



28.93.15.123

код продукции по ОКПД2

Печь для пиццы конвейерная
RoboChef 800
Паспорт



TM 2651(3657, 3661).00.00.000 ПС

Содержание


Введение	3
1 Меры безопасности	4
2 Описание изделия.....	5
2.1 Назначение	5
2.2 Технические характеристики.....	5
2.3 Эксплуатационные ограничения	5
2.4 Подключение печи к электропитанию	6
2.5 Комплект поставки	7
2.6 Упаковка	7
2.7 Устройство и работа	9
3 Использование по назначению	10
3.1 Подготовка изделия к использованию.....	10
3.2 Использование изделия	12
3.3 Завершение работы.....	15
3.4 Действия в экстремальных условиях	15
4 Техническое обслуживание.....	16
4.1 Общие указания	16
4.2 Порядок проведения технического обслуживания	17
5 Срок службы, хранение и транспортирование.....	18
6 Гарантийные обязательства	19
7 Свидетельство об упаковывании	20
8 Свидетельство о приемке	21

Введение

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


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

1 Меры безопасности


	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p>Монтаж, сборка, разборка, подсоединение, работа и обслуживание оборудования должно осуществляться квалифицированным персоналом в соответствии с настоящим руководством по эксплуатации и действующими нормами, правилами в РФ.</p>
---	---

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


В случае каких-либо нарушений/проблем выключите оборудование и обратитесь в сервисную службу.


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


Присоединение печи конвейерной «RoboChef» (далее – Печь) к сети должно осуществляться с учетом допустимой нагрузки на электросеть квалифицированными специалистами.

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

Не оставлять печь без присмотра.

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

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

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

2 Описание изделия

2.1 Назначение

Печь предназначена для приготовления пиццы.

Пицца в печи готовится конвекцией горячего воздуха от электрических нагревателей (ТЭНов). Равномерное нагревание заготовок обеспечивается рассчитанным перераспределением воздушных потоков внутри тепловой камеры. Скорость движения конвейера из нержавеющей сетки можно плавно регулировать, обеспечивая необходимое время присутствия пиццы в зоне нагрева. Функция реверса (изменения направления движения) конвейера позволяет удобно разместить печь на небольшой площади, а также производить дополнительную тепловую обработку продукта, не переставляя его на другой конец конвейера.

2.2 Технические характеристики

Таблица 1 - Технические характеристики

Характеристика	Значение
Производительность ¹ , шт. в час	130
Номинальное напряжение, В	400
Частота, Гц	50
Максимальный ток, А	43
Максимальная мощность, Вт	27800
Энергопотребление ² , кВт*ч	10,5 - 11,5
Длина рабочей камеры, мм	1000
Ширина конвейерной ленты, мм	800
Масса, кг	300
Габаритные размеры, мм	1950x1600x535
Степень защиты электрооборудования от влаги и пыли	IP 20
Температурный диапазон приготовления, °С	30 – 315
Время приготовления, мин	1 – 30

Корпус печи и конвейерная сетка изготовлены из нержавеющей стали.

2.3 Эксплуатационные ограничения

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

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


² Данные получены в результате тестирования при следующих условиях: установленная температура в камере печи 280°С, температура окружающей среды в тестовой лаборатории 25°С, тестирование проводилось без продукта в режиме ожидания.

Степень защиты электрооборудования от пыли и влаги соответствует уровню IP20 (согласно классификации по ГОСТ 14254-2015 (IEC 60529-2013)).

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

2.4 Подключение печи к электропитанию

Помещение, в котором устанавливается печь, должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией.


	<p>Внимание! Оборудование должно быть заземлено.</p>
---	---


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

Схема подключения приведена на рисунке 1.

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

Рисунок 1

	<p>Внимание! Подключение к электросети должно выполняться только квалифицированным электротехническим персоналом.</p>
---	--

	<p>Внимание! Нестабильное электропитание может нарушить нормальную работу печи.</p>
---	--

В печи установлено реле контроля фаз и при неправильном подключении фаз в вилке, может привести к тому, что электродвигатель турбины не запустится и на экране отобразится предупреждение (рисунок 2).



Рисунок 2

В этом случае нужно поменять порядок следования фаз в вилке.

2.5 Комплект поставки

Таблица 2 – Комплект поставки изделия.

Наименование	Кол-во
1 Печь электрическая конвейерная «RoboChef», шт.	1
2 Конвейер, шт.	1
3 Перфорированный лоток под конвейер, шт.	2
4 Комплект направляющих под лоток, шт.	2
5 Кожух цепной передачи, шт.	1
6 Теплоотражающий экран на блок управления, шт.	1
7 Цепь, шт.	1
8 Паспорт, экз.	1

2.6 Упаковка

Изделие поставляется 2-я местами.

Таблица 3 – Количество поставляемых мест при транспортировке и хранении.

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

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

Схема упаковки представлена на рисунках 3 и 4.



Рисунок 3

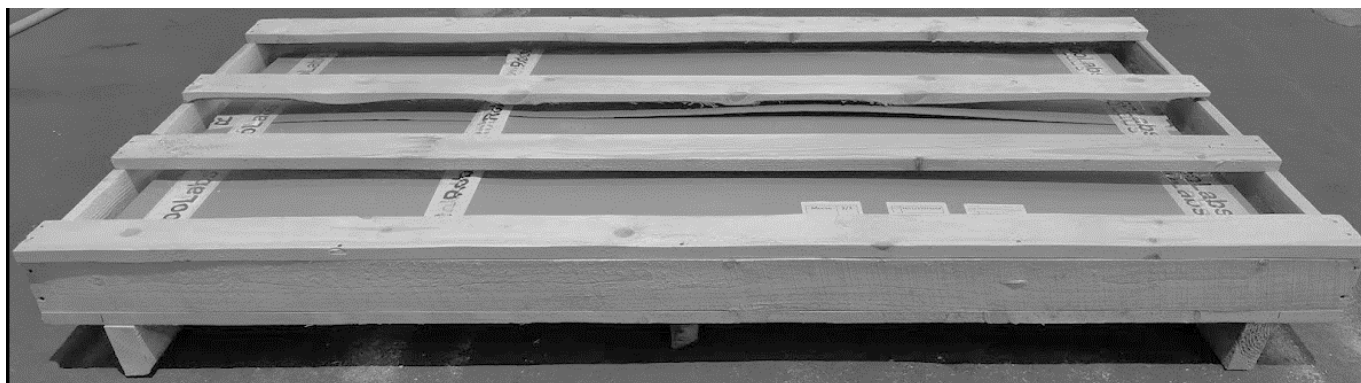


Рисунок 4

2.7 Устройство и работа

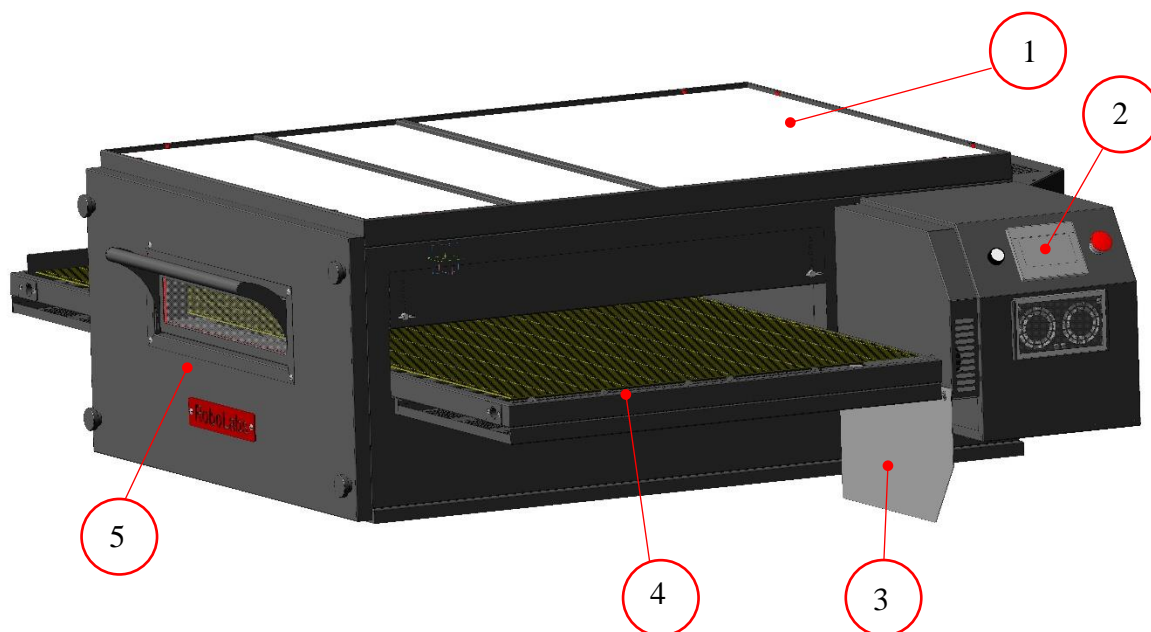


Рисунок 5 – Печь модификации ТМ 2651:
1 - Корпус; 2 – Панель управления;
3 - Теплоотражающий экран на блок управления; 4 – Конвейер;
5 - Передняя дверь.

Общий вид печи представлен на рисунке 5. Конструкция печи представляет собой корпус с расположенными внутри нагревательными элементами и вентилятором, а также системой воздуховодов с импиджментами и конвейером.

Конвейер подачи пиццы представляет собой прямоугольную раму с установленной на ней транспортной сеткой. Конвейер съемный. Над входным и выходным окошками тепловой камеры сделаны заслонки, положение которых можно менять, регулируя высоту их подвеса относительно конвейера в зависимости от габаритов заготовок из теста.

Панель управления - это цветной дисплей с сенсорным чувствительным экраном. Различные активные элементы на панели позволяют управлять режимами работы печи.

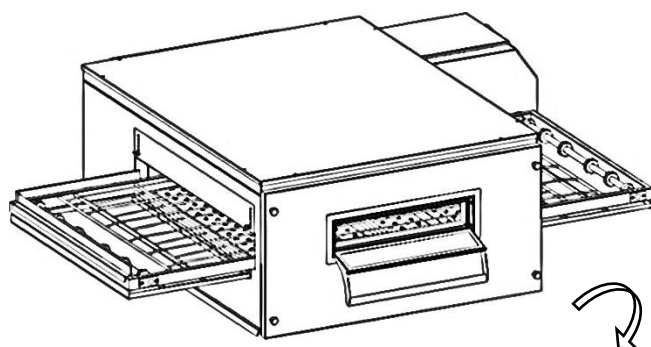


Рисунок 6

На модификации ТМ 2651 над конвейерной лентой печи имеется небольшое откидное окно. Это окно (см. рисунок 6) можно использовать, как смотровое для наблюдения, а также для загрузки продуктов.

3 Использование по назначению


3.1 Подготовка изделия к использованию

3.1.1 Аккуратно освободить печь от упаковочной тары. Тару рекомендуется сохранять. Она может понадобиться в случае транспортировки или хранения печи.

3.1.2 Проверить комплект поставки.

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

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

	<p style="text-align: center;">Внимание!</p> <p>Аппарат, находившийся долгое время при отрицательной температуре, перед включением выдержать при комнатной температуре не менее 3 часов.</p>
---	---

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

3.1.4.1 Вставить конвейер внутрь окошка печи, как показано на рисунке 7:

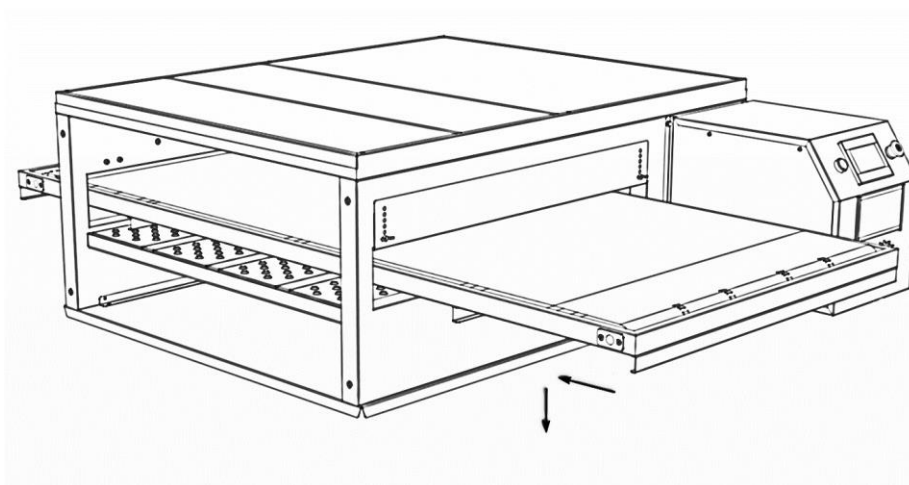


Рисунок 7

3.1.4.2 При установке конвейера необходимо установить цепь привода конвейера. Установите защитный кожух цепи, как показано на рисунке 8:

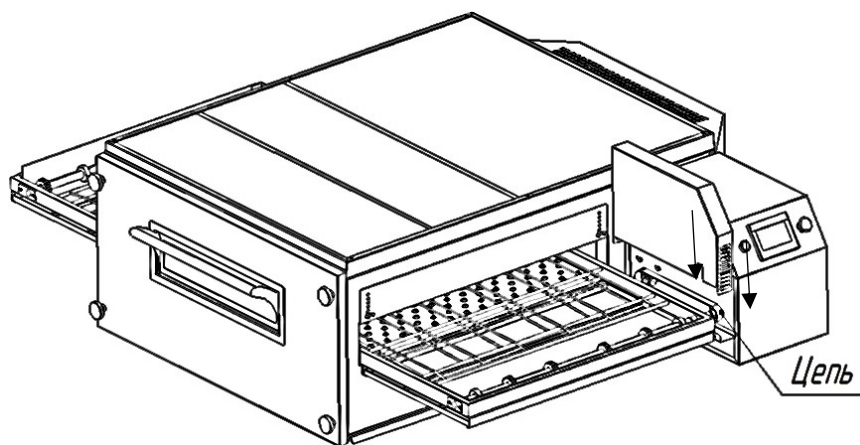


Рисунок 8

3.1.4.3 Установить направляющие для перфорированных лотков (рисунок 9) с помощью винтов. Винты установлены в крепежные отверстия конвейера.

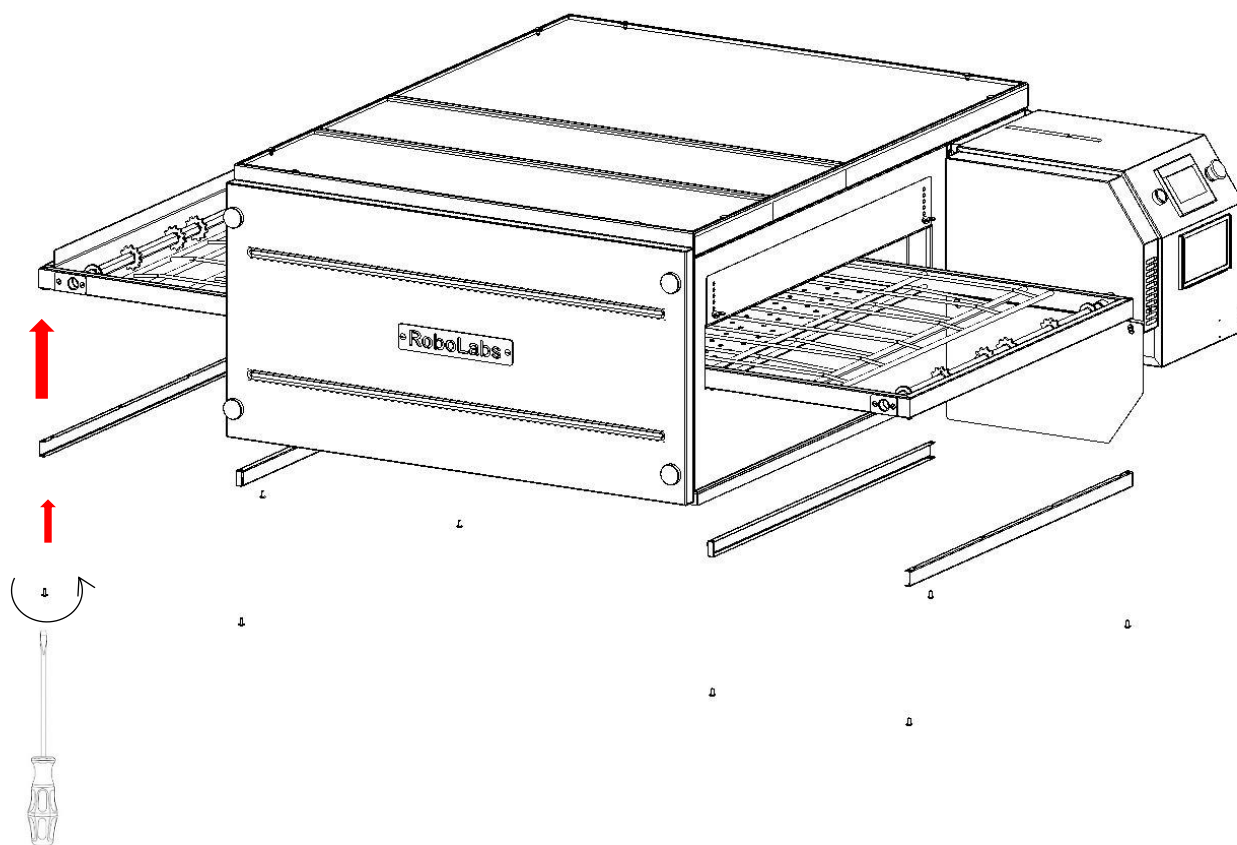


Рисунок 9

3.1.4.4 Вставьте поддоны под конвейер, как показано на рисунке 10:

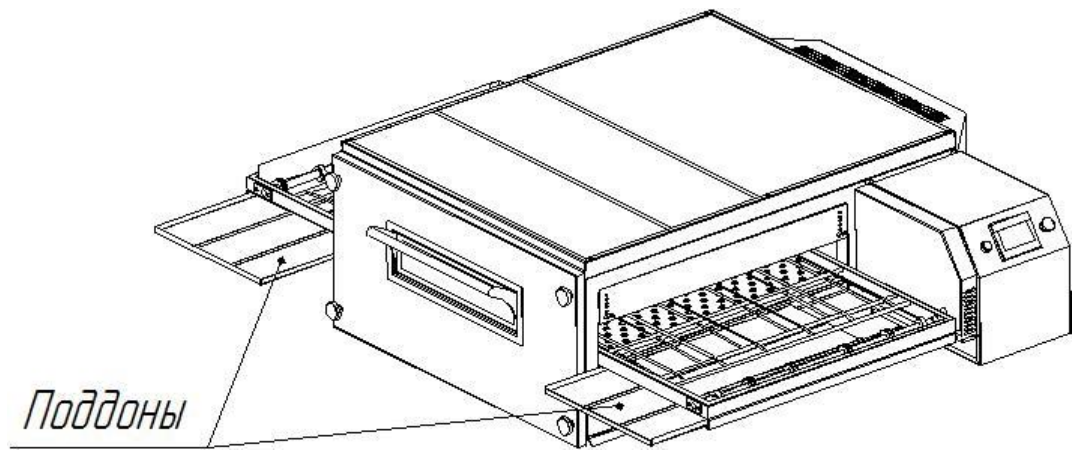


Рисунок 10

3.1.4.5 Если печь установлена вторым или третьим ярусом, установите защитный тепловой экран, как показано на рисунке 11.

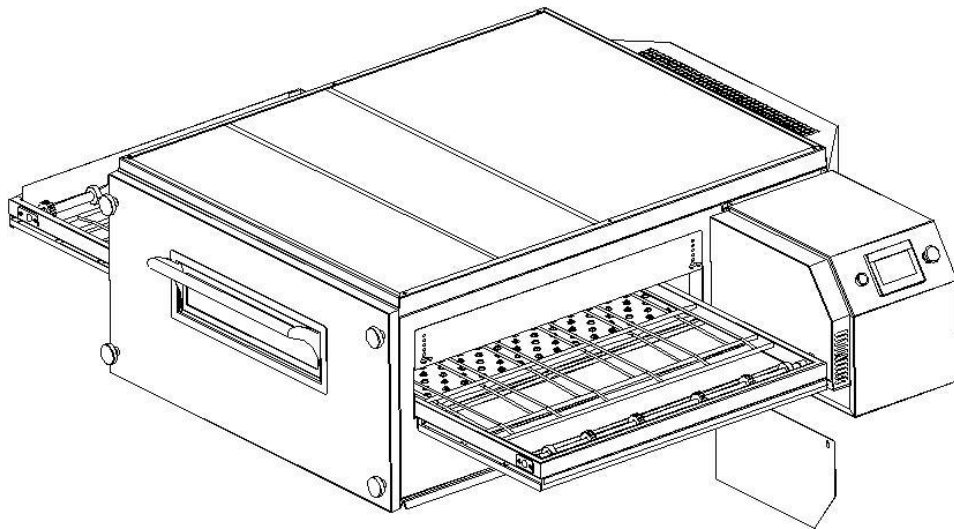


Рисунок 11

3.2 Использование изделия

Панель управления с сенсорной панелью оператора и двумя кнопками представлена на рисунке 12.



Рисунок 12

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

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

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

ГЛАВНОЕ Меню показано на рисунке 13.

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

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



Рисунок 13

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

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

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

3.2.2 Нажать на кнопку РАЗОГРЕВ. После нажатия подается питание на электронагреватели и запустится электродвигатель вращения турбины, подающей горячий воздух с нагревателей в камеру печи. После нагрева камеры до 250 °С автоматически запустится движение транспортной конвейерной ленты. Также, после нажатия на кнопку РАЗОГРЕВ главное меню на панели оператора сменится на меню ПРИГОТОВЛЕНИЕ.

Меню ПРИГОТОВЛЕНИЕ показано на рисунке 14.

3.2.3 Кнопка ТЕМПЕРАТУРА задает температуру нагрева камеры печи. Пределы регулировки от 200 до 310 °С. Проверить установленную температуру нагрева нажав на кнопку ТЕМПЕРАТУРА и при необходимости изменить значение на нужное. Нажать на кнопку с обратной стрелкой для возврата в предыдущее меню.

Кнопка ВРЕМЯ устанавливает время движения конвейерной ленты через камеру печи. Отдельно задаются минуты и отдельно задаются секунды. Максимальное время, которое можно установить - 30 минут 00 секунд. Отрегулировать нужное время движения конвейерной ленты внутри камеры печи, нажав на кнопку ВРЕМЯ. По умолчанию ставится усредненное значение времени прохода ленты через камеру. Более точное значение выставляется опытным путем на конкретную партию пиццы в зависимости от сортов и типов используемых продуктов, а также других внешних факторов.



Рисунок 14

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

- на кнопке ТУРБИНА появляется схематичное изображение воздушного потока вокруг нарисованного вентилятора;
- на кнопке КОНВЕЙЕР силуэт сидящего меняется на силуэт бегущего зайчика, что показывает движение транспортной ленты конвейера.

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

При повторном нажатии на кнопку НАГРЕВ ее изображение меняется с факела на снежинку, как показано на рисунке 15. При работе в этом режиме происходит охлаждение печи, а затем и ее выключение.

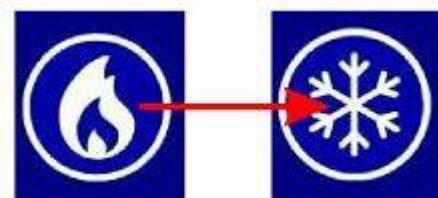


Рисунок 15

Меню НАСТРОЙКА показано на рисунке 16.

Вверху слева находится информация о печи.

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

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



Рисунок 16

Меню ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ГРАФИК

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

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

Для изменения этого параметра требуется ввести пароль «2325».

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



Рисунок 17


3.3 Завершение работы

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

Кнопка должна изменить внешний вид с факела на снежинку, как показано на рисунке 16.

Печь переходит в режим остывания, нагрев прекращается, при снижении температуры в камере конвейер отключается автоматически. При возврате на главный экран выключите печь нажав кнопку в правом верхнем углу, см. рис. 12.

Кнопка EMERGENCY STOP – аварийной остановки рисунок 12. При нажатии на кнопку отключается электропитание печи.

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


3.4 Действия в экстремальных условиях

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

4 Техническое обслуживание

4.1 Общие указания

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

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

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

Необходимо разделять регулярное техническое обслуживание, которое производится силами потребителя и ежегодное техническое обслуживание, которое проводится с привлечением специалистов сервисной службы.

При выполнении регулярного технического обслуживания необходимо тщательно соблюдать меры безопасности.

Регулярное техническое обслуживание печи конвейерной производится по мере необходимости, но не реже чем указано в таблице 4:

Таблица 4 – График проведения регулярного технического обслуживания

Процедура	Период
Чистка внешних поверхностей печи	Ежедневно
Мойка сетчатого фильтра шкафа управления	Ежемесячно
Мойка внутренних поверхностей камеры, конвейера, верхних и нижних воздухопроводов	Ежемесячно

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

Перечень работ ежегодного технического обслуживания и их регулярность указана в таблице 5:

Таблица 5 – График проведения ежегодного технического обслуживания

Процедура	Период
Нанесение смазки на подшипниковые узлы конвейера	Ежегодно
Протяжка силовых контактов нагревательных элементов	Ежегодно
Удаление пыли из блока управление печи	Ежегодно
Очистка от пыли электродвигателя турбины печи	Ежегодно

В постгарантийный период необходимо проводить ежегодное техническое обслуживание оборудования не менее раза в год.

4.2 Порядок проведения технического обслуживания

4.2.1 Выгрузить продукты из печи.

4.2.2 Отключить печь от сети, отсоединив вилку из розетки.

4.2.3 Дать остыть горячим поверхностям.

4.2.4 Очистить поверхности от нагара и остатков подгоревших продуктов щёткой.

4.2.5 Снять защитный тепловой экран, извлечь поддоны.

4.2.6 Снять направляющие для перфорированных лотков.

4.2.7 Снять цепь и вытащить конвейер.

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

4.2.9 Конвейер промыть под струей воды в ванной.

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

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



Внимание!

Влага не должна попасть во внутренние части печи и на электронные компоненты.

4.2.12 Протереть влажные поверхности сухой ветошью и дать им высохнуть.

4.2.13 Провести сборку печи см. п.3.1.4.



Внимание!

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

5 Срок службы, хранение и транспортирование

Срок службы изделия 7 лет.

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

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

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

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

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

6 Гарантийные обязательства

Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу оборудования в течение 12 месяцев с момента получения оборудования дилером (по транспортным документам) или в случае продажи через структуры компании Деловая Русь с момента продажи, при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

При соблюдении ежегодного технического обслуживания гарантия-изготовителя продлевается до 24 месяцев.

Сервисное обслуживание печей выполняется с помощью агрегатора сервисных служб Naladil.ru предоставляющего услуги на всей территории РФ и входящего в Группу Компаний «Деловая Русь». Чтобы получить сервисные услуги, достаточно оставить заявку на сайте Naladil.ru.

Гарантийный ремонт производится по предъявлению настоящего паспорта и заполненного гарантийного талона со штампом продавца и датой продажи.

Технические характеристики оборудования могут быть изменены в любое время при совершенствовании изделия и по другим причинам. Приведенные в настоящем документе технические характеристики служат в качестве ориентира для пользователя при определении пригодности оборудования для задач пользователей и не являются предметом гарантийного обязательства.

Изготовитель не несет ответственности в случае повреждения изделия произошедшего по вине потребителя.

При соблюдении требований этого документа производитель гарантирует нормальную и безопасную эксплуатацию оборудования. Неправильное использование оборудования может привести к угрозе нанесения травм, и даже смерти персонала. Производитель и Поставщик не несут ответственности за любые инциденты и нанесения ущерба здоровью, вызванные неправильной эксплуатацией оборудования и несоблюдением требований.

Реквизиты изготовителя:

ООО «Роболабс»

Россия, 170000, г. Тверь, ул. Индустриальная, д. 11

Телефон официального сервисного центра в России +7(495) 956-36-63

7 Свидетельство об упаковывании

Печь для пиццы
конвейерная

RoboChef 800

№

наименование изделия

обозначение

заводской номер

(подчеркнуть)

Упакован(а) Печь для пиццы конвейерная согласно требованиям,
RoboChef 800

предусмотренным в действующей технической документации.

должность

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

8 Свидетельство о приемке

Печь для пиццы
конвейерная

RoboChef 800

№

наименование изделия

обозначение

заводской номер

изготовлен(а) и принят(а) в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признан(а) годным(ой) для эксплуатации.

Инженер ОТК

М.П.

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число