



CHEFTOP-BAKERTOP MIND.Maps™ PLUS

INSTRUKCJA OBSŁUGI



INTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA I PORADY ODNOSZĄCE SIĘ DO OBRÓBK I PRODUKTÓW

Przepisy dotyczące bezpieczeństwa	4
Ogólne instrukcje dotyczące obsługi	6
PORADY DOTYCZĄCE OBRÓBK I 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	42
Serwis posprzedażowy	43
Przerwa w użytkowaniu urządzenia	44
Utylizacja urządzenia po zakończeniu okresu jego użytkowania	44
Certyfikaty	44
Gwarancja	45

UŻYTKOWANIE

Menu ustawień	10
USTAWIANIE PARAMETRÓW OBRÓBK.....	11
USTAWIANIE WSTĘPNEGO NAGRZEWANIA KOMORY I ETAPÓW OBRÓBK.....	11
ROZPOCZĘCIE CYKLU OBRÓBK.....	12
INFORMACJE DODATKOWE: ODCZYTY ZUŻYCIA	13
INFORMACJE DODATKOWE: OBRÓBK Z WYKORZYSTANIEM TECHNOLOGII ADAPTIVE	13
ZAKOŃCZENIE CYKLU OBRÓBK.....	14
INFORMACJE DODATKOWE: SONDA DO POMIARU TEMPERATURY WNEŹRZA PRODUKTU.....	14
ZAPISYWANIE USTAWIONEGO CYKLU OBRÓBK W PAMIĘCI URZĄDZENIA.....	15
AKTYWOWANIE ZAPISANEGO CYKLU OBRÓBK.....	15
Menu MIND.Maps	16
MIND.MAPS	16
Menu Programów	19
MOJE PROGRAMY	19
MOJE MIND.MAPS.....	19
Menu Multi.time	20
NOWY MULTI.TIME: USTAWIANIE I ZAPISYWANIE NOWEGO CYKLU OBRÓBK MULTI.TIME.....	21
MÓJ MULTI.TIME	23
MOJE MENU.....	23
INFORMACJE DODATKOWE: FUNKCJA „NEW MENU”	24
Menu ChefUnox	25
CHEFUNOX MULTI.TIME	25
CHEFUNOX AUTOCOOK.....	27
Menu Mise en place	28
NOWY MISE EN PLACE: USTAWIANIE I ZAPISYWANIE NOWEGO CYKLU OBRÓBK MISE EN PLACE	29
MÓJ MISE EN PLACE.....	31
MOJE MENU.....	31
INFORMACJE DODATKOWE: FUNKCJA „NOWE MENU”	32
INFORMACJE DODATKOWE: FUNKCJA „CODZIENNE MENU”	32
Menu Unox.Care	33
ROTOR.KLEAN	33
UNOX.PURE	34
UNOX.PURE-RO.....	35
Menu Ready Cook	36
Menu Danych	37
ZUŻYCIE	37
DANE HACCP	37
Menu ustawień własnych	38
USTAWIENIA UŻYTKOWNIKA	38
KOMUNIKATY ALARMOWE I OSTRZEGAWCZE	39

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.

 **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 wnętrze komory pieca oraz akcesoria zostały dokładnie wyczyszczone (patrz rozdział „Czyszczenie” na stronie 42); 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 „Czyszczenie” na stronie 42).

- 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 OBRÓBKİ 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.

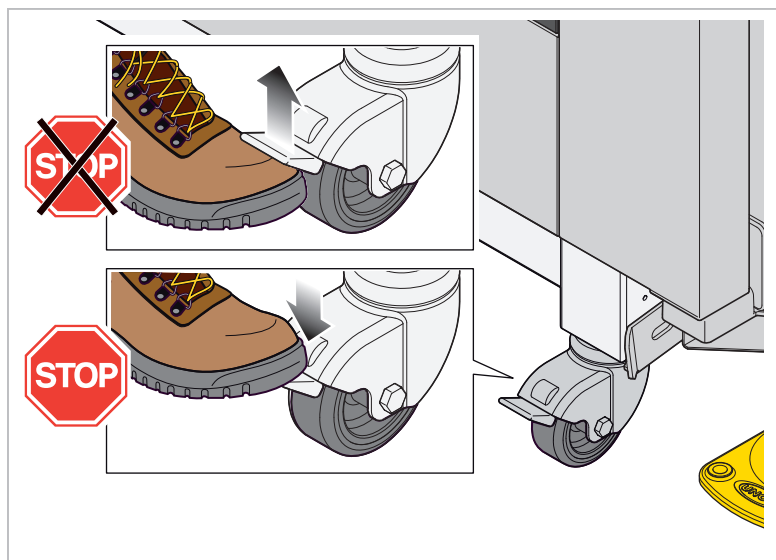
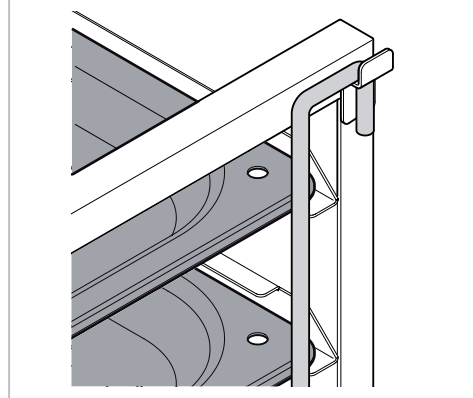
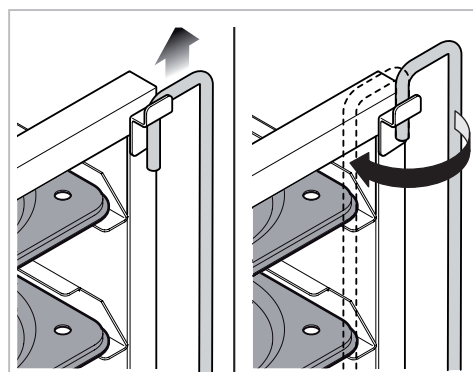
Do sterowania piecem i ustawiania parametrów należy używać wyłącznie suchych i czystych palców. Nie należy w tym celu wykorzystywać innych narzędzi lub przedmiotów takich jak łyżki, widelce itp.

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

ZAŁADUNEK I UŻYTKOWANIE WÓZKA (DOTYCZY WYŁĄCZNIE PIECÓW WOLNOSTOJĄCYCH Z WÓZKIEM)

! Należy używać wyłącznie firmowych wózków, blach oraz rusztów UNOX.

- Załadunek 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™ PLUS

Obsługa panelu Master - Touch



SET

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



[W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 10](#)



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](#)



MULTITIME

W nowoczesnych kuchniach pojawia się rosnąca potrzeba gotowania lub pieczenia produktów, które wymagają różnego czasu obróbki: Menu Multi.time umożliwia użytkowanie pieca w trybie ciągłym, jednoczesne pieczenie lub gotowanie wielu produktów wymagających różnego czasu obróbki i zarządzanie czasem obróbki z wykorzystaniem do 10 różnych czasomierzy.



[W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 20](#)



CHEF UNOX

To menu wyświetla zestaw domyślnych przepisów zapisanych w pamięci urządzenia przez UNOX. Na podstawie własnych doświadczeń użytkownicy mogą dowolnie zmieniać te przepisy, aby dopasować je do własnych wymagań i oczekiwań.



[W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 25](#)



MISE EN PLACE

Menu „Mise en place” umożliwia wyjmowanie w tym samym czasie produktów o różnym czasie obróbki i włożonych do pieca w różnym czasie.



[W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 28](#)



UNOX.CARE

To menu umożliwia dostęp do listy programów mycia, zarządzanie filtrem Unox.Pure oraz konserwacją pieca.



[W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 33](#)



READY.COOK/READY.BAKE

To menu umożliwia dostęp do wstępnie ustawionych programów obróbki, aby szybko aktywować najczęściej używane cykle obróbki.



[W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 36](#)



DATE

To menu umożliwia dostęp do kontroli zużycia i danych HACCP.



[W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 37](#)

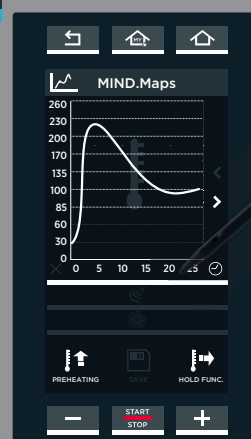


MIND MAPS

Nowy, szybki i intuicyjny sposób na ustawienie parametrów obróbki.



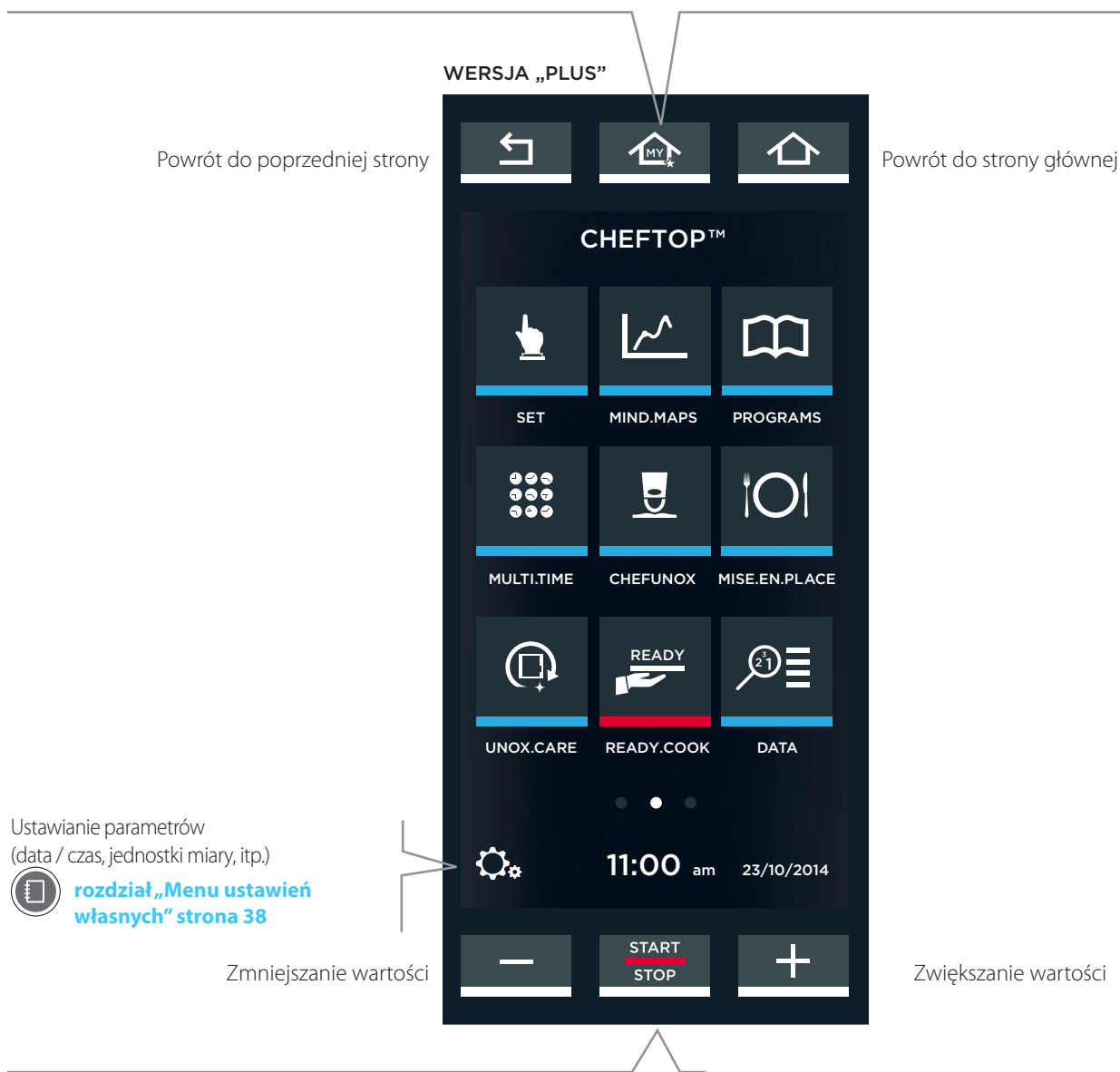
[W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz strona 16](#)




CHEFTOP-BAKERTOP MIND.Maps™ PLUS

Obsługa panelu Master - Touch

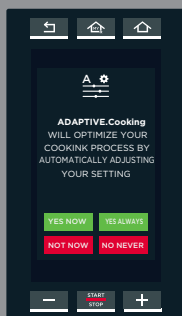
Funkcja „MY HOME” umożliwia bezpośredni dostęp do najczęściej używanego ekranu (np. „MENU USTAWIEN”). Aby ustawić najczęściej używany ekran jako stronę „MY HOME” należy po prostu nacisnąć i przytrzymać przycisk „MY HOME” przez co najmniej 5 sekund: po wykonaniu tej czynności użytkownik uzyska bezpośredni dostęp do najczęściej używanego przez niego ekranu za pomocą tego samego przycisku. Użytkownik może zmieniać ekran „MY HOME” na inny w dowolnym momencie powtarzając procedurę ustawiania opisaną powyżej.



Przycisk START STOP aktywuje cykl obróbki

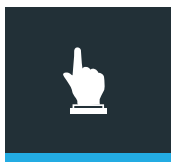
 **rozdział „Rozpoczęcie cyklu obróbki” strona 12**

Technologia ADAPTIVE.Cooking



Technologia ADAPTIVE.Cooking umożliwia modelom PLUS nieprzerwane monitorowanie procesu obróbki, a nawet wykrywanie wszelkich zmian wprowadzanych ręcznie.

Ten system jest również wyposażony w opcję, która, jeśli zaistnieje taka potrzeba, proponuje modyfikację ustawień.



Menu ustawień

To menu umożliwia „ręczną” obróbkę, kiedy 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 15

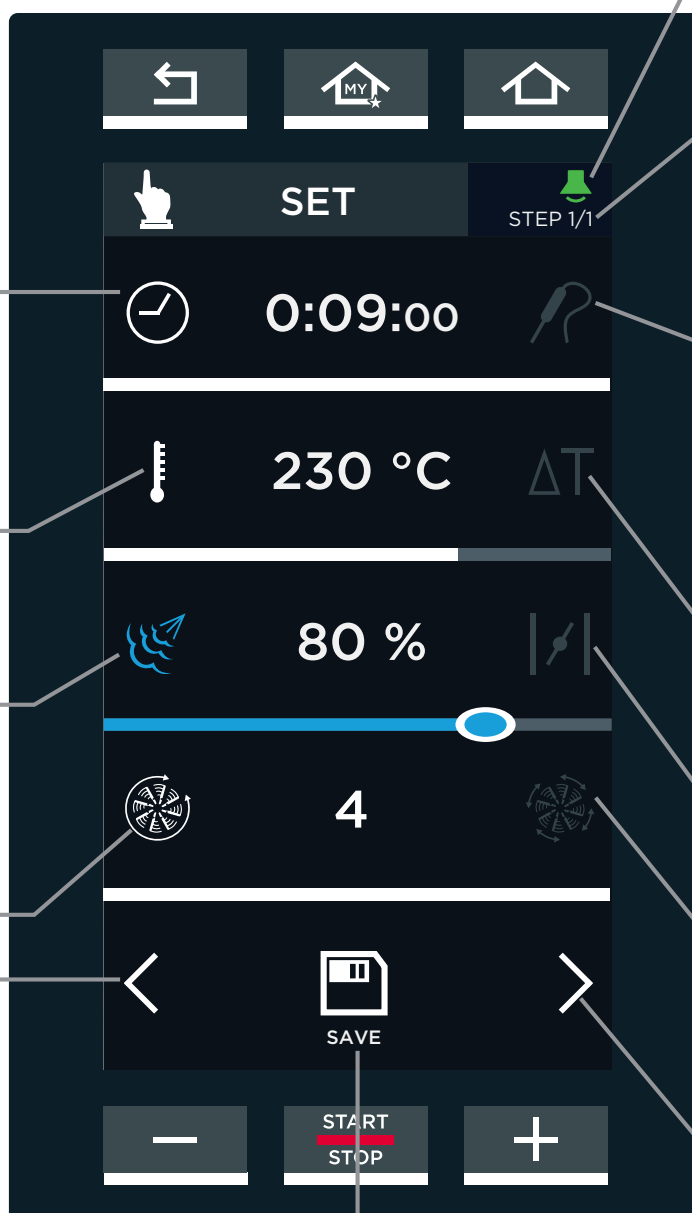
Czas obróbki
(od 0 minut do 9h: 59 minut:
59 sekund następnie
NIEOKREŚLONY
(INDEFINITE)).
Proces obróbki kończy się, kiedy zostanie osiągnięty ustawiony czas

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



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

STEP
Ta ikona ukazuje ilość ETAPÓW obróbki, które zostały ustawione.

rozdział „Ustawianie wstępnego nagrzewania komory i etapów obróbki” strona 14
Temperatura wnętrza produktu

Czujnik sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu jest włożony do rdzenia produktu przeznaczanego 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)
Temperatura w komorze -
Temperatura 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 1 do 9

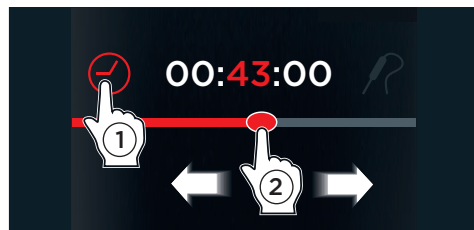
Zapisywanie ustawionych parametrów w pamięci urządzenia

rozdział „Zapisywanie ustawionego cyklu obróbki w pamięci urządzenia” strona 15

1 USTAWIANIE PARAMETRÓW OBRÓBK

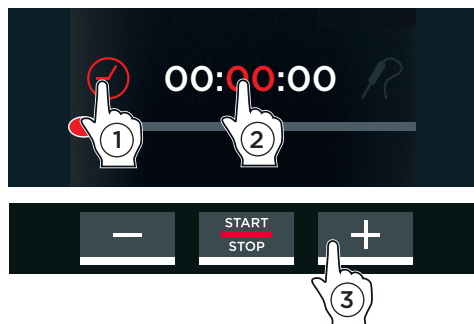
Metoda z wykorzystaniem suwaka

- 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 **-** **+**

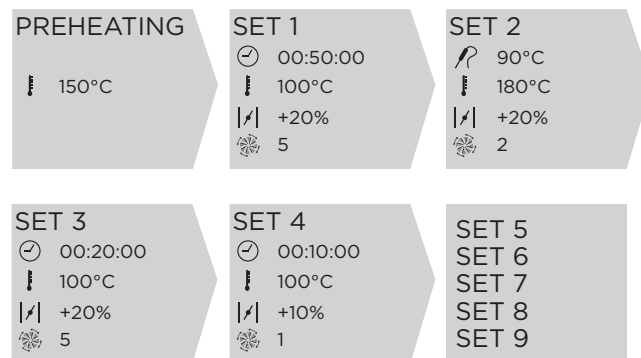
- 1 Dotknąć symbolu parametru przeznaczanego do ustawiania; parametr zmieni kolor.
- 2 Dotknąć wartość przeznaczoną do ustawienia (w przypadku parametru „czas trwania” oddzielnie ustawić godziny, minuty i sekundy).
- 3 Za pomocą przycisków **-** **+** zmienić wartość.



2 USTAWIANIE WSTĘPNEGO NAGRZEWANIA KOMORY I ETAPÓW OBRÓBK

Każdy cykl obróbki składa się z minimum jednego a 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 ETAPU do kolejnego.



Ustawianie wstępnego nagrzewania komory:

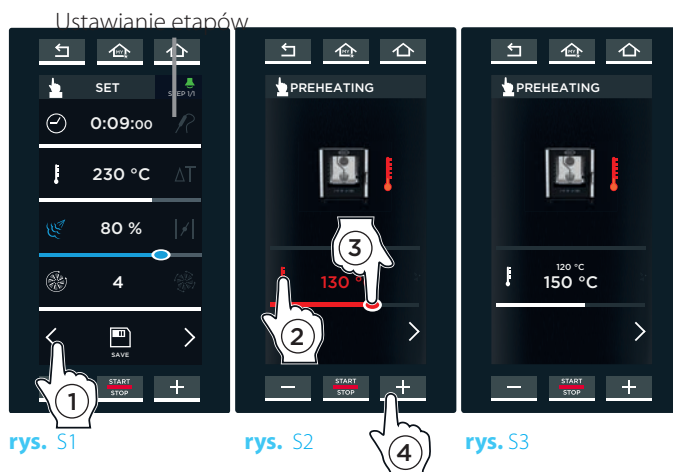
Aby ustawić ETAP wstępnego nagrzewania komory należy:

- 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, następane ETAPY należy, dotknąć symbolu na ekranie ustawień wstępnego nagrzewania komory jeden lub kilka razy (patrz rys. S3) lub na stronie ustawień parametru (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 ROZPOCZĘCIE CYKLU OBRÓBK

Wciśnięcie przycisku „START/STOP” powoduje natychmiastowe rozpoczęcie cyklu obróbki z uprzednio ustawionymi parametrami (patrz rys. S4).

Jeżeli dany cykl obróbki obejmuje etap WSTĘPNEGO NAGRZEWANIA KOMORY PIECA, pokaże się ekran (patrz rys. S5A) 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. S5B).

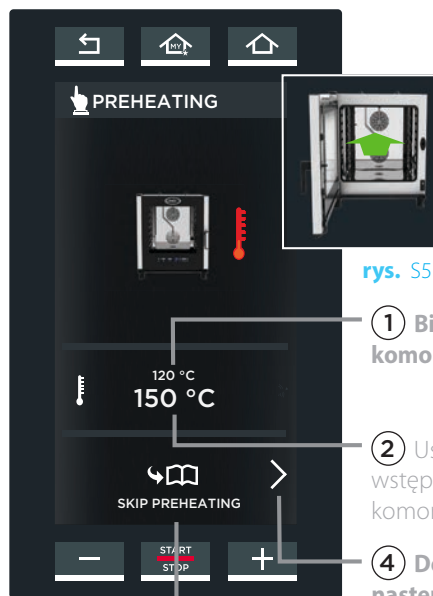
Po przeprowadzeniu tej czynności, automatycznie, natychmiast po zamknięciu drzwiczek pieca rozpoczyna się ETAP 1.

* 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”.



rys. S4



rys. S5B

① Bieżąca temperatura w komorze pieca

② Ustawiona temperatura wstępnego nagrzewania komory

④ Dostęp do parametrów następnych ETAPÓW

③ Opcja „skip pre-heating” – „pomiń wstępne nagrzewanie”, nawet jeżeli wcześniej zostało ono ustawione

rys. S5A

Istnieje możliwość ustawienia za pomocą wyświetlacza MasterTouch poziomu wilgotności względnej wewnątrz zamkniętej komory.

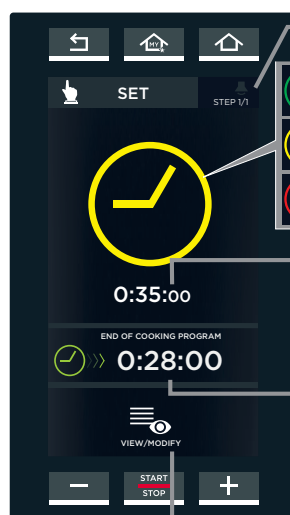
Podczas cyklu obróbki wyświetlane są różne komunikaty, w zależności od tego, jak został ustawiony dany ETAP obróbki (czy zakończenie obróbki zostało ustawione w powiązaniu z ustawionym czasem obróbki czy temperaturą wnętrza produktu).

Zakończenie każdego ETAPU obróbki i automatyczne przejście do kolejnego etapu, jeżeli kolejny etap został ustawiony, zostaje zasygnalizowane krótkim sygnałem dźwiękowym.

Ekran przedstawiony na rys. S6A pojawia się, jeżeli wszystkie ETAPY obróbki zostały ustawione z wykorzystaniem czasu trwania.

Wyświetlacz pokazuje:

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



rys. S6A

① Bieżący ETAP

Bieżący cykl obróbki (odliczanie czasu w dół – pozostało mniej niż 1 min.)

Bieżący cykl obróbki (odliczanie czasu w dół – pozostało więcej niż 1 min.)

② Czas pozostały do zakończenia bieżącego ETAPU obróbki

③ Odliczanie w dół do czasu zakończenia CYKLU OBRÓBK;

④ Modyfikacja parametrów: umożliwia zmianę wartości parametrów po rozpoczęciu cyklu obróbki.

Ekran przedstawiony na **rys. S6B** pojawia się, jeżeli wszystkie ETAPY obróbki zostały ustawione z wykorzystaniem sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu.

Wyświetlacz pokazuje:

- ① bieżący ETAP obróbki;
- ② temperaturę mierzoną przez sondę do pomiaru temperatury wnętrza produktu;
- ③ temperaturę ustawioną dla sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu (osiągnięcie temperatury, przy której etap obróbki zostaje zakończony);
- ④ możliwość zmodyfikowania parametrów obróbki lub przerwania bieżącego procesu obróbki poprzez ustawienie czasu trwania na wartość „00:00:00”.



rys. S6B

- ① Bieżący ETAP
- ② Bieżąca temperatura mierzona przez sondę do pomiaru temperatury wnętrza produktu
- ③ Temperatura ustawiona dla sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu;
- ④ Modyfikacja parametrów: umożliwia zmianę wartości parametrów po rozpoczęciu cyklu obróbki.

Ekran przedstawiony na **rys. S6C** pojawia się, kiedy niektóre ETAPY zostały ustawione z wykorzystaniem czasu trwania, podczas gdy inne zostały ustawione z wykorzystaniem sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu.

Wyświetlacz pokazuje:

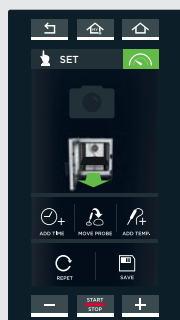
- ① bieżący ETAP obróbki;
- ② odliczanie w dół do czasu zakończenia danego ETAPU obróbki;
- ③ odliczanie w dół do czasu zakończenia cyklu obróbki;
- ④ temperaturę mierzoną przez sondę do pomiaru temperatury wnętrza produktu;
- ⑤ temperaturę ustawioną dla sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu (osiągnięcie temperatury, przy której etap obróbki zostaje zakończony);
- ⑥ możliwość zmodyfikowania parametrów obróbki lub przerwania bieżącego procesu obróbki poprzez ustawienie czasu trwania na wartość „00:00:00”.




rys. S6C

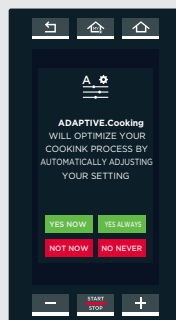
- ③ Odliczanie w dół do czasu zakończenia CYKLU OBRÓBKII;
- ② Czas pozostały do zakończenia bieżącego ETAPU obróbki
- ① Bieżący ETAP
- Cykl obróbki zakończony
Bieżący cykl obróbki (odliczanie czasu w dół – pozostało mniej niż 1 min.)
Bieżący cykl obróbki (odliczanie czasu w dół – pozostało więcej niż 1 min.)
- ④ Bieżąca temperatura mierzona przez sondę do pomiaru temperatury wnętrza produktu
- ⑤ Temperatura ustawiona dla sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu;
- ⑥ Modyfikacja parametrów: umożliwia zmianę wartości parametrów po rozpoczęciu cyklu obróbki.

DODATKOWE INFORMACJE: DOTYCZĄCY ZUŻYCIA



Na wyświetlonym ekranie zakończenia cyklu obróbki kliknąć na  pojawią się dane dotyczące zużycia dla energii elektrycznej i wody, jak również odnośne dane HACCP.

DODATKOWE INFORMACJE: TECHNOLOGIA ADAPTIVE COOKING



Kiedy wyświetli się ekran pokazany obok, oznacza to, że nie wszystkie parametry ustawione przez użytkownika są optymalne i piec sugeruje automatyczne zresetowanie parametrów przy użyciu technologii ADAPTIVE COOKING.

Użytkownik może dokonać następującego wyboru:

YES NOW (TAK, TERAZ): akceptacja automatycznej zmiany parametrów, ale wyłącznie dla tego cyklu obróbki.

YES ALWAYS (TAK, ZAWSZE): akceptacja automatycznej zmiany parametrów dla tego cyklu obróbki i dla wszystkich kolejnych cykli obróbki w przyszłości.

NOT NOW (NIE TERAZ): BRAK akceptacji automatycznej zmiany parametrów dla tego cyklu obróbki.

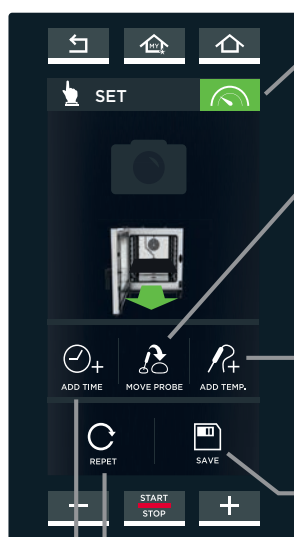
NO NEVER (NIE, NIGDY): BRAK akceptacji automatycznej zmiany parametrów dla jakiegokolwiek cyklu obróbki teraz i w przyszłości.

4 ZAKOŃCZENIE CYKLU OBRÓBK

Cykl obróbki kończy się, kiedy ustawiony przedział czasowy lub ustawiona temperatura wnętrza produktu zostaną osiągnięte: zakończenie cyklu obróbki zostaje zasygnalizowane przez długi sygnał dźwiękowy, a na wyświetlaczu pojawia się ekran pokazany obok (patrz rys. S7).

Ten ekran umożliwia użytkownikowi:

- 1 zapisanie właśnie zakończonych cyklu obróbki w pamięci urządzenia;
- 2 powtórzenie właśnie zakończonych cyklu obróbki z zastosowaniem tych samych wartości parametrów;
- 3 powtórzenie ostatniego etapu właśnie zakończonych cyklu obróbki, po wprowadzeniu zmian w długości trwania cyklu;
- 4 powtórzenie ostatniego etapu właśnie zakończonych cyklu obróbki po przełożeniu termometru do pomiaru temperatury wnętrza produktu do innej porcji poddawanych obróbce produktów spożywczych;
- 5 powtórzenie ostatniego etapu właśnie zakończonych cyklu obróbki zmieniając ustawioną wartość temperatury wnętrza produktu.



rys. S7

Wgląd do danych dotyczących zużycia wody i energii elektrycznej oraz do danych HACCP.

4 Powtórzenie ostatniego etapu właśnie zakończonych cyklu obróbki po przełożeniu termometru do pomiaru temperatury wnętrza produktu do innej porcji poddawanych obróbce produktów spożywczych

patrz rozdział „Informacje dodatkowe: sonda ...” na stronie 14

5 Powtórzenie ostatniego etapu właśnie zakończonych cyklu obróbki z modyfikacją ustawionej wartości temperatury wnętrza produktu

1 Zapisanie właśnie zakończonych cyklu obróbki w pamięci urządzenia

patrz rozdział „Zapisywanie ustawionego cyklu obróbki w pamięci urządzenia” str. 15

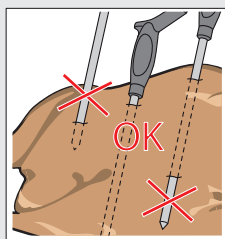
2 Powtórzenie właśnie zakończonych cyklu obróbki z zastosowaniem tych samych wartości parametrów

3 Powtórzenie ostatniego etapu właśnie zakończonych cyklu obróbki, z modyfikacją długości trwania cyklu

Jeżeli użytkownik nie chce kontynuować procesu obróbki, należy wcisnąć przycisk „HOME”, aby powrócić do strony głównej.



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. Czujnik sondy należy wbić głęboko do wnętrza poddawanego obróbce produktu; należy upewnić się, że czubek czujnika znajduje się w samym „rdzeniu” produktu – w jego najbardziej wewnętrznym punkcie – jednocześnie nie przebijając produktu na wylot. Jeżeli produkt poddawany obróbce jest dosyć cienki czujnik sondy 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 osiągnie żądaną temperaturę (i proces obróbki zostanie zakończony) należy wyjąć produkt z pieca i włożyć sondę w najmniejszy z pozostałych w piecu

kawałków lub produktów, a następnie ponownie aktywować cykl obróbki. [Rozdział „Zakończenie cyklu obróbki” na stronie 14.](#)

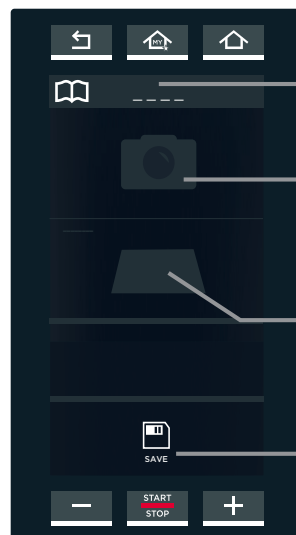
- ! Należy bardzo ostrożnie obchodzić się z sondą, ponieważ jest ona bardzo ostra i, po użyciu, jej końcówka ma bardzo wysoką temperaturę.
- ! Przed wyjęciem blachy z pieca należy wyjąć sondę z wnętrza produktu i umieścić ją w zewnętrznym uchwycie (nigdy nie należy zostawiać sondy zwisającej wewnątrz 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.

5 ZAPISYWANIE USTAWIONEGO CYKLU OBRÓBKI W PAMIĘCI URZĄDZENIA

Zapisanie cyklu obróbki oznacza, że cykl ten będzie mógł być odtworzony i wykorzystany później, w dowolnym momencie, bez konieczności resetowania parametrów za każdym razem.

Cykl obróbki może być zapisany w pamięci urządzenia poprzez dotknięcie przycisku „SAVE” po wprowadzeniu parametrów obróbki (czas trwania, temperatura, itp.) lub po zakończeniu cyklu obróbki.

W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz rozdział „Zakończenie cyklu obróbki” na stronie 14. rys. S7

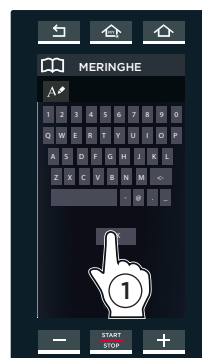


- 1 Nadawanie nazwy ostatniemu, zakończonemu cyklowi obróbki
- 2 Dołączanie zdjęcia do ostatniego zakończonogo cyklu obróbki
- 3 Przypisywanie blachy do cyklu obróbki, który właśnie został zakończony
- 4 Zapisywanie ostatniego zakończonogo cyklu obróbki w pamięci urządzenia

rys. S8

Dotykając różnych symboli na wyświetlaczu **rys. S8** użytkownik może:

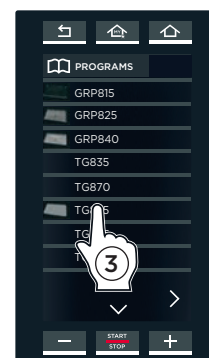
- 1 przydzielić cyklowi obróbki nazwę i zatwierdzić ją dotykając przycisk „OK”, (np. BEZY) (**patrz rys. S9**);
- 2 dołączyć do cyklu zdjęcie, wybierając jedno z dostępnych (**patrz rys. S10**);
- 3 dołączyć do cyklu blachę, wybierając jedną z dostępnych (**patrz rys. S11**);
- 4 zapisać dany cykl obróbki z ustawionymi parametrami (nazwa, zdjęcie, itp.).



rys. S9







rys. S10



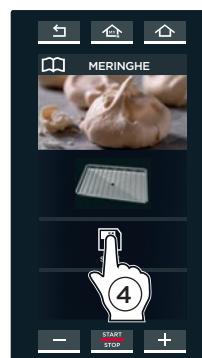
rys. S11

Po dokonaniu powyższych wyborów, na wyświetlaczu zostaje pokazany ekran jak wskazano na **rys. S12**.

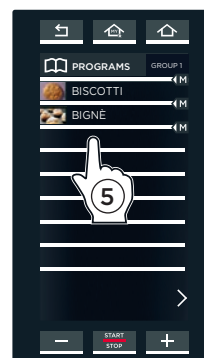
Przycisk „SAVE” otwiera ekran z **rys. S13**: należy dotknąć pozycji, na której ma zostać zapisany dany cykl obróbki (np. lokalizacja pod cyklami obróbki „CIASTKA”). Jeżeli zostanie wybrana pozycja, która już została zajęta, program zażąda autoryzacji do nadpisania nowych ustawień na danej pozycji przy jednoczesnym wykasowaniu poprzednich ustawień.

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.

Cykl obróbki zostanie zapisany w pamięci urządzenia wraz z wprowadzonymi ustawieniami (**rys. S14**).



rys. S12



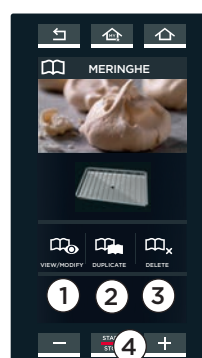
rys. S13



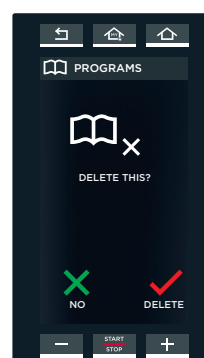
rys. S14

Dotknięcie jednego z zamieszczonych na liście cykli obróbki (**rys. S14**), spowoduje wyświetlenie się ekranu **rys. S15** który umożliwi użytkownikowi:

- 1 przejrzanie lub modyfikację zapisanego cyklu obróbki;
- 2 powielenie cyklu obróbki (aby stworzyć cykl obróbki z podobnymi parametrami);
- 3 usunięcie zapisanego cyklu obróbki: w tym przypadku program zażąda potwierdzenia przed całkowitym usunięciem cyklu obróbki z pamięci urządzenia (rys. S16).
- 4 Rozpoczęcie danego cyklu obróbki poprzez wciśnięcie przycisku „START/STOP”.



rys. S15



rys. S16

6 AKTYWOWANIE ZAPISANEGO CYKLU OBRÓBK

Aby aktywować zapisany cykl obróbki, patrz rozdział „PROGRAMY”

W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz „Menu Programów” na stronie 19



MIND.Maps Menu

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 temperaturę z sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu.

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

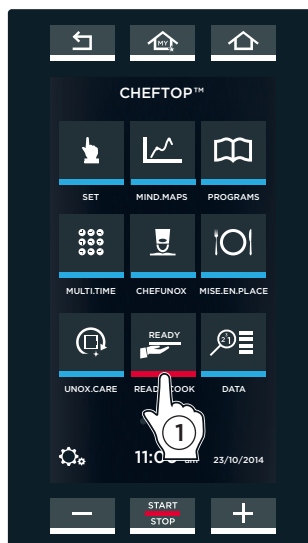
- 1 Dotknąć ikonę „NEW MIND MAP” (rys. M1).
- 2 Otworzy się ekran jak na [rys. MM2](#) dokonać wyboru czy oś pozioma (X) będzie pokazywać czas czy temperaturę wnętrza produktu.
- 3 Za pomocą dostarczonego rysika narysować żądaną krzywą. Symbol umożliwia dostęp do ustawień krzywej przez ponad 30 minut.

Wprowadzanie zmian w krzywej

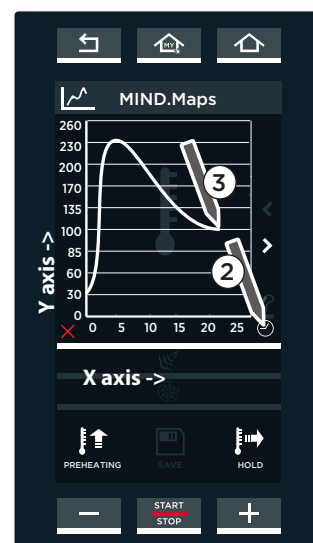
- 4 W celu zmiany przebiegu krzywej już narysowanej należy dotknąć rysikiem krzywej i wciąż dotykając przesunąć rysik w taki sposób, aby zmodyfikować przebieg krzywej według potrzeb użytkownika
- 5 W celu usunięcia krzywej już narysowanej, należy kilkakrotnie kliknąć na czerwony krzyżyk „X” znajdujący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

Ustawianie linii pomocniczych

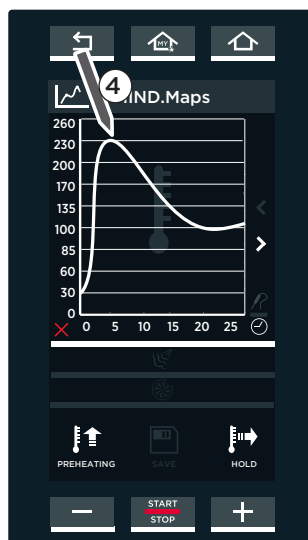
- 6 W celu ustawienia linii, które pomogą w obejrzeniu wartości należy kliknąć na oś poziomą (X) w żądanej pozycji (w przykładzie jest to 5 i 15 minut): te liczby zostaną podświetlone na szaro i pojawią się zielone linie. Liczby powyżej zielonych linii (w przykładzie jest to liczba „10”) pokazują różnicę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



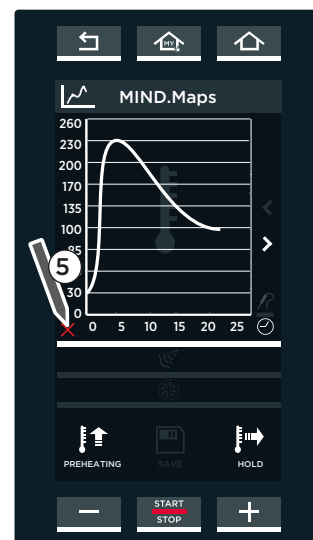
rys. MM1



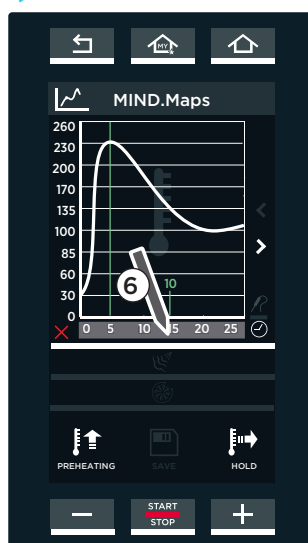
rys. MM2



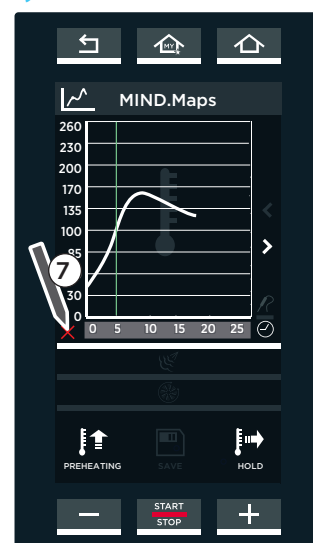
rys. MM3



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 zapisywanie krzywej w pamięci urządzenia

10 Dotknąć następnego 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.

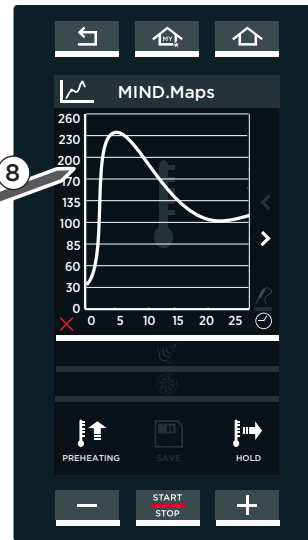
! Prędkość przepływu powietrza (od prędkości minimalnej 1 – do prędkości maksymalnej 4): pulsacyjna prędkość wentylatora jest zaznaczona linią przerywaną (wartości poniżej zera), normalna prędkość jest pokazana za pomocą linii ciągłej (wartości powyżej zera). Grubość linii także wskazuje prędkość (cienkie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

12 Jeżeli dany proces obróbki wymaga wstępnego nagrzania komory pieca, należy nacisnąć odpowiedni przycisk i ustawić żadaną temperaturę.

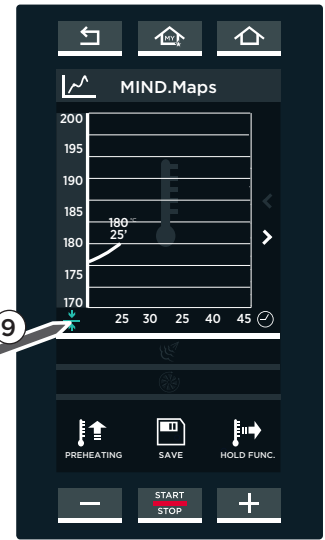
13 Wcisnąć przycisk „SAVE”, aby zapisać ustawioną krzywą w pamięci urządzenia, proces zapisu wygląda tak samo jak proces objaśniony poprzednio w „MENU USTAWIEN”.

📄 patrz rozdział „Zapisywanie ustawionego cyklu obróbki w pamięci urządzenia” na stronie 15

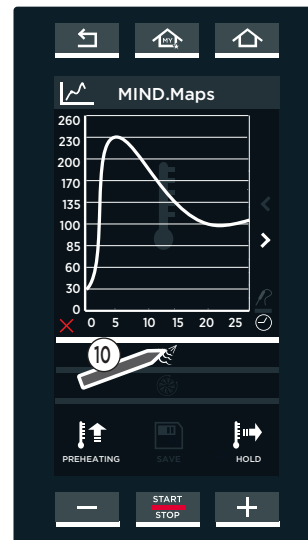
! Przycisk "HOLD" na dole po prawej stronie umożliwia nieprzerwaną pracę pieca.



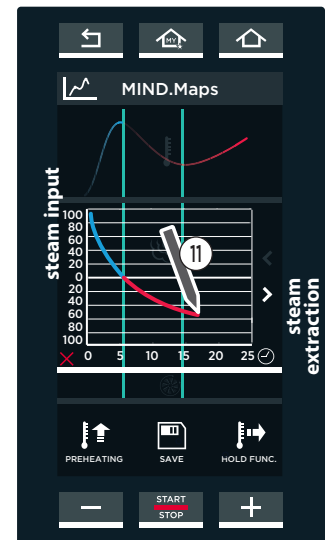
rys. MM7



rys. MM8

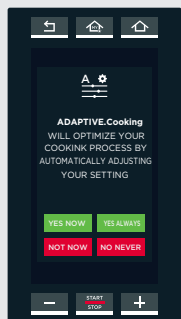


rys. MM9



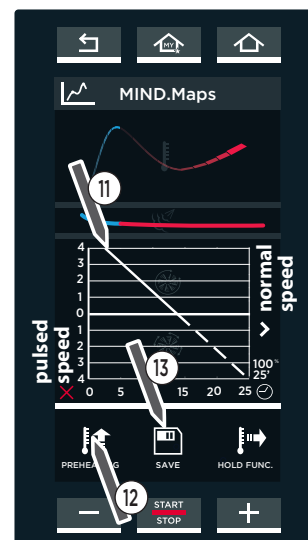
rys. MM10: usunięcie / uwalnianie / pary/

DODATKOWE INFORMACJE: Technologia ADAPTIVE.Cooking



Kiedy wyświetli się ekran pokazany obok, oznacza to, że nie wszystkie parametry ustawione przez użytkownika są optymalne i piec sugeruje automatyczne zresetowanie parametrów przy użyciu technologii ADAPTIVE. Cooking. Użytkownik może dokonać następującego wyboru:

YES NOW (TAK, TERAZ): akceptacja automatycznej zmiany parametrów, ale wyłącznie dla tego cyklu obróbki.
 YES ALWAYS (TAK, ZAWSZE): akceptacja automatycznej zmiany parametrów dla tego cyklu obróbki i dla wszystkich kolejnych cykli obróbki w przyszłości.
 NOT NOW (NIE TERAZ): BRAK akceptacji automatycznej zmiany parametrów dla tego cyklu obróbki.
 NO NEVER (NIE, NIGDY): BRAK akceptacji automatycznej zmiany parametrów dla jakiegokolwiek cyklu obróbki teraz i w przyszłości.



rys. MM11: prędkość przepływu powietrza, wstępne nagrzanie komory pieca i zapisywanie cykli obróbki w pamięci urządzenia

HOLD: umożliwia nieprzerwaną pracę pieca

Wcisnąć przycisk „START/STOP” rozpocznie się faza wstępnego nagrzewania komory pieca.

Kiedy ustawiona temperatura zostanie osiągnięta, sygnał brzęczyka powiadomi użytkownika o zakończeniu fazy wstępnego nagrzewania komory i pojawi się ikona wskazująca użytkownikowi konieczność umieszczenia produktów w komorze pieca (patrz rys. MM12 i rys. MM13).

Po przeprowadzeniu tej czynności, automatycznie, natychmiast po zamknięciu drzwiczek pieca rozpoczyna się ustawiony cykl obróbki MIND Maps.



W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz rozdział „Rozpoczęcie cyklu obróbki” na stronie 12.

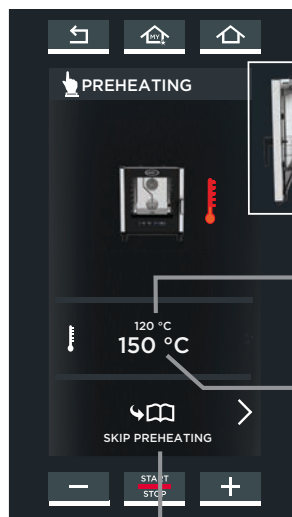


fig. MM12

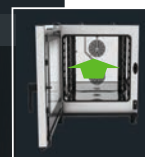


fig. MM13

① Bieżąca temperatura w komorze pieca

② Ustawiona temperatura wstępnego nagrzewania komory

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



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 USTAWIENÍ”.


 patrz rozdział „Zapisywanie ustawionego cyklu obróbki w pamięci urządzenia” na stronie 15

Aby uzyskać dostęp do listy programów zapisanych w pamięci urządzenia, należy dotknąć ikony „PROGRAMS” (rys. P1), a następnie ikony „MY PROGRAMS” (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:

- 1 przejrzenie lub modyfikację zapisanych cykli obróbki;
- 2 powielenie cyklu obróbki (aby stworzyć cykl obróbki z podobnymi parametrami);
- 3 usunięcie zapisanego cyklu obróbki: w tym przypadku program zażąda potwierdzenia przed całkowitym usunięciem cyklu obróbki z pamięci urządzenia (rys. P5).
- 4 wciśnięcie przycisku „START/ STOP” spowoduje rozpoczęcie danego cyklu obróbki: pod koniec cyklu obróbki wyświetli się ekran umożliwiający wprowadzenie modyfikacji do zapisanego cyklu.






 W celu uzyskania dokładniejszych informacji patrz rozdział „Zakończenie cyklu obróbki” na stronie 14, rys. S7

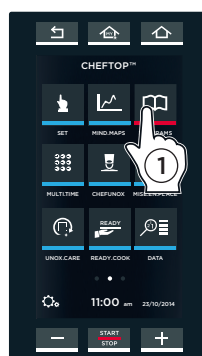
2 MOJE MIND.MAPS

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

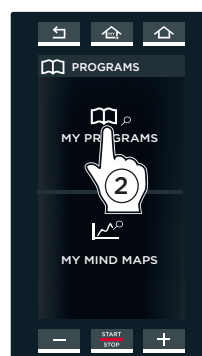
 patrz rozdział „Menu MIND.Maps” na stronie 16

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).

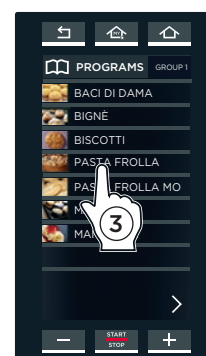
 Na dole ekranu znajdują się strzałki  i  które służą do przewijania różnych cykli obróbki zapisanych w ramach grupy, podczas, gdy strzałki  i  służą do przewijania 16 dostępnych grup.



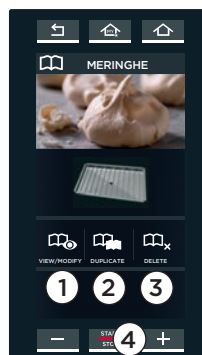
rys. P1



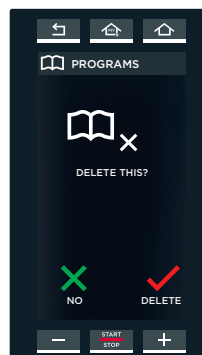
rys. P2



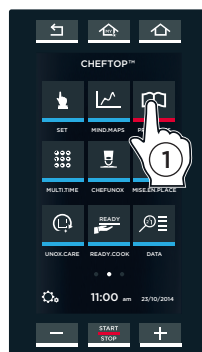
rys. P3



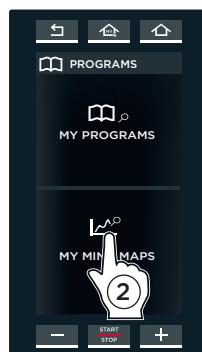
rys. P4



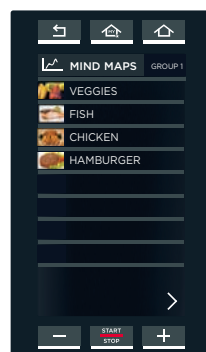
rys. P5



rys. P6



rys. P7



rys. P8

Multi.time Menu

WYŁĄCZNIE W MODELACH „PLUS”. W nowoczesnych kuchniach pojawia się rosnąca potrzeba gotowania lub pieczenia produktów, które wymagają różnego czasu obróbki: Menu Multi.time umożliwia użytkownika pieca w trybie ciągłym, jednoczesne pieczenie lub gotowanie wielu produktów wymagających różnego czasu obróbki i zarządzanie czasem obróbki z wykorzystaniem do 10 różnych czasomierzy.

PRZYKŁAD DZIAŁANIA

Przy wykorzystaniu tej funkcji piec utrzymuje ustawioną temperaturę, a wilgotność nie jest definiowana.

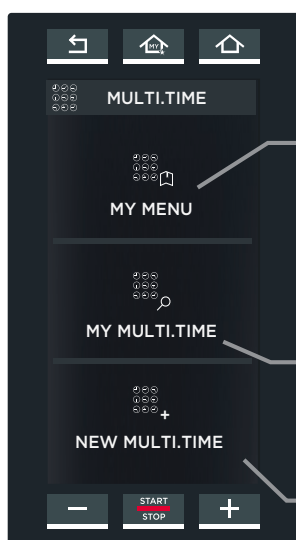
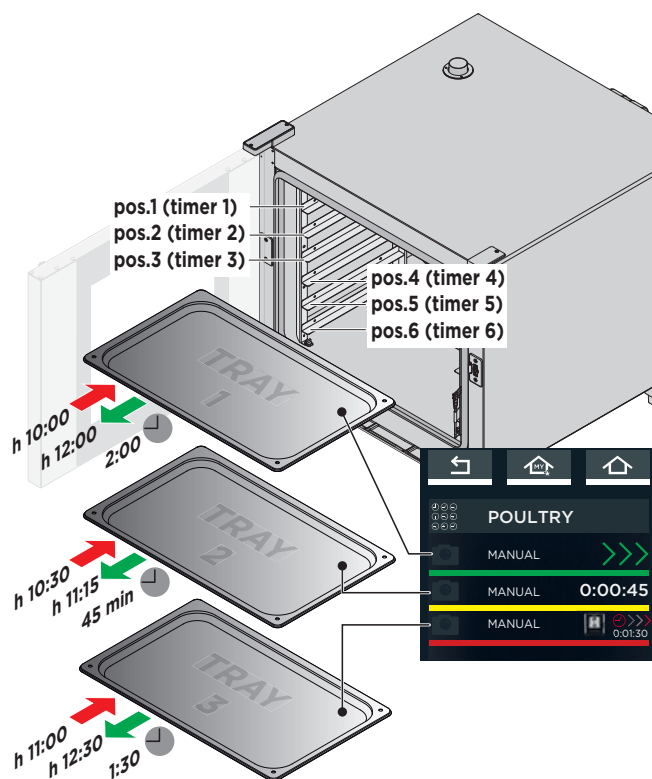
W przykładzie przedstawionym z boku, 3 blachy z różnymi produktami umieszczamy w komorze pieca w różnym czasie (➡ o 10:00, o 10:30 oraz o 11:00).

Dla każdej blachy ustawiamy czasomierz na inny czas zakończenia obróbki jako, że każdy produkt wymaga niestandardowego czasu obróbki (🕒 02:00, 45 min., 1:30).

! Zaleca się, aby czasomierz 1 używać do ustawienia czasu obróbki dla produktów znajdujących się na najwyższej blasze w komorze, czasomierz 2 dla blachy drugiej od góry i tak dalej: takie postępowanie ułatwi użytkownikowi zapamiętanie, którą blachę należy wyjąć, kiedy zakończy się czas obróbki wskazany na odpowiednim czasomierzu (na przykład, kiedy minie czas ustawiony na czasomierzu 2, wiadomo będzie, że należy wyjąć drugą blachę od góry).

Kiedy minie czas ustawiony na czasomierzu (w przykładzie przedstawionym powyżej pierwszy ustawiony czas zakończy się dla blachy 2, ➡ o 11:15), sygnał brzęczyka poinformuje użytkownika, że odpowiednia blacha powinna zostać wyjęta z pieca. Po otwarciu i zamknięciu drzwiczek pieca czasomierz, na którym ustawiony czas upłynął resetuje się.

Istnieje możliwość ustawienia maksymalnie do 10 czasomierzy (odpowiada to maksymalnie 10 różnym produktom będącym poddawanych obróbce w tym samym czasie).



③ Lista wszystkich menu Multi.time zapisanych przez użytkownika w pamięci urządzenia

② Lista czasów obróbki Multi.time zapisanych przez użytkownika w pamięci urządzenia

① Ustawianie czasu obróbki Multi.time patrz rozdział „Menu ustawień na stronie 1

rys. M1

1 NEW MULTI.TIME: USTAWIANIE I ZAPISYWANIE NOWEGO CYKLU OBRÓBKİ MULTI.TIME

Ta sekcja umożliwi użytkownikowi stworzenie, aktywowanie i zapisanie w pamięci urządzenia nowego cyklu obróbki Multi.time.

A Parametry obróbki dla tego cyklu wprowadza się w taki sam sposób jak wyjaśniono w rozdziale „MENU USTAWIEŃ”.

! Cykl obróbki NIE obejmuje:

- etapów obróbki;
- wprowadzania czasu (obróbka ciągła).

! Każdy cykl obróbki obejmuje wstępne nagrzewanie komory pieca, które ustawia się

dotykając strzałki **(rys. M3)** i wchodząc na stronę **rys. M4**.

! **W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz rozdział „Menu ustawień” na stronie 10**

B Jeżeli istnieje taka potrzeba można zapisać cykl obróbki wciskając przycisk „SAVE” (zapisywanie cyklu w pamięci urządzenia odbywa się w taki sam sposób jak opisano w „MENU USTAWIEŃ”).

! **W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz rozdział „Menu ustawień” na stronie 15 („Zapisywanie ustawionego cyklu obróbki w pamięci urządzenia”).**

Cykl obróbki jest aktywowany przez dotknięcie przycisku „START/STOP” w oknie ustawiania parametrów **(rys. M3)** lub przez wybranie go z uprzednio zapisanej w pamięci urządzenia listy, **(rys. M5)**: w takim przypadku wyświetli się ekran **rys. M6** na którym można:

- **1** przejrzeć lub zmodyfikować zapisane cykle obróbki;
- **2** powielić cykl obróbki (aby stworzyć cykl obróbki z podobnymi parametrami);
- **3** usunąć zapisany cykl obróbki: w tym przypadku program zażąda potwierdzenia przed całkowitym usunięciem cyklu obróbki z pamięci urządzenia.
- **4** stworzyć nowe menu;

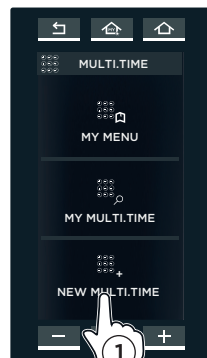
! **W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz rozdział Informacje dodatkowe: funkcja „NOWE MENU” na stronie 24.**

- **5** aktywować cykl obróbki wciskając przycisk „START/STOP”.

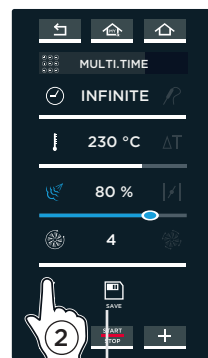
Po wciśnięciu przycisku „START/STOP”, automatycznie rozpoczyna się faza wstępnego nagrzewania komory pieca **(patrz rys. M7A)** Fazę tę można pominąć wciskając przycisk

3.

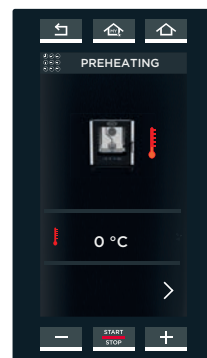
Kiedy ustawiona temperatura zostanie osiągnięta, sygnał brzęczyka powiadomi użytkownika o zakończeniu ETAPU wstępnego nagrzewania komory i pojawi się ikona wskazująca użytkownikowi konieczność umieszczenia produktów w komorze pieca **(patrz rys. M7B)**.



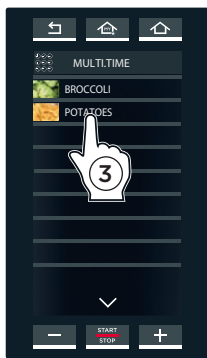
rys. M2



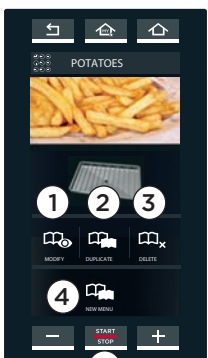
rys. M3



rys. M4



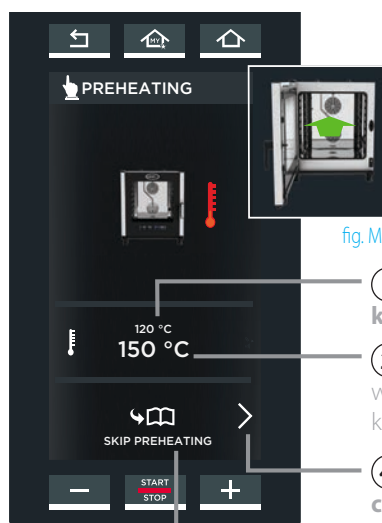
rys. M5



rys. M6

Ten przycisk zapisuje w pamięci urządzenia cykl obróbki z ustawionymi parametrami: dzięki temu użytkownik może ponownie odtwarzać cykl obróbki niezliczoną ilość razy.

MULTI.TIME



rys. M7A

fig. M7B

1 Bieżąca temperatura w komorze pieca

2 Ustawiona temperatura wstępnego nagrzewania komory

4 Dostęp do ustawień czasomierza

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

D Po umieszczeniu blach w piecu i zamknięciu drzwiczek, należy ustawić czasomierz odpowiadający danej, umieszczonej w piecu blasze.

Dotknąć symbolu „+” na ekranie (rys. M8), odpowiadający pierwszemu czasomierzowi: może on zostać ustawiony na danie sygnału zakończenia obróbki po upływie wyznaczonego czasu, po osiągnięciu wyznaczonej temperatury wnętrza produktu mierzonej przez sondę do pomiaru temperatury wnętrza produktu lub poprzez wybór podobnego cyklu obróbki.

Ustawianie czasomierza na danie sygnału zakończenia obróbki po upływie wyznaczonego czasu:

- dotknąć pola godzina, minuta, sekundy;
- przeciągnąć suwak do odpowiedniej wartości lub ustawić żądaną wartość za pomocą przycisków **-** **+**
- zatwierdzić wybór wciskając przycisk „START/STOP” (rys. M10).

Sygnał dźwiękowy włączy się po upływie ustawionego czasu (w przedstawionym przykładzie będzie to 15 minut).

Ustawianie czasomierza na sygnał zakończenia obróbki po osiągnięciu wyznaczonej temperatury rdzenia produktu:

- dotknąć ikony „core probe” – „sonda do pomiaru temperatury wnętrza produktu”, po prawej stronie.
- przeciągnąć suwak do odpowiedniej wartości lub ustawić żądaną wartość za pomocą przycisków **-** **+**
- zatwierdzić wybór wciskając przycisk „START/STOP” (rys. M10).

Istnieje możliwość ustawienia tylko jednego czasomierza, aby współpracował z sondą do pomiaru temperatury wnętrza produktu. Czasomierz da sygnał zakończenia obróbki po osiągnięciu przez wnętrze produktu ustawionej wartości temperatury

Ustawianie czasomierza na danie sygnału zakończenia obróbki w powiązaniu z podobnym cyklem obróbki

- Piec zasugeruje wybór cykli obróbki, które zostały ustawione w „MENU USTAWIEŃ” i zapisane w „MENU PROGRAMÓW”. Będą one miały identyczną temperaturę i poziom wilgotności w komorze pieca (na przykład „VEGETABLES” – „WARZYWA”). Aby dokonać wyboru cyklu obróbki należy po prostu dotknąć jego nazwy na ekranie.

Czasomierz da sygnał zakończenia obróbki w oparciu o wybrany cykl obróbki (w przedstawionym przykładzie jest to 20 minut).

Dla każdej kolejnej blachy umieszczonej w komorze pieca należy postępować w ten sam sposób (do maksymalnie 10 równocześnie działających czasomierzy).

- D** Aby usunąć czasomierz z listy należy dotknąć i przytrzymać pasek z czasomierzem przeznaczonym do usunięcia przez co najmniej 3 sekundy, a następnie potwierdzić usunięcie.

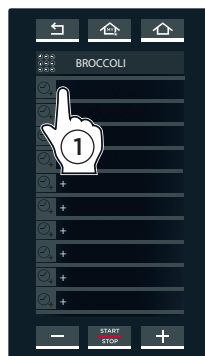
E Ekran przedstawiony z boku pokazuje możliwą sytuację dotyczącą trwających cykli obróbki.

Ustawiono 7 czasomierzy

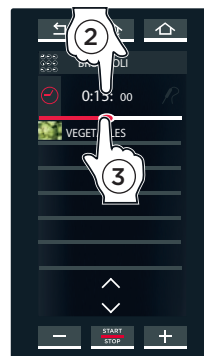
- Niektóre z nich zostały ustawione na danie sygnału po zakończeniu ustawionego czasu obróbki (USTAWIANIE RĘCZNE – na przykład pierwszy - 12:51), inny został ustawiony na współpracę z SONDĄ DO POMIARU TEMPERATURY WNETRZA PRODUKTU (USTAWIANIE RĘCZNE – na przykład czwarty - 90°C), inne zostały ustawione w oparciu o wcześniej ustawione i zapisane w pamięci urządzenia cykle obróbki („BROCCOLI” – „BROKUŁY”).

! Oznaczenia kolorów wskazują:

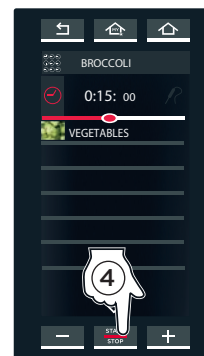
- **ZIELONY:** czasomierz zakończył pracę (produkty poddane obróbce są gotowe). Sygnal brzęczyka zawiadomienia użytkownika, że należy wyjąć blachę z pieca. Po wyjęciu produktu i zamknięciu drzwiczek pieca czasomierz zniknie z listy.
- **ŻÓŁTY:** następny w kolejności czasomierz, który zakończy pracę (produkty poddane obróbce są prawie gotowe): należy przygotować się do wyjęcia blachy z pieca.
- **CZERWONY:** czasomierz pracuje (produkty wciąż są poddawane obróbce). Pozostały do zakończenia obróbki czas lub ustawiona wartość temperatury wnętrza produktu są wskazane po prawej stronie. .



rys. M8



rys. M9



rys. M10

zapisany cykl obróbki Multi.time „BROCCOLI” – „BROKUŁY” ustawiony w punkcie **A**:

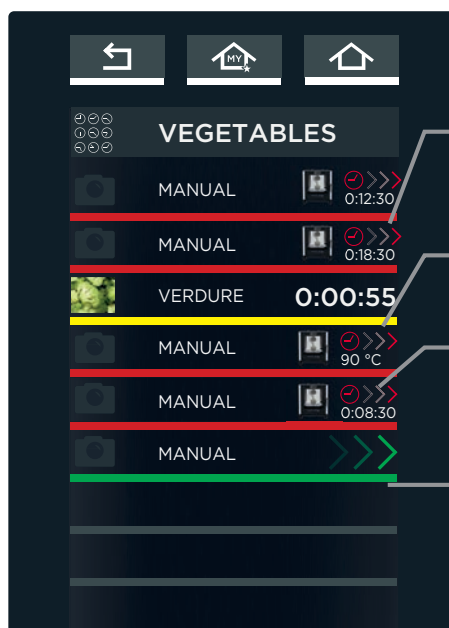
Temp.: 120°C
Humidity: 40%

Cykl obróbki „VEGETABLES” – „WARZYWA” uprzednio zapisany w Menu ustawień:

Czas trwania: 20 minut
Temp.: 120°C
Wilgotność: 40%

Wyjście z funkcji

- !** Jeżeli użytkownik chce wyjść z danej funkcji pieca i tym samym przerwać pracę pieca w trybie pracy ciągłej, należy wcisnąć i przytrzymać przycisk „START/STOP” (w przybliżeniu 4-5 sekund) aż zniknie strona startowa „HOME”.



Czasomierz ustawiony na sygnał zakończenia obróbki po upływie wyznaczonego czasu

Następny w kolejności czasomierz, który zakończy pracę: należy przygotować się do wyjęcia blachy z pieca.

Czasomierz ustawiony na sygnał zakończenia obróbki po osiągnięciu przez wnętrze produktu wyznaczonej temperatury.

Czasomierz zakończył pracę: należy wyjąć blachę z pieca!

rys. M11





2

MÓJ MULTI.TIME

W tej sekcji użytkownik może przywołać wcześniej zapisane w pamięci urządzenia cykle obróbki używając funkcji „NOWY MULTITIME”.

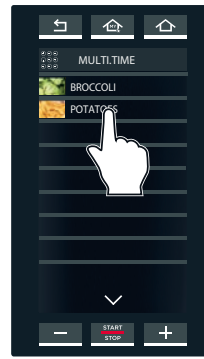
Aby uzyskać dostęp do listy zapisanych programów obróbki należy dotknąć ikony „MY MULTI.TIME” (rys. M12): otworzy się lista wszystkich uprzednio zapisanych cykli obróbki (rys. M12).



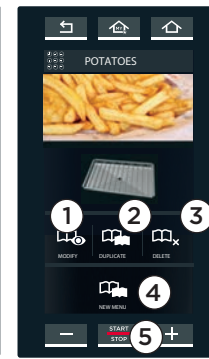
Na dole ekranu znajdują się strzałki  i  które służą do przewijania różnych cykli obróbki dostępnych w ramach grupy, podczas, gdy strzałki  i  służą do przewijania 16 dostępnych grup.

Dotknięcie jednego z zamieszczonych na liście cykli obróbki (rys. M12), spowoduje wyświetlenie się ekranu rys. M13, który umożliwi użytkownikowi:

- ① przejrzenie lub modyfikację zapisanego cyklu obróbki;
- ② powielenie cyklu obróbki (aby stworzyć cykl obróbki z podobnymi parametrami);
- ③ usunięcie zapisanego cyklu obróbki: w tym przypadku program zażąda potwierdzenia przed całkowitym usunięciem cyklu obróbki z pamięci urządzenia.
- ④ utworzenie nowego menu;
- ⑤ **W celu uzyskania dokładniejszych informacji patrz rozdział Informacje dodatkowe: funkcja „NOWE MENU” na stronie 24**
- ⑤ rozpoczęcie cyklu obróbki poprzez wciśnięcie przycisku „START/STOP”.



rys. M12



rys. M13

3

MOJE MENU





W tej sekcji użytkownik może przywołać uprzednio zapisane w pamięci urządzenia menu za pośrednictwem funkcji „NOWE MENU”.



W celu uzyskania dokładniejszych informacji patrz rozdział Informacje dodatkowe: funkcja „NOWE MENU” na stronie 24

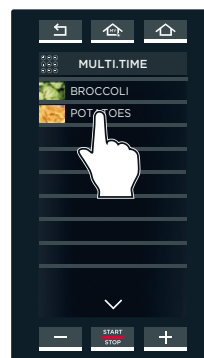
Aby uzyskać dostęp do listy zapisanych programów obróbki należy dotknąć ikony „MY MENU” (rys. M1): otworzy się lista wszystkich uprzednio zapisanych cykli obróbki (rys. M14).



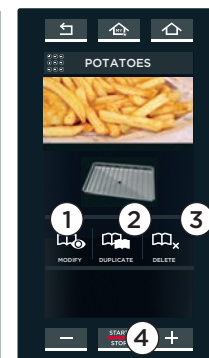
Na dole ekranu znajdują się strzałki  i  które służą do przewijania różnych cykli obróbki dostępnych w ramach grupy, podczas, gdy strzałki  i  służą do przewijania 16 dostępnych grup.

- Dotknięcie jednego z zamieszczonych na liście cykli obróbki (rys. M14), spowoduje wyświetlenie się ekranu rys. M15, który umożliwi użytkownikowi:

- ① przejrzenie lub modyfikację zapisanego cyklu obróbki;
- ② powielenie cyklu obróbki (aby stworzyć cykl obróbki z podobnymi parametrami);
- ③ usunięcie zapisanego cyklu obróbki: w tym przypadku program zażąda potwierdzenia przed całkowitym usunięciem cyklu obróbki z pamięci urządzenia.
- ④ rozpoczęcie cyklu obróbki poprzez wciśnięcie przycisku „START/STOP”.



rys. M14



rys. M15

INFORMACJE DODATKOWE: FUNKCJA „NOWE MENU”

Funkcja „NEW MENU” umożliwia użytkownikowi ustawienie do 10 czasomierzy bez konieczności umieszczania blach w piecu lub rozpoczynania cyklu obróbki.

Oznacza to, że istnieje możliwość włożenia wszystkich blach do pieca w tym samym czasie i aktywowania funkcji „NOWE MENU”, aby rozpocząć obróbkę.

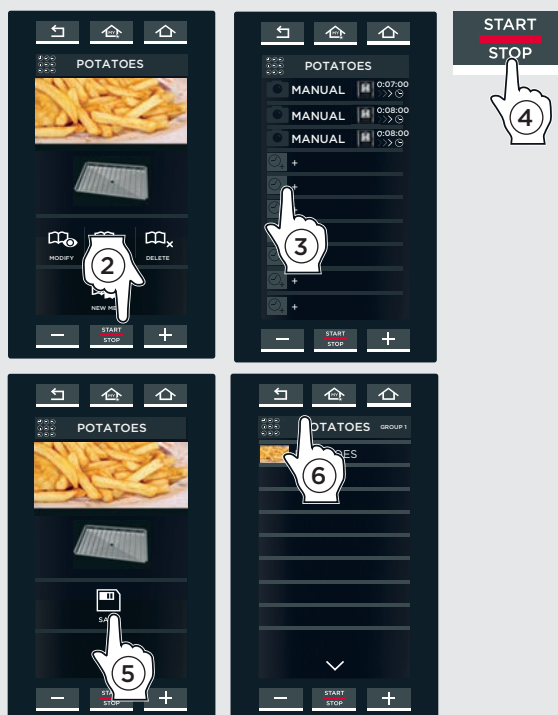
Podobnie jak w poprzednich przypadkach blachy będą gotowe do wyjęcia z pieca, kiedy zostaną osiągnięte wartości ustawione na czasomierzach.

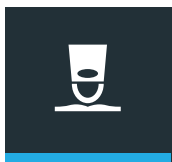
Aby ustawić tę funkcję należy:

- ① przywołać cykl obróbki zapisany w MENU „MÓJ MULTI.TIME” (w przykładzie „POTATOES” – „ZIEMNIAKI”)
- ② dotknąć ikony „NEW MENU”;
- ③ ustawić czasomierze (według wskazówek podanych w punkcie D na stronie 30) w zależności od ilości blach, które mają być użyte. Czasomierze będą białe, co oznacza, że trwają w trybie oczekiwania.
- ④ Kiedy wszystkie czasomierze zostaną ustawione i na ekranie będą pokazane wszystkie czasy należy wcisnąć przycisk „START/ STOP”.
- ⑤ Następnie należy wcisnąć przycisk „SAVE”;
- ⑥ Wybrać lokalizację, w której użytkownik chce zapisać menu.

Następnie, aby przywołać i rozpocząć cykl obróbki należy kliknąć na MENU „MOJE MENU”, dotknąć i wybrać cykl obróbki, a następnie aktywować ten cykl za pomocą przycisku „START/STOP”.

 **W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz rozdział „MOJE MENU” na stronie 23**





ChefUnox Menu

WYŁĄCZNIE DLA MODELI „PLUS” To menu wyświetla zbiór domyślnych cykli obróbki ustawionych przez UNOX. Na bazie własnego doświadczenia użytkownik może dostosować te cykle do własnych wymagań i oczekiwań.

1 CHEFUNOX MULTI.TIME
W tej sekcji użytkownik może obejrzeć programy Multi.time ustawione przez Unox.

A **1** Dotknąć ikony „CHEF UNOX” i wybrać sekcję “CHEFUNOX MULTI.TIME”;

2 Wybrać program Multi.Time (**na przykład „GRILL”**).

- Rozpocznie się wstępne nagrzewanie komory, na ekranie **3** pokaże się:

- bieżąca temperatura komory pieca;

- ustawiona temperatura wstępnego nagrzewania komory;

- opcja „skip” – „pomiń wstępne nagrzewanie komory” (SKIP PRE-HEATING);

Kiedy ustawiona temperatura zostanie osiągnięta, sygnał brzęczyka powiadomi użytkownika, że zakończył się ETAP wstępnego nagrzewania komory.

B Po zakończeniu fazy wstępnego nagrzewania komory pieca, należy ustawić czasomierze w zależności od ilości blach z produktami przeznaczonymi do obróbki.

4 Dotknąć symbolu „+” na ekranie.

5 Wyświetli się ekran odnoszący się do pierwszego czasomierza i będzie można na nim ustawić:

zakończenie obróbki z uwzględnieniem czasu lub

temperatury wnętrza produktu (**na przykład 0:10:00**),

- wybrać jeden z odpowiadających cykli obróbki ustawionych przez użytkownika (na przykład Hamburger),

- wybrać jeden z cykli obróbki, który został zapisany w pamięci urządzenia przez UNOX.

Ustawianie czasomierza na sygnał zakończenia obróbki po upływie wyznaczonego czasu:

- dotknąć pola godzina, minuta, sekundy;

- przeciągnąć suwak do odpowiedniej wartości lub ustawić żądaną wartość za pomocą przycisków **-** **+**;

- zatwierdzić wybór wciskając przycisk „START/STOP” (rys. M10).

Czasomierz da sygnał zakończenia obróbki po upływie ustawionego czasu.

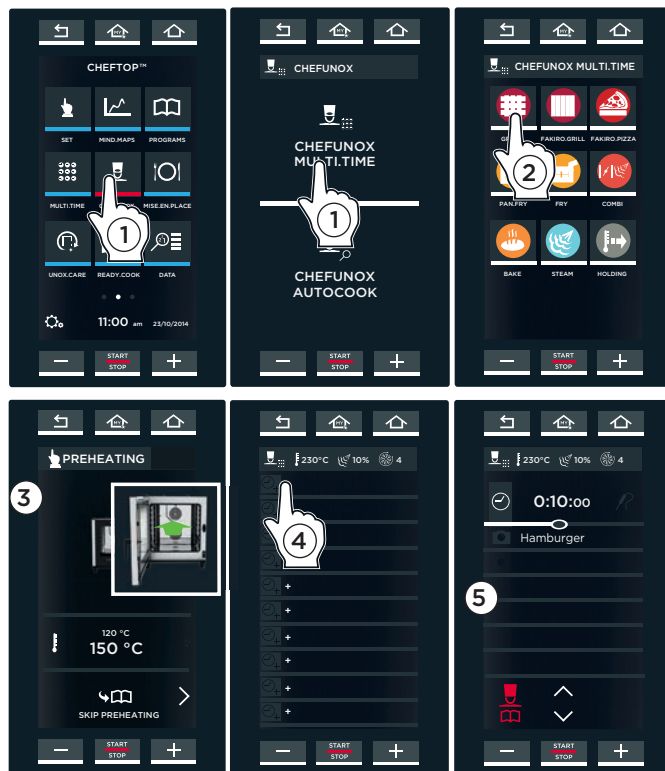
Ustawianie czasomierza na sygnał zakończenia obróbki po osiągnięciu przez wnętrze produktu wyznaczonej temperatury:

- dotknąć ikony „core probe” – „sonda do pomiaru temperatury wnętrza produktu”, po prawej stronie.

- przeciągnąć suwak do odpowiedniej wartości lub ustawić żądaną wartość za pomocą przycisków **-** **+**;

- zatwierdzić wybór wciskając przycisk „START/STOP” (rys. M10).

Istnieje możliwość ustawienia tylko jednego czasomierza, aby współpracował z sondą do pomiaru temperatury wnętrza produktu. Czasomierz da sygnał zakończenia obróbki po osiągnięciu przez wnętrze produktu ustawionej wartości temperatury.



GRILL: grillowanie

FAKIRO. GRILL: grillowanie mięsa, ryb i warzyw na blachach **FAKIRO™ Grill**

GRILL: grillowanie

FAKIRO. GRILL: grillowanie mięsa, ryb i warzyw na blachach

FAKIRO.PIZZA: baking of pizza and focaccia bread

PAN.FRY: smażenie warzyw, mięsa oraz ryb panierowanych tartą bułką na blachach

Pan Fry

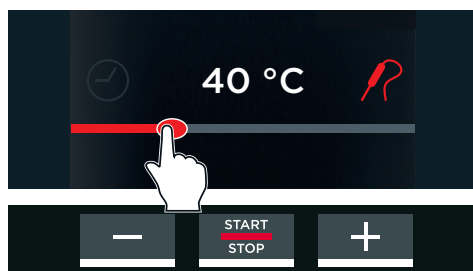
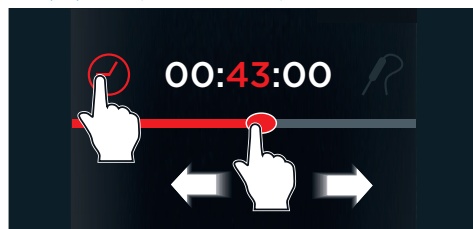
FRY: smażenie frytek

COMBI: obróbka konwekcyjna i gotowanie na parze

BAKE: pieczenie ciast i wyrobów piekarniczych

STEAM: gotowanie na parze

HOLDING: utrzymywanie produktów w ciepłe



CHEF UNOX

Ustawianie czasomierza na danie sygnału zakończenia obróbki w powiązaniu z podobnym cyklem wcześniej zapisanym przez użytkownika

Piec zasugeruje wybór CYKLI OBRÓBKI UŻYTKOWNIKA, które zostały wcześniej zapisane w pamięci urządzenia przez użytkownika i mają parametry zgodne z rodzajem wybranego programu (np. [Hamburger](#)).

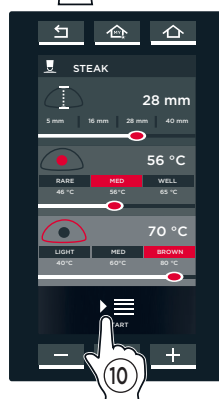
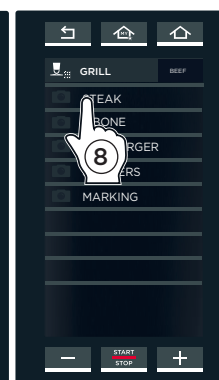
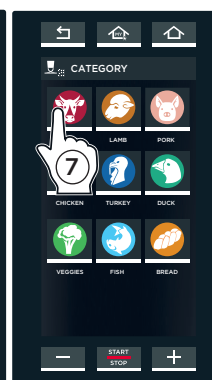
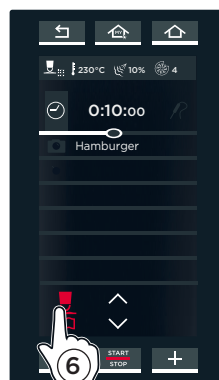
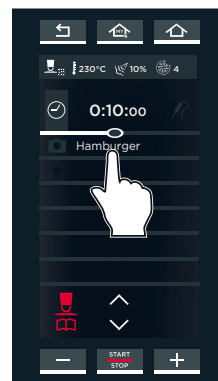
Czasomierz da sygnał zakończenia obróbki w oparciu o wybrany cykl obróbki.

Ustawianie czasomierza na danie sygnału zakończenia obróbki w powiązaniu z domyślnym cyklem obróbki stworzonym przez UNOX. Piec zasugeruje wybór domyślnych CYKLI OBRÓBKI „CHEFUNOX”.

Czasomierz da sygnał zakończenia obróbki w oparciu o wybrany cykl obróbki.

! Nazwy cykli obróbki pokazane na ekranie obok mogą różnić się od nazw zapisanych w Państwa piecu, ponieważ podane tutaj nazwy są przykładowe.

- 6 Dotknąć ikony pokazanej na rysunku.
- 7 Wybrać rodzaj produktów przeznaczonych do grillowania (np. BEEF -WOŁOWINA).
- 8 Wybrać żądaną kategorię (np. STEAK - STEK).
- 9 W oparciu o wybrany przepis piec zaoferuje różne opcje, które umożliwią dostosowanie danego cyklu obróbki do potrzeb własnych użytkownika:
 - ciężar
 - grubość
 - stopień wysmażenia wnętrza produktu: RARE/KRWISTY - MED/ŚREDNIO WYSMAŻONY - WELL DONE/MOCNO WYSMAŻONY
 - stopień wysmażenia produktu na zewnątrz: LIGHT/LEKKO - MED/ŚREDNIO - BROWN BROWNING/MOCNO
 Stopień wysmażenia wnętrza produktu oraz jego zewnętrznej powierzchni może również zostać ustawiony poprzez przesunięcie kursora do żądanej temperatury.
- 10 Po wciśnięciu przycisku „START” na wyświetlaczu Multi.time pojawi się stopień wysmażenia produktu. Należy postępować w ten sam sposób w odniesieniu do każdej blachy umieszczonej w piecu (maksymalnie do 10 równocześnie pracujących czasomierzy).



Dostosowanie do potrzeb użytkownika w oparciu o grubość

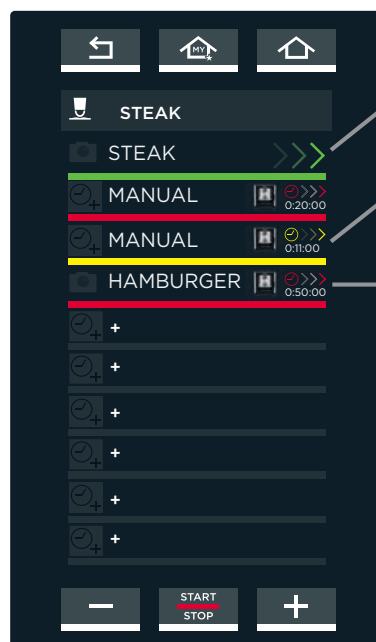


Dostosowanie do potrzeb użytkownika w oparciu o ciężar

- C Ekran przedstawiony obok pokazuje możliwą sytuację podczas trwającego cyklu obróbki. Ustawiono 4 czasomierze. Niektóre z nich zostały ustawione na danie sygnału po zakończeniu ustawionego czasu obróbki (MANUAL – [na przykład np. 20 i 11 minut](#)), inne zostały ustawione na nadanie sygnału zakończenia obróbki w oparciu o wcześniej ustawione i zapisane w pamięci urządzenia CYKLE OBRÓBKI UŻYTKOWNIKA (np.,[HAM-BURGER](#)), jeszcze inne w oparciu o domyślne cykle obróbki „CHEFUNOX” (np.,[STEAK](#)” - STEK).

! Oznaczenia kolorów wskazują:

- **ZIEŁONY:** Czasomierz zakończył pracę (produkty poddane obróbce są gotowe). Sygnał brzęczyka zawiadamia użytkownika, że należy wyjąć blachę z pieca. Po wyjęciu produktu i zamknięciu drzwiczek pieca czasomierz zniknie z listy.
- **ŻÓŁTY:** następny w kolejności czasomierz, który zakończy pracę (produkty poddane obróbce są prawie gotowe): należy przygotować się do wyjęcia blachy z pieca.
- **CZERWONY:** czasomierz pracuje (produkty wciąż są poddawane obróbce). Pozostały do zakończenia obróbki czas lub ustawiona wartość temperatury wnętrza produktu są wskazane po prawej stronie.



Czasomierz działający w oparciu o domyślne cykle obróbki CHEFUNOX: Czas się zakończył, należy wyjąć blachę!

Czasomierz ustawiony w oparciu o czas trwania: ustawiony czas trwania dobiega końca, należy przygotować się do wyjęcia blachy z pieca

Czasomierz ustawiony w oparciu o wcześniejsze cykle obróbki użytkownika wciąż pracuje

2 CHEFUNOX AUTOCOOK

W tej sekcji istnieje możliwość wglądu do programów „CHEFUNOX AUTOCOOK” ustawionych domyślnie przez Unox.

A

! Nazwy cykli obróbki pokazane na ekranie obok mogą różnić się od nazw zapisanych w Państwie piecu, ponieważ podane tutaj nazwy są przykładowe.

- 1 Dotknąć ikony „CHEF UNOX” i wybrać sekcję „CHEFUNOX AUTOCOOK”.
- 2 Wybrać program AUTOCOOK program (na przykład „GRILL”).
- 3 Wybrać rodzaj produktów spożywczych przeznaczonych do grillowania (np. VEGETABLES - WARZYWA).
- 4 Wybrać żądaną kategorię (np. ZUCCHINI - CUKINIA).
- 5 W oparciu o wybrany cykl obróbki piec zaoferuje różne ekrany, które umożliwią dostosowanie cyklu do potrzeb własnych użytkownika:

- ciężar
- grubość
- stopień wysmażenia wnętrza produktu: RARE/ KRWISTY – MED/ŚREDNIO WYSMAŻONY - WELL DONE/MOCNO WYSMAŻONY
- stopień wysmażenia produktu na zewnątrz: LIGHT/LEKKO – MED/ŚREDNIO - BROWN BROWNING/MOCNO Stopień wysmażenia wnętrza produktu oraz jego zewnętrznej powierzchni może również zostać ustawiony poprzez przesunięcie kursora do żądanej temperatury.

- 6 Po wciśnięciu przycisku „START/STOP” rozpocznie się faza WSTĘPNEGO NAGRZEWANIA KOMORY, a na wyświetlaczu pojawi się:

- bieżąca temperatura komory pieca;
- ustawiona temperatura wstępnego nagrzewania komory;
- opcja „skip” – „pomiń wstępne nagrzewanie komory” (SKIP PREHEATING);

Kiedy ustawiona temperatura zostanie osiągnięta, sygnał brzęczyka powiadomi użytkownika, że zakończył się ETAP wstępnego nagrzewania komory* i pojawi się ikona, wskazująca użytkownikowi, że należy umieścić w piecu produkty przeznaczone do obróbki.

Po włożeniu produktów do pieca i zamknięciu jego drzwiczek automatycznie zaczną się kolejne etapy cyklu obróbki odpowiednio zmodyfikowane i dostosowane do ciężaru, grubości oraz żądanego stopnia wysmażenia wnętrza i zewnętrznej powierzchni produktów zgodnie z ustawieniami wprowadzonymi przez użytkownika.



GRILL: grillowanie

PAN.FRY: gotowanie na parze warzyw, mięsa i ryb smażonych na złoty kolor oraz produktów panierowanych tartą bułką na blachach *Pan Fry*

ROASTING: pieczenie mięsa

BRAISED: duszenie mięsa

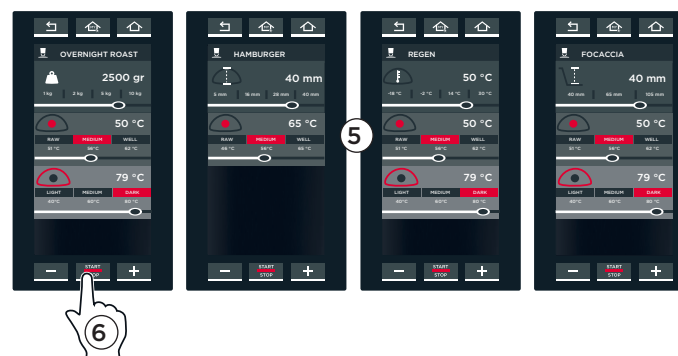
OVERNIGHT: obróbka w ciągu nocy

STEAM: gotowanie na parze

BAKE: pieczenie ciast i wyrobów piekarniczych

SOUS VIDE: obróbka próżniowa

REGEN: regeneracja produktów zamrożonych





Menu Mise en place

WYŁĄCZNIE DLA MODELI „PLUS”. Menu „Mise en place” umożliwia wyjęcie w tym samym czasie produktów o różnym czasie obróbki i włożonych do pieca w różnym czasie.

PRZYKŁAD DZIAŁANIA

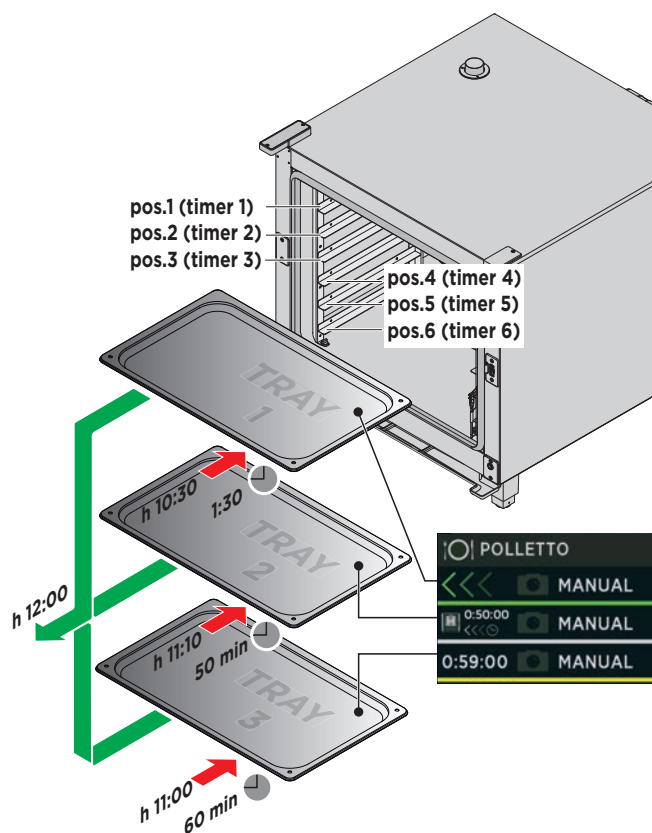
W przykładzie przedstawionym z boku użytkownik chce, aby trzy blachy zawierające różne rodzaje produktów były gotowe w tym samym czasie, o **12:00**.

Dla każdej blachy zostanie ustawiony czasomierz z różnym czasem zakończenia obróbki, jako że każdy z produktów wymaga innej długości trwania obróbki (01:30, 50 min., 60 min.).

! Zaleca się, aby czasomierz 1 używać do ustawienia czasu obróbki dla produktów znajdujących się na najwyższej blasze w komorze, czasomierz 2 dla blachy drugiej od góry i tak dalej: takie postępowanie ułatwi użytkownikowi zapamiętanie, którą blachę należy wyjąć, kiedy zakończy się czas obróbki wskazany na odpowiednim czasomierzu (na przykład, kiedy minie czas ustawiony na czasomierzu 2, wiadomo będzie, że należy wyjąć drugą blachę od góry).

Wykorzystując w tym celu sygnał brzęczyka oraz biorąc pod uwagę konieczny czas obróbki dla produktów na każdej z blach oraz godzinę, o której użytkownik chce mieć wszystkie produkty gotowe, piec wskaże kiedy każdą blachę należy umieścić w piecu (o 10:30, 11:00, 11:10) stak, aby mogły być one wyjęte w tym samym czasie, w tym przypadku o 12:00.

Istnieje możliwość ustawienia maksymalnie do 10 czasomierzy (odpowiada to maksymalnie 10 różnym produktom będącym poddawanych obróbce w tym samym czasie).



③ Lista wszystkich menu Mise en place zapisanych w pamięci urządzenia przez użytkownika

② Lista cykli obróbki Mise en place zapisanych w pamięci urządzenia przez użytkownika

① Ustawianie cyklu obróbki Mise en place

rys E1



patrz rozdział Menu ustawień na stronie 10
rys. E1

1 NEW MISE EN PLACE: USTAWIANIE I ZAPISYWANIE NOWEGO CYKLU OBRÓBK MISE EN PLACE

Ta sekcja umożliwia użytkownikowi stworzenie, aktywowanie i zapisanie w pamięci urządzenia nowego cyklu obróbki Mise en place.

A Parametry obróbki dla tego cyklu wprowadza się w ten sam sposób jak wyjaśniono w rozdziale „MENU USTAWIEŃ”.

Cykl obróbki NIE obejmuje:

- etapów obróbki;
- wprowadzania czasu (obróbka ciągła).

! Każdy cykl obróbki obejmuje wstępne nagrzewanie komory pieca, które ustawia się dotykając strzałki **(rys. E3)** i wchodząc na **stronę rys. E4**.

W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz rozdział „Menu ustawień” na stronie 10

B Jeżeli istnieje taka potrzeba można zapisać cykl obróbki wciskając przycisk „SAVE” (zapisywanie cyklu w pamięci urządzenia odbywa się w taki sam sposób jak opisano w „MENU USTAWIEŃ”).

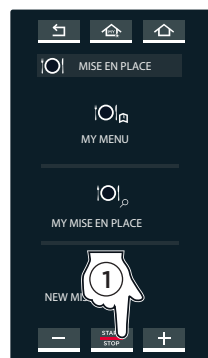
W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz rozdział „Menu ustawień” na stronie 15 („Zapisywanie ustawionego cyklu obróbki w pamięci urządzenia”).

C Cykl obróbki jest aktywowany przez dotknięcie przycisku „START/STOP” w oknie ustawiania parametrów **(rys. E3)** lub przez wybranie go z uprzednio zapisanej w pamięci urządzenia listy, **(rys. E5)**: w takim przypadku wyświetli się ekran **rys. E6** na którym można:

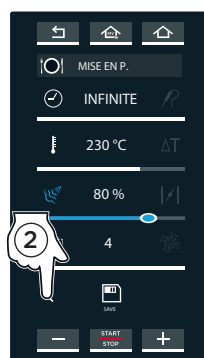
- 1 przejrzeć lub zmodyfikować zapisane cykle obróbki;
- 2 powielić cykl obróbki (aby stworzyć cykl obróbki z podobnymi parametrami);
- 3 usunąć zapisany cykl obróbki: w tym przypadku program zażąda potwierdzenia przed całkowitym usunięciem cyklu obróbki z pamięci urządzenia.
- 4 utworzyć nowe menu;
- 5 utworzyć codzienne menu;
- 6 aktywować cykl obróbki wciskając przycisk „START/STOP”

Po wciśnięciu przycisku „START/STOP”, automatycznie rozpoczyna się faza wstępnego nagrzewania komory pieca. Fazę tę można pominąć wciskając przycisk 3.

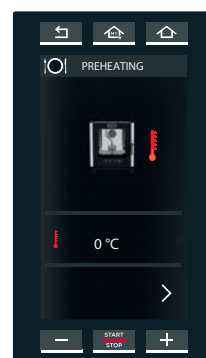
Kiedy ustawiona temperatura zostanie osiągnięta, sygnał brzęczyka powiadomi użytkownika o zakończeniu ETAPU wstępnego nagrzewania komory i nastąpi przejście do ustawień czasomierzy **(patrz rys. E7A)**.



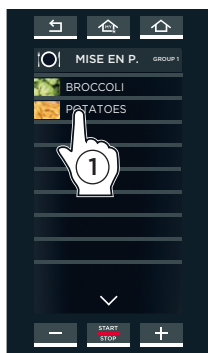
rys. E2



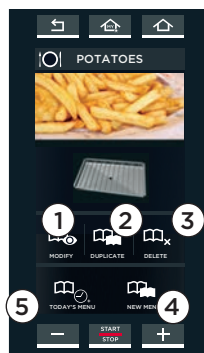
rys. E3



rys. E4



rys. E5

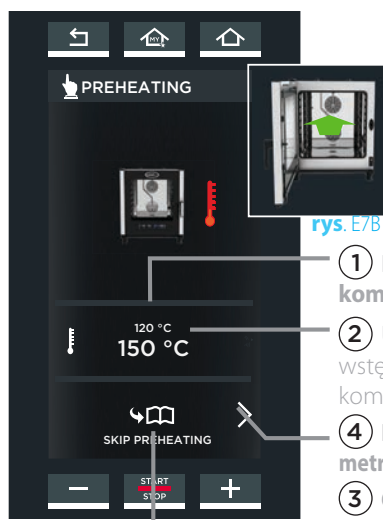


rys. E6



W celu uzyskania dokładniejszych informacji patrz rozdział Informacje dodatkowe: funkcja „NOWE MENU” na stronie 32.

W celu uzyskania dokładniejszych informacji patrz rozdział Informacje dodatkowe: funkcja „CODZIENNE MENU” na stronie 32.



rys E7A

1 Bieżąca temperatura w komorze pieca

2 Ustawiona temperatura wstępnego nagrzewania komory

4 Dostęp do ustawień parametrów

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

D Aby ustawić wszystkie czasomierze (czas trwania obróbki) należy dotknąć symbolu „+” na ekranie (rys. E8). Wyświetli się ekran (rys. E9): czasomierze mogą zostać ustawione na danie sygnału zakończenia obróbki po upływie wyznaczonego czasu, po osiągnięciu wyznaczonej temperatury wnętrza produktu mierzonej przez sondę do pomiaru temperatury wnętrza produktu lub poprzez wybór podobnego cyklu obróbki

Ustawianie czasomierza na danie sygnału zakończenia obróbki po upływie wyznaczonego czasu:

- dotknąć pola godzina, minuta, sekundy;
 - przeciągnąć suwak do odpowiedniej wartości lub ustawić żądaną wartość za pomocą przycisków **- +** ;
 - zatwierdzić wybór wciskając przycisk „START/STOP” (rys. M10).
- Czasomierz da sygnał zakończenia obróbki po upływie ustawionego czasu (w przedstawionym przykładzie będzie to 15 minut).

Ustawianie czasomierza na sygnał zakończenia obróbki po osiągnięciu przez wnętrze produktu wyznaczonej temperatury:

- dotknąć ikony „core probe” – „sonda do pomiaru temperatury wnętrza produktu”, po prawej stronie.
 - przeciągnąć suwak do odpowiedniej wartości lub ustawić żądaną wartość za pomocą przycisków **- +** ;
 - zatwierdzić wybór wciskając przycisk „START/STOP” (rys. M10).
- Istnieje możliwość ustawienia tylko jednego czasomierza, aby współpracował z sondą do pomiaru temperatury wnętrza produktu. Czasomierz da sygnał zakończenia obróbki po osiągnięciu przez wnętrze produktu ustawionej wartości temperatury.

Ustawianie czasomierza na danie sygnału zakończenia obróbki w powiązaniu z podobnym cyklem obróbki

Piec zasugeruje wybór cykli obróbki, które zostały ustawione w „MENU USTAWIEN” i zapisane w „MENU PROGRAMÓW”. Będą one miały identyczną temperaturę i poziom wilgotności w komorze pieca (na przykład „VEGETABLES” – „WARZYWA”). Aby dokonać wyboru cyklu obróbki należy po prostu dotknąć jego nazwy na ekranie. Czasomierz da sygnał zakończenia obróbki w oparciu o wybrany cykl obróbki (w przedstawionym przykładzie jest to 20 minut).

Dla każdej kolejnej blachy umieszczonej w komorze pieca należy postępować w ten sam sposób (do maksymalnie 10 równocześnie działających czasomierzy).

E Ekran przedstawiony z boku (rys. E11) pokazuje możliwą sytuację dotyczącą trwających cykli obróbki (patrz przykład na niebiesko).

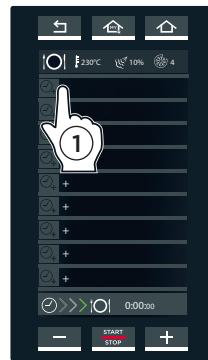
Pierwszą blachą, która zostanie umieszczona w komorze pieca (czasomierz zielony) będzie zawsze ta blacha, na której produkty wymagają najdłuższego czasu obróbki (w przedstawionym przykładzie 1:29 min.) lub blacha, na której produkty wymagają użycia sondy do pomiaru temperatury wnętrza produktu (nie można przewidzieć czasu po jakim wnętrze produktu osiągnie ustaloną temperaturę); następnie użytkownik powinien umieścić w komorze pieca blachy, dla których czasomierze zostaną ustawione na danie sygnału zakończenia obróbki po upływie ustalonego czasu dla każdej umieszczonej w piecu blachy.

! Kolor wskazuje:

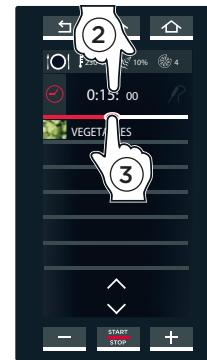
- **ZIELONY:** należy umieścić blachę w piecu >>>. Kiedy po umieszczeniu blachy w komorze drzwiczki pieca zostaną zamknięte, czasomierz zmieni kolor na czerwony wskazując, że produkty na danej blasze są poddawane obróbce.

! Sygnał brzęczyka poinformuje użytkownika, kiedy kolejna blacha powinna zostać umieszczona w komorze pieca: jeżeli blacha zostanie umieszczona w komorze pieca w ciągu 45 sekund od włączenia się sygnału brzęczyka, blacha będzie gotowa do wyjęcia z pieca w ustawionym czasie (na przykład o 12:00), w przeciwnym razie blachę będzie należało wyjąć z pieca później (na przykład blacha powinna zostać włożona do komory pieca o 11:00, ale użytkownik umieszcza ją w piecu o 11:02 -> produkty na blasze będą gotowe o 12:02, a nie o 12:00).

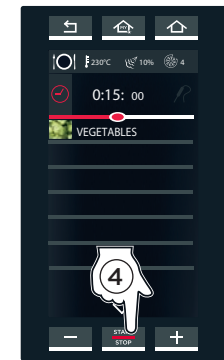
- **ŻÓŁTY:** następna blacha, którą należy umieścić w piecu.
- **CZERWONY:** blacha już umieszczona w piecu
- **BIAŁY:** blacha wciąż oczekująca na umieszczenie w piecu



rys. E8



rys. E9



rys. M10

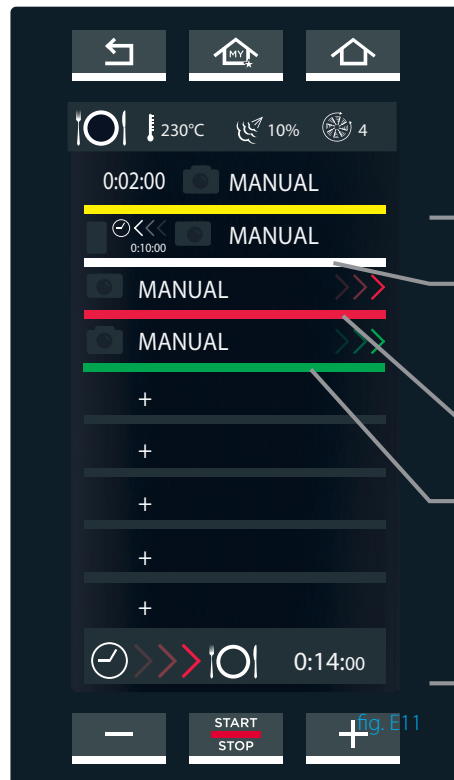
zapisany cykl obróbki Multi.time „BROCCOLI” - „BROKUŁY” ustawiony w punkcie **A**
Temp. : 120°C
Wilgotność: 40

Cykl obróbki „VEGETABLES” - „WARZYWA” uprzednio zapisany w Menu ustawień:

Czas trwania: 20 minut
Temp. : 120°C
Wilgotność: 40%

PRZYKŁAD:

- BLACHA 1** -----> pierwsza blacha do umieszczenia w piecu
Czas trwania: 1:29 min.
- BLACHA 2** -----> druga blacha do umieszczenia w piecu
Czas trwania: 59 min.
- BLACHA 3** -----> trzecia blacha do umieszczenia w piecu
Czas trwania: 50 min.
- BLACHA 4** -----> czwarta blacha do umieszczenia w piecu
Czas trwania: 2 min



- Następna blacha do umieszczenia w piecu
- Blacha wciąż oczekująca na umieszczenie w piecu
- Blacha znajdująca się w tej chwili w komorze pieca
- Blacha, która dopiero będzie umieszczona w piecu
- Czas pozostały do osiągnięcia przez wszystkie blachy ustawionego czasu obróbki

2

MÓJ MISE EN PLACE

W tej sekcji użytkownik może przywołać wcześniej zapisane w pamięci urządzenia cykle obróbki używając funkcji „MISE EN PLACE”.

Aby uzyskać dostęp do listy zapisanych programów obróbki należy dotknąć ikony „MISE EN PLACE” (rys. E1): otworzy się lista wszystkich uprzednio zapisanych cykli obróbki (rys. E12).

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

Dotknięcie jednego z zamieszczonych na liście cykli obróbki (rys. E12), spowoduje wyświetlenie się ekranu rys. E13, który umożliwi użytkownikowi:

- ① przejrzenie lub modyfikację zapisanego cyklu obróbki;
- ② powielenie cyklu obróbki (aby stworzyć cykl obróbki z podobnymi parametrami);
- ③ usunięcie zapisanego cyklu obróbki: w tym przypadku program zażąda potwierdzenia przed całkowitym usunięciem cyklu obróbki z pamięci urządzenia.
- ④ utworzenie nowego menu;
- ⑤ Stworzenie codziennego menu;
- ⑥ rozpoczęcie cyklu obróbki poprzez wciśnięcie przycisku „START/STOP”.



W celu uzyskania dokładniejszych informacji patrz rozdział Informacje dodatkowe: funkcja „NOWE MENU” na stronie 32.



W celu uzyskania dokładniejszych informacji patrz rozdział Informacje dodatkowe: funkcja „CODZIENNE MENU” na stronie 32.

3

MOJE MENU

W tej sekcji użytkownik może przywołać uprzednio zapisane w pamięci urządzenia menu za pośrednictwem funkcji „NOWE MENU”.

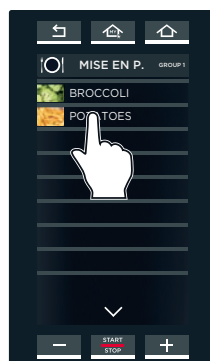
W celu uzyskania dokładniejszych informacji patrz rozdział Informacje dodatkowe: funkcja „NOWE MENU” na stronie 32.

Aby uzyskać dostęp do listy zapisanych programów obróbki należy dotknąć ikony „MOJE MENU” (rys. E1): otworzy się lista wszystkich uprzednio zapisanych cykli obróbki (rys. E14).

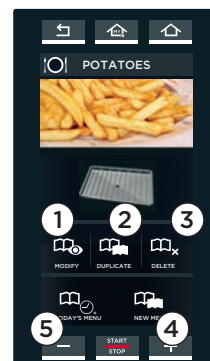
Na dole ekranu znajdują się strzałki < i > które służą do przewijania różnych cykli obróbki dostępnych w ramach grupy, podczas, gdy strzałki ✓ i ^ służą do przewijania 16 dostępnych grup.

Dotknięcie jednego z zamieszczonych na liście cykli obróbki (rys. E14), spowoduje wyświetlenie się ekranu rys. E15, który umożliwi użytkownikowi:

- ① 1 przejrzenie lub modyfikację zapisanego cyklu obróbki;
- ② powielenie cyklu obróbki (aby stworzyć cykl obróbki z podobnymi parametrami);
- ③ usunięcie zapisanego cyklu obróbki: w tym przypadku program zażąda potwierdzenia przed całkowitym usunięciem cyklu obróbki z pamięci urządzenia.
- ④ rozpoczęcie cyklu obróbki poprzez wciśnięcie przycisku „START/STOP”.



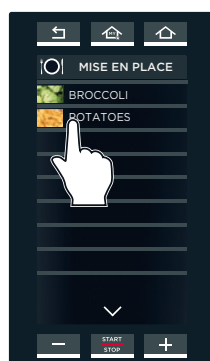
rys. E12



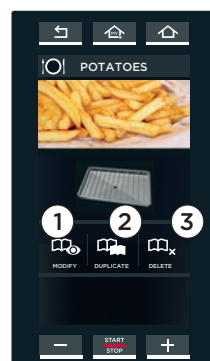
rys. E13



6



rys. E14



rys. E15



4

INFORMACJE DODATKOWE: funkcja „NOWE MENU”

Funkcja „NOWE MENU” umożliwia użytkownikowi ustawienie do 10 czasomierzy bez konieczności umieszczania blach w piecu lub rozpoczynania cyklu obróbki.

Aby ustawić tę funkcję należy:

- 1 przywołać cykl obróbki zapisany w MENU „MÓJ MISE EN PLACE” (na przykład „SMALL CHICKEN” – „MAŁY KURCZAK”);
 - 2 dotknąć ikony „NEW MENU”;
 - 3 ustawić czasomierze według wskazówek podanych w punkcie D na stronie 30) w zależności od ilości blach, które mają być użyte. Czasomierze będą białe, co oznacza, że trwają w trybie oczekiwania.
 - 4 Kiedy wszystkie czasomierze zostaną ustawione i na ekranie będą pokazane wszystkie czasy należy wcisnąć przycisk „START/ STOP”.
 - 5 Następnie należy wcisnąć przycisk „SAVE”;
 - 6 Wybrać lokalizację, w której użytkownik chce zapisać menu.
- Następnie, aby przywołać i rozpocząć cykl obróbki należy kliknąć na MENU „MOJE MENU”, dotknąć i wybrać cykl obróbki, a następnie aktywować ten cykl za pomocą przycisku „START/STOP”.

 W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz rozdział „MOJE MENU” na stronie 31

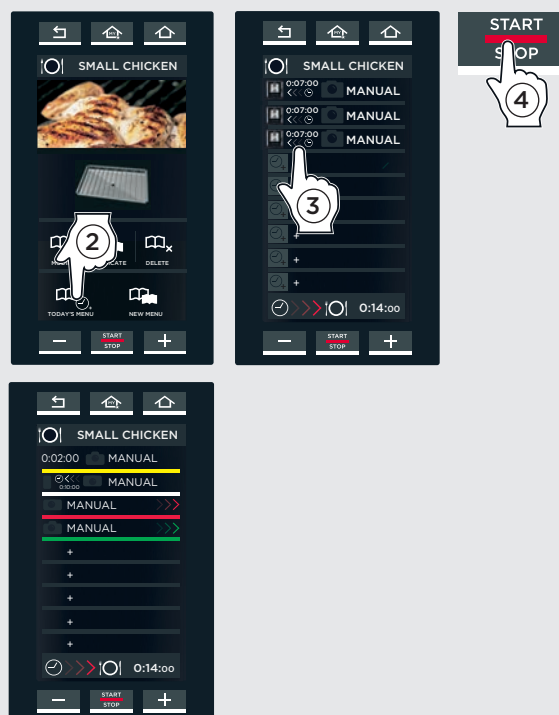
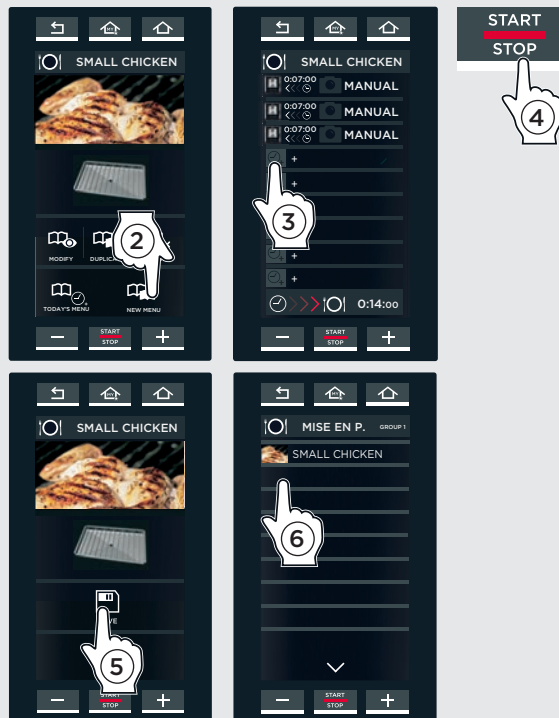
INFORMACJE DODATKOWE: FUNKCJA „CODZIENNE MENU”

Funkcja „CODZIENNE MENU” umożliwia użytkownikowi ustawienie do 10 czasomierzy bez konieczności wstępnego nagrzewania komory pieca (na przykład jeżeli piec jest już ciepły).

Aby ustawić tę funkcję należy:

- 1 przywołać cykl obróbki zapisany w MENU „MÓJ MISE EN PLACE” (w przykładzie jest to „SMALL CHICKEN” – „MAŁY KURCZAK”);
- 2 dotknąć ikony „CODZIENNE MENU”;
- 3 ustawić czasomierze według wskazówek podanych w punkcie D na stronie 30) w zależności od ilości blach, które mają być użyte. Czasomierze będą białe, co oznacza, że trwają w trybie oczekiwania.
- 4 Kiedy wszystkie czasomierze zostaną ustawione i na ekranie będą pokazane wszystkie czasy należy wcisnąć przycisk „START/ STOP”.

 W celu uzyskania dodatkowych informacji patrz punkt E na stronie 30





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	spłukiwanie 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

② Dotknąć nazwy żądanego programu.

③ Pojawi się ekran, na którym poprzez kliknięcie na „CONSUMPTION (CONSUMPTION DATA)”, „ZUŻYCIE (DANE DOTYCZĄCE ZUŻYCIA)” można uzyskać informacje dotyczące 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. L2 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 „START/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

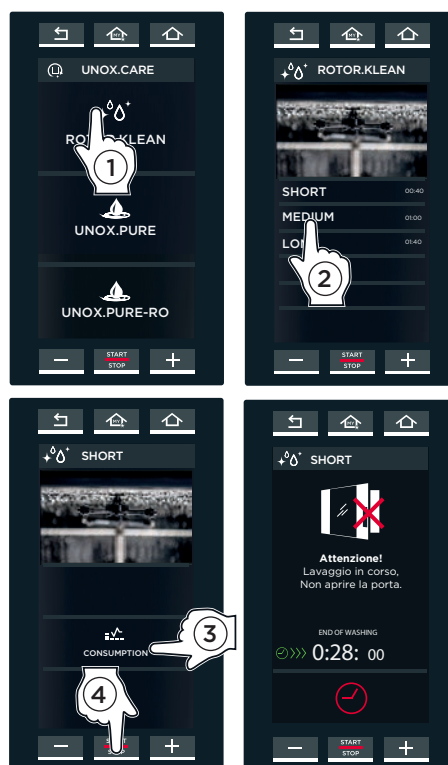
Piece są wyposażone w jeden lub dwa rotory do czyszczenia wnętrza komory pieca.

! Przed rozpoczęciem cyklu mycia należy sprawdzić czy wewnątrz 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.

! **PRZED KONTAKTEM Z DETERGENTEM I PRZED ROZPOCZĘCIEM JEGO UŻYTKOWANIA NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ KARTĘ CHARAKTERYSTYKI PRODUKTU.**

! **NIE WOLNO OTWIERAĆ DRZWICZEK PIECA PODCZAS CYKLU MYCIA Z UWAGI NA RYZYKO USZKODZENIA OCZU, BŁON ŚLIZOWYCH I SKÓRY SPOWODOWANE KONTAKTEM Z UŻYWANymi DO CZYSZCZENIA ŚRODKAMI CHEMICZNYMI, KTÓRE SĄ ROZPYLANE PRZEZ ROTOR WEWNĄTRZ KOMORY PIECA I PODLEGAJĄ SILNYM PODMUCHOM POWIETRZA.**

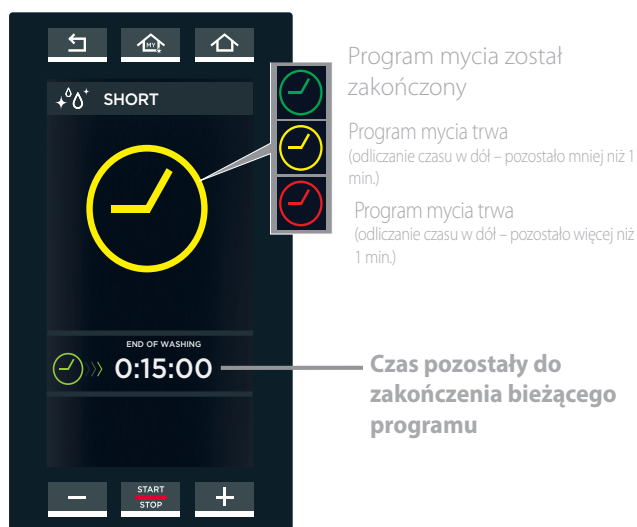
! W przypadku pieców z wózkiem, cykl mycia należy przeprowadzić, kiedy wózek znajduje się wewnątrz komory pieca, ale bez załadowanych blach. Wózek po wstawieniu do pieca należy zablokować za pomocą hamulca przednich kółek.



rys. L1

Wyświetlacz ostrzega, aby NIE otwierać drzwiczek podczas cyklu mycia.

! **RYZIKO USZKODZENIA OCZU, BŁON ŚLIZOWYCH I SKÓRY SPOWODOWANE KONTAKTEM Z UŻYWANymi DO CZYSZCZENIA ŚRODKAMI CHEMICZNYMI!!**



rys. L2

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

NAPEŁNIANIE ZBIORNIKA DETERGENTEM

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

Uzupełnienie detergentu:

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.
7. **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

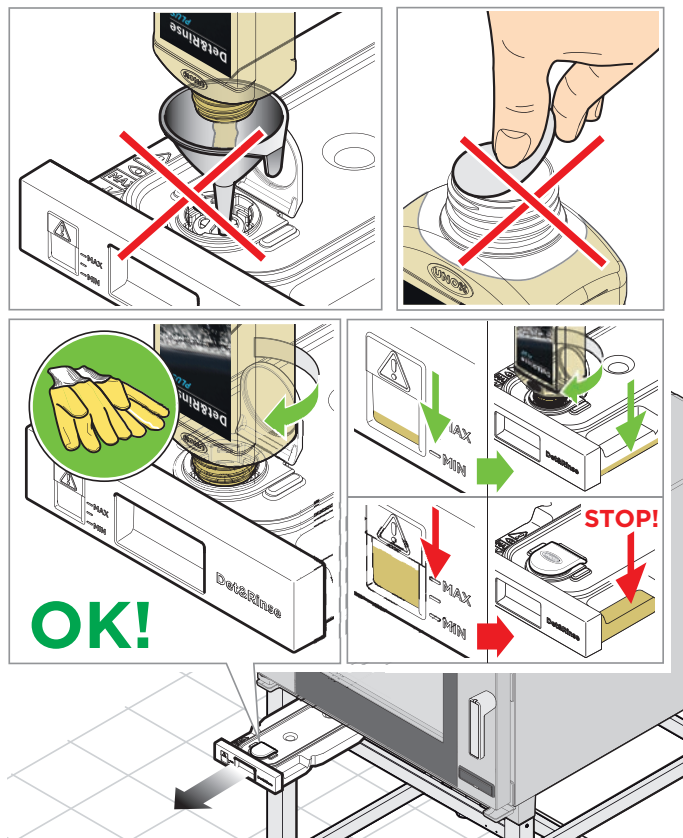
Dzięki wewnętrznemu licznikowi litrów (który musi być resetowany za każdym razem, kiedy filtr jest wymieniany), użytkownik może w każdym momencie sprawdzić ilość pozostałych litrów wody doprowadzonej do urządzenia, która może przepłynąć przez filtr do czasu jego wymiany.

2 Twardość wody

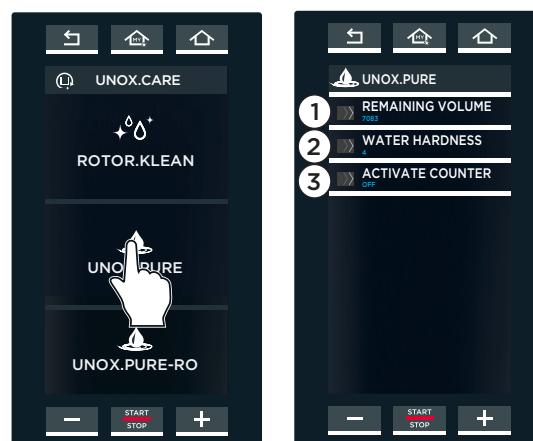
Istnieje możliwość ustawienia na wyświetlaczu twardości wody w zakresie od 3 °dH do 10 °dH (Stopnie niemieckie).

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

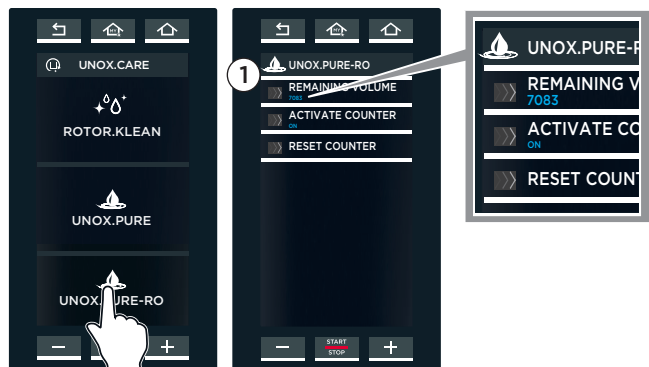
Dzięki wewnętrznemu licznikowi litrów (który musi być resetowany przy każdej wymianie filtra), użytkownik może w każdym momencie sprawdzić ilość pozostałych litrów wody doprowadzonej do urządzenia, która może przepłynąć przez filtr do czasu jego wymiany. (w przedstawionym przykładzie 7083 litrów może 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 oraz w czasie oczekiwania na dokonanie jego ewentualnej 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 przedstawiony obok ekran i dokonać potwierdzenia (DELETE).



ON= system odwróconej osmozy jest włączony
OFF= system odwróconej osmozy jest wyłączony



Menu READY.COOK

Umożliwia dostęp do wstępnie ustawionych i zapisanych w pamięci urządzenia programów, aby szybko rozpocząć najczęściej używane cykle obróbki.

1

Aby uzyskać dostęp do wcześniej ustawionych programów należy:

- 1 Dotknąć ikony „READY.COOK/BAKE” (w przypadku pieców **BAKERTOP Mind.Maps™**);
- 2 Wybrać żądany program. Parametry (temperatura oraz uwalnianie pary w komorze / usunięcie pary z komory) nie mogą być modyfikowane przez użytkownika;
- 3 Czas zakończenia obróbki można określić poprzez ustawienie do 4 czasomierzy (czas trwania obróbki) lub wykorzystać sondę do pomiaru temperatury wnętrza produktu (temperatura wnętrza produktu);
- 4 Rozpocząć cykl obróbki jak zwykle używając przycisku „START/STOP”.

Ostatni ekran po prawej stronie pokazuje możliwe sytuacje dotyczące trwających cykli obróbki.

Ustawiono 4 czasomierze: trzy z nich zostały ustawione w oparciu o CZAS TRWANIA OBRÓBK (na przykład pierwszy, drugi i czwarty), a jeden został ustawiony w oparciu o TEMPERATURĘ WNĘTRZA PRODUKTU (np. trzeci - 70°C).

! Kolory wskazują:

- **ZIELONY:** czasomierz zakończył pracę (produkty poddane obróbce są gotowe). Sygnał brzęczyka zawiadamia użytkownika, że należy wyjąć blachę z pieca. Po wyjęciu produktu i zamknięciu drzwiczek pieca czasomierz zniknie z listy.
- **ŻÓŁTY:** następny w kolejności czasomierz, który zakończy pracę (produkty poddane obróbce są prawie gotowe): należy przygotować się do wyjęcia blachy z pieca.
- **CZERWONY:** czasomierz pracuje (produkty wciąż są poddawane obróbce).

! W tym menu nie można użyć przycisku SAVE FAVOURITE/ ZAPISZ ULUBIONE.





Menu danych

Umożliwia dostęp do zarządzania zużyciem i do danych HACCP.

1 ZUŻYCIE

Po dotknięciu ikony „CONSUMPTION” – „ZUŻYCIE” na wyświetlaczu pojawią się daty, kiedy piec był użytkowany.

2 wybrać datę, dla której chcemy poznać dane dotyczące zużycia:

3 wybrać okres działania pieca: pokażą się dane dotyczące zużycia następujących czynników:

4 zużyta energia elektryczna / gaz

5 ilość litrów wody użyta do wytwarzania pary wodnej w komorze pieca;

5 ilość litrów wody i detergentu użyta do cykli mycia.



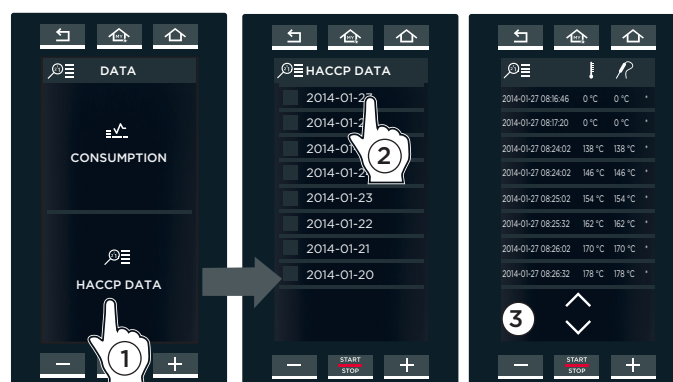
2 DANE HACCP

Zapoznanie się z danymi HACCP umożliwia użytkownikowi monitorowanie obróbki produktów spożywczych, co do których istnieje prawdopodobieństwo biologicznego, chemicznego lub fizycznego zanieczyszczenia, Dokładniej, co 30 sekund pobierane są następujące odczyty:

- temperatura w komorze pieca;
- temperatura mierzona przez sondę do pomiaru temperatury wnętrza produktu;
- temperatura mierzona przez sondę do obróbki próżniowej (sous vide).

2 Wybrać informacje operacyjne pieca, dla których użytkownik chce poznać dane HACCP.

3 Odnosne dane są wyświetlane podczas pracy pieca





Menu ustawień własnych

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.

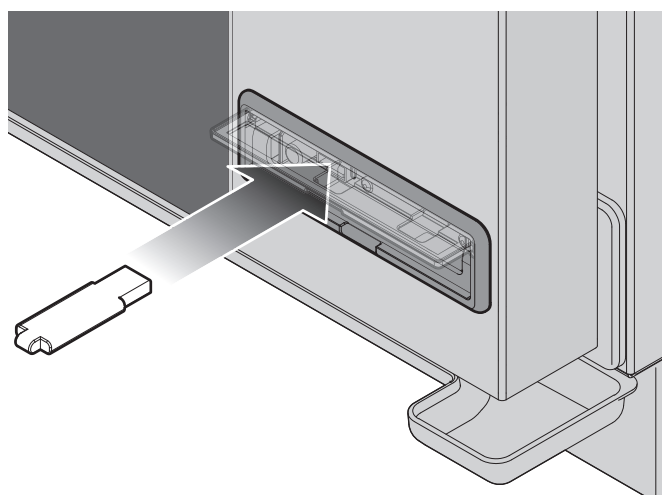
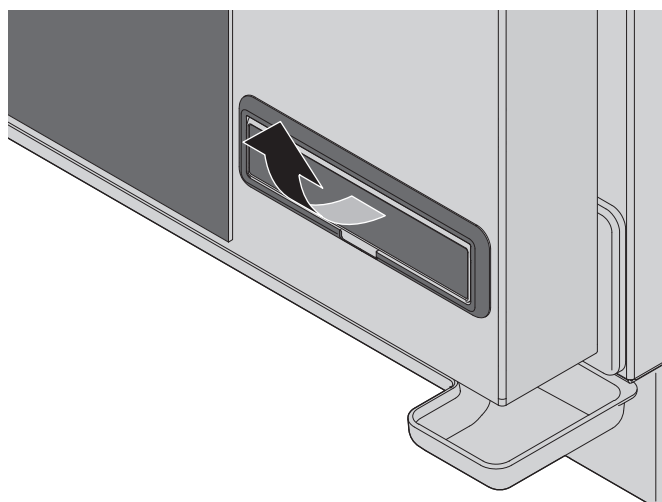
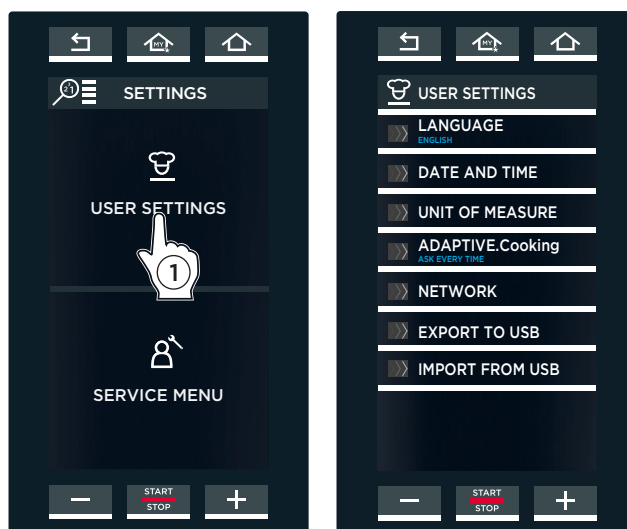
UNIT OF MEASUREMENT/JEDNOSTKI MIARY: użytkownik może wybrać jednostki miary dla temperatury i objętości (°C - °F, litry – galony)

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 – KOMUNIKATY OSTRZEGAWCZE PIECA			
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	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
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	
WF06	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący przekroczenie temperatury płyty gazowej		
WF12	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący przekroczenie temperatury płyty Sous Vide (obróbka próżniowa)	Piec kontynuuje pracę, ale zewnętrzna sonda Sous Vide (obróbka próżniowa) nie może zostać użyta	
WF13	Komunikat ostrzegawczy sygnalizujący uszkodzenie sondy Sous Vide (obróbka próżniowa)		
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 EI 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 EI1	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 - PROVER ALARM			
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 okapu, jeżeli problem nie zniknie po dokonaniu korekty, skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta
AL03	Brak zasilania prądem 230 V płyty komory wzrostowej		

WL - PROVER WARNING			
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 - MAINTAINER ALARMS (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 - MAINTAINER WARNING (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 zaczekać, 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 33

POWIERZCHNIE PLASTIKOWE I PANEL STEROWANIA

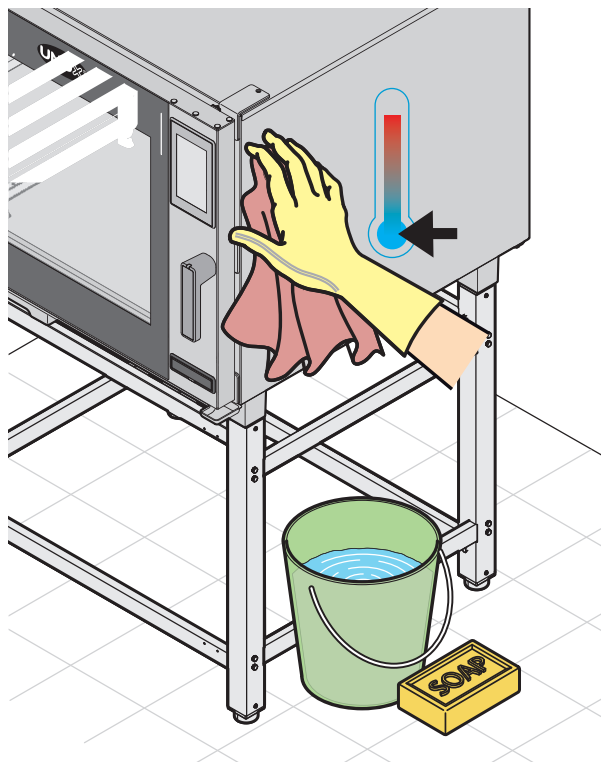
Do czyszczenia delikatnych powierzchni używać bardzo miękkiej szmatki do czyszczenia i niewielkiej ilości detergentu.

WEWNĘTRZNA I ZEWNĘTRZNA SZYBA W DRZWICZKACH PIECA

Zaczekać, aż szyba w drzwiczkach pieca ostygnie.

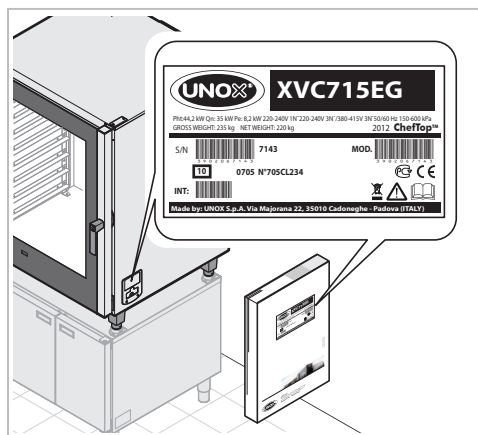
Czyścić jedynie za pomocą miękkiej szmatki do czyszczenia zwilżonej wodą z niewielkim dodatkiem mydła lub odpowiedniego środka przeznaczonego do czyszczenia szkła.

Spłukać szybę i dokładnie wysuszyć.



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.

Manufacturer's information:

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.	Skontaktować się z Centrum serwisowym obsługi klienta.
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. - 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 pieca.	- 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.

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 42);
 - 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 gospodarstw 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.

Certyfikaty

Deklaracja zgodności z Normami Europejskimi dotyczącymi urządzeń elektrycznych i gazowych

Producent: UNOX S.p.A.

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

Oświadczam, z pełną odpowiedzialnością, że piece 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.



LI2450A1.D02-LDI-01 - Printed: 10-2015
Z zastrzeżeniem możliwości wprowadzenia zmian technicznych



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

