



**УСТАНОВКА
ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ПИЦЦЫ**

«ПРЕСС ДЛЯ ПИЦЦЫ КАУМАН»

Паспорт

и

руководство по эксплуатации

ПП-М-350-1

ПП-МБ-300-1

ПП-МБ-200-1

«ПРЕСС ДЛЯ ПИЦЦЫ КАУМАН»

Данный паспорт в течение всего срока эксплуатации плиты должен находиться у лиц, ответственных за ее сохранность.

Содержание РЭ:

1. Общие указания.....	3
2. Назначение изделия	3
3. Технические характеристики.....	4
4. Комплектность.....	4
5. Устройство и принцип работы	5
6. Установка.....	5
7. Требования по технике безопасности и пожарной безопасности	6
8. Подготовка к работе	7
9. Порядок работы	7
10. Техническое обслуживание на месте	10
11. Возможные неисправности и способы их устранения.....	10
12. Правила транспортировки и хранения.....	10
13. Гарантии изготовителя	10
14. Утилизация изделия.....	11

1. Общие указания

- 1.1. Пресс работает от электросети переменного тока частотой 50Гц, напряжением 220В±10%, и предназначен для эксплуатации в отапливаемом помещении с диапазоном температур окружающего воздуха от +10 до +35°С, относительной влажности воздуха 80%.
- 1.2. Оберегайте изделие от ударов и небрежного обращения.
- 1.3. При длительных перерывах в эксплуатации (на ночь) отключать изделие от сети электроснабжения.
- 1.4. При нарушении потребителем правил, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации, установка гарантийному ремонту не подлежит.
- 1.5. Срок службы изделия – 8 лет.
- 1.6. Пресс может выпускаться в исполнениях:
 - *исполнение №1 (ПП-МБ-300-1)*. Поверхность данной модификации выполнена с обнижением, которое формирует высокий борт у основы для пиццы. Диаметр обнижения – 300 мм.
 - *исполнение №2 (ПП-МБ-200-1)*. Поверхность данной модификации выполнена с обнижением, которое формирует высокий борт у основы для пиццы. Диаметр обнижения – 200 мм.
 - *исполнение №3 (ПП-М-350-1)*. Верхняя рабочая поверхность данной модификации имеет плоскую зеркальную поверхность и выполнена со скосом по краю, который необходим для формирования небольшого борта у краста пиццы. Диаметр поверхности 340 мм. Нижняя рабочая поверхность имеет плоскую зеркальную поверхность диаметром 350 мм.

2. Назначение изделия

Пресс для пиццы позволяет за несколько секунд получить основу для пиццы (краст) размером до 350* мм из шарика теста.

Торговая марка KAYMAN постоянно расширяет и совершенствует ассортимент выпускаемой продукции, поэтому реальный комплект установки, внешний вид и технические характеристики изделия могут отличаться от указанных в данном руководстве без ухудшения потребительских свойств.

**Диаметр краста может быть различным. См. технические характеристики.*

3. Технические характеристики

Таблица 1 – Общие технические характеристики

№ п/п	Наименование параметра	Значение
1	Номинальное напряжение электросети, В	220
2	Потребляемая электрическая мощность, кВт, не более	3,0
3	Количество нагревателей, шт.	2
4	Масса, кг, не более	64
5	Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм, не более	380x610x890
6	Диапазон температур, С°	0...200
7	Регулировка зазора между рабочими поверхностями, мм	есть
8	Регулировка параллельности нижней рабочей поверхности относительно верхней	есть

Таблица 2 – Технические характеристики для различных вариантов исполнений

Наименование параметра	Вариант прессы		
	ПП-МБ-300-1	ПП-МБ-200-1	ПП-М-350-1
Толщина готового изделия, мм	2...6	2...6	1...6
Диаметр верхней рабочей поверхности, мм	300	200	340
Диаметр нижней рабочей поверхности, мм	300	200	350

4. Комплектность

Комплект поставки прессы приведен в таблице 3.

Таблица 3– Комплект поставки

Наименование	Количество
Пресс	1
Паспорт	1
Сертификат соответствия	1

5. Устройство и принцип работы

Принцип работы прессы основан на сжатии шарика теста между двумя круглыми нагреваемыми поверхностями. Таким образом, получившаяся лепешка во избежание последующего стягивания тут же подпекается нагреваемыми поверхностями.

Пресс оснащен температурным контроллером с диапазоном регулировки температуры от 0 до 200°C.

На панели управления расположены:

- температурный контроллер;
- рукоятка выключателя электропитания;
- индикатор работы терморегулятора;
- индикатор наличия электропитания.

ВАЖНО! Пресс оборудован автоматическим выключателем (см. электрическую схему стр. 15), который необходим для защиты твердотельного реле от токов короткого замыкания и сверхтоков. Автомат расположен во внутренней части панели управления. В рабочем состоянии рукоятка включения находится в положении «I». При возникновении неисправностей рукоятка опускается в положение «0».

При срабатывании автоматического выключателя **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** дальнейшая эксплуатация прессы. Необходимо отключить аппарат от сети и обратиться в сервисную службу.

6. Установка

При установке прессы должны быть выполнены следующие условия:

- пресс устанавливается на горизонтальную огнеустойчивую поверхность;
- зазор между задней стенкой устройства и другими объектами должен составлять не менее 150 мм;
- пресс нельзя устанавливать там, где на него могут воздействовать жир, пар, высокие температуры и другие неблагоприятные условия;

– для удобства и безопасности данное устройство должно устанавливаться с учетом необходимости легкого доступа к средствам управления, а также на удобной и безопасной высоте.

Габаритные размеры, необходимые для правильной установки пресса на месте, представлены на рисунке 1.

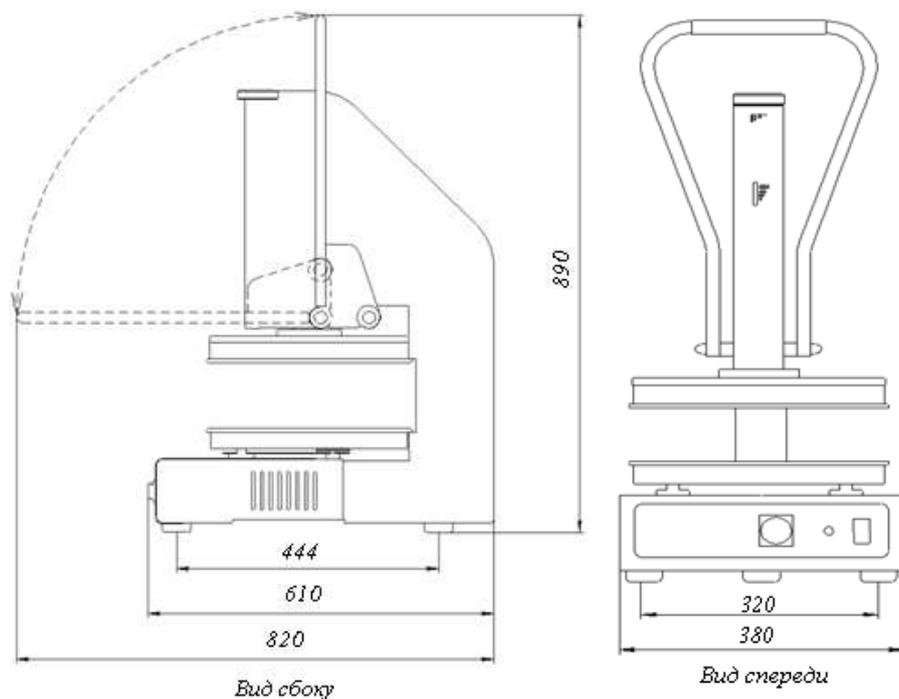


Рисунок 1 – Установка пресса на месте

7. Требования по технике безопасности и пожарной безопасности

1. Источником опасности в изделии является напряжение питающей электрической сети 220В, нагретые и движущиеся рабочие поверхности пресса.
2. Изделие по типу защиты от поражения электрическим током эксплуатирующего персонала соответствует требованиям ГОСТ Р 51350 по классу защиты 1.
3. Установка розетки для включения пресса к электросети и проверку сопротивления заземления осуществляется аттестованным специалистом, допущенным к работе с электроустановками напряжением до 1000В.

4. Запрещается:

-включать в сеть изделие при наличии видимых повреждений розетки, вилки, или соединительного шнура.

- работать с прессом без заземления;

-производить любые ремонтные работы, не отключив изделие от сети.

5. При перемещениях изделия на новое место необходимо отключать его от электросети.
6. В случае возникновения в работе неисправности, связанной с появлением электрического треска, задымления и т.п. следует немедленно отключить изделие от электрической сети.
7. При возникновении пожара следует немедленно отключить изделие от электрической сети, принять меры к тушению пожара и вызвать пожарную службу.
8. Срок службы изделия 5 лет, по истечении срока службы изготовитель не несет

ответственности за безопасную работу изделия.

9. Персонал, эксплуатирующий и обслуживающий изделие, перед началом работы должен изучить данный документ.

8. Подготовка к работе

1. После доставки изделия к потребителю должна проводиться приемка от транспортной организации, при которой производится внешний осмотр упаковки на отсутствие повреждений упаковочного ящика в процессе транспортирования и хранения транспортной организацией. В случае если обнаружено повреждение упаковки, то составляется коммерческий акт, а при доставке автотранспортом делается отметка на товарно-транспортной накладной или составляется акт.

2. При отсутствии повреждений упаковки распаковать изделие после выдержки его в условиях, указанных п.1.1 настоящего руководства не менее 4 часов.

3. После вскрытия упаковки проверяется комплектность в соответствии с разделом 4 настоящего руководства и производится внешний осмотр на отсутствие механических повреждений.

4. Изделие следует установить с соблюдением ГОСТ 12.2.124-90 «Оборудование продовольственное. Общие требования безопасности».

5. Перед включением изделия в сеть убедитесь **в целостности электрошнура, вилки, наличии и исправности заземления.**

6. **Переделка пресса категорически запрещается!**

9. Порядок работы

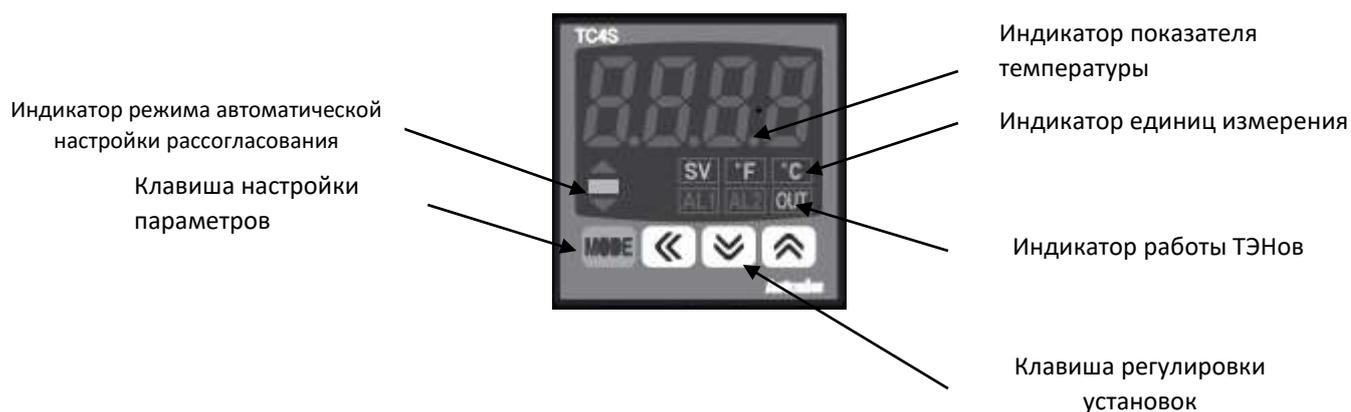
1. Проведите визуальный осмотр пресса. Основные компоненты пресса представлены на рисунке 2





Рисунок 2 – Основные компоненты пресса

- Установите необходимое расстояние между рабочими поверхностями. При вращении рукоятки по часовой стрелке – зазор между рабочими поверхностями увеличивается. Величину зазора можно контролировать по шкале визуального контроля толщины краста, представленной на рисунке 2. Количество точек на шкале соответствует расстоянию между рабочими поверхностями в мм (1 точка ~ 1мм). Если в процессе работы толщина краста неудовлетворительна, откорректируйте настройку зазора рукояткой регулировки толщины краста.
- Включите прибор нажатием клавиши включения электропитания, в результате чего, должно загореться табло терморегулятора. Нагрев блинов начнется автоматически через несколько секунд, температура нагрева останется с последнего использования.



4. В начале работы необходимо установить на термостате температуру не ниже 150 градусов и выждать 15-20 минут пока поверхности нагреются.
5. Во время первого операционного цикла необходимо смазать горячие поверхности небольшим количеством масла. Эти действия создают защитный слой на пластинах, который помогает растеканию теста во время выравнивания.
6. При дальнейшей работе установите необходимую температуру рабочих поверхностей пресса, нажав клавишу настройки параметров, и клавишами регулировки установок выставьте нужную температуру.
7. Достигнув заданной температуры сигнальный индикатор «OUT» гаснет, что означает, ТЭНы выключены. При охлаждении рабочих поверхностей ТЭНы автоматически включаются до заданной температуры.
8. Индикаторы рассогласования указывают отклонения текущей температуры от заданной.
9. По окончании работы прибор выключается клавишей электропитания.
10. Если полученный краст имеет разную толщину, необходимо отрегулировать параллельность нижней рабочей поверхности относительно верхней. Для этого:
 - опустите верхнюю рабочую поверхность;
 - вращайте регулировочный винт против часовой стрелки до смыкания рабочих поверхностей (зазор между поверхностями равен 0);
 - с помощью правого или левого колесика устраните имеющиеся просветы между рабочими поверхностями.
11. В процессе работы может возникнуть необходимость регулировки упора «нижней мёртвой точки». Наглядно данный механизм представлен на рисунке 3. На необходимость такой регулировки указывает значительное усилие на рукоятке в начале хода при подъеме или недостаточно чёткая фиксация рукоятки в нижнем положении. Регулировка упора «нижней мёртвой точки» осуществляется следующим образом:
 - отпустите контргайку 1 регулировочного винта;
 - поверните регулировочный винт 2 на один - два оборота по часовой стрелке (если требуется уменьшить усилие при подъёме) или против часовой стрелки (если недостаточно чёткая фиксация рукоятки в нижнем положении);
 - осуществите пробное прессование и в случае необходимости продолжите регулировку;
 - после регулировки затяните контргайку.

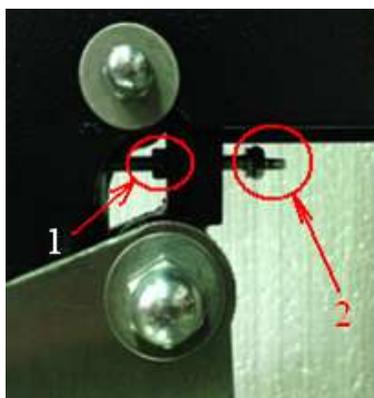


Рисунок 3 – Механизм регулировки «нижней мёртвой точки»

10. Техническое обслуживание на месте

1. Соблюдая простые рекомендации, Вы добьетесь наиболее эффективной работы пресса, а это в итоге найдет отражение в качестве готовых блюд, безопасной и бесперебойной работы изделия.
2. Перед любыми работами по обслуживанию изделия отключайте его от электросети.
3. Внешние части и поверхности очищать губкой, смоченной в растворе теплой воды с нейтральным мылом, затем ополоснуть и вытереть насухо.
4. Трудноудаляемые пятна очищайте специальными средствами, не используйте абразивные порошки и средства, содержащие агрессивные средства.
5. Запрещается мыть пресс струей воды.
6. Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III-IV разрядов имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьей.

11. Возможные неисправности и способы их устранения

Наименование неисправности	Вероятная причина	Методы устранения
Не происходит нагрев поверхностей	Перегорел один или два ТЭНа	Заменить неисправный ТЭН
	Не работает регулятор температуры	Заменить
	Сработал автоматический выключатель твердотельного реле	Провести диагностику твердотельного реле

Для устранения вышеуказанных неисправностей необходимо обратиться в сервисную службу.

12. Правила транспортировки и хранения

1. До установки изделия у потребителя, оно хранится в заводской упаковке в отапливаемых и вентилируемых помещениях при температуре от +1°C до +40°C при относительной влажности воздуха не более 80%, при отсутствии в воздухе кислотных и других паров.
2. Складирование изделий в упаковке должно производиться не более чем в 1 ярус.
3. Упакованные изделия должны храниться по 3 или 5 группе условий хранения по ГОСТ15150-69.
4. Транспортирование изделия должно производиться в заводской упаковке в вертикальном положении высотой не более чем в 1 ярус, с предохранением от осадков и механических повреждений.

13. Гарантии изготовителя

13.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества изделия требованиям действующей технической документации при соблюдении условий и правил хранения, транспортирования и эксплуатации, установленных в эксплуатационной документации.

13.2. На товар устанавливается гарантийный срок эксплуатации продолжительностью 12 (двенадцать) месяцев за исключением горелки газовой, на которые устанавливается

гарантийный срок 3 (три) календарных месяца. Гарантийный срок хранения изделия 6 (шесть) месяцев.

13.3. Гарантийный срок эксплуатации исчисляется с момента передачи товара Покупателю.

13.4. Гарантийный срок не продлевается на время, в течение которого товар не мог использоваться из-за обнаруженных в нем недостатков.

13.5. Гарантия не распространяется на следующие комплектующие товара: сигнальные индикаторы, плавкие вставки.

13.6. Продавец производит гарантийный ремонт изделия в течение 20 (двадцати) рабочих дней с момента получения рекламации.

13.7. Гарантия не охватывает стоимости работ и запасных частей в следующих случаях:

- не предусмотренного настоящим руководством применения ;
- выхода из строя частей, подверженных нормальному износу;
- механического повреждения изделия
- подключения в электросеть с параметрами не соответствующими указанными в паспорте, а также отсутствия заземления изделия;
- повреждения изделия пожаром, наводнением или другим стихийным бедствием;
- транспортировки изделия в неправильном положении с нарушением правил перевозки.

13.8. Претензии по качеству изделия предъявляются продавцу товара в течение гарантийного срока.

13.9. Для определения причин поломки покупатель создает комиссию и составляет акт, в котором должны быть указаны:

- заводской номер изделия;
- дата получения изделия с предприятия-изготовителя и номер документа, по которому он был получен;
- дата ввода в эксплуатацию;
- описание внешнего проявления поломки
- какие узлы и детали сломались, износились, и т. д.

13.10. К рекламации следует приложить:

- заполненный гарантийный талон;
- акт о поломке;
- заполненный акт ввода в эксплуатацию.

13.11. Если в течение гарантийного срока изделие вышло из строя по вине покупателя, то претензии **не принимаются**.

13.12. Рекламация на детали и узлы, подвергшиеся ремонту не, предприятием-изготовителем и его официальными дилерами не рассматриваются и **не удовлетворяются**.

14. Утилизация изделия

14.1. Материалы, применяемые для упаковки изделия, могут быть использованы повторно или сданы на пункты по сбору вторичного сырья.

14.2. Изделие для утилизации, необходимо привести в непригодность, обрезав шнур питания, и утилизировать в соответствии с действующим законодательством.

код продукции

ПРЕСС ДЛЯ ПИЦЦЫ
ПАСПОРТ
ПП- _____

1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс для пиццы ПП- _____

№ _____

заводской номер изделия

Дата выпуска _____

2. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Изделие изготовлено и принято в соответствии с обязательными требованиями государственных (национальных) стандартов, действующей технической документацией и признано годным для эксплуатации.

Мастер ОТК

М.П. _____

личная подпись

расшифровка подписи

Регистрационный талон

Организация _____

Адрес _____

Руководитель _____

Контактный тел./факс _____

Где было приобретено оборудование _____

КОРЕШОК ТАЛОНА

На гарантийный ремонт аппарата

Модели _____

Талон изъят « ____ » _____ 20 ____ г.

Механик _____

(фамилия)

(подпись)

Россия г. Москва Волоколамское шоссе д.2

ТАЛОН

на гарантийный ремонт аппарата

Заводской номер _____ и модель _____

Дата выпуска « ____ » _____ 20 ____ г.

Продан _____

(наименование торгующей организации)

Дата продажи « ____ » _____ 20 ____ г.

Владелец и его адрес _____

Подпись _____

Выполнены работы по устранению
неисправностей _____

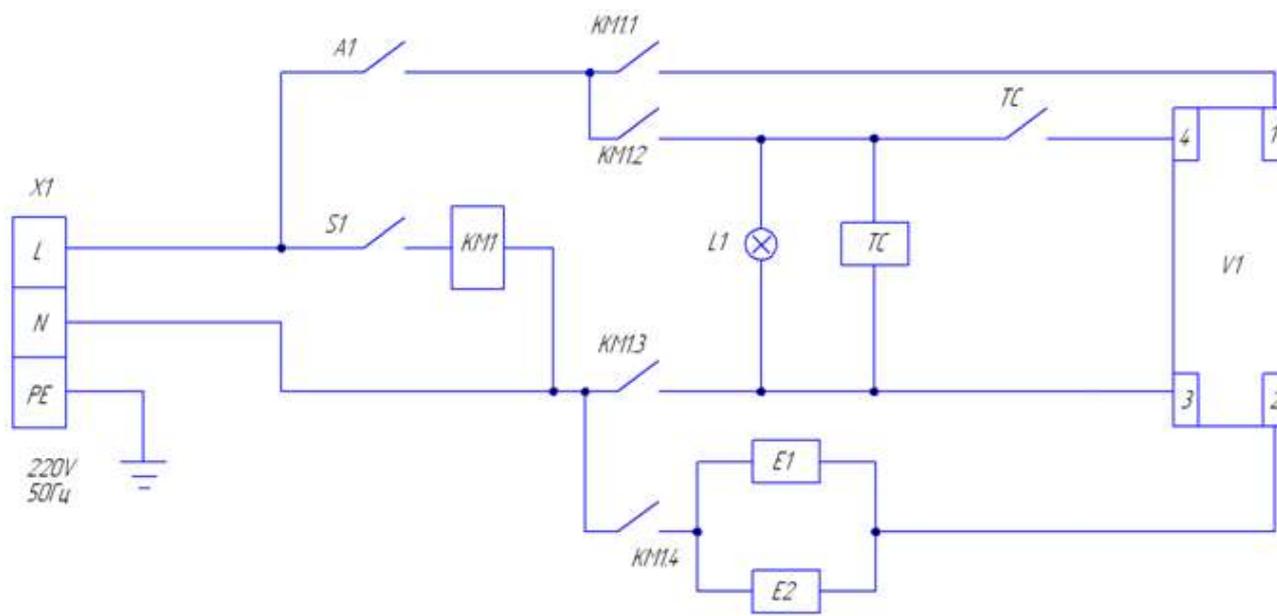
« ____ » _____ 20 ____ г. Механик _____

(подпись)

Владелец _____

(подпись)

**Схема электрическая принципиальная
«Пресс для пиццы»**



Обозначение	Наименование	Кол-во
X1	Клеммник	1
A1	Контакты автоматического выключателя	1
E1, E2	ТЭН	2
L1	Сигнальный индикатор	1
TC	Температурный контроллер	1
KM1	Магнитный пускатель	1
V1	Реле твердотельное	1
S1	Клавиша включения электропитания	1

**Данная схема актуальна для всех исполнений прессы*

АКТ

ввода в эксплуатацию

Изделие

«Пресс для пиццы ПП-_____»

Заводской номер _____

Дата выпуска «__» _____ 20__ г.

Место установки _____

(наименование предприятия, почтовый адрес, телефон)

Дата ввода в эксплуатацию «__» _____ 20__ г.

Кем проводился ввод в эксплуатацию изделия

(наименование организации, телефон)

Специалист, производивший ввод в эксплуатацию Представитель владельца изделия

(подпись)

(подпись)

(инициалы, фамилия)

(инициалы, фамилия)

«__» _____ 20__ г.

«__» _____ 20__ г.