MANUAL DE INSTRUÇÃO, INSTALAÇÃO, USO E MANUTENÇÃO



FORNO COMBINADO DIGITAL

FORNO A GÁS E ELÉTRICO, MISTO, CONVECÇÃO E VAPOR DIRETO **PARA GASTRONOMIA, CONFEITARIA E PANIFICAÇÃO**

O fabricante se reserva o direito de fazer alterações às características técnicas e funcionais dos produtos apresentados nesta publicação sem aviso prévio; Além disso, não é responsável por possíveis erros devido a falhas de cópias deste manual.

SUMÁRIO

1 AVISOS	4
1.1 Avisos gerais	4
1.2 Avisos técnicos gerais	4
1.3 Avisos gerais de uso	5
1.4 Dados técnicos gerais da placa de identificação – forno elétrico (exemplo)	6
1.5 Dados técnicos gerais da placa de identificação – forno gás (exemplo)	7
2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS GERAIS	8
3 AVISO PARA O INSTALADOR	9
3.1 Controle de recepção	9
3.2 Movimentação	9
3.3 Colocação	10
3.4 Conexões	11
3.4.1 Lavagem (opcional)	11
3.4.2 Conexão elétrica	12
3.4.3 Ligação de água	14
3.4.4 Ligação do gás	14
3.4.5 Drenagem de água e emissões vapor	15
3.5 Fornos a gás: substituição de bicos injetores	16
4 INDICAÇÕES PARA O USUÁRIO FINAL	19
4.1 Alimentação da placa	19
4.2 Power OFF – Desligado	19
4.3 Standby	19
4.3.1 Gestão de parâmetros	19
4.4 Pronto	20
4.4.1 Configurando um ciclo de cocção	21
4.4.1.1 Modo tempo de cocção	21
4.4.1.2 Cozinhando com sonda no núcleo	22
4.4.1.3 Configuração de umidade	23
4.4.1.4 Configuração velocidade da ventoinha	23
4.4.1.5. Fases de cocção	23
4.4.1.6 Cocção a tempo programado (atrasada)	24

4.4.1.7 Pré-aquecimento	24
4.4.1.8 Resfriamento	25
4.4.2. Programas de cocção	25
4.5 Start / Stop	27
4.6 Parada temporária	
4.7 Ligações USB (opcional)	
4.8 Lavação (opcional)	
4.9 Gestão HACCP (opcional)	
4.9.1 Tempo do relógio (apenas se HACCP é fornecido)	35
4.10 Desligando	
5 PAINEL DE CONTROLE E LEGENDA	36
	37
7 DIAGNÓSTICO DE ALARMES (ERROS) E RESTAURAÇÃO	
7 DIAGNÓSTICO DE ALARMES (ERROS) E RESTAURAÇÃO 7.1 Sonda da câmera	
 7 DIAGNÓSTICO DE ALARMES (ERROS) E RESTAURAÇÃO 7.1 Sonda da câmera 7.2 Sonda de núcleo/coração 	
 7 DIAGNÓSTICO DE ALARMES (ERROS) E RESTAURAÇÃO 7.1 Sonda da câmera 7.2 Sonda de núcleo/coração 7.3 Falta de comunicação 	
 7 DIAGNÓSTICO DE ALARMES (ERROS) E RESTAURAÇÃO 7.1 Sonda da câmera 7.2 Sonda de núcleo/coração 7.3 Falta de comunicação	
 7 DIAGNÓSTICO DE ALARMES (ERROS) E RESTAURAÇÃO 7.1 Sonda da câmera 7.2 Sonda de núcleo/coração 7.3 Falta de comunicação	
 7 DIAGNÓSTICO DE ALARMES (ERROS) E RESTAURAÇÃO 7.1 Sonda da câmera 7.2 Sonda de núcleo/coração 7.3 Falta de comunicação 7.4 Temperatura da placa	
 7 DIAGNÓSTICO DE ALARMES (ERROS) E RESTAURAÇÃO 7.1 Sonda da câmera 7.2 Sonda de núcleo/coração	38
 7 DIAGNÓSTICO DE ALARMES (ERROS) E RESTAURAÇÃO 7.1 Sonda da câmera	38
 7 DIAGNÓSTICO DE ALARMES (ERROS) E RESTAURAÇÃO 7.1 Sonda da câmera	
 7 DIAGNÓSTICO DE ALARMES (ERROS) E RESTAURAÇÃO 7.1 Sonda da câmera	

1 AVISOS

1.1 Avisos gerais

Este manual foi elaborado para permitir uma instalação, operação e manutenção correta. É de fundamental importância que os avisos contidos nesse manual sejam lidos atentamente, pois fornecem informações importantes para segurança na operação, instalação e manutenção do equipamento.

O manual e o esquema elétrico devem ser guardados e posto a disposição dos operadores e técnicos para futuras consultas.

O equipamento deve ser instalado, ligado e testado por pessoal qualificado.

O equipamento foi projetado e fabricado para cocção de produtos alimentícios e para regeneração de alimentos congelados ou resfriados, devendo, portanto ser usado somente para uso o qual foi projetado/concebido.

O fabricante fica isento de qualquer responsabilidade, com nulidade da garantia, em caso de modificações elétricas e ou/mecânicas. Para eventuais reparações contatar exclusivamente o centro de serviço autorizado e solicitar peças originais. Se persistirem duvidas entre em contato com a assistência técnica/pessoal profissionalmente qualificado.

Observe todos os regulamentos locais existentes no momento da instalação. Verificar que as características da rede elétrica correspondem aos dados constantes da placa serial do equipamento. Os materiais de embalagem (sacos plásticos, poliestireno, nylon, etc.) como potenciais perigos, devem ser mantidos fora do alcance das crianças e adequadamente reciclados de acordo com os regulamentos locais existentes.

1.2 Avisos técnicos gerais

Cada equipamento é dotado de uma etiqueta colocada do lado direito, inferior, que identifica o modelo e os dados técnicos principais.

LEIA CUIDADOSAMENTE OS DADOS TÉCNICOS ANTES DE INSTALAR O EQUIPAMENTO.

O equipamento deve ser instalado em local ventilado.

O equipamento é destinado ao uso profissional e deve ser operado somente por pessoal qualificado (treinado).

Se a composição, altura do forno + suporte exceder 1,60 m, será necessário colocar o adesivo de segurança que você encontrará junto aos documentos do forno.



O equipamento deve ser constantemente supervisionado durante a operação. Existem superfícies do forno que aquecem durante a operação. Tome cuidado com isso. Pergunte ao instalador para obter informações sobre a operação correta e uso do purificador de água, manutenção incorreta ou incompleta pode dar origem a formação de incrustações, que podem danificar o forno. É sugerido instalar um sifão na saída da água de drenagem.

1.3 Avisos gerais de uso

Começando a usar o forno - no primeiro uso:

Prestar atenção para remover da câmara de cocção todo o material estranho como: manual, sacos plástico, poliestireno, nylon, etc.. Antes de começar a trabalhar com o forno.

Deixar a câmara de cocção vazia e aquecer o forno cerca de 30-40 minutos a uma temperatura de 200 ° C para eliminar qualquer cheiro desagradável de materiais usados no isolamento térmico ou outros resíduos de produção.

Limpeza:

Limpe as superfícies, dentro e fora somente com água morna e sabão ou detergente neutro.

Lavar abundantemente com água e secar bem.

Não usar escovas abrasivas ou outros materiais nocivos às superfícies do aparelho.

No final do dia de trabalho, limpar o interior (acima de tudo) e fora do forno, para assegurar o bom funcionamento do equipamento e para prolongar sua vida útil.

Não use jatos de água de alta pressão para limpar o equipamento.

Evitar qualquer operação que poderá causar um derramamento de sal que se deposite sobre as superfícies do aço do forno; se o sal for acidentalmente derramado, lave imediatamente e abundantemente.

Precauções de uso:

Abra a porta do forno lentamente, para evitar se queimar com o vapor quente.

Nunca obstruir qualquer entrada de ar no forno, a fim de não comprometer o seu desempenho e de segurança, quando o aparelho é operado.

Nunca esticar o cabo de alimentação.

Para evitar queimaduras, nunca use recipientes completamente cheios de alimentos líquidos, use níveis que possam ser facilmente visíveis.

Desligar o equipamento no caso de avaria ou mau funcionamento.

Desconectá-lo do gás ou elétrico (se você tiver um forno a gás) e sistema de água.

Para a disposição final deste equipamento, cumprir com os regulamentos locais em vigor.

1.4 Dados técnicos gerais da placa de identificação – forno elétrico (exemplo)

7	Matricola - Serial N°	Modello - Mode	<u> </u>
■ Voltage	Hz	kW max	A max
	I		1
kPa		IP	(€

Voltage Hz kW max $\Sigma \Omega n (kW)$ (kg/h) (m3/h) Image: Image	
Predisp. gas - Gas type Pin	
Predisp. gas - Gas type Pin Cat Gas G20 G25 G30 G31 I2E p (mbar) 20 - - LU PL	
Cat Gas G20 G25 G30 G31 I2E p (mbar) 20 - - - LU PL	
Cat Gas G20 G25 G30 G31 I2E p (mbar) 20 - - - LU PL	
Cat Gas G20 G25 G30 G31 12E p (mbar) 20 - - - LU PL	
12E p (mbar) 20 - - 10 PL PL PL 13B/P p (mbar) - - 30 30 IS MT HU HU 112H3+ p (mbar) 20 - 28-30 37 AL CY GR IE IE 112H3+ p (mbar) 20 - 28-30 37 IT IT PT GB IE	
II2H3+ p (mbar) 20 - 28-30 37 AL CY GR IE IE II2H3+ p (mbar) 20 - 28-30 37 IT LT PT GR IE IE II2H3+ p (mbar) 20 - 28-30 37 CZ MK SK SI IE II2H3+ p (mbar) 20 - 28-30 37 ES CH TR IE II2H3+ p (mbar) 20 - 30 30 AL BG CY HR IE II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 DK EE FI GR II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 LV LT NO MK II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 RO SK SI SE III2H3B/P IM SE III2H3B/P IM IM III III III IIII IIII IIII IIII </td <td></td>	
$\begin{array}{ c c c c c c c c c c c c c c c c c c c$	
$\begin{array}{c c c c c c c c c c c c c c c c c c c $	
II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 AL BG CY HR II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 DK EE FI GR II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 LV LT NO MK II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 RO SK SI SE II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 TR I II2H3B/P p (mbar) 20 - 50 50 AT SK CH II2H3B/P p (mbar) 20 - 50 50 AT SK CH II2E+3+ p (mbar) 20 25 28-30 37 BE FR I II2E+3P p (mbar) 20 - 30 30 RO I II2E3B/P p (mbar) 20 20 50 50 DE I II2L3B/P p (mbar) 20 20	
II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 DK EE FI GR II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 LV LT NO MK II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 RO SK SI SE II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 TR - II2H3B/P p (mbar) 20 - 50 50 AT SK CH - II2H3B/P p (mbar) 20 - 50 50 AT SK CH - II2E+3+ p (mbar) 20 25 28-30 37 BE FR - II2E3B/P p (mbar) 20 20 50 50 DE - - II2E3B/P p (mbar) 20 20 50 50 DE - - II2L3B/P p (mbar) 20 20 50 50 DE - - II2L3B/P p (
II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 EV E1 E1 NO MK II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 RO SK SI SE SE II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 TR II2H3B/P p (mbar) 20 - 50 50 AT SK CH II2E+3+ p (mbar) 20 25 28-30 37 BE FR II2E3B/P p (mbar) 20 - 30 30 RO II2E3B/P p (mbar) 20 20 50 50 DE II2E3B/P p (mbar) 20 20 50 50 DE II2L3B/P p (mbar) 20 20 50 50 DE	
II2H3B/P p (mbar) 20 - 30 30 TR	
II2H3B/P p (mbar) 20 - 50 50 AT SK CH II2E+3+ p (mbar) 20 25 28-30 37 BE FR II2E3B/P p (mbar) 20 - 30 30 RO II2E13B/P p (mbar) 20 20 50 50 DE II2E13B/P p (mbar) 20 20 30 30 RO	
II2E+3+ p (mbar) 20 25 28-30 37 BE FR II2E3B/P p (mbar) 20 - 30 RO	
IZELI38/P p (mbar) 20 20 50 DE	
II2L3B/P p (mbar) - 20 30 30 RO□	
1121 2P/P 0 (mbar) 25 20 20 NIL T	
H2L3D/F P (HINGH) - 23 30 30 NL L	
CARACTERÍSTICAS DO GÁS	
G20 20 mbas G30 20 20 mbas G31	07 mala an
G20 20 mbar G30 28-30 mbar G31	37 mpar
AVISOS	
	PREDISPOSTO
ESTE APARELHO DEVE SER CONECTADO SEGUINDO CAT	GAS
AS LEIS NORMATIVAS EM VIGOR. Este item deve ser	G20 20 mbar
BR Usado somente em um local ventilado. ANTES II2H3+	
DA INSTALAÇÃO E USO DO APARELHO as instruções	G30 28-30 mbar
devent ser lidas abaixo contratenção.	 C31 37 mbar
	U

1.5 Dados técnicos gerais da placa de identificação - forno gás (exemplo)



2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS GERAIS

FORNOS GASTRONOMIA: Ficha técnica (*Forno + pé; ** Forno carrinho +)

VERSÃO ELÉTRICA							
MODELOS	DIMENSÃO EXTERNA (LxCxH) mm	DIMENSÃO INTERNA (LxCxH) mm	CAPACIDADE	Kw	POTÊNCIA TOTAL (kw)	VOLUME EMBALADO (m ³)	PESO BRUTO (Kg)
VDE106D	750x815x690	630x410x440	6 GN 1/1	9,0	9,4 220/380v – 3N – 60 Hz	0,63	80
VDE110D	750x815x970	630x410x720	10 GN 1/1	18	18,6 220/380v – 3N – 60 Hz	0,83	105
VDE115D	860x970x1810	740x490x1070	15 GN 1/1	27	27,8 220/380v – 3N – 60 Hz	1,8	170
VDE120D	860x970x1810	740x490x1420	20 GN 1/1	36	37,0 220/380v – 3N – 60 Hz	1,8	210

VERSÃO GÁS							
MODELOS	DIMENSÃO EXTERNA (LxCxH) mm	DIMENSÃO INTERNA (LxCxH) mm	CAPACIDADE	Kw	POTÊNCIA TOTAL (kw)	VOLUME EMBALADO (m ³)	PESO BRUTO (Kg)
VDG106D	750x815x750	630x410x440	6 GN 1/1	13,5	0,28 220v – 1N – 60 Hz	0,63	95
VDG110D	750x815x1030	630x410x720	10 GN 1/1	20	0,44 220v – 1N – 60 Hz	0,83	125
VDG115D	860x970x1880	740x490x1070	15 GN 1/1	28	0,79 220v – 1N – 60 Hz	1,8	195
VDE120D	860x970x1880	740x490x1420	20 GN 1/1	35,0	0,98 220v – 1N – 60 Hz	1,8	240

3 AVISO PARA O INSTALADOR

Leia atentamente todas as instruções contidas neste manual, porque elas dão sugestões importantes sobre a instalação correta, uso e manutenção do forno. Guardar esse manual em lugar reservado de modo a poder consulta-lo em caso de problemas.

A instalação e manutenção do equipamento devem ser executadas por pessoal técnico autorizado, de acordo com normas de segurança em vigor.

O construtor declara que o equipamento esta em conformidade com a norma CE.

A instalação deverá ser executada conforme normas vigentes, especialmente no que diz respeito a local com bastante ventilação.

3.1 Controle de recepção

O equipamento é enviado em embalagem de proteção adequada. Na chegada, verifique se o equipamento não tem avarias de transporte, danos e se está em completa ordem. No caso de danos visíveis informar imediatamente o dano para o transportador ou responsável.

Informar no documento a seguinte descrição: "RECEBIDO COM RESERVA POR DANOS EVIDENTES DE EMBALAGEM".

Todas as operações indicadas abaixo devem ser efetuadas conforme as normas de segurança em vigor, tanto para o equipamento em uso e para os procedimentos operacionais.

3.2 Movimentação

Antes de iniciar o deslocamento assegurar que a capacidade de elevação é suficiente para o equipamento a ser movimentado.

Movimentação com empilhadeira ou similar, inserir os garfos para o lado ou para trás do pallet de madeira fornecido com o equipamento, começar a levantar assegurando-se de que o equipamento está em equilíbrio estável.

Atenção: quando inserir o dispositivo de elevação, preste atenção no cabo de energia e à posição dos pés. A respeito das recomendações impressas na parte externa da embalagem é a garantia de integridade física e de funcionamento do equipamento, todas para o benefício do usuário final.

Portanto é recomendado o seguinte: manusear com cuidado, manter seco, evitar sobrepor outros objetos ao equipamento, sobrepor equipamentos somente do mesmo modelo.

3.3 Colocação

Levantar o equipamento para separá-lo a partir do pallet (A). Remover a embalagem (B) e as películas de proteção e evitar o uso de escovas abrasivas ou outros materiais prejudiciais à superfície do equipamento (C). Verifique se o equipamento está perfeitamente nivelado (C). Regular os pés ajustáveis, se for necessário.

Se você tem uma composição forno + rack ou base, coloque as pernas do forno no lugar próprio criado no topo do elemento neutro.

Coloque o aparelho longe de fontes de calor e em uma sala ventilada.

Nunca obstruir qualquer entrada de ar no forno, a fim de não comprometer seu desempenho e segurança quando o equipamento estiver em funcionamento.

Coloque o aparelho em um local fácil de trabalhar, assim que cada tipo de controle, manutenção e reparo pode ser feito facilmente.



D: INDICAÇÕES GERAIS DE EMBALAGEM DE PROTEÇÃO



E: Indicações na embalagem PROTEÇÃO DO FORNO DE GÁS

BR	ESTE APARELHO DEVE SER CONECTADOSEGUINDO AS LEIS NORMATIVASEM VIGOR. Este item deve ser usado somente em um local ventilado. ANTES DA INSTALAÇÃO E USO DO APARELHO,	САТ	PREDISPOSTO GAS G20 20 mbar
	instruções devem ser lidas cuidadosamente abaixo. Esta embalagem TEM QUE SER Devidamente reciclada de acordo com os regulamentos locais existentes.	II2H3+	G30 28-30 mbar □ G31 37 mbar □

É estritamente recomendado ter um espaço livre de 6 cm a partir do lado de trás do forno para a parede e de um dos dois lados para a parede, a fim de assegurar uma ligação correta e de fácil utilização para o sistema equipotencial para o sistema elétrico, água e esgoto.

Recomenda-se a ter 4-6 cm de distância, a partir de outros equipamentos para garantir uma circulação de ar adequada e evitar um superaquecimento das superfícies.

3.4 Conexões

3.4.1 Lavagem (opcional)



Lavagem (figura 1): Parte traseira do forno (ver os diferentes modelos na figura2).

CONECTAR:

B2 + B1

D + D1

C – No tanque de detergente.







3.4.2 Conexão elétrica

A ligação deve ser feita de acordo com as normas vigentes locais. Verifique se: A tensão e a frequência correspondem aos indicados na placa de dados do equipamento.

A planta elétrica suporta o consumo de eletricidade do aparelho.

A planta elétrica tem uma base para os atuais regulamentos locais.

Tipo de cabo elétrico: Cabo PP 3P (polos) + N (neutro) + T (terra) 5(fios)x6(mm) – 220/380v - Trifásico.

Cabo PP 2P+T 3(fios)x(6)mm – 220v - Monofásico.

Conjunto Tomada Steck macho e fêmea 2P+T – 220v - monofásico, ou Conjunto Tomada Steck macho e fêmea 3P+N+T – 220/380v - trifásico.

Quando o equipamento está em funcionamento, à tensão de alimentação não deve desviar-se do valor da tensão nominal, indicado na placa de dados, por mais de ± 10%.

Insira o plugue na tomada somente se tiver certeza de que o soquete é adequado para o plugue.

Itens necessários para instalação dos Fornos:



Fornos de três fases 220/380v + neutro não são fornecidos com cabo elétrico, por isso é necessário conectar à placa 3 cabos polares + neutro e um cabo de terra de seção proporcional.

Substituição do cabo: após a abertura da tampa inferior, colocada no lado de trás do forno (desapertar o parafuso de fixação), conecte os condutores em conformidade com o esquema de ligação selecionado.

Fixe o cabo adequado ao prensa-cabo e feche a tampa traseira.

A conexão ou a substituição do cabo tem que ser feito por pessoal autorizado. Se o cabo está danificado tem que ser substituído por pessoal autorizado.

SÍMBOLO EQUIPOTENCIAL

Ligação equipotencial: É necessário quando diferentes equipamentos têm de ser ligados (elétricos ou neutros) em um sistema equipotencial.



3.4.3 Ligação de água

Entre o sistema de água e o equipamento você tem que colocar um registro.

O equipamento está equipado com uma rosca 3/4 macho e de um filtro mecânico.

O equipamento necessita de um conjunto de conexão de água: Joelho Ø35mm para água quente, tubo Ø 35mm para água quente mangueira para água quente modelo "máquina de lavar" Ø $\frac{3}{4}$ " você tem que usar isso para a ligação de água do forno! Você tem que rosquear a mangueira no filtro mecânico de $\frac{3}{4}$ ".

Antes de instalar a mangueira de alimentação é recomendado deixar o fluxo de água correr para limpar as impurezas e a poeira.

Características da água:

Recomenda-se uma pressão inferior a 200 kPa para a entrada de água.

Para pressões maiores, instale um regulador de pressão calibrado em 200 kPa. Temperatura da água Max = 30°C.

Dureza máxima: 5°F (para evitar depósitos de minerais, que são prejudiciais ao equipamento).

Recomenda-se a instalação de um purificador de água para evitar a formação de calcificação.

Operação a ser realizada na fase de instalação da rede de água: Depois de realizar a instalação de rede de água, é obrigatório executar uma lavação, conforme descrito no ponto 4.8.

3.4.4 Ligação do gás

A secção do tubo de entrada de gás depende do tipo de gás e sobre o consumo do forno instalado. A ligação deve ser feita de acordo com as normas de segurança vigentes locais. O forno a gás está equipado com uma rosca 3/8" posicionado no lado de trás do forno (veja o desenho abaixo).



A conexão tem que ser feita com adaptadores apropriados e vedações corretas para o tipo de gás utilizado (ver dados técnicos). Uma válvula de fecho de ação rápida deve ser instalada na linha de entrada de gás para o forno. A válvula deve estar testada e aprovada de acordo com a regulamentação em vigor. As ligações do gás principal pode ser permanente ou destacável, se o tubo flexível de metal é utilizado, este deve ser feito de aço e material resistente à corrosão (não use mangueira de borracha!). Cada tipo de material de vedação escolhido e utilizado nas conexões tem de ser testado e aprovado para este fim. Todas as ligações entre a rede e o equipamento devem ser testadas contra vazamento. O método recomendado é a utilização de um pulverizador de detecção de vazamento ou um líquido não corrosivo espumoso. O importante é que nenhuma bolha deve aparecer. AVISO: Todos os testes de vazamento de gás nunca devem ser realizados com chama.

3.4.5 Drenagem de água e emissões vapor

Água:

A água é drenada através de um tubo feito de um material resistente ao calor. A temperatura da água de drenagem é de cerca de 90°C, deve ser posicionado no lado de trás do forno e conectado a um sifão através de um tubo rígido ou flexível. O diâmetro do tubo irá ser dimensionado para o diâmetro do tubo de drenagem e comprimento de 1 m sem cotovelos ou passagens estreitas e para uma drenagem fácil recomenda-se a instalação de 20 cm sob a ligação de drenagem.

Aberturas ou respiradouros:

Aberturas são posicionadas na parte superior do forno: não bloquear o duto ou outras canalizações. O forno pode ser posicionado sob uma coifa de sucção.

3.5 Fornos a gás: substituição de bicos injetores

POTÊNCIA TÉRMICA NOMINAL	INJETORES	IDENTIFICAÇÃO
Kw 13,5	G30 2830 mbar / G31 3037 mbar	90
	G30 50 mbar / G31 50 mbar	80
	G20 20 mbar	140
	G25 25 mbar	150
	G25 20 mbar	155
Kw 20	G30 2830 mbar / G31 3037 mbar	110
	G30 50 mbar / G31 50 mbar	95
	G20 20 mbar	175
	G25 25 mbar	185
	G25 20 mbar	195

Recomenda-se antes de executar a troca dos injetores fechar o registro de gás.

Você tem que fechar o registro do gás antes de fazer qualquer operação.

A- Desaperte os quatro parafusos que fixam o painel da tampa traseira dos queimadores.

B- Remova o painel inferior da tampa traseira dos queimadores



QUEIMADORES



C-Desaperte os parafusos 1 e 2 do queimador da esquerda e 3 e 4 do queimador da direita.



D- Retirar o queimador esquerdo e depois o direito.



Queimador



E- Após a remoção dos queimadores, desenroscar os 2 bicos do queimador esquerdo e os 2 bicos do queimador direito.







BICO E ARRUELA

F- Retirar os injetores e guarnições.

G- Montar os novos bicos e guarnições.

H- montar novamente os queimadores e fixá-los com seus próprios parafusos.

I- Montar o painel inferior dos queimadores e fixá-los com seus próprios parafusos.

L- Abrir o registro.

4 INDICAÇÕES PARA O USUÁRIO FINAL

4.1 Alimentação da placa

Quando a placa é ligada logo vai para o modo STANDBY, se não existir um ciclo de cocção em realização no momento a tecla está off. Se um ciclo de cocção foi realizado ele vai estar em uma parada temporária.

4.2 Power OFF – Desligado

A placa está desligada: led, chaves e os displays também ficam desligados.

4.3 Standby

Neste estado a placa está ligada. Todos os displays e leds não estão ligados. Apenas o (1) chave ON-OFF é iluminado. Ao pressionar a tecla ON-OFF a placa vai para o inicio.

4.3.1 Gestão de parâmetros

A primeira chamada no menu é "" PARAM"" e é útil para a gestão de parâmetros.

Os parâmetros são protegidos por uma senha, quando você tentar entrar no menu de parâmetros você tem que digitar a senha, com a rotação do codificador (13) e confirme pressionando a tecla ENTER (12): para o uso final é "" 0 "" (zero).

IND	DESCRIÇÃO	MIN	MAX	DEF	UM
42	Tempo limite de luz	0	30 min	60	SEC
46	Línguas	0	5	0	
48	Tempo de aspiração com tecla key U-	10	60 sec	10	SEC
49	Tempo de injeção com tecla key U+	10	30	10	SEC
76 Tempo limite para auto desligamento		0	30	20	MIN
	Pré-aquecimento com temperatura				
79	compensada	0	25	0	°C

Dentro do menu parâmetros é mostrado o índice do parâmetro e seu valor. Você pode executar os vários parâmetros com o codificador lightening/enconder.

Ao pressionar a tecla (12) ENTER (12) você seleciona o parâmetro e os leds FASE começam a piscar: significa que você pode modificá-lo.

Você pode alterar o valor com o ENCODER. Ao pressionar ENTER (12) você confirma o valor, pressionando a tecla ESC (10) você sai da mudança de parâmetro sem confirmar a modificação. Ao pressionar a tecla ESC (10) você volta para o serviço menu.

4.4 Pronto

Neste modo, a placa está pronta para configurar e iniciar um ciclo de cozedura. O botão ON-OFF está desligado. Se você avançar no modo temperatura o display mostra por 5 segundos a escolha definida (é iluminado o ponto à direita do último dígito) e depois ele mostra a medida da temperatura da câmara (o ponto se apaga).

A visualização da configuração escolhida (câmara ou delta T) é identificada pelo ponto iluminado no lado direito do último dígito. Os displays de programa e tempo e os LEDs de umidade e fases, mostram a configuração do último ciclo manual de cozedura memorizado. Os LEDs iluminados das fases mostram o número de fases do programa selecionado e os LEDs intermitentes mostram em que fase está presente.

Se houver alarmes, eles são exibidos no display de programa e soa uma campainha. Ao primeiro toque no botão STOP a campainha para de soar. É

possível restaurar o alarme manualmente, é só pressionar a tecla (10) CANC por tempo prolongado. Na ausência de alarme, o ciclo referido é confirmado com acionamento simples do led, START / STOP (2), que inicia um ciclo de cozimento. No acionamento prolongado do LED ON/OFF (1) a placa vai para o modo stand by.

4.4.1 Configurando um ciclo de cocção

Configurar um ciclo de cocção é uma sequência de ações vinculantes e autocorretivas de alta à baixo. Isso significa que o modo de cocção (à tempo ou Sonda ao coração) e o tipo de temperatura (câmara ou DELTA T), não será em contradição e será sempre consistente: por exemplo, é impossível a configuração de um modo de cozimento à tempo com um delta-t. Modo de cocção aceito:

Á tempo e configuração de temperatura da câmera. (Set Point Câmera) Sonda ao coração e configuração da temperatura da câmera. (Set Point Câmera).

Sonda ao coração e delta T.

No modo de cocção temos que estabelecer prioridades. Isso significa que se você configurar o modo tempo e da câmara (set point) não é possível configurar o modo DELTA T, de fato ele inicia o alarme de som. É necessário criar em primeiro lugar o modo PROBE (cocção ao coração) e depois o modo DELTA T. A criação é autocorretiva, não permite configurações incongruentes. Por exemplo, modo núcleo sonda e modo DELTA T e depois se configura o modo TIME (cocção a tempo) será configurada automaticamente o modo SETPOINT CÂMARA.

4.4.1.1 Modo cocção à tempo.

COCÇÃO A TEMPO: Precisa primeiro da colocação do tempo de cozimento e depois da temperatura da câmara. Para configurar o tempo de cocção aperte a tecla TIME (4) (o led começa a piscar). O tempo é mostrado na configuração hora e minuto. Com a tecla ENCONDER (13) é possível selecionar um tempo entre 0h.01min e 9h.59min, com intervalo 1 min. É também possível definir um

tempo de cocção infinito, exibido como INF (INF se for selecionada a variável tempo tem uma duração ilimitada), e um modo de pré-aquecimento, exibido como PRE (ver 4.4.1.7).

O modo de seleção é a rotação, isto é, após 9h.59min, INF, PRE é mostrado depois 0h.01min. O valor é criado pressionando a chave (12) ENTER. Se você não pressionar as teclas ou girar o encoder, depois de um tempo fixo (padrão 10seg) o valor volta ao seu anterior e não pisca. O mesmo acontece com a tecla (10) CANC ou (4) TIME.

Para configurar a temperatura da câmera pressionar a tecla (6) TEMP Câmara. O LED começa a piscar. A temperatura é mostrada na unidade º C (ou em °F se solicitado). Com ENCODER é possível selecionar uma temperatura entre um valor mínimo e um máximo, criada pelo parâmetro. O valor é confirmado, apertando a tecla (12) ENTER. Depois de um tempo limite fixo, sem pressionar as teclas е sem rotação do codificador (ENCONDER) ou apertando a tecla (10) CANC ou (6) TEMP Câmara, o valor vai voltar para a configuração anterior, e não pisca.

4.4.1.2 Cozinhando com sonda no núcleo (Sonda ao coração)

A cocção com sonda tem duas modalidades: SET POINT CÂMARA e DELTA T. Para cocção SET POINT precisa primeiro colocar a temperatura da sonda e depois a temperatura da câmara. A colocação da temperatura da sonda é comum para ambos os modos e é feito pressionando a tecla (5) SONDA CUORE. 0 LED visor mostra pisca. 0 а temperatura da sonda núcleo na unidade ºC ou (em ºF se solicitado). Com ENCODER é selecionar possível uma temperatura е colocar 0 valor pressionando a tecla (12) ENTER. Da mesma maneira você pode configurar a temperatura da câmara. Você tem que prestar atenção que temperatura da câmara deve ser mais elevada do que as do núcleo da sonda em ao menos 30°C. A cocção a DELTA T necessita colocar primeiro a temperatura da sonda e depois a diferença da temperatura entre a câmara e a sonda. A diferença entre a temperatura da câmara e da sonda será configurada pressionando a tecla (7) DELTA T. O led pisca. O visor mostra a

diferença. Com ENCODER é possível selecionar uma temperatura e configurar o valor, pressionando a tecla (12) ENTER.

4.4.1.3 Configuração de umidade

Ponto de umidade é mostrado através do led 10 vermelho e azul. Eles representam uma escala de valores de umidade 11x2 de cocção a vapor (visto led 5, azul aceso) para cocção a seco (led 5, vermelho aceso). Para configurar a umidade da câmara você tem que pressionar o botão umidade (8). Inicia-se a piscar, então é possível selecionar a umidade com o ENCODER (13) e memorizar com a tecla ENTER (12).

4.4.1.4 Configuração velocidade da ventoinha

Com o botão (3) é possível selecionar a velocidade da ventoinha, onde é ativado por um parâmetro fixado pelo construtor. Você pode ir à alta velocidade e baixa, apertando a tecla (3); a baixa velocidade é mostrada com led aceso. Quando é selecionada a alta velocidade o led é apagado. É possível configurar diferentes velocidades da ventoinha durante as varias fases de cozimento.

4.4.1.5. Fases de cocção

Qualquer ciclo de cocção manual ou a partir de receitas memorizadas, pode ser composto de no máximo 4 fases. O número do led acesso mostra a fase específica efetivamente selecionada e se o led pisca indica que fase do ciclo é atualmente visualizada. A fase selecionada pode ser alterada apertando a tecla (9) FASES. Mantendo apertado o botão (10) CANC, será cancelada a fase selecionada. As fases seguintes movem-se para a esquerda de uma posição (tendo como referência o led amarelo das fases). Não é possível apagar todas as fases de um programa, tem de ser composto por no mínimo uma fase. É possível criar uma nova fase igual à selecionada e será juntada segundo a mesma fase. As fases seguintes à selecionada se moverão a direita de uma posição (tendo como referência o led amarelo das fases). Não é possível criar uma fase após a quarta. Se há quatro fases e criar uma fase após a quarta, esta será apagada e substituída.

4.4.1.6 Cocção a tempo programado (retardada)

Para configurar uma cocção a tempo retardado posterior, selecionar com o ENCODER (13) a temperatura abaixo do valor mínimo de 30°. No display B irá aparecer "" PAU "", isso significa que nesta fase de cozimento o forno permanecerá em pausa por um tempo definido do display A. No final desta fase, se houver uma fase seguinte, o forno passará a fase seguinte.

4.4.1.7 Pré-aquecimento

Se você quiser pré-aquecer o forno antes de começar a cocção, você tem que configurar 2 fases de cocção: o pré-aquecimento e cozimento (você obviamente, pode adicionar novas fases).

Sequência de operações:

1 Configurar a fase 1, com o tempo PRE e temperatura de préaquecimento pré-escolhida.

2 Criar a fase 2.

3 Modificar a fase 2, com temperatura e tempo adaptado ao tipo de cocção (a fase 2 pode ser também de tipo, ou a sonda, ou a DELTA T).

Após estas operações o forno está pronto para começar.

Ao pressionar a tecla (2) START / STOP, o forno começa sem carregamento de cocção e vai para a temperatura de set-up na fase 1: quando a temperatura de pré-aquecimento é atingida, a campainha emite 2 BIP. A partir deste momento em diante você pode colocar as refeições para cozinhar no forno.Quando a porta do forno é refechada, a transição para a próxima fase ocorrerá automaticamente (2 bips são emitidos). Se a porta é aberta e fechada antes de o forno atingir a temperatura de pré-aquecimento (isto é, antes da emissão de 2 BIPS), a transição para a fase seguinte irá ocorrer de qualquer maneira.

4.4.1.8 Resfriamento

Com o forno em modo STOP (Ciclo não iniciado) é possível executar um resfriamento veloz com a porta aberta. Na verdade, abrindo a porta, o display mostra a escrita "COOL" e simultaneamente as teclas ENTER (12) e CANC (10) piscam. Se ENTER é pressionado, a opção de resfriamento é confirmado, mas com CANC, a operação do forno normal é retomada. Se a temperatura da câmara está abaixo de 60 ° C, o resfriamento não pode iniciar. Uma vez que a opção COOL é confirmada, o resfriamento é iniciado apenas pressionando o botão START / STOP (2). O resfriamento termina quando a temperatura de 60 ° C é atingida ou quando a porta é refechada. Em qualquer caso, o resfriamento pode ser interrompido apenas pressionando o botão da tecla START / STOP (2).

4.4.2. Programas de cocção

O forno pode memorizar no máximo 200 programas (compreendido os prémemorizados pelo construtor) com os nomes de no máximo 10 letras. Os programas são organizados em 2 níveis: o primeiro nível é composto por 9 categorias de programa:

<u>MANUAL - AVES - CARNE - PEIXES - LEGUMES - BOLOS - PÃO – PIZZA -</u> DIVERSOS.

O segundo nível define o programa específico (por exemplo: frango, pato assado,...). Cada categoria (exceto MANUAL) pode ser feita de um grande número de programas (o único limite é de 200 números máximos de programas totais). O forno tem uma configuração de programas pré-memorizadas pelo construtor e eles não podem ser modificados. Eles estão disponíveis traduzidos em 4 línguas, mas não há tradução automática para novos nomes memorizados pelo usuário final. Não é permitido mover ou clonar programas de uma categoria para o outra. Você entra no modo PROGRAMAS pela pressão curta do MENU (11) MEMO. O led MENU/MEMO piscando mostra que se está na modalidade seleção de programas e é possível ver os programas da categoria atual. No display (D) é visualizado em execução o programa

(segundo nível). Com (13) ENCODER executam-se os programas e com (12) a tecla ENTER se seleciona o programa. Você pode ir para um nível superior (categoria de programa) pela pressão curta (10) tecla CANC. Caso particular é a modalidade manual, porque não é prevista uma lista de programas de segundo nível. Assim, guando é selecionado o modo MANUAL, pressionando a tecla (11) MENU / MEMO se passa imediatamente para seleção categoria de programa. O LED MENU / MEMO aceso mostra que se está na modalidade seleção categoria de programa. No Display é exibido o nome da categoria de programa corrente (primeiro nível). Ao girar o ENCODER (13) você pode exibir as categorias, e com (12) ENTER se seleciona a categoria. Com uma pressão única na tecla (10) CANC você sai da modalidade de programas. Introduzindo modificações no programa selecionado estes serão aceitos no ciclo de cocção sucessivo, mas não serão memorizados. Mantendo pressionada a tecla (12) ENTER você salva as modificações para o programa (que fazem parte do construtor, exceto para as não modificáveis). Com a tecla (9) FASES você pode exibir todas as fases do programa e modificá-los (ver 4.4.1.5). Ao pressionar por 5 seg. a tecla CANC (10) (no modo selecionar o programa) você apaga o programa visualizado. Não é possível apagar os programas pré selecionados pela fabrica. Ao pressionar a tecla (2) START / STOP você inicia o programa selecionado. Ao pressionar durante 5 seg. a tecla (11) MENU / MEMO (com o programa selecionado não a partir da lista de programas), você pode clonar o programa selecionado. Quando é selecionado programa manual de qualquer modo se salva imediatamente a modificação. Os programas têm um nome e um índice (os pontos que você pode visualizados em "D" display) Assim o programa frango [2] é representado escrevendo sobre o display "" D "" frango e acendendo dois pontos à esquerda do display "" D "". Ao clonar um programa que você vê no display o nome do programa selecionado é o primeiro índice disponível. É possível ter no máximo 6 clones de um mesmo programa, se já existem 6 clones você tem um índice de seis, com a oportunidade de substituí-lo. Para os programas com nomes longos (mais de seis letras) você visualiza as ultimas seis letras do nome. O último dígito é intermitente, isto significa que ele pode ser modificado através do encaminhamento do CODIFICADOR (13). Ao pressionar a tecla (12) ENTER, a escrita corre um digito a esquerda agrupando um novo símbolo piscando e

modificável no final do nome. Ao pressionar a tecla CANC (10) você pode remover o último dígito do nome, fazendo correr a palavra para direita e modificando a ultima letra. Se você quer mudar tudo é necessário pressionar repetidamente o CANC (10) até que não tenha um só dígito piscando. Assim, você pode escrever o novo nome. Não é possível escolher o índice de um programa, ele é automaticamente atribuído.

Se é modificado o nome no índice, será zerado (anulado – nenhum ponto aceso). Mantendo pressionada a tecla (11) MENU/MEMO é memorizado o novo programa e se vai ao menu de seleção programa. A tecla (12) ENTER confirma e porta ao MENU de seleção programa, a tecla (10) CANC faz retornar ao menu de alteração. Não é possível sobrescrever um programa construtor. Neste caso é proposto o nome do programa construtor e o primeiro índice disponível. Mantendo pressionada a tecla (10) CANC do MENU de alteração se sai para salvação do programa.

Ao chegar a cota de 200 programas, aparece a escrita "FULL MENU" e na tentativa de clonar um novo programa é necessário liberar espaço, cancelando um programa existente.

4.5 Start / Stop

Em Start / Stop a placa inicia o ciclo de cocção selecionado e começa as regulagens, mantendo pressionada a tecla (2) START / STOP a placa estará pronta. Apertando a tecla (2) ou abrindo a porta a placa vai para o estagio de parada temporária. É possível inserir modificações no ciclo de cocção em curso, porém não serão memorizadas e serão aceitas somente para o ciclo em curso. No final do ciclo serão eliminadas. Não é possível mudar a modalidade de cocção (TIME ou PROBE-SONDA ao CUORE), nem selecionar um programa diferente. Mantendo pressionada a tecla (9) FASES, será finalizada a fase em execução e passará a fase seguinte. A campainha soa com um bip longo. Se era em curso a última fase, o ciclo será finalizado. A fase em execução é vista no LED piscando. No final do ciclo, a placa passa para o modo PRONTO e soa um alarme com uma série de BIPS.

4.6 Parada temporária

No modo parada temporária são suspensas as regulagens e a ventoinha desligada. Se a porta está fechada, pressionando o chave (2) START / STOP você recomeça o ciclo de cocção. Se a interrupção foi devido a uma abertura da porta (e não pelo acionamento da chave (2) START / STOP), fechando a porta o ciclo de cocção começa novamente. Pressionando a tecla (2) por um longo tempo a placa se posiciona em estado pronto. É possível inserir modificações do ciclo de cocção em curso, porém não serão memorizadas e serão aceitas somente para ciclo em curso. No final do ciclo será eliminada. Não é possível alterar a modalidade de cocção (TIME ou PROBE-SONDA ao CUORE) nem selecionar um programa diferente. Mantendo pressionada a tecla (9) FASES, será finalizada a fase em execução e passará a fase seguinte. A campainha soa com um bip longo. Se foi a realização da última fase, o ciclo termina. A fase em execução é vista através do LED FASES piscando.

4.7 Gestão USB das receitas (opcional)

O forno prevê a possibilidade de utilizar USB (pen-drive) para a gestão das receitas, em particular, você pode importar e exportar programas de cocção. Você pode entrar no menu USB, no final da lista de categorias do programa: pressione MENU (11) e girando o ENCODER (13) você pode ler: <u>MANUAL -> AVES -> CARNE -> Peixes -> VEGETAL - PASTELARIA> -> PÃO</u> <u>- PIZZA> -> DIVERSAS -> USB</u>

Esse menu é exibido somente se conectado USB, pelo contrário, mostra apenas a última categoria. Pressione a tecla ENTER (12) para confirmar a opção de menu USB, você encontra uma lista de duas opções: Importação e Exportação (Se você está no menu USB e o USB desconectar, você retorna para a última categoria do programa).

Importação de receitas

Você tem que escolher "Importar", pressionando a tecla ENTER (12) (uma das duas opções): O "software" começa a importar as receitas contidas no forno REC_IN.csv arquivo formatado. A formatação do arquivo é a seguinte:

>>

RECEITA A

>>

RECEITA B

•••

>>

RECEITA N

>> EOF

Todas as receitas têm o seguinte formato:

Tipologia da Receita: categoria [1], nome [10], o número [1]; substituição [1].

Fase 1: modo de cozinhar [1], umidade [2]; SET câmara [3], SET tempo [3]; SET sonda [3]; SET delta t [3]; SET ventoinha [2].

Fase 2: maneira de cozinhar [1], umidade [2]; SET câmara [3], SET tempo [3]; SET sonda [3]; SET delta t [3]; SET ventoinha [2].

Fase 3: maneira de cozinhar [1], umidade [2]; SET câmara [3], SET tempo [3]; SET sonda [3]; SET delta t [3]; SET ventoinha [2].

Fase 4: maneira de cozinhar [1], umidade [2]; SET câmara [3], SET tempo [3]; SET sonda [3]; SET delta t [3]; SET ventoinha [2].

O número entre parêntesis na parte lateral de cada campo indica o número de caracteres alfabéticos dos quais é composto o campo. Os significados de cada campo são os seguintes:

Categoria: é a categoria que a receita pertence. Os valores aceitos são: 0 Manual, 1 frango, 2 de carne; 3 peixes, 4 de legumes, 5 de pastelaria, 6 pão, 7 pizza; 8 vários.

Nome: é o nome da receita visto no visor. Todos os escritos têm no máximo 10 caracteres. Os caracteres aceitos são: todas as letras maiúsculas, os números, sublinhado, espaço, traço.

Número: número de identificação dos programas com o mesmo nome (clone). O número é representado por pontos em exposição. Pode variar de 0 a 6 pontos.

Substituições:você está importando uma receita com o nome de umaexistente.Háapenasdoisvalores:0 = sem substituição.Um novo clone é criado e identificado com o primeironúmero seguinte livre.

Exemplo: se são memorizados Frango, Frango [1], Frango [3] e você está tentando importar frango, vai ser criado um novo programa Frango [2].

1 = substituição. Se for possível, você pode substituir apenas um programa existente (não será possível se for um programa fixado pelo fabricante).
 Formas de cozimento: a maneira de cozinhar e as suas fases. Os valores aceitáveis são: 0: sem fase (chamada com zero "" 0 "": os seguintes não serão memorizados).

1 Modo de cocção a tempo.

2 Modo de cocção a sonda.

3 Modo de cocção Delta T.

Umidade: representa o valor de umidade de uma fase específica. Os valores podem ser de 0 a 10: 0 = sem cocção a vapor, 10 de cozimento a vapor.

SET CÂMARA, SET SONDA, SET DELTA T: todos estes são os pontos de ajuste da câmara, da sonda, de delta t e as suas próprias fases. Os valores aceitáveis vão de 0 a 275.

SET TEMPO: este é o tempo de cocção da fase relativa, num modo de cozimento a tempo, é expresso em minutos. Pode variar de 0 (cozinhar infinito) a 599 (9h: 59min).

SET VENTOINHA: é a velocidade de rotação da ventoinha na relativa fase. Os valores são 0 (meia velocidade) e 1 (alta velocidade). Se você usar menos de 4 fases não é necessário configurar os valores das restantes com 0 (nenhuma fase).

Exemplo de um REC_IN.csv arquivo (negrito).

>> 001 nova receita (o número progressivo não é importante).

0; ; **0**; **0** programa manual (número, nome e substituição não é importante).

1; 05; 150; 010; 050; 020; 01 - fase 1. A tempo 10 min, 150 graus centígrados, umidade 5, ventoinha com alta velocidade.

1; 05; 250; 010; 050; 020; 01 – fase 2. A tempo 10 min, 250 graus centígrados, umidade 5, ventoinha com alta velocidade.

>> 002 nova receita (o número progressivo não é importante).

1; Frango; 0; 1 – Categoria Aves, nome Frango, sem clone, substituir.

1; 05; 220; 015; 050; 020; 01 - fase 1. A tempo 15min, 220 graus, umidade 5, ventoinha com alta velocidade.

1; 05; 190; 045; 050; 020; 00 - fase 2. A tempo hora 45min, 190 graus, umidade 5, ventoinha com velocidade normal (meia velocidade).

1; 05, 225, 010, 050; 020; 01 - fase 3. A tempo hora 15min, 225 graus, umidade 5, ventoinha com alta velocidade.

>> 003 nova receita (o número progressivo não é importante).

1; Frango; 1; 0 – Categoria Aves, nome Frango, clone n1, sem sobrescrever.

1; 05; 220; 015; 050; 020; 01 - fase 1. A tempo 15min, 220 graus, umidade 5, ventoinha com alta velocidade.

1; 05; 190; 045; 050; 020; 01 - Fase 3. A tempo 15min 225 graus, umidade 5, ventoinha com alta velocidade.

Fim >> EOF do arquivo.

Importação de receitas, por vezes requer muito tempo (importação de uma grande quantidade de receitas), aparece no display "" WAIT "". Quando o número total das receitas é de 100 (o número máximo feita de fabricante utilizador não é possível criar novas receitas e REC_IN.csv arquivo considera apenas as receitas substituição.

Exportação de receitas

Se você escolher exportação pressione a tecla ENTER (12) assim começa a exportação das receitas memorizadas no forno.Receitas são salvas em um arquivo csv formatado chamado REC_OUT.csv. O formato do modulo de exportação é como os de importação, de modo que pode ser usado para criar um arquivo de importação. As receitas são exportadas da ordem de categoria e em cada categoria estão dispostas em ordem alfabética (como a lista você pode ver, se você executar os programas em exibição). No início de cada receita você pode ver um número progressivo (>> 000, >> 001, >> Nnn), útil para encontrar o número total de receitas memorizadas no forno. Este número pode ser deixado no modulo de importação das receitas: este número é ignorado e não tem nenhum significado. Durante uma exportação aparece a escrita "" WAIT "" em exibição.

ATENÇÃO: VOCÊ TEM QUE FAZER ESTA OPERAÇÃO NA PRIMEIRA INSTALAÇÃO!

LAVAGEM SET UP: Ao pressionar a tecla (14) lavagem uma vez e depois uma segunda vez (pressão longa), no display D aparece " SET UP", depois você deve pressionar a tecla (2) START / STOP neste modo se espera cerca de 2 minutos o carregamento do detergente. Aviso: SET UP será iniciado apenas se a temperatura da câmara do forno é inferior a 60 °.

Com o forno em modo READY (ON / OFF desligado) pressione a tecla LAVAGEM (14); Escolha a duração da lavagem entre normal, forte, extra forte ou enxágue com o ENCODER (13), em seguida, pressionando ENTER (12) para confirmar a sua escolha. Pressionando a tecla START (2) início do ciclo de lavagem. ATENÇÃO: o ciclo de lavagem iniciará apenas se a temperatura da câmara do forno é inferior a 60 °.

Por um longo tempo pressionamento a tecla (2) START / STOP é possível terminar o ciclo de lavagem. Se o forno não está no início do modo você pode redefinir e voltar pressionando a tecla LAVAGEM (14) e, em seguida, a tecla CANC (10).

Se o SET UP ou um ciclo de lavagem não conseguir bons resultados, será necessário lavar e enxaguar o forno manualmente. Esta operação é necessária para evitar traços de detergentes na câmara de cozimento durante os ciclos de cocção ou contato direto com o alimento.

4.9 Gestão HACCP (opcional)

O registro HACCP para cozinhar pode ser realizado apenas em modelos com hardware de gerenciamento de horário. O forno pode gravar temperaturas e eventos significativos durante o ciclo de cocção. Em particular, os seguintes dados são armazenados:

Data (dia, mês e ano).

Horário (horas e minutos).

Temperatura da sonda da câmara em graus.

Temperatura da sonda no núcleo em graus.

Estado do relé Câmara (PWM 0: desativado / PWM 100: ativado).

Eventos significativos (iniciar, parar, pausar, abertura da porta, reiniciar a cocção após pausa/queda de energia).

Alarmes

Os eventos salvos são:

START: iniciar e retomar a cozinhar depois de uma pausa.

STOP: fim de cocção.

PAUSA: uma pausa na cocção.

PORTA: abertura da porta durante a cocção.

POWER-UP: retomar a cocção depois de uma pausa.

Os códigos de erros salvos são visíveis somente baixando o log do menu de serviços.

1 Segurança da câmara.

2 Segurança ventoinha.

3 Segurança queimadores.

6 Falta de comunicação.

7 Alta temperatura placa de potência

Todos os erros na sonda de temperatura da câmara e do núcleo são representados por ERR no local do valor da temperatura (que são visíveis também no log baixado pelo usuário). Os dados são salvos durante a execução do ciclo de cozimento (START ou estado parada temporária) e no final do cozimento, até que a porta não seja aberta, e por um período de tempo máximo de 15 minutos. A amostragem ocorre em um período de tempo de 5 minutos ou cada vez que a temperatura do núcleo sofra uma variação superior a 5 graus. A memória de armazenagem pode conter cerca de 2000 amostras (é possível recolher cerca de 160 horas de dados, por amostragem a cada 5 minutos), quando a memória está cheia, registros relacionados com os dias mais antigos na memória são removidos. A memória é esvaziada cada vez que são baixadas em um pen drive USB. Os dados são transferidos para a memória, conectando um pen drive USB ao teclado e selecionando a opção de HACCP no menu USB, na parte anterior à lista de categorias de programa. Os dados são baixados em um arquivo chamado Hggmmaa.csv, em que gg / mm / aa, que significa dia, mês e ano do mais antigo ciclo na memória, se houver um

arquivo existente com o mesmo nome, o último será substituído. O arquivo é composto por um cabeçalho com informações de caracteres gerais e de um corpo com as informações salvas na memória. Abaixo, um exemplo de formatação LOG HACCP incluindo erros, (os dados foram tabulados para um melhor entendimento):

LOG HACCP

Versão Software: XXXXXX – Data Download: 00/00/00 - 00:00

Data	Hora	T. Câmara	T. Cuore	PWM	Evento
18/04/2011	16:18	23	0	0	START
18/04/2011	16:18	24	0	100	
18/04/2011	16:19	78	0	100	
18/04/2011	16:19	94	0	100	
18/04/2011	16:19	107	0	100	
18/04/2011	16:19	124	0	100	
18/04/2011	16:19	146	0	100	
18/04/2011	16:20	149	0	100	
18/04/2011	16:20	148	0	100	DOOR
18/04/2011	16:20	147	0	0	
18/04/2011	16:20	138	0	0	
18/04/2011	16:20	137	0	0	START
18/04/2011	16:20	142	0	100	
18/04/2011	16:20	154	0	0	
18/04/2011	16:20	149	0	100	
18/04/2011	16:20	153	0	0	
18/04/2011	16:20	155	0	0	STOP
18/04/2011	16:20	157	0	0	
18/04/2011	16:21	147	0	0	

A manutenção dos dados na memória e da hora na falta de alimentação externa é estimada em cerca de 150 horas.

4.9.1 Tempo do relógio (apenas se HACCP é fornecido)

Este menu é encontrado apenas se o programa de gerenciamento do relógio for detectado. É menu do usuário que pode ser acessado sem senha pressionando a tecla ENTER. Data e hora atual são mostradas no display, em seguida, o menu de alteração de relógio. Se nenhuma operação é feita, é possível sair do menu com a data e a hora inalterada, pressionando a tecla ESC. Com ENCONDEN se confirma o valor mostrado, com ENTER se altera o valor sucessivo com o deslocamento cíclico da lista.. A lista exibida de valores é a seguinte:

DIA XX Definição do dia (01-31).

MON XX Definição do mês (01-12).

YEA XX Definição do ano (11-50).

HOU XX Ajuste da hora (00-23).

MIN XX Configuração minutos (00-59).

Pressionando o botão ESC se confirma o dado e se escreve a nova data; segundos são definidos como 0.

4.10 Desligando

Para terminar o cozimento em cada momento pressione a tecla (2) PAUSE / STOP. Para desligar o forno pressione a tecla (1) ON / OFF.

5 PAINEL DE CONTROLE E LEGENDA





6 VISUALIZAÇÃO NO DISPLAY

DISPLAY	DESCRIÇÃO
PARAM	Menu de serviço para entrar nos parâmetros
CLOCK	Menu de serviço para ajustar o relógio
SERV_1	Menu de serviço para testar a placa
SERV_2	Menu de serviço para apagar o programa do usuário
VERS	Serviço de menu para visualizar a versão do firmware
THERM	Erro térmico de segurança Erro do protetor térmico
FAN	Erro na ventoinha
BURNER	Erro queimador
CHAMPR	Erro na sonda de Câmara
COREPR	Erro na sonda de núcleo
SERCOM	Erro de comunicação serial
TPCARD	Erro de alimentação/energia temperatura da placa
GENER	Erro geral
MANUAL	
POULTRY	
MEAT	
FISH	
VEGETABLE	
PASTRY	Categoria de programa
BREAD	
PIZZA	
VARIOUS	
WASHING	
FULL MEMO	Memória cheia, quando se tentar salvar um programa
OVERWR	Pedido de substituição de um programa
USB	Menu USB
IMPORT	Importar receita do USB
EXPORT	Exportar receita do USB
HACCP	Exportação arquivo de log HACCP
DUCK	
CHICKEN	
TURKEY	
PORK	
BEEF	
VEAL	
BASS	
TURBOT	
TROUT	
PRAWNS	Nome da receita memorizada pelo produtor
CARROTS	
POTATOES	
PEARS	
CHICORY	
BRIOCHE	
PANETTONE	
BAGUETTE	
MARGHERITA	
RISING	
NORMAL	
STRONG	
EXIRSTRONG	Programas de lavagem (opcional)
RINSE	
SETUP	

7 DIAGNÓSTICO DE ALARMES (ERROS) E RESTAURAÇÃO

Todos os alarmes são mostrados no display.

7.1 Avaria sonda da câmera

Se a sonda da câmara está com problemas com a placa no modo PRONTO, START e STOP TEMPORÁRIO é mostrado um alarme "ERR SONDCE" e a campainha dispara. Se uma cocção é interrompida a placa passa ao modo PRONTO. Pressionando qualquer tecla interrompe a campainha. A auto restauração acontece assim que a sonda da câmara não tenha mais problema.

7.2 Avaria sonda de núcleo/coração

Se a sonda do núcleo está com problemas com a placa no modo PRONTO, START e STOP TEMPORÁRIO a fase corrente ou a seguinte de uma cocção com sonda ou Delta T a mesma será interrompida e a placa passa para o modo STOP TEMPORÁRIO. O display mostra a escrita "ERR SONDSP" e a campainha dispara. A placa não aciona o alarme se é em modo PRONTO, falta energia e Standby. Pressionando qualquer tecla interrompe a campainha. A auto restauração acontece assim que a sonda do núcleo não tenha mais problemas.

7.3 Falta de comunicação

Se não há comunicação entre a placa de alimentação e a placa de comando por mais de 10 segundos, a placa de comando entra em alarme e mostra a mensagem de alarme "ERR COMSER" e a campainha dispara. A placa não aciona o alarme se é em modo de falta de energia e Standby. Em uma eventual cocção interrompida a placa passa ao modo PRONTO. Pressionando qualquer tecla interrompe a capainha. A auto restauração acontece assim que a comunicação se restabelecer.

7.4 Alarme temperatura da placa

Se a temperatura medida na placa de potência supera o valor limite fixado pelo construtor a placa de comando entra em alarme e mostra a mensagem de alarme "ERR TPSCH" e a campainha dispara. A placa não aciona o alarme se é em modo falta de energia e Standby. Em uma eventual cocção interrompida a placa passa ao modo PRONTO. Pressionando qualquer tecla interrompe a campainha. A auto restauração acontece assim que a temperatura na placa de potência esteja no limite pré-fixado.

7.5 Porta aberta

Em start se a porta estiver aberta se passa ao modo STOP TEMPORÁRIO e o led da tecla START/STOP pisca. Serão desativados todos os reles, exceto o relé da luz. A cocção será suspensa até que seja fechada a porta.

7.6 Entradas de segurança

A placa é dotada de 3 entradas de segurança: câmera, queimadores e ventoinhas. Se ocorrer um desses alarmes será mostrado a mensagem de alarme e a campainha dispara com a placa no modo PRONTO, STAR e STOP TEMPORÁRIO. As mensagens de alarme são as seguintes:

"ERR BRUC" relativo à segurança dos queimadores.

"ERR TERMIC" relativo ao termostato de segurança da câmara.

"ERR VENTOL" relativo à segurança da ventoinha/motor.

A placa não aciona o alarme se é em modo falta de energia ou standby. Em uma eventual cocção interrompida a placa passa ao modo PRONTO. Para assegurar pressione a tecla CANC (10).

7.7 Queda de tensão/energia

Quando há uma interrupção de energia e a placa está em modo START ou STOP TEMPORÁRIO, na retomada a placa vai a modo STOP TEMPORÁRIO e

pode eventualmente reiniciar o ciclo de cocção anterior. O programa temporário é memorizado a cada 10 minutos e sobre mudança de fase. Se a placa não era em START ou STOP TEMPORÁRIO a placa está em stand-by e será carregado o programa manual memorizado. Não há alarme associado a queda de tensão.

8 MANUTENÇÃO ORDINÁRIA (HABITUAL)

Todas as operações de manutenção devem ser executadas unicamente por pessoal qualificado. Antes de iniciar qualquer operação de manutenção é obrigatório desligar o equipamento da rede elétrica, gás e água.

Limpeza do forno

Limpar o forno ao final do trabalho diário com produto adequado:

1 Usar água limpa e sabão ou detergente neutro.

2 Enxaguar cuidadosamente com água.

3 Enxugar adequadamente.

Não utilizar material abrasivo ou outro utensílio que possa agredir o aço inoxidável.

Não lavar o forno com jato de água de alta pressão.

Usar apenas produtos a base de metais alcalinos apropriados para essa finalidade.

Em caso de não uso do forno por longo período:

1 Desligue o forno pressionando a tecla On/Off.

2 Desconectar todas as ligações; elétrica, gás e água.

3 Deixe a porta do forno semi-aberta.

4 Com ajuda de um pano passar óleo ou vaselina na superfície de inox.

O equipamento deve ser revisado pelo menos 1 vez/ano por um técnico especializado.

9 DESEMBALAGEM E DESCARTE

Descarte dos produtos da embalagem entregues ao centro de recolhimento e reciclagem, atendendo normas vigentes.

10 ELIMINAÇÃO DO EQUIPAMENTO

Antes de descartar o equipamento, mantenha-o inoperante, removendo cabos de alimentação, eliminando toas às partes do equipamento que poderiam constituir riscos.

IMPORTANTE: Respeitar as normas locais vigentes relativas à eliminação total do equipamento.

FORNOS ELÉTRICOS 6-10 GN 1/1



FORNOS ELÉTRICOS 15 - 20 GN 1/1



LEGENDA

- A Conexão elétrica (220/380 v 3N 60 Hz).
- B Entrada de água ¾".

C – Saída de água Ø 32 mm (se aconselha instalar um sifão entre a saída do forno e o tubo de saída para o ambiente).

- D Entrada lavagem.
- F Recipiente de detergente (ver D).



FORNOS GÁS 15 GN 1/1







LEGENDA

- A Conexão elétrica (220 v 1N 60 Hz).
- A1 Conexão elétrica de lavagem.
- B Entrada de água ¾".
- B1 Entrada de água lavagem.
- C Saída de água Ø 32 mm (se aconselha instalar um sifão entre a saída do forno e o

tubo de saída para o ambiente).

- D Entrada lavagem.
- E Conexão gás ½".
- F Detergente para lavagem.
- X Botão de rearme.
- H Equipotencial terra.
- Y Saída de gases.
- W Respiro de vapor.