

Pizzaform

ПРЕС ГАРЯЧОГО ФОРМУВАННЯ

Посібник з експлуатації та
техобслуговування

PZF/30
PZF/35
PZF/40
PZF/45
PZF/50



Вітаємо вас з вибором обладнання, спроектованого та виготовленого із застосуванням найпередовіших технологій.

У цьому посібнику наводиться вся інформація щодо пресів гарячого формування для піци серії PIZZAFORM з електронним контролером.

Перед поставкою замовнику обладнання пройшло перевірку та пускалагоджувальні випробування у цехах Виробника. «Листок випробування виробничого процесу» додається до виробу та гарантує, що **кожен** етап виробничого процесу - від складання до упаковки - ретельно перевірений як щодо функціональності, так і щодо безпеки.

Перед початком експлуатації **уважно** прочитати вміст цього посібника: він містить важливу інформацію щодо монтажу виробу та правил техніки безпеки.

Заснування

Наша компанія була заснована в 1963 році з ініціативи братів Лоренцо, Луїджі та Паоло Куппоне. Компанія спочатку стала спеціалізуватися на виробництві печей та пристосувань для приготування та випікання піци.

Постійні дослідження та експерименти з новою апаратурою, які завжди були сильною стороною нашого підприємства, призвели до винаходу машин та печей, які зробили революцію у справі приготування піци та були запатентовані.

Технічна підтримка

Дилер має можливість вирішити будь-яку технічну проблему пов'язану з експлуатацією та техобслуговуванням. У разі, сумнівів без вагань звертайтеся до нього.

CUPPONE 1963
Cuppone F.lli Srl
Via Sile, 36
31057 Silea (TV) - ITALY
T +39 0422 361143
F +39 0422 360993 info@cuppone.com -
www.cuppone.com

Вступ	2
Заснування.....	2
Технічна підтримка.....	2
Попередження щодо безпеки.....	3
Знаки, встановлені на машину.....	4
Аналіз ризиків	5
Важливі запобіжні заходи.....	6
Попередні поняття.....	8
Знайомство з обладнанням.....	8
Порядок увімкнення обладнання.....	9
Порядок встановлення параметрів.....	10
Характеристики тіста, яке використовується.....	12
Експлуатація.....	13
Пресування коржів.....	20
Вимкнення обладнання	21
Проблеми при використанні.....	22
Спеціальні функції: автоматичне включення	24
Спеціальні функції: підрахунок ударів.....	24
Технічне обслуговування та чищення	25
Попередження	25
Очищення обладнання.....	25
Тривалий простий обладнання	26
Утилізація харчових відходів	26
Утилізація після закінчення терміну служби.....	26
Гарантія	27
Якщо щось не працює	28
Що робити у разі несправностей.....	28

Попередження з безпеки

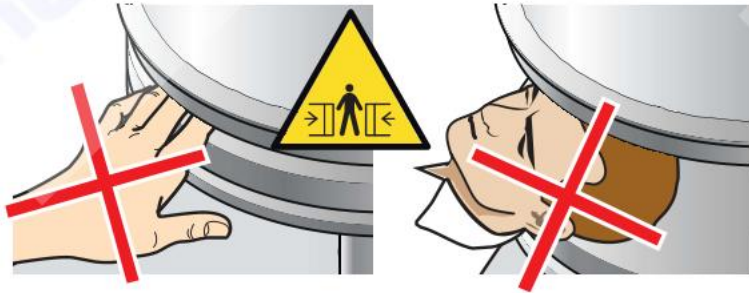
- Перед початком експлуатації та техобслуговування обладнання уважно прочитати цю брошуру та дбайливо зберігати її в місці, доступному для будь-яких звернень з боку операторів у майбутньому.
- Крім того, посібник завжди повинен додаватися до виробу протягом усього терміну служби, у тому числі у разі передачі іншому власнику.
- Перед виконанням будь-яких робіт з експлуатації та технічного обслуговування від'єднайте обладнання від електромережі.
- Роботи, несанкціоновані втручання або спеціально не дозволені модифікації, які не відповідають вказівкам даного посібника, можуть викликати пошкодження, травми або нещасні випадки зі смертельним наслідком, і спричиняють анулювання гарантії.
- Експлуатація або техобслуговування без дотримання вказівок, наведених у цій брошурі, можуть спричинити пошкодження, травми або нещасні випадки зі смертельними наслідками.
- Паспортна табличка містить важливі технічні відомості. Вони необхідні у разі запиту на техобслуговування або ремонт обладнання: тому рекомендується не знімати, не пошкоджувати та не вносити до неї змін.
- Деякі частини обладнання можуть сильно нагріватися. Рекомендується стежити за тим, щоб не торкатися поверхонь і не поміщати поблизу займисті та чутливі до тепла матеріали.
- Не ставити на обладнання жодних предметів, особливо виготовлених із чутливих до тепла матеріалів.
- Прилад може використовуватись дітьми старше 8 років

- та особами з обмеженими фізичними, сенсорними або розумовими можливостями, які не мають досвіду або необхідних знань лише під наглядом та після отримання ними інструкцій з безпечної експлуатації приладу та при розумінні пов'язаних з ним небезпек. Діти не повинні грати із приладом. Чищення та обслуговування, які повинні здійснюватись користувачем, не повинні здійснюватись дітьми без нагляду.
- Це обладнання призначене для використання на підприємствах торгівлі, наприклад, на кухнях ресторанів, у їдальнях, кухнях лікарень та таких магазинах, як булочні, м'ясні лавки та ін., але не для безперервного масового виробництва продуктів харчування. Експлуатація з метою, яка відрізняється від зазначеної, вважається неправильною, потенційно небезпечною для людей і тварин, і може призвести до незворотних пошкоджень обладнання. Неправильна експлуатація обладнання спричиняє анулювання гарантії.
- Діти не повинні грати з обладнанням. Очищення та обслуговування, які повинні здійснюватись користувачем, не повинні здійснюватись дітьми без нагляду.
- Персонал, що працює з обладнанням, повинен мати професійну підготовку і періодично проходити навчання з його експлуатації, а також з техніки безпеки та попередження нещасних випадків.
- Необхідно доглядати дітей, щоб бути впевненими, що вони не граються з обладнанням або його частинами.
- НЕБЕЗПЕКА ПОЖЕЖИ: залишити навколо обладнання вільну чисту зону, без горючих матеріалів. Не

- тримати займисті матеріали поруч із обладнанням.
- УВАГА: НЕБЕЗПЕКА ВИБУХУ! Забороняється експлуатувати обладнання в приміщеннях із ризиком вибуху.
- УВАГА: завжди вимикати електричний рубильник після завершення використання обладнання, особливо під час чищення або у разі тривалого простою.
- У разі виявлення будь-яких несправностей (наприклад, пошкодженого кабелю живлення тощо), неправильного функціонування або поломки, не використовувати обладнання та звернутися до Центру технічної підтримки, уповноваженого Дилером. Вимагати використання фірмових запчастин, інакше обладнання знімається з гарантії.
- Для попередження ризиків при пошкодженні струмопідвідний кабель повинен замінюватися сервісним центром, дилером, його сервісним агентом або кваліфікованим персоналом.
- Повісити на видному місці номери телефонів для екстрених звернень.
- Спостерігати за обладнанням протягом усієї роботи, не залишати продукти в обладнанні без нагляду!
- Недотримання зазначених норм може призвести до пошкоджень і травм, у тому числі зі смертельними наслідками, до анулювання гарантії та звільняє Виробника від будь-якої відповідальності.
- Рекомендується забезпечувати перевірку обладнання силами авторизованого центру технічної підтримки щонайменше один раз на рік.

Попередження з безпеки

Знаки, встановлені на машині



Зона з ризиком здавлювання пальців та голови



Ризик гарячих поверхонь



Небезпека здавлювання пальців



Символ заземлення

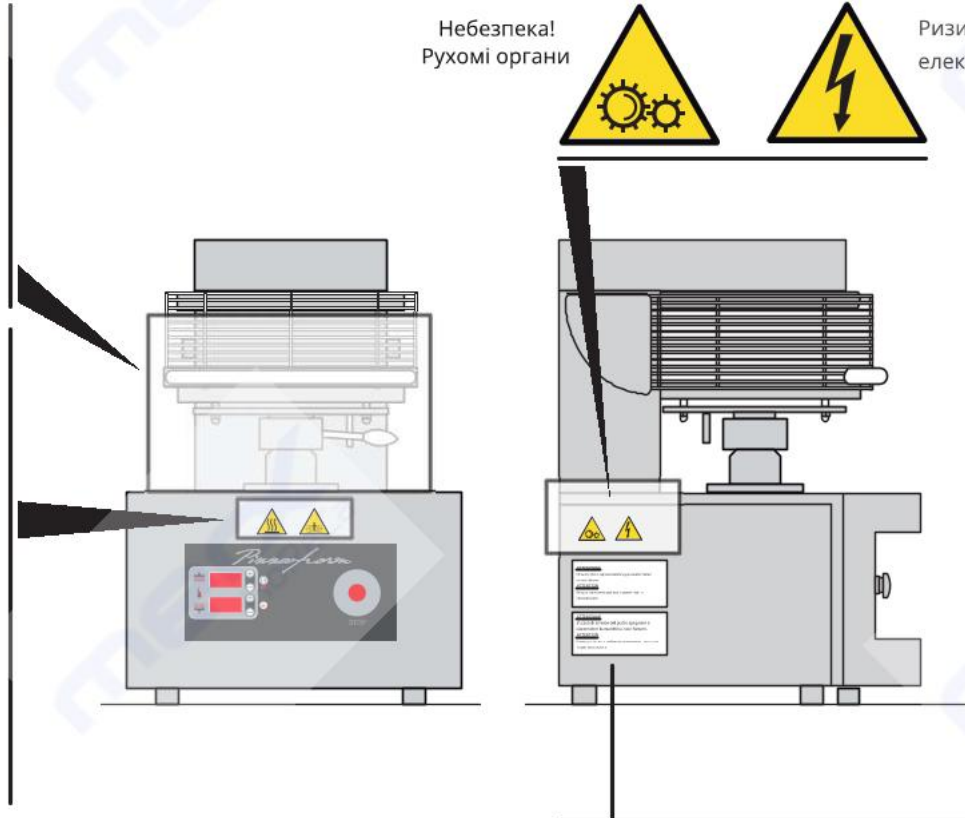


Рівнопотенційна шина

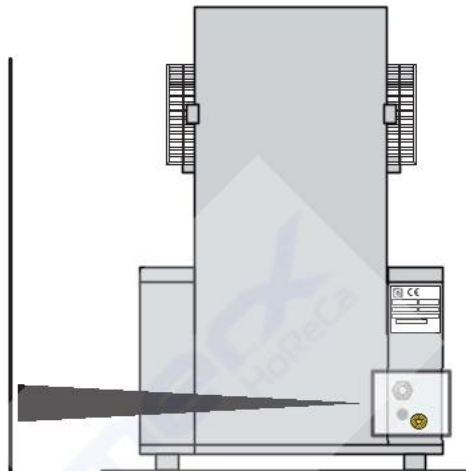
Небезпека!
Рухомі органи



Ризик ураження
електричним струмом



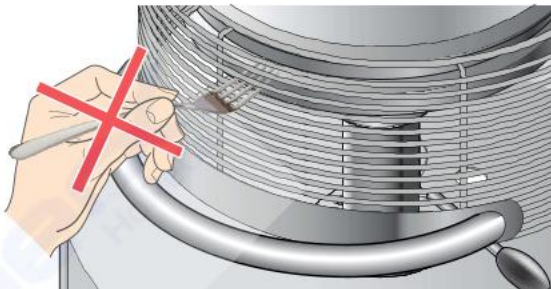
- УВАГА: Під час зупинки пластини вимкніть і знову увімкніть обладнання. Не докладати сили.
- УВАГА: Перед використанням пристрою уважно прочитати інструкції, що додаються.



Попередження з безпеки

• Аналіз ризиків

- Устаткування спроектовано відповідно до Директиви з машин 2006/42/ЄС та Законодавчого указу № 17 від 27 січня 2010 року.
- Відповідно до цих норм було проведено оцінку можливого обсягу збитків як наслідок ризику для здоров'я та безпеки операторів даного обладнання за наявності небезпеки.
- В результаті цього аналізу було виявлено залишкові ризики, пов'язані з використанням машини, які можна усунути тільки зі втратою функціональності обладнання та високими економічними витратами.
- Ці залишкові ризики такі:
 -  Голова та руки оператора можуть стискатися пластинами під час руху відкриття. Залишковий ризик позначається цим значком, який встановлюється обладнання.
 - Ризик поломки тавикидання предметів через просування лез череззахисні кришки при закритті. **Не просовувати у захисну решітку руки та предмети при виконанні обладнанням переміщення навіть для того, щоб розблокувати пластины.**



- Під час блокування обладнання вимкнути та знову ввімкнути його.



- Ризик стискання пальців в основі поршня пластини. До основи поршень розширено для забезпечення ковзання пальця та попередження його застрягання; залишається мінімальний залишковий ризик стискання пальця при примусовому переміщенні поршня. Не намагатися виконувати будь-які дії на основі поршня, коли обладнання виконує переміщення. Залишковий ризик позначається цим значком, який встановлюється на обладнання.



- Ризик опіку при дотику до пластин: при використанні поверхні пластин нагріваються, рекомендується дотримуватися особливої обережності.
Залишковий ризик сигналізується цим значком.

Компанія відмовляється від будь-якої відповідальності щодо можливих помилок або помилок набору, залишаючи за собою право на внесення будь-яких необхідних змін без попередження. Часткове відтворення без дозволу Виробника заборонено. Подані розміри орієнтовні та не мають обов'язкової сили. Вихідною мовою документа є італійська: Виробник не несе відповідальності за можливі помилки перекладу/інтерпретації та друкарської помилки.

Попередження з безпеки

Важливі запобіжні заходи

► Мал. 1



Деякі частини обладнання (наприклад, пластини) можуть сильно нагріватися. Рекомендується слідкувати за тим, щоб не торкатися поверхонь і не поміщати поблизу займисті та чутливі до тепла матеріали.



Не ставити на обладнання жодних твердих предметів або рідин, особливо з вмістом спирту або виготовлених із чутливих до тепла матеріалів.



Завжди вимикати електричний рубильник після завершення використання обладнання, особливо на час чищення або у разі тривалого простою.



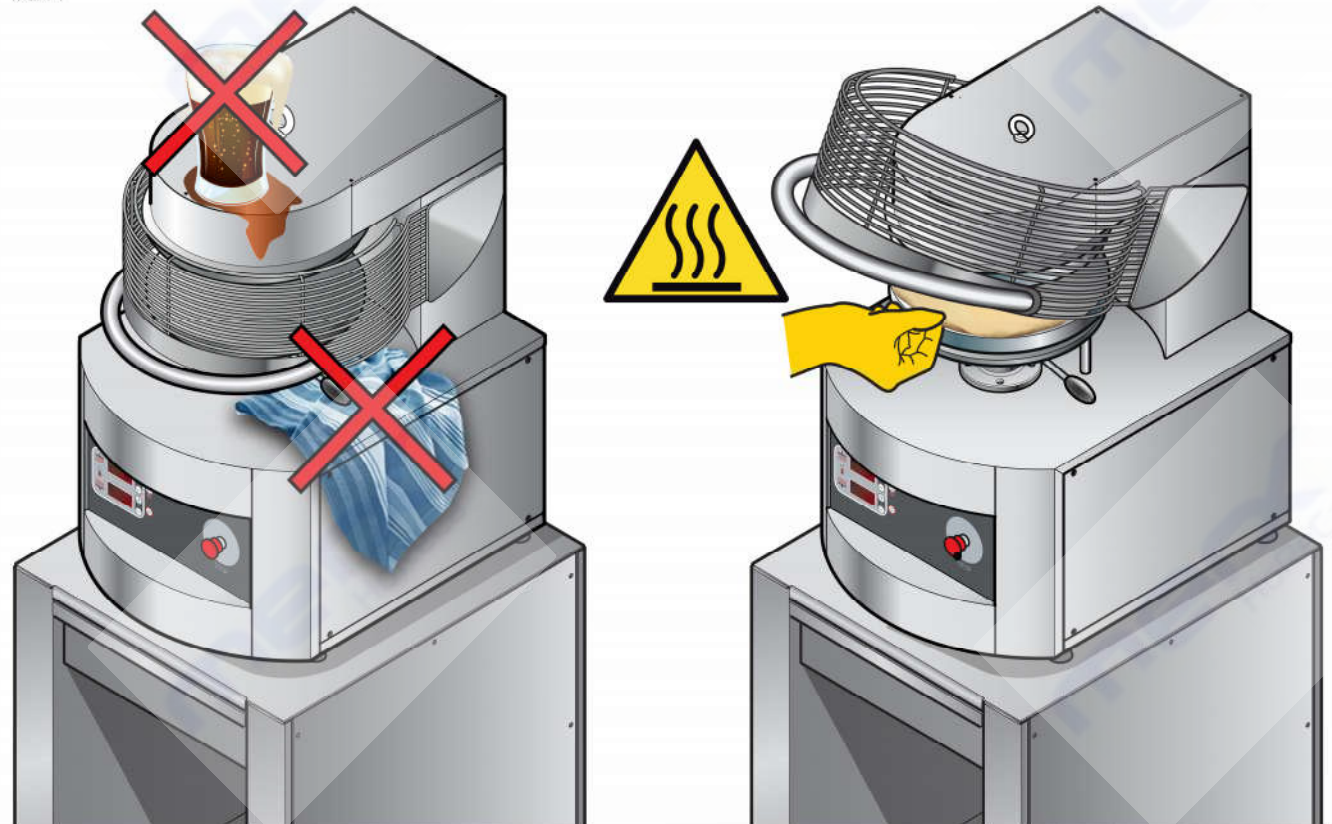
При відпусканні захисної решітки при підйомі нижньої пластини з мотивів безпеки рух миттєво блокується і починає виконуватися в протилежному напрямку.

► Мал. 2

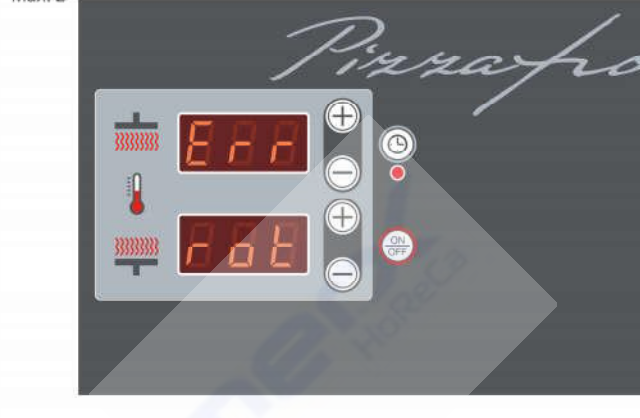
• Якщо нижній пластині не вдається завершити дію пресування за встановлений час, на дисплеях відображається напис «Err rot» і в цьому випадку нижня пластина залишиться заблокованою. Для опускання пластини вимкнути та знову включити прес та запустити новий цикл, опускаючи захисну решітку.

• Для опускання пластини під час запущеного циклу достатньо відпустити захист: при цьому пластина повернеться у вихідне положення.

Мал. 1



Мал. 2



Примітки

[illegible]

Знайомство з обладнанням

Обладнання є спеціальним пресом для формування коржів для піци. Він працює дуже просто: при опусканні захисної решітки (1) нижня пластина (3) наближається до верхньої (2) до досягнення **відстані, заданої важелем (5)**; при цьому відбувається пресування кульки тіста, що знаходиться між пластинами. Після закінчення заданого часу нижня пластина знову встановлюється у вихідне положення. Таким чином, для роботи достатньо задати лише 4 параметри (див. розділ **Порядок задання параметрів** на стор.10):

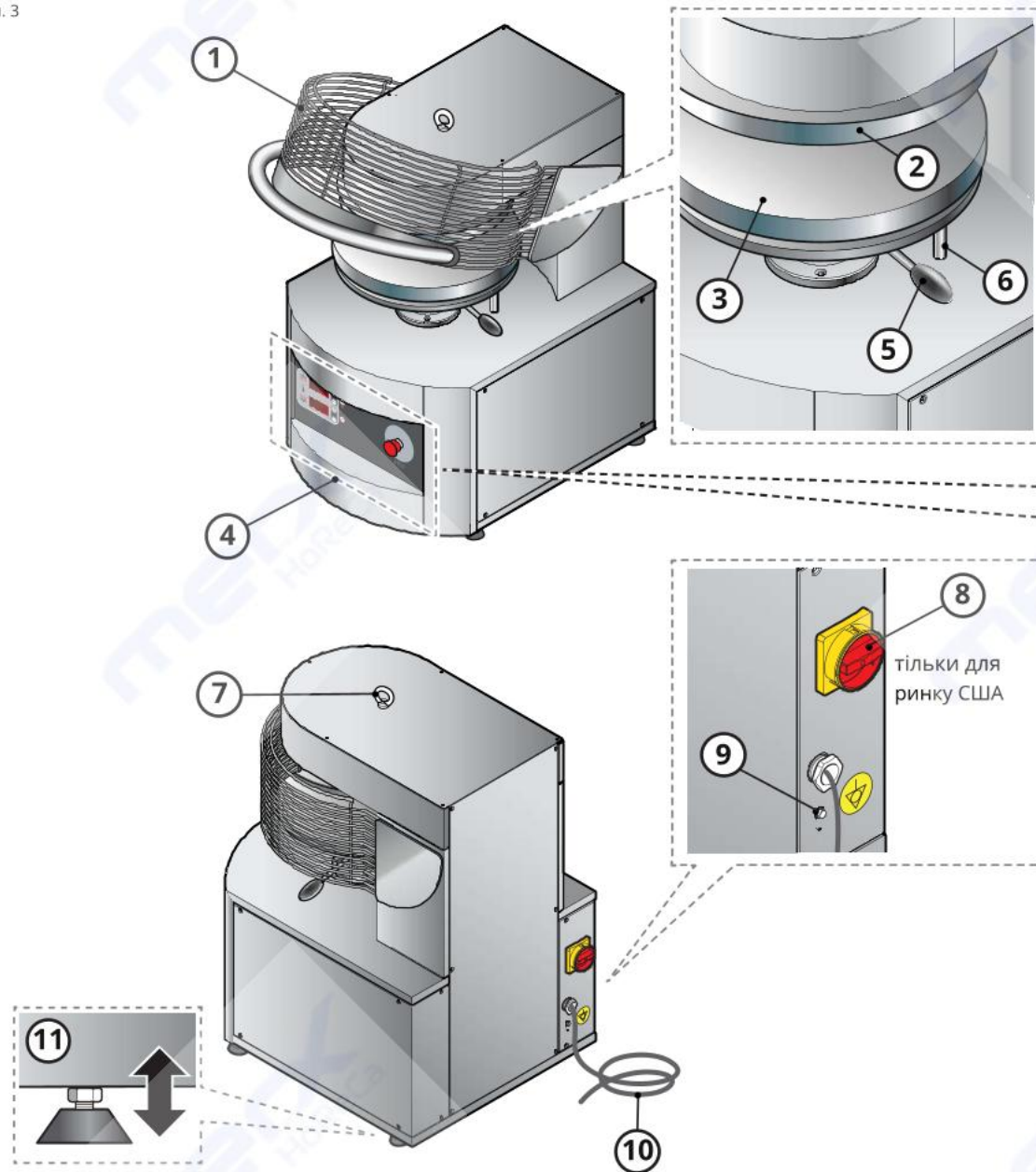
- температура верхньої пластини;
- температура нижньої пластини;
- відстань між пластинами ► це регулювання служить для забезпечення необхідного діаметра коржа;
- тривалість контакту пластин ► час контакту визначає розмір коржу після пресування.

Деякі рекомендації щодо налаштування, що задаються, наведені в таблиці на стор.12.

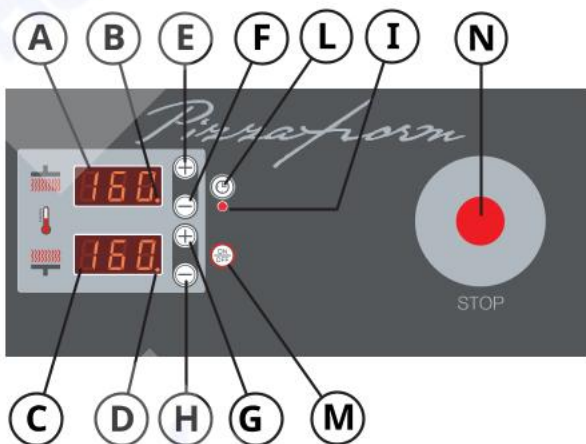
► Мал. 3 Основними частинами машини є:

- 1 Решітка захисту та запуску циклу: не допускає просовування рук між пластинами під час виконання циклу; при відпусканні захисту під час пресування переміщення нижньої пластини миттєво блокується і починає виконуватися в протилежному напрямку.
- 2 Верхня пластина
- 3 Нижня пластина
- 4 Панель керування та кнопка аварійної зупинки
- 5 Важіль регулювання пресування: регулює відстань між двома пластинами і, отже, - товщину коржа; при переміщенні важеля проти годинникової стрілки товщина зменшується, за годинниковою стрілкою збільшується.
- 6 Стопор важеля регулювання: визначає мінімальну відстань, яка може задаватися між пластинами
- 7 Точка підйому (встановити поставлений рим-болт)
- 8 Рубильник (тільки для ринку США)
- 9 Рівнопотенційна шина
- 10 Струмopідвідний кабель (відсутня в моделях для американського ринку)
- 11 Регульовальні ніжки

Мал. 3



відсутня у моделях для американського ринку



A Дисплей

Відображає реальну температуру верхньої пластини. На етапі налаштування параметрів відображає задану температуру для верхньої пластини або час контакту між пластинами при натисканні кнопки (L).

B Світлодіодний дисплей

Якщо індикатор горить, це означає, що резистор верхньої пластини виконує нагрівання до заданої температури. Якщо індикатор вимкнено, задану температуру було встановлено.

C Дисплей

Відображає реальну температуру нижньої пластини. На етапі налаштування параметрів відображається задана температура для нижньої пластини. При вимкненому пресі при натисканні на кілька секунд кнопки УВІМК./ВИМК. (M) - час зворотного відліку (запрограмованого включення).

D Світлодіодний дисплей

Якщо індикатор горить, це означає, що резистор нижньої пластини виконує нагрівання до заданої температури. Якщо індикатор вимкнено, задану температуру було встановлено.

E Кнопка +

Підвищує температуру верхньої пластини або час контакту пластин. На вимкненому пресі дозволяє відображати на дисплеях (A) та (C) кількість виконаних пресувань.

F Кнопка -

Знижує температуру верхньої пластини або час контакту пластин.

G Кнопка +

Підвищує температуру нижньої пластини.

H Кнопка -

Знижує температуру нижньої пластини.

I Індикатор таймер

Індикатор світиться, не блимаючи: при увімкненому пресі означає, що виконується завдання часу контакту пластин. Індикатор блимає: при вимкненому пресі означає, що активна функція запрограмованого включення.

L Кнопка "Таймер"

При увімкненому пресі дозволяє задавати час контакту пластин у секундах, що відображається на дисплеї (A).

M Кнопка ВКЛ./ВИМК.

Вмикає та вимикає прес. При вимкненому пресі, натиснувши на кілька секунд, активізує функцію зворотного відліку (запрограмованого включення).

N Кнопка аварійної зупинки



В екстреному випадку (наприклад, якщо між пластинами застряг будь-який предмет) при натисканні червоної кнопки СТОП обладнання вимикається і переривається підйом нижньої пластини.

Тому вона повинна використовуватись у разі реальної необхідності, а не як вимикач для вимкнення обладнання наприкінці робочого дня. При натисканні при відновленні робочих умов розблокувати кнопку, повертаючи її за годинниковою стрілкою (на дисплеї з'явиться напис «PIF 197», який не є сигналом тривоги, а вказує версію плати). Потім знову увімкнути прес кнопкою УВІМК./ВИМК. (M) і запустити цикл як завжди, тобто опускаючи захисну решітку (1), для приведення пластини у вихідне положення.

Порядок увімкнення обладнання

Мал. 4

Устаткування включається при натисканні кнопки

ВКЛ./ВИМК. (M).

За кілька секунд дисплей:

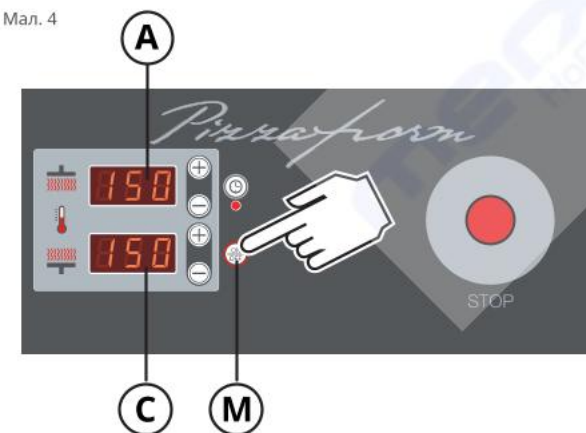
(A) відображає фактичну температуру верхньої пластини

(C) відображає фактичну температуру нижньої пластини.



Якщо обладнання не вмикається, перевірте, чи не заблоковано кнопку аварійної зупинки; у цьому випадку розблокувати її, повертаючи за годинниковою стрілкою.

Мал. 4



Попередні поняття

Порядок завдання параметрів

Для роботи достатньо задати всього 4 параметри:

- температура верхньої пластини;
- температура нижньої пластини;
- відстань між пластинами ► це регулювання служить для забезпечення необхідного діаметра коржа;
- тривалість контакту пластин ► час контакту визначає розмір коржа після пресування.

Деякі рекомендації щодо значення, що задаються, наведені в таблиці на стор. 12.

НАЛАШТУВАННЯ ТЕМПЕРАТУРИ ПЛАСТИН

Рекомендації: рекомендується задати однакову температуру для верхньої та для нижньої пластин. Рекомендована температура: 150°-160°C (302°F - 320°F) і повинна підвищуватись при інтенсивній роботі.

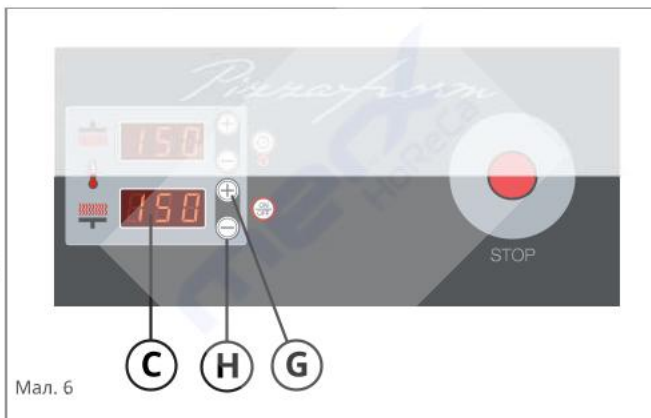
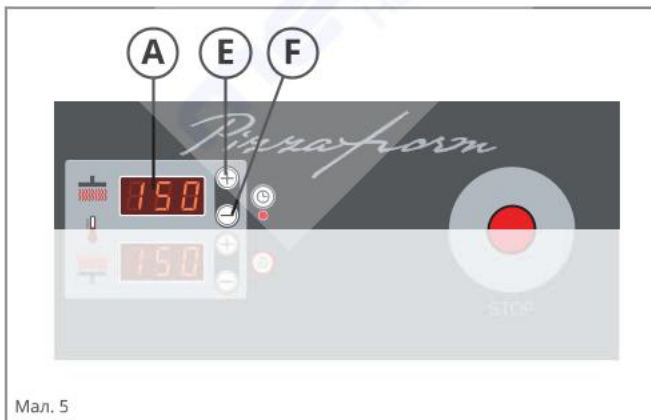
► Мал. 5

Для завдання температури **верхньої пластини** натиснути кнопку «+» (E) або «-» (F); дисплей (A) починає блимати; натиснути кнопку «+» (E) або «-» (F) до досягнення необхідної температури. Після завершення блимання задана температура буде записана в пам'ять.

► Мал. 6

Для завдання температури **нижньої пластини** натиснути кнопку «+» (G) або «-» (H); дисплей (C) починає блимати; натиснути кнопку «+» (G) або «-» (H) до досягнення необхідної температури. Після завершення блимання задана температура буде записана в пам'ять.

При вимиканні машини задана температура утримуватиметься в пам'яті і знову пропонуватиметься при наступному увімкненні.



НАЛАШТУВАННЯ ЧАСУ КОНТАКТУ ПЛАСТИН

Для чого воно призначене: час контакту визначає розмір коржа після пресування.

Рекомендації: Рекомендований час: 0.6-0.8 секунд. Цей час залежить від ступеня дозрівання тіста, його температури і типу борошна, що використовується. Якщо тісто не зовсім підійшло або холодне і може опати, збільшити час контакту.

► Мал. 7

Час контакту між пластинами можна встановити від 0 до 10 секунд. Для цього натиснути кнопку "таймер" (L); включається індикатор (I), дисплей (A) починає блимати і відображає заданий час; натискати кнопки «+» (E) або «-» (F) до отримання необхідного часу. Після завершення миготіння заданий час буде записано в пам'ять.

При вимкненні машини заданий час контакту утримуватиметься в пам'яті і знову пропонуватиметься при наступному увімкненні.

РЕГУЛЮВАННЯ ВІДСТАНИ МІЖ ПЛАСТИНАМИ

Призначення: Це регулювання служить для отримання діаметра коржа, а не завдання його розміру (для цього регулювання регулювати час контакту пластин). **Рекомендації:** При регулюванні слід враховувати масу пресованої кульки тіста та діаметр, який необхідно отримати.

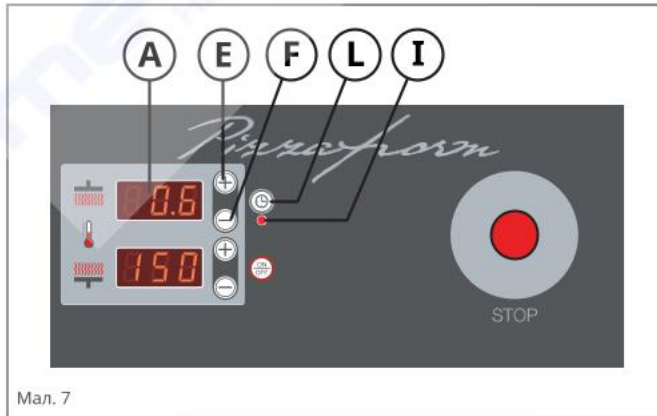
► Мал. 8

Повернути важіль (5) до досягнення необхідної відстані між пластинами.

При переміщенні важеля:

- проти годинникової стрілки відстань між пластинами зменшується
 - виходять більш тонкі коржі тіста
- за годинниковою стрілкою відстань між пластинами збільшується
 - виходять більш товсті коржі тіста.

Упор (6) не дозволяє занадто сильно зменшуватися відстані між пластинами і, відповідно, товщині тіста.



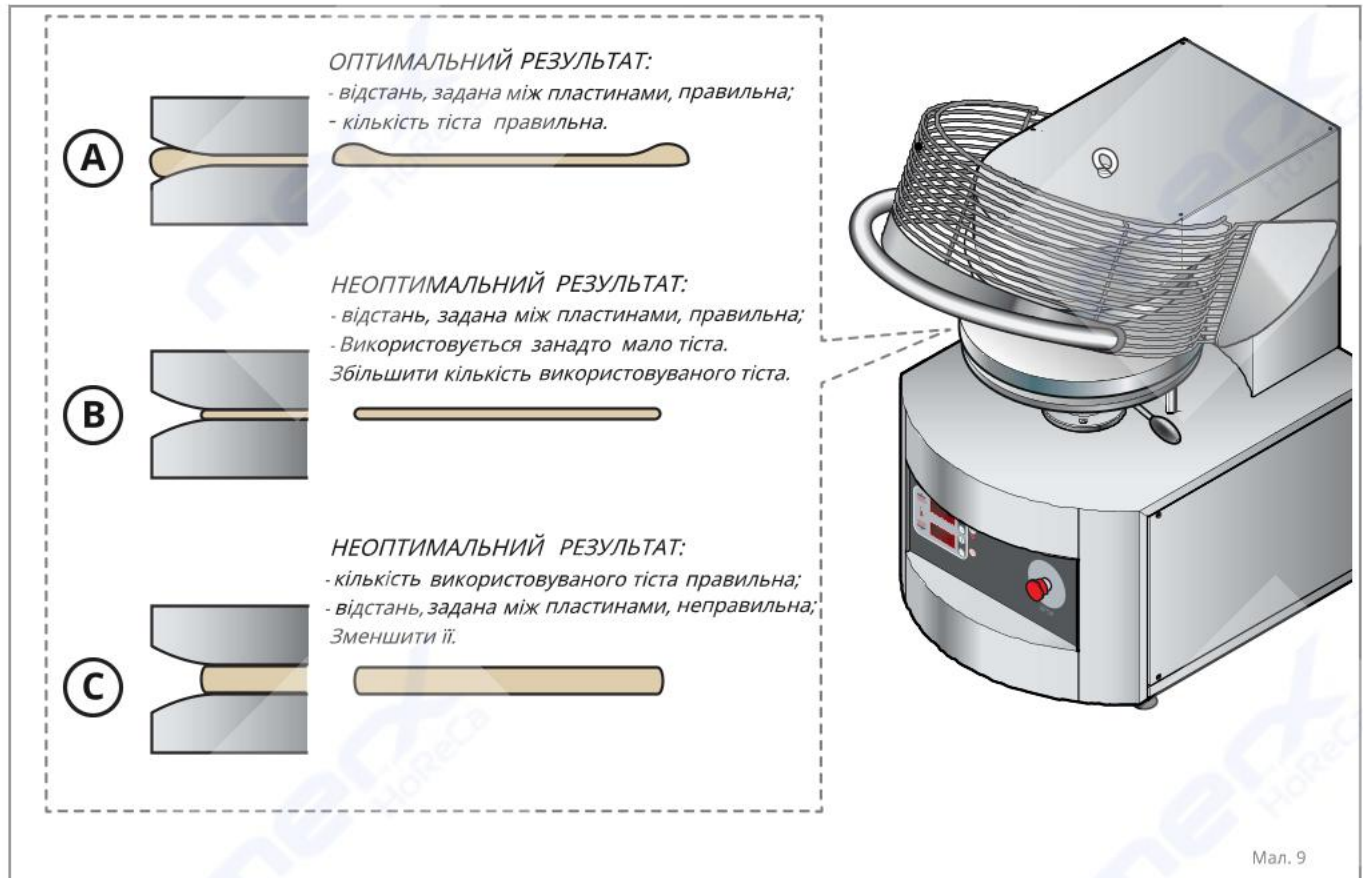
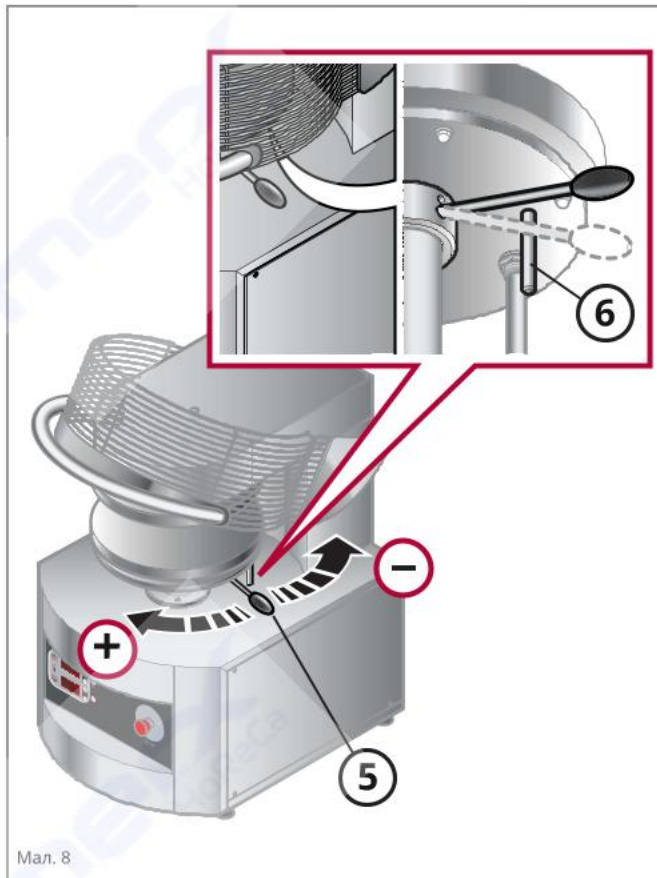
Мал. 9

При стандартній конфігурації преса нижня і верхня пластина кінцевої частини злегка зрушені відносно одна одній. **A** Це служить для накопичення більшої кількості тіста в периферійній зоні коржа для отримання бортика при випіканні.

Якщо використовується занадто мало тіста **B** або пресування відрегульовано неправильно **C**, корж може не мати яскраво вираженого бортика.



Якщо пластини у машині не зміщені, бортик отримати не можна.



Попередні поняття

РЕКОМЕНДАЦІЇ З НАЛАШТУВАННЯ ПАРАМЕТРІВ PIZZAFORM

	ПРИЗНАЧЕННЯ	РЕКОМЕНДУЄМО ЗНАЧЕННЯ
ТЕМПЕРАТУРА ПЛАСТИН	Задати однакову температуру для верхньої та нижньої пластин.	рекомендована температура, що підвищується при інтенсивній роботі: 150°-160°C (302°F - 320°F)
ЧАС КОНТАКТУ ПЛАСТИН	час контакту визначає розмір коржа після пресування.	рекомендований час: 0.6 - 0.8 секунд цей час залежить від ступеня дозрівання тіста, його температури і типу борошна, що використовується. Якщо тісто не зовсім підійшло або холодне і може осісти, збільшити час контакту.
ВІДСТАНЬ МІЖ ПЛАСТИНАМИ	Це регулювання служить для отримання діаметра коржа, а не задання його розміру (для цього регулювання регулювати час контакту). При регулюванні слід враховувати масу кулі тіста, що пресується, і діаметр, який необхідно отримати.	при повороті переднього важеля (5) задається необхідна відстань між пластинами : при переміщенні важеля проти годинникової стрілки зменшується товщина, при переміщенні за годинниковою стрілкою товщина збільшується. Чим ближче будуть пластини, тим тоншим буде корж. Упор (6) не дозволяє занадто сильно зменшуватися відстані між пластинами і відповідно товщині тіста.

Характеристики тіста

Для забезпечення оптимальних кінцевих результатів рекомендується дотримуватися деяких вказівок щодо характеристик тіста, що використовується.

	ПРИЗНАЧЕННЯ	РЕКОМЕНДУЄМО ЗНАЧЕННЯ		
МАСА ТІСТА	Відповідна вага використовуваного тіста важлива для отримання високого кінцевого результату.	Мод.	Від...	До...
		PZF30	160 г [0,35 фунта]	300 г [0,66 фунта]
		PZF35	200 г [0,44 фунти]	350 г [0,77 фунта]
		PZF40	250 г [0,55 фунта]	450 г [1 фунта]
		PZF45	400 г [0,88 фунта]	600 г [1,32 фунти]
		PZF50	600 г [1,32 фунти]	800 г [1,76 фунта]
ТЕМПЕРАТУРА ТІСТА	Правильне дозрівання і температура тіста, що використовується, визначають простоту отримання потрібного діаметра коржа і оптимальний результат при випіканні, тому завжди слід використовувати тісто, яке добре підійшло, нехолодне тісто (витягти його з холодильника мінімум за дві години до початку обробки).	Рекомендована температура: мінімум 10° -12°C (50°F - 54°F)		

При першому використанні обладнання важливо виконати деякі підготовчі операції, після яких можна переходити до етапу обробки.

	ВИКОНАНА ОПЕРАЦІЯ	ПРИЗНАЧЕННЯ	МОМЕНТ ВИКОНАННЯ	РОЗДІЛ І СТОРІНКА ДЛЯ ДОВІДКИ
	1 На холодному пресі ретельно очистити зовнішні поверхні з нержавіючої сталі та знежирити і провести санітарну обробку пластин.	Очищення забезпечує оптимальні гігієнічні умови обробки.	Ця операція виконується при першому використанні і потім у разі потреби.	► роз. <u>Очищення обладнання</u> на стор. <u>25</u>
	2 Якщо це не зробив монтажник на етапі випробувань, увімкнути прес і задати температуру на значення 160°C/320°F, підтримуючи її мінімум 1 годину без обробки будь-яких продуктів харчування. Протягом усього цього часу необхідно стежити за роботою преса.	Ця операція служить для видалення вологи з ізоляційних матеріалів. Під час неї обладнання може виділяти дим та неприємні запахи, які поступово зникатимуть під час наступних циклів роботи.	Ця операція виконується лише при першому використанні або після тривалого простою обладнання.	► роз. <u>Порядок включення обладнання</u> на стор. <u>9</u> і главу <u>Порядок задання параметрів</u> на стор. <u>10</u>
	3 Процедура змащування та покриття крохмалем пластин.	Ця операція служить для поліпшення ковзання тесту пластинами і, відповідно, кінцевого результату. У ході цієї операції користуватися кухонними рукавичками і стежити за тим, щоб не обпектися дуже гарячі пластини.	Ця операція повинна виконуватися при першому використанні та після кожного ретельного очищення пластин.	► роз. <u>Процедура змащення пластин та нанесення крохмалю</u> на стор. <u>14</u>
	4 Підготувати робочий стіл.	Після пресування коржів та їх укладання на робочий стіл після фаршування можуть виникнути труднощі при їх захопленні лопатою. Це тому, що корж зазвичай виділяє вологу, що викликає його прилипання до столу.	Ця операція повинна виконуватись після кожного ретельного очищення робочого столу або за потребою.	► роз. <u>Процедура підготовки робочого стола</u> на стор. <u>16</u>
ОБРОБКА	5 Пресування коржів.			► роз. <u>Пресування коржів</u> на стор. <u>20</u>

Попередні операції

ПРОЦЕДУРА ЗМАЩЕННЯ ПЛАСТИН І НАНЕСЕННЯ КРОХМАЛЮ

Ця операція повинна виконуватися при першому використанні та після кожного ретельного очищення пластин.

► Мал. 10

- 1 Якщо це ще не виконувалося, знежирити пластини засобом, придатним для поверхонь із нержавіючої сталі, що працює в контакт з харчовими продуктами. Ретельно видалити всі сліди знежирювального засобу змоченою у воді м'якою губкою та ретельно висушити.
- 2 Увімкнути обладнання, потім:
 - задати температуру верхньої та нижньої пластин на **150°-160°C (302°F - 320°F)**;
 - відрегулювати відстань між пластинами так, щоб отримати корж необхідного діаметра;
 - встановити час контакту пластин.
 ► див. розділ **Порядок увімкнення обладнання** на стор.9 і розділ **Порядок задання параметрів** на стор.10
- 3 Підготувати поблизу Pizzaform присипану борошном кульку тіста.
- 4 Почекати, поки пластини досягнуть заданої температури: **дисплеї (A) і (C)** відображають **реальну температуру** верхньої та нижньої пластин (у прикладі -70°C/158°F), а щоб дізнатися **задану температуру** (тобто ту, яка має досягатися), натиснути кнопку "+" (E) або "-" (F). Крім того, індикатори поруч із зазначенням температури надають корисну інформацію:



індикатор увімкнено ► ще не було досягнуто заданої температури та резистори пластини виконують нагрівання для її досягнення (наприклад, 150°C/ 302°F); ще неможливо виконувати пресування коржів



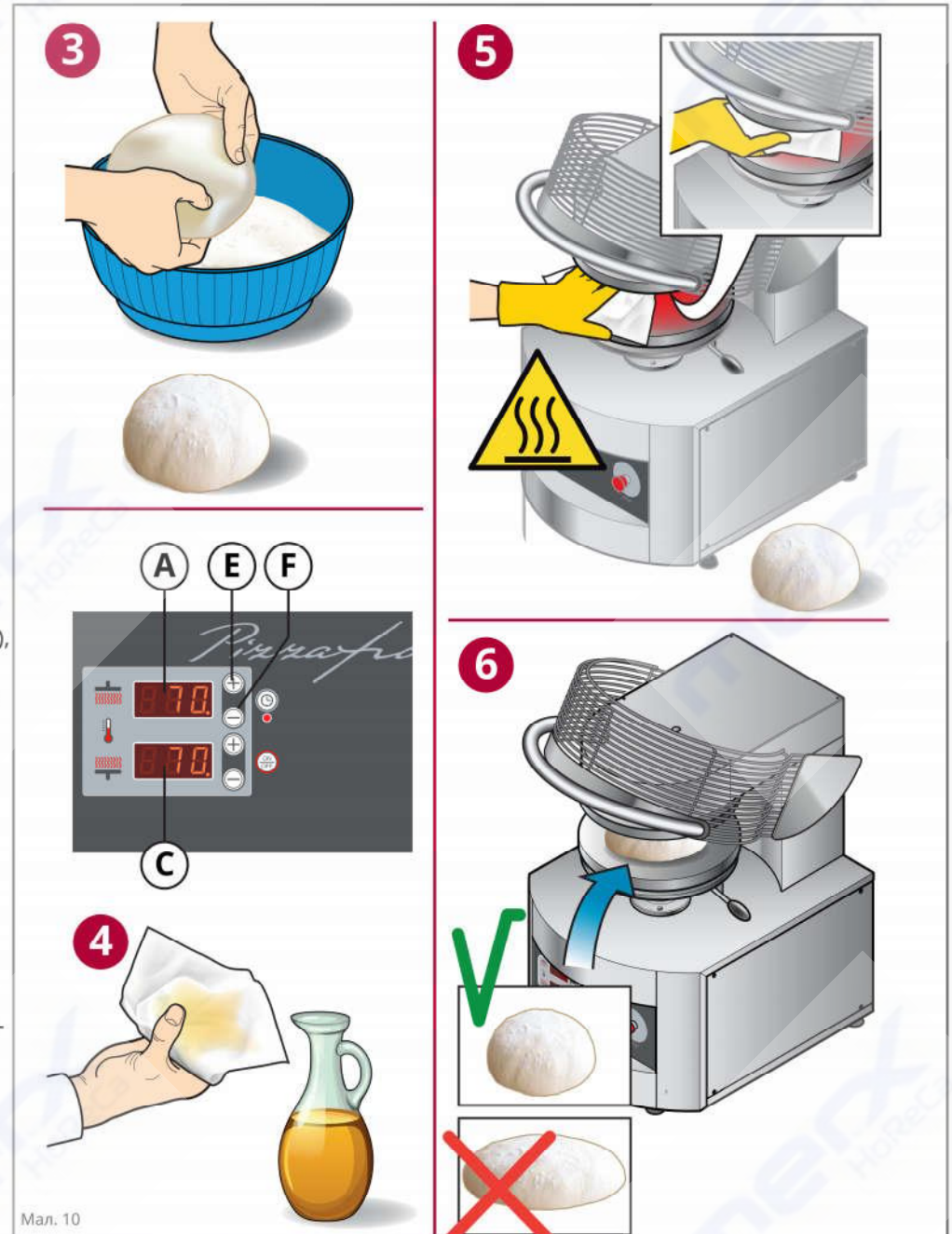
індикатор вимкнено ► задану температуру досягнуто; можна виконувати пресування коржів

Потім налити або велика кількість оливкової олії на шматочок паперу для випікання.

- 5 Протерти змазаним маслом папером для випікання всю поверхню верхньої та нижньої пластин.

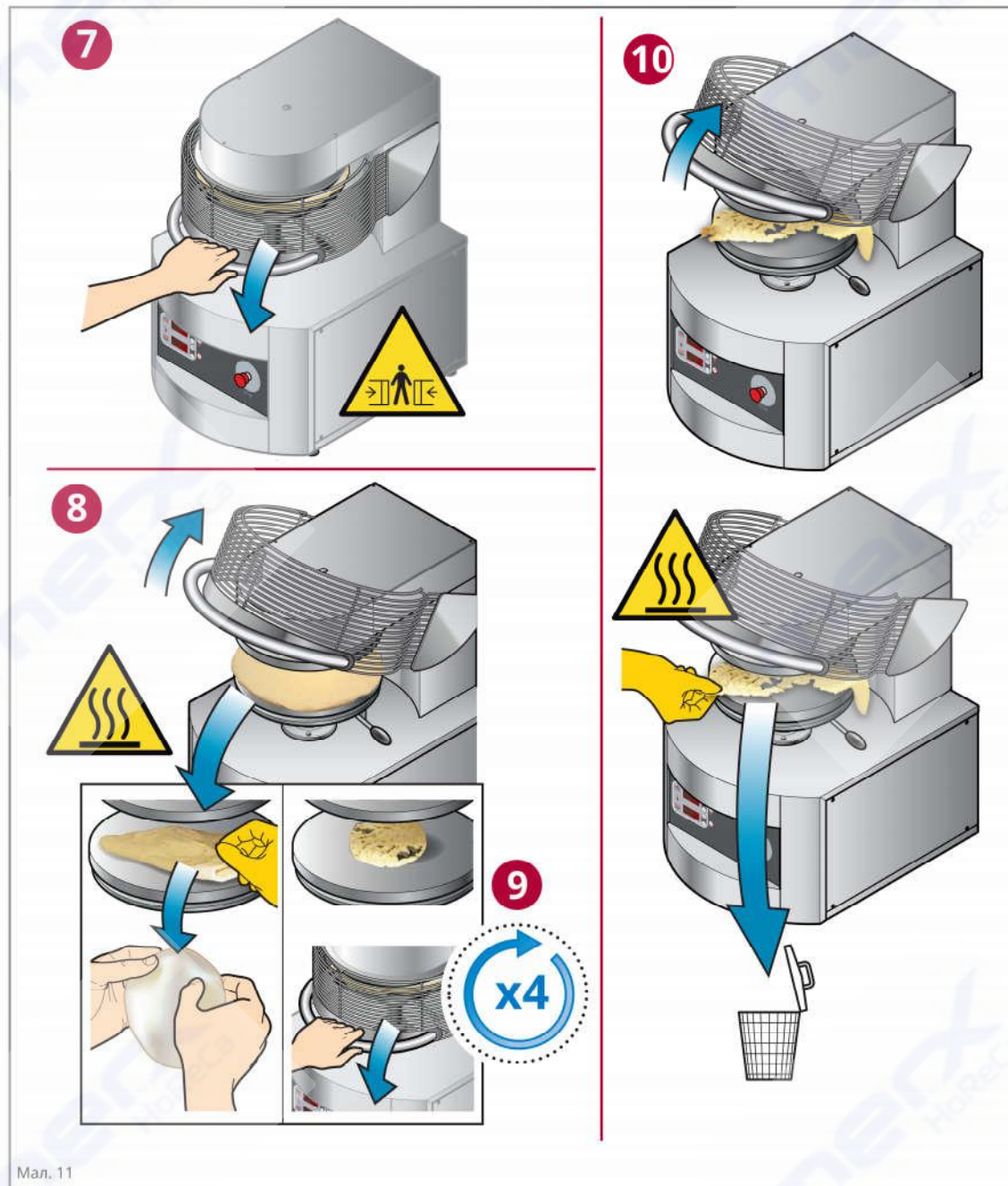


Увага! Ця операція повинна виконуватися з дуже гарячими пластинами, тому є ризик опіку. Будьте дуже уважними та використовуйте відповідні засоби захисту (наприклад, кухонні рукавички).



Мал. 10

- 6 Після змащування пластин маслом покласти кульку тіста, злегка присипану борошном, точно в центр нижньої пластини. Дуже важливо виконувати цю операцію відразу після змащування пластин олією для попередження випаровування рідкої фракції олії, при якому на пластинах залишаються липкі рештки.
- 7 Опустити захисну решітку. Нижня пластина автоматично наблизиться до верхньої та спресує кульку тіста. Після закінчення передбаченого часу контакту нижня пластина повернеться у вихідне положення.
- 8 Відпустити захисну решітку і зняти корж, стежачи за тим, щоб не обпектися об дуже гарячі поверхні пластин (використовувати засоби індивідуального захисту, наприклад, термоізолюючі рукавички).
- 9 Швидко зняти щойно спресований корж і стиснути його до отримання кульки (як це робиться з аркушем паперу перед тим, як його викинути). Покласти отриману таким чином кульку в центр нижньої пластини та виконати ще одне пресування. Повторити цю операцію 4 рази.
- 10 Після цього ми отримаємо тісто, що відпрацювало, що віддало весь свій крохмаль пластинам. Не використовувати в харчових цілях кульку тіста, яку використовували для цієї процедури.



ПРОЦЕДУРА ПІДГОТОВКИ РОБОЧОГО СТОЛУ

Після пресування коржів та їх укладання на робочий стіл після фарширування **можуть виникнути труднощі при їх захопленні лопатою**.

Це відбувається тому, що коржі після пресування зазвичай виділяють вологу, яка викликає їхнє прилипання до столу. Для усунення цієї проблеми необхідно підготувати робочий стіл за одним із двох запропонованих методів, які обидва дієві та ефективні.

Метод 1

► Мал. 12

1 2 3 Підготувати корж, як завжди.

► Мал. 13

4 Одягнути рукавички, зняти щойно спресований корж із пластини преса та покласти його на робочий стіл;

5 Зачекати прибл. 5сек. і **6** прибрати його: на столі залишиться невеликий вологий слід.

7 Злегка присипати вологий слід борошном.

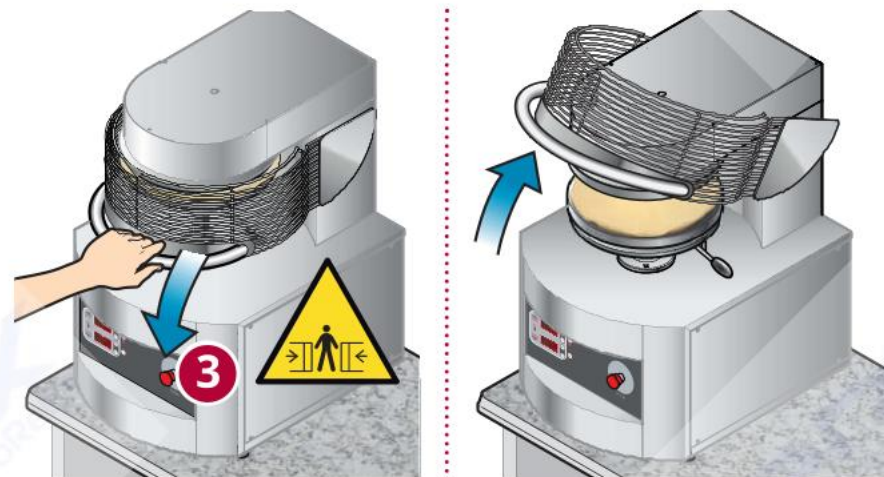
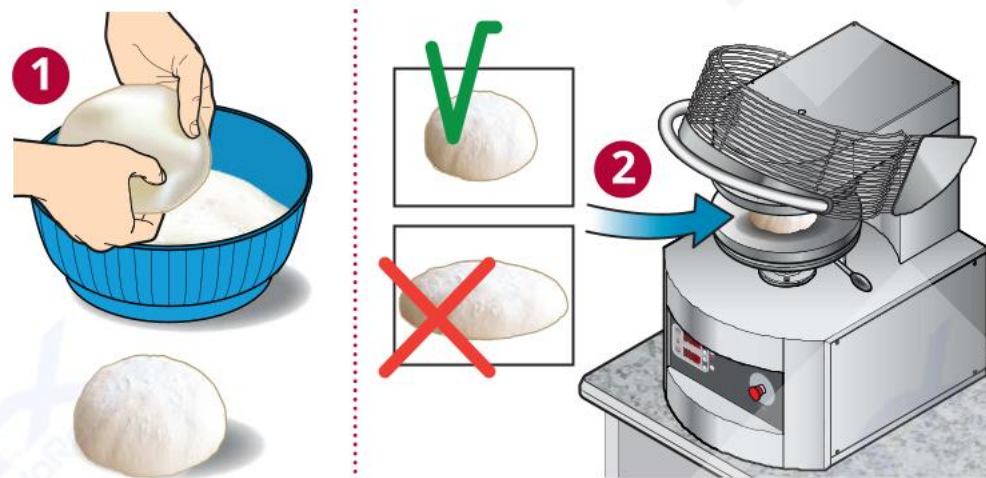
8 Покласти корж на борошно та **9** використовувати його для рівномірного розподілу борошна: утворюється затверділий шар крохмалю, який не дозволить тісту прилипати до столу.

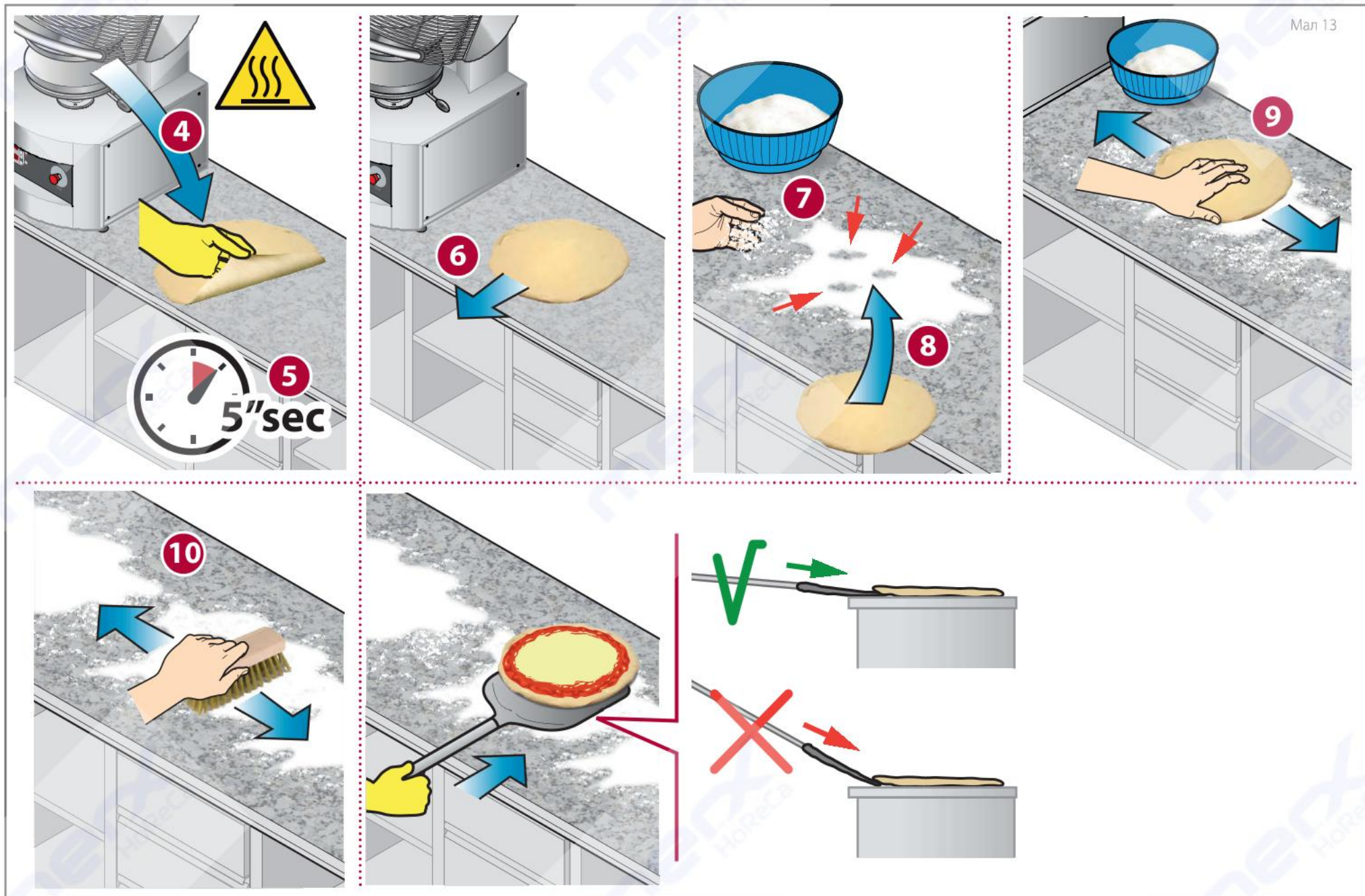
10 Зайве борошно можна видалити щіткою з м'яким ворсом.

Стіл готовий до використання.

Увага! При взятті наповнених коржів лопату слід тримати максимально паралельно столу для полегшення операції взяття та попередження видалення шару крохмалю, що затвердів.

Мал. 12

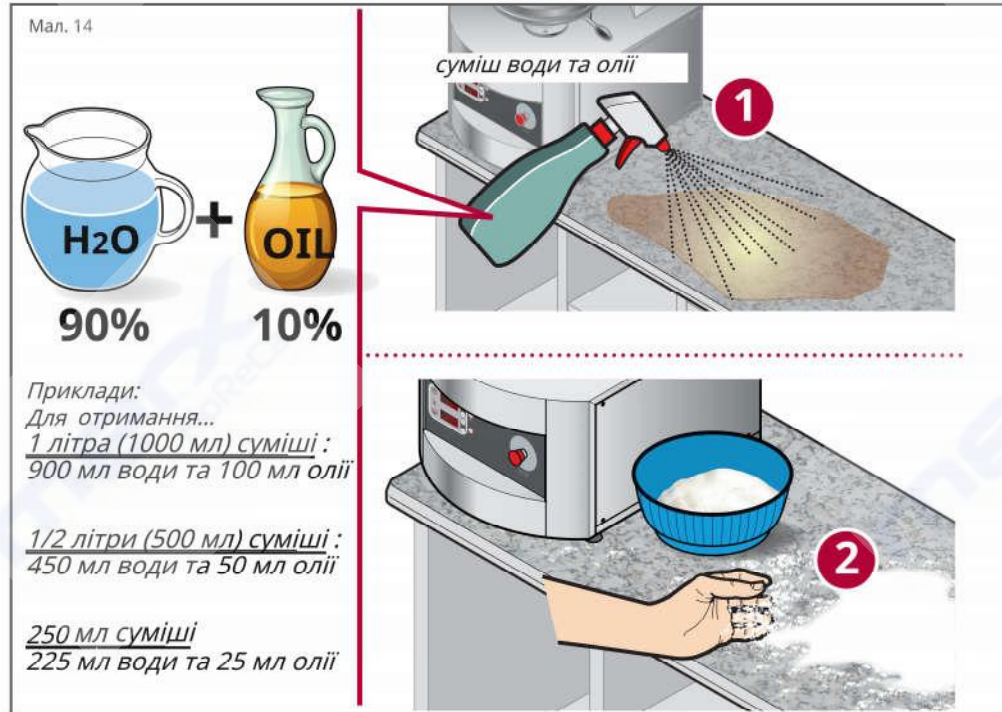




Метод 2

Мал. 14

- 1 Злегка оббризкати робочий стіл сумішшю води (90%) та олії (10%) (збовтати суміш для оптимального змішування двох компонентів).
- 2 Посипати борошном вологі місця.

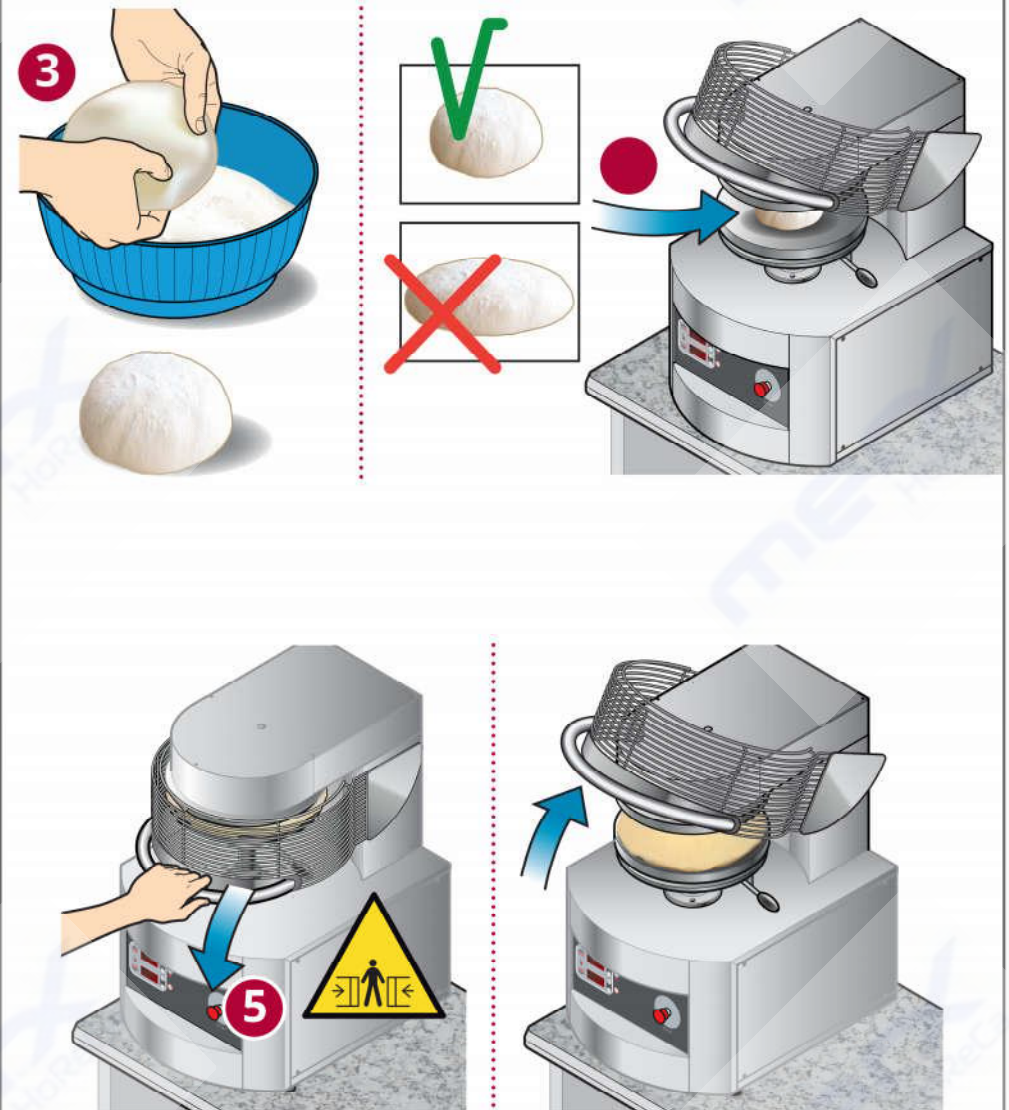


Мал. 15

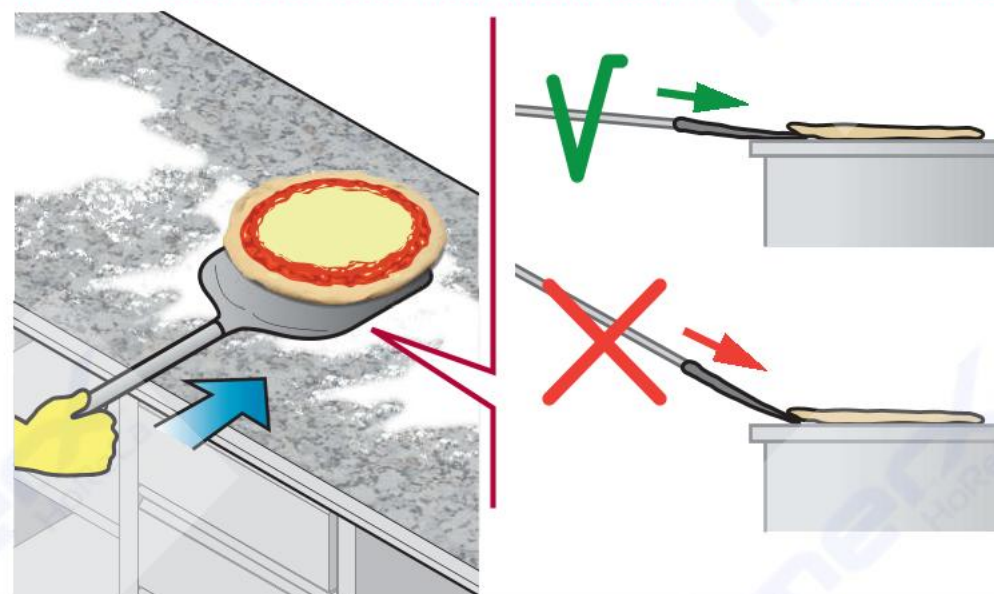
- 3 4 5 Підготувати корж, як завжди.
- 6 Одягнувши рукавички, зняти щойно приготований корж із пластини преса, покласти його на посипану борошном поверхню та 7 використовувати його для рівномірного розбра-поділу борошна.
- 8 Зачекати прибл. 5 хвилин, щоб утворилася «скоринка» крохмалю, яка природно попередить прилипання тіста до робочого столу.
- 9 Зайве борошно можна видалити щіткою з м'яким ворсом.

Увага! При взятті фаршированих коржів лопату слід тримати максимально паралельно столу для полегшення операції взяття та попередження видалення шару крохмалю, що затвердів.

Мал. 15



Мал. 16



Пресування коржів

Після виконання попередніх операцій, описаних у попередньому розділі, можна переходити до обробки тіста. При необхідності перезадати параметри використання:

- температура верхньої пластини;
- температура нижньої пластини;
- відстань між пластинами
- час контакту пластин

► див. розділ **Порядок задання параметрів** на стор. 10

► **Мал. 17**

Перед початком пресування коржів обидві пластини повинні досягти заданої температури.

Дисплей (А) і (С) відображають **реальну температуру** верхньої (дисплей А) та нижньої (дисплей С) пластин (у прикладі - 70°C/158°F), щоб дізнатися **задану температуру** (тобто ту, яку необхідно досягти), натиснути **кнопку «+» (Е)** або **"-" (F)** (Темп. верхньої пластини) або **кнопку «+» (G)** або **"-" (H)** (темп. нижньої пластини) (у прикладі задана температура 150°C/302°F). Крім того, індикатори поруч із зазначенням температури надають корисну інформацію:



індикатор включений ► ще не було досягнуто заданої температури і резистори пластини виконують нагрівання для її досягнення (наприклад, 150°C/302°F); ще неможливо виконувати пресування коржів



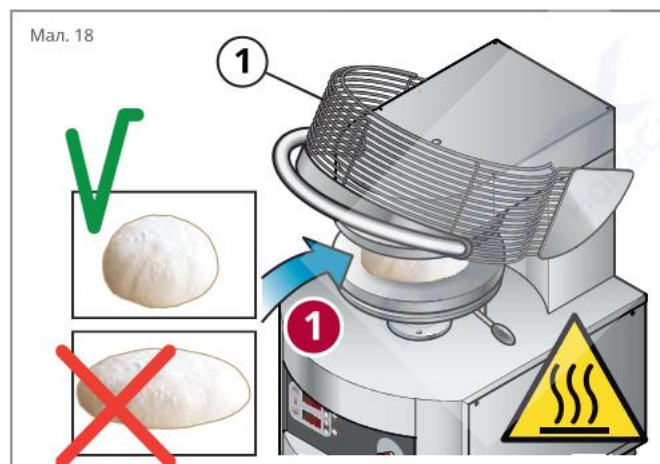
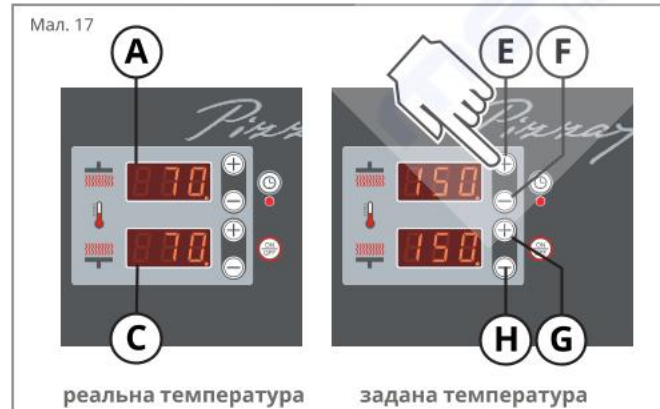
індикатор вимкнено ► задану температуру досягнуто; можна виконувати пресування коржів

► **Мал. 18**

- 1 Помістити злегка присипану борошном кульку тіста точно в центр нижньої пластини, **не сплющуючи її при обробці**.
Стежити за тим, щоб не обпектися дуже гарячою поверхнею пластин (використовувати засоби індивідуального захисту, наприклад, термоізолюючі рукавички).

Нижче наводяться деякі рекомендації щодо характеристики тесту, що використовується:

Маса тіста			Температура тіста
Відповідна вага тіста, що використовується важлива для отримання високого кінцевого результату.			Правильне дозрівання і температура тіста, що використовується визначають простоту отримання потрібного діаметра коржа і оптимальний результат при випіканні, тому завжди слід використовувати тісто, яке добре підійшло, нехолодне тісто (витягти його з холодильника мінімум за дві години до початку обробки).
Мод.	Від...	До...	Рекомендована температура: мінімум 10° - 12°C (50°F - 54°F)
PZF30	160 g [0,35 фунта]	300 g [0,66 lb]	
PZF35	200 g [0,44 lb]	350 g [0,77 lb]	
PZF40	250 g [0,55 lb]	450 g [1 lb]	
PZF45	400 g [0,88 lb]	600 g [1,32 lb]	
PZF50	600 g [1,32 lb]	800 g [1,76 lb]	



► **Мал. 19**

2 Опустити захисну решітку(1). Нижня пластина автоматично наблизиться до верхньої та спресує кульку тіста. Після закінчення передбаченого часу контакту нижня пластина повернеться у вихідне положення.

► **Мал. 20**

3 Відпустити захисну решітку (1);

Захист можна відпускати тільки коли нижня пластина завершить пресування і повернеться у вихідне положення. Однак, якщо ви бажаєте здійснити підйом раніше для зменшення діаметра коржа, відпустити решітку можна до завершення циклу.

4 Зняти корж, стежачи за тим, щоб не обпектися дуже гарячими поверхнями пластин (використовувати засоби індивідуального захисту, наприклад, термоізолюючі рукавички).

Перевірити, що результат задовільний, в іншому випадку:

- спробувати змінити задані раніше параметри (температури, час контакту та відстань між пластинами), див.стор 12;
- деякі практичні рекомендації наводяться в таблиці на стор. 12;
- див. таблицю на сторінці 22.

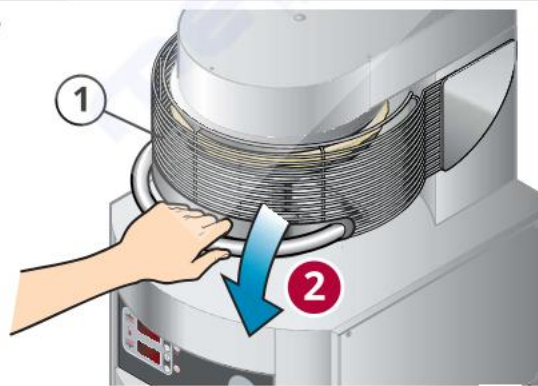
Вимкнення обладнання

► **Мал. 21**

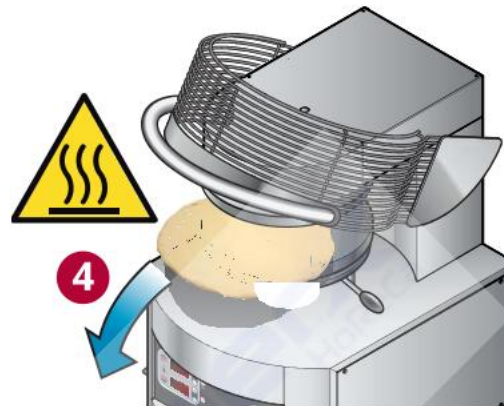
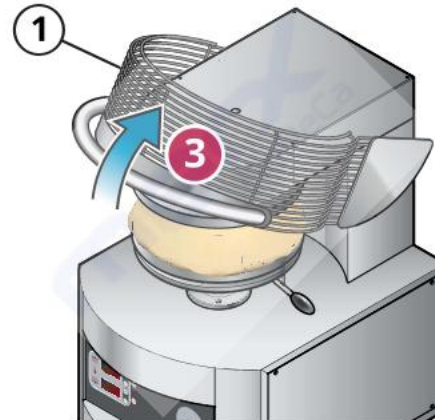
Для вимкнення обладнання натиснути кнопку УВІМК./ВИМК. (M). При вимкненні всі дані (температури пластин і час контакту) записуються в пам'ять і пропонуються знову при наступному включенні обладнання.

Не використовувати червону кнопку СТОП (N) для вимикання обладнання. Вона повинна використовуватись у разі реальної необхідності, а не як вимикач для вимкнення обладнання наприкінці робочого дня.

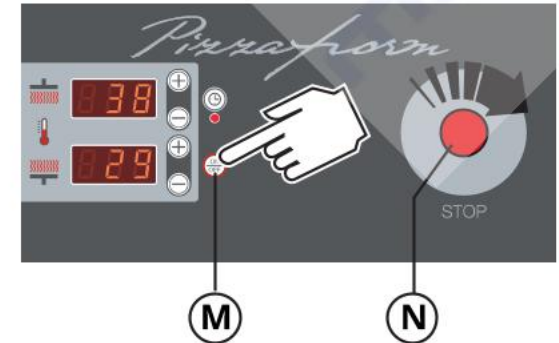
Мал. 19



Мал. 20



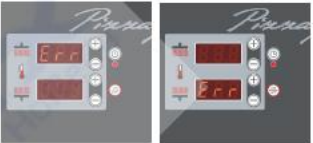
Мал. 21



Проблеми при використанні

При використанні обладнання можуть виникнути проблеми, які можна легко усунути за наведеними в таблиці рекомендаціями.

ВИНИКЛА ПРОБЛЕМА	МОЖЛИВІ ПРИЧИНИ	СПОСОБИ УСУНЕННЯ КОРИСТУВАЧЕМ
Отриманий корж прилипає до пластин	Не було виконано попередньої підготовки пластин (очищення, змащення та покриття крохмалем)	Очистити, змастити та покрити пластини крохмалем (див. стор.14) Ця операція повинна виконуватись після кожного ретельного очищення пластин. У ході цієї операції користуватися кухонними рукавичками та уважно стежити за тим, щоб не обпектися об дуже гарячі пластини.
	надто низька температура пластин	Перевірити задану температуру (при необхідності підвищити її до 150 ° ... 160 ° C)
Корж не має потрібного розміру	Неправильна товщина пресування	Змінити товщину пресування за допомогою важеля регулювання пресування
Корж стискується після пресування	Погано підійшло тісто	Збільшити час дозрівання
	Тісто занадто холодне	Використовувати тісто з мінімальною температурою 10° - 12°C (50°F - 54°F).
	Неправильний час контакту між пластинами	Злегка підвищити час контакту пластин (рекомендується 0.6-0.8 секунд)
Форма сформованого коржа не абсолютно кругла	Тісто не було встановлене в центр пластини	Встановити кульку точно в центр нижньої пластини
	Форма кульки перед пресуванням не була ідеально круглою.	Скачати його до отримання круглої форми
	Надто низька температура пластин	Перевірити задану температуру (при необхідності підвищити її до 150 ° ... 160 ° C)
	Не було виконано попередньої підготовки пластин (очищення, змащення та покриття крохмалем)	Очистити, змастити та покрити пластини крохмалем (див. стор.14) Ця операція повинна виконуватись після кожного ретельного очищення пластин. У ході цієї операції користуватися кухонними рукавичками та уважно стежити за тим, щоб не обпектися об дуже гарячі пластини.
Щойно сформований корж прилипає до столу	Коржі після пресування природно виділяють вологу	Необхідно підготувати робочий стіл, виконати процедуру, вказану на стор.16
На піці при випіканні утворюються бульбашки	Погано підійшло тісто	Збільшити час дозрівання
	Тісто занадто холодне	Використовувати тісто з мінімальною температурою 10° - 12°C (50°F - 54°F).
	Надто великий час контакту між пластинами	Зменшити час контакту пластин
При відпусканні захисної решітки при підйомі нижньої пластини рух миттєво блокується і починає виконуватися в протилежному напрямку	Це нормальне явище у роботі обладнання, яке служить для забезпечення безпеки	
Пластина зупиняється під час пресування	Устаткування було зупинено натисканням кнопки аварійної зупинки під час підйому	Для відновлення робочих умов розблокувати кнопку аварійної зупинки, повертаючи її за годинниковою стрілкою, і знову увімкнути прес кнопкою УВІМК./ВИМК.; запустити новий цикл, опускаючи захисну решітку
На піцах при випіканні не утворюється бортик	Див. ► Мал.9 на стор.11	

ПОВІДОМЛЕННЯ НА ДИСПЛЕЇ	МОЖЛИВІ ПРИЧИНИ	СПОСОБИ УСУНЕННЯ КОРИСТУВАЧЕМ
На дисплеях відображаються написи «Err» і «rOt», так як двигун не виконує підйом чи опускання за передбачений час. 	Тісто погано підійшло або занадто холодне Не було виконано попередньої підготовки пластин (очищення, змащення та покриття крохмалем) Занадто мала товщина при пресуванні Сторонні предмети між пластинами або неправильне використання обладнання	Перевірити, що тісто підійшло. Перевірити температуру тіста, яке не повинно бути надто холодним. Рекомендована мінімальна температура 10° - 12°C (50°F - 54°F) Очистити, змастити та покрити пластини крохмалем (див. стор. 14) Збільшити товщину пресування за допомогою важеля регулювання пресування Перевірити, чи між пластинами немає сторонніх предметів і що машина використовується за призначенням. Для приведення пластини у вихідне положення не докладати зусиль, вимкнути і знову включити прес і запустити новий цикл, опускаючи захисну решітку.
На верхньому або нижньому дисплеї буде відображено напис "Err". 	Тривожне повідомлення: виникла проблема, яка не допускає нормальної роботи обладнання.	Зверніться до сервісного центру.
На верхньому дисплеї з'являється напис «Err», а на нижньому - «rES» або «rEI». 	Тривожне повідомлення: виникла проблема, яка не допускає нормальної роботи обладнання.	Зверніться до сервісного центру.
На верхньому дисплеї з'являється напис «Err» на нижньому дисплеї - «rEF». 	Тривожне повідомлення: виникла проблема, яка не допускає нормальної роботи обладнання.	Зверніться до сервісного центру.
На дисплеях відображаються написи «PiF 197» 	Устаткування було зупинено натисканням кнопки аварійної зупинки Було вимкнено та знову подано напругу на машину	Для відновлення робочих умов розблокувати кнопку аварійної зупинки, повертаючи її за годинниковою стрілкою: на дисплеї з'явиться напис «PiF 197» Це не сигнал тривоги, а версія плати. Напис «PiF 197» НЕ сигнал тривоги, це версія плати.

Спеціальні функції: автоматичне включення

Плата має спеціальну функцію для автоматичного включення обладнання (зворотний відлік) після певного числа годин, заданих користувачем.

► Мал. 22

При вимкненому дисплеї обладнання (штепсель вставлений, кнопка аварійної зупинки розблокована, кнопка УВІМК./ВИМК. не горить) натиснути кнопку "ВКЛ ВИКЛ." (М) кілька секунд для підключення функції.

Дисплей (С) відображає час, що залишився до автоматичного включення (у прикладі 12 = означає, що машина автоматично увімкнеться через 12 годин). Для зміни цього значення натискати кнопку «+» (G) або «-» (H) доти, доки на дисплеї не відобразиться необхідний час (максимальна межа - 99,5, тобто 99 годин 50 хвилин). Коли цифри припинять блимати, час буде записано у пам'ять.

Відразу починається зворотний відлік, після завершення якого обладнання включається автоматично з параметрами (температура верхньої пластини, температура нижньої пластини та час контакту), які були задані на момент вимкнення обладнання.

Під час очікування включення (тобто протягом усього часу зворотного відліку) індикатор "Таймер" (I) блимає, вказуючи, що функція активна.

Якщо необхідно **вимкнути функцію** та ввімкнути обладнання відразу ж, без очікування передбаченого часу, знову натиснути кнопку УВІМК./ВИМК. (М).



Якщо під час зворотного відліку припиняється подача електроживлення (наприклад, при аварійному відключенні живлення), досягнуте значення зберігається і відлік відновлюється після підключення електроживлення. Наприклад, якщо залишалося 4 години до включення обладнання, а напруга була відключена протягом 30 хвилин, при його підключенні залишатиметься все також 4 години до включення.

Спеціальні функції: підрахунок ударів

► Мал. 23

При вимкненому дисплеї обладнання (штепсель вставлено, кнопка аварійної зупинки розблокована, кнопка УВІМК./ВИМК. не горить) натиснути кнопку «+» (E) протягом 5 секунд відображається кількість виконаних ударів (тобто кількість запущених циклів). Лічильник оновлюється кожні п'ять ударів.

на дисплеї (A) відображаються тисячі, на дисплеї (C) - сотні, десятки чи одиниці.

Приклади:

дисплей (A): 0 (тисячі)

дисплей (C): 400 (сотні) було виконано 400 циклів

дисплей (A): 1 (тисячі)

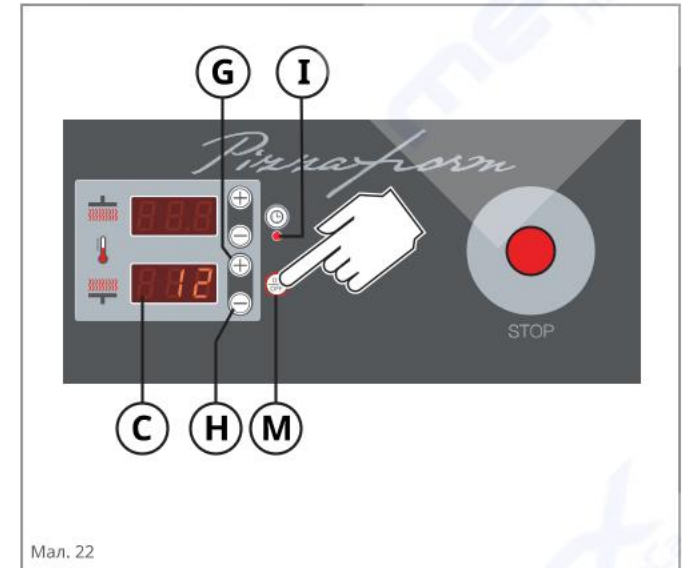
дисплей (C): 4 (одиниці) було виконано 1.004 циклу

дисплей (A): 1 (тисячі)

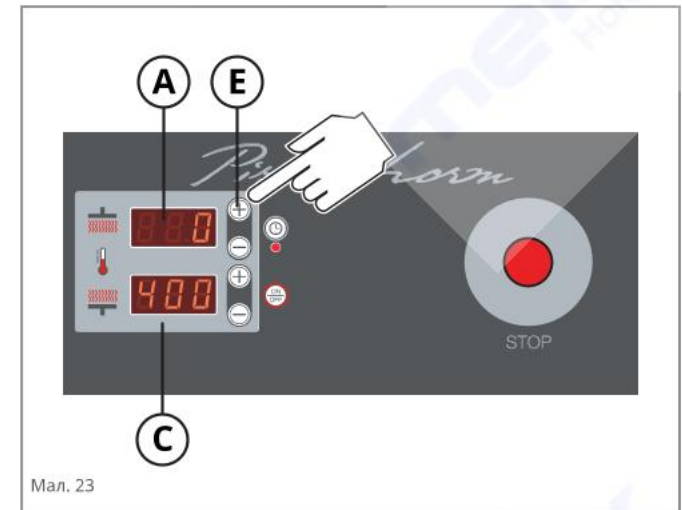
дисплей (C): 40 (десятки) було виконано 1.040 циклу

дисплей (A): 1 (тисячі)

дисплей (C): 400 (сотні) було виконано 1.400 циклів



Мал. 22



Мал. 23

Попередження

⚠ Перед виконанням будь-яких робіт з очищення необхідно **вимкнути електроживлення** обладнання (за допомогою головного рубильника), одягти відповідні засоби індивідуального захисту (наприклад, рукавички тощо). та дочекатися охолодження всіх його частин. Користувач повинен виконувати лише операції з планового техобслуговування, а у разі екстреного техобслуговування звертатися до центру технічної підтримки, попросивши допомогу у повноваженого техніка. Виробник не надає гарантії на пошкодження, нанесені внаслідок неправильного техобслуговування або чищення (наприклад, у разі використання невідповідних мийних засобів).

⚠ Чищення будь-яких компонентів повинно виконуватися на повністю остиглому устаткуванні з використанням засобів індивідуального захисту (наприклад, рукавичок тощо).

⚠ Для очищення будь-якого компонента або комплектуючого НЕ використовувати:

- абразивні або порошкоподібні мийчі засоби;
- агресивні чи корозійні мийчі засоби (наприклад, хлористоводневу, соляну чи сірчану кислоту, каустичну соду тощо). Увага! Не використовувати такі речовини також для чищення основи та підлоги під піччю;
- абразивні або гострі інструменти (наприклад, абразивні губки, скребки, щітки зі сталі тощо);
- струмені водяної пари чи води під тиском.

⚠ Для забезпечення оптимального стану обладнання у плані застосування та безпеки рекомендується не рідше одного разу на рік проводити його техобслуговування та контроль у уповноваженому сервісному центрі.

Очищення обладнання

Чищення зовнішніх сталевих частин

▶ Мал. 24

⚠ Переконайтеся, що електроживлення вимкнено і що обладнання не надто гаряче і не здатне викликати опіки оператора або пошкодити інструменти, що використовуються для очищення. Використовувати ганчірку, змочену в гарячій мильній воді, і завершити ретельним промиванням і висушуванням, видаляючи всі залишки мийного засобу.

Знежирення та санобробка пластин

▶ Мал. 24

⚠ Переконайтеся, що електроживлення вимкнено і що пластини мають кімнатну температуру і не можуть спричинити опіки оператора або пошкодити інструменти, що використовуються для очищення. При необхідності видалити найбільші шматочки тіста скребком, стежачи за тим, щоб не подряпати пластини. Потім використовувати серветку, змочену в гарячій мильній воді, або використовувати нейтральний неагресивний мийчий засіб, придатний для очищення компонентів, що працюють у контакті з харчовими продуктами. Потім виконайте ретельне споліскування і сушіння, ретельно видаляючи всі сліди мийного засобу.

Чищення дисплея

Чистить екран м'якою серветкою з малою кількістю мийного засобу для делікатних поверхонь. Не допускати використання великої кількості засобу, оскільки можливі інфільтрації можуть призвести до серйозних пошкоджень дисплея. Крім того, не допускати використання надто агресивних засобів, оскільки вони можуть пошкодити матеріал, з якого виготовлено дисплей (полікарбонат).

Мал. 24



Тривалий простій обладнання

На час періодів простою відключити електроживлення. Захистити зовнішні сталеві частини обладнання, протираючи їх м'якою серветкою, злегка змоченою у вазеліновому маслі.

Після повернення до роботи, перед використанням:

- виконати ретельне чищення обладнання та приладдя;
- знову підключити обладнання до електромережі;
- перед повторним використанням перевірити обладнання.

Утилізація харчових відходів



Харчові відходи, видалені в процесі очищення, повинні бути утилізовані згідно з нормами, що діють у країні використання обладнання.

У разі виникнення сумнівів рекомендується звернутися до місцевої влади з проханням вказати відповідний метод утилізації.

Утилізація після завершення терміну служби



Для запобігання неуповноваженому використанню та пов'язаному з цим ризику перед утилізацією обладнання переконатися, що його не можливо більше використовувати. Для цього слід відрізати або зняти струмопідвідний кабель (на устаткуванні, від'єднаному від електромережі). Вжити заходів проти того, щоб у камері печі випадково не була закрита дитина, для цього заблокувати відчинення дверцят (наприклад, скотчем або топорами).

Утилізація обладнання



Відповідно до ст. 13 Законодавчого декрету № 49 від 2014 «На виконання Директиви RAEE 2012/19/ЄС Про відходи електричного та електронного обладнання» значок

перекресленого контейнера для сміття означає, що продукт випущений на ринок після 13 серпня 2005 р. і по завершенні не повинен викидатися з іншими відходами, а повинен утилізуватись окремо. Все обладнання виготовлене з металевих матеріалів, що підлягають переробці (нержавіюча сталь, залізо, алюміній, оцинковане залізо, мідь тощо), що становлять понад 90% загальної ваги. Необхідно звернути увагу на те, щоб цей виріб після завершення терміну служби був утилізований з мінімальним негативним впливом на навколишнє середовище та підвищенням ефективності використання ресурсів, застосовуючи принцип «забруднений платить», а також профілактику, підготовку до повторного використання, переробки та відновлення. Нагадуємо, що за незаконної чи неправильної утилізації обладнання діють санкції, передбачені чинним законом.

Інформація про утилізацію в Італії

В Італії відходи від електричного або електронного обладнання повинні здаватися:

- у центри збирання відходів (також звані екологічними островами або платформами)
- дилеру, у якого купується новий виріб, який зобов'язаний забрати старе безкоштовно (одне за інше).

Інформація про утилізацію у країнах Євросоюзу

Європейську директиву щодо поводження з відходами електричного та електронного обладнання різними країнами ЄС було прийнято у власній редакції, тому при утилізації даного обладнання для визначення правильного методу утилізації рекомендуємо звертатися до місцевих органів чи Дилера.

Гарантії

- 8.1 Кожен проданий Виріб вважається відповідним вимогам, якщо він поставляється у кількості, якості та типі, зазначеному у письмовому підтвердженні. Будь ласка, зверніть увагу на положення п. 1.2.
- 8.2 Продавець гарантує:
 - (а) що Вироби не мають дефектів матеріалів або якості виготовлення, а також
 - (б) що (за винятком дефектів, які відомі або мають бути відомі Покупцю) Вироби мають товарну якість.
- 8.3 Про можливі приховані дефекти Виробів Покупець повинен повідомити в письмовій формі протягом 8 днів з моменту їх виявлення, інакше право на гарантію буде втрачено. Гарантія не поширюється на дефекти, пов'язані з упаковкою, навіть якщо вони спровокували дефекти або пошкодження Виробів усередині упаковки, та про які необхідно було заявити в момент постачання згідно з п.5.8.
- Заява про дефекти повинна містити конкретну вказівку на дефектний Виріб, детальний опис виду дефекту, який представляє Виріб, а також дату поставки та дату виявлення дефекту.
- Гарантія не поширюється на випадки, якщо дефект виник унаслідок таких дій Покупця, як, наприклад, неправильний монтаж Виробу, використання Виробу не відповідно до нормального режиму експлуатації, недотримання інструкцій, що містяться в посібнику з експлуатації та монтажу, порушення цілісності Виробу. Гарантія не поширюється на звичайне зношування Виробу в результаті використання.
- Продавець відповідає за дефекти, які стають очевидними протягом одного року з моменту активації гарантії, як це передбачено у пункті 8.12.
- 8.4 Продавець має право оглянути особисто або зробити це за допомогою свого представника, і якщо Продавець підтвердить наявність дефекту, Покупець має право на його ремонт або заміну за незаперечним рішенням Продавця.
- Слід розуміти, що з моменту заяви Покупцем про дефект, він не матиме права користуватися Виробом доти, доки його не буде оглянуто Продавцем або його представником. У випадку, якщо Продавець виявить, що Виріб був використаний після оформлення заяви про дефекти, Покупець втрачає право на ремонт або заміну цього Виробу.

- 8.5 Заміна чи ремонт будуть здійснюватися на наступних умовах:
 - 1. Продавець може відремонтувати дефектні вироби, виїхавши сам або відправивши представника за місце знаходження вищезгаданих Виробів.
 - 2. Як альтернатива Продавець може відремонтувати дефектний Виріб на своїй фабриці або в іншому місці, на свій вибір.
 - 3. Як альтернативу Продавець може прийняти рішення на користь заміни дефектних виробів.
- У разі, якщо зробити ремонт/заміну виявиться неможливим, Продавець відшкодує Покупцеві суму, яка буде встановлена і яка не повинна перевищувати вартість, сплачену Покупцем за Виріб. Відшкодування збитків виключається.
- 8.6. У разі ремонту Виробу у місці, вибраному Продавцем, або у разі заміни дефектного Виробу, його повернення покладається на Покупця, який має відправити його власним коштом та ризик у вказане Продавцем місце.
- 8.7 Продавець знімає з себе будь-яку відповідальність за непрямий або збиток, що витікає, та/або за втрату прибутку, який Покупець може відчувати внаслідок наявності дефектів у Виробах, таких як (але не обмежуючись зазначеними) скасування замовлень клієнтами, штрафні санкції за прострочені поставки, штрафи та відшкодування будь-якого виду.
- 8.8 Продавець звільняє Покупця від будь-якого роду відповідальності або збитків, що мають місце через дефектні вироби, за винятком випадків, коли така відповідальність є наслідком навмисних дій чи недбалості Покупця, а саме внаслідок невиконання ним своїх зобов'язань.
- 8.9 Продавець не несе відповідальності за шкоду, нанесений особам та/або майну, що може виникнути внаслідок неналежного використання Виробів та/або будь-якого використання, обробки або видозміни Виробів, які не відповідають цільовому призначенню та/або інструкціям Продавця. За винятком випадків, коли буде встановлено факт грубої недбалості або навмисного заподіяння шкоди з боку Продавця.
- Продавець також не несе відповідальності у разі заподіяння шкоди фізичним особам або майну, а також у разі поломки або пошкодження Виробу, що сталися через його підключення до електропроводки, що не відповідає нормам.
- 8.10 Покупець не має права пред'являти будь-які претензії у разі нещасного випадку, що трапився

з особами, або у разі завдання шкоди майну, крім тих, що передбачені договором, або ж у разі втраченої вигоди, якщо тільки обставини не є наслідком скоєння Продавцем «грубої недбалості».

- 8.11 «Груба недбалість» не включає відсутність належної турботи та навичок, але означає дію чи бездіяльність Продавця, яка тягне за собою або неврахування тих серйозних наслідків, які сумлінний постачальник зазвичай передбачає як ймовірні, або навмисне ігнорування будь-яких наслідків, що впливають із такої дії чи бездіяльності.
- 8.12 Дія гарантії, згідно з цим параграфом, залежить від того, чи вона буде активована через веб-сайт www.cuprone.com протягом 48 годин після встановлення Виробу

Запасні частини

- 9.1 Протягом 10 років після поставки Виробу Продавець зобов'язується на прохання Покупця надати йому допомогу у визначенні запасних частин обслуговування Виробу. У будь-якому випадку Продавець не несе жодної відповідальності за невиконане визначення вищезгаданих запчастин.

Застосовне право та багаторівневе застереження

- 11.1 Продаж, здійснений на підставі справжніх Загальних умов регулюватимуться італійським правом.
- 11.2 Сторони унеможливають застосування Віденської конвенції.
- 11.3 Усі суперечки, які з продажу, здійснених на підставі цих Загальних умов будуть передані сторонами на врегулювання Погоджувальної комісії при Арбітражній Палаті Мілана. У випадку, якщо сторонам не вдасться дійти згоди, всі суперечки, у тому числі недоговірною характеру, що впливають із продажів, здійснених на підставі цих Загальних умов, будуть вирішені арбітражем відповідно до Регламенту Арбітражної Палати Мілану, єдиним арбітром/трьома арбітрами, призначеним/ -их згідно з вищевказаним Регламентом. Суперечка буде розглянута Арбітражним Судом відповідно до положень італійського законодавства. Місце проведення арбітражу – Мілан (Італія). Мова арбітражу – італійська.

Що робити у разі несправностей

- Перевірити повідомлення про помилку на дисплеї (див.таблицю на стор.23 .)

Повідомлення.....

- Перевірити дані обладнання (на заводській табличці) та дані, вказані у рахунку-фактурі на придбання обладнання.

Заводський (серійний) номер

Мод.

Дата рахунку-фактури.....

Номер рахунку-фактури.....

- Уважно прочитайте розділ про гарантію.



Гарантія-стор. 27 .

- Зателефонувати до авторизованого центру технічної підтримки або звернутися безпосередньо до дилера, повідомляючи дані обладнання. В очікуванні втручання служби технічної підтримки відключити обладнання від електромережі.

CUPPONE 1963

Cuppone F.Ili Srl

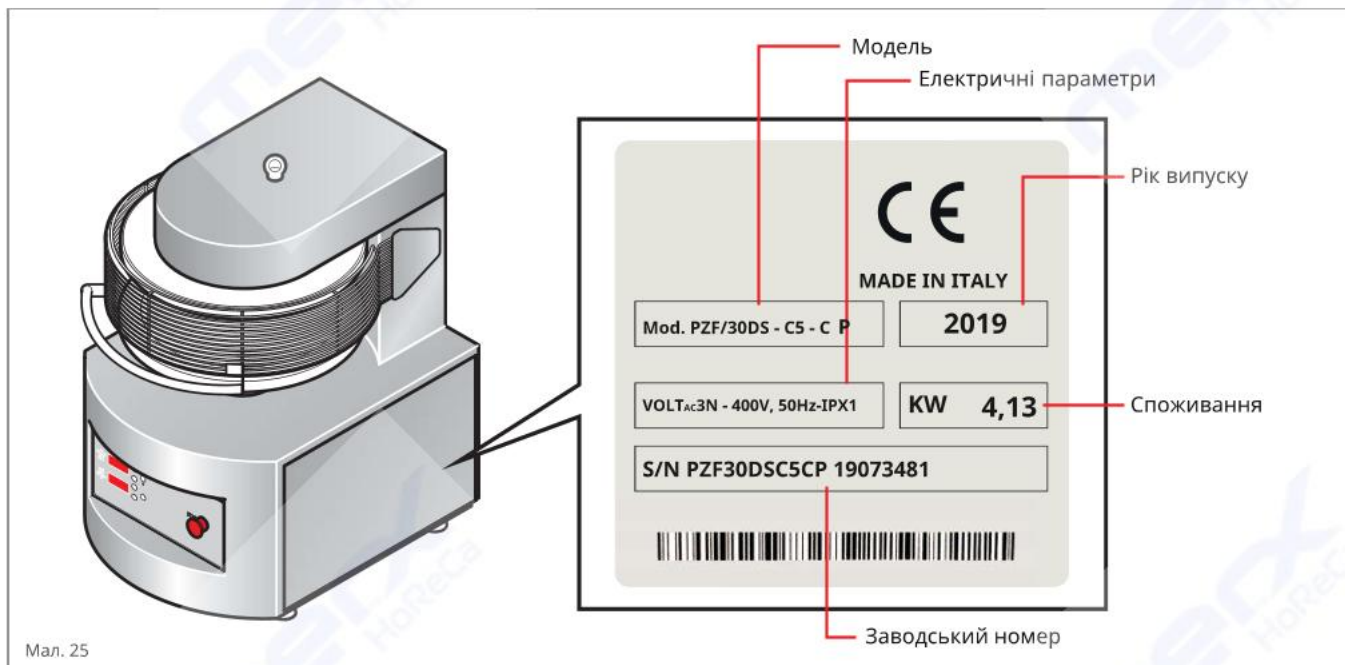
Via Sile, 36

31057 Silea (TV) - ITALY T

+39 0422 361143

F +39 0422 360993 info@cuppone.com -

www.cuppone.com





CUPPONE 1963

Cuppone F.lli S.r.l.
Via Sile, 36
31057 Silea (TV) - ITALY
T +39 0422 361143
F +39 0422 360993
info@cuppone.com - www.cuppone.com

