

PKW-01	Sterownik pieca	PKW-01
H1	Elektrozwór EDM-w4	0230-2008
M	Wentylator	475MS-23T-BSA
T	Transformator toroidalny	TDT20W/12
D	Mikroprzełącznik	MS 10
S1	Przełącznik	SM-320 230V
F1	Obwódki oporowy FT-500	FT-1830/100-0120-0060
M1, M2, M3	Mieszadła powietrza	RP 160/00164/1912-310
H1, H2	Żarówka halogenowa	HAL-MC16-35W-60
D1, D2, D3	Element grzewczy 3500W	A202F 230V
F2	Niesamoczynny ogranicznik prądu	BDS-401 340 E
F3	Wyłącznik termiczny	AR03 140/05 W3
D	Dawkownik energii	50570.21.010
Symbol	Nazwa części	Wzrostki

"STALLAS" S.C.
 Szymon Laszkowski, Kazimierz Grochowski
 Wojnowice 2c, 64-113 Osieczna
 NIP 697-224-75-01 REGON 300900088
 tel./faks 65 526 28 45

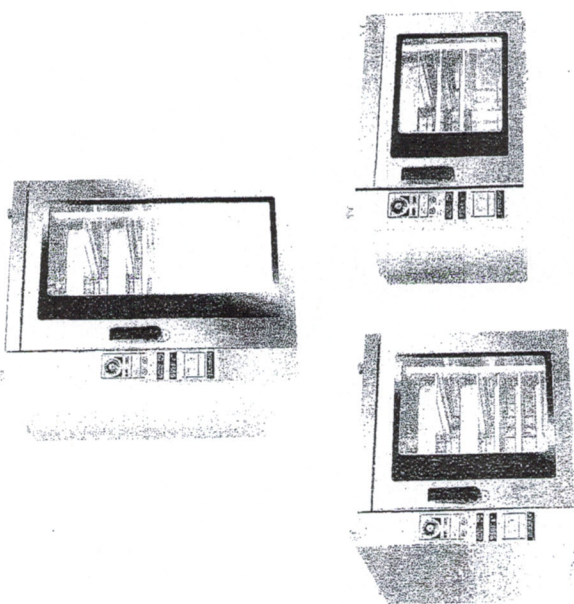
Za zgodność
 z oryginałem

DOKUMENTACJA
 POWYKONAWCZA

Materiał wbudowano w Budynek
 Dydaktyczny AWF im. E. Piaseckiego
 przy ul. Królowej Jadwigi 27/39
 61-871 Poznań

Fabryka Maszyn i Urządzeń Gastronomicznych
MAZUR Sp z o.o.
 ul. Pocztowa 30 66-600 Krosno Odrzańskie tel. (0-68) 3835273 centrala fax (0-68) 3835461
 tel. (0-68) 3835324 zbył
 ul. Armii Żołnierzy Armii Krajowej 14

**PIECE KONWEKCYJNE
 Z NAPAROWANIEM
 000.PK-4; 000.PK-6;
 000.PK-10**



OPIS ZDARZEŃ ALARMOWYCH

W przypadku nieprawidłowego działania pieca (uszkodzenie czujnika lub przekroczenie temperatur dopuszczalnych), sterownik przechodzi automatycznie do trybu pracy STOP (migła dioda LED czerwona), wyświetlana jest godzina zasilającego zasilania oraz kod alarmu na wyświetlaczu temperatury.

Stan alarmowy sygnalizowany jest dźwiękiem przez 30 s (tylko wtedy gdy sterownik był w trybie ogólnicy). Wyłączenie dźwięku możliwe jest przez nacisnięcie przycisku STOP.

Opis kodów alarmu przedstawia tabela poniżej:

Lp.	Kod alarmu	Opis zdarzenia
1	ALCI	Zwarcie czujnika komory pieca
2	ALCH	Przewra w obwodzie czujnika komory pieca
3	ALSL	Zwarcie czujnika sondy ⁹⁾
4	ALSH	Przewra w obwodzie czujnika sondy ¹⁾
5	ALCI	Przekroczenie dopuszczalnej temp. 300 °C w komorze pieca
6	AL-1	Przekroczenie dopuszczalnej temperatury sterownika
7	AL-0	Osiągnięcie temperatury krytycznej płaszcza pieca

W wykonaniu bez sondy lub przy jej wyłączeniu, zaznaczone stany alarmowe⁹⁾ nie są zgłaszane.

INSTRUKCJA KONSERWACJI I REMONTU

Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych lub remontowych pieca należy bezwzględnie wyłączyć piec z sieci przez wyłączenie wtyczki z gniazda.

Konserwacja bieżąca, pieca polega na usunięciu zanieczyszczeń poprzez dokładne mycie komory roboczej, byfianek, rusztu, drzwi i obudowy zewnętrznej pieca używając ciepłej wody z dodatkiem środków myjących.

Do czyszczenia urządzenia nie należy używać strumienia wody ani środków chemicznych na bazie chloru.

Wszystkie pozostałości żywności i tłuszczu muszą być usuwane z pieca codziennie.

Do mycia komory należy używać tylko specjalnych środków do czyszczenia stali nierdzewnej.

- Minimum raz w roku należy dokonać przeglądu urządzenia. Podczas przeglądu należy sprawdzić:
 - jakość połączeń elektrycznych,
 - jakość przewodów elektrycznych,
 - prawidłowość działania poszczególnych elementów i stopień ich zużycia, w przypadku stwierdzenia usterek dokonać naprawy.
- W zakresie remontu kapitalnego wchodzą czynności wykonywane podczas przeglądu okresowego oraz naprawa lub wymiana elementów uszkodzonych mechanicznie.

Należy zwrócić szczególną uwagę na zużycie takich elementów jak:

- urządzenie sterujące pieca,
- element grzejny,
- jakość izolacji.

Naprawy bieżące, przegląd okresowy i remont kapitalny powinien wykonać odpowiednio przeszkolony konserwator warsztat remontowy.

- Aby wykonać przegląd wymiany części elektrycznych w piecu należy wykonać następujące czynności:
 - wykręcić wkręty mocujące pokrywę boczną,
 - dokonać przeglądu elementów uszkodzonych,
 - czynności montażowe wykonać w kolejności odwrotnej,
 - jeżeli przewód przyłączeniowy ulegnie uszkodzeniu, to może on być wymieniony tylko przez wytwórcę, serwis, zakład naprawy lub osobę z kwalifikacjami w celu uniknięcia zagrożenia.

Materiał wbudowano w Budynek
Dyktacyjny AWF im. E. Piaseckiego
przy ul. Królowej Jadwigi 27/39
61-871 Poznań

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

"STALLA" s.c.
Szymon Laskowski, Kazimierz Grochowski
Wojnowice 64, 64-113 Osieczna
NIP 697-224-75-01 REGON 300900088
tel./faks 65 526 28 45

Za zgodność
z oryginałem

ZASADY PRAWIDŁOWEJ I BEZPIECZNEJ PRACY

W celu zapewnienia bezpieczeństwa pracy obsługi oraz długotrwałej i bezawaryjnej pracy urządzeń, należy przestrzegać poniższych zasad:

- Zainstalować obsługę z podstawowymi przepisami dotyczącymi eksploatacji urządzeń elektrycznych, z zasadanmi bezpiecznej pracy i udzielania pierwszej pomocy w nagłych wypadkach
- Praktycznie zainstalować obsługę z zasadami prawidłowej eksploatacji
- Zabrania się włączania urządzenia do sieci zasilającej, której nie sprawdzono uprzednio pod względem prawidłowości wykonania ochrony przeciwporażeniowej
- Zabrania się włączania urządzenia do gniazda wtykowego nieposiadającego kółka zerującego
- Wszelkie naprawy urządzenia może dokonywać jedynie osoba do tego uprawniona, przestrzegając zasady wymiany uszkodzonych części na identyczne
- Za użytkowanie urządzenia niezgodnie z przeznaczeniem lub zaleceniami niniejszej instrukcji, producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności

TRANSPORT

Piec pakowany jest zgodnie z wymogami dokumentacji. Ładowanie pieca na środki transportowe, rozładowywanie go, oraz przenoszenie powinno odbywać się za pomocą odpowiednich urządzeń podnosnikowych.

Przewóz powinien odbywać się krótkimi odcinkami transportowymi. W czasie transportu piec powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem, przewracaniem, silnymi wstrząsami oraz innymi uszkodzeniami mechanicznymi. Urządzenie należy transportować w pozycji pracy. Po otrzymaniu przesyłki z urządzeniem (przed rozpakowaniem) należy sprawdzić czy podczas transportu nie powstały jakiegokolwiek uszkodzenia. Wszelkie zauważone uszkodzenia należy natychmiast zgłosić przewoźnikowi. W żadnym wypadku uszkodzone urządzenie nie może zostać zwrócone do jego producenta, bez powiadomienia, oraz bez wcześniejszego otrzymania od niego pisemnej zgody.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za urządzenia, które uległy uszkodzeniu w czasie transportu.

TABLICZKA ZNAMIONOWA

Tabliczka znamionowa umieszczona jest na obudowie urządzenia, z boku, po prawej stronie. Należy upewnić się, czy parametry instalacji elektrycznej, do której urządzenie ma być podłączone, są zgodne z danymi umieszczonymi na tabliczce znamionowej.

Fabryka Maszyn i Urządzeń Gastrotechnicznych "KROMEIT" Sp. z o.o. 66-600 Krasno, Odrzyścis ul. Poznańska 30 ELEKTRYCZNY PIEC KONWEKCYJNY Z NAPIAROWANIEM 000 PK-4		Fabryka Maszyn i Urządzeń Gastrotechnicznych "KROMEIT" Sp. z o.o. 66-600 Krasno, Odrzyścis ul. Poznańska 30 ELEKTRYCZNY PIEC KONWEKCYJNY Z NAPIAROWANIEM 000 PK-6	
Wskazanie	30	13,6 kW	7,1 kW
Wzrost	1780	1720	1720
Masa	125 kg	125 kg	125 kg
Kl. izol.	1	1	1
Wzrost całkowity 1780 mm 1720 mm 1720 mm		Wzrost całkowity 1720 mm 1720 mm 1720 mm	
MADE IN POLAND		MADE IN POLAND	

Fabryka Maszyn i Urządzeń Gastrotechnicznych "KROMEIT" Sp. z o.o. 66-600 Krasno, Odrzyścis ul. Poznańska 30 ELEKTRYCZNY PIEC KONWEKCYJNY Z NAPIAROWANIEM 000 PK-10	
Wskazanie	30
Wzrost	1780
Masa	125 kg
Kl. izol.	1
Wzrost całkowity 1780 mm 1720 mm 1720 mm	
MADE IN POLAND	