40
Podłączanie urządzenia za pomocą kabla RJ45	40
Wybór pieców „MASTER” lub „SLAVE”	40
Podłączenie zewnętrznego interfejsu USB oraz przycisku resetowania termostatu bezpieczeństwa	42



Przed rozpoczęciem instalacji urządzenia należy uważnie przeczytać rozdział „Przepisy dotyczące bezpieczeństwa” na stronie 5 oraz rozdział „Uwagi ogólne” na stronie 4. Podczas instalacji należy nosić odpowiednią odzież ochronną (obuwie ochronne, rękawice, itp.).

## Rozpakowywanie urządzenia



Po dostarczeniu urządzenia należy sprawdzić czy urządzenie nie zostało w sposób widoczny uszkodzone podczas transportu.

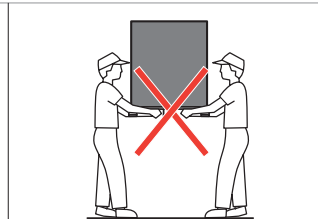
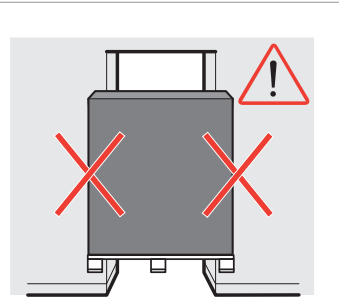
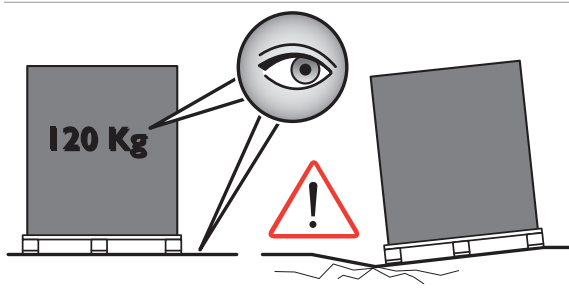
W przypadku zauważenia uszkodzenia należy niezwłocznie skontaktować się z producentem urządzenia. W żadnym wypadku NIE WOLNO instalować uszkodzonego urządzenia.

Przed przetransportowaniem urządzenia do miejsca, w którym ma ono zostać zainstalowane należy upewnić się, że:

- urządzenie zmieści się we wszystkich drzwiach, korytarzach i przejściach prowadzących do miejsca jego lokalizacji;

- podłoga, na której ma zostać ustawione urządzenie ma nośność wystarczającą do utrzymania ciężaru urządzenia.

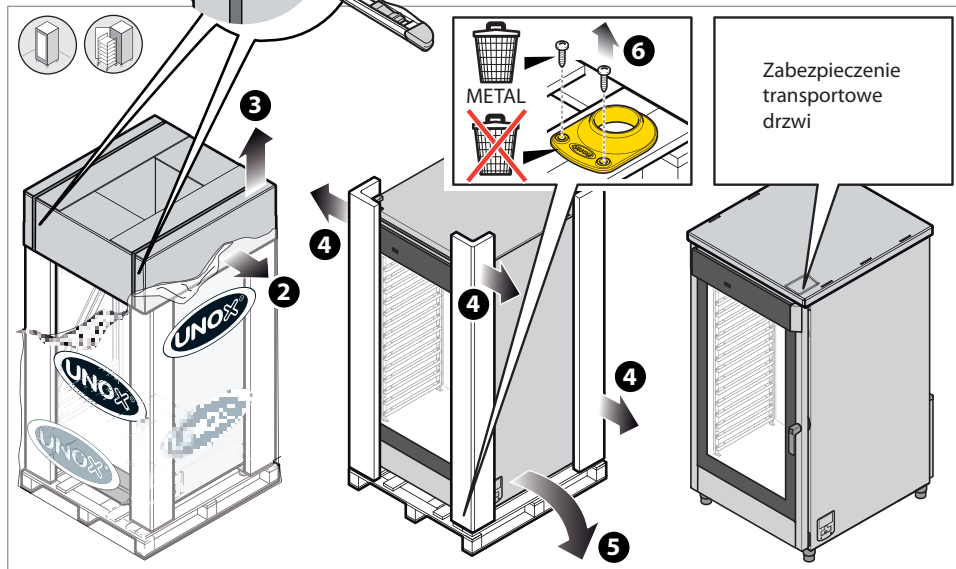
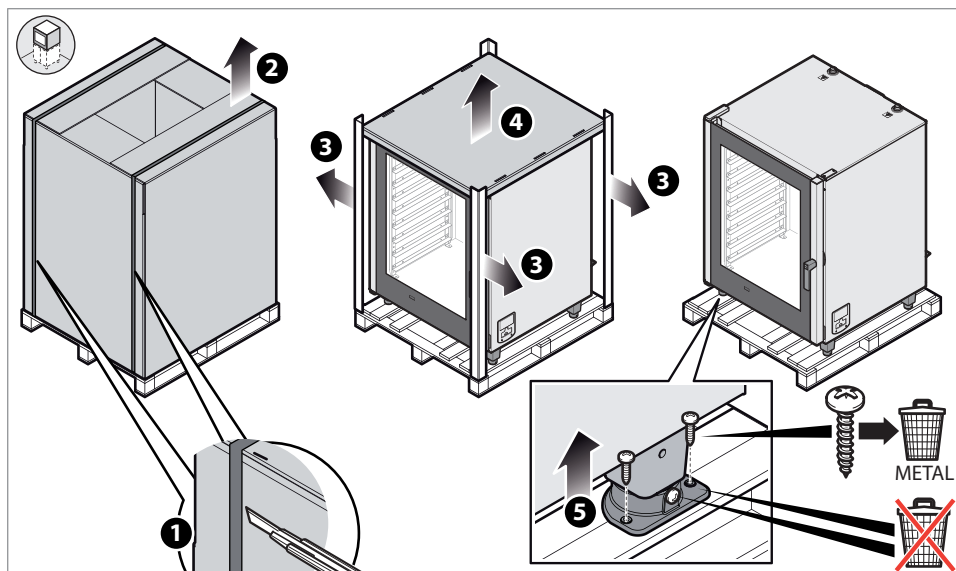
Transport urządzenia musi odbywać się wyłącznie za pomocą urządzeń mechanicznych (np. wózek widłowy).







Rozpakowując urządzenie należy postępować zgodnie z poniższymi rysunkami. Należy zachować kilka śrub oraz plastikową osłonę do późniejszego zamocowania pieca do podstawy; Śruby mocujące plastikową osłonę do drewnianej palety można wyrzucić.

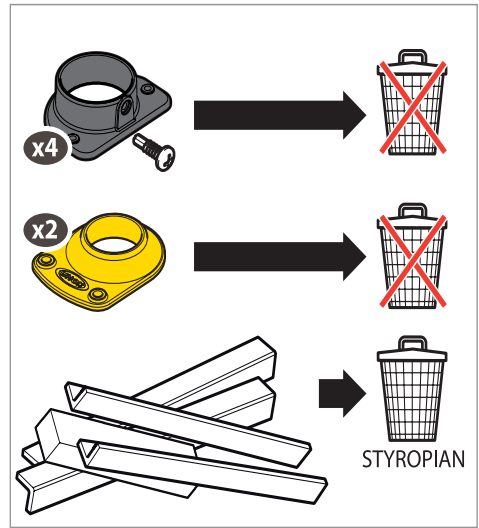
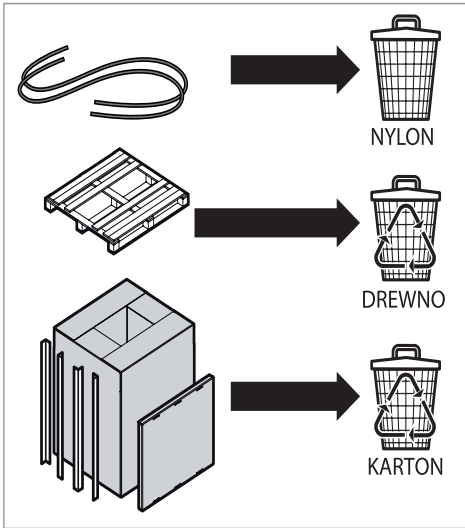




Ponieważ materiały stanowiące opakowanie urządzenia mogą stanowić zagrożenie należy je przechowywać poza zasięgiem dzieci i zwierząt; a następnie prawidłowo zutylizować zgodnie z przepisami prawnymi obowiązującymi w miejscu instalacji urządzenia.

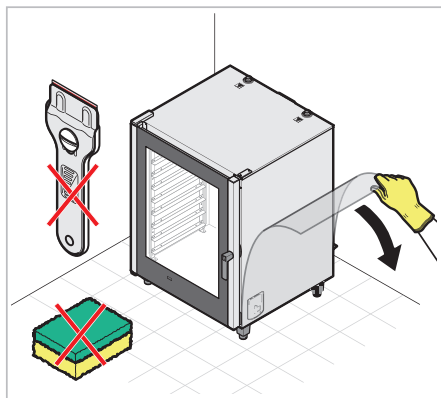
Filozofią firmy UNOX już od lat jest nieustająca dbałość o to, aby jej produkty były przyjazne dla środowiska i zapewniały możliwie najmniejsze zużycie energii i możliwie najmniejszą ilość odpadów szkodliwych dla środowiska.

Firma UNOX pragnie chronić środowisko i zachęca swoich klientów do przekazywania odpadów do ponownego przetworzenia.





## Usuwanie folii ochronnej i pokrywy silikonowej

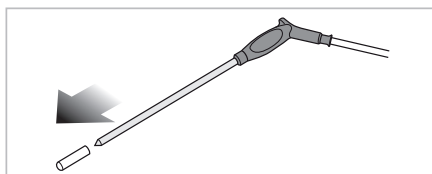


Należy ostrożnie oddzielić folię ochronną od elementów urządzenia:

wyczyścić jakiegokolwiek pozostałości kleju za pomocą odpowiednich rozpuszczalników. Nie należy używać do tego żadnych narzędzi, detergentów ściernych lub kwasów, z uwagi na możliwość uszkodzenia powierzchni urządzenia.



**Usunięta folia ochronna może stanowić zagrożenie, dlatego należy przechowywać ją poza zasięgiem dzieci i zwierząt; a następnie prawidłowo zutylizować zgodnie z przepisami prawnymi obowiązującymi w miejscu instalacji urządzenia.**



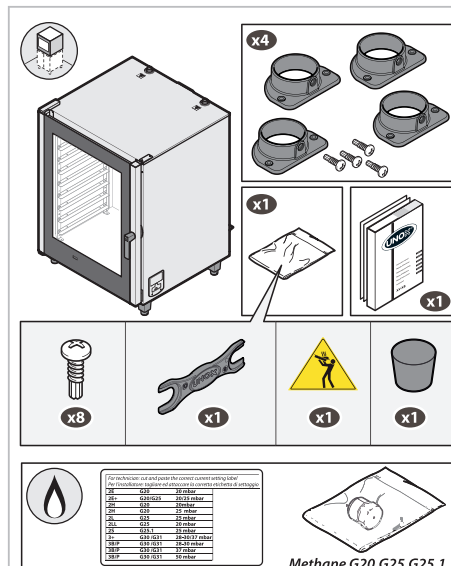
## Sprawdzanie zawartości opakowania

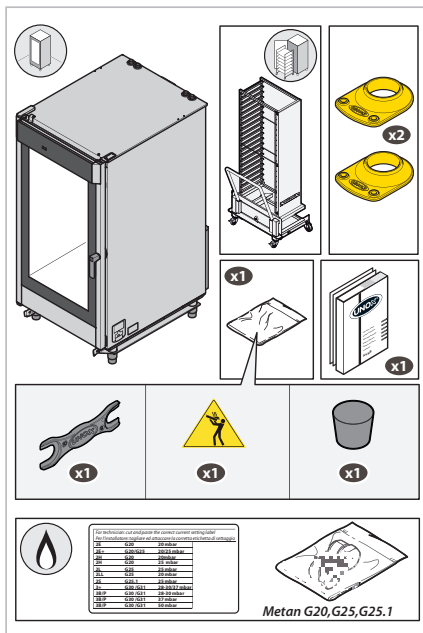
Przed rozpoczęciem instalacji urządzenia należy sprawdzić czy w opakowaniu nie brakuje następujących elementów i czy nie zostały one uszkodzone podczas transportu:



### PIECE NASTAWNE

- piec z tylną ścianką przygotowaną do:
- podłączenia do zasilania w energię elektryczną (przewód zasilający zamontowany fabrycznie);
- podłączenia do zasilania w wodę (przewód zasilający w wodę, filtr mechaniczny, złączka  $\frac{3}{4}$  z zaworem odcinającym zamontowanym fabrycznie);
- podłączenia do zasilania w gaz propan-butan (🔥 dotyczy tylko pieców gazowych)
- dokumentacja techniczna (Instrukcja obsługi i instalacji urządzenia, załącznik „Dane techniczne”);
- 4 wsporniki plastikowe;
- 1 „Zestaw startowy” (8 samogwintujących wkrętów, 1 dwustronny klucz płaski, 1 naklejka ostrzegająca przed przechyleniem i rozlaniem płynu, 1 stożkowy korek odpływowy).
- dysza do metanu i naklejka z ustawieniami (🔥 dotyczy tylko pieców gazowych)





## WOLNOSTOJĄCE PIECE BEZ WÓZKA

- piec z tylną ścianką przygotowaną do:
- podłączenia do zasilania w energię elektryczną (przewód zasilający zamontowany fabrycznie);
- podłączenia do zasilania w wodę (przewód zasilający w wodę, filtr mechaniczny, złączka 3/4 z zaworem odcinającym zamontowanym fabrycznie);
- podłączenia do zasilania w gaz propan-butan (LPG) (
  - ⚠ dotyczy tylko pieców gazowych)
  - wózki do tac (tylko modele: XBC I 005E - XVC 4005EP - XVC I 005EP);
  - dokumentacja techniczna (Instrukcja obsługi i instalacji urządzenia, załącznik „Dane techniczne”);
  - 2 plastikowe wsporniki podłogowe;
  - 1 „Zestaw startowy” (1 dwustronny klucz płaski, 1 naklejka ostrzegająca przed przechyleniem i rozlaniem płynu, 1 stożkowy korek odpływowy).
- dysza do metanu i naklejka z ustawieniami (⚠ dotyczy tylko pieców gazowych)

W przypadku, gdy w opakowaniu brakuje którejkolwiek z wyżej wymienionych elementów należy skontaktować się z firmą UNOX.



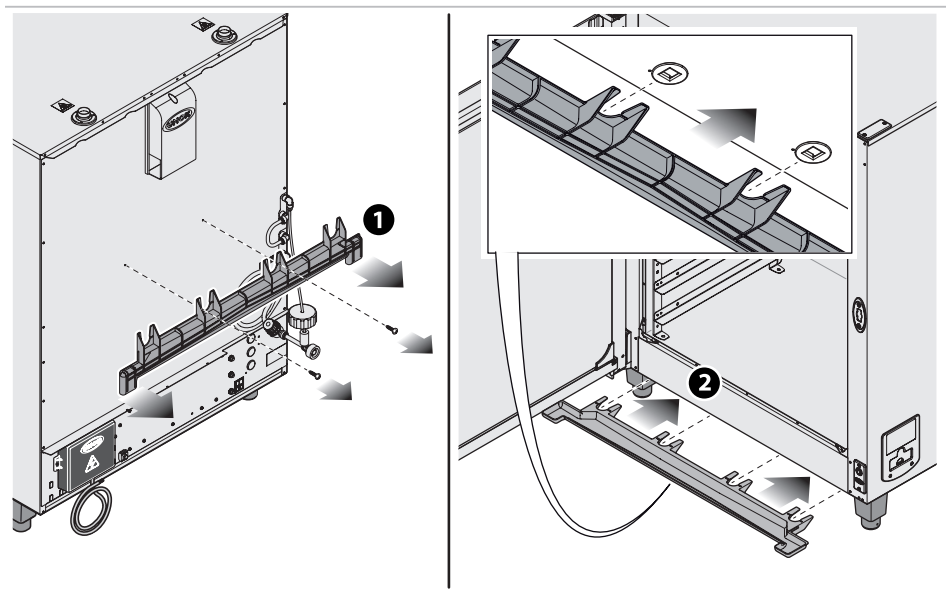
Dostępny jest dodatkowy osprzęt pomocniczy jako profesjonalne uzupełnienie serii BakerTop™ i ChefTop™: w celu uzyskania dodatkowych informacji prosimy o kontakt z producentem urządzenia.



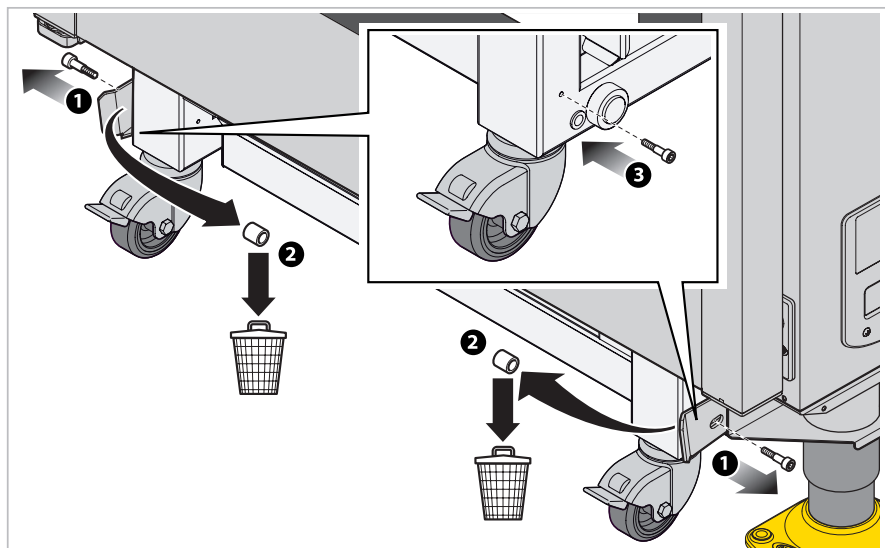
## Czynności wstępne



### PIECE NASTAWNE I WOLNOSTOJĄCE

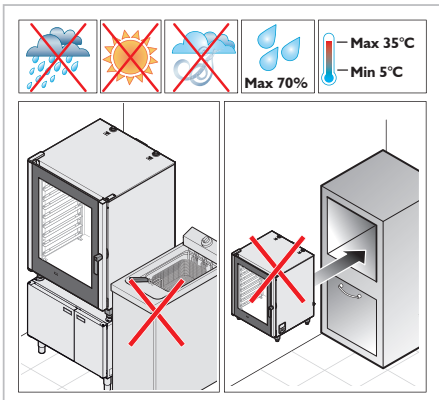


### PIECE WOLNOSTOJĄCE Z WÓZKIEM



## Ustawianie urządzenia

### Charakterystyka strefy przeznaczonej do instalacji urządzenia



- Urządzenie należy zainstalować w strefie:
- przeznaczonej i dostosowanej do przygotowywania posiłków dla zbiorowego żywienia;
  - posiadającej odpowiednią wentylację;
  - która spełnia wymogi obowiązujących przepisów prawnych dotyczących systemów zasilania oraz bezpieczeństwa i higieny pracy;
  - zabezpieczonej przed niekorzystnymi czynnikami atmosferycznymi;
  - o temperaturze otoczenia pomiędzy +5°, a maksimum +35°C;
  - w której wilgotność maksymalna nie przekracza 70%.
- Prawo wymaga, aby urządzenia gazowe były instalowane w pomieszczeniach:
- o powierzchni i wentylacji odpowiedniej dla parametrów pieca;
  - z odprowadzeniem spalin gazowych na zewnątrz pomieszczenia.
- W celu uzyskania dodatkowych informacji należy przeczytać rozdział „Odprowadzenie spalin z komory pieca”

Table A

MODELE BakerTop™	Wielkość mm	Waga* kg
XBC 1005E - EL	866x972x1866	177
XBC 905E - EL	866x972x1866	183
XBC 805E	860x882x1217	121
XBC 605E	860x882x897	89
XBC 405E	860x882x709	63
XBC 1015GE-EGL	866x970x2072	200
XBC 915EG - EGL	866x970x2072	206
XBC 815EG	860x882x1425	135
XBC 615EG	860x882x1105	109



**W celu uniknięcia uszkodzenia elementów elektrycznych urządzenia, nie należy instalować go w pobliżu innych urządzeń, które osiągają wysoką temperaturę. Urządzenia nie należy instalować w niszach i zagłębieniach w ścianach lub meblach. Należy upewnić się, że podłoga, na której zostanie zainstalowane urządzenie posiada odpowiednią nośność, aby utrzymać ciężar urządzenia wraz z jego maksymalną dopuszczalną zawartością (patrz „Tabela A” i „Tabela B”).**



**W celu uzyskania dodatkowych technicznych informacji na temat urządzenia należy przeczytać załącznik „Dane techniczne” dostarczany w komplecie z urządzeniem.**

Table B




MODELE ChefTop™	Wielkość mm	Waga* kg	MODELE ChefTop™	Wielkość mm	Waga* kg
XVC 4005EP -EPL	869x1206x1857	190	XVC 105E	750x782x498	45
XVC 2005EP	860x1135x1217	165	XVC 105EP	750x782x498	45
XVC 1205EP	860x1135x897	150	XVC 205E	574x773x632	44
XVC 1005EP - EPL	866x972x1866	177	XVC 055E	574x762x498	38
XVC 905EP - EPL	866x972x1866	183	XVC 4015EG - GL	869X1206X2072	220
XVC 705E	750x773x1042	86	XVC 1215EG	860x1135x1105	170
XVC 705EP	750x773x1042	86	XVC 1015EG - EGL	866X972X1866	200
XVC 505E	750x773x895	79	XVC 915EG - EGL	866X972X1866	206
XVC 505EP	750x773x895	79	XVC 715EG	750x773x1254	100
XVC 305EP	750x773x707	62	XVC 515EG	750x773x1107	93
XVC 305P	750x773x707	62	XVC 315EG	750x773x918	76

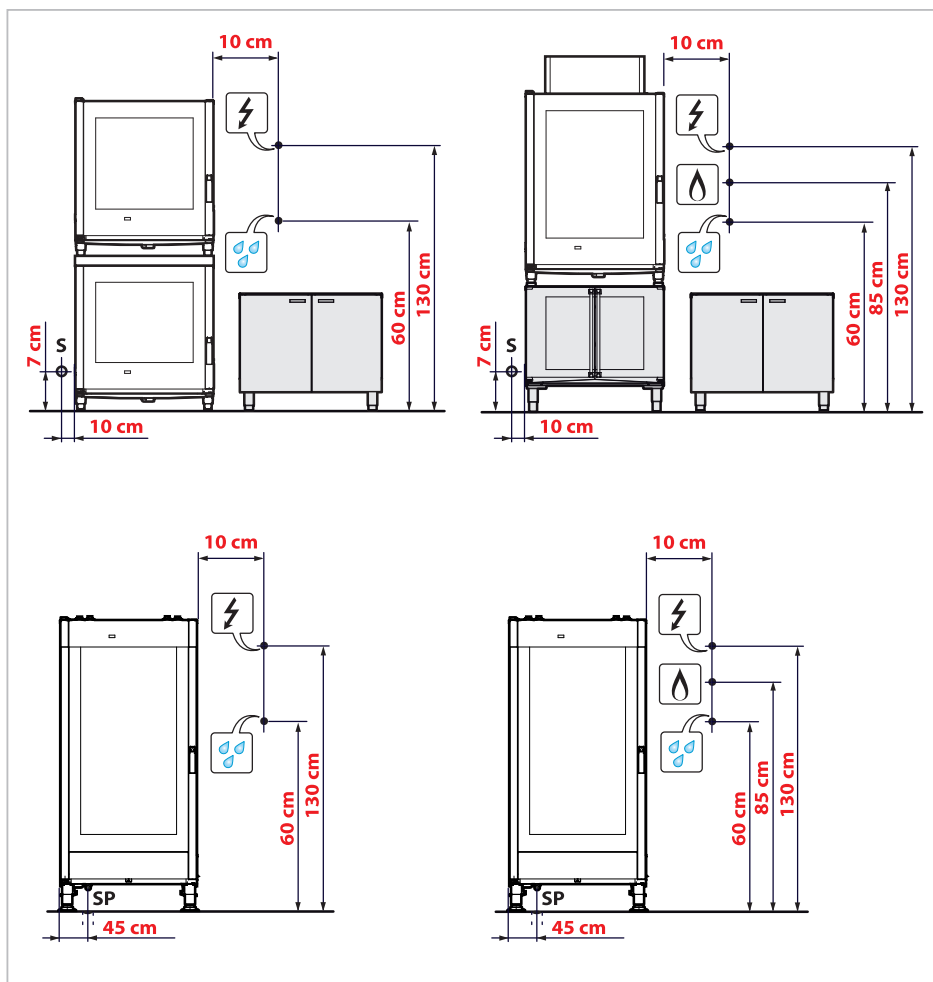
\* Podane wartości odnoszą się do pustego urządzenia, bez załadunku



Strefa, w której instalowane jest urządzenie musi być wyposażona w odpowiednie systemy zasilania w energię elektryczną, w wodę oraz w gaz (dotyczy tylko pieców gazowych) zgodnie z wymogami przepisów prawnych dotyczących systemów zasilania oraz bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązujących w kraju, w którym urządzenie będzie użytkowane.

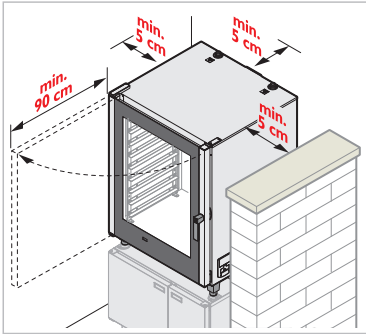
Podane obok liczby określają wymagania montażowe podłączeń:

- podłączenie do zasilania w energię elektryczną 
- podłączenie do zasilania w wodę 
- podłączenie do zasilania gazem (dotyczy tylko pieców gazowych) 
- odprowadzenie odpływu (S)
- oprowadzenie odpływu w podłodze (SP)

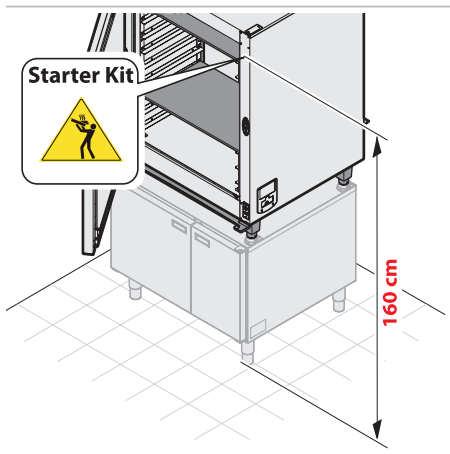
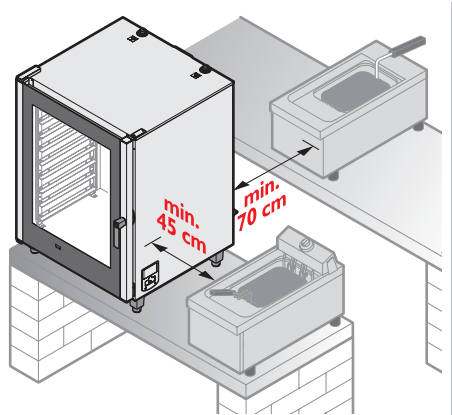
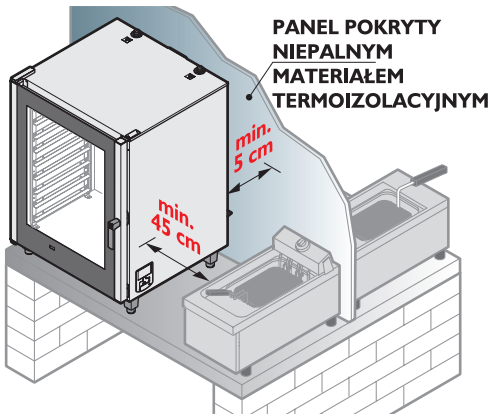


## Usytuowanie urządzenia w miejscu planowanej instalacji

Urządzenie należy zainstalować zgodnie z podanymi obok wytycznymi dotyczącymi zachowania odległości pieca od ścian i innych urządzeń, aby zapewnić łatwy dostęp do tylnej ścianki urządzenia, w celu dokonania podłączenia oraz przeprowadzenia konserwacji.



**Nie należy instalować urządzenia w pobliżu łatwopalnych lub wrażliwych na wysoką temperaturę materiałów, ścian lub mebli. W przeciwnym wypadku łatwopalne i wrażliwe na ciepło elementy sąsiadujące z piecem muszą zostać pokryte niepalnym materiałem termoizolacyjnym z zachowaniem wszelkich norm i przepisów przeciwpożarowych.**



Ze względów bezpieczeństwa, **NIE WOLNO** umieszczać najwyższej położonej tacy na poziomie wyższym niż 160 cm.

Jeśli istnieje konieczność ustawienia tacy na wysokości przekraczającej 160 cm, należy bezwzględnie umieścić nalepkę znajdującą się w „Zestawie startowym” na wysokości wskazanej na rysunku.



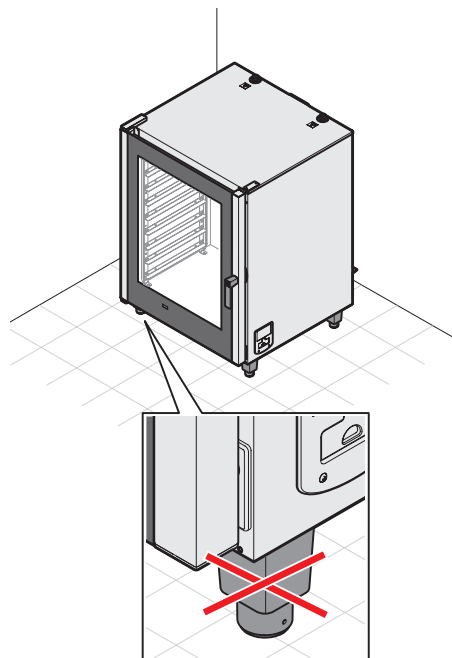


## Ustawianie urządzenia - PIECE NASTAWNE

Piece nastawne mogą zostać ustawione na:

- podłodze;
- kółkach;
- na podstawie własnej użytkownika lub na podstawie firmy UNOX;
- ustawione w pionowej kolumnie na innych urządzeniach firmy UNOX (Maxi.LINK).

### Ustawianie urządzenia: na podłodze lub na kółkach



Podłoga lub podstawa pod urządzenie musi być:

- odporna na wysoką temperaturę i ogniotrwała;
- idealnie wypoziomowana;
- nieruchoma;
- mieć płaską, równą i stabilną powierzchnię;
- wystarczająco wytrzymała, aby utrzymać ciężar urządzenia w pełni załadowanego i nie ulec deformacji lub uszkodzeniu pod wpływem ciężaru w pełni załadowanego urządzenia.

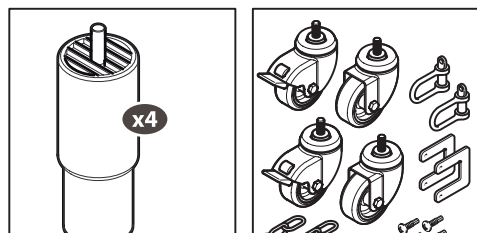
### Ustawianie: piece wolnostojące

NIE NALEŻY ustawiać urządzenia bezpośrednio na podłodze. Należy zdemonstować plastikowe nóżki urządzenia i zamontować w miejsce nóżek stalowe wsporniki o wysokości 140 mm. firmy UNOX. W celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji na temat montażu zestawu wsporników stalowych należy zapoznać się z instrukcją zamieszczoną na ich opakowaniu.

### Ustawianie: piece na kółkach



Urządzenie można ustawiać i przesuwać jedynie na oryginalnych nóżkach z zestawu UNOX, kierując się instrukcjami zamieszczonymi na opakowaniu zestawu.

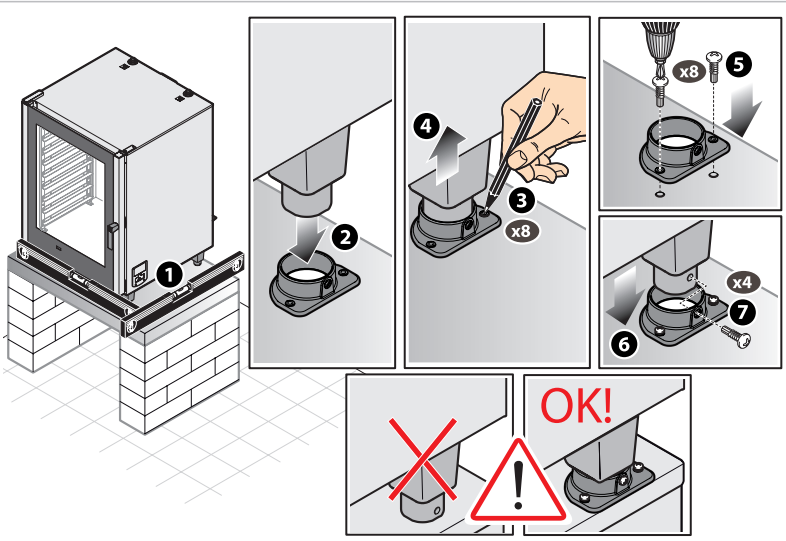


## Ustawianie: piec na podstawie



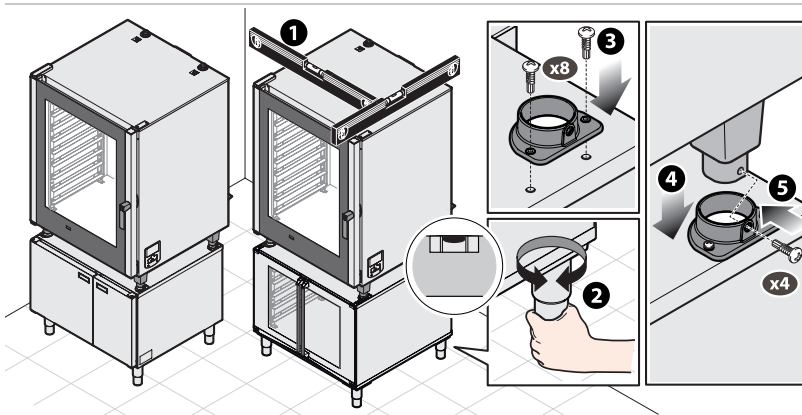
Przed zamocowaniem urządzenia na podstawie dostarczonej przez producenta lub na podstawie wybranej przez użytkownika, należy zawsze sprawdzić, za pomocą poziomicy alkoholowej lub elektronicznej, czy podstawa jest idealnie pozioma. W przypadku podstawy dostarczonej przez producenta urządzenia, jeżeli podstawa nie jest idealnie pozioma istnieje możliwość wypoziomowania jej za pomocą nóżek. Podczas odkręcania nóżek należy upewnić się, że nie zostały one całkowicie wykręcone.

Mocowanie urządzenia na podstawie wybranej przez użytkownika (np. stoły stalowe, itp...)



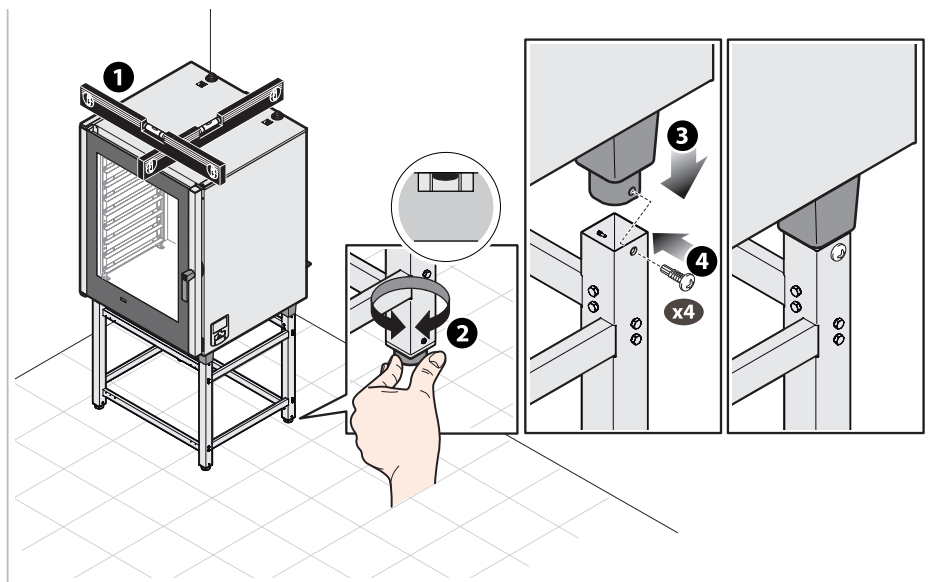
Mocowanie urządzenia na podstawie firmy UNOX

(UNOX – komora wzrostowa/garownik, schładzarko-zamrażarka szokowa lub oddzielna szafka/PerLlo)





**Mocowanie urządzenia na podstawie firmy UNOX  
(UNOX – wysoka podstawa)**



## Ustawianie: montowanie urządzeń w kolumnie (Maxi.LINK)

Przy ustawianiu kilku urządzeń w kolumnie, jedno na drugim, należy skorzystać z zestawu UNOX do montażu urządzeń w kolumnie.

Zestaw zapewni pozostawienie odpowiednich odległości pomiędzy urządzeniami i ułatwia podłączenie do sieci zasilającej w energię elektryczną i wodę oraz podłączenie odprowadzenia wody i spalin.

W celu podłączenia zestawu należy postępować zgodnie z instrukcją zamieszczoną na jego opakowaniu.



**Nie wolno umieszczać pieca bezpośrednio nad innym piecem lub innym źródłem ciepła.**



Zestaw do montażu urządzeń kolumnie zawiera kabel RJ45, syfony oraz trójnik do podłączania kilku urządzeń do jednego źródła zasilającego w wodę.



W celu uzyskania informacji jak połączyć między sobą ustawione w kolumnie urządzenia lub dodatkowe akcesoria (komory wzrostowe, okapy, systemy odwróconej osmozy, itp....) oraz aby uzyskać informacje dotyczące instalacji kabla RJ45 należy przeczytać rozdział „Podłączenie urządzeń ustawionych w kolumnie (MAXI.Link)”, na stronie 40.

### Przykładowe ustawienia:





## Ustawianie - PIECE WOLNOSTOJĄCE Z WÓZKIEM / BEZ WÓZKA

Piecy tego rodzaju muszą być ustawione wyłącznie na podłogach, które spełniają następujące kryteria:

- odporna na wysoką temperaturę i ogniotrwała;
- idealnie wypoziomowana;
- nieruchoma;
- z płaską, stabilną i równą powierzchnią;
- wystarczająco wytrzymała, aby utrzymać ciężar urządzenia w pełni załadowanego i nie ulec deformacji lub uszkodzeniu pod wpływem ciężaru w pełni załadowanego urządzenia.

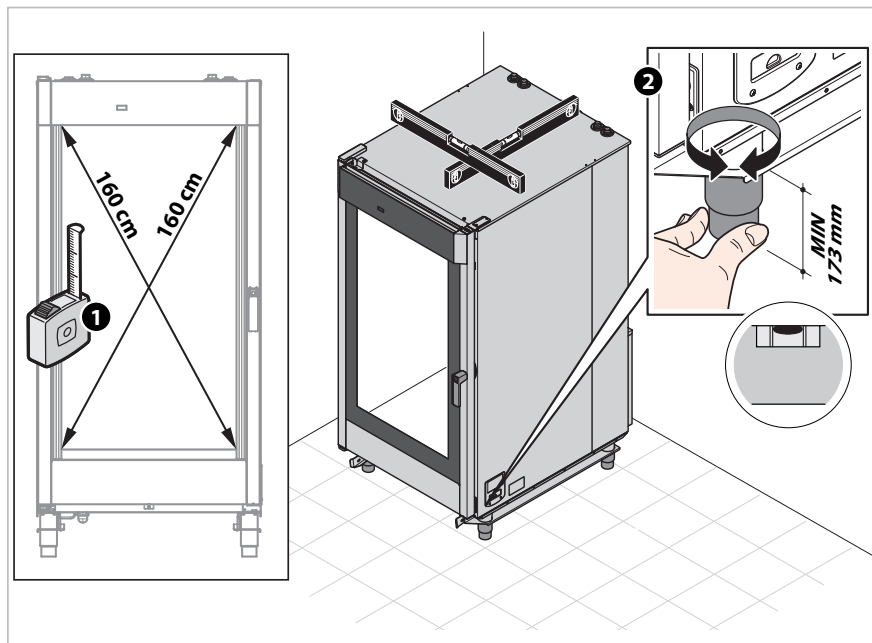
### Poziomowanie urządzenia

❶ Upewnić się, że długości przekątnych komory pieca są jednakowe; jeżeli długości przekątnych komory pieca nie są jednakowe, oznacza to, że urządzenie nie jest odpowiednio wypoziomowane -> ❷ należy je wypoziomować regulując wysokość 4 nóżek.

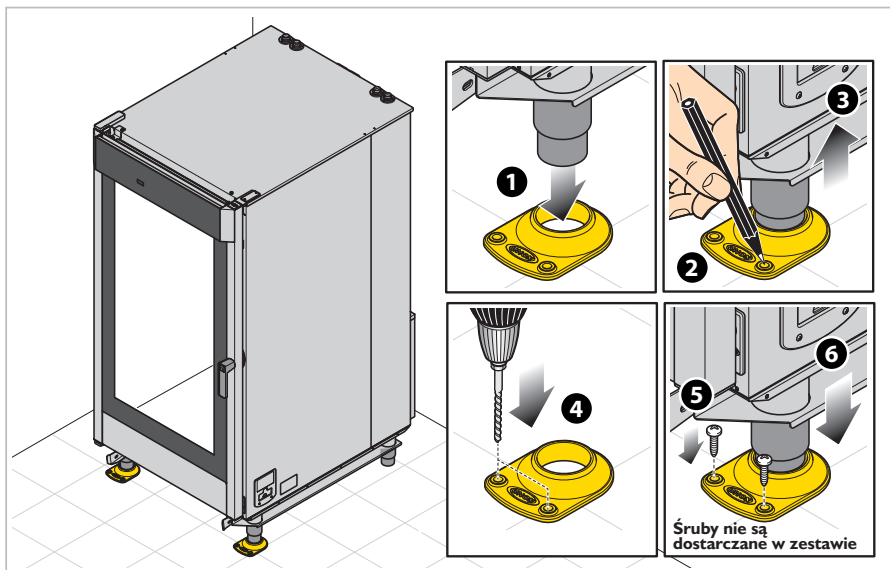
Aby umożliwić łatwy dostęp dla wózka urządzenie musi znajdować się na wysokości minimum 173 mm od podłoża.

Po wypoziomowaniu należy sprawdzić czy można bez przeszkód wprowadzić wózek do komory pieca, bez napotykania przeszkód w postaci np. nierówności w podłożu oraz bez ocierania wózkiem o spodnią powierzchnię komory pieca.

W przeciwnym przypadku należy ponownie wyregulować nóżki.



Po zakończeniu regulacji konieczne jest przymocowanie 2 przednich wsporników urządzenia do podłogi, aby zapobiec wywróceniu się urządzenia (patrz rysunek na następnej stronie).

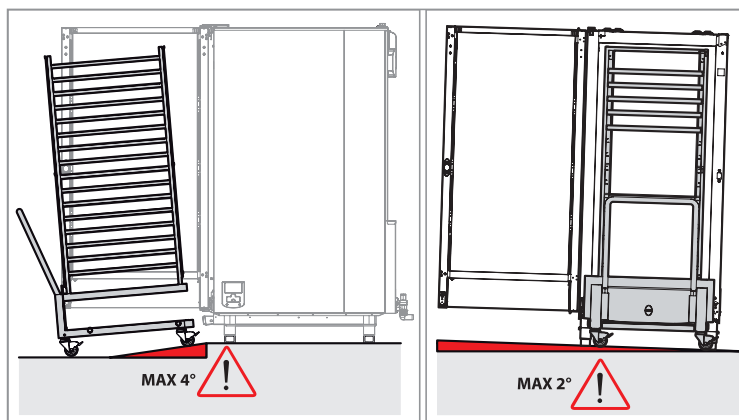


**dotyczy tylko pieców wolnostojących z wózkiem**

Jeżeli podłoga nie jest idealnie równa, aby ułatwić wprowadzenie wózka można użyć rampy o maksymalnym pochyleniu nie przekraczającym 4° (w kierunku przeciwnym do pieca). Maksymalne dozwolone nachylenie podłogi wynosi 2°.



Jeżeli nachylenie podłogi przekracza tę wartość, gorące płyny mogą wylać się z tac podczas wprowadzania lub wyciągania wózka z pieca i spowodować poparzenie osoby obsługującej wózek i innych osób znajdujących się w pobliżu.





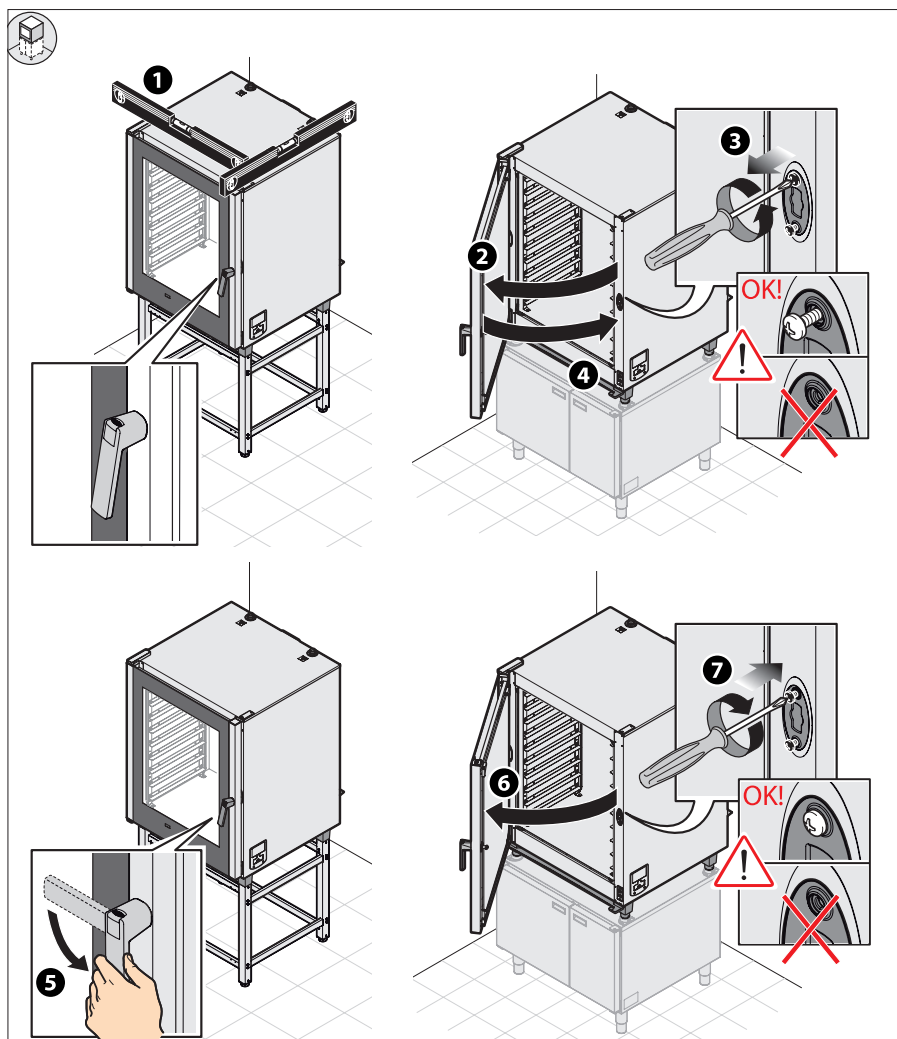
## Regulacja drzwiczek

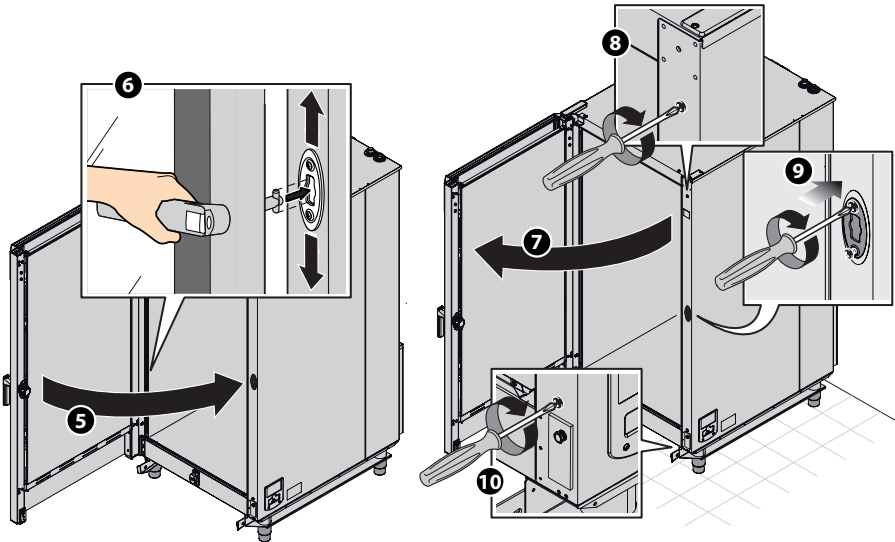
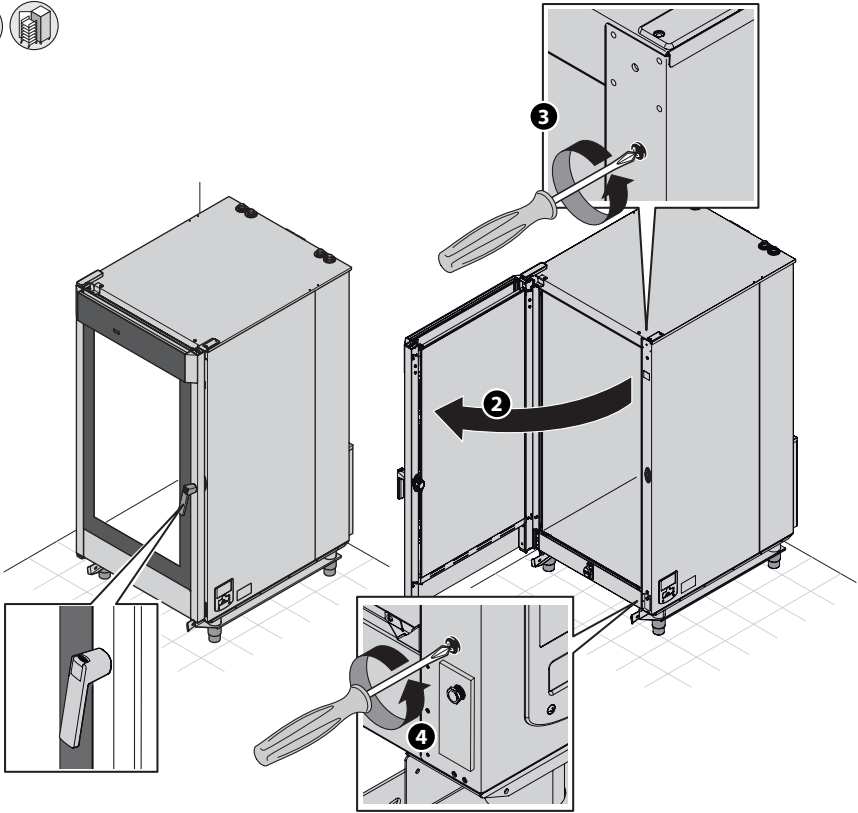
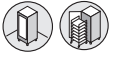
### Dopasowanie zamknięcia drzwi

Jeżeli po ustawieniu pieca okaże się, że jego klamka nie zamyka całkowicie drzwi, należy:

- 1 sprawdzić za pomocą poziomicy alkoholowej lub elektronicznej czy urządzenie jest ustawione idealnie poziomo;
- 2-7 jeżeli urządzenie jest ustawione idealnie poziomo, należy wyregulować zatrzask, korzystając ze wskazówek pokazanych na poniższych rysunkach.

Jeżeli pokazane czynności nie przyniosą rezultatu należy powtórzyć procedurę bardziej poluzowując śruby mocujące zatrzask









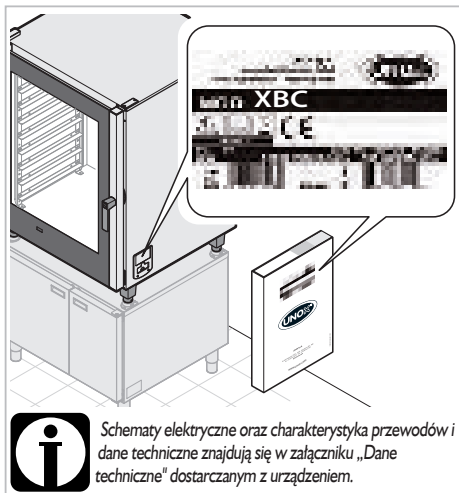
## Podłączenie do sieci zasilania w energię elektryczną



Przed przystąpieniem do instalacji urządzenia należy uważnie przeczytać rozdział „Zasady dotyczące bezpieczeństwa” na stronie 5.



Podłączenie urządzenia do sieci zasilającej w energię elektryczną musi być wykonane zgodnie z przepisami prawnymi obowiązującymi w kraju, w którym instalowane jest urządzenie; wszystkie podłączenia muszą zostać wykonane przez wykwalifikowanego elektryka posiadającego autoryzację firmy UNOX. Niezastosowanie się do powyższych wytycznych może spowodować zniszczenie urządzenia lub innych przedmiotów znajdujących się w jego pobliżu, a także uszkodzenia ciała lub wypadek ze skutkiem śmiertelnym oraz skutkuje unieważnieniem gwarancji i zwalnia producenta urządzenia z wszelkiej odpowiedzialności.

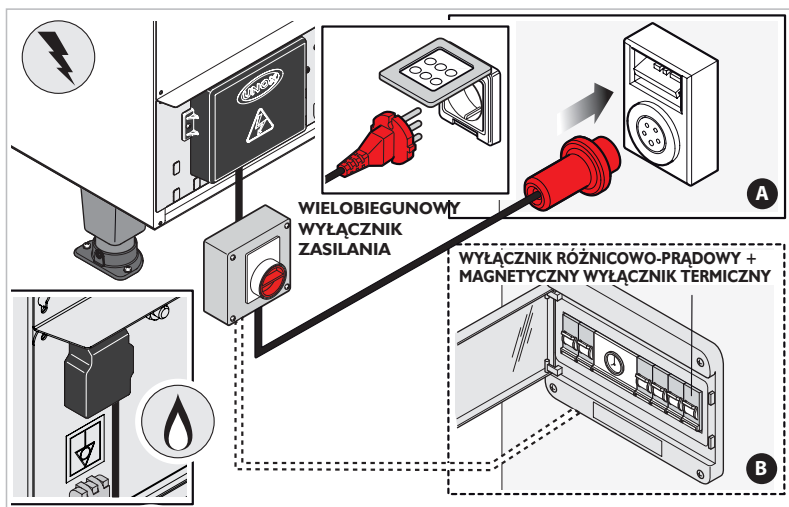


Schematy elektryczne oraz charakterystyka przewodów i dane techniczne znajdują się w załączniku „Dane techniczne” dostarczanym z urządzeniem.

Podłączenie do sieci zasilania w energię elektryczną powinno obejmować zamontowanie wtyczki (nie dostarczanej w komplecie) odpowiedniego typu i o odpowiednich parametrach elektrycznych właściwych dla maksymalnej mocy pobieranej przez fazy pieca **A** (dane dostępne w załączniku „Dane techniczne”). W przypadku, gdy nie jest to możliwe, przewody elektryczne dostarczane przez producenta można podłączyć bezpośrednio do tablicy rozdzielczej **B**. Przed podłączeniem urządzenia do zasilania elektrycznego upewnić się, że wartość napięcia oraz inne parametry źródła zasilania odpowiadają wartościom podanym na tabliczce znamionowej urządzenia.

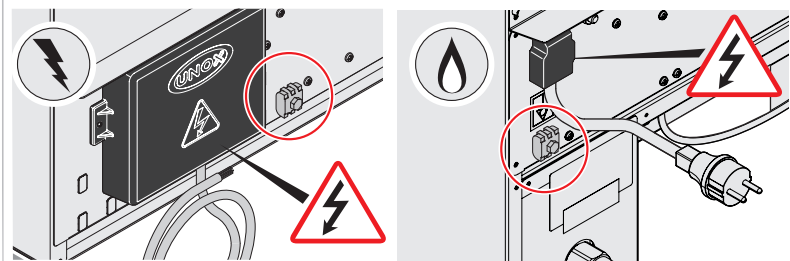
Urządzenie jest wyposażone w przewód zasilający fabrycznie zamontowany do listwy przyłączeniowej; w przypadku innego napięcia lub innej mocy pobieranej patrz rozdział „Dostosowywanie do innego napięcia” na stronie 27.

Piece wyposażone tylko w jednofazową wtyczkę Schuco mogą nie mieć zastosowania przy innym typie podłączenia elektrycznego oraz nie można zastosować kabla o innych wymiarach (nie dotyczący długości), kabel można zastąpić jedynie takim przewodem elektrycznym, którego parametry techniczne są zgodne oryginalnym kablem fabrycznym (rodzaj gumy, przekrój, itp.); cała charakterystyka została podana w załączniku „Dane techniczne” dostarczanym z urządzeniem.



Aby podłączenie elektryczne było prawidłowe, urządzenie musi:

- być podłączone do systemu ekwipotencjalnego zgodnie z wymogami obowiązujących przepisów prawnych. Takie połączenie należy wykonać pomiędzy poszczególnymi urządzeniami z wykorzystaniem terminalu oznakowanego jako ekwipotencjalny. ⚡. Przekrój przewodu systemu ekwipotencjalnego nie może być mniejszy niż 10 mm<sup>2</sup> (zgodnie z wymogami normy IEC EN 60335-2-42:2003-09). Przewód musi być w kolorze żółtym i zielonym.
- musi być podłączone do uziemienia (przewód zielono-żółty). ⚡
- musi być podłączone do termicznego wyłącznika różnicowo-prądowego zgodnie z wymogami obowiązujących przepisów prawnych;
- musi być podłączone do wielobiegunowego wyłącznika zasilania.



## Kontrola

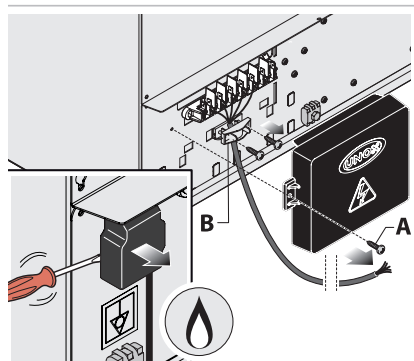
- Miedziany przewód przyłączeniowy i przewód elektryczny należy zamocować razem pod śrubą w kierunku obrotu śruby podczas dokręcania; przed podłączeniem urządzenia do zasilania prądem elektrycznym należy upewnić się, że wszystkie połączenia elektryczne zostały odpowiednio zabezpieczone.
- Należy upewnić się, że nie ma upływności prądu pomiędzy fazami i uziemieniem, oraz że zewnętrzna obudowa jest połączona z przewodem uziemiającym.
- Podczas pracy urządzenia wartość napięcia zasilania nie może różnić się od wartości napięcia nominalnego, podanego na tabliczce znamionowej urządzenia.

W przeciwnym przypadku należy podłączyć przewody fazowe według wskazań zawartych w dostarczanym razem z urządzeniem załączniku „Dane techniczne”.

## Dostosowywanie do innego napięcia

W przypadku podłączania urządzenia do sieci zasilającej, w której występują inne niż standardowe wymagania elektryczne i napięciowe konieczna jest wymiana przewodu zasilającego i podłączenie nowego przewodu do listwy przyłączeniowej zgodnie ze schematami zamieszczonymi w dostarczanym razem z urządzeniem załączniku „Dane techniczne” (Schemat podłączenia – zasilanie prądem elektrycznym).

## Wymiana przewodu zasilającego



**Aby uniknąć potencjalnego ryzyka związanego z wymianą przewodu zasilającego operację tę należy zlecić producentowi urządzenia lub serwisowi technicznemu autoryzowanemu przez firmę UNOX albo osobie posiadającej odpowiednie kwalifikacje.**

Wymianę przewodu zasilającego należy przeprowadzić według poniższych instrukcji:

- odkręcić śrubę mocującą „B” i otworzyć pokrywę listwy przyłączeniowej;
- zdjąć stary przewód odłączony go od tablicy przyłączeniowej i zacisku mocującego „B”;
- odwołać się do załącznika „Dane techniczne” (Schemat podłączenia – zasilanie prądem elektrycznym): Załącznik zawiera wszystkie możliwe schematy podłączeń oraz wymagania, jakie musi spełniać nowy przewód w odniesieniu do wybranego typu podłączenia (Typ przewodu);
- zamocować nowy przewód wykorzystując zacisk mocujący;
- zamknąć pokrywę listwy przyłączeniowej i dokręcić śruby mocujące.



## Podłączenie gazu propan butan (LPG) (🔥 dotyczy tylko pieców gazowych)



Przed rozpoczęciem instalacji urządzenia należy uważnie przeczytać rozdział „Zasady dotyczące bezpieczeństwa” na stronie 5.



Podłączenie do zasilania gazem oraz przewody gazowe muszą być zgodne z przepisami prawnymi obowiązującymi w kraju, w którym urządzenie jest instalowane; wszystkie podłączenia muszą zostać przeprowadzone przez wykwalifikowanych pracowników technicznych posiadających autoryzację firmy UNOX. Niezastosowanie się do powyższych zasad może spowodować zniszczenie urządzenia lub innych przedmiotów znajdujących się w jego pobliżu, a także (śmiertelne) uszkodzenia ciała jak również skutkuje utratą ważności gwarancji oraz zwolnieniem producenta urządzenia od wszelkiej odpowiedzialności.

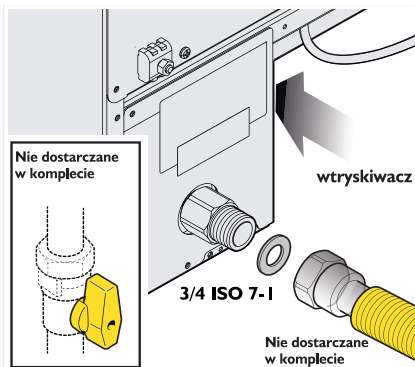
### Podłączenie urządzenia do przewodów zasilających w gaz

Urządzenie zostało fabrycznie przystosowane, ustawione, skonfigurowane i przetestowane do następujących parametrów:

- gaz LPG (propan butan typ G30/G31)
- napięcie nominalne 28/30/37 mbar.
- maksymalne ciśnienie gazu na wejściu 55 mbar.

Przed podłączeniem urządzenia należy upewnić się, że charakterystyka źródła zasilania w gaz oraz ciśnienie gazu są zgodne z powyższymi wskazaniami (wyszczególnionymi również na tabliczce zawierającej wymagane parametry dla zasilania urządzenia): w przeciwnym przypadku należy odwołać się do rozdziału „Dostosowanie urządzenia do innego typu gazu”.

Króciec 3/4" ISO 7-1 do podłączenia zasilania gazowego znajduje się w tylnej części pieca: piec należy podłączyć za pomocą sztywnego lub giętkiego przewodu z zaworem odcinającym (nie dostarczanym w komplecie z urządzeniem) umieszczonym powyżej urządzenia.



Nie wolno rozmontowywać ani regulować elementów zaplombowanych czerwoną farbą!



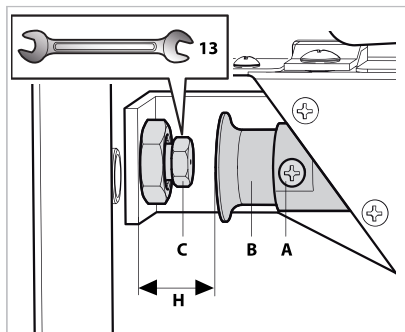
Przewody zasilające w gaz nie mogą przebiegać w pobliżu gorących powierzchni lub innych źródeł ciepła oraz nie należy ich narażać na zgniatanie, skręcanie lub naciąganie.



System zasilający urządzenie w gaz oraz osprzęt układu gazowego muszą być zgodne z danymi zawartymi w tabeli kodów oraz muszą spełniać wymagania przepisów prawnych obowiązujących w kraju, w którym urządzenie jest użytkowane.

### Przystosowanie urządzenia do innego typu gazu

#### WYMIANA DYSZY



Prace związane z przystosowaniem urządzenia do innego typu gazu muszą być wykonane przez wykwalifikowanych pracowników posiadających autoryzację firmy UNOX.

Zamknąć zawór odcinający gaz, odłączyć urządzenie od źródła zasilania elektrycznego i sprawdzić czy średnica przeznaczona do zamontowania dyszy [1/100 mm] odpowiada wartości wydrukowanej na niej.

- 1) Odkręcić i zdjąć dyszę C za pomocą klucza płaskiego 13 mm.
- 2) Zainstalować nową dyszę odpowiednią dla używanego typu gazu (patrz „Tabela C” kolumny A, B i C).
- 3) Poluzować śrubę „A”.
- 4) Ustawić tuleję „B” zachowując odpowiedni odstęp H w stosunku do dyszy (patrz „Tabela C” kolumna D).
- 5) Ponownie poluzować śrubę „A”.

Tabela C

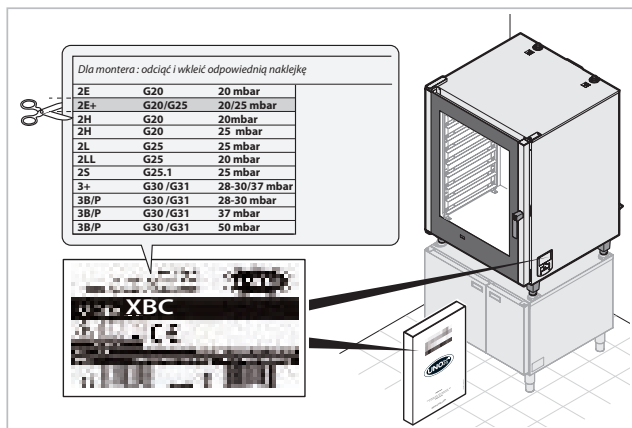
MODELE	GAZ kolumna A	KOD DYSZY kolumna B	Ø DYSZY [1/100 mm] kolumna C	TULEJA B ODSTĘP kolumna D
XBC615EG	G20, G25, G25.1	BRI275A0	345	H = 39mm
	G30, G31	BRI055A0	225	
XBC815EG	G20, G25, G25.1	UG1001A0	375	H = 39mm
	G30, G31	BRI250A0	245	
XVC315EG	G20, G25, G25.1	BRI020A0	280	H = 39mm
	G30, G31	BRI085A0	185	
XVC515EG	G20, G25, G25.1	BRI270A0	335	H = 39mm
	G30, G31	BRI150A0	220	
XVC715EG	G20, G25, G25.1	BRI280A0	360	H = 39mm
	G30, G31	BRI180A0	230	
XVC1215EG	G20, G25, G25.1	BRI275A0	345	H = 39mm
	G30, G31	BRI055A0	225	
XVC2015EG	G20, G25, G25.1	UG1001A0	375	H = 39mm
	G30, G31	BRI250A0	245	
XVC915EG XVC1015EG XBC915EG XBC1015EG	G20, G25, G25.1	BRI245A0	355	H = 39mm
	G30, G31	BRI055A0	225	
		G20, G25, G25.1	BRI245A0	
XVC3215EG XVC4015EG	G20, G25, G25.1	BRI245A0	355	H = 39mm
	G30, G31	BRI055A0	225	

Dysze gazowe G30 oraz G31 są instalowane we wszystkich modelach

Tabela D – Ciśnienie wylotowe na zaworze gazowym

GAZ	MAX ciśnienie [mbar]	MIN ciśnienie [mbar]
G20	14,2 ± 2%	7
G 25 - G25.1	21,2 ± 2%	10
G30 - G31	26,2 ± 2%	13

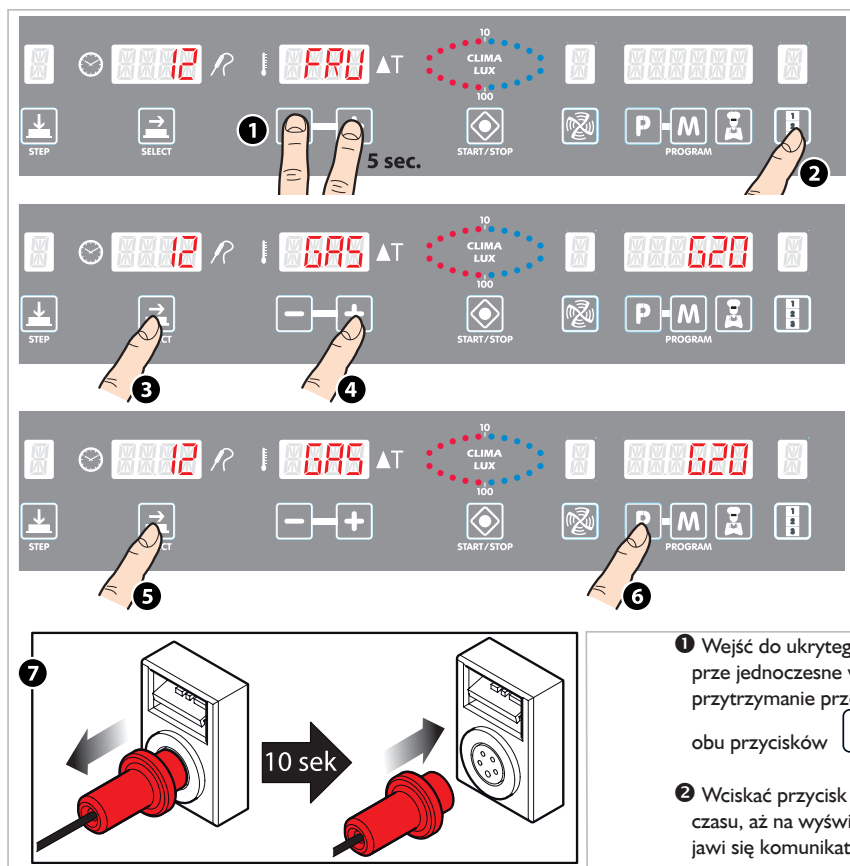
TABLICZKA ZNAMIONOWA



Po instalacji urządzenia oraz przy każdorazowym dostosowaniu urządzenia do innego typu gazu należy wyjąć niezmywalną nalepkę pokazaną na rysunku z „Zestawu Startowego”, wyciąć odpowiednią rubrykę z informacją zawierającą nowe parametry gazu. Nalepkę należy przykleić na tabliczkę znamionową urządzenia, po usunięciu starej nalepki.



## PANEL STEROWANIA



- 1 Wejść do ukrytego menu przez jednoczesne wciśnięcie i przytrzymanie przez 5 sekund obu przycisków .
- 2 Wcisnąć przycisk do czasu, aż na wyświetlaczu pojawi się komunikat: 12 - FrU
- 3 Wcisnąć przycisk do czasu, aż na wyświetlaczu pojawi się komunikat „GAS”.

- 4 Za pomocą przycisków wybrać używany typ gazu (uwaga: G25 odnosi się również do typu gazu G25.1, a G30 odnosi się do gazu G31).
- 5 Zapamiętać ustawienia poprzez wciśnięcie przycisku czasu usłyszenia dźwięku potwierdzającego zapis (około 6 sekund).
- 6 Wyjść z menu wciskając przycisk .



7 Aby na stałe zmienić i potwierdzić nowe parametry gazu należy odłączyć urządzenie od źródła zasilającego w energię elektryczną na 10 sekund, a następnie ponownie podłączyć urządzenie do źródła zasilającego. W przypadku nie wykonania tego ostatniego etapu zmiany typu gazu (nie odłączenia urządzenia do źródła zasilającego w energię elektryczną), nie zostaną zapamiętane w pamięci urządzenia **ŻADNE** ustawienia dotyczące gazu. W takiej sytuacji należy powtórzyć całą procedurę poczynając od punktu 1.

## Kontrola po podłączeniu do zasilania gazem

Po podłączeniu urządzenia do źródła zasilającego w gaz oraz po każdorazowym dostosowaniu urządzenia do nowego typu gazu należy przeprowadzić kontrolę zgodnie z zaleceniami wyszczególnionymi w poniższej tabeli.

✓	Sprawdzić:	Rezultat kontroli
<input type="checkbox"/>	Sprawdzić szczelność połączeń systemu zasilającego w gaz za pomocą NIEZRĄCEGO środka pianącego. Nigdy nie należy używać płomienia do sprawdzania szczelności instalacji gazowych!	
<input type="checkbox"/>	Sprawdzić nominalne ciśnienie gazu zasilającego za pomocą odpowiedniego manometru hydrostatycznego (np. manometru elektronicznego). Jeżeli wartości otrzymane w czasie pomiaru są niższe niż wartości minimalne lub wyższe niż wartości maksymalne ciśnienia określonego w załączniku „Dane techniczne” (TABLICA A) dostarczanym z urządzeniem, należy skontaktować się z lokalnym dostawcą gazu.	mbar.....
<input type="checkbox"/>	Sprawdzić ciśnienie wylotowe na zaworze gazowym. Porównać wartości z danymi zamieszczonymi w „Tabeli D - Ciśnienie wylotowe na zaworze gazowym” na stronie 29.	min mbar..... max mbar.....
<input type="checkbox"/>	Sprawdzić wartości CO - CO2 spalin z palnika i zanotować uzyskane wyniki pomiaru. Ustawienia palnika muszą zostać sprawdzone i wyregulowane przez wyspecjalizowanego technika dla wartości nierozrzedzonego CO wyższej niż 1000 ppm.	ppm.....

Jeżeli wartości uzyskane podczas kontroli są odpowiednie można podłączyć urządzenie do źródła zasilającego w energię elektryczną i włączyć je, a następnie sprawdzić przez otwory wentylacyjne, następujące pozycje wyszczególnione w tabeli poniżej:

✓	Sprawdzić czy:	Rezultat kontroli
<input type="checkbox"/>	Zapłon palnika jest prawidłowy	
<input type="checkbox"/>	Płomień jest jasnoniebieski bez żółtych końcówek	
<input type="checkbox"/>	Przewód odprowadzający spaliny z palnika oraz otwory wentylacyjne są drożne i czy są czyste	

Zaznajomić użytkownika urządzenia z podstawowymi zasadami bezpiecznej obsługi urządzenia w odniesieniu do niniejszej instalacji, użytkowania oraz podstawowej konserwacji urządzenia.



## Podłączenie do zasilania w wodę

### Instalacja wodna: podłączenie do sieci zasilającej w wodę

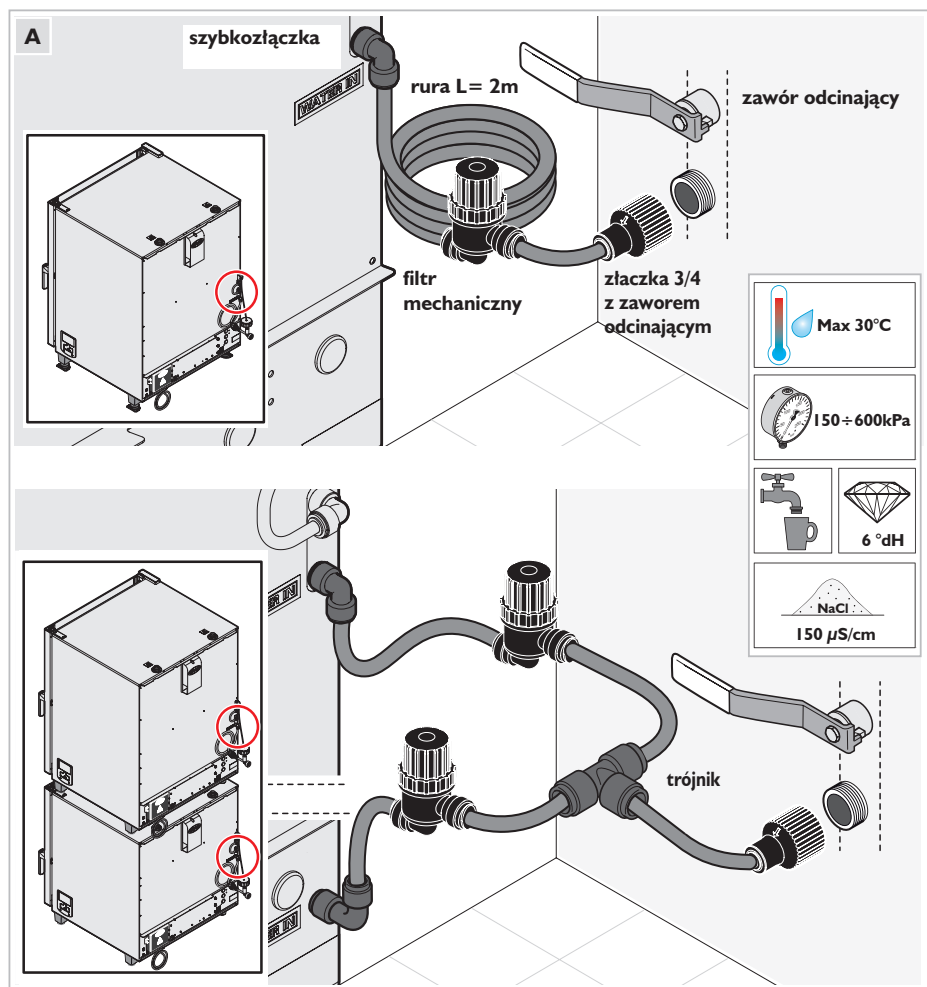
Do tylnej części urządzenia montuje się:

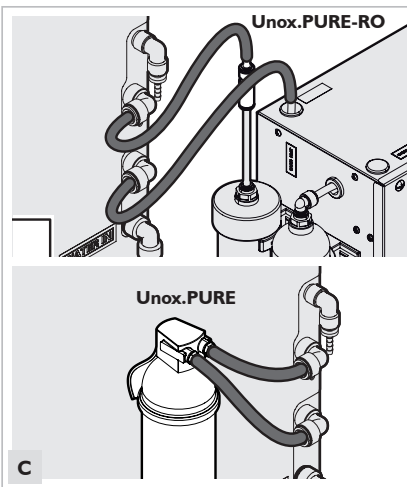
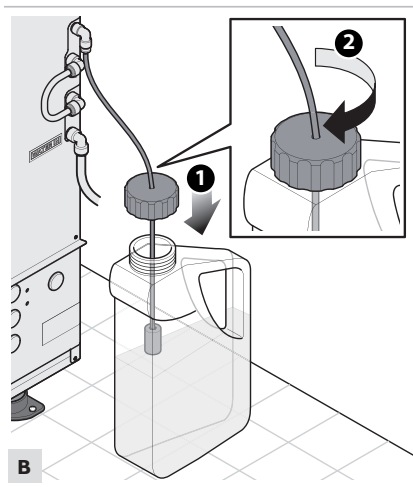
- A** dwumetrowy przewód doprowadzający wodę, filtr mechaniczny i złączka (3/4") z zaworem zwrotnym przy podłączeniu wody do przewodu. Przed podłączeniem przewodu do urządzenia, należy spłukać ją wodą, aby usunąć wszelkie zanieczyszczenia zgromadzone w środku. Zawór odcinający powinien zostać zamontowany pomiędzy siecią zasilającą w wodę a urządzeniem;
- B** przewód doprowadzający płyn do czyszczenia komory pieca;
- C** dwa przewody do podłączenia dodatkowych akcesoriów do uzdatniania wody (np. system odwróconej osmozy).

W celu podłączenia akcesoriów należy postępować zgodnie z instrukcją zamieszczoną na ich opakowaniu.



W przypadku kilku podłączeń urządzeń ustawionych w kolumnie (Maxi.LINK) aby ułatwić podłączenie do sieci zasilającej w wodę należy użyć trójnika znajdującego się w zestawie UNOX dla pieców ustawianych w kolumnie.





## Sieć zasilająca w wodę: charakterystyka

Woda w sieci zasilającej musi:

- mieć temperaturę nie wyższą niż 30 °C;
- być zdatna do picia;
- mieć maksymalną przewodność 150  $\mu\text{S}/\text{cm}$ ;
- mieć maksymalną twardość 6°dH;
- być pod ciśnieniem w zakresie od 150 do 600 kPa (zalecane 200 kPa)

W przypadku, jeżeli ciśnienie w sieci zasilającej jest niższe niż wskazana wartość minimalna (150kPa), należy użyć odpowiedniej pompy podwyższającej ciśnienie wody. Piecze ChefTop™ i BakerTop™ są wyposażone we wbudowany reduktor ciśnienia.

W przypadku, jeżeli twardość wody jest większa niż wskazana wartość maksymalna (6°dH), należy użyć aparatu do odmineralizowania wody (system odwróconej osmozy) lub filtrów, aby uniknąć gromadzenia się osadu wapiennego i/lub innych minerałów we wnętrzu pieca. **Gwarancja nie pokrywa żadnych szkód spowodowanych przez osad wapienny lub inne pierwiastki chemiczne znajdujące się w wodzie zasilającej urządzenie.**

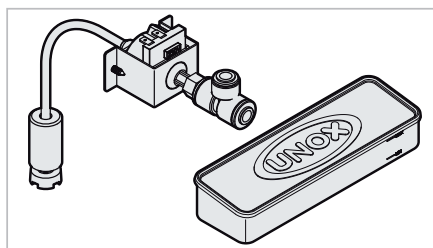
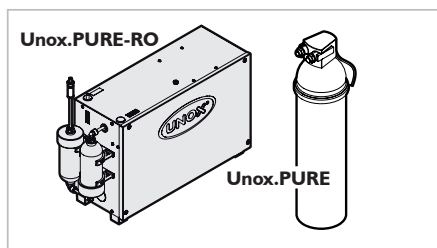


W przypadku, gdy ciśnienie wody jest zbyt niskie lub woda jest szczególnie twarda UNOX zaleca wykorzystanie firmowych filtrów "Unox.PURE" lub firmowego systemu odwróconej osmozy z pompą "Unox.PURE-RO". System odwróconej osmozy jest wyposażony w zestaw automatycznej diagnostyki i jest zarządzany bezpośrednio z elektronicznego panelu sterowania pieca.

W celu przeprowadzenia montażu / demontażu wyżej wymienionych elementów należy postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi na ich opakowaniach.



W przypadku, gdy nie ma możliwości podłączenia urządzenia na stałe do sieci zasilającej w wodę, firma UNOX oferuje zbiornik na wodę oraz zestaw z pompą do doprowadzenia wody ze zbiornika lub innego zewnętrznego pojemnika.







## Instalacja wodna: odprowadzenie wody z komory pieca

Otwór odpływowy wody z komory pieca jest usytuowany:

- na spodzie pieców nastawnych
- w tylnej części pieców wolnostojących z wózkiem lub bez wózka

Połączyć kolanko / syfon z przewodem sztywnym lub giętkim i podłączyć do otworu odpływowego urządzenia.



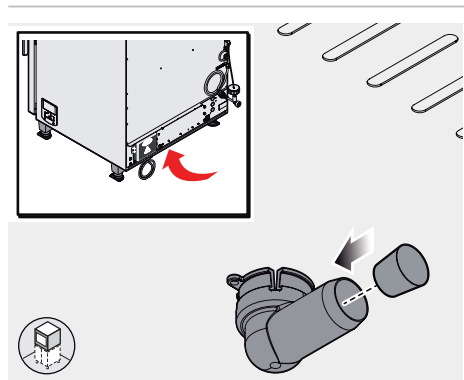
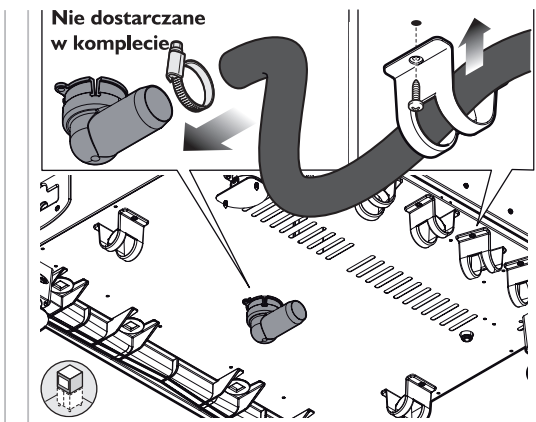
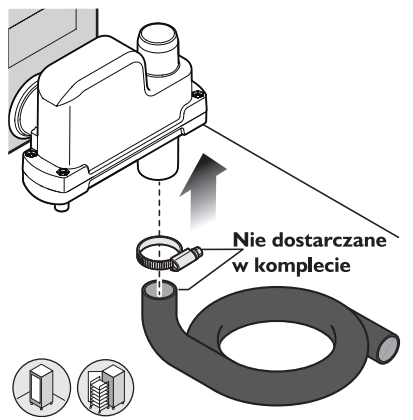
Producent zaleca wykorzystanie firmowych przewodów sztywnych lub giętkich UNOX.



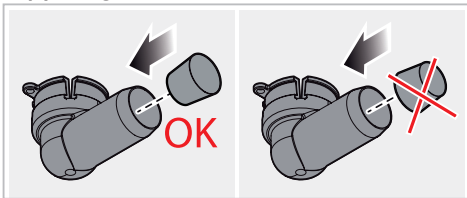
**Woda wypływająca z przewodu odpływowego urządzenia może być bardzo gorąca (90°C). Do podłączenia pieca do kanalizacji należy zastosować odpowiednie rury odporne na wysoką temperaturę i niewykonane z metalu.**



W przypadku konieczności obniżenia temperatury wody odprowadzanej z komory pieca, producent rekomenduje firmowy zestaw UNOX do schładzania wody odprowadzanej z komory pieca.



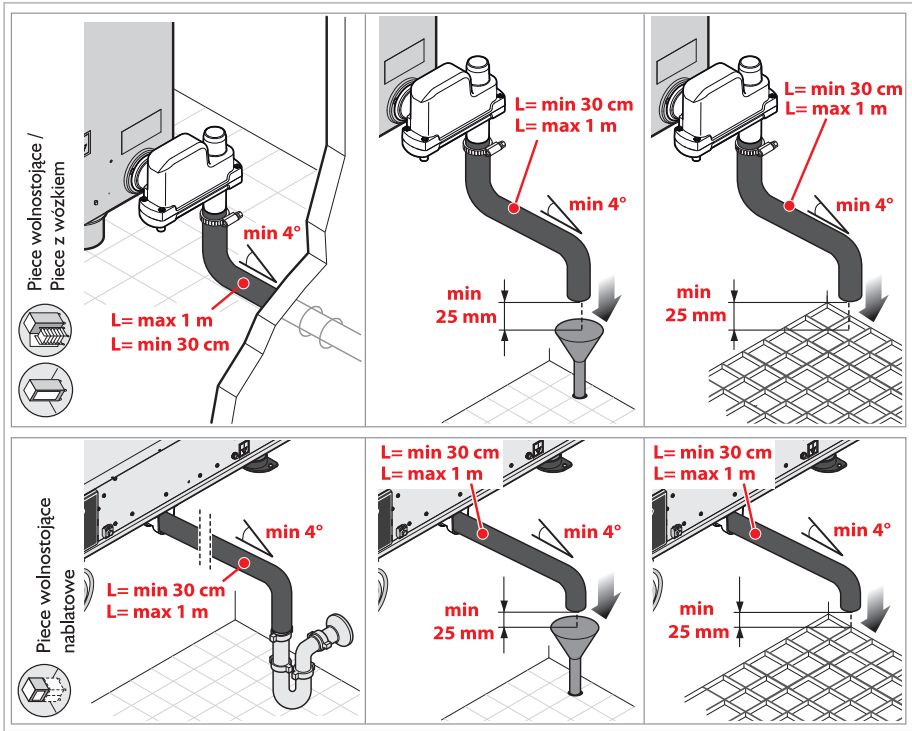
W przypadku, gdy nie ma możliwości podłączenia pieca na stałe do systemu kanalizacji, wyjście przewodu odpływowego należy szczelnie zatkać stożkowym korkiem odpływowym dostarczanym w „Zestawie startowym”. Należy upewnić się, że tylna ścianka pieca jest łatwo dostępna w celu umożliwienia przeprowadzenia okresowej inspekcji lub przeczyszczenia wyjścia przewodu odpływowego.



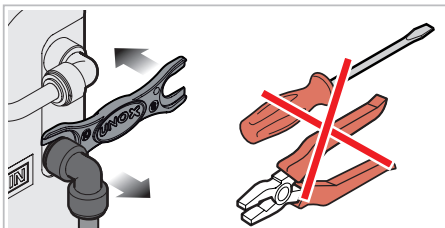
## System odprowadzania wody: charakterystyka

System odprowadzania wody musi:

- być zasyfonowany;
- mieć nie więcej niż 1 metr długości;
- być poprowadzony ze spadkiem minimum 4%;
- mieć średnicę NIE mniejszą niż średnica wyjścia przewodu odpływowego;
- Zaleca się zapewnienie każdemu urządzeniu oddzielnego podłączenia do systemu kanalizacji. Jeżeli kilka urządzeń lub innych sprzętów zostanie podłączone do tego samego przewodu odprowadzającego wodę, należy upewnić się, że ten przewód ma odpowiednie wymiary, aby umożliwić swobodny odpływ wody;
- Należy unikać silnego zaginania, zgniatania czy skręcania przewodu odprowadzającego wodę, na całej jego długości.



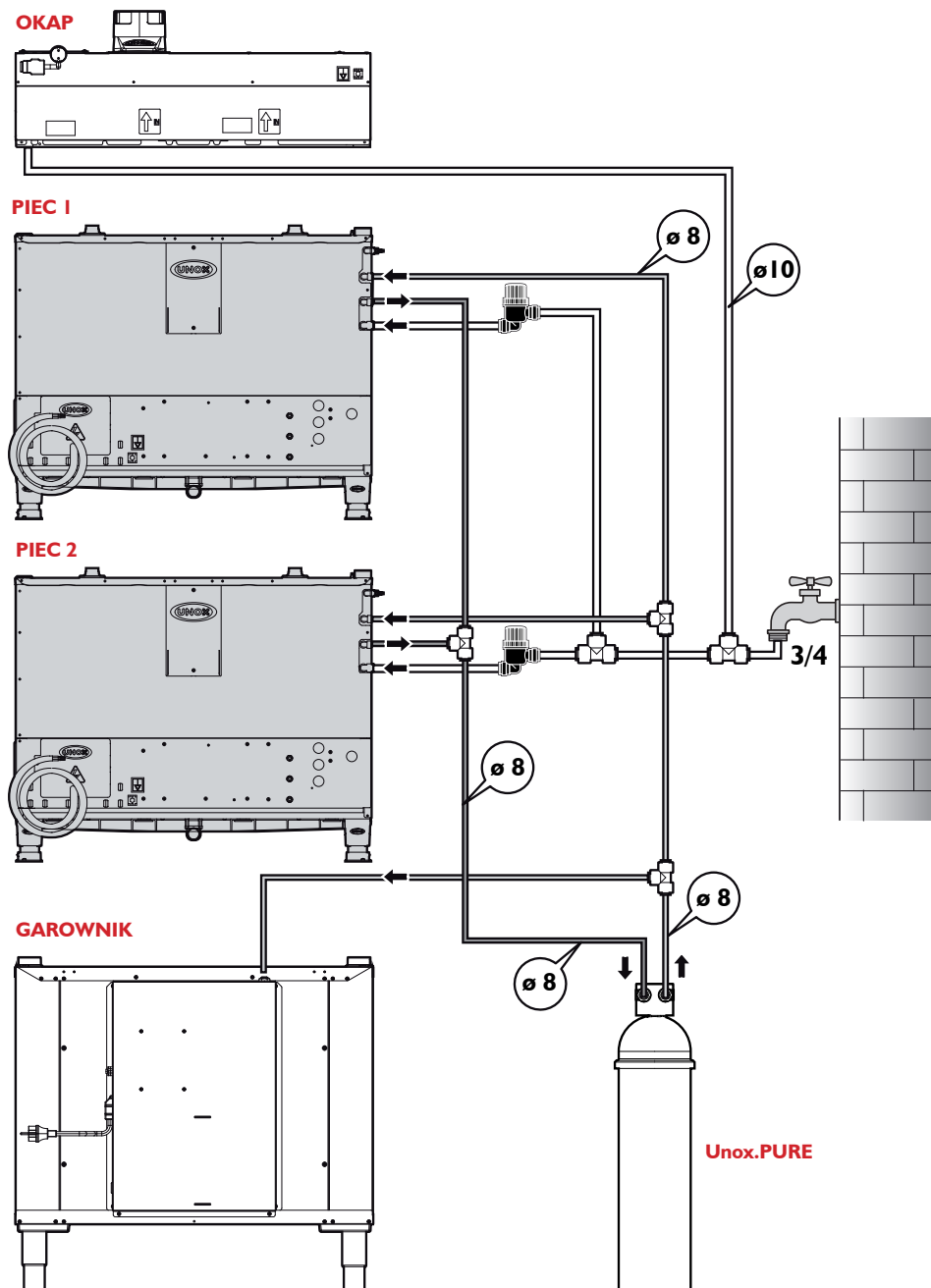
## Instalacja wodna: konserwacja



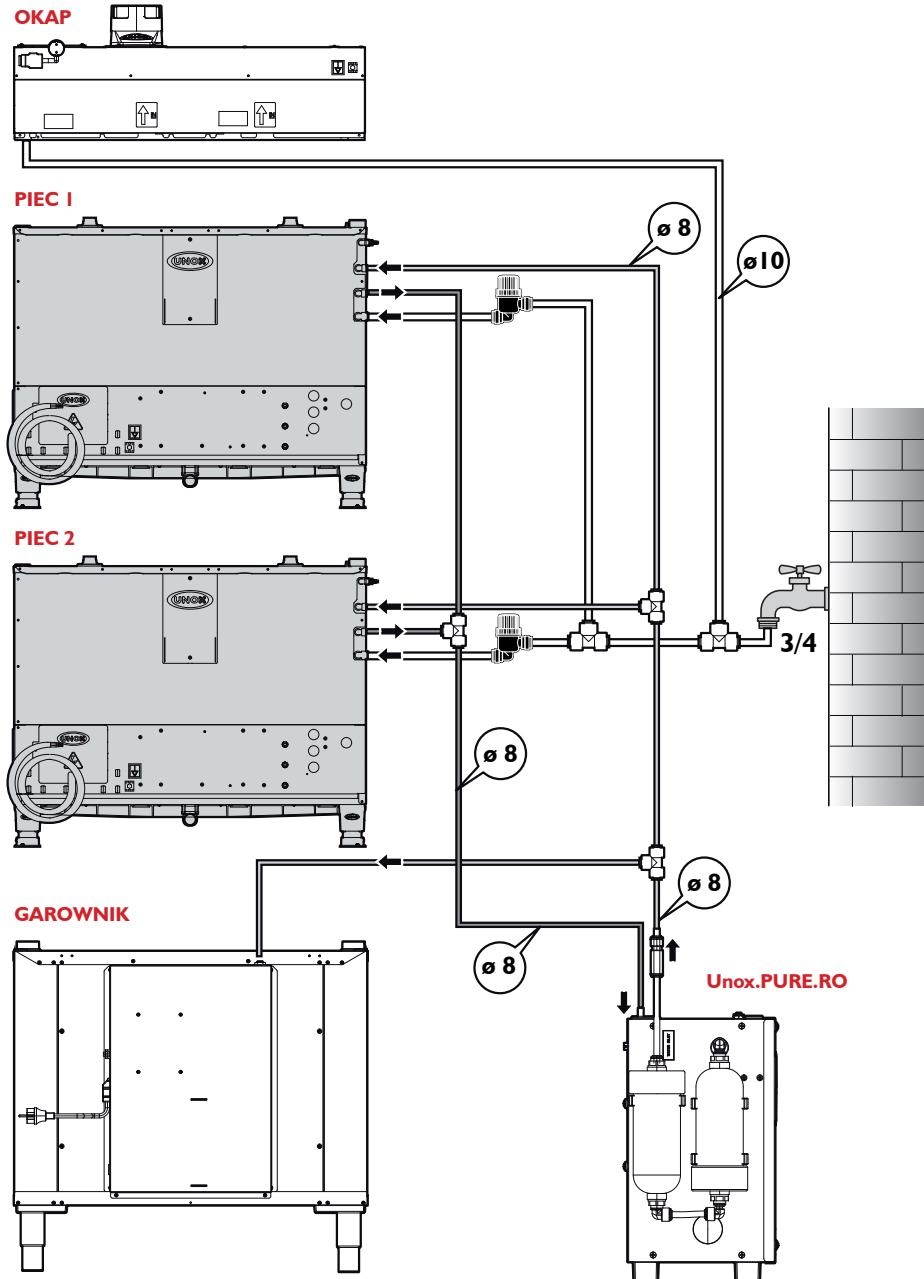
Jeżeli zaistnieje konieczność odłączenia przewodu doprowadzającego wodę zakończonyego szybkozłączką w celu przeprowadzenia konserwacji lub zainstalowania jednego z akcesoriów, należy użyć klucza dostarczonego w „Zestawie startowym”: użycie innych narzędzi (takich jak np. śrubokręt, płaskoszczypy, itp....) może spowodować uszkodzenie złączki i jej rozszczelnienie.



## Rysunek poglądowy podłączenia zestawu urządzeń ustawionych w kolumnie MAXI.Link do źródła zasilania w wodę



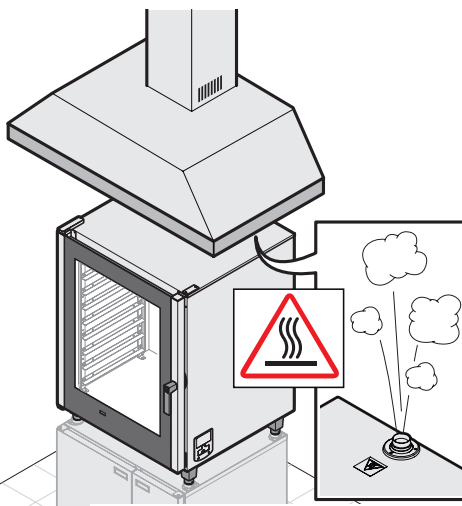
Rysunek poglądowy podłączenia zestawu urządzeń ustawionych w kolumnie MAXI.Link do źródła zasilania w wodę





## Odprowadzenie pary z komory pieca (🔥 dotyczy tylko urządzeń elektrycznych)

Podczas procesu obróbki wydzielają się gorące spaliny oraz zapach, które są odprowadzone przez przewód kominowy umieszczony w górnej części urządzenia.



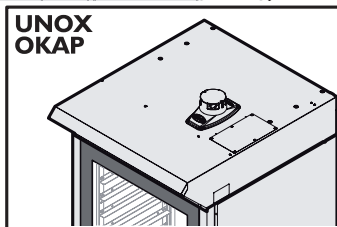
**🔥 Nie należy umieszczać żadnych przedmiotów, ani materiałów nad wylotem spalin z komory pieca, ponieważ mogą one spowodować utrudnienie odprowadzania spalin, jak również mogą ulec zniszczeniu z uwagi na wysoką temperaturę spalin. Nie należy umieszczać materiałów łatwopalnych w pobliżu przewodu odprowadzającego spaliny.**

Zewnętrzne odprowadzenie spalin może być dokonane z wykorzystaniem:

**1) okapu z kondenserm pary o odpowiedniej mocy i odpowiednim rozmiarze dla danego typu pieca.**



*Producent poleca firmowe okapy z kondenserm pary UNOX, zarządzane bezpośrednio poprzez system automatycznej diagnostyki pieca.*



Podczas montażu okapu z kondenserm pary UNOX należy postępować zgodnie z instrukcją zamieszczoną na jego opakowaniu.

**2) przewodu odprowadzającego spaliny bez zasysania powietrza oraz wentylacji mechanicznej.**

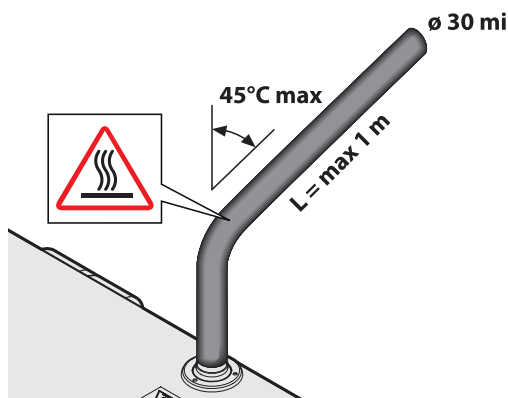
Przewód odprowadzający spaliny musi:

- być ODDZIELNY dla każdego urządzenia;
- mieć przekrój poprzeczny minimum 30 cm;
- być prosty – bez zagięć i zapętleń;
- mieć nachylenie nie większe niż 45°;
- mieć długość co najmniej jednego metra.

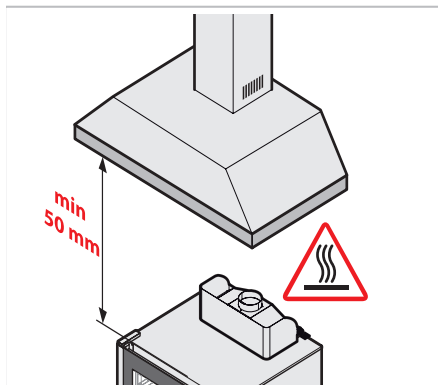
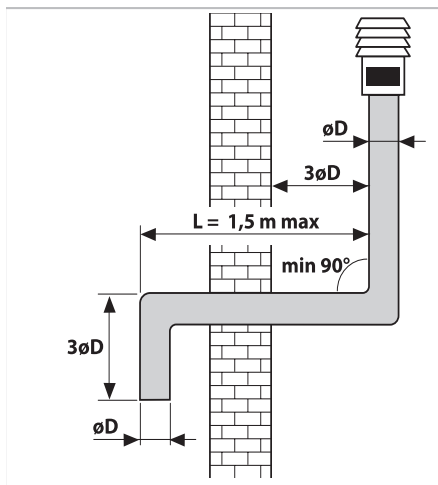
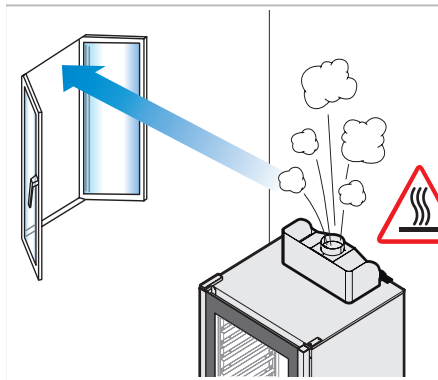


*Producent poleca firmowe przewody odprowadzające spaliny UNOX.*

**3) skraplacza pary UNOX. Podczas montażu skraplacza pary UNOX należy postępować zgodnie z instrukcją zamieszczoną na jego opakowaniu.**



## Odrowadzenie spalin z komory pieca (⚠ dotyczy tylko urządzeń gazowych)



Przewód odprowadzający spalinę z komory pieca odprowadza zarówno dym i opary powstałe w trakcie obróbki produktów jak i spaliny gazowe. Odprowadzenie spalin można przeprowadzić na różne sposoby: należy wybrać metodę najbardziej odpowiednią dla nominalnej mocy zainstalowanego urządzenia; należy postępować zgodnie z lokalnymi/krajowymi normami i przepisami dotyczącymi instalacji oraz bezpieczeństwa obowiązującymi w miejscu w którym zainstalowano urządzenie.

**1) Piec o mocy grzewczej < 14kW: bezpośrednie odprowadzenie spalin do pomieszczenia, w którym zainstalowano piec.**

**2) Piec o mocy grzewczej > 14kW: grawitacyjne odprowadzenie spalin na zewnątrz przez komin wywiewny.**

Przy tego typu instalacji należy upewnić się, że:

- średnica kominu ( $\varnothing D$ ) jest jednakowa na całej jego długości;
- wysokość pionowej części kominu w pomieszczeniu ( $3\varnothing D$ ) ponad dyfuzorem wylotowym z pieca jest 3 razy większa od średnicy przewodu kominowego ( $\varnothing D$ );
- komin odprowadzający spalinę jest skierowany do góry ponad piec, a poziomy odcinek jest wykonany ze spadkiem minimum 10% w kierunku pieca. Zagięcie przewodu odprowadzającego spalinę nie może być mniejsze niż pod kątem  $90^\circ$ . Odcinek poziomy odprowadzenia spalin ( $L$ ) nie może przekraczać 1,5 metra.



Zaleca się zainstalowanie daszku na zewnętrznej szczytowej części przewodu kominowego, zabezpieczającego przed dostaniem się do wnętrza pieca opadów atmosferycznych i ograniczającego efekt cofania się spalin, który może się pojawić jeśli piec będzie wystawiony na silne zewnętrzne poddmuchy powietrza.

**3) Piec o mocy grzewczej > 14kW: odprowadzenie spalin na zewnątrz przez okap, którego moc i rozmiar są najbardziej odpowiednie dla danego typu pieca.**

Okap musi zostać zainstalowany przynajmniej 50 centymetrów ponad wylotem spalin z pieca: Umieszczenie okapu zbyt blisko od wylotu spalin z pieca może spowodować zakłócenia w odpływie spalin oraz niewłaściwe spalanie i gromadzenie szkodliwych niespalonych gazów.



Spaliny odprowadzane z pieca mogą osiągać temperaturę do  $500^\circ\text{C}$ . Nie należy używać przewodów odprowadzających spalinę wykonanych z aluminium lub innych materiałów, które nie są odporne na tak wysoką temperaturę.

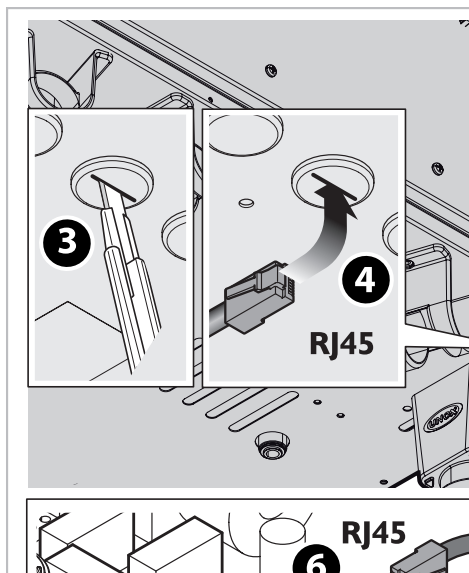


Nie należy umieszczać żadnych przedmiotów, ani materiałów nad wylotem spalin z komory pieca, ponieważ mogą one spowodować utrudnienie odprowadzania spalin, jak również mogą ulec zniszczeniu z uwagi na wysoką temperaturę spalin. Nie należy umieszczać materiałów łatwopalnych w pobliżu przewodu odprowadzającego spalinę.



## Podłączenie urządzeń ustawionych w kolumnie (MAXI.Link)

### Podłączanie urządzenia za pomocą kabla RJ45



Wszystkie piece z serii ChefTop i BakerTop zostały fabrycznie przystosowane do możliwości podłączenia kilku pieców razem lub do podłączenia do nich akcesoriów (komora wzrostowa/garownik, okap z kondensatorem pary, schładzarko-zamrażarka szokowa, system odwróconej osmozy, itp.). **Akcesoria podłącza się do pieca za pomocą złączy RJ45 znajdujących się na tylnej ścianie pieca. Podłączenie odbywa się automatycznie.**

- 1 Odcłócić wszystkie urządzenia od źródła zasilającego w energię elektryczną.
- 2 Zdjąć tylny panel, aby uzyskać dostęp do listwy przyłączeniowej.
- 3 Za pomocą noża zrobić pionowe rozcięcie w gumowej przelotce znajdującej się na panelu z tyłu pieca.
- 4 Przeprowadzić końcówkę przewodu RJ45 przez rozcięcie w gumowej przelotce.
- 5 Podłączyć końcówkę przewodu do odpowiedniego żeńskiego gniazdka na listwie przyłączeniowej (można użyć jednego z trzech gniazdek).
- 6 Ponownie zamontować pokrywę ochronną i przykręcić ją śrubami mocującymi.
- 7 Ponownie podłączyć wszystkie urządzenia do źródła zasilającego w energię elektryczną.



Informacje na temat instalacji i zarządzania akcesoriami znajdują się w instrukcji dołączonej do ich opakowania.

### Wybór pieców „MASTER” lub „SLAVE”

W przypadku, gdy obsługujecie Państwo więcej niż jeden piec UNOX, ze względów praktycznych warto skorzystać z możliwości ustawienia jednego pieca jako główny – zarządzający (MASTER), a innych pieców – maksymalnie 3 – jako pomocnicze piece SLAVE (podległe).

Wszystkie piece SLAVE („podległe”) i inne podłączone urządzenia dodatkowe (np. okap z kondensatorem pary, komora wzrostowa/garownik, system odwróconej osmozy, itp. ... patrz „Tabela E”) mogą być sterowane z panelu sterowania pieca „MASTER”.

Technologia EFFICIENT.Power ogranicza zużycie energii przez stanowisko piekarnicze aż do 33% dzięki lepszemu wykorzystaniu dystrybucji energii elektrycznej.



Piece są standardowo konfigurowane jako „MASTER”. Aby zachować ten stan (wszystkie piece „MASTER”) nie należy zmieniać ich konfiguracji ani łączyć ich za pomocą kabla RJ45. Piece nie będą działały jeżeli zostaną połączone kablem sieciowym ale nie zostanie wprowadzona procedura ustawień i wyboru pieców „MASTER” i „SLAVE”. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat – urządzenie nie odpowiada.

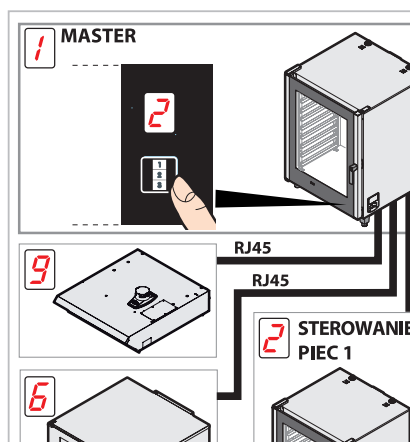
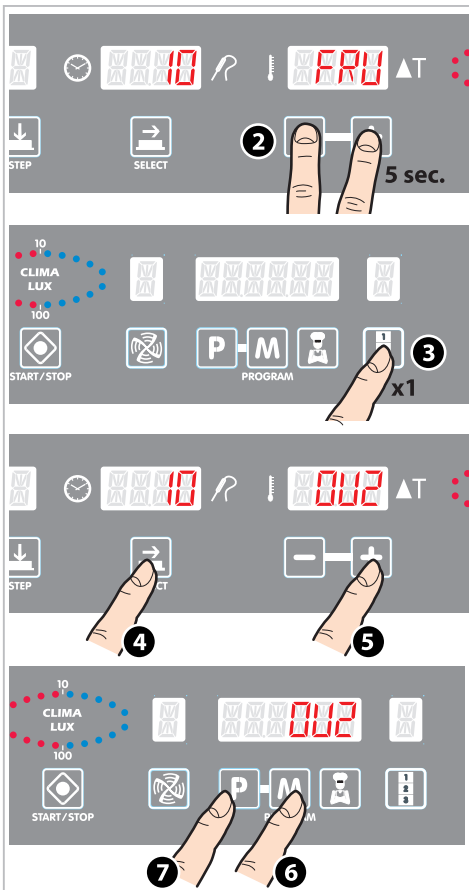


Tabela E

Liczba urządzeń	Urządzenia z serii BakerTop™ Range
1	BakerTop™ Piec - MASTER
2	BakerTop™ Piec - SLAVE 1
3	BakerTop™ Piec - SLAVE 2
4	BakerTop™ Piec - SLAVE 3
6	Garownik
7	System odwróconej osmozy
8	Piec statyczny
9	Okap z kondenserem pary
10	Ovex.NET

Liczba urządzeń	Urządzenia z serii ChefTop™ Range
1	ChefTop™ Piec - MASTER
2	ChefTop™ Piec - SLAVE 1
3	ChefTop™ Piec - SLAVE 2
4	ChefTop™ Piec - SLAVE 3
5	Schładzarka zamrażarka szokowa
6	Szafka wypiekowa
7	System odwróconej osmozy
8	Piec statyczny
9	Okap z kondenserem pary
10	Ovex.NET



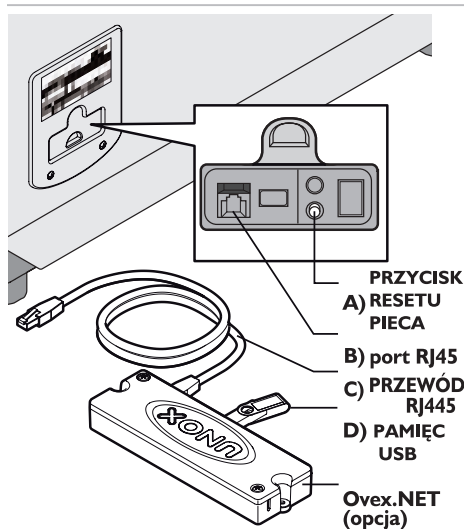
- 1 Odłączyć kabel sieciowy RJ45, który łączy piec (patrz rozdział „Łączenie urządzeń za pomocą kabla RJ45” na stronie 40). Jeśli jest to pierwsza instalacja, piece są fabrycznie skonfigurowane jako oddzielne.
- 2 Włączyć piec, który zostanie ustawiony jako SLAVE („CONTROLLED”); NIE ROZPOCZYNAĆ żadnego cyklu obróbki takiego jak gotowanie. Wykorzystując panel sterowania wejść do ukrytego menu jednocześnie przyciskając i przytrzymując przez 5 sekund przyciski .
- 3 Wcisnąć raz przycisk na wyświetlaczu czasomierza podświetli się liczba 10.
- 4 Kilkakrotnie wciskać przycisk do czasu, aż na wyświetlaczu pojawi się parametr „OU”.
- 5 Kilkakrotnie wciskać przycisk do czasu, aż wyświetlacz programowania pokaże numer który chce Państwo przypisać piecowi SLAVE, na którym wykonywane są niniejsze ustawienia (patrz „Tabela E”). Jeżeli zamierzacie Państwo połączyć tylko 2 piece, należy przypisać piecowi SLAVE kod OU2.
- 6 Aby zapisać wybrane ustawienia należy wcisnąć i przytrzymać przez 5 sekund przycisk do czasu aż usłyszycie Państwo sygnał potwierdzający dokonanie zapisu.
- 7 Aby wyjść z ukrytego menu należy wcisnąć przycisk .
- 8 Odłączyć przewód zasilający od pieca MASTER oraz SLAVE.
- 9 Połączyć urządzenia za pomocą kabla RJ45.
- 10 Jednocześnie podłączyć wtyczki pieców do gniazda zasilającego.





## Podłączenie zewnętrznego interfejsu USB oraz przycisku resetowania termostatu bezpieczeństwa

W przypadku montażu i obsługi zewnętrznych elementów peryferyjnych i akcesoriów należy odwołać się do instrukcji dotyczących ich montażu oraz obsługi.



Przycisk resetowania pieca (A) oraz złącze/port RJ45 dla celów serwisowych (B) są umieszczone po prawej stronie urządzenia.



Poniżej podano zestawy (Ovex.NET) dostępne na żądanie u producenta:

### Zestaw „Unox.LINK USB”:

#### Obejmuje:

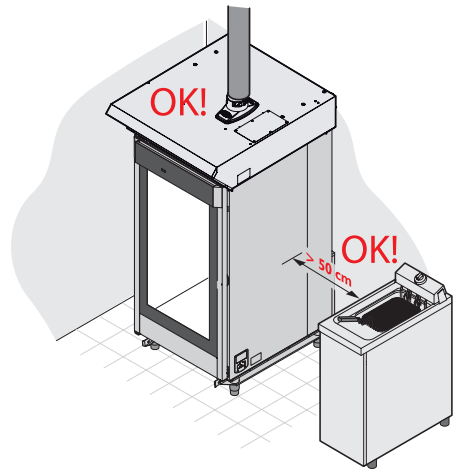
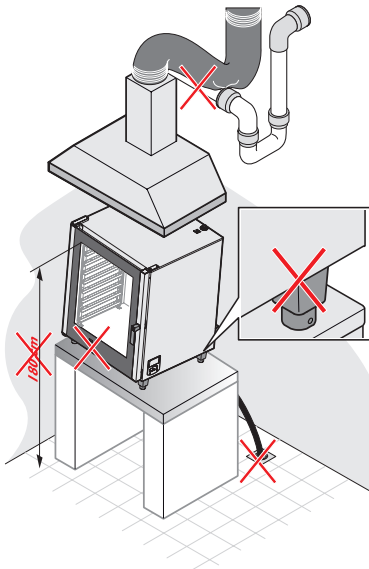
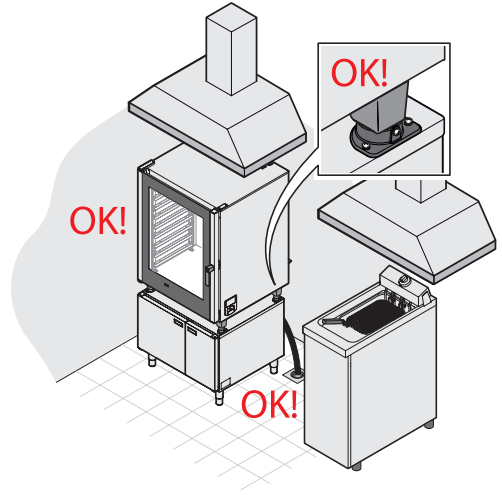
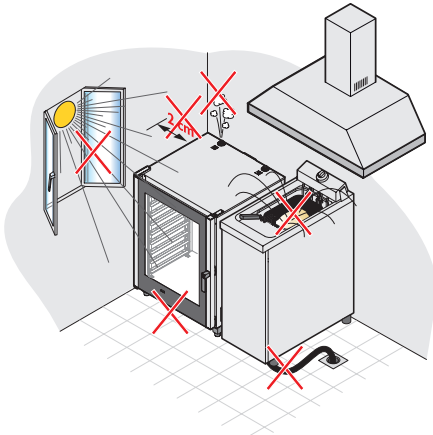
- A) Przycisk resetowania pieca.
- C) Kabel RJ45: w celu podłączenia interfejsu użytkownika.
- D) Pamięć USB: w celu aktualizacji oprogramowania i pobierania programów.

### Zestaw „Unox.LINK USB + ETHERNET”

#### Obejmuje:

- A) Przycisk resetowania pieca.
- C) Kabel RJ45: w celu podłączenia interfejsu użytkownika.
- D) Pamięć USB: w celu aktualizacji oprogramowania i pobierania programów.
- E) ETHERNET: w celu umożliwienia łączności internetowej poprzez kabel, który wychodzi z urządzenia przez otwór do przeprowadzania kabla w jego ścianie.

**Przykłady prawidłowej i nieprawidłowej instalacji urządzenia**





# INSTRUKCJA DLA UŻYTKOWNIKA



## Spis treści

---

Ogólne instrukcje dotyczące obsługi i użytkowania urządzenia	45
Porady dotyczące obróbki produktów	45
Załadunek i użytkowanie wózka	46
Miejsce umieszczenia sondy we wnętrzu produktu	47
Piece „MASTER”, piece „SLAVE” oraz akcesoria	48
SYSTEM OBRÓBKI Pollo (dotyczy tylko pieców ChefTop™)	49
Obsługa urządzenia	50
Wskazówki ogólne	51
Tryb programowania ręcznego (MANUAL)	52
Tryb programowania automatycznego (PROGRAMMED)	57
Interfejs użytkownika	67
Rutynowa konserwacja	72
Przerwa w użytkowaniu urządzenia	76
Utylizacja urządzenia po zakończeniu okresu jego użytkowania	76
Serwis posprzedażowy	77
Serwis posprzedażowy	78
Gwarancja	78

# INSTRUKCJA DLA UŻYTKOWNIKA URZĄDZENIA



Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy:

- upewnić się, że posiadacie Państwo certyfikat zgodności systemów oraz zezwolenie użytkownika wydane przez instalatora posiadającego autoryzację producenta urządzenia – firmy UNOX;
  - uważnie przeczytać rozdział „Przepisy dotyczące bezpieczeństwa” na stronie 5.
- przeczytać rozdział „Uwagi ogólne” na stronie 4.

## Ogólne instrukcje dotyczące obsługi i użytkowania urządzenia

- Przed pierwszym użyciem urządzenia należy upewnić się, że wnętrze komory pieca oraz akcesoria zostały dokładnie wyczyszczone (patrz rozdział „Rutynowa konserwacja” na stronie 72); następnie należy nagrzać pustą komorę pieca do temperatury maksymalnej i pozostawić na 1 godzinę, aby wyeliminować woń izolacji termicznej wydzielającą się z komory.
- Kiedy drzwiczki pieca są otwarte (nie dotyczy sytuacji, kiedy została wybrana funkcja studzenia „COOL”), praca elementów grzewczych i wentylatorów zostaje automatycznie przerwana. Aktywuje się wbudowany hamulec wentylatora (wentylator obraca się jeszcze tylko przez krótki czas).
- Jeżeli urządzenie pracuje przez ponad 15 minut, a nie został wybrany żaden program obróbki lub tryb automatycznego czyszczenia, aby zminimalizować zużycie energii urządzenie automatycznie przestawi się na tryb oczekiwania.

Aby wyjść z trybu oczekiwania należy po prostu dotknąć przycisk “START/STOP”.

- Urządzenie należy użytkować przy temperaturze otoczenia pomiędzy +5°C a +35°C.
- Nie należy solić poddawanych obróbce produktów wewnątrz komory pieca. W przypadku, gdy nie ma innej możliwości należy wyczyścić komorę pieca tak szybko jak to możliwe (patrz rozdział „Rutynowa konserwacja” na stronie 72).



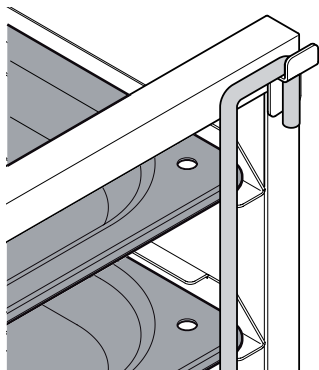
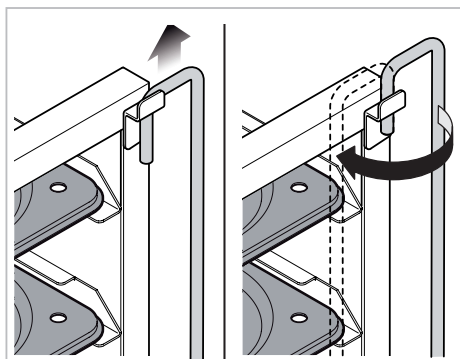
Ze względów bezpieczeństwa, NIE WOLNO umieszczać najwyżej położonej tacy na poziomie wyższym niż 160 cm. Jeśli istnieje konieczność ustawienia tacy na wysokości przekraczającej 160 cm, należy bezwzględnie umieścić nalepkę znajdującą się w „Zestawie startowym” na wysokości skazanej na rysunku.

## Porady dotyczące obróbki produktów

- Lepsze rezultaty obróbki żywności można osiągnąć dzięki wstępnemu nagraniu pieca do temperatury przynajmniej o 30 -50°C wyższej niż temperatura wymagana dla obróbki danego rodzaju produktu. Wstępne nagrzanie pieca zredukuję efekt utraty ciepła przy otwieraniu drzwiczek pieca.
- Nie należy nagrzewać pieca do temperatury wyższej niż 260°C przez okres dłuższy niż 10 minut.
- Podczas grillowania lub pieczenia (np. drobiu) zawsze należy umieścić tackę ociekową w dolnej części komory pieca, aby zbierać nadmiar tłuszczu wytapiającego się z pieczonych potraw.
- Należy używać oryginalne tace i ruszty producenta urządzenia; zwrócić uwagę na równomierne rozmieszczenie poddawanych obróbce produktów na tacach lub ruszcie; należy unikać nakładania zbyt dużej ilości produktów oraz umieszczania jednego produktu na drugim.
- Zawsze należy przestrzegać ograniczeń dotyczących maksymalnej ładowności pieca (patrz rozdział „Uwagi ogólne” na stronie 4).

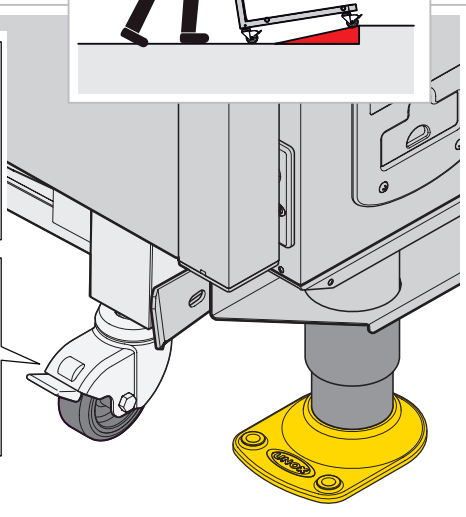
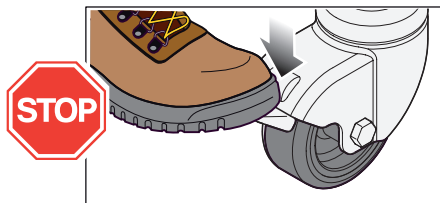


## Załadunek i użytkowanie wózka ( dotyczy tylko pieców wolnostojących z wózkiem)

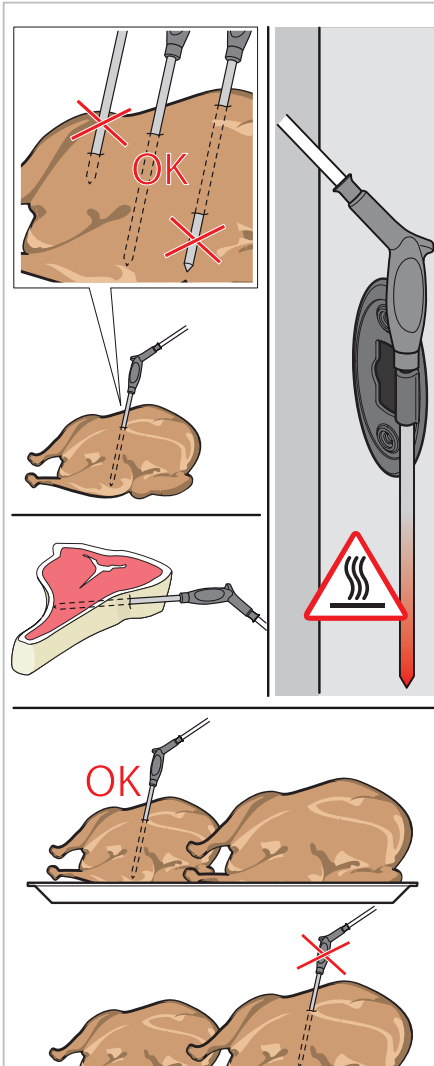


### **Należy używać wyłącznie firmowych wózków, blach oraz rusztów UNOX.**

- Załadować wózek nie obciążając go nadmiernie: zależnie od obciążenia wózka i ilości załadowanych blach wózek się obniża i wysokość wózka się zmniejsza. Takie zjawisko jest naturalne i nie świadczy o jego uszkodzeniu.
- Załadunek wózka do pieca odbywa się za pośrednictwem przewodnic umieszczonych w dolnej części pieca.
- Przed przemieszczeniem wózka należy zablokować blachy w przewodnicach zabezpieczając je przed wysunięciem. Należy postępować zgodnie z instrukcjami pokazanymi na rysunku.
- Po każdym załadunku produktów do komory pieca oraz za każdym razem, kiedy piec nie jest przemieszczany należy zablokować jego przednie kółka hamulcem.
- Przy przemieszczaniu wózka należy zachować najwyższą ostrożność, ponieważ blachy mogą zawierać wrzące płyny, które mogą rozlać się podczas przesuwania wózka lub w przypadku, gdy wózek się zachwieje lub przewróci (na przykład podczas przemieszczania po nierównej powierzchni podłogi lub przez drzwi).



## Miejsce umieszczenia sondy we wnętrzu produktu



Podczas cyklu obróbki sonda mierzy temperaturę rdzenia poddawanego obróbce produktu: sonda osiąga wartość temperatury ustawionej przez użytkownika kiedy produkt jest doskonale ugotowany lub upieczony zarówno wewnątrz jak i na powierzchni. Sondę należy umieścić głęboko we wnętrzu poddawanego obróbce produktu; należy upewnić się, że końcówka sondy została umieszczona w rdzeniu produktu – w jego centralnej części – oraz że sonda nie przeszła na wylot przez poddawany obróbce produkt. Jeżeli poddawany obróbce produkt jest cienki należy wsunąć w niego sondę równoległe do powierzchni blachy.

Jeżeli poddajemy obróbce kilka produktów równocześnie, należy umieścić końcówkę sondy we wnętrzu najmniejszego produktu; kiedy produkt osiągnie ustaloną temperaturę należy wyjąć go z komory pieca i przelożyć sondę do kolejnego najmniejszego produktu, tym samym rozpoczynając cykl od nowa (patrz rozdział „Ustawianie czasu trwania obróbki (czas obróbki / sonda do pomiaru temperatury rdzenia produktu)” na stronie 53 .



Żądana temperatura rdzenia produktu zależy od wielu czynników: rodzaj produktu, jego wielkość, itp. Doświadczenie osoby obsługującej piec z pewnością pomoże w określeniu odpowiedniej wartości.

**SONDA MULTIPPOINT:** jest standardowo montowana w piecach „POWER”, których kod kończy się literą „P” (np. XVC705EP); mierzy ona temperaturę produktu w kilku miejscach na całej długości sondy, a komunikat na wyświetlaczu stanowi średnią wszystkich zmierzonych wartości.

**SONDA SOUS-VIDE:** mierzy temperaturę jedynie na końcówce sondy.



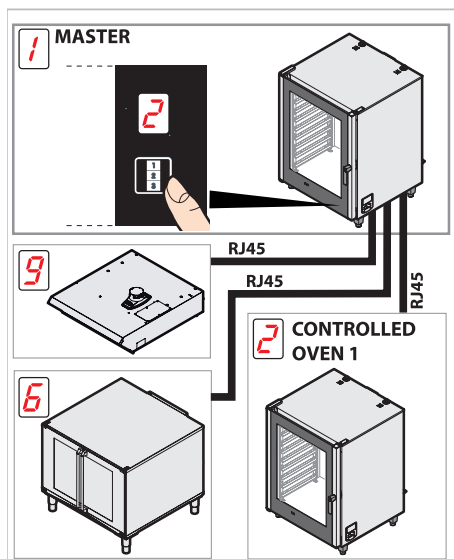
**Należy bardzo ostrożnie obchodzić się z sondą, jako, że jest ona bardzo ostra i podczas pomiaru końcówka sondy osiąga bardzo wysoką temperaturę.**



**Przed wyjęciem blachy z pieca należy wyjąć sondę z wnętrza produktu. Po wyjęciu sondy należy ją umieścić w zewnętrznym uchwycie dla sondy (nigdy nie należy pozostawiać sondy zwisającej wewnątrz / na zewnątrz komory pieca!). Przed wyjęciem blachy należy upewnić się, że ułożenie przewód od sondy nie będzie zaczeptał się przy wyjmowaniu blachy.**




## Piece „MASTER”, piece „SLAVE” („podległy”) oraz akcesoria



Jeżeli posiadacie Państwo więcej niż jedno urządzenie UNOX, doradzamy zlecić wyspecjalizowanemu technikowi:

- połączenie wszystkich urządzeń za pomocą kabla RJ45;
- skonfigurowanie jednego z pieców jako piec główny („MASTER”), a wszystkich pozostałych urządzeń (nie więcej niż 3), jako urządzenia podporządkowane „SLAVE”. Taka konfiguracja umożliwi zarządzanie funkcjami pieca „MASTER”, pieców „SLAVE” i wszystkich innych podłączonych akcesoriów (np. komory wzrostowej) za pomocą panelu sterowania pieca „MASTER” zamiast zarządzania każdym urządzeniem osobno za pomocą ich własnych paneli sterowania.

Piec „MASTER” obsługiwany jest wtedy w sposób bezpośredni, natomiast dostęp do zarządzania piecami „SLAVE” oraz wszystkimi innymi urządzeniami uzyskuje się po kilkakrotnym wciśnięciu przycisku , aż odpowiedni numer urządzenia pojawi się na ekranie (patrz „Tabela E”)

Konfiguracja parametrów oraz zarządzanie piecami SLAVE wygląda tak samo jak w przypadku pieca „MASTER”.

Wszystkie akcesoria podłączone do pieca (okapy z kondensatorem pary i systemy odwróconej osmozy) są zarządzane niezależnie za pomocą systemu sterowania pieca „MASTER”, który automatycznie kieruje pracą tych akcesoriów zgodnie z aktualnym zapotrzebowaniem.



Panele kontrolne pieców „SLAVE” są nieaktywne (nieczynne), ponieważ wszystkie urządzenia są zarządzane przez panel sterowania pieca „MASTER”.

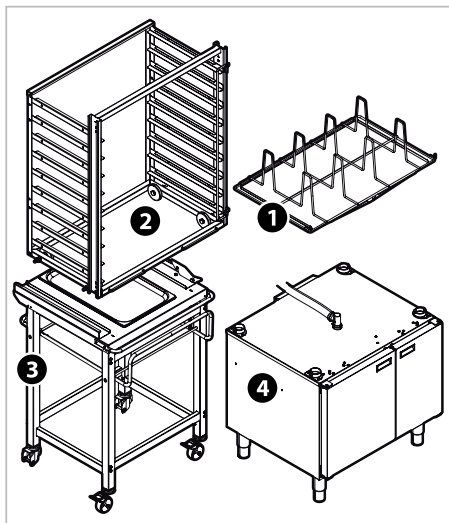
### Tabela E

Liczba urządzeń	Urządzenia z serii BakerTop™
1	Piec BakerTop™ - MASTER
2	Piec BakerTop™ - SLAVE 1
3	Piec BakerTop™ - SLAVE 2
4	Piec BakerTop™ - SLAVE 3
6	Garownik
7	System odwróconej osmozy
8	Piec statyczny
9	Okap z kondensatorem pary
10	Ovex.NET

Liczba urządzeń	Urządzenia z serii ChefTop™
1	Piec ChefTop™ - MASTER
2	Piec ChefTop™ - SLAVE 1
3	Piec ChefTop™ - SLAVE 2
4	Piec ChefTop™ - SLAVE 3
5	Schładzarka zamrażarka szokowa
6	Szafka wypiekowa
7	System odwróconej osmozy
8	Piec stacyjny
9	Okap z kondensatorem pary
10	Ovex.NET

Jeżeli zaistnieje taka potrzeba można zmienić status pieca ze „SLAVE” na „MASTER” i odwrotnie: taka zmiana musi zostać przeprowadzona wyłącznie przez wyspecjalizowanego technika posiadającego autoryzację firmy UNOX.

SYSTEM OBRÓBKI Pollo (dotyczy tylko pieców ChefTop™)



Dzięki technologii ADAPTIVE.Clima oraz całemu wachlarzowi powiązanych akcesoriów, urządzenia z serii ChefTop umożliwiają znaczną oszczędność czasu przy pieczeniu kurczaków oraz innego drobiu, czyszczeniu urządzenia i pozbywaniu się tłuszczu i łoju.

**1 Ruszt Pollo** (mieści 8 kurczaków)

Ruszt Pollo pozwala na optymalizację przestrzeni w komorze pieca umożliwiając większy załadunek: specjalna konstrukcja rusztu sprawia, że każdy kurczak jest perfekcyjnie upieczony.

**2 Kosze załadunkowe rusztów Pollo** (mieszczą 16 - 24 - 32 - 48 kurczaków)

**3 Wózek Pollo**

Wózek Pollo stanowi uzupełnienie dla koszy załadunkowych rusztów Pollo, ułatwiają transport upieczonego drobiu do miejsca wydawania posiłków. W komplecie z nimi dostarczane są tacki ociekowe do zbierania tłuszczu montowane w górnej części wózka.

**4 Szafki Pollo** (GN 1/1 - GN 2/1)

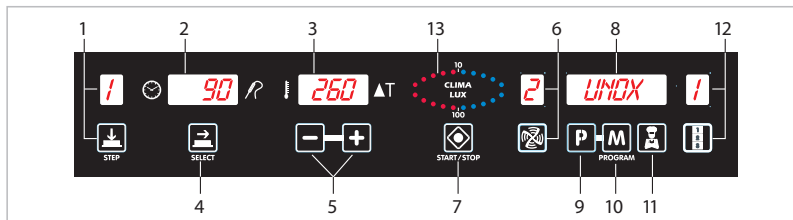
Specjalne szafki do kurczaków posiadają:

- rurki odprowadzające tłuszcz sterowane przez wyposażony w silnik przepust do oddzielnego zbierania tłuszczu wytapianego podczas pieczenia;
- hermetyczne pojemniki na wytopiony tłuszcz;
- przegródka na pojemnik z płynem do czyszczenia pieca.





## Obsługa urządzenia



- 1) Wcisnąć kilkakrotnie, aby wybrać jeden z 9 ETAPÓW obróbki: na wyświetlaczu pokaże się aktualny ETAP.
- 2) Na wyświetlaczu pokaże się ustawiony czas lub ustawioną temperaturę rdzenia produktu.
- 3) Na wyświetlaczu pokaże się ustawiona temperatura wewnątrz komory pieca lub temperatura Delta „t”.
- 4) Kilkakrotnie wcisnąć przycisk, aby wybrać parametry do wprowadzenia ustawień (temperatura, czas obróbki, itp...). Aktualnie aktywny parametr jest sygnalizowany przez migającą odpowiadającą mu ikonę:
  - czas obróbki na wyświetlaczu zostaje pokazany w następującej postaci godziny : minuty
  - temperatura rdzenia produktu jest pokazana na wyświetlaczu w °C
  - temperatura wewnątrz komory pieca jest pokazana na wyświetlaczu w °C
  - temperatura Delta „t” (różnica pomiędzy temperaturą wnętrza komory pieca, a temperaturą rdzenia produktu) jest pokazana na wyświetlaczu w °C
- 5) Zmniejsza / zwiększa wartości pokazane na wyświetlaczu.
- 6) Ustawia prędkość przepływu powietrza pokazaną na wyświetlaczu.
- 7) Włącza urządzenie, zaczyna / przerywa cykl obróbki. Podświetlona ikona oznacza, że piec jest włączony.
- 8) Wyświetlacz programowania.
- 9) Przycisk programowania (w celu uzyskania dokładniejszych informacji patrz strona 57)
- 10) Zapamiętuje ustawione programy.
- 11) Przycisk programowania (w celu uzyskania dokładniejszych informacji patrz strona 57)
- 12) MAXI .Link – Zarządza piecami i dodatkowymi urządzeniami podłączonymi do pieców: na wyświetlaczu pokazana jest ilość użytkowanych urządzeń.
- 13) CLIMA.Lux – Kilkakrotne wciśnięcie lewego / prawego przycisku pozwala na kontrolę ilości pary wodnej doprowadzanej do komory pieca (STEAM.Plus™) lub poziomu osuszenia komory pieca (DRY .Plus™).

Panel sterowania obsługuje się za pomocą sitodrukowej klawiatury.

**Przyciski wciskać tylko palcami. Nie używać do tego celu żadnych innych przedmiotów, takich jak noże, widelce, itp...** Zastosowana technologia ułatwia i przyspiesza czyszczenie panelu sterowania, gwarantując jednocześnie wysoką niezawodność i trwałość oraz pozwalając uniknąć jakichkolwiek ruchów mechanicznych.



## Wskazówki ogólne

Urządzenie może być użytkowane w trybie ręcznym (MANUAL) lub w trybie programowania automatycznego (PROGRAMMED).

Tryb ręczny Manual oznacza, że podane dalej parametry dla każdego etapu obróbki są ustawiane przez użytkownika urządzenia:

- czas obróbki lub temperatura rdzenia produktu, mierzona za pomocą sondy do pomiaru temperatury wewnątrz produktu (te dwa parametry wzajemnie się wykluczają);
- Temperatura wnętrza komory pieca lub parametr Delta "t" (Parametr Delta "T" może zostać ustawiony tylko jeśli przewiduje się użycie sondy do pomiaru temperatury wewnątrz produktu);
- CLIMA.Lux (procentowa ilość pary wodnej uwalnianej wewnątrz komory pieca / osuszanie komory pieca - STEAM.Plus™ - DRY.Plus™);
- prędkość przepływu powietrza.

Ustawione parametry nie zostają zapisane w pamięci urządzenia i muszą być ponownie wprowadzone podczas każdego następnego procesu obróbki.

Tryb programowania automatycznego umożliwia:

- zapisanie w pamięci urządzenia aż do 99 cykli obróbki (programów) i nadanie im przez użytkownika własnych nazw (aż do 25 liter). Zapisane programy można będzie wykorzystywać przy każdym następnym procesie obróbki bez konieczności ponownego ustawiania parametrów;
- wykorzystanie specjalnych funkcji urządzenia (czyszczenie, wychładzanie komory „COOL”, itp.);
- skorzystanie z fabrycznie ustawionych programów.

Każdy cykl obróbki obejmuje 10 etapów:

- ETAP 1 (STEP 1): wstępne nagrzewanie komory pieca (tylko dla trybu programowania automatycznego);
- ETAPY 2 ... 10 (STEPS 2 ... 10): aż do 9 etapów obróbki z których każdy charakteryzuje się różnymi parametrami obróbki. Jeżeli dany proces obróbki nie wymaga wykorzystania wszystkich dziewięciu ETAPÓW, należy ustawić tylko te etapy, które są potrzebne.

Urządzenie automatycznie przechodzi z jednego etapu obróbki do następnego.

### Ex. COOKING CYCLE

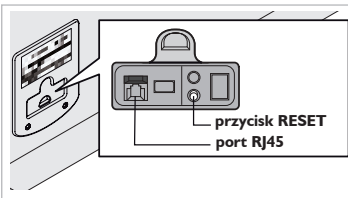


- Kiedy piec zostanie podłączony do źródła zasilającego w energię elektryczną, panel sterowania włącza się automatycznie.

- Funkcje przycisków :

kilkakrotne przyciśnięcie -> zwiększa / zmniejsza wartość danego parametru jednorazowo o jedną jednostkę; wciśnięcie i przytrzymanie wciśniętego przycisku -> zmniejsza / zwiększa wartość danego parametru skokowo.

- jeżeli w ciągu 15 minut nie zostanie wciśnięty żaden przycisk i żadne urządzenie (np. komora wzrostowa) podłączone do panelu sterowania danego pieca nie pracuje, panel sterowania urządzenia przechodzi w tryb oczekiwania: ŚWIECI SIĘ jedynie KONTROLKA włącznika urządzenia START/STOP. Aby ponownie uruchomić panel sterowania należy po prostu wcisnąć przycisk włącznika urządzenia START/STOP.



Przycisk resetowania pieca oraz złącze/port RJ45 dla celów serwisowych są umieszczone po prawej stronie urządzenia.



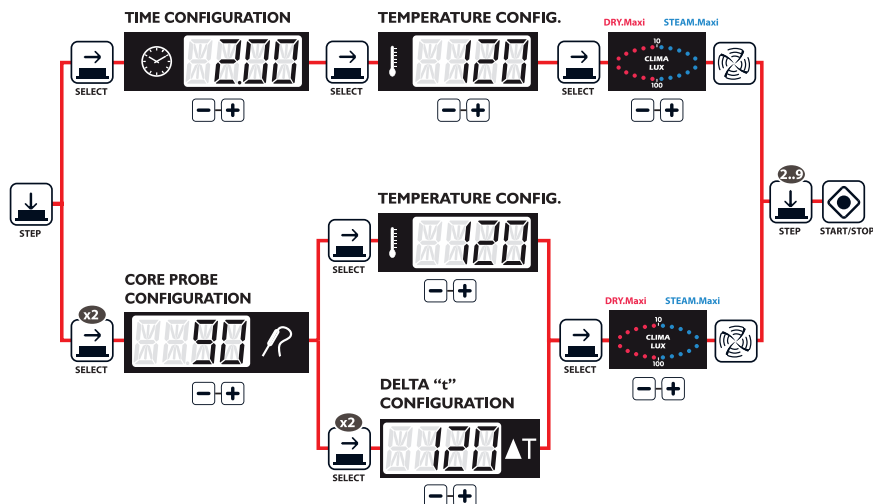
Interfejs użytkownika jest dostępny na żądanie: W celu uzyskania dodatkowych informacji należy skontaktować się z firmą UNOX.



Jeżeli sygnał dźwiękowy pieca jest zbyt cichy, aby wzmocnić dźwięk producent urządzenia rekomenduje zainstalowanie firmowego brzęczyka UNOX; brzęczyk może zostać zainstalowany w każdej chwili przez wyspecjalizowanego pracownika technicznego.



## Tryb programowania ręcznego (MANUAL)



Wciśnięcie tego przycisku pozwala na przejście z jednego ETAPU obróbki do następnego; aktualny ETAP jest pokazany na wyświetlaczu „1”.



Wciśnięcie tego przycisku pozwala na przejście z jednego skonfigurowanego parametru do następnego; aktualny parametr pokazują migające ikony, ustawione wartości są pokazane na odpowiadających im wyświetlaczach.



czas obróbki na wyświetlaczu zostaje pokazany w następującej postaci godziny : minuty



temperatura rdzenia produktu jest pokazana na wyświetlaczu w °C



temperatura wewnątrz komory pieca jest pokazana na wyświetlaczu w °C



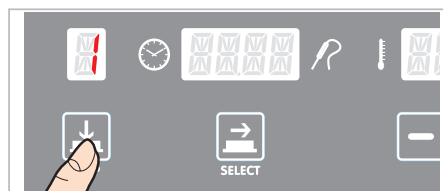
temperatura Delta “t” (różnica pomiędzy temperaturą wewnątrz komory pieca, a temperaturą rdzenia produktu) jest pokazana na wyświetlaczu w °C

Wyświetlone parametry zależą od wyboru dokonanego przez użytkownika (na przykład funkcja Delta “t” nie może być wykorzystana w cyklu obróbki, w którym czas trwania danego ETAPU nie został ustalony w powiązaniu z użyciem sondy do pomiaru wnętrza produktu).

### WSTĘPNE NAGRZEWANIE KOMORY PIECA

W trybie ręcznym (MANUAL) nie ma możliwości ustawienia wstępnego nagrzewania komory pieca.

### WYBÓR ETAPU



- 1 Wcisnąć przycisk ;
- 2 Numer aktualnego ETAPU pokazuje się na wyświetlaczu „1” (maksymalnie do 9 ETAPÓW).

## USTAWIANIE CZASU TRWANIA OBRÓBK ( CZAS OBRÓBK / SONTA )


Aby ustawić cykl obróbki należy ustalić:


- parametr CZAS obróbki (TIME) (np. 1:30min.) lub
- parametr TEMPERATURA RDZENIA PRODUKTU (CORE TEMPERATURE) mierzona za pomocą sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu (np. 80°C).

**i** Te dwa parametry wzajemnie się wykluczają: wybór czasu trwania obróbki wyklucza wybór w tym samym ETAPIE obróbki parametru „temperatura rdzenia produktu” i odwrotnie. Podczas procesu obróbki wykorzystującego kilka ETAPÓW można dokonać następujących ustawień:



- ustawienie parametru CZASU OBRÓBK dla wszystkich ETAPÓW;
- ustawienie TEMPERATURY WNĘTRZA PRODUKTU w jednym z ETAPÓW z możliwością dokonania powtórzenia (patrz punkt 5)
- ustawienie ETAPÓW z wykorzystaniem parametrów CZAS OBRÓBK + ostatni ETAP (który może zostać powtórzony) sterowany przez TEMPERATURĘ WNĘTRZA PRODUKTU.

**1** Wcisnąć przycisk  aż:




 zacznie migać umożliwiając ustawienie parametru CZAS OBRÓBK (TIME).

 zacznie migać umożliwiając ustawienie TEMPERATURY RDZENIA PRODUKTU (CORE TEMPERATURE) mierzonej za pomocą sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu.

-> parametr jest aktywny i może być regulowany jedynie wtedy, gdy jego ikona miga.

**2** Ustawić żądaną wartość (czas obróbki lub temperatura wnętrza produktu) wciskając przyciski  . Ustawione wartości są pokazane na wyświetlaczu jako godziny, minuty (przy ustawieniach czasu) lub °C (przy ustawieniach temperatury wnętrza produktu).

   konfiguracja czasu obróbki

   konfiguracja temperatury wnętrza produktu

**3** Ustawianie ETAPU obróbki w powiązaniu z TEMPERATURĄ WNĘTRZA PRODUKTU mierzoną przez sondę:





Umieścić sondę w najmniejszym poddawanym obróbce produkcie (w celu uzyskania dodatkowych informacji patrz rozdział „Umieszczanie sondy w poddawanych obróbce produktach” na stronie 47.)

Piec kończy cykl pracy i wydaje sygnał dźwiękowy po osiągnięciu ustawionej wartości temperatury wnętrza produktu.

Jeżeli istnieje konieczność powtórzenia cyklu obróbki należy postępować według podanych niżej wskazówek.

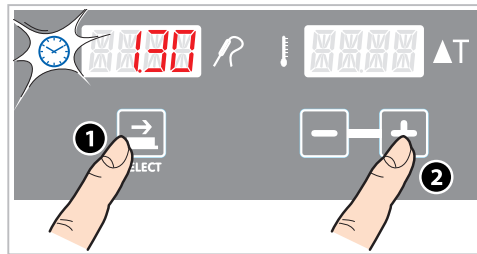
W ciągu 40 sekund od rozpoczęcia sygnału dźwiękowego należy:

- otworzyć drzwiczki pieca;
- wyjąć sondę z produktu kontrolnego ;
- wyjąć z pieca wszystkie produkty podobne rozmiarem do produktu kontrolnego, ponieważ są one z pewnością gotowe;

- umieścić sondę w najmniejszym z pozostałych w piecu produktów;
- zamknąć drzwiczki pieca i wcisnąć przycisk  piec automatycznie ustawi tę samą co poprzednio temperaturę wnętrza produktu. Za pomocą przycisków   można dokonać zmiany wartości parametru;
- wznowić cykl obróbki wciskając przycisk .

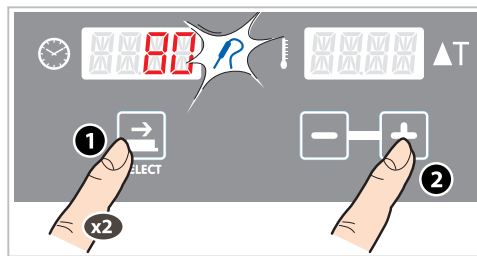
**4** Ustawianie ETAPU obróbki w powiązaniu z CZASEM OBRÓBK:



ETAP obróbki kończy się, kiedy minie ustawiony czas, automatycznie przechodząc do następnego etapu (jeśli został ustawiony).



“INF”/“HOLD” ←  0.00  → 9.59

Praca ciągła      Minimalny czas obróbki      Maksymalny czas obróbki



0°C ←  0.00  → 100°C

“INF”/“HOLD” (Tryb pracy ciągłej)

Piec jest w trybie pracy ciągłej do czasu, aż użytkownik ręcznie wprowadzi zmianę:

ETAP 1 -> ustawić parametr “INF” (tryb pracy ciągłej).

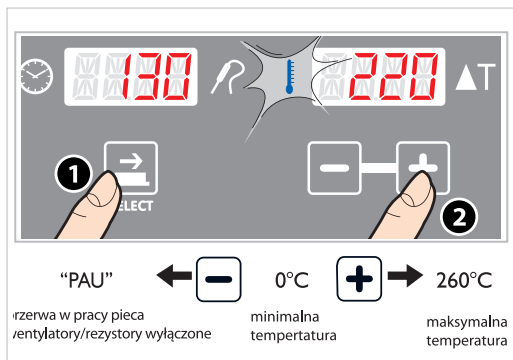
Temperatura zależy od parametru ustawionego z żądanym parametrem (patrz następny rozdział).

STEP 2...9 -> ustawić parametr “HLD” (WSTRZYMANIE PRACY).

Temperatura jest utrzymywana na poziomie 70°C i nie może być zmieniona.



## USTAWIANIE TEMPERATURY PARAMETRU DELTA "T"

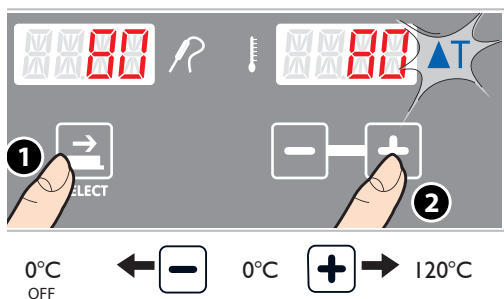


Temperaturę obróbki można określić poprzez ustawienie:



- TEMPERATURY wewnątrz komory pieca (np. 220°C) lub
- wykorzystując funkcję DELTA "t" (tylko przy użyciu sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu).





Te dwa parametry wykluczają się wzajemnie: Wybór parametru Delta "t" wyklucza wybór parametru „temperatura wewnątrz komory pieca” i odwrotnie.



- 1 Wcisnąć przycisk , aż:

-  zacznie migać ikona TEMPERATURA WNĘTRZA KOMORY PIECA
-  zacznie migać ikona parametru DELTA „t”.

-> parametr jest aktywny i może być regulowany jedynie wtedy, gdy jego ikona miga.

- 2 Ustawić żądaną wartość wciskając przyciski  . Ustawione wartości są pokazane na wyświetlaczu w °C.



ustawienie temperatury

ustawienie parametru Delta „t”

### Tryb Delta "t"

Temperatura w komorze pieca

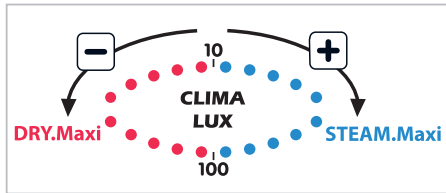
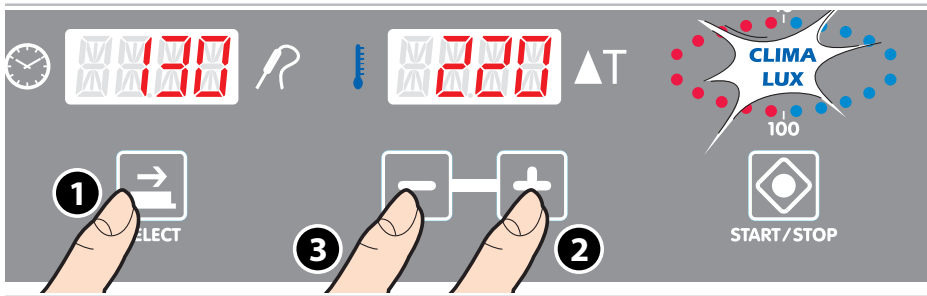
Temperatura wnętrza produktu mierzona przez sondę =

Wartość Delta "t", którą należy ustawić

### Opóźniony start

Aby opóźnić rozpoczęcie cyklu pracy przez piec lub wstrzymać pracę urządzenia na pewien czas (przydatne przy wyrastaniu ciasta) należy ustawić funkcję Przerwania pracy "PAU" (PAUSE) w parametrze „temperatura obróbki” oraz należy określić czas trwania przerwy w pracy urządzenia wraz z powiązonym parametrem „czas trwania obróbki” (patrz poprzedni rozdział).

**USTAWIANIE FUNKCJI CLIMA LUX™ (DRY.MAXI™ ORAZ STEAM.MAXI™)**



**DRY.Maxi™**

Opatentowana technologia DRY.Maxi™ umożliwia szybkie odprowadzanie z komory pieca wilgoci powstałej podczas pieczenia produktu oraz wilgoci wygenerowanej przez system STEAM.Maxi™ podczas poprzedniego etapu obróbki.

**STEAM.Maxi™**

Opatentowana technologia STEAM.Maxi™ umożliwia generowanie pary wewnątrz komory pieca już od temperatury początkowej 48°C.

STEAM.Maxi™ pozwala na regulowanie ilości pary wodnej w zależności od temperatury umożliwiając tym samym zastosowanie różnych rodzajów obróbki:

- Gotowanie na parze (tylko para wodna);
- Obróbka konwekcyjno - parowa (powietrze + para wodna).

Podczas obróbki produkt poddawany obróbce w sposób naturalny uwalnia pewien procent wilgotności: jeżeli w związku z parowaniem poddawanego obróbce produktu, procentowa ilość pary wodnej w komorze pieca osiągnie wartość ustawioną przez użytkownika, piec nie będzie generował pary w komorze.

Ustawienie warunków wilgotności dla komory pieca jest wskazywane na eliptycznym wyświetlaczu CLIMA LUX™ i jest regulowane za pomocą przycisków



10 niebieskich diod wskazuje procent żądanej wilgotności w komorze pieca (STEAM.Maxi™).

10 czerwonych diod wskazuje procent osuszonego powietrza w komorze pieca (DRY.Maxi™).





Oba systemy nie mogą być używane równocześnie.


Ustawienie tego parametru jest opcjonalne.

Jeśli nie zostanie on ustawiony, piec będzie pracował w trybie konwekcyjnym.



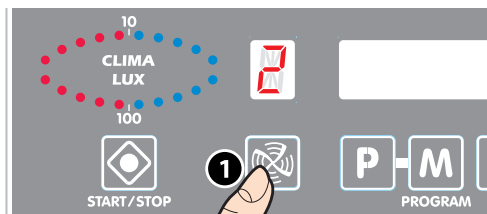
❶ Wcisnąć przycisk  do czasu, aż wyświetli się komunikat „CLIMA LUX™” -> parametr jest aktywny i może zostać ustawiony jedynie wtedy, gdy jego ikona miga.

❷ Aby rozpocząć WYTWARZANIE pary wodnej w komorze pieca (STEAM.Maxi) kilkakrotnie wcisnąć przycisk  aż do uzyskania żądanego poziomu wilgotności w komorze pieca (Diody niebieskie - od 10% do 100%). Piec automatycznie przełączy się na tryb gotowania na parze dla temperatury obróbki poniżej 130° przy wilgotności 100% .

❸ W celu OSUSZENIA wnętrza komory pieca (DRY .Maxi) należy kilkakrotnie wcisnąć przycisk  do czasu ustawienia żądanego poziomu osuszenia komory pieca (Diody czerwone - od 10% do 100%).



## USTAWIANIE PRĘDKOŚCI PRZEPLYWU POWIETRZA (AIR.MAXI)



### Tryb sterowania wentylatora (Pulsed)

Tryb pulsed wyłącza zarówno silnik jak i rezystory, kiedy zostanie osiągnięta ustawiona przez użytkownika temperatura.

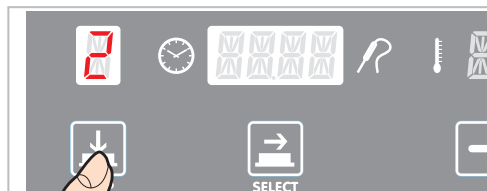
Przy każdorazowym włączeniu silnika kierunek obrotu wentylatorów zmienia się.

Prędkość obrotów silnika i ich tryb pracy można ustawić za pomocą przycisku (ze zmianą / bez zmiany kierunku obrotów wentylatora). Prędkość 6 jest domyślną wartością, która pokazuje się przy pierwszym wciśnięciu przycisku. Ponowne kilkakrotne wciśnięcie przycisku zmienia prędkość odpowiednio na wartości 5, 4, 3, 2, 1 i P.

Ustawiona wartość pojawia się na wyświetlaczu „6”:

- prędkość 1 - 750 obr./min. BEZ ZMIANY KIERUNKU OBROTÓW WENTYLATORA
- prędkość 2 - 1000 obr./min. BEZ ZMIANY KIERUNKU OBROTÓW WENTYLATORA
- prędkość 3 - 1400 obr./min. BEZ ZMIANY KIERUNKU OBROTÓW WENTYLATORA
- prędkość 4 - 1400 obr./min. ZE ZMIANĄ KIERUNKU OBROTÓW WENTYLATORA
- prędkość 5 - 2000 obr./min. ZE ZMIANĄ KIERUNKU OBROTÓW WENTYLATORA
- prędkość 6 - 2700 obr./min. ZE ZMIANĄ KIERUNKU OBROTÓW WENTYLATORA
- prędkość P - 1000 obr./min TRYB STEROWANIA WENTYLATORA (PULSED)

## WYBÓR I USTAWIANIE KOLEJNYCH ETAPÓW (OPCJONALNIE)

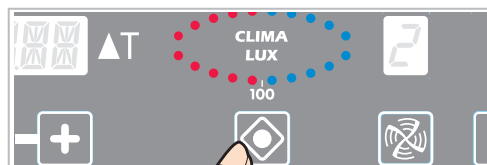


Urządzenie automatycznie przechodzi z jednego ETAPU do następnego..

Proces obróbki może nie koniecznie wymagać wykorzystania wszystkich 9 dostępnych ETAPÓW: należy ustawić tylko te ETAPY, które są potrzebne. Aby ustawić etap 2:

- 1 wciśnąć przycisk ;
- 2 NA WYŚWIETLACZU POKAŻE SIĘ numer „2”. Ustawić żądane parametry (czas trwania obróbki, temperatura, itp....) jak opisano w poprzednich rozdziałach. Jeśli istnieje potrzeba, należy ustawić kolejne etapy w ten sam sposób.

## WŁĄCZANIE / ZATRZYMYWANIE / POWTARZANIE CYKLU OBRÓBKII – WYŁĄCZANIE PIECA



Wcisnąć i przytrzymać przez 2-3 sekundy przycisk aby z wczasu przerwać cykl pracy pieca.

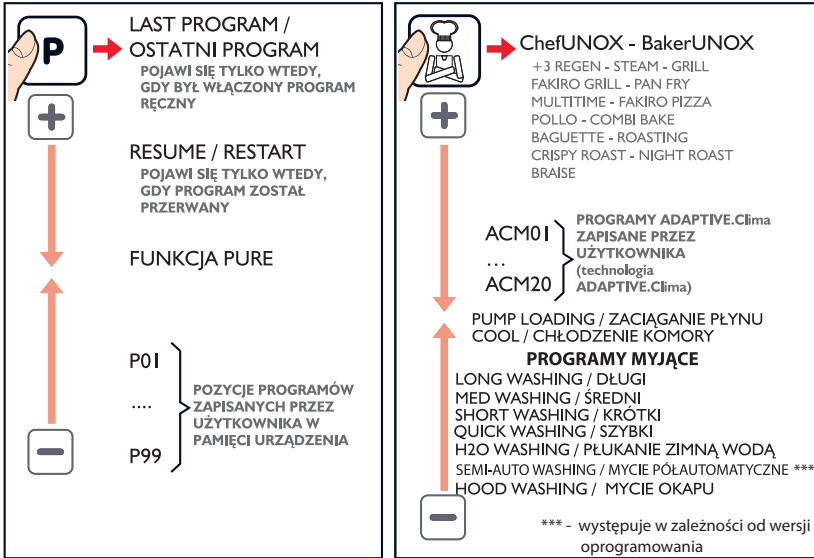
Po ustawieniu żądanych etapów obróbki:

- 1 Jeśli dany cykl obróbki wymaga użycia sondy do pomiaru temperatury rdzenia produktu, umieścić sondę w produkcie; wcisnąć aby rozpocząć obróbkę.
- 2 Urządzenie wyda trwający przez 15 sekund dźwięk, a wyświetlacz będzie migał przez około 45 sekund po zakończeniu cyklu obróbki przez piec. Jeżeli w tym czasie zostaną wciśnięte następujące przyciski:

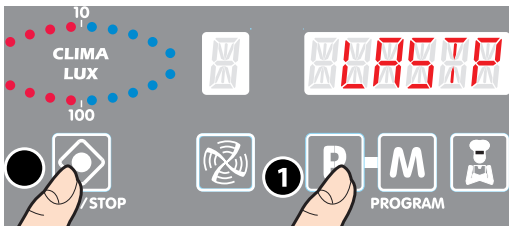
piec rozpocznie od nowa cykl pracy wykorzystując parametry z poprzedniego cyklu obróbki;

-> piec wyłączy się, a wartości parametrów z poprzedniego cyklu obróbki zostaną skasowane.

## Tryb programowania automatycznego (PROGRAMMED)



## OSTATNIO UŻYWANY PROGRAM (POWTÓRZENIE OSTATNIO UŻYWANEGO PROGRAMU)

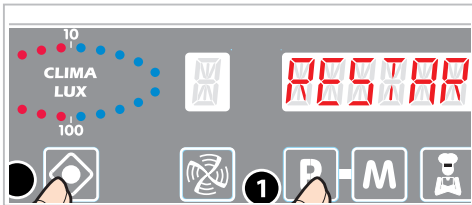


Ta funkcja pozwala na powtórzenie ostatnio używanego programu

1 Pod koniec wykonanego cyklu pracy, należy wcisnąć przycisk **P** -> na wyświetlaczu „8” pojawi się komunikat LAST PROGRAM (OSTATNIO UŻYWANY PROGRAM).

2 Wcisnąć przycisk **START/STOP** -> ostatnio używany program zostanie wykonany.

## RESTART (WZNOWIENIE PRZERWANEGO CYKLU OBRÓBK)



Jeżeli program obróbki został przerwany zawczasu (dotyczy zarówno trybu ręcznego jak i automatycznego programowania)

Niniejsza funkcja pozwala na wznowienie programu poczynając od momentu kiedy został on przerwany, wykorzystując te same, ustawione wcześniej parametry.

1 Wcisnąć przycisk **P** do czasu, aż na wyświetlaczu „8” pojawi się komunikat RESTART.






2 Wcisnąć przycisk **START/STOP** wznowienie ostatniego przerwanej cyklu obróbki..





## PURE (USTAWIENIA SYSTEMU FILTROWANIA WODY)

Funkcja PURE pozwala na dostęp do ukrytego menu, z którego można ustawić system filtrowania i zmiękczenia wody (System odwróconej osmozy z pompą "Unox.PURE-RO" lub filtrami "Unox.PURE").

- 1 Wcisnąć przycisk , aż na wyświetlaczu „8” pojawi się komunikat PURE.
- 2 Komunikat „END” pojawi się na wyświetlaczu.
- 3 Wcisnąć przycisk , pojawi się komunikat „PIN”:
- 4 Wcisnąć przycisk , pojawi się komunikat „HDR”.
- 5 Wciśnięcie przycisku  kiedy wyświetlacz pokazuje parametry (END, PIN lub HDR) pozwala na wprowadzenie zmian. Po wejściu w dany parametr, wcisnąć przycisk  lub odczekać 5 sekund, żeby wrócić do poprzednich wskazań wyświetlacza.

### END




Wskazuje na jaką ilość litrów starczy filtr zanim nastąpi konieczność jego wymiany. Wyświetlana liczba litrów nie może być zmieniona przez użytkownika.

Kiedy ilość pozostałych litrów wynosi zero, wyświetlacz pokazuje komunikat ostrzegawczy "WPURE".

Kiedy taki komunikat zostaje wyświetlony:

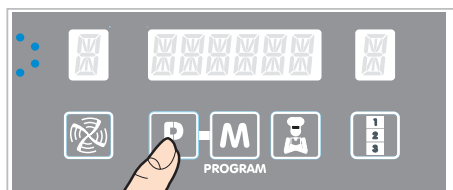
- A) należy wymienić filtr i wprowadzić nowy kod PIN zamieszczony na opakowaniu nowego filtra, aby aktywować system odliczania litrów;
- B) wprowadzenie niepoprawnego kodu PIN powoduje dezaktywację systemu odliczania litrów.

### PIN

Za pomocą przycisków   wpisać kod PIN nowego filtra (zamieszczony na jego opakowaniu), aby aktywować odliczanie litrów. Przytrzymać przycisk , aby zapisać kod w pamięci urządzenia. Wprowadzenie nieprawidłowego kodu PIN spowoduje pojawienie się na wyświetlaczu komunikatu o błędzie „ERROR” oraz dezaktywację systemu odliczania litrów.

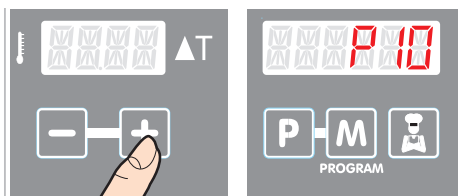
## P01 -> P99 (PROGRAMÓW OBRÓBK W PAMIĘCI URZĄDZENIA)



Dostęp do menu programowania



Dostęp do menu programowania można uzyskać po naciśnięciu przycisku .

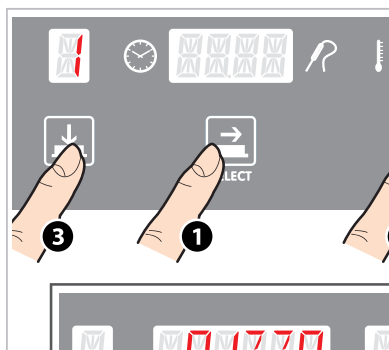
Przypisywanie programów do poszczególnych pozycji












Wcisnąc kilkakrotnie przyciski   można wybrać poszczególne pozycje do zapisu programów P01 do P99.

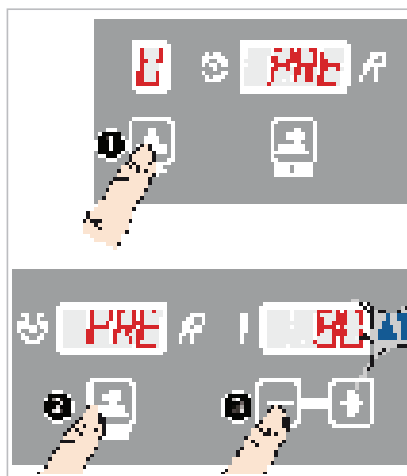
Wybrana pozycja zostaje pokazana na wyświetlaczu „8”.

## Nadawanie nazw zapisywanym programom









- 1 Wcisnąć przycisk .
- 2 Za pomocą przycisków   wprowadzić pierwszą literę nazwy wybranego programu. Ponownie wcisnąć przycisk  i za pomocą przycisków   wybrać drugą literę. Powtórzyć tę procedurę przy wyborze wszystkich kolejnych liter (maksymalnie do 25 liter).
- 3 Aby zakończyć wprowadzanie liter należy wcisnąć przycisk  i sprawdzić wprowadzoną nazwę:
  - jeżeli wprowadzona nazwa jest poprawna, należy wcisnąć przycisk  aby uzyskać dostęp do wprowadzania wartości parametrów cyklu obróbki;
  - jeżeli wprowadzona nazwa nie jest poprawna należy wcisnąć przycisk , aby jeszcze raz poprawnie wprowadzić literę.

## Ustawianie parametrów obróbki wybranego programu



### WSTĘPNE NAGRZEWANIE KOMORY PIECA

- 1 Wcisnąć przycisk  aż na wyświetlaczu „1” pojawi się cyfra „0”, a wyświetlacz „2” pokaże komunikat „PRE”.
- 2 Wciśnięcie przycisku  pozwoli na dokonanie wyboru czy ustawić wstępne nagrzewanie komory pieca w powiązaniu z:
  -  TEMPERATURĄ WEWNĄTRZ KOMORY PIECA
  -  PARAMETREM DELTA “t” (różnica pomiędzy temperaturą wstępnego nagrzewania komory pieca, a temperaturą pierwszego ETAPU obróbki)


-> jedynie, gdy miga odpowiednia ikona parametr jest aktywny i istnieje możliwość dostosowania go do potrzeb użytkownika.
- 3 Za pomocą przycisków   ustawić żądaną wartość.

### CZAS TRWANIA OBRÓBK, TEMPERATURA, STOPIEŃ WILGOTNOŚCI LUB OSUSZENIA KOMORY PIECA, PREDKOŚĆ WENTYLATORÓW

Ustawić WYŻEJ WYMIENIONE PARAMETRY WEDŁUG DOKŁADNYCH WSKAZÓWEK ZAWARTYCH W ROZDZIALE „Tryb programowania ręcznego”.

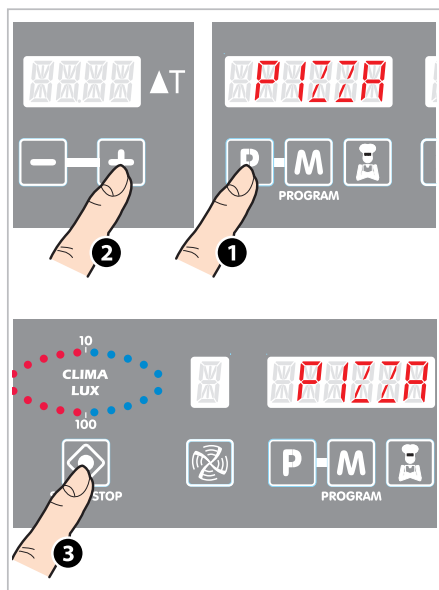
## Zapisywanie ustawionego programu w pamięci urządzenia



Wcisnąć i przytrzymać przycisk  do czasu usłyszenia długiego sygnału dźwiękowego. Program został zapisany w pamięci urządzenia.



## PRZYWOŁYWANIE I AKTYWACJA ZAPISANEGO PROGRAMU



- 1 Wcisnąć przycisk **P**.
- 2 Wcisnąc przyciski **-** **+** wybrać żądany program, który pokaże się na wyświetlaczu „8”.
- 3 Aktywować program wciskając przycisk **START/STOP**.

Po zakończeniu pracy rozlegnie się sygnał dźwiękowy.

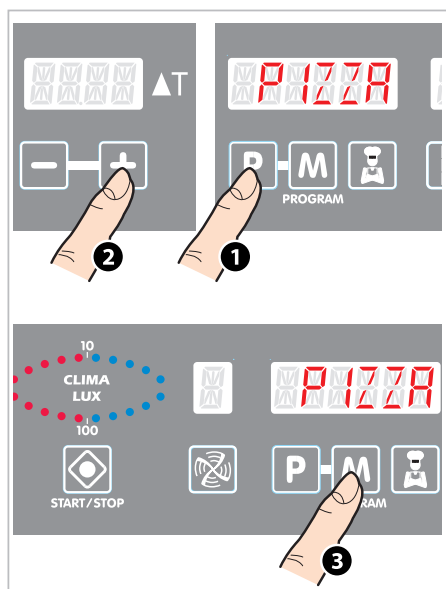
Wcisnąć przycisk **START/STOP** i przytrzymać przez 2-3 sekundy, aby zawczasu przerwać cykl obróbki.



Kiedy nastąpi aktywacja zapisanego w pamięci urządzenia programu, piec automatycznie rozpocznie wstępne nagrzewanie komory, aby osiągnąć ustaloną w programie wartość temperatury wstępnego nagrzewania komory. Kiedy zakończy się etap wstępnego nagrzewania komory, piec da sygnał dźwiękowy, a na wyświetlaczu pokażą się wartości dla pierwszego ETAPU obróbki.

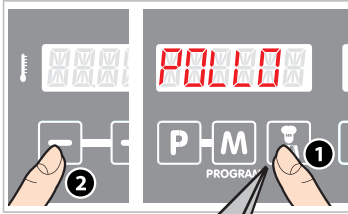
Program obróbki rozpoczyna się automatycznie po włożeniu przeznaczonych do obróbki produktów do komory pieca i zamknięciu drzwiczek.

## MODYFIKACJA PARAMETRÓW ZAPISANEGO PROGRAMU





- 1 Wcisnąć przycisk **P**.
- 2 Za pomocą przycisków **-** **+** wybrać program na wyświetlaczu przeznaczony do modyfikacji.
- 3 Ustawić parametry programu, postępując zgodnie ze wskazówkami zawartymi w rozdziale „Tryb programowania ręcznego”.
- 4 Wcisnąć i przytrzymać przycisk **M** do czasu usłyszenia długiego sygnału dźwiękowego. Zmodyfikowane parametry zostały zapisane w pamięci urządzenia.

**ChefUnox - BakerUnox (FABRYCZNIE USTAWIONE PROGRAMY AUTOMATYCZNE)**






+3 REGEN / REGENERACJA	(tylko ChefUnox)
STEAM / GOTO WANIE NA PARZE	(tylko ChefUnox)
GRILL FAKIRO	(tylko ChefUnox)
GRILL	(tylko ChefUnox)
PAN FRY / SMAŻENIE	(tylko ChefUnox)
MULTITIME / OBRÓBKA WIELOCZASOWA	(tylko ChefUnox)
FAKIRO PIZZA	(tylko ChefUnox)
Pollo ® / PIECZENIE DROBIU	(tylko ChefUnox)
BLACK BAKE / PIECZENIE	(tylko ChefUnox)
BAGUETTE / BAGIETK	(tylko BakerUnox)
ROASTING / PIECZENIE I ZAPIEKANIE	(tylko ChefUnox)
CRISPY ROAST / PIECZENIE NA CHRUPKO	(tylko ChefUnox)
NIGHT ROAST / PIECZENIE PRZEZ NOC	(tylko ChefUnox)
BRAISE / DUSZENIE	(tylko ChefUnox)

W pamięci pieca fabrycznie zapisano cały wachlarz automatycznych programów obróbki wyjątkowych dań (patrz tabela na stronie 63). Wystarczy tylko wybrać program, aby móc przygotować nieograniczoną gamę potraw: kilka programów posiada opcje modyfikacji różnych parametrów, aby dopasować efekt końcowy do wymagań użytkownika.









- 1 Wcisnąć przycisk .
- 2 Za pomocą przycisku  wybrać żądany program.
- 3 Jeżeli wybrany program posiada opcję modyfikacji parametrów, należy postępować zgodnie z instrukcjami podanymi poniżej.

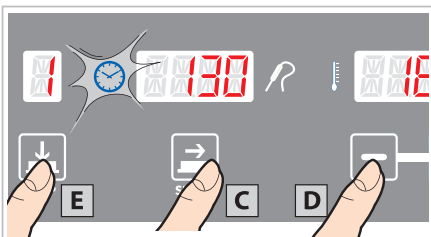
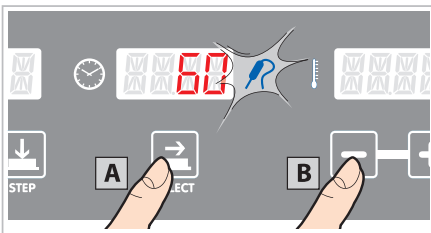
**ZMIANA TEMPERATURY RDZENIA PRODUKTU / CZASU OBRÓBKI**

- A wcisnąć przycisk  do czasu, aż parametr przeznaczony do modyfikacji zacznie migać;
- B ustawić nowe żądane wartości za pomocą przycisków  ; następnie należy przejść do punktu 4 na następnej stronie.

**USTAWIANIE CZASU NA 9 CZASOMIERZACH**

Fabrycznie ustawione programy STEAM, GRILL, FAKIRO GRILL, PAN FRY oraz MULTITIME powodują, że piec pracuje w trybie ciągłym: dzięki temu istnieje możliwość załadunku różnych rodzajów produktów, które wymagają różnego czasu obróbki w każdym momencie i kontrolowania ich obróbki za pomocą 9 różnych czasomierzy. Program automatycznie aktualizuje czasy obróbki za każdym razem, kiedy otwiera się drzwiczki pieca.

- C Wcisnąć przycisk  do czasu aż ikona zegara  zacznie migać.
- D Ustawić czas na pierwszym czasomierzu za pomocą przycisków  .
- E Wcisnąć przycisk  a następnie przycisk  a następnie przycisk   potem zastosować tę samą procedurę do innych czasomierzy; następnie należy postępować według wskazówek zawartych w punkcie 4 na następnej stronie.





## REGULACJA TEMPERATURY - CLIMALUX – PRĘDKOŚĆ WENTYLATORÓW

- F** Wcisnąć przycisk do czasu, aż ikona temperatury zacznie migać.
- G** Za pomocą przycisków ustawić temperaturę wstępnego nagrzewania pieca.
- H** Wcisnąć przycisk do czasu, aż pojawi się komunikat „ClimaLux”.
- I** Za pomocą przycisków ustawić żądaną wartość (STEAM.plus lub DRY.plus).
- 4** Jeżeli chcecie Państwo aby te ustawienia zostały:
- **na stałe zapisane** w pamięci urządzenia dla danego programu obróbki -> należy wcisnąć i przytrzymać przez 5 sekund przycisk (potwierdzenie zapisu poprzez sygnał dźwiękowy);
  - **wykorzystane jedynie dla tego cyklu obróbki** -> należy przejść do punktu **5**.
- 5** Przed rozpoczęciem programu przeczytać szczegółowe instrukcje:

### OBRÓBKA WIELOCZASOWA

Wcisnąć przycisk -> rozpoczyna się wstępne nagrzewanie komory pieca do uprzednio ustawionej temperatury.

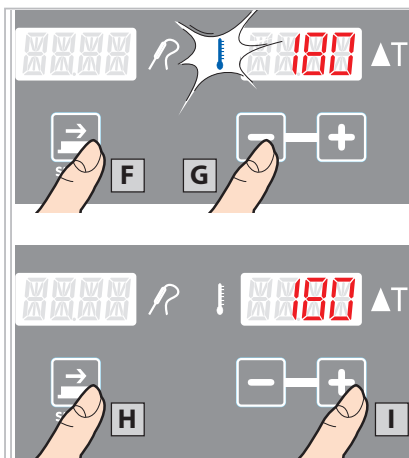
Piec zawiadamia sygnałem dźwiękowym, kiedy osiągnie żądaną temperaturę, a lampka komory pieca zaczyna migać. Otworzyć drzwiczki pieca, włożyć przeznaczone do obróbki produkty i zamknąć drzwiczki: rozpoczyna się cykl obróbki ciąglej (nieograniczony czas obróbki) z wykorzystaniem uprzednich ustawień parametrów temperatury, CLIMA LUX oraz prędkości wentylatorów. Kiedy minie czas ustawiony na pierwszym czasomierzu, odzywa się sygnał dźwiękowy i lampka komory pieca zaczyna migać: należy otworzyć drzwiczki i wyjąć gotowe produkty. Zamknąć drzwiczki: cykl obróbki trwa dalej. Kiedy minie czas ustawiony na drugim czasomierzu odezwie się sygnał dźwiękowy i zacznie migać lampka komory pieca. Należy powtórzyć powyższą procedurę.

**PROGRAMY: +3 REGEN (REGENERACJA), FAKIRO PIZZA, POLLO (OBRÓBKA DROBIU), BLACK BAKE (PIECZENIE), BAGUETTE (BAGIETKI), ROASTING (PIECZENIE I ZAPIEKANIE), CRISPY/NIGHT ROASTING (PIECZENIE NA CHRUPKO I PIECZENIE PRZEZ NOC), BRAISE (DUSZENIE)**

W przypadku korzystania z programu Fakiro Pizza należy pamiętać o wstępnym nagraniu blachy przez co najmniej 5 minut w temperaturze wyższej niż 230°C.

Otworzyć drzwiczki pieca, włożyć przeznaczone do obróbki produkty, zamknąć drzwiczki i wcisnąć przycisk

-> wybrany program się rozpocznie.



### PROGRAMY STEAM (GOTOWANIE NA PARZE), GRILL, FAKIRO GRILL, PAN FRY (SMAŻENIE)



W przypadku korzystania z programu Fakiro Grill należy pamiętać o wstępnym nagraniu blachy przez co najmniej 5 minut w temperaturze wyższej niż 230°C.

Otworzyć drzwiczki pieca, włożyć przeznaczone do obróbki produkty, zamknąć drzwiczki i wcisnąć przycisk - wybrany program się rozpocznie. Kiedy minie czas ustawiony na pierwszym czasomierzu, odzywa się sygnał dźwiękowy i lampka komory pieca zaczyna migać: należy otworzyć drzwiczki i wyjąć gotowe produkty. Zamknąć drzwiczki: cykl obróbki trwa dalej. Kiedy minie czas ustawiony na drugim czasomierzu odezwie się sygnał dźwiękowy i zacznie migać lampka komory pieca. Należy powtórzyć powyższą procedurę. Aby zawczasu przerwać program (dotyczy wszystkich programów) należy wcisnąć przycisk .



PROGRAMY		PRODUKTY DO OBRÓBK... Zalecane wykorzystanie akcesoriów	MOŻLIWOŚĆ MODYFIKACJI PARAMETRÓW	UWAGI
<b>ChefTop</b> <b>+3 REGEN / REGENERACJA</b>		Regeneracja od 3°C	-	Temperatura rdzenia produktu (wstępnie ustawiona na: 65°C)
<b>ChefTop</b> <b>STEAM / GOTOWANIE NA PARZE</b>		Gotowanie na parze warzyw, jaj na twardo, ryżu...	<i>No-Fry</i>	Ustawianie czasu na czasomierzach od 1 do 9
<b>ChefTop</b> <b>GRILL</b>		Warzywa, mięso, ryby	<i>Grill</i>	Ustawianie czasu na czasomierzach od 1 do 9
<b>ChefTop</b> <b>FAKIRO GRILL</b>		Warzywa, mięso, ryby, po uprzednim podgrzaniu grilla w piecu	<i>FAKIRO Grill</i>	Ustawianie czasu na czasomierzach od 1 do 9 Wstępnie nagrzać blachę przez co najmniej 5 minut w temperaturze wyższej niż 230°C.
<b>ChefTop</b> <b>PAN FRY / SMAŻENIE</b>		Warzywa, mięso, smażona ryba, pieczywo, produkty w panierce	<i>Pan. Fry</i>	Ustawianie czasu na czasomierzach od 1 do 9
<b>ChefTop</b> <b>MULTITIME / OBRÓBKA WIELOCZASOWA</b>		Kilka produktów wymagających różnego czasu obróbki (równoczesna obróbka)	-	Ustawianie czasu na czasomierzach od 1 do 9 Temperatura, CLIMA LUX, P rędkość wentylatorów
<b>ChefTop</b> <b>BakerTop</b> <b>FAKIRO PIZZA</b>		Pizza i pieczywo focaccia	<i>FAKIRO</i>	Czas obróbki Wstępnie nagrzać blachę przez co najmniej 5 minut w temperaturze wyższej niż 230°C.
<b>ChefTop</b> <b>Pollo®</b>		Kurczak, inny drób, dziczyzna	<i>Chicken</i>	Czas obróbki (wstępnie ustawiony na: 15 min)
<b>ChefTop</b> <b>BakerTop</b> <b>BLACK BAKE / PIECZENIE</b>		Produkty piekarnicze	<i>Black Bake</i>	Czas obróbki (wstępnie ustawiony na: 15 min)
<b>BakerTop</b> <b>BAGUETTE / BAGIETKI</b>		Bagietki i podobne pieczywo	<i>Baguette</i>	Czas obróbki (wstępnie ustawiony na: 15 min)
<b>ChefTop</b> <b>ROASTING / PIECZENIE I OPIEKANIE</b>		Pieczone mięso	<i>Black.20</i>	brak
<b>ChefTop</b> <b>CRISPY ROAST / PIECZENIE NA CHRUPKO</b>		Pieczone mięso z chrupiącą skórką	<i>Black.20</i>	brak
<b>ChefTop</b> <b>NIGHT ROAST / PIECZENIE PRZEZ NOC</b>		Pieczone mięso (pieczenie przez noc)	<i>Black.20</i>	Temperatura rdzenia produktu (wstępnie ustawiona na: 54°C)
<b>ChefTop</b> <b>BRAISE / DUSZENIE</b>		Duszone mięsa, gulasz	<i>Black.20</i>	brak

użycie sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu jest **OBOWIĄZKOWE** przy tym programie

użycie sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu jest **OPCJONALNE** przy tym programie

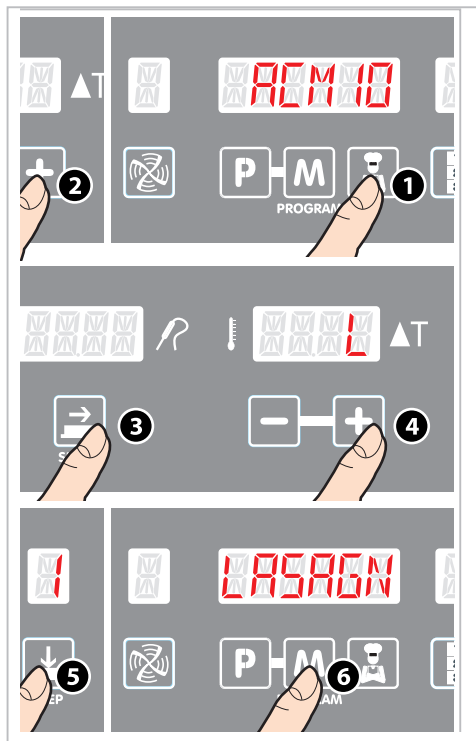
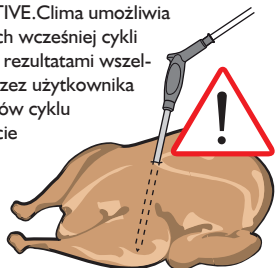


## ACM01 -> ACM20 (ZAPAMIĘTYWANIE PROGRAMÓW OBRÓBKİ Z WYKORZYSTANIEM ADAPTIVE.CLIMA)

Ta technologia umożliwia ciągłą kontrolę wszystkich parametrów obróbki (temperatura, poziom rzeczywistej wilgotności w komorze pieca itp.).

Dzięki temu piec ma możliwość dostosować się do ilości produktów załadowanych do obróbki i w konsekwencji, może zmodyfikować parametry wybranego programu dostosowując je w trakcie trwania do rzeczywistej ilości produktów przeznaczonych do obróbki. Na przykład, przy założeniu, że każdy produkt emituje parę wodną w sposób naturalny, ilość pary wodnej generowanej przez urządzenie do komory pieca (STEAM.Maxi) będzie się różnić w zależności od ilości załadunku (im większy załadunek -> tym mniejsza ilość pary wodnej generowana do komory pieca).

Technologia ADAPTIVE.Clima umożliwia zapamiętanie użytych wcześniej cykli obróbki, włącznie z rezultatami wszelkich dokonanych przez użytkownika modyfikacji warunków cyklu obróbki (np. otwarcie drzwi pieca).










## ZAPISYWANIE CYKLI OBRÓBKİ

**A** Zrealizować ręczny lub automatyczny cykl KONTROLNY obróbki, ustawiając najbardziej odpowiednie parametry dla danego produktu. Należy pamiętać o umieszczeniu sondy do pomiaru temperatury we wnętrzu produktu, nawet jeśli nie wymaga tego wybór ustawionych parametrów; (w celu uzyskania dokładniejszych informacji na ten temat patrz rozdział „Tryb programowania automatycznego - PROGRAMMED” na stronie 57 oraz rozdział „Tryb programowania ręcznego – MANUAL” na stronie 52).

**B** Po zakończeniu cyklu sprawdzić rezultat obróbki produktu KONTROLNEGO: REZULTAT NIE JEST DOSKONAŁY -> NIE należy zapisywać tego cyklu obróbki w pamięci urządzenia, odpowiednio zmodyfikować parametry obróbki i powtórzyć cykl aż do uzyskania żądanych rezultatów. REZULTAT JEST DOSKONAŁY -> zapisać cykl obróbki w pamięci urządzenia wykorzystując technologię ADAPTIVE.Clima, patrz punkt **C**.




**C** Zapisywanie cyklu obróbki:

- 1 Wcisnąć przycisk .
- 2 Wcisnąć przycisk  aż na wyświetlaczu pojawi się numer w pamięci urządzenia (od ACM01 do ACM20), pod którym można będzie zapisać dany cykl obróbki produktu kontrolnego;
- 3 Wcisnąć przycisk .
- 4 Za pomocą przycisków   wybrać pierwszą literę nazwy, którą chcemy przypisać zapamiętywanemu cyklowi obróbki; przycisnąć ten sam przycisk ponownie, aby wybrać drugą literę; powtórzyć tę procedurę dla pozostałych liter nazwy;
- 5 Po wprowadzeniu nazwy wcisnąć przycisk .
- 6 Wcisnąć i przytrzymać przez 5 sekund przycisk  aby zapisać program obróbki w pamięci urządzenia (po 5 sekundach urządzenie potwierdzi zapis sygnałem dźwiękowym).



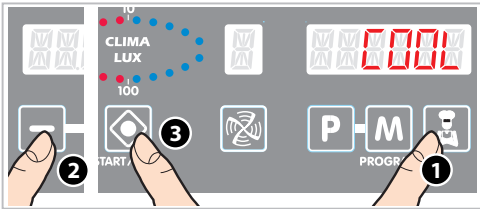
**Nie ma możliwości modyfikacji żadnego z parametrów programu ADAPTIVE.Clima.**

## DOSTĘP DO ZAPISANYCH PROGRAMÓW

- 1 Wcisnąć przycisk .
- 2 Wybrać żądany program ADAPTIVE.Clima kilkakrotnie wciskając przyciski  .
- 3 Aktywować program poprzez wciśnięcie przycisku



**TRYB COOL (WYCHŁADZANIE KOMORY PIECA)**



Podczas trybu wychładzania komory pieca „COOL” urządzenie będzie działało także przy otwartych drzwiach. Nie wolno usuwać, ani dotykać osłony wentylatorów, samych wentylatorów oraz elementów grzewczych,

kiedy urządzenie jest włączone i dopóki nie zakończy się cykl wychładzania komory pieca.




Kiedy temperatura spadnie poniżej 50 °C, należy wyłączyć tryb chłodzenia „COOL”. Ponownie włączyć chłodzenie, jeśli po dwóch minutach temperatura w komorze pieca wzrośnie powyżej 50°C.

Wychładzanie komory pieca z wykorzystaniem trybu „COOL” odbywa się jedynie za pomocą wentylatorów.

Tryb „COOL” może być aktywowany nawet, gdy drzwiczki pieca są otwarte, aby przyspieszyć proces wychładzania komory.

Podczas całego cyklu wychładzania na wyświetlaczu jest pokazana temperatura komory pieca.

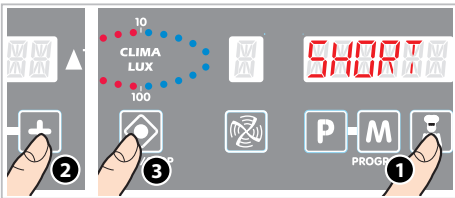
1 W wejść do menu programowania naciskając przycisk .

2 Wcisnąć przycisk  do czasu, aż na wyświetlaczu „8” pojawi się komunikat „COOL”.

3 Wcisnąć przycisk  aby rozpocząć tryb wychładzania komory pieca „COOL”.

4 Ponownie wcisnąć przycisk  aby zatrzymać tryb wychładzania „COOL”.

**MYCIE KOMORY PIECA (PROGRAMY MYCIA) I NAPEŁNIANIE POMPY (ZAŁADUNEK DETERGENTU)**



Dzięki technologii Rotor. KLEAN™ można w sposób automatyczny lub półautomatyczny wyczyścić komorę pieca poprzez aktywowanie fabrycznie zapisanych w pamięci urządzenia programów, które nie mogą być modyfikowane (patrz również rozdział „CZYSZCZENIE Z WYKORZYSTANIEM TECHNOLOGII ROTOR. KLEAN®” na stronie 73).

1 W wejść do menu programowania naciskając przycisk



2 Wcisnąć przycisk  , do czasu, aż na wyświetlaczu „8” pojawi się komunikat:

A) „PUMP LOADING” (NAPEŁNIANIE POMPY): ten program należy aktywować jedynie po pierwszym użyciu urządzenia i po każdej wymianie pojemnika z detergentem; trwa on około 25 sekund i jest odpowiedzialny za pobranie detergentu z pojemnika poprzez przewód zasysający. **Po napełnieniu pompy NALEŻY NIEZWŁOCZNIE rozpocząć cykl mycia (KRÓTKI/ŚREDNI/DŁUGI/MYCIE ZIMNĄ WODĄ) patrz punkt B).**

B) lista dostępnych programów mycia:

5 - LONG WASHING / MYCIE DŁUGIE

4 - MED WASHING / MYCIE ŚREDNIE

3 - SHORT WASHING / MYCIE KRÓTKIE

2 - QUICK WASHING / MYCIE SZYBKIE

1 - SEMI-AUTO WASHING / MYCIE

PÓŁAUTOMATYCZNE \*\*\* (tylko dla pracowników technicznych przeprowadzających konserwację urządzenia)

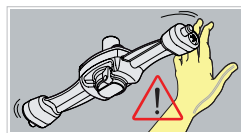
0 - H2O WASHING / MYCIE ZIMNĄ WODĄ.

Dodatkowe informacje na temat wyżej wymienionych programów myci podano na następnej stronie.

3 Wcisnąć przycisk , rozpocząć żądany program (NAPEŁNIANIE POMPY lub MYCIE).



**Aby uniknąć ryzyka zranienia spowodowanego przez pracujące wentylatory, gorącą parę wodną oraz działanie żrących detergentów chemicznych, nie należy otwierać drzwi podczas mycia urządzenia.**



\*\*\* - występuje w zależności od wersji oprogramowania





4 Przerwanie programu mycia następuje w następujących przypadkach:

**A) gdy uplynie czas** podany w tabeli (brak możliwości modyfikacji).

**B) zostanie przerwany przez użytkownika przez wciśnięcie przycisku**  ->

Przerwanie aktualnego programu mycia bez możliwości jego wznowienia: program H2O WASHING (MYCIE ZIMNĄ WODĄ) jest aktywowany automatycznie i nie może być przerwany (czas trwania 6 minut). Jeżeli podczas trwania programu H2O WASHING nastąpi przerwa w zasilaniu w energię elektryczną, natychmiast po przywróceniu zasilania program wznowia działanie od momentu, w którym został przerwany;

**C) kiedy nastąpi przerwa w zasilaniu w energię elektryczną** ->

Aktualny program mycia zostaje chwilowo przerwany; po przywróceniu zasilania program automatycznie wznowia działanie od momentu, w którym został przerwany.



Jeżeli nastąpi przerwa w zasilaniu podczas niektórych określonych faz mycia, po przywróceniu zasilania na wyświetlaczu może pojawić się komunikat „AF09” i aktualny program mycia zostanie wtedy przerwany bez możliwości wznowienia.

W takim przypadku należy:

- usunąć komunikat z wyświetlacza poprzez odłączenie urządzenia i powtórne jego podłączenie do źródła zasilającego w energię elektryczną;
- ręcznie zresetować program mycia, który zacznie się od nowa.

**D) gdy nastąpi przerwa w zasilaniu urządzenia w wodę** ->



Na wyświetlaczu pojawia się komunikat alarmowy „AF09” i aktualny program mycia zostanie wtedy przerwany bez możliwości wznowienia.

W takim przypadku należy:

- usunąć komunikat z wyświetlacza poprzez odłączenie urządzenia i powtórne jego podłączenie do źródła zasilającego w energię elektryczną;
- poszukując powodu przerwy zasilania w wodę (np. zamknięty zawór odcinający) i jeśli to możliwe przywrócić zasilanie:

**przywrócenie zasilania w wodę:** należy rozpocząć nowy cykl mycia (**KRÓTKI/ŚREDNIE/DŁUGI/ MYCIE ZIMNĄ WODĄ**), następnie normalnie użytkować piec.

**Wciąż brak zasilania w wodę:** podczas oczekiwania na przywrócenie zasilania w wodę piec może być normalnie użytkowany (nie wolno używać programów mycia ani programu STEAM.Maxi).

Przed każdorazowym użyciem pieca jego komora MUSI zostać kilkakrotnie dokładnie umyta, aby usunąć wszelkie pozostałości detergentu. Detergent zawiera niezmiernie żrącą substancję chemiczną; z uwagi na to należy zachować najwyższą ostrożność podczas ręcznego mycia komory pieca. Dodatkowo osoba przeprowadzająca ręczne mycie pieca musi nosić odpowiednią odzież ochronną (rękawice, okulary, itp.).

Program	Czas *	Opis
QUICK WASHING / SZYBKE MYCIE	30 min	szybkie mycie na gorąco automatyczne splukiwanie automatyczne suszenie
SHORT WASHING / KRÓTKIE MYCIE	39 min	krótkie mycie na gorąco automatyczne splukiwanie automatyczne suszenie
MED WASHING / ŚREDNIE MYCIE	58 min.	średnie mycie na gorąco automatyczne splukiwanie automatyczne suszenie
LONG WASHING / DŁUGIE MYCIE	1 godzina i 16 min.	długie mycie na gorąco automatyczne splukiwanie automatyczne suszenie
H2O WASHING / MYCIE ZIMNĄ WODĄ	6 min.	mycie zimną wodą automatyczne suszenie
** SEMI-AUTO WASHING	10 min. + 18 min.	Ręczne czyszczenie za pomocą rozpylacza automatyczne splukiwanie automatyczne suszenie
PUMP LOADING / NAPEŁNIANIE POMPY	25 sek.	napełnianie detergentem

\* Jeżeli temperatura w komorze pieca jest:

- niższa niż 70°C -> wybrany program mycia zaczyna się natychmiast i trwa tyle czasu ile wyszczególniono w tabeli;
- wyższa niż 70°C -> automatycznie aktywuje się tryb wychładzania komory pieca (na wyświetlaczu pojawia się komunikat „INF”).

Czas trwania tego cyklu może się różnić (zależy on od temperatury w komorze pieca w momencie rozpoczęcia cyklu wychładzania).

Wybrany program mycia zaczyna się zaraz po wychłodzeniu komory pieca i trwa tyle czasu ile wyszczególniono w tabeli.

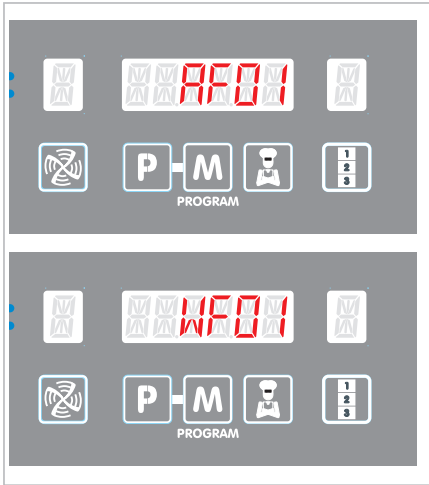
\*\* SEMI-AUTO WASHING / MYCIE

PÓŁAUTOMATYCZNE (tylko dla pracowników technicznych przeprowadzających konserwację urządzenia) - występuje w zależności od wersji oprogramowania

Jeżeli komora pieca jest szczególnie mocno zabrudzona, dobrze jest aktywować ten program przed rozpoczęciem jednego z cykli mycia (QUICK/SHORT/MED/LONG WASHING).

- 1 Po aktywacji tego programu komora pieca się nagrzewa przez kilka minut.
- 2 Po usłyszeniu sygnału dźwiękowego otworzyć drzwi i ręcznie rozpylić środek czyszczący UNOX wewnątrz komory pieca. Osoba wykonująca tę czynność musi nosić ubiór ochronny (np. rękawice, itp....).
- 3 Ponownie zamknąć drzwi.
- 4 Następnie piec pozostanie w trybie oczekiwania przez 10 minut, aby umożliwić środkowi czyszczącemu wejście w reakcję z zabrudzeniami.
- 5 Po upływie tego czasu urządzenie automatycznie rozpoczyna trwający 18 minut cykl splukiwania i suszenia.

## Interfejs użytkownika



Wszystkie Komunikaty alarmowe i ostrzegawcze odnoszące się zarówno do pieca jak i do podłączonych do niego akcesoriów (garownik, okap, itp.) są pokazywane na wyświetlaczu pieca.

- Komunikaty ostrzegawcze (WARNING) sygnalizują usterki, które mimo wszystko pozwalają na dalsze użytkowanie pieca i akcesoriów jednak z ograniczonym zestawem funkcji.

Wciśnięcie przycisku **P** powoduje usunięcie listy Komunikatów ostrzegawczych Z WYŚWIETLACZA.

- Komunikaty alarmowe (ALARM) sygnalizują sytuacje, które nie pozwalają na użytkowanie ani pieca, ani żadnych podłączonych do niego akcesoriów. Po pojawieniu się na wyświetlaczu takiego komunikatu należy natychmiast wyłączyć urządzenie. Jeśli Komunikat alarmowy dotyczy jednego z akcesoriów podłączonych do pieca (np. garownik, okap itp.), piec może być wciąż normalnie użytkowany.

Jeżeli na wyświetlaczu pojawiło się kilka Komunikatów ostrzegawczych / alarmowych, można je przeglądać wciskając kilkakrotnie przycisk START/STOP.

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>AF - KOMUNIKATY ALARMOWE PIECA</b>		
AF01	Komunikat alarmowy sygnalizujący zbyt wysoką temperaturę silnika	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AF02	Komunikat alarmowy sygnalizujący zadziałanie termostatu bezpieczeństwa	
AF03	Komunikat alarmowy sygnalizujący awarię w komorze pieca	
AF04	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak połączenia płyta - panel	
AF05	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak połączenia z płytą gazową	
AF06	Komunikat alarmowy sygnalizujący niewłaściwą temperaturę spalin w piecu gazowym	
AF08	Komunikat alarmowy sygnalizujący nieprawidłową pracę silnika	
AF09	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak lub zbyt niskie ciśnienie na doprowadzeniu wody podczas cyklu mycia komory pieca	Sprawdzić podłączenie do zasilania w wodę. Po przywróceniu zasilania w wodę, wyłączyć i następnie ponownie podłączyć urządzenie do zasilania w energię elektryczną i niezwłocznie rozpocząć cykl mycia
AF010	Komunikat alarmowy sygnalizujący błąd CRC w EEPROM dla podstawowych parametrów	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AF011	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak zasilania prądem 230 V płyty gazowej	
AF012	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak zasilania prądem 230 V szafki do drobiu	



Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>WF - OVEN ALARM</b>		
WF01	Uszkodzenie sondy 1 w komorze pieca	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WF02	Uszkodzenie sondy 2 w komorze pieca	
WF03	Uszkodzenie sondy do pomiaru temperatury rdzenia produktu	
WF04	Uszkodzenie silnika tachometru: dłużej nieużywany powraca do statusu AFO8	
WF05	Uszkodzenie wentylatora chłodzącego	
WF06	Przekroczona temperatura płyty głównej	
WF08	Uszkodzenie płyty gazowej; parametr NGS = 0	
WF09	Uszkodzenie silnika - hamowanie silnika nie działa	
WF10	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący błąd EEPROM CRC dla parametrów, które mogą zostać użyte, jako wartości domyślne	
WF11	Przekroczona temperatura płyty gazowej	
WF12	Przekroczona temp. płyty automatu gazowego	
WF13	Uszkodzenie sondy do obróbki produktów pakowanych próżniowo (dodatkowa sonda zewnętrzna)	
WF14	Uszkodzenie sondy MULTIPOINT – wszystkie 4 czujniki	
WF15	Brak połączenia z płytą dodatkowej sondy zewnętrznej	
WF16	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący rozpoczęcie cyklu obróbki wymagającego użycia sondy do pomiaru temperatury rdzenia produktu bez użycia sondy	
WF17	Częściowe uszkodzenie sondy MULTIPOINT – niektóre z czujników nie działają	
WF18	Brak mechanicznego ograniczenia przepływu przez przepust służący do oddzielnego zbierania tłuszczu wytapianego podczas pieczenia (dotyczy szafki do kurczaków)	
WF20	Brak zasilania płyty gazowej	

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>AS - PIEC STATYCZNY</b>		
AS01	Komunikat alarmowy sygnalizujący zadziałanie termostatu wewnętrznej dolnej płyty pieca	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AS02	Komunikat alarmowy sygnalizujący zadziałanie termostatu wewnętrznej górnej płyty pieca	
AS03	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak połączenia	

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>AD - KOMUNIKATY ALARMOWE WYŚWIETLACZA PEI 705</b>		
AD01	Komunikat alarmowy EEPROM I2C	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AD02	Komunikat alarmowy sygnalizujący uszkodzenie wyświetlacza dotykowego I2C (klawiatury)	
AD03	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak połączenia wyświetlacza SPI	
AD04	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak połączenia	
AD10	Komunikat alarmowy sygnalizujący błąd CRC w EEPROM dla podstawowych parametrów	

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>WD - KOMUNIKATY OSTRZEGAWCZE WYŚWIETLACZA PEI 705 (dotyczy systemu UNOX.PURE)</b>		
WD01	Wymienić filtr Brita	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WPURE	Ilość litrów, na jaką starczy filtr Unox.Pure zanim nastąpi konieczność jego wymiany wynosi zero	
WD10	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący błąd EEPROM CRC dla parametrów, które mogą zostać użyte domyślnie lub zgodnie z przepisem	

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>AC - KOMUNIKATY ALARMOWE OKAPU Z KONDENSEREM PARY</b>		
AC01	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak połączenia	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AC10	Komunikat alarmowy sygnalizujący błąd CRC w EEPROM dla podstawowych parametrów	

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>WC - KOMUNIKATY OSTRZEGAWCZE OKAPU Z KONDENSEREM PARY</b>		
WC01	Uszkodzenie sondy pary 1	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WC02	Przekroczona temperatura płyty okapu	
WC03	Uszkodzenie sondy pary 2	
WC04	Delta T- różnica temperatur pomiędzy sondami zbyt mała	
WC10	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący błąd EEPROM CRC dla parametrów, które mogą zostać użyte, jako wartości domyślne	



Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>AL – KOMUNIKATY ALARMOWE KOMORY WZROSTOWEJ (GAROWNIKA)</b>		
AL01	Komunikat alarmowy sygnalizujący uszkodzenie sondy w komorze garownika	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AL02	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak połączenia (płyta - garownik)	
AL10	Komunikat alarmowy sygnalizujący błąd CRC w EEPROM dla podstawowych parametrów	

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>WL - KOMUNIKATY OSTRZEGAWCZE KOMORY WZROSTOWEJ (GAROWNIKA)</b>		
WL01	Uszkodzenie czujnika wilgotności	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WL02	Temperatury płyty garownika przekroczone	
WL03	Uszkodzenie grzałki	
WL10	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący błąd EEPROM CRC dla parametrów, które mogą zostać użyte, jako wartości domyślne	

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>AM - KOMUNIKATY ALARMOWE SZAFKI WYPIEKOWEJ</b>		
AM01	Komunikat alarmowy sygnalizujący uszkodzenie sondy komory szafki wypiekowej	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AM02	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak połączenia (płyta - szafka wypiekowej)	
AM03	Komunikat alarmowy sygnalizujący zadziałanie termostatu bezpieczeństwa	
AM10	Komunikat alarmowy sygnalizujący błąd CRC w EEPROM dla podstawowych parametrów	

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>WM - KOMUNIKATY OSTRZEGAWCZE SZAFKI WYPIEKOWEJ</b>		
WM01	Uszkodzenie silnika tachometru	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WM02	Temperatura płyty szafki przekroczone	
WM03	Uszkodzenie sondy do pomiaru temperatury rdzenia produktu	
WM04	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący rozpoczęcie cyklu obróbki wymagającego użycia sondy do pomiaru temperatury rdzenia produktu bez użycia sondy	
WM10	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący błąd EEPROM CRC dla parametrów, które mogą zostać użyte, jako wartości domyślne	

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>AO – KOMUNIKATY ALARMOWE SYSTEMU ODWRÓCONEJ OSMOZY</b>		
AO01	Komunikat alarmowy miernika ciśnienia: zbyt wysokie ciśnienie wody	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AO02	Komunikat alarmowy sygnalizujący zbyt niskie ciśnienie wody	
AO03	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak połączenia (płyta - osmoza)	

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>WO - KOMUNIKATY OSTRZEGAWCZE SYSTEMU ODWRÓCONEJ OSMOZY</b>		
WO01	Konieczność wymiany filtra systemu odwróconej osmozy	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WO02	Zatkane filtry na doprowadzeniu wody	
WO03	Przekroczona temperatura płyty osmozy	

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>AA – KOMUNIKATY ALARMOWE SCHŁADZARKO ZAMRAŻARKI SZOKOWEJ</b>		
AA01	Komunikat alarmowy sygnalizujący uszkodzenie sondy komory schładzarko zamrażarki szokowej	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AA02	Komunikat alarmowy ciśnieniowego miernika bezpieczeństwa (presostat)	
AA03	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak połączenia (płyta - schładzarka)	
AA10	Komunikat alarmowy sygnalizujący błąd CRC w EEPROM dla podstawowych parametrów	

Komunikat	Opis problemu	Rozwiązanie problemu
<b>WA - KOMUNIKATY OSTRZEGAWCZE SCHŁADZARKO ZAMRAŻARKI SZOKOWEJ</b>		
WA01	Przekroczona temperatura płyty schładzarki	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WA02	Zanieczyszczony filtr	
WA03	Uszkodzenie sondy do pomiaru temperatury rdzenia produktu	
WA04	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący rozpoczęcie cyklu obróbki wymagającego użycia sondy do pomiaru temperatury rdzenia produktu bez użycia sondy	
WA10	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący błąd EEPROM CRC dla parametrów, które mogą zostać użyte, jako wartości domyślne	



## Rutynowa konserwacja



Jakokolwiek rutynowa konserwacja może zostać przeprowadzona jedynie po:

- odłączeniu urządzenia od źródła zasilania w energię elektryczną i w wodę;
- nałożeniu odpowiedniej odzieży ochronnej (np. rękawice, itp...).

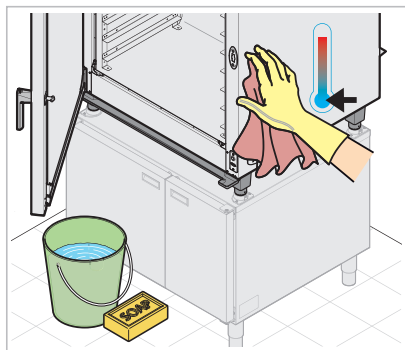
Aby utrzymać odpowiedni poziom higieny i uchronić wykonane ze stali nierdzewnej wnętrze komory pieca przed korozją lub zniszczeniem należy codziennie czyścić piec. Czyszczenie należy przeprowadzać każdego dnia, nawet w przypadku, gdy urządzenie jest użytkowane jedynie z wykorzystaniem funkcji gorącej pary wodnej



Podczas czyszczenia jakiegokolwiek elementu lub jakichkolwiek akcesoriów NIGDY nie należy używać:

- ściernych lub proszkowych detergentów;
- detergentów żrących lub powodujących korozję (np. kwasów solnych/siarkowych lub innych roztworów kwasów chlorowodorowych). Uwaga! Nie wolno używać wyżej wymienionych substancji również do czyszczenia podstawy urządzenia i podłoża;
- ściernych lub ostrych narzędzi (np. gąbek drucianych, skrobaków, drucianych szczotek, itp...);
- myjek ciśnieniowych czyszczących poprzez rozpylenie gorącej wody lub myjek czyszczących strumieniem pary pod wysokim ciśnieniem.

## Zewnętrzna obudowa pieca, uszczelka komory pieca, sonda do pomiaru temperatury rzenia produktu



**Należy zaczekać, aż elementy pieca ostygną.**

Do czyszczenia używać jedynie miękkiej szmatki zwilżonej wodą z niewielką ilością mydła. Splukać i dokładnie wysuszyć czyszczone elementy. Zamiennie można używać jedynie detergentów rekomendowanych przez producenta urządzenia firmę UNOX; używanie innych produktów i detergentów może spowodować zniszczenie urządzenia i skutkuje unieważnieniem gwarancji. Należy przeczytać instrukcje dotyczące zastosowania detergentu dostarczone przez producenta detergentu.

## Powierzchnie plastikowe i panel sterowania

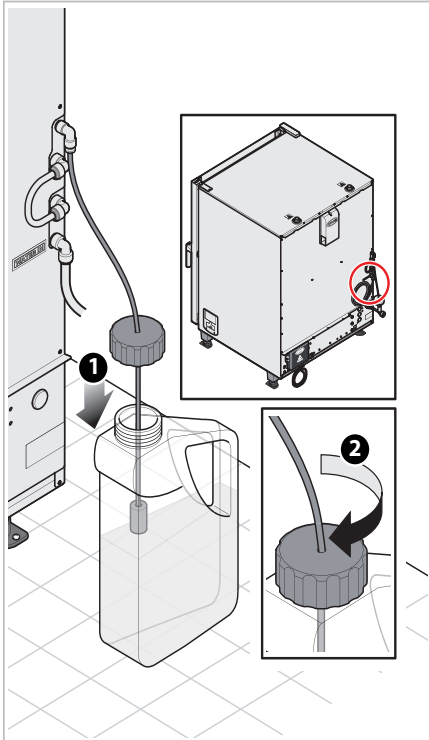
Do czyszczenia delikatnych powierzchni używać bardzo miękkiej szmatki do czyszczenia i niewielkiej ilości detergentu.

## Elementy wnętrza komory pieca



Niezastosowanie się do wskazówek dotyczących codziennego czyszczenia pieca zamieszczonych poniżej może spowodować zapalenie się nagromadzonego wewnątrz komory pieca tłuszczu i resztek jedzenia – niebezpieczeństwo pożaru!

## CZYSZCZENIE Z WYKORZYSTANIEM TECHNOLOGII ROTOR.KLEAN®



Pieca są fabrycznie wyposażone w jedno / dwa ramiona spryskiwacza przeznaczane do czyszczenia komory pieca.

- 1) upewnić się, że pojemnik na detergent nie jest pusty i jest prawidłowo zamocowany do nakrętki z przewodem zasysającym.

**Producent urządzenia zaleca używanie jedynie środków czyszczących firmy UNOX - UNOX.**

**Det&Rinse.** UNOX.Det&Rinse jest środkiem czyszczącym firmy UNOX, składającym się zarówno z detergentu jak i nabyliczszacza, które w innych przypadkach są sprzedawane jako oddzielne preparaty. Dzięki detergentowi UNOX.Det&Rinse usuwa tłuszcz podczas, gdy siła nabyliczszacza pozwala osiągnąć najlepsze rezultaty podczas każdego mycia i spłukiwania pieca.

- 2)  dotyczy tylko pieców wolnostojących z wózkiem:

Umieścić wózek w komorze pieca i zablokować jego przednie kółka hamulcem.

- 3) Upewnić się, że drzwiczki pieca są dokładnie zamknięte, a przewód odprowadzający wodę z komory pieca jest drożny.

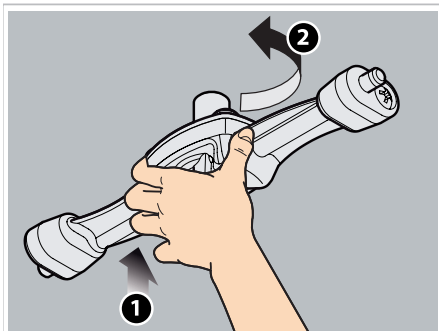


**Nie otwierać drzwiczek pieca podczas cyklu czyszczenia, aby uniknąć ryzyka zranienia spowodowanego obrotem wentylatorów, gorącą parą wodną i użytymi żrącymi detergentami chemicznymi.**



- 4) Przeczytać rozdział „MYCIE KOMORY PIECA (PROGRAMY MYCIA) I NAPEŁNIANIE POMPY (ZAŁADUNEK DETERGENTU) „ na stronie 65 i wybrać program najbardziej odpowiadający potrzebom użytkownika.

## ZDEJMOWANIE RAMIENIA SPRYSKIWACZA



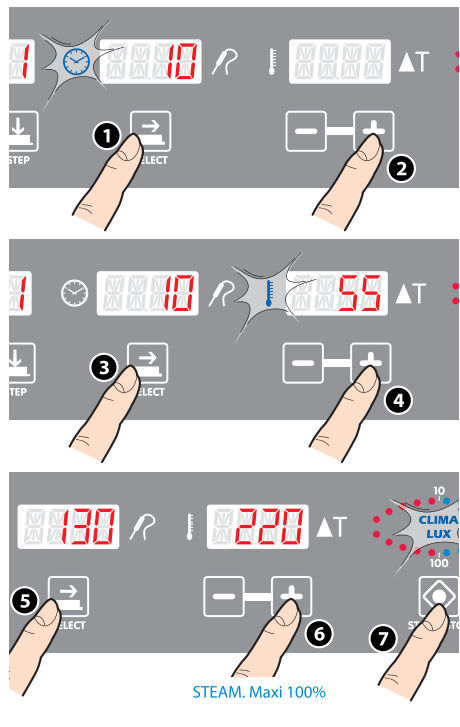
Aby ułatwić czyszczenie komory pieca istnieje możliwość zdjęcia ramienia spryskiwacza. Czynność tę należy przeprowadzić popychając do góry i odkręcając ramię spryskiwacza w kierunku przeciwnym do kierunku obrotu wskazówek zegara.

Wyczyścić ramię spryskiwacza wodą z dodatkiem mydła lub środkiem odkamieniającym zgodnie z instrukcjami podanymi przez producenta środka czyszczącego. Po zakończeniu czyszczenia ponownie zamontować ramię spryskiwacza, wykonując czynności zgodnie z instrukcjami dotyczącymi zdejmowania ramienia spryskiwacza, ale w odwrotnej kolejności.





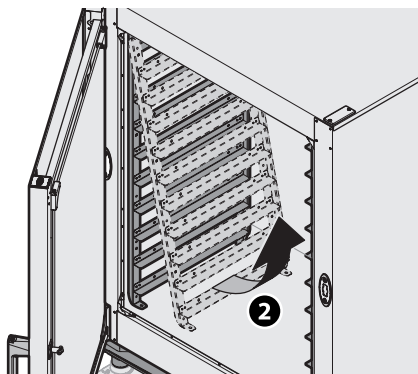
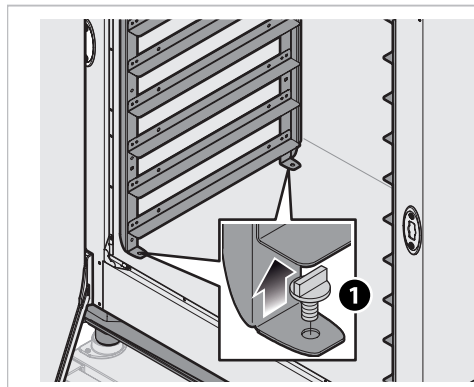
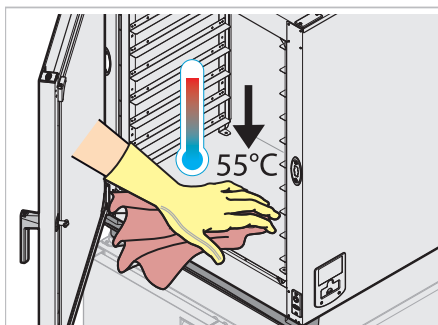
## MYCIE RĘCZNE

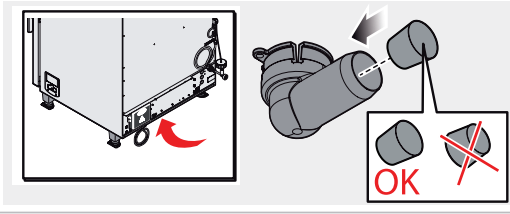


Przystępując do czyszczenia komory pieca należy postępować zgodnie z podanymi niżej wskazówkami:

- włączyć piec i ustawić temperaturę na 55°C, a poziom wilgotności (STEAM.Maxi) na 100%;
- pozostawić urządzenie pracujące przez 10 minut;
- odczekać, aż powierzchnie urządzenia ostygną i wyczyścić je miękką szmatką do czyszczenia;
- słupek dokładnie, aby usunąć wszelki brud i pozostałości poddawanych obróbce potraw.

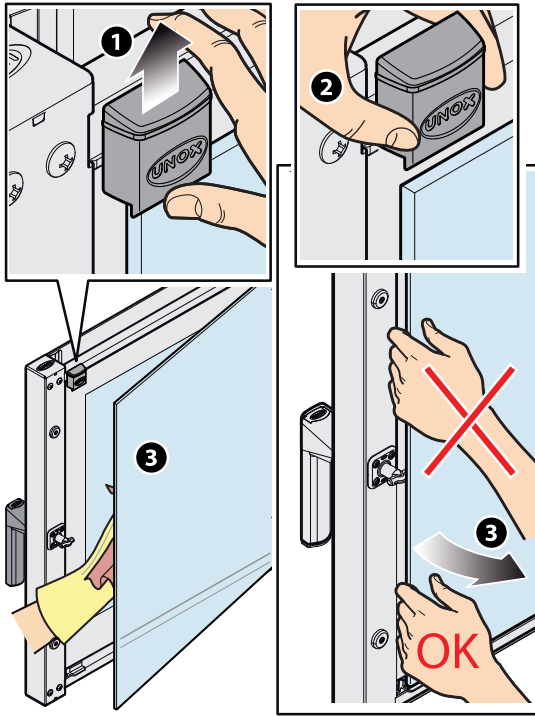
Aby ułatwić czyszczenie należy zdjąć boczne prowadnice blach, jak pokazano na rysunku. Prowadnice wyczyścić mydłem i wodą lub odpowiednimi środkami czyszczącymi; nie myć prowadnic w zmywarce.





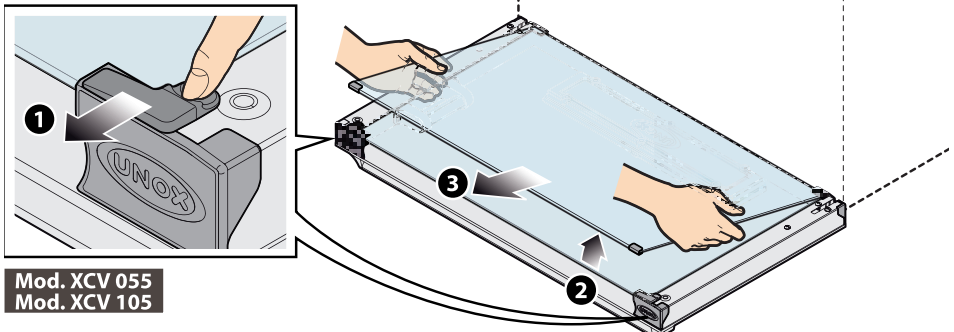
Jeżeli urządzenie nie ma podłączonego na stałe systemu odprowadzającego wodę, każdorazowo przed rozpoczęciem cyklu mycia komory pieca należy wyjąć stożkowy korek blokujący przewód odpływowy. Po zakończeniu czyszczenia komory i usunięciu wszelkich pozostałości produktów spożywczych należy ponownie zablokować przewód odpływowy korkiem.

## Wewnętrzna i zewnętrzna strona szklanych drzwiczek pieca



### Zaczekać, aż szyba w drzwiczkach pieca ostygnie.

Czyścić jedynie za pomocą miękkiej szmatki do czyszczenia zwilżonej wodą z niewielkim dodatkiem mydła lub odpowiedniego środka przeznaczanego do czyszczenia szkła. Spłukać szybę i dokładnie wysuszyć. W przypadku, gdy zaistnieje konieczność przeprowadzenia bardziej dokładnego czyszczenia, istnieje możliwość otwarcia wewnętrznej szyby, stosując się do wskazań pokazanych na rysunku.



Mod. XCV 055  
Mod. XCV 105



### Dotyczy tylko urządzeń gazowych




W przypadku urządzeń odprowadzających spaliny za pomocą odpowiedniego przewodu, należy zlecić ich okresową kontrolę posiadającemu odpowiednie kwalifikacje specjaliście, zgodnie z przepisami prawnymi obowiązującymi w kraju, w którym zainstalowano urządzenie.


Należy zażądać pisemnej dokumentacji z przeprowadzonej inspekcji.

## Przerwa w użytkowaniu urządzenia

W przypadku przerwy w użytkowaniu urządzenia należy zastosować się do poniższych wskazówek:

- odłączyć urządzenie od źródła zasilania w energię elektryczną oraz w wodę (  dotyczy tylko urządzeń gazowych);
- zaleca się przetrzeć wszystkie wykonane ze stali nierdzewnej powierzchnie urządzenia miękką szmatką lekko zwilżoną olejem mineralnym;
- drzwiczki urządzenia pozostawić lekko uchylone.

Przy pierwszym użyciu urządzenia po przerwie w jego użytkowaniu należy:

- dokładnie wyczyścić urządzenie i jego akcesoria (patrz rozdział „Rutynowa konserwacja” na stronie 72);
- ponownie podłączyć urządzenie do zasilania w energię elektryczną oraz w wodę i gaz (  dotyczy tylko urządzeń gazowych);
- sprawdzić urządzenie przed rozpoczęciem korzystania z niego;
- Włączyć puste urządzenie i przepalić je ustawiając grzanie na minimalną temperaturę przez okres nie krótszy niż 50 minut bez wkładania do komory pieca jakichkolwiek produktów spożywczych.



**Aby zapewnić niezawodną pracę urządzenia oraz bezpieczne warunki pracy zaleca się zlecenie autoryzowanemu przez producenta punktowi serwisowemu przeprowadzenie, przynajmniej raz w roku, konserwacji i kontroli urządzenia.**

## Utylizacja urządzenia po zakończeniu okresu jego użytkowania



Zgodnie z Dyrektywami 2002/95/EC, 2002/96/EC i 2003/108/EC oraz innymi przepisami prawnymi obowiązującymi w krajach Unii Europejskiej, kiedy okres użytkowania urządzenia dobiegnie końca nie należy wyrzucać pieca wraz ze zwykłymi odpadami z gospodarstw domowych, ani nie należy umieszczać go w pojemnikach przeznaczonych na zużyty sprzęt gospodarstwa domowego w publicznych placówkach recyklingu; należy pamiętać, że nielegalne pozbycie się urządzenia lub jego nieprawidłowa utylizacja skutkuje nałożeniem kar zgodnie z obecnie obowiązującym prawem.

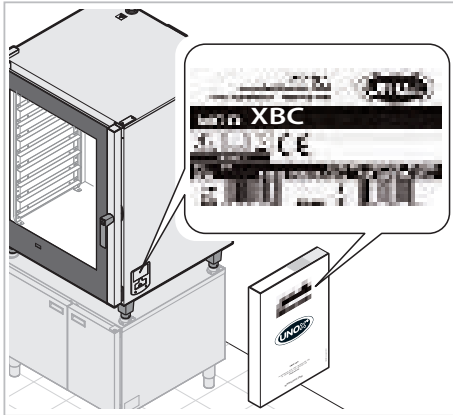
Wszystkie urządzenia Unox są wykonane w więcej niż 90% swojego ciężaru z materiałów nadających się do recyklingu (stal nierdzewna, żelazo, aluminium, stal ocynkowana, miedź, itp.): utylizacja urządzenia po zakończeniu jego użytkowania musi odbyć się za pośrednictwem punktu zbiórki odpadów przystosowanego do utylizacji odpadów elektrycznych i elektronicznych albo w przypadku wymiany urządzenia na nowe, stare urządzenie musi zostać zwrócone do dostawcy nowego sprzętu, na podstawie zarządzenia stanowiącego, że firma prowadząca sprzedaż sprzętu elektrycznego i elektronicznego sprzedając jeden nowy produkt zobowiązana jest przyjąć od kupującego jeden zużyty produkt tego samego rodzaju (jeżeli kupujący zgłosił chęć pozbycia się starego urządzenia).

Przed oddaniem urządzenia do punktu utylizacji należy uniemożliwić dalsze użytkowanie urządzenia poprzez usunięcie z urządzenia przewodu zasilającego. Należy również zdemontować wszelkie zatrzaski blokujące drzwiczki urządzenia (w przypadku, gdy urządzenie takie zatrzaski posiada), aby uniknąć przypadkowego zatrzasknięcia się osób wewnątrz urządzenia.

W celu uzyskania dodatkowych informacji należy skontaktować się z lokalnym centrum utylizacji odpadów.

## Serwis posprzedażowy

W przypadku wystąpienia jakiegokolwiek awarii należy odłączyć urządzenie od źródła zasilania w energię elektryczną i w wodę, a następnie spróbować znaleźć rozwiązanie problemu wśród rozwiązań przedstawionych w „Tabeli F”.



Jeśli rozwiązanie Państwa problemu nie zostało umieszczone w tabeli należy skontaktować się z autoryzowanym przez producenta urządzenie serwisem technicznym. Należy podać następujące informacje:

- data zakupu urządzenia;
- dane techniczne dotyczące urządzenia umieszczone na tabliczce znamionowej;
- wszystkie komunikaty alarmowe, które pojawiły się na wyświetlaczu (patrz rozdział „Interfejs użytkownika” na stronie 67).

### Informacje na temat producenta urządzenia:

UNOX S.p.A.  
via dell'Artigianato, 28/30  
35010 Vigodarzere (PD) Italy  
Tel +39 049 8657511 - Fax +39 049 57555

## Tabela F

Usterka	Prawdopodobna przyczyna	Postępowanie przy prostych usterkach	Rozwiązanie problemu
Urządzenie jest całkowicie wyłączone	- Brak zasilania. - Awaria urządzenia.	Upewnić się, że urządzenie jest podłączone do sieci zasilającej w energię elektryczną.	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
Brak wytwarzania pary wewnątrz komory pieca.	- Zawór na doprowadzeniu wody jest zamknięty - Nie prawidłowo wykonane podłączenie do instalacji wodnej lub do zbiornika. - Zbiornik jest pusty (w przypadku gdy urządzenie jest podłączone do zewnętrznego zbiornika). - Filtr na doprowadzeniu wody jest zatkany zanieczyszczeniami.	- Otworzyć zawór na doprowadzeniu wody. - Należy sprawdzić czy podłączenie do instalacji wodnej lub do zbiornika jest prawidłowo wykonane. - Napełnić zbiornik wodą. - Przeczyścić filtr.	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
Piec nie uruchamia się pomimo, że został ustawiony czas i wciśnięty przycisk START / STOP.	Drzwiczki pieca są otwarte lub niedokładnie zamknięte.	Upewnić się, że drzwiczki są dokładnie i prawidłowo zamknięte.	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
Woda wypływa przez uszczelkę w zamkniętych drzwiczkach	- Uszczelka drzwiczek jest zanieczyszczona. - Uszczelka drzwiczek jest uszkodzona. - Obluzowany mechanizm klamki.	- Oczyszczyć uszczelkę wilgotną szmatką. - Zlecić naprawę wyspecjalizowanemu pracownikowi technicznemu..	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta



## Certyfikaty

---

### Deklaracja zgodności z Normami Europejskimi dotyczącymi urządzeń elektrycznych

Producent: UNOX S.p.A.

Adres: Via Dell'Artigianato, 28/30 - I - 35010 - Vigodarzere, Padua, Włochy

Oświadczam, z pełną odpowiedzialnością, że urządzenia

ChefTop™ oraz BakerTop™ – Seria 5E

są zgodne z wymogami Dyrektywy Maszynowej 2006/42/EC i odpowiada następującym normom:

EN 60335-2-42: 2003 + A1: 2008

EN 60335-1: 2002 + A1: 2004 + A11: 2004 + A2: 2006 + A12: 2006 + A13: 2008

EN 62233: 2008

oraz są zgodne z wymogami Dyrektywy Kompatybilności Elektromagnetycznej 2004/108/EC i odpowiadają następującym normom:

EN 55014-1: 2006 + A1: 2009

EN 55014-2: 1997 + A1: 2001 + A2: 2008

EN 61000-3-2: 2006 + A1: 2009 + A2: 2009

EN 61000-3-3: 2008

EN61000-3-11: 2000

EN61000-3-12: 2005

EN 61000-6-2: 2005

EN 61000-6-3: 2007

Oraz są zgodne z wymogami Dyrektywy 90/396/EC dotyczącej urządzeń gazowych:

EN203-1

EN203-2-2

## Gwarancja

---

Instalacja produktów firmy UNOX może zostać przeprowadzona jedynie przez pracowników serwisu technicznego autoryzowanego przez firmę UNOX. Data instalacji oraz model urządzenia muszą zostać udokumentowane przez końcowego nabywcę, poprzez pisemne poświadczenie lub za pomocą faktury instalacyjnej wydanej przez dostawcę urządzenia lub autoryzowane przez producenta urządzenia, firmę UNOX, Centrum Obsługi Klienta. W przeciwnym przypadku gwarancja utraci ważność;

Gwarancja UNOX obejmuje wszystkie uszkodzenia urządzenia powstałe na skutek błędów podczas procesu produkcyjnego urządzenia. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń oraz zniszczenia urządzenia powstałych podczas transportu, niewłaściwego przechowywania urządzenia, nieprawidłowej konserwacji bądź obsługi urządzenia, szkód wynikających z zastosowania innych niż określone przez Unox procedur dotyczących instalacji urządzenia lub szkód powstałych na skutek osadzenia się kamienia wewnątrz urządzenia. Dodatkowo, po rozpoczęciu użytkowania urządzenia gwarancja nie pokrywa łatwo zużywających się i niszczących elementów urządzenia, a w szczególności: uszczelek, żarówek, paneli szklanych, elementów dekoracyjnych oraz elementów zużytych w wyniku eksploatacji.

Gwarancja nie obejmuje żadnych uszkodzeń urządzenia powstałych na skutek skoków napięcia w sieci zasilającej oraz na skutek manipulowania przy urządzeniu przez osoby do tego nieuprawnione i nie posiadające odpowiednich kwalifikacji. Gwarancja nie pokrywa również szkód powstałych w wyniku uszkodzenia lub nieprawidłowego funkcjonowania urządzenia na skutek osadzenia się kamienia wewnątrz urządzenia. Dodatkowo, po rozpoczęciu użytkowania urządzenia gwarancja nie pokrywa łatwo zużywających się i niszczących elementów urządzenia, a w szczególności: uszczelek, żarówek, paneli szklanych, elementów dekoracyjnych oraz elementów zużytych w wyniku eksploatacji.

Gwarancja będzie nieważna jeżeli uszkodzenia urządzenia powstaną w wyniku niewłaściwej instalacji urządzenia lub instalacji przeprowadzonej przez osoby inne niż pracownicy Autoryzowanego Centrum Serwisowego Obsługi Klienta.



**UNOX S.p.A.** Società a socio unico  
Via dell'Artigianato, 28-30 - 35010 - Vigodarzere (PD) - Italy  
Tel.: +39 049 86.57.511 - Fax: +39 049 86.57.555  
**info@unox.com** **www.unox.com**  
Reg. Imp. Padova n° 04230750285 - R.E.A. Padova 372835  
N. Mecc. PD 055044 - Cap. Soc. 5.000.000 € i.v  
P. Iva / C.F. 04230750285 - Vat. ID n° IT04230750285

---

**UNOX S.p.A.**

**VIA DELL'ARTIGIANATO, 28/30  
35010 VIGODARZERE (PD)  
ITALY**

Declares under its own responsibilities that its product

***BakerLux™ and ChefLux™***

Meets the Machinery Directive 2006/42/EC following the standards:

- EN 60335-1: 2002 + A1: 2004 + A11: 2004 + A2: 2006 + A12: 2006+ A13: 2008 + A14: 2010 + A15: 2011
- EN 60335-2-42: 2003 + A1: 2008
- EN62233: 2008

Meets the Electromagnetic Compatibility Directive EMC 2004/108/EC following the standards:

- EN 55014-1: 2006 + A1: 2009 + A2: 2011
- EN 55014-2: 1997 + A1: 2001 + A2: 2008 + IS: 2007
- EN 61000-3-2: 2006 + A1: 2009 + A2: 2009
- EN 61000-3-3: 2008
- EN61000-3-11: 2000
- EN61000-3-12: 2005
- EN 61000-6-2: 2005
- EN 61000-6-3: 2007

Vigodarzere, 05/10/2012

UNOX S.p.A.  
Enrico Franzolin  
President

**UNOX S.p.A.**

**VIA DELL'ARTIGIANATO, 28/30  
35010 VIGODARZERE (PD)  
WŁOCHY**

Deklaruje na własną odpowiedzialność, że produkt

**BakerLux™ i ChefLux™**

Spełnia wymogi Dyrektywy Niskonapięciowej 2006/95/CE zgodnie z normami:

- EN 60335-1: 2002 + A1: 2004 + A11: 2004 + A2: 2006 + A12: 2006+ A13: 2008 + A14: 2010 + A15: 2011
- EN 60335-2-42: 2003 + A1: 2008
- EN62233: 2008

Dyrektywy Kompatybilności Elektromagnetycznej EMC 2004/108/CE zgodnie z normami:

- EN 55014-1: 2006 + A1: 2009 + A2: 2011
- EN 55014-2: 1997 + A1: 2001 + A2: 2008 + IS: 2007
- EN 61000-3-2: 2006 + A1: 2009 + A2: 2009
- EN 61000-3-3: 2008
- EN 61000-3-11: 2000
- EN 61000-3-12: 2005
- EN 61000-6-2: 2005
- EN 61000-6-3: 2007

Vigodarzere, 05/10/2012

UNOX S.p.A.  
Enrico Franzolin  
Prezydent