



CHEFTOP-BAKERTOP MIND.Maps™ ONE

INSTRUKCJA OBSŁUGI



INTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA I PORADY ODNOSZĄCE SIĘ DO OBRÓBKİ PRODUKTÓW

Przepisy dotyczące bezpieczeństwa.....	4
Ogólne instrukcje dotyczące obsługi	6
PORADY DOTYCZĄCE OBRÓBKİ PRODUKTÓW	6
PRZERWA W DOSTAWIE ENERGII ELEKTRYCZNEJ	6
ZAŁADUNEK WÓZKA I UŻYTKOWANIE (DOTYCZY WYŁĄCZNIE WOLNOSTOJĄCYCH PIECÓW Z WÓZKIEM).....	7
Obsługa panelu Master Touch	8

KONSERWACJA

Czyszczenie.....	27
ZEWNĘTRZNA STALOWA OBUDOWA PIECA , USZCZELKA KOMORY PIECA, SONDA POMIARU TEMPERATURY WNĘTRZA PRODUKTU.....	27
ELEMENTY WNĘTRZA KOMORY PIECA.....	27
POWIERZCHNIE PLASTIKOWE I PANEL STEROWANIA	27
WEWNĘTRZNA I ZEWNĘTRZNA SZYBA W DZRZWICZKACH PIECA.....	27
Serwis posprzedażowy.....	28
Przerwa w użytkowaniu urządzenia	29
Utylizacja urządzenia po zakończeniu okresu jego użytkowania.....	29
Certyfikaty	29
Gwarancja	30

UŻYTKOWANIE

Menu ustawień	9
USTAWIANIE PARAMETRÓW OBRÓBK.....	10
USTAWIANIE WSTĘPNEGO NAGRZEWANIA KOMORY I ETAPÓW OBRÓBK	10
ZAPISYWANIE USTAWIONEGO CYKLU OBRÓBK W PAMIĘCI URZĄDZENIA	11
ROZPOCZĘCIE CYKLU OBRÓBK	12
ZAKOŃCZENIE CYKLU OBRÓBK.....	13
AKTYWOWANIE ZAPISANEGO CYKLU OBRÓBK.....	13
INFORMACJE DODATKOWE: SONDA DO POMIARU TEMPERATURY WNEŹRZA PRODUKTU.....	14
MIND.Maps Menu	15
MIND.MAPS	15
JAK RYSOWAĆ KRZYWAŹ MIND.MAPS.....	15
Menu Programów	19
MOJE PROGRAMY	19
MOJE MIND.MAPS.....	19
Menu Unox.Care	20
ROTOR.KLEAN	20
UNOX.PURE	21
UNOX.PURE-RO.....	22
Menu ustawień własnych.....	23
USTAWIENIA UŻYTKOWNIKA	23

PRZEPISY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWANIA

- 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, firmę UNOX od wszelkiej odpowiedzialności.
- Nie należy zezwalać dzieciom na zabawę urządzeniem. Czynności związane z czyszczeniem i konserwacją urządzenia przez użytkownika nie mogą być przeprowadzane przez dzieci bez nadzoru osoby dorosłej.
- Należy kontrolować dzieci pilnując, aby nie bawiły się urządzeniem.
- 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 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 od źródła zasilającego gazem (dotyczy wyłącznie 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.
- System pomiaru wilgotności musi zostać skalibrowany podczas pierwszej instalacji (należy skontaktować się z serwisem Unox) i zawsze wtedy, gdy wymaga tego urządzenie.



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 zewnętrzne części urządzenia osiągną bardzo wysoką temperaturę (temperatura powyżej 60°C - 140°F).
- W przypadku konieczności otwarcia drzwiczek, 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.
- Przed wyjęciem blach z pieca należy wyjąć termometr sondę z wnętrza poddawanego obróbce produktu i umieścić go w zewnętrznym uchwycie. Przed wyjęciem blachy 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) do urządzenia dostarczana jest woda, a drzwiczki pieca pozostają zamknięte, aby zapobiec urazom spowodowanym przez gorącą parę.
- Nie wolno usuwać ani dotykać obudowy ochronnej wentylatorów, samych wentylatorów oraz elementów grzewczych w czasie, gdy urządzenie jest włączone.
- Przed rozpoczęciem jakichkolwiek czynności związanych z transportem, przygotowaniem do użytkowania i użytkowaniem detergentu należy uważnie przeczytać Kartę charakterystyki produktu.
- Nie otwierać drzwiczek pieca podczas cyklu mycia komory, ponieważ może to spowodować uszkodzenia oczu, błon śluzowych i skóry spowodowane kontaktem z substancjami chemicznymi używanymi do czyszczenia. Substancje chemiczne wykorzystywane do czyszczenia komory pieca są rozpylane wewnątrz komory przez ramię rotora i są poddawane działaniu silnych podmuchów powietrza.
- Podczas przeprowadzania czynności związanych z konserwacją systemu obiegu wody w piecu należy obowiązkowo używać środków ochrony osobistej odpowiednich dla danego detergentu (patrz Karta Charakterystyki produktu). W szczególności należy używać rękawic i okularów ochronnych, ponieważ w niektórych częściach systemu obiegu wody, a zwłaszcza w miejscach, w których występuje woda pod ciśnieniem mogą znajdować się pozostałości detergentu.
- W żadnym wypadku nie należy manipulować przy systemie obiegu wody w piecu, który zaczyna się od złączki 3/4" z wbudowanym zaworem zwrotnym i obejmuje wszystkie przewody i akcesoria umieszczone za nimi, ponieważ może to spowodować uszkodzenie urządzenia lub innych przedmiotów znajdujących się w jego pobliżu, obrażenia ciała, a nawet śmierć.

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).



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. alkohol).
- Komorę pieca należy zawsze utrzymywać w czystości, przeprowadzając czyszczenie 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 tymi symbolami: 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 wyłącznie pieców gazowych

- Należy zwrócić uwagę, żeby przewód odprowadzający spaliny znajdujący się w górnej części pieca nie był zasłonięty (np. przez blachy 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 lub przełączników elektrycznych oraz nie wzbudzać iskiei lub płomienia;
 - skontaktować się z dostawcą gazu, wykorzystując w tym celu telefon znajdujący się na zewnątrz pomieszczenia.


CHEFTOP-BAKERTOP MIND.Maps™

Ogólne instrukcje dotyczące obsługi

 **Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy uważnie przeczytać rozdział „Przepisy dotyczące bezpieczeństwa użytkowania”.**

 **W przypadku poddawania obróbce dużej ilości tłustych produktów, w najniższej prowadnicy komory pieca należy umieścić pustą blachę bez otworów, aby zbierać ściekający tłuszcz. Zamiast blachy można również wykorzystać inny pojemnik o odpowiednich wymiarach.**

- Przed pierwszym użyciem urządzenia należy upewnić się, że wewnątrz komory pieca oraz akcesoria zostały dokładnie wyczyszczone (patrz rozdział „Czyszczenie” na stronie 27); 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 soli poddawanych obróbce produktów wewnątrz komory pieca. W przypadku, gdy nie ma innej możliwości należy wyczyścić komorę pieca tak szybko jak to możliwe (patrz rozdział „Czyszczenie” na stronie 27).
- Aby uniknąć wykipienia poddawanych obróbce produktów, nie należy napełniać pojemników płynami lub produktami spożywczymi, które rozpuszczają się pod wpływem ciepła w ilości przekraczającej możliwości utrzymania danego płynu pod kontrolą.
- Istnieje możliwość ustawienia za pomocą wyświetlacza MasterTouch poziomu wilgotności wewnątrz komory na 0%, aby użytkować piec ze szczelnie zamkniętą komorą.

 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 160 cm.

PORADY DOTYCZĄCE OBRÓBK I 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 zredukuje efekt utraty ciepła przy otwieraniu drzwiczek pieca.
- Należy używać oryginalne blachy i ruszty producenta urządzenia; zwrócić uwagę na równomierne rozmieszczenie poddawanych obróbce produktów na blachach lub ruszcie; należy unikać nakładania zbyt dużej ilości produktów oraz umieszczania jednego produktu na drugim.
- Zawsze należy przestrzegać ograniczeń dotyczących maksymalnej ładowności i sposobu załadunku pieca.

PRZERWA W DOSTAWIE ENERGII ELEKTRYCZNEJ

W przypadku przerwy w dostawie energii elektrycznej lub wyłączenia urządzenia, po zrestartowaniu pieca wznowi on program ostatnio użytkowany i przerwany w trakcie trwania (np. program Multitime). Czas trwania cyklu obróbki może zostać wydłużony o maksymalnie 2 minuty.

Do sterowania piecem i ustawiania parametrów należy używać wyłącznie suchych i czystych palców. Nie należy w tym celu wykorzystywać innych narzędzi lub przedmiotów takich jak łyżki, widelce itp.

Dostarczany w komplecie z urządzeniem długopis może być używany wyłącznie do rysowania krzywej obróbki w menu Mind.Maps i do podpisu.

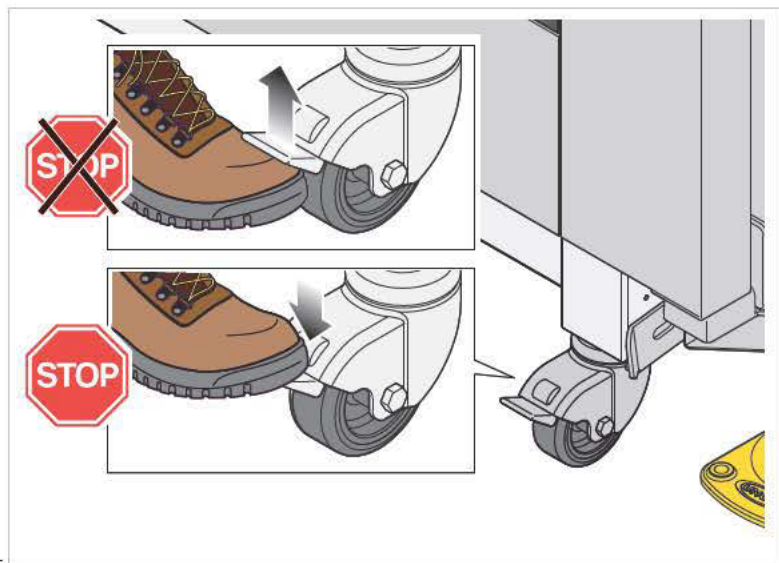
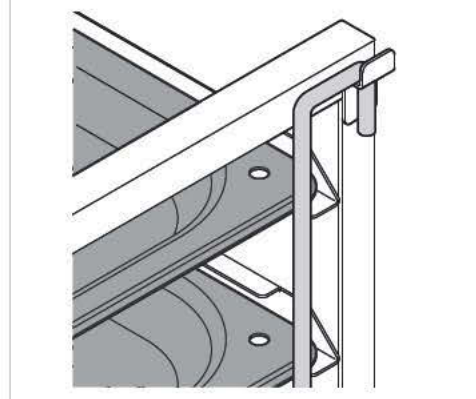
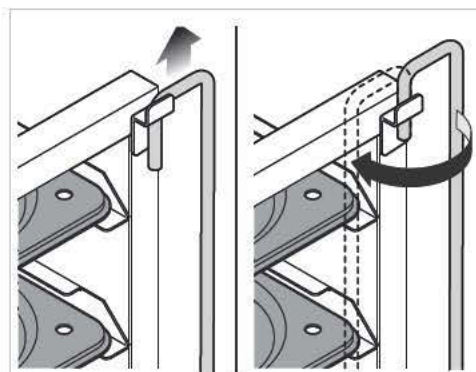
CHEFTOP-BAKERTOP MIND.Maps™

Ogólne instrukcje dotyczące obsługi

ZAŁADUNEK I UŻYTKOWANIE WÓZKA (DOTYCZY WYŁĄCZNIE 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 prowadnic umieszczonych w dolnej części pieca.
- Przed przemieszczeniem wózka należy zablokować blachy w prowadnicach zabezpieczając je przed wysunięciem. Należy postępować zgodnie z instrukcjami pokazanymi na rysunku.
- Po każdym załadunku produktów do komory pieca oraz za każdym razem, kiedy wózek 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 próg w drzwiach).



CHEFTOP-BAKERTOP MIND.Maps™ ONE

Obsługa panelu Master - Touch



MIND MAPS

Nowy, szybki i intuicyjny sposób na ustawienie parametrów obróbki.



W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 15



SET

To menu umożliwia „ręczną” obróbkę produktów, kiedy użytkownik musi sam ustawić wszystkie parametry obróbki:



W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 9



UNOX.CARE

To menu umożliwia dostęp do listy programów myjących.



W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 20



PROGRAMS

To menu umożliwia dostęp do listy cykli obróbki uprzednio zapisanej w pamięci urządzenia za pomocą przycisku „MENU SET” jak również tworzenie i zapisywanie nowych przepisów.



W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 19



SETTINGS

To menu umożliwia ustawienie różnych parametrów (data/czas, jednostki miary

itp...)



W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 23

Ten przycisk wykorzystuje się do wyboru akcesoriów podłączonych do pieca Master (np. komora wzrostowa lub szafka wypiekowa): to oznacza, że pojedynczy wyświetlacz dotykowy umożliwia zarządzanie całą kolumną urządzeń MAXI.Link.



Wyświetlone zostaną wyłącznie menu, które mogą być używane z wybranym akcesorium.



Menu ustawień



To menu umożliwia „ręczną” obróbkę, gdzie użytkownik musi sam ustawić następujące parametry:

- czas obróbki lub temperaturę wnętrza produktu (te dwa parametry wzajemnie się wykluczają);
- temperaturę w komorze pieca lub parametr Delta „T” (każdy z tych parametrów wyklucza drugi);
- uwalnianie pary w komorze/usunięcie pary z komory
- prędkość przepływu powietrza.

Ustawiony cykl obróbki może być zapisany w pamięci urządzenia do przyszłego wykorzystania.

rozdział „Zapisywanie ustawionego cyklu obróbki w pamięci urządzenia”, strona 11

STEP

Ta ikona ukazuje ilość ETAPÓW obróbki, które zostały ustawione lub są w trakcie realizacji.

rozdział „Ustawianie wstępnego nagrzewania komory i etapów obróbki”, strona 10

Czas obróbki

(od 0 minut do 9h: 59 minut: 59 sekund następnie NIESKOŃCZONY (INDEFINITE)).
Proces obróbki kończy się, kiedy zostanie osiągnięty ustawiony czas

Temperatura w komorze pieca (od 30°C do 260°C).

STEAM.Maxi™

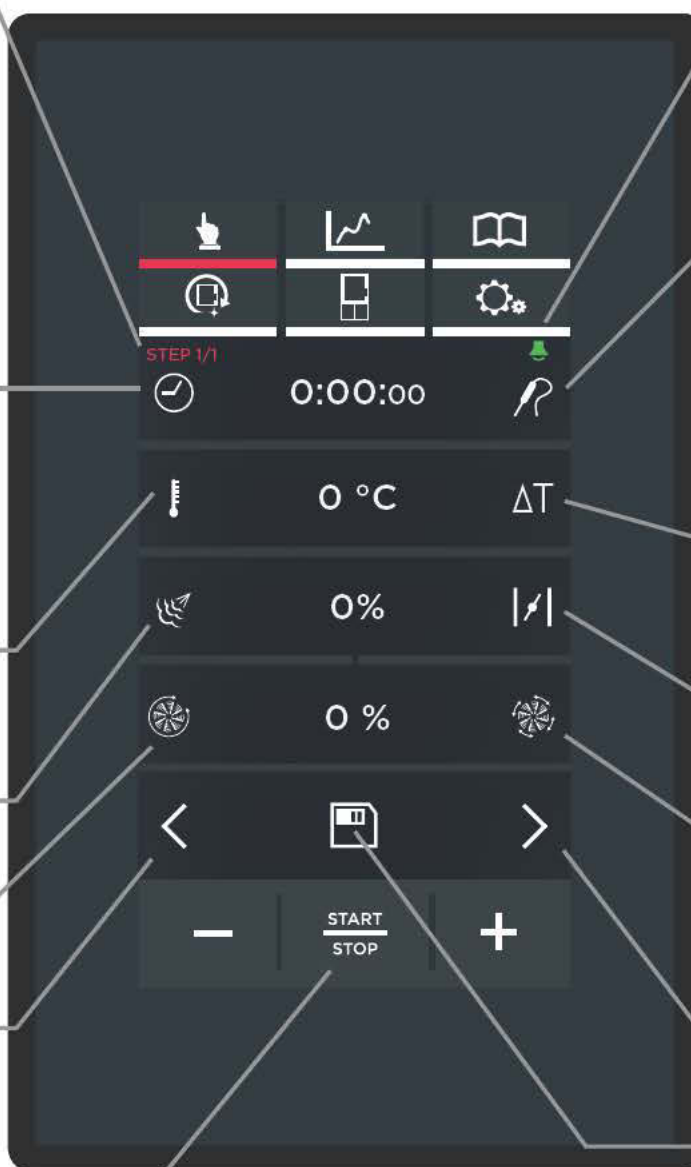
Uwalnianie pary w komorze

Prędkość przepływu powietrza

Ustawianie etapów obróbki (STEPS)
Wstępne nagrzewanie komory

START/STOP

Rozpoczęcie ustawionego procesu obróbki



Brzęczyk

Tę ikonę należy dotknąć, aby włączyć/wyłączyć brzęczyk na koniec każdego ETAPU obróbki.
zielony = brzęczyk włączony (ON)
biały = brzęczyk wyłączony (OFF)

Temperatura wnętrza produktu

Czujnik sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu jest włożony do rdzenia produktu przeznaczonego do obróbki: proces obróbki kończy się, kiedy ustawiona temperatura wnętrza produktu zostanie osiągnięta.

rozdział „Dodatkowe informacje: sonda do pomiaru temperatury wnętrza produktu”, strona 14

Temperatura Delta „T” (od 0°C do 120°C)

Temp. w komorze - -
Temp. wnętrza produktu

Temp.

DRY.Maxi™

Usuwanie wilgotności z komory

Prędkość przepływu powietrza w trybie pulsacyjnym (wentylator wyłącza się, kiedy piec osiągnie ustaloną temperaturę)

Ustawianie etapów obróbki (STEPS)
Od 2 do 9

Zapisywanie ustawionych parametrów w pamięci urządzenia

rozdział „Zapisywanie ustawionego cyklu obróbki w pamięci urządzenia”, strona 11

1 USTAWIANIE PARAMETRÓW OBRÓBK

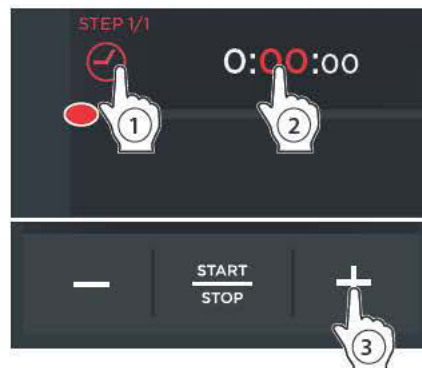
Metoda z wykorzystaniem suwaka

- 1 Dotknąć symbolu parametru przeznaczanego do ustawiania; parametr zmieni kolor.
- 2 Dotknąć poziomego paska (pasek się podświetli) i przesunąć suwak do żądanej wartości; po trzech sekundach braku aktywności pasek z suwakiem zniknie..



Metoda z wykorzystaniem przycisków **-** **+**

- 1 Dotknąć symbolu parametru przeznaczanego do ustawiania; parametr zmieni kolor.
- 2 Dotknąć wartość przeznaczoną do ustawienia (w przypadku parametru „czas trwania” oddzielnie ustawić godziny, minuty i sekundy).
- 3 Za pomocą przycisków **-** **+** zmienić wartość



2 USTAWIANIE WSTĘPNEGO NAGRZEWANIA KOMORY I ETAPÓW OBRÓBK

Każdy cykl obróbki składa się z minimum jednego i maksimum z 9 ETAPÓW, każdy z etapów ma różne parametry obróbki + jeden wstępny i opcjonalna faza wstępnego nagrzewania komory.

- ! Aby umożliwić aktywację cykl obróbki musi zawierać co najmniej jeden ETAP.
- ! Niektóre procesy obróbki nie koniecznie wymagają ustawiania wszystkich dziewięciu ETAPÓW: należy ustawić wyłącznie te etapy, które są potrzebne.
- ! Urządzenie automatycznie przechodzi od jednego do kolejnego ETAPU.



Ustawianie wstępnego nagrzewania komory

Aby ustawić ETAP wstępnego nagrzewania komory należy:

- 1 dotknąć symbolu **<** (patrz rys. S1);
- 2 dotknąć ikony „TEMPERATURE”(patrz rys. S2);
- 3 przeciągnąć kursor do żądanej wartości lub
- 4 użyć przycisków „+ i -”.

Ustawianie ETAPÓW 1 do 9

Aby ustawić pierwszy ETAP i jeśli jest to konieczne, następne ETAPY należy dotknąć symbolu **>** na stronie ustawień parametru jeden lub kilka razy (patrz rys. S1). Górne okienko po prawej stronie wyświetli ETAP, który jest obecnie w fazie ustawiania (np. ETAP 1/1 - STEP 1/1).



rys. S1

rys. S2

rys. S3

3 ZAPISYWANIE USTAWIONEGO CYKLU OBRÓBK I W PAMIĘCI URZĄDZENIA

Zapisywanie w pamięci urządzenia cyklu obróbki, który został właśnie ustawiony jest opcjonalne, ale zalecane, ponieważ zapisanie cyklu obróbki oznacza, że będzie on mógł być wykorzystany w przyszłości, w jakimkolwiek wybranym momencie, bez konieczności resetowania parametrów za każdym razem.

Jak zapisać ustawiony cykl obróbki w pamięć urządzenia. Kiedy proces ustawiania parametrów zostanie zakończony (czas obróbki, temperatura, itp...), wciśnij i przytrzymaj przycisk „SAVE”.

(1) - rys. S4).

! Cykle obróbki zostaną zapisane w pamięci urządzenia po wprowadzeniu ich parametrów, nie jest możliwe zapisanie ich po rozpoczęciu lub po zakończeniu.

Dotykając różnych symboli na wyświetlaczu, rys. S5 użytkownik może:

- (2) (3) przydzielić cyklowi obróbki nazwę i zatwierdzić ją dotykając przycisk „OK”, (np. BEZY)
- (4) (5) dołączyć do cyklu zdjęcie, wybierając jedno z dostępnych (patrz rys S6);

! Na dole ekranu znajdują się strzałki < i > które służą do przewijania grup dostępnych zdjęć (zdjęcia są podzielone na kategorie – desery, pizza, wyroby piekarnicze, itp..).

- (6) (7) dołączyć do cyklu blachę, wybierając jedną z dostępnych (patrz rys. S7)

Po nadaniu cyklowi nazwy, dołączeniu do niego zdjęcia i blachy należy dotknąć i przytrzymać przycisk „SAVE” (8) - rys. S4S7): na ekranie pojawi się rys. S8.

(9) Dotknięcie pozycji, na której ma zostać zapisany dany cykl (np. Lokalizacja pod cyklami obróbki o nazwie „CIASTKA”): cykl obróbki zostanie zapisany w pamięci urządzenia wraz z wprowadzonymi ustawieniami.

! Jeżeli zostanie wybrana pozycja, która już została zajęta, program automatycznie zapisze cykl obróbki na pierwszej wolnej pozycji.

! Na dole ekranu znajdują się strzałki < i > które służą do przewijania 16 pozycji dostępnych w ramach grupy, podczas, gdy strzałki v i ^ służą do przewijania 16 dostępnych grup.

(10) Dotknięcie jednego z zamieszczonych na liście cykli obróbki (rys. S9), spowoduje wyświetlenie się ekranu rys. S10A który umożliwi użytkownikowi:

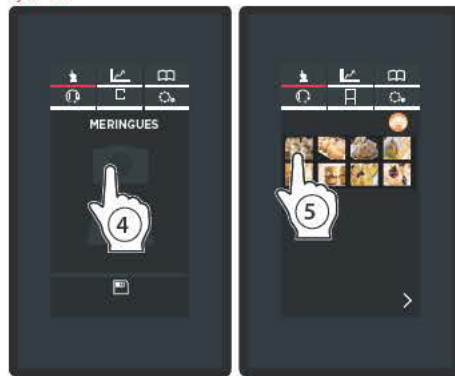
- (A) przejrzanie lub modyfikację zapisanych cykli obróbki;
- (B) powielenie cyklu obróbki (aby stworzyć cykl obróbki z podobnymi parametrami);
- (C) usunięcie zapisanego cyklu obróbki: w tym przypadku program zażąda potwierdzenia przed całkowitym usunięciem cyklu obróbki z pamięci urządzenia (rys. S10B).
- (D) Rozpoczęcie danego cyklu obróbki poprzez wciśnięcie przycisku „START/STOP”.



rys. S4



rys. S5



rys. S6



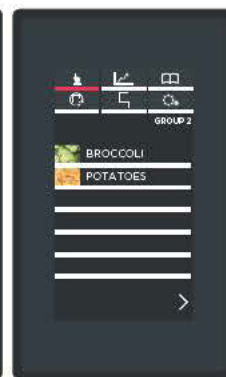
rys. S7



rys. S8



rys. S9



Przepisy GRUPY 2



rys. S10A



rys. S10B



„BEZY” cykl został usunięty

4

ROZPOCZĘCIE CYKLU OBRÓBK

Wciśnięcie przycisku „START/STOP” powoduje natychmiastowe rozpoczęcie cyklu obróbki z uprzednio ustawionymi parametrami (patrz rys. S11A-rys. S11B).

Jeżeli dany cykl obróbki obejmuje etap WSTĘPNEGO NAGRZEWANIA KOMORY PIECA, pokaże się ekran rys. S12A wskazujący:

- ① bieżącą temperaturę w komorze pieca;
- ② ustawioną temperaturę wstępnego nagrzewania komory;
- ③ opcję „skip” – „pomiń” wstępne nagrzewanie komory;
- ④ opcję podglądu lub modyfikacji parametrów w następnych ETAPACH.

Kiedy ustawiona temperatura zostanie osiągnięta, sygnał brzęczyka powiadomi użytkownika o zakończeniu ETAPU wstępnego nagrzewania komory* i pojawi się ikona wskazująca użytkownikowi konieczność umieszczenia produktu w komorze pieca (patrz rys. S12B).

Po przeprowadzeniu tej czynności, automatycznie, natychmiast po zamknięciu drzwiczek pieca rozpoczyna się ETAP 1.

! * Aby wyłączyć sygnał brzęczyka należy dotknąć ikony po prawej stronie na górze: zielony = brzęczyk włączony (ON) biały = brzęczyk wyłączony (OFF)

! Jeżeli użytkownik nie chce kontynuować procesu obróbki, należy wcisnąć i przytrzymać przycisk „START/STOP” (przez około 4-5 sekund), aż na wyświetlaczu pojawi się strona startowa „HOME”.

! Istnieje możliwość ustawienia za pomocą wyświetlacza MasterTouch poziomu wilgotności względnej wewnątrz komory na 0%, aby użytkownik piec ze szczelnie zamkniętą komorą.

Podczas cyklu obróbki wyświetlane są różne komunikaty, zgodnie z tym, jak został ustawiony dany ETAP obróbki (czy został ustawiony czas obróbki czy temperatura wnętrza produktu).

Ekran przedstawiony na rys. S13A pojawia się, jeżeli bieżący etap obróbki został ustawiony z wykorzystaniem czasu trwania.

Ekran przedstawiony na rys. S13B pojawia się, jeżeli bieżący etap obróbki został ustawiony z wykorzystaniem sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu.

! Patrz rozdział „Dodatkowe informacje: sonda do pomiaru temperatury wnętrza produktu”, na stronie 14

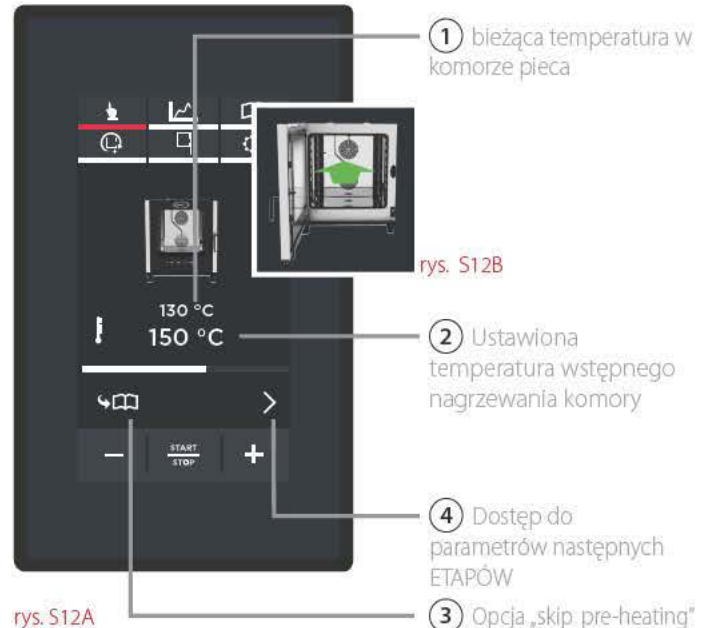
! Każdorazowe zakończenie danego etapu obróbki i automatyczne przejście do następnego etapu, jeżeli został ustawiony, zostaje zasygnalizowane przez krótki sygnał dźwiękowy.



rys. S11A

rys. S11B

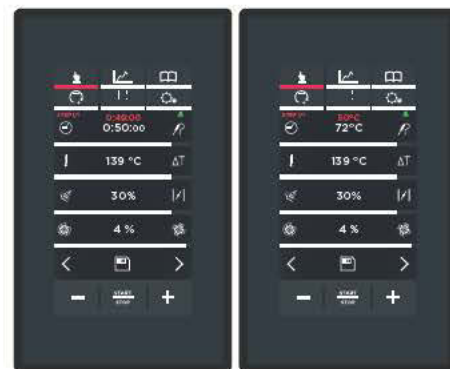
rys. S11A: niezapisany cykl obróbki
rys. S11B: zapisany cykl obróbki



rys. S12A

rys. S12B

- ① bieżąca temperatura w komorze pieca
- ② Ustawiona temperatura wstępnego nagrzewania komory
- ③ Opcja „skip pre-heating” – „pomiń wstępne nagrzewanie”, nawet jeżeli wcześniej zostało ono ustawione
- ④ Dostęp do parametrów następnych ETAPÓW



rys. S13A

rys. S13B

Komunikaty ekranu w trakcie trwania procesu obróbki:

Zakończenie procesu obróbki przy ustawionym czasie trwania

Wyświetlacz pokazuje:

- ① bieżący ETAP obróbki;
- ② odliczanie w dół do czasu zakończenia cyklu obróbki
- ③ odliczanie w dół do czasu zakończenia danego ETAPU obróbki;
- ④ możliwość zmodyfikowania parametrów obróbki, która już została rozpoczęta lub przerwanie bieżącego procesu obróbki poprzez ustawienie czasu trwania na wartość „00:00:00”.



rys. S13A

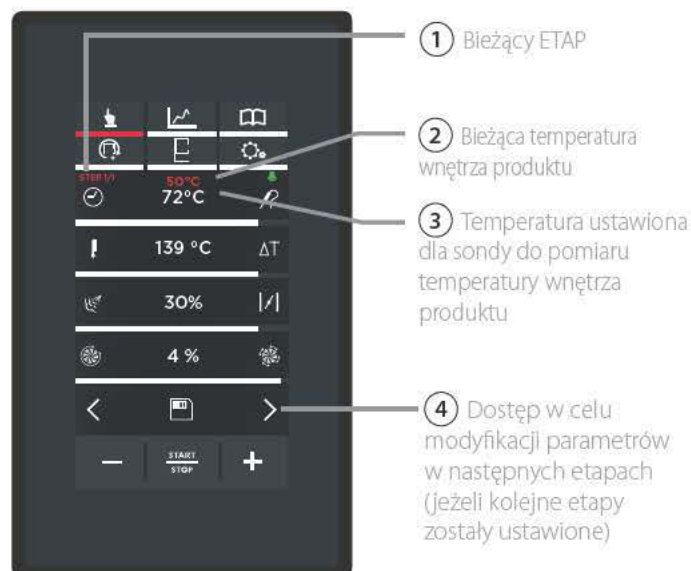
Komunikaty ekranu w trakcie trwania procesu obróbki:

Zakończenie procesu obróbki przy ustawionej temperaturze wnętrza produktu

Wyświetlacz pokazuje **rys. S13B** jeżeli wszystkie ETAPY zostały ustawione z wykorzystaniem parametru temperatury wnętrza produktu.

Wyświetlacz pokazuje:

- ① bieżący ETAP obróbki;
- ② temperaturę mierzoną przez sondę do pomiaru temperatury wnętrza produktu;
- ③ ustawioną temperaturę dla sondy (po osiągnięciu tej temperatury proces obróbki zostaje zakończony
- ④ umożliwia zmianę parametrów już po rozpoczęciu procesu obróbki.



rys. S13B

5 ZAKOŃCZENIE CYKLU OBRÓBKII

Cykl obróbki kończy się, kiedy ustawiony przedział czasowy lub temperatura wnętrza produktu zostaną osiągnięte: zakończenie cyklu obróbki zostaje zasygnalizowane przez długi sygnał dźwiękowy, a na wyświetlaczu pojawia się strona startowa „HOME” (patrz rys. . S14).

Jeżeli użytkownik nie chce kontynuować procesu obróbki, należy wcisnąć i przytrzymać przycisk „START/STOP” (przez około 4-5 sekund), aż na wyświetlaczu pojawi się strona startowa „HOME”.

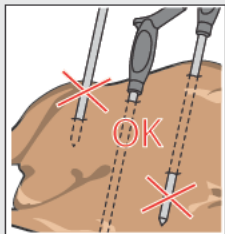
6 AKTYWOWANIE ZAPISANEGO CYKLU OBRÓBKII

Aby aktywować zapisane cykle obróbki patrz „Menu programów” na stronie 19



rys. S14

INFORMACJE DODATKOWE: SONDA DO POMIARU TEMPERATURY WNĘTRZA PRODUKTU



Podczas cyklu obróbki sonda mierzy temperaturę we wnętrzu produktu: „rdzeń” produktu osiąga temperaturę ustawioną przez użytkownika, kiedy produkt jest doskonale upieczony zarówno na powierzchni jak i w najbardziej wewnętrznym punkcie. Sondę należy wbić głęboko do wnętrza poddawanego obróbce produktu; należy upewnić się, że czubek sondy znajduje się w samym „rdzeniu” produktu – w jego najbardziej wewnętrznym punkcie – jednocześnie nie przebijając produktu na wylot. Jeżeli produkt poddawany obróbce jest dosyć cienki sondę należy włożyć w produkt równoległe do dna blachy do pieczenia.

W przypadku, gdy obróbce poddawane jest kilka produktów, sondę należy umieścić w najmniejszym produkcie lub najmniejszym kawałku produktu; kiedy wewnątrz produktu z sondą osiągnięta żądaną temperaturę (i proces obróbki zostanie zakończony) należy wyjąć produkt z pieca i włożyć sondę w najmniejszy z pozostałych w piecu

kawałków lub produktów.

Następnie:

A) jeżeli ostatni zakończony cykl obróbki nie został zapisany w pamięci urządzenia, należy wprowadzić wszystkie parametry jak wcześniej oraz wcisnąć i przytrzymać przycisk „START/STOP”, aby ponownie go włączyć.

B) w przeciwnym przypadku, gdy cykl obróbki został zapisany w pamięci urządzenia, należy przejść do sekcji „PROGRAMS” i ponownie go włączyć.



patrz rozdział „Moje programy” na stronie 19



Należy bardzo ostrożnie obchodzić się z sondą, ponieważ jest ona bardzo ostra i, po użyciu, jej końcówka ma bardzo wysoką temperaturę.



Przed wyjęciem blachy z pieca należy wyjąć sondę z wnętrza produktu i umieścić ją w zewnętrznym uchwycie (nigdy nie należy zostawiać sondy zwisającej wewnątrz lub na zewnątrz komory pieca!).



Przed wyjęciem blachy z pieca należy sprawdzić czy przewód sondy nie blokuje, ani nie znajduje się na drodze wyjmowanej blachy.



Menu MIND.Maps

Nowy, szybki i intuicyjny sposób na ustawienie parametrów obróbki.

1 MIND.MAPS

Umożliwia stworzenie krzywej parametrycznej, która w każdej chwili kontroluje temperaturę, usuwanie pary z komory lub jej uwalnianie oraz prędkość przepływu powietrza wewnątrz komory.

Do rysowania krzywej parametrycznej należy wykorzystywać wyłącznie rysik dostarczony w zestawie z urządzeniem.

Jak działają MIND MAPS

Przykład zamieszczony na **rys. MM2** pokazuje ekran MIND. Maps: Oś pionowa (Y) pokazuje parametry do ustawienia według żądania użytkownika urządzenia (np. temperatura, uwalnianie bądź usuwanie pary z komory, prędkość przepływu powietrza, itp...), podczas gdy oś pozioma (X) pokazuje czas lub lub temperaturę z sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu (tylko w przypadku, gdy ustawiona została temperatura). Poprzez narysowanie za pomocą dostarczonego rysika krzywej użytkownik może modyfikować parametr (np. temperaturę) cały czas, minuta po minucie, z najwyższą elastycznością i pełną kontrolą.

Przykład na **rys. MM2**, pokazuje ustawienie temperatury w oparciu o czas:

- przy 5 minutach użytkownik ustawia temperaturę na 230°C,
- przy 15 minutach temperatura powinna spaść do 135°C i tak dalej.

Jak rysować krzywą MIND.MAPS

- 1 Dotknąć ikonę "NEW mind map"(rys. MM1).
- 2 Otworzy się ekran jak na rys. MM2 dokonać wyboru czy zakończenie procesu obróbki powinno być powinno być określone przez czas (oś pozioma (X) pokaże symbol) czy przez temperaturę mierzoną przez sondę do pomiaru temperatury wnętrza produktu (oś pozioma (X) pokaże symbol)
- 3 pomocą dostarczonego rysika narysować żądaną krzywą. Symbol umożliwi dostęp do ustawień krzywej przez ponad 30 minut.

Wprowadzanie zmian w krzywej

- 4 W celu zmiany przebiegu krzywej już narysowanej należy dotknąć rysikiem krzywej i wciąż dotykając przesunąć rysik w taki sposób, aby dostosować przebieg krzywej do potrzeb użytkownika.
- 5 W celu usunięcia krzywej już narysowanej, należy kilkakrotnie kliknąć na czerwony krzyżyk „X” znajdujący się po lewej stronie.

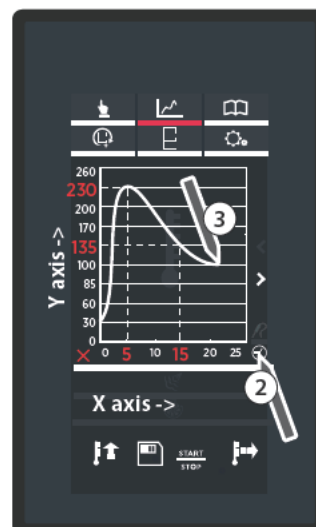
Ustawianie linii pomocniczych

- 6 W celu ustawienia linii, które pomogą w odczytaniu wartości należy kliknąć na oś poziomą (X) w żądanej pozycji w przykładzie jest to 5 i 15 minut: te liczby zostaną podświetlone na szaro i pojawią się zielone linie. Liczby powyżej zielonych linii (w przykładzie jest to liczba „10”) pokazują różnicę w minutach w porównaniu do poprzedniej linii (15 minus 5 min – ut = 10).

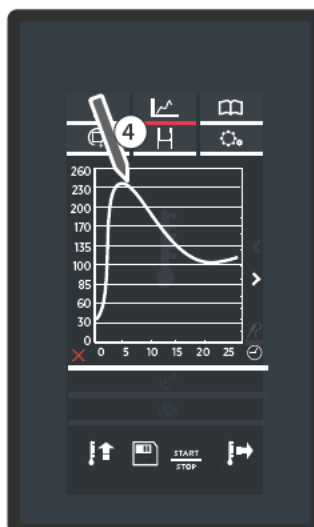
- 7 W celu usunięcia zielonych linii oraz liczb podświetlonych na szaro, należy kilkakrotnie kliknąć na czerwony krzyżyk „X” znajdujący się po lewej stronie: linie będą usuwane w kolejności w jakiej zostały tworzone.



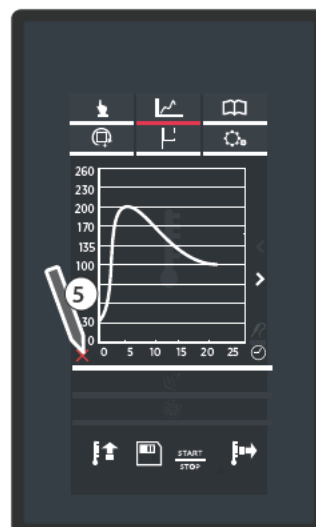
rys. MM1



rys. MM2



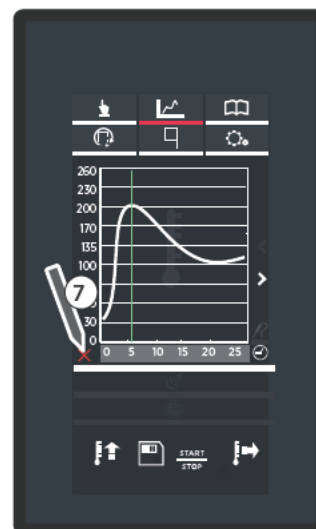
rys. MM3



rys. MM4



rys. MM5



rys. MM6

ZOOM

⑧ Aby powiększyć przedział, należy dotknąć osi pionowej Y w żądanej pozycji (w przykładzie jest to przedział pomiędzy 170 i 200°).

⑨ Ponownie kliknąć na pionową oś Y lub na symbol w lewym dolnym rogu, aby powrócić do normalnego trybu.

Ustawienia kolejnych parametrów i wstępnego nagrzewania komory

⑩ Dotknąć następczej ikony, aby ustawić kolejne parametry: usuwanie lub uwalnianie pary oraz prędkość przepływu powietrza.

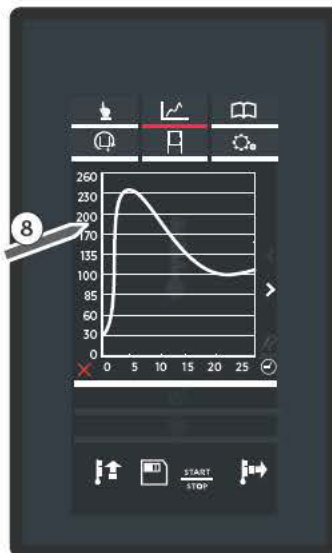
⑪ Narysować nową krzywą, aby ustawić wybrany parametr:

! Usuwanie lub uwalnianie pary w komorze pieca: wartości usuwania pary są wyświetlone na CZERWONO podczas, gdy wartości uwalniania pary są podświetlone na NIEBIESKO (w przykładzie w 15 minucie usuwanie pary jest ustawione na 40%).

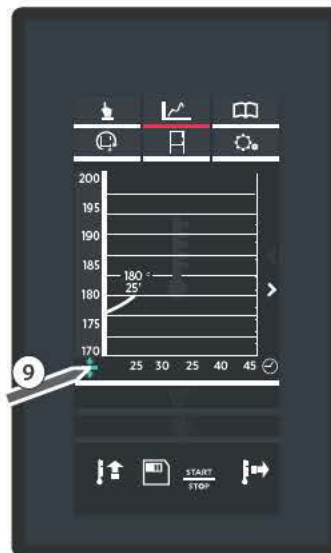
! Prędkość przepływu powietrza (od prędkości minimalnej 1 – do prędkości maksymalnej 4): pulsacyjna prędkość wentylatora jest zaznaczona linią przerywaną (wartości poniżej zera), normalna prędkość jest pokazana za pomocą linii ciągłej (wartości powyżej zera). Grubość linii także wskazuje prędkość (cienkie linie pokazują niską prędkość, a grube linie pokazują wysoką prędkość).

⑫ Jeżeli dany przepis wymaga wstępnego nagrzania komory pieca, należy nacisnąć przycisk (🔼) po lewej stronie i ustawić żądaną temperaturę.

! ⑬ Przycisk „HOLD” na dole po prawej stronie (🔼) umożliwi ciągłą pracę pieca.



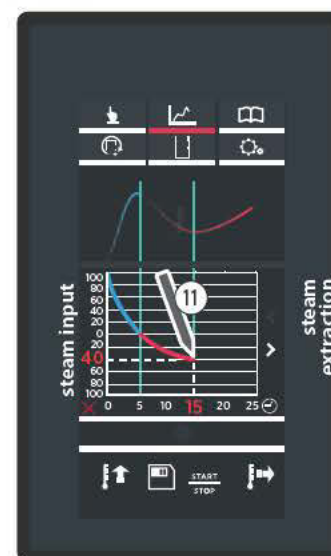
rys MM7



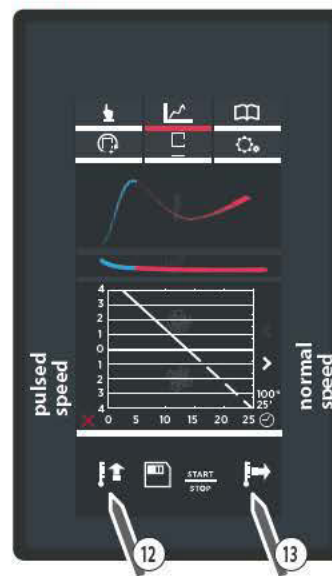
rys MM8



rys. MM9



rys MM10: usunięcie /uwalnianie pary



rys MM11: prędkość przepływu powietrza, wstępne nagrzewanie i HOLD (obróbka ciągła)

Zapisywanie ustawień krzywych MIND MAPS w pamięci urządzenia

Zapisywanie w pamięci urządzenia ustawionych krzywych jest opcjonalne, ale zalecane, w celu zapewnienia możliwości późniejszego wykorzystania danego przepisu, w każdej chwili, bez ponownego rysowania krzywej za każdym razem.

Po sporządzeniu krzywej parametrycznej (temperatura/ czas trwania, usuwanie pary/ uwalnianie pary i prędkość przepływu powietrza), wcisnąć i przytrzymać przycisk „SAVE” (1) - **rys MM14**.

❗ Krzywe można zapisać w pamięci urządzenia bezpośrednio po ich sporządzeniu. Nie ma możliwości zapisania krzywej po aktywacji danego cyklu obróbki, ani po jego zakończeniu.

Poprzez dotknięcie różnych symboli na wyświetlaczu użytkownik może:

(2) (3) przypisać cyklowi nazwę i zatwierdzić ją poprzez wciśnięcie przycisku „OK.” (**patrz rys. MM15A** - PIZZA);

(4) (5) przypisać zapisanemu cyklowi obróbki zdjęcie wybierając jedno z dostępnych (patrz rys. MM16A i rys. MM16B);

❗ Strzałki < i > znajdujące się w dole ekranu służą do przewijania grup dostępnych zdjęć (zdjęcia są podzielone na kategorie – desery, pizza, produkty

piekarnicze, itp...).

(6) (7) 7 przypisać danemu cyklowi obróbki blachę, wybierając jedną z dostępnych (patrz rys. MM17A i rys. MM17B).

Po przypisaniu cyklowi obróbki nazwy, zdjęcia i blachy, wcisnąć i przytrzymać przycisk „SAVE” (8) - **rys. MM17A**): pokaże się ekran **rys. MM18**.

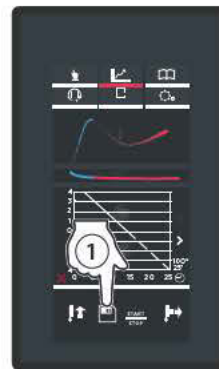
(9) 9 Dotknąć miejsca, w którym cykl obróbki ma zostać zapisany (np. lokalizacja pod hasłem przepis na ciastka „COOKIES”): cykl obróbki zawierający przypisane mu ustawienia zostanie zapisany w pamięci urządzenia (**rys. MM19**).

❗ Jeżeli zostanie wybrana pozycja, która już została zajęta, program automatycznie zapisze cykl obróbki na pierwszej wolnej pozycji.

❗ Na dole ekranu znajdują się strzałki < i >, które służą do przewijania 16 pozycji dostępnych w ramach grupy, podczas, gdy strzałki < i > służą do przewijania 16 dostępnych grup.

(10) Dotknięcie jednego z zamieszczonych na liście cykli obróbki (**rys. MM19**), spowoduje wyświetlenie się ekranu **rys. MM20** który umożliwi użytkownikowi:

- (A) przejrzenie lub modyfikację zapisanych cykli obróbki;
- (B) powielenie cyklu obróbki (aby stworzyć cykl obróbki z podobnymi parametrami);
- (C) usunięcie zapisanego cyklu obróbki: w tym przypadku program zażąda potwierdzenia przed całkowitym usunięciem cyklu obróbki z pamięci urządzenia (**rys. MM21**);
- (D) Rozpoczęcie danego cyklu obróbki poprzez wciśnięcie przycisku „START/STOP”.



rys MM14



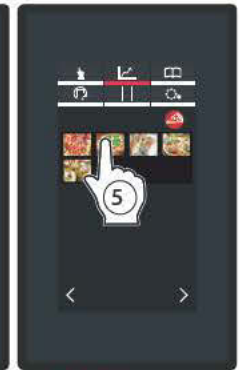
rys MM15A



rys MM15B



rys. MM16A



rys. MM16B



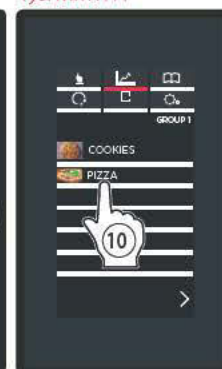
rys. MM17A



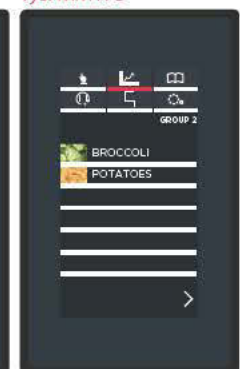
rys. MM17B



rys. MM18



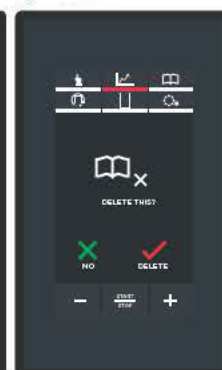
rys. MM19



Recipes of GROUP 2



rys. MM20



rys. MM21



“PIZZA” przepis usunięty

Rozpoczęcie ostatnio ustawionego cyklu obróbki MIND MAPS

Wciśnięcie przycisku „START/STOP” natychmiast aktywuje cykl obróbki z uprzednio ustawionymi parametrami (patrz rys. MM21A-fig. MM21B).

Jeżeli dany cykl obróbki obejmuje etap WSTĘPNEGO NAGRZEWANIA KOMORY PIECA, pokaże się ekran rys. MM22A wskazujący:

- ① bieżącą temperaturę w komorze pieca;
- ② ustawioną temperaturę wstępnego nagrzewania komory;
- ③ opcję „skip” – „pomiń” wstępne nagrzewanie komory;
- ④ opcja podglądu lub modyfikacji parametrów w następujących ETAPACH.

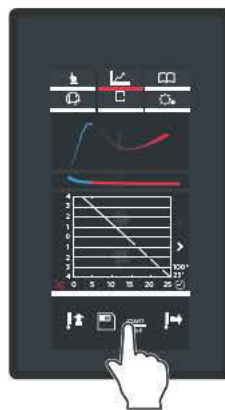
Kiedy ustawiona temperatura zostanie osiągnięta, sygnał brzęczyka powiadomi użytkownika o zakończeniu ETAPU wstępnego nagrzewania komory* i pojawi się ikona wskazująca użytkownikowi konieczność umieszczenia produktu w komorze pieca (patrz rys. MM22B).

Po przeprowadzeniu tej czynności, automatycznie natychmiast po zamknięciu drzwiczek pieca rozpoczyna się ETAP 1.

! * Aby wyłączyć sygnał brzęczyka należy dotknąć ikony po prawej stronie na górze: zielony = brzęczyk włączony (ON) biały = brzęczyk wyłączony (OFF)

! Jeżeli użytkownik nie chce kontynuować procesu obróbki, należy wcisnąć i przytrzymać przycisk „START/STOP” (przez około 4-5 sekund), aż na wyświetlaczu pojawi się strona startowa „HOME”.

Podczas cyklu obróbki wyświetla się następujący ekran patrz rys. MM23, kliknięcie na każdą z części (A), (B), (C) umożliwi podgląd szczegółów dotyczących żądanej krzywej parametrycznej (temperatura – czas trwania, itp.).



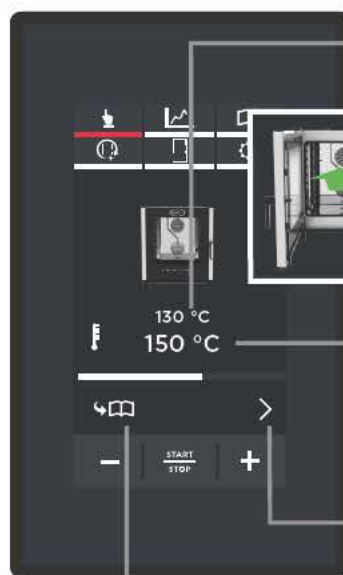
rys. MM21A



rys. MM21B

rys. MM21A: cykl obróbki nie został zapisany

fig. MM21B: cykl obróbki nie został zapisany



rys. MM22A

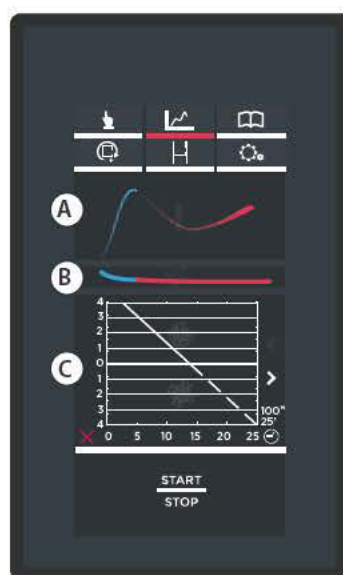
① Bieżąca temperatura w komorze pieca

rys. MM22B

② ustawiona temperatura wstępnego nagrzewania komory

④ Dostęp do parametrów

Opcja „skip” – „pomiń” wstępne nagrzewanie komory nawet jeżeli wcześniej zostało ono ustawione ③



rys. MM23



Menu Programów

Umożliwia dostęp do listy programów obróbki uprzednio zapisanych w pamięci urządzenia (MY PROGRAMS / MOJE PROGRAMY) lub stworzenie i przechowywanie nowych programów obróbki (NEW PROGRAMS / NOWE PROGRAMY).

1 MOJE PROGRAMY

W tej sekcji użytkownik może odtworzyć uprzednio zapisane w pamięci urządzenia cykle obróbki używając „MENU USTAWIEN”.

patrz rozdział „Zapisywanie ustawionego cyklu obróbki w pamięci urządzenia” na stronie 11

Aby uzyskać dostęp do listy programów zapisanych w pamięci urządzenia, należy dotknąć ikony „PROGRAMS” (rys. P1), a następnie ikony „MY PROGRAMS” (2) - rys. P2): otworzy się lista wszystkich programów obróbki zapisanych wcześniej w pamięci urządzenia (rys. P3).

Na dole ekranu znajdują się strzałki < i > które służą do przewijania różnych cykli obróbki zapisanych w ramach grupy, podczas, gdy strzałki ✓ i ^ służą do przewijania 16 dostępnych grup.

Dotknięcie jednego z zamieszczonych na liście cykli obróbki (rys. P3), spowoduje wyświetlenie się ekranu rys. P4, który umożliwi użytkownikowi:

- (A) przejrzenie lub modyfikację zapisanych cykli obróbki;
- (B) powielenie cyklu obróbki (aby stworzyć cykl obróbki z podobnymi parametrami);
- (C) usunięcie zapisanego cyklu obróbki: w tym przypadku program zażąda potwierdzenia przed całkowitym usunięciem cyklu obróbki z pamięci urządzenia (rys. P5).
- (D) Rozpoczęcie danego cyklu obróbki poprzez wciśnięcie przycisku



rys. P1



rys. P2



rys. P3



rys. P4



rys. P5



rys. P6
"MERINGUES" recipe deleted

2 MY MIND.MAPS

W tej sekcji użytkownik może odtworzyć poprzednio zapisane w pamięci urządzenia cykle, wykorzystując „MENU MIND.MAPS”.

patrz rozdział Menu MIND.Maps na stronie 15

Aby uzyskać dostęp do listy programów zapisanych w pamięci urządzenia, należy dotknąć ikony „PROGRAMS” (rys. P6), a następnie ikony „MY.MIND.MAPS” (rys. P7): otworzy się lista wszystkich programów obróbki zapisanych wcześniej w pamięci urządzenia (rys. P8).

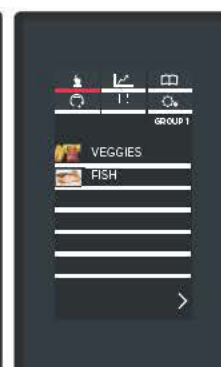
Na dole ekranu znajdują się strzałki < i > które służą do przewijania różnych cykli obróbki zapisanych w ramach grupy, podczas, gdy strzałki ✓ i ^ służą do przewijania 16 dostępnych grup.



rys. P6



rys. P7



rys. P8



Menu Unox.Care

Umożliwia dostęp do listy programów mycia, zarządzanie filtrem Unox.Pure oraz konserwacją pieca.

1 ROTOR.KLEAN

W tej sekcji istnieje możliwość aktywowania jednego z następujących programów mycia lub spłukiwania:

CYKL MYCIA	CZAS TRWANIA	ZASTOSOWANIE
H2O	00:06	splukiwanie na zimno
QUICK	00:32	komora pieca lekko zabrudzona
SHORT	00:40	komora pieca trochę zabrudzona
MEDIUM	01:00	komora pieca średnio zabrudzona
SHORT	01:40	komora pieca mocno zabrudzona

! PUMP LOADING/DETERGENT LOADING (ZAŁADUNEK POMPY/ZAŁADUNEK DETERGENTU): TEN PROGRAM MUSI BYĆ AKTYWOWANY ZARAZ PO PIERWSZYM WŁĄCZENIU PIECA ORAZ PO KAŻDEJ WYMIANIE ZBIORNIKA Z DETERGENTEM; PROGRAM TRWA OKOŁO 25 SEKUND I UMOŻLIWIA ZAŁADUNEK DETERGENTU Z POJEMNIKA POPRZECZ BIAŁY PRZEWÓD ZASYSAJĄCY. PO ZAŁADOWANIU POMPY KONIECZNIE NALEŻY NATYCHMIAST ROZPOCZĄĆ CYKL MYCIA.

2 Dotknąć nazwy żądanego programu.
 3 Na ekranie pojawi się następujący komunikat „CONSUMPTION (CONSUMPTION DATA)”/”ZUŻYCIE (DANE DOTYCZĄCE ZUŻYCIA)”, i udostępnione zostaną informacje na temat zużycia w odniesieniu do wybranego cyklu mycia:

- zużycie wody (w litrach);
- zużycie energii elektrycznej (w kW/h)
- zużycie UNOX.Det&Rinse Plus (detergent)

4 Dotknąć przycisku „START/STOP”: rozpocznie się cykl mycia. Na wyświetlaczu pojawi się czas pozostały do zakończenia wybranego cyklu mycia (w przykładzie, fig. L1 pozostała 1 minuta i 25 sekund).

! Kolor zegara wskazuje, że:

- CZERWONY: CYKL MYCIA W TRAKCIE TRWANIA.
- ŻÓŁTY: POZOSTAŁA MNIEJ NIŻ 1 MINUTA DO CZASU ZAKOŃCZENIA WYBRANEGO PROGRAMU MYCIA
- ZIELONY: PROGRAM ZOSTAŁ ZAKOŃCZONY, WYŚWIETLACZ AUTOMATYCZNIE POWRÓCI DO STRONY GŁÓWNEJ „HOME”.

! Aby zatrzymać bieżący cykl mycia przed jego zakończeniem, należy wcisnąć przycisk „STOP”: wtedy automatycznie włączy się cykl szybkiego spłukiwania komory, aby usunąć wszelkie pozostałości detergentu z wnętrza komory. Cykl spłukiwania będzie trwał w przybliżeniu 3 minuty.

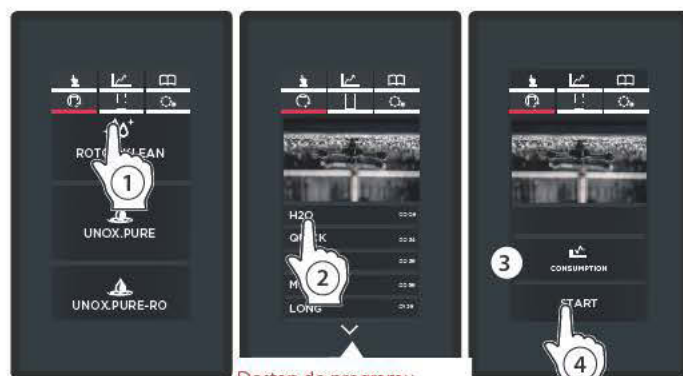
OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE CYKLU MYCIA

Piec są wyposażone w jeden lub dwa rotory do czyszczenia wnętrza komory pieca.

! Przed rozpoczęciem cyklu mycia należy sprawdzić czy we wnętrzu komory NIE pozostały żadne blachy: w przypadku obecności jakichkolwiek blach w komorze cykl mycia będzie nieskuteczny i pokaże się komunikat alarmowy: w takim przypadku należy usunąć blachy z komory, odłączyć, a następnie ponownie podłączyć urządzenie do zasilania w energię elektryczną i natychmiast rozpocząć nowy cykl mycia.

! Aby uniknąć zranienia spowodowanego obrotami wentylatora oraz oparzenia gorącą parą wodną lub żrącymi środkami chemicznymi zawartymi w używanym detergencie, NIE WOLNO otwierać drzwiczek pieca podczas cyklu mycia.

! W przypadku pieców z wózkiem, cykl mycia należy przeprowadzić, kiedy wózek znajduje się wewnątrz komory pieca, ale bez załadowanych blach. Wózek po wstawieniu do pieca należy zablokować za pomocą hamulca przednich kółek.



Dostęp do programu „PUMP LOADING” - „ZAŁADUNEK POMPY”



Program mycia został zakończony

Program mycia trwa (odliczanie czasu w dół - pozostało mniej niż 1 min.)

Program mycia trwa (odliczanie czasu w dół - pozostało więcej niż 1 min.)

Czas pozostały do zakończenia bieżącego programu

Przerwanie programu mycia

fig. L1



Wyświetlacz ostrzega, aby NIE otwierać drzwiczek podczas cyklu mycia.

! RYZYKO USZKODZENIA OCZU, BŁON ŚLIZOWYCH I SKÓTY SPOWODOWANE KONTAKTEM Z UŻYWANYMI DO CZYSZCZENIA ŚRODKAMI CHEMICZNYMI!!

NAPEŁNIANIE ZBIORNIKA DETERGENTEM

- ! Zbiornik na detergent można napełniać wyłącznie z wykorzystaniem 1 litrowych pojemników z detergentem **UNOX.Det&Rinse Plus**.

Aby uzupełnić detergent należy:

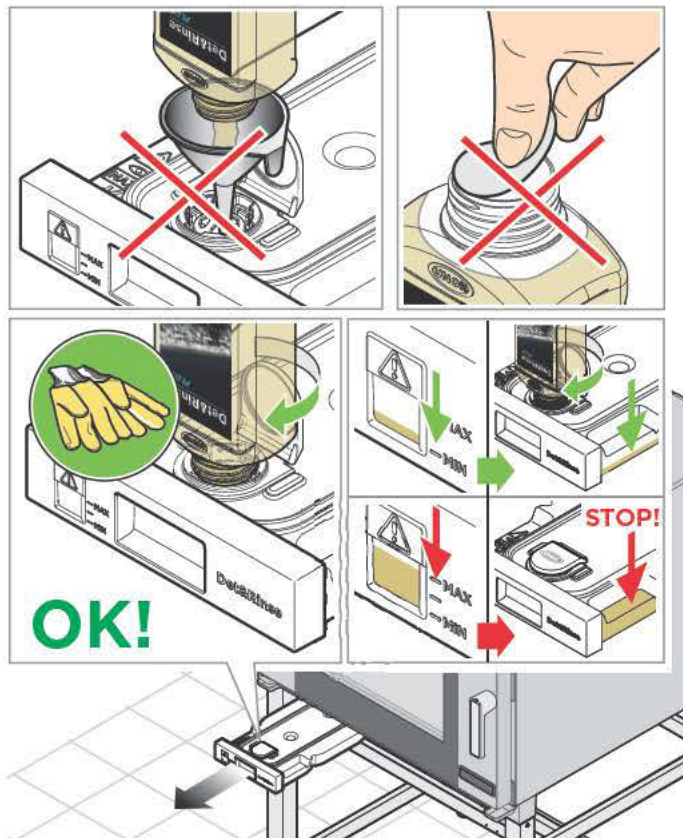
1. Założyć rękawice ochronne, aby uniknąć bezpośredniego kontaktu detergentu ze skórą rąk.
 2. Wyjąć zbiornik na detergent spod pieca, wysuwając go, aż do chwili usłyszenia kliknięcia.
 3. Otworzyć pokrywę zbiornika.
 4. Zdjąć zakrętkę z 1-litrowego pojemnika z detergentem UNOX, nie zdejmując ani nie przebijając osłony zabezpieczającej na pojemniku!
 5. Odwrócić pojemnik do góry dnem i wkręcić go w otwór w zbiorniku na detergent (podczas wkręcania pojemnika ostrze w otworze zbiornika przecina osłonę zabezpieczającą na pojemniku i umożliwia wypływ detergentu).
 6. Po opróżnieniu pojemnika należy go odkręcić i zdjąć; należy unikać rozlania resztek detergentu.
- ! **Detergent nie może wejść w kontakt ze skórą, oczami lub błonami śluzowymi. W przypadku zetknięcia się detergentu z wymienionymi częściami ciała należy postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w Karcie charakterystyki produktu.**
7. Powtórzyć całą procedurę, aż do napełnienia zbiornika do poziomu maksymalnego wskazanego w przedniej części zbiornika (maksymalna pojemność zbiornika to 4 litry = 4 pojemniki z detergentem).
 8. Zdjąć ostatni pojemnik.
 9. Umieścić zbiornik na detergent w poprzednim miejscu pod piecem, wsuwając go do oporu.
 10. Zdjąć rękawice ochronne uważając, aby nie dotknąć miejsc zachlapanych detergentem.

- ! Nigdy nie dotykać detergentu gołymi rękami!

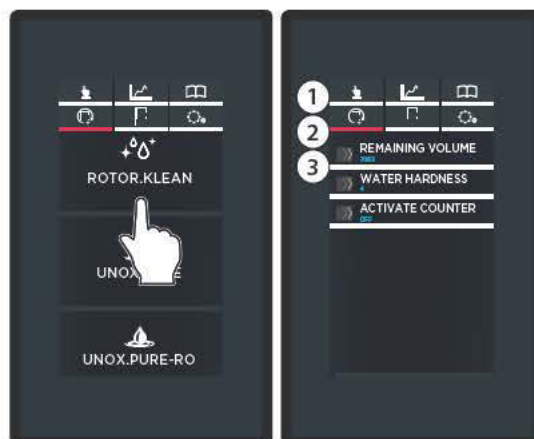
UNOX.PURE

2

- 1 Wyświetlanie ilości litrów wody pozostałych do wymiany filtra
Dzięki wewnętrznemu licznikowi litrów (który musi być resetowany przy każdej wymianie filtra), użytkownik może w każdym momencie sprawdzić ilość pozostałych litrów wody doprowadzonej do urządzenia, która może przepłynąć przez filtr do czasu jego wymiany.
- 2 Twardość wody
Istnieje możliwość ustawienia na wyświetlaczu twardości wody w zakresie od 3 °dH do 10 °dH (Stopnie niemieckie).
- 3 Wymiana filtra
Po wymianie filtra należy zresetować licznik litrów, aby mógł on odliczać od zera przepływ litrów wody przed kolejną wymianą. Aby zresetować licznik należy wprowadzić kod PIN zamieszczony na pudełku z zestawem.



- ! **NIGDY, W ŻADNYM WYPADKU NIE NALEŻY MANIPULOWAĆ PRZY ZBIORNIKU NA DETERGENT LUB ELEMENTACH ŁĄCZĄCYCH ZBIORNIK Z PIECEM, PONIEWAŻ MOŻE TO SPOWODOWAĆ RYZYKO ZRANIENIA, USZKODZENIA CIAŁA, A NAWET ŚMIERCI.**



3

UNOX.PURE-RO

① Wyświetlanie ilości litrów wody pozostałych do wymiany filtra

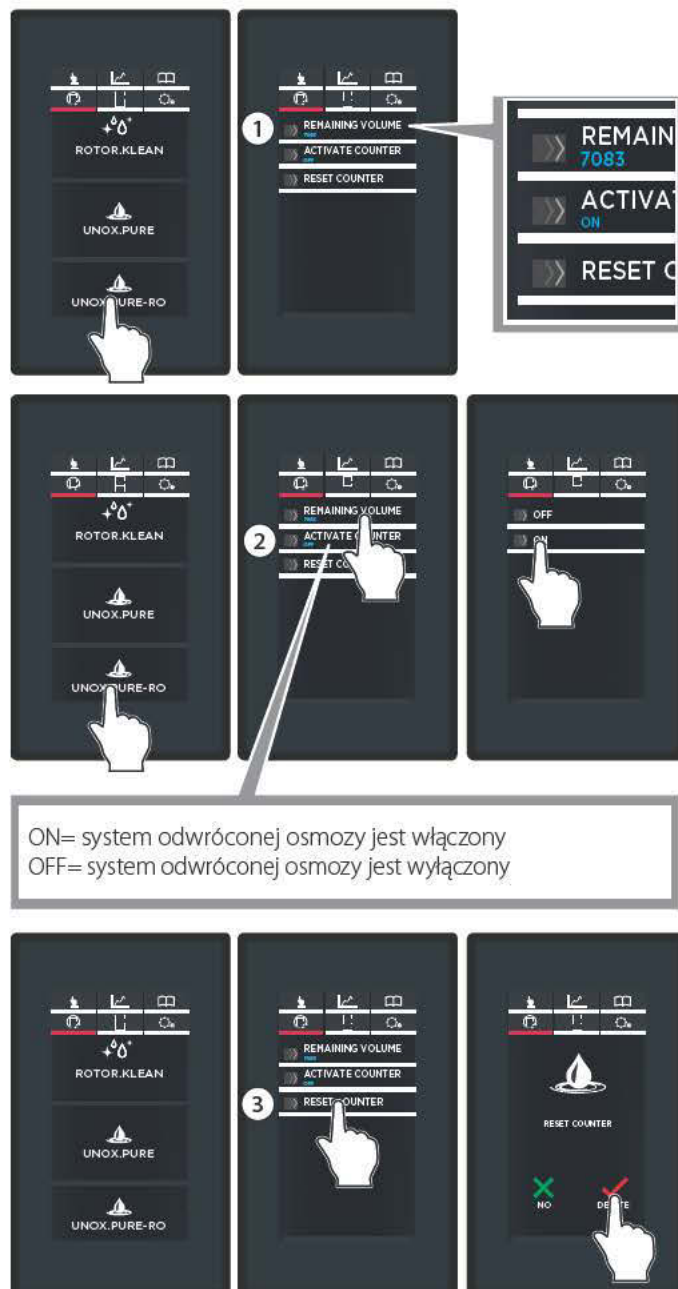
Dzięki wewnętrznemu licznikowi litrów (który musi być resetowany przy każdej wymianie filtra), użytkownik może w każdym momencie sprawdzić ilość pozostałych litrów wody doprowadzonej do urządzenia, która może przepłynąć przez filtr do czasu jego wymiany (przykładowo 7083 litrów może przepłynąć przez filtr do czasu jego wymiany)..

② Aktywacja licznika litrów

Aby zapewnić prawidłowe funkcjonowanie należy ustawić parametr na „ON” dla systemu odwróconej osmozy (wartość domyślna to „OFF”). Jeżeli z jakiegokolwiek powodu system odwróconej osmozy zostanie odłączony od pieca lub w czasie oczekiwania na dokonanie jego naprawy, należy przywrócić ustawienie domyślne „OFF”.

③ Resetowanie licznika

Po wymianie filtra należy zresetować licznik litrów, aby mógł on odliczać od zera przepływ litrów wody przed kolejną wymianą. Aby zresetować licznik należy otworzyć odpowiedni ekran i dokonać potwierdzenia (DELETE).





Settings Menu

To menu umożliwia użytkownikowi ustawienie parametrów pieca.

1 USTAWIENIA UŻYTKOWNIKA

Po wprowadzeniu hasła „4456”, to menu umożliwia użytkownikowi dostęp do następujących podmenu:

LANGUAGE/JĘZYK: użytkownik może ustawić język panelu sterowania wybierając jeden z dostępnych języków.


DATE AND TIME/DATA I CZAS: użytkownik może zmodyfikować ustawienia DATY I CZASU (zegar) w piecu.

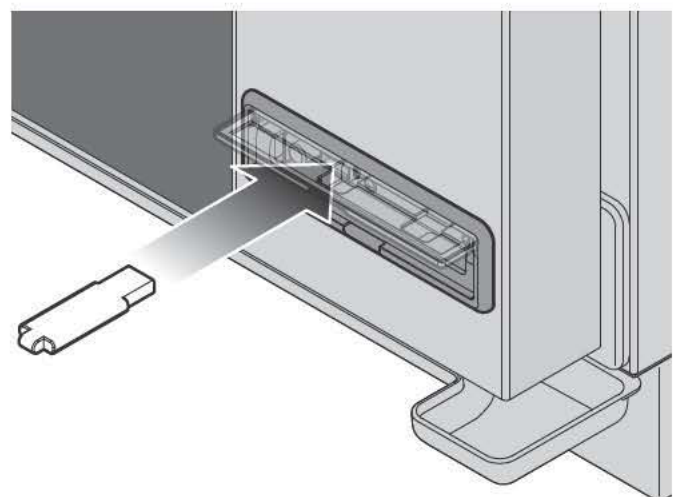
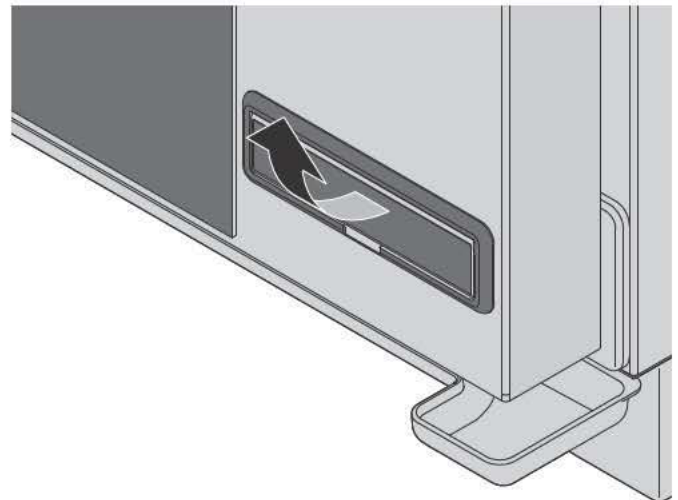
UNIT OF MEASUREMENT/JEDNOSTKI MIARY: użytkownik może wybrać jednostki miary dla temperatury i objętości (°C - °F, litry – galony)

NETWORK/SIEĆ: użytkownik może włączyć lub wyłączyć sterowanie zdalnym dostępem pieca do sieci, a następnie skonfigurować parametry.

EXPORT TO USB/EKSPORT DO USB: za pomocą pamięci przenośnej USB użytkownik może eksportować programy obróbki stworzone podczas użytkowania pieca.

IMPORT TO USB/IMPORT DO USB: za pomocą pamięci przenośnej USB użytkownik może załadować do komputera wcześniej stworzone programy obróbki.

 Czynności związane z eksportem / importem danych za pomocą pamięci przenośnej USB powinny zostać przeprowadzone z wykorzystaniem dostarczonego urządzenia: pamięć przenośna zawiera również mikroprogramowanie pieca oraz kompletną instrukcję jego obsługi.



Interfejs użytkownik - piec

Wszystkie Komunikaty alarmowe i ostrzegawcze odnoszące się zarówno do pieca jak i do podłączonych do niego akcesoriów 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.

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.

AF – KOMUNIKATY ALARMOWE PIECA			
Komunikat	Opis problemu	Rezultat	Rozwiązanie problemu
AF01	Komunikat alarmowy sygnalizujący zbyt wysoką temperaturę silnika	Piec przerywa każdy bieżący cykl pracy i blokuje wszystkie konfiguracje wyświetlacza	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		
AF20	Komunikat alarmowy sygnalizujący zadziałanie termostatu okapu	Piec nie zezwala na rozpoczęcie jakiegokolwiek cyklu pracy do czasu, aż temperatura nie powróci do określonego zakresu i użytkownik nie wciśnie przycisku „resetowanie okapu”	Odczekać, aż temperatura spadnie, a następnie wcisnąć przycisk resetowania okapu. Jeżeli problem nie zniknie, skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AF023*	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak zasilania w gaz	Piec przerywa każdy bieżący cykl pracy i blokuje wszystkie konfiguracje wyświetlacza	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AF025**	Komunikat alarmowy sygnalizujący problem z wózkiem	Piec nie zezwala na rozpoczęcie jakiegokolwiek cyklu pracy oprócz cyklu wstępnego nagrzewania komory	Prawidłowo umieścić wózek wewnątrz komory pieca, jeżeli problem nie zniknie po wprowadzeniu korekty umieszczenia wózka, skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta

* dotyczy wyłącznie pieców gazowych

** dotyczy wyłącznie pieców z wózkiem

WF - OVEN ALARM

Komunikat	Opis problemu	Rezultat	Rozwiązanie problemu
WF01	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący uszkodzenie sondy 1 (w części tylnej komory)	Piec kontynuuje pracę używając wyłącznie sondy 2, dlatego regulacja temperatury może być mniej dokładna	
WF02	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący uszkodzenie sondy 2 (w części przedniej komory)	Piec kontynuuje pracę	
WF03	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący uszkodzenie sondy do pomiaru temperatury rdzenia produktu	Piec kontynuuje pracę, ale bez używania sondy pomiaru temperatury wnętrza produktu	
WF04	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący uszkodzenie silnika tachometru	Piec kontynuuje pracę, ale system kontroli wilgotności nie działa	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WF06	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący przekroczenie temperatury płyty gazowej		
WF12	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący przekroczenie temperatury płyty Sous Vide (obróbka próżniowa)		
WF13	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący uszkodzenie sondy Sous Vide (obróbka próżniowa)	Piec kontynuuje pracę, ale zewnętrzna sonda Sous Vide (obróbka próżniowa) nie może zostać użyta	
WF15	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący brak połączenia z płytą Sous Vide (obróbka próżniowa)		
WF16	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący brak dopływu wody do zaworu EL	Piec kontynuuje pracę, ale cykl mycia może nie być skuteczny	Sprawdzić powód braku zasilania w wodę, jeśli problem nie zniknie nawet po przywróceniu zasilania w wodę skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WF17	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący uszkodzenie sondy multipoint: uszkodzenie 1 lub więcej czujników (maksymalnie do 3 czujników)	Piec kontynuuje pracę, ale pomiar temperatury wnętrza produktu może nie być dokładny	
WF18	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący obrót zaworu POLLO	Nie ma możliwości przełączenia z cyklu obróbki kurczaków na cykl mycia i/lub odwrotnie	
WF19	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący brak detergentu w zbiorniku pod piecem	Cykl mycia zostaje przerwany, system wchodzi w cykl wymuszonego splukiwania komory	Załadować detergent. Jeżeli problem nie zniknie po załadowaniu detergentu skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WF20	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący brak dopływu wody do zaworu EG 1 wirlnika	Można aktywować wszystkie programy mycia, ale z powodu awarii wirlnika poziom czyszczenia nie jest optymalny	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WF24	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący brak zasilania szafki Pollo na kurczaki w energię elektryczną	Nie ma możliwości przełączenia z cyklu obróbki kurczaków na cykl mycia i/lub odwrotnie; można spowodować AF24	Sprawdzić powód awarii (np. brak zasilania w sieci), następnie skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WF25	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący brak dopływu wody do zaworu EL 2	Można aktywować wszystkie programy mycia, ale z powodu awarii tylna część metalowej osłony wentylatora nie zostanie umyta	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WF26	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący brak dopływu wody do zaworu EG 2 wirlnika	Można aktywować wszystkie programy mycia, ale z powodu awarii wirlnika poziom czyszczenia nie jest optymalny	
WF27	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący brak dopływu wody do zaworu EL1	Nie ma możliwości przeprowadzenia żadnego cyklu mycia	Sprawdzić powód braku zasilania w wodę, jeśli problem nie zniknie nawet po przywróceniu zasilania w wodę skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WF28	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący przekroczenie temperatury płyty głównej	Piec kontynuuje pracę	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WF29	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący przekroczenie temperatury spalin	Piec kontynuuje pracę, ale istnieje możliwość obniżenia wydajności	
WF30	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący błąd interfejsu z płytą spalin	Piec kontynuuje pracę, ale istnieje możliwość obniżenia wydajności	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WF31	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący przekroczenie temperatury płyty spalin	Piec kontynuuje pracę	

WC – KOMUNIKATY OSTRZEGAWCZE OKAPU			
Komunikat	Opis problemu	Rezultat	Rozwiązanie problemu
WC01	Uszkodzenie detektora dymu 1	Zawór elektromagnetyczny okapu nie otwiera się, kiedy nie ma czujnika temperatury spalin	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WC02	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący przekroczenie temperatury płyty okapu	Okap kontynuuje pracę	
WC05	Zbyt wysoka temperatura spalin na wlocie	Okap kontynuuje pracę	
WC06	Brak zasilania w energię elektryczną	Wyłączony silnik i okap	
WC07	Brak połączenia	Wyłączony silnik i okap	Sprawdzić przewód zasilający okapu, jeżeli problem nie zniknie po dokonaniu korekty, skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta

AL – KOMUNIKATY ALARMOWE KOMORY WZROSTOWEJ (GAROWNIKA)			
Komunikat	Opis problemu	Rezultat	Rozwiązanie problemu
AL01	Komunikat alarmowy sygnalizujący uszkodzenie sondy w komorze	Komora wzrostowa przerywa każdy bieżący cykl pracy i nie ma możliwości przeprowadzenia kolejnych ustawień na wyświetlaczu	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AL02	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak połączenia (płyta - komora wzrostowa)		Sprawdzić przewód zasilający komory wzrostowej, jeżeli problem nie zniknie po dokonaniu korekty, skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AL03	Brak zasilania prądem 230 V płyty komory wzrostowej		

WL - KOMUNIKATY OSTRZEGAWCZE KOMORY WZROSTOWEJ (GAROWNIKA)			
Komunikat	Opis problemu	Rezultat	Rozwiązanie problemu
WL01	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący uszkodzenie sondy wilgotności	Komora wzrostowa kontynuuje pracę, ale nie ma możliwości włączenia automatycznej regulacji wilgotności	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WL02	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący przekroczenie temperatury płyty komory wzrostowej	Komora wzrostowa kontynuuje pracę	
WL03	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący uszkodzenie czujnika w komorze urządzenia		

AM – KOMUNIKATY ALARMOWE SZAFKI WYPIEKOWEJ (SlowTop)			
Komunikat	Opis problemu	Rezultat	Rozwiązanie problemu
AM01	Komunikat alarmowy sygnalizujący uszkodzenie sondy komory szafki wypiekowej	Szafka wypiekowa zatrzymuje każdy bieżący cykl pracy i blokuje każdą kolejną konfigurację wyświetlacza	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AM02	Komunikat alarmowy sygnalizujący brak połączenia (płyta – szafka wypiekowa)		
AM03	Komunikat alarmowy sygnalizujący zadziałanie termostatu bezpieczeństwa		
AM04	Komunikat alarmowy sygnalizujący przekroczenie temperatury silnika		
AM05	Komunikat alarmowy sygnalizujący uszkodzenie tachometru silnika		

WM - KOMUNIKATY OSTRZEGAWCZE SZAFKI WYPIEKOWEJ (SlowTop)			
Komunikat	Opis problemu	Rezultat	Rozwiązanie problemu
WM02	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący przekroczenie temperatury płyty szafki wypiekowej	Szafka wypiekowa kontynuuje pracę	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
WM03	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący uszkodzenie sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu	Szafka wypiekowa kontynuuje pracę, ale nie ma możliwości włączenia programów z wykorzystaniem sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu	

Czyszczenie

- !** **Jakakolwiek rutynowa konserwacja może zostać przeprowadzona jedynie po:**
- odłączeniu urządzenia od źródła zasilania w energię elektryczną, w wodę i w gaz (**DOTYCZY WYŁĄCZNIE PIECÓW GAZOWYCH**);
 - 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 rozpylanie gorącej wody lub myjek czyszczących strumieniem pary pod wysokim ciśnieniem.

ZEWNĘTRZNA STALOWA OBUDOWA PIECA, USZCZELKA KOMORY PIECA, SONDA DO POMIARU TEMPERATURY WNĘTRZA PRODUKTU

Należy poczekać, aż elementy pieca ostygną. Do czyszczenia używać jedynie miękkiej szmatki zwilżonej wodą z niewielką ilością mydła. Spłukać 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

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!

Aby wyczyścić komorę pieca należy korzystać z programów mycia komory.

! W celu uzyskania dokładniejszych informacji patrz rozdział ROTOR. KLEAN na stronie 20

POWIERZCHNIE PLASTIKOWE I PANEL STEROWANIA

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

WEWNĘTRZNA I ZEWNĘTRZNA SZYBA W DRZWIACH 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 przeznaczonego do czyszczenia szkła. Spłukać szybę i dokładnie wysuszyć.

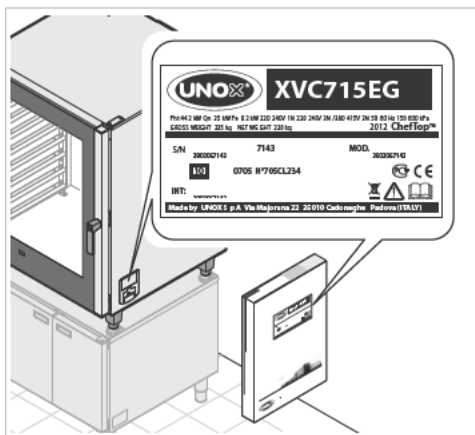


CHEFTOP-BAKERTOP MIND.Maps™

Rutynowa konserwacja i serwis posprzedażowy

Serwis posprzedażowy

W przypadku jakichkolwiek awarii urządzenia należy odłączyć je od źródła zasilającego w energię elektryczną, wodę oraz w gaz (DOTYCZY WYŁĄCZNIE URZĄDZEŃ GAZOWYCH). Następnie należy postępować zgodnie z informacjami podanymi w poniższej tabeli.



Jeżeli rozwiązanie problemu nie zostało wyszczególnione w tabeli, należy skontaktować się z autoryzowanym technicznym serwisem naprawczym UNOX. Należy podać następujące informacje dotyczące urządzenia:

- data zakupu;
- dane urządzenia podane na jego tabliczce znamionowej;
- wszystkie komunikaty ostrzegawcze, które pojawiły się na wyświetlaczu.

Informacje na temat producenta urządzenia:

UNOX S.p.A.
Via Majorana, 22
35010 Cadoneghe (PD) Italy
Tel +39 049 86.57.511 - Fax +39 049 86.57.555
info@unox.com www.unox.com

Usterka	Możliwa 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.	
Brak wytwarzania pary wewnątrz komory pieca.	- Zawór na doprowadzeniu wody jest zamknięty - Nieprawidłowo 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. - Napęłnić zbiornik wodą. - Przeczyścić filtr.	Skontaktować się z Centrum serwisowym
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.	
Woda wypływa przez uszczelkę w zamkniętych drzwiczkach pieca.	- Uszczelka drzwiczek jest zanieczyszczona. - Uszczelka drzwiczek jest uszkodzona. - Obluzowany mechanizm klamki	- Oczyszczyć uszczelkę wilgotną szmatką. - Zlecić naprawę wyspecjalizowanemu pracownikowi technicznemu	

Przerwa w użytkowaniu urządzenia

- W przypadku przerwy w użytkowaniu urządzenia należy zastosować się do poniższych wskazówek:
- odłączyć urządzenie od źródła zasilania w energię elektryczną, w wodę oraz w gaz (DOTYCZY WYŁĄCZNIE URZĄDZEŃ GAZOWYCH);
- zaleca się przetrzeć wszystkie wykonane ze stali nierdzewnej powierzchnie urządzenia miękką szmatką lekko zwilżoną olejem mineralnym;
- pozostawić drzwiczki urządzenia lekko uchylone;
- Przy pierwszym użyciu urządzenia po przerwie w jego użytkowaniu należy:
- dokładnie wyczyścić urządzenie i jego akcesoria (patrz rozdział „**Czyszczenie**” na stronie 27);
- ponownie podłączyć urządzenie do zasilania w energię elektryczną, w wodę oraz w gaz (DOTYCZY WYŁĄCZNIE URZĄDZEŃ GAZOWYCH);
- sprawdzić urządzenie przed rozpoczęciem korzystania z niego;
- włączyć urządzenie na temperaturę minimalną na 50 minut, bez załadunku do pieca jakichkolwiek produktów spożywczych;

 **Aby zapewnić niezawodną wydajność 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 artykułem 13 Dekretu Legislacyjnego 49 z 2014 roku dotyczącym „Wdrożenia Dyrektywy WEEE 2012/19/EU w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego”.



Symbol przekreślonego kosza na odpady oznacza, że dany produkt został wprowadzony na rynek po 13 sierpnia 2015 roku oraz, że kiedy okres użytkowania urządzenia dobiegnie końca nie należy wyrzucać go wraz ze zwykłymi odpadami z gospodarstwa domowych, ani nie należy umieszczać go w pojemnikach przeznaczonych na zużyty sprzęt gospodarstwa domowego w publicznych placówkach recyklingu; produkt taki musi być oddzielnie przekazany do specjalnego punktu zbiórki.

Wszystkie urządzenia są wykonane w więcej niż 90% swojego ciężaru z materiałów metalicznych nadających się do recyklingu (stal nierdzewna, żelazo, aluminium, stal ocynkowana, miedź, itp.).

Urządzenie należy przygotować do utylizacji poprzez usunięcie kabla zasilającego w energię elektryczną oraz zdemontowanie wszelkich zatrzasków i zamków w drzwiczkach (w przypadku, gdy urządzenie takie zatrzaski lub zamki posiada).

Po zakończeniu użytkowania urządzenia należy zadbać o to, aby zredukować jego negatywny wpływ na środowisko i usprawnić efektywność wykorzystywania zasobów poprzez zastosowanie środków zaradczych w postaci zasady „kto zanieczyszcza ten płaci” oraz poprzez przygotowanie do odzyskania i powtórnego wykorzystania materiałów, z których zostało wykonane, a także poddanie go recyklingowi zgodnie z obowiązującymi zasadami i przepisami.

Należy pamiętać, że nielegalne i nieprawidłowe pozbycie się urządzenia prowadzi do nałożenia kar przewidzianych przez obecnie obowiązujące przepisy prawne.

Informacje na temat pozbycia się urządzenia po zakończeniu jego użytkowania na terenie Włoch

We Włoszech, urządzenia objęte Dyrektywą WEEE muszą zostać dostarczone:

- do Punktów zbiórki zużytych urządzeń (znanych także jako ekologiczne wyspy lub ekologiczne platformy)
- do dostawcy urządzenia, od którego zostało zakupione nowe urządzenie i który jest zobowiązany do odebrania zużytego urządzenia bez ponoszenia kosztów przez jego właściciela („jeden za jeden”);

Informacje na temat pozbycia się urządzenia po zakończeniu jego użytkowania na terenie krajów Unii Europejskiej

Dyrektywa WEEE została wdrożona w inny sposób przez różne kraje Unii Europejskiej. Dlatego też, jeżeli chcecie Państwo pozbyć się starego urządzenia po zakończeniu jego użytkowania, firma UNOX zaleca skontaktowanie się z lokalnymi władzami lub z dostawcą urządzenia i uzyskanie informacji na temat prawidłowej metody utylizacji urządzenia.

Certification

Deklaracja zgodności z Normami Europejskimi dotyczącymi urządzeń elektrycznych i gazowych

Producent: UNOX S.p.A

Adres: Via Majorana, 22 - 35010 Cadoneghe, Padua, Italy

Oświadczam, z pełną odpowiedzialnością, że piec elektryczne i gazowe

CHEFTOP-BAKERTOP MIND.Maps™

są zgodne z wymogami Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE i odpowiadają następującym normom:

- EN60335-1:2012 + A11:2014
- EN 60335-2-42: 2003 + A1: 2008 + A11:2012
- EN62233: 2008

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

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

Dotyczy wyłącznie urządzeń gazowych:

są zgodne z wymogami Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE i odpowiadają następującym normom:

- EN60335-2-102: 2006 + A1: 2010

są zgodne z wymogami Dyrektywy 2009/142/EC dotyczącej urządzeń gazowych i odpowiadają następującym normom:

- EN 203-1: 2005 + A1:2008

- EN 203-2-2: 2006

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 przez 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 czynników zewnętrznych takich jak na przykład używanie brudnej lub agresywnej wody, złej jakości gazu, zasilanie prądem o nieodpowiednich parametrach.

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 nieposiadające 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 Obsługi Klienta.



LI2495A0.D02-LDI-01 - Printed: 09-2015
Subject to technical changes.



UNOX S.p.A.
Via Majorana, 22 - 35010 - Cadoneghe (PD) - Italy
Tel.: +39 049 86.57.511 - Fax: +39 049 86.57.555
info@unox.com www.unox.com

