



PZF/35

PZF/40

PZF/45

PZF/50







Введение

### Указатель

Поздравляем вас с выбором изделия, спроектированного и изготовленного с применением самых передовых технологий.

В данном руководстве приводится вся информация по прессам горячей формовки для пиццы серии PIZZAFORM с электронным контроллером.

Перед поставкой заказчику оборудование прошло проверку и пусконаладочные испытания в цехах Изготовителя. «Листок испытания производственного процесса» прилагается к изделию и гарантирует, что **каждый** этап производственного процесса - от сборки до упаковки - тщательно проверен, как в отношении функциональности, так и в отношении безопасности.

Перед началом эксплуатации **внимательно** прочитать содержимое данного руководства: оно содержит важную информацию, касающуюся монтажа изделия и правил техники безопасности.

#### Основание

Наша компания была основана в 1963 году по инициативе братьев Лоренцо, Луиджи и Паоло Куппоне. Компания изначально стала специализироваться на производстве печей и приспособлений для приготовления и выпечки пиццы.

Постоянные исследования и эксперименты с новой аппаратурой, которые всегда являлись сильной стороной нашего предприятия, привели к изобретению машин и печей, которые произвели революцию в деле приготовления пиццы и были запатентованы.

#### Техническая поддержка

Дилер имеет возможность разрешить любую техническую проблему, связанную с эксплуатацией и техобслуживанием. В случае сомнений без колебаний обращайтесь к нему.

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

введение	∠
Основание	2
Техническая поддержка	2
Предупреждения по безопасности	3
Знаки, установленные на машину	4
Анализ рисков	5
Важные меры предосторожности	6
Предварительные понятия	8
Знакомство с оборудованием	8
Порядок включения оборудования	9
Порядок задания параметров	10
Характеристики используемого теста	12
Эксплуатация	13
Прессование коржей	20
Выключение оборудования	21
Проблемы при использовании	22
Специальные функции: автоматическое включение	24
Специальные функции: подсчет ударов	
Гехническое обслуживание и чистка	25
Предупреждения	
Очистка оборудования	
Продолжительный простой оборудования	26
Утилизация пищевых отходов	26
Утилизация после завершения срока службы	26
Гарантия	27
	20
Если что-то не работает	
Что делать в случае неисправностей	28

- Перед началом эксплуатации и техобслуживания оборудования внимательно прочитать данную брошюру и бережно хранить ее в месте, доступном для любых обращений со стороны операторов в будущем.
- Кроме того, руководство всегда должно прилагаться к изделию на всем протяжении его срока службы, в том числе в случае передачи другому владельцу.
- Перед выполнением любых работ по эксплуатации и техобслуживанию отсоединить оборудование от электросети.
- Работы, несанкционированные вмешательства или специально не разрешенные модификации, не соответствующие указаниям данного руководства, могут вызывать повреждения, травмы или несчастные случаи со смертельным исходом, и влекут за собой аннулирование гарантии.
- Эксплуатация или техобслуживание без соблюдения указаний, приведенных в данной брошюре, могут вызывать повреждения, травмы или несчастные случаи со смертельным исходом.
- Паспортная табличка содержит важные технические сведения. Они необходимы в случае запроса на техобслуживание или ремонт оборудования: поэтому рекомендуется не снимать, не повреждать и не вносить в нее изменений.
- Некоторые части оборудования могут сильно нагреваться. Рекомендуется следить за тем, чтобы не прикасаться к поверхностям и не помещать поблизости воспламеняющиеся и чувствительные к теплу материалы.
- Не ставить на оборудование никаких предметов, особенно изготовленных из чувствительных к теплу материалов.
- Прибор может использоваться детьми старше 8 лет и

- лицами с ограниченными физическими, сенсорными или умственными возможностями, либо не имеющими опыта или требуемых знаний только под присмотром и после получения ими инструкций по безопасной эксплуатации прибора и при понимании связанных с ним опасностей. Дети не должны играть с прибором. Чистка и обслуживание, которые должны осуществляться пользователем, не должны осуществляться детьми без присмотра.
- Это оборудование предназначено для использования на предприятиях торговли, например, на кухнях ресторанов, в столовых, кухнях больниц и таких магазинах, как булочные, мясные лавки и пр., но не для непрерывного массового производства продуктов питания. Эксплуатация в целях, отличных от указанной, считается неправильной, потенциально опасной для людей и животных, и может привести к необратимым повреждениям оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования влечет за собой аннулирование гарантии.
- Дети не должны играть с оборудованием. Очистка и обслуживание, которые должны осуществляться пользователем, не должны осуществляться детьми без присмотра.
- Работающий с оборудованием персонал должен иметь профессиональную подготовку и периодически проходить обучение по его эксплуатации, а также по технике безопасности и предупреждению несчастных случаев.
- Необходимо присматривать за детьми, чтобы быть уверенными, что они не играют с оборудованием или его частями.
- ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА: оставить вокруг оборудования свободную чистую зону, без горючих материалов. Не

- держать воспламеняющиеся материалы рядом с оборудованием.
- ВНИМАНИЕ: ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА! Запрещается эксплуатировать оборудование в помещениях с риском взрыва.
- ВНИМАНИЕ: всегда выключать электрический рубильник по завершении использования оборудования, особенно на время операций по чистке или в случае продолжительного простоя.
- В случае обнаружения любых неисправностей (например, поврежденного кабеля питания и тд.), неправильного функционирования или поломки, не использовать оборудование и обратиться в Центр технической поддержки, уполномоченный Дилером. Требовать использования фирменных запчастей, в противном случае оборудование снимается с гарантии.
- Для предупреждения рисков при повреждении токоподводящий кабель должен заменяться сервисным центром, дилером, его сервисным агентом или квалифицированным персоналом.
- Повесить на видном месте номера телефонов для экстренных обращений.
- Наблюдать за оборудованием на протяжении всей его работы, не оставлять продукты в оборудовании без присмотра!
- Несоблюдение указанных норм может привести к повреждениям и травмам, в том числе со смертельным исходом, к аннулированию гарантии и освобождает Изготовителя от всякой ответственности.
- Рекомендуется обеспечивать проверку оборудования силами авторизованного центра технической поддержки минимум один раз в год.

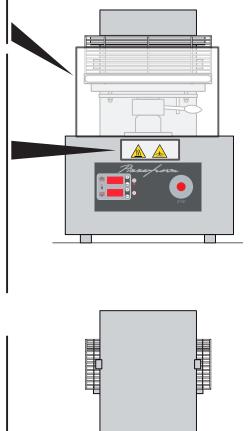
### Знаки, установленные на машину

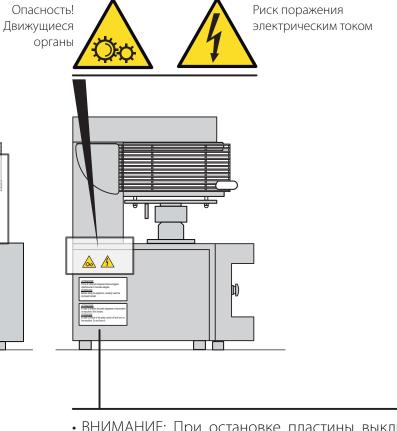












- ВНИМАНИЕ: При остановке пластины выключить и снова включить оборудование. Не прилагать силу.
- ВНИМАНИЕ: Перед использованием устройства внимательно прочитать прилагаемые инструкции.

#### • Анализ рисков

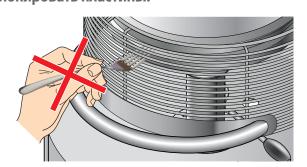
- Оборудование спроектировано в соответствии с Директивой по машинам 2006/42/ЕС и Законодательным указом № 17 от 27 января 2010 года.
- В соответствии с этими нормами была проведена оценка возможного объема ущерба как следствие риска для здоровья и безопасности операторов данного оборудования при наличии опасности.
- В результате этого анализа были выявлены связанные с использованием машины остаточные риски, которые можно устранить только с утратой функциональности оборудования и высокими экономическими затратами.
- Эти остаточные риски следующие:



Голова и руки оператора могут сдавливаться пластинами при выполнении движения открытия. Остаточный риск обозначается этим значком, который

устанавливается на оборудование.

• Риск поломки и выброса предметов в результате просовывания лезвий через защитные крышки при закрытии. Не просовывать в защитную решетку руки и предметы при выполнении оборудованием перемещения, даже для того, чтобы разблокировать пластины.



• При блокировке оборудования выключить и снова включить его.



Риск сдавливания пальцев в основании поршня пластины. К основанию поршень расширен для обеспечения скольжения пальца и предупреждения его за-

стревания; остается минимальный остаточный риск сдавливания пальца при принудительном перемещении поршня. Не пытаться выполнять каких-либо действий в основании поршня, когда оборудование выполняет перемещения. Остаточный риск обозначается этим значком, который устанавливается на оборудование.



Риск ожога при прикосновении к пластинам: при использовании пресса поверхности пластин нагреваются, рекомендуется соблюдать особую

осторожность. Остаточный риск сигнализируется этим значком.

Компания отказывается от какой бы то ни было ответственности в отношении возможных опечаток или ошибок набора, оставляя за собой право на внесение любых необходимых изменений без уведомления.

Частичное воспроизведение без разрешения Изготовителя запрещено. Представленные размеры ориентировочны и не имеют обязательной силы.

Исходным языком документа является итальянский: Изготовитель не несет ответственности за возможные ошибки перевода/интерпретации и опечатки.



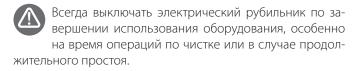
### Важные меры предосторожности

#### Рис. 1



Некоторые части оборудования (например, пластины) могут сильно нагреваться. Рекомендуется следить за тем, чтобы не прикасаться к поверхностям и не помещать поблизости воспламеняющиеся и чувствительные к теплу материалы.

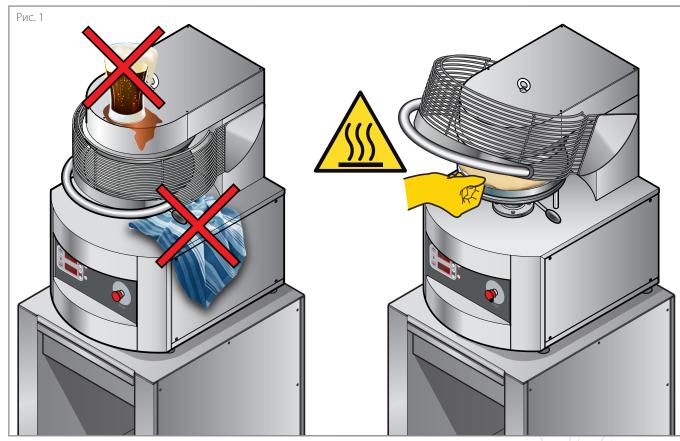
Не ставить на оборудование никаких твердых предметов или жидкостей, особенно с содержанием спирта или изготовленных из чувствительных к теплу материалов.

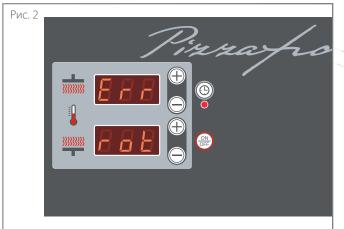


При отпускании защитной решетки при подъеме нижней пластины по мотивам безопасности движение мгновенно блокируется и начинает выполняться в противоположном направлении.

#### Рис. 2

- Если нижней пластине не удается завершить действие прессования за установленное время, на дисплеях отображается надпись **«Err rot»** и в этом случае нижняя пластина останется заблокированной. Для опускания пластины выключить и снова включить пресс и запустить новый цикл, опуская защитную решетку.
- Для опускания пластины во время уже запущенного цикла достаточно отпустить защиту: при этом пластина вернется в исходное положение.







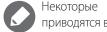
примечания		

### Знакомство с оборудованием

Оборудование представляет собой специальный пресс для формовки

коржей для пиццы. Он работает очень просто: при опускании защитной решетки (1) нижняя пластина (3) приближается к верхней (2) до достижения расстояния, заданного рычагом (5); при этом происходит прессование находящегося между пластинами шарика теста. По истечении заданного времени нижняя пластина снова устанавливается в исходное положение. Таким образом, для работы достаточно задать всего 4 параметра (см. главу Порядок задания параметров на стр. 10):

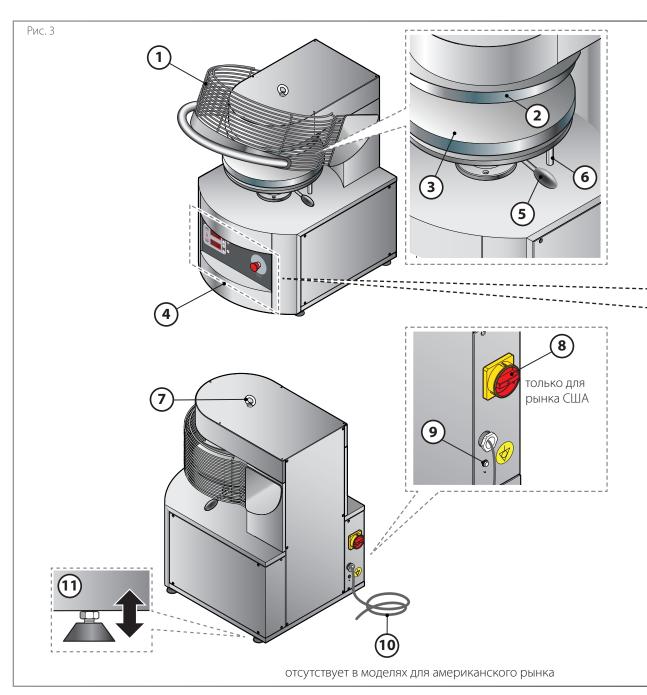
- температура верхней пластины;
- температура нижней пластины;
- расстояние между пластинами > эта регулировка служит для обеспечения требуемого диаметра коржа;
- продолжительность контакта пластин время контакта определяет размер коржа после прессования.

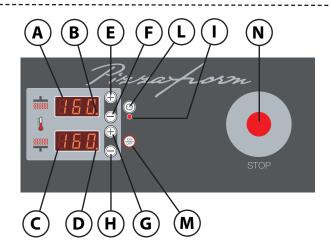


Некоторые рекомендации по задаваемым значениям приводятся в таблице на стр. 12.

#### Рис. 3 Основными частями машины являются:

- Решетка защиты и запуска цикла: не допускает просовывания рук между пластинами во время выполнения цикла; при отпускании защиты при прессовании перемещение нижней пластины мгновенно блокируется и начинает выполняться в противоположном направлении.
- Верхняя пластина
- Нижняя пластина
- Панель управления и кнопка аварийной остановки
- Рычаг регулирования прессования: регулирует расстояние между двумя пластинами и, следовательно, толщину коржа; при перемещении рычага против часовой стрелки толщина уменьшается, по часовой стрелке увеличивается.
- Стопор рычага регулирования: определяет минимальное расстояние, которое может задаваться между пластина-МИ
- Точка подъема (установить поставленный рым-болт)
- Рубильник (только для рынка США)
- Равнопотенциальная шина
- 10 Токоподводящий кабель (отсутствует в моделях для американского рынка)
- Регулировочные ножки





Отображает реальную температуру верхней пластины. На этапе настройки параметров отображает заданную температуру для верхней пластины или время контакта между пластинами при нажатии кнопки (L).

#### Светодиодный дисплей

Если индикатор горит, это означает, что резистор верхней пластины выполняет нагрев до заданной температуры. Если индикатор выключен, заданная температура была задана.

#### Дисплей

Отображает реальную температуру нижней пластины. На этапе настройки параметров отображает заданную температуру для нижней пластины.

При выключенном прессе при нажатии на несколько секунд кнопки ВКЛ./ВЫКЛ. (М) - время обратного отсчета (запрограммированного включения).

#### D Светодиодный дисплей

Если индикатор горит, это означает, что резистор нижней пластины выполняет нагрев до заданной температуры. Если индикатор выключен, заданная температура была задана.

Повышает температуру верхней пластины или время контакта пластин. На выключенном прессе позволяет отображать на дисплеях (А) и (С) число выполненных прессований.

#### Кнопка -

Понижает температуру верхней пластины или время контакта пластин.

#### G Кнопка +

Повышает температуру нижней пластины.

#### Кнопка -

Понижает температуру нижней пластины.

#### Индикатор «таймер»

Индикатор горит, не мигая: при включенном прессе означает, что выполняется задание времени контакта пластин. Индикатор мигает: при выключенном прессе означает, что активна функция запрограммированного включения.

#### Кнопка «Таймер»

При включенном прессе позволяет задавать время контакта пластин в секундах, отображаемое на дисплее (А).

#### М Кнопка ВКЛ./ВЫКЛ.

Включает и выключает пресс. При выключенном прессе при нажатии на несколько секунд активизирует функцию обратного отсчета (запрограммированного включения).

#### Кнопка аварийной остановки



В экстренном случае (например, если между пластинами застрял какой-либо предмет) при нажатии красной кнопки СТОП оборудование выключается и прерывается подъем нижней пластины.

Поэтому она должна использоваться в случае реальной необходимости,

а не как выключатель для выключения оборудования в конце рабочего дня.

При нажатии при восстановлении рабочих условий разблокировать кнопку, поворачивая ее по часовой стрелке (на дисплее отобразится надпись «PIF 197», которая НЕ является сигналом тревоги, а указывает версию платы). Затем снова включить пресс кнопкой ВКЛ./ВЫКЛ. (М) и запустить цикл как обычно, т. е. опуская защитную решетку (1), для приведения пластины в исходное положение.

### Порядок включения оборудования

#### Рис. 4

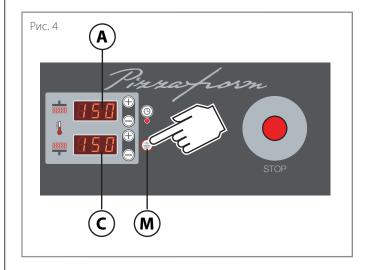
Оборудование включается при нажатии кнопки ВКЛ./ **ВЫКЛ.** (M).

Через несколько секунд дисплей:

- (А) отображает фактическую температуру верхней пластины
- (С) отображает фактическую температуру нижней пластины.



Если оборудование не включается, проверить, что не заблокирована кнопка аварийный ОСТАНОВ; в этом случае разблокировать ее, поворачивая по часовой стрелке.



#### Порядок задания параметров

Для работы достаточно задать всего 4 параметра:

- температура верхней пластины;
- температура нижней пластины;
- расстояние между пластинами > эта регулировка служит для обеспечения требуемого диаметра коржа;
- **продолжительность** контакта пластин *время контакта* определяет размер коржа после прессования.



Некоторые рекомендации по задаваемым значениям приводятся в таблице на стр. <u>12</u>.

#### НАСТРОЙКА ТЕМПЕРАТУРЫ ПЛАСТИН

**Рекомендации:** рекомендуется задать одинаковую температуру для верхней и для нижней пластин.

Рекомендуемая температура: **150°-160°C (302°F - 320°F)** и должна повышаться при интенсивной работе.

#### <u>Рис. 5</u>

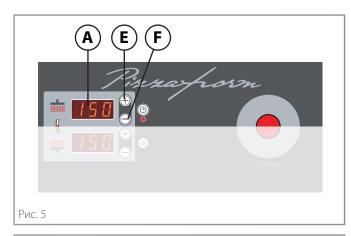
Для задания температуры **верхней пластины** нажать **кнопку «+»** (E) или «-» (F); **дисплей** (A) начинает мигать; нажать **кнопку «+»** (E) или «-» (F) до достижения требуемой температуры. По завершении мигания заданная температура будет записана в память.

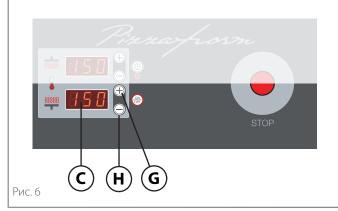
#### Рис. 6

Для задания температуры **нижней пластины** нажать **кнопку** «+» (**G**) или «-» (**H**); **дисплей** (**C**) начинает мигать; нажать **кнопку** «+» (**G**) или «-» (**H**) до достижения требуемой температуры. По завершении мигания заданная температура будет записана в память.



При выключении машины заданная температура будет удерживаться в памяти и снова предлагаться при последующем включении.





#### НАСТРОЙКА ВРЕМЕНИ КОНТАКТА ПЛАСТИН

**Для чего оно предназначено:** время контакта определяет размер коржа после прессования.

**Рекомендации:** Рекомендуемое время: **0.6-0.8 секунды** Это время зависит от степени созревания теста, его температуры и типа используемой муки. Если тесто не совсем подошло или холодное и может опасть, увеличить время контакта.

#### Рис. 7

Время контакта между пластинами можно задать от 0 до 10 секунд. Для выполнения этой настройки нажать **кнопку «таймер»** (L); включается **индикатор** (I), **дисплей** (A) начинает мигать и отображает заданное время; нажимать **кнопки «+»** (E) или «-» (F) до получения требуемого времени.

По завершении мигания заданное время будет записано в память.



При выключении машины заданное время контакта будет удерживаться в памяти и снова предлагаться при последующем включении.

## РЕГУЛИРОВАНИЕ РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ ПЛАСТИНАМИ

**Назначение:** Эта регулировка служит **для получения диаметра коржа, а не задания его размера** (для этой регулировки регулировать время контакта пластин).

**Рекомендации:** При регулировании следует учитывать массу прессуемого шарика теста и диаметр, который необходимо получить.

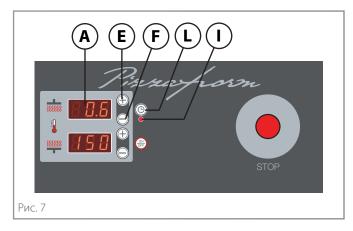
#### Рис. 8

Повернуть **рычаг (5)** до достижения требуемого расстояния между пластинами.

При перемещении рычага:

- **против часовой стрелки** расстояние между пластинами **уменьшается** 
  - ▶ получаются более тонкие коржи теста
- **по часовой стрелке** расстояние между пластинами **увеличивается** 
  - получаются более толстые коржи теста.

**Упор (6)** не позволяет слишком сильно уменьшаться расстоянию между пластинами и, соответственно, толщине теста.



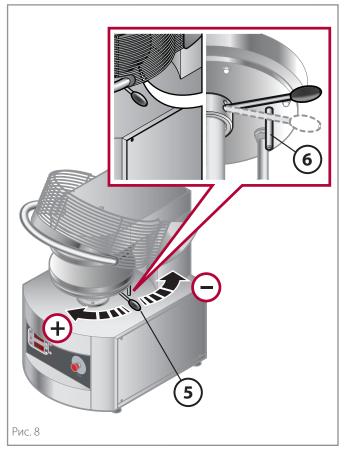
#### Рис. 9

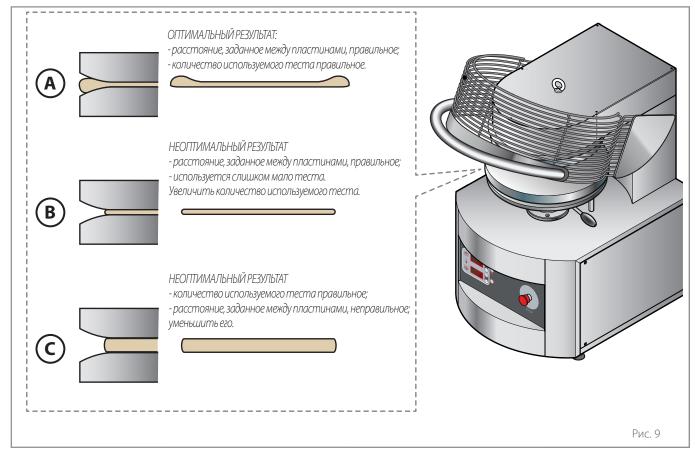
При стандартной конфигурации пресса нижняя и верхняя пластина в конечной части слегка сдвинуты относительно друг друга. A Это служит для скопления большего количества теста в периферийной зоне коржа для получения бортика при выпекании.

Если используется слишком мало теста в или прессование отрегулировано неправильно , корж может не иметь ярко выраженного бортика.



Если пластины в вашей машине не смещены, бортик получить нельзя.





#### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАСТРОЙКЕ ПАРАМЕТРОВ PIZZAFORM

	НАЗНАЧЕНИЕ	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ
ТЕМПЕРАТУРА ПЛАСТИН	Задать одинаковую температуру для верхней и для нижней пластин.	рекомендуемая температура, повышаемая при интенсивной работе: 150°-160°C (302°F - 320°F)
ВРЕМЯ КОНТАК <sup>Т</sup> ПЛАСТИН	время контакта определяет размер коржа после прессования.	рекомендуемое время:  0.6 - 0.8 секунд  это время зависит от степени созревания теста, его температуры и типа используемой муки. Если тесто не совсем подошло или холодное и может опасть, увеличить время контакта.
РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ПЛАСТИНАМИ	Эта регулировка служит <b>для получения диаметра коржа, а не задания его размера</b> (для этой регулировки регулировать время контакта). При регулировании следует учитывать массу прессуемого шарика теста и диаметр, который необходимо получить.	при повороте переднего рычага (5) задается требуемое расстояние между пластинами: при перемещении рычага против часовой стрелки толщина уменьшается, при перемещении по часовой стрелке толщина увеличивается. Чем ближе будут пластины, тем тоньше будет корж. Упор (6) не позволяет слишком сильно уменьшаться расстоянию между пластинами и, соответственно, толщине теста.

### Характеристики используемого теста

Для обеспечения оптимальных конечных результатов рекомендуется соблюдать некоторые указания по характеристикам используемого теста.

	НАЗНАЧЕНИЕ	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ		
		Мод.	От	До
			160 г [0,35 фунта]	300 г [0,66 фунта]
MACCA TECTA	Соответствующий вес используемого теста	PZF35	200 г [0,44 фунта]	350 г [0,77 фунта]
MACCA TECTA	важен для получения высокого конечного результата.	PZF40	250 г [0,55 фунта]	450 г [1 фунта]
		PZF45	400 г [0,88 фунта]	600 г [1,32 фунта]
			600 г [1,32 фунта]	800 г [1,76 фунта]
ТЕМПЕРАТУРА ТЕСТА	Правильное созревание и температура используемого теста определяют простоту получения нужного диаметра коржа и оптимальный результат при выпечке, поэтому всегда следует использовать хорошо подошедшее нехолодное тесто (извлечь его из холодильника минимум за два часа до начала обработки).			1 /1

При первом использовании оборудования очень важно выполнить некоторые подготовительные операции, после которых можно переходить к этапу обработки.

		ВЫПОЛНЯЕМАЯ ОПЕРАЦИЯ	назначение	момент выполнения	ГЛАВА И СТРАНИЦА ДЛЯ СПРАВКИ
	1	На холодном прессе тщательно очистить наружные поверхности из нержавеющей стали и обезжирить и провести санитарную обработку пластин.	Очистка обеспечивает оптимальные гигиенические условия для обработки.	Эта операция выполняется при первом использовании и затем по необходимости.	▶ гл. <u>Очистка оборудования</u> на стр. <u>25</u>
	2	Если это не сделал монтажник на этапе испытаний, включить пресс и задать температуру на значение 160°С/320°F, поддерживая ее минимум 1 час без обработки каких-либо продуктов питания. В течение всего этого времени необходимо следить за работой пресса.	Эта операция служит для удаления влаги с изоляционных материалов. В ходе нее оборудование может выделять дым и неприятные запахи, которые постепенно будут исчезать во время следующих циклов работы.	Эта операция выполняется только при первом использовании или после длительного простоя оборудования.	▶ гл. Порядок включения оборудования на стр. 9 и главу Порядок задания параметров на стр. 10
	3	Процедура смазывания и покрытия крахмалом пластин.	Эта операция служит для улучшения скольжения теста по пластинам и, соответственно, конечного результата. В ходе этой операции пользоваться кухонными перчатками и следить за тем, чтобы не обжечься об очень горячие пластины.	Эта операция должна выполняться при первом использовании и после каждой тщательной очистки пластин.	▶ гл. <u>Процедура смазки пластин и</u> нанесения крахмала на стр. <u>14</u>
	4	Подготовить рабочий стол.	После прессования коржей и их укладки на рабочий стол после фарширования могут возникнуть затруднения при их захвате лопатой. Это происходит потому, что корж обычно выделяет влагу, которая вызывает его прилипание к столу.	Эта операция должна выполняться после каждой тщательной очистки рабочего стола или по необходимости.	▶гл. Процедура подготовки рабочего стола на стр. 16
ОБРАБОТКА	5	Прессование коржей.			▶ гл. <u>Прессование коржей</u> на стр. <u>20</u>

#### Предварительные операции

#### ПРОЦЕДУРА СМАЗКИ ПЛАСТИН И НАНЕСЕНИЯ КРАХМАЛА

Эта операция должна выполняться при первом использовании и после каждой тщательной очистки пластин

#### Рис. 10

- 1 Если это еще не выполнялось, обезжирить пластины средством, пригодным для поверхностей из нержавеющей стали, работающей в контакте с пищевыми продуктами. Тщательно удалить все следы обезжиривающего средства смоченной в воде мягкой губкой и тщательно высушить.
- 2 Включить оборудование, затем:
  - задать температуру верхней и нижней пластин на 150°-160°C (302°F 320°F);
  - отрегулировать расстояние между пластинами так, чтобы получить корж требуемого диаметра;
  - задать время контакта пластин.
  - ▶ см. главу Порядок включения оборудования на стр. 9 и главу Порядок задания параметров на стр. 10
- **3** Подготовить вблизи Pizzaform присыпанный мукой шарик теста.
- Подождать, пока пластины достигнут заданной температуры: дисплеи (A) и (C) отображают реальную температуру верхней и нижней пластин (в примере 70°С/ 158°F), а чтобы узнать заданную температуру (т. е. ту, которая должна достигаться), нажать кнопку «+» (E) или «-» (F). Кроме того, индикаторы рядом с указанием температуры предоставляют полезную информацию:



**индикатор включен** ▶ еще не была достигнута заданная температура и резисторы пластины выполняют нагрев для ее достижения (например, 150°C/302°F); еще невозможно выполнять прессование коржей



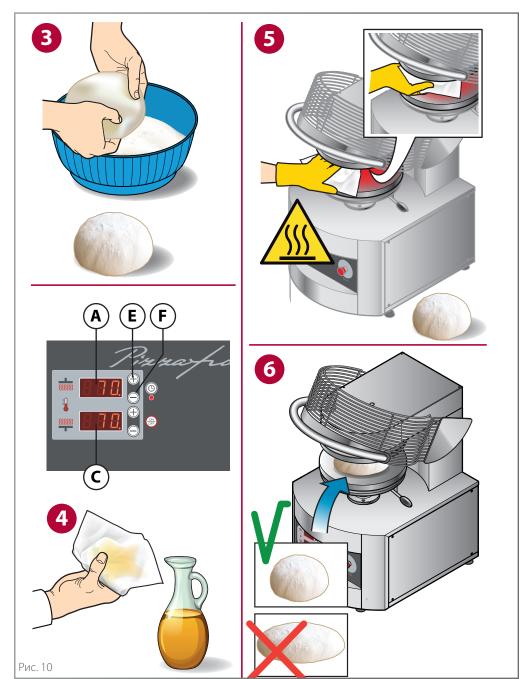
**индикатор выключен э** заданная температура достигнута; можно выполнять прессование коржей

Затем налить небольшое количество оливкового масла на кусочек бумаги для выпечки.

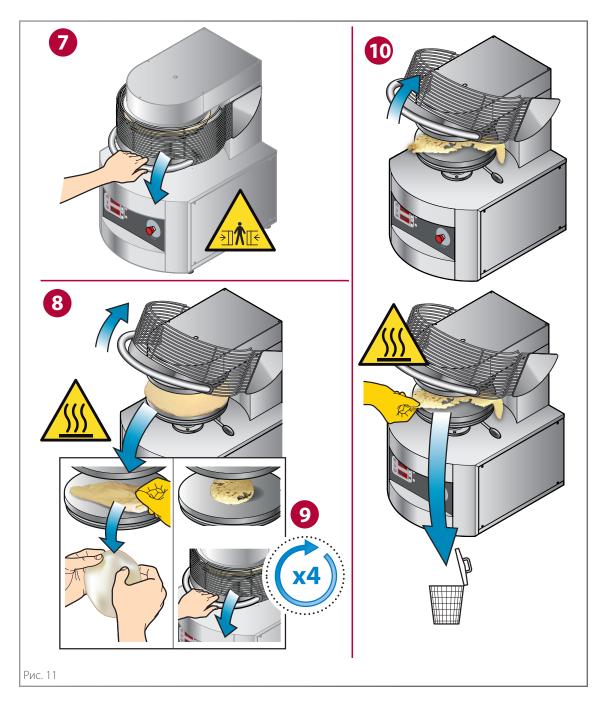
**5** Протереть смазанной маслом бумагой для выпечки всю поверхность верхней и нижней пластин.



Внимание! Эта операция должна выполняться с очень горячими пластинами, поэтому существует риск ожога. Быть очень внимательными и использовать соответствующие средства защиты (например, кухонные перчатки).



- 6 После смазывания пластин маслом положить шарик теста, слегка присыпанный мукой, точно в центр нижней пластины. Очень важно выполнить эту операцию сразу после смазывания пластин маслом для предупреждения испарения жидкой фракции масла, при котором на пластинах останутся липкие остатки.
- 7 Опустить защитную решетку. Нижняя пластина автоматически приблизится к верхней и спрессует шарик теста. По истечении предусмотренного времени контакта нижняя пластина вернется в исходное положение.
- **8** Отпустить защитную решетку и снять корж, **следя за тем, чтобы не обжечься об очень горячие поверхности пластин** (использовать средства индивидуальной защиты, например, термоизолирующие перчатки).
- Быстро снять только что спрессованный корж и сжать его до получения шарика (как это делается с листом бумаги перед тем, как его выбросить). Положить полученный таким образом шарик в центр нижней пластины и выполнить еще одно прессование. Повторить эту операцию 4 раза.
- После этого мы получим отработавшее тесто, отдавшее весь свой крахмал пластинам. Не использовать в пищевых целях шарик теста, использовавшийся для этой процедуры.



#### ПРОЦЕДУРА ПОДГОТОВКИ РАБОЧЕГО СТОЛА

После прессования коржей и их укладки на рабочий стол после фарширования **могут** возникнуть затруднения при их захвате лопатой.

Это происходит потому, что коржи после прессования обычно выделяют влагу, которая вызывает их прилипание к столу. Для устранения этой проблемы необходимо подготовить рабочий стол по одному из двух предлагаемых методов, которые оба действенны и эффективны.

#### Метод 1

Рис. 12

1 2 3 Подготовить корж, как обычно.

#### Рис. 13

4 Одеть перчатки, снять только что спрессованный корж с пластины пресса и положить его на рабочий стол;

5 Подождать ок. 5 секунд и 6 убрать его: на столе останется небольшой влажный след.

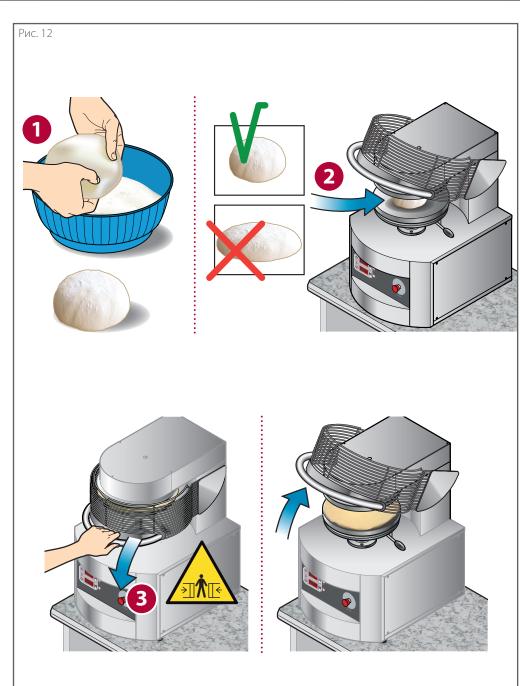
7 Слегка присыпать влажные разводы мукой.

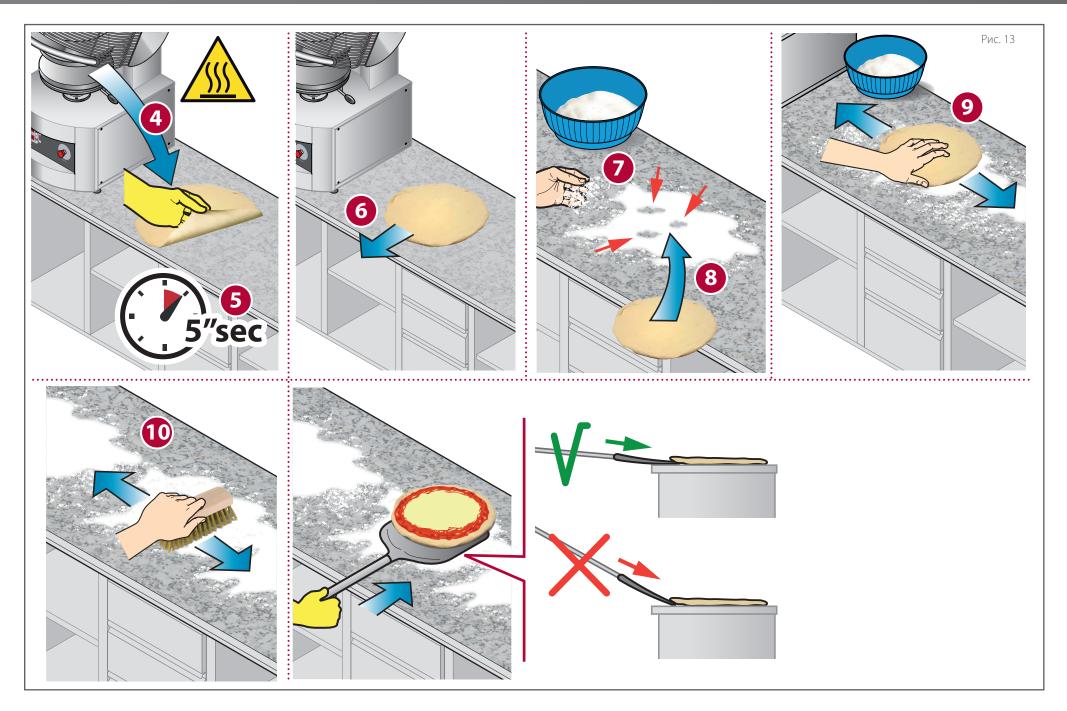
**8** Положить корж на муку и **9** использовать его для равномерного распределения муки: при этом образуется отвердевший слой крахмала, который не позволит тесту прилипать к столу.

10 Лишнюю муку можно удалить щеткой с мягким ворсом.

Стол готов к использованию.

Внимание! При взятии фаршированных коржей лопату следует держать максимально параллельно столу для облегчения операции взятия и предупреждения удаления слоя отвердевшего крахмала.



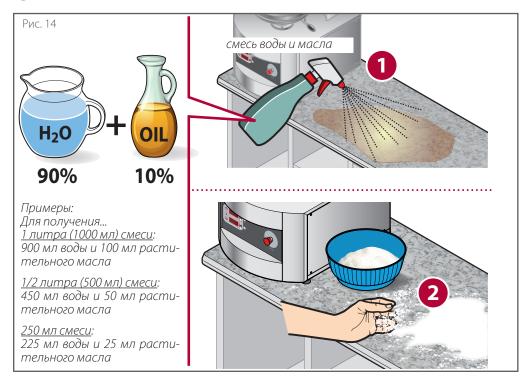


#### Метод 2

#### Рис. 14

1 Слегка обрызгать рабочий стол смесью воды (90%) и масла (10%)(взболтать смесь для оптимального смешивания двух компонентов).

2 Посыпать мукой влажные места.



#### Рис. 15

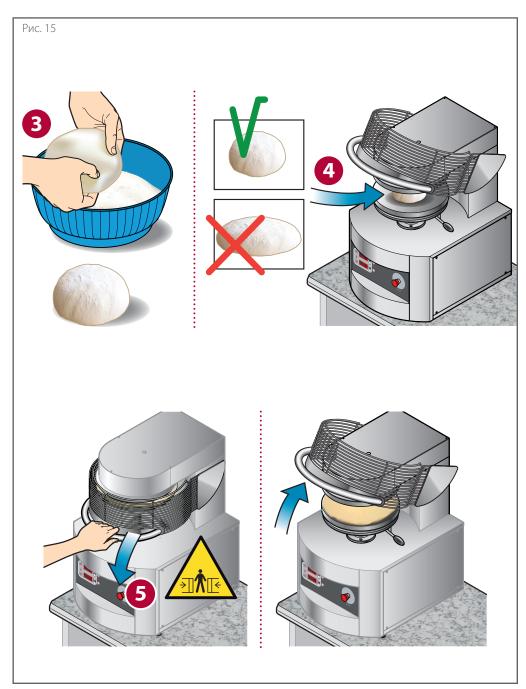
3 4 5 Подготовить корж, как обычно.

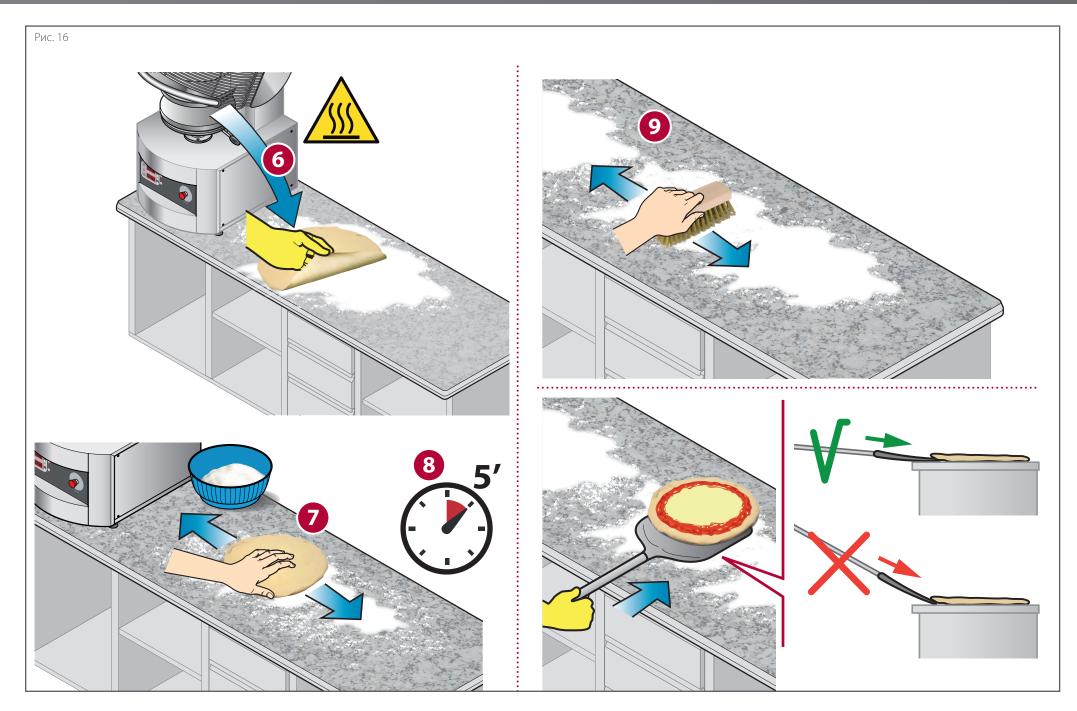
**6** Одев перчатки, снять только что приготовленный корж с пластины пресса, положить его на посыпанную мукой поверхность и **7** использовать его для равномерного распределения муки.

**8** Подождать ок. 5 минут, чтобы образовалась «корка» крахмала, которая естественным образом предупредит прилипание теста к рабочему столу.

9 Лишнюю муку можно удалить щеткой с мягким ворсом.

Внимание! При взятии фаршированных коржей лопату следует держать максимально параллельно столу для облегчения операции взятия и предупреждения удаления слоя отвердевшего крахмала.





#### Прессование коржей

После выполнения предварительных операций, описанных в предыдущей главе, можно переходить к обработке теста. При необходимости перезадать параметры использования:

- температура верхней пластины;
- температура нижней пластины;
- расстояние между пластинами
- время контакта пластин

см. главу **Порядок задания параметров** на стр. **10** 

#### Рис. 17

Перед началом прессования коржей обе пластины должны достичь заданной температуры.

**Дисплеи (A)** и **(C)** отображают **реальную температуру** верхней (дисплей A) и нижней (дисплей C) пластин (в примере - 70°C/ 158°F), чтобы узнать **заданную температуру** (т. е. ту, которую необходимо достичь), нажать **кнопку «+» (E)** или **«-» (F)** (темп. верхней пластины) или **кнопку «+» (G)** или **«-» (H)** (темп. нижней пластины) (в примере задана температура 150°C/ 302°F). Кроме того, индикаторы рядом с указанием температуры предоставляют полезную информацию:



**индикатор включен** еще не была достигнута заданная температура и резисторы пластины выполняют нагрев для ее достижения (например, 150°С/ 302°F); еще невозможно выполнять прессование коржей

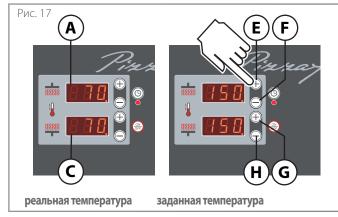


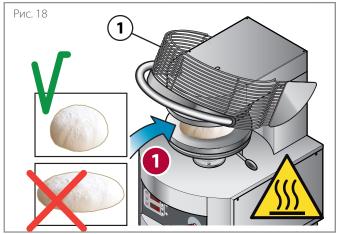
**индикатор выключен** заданная температура достигнута; можно выполнять прессование коржей

#### Рис. 18

Поместить слега присыпанный мукой шарик теста точно в центр нижней пластины, **не уплощая его при обработке**. **Следить за тем, чтобы не обжечься об очень горячие поверхности пластин** (использовать средства индивидуальной защиты, например, термоизолирующие перчатки).

Ниже приводятся некоторые рекомендации по характеристика используемого теста:





Масса теста			Температура теста
Соответствующий вес используемого теста важен для получения высокого конечного результата.		,	Правильное созревание и температура используемого теста определяют простоту получения нужного диаметра коржа и оптимальный результат при выпечке, поэтому всегда следует использовать хорошо подошедшее нехолодное тесто (извлечь его из холодильника минимум за два часа до начала обработки).
Мод.	От	До	
PZF30	160 г [0,35 фунта]	300 g [ 0,66 lb]	
PZF35	200 g [ 0,44 lb]	350 g [ 0,77 lb]	DOMONOUS TOURS DO TOU
PZF40	250 g [ 0,55 lb]	450 g [ 1 lb]	Рекомендуемая температура: минимум <b>10° - 12°C (50°F - 54°F)</b>
PZF45	400 g [ 0,88 lb]	600 g [ 1,32 lb]	
PZF50	600 g [ 1,32 lb]	800 g [ 1,76 lb]	

#### Рис. 19

2 Опустить **защитную решетку** (1). Нижняя пластина автоматически приблизится к верхней и спрессует шарик теста. По истечении предусмотренного времени контакта нижняя пластина вернется в исходное положение.

#### Рис. 20

- Отпустить защитную решетку (1);
- Защитную решетку можно отпускать только когда нижняя пластина завершит прессование и вернется в исходное положение. Однако если вы желаете выполнить подъем раньше для уменьшения диаметра коржа, отпускать решетку можно до завершения цикла.
- 4 Снять корж, следя за тем, чтобы не обжечься об очень горячие поверхности пластин (использовать средства индивидуальной защиты, например, термоизолирующие перчатки).

Проверить, что результат удовлетворителен, в противном случае:

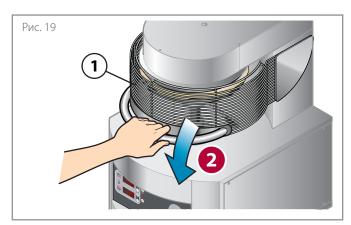
- попытаться изменить заданные ранее параметры (температуры, время контакта и расстояние между пластинами), см. стр. 12;
- некоторые практические рекомендации приводятся в таблице на стр. <u>12</u>;
- см. таблицу на стр. **22**.

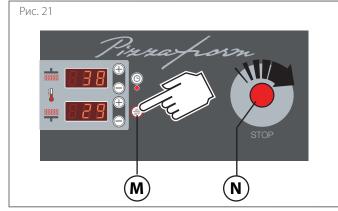
#### Выключение оборудования

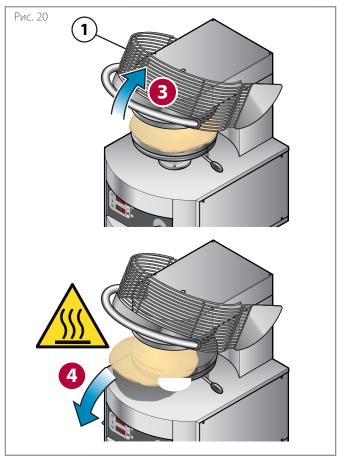
#### Рис. 21

Для выключения оборудования нажать **кнопку ВКЛ./ВЫКЛ. (М)**. При выключении все заданные данные (температуры пластин и время контакта) записываются в память и снова и предлагаются снова при последующем включении оборудования.

**Не использовать** красную кнопку СТОП (N) для выключения оборудования. Она должна использоваться в случае реальной необходимости, а **не как выключатель для выключения** оборудования в конце рабочего дня.







## Проблемы при использовании

При использовании оборудования могут возникнуть некоторые проблемы, которые можно легко устранить по приведенным в таблице рекомендациям.

ВОЗНИКШАЯ ПРОБЛЕМА	возможные причины	СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ
Полученный корж прилипает к пластинам	Не было выполнено предварительной подготовки пластин (очистка, смазка и покрытие крахмалом)	Очистить, смазать и покрыть пластины крахмалом (см. стр. <u>14</u> ) Эта операция должна выполняться после каждой тщательной очистки пластин. В ходе этой операции пользоваться кухонными перчатками и внимательно следить за тем, чтобы не обжечься об очень горячие пластины
	слишком низкая температура пластин	Проверить заданную температуру (при необходимости повысить ее до 150°160°C)
Корж не имеет нужного размера	Неправильная толщина прессования	Изменить толщину прессования при помощи рычага регулирования прессования
	Плохо подошло тесто	Увеличить время созревания
Корж сжимается после прессования	Тесто слишком холодное	Использовать тесто с минимальной температурой 10° - 12°С (50°F - 54°F).
	Неправильное время контакта между пластинами	Слегка повысить время контакта пластин (рекомендуется 0.6-0.8 секунд)
	Шарик не был установлен в центр пластины	Установить шарик точно в центр нижней пластины
	Форма шарика перед прессованием не была идеально круглой	Скатать его до получения круглой формы
Форма сформированного коржа не абсолютно	Слишком низкая температура пластин	Проверить заданную температуру (при необходимости повысить ее до 150°160°С)
круглая	Не было выполнено предварительной подготовки пластин (очистка, смазка и покрытие крахмалом)	Очистить, смазать и покрыть пластины крахмалом (см. стр. <u>14</u> ) Эта операция должна выполняться после каждой тщательной очистки пластин. В ходе этой операции пользоваться кухонными перчатками и внимательно следить за тем, чтобы не обжечься об очень горячие пластины
Только что сформованный корж прилипает к столу	Коржи после прессования естественным образом выделяют влагу	Необходимо подготовить рабочий стол, выполнить процедуру, указанную на стр. <u>16</u>
	Плохо подошло тесто	Увеличить время созревания
На пицце при выпечке образуются пузыри	Тесто слишком холодное	Использовать тесто с минимальной температурой 10° - 12°C (50°F - 54°F).
	Слишком большое время контакта между пластинами	Уменьшить время контакта пластин
При отпускании защитной решетки при подъеме нижней пластины движение мгновенно блокируется и начинает выполняться в противоположном направлении	Это нормальное явление в работе оборудования, служ	жащее для обеспечения безопасности
Пластина останавливается при прессовании	Оборудование было остановлено нажатием кнопки аварийной остановки при подъеме	Для восстановления рабочих условий разблокировать кнопку аварийной остановки, поворачивая ее по часовой стрелке, и снова включить пресс кнопкой ВКЛ/ВЫКЛ.; запустить новый цикл, опуская защитную решетку
На пиццах при выпечке не образуется бортик	См. Рис. 9 на стр. <u>11</u>	

СООБЩЕНИЕ НА ДИСПЛЕЕ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ
На дисплеях отображаются надписи <b>«Err»</b> и <b>«rOt»,</b> так	Тесто плохо подошло или слишком холодное	Проверить, что тесто подошло. Проверить температуру теста, которое не должно быть слишком холодным. Рекомендуемая минимальная температура 10° - 12°C (50°F - 54°F)
как двигатель не выполнят подъем или опускание за предусмотренное время.	Не было выполнено предварительной подготовки пластин (очистка, смазка и покрытие крахмалом)	Очистить, смазать и покрыть пластины крахмалом (см. стр. <u>14</u> )
Pinna from	Слишком малая толщина при прессовании	Увеличить толщину прессования при помощи <b>рычага регулирования прессования</b>
F D E STOP	Инородные предметы между пластинами или неправильное использование оборудования	Проверить, что между пластинами нет инородных предметов и что машина используется по назначению. Для приведения пластины в исходное положение не прилагать к ней усилий, выключить и снова включить пресс и запустить новый цикл, опуская защитную решетку.
На верхнем или на нижнем дисплее будет отображена надпись <b>«Еrr».</b>	Тревожное сообщение: возникла проблема, не допускающая нормальной работы оборудования.	Обратитесь в сервисный центр.
На верхнем дисплее отображается надпись <b>«Err»,</b> а на нижнем - <b>«rES»</b> или <b>«rEI»</b> .	Тревожное сообщение: возникла проблема, не допускающая нормальной работы оборудования.	Обратитесь в сервисный центр.
На верхнем дисплее отображается надпись <b>«Err»</b> на нижнем дисплее - <b>«rEF»</b> .	Тревожное сообщение: возникла проблема, не допускающая нормальной работы оборудования.	Обратитесь в сервисный центр.
На дисплеях отображаются надписи « <b>PiF 197»</b> ———————————————————————————————————	Оборудование было остановлено нажатием кнопки аварийной остановки	Для восстановления рабочих условий разблокировать кнопку аварийной остановки, поворачивая ее по часовой стрелке: на дисплее отобразится надпись «PIF 197» Это НЕ сигнал тревоги, а версия платы.
TOP STOP	Было отключено и снова подано напряжение на машину	Надпись <b>«PIF 197»</b> НЕ является сигналом тревоги, это версия платы.

# Специальные функции: автоматическое включение

Плата имеет специальную функцию для автоматического включения оборудования (обратный отсчет) после определенного числа часов, заданных пользователем.

#### Рис. 22

При <u>выключенном дисплее</u> оборудования (штепсель вставлен, кнопка аварийной остановки разблокирована, кнопка ВКЛ./ВЫКЛ. не горит) нажать кнопку **«ВКЛ./ВЫКЛ.»** (**М**) на несколько секунд для подключения функции.

**Дисплей (С)** отображает время, оставшееся до автоматического включения (в примере 12 = означает, что машина автоматически включится через 12 часов).

Для изменения этого значения нажимать **кнопку** «+» **(G)** или «-» **(H)** до тех пор, пока на дисплее не отобразится требуемое время (максимальный предел - 99,5, т. е. 99 часов 50 минут). Когда цифры прекратят мигать, время будет записано в память.

Сразу же начинается обратный отсчет, по завершении которого оборудование включается автоматически с параметрами (температура верхней пластины, температура нижней пластины и время контакта), которые были заданы на момент выключения оборудования.

Во время ожидания включения (т. е. в течение всего времени обратного отсчета) **индикатор «Таймер» (I)** мигает, указывая, что функция активна.

Если требуется **отключить функцию** и включить оборудование сразу же, без ожидания предусмотренного времени, снова нажать **кнопку ВКЛ./ВЫКЛ. (М)**.

Если в ходе обратного отсчета прерывается подача электропитания (например, при аварийном отключении питания), достигнутое значение сохраняется и отсчет возобновляется после подключения электропитания. Например, если оставалось 4 часа до включения оборудования, а напряжение было отключено в течение 30 минут, при его подключении будет оставаться все также 4 часа до включения.

# Специальные функции: подсчет ударов

#### Рис. 23

При выключенном дисплее оборудования (штепсель вставлен, кнопка аварийной остановки разблокирована, кнопка ВКЛ./ВЫКЛ. не горит) нажать **кнопку «+» (E)** в течение 5 секунд отображается число выполненных ударов (т. е. число запущенных циклов).

Счетчик обновляется каждые пять ударов.

На **дисплее (A)** отображаются тысячи, на **дисплее (C)** - сотни, десятки или единицы.

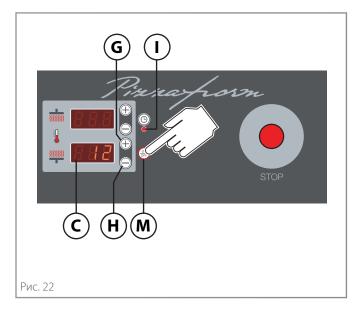
#### Примеры:

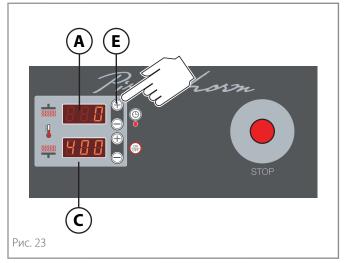
**дисплей (A)**: 0 (тысячи) **дисплей (C)**: <u>400 (сотни)</u> было выполнено <u>400</u> циклов

**дисплей (А)**: 1 (тысячи) **дисплей (С)**: 4 (единицы) было выполнено 1.004 цикла

**дисплей (А)**: 1 (тысячи) **дисплей (С)**: <u>40 (десятки)</u> было выполнено 1.0<u>40</u> цикла

**дисплей (A)**: 1 (тысячи) **дисплей (C)**: <u>400 (сотни)</u> было выполнено 1.400 циклов





## Техническое обслуживание и чистка

#### Предупреждения



Перед выполнением любых работ по очистке необходимо отключить электропитание оборудования (с помощью главного рубильника), надеть подходящие средства индивидуальной защиты (например, перчатки и т.д.). и дождаться охлаждения всех его частей. Пользователь должен выполнять только операции по плановому техобслуживанию, а в случае экстренного техобслуживания обращаться в центр технической поддержки, запросив помощь уполномоченного техника. Изготовитель не предоставляет гарантию на повреждения, нанесенные в результате неправильного техобслуживания или чистки (например, в случае использования неподходящих моющих средств).

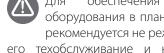


Чистка любых компонентов должна выполняться на полностью остывшем оборудовании с использованием средств индивидуальной защиты (например, перчаток и т.д.).



Для очистки любого компонента или комплектующего НЕ использовать:

- абразивные или порошкообразные моющие средства;
- агрессивные или коррозийные моющие средства (например, хлористоводородную, соляную или серную кислоту, каустическую соду и т.д.). Внимание! Не использовать такие вещества также для чистки основания и пола под
- абразивные или острые инструменты (например, абразивные губки, скребки, щетки из стали и т.д.);



• струи водяного пара или воду под давлением. обеспечения оптимального состояния оборудования в плане применения и безопасности

рекомендуется не реже одного раза в год проводить его техобслуживание и контроль в уполномоченном сервисном центре.

#### Очистка оборудования

#### Чистка внешних стальных частей

#### Рис. 24



Убедиться, что электропитание отключено и что оборудование не слишком горячее и не способно вызвать ожоги оператора или повредить используемые

для очистки инструменты.

Использовать тряпку, смоченную в горячей мыльной воде, и завершить тщательным ополаскиванием и высушиванием, удаляя все остатки моющего средства.

#### Обезжиривание и санобработка пластин

#### Рис. 24



Убедиться, что электропитание отключено и что пластины имеют комнатную температуру и не могут вызвать ожоги оператора или повредить используемые

для очистки инструменты.

При необходимости удалить самые крупные кусочки теста скребком, следя за тем, чтобы не поцарапать пластины. Затем использовать салфетку, смоченную в горячей мыльной воде, или же использовать нейтральное неагрессивное моющее средство, пригодное для очистки компонентов, работающих в контакте с пищевыми продуктами. Затем выполнить тщательное споласкивание и сушку, тщательно удаляя все следы моющего средства.

#### Чистка дисплея

Чистить дисплей экрана мягкой салфеткой с малым количеством моющего средства для деликатных поверхностей. Не допускать использования большого количества средства, так как возможные инфильтрации могут привести к серьезным повреждениям дисплея. Кроме того, не допускать использования слишком агрессивных средств, так как они могут повредить материал, из которого изготовлен дисплей (поликарбонат).



### Продолжительный простой оборудования

На время периодов простоя отключить электропитание. Защитить наружные стальные части оборудования, протирая их мягкой салфеткой, слегка смоченной в вазелиновом масле.

После возвращения к работе, перед использованием:

- выполнить тщательную чистку оборудования и принадлежностей:
- вновь подключить оборудование к электросети;
- перед повторным использованием проверить оборудование.

#### Утилизация пищевых отходов



Пищевые отходы, удаленные в процессе очистки, должны утилизироваться согласно нормам, действующим в стране использования оборудования.

При возникновении сомнений рекомендуется обратиться к местным властям с просьбой указать соответствующий метод утилизации.

#### **Утилизация** завершения после срока службы



Для предупреждения неуполномоченного использования и связанного с этим риска перед утилизацией оборудования убедиться, что его невозможно

больше использовать. Для этого следует отрезать или снять токоподводящий кабель (на оборудовании, отсоединенном от электросети).

Принять меры против того, чтобы в камере печи случайно не оказался закрытым ребенок, для этого заблокировать открытие дверцы (например, скотчем или стопорами).

#### Утилизация оборудования



В соответствии со ст. 13 Законодательного декрета
№ 49 от 2014 «Во исполнение Пирочти № 49 от 2014 «Во исполнение Директивы RAEE 2012/19/ЕС Об отходах электрического и электронного оборудования» значок перечеркнутого мусор-

ного контейнера означает, что продукт выпущен на рынок после 13 августа 2005 г. и по завершении срока службы не должен выбрасываться с другими отходами, а должен утилизироваться отдельно. Все оборудование изготовлено из металлических материалов, подлежащих переработке (нержавеющая сталь, железо, алюминий, оцинкованное железо, медь и т.д.), составляющих более 90% общего веса. Необходимо обратить внимание на то, чтобы данное изделие после завершения срока службы было утилизировано с минимальным негативным воздействием на окружающую среду и повышением эффективности использования ресурсов, применяя принцип «загрязнивший платит», а также профилактику, подготовку к повторному использованию, переработке и восстановлению. Напоминаем, что при незаконной или неправильной утилизации оборудования действуют санкции, предусмотренные действующим законом.

#### Информация об утилизации в Италии

В Италии отходы от электрического или электронного оборудования должны сдаваться:

- в центры сбора отходов (также называемые экологическими островами или платформами)
- дилеру, у которого приобретается новое изделие, который обязан забрать старое бесплатно («одно за другое»).

#### Информация об утилизации в странах Евросоюза

Европейская директива по обращению с отходами электрического и электронного оборудования разными странами ЕС была принята в собственной редакции, поэтому при утилизации данного оборудования для определения правильного метода утилизации рекомендуем обращаться в местные органы или к Дилеру.

#### Гарантии

- 8.1 Каждое проданное Изделие считается соответствующим требованиям, если оно поставляется в количестве, качестве и типе, указанном в письменном подтверждении. Пожалуйста, обратите внимание на положения п. 1.2.
- 8.2 Продавец гарантирует:
- (a) что Изделия не имеют дефектов материалов или качества изготовления, а также
- (b) что (за исключением дефектов, которые известны или должны быть известны Покупателю) Изделия имеют товарное качество.
- 8.3 О возможных скрытых дефектах Изделий Покупатель должен сообщить в письменной форме в течение 8 дней с момента их обнаружения, в противном случае право на гарантию будет утеряно. Гарантия не распространяется на дефекты, связанные с упаковкой, даже если они спровоцировали дефекты или повреждения Изделий внутри упаковки, и о которых необходимо было заявить в момент поставки, согласно п.5.8.
- Заявление о дефектах должно содержать конкретное указание на дефектное Изделие, подробное описание вида дефекта, который представляет Изделие, а также дату поставки и дату обнаружения дефекта.
- Гарантия не распространяется на случаи, если дефект возник в результате таких действий Покупателя, как, например, неправильный монтаж Изделия, использование Изделия не в соответствии с нормальным режимом эксплуатации, несоблюдение инструкций, содержащихся в руководстве по эксплуатации и монтажу, нарушение целостности Изделия. Гарантия не распространяется на обычный износ Изделия в результате использования.
- Продавец несет ответственность за дефекты, которые становятся очевидными в течение одного года с момента активации гарантии, как это предусмотрено в пункте 8.12.
- 8.4 Продавец имеет право осмотреть лично или сделать это посредством своего представителя, и, если Продавец подтвердит наличие дефекта, Покупатель имеет право на его ремонт или замену по неоспоримому решению Продавца.
- Следует понимать, что с момента заявления Покупателем о дефекте, он не будет иметь права пользоваться Изделием до тех пор, пока оно не будет осмотрено Продавцом или его представителем. В случае если Продавец обнаружит, что Изделие было использовано после оформления заявления о дефектах, Покупатель теряет свое право на ремонт или замену этого Изделия.

- 8.5 Замена или ремонт будут осуществляться на следующих условиях:
- 1. Продавец может отремонировать дефектные Изделия, выехав сам или отправив представителя по месту нахождения вышеуказанных Изделий.
- 2. В качестве альтернативы Продавец может отремонтировать дефектное Изделие на своей фабрике или в другом месте, по своему выбору.
- 3. В качестве альтернативы Продавец может принять решение в пользу замены дефектных Изделий.
- В том случае, если произвести ремонт/замену окажется невозможным, Продавец возместит Покупателю сумму, которая будет установлена и которая не должна превышать стоимость, оплаченную Покупателем за Изделие. Возмещение ущерба исключается.
- 8.6. В случае ремонта Изделия в месте, выбранном Продавцом, или в случае замены дефектного Изделия, его возврат возлагается на Покупателя, который должен отправить его за свой счет и риск в указанное Продавцом место.
- 8.7 Продавец снимает с себя любую ответственность за косвенный или вытекающий ущерб и/или за потерю прибыли, которую Покупатель может испытывать вследствие наличия дефектов в Изделиях, таких как (но не ограничиваясь указанными) отмена заказов клиентами, штрафные санкции за просроченные поставки, штрафы и возмещения какого-либо вида.
- 8.8 Продавец освобождает Покупателя от любого рода ответственности или убытков, имеющих место по причине дефектных Изделий, за исключением случаев, когда такая ответственность является следствием преднамеренных действий или халатности Покупателя, а именно вследствие невыполнения им собственных обязательств.
- 8.9 Продавец не несет ответственности за ущерб, нанесенный лицам и/или имуществу, который может возникнуть в результате ненадлежащего использования Изделий и/или любого использования, обработки или видоизменения Изделий, несоответствующих их целевому назначению и/или инструкциям Продавца. За исключением случаев, когда будет установлен факт грубой халатности или умышленного причинения вреда со стороны Продавца.
- Продавец также не несет ответственности в случае причинения ущерба физическим лицам или имуществу, а также в случае поломки или повреждения Изделия, произошедших по причине его подключения к несоответствующей нормам электропроводке.
- 8.10 Покупатель не имеет права предъявлять какие-либо претензии в случае несчастного случая, произошедше-

- го с лицами, или в случае нанесения ущерба имуществу, кроме тех, которые предусмотрены договором, или же в случае упущенной выгоды, если только обстоятельства не являются следствием совершения Продавцом «грубой халатности».
- 8.11 «Грубая халатность» не включает в себя отсутствие должной заботы и навыков, но означает действие или бездействие Продавца, которое влечет за собой либо неучет тех серьезных последствий, которые добросовестный поставщик обычно предвидит как вероятные, либо умышленное игнорирование любых последствий, вытекающих из такого действия или бездействия.
- 8.12 Действие гарантии, согласно настоящему параграфу, зависит от того, будет ли она активирована через веб-сайт www.cuppone.com в течение 48 часов после установки Изделия.

#### Запасные части

 9.1 В течение 10 лет после поставки Изделия Продавец обязуется по просьбе Покупателя оказать ему помощь в определении запасных частей для обслуживания Изделия. В любом случае, Продавец не несет какой-либо ответственности за невыполненное определение вышеупомянутых запчастей.

## Применимое право и многоуровневая оговорка

- 11.1 Продажи, осуществленные на основании настоящих Общих условий, будут регулироваться итальянским правом
- 11.2 Стороны исключают применение Венской конвенции.
- 11.3 Все споры, вытекающие из продаж, осуществленных на основании настоящих Общих условий, будут переданы сторонами на урегулирование Согласительной комиссии при Арбитражной Палате Милана. В случае если сторонам не удастся прийти к соглашению, все споры, в том числе недоговорного характера, которые вытекают из продаж, осуществленных на основании настоящих Общих условий, будут разрешены арбитражем в соответствии с Регламентом Арбитражной Палаты Милана, единым арбитром/ тремя арбитражи, назначенным/-и согласно вышеуказанному Регламенту. Спор будет рассмотрен Арбитражным Судом в соответствии с положениями итальянского законодательства. Место проведения арбитража Милан (Италия). Язык арбитража итальянский.

## Если что-то не работает...

### Что делать в случае неисправностей

• Проверить наличие сообщений об ошибке на дисплее (см. таблицу на стр. <u>23</u>.)

( OODIIIEHNE	

• Проверить данные оборудования (на заводской табличке) и данные, указанные в счете-фактуре на приобретение оборудования.

Заводской (серийный) номер
Мод
Дата счета-фактуры
Номер счета-фактуры

• Внимательно прочитать главу о гарантии.



Гарантия - *стр.* <u>27</u>.

• Позвонить в авторизованный центр технической поддержки или обратиться напрямую к дилеру, сообщая данные оборудования. В ожидании вмешательства службы технической поддержки отключить оборудование от электросети.

#### **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

