

Зип Общепит

vsezip.ru

salva

+7(812)987-08-81

Armarios de fermentación controlada

Instrucciones de usuario

Armoires de fermentation contrôlée

Instructions de usager

Stainless steel retarder proofer

User instructions



IVERPAN

Salva Industrial, S.A.

GI-636 Km. 6 - Polígono 107 • 20100 LEZO

Tel.: (+34) 943 449 300 • Fax: (+34) 943 449 329

E-mail: salva@salva.es

URL: www.salva.es

+7(812)987-08-81

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Tipo	Modelo	V	A	Hz	Fases	kW	Refrig.	Kg. Refrig.	kWh / 24h	Clase Climática
FC-18	00	230	5,6	50	I	1,2	R-404 A	0,6	4,7	4
FC-22	00	230	5,6	50	I	1,2	R-404 A	0,6	4,7	4
FCL-18	00	230	5,6	50	I	1,2	R-404 A	0,7	5	4
FCL-22	00	230	5,6	50	I	1,2	R-404 A	0,7	5	4
FC-46	00	230	6,7	50	I	1,2	R-404 A	0,85	6,1	4
FC-SR-11	07	230	7,6	50	I	1,4	R-404 A	0,85	7,5	4

1. Advertencias	4
2. Medidas preventivas de seguridad	5
2.1. Equipos de protección individual (EPI)	5
2.2. Riesgos residuales	6
3. Tratamiento de residuos. Desembalaje y desmantelamiento del equipo	7
3.1. Desembalaje y desmantelamiento del equipo ..	7
3.2. Equipos de refrigeración	7
4. Instrucciones previas al montaje	8
4.1. Almacenamiento y transporte	8
4.2. Condiciones previstas de utilización	8
4.3. Acceso al local	8
4.4. Conexión eléctrica	9
4.5. Instalación de agua	10
4.6. Primera puesta en marcha	11
5. Características	12
6. Funcionamiento	13
6.1. Descripción de teclas, display e indicadores ..	13
6.2. Programación modos de funcionamiento	16
6.3. Programación reloj	23
6.4. Funciones auxiliares	24
6.5. Alarmas	27
7. Normas orientativas sobre fermentacio- nes	28
7.1. Masas	28
7.2. Fermentaciones	29
7.3. Fermentaciones de Bollería	30
8. Mantenimiento	31
9. Información sobre los gases fluorados de efecto invernadero (CE 842/2006) ..	32
9.1. Introducción	32
9.2. Propiedades físicas	32
10. Garantías	33
11. Esquema eléctrico	34
12. Lista de repuestos	36

MANUAL ORIGINAL: La versión original de este manual de instrucciones está redactada en español. La traducción del manual a otros idiomas ha sido realizada por traductores profesionales, no teniendo la empresa manufacturadora ninguna responsabilidad sobre dichas traducciones.

1. Advertencias

IMPORTANTE

Leer atentamente este manual de instrucciones antes de poner en marcha el Iverpan.

INSTRUCCIONES PARA LA PUESTA EN MARCHA

Este aparato debe ser puesto a tierra para su protección contra el peligro de descargas eléctricas y debe ser conectado directamente al terminal de puesta a tierra. No se debe cortar el cable de puesta a tierra ni desconectarlo del Iverpan.

ATENCIÓN

El local donde vaya instalado el Iverpan deberá tener una adecuada ventilación. Para un buen rendimiento del equipo de frío, no deberá superarse en el local una temperatura de 30 °C y una humedad relativa del 55%.

Antes de retirar las defensas del Iverpan, desconectar la toma de corriente de la máquina.

Siempre que sea posible, trabajar sin tensión y con el Iverpan desconectado.

NIVEL ACÚSTICO

El nivel de potencia acústica emitido por el armario es menor a 70 dB (A).

Conserve este Manual de Instrucciones en lugar seguro y accesible, para futuras referencias, durante toda la vida de la máquina.

2. Medidas preventivas de seguridad

Alumbrado externo

El nivel requerido de iluminación para el tipo de trabajo que se realiza en esta máquina es de 250 a 300 lux. Se evitará el deslumbramiento sobre el operador.

Formación del usuario

El usuario de la máquina debe recibir una sesión de formación (duración mínima 1h) sobre el funcionamiento, los riesgos, las posibles averías, las tareas de limpieza y mantenimiento diario, etc.

Ergonomía

El operador debe evitar la manipulación de cargas pesadas por el riesgo de sufrir problemas músculo-esqueléticos. Se recomienda el uso de equipos auxiliares de elevación.

La clavija de toma de corriente deber quedar accesible y visible desde cualquier punto desde el que se tenga acceso.

Estanqueidad del cuadro eléctrico. El cuadro eléctrico tiene un grado de protección que no soporta los chorros de líquidos o vapor.

Dispositivos de seguridad

Está totalmente prohibido manipular o anular los dispositivos de seguridad de la máquina.

GENERAL

- Todos los mecanismos de transmisión se encuentran cubiertos con resguardos fijos atornillados.

Puesta a tierra. Este aparato debe ser puesto a tierra para su protección contra el peligro de descargas eléctricas. En ningún caso se deben cortar los cables de tierra, ni desconectarlos de la máquina.

Mantenimiento obligatorio. Seguir estrictamente las tareas de mantenimiento indicadas en este manual. Las piezas de recambio deben corresponder a las exigencias definidas por el fabricante. Se deben utilizar solamente recambios originales.

2.1. Equipos de protección individual (EPI)

En la directiva 89/686/CE se establecen las exigencias que los EPI deben cumplir.

EPIS generales

- Ropa de trabajo ceñida y gorro
- Botas de seguridad con suela antideslizante
- Protectores auditivos (opcional)

EPIS específicos

Utilización normal de la máquina (horno)

- Guantes anticalóricos
- EPIS generales

Utilización normal de la máquina (fermentadores controlados y ultracongeladores)

- EPIS generales

2.2. Riesgos residuales

Peligro de incendio

Es aconsejable disponer de un extintor de CO2 en la inmediatez de la máquina para actuar en fuego eléctrico incipiente. Mantener adecuadamente la instalación eléctrica, disponiendo de sistemas de protección frente a sobreintensidades y sobretensión. Evitar sobrecargar las tomas.

Peligro de explosión

No acerque el equipo a fuentes de calor ni supere la temperatura máxima de trabajo indicada por el fabricante. El equipo frigorífico contiene gas a presión y existe riesgo de explosión en caso de calentamiento excesivo.

Peligro inhalación de harina

La harina puede ser un peligro para quienes trabajan con ella. El origen del peligro es el hecho de que frecuentemente dichas personas respiran el polvo de la harina suspendido en el aire, lo que puede dar lugar a la enfermedad conocida como "Asma de panadero", así como otras afecciones de carácter alérgico.

Se debe evitar que durante las distintas operaciones, la harina se desprenda en forma de polvo. En algunos casos puede ser necesario recurrir de manera temporal a la utilización de equipos de protección individual de las vías respiratorias. Así mismo se debe consultar la hoja de seguridad del producto.

2.2.1. Fermentadores y ultracongeladores

Peligro de fuga de refrigerante

Mantenga el local aireado. Los vapores son más pesados que el aire y pueden producir asfixia en altas concentraciones al reducir el oxígeno en el aire respirado.

Peligro de quemaduras

En alguna zona del interior del armario pueden alcanzarse los 120°C durante el funcionamiento de la máquina. Espere 30 minutos con el aparato desconectado y con la puerta abierta, para realizar las tareas de limpieza del interior del armario. En la instalación frigorífica también pueden alcanzarse los 120°C (tubería de descarga) y temperaturas inferiores a -40°C (tubería de aspiración). Las quemaduras de contacto producidas por materiales calientes o muy fríos deben enjuagarse con agua fría a baja presión durante 15 minutos.

Peligro de deslizamiento

El suelo interior del armario puede estar muy resbaladizo al finalizar el proceso.

3. Tratamiento de residuos. Desembalaje y desmantelamiento del equipo

3.1. Desembalaje y desmantelamiento del equipo

Los residuos derivados del desembalaje y la desmantelación del equipo deben ser entregados a un gestor de residuos o tratarse según la legislación vigente en el país de instalación.

En cada país rigen legislaciones diferentes en materia de conservación del medio ambiente, por lo tanto se deben observar las normativas impuestas por las leyes e instituciones del país donde se realice el desembalaje y el desmontaje.



Este símbolo indica que el usuario tiene la obligación de no desechar el equipo, al finalizar la vida útil de éste, como desecho urbano, sino de entregarlo a los centros de recogida aptos autorizados. Todos los materiales deben ser recuperados o desechados conforme a las normas nacionales vigentes en la materia.

3.2. Equipos de refrigeración

El desmantelamiento del equipo frigorífico deberá ser realizado por una empresa frigorista. Antes de desmantelar una instalación se extraerá el refrigerante hasta una presión absoluta de 0,6bar, recuperando el refrigerante y demás elementos contaminantes antes de proceder al desmontaje final. Evite en cualquier caso la liberación del refrigerante al medio ambiente y no descargarlo dentro de ningún lugar donde su acumulación pudiera ser peligrosa.

4. Instrucciones previas al montaje

4.1. Almacenamiento y transporte

El Iverpán se envía completamente montado y embalado sobre plataforma de madera.

Debe transportarse en un vehículo cerrado, y no debe dejarse a la intemperie.

4.2. Condiciones previstas de utilización

El Iverpán está fabricado para ser utilizado en locales cerrados. No está preparado para funcionar a la intemperie. Se deben evitar exposiciones a eventuales caídas de agua o a rayos solares directos.

Para la colocación del Iverpán será totalmente necesario destinar un lugar, lo más aireado posible, ya que para su buen funcionamiento, es importante que la temperatura ambiente del obrador a la altura del cabezal del armario, no sobrepase los 30 °C.

Al introducir el Iverpán en el local, no deberá inclinarse más de un 45 %.

IMPORTANTE

- El suelo del emplazamiento del Iverpán tiene que ser liso y estar a nivel

4.3. Acceso al local

El Iverpán se envía montado, siendo necesario un paso mínimo según dimensiones indicadas en tabla de características punto 3. El peso bruto del Iverpán es el que aparece en la tabla de características punto 3.

4.4. Conexión eléctrica

Debe ser instalado por profesionales autorizados, siguiendo las normas vigentes del país.

El Iverpan está preparado para su conexión a red monofásica de 230 V., 50 Hz., pudiendo ser suministrado bajo pedido, preparados para 60 Hz.

Al realizar la instalación eléctrica fija, se deberá proveer a la máquina de un cable de alimentación flexible, fijado permanentemente y una clavija de toma de corriente como dispositivo de desconexión. El operador debe poder comprobar, desde todos los puestos a que tenga acceso, la permanencia de dicha desconexión.

Se deberá incluir también en la instalación eléctrica el magnetotérmico adecuado para la intensidad total.

Potencias	FC-18	FC-22	FCL-18	FCL-22	FC-46	FC-SR-11
Potencia Frigorífico (CV)	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2
Fermentación (kW)	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
Productor de Humedad (kW)	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,3
Ventil.Evap. + Cond. (kW)	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35
Potencia Consumida (kW)	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,4

4.5. Instalación de agua

4.5.1. Entrada de agua

El conexionado puede hacerse a través de tubo de goma tipo entrada de agua de lavadora suministrado por SALVA INDUSTRIAL S.A.

NOTA: Para aquellos casos de aguas calcáreas, es necesario instalar un descalcificador entre la red de suministro y la entrada de agua del Iverpan. (No se suministra con el Iverpan).

La presión de entrada del agua de la red debe ser de aproximadamente 1-1,5 Kg./cm².

MUY IMPORTANTE: Se deberá colocar una llave de paso manual entre la alimentación del Iverpán y la red general de agua. Se recomienda cerrar la llave manual de paso de agua siempre que el Iverpán esté fuera de servicio.

4.5.2. Desagüe

Es necesario tener en cuenta que el Iverpán necesita su conexión a un desagüe para su correcto funcionamiento. El conexionado de dicho desagüe se puede hacer por medio de un tubo de goma de 12 mm. de diámetro interior.

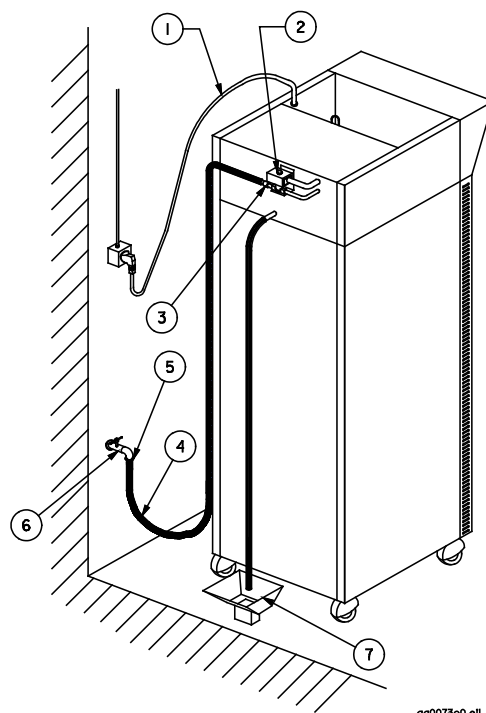
La salida de desagüe del Iverpán deberá conectarse al desagüe del local.

Para evitar la entrada de olores del alcantarillado es imprescindible la instalación de un sifón entre la salida de la cámara y el desagüe del local.

4.6. Primera puesta en marcha

Debe transcurrir aproximadamente UNA HORA después de su instalación, hasta la puesta en marcha. En caso contrario, el aceite del motor del grupo frigorífico puede haberse desplazado en el transporte y dar origen a un agarrotamiento de dicho grupo.

Al ponerlo en marcha por primera vez, es conveniente arrancar y parar el grupo frigorífico tres o cuatro veces antes de que quede conectado definitivamente.

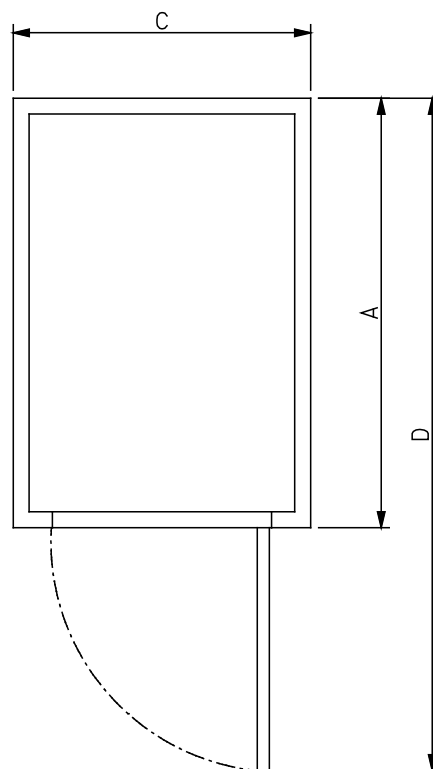


- (1) Conexión eléctrica.
- (2) Electroválvula.
- (3) Junta racord goma entrada
- (4) Goma entrada agua 2 mts.
- (5) Filtro entrada agua
- (6) Entrada de agua
- (7) Desagüe

NOTA: El modelo FC-SR-11 no tiene ruedas.

5. Características

TIPO	REF.	Largo/ Largo en instalación A / D mm.	Alto B mm	Ancho C mm	Capacidad de bolsillos	Capacidad de bandejas	Sepa- ración entre bolsillos mm.	Area de apertura exposic. mm x mm	Peso Bruto kg.	Vol. neto l.
FC-18	Iverpán / 00	810 / 1.350	2.170	520	---	18 (60 x 40)	88	1.610 x 410	215	452
FC-22	Iverpán / 00	810 / 1.350	2.170	520	---	22 (60 x 40)	72	1.610 x 410	215	452
FCL-18	Iverpán / 00	1.010 / 1.625	2.170	580	---	18 (80 x 46)	88	1.610 x 470	240	673
FCL-22	Iverpán / 00	1.010 / 1.625	2.170	580	---	22 (80 x 46)	72	1.610 x 470	240	673
FC-46	Iverpán / 00	1.075 / 1.860	2.180	740	---	46 (60 x 40)	69	1.610 x 615	288	901
FC-SR-11	Iverpán / 07	1.217 / 2.025	2.232	855	1 (80x60) 2 (60x40) 1 (80x46) 1 (75x45)	---	---	1.815 x 700	290	---



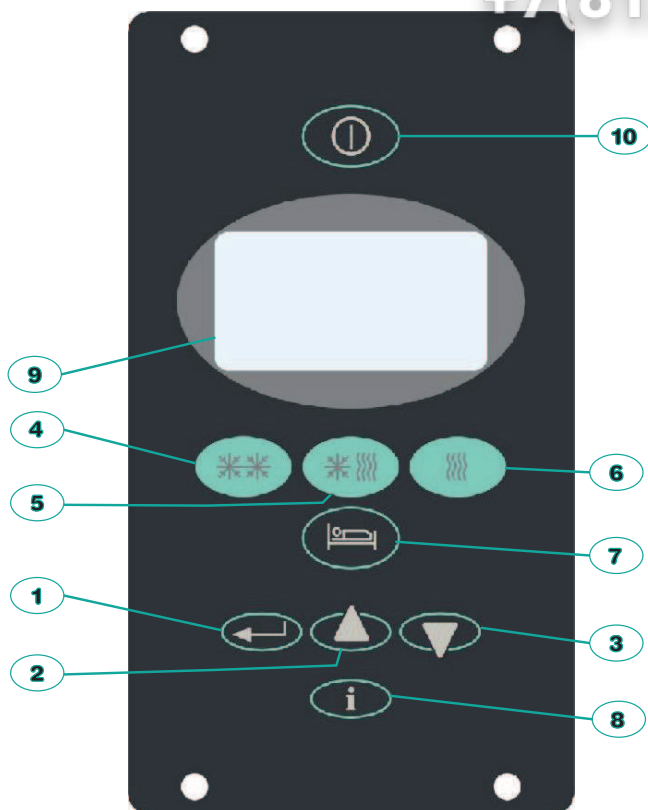
gb0079c0.e11

6. Funcionamiento

6.1. Descripción de teclas, display e indicadores

vsezip.ru

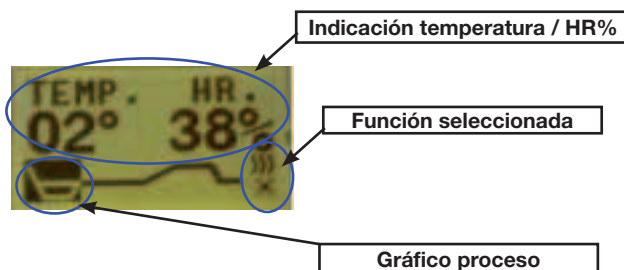
+7(812)987-08-81



6.1.1. Visualización de mensajes

Mediante una pantalla LCD (9) se visualizan todos los mensajes y parámetros de funcionamiento del equipo electrónico.

En la figura siguiente, se muestra la distribución típica de la pantalla grafica.



Comentarios:

- El símbolo de la función seleccionada, muestra en todo momento cual de los modos de funcionamiento está realizando la maquina.
- La grafica del proceso, muestra (en modo inverso) la evolución del mismo,

6.1.2. Selección y visualización del modo de funcionamiento

Consta de los siguientes elementos:

Tecla (4), que al pulsar, el equipo pasa a modo de funcionamiento como nevera. Solo frío. **Tecla (5)**, que al pulsar, el equipo pasa a modo de funcionamiento de fermentación controlada, es decir, conservación más fermentación. **Tecla (6)**, que al pulsar, el equipo pasa a modo de funcionamiento de fermentación.

Tecla (7), que al pulsar, el equipo pasa a modo de funcionamiento dormilón. (Retardar la fermentación).

6.1.2.1. Selección de valores ajustables

Mediante las siguientes teclas, se seleccionan los valores deseados de programación. Dichos valores se visualizan en la pantalla LCD y pueden ser caracteres numéricos o alfanuméricos. Las teclas son:

Tecla (2), que al pulsar va sumando dígitos a la variable ajustada. **Tecla (3)**, que al pulsar va restando dígitos a la variable ajustada.

Tecla (1), que al pulsar, confirma los datos y avanza un paso en la rutina de programación. Su función equivale a la tecla <ENTER> .

6.1.3. Visualización de consignas programadas

Tecla (8), que al pulsar, se visualizan en la pantalla LCD, los mensajes correspondientes a todas las consignas programadas para el modo de funcionamiento seleccionado.

6.1.4. Selección y ajuste del reloj

Tecla (8) + Tecla (3) que al pulsarlas simultáneamente, en la pantalla LCD se muestra las variables necesarias para la puesta en hora del reloj interno.

6.1.5. Apagado y encendido del equipo



Tecla I / O

Para la conexión desconexión del equipo, es necesario mantener pulsada la tecla mostrada más arriba durante 3 segundos.

La desconexión del equipo no se realiza físicamente, sino de forma lógica, siendo pues un apagado ficticio de la máquina. En ningún caso sustituye el interruptor general que pueda poseer la máquina.

Durante la desconexión del equipo, se muestra la pantalla:

**PULSE
CONEXIÓN
MIE 11:56**

En estas condiciones, todas las teclas de función y las salidas del equipo, estarán desactivadas. Para conectar el equipo en estas condiciones, bastará con mantener pulsada la tecla <I/O> durante 3 segundos, pasando a la pantalla principal de reposo.

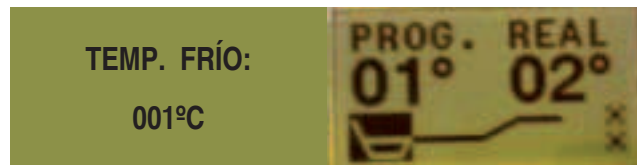
Si se pulsa la tecla durante la ejecución de un programa, se cancelará la ejecución del mismo.

6.2. Programación modos de funcionamiento

6.2.1. Funcionamiento frío

6.2.1.1. Pantallas trabajo

En las figuras siguientes, se muestra un ejemplo de las pantallas de trabajo en este modo de funcionamiento.



En el ángulo inferior derecho, se muestra el símbolo correspondiente a esta función.

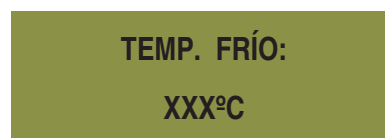
6.2.1.2. Descripción

En este modo de funcionamiento, el control electrónico FC95LC, mantiene una temperatura programable por el usuario de modo indefinido.

La humedad relativa, no se programa ni se controla en este modo de trabajo.

Modo de selección:

Pulsar la tecla **<FRÍO>**(4). En la pantalla, se visualizará el siguiente mensaje:



Mediante las teclas  , seleccionar la temperatura a la que se desea mantener la cámara.

Pulsar la tecla **<ENTER>** para introducir la temperatura seleccionada en la memoria, e iniciar el trabajo.

En la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:



Observándose de esta forma, la evolución de la temperatura real respecto a la programada.

Para abandonar este modo de trabajo, se deberá realizar el siguiente método:

Pulsar la tecla **<>** (4)

Зип Общепит

Al pulsar esta tecla, en la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

vsezip.ru

CANCELAR?
+7(812)987-08-81

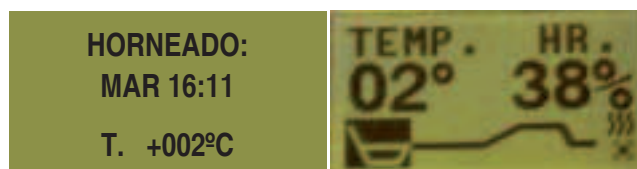
Mediante las teclas  , seleccionar si se desea cancelar el modo de trabajo (SI) o bien si se prefiere continuar en el mismo (NO).

Una vez seleccionado el valor deseado, pulsar la tecla **ENTER** para confirmar la orden.)

6.2.2. Funcionamiento frio + fermentación.

6.2.2.1. Pantallas de trabajo:

En las figuras siguientes, se muestra un ejemplo de las pantallas de trabajo en este modo de funcionamiento.



En el ángulo inferior derecho, se muestra el simbolo correspondiente a esta función.

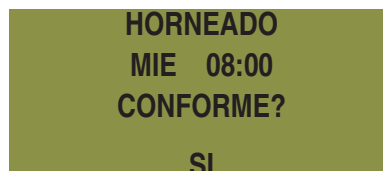
6.2.2.2. Descripción:

En este modo de funcionamiento se realiza todo el ciclo completo de la máquina. Es decir, conservación del género a una temperatura ajustable, definición del momento de horneado, subida hacia la temperatura de fermentación y control de la humedad relativa. Este modo de funcionamiento, también se denomina fermentación controlada.

Para la programación de este modo de trabajo, proceder tal como sigue:

Pulsar la tecla **<FRIO+FER>** (5)

En la pantalla se sugiere a través un día y hora de horneado, siguiente al último realizado.



Si se pulsa la tecla **<ENTER>**, se indica la conformidad con el día y hora sugerida, manteniéndose además los últimos parámetros establecidos.

Si se desea modificar, pulsar la tecla  ó  para seleccionar (NO), seguido de la tecla **ENTER**, se indica que no se acepta la sugerencia y en pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

Зип Общепит

vsezip.ru

HORNEADO

JUL 08:00

+7(812)987-08-81

Seleccionar mediante las teclas  , el día de la semana en que se desea realizar el horneado.

Pulsar <ENTER> para confirmar el día seleccionado.

Seleccionar mediante las teclas  , la hora deseada.

Pulsar <ENTER> para confirmar la hora seleccionada

Seleccionar mediante  , el minuto deseado.

Pulsar <ENTER> para confirmar el minuto seleccionado

Seguidamente, en la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

IGUAL ULT.
PROGRAMA?

SI

Seleccionar mediante las teclas  , si se desean los mismos valores de programación del último programa efectuado (SI) o por el contrario se desean programar nuevos valores (NO).

Pulsar <ENTER> para confirmar la orden.

En el caso de haber seleccionado (SI) el equipo electrónico pasará a la ejecución del programa con los últimos valores que tuviera.

En el caso de seleccionar (NO), en la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

TPO. BLOQ.

XXH XXM

Seleccionar mediante las teclas  , el tiempo de bloqueo deseado.

Este parámetro, corresponde a la duración de la fase de congelación a que se debe someter el género para así conseguir un descenso de la temperatura rápido incluso en el interior de la masa.

Una vez seleccionado el tiempo, pulsar <ENTER>.

En la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

TPO. BLOQ.

-XX °C

Seleccionar mediante las teclas  , la temperatura de bloqueo deseado.

Una vez seleccionado el valor de temperatura deseado, pulsar **ENTER** para confirmar la orden.

En la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

TEMP. CONS.

XXX °C

Seleccionar mediante las teclas  , la temperatura de conservación deseada.

A esta fase del proceso, pasará automáticamente el equipo una vez finalice el tramo de bloqueo o congelación.

Una vez seleccionada la temperatura de conservación, pulsar **<ENTER>** para confirmar la orden.

En la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

TPO. FERM.

XXH XXM

Seleccionar mediante las teclas  , el tiempo en que se debe mantener el género a la temperatura de fermentación.

Una vez seleccionado el tiempo deseado, pulsar **<ENTER>** para confirmar valor.

En la pantalla, se visualiza el siguiente mensaje:

TEMP. FERM.

XXX °C

Seleccionar mediante las teclas  , la temperatura de fermentación.

Una vez seleccionada la temperatura deseada pulsar **<ENTER>** para confirmar valor.

En la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

Зип Общепит

HUME. FERM.

vsezip.ru XX%

+7(812)987-08-81

Seleccionar mediante las teclas  , el % de humedad relativa a que se debe mantener la fase de fermentación.

En caso de seleccionar el valor 00, indica que no se desea humedad en la fermentación programada.

Una vez seleccionada el valor de %HR deseado, pulsar **<ENTER>** para confirmar valor.

Una vez pulsada la tecla anterior, el control electrónico pasa a ejecutar el proceso con los valores programados.

En la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

HORNEADO

JUE 08:00

T. +XXX°C

Indicando en todo momento, el día y la hora prevista de horneado, la temperatura real de la cámara y la HR% de la misma.

Esta pantalla se alterna cada 2 segundos, con otra que muestra gráficamente la curva del proceso en marcha y la indicación de temperatura y humedad real.

Para abandonar este modo de trabajo, se deberá realizar el siguiente método.

Pulsar **<FRÍO>** + **<FER>** (5)

Al pulsar esta tecla, en la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

CANCELAR?

SI

Mediante las teclas  , seleccionar si se desea cancelar la ejecución del modo de trabajo (SI) o bien si se prefiere continuar en el mismo (NO).

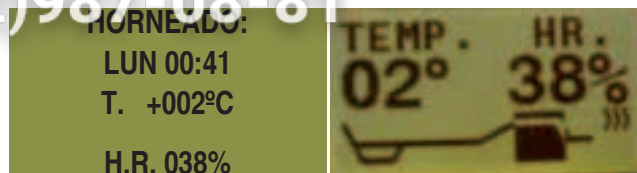
En el caso de selección (NO), se vuelve a entrar en la secuencia de programación, para permitir al usuario si lo desea, el cambiar los parámetros programados.

Una vez seleccionado el valor deseado, pulsar **<ENTER>** para confirmar la orden.

6.2.3. Funcionamiento fermentación

6.2.3.1. Pantallas de trabajo

En las figuras siguientes, se muestra un ejemplo de las pantallas de trabajo en este modo de funcionamiento.



6.2.3.2. Descripción

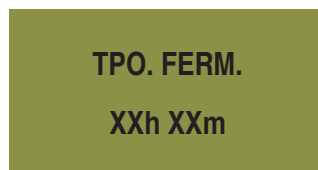
En este modo de funcionamiento el control electrónico FC95LC, actúa únicamente en el ciclo de fermentación. Este modo de funcionamiento, también se denomina fermentación directa.

Para controlar este ciclo, se podrá definir temperatura de fermentación, duración de la fase de fermentación y %HR.

Modo de selección:

Pulsar la tecla **<FER>** (6)

En la pantalla, se visualiza el siguiente mensaje:



Mediante las teclas  , seleccionar la duración en horas y minutos de la fase de fermentación.

Pulsar **<ENTER>** para confirmar el tiempo seleccionado.

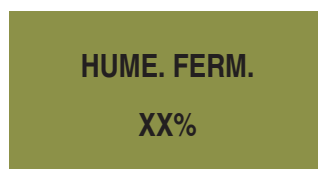
Seguidamente en la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:



Seleccionar mediante las teclas  , la temperatura a la que se desea mantener la cámara durante esta fase de fermentación.

Pulsar **<ENTER>** para confirmar la temperatura seleccionada.

Seguidamente, en la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:



Зип Общепит

Seleccionar mediante las teclas  , la humedad a la que se desea mantener la cámara durante esta fase de fermentación.

En caso de seleccionar el valor 00, indica que no se desea humedad en la fermentación programada.

Pulsar **<ENTER>** para confirmar la humedad seleccionada.

Una vez pulsada la tecla anterior, el control electrónico pasa a ejecutar el proceso con los valores programados.

En la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

HORNEADO
JUE 17:50
T. +013°C
H.R. 45%

Esta pantalla se alterna cada 2 segundos, con otra que muestra gráficamente la curva del proceso en marcha y la indicación de temperatura y humedad real.

Los datos correspondientes al horneado, indican el día y hora resultantes de sumar el tiempo previsto de fermentación con la hora actual.

La indicación de humedad, en el caso de que se haya seleccionado una consigna igual a 00, irá precedida de un asterisco.

Para abandonar este modo de trabajo, se deberá realizar el siguiente método:

Pulsar la tecla **<FER>** (6)

Al pulsar esta tecla, en la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

CANCELAR?
SI

Mediante las teclas  , seleccionar si se desea cancelar la ejecución del modo de trabajo (SI) o bien si se prefiere continuar en el mismo (NO).

En el caso de seleccionar (NO), se vuelve a entrar en la secuencia de programación para permitir al usuario si lo desea, el cambiar los parámetros programados.

Una vez seleccionado el valor deseado, pulsar **<ENTER>** para confirmar la orden.

6.3. Programación reloj

6.3.1. Pantallas de trabajo

En las figuras siguientes, se muestra un ejemplo de las pantallas de trabajo en este modo de funcionamiento.

AJUS. RELOJ

LUN 00:12

6.3.1.1. Descripción

Desde cualquier modo de funcionamiento y en cualquier momento, se puede reprogramar la puesta en hora del equipo electrónico.

Para ello, se deberá realizar de la siguiente forma:

Pulsar la teclas  + <i> simultáneamente.

En la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

AJUS. RELOJ

JUE 18:07

- Mediante las teclas  , seleccionar el día de la semana actual. Pulsar <ENTER> para confirmar.

Mediante las teclas  , seleccionar la hora actual. Pulsar <ENTER> para confirmar

Mediante las teclas  , seleccionar los minutos actuales. Pulsar <ENTER> para confirmar.

Una vez seleccionados los minutos y realizada su confirmación el control electrónico da por finalizado el ajuste del reloj.

En la pantalla, se visualiza los mensajes correspondientes a la tarea que se estaba realizando con anterioridad a la puesta en hora.

6.4. Funciones auxiliares

6.4.1. Visualización de consignas

En cualquier modo de trabajo, se pueden visualizar las consignas programadas. Para ello, realizar el siguiente proceso.

Pulsar la tecla <I> en la pantalla se visualizan los mensajes correspondientes a los valores programados.

Si la tecla se pulsa repetidamente la tecla <I>, se van visualizando en la pantalla todos los parámetros, en el mismo orden en que se programaron.

La información permanece en la pantalla 10 segundos después de la última pulsación, pasando a la pantalla normal de trabajo transcurrido este tiempo o bien mediante la pulsación de la tecla <ENTER>.

6.4.2. Modo funcionamiento dormilón

Una vez el género haya alcanzado la fase de fermentación al usuario le puede interesar retardar la misma a fin de ir disponiendo de género según cual sean sus necesidades de cocción.

Para ello, en el instante de seleccionar el modo de funcionamiento de fermentación controlada o directa, se activa automáticamente la función dormilón.

No obstante al pulsar posteriormente la tecla <DORMILÓN> (7), se puede desactivar dicha función.

Durante el proceso de fermentación, se puede activar o desactivar la función a voluntad, indicándose en la pantalla mediante el ultimo segmento de la curva de proceso. Ver figura.



En esta fase, las consignas de temperatura, tiempo y humedad, han sido programadas previamente por el SAT de SALVA INDUSTRIAL

Finalizada la fermentación, en la pantalla se visualiza el siguiente mensaje:

**PRODUCTO
FERMENTADO
EN FASE DE LETARGO**

En estas condiciones, si transcurre el tiempo máximo fijado por el SAT para esta fase sin que el usuario haya pulsado de nuevo la tecla, el equipo continua en fase DORMILÓN, hasta que se cancele la función, pero en la pantalla LCD se visualiza el siguiente mensaje:

Зип Общепит

vsezip.ru
HORNEAR
URGENTE

+7(812)987-08-81

El usuario puede en todo momento, salir de la fase dormilón, simplemente con pulsar la tecla <**DORMILÓN**>.

La función de esta tecla, será pues equivalente a la activación / desactivación del modo de funcionamiento dormilón.

Si durante la fase dormilón, se pulsa de nuevo la tecla, el equipo electrónico abandona la ejecución, pasando a la pantalla inicial de trabajo. En estas condiciones ya no se puede volver a seleccionar la fase dormilón.

6.4.3. Control cortes de fluido

Si durante la ejecución de cualquier proceso, se produce un corte de fluido eléctrico, se almacenan internamente los datos correspondientes al punto de ejecución en que se encontraba.

Al volver el suministro eléctrico, el control electrónico realiza el test inicial de segmentos y una vez finalizado este, recalcula el tiempo y pasa a ejecutar la fase que tendría que realizar según la hora actual.

Si el corte de fluido ha sido de una duración inferior a los 5 minutos, el equipo continua su funcionamiento sin más avisos.

En cambio, si el corte ha sido de una duración superior a los 5 minutos, continuará en la fase que tendría que estar realizando, pero en la pantalla LCD, se visualiza el siguiente mensaje (ej) :

CORTE FLUIDO

MAR 12:32 -

Y al cabo de 2 segundos:

CORTE FLUIDO

- MI 15:25

Estos mensajes, indican que la duración del corte ha sido la comprendida entre el día y hora indicados.

El mensaje permanecerá en la pantalla hasta que se pulse cualquier tecla.

6.5. Alarmas

Si en la pantalla 11 aparece alguno de los siguientes mensajes AVISAR AL SERVICIO DE ASISTENCIA TÉCNICA DE SALVA INDUSTRIAL S.A.

- Mensaje 1 Rotura del sensor de temperatura.
- Mensaje 2 Rotura del sensor de humedad.
- Mensaje 3 Cruce del sensor de temperatura.
- Mensaje 4 Cruce del sensor de humedad.
- Mensaje 5 Error interno 21 AVISE AL SAT.
- Mensaje 10 Fallo eléctrico compresor.

Si en la pantalla 11 aparece alguno de los siguientes mensajes verifique los datos de programación:

- Mensaje 6 Error en consignas, verifique datos.
- Mensaje 7 Error en reloj, verifique la hora.
- Mensaje 8 Error de integridad, reanude programa.
- Mensaje 9 Error en ajustes, reanude programa.

7. Normas orientativas sobre fermentaciones

7.1. Masas

El Fermentador Controlado está diseñado y calculado para trabajar en las siguientes condiciones:

- Fermentación Directa: Las masas deben ser elaboradas con harinas de dureza superior a 130 W.
- Fermentación controlada de 24 horas con masas elaboradas: Las masas deben ser elaboradas con harina de dureza superior a 180 W.
- Fermentación controlada de 24 ó 48 horas con masas congeladas: Las masas deben ser elaboradas con harina de dureza superior a 220 W.
- Fermentación controlada de 48 horas con masas elaboradas: Las masas deben ser elaboradas con harina de dureza superior a 250 W.

Para obtener una correcta fermentación, es importante realizar un correcto amasado. Igualmente, la temperatura de la masa es muy importante. Una masa demasiado fría o excesivamente caliente, en el momento de cargar el armario, acarrearía complicaciones.

La temperatura de la masa no debe exceder de 55° C, sumando las siguientes temperaturas: (Tra. ambiente + Tra. harina + Tra. agua) = Menor de 55° C

El género debe distribuirse por igual, en toda la superficie de la bandeja.

Las piezas que se colocan en una bandeja, deben tener igual tamaño y peso.

Si en el armario se introducen bandejas con géneros diferentes, siempre tendrán que ser de una fermentación similar y para programar, deberán tener en cuenta el producto de fermentación mas rápida, y habrá que anular la función dormición.

NOTA: Se ha de conectar el armario con la suficiente antelación, de manera que antes de introducir los carros se asegure que la temperatura interior haya alcanzado la de bloqueo.

7.2. Fermentaciones

Datos orientativos de programación del fermentador controlado según el tipo de masa que se utilice y según el tiempo de retardo de la fermentación.

	MASA FRESCA		MASA CONGELADA	
	Menos de 24 h.	Más de 24 h.	Menos de 24 h.	Más de 24 h.
Tpo. Bloqueo	1 h. 30 min.	1h. 30 min.	1h. 30 min.	1h. 30 min.
Temp. bloqueo	De -1 a -2° C	De -2° C	De -1 a -2° C	De -2° C
Temp. conser	De 3 a 5° C	De 1° C	De 3° a 5° C	De 3° C
Tpo. Fermen.	De 4 h. y 30 min. a 6 h.	De 5 h. a 7 h. y 30 min.	De 4 h. y 30 min. a 6 h.	De 5 h. a 7 h. y 30 min.
Temp. fermen.	De 20 a 22° C	De 18 a 20° C	De 20 a 22° C	De 18 a 20° C
Humedad ferm.	De 80 a 85 %	De 80 a 85 %	De 80 a 85 %	De 80 a 85 %

Ha de tenerse en cuenta que estas cifras son aproximadas y que pueden variar en función de la temperatura ambiente, época del año, temperatura de la masa, etc..., por lo que cada usuario va acoplando el armario a las circunstancias de cada caso, hasta conseguir unas preparaciones perfectas y en su punto.

Tendrá que tenerse muy en cuenta que, al producirse una fermentación más lenta y natural, hay que reducir la cantidad de levadura a aportar a la masa. Recomendamos emplear materiales de calidad contrastada.

7.3. Fermentaciones de Bollería

Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

Datos orientativos de programación del fermentador controlado según el tipo de masa que se utilice y según el tiempo de retardo de la fermentación.

	MASA FRESCA		MASA CONGELADA	
	Menos de 24 h.	Más de 24 h.	Menos de 24 h.	Más de 24 h.
Tpo. Bloqueo	1 h. 30 min.	1h. 30 min.	1h. 30 min.	1h. 30 min.
Temp. bloqueo	De -2°C	De -2°	De -1 a -2° C	De -2°C
Temp. conser	De 1 a 2° C	De -2°C	De 1 a 2° C	De 0 a -1° C
Tpo. Fermen.	De 3 h. y 30 min.a 4 h.	De 5 h. a 5 h.y 30 min.	De 3 h. y 30 min.a 4 h.	De 5 h. a 5 h.y 30 min.
Temp. fermen.	De 27 a 28° C	De 27 a 28° C	De 27 a 28° C	De 27 a 28° C
Humedad ferm.	De 80 a 85 %	De 80 a 85 %	De 80 a 85 %	De 80 a 85 %

Ha de tenerse en cuenta que estas cifras son aproximadas y que pueden variar en función de la temperatura ambiente, época del año, temperatura de la masa, etc..., por lo que cada usuario va acoplando el armario a las circunstancias de cada caso, hasta conseguir unas preparaciones perfectas y en su punto.

Tendrá que tenerse muy en cuenta que, al producirse una fermentación más lenta y natural, hay que reducir la cantidad de levadura a aportar a la masa. Recomendamos emplear materiales de calidad contrastada.

Si se realiza un mal amasado, este defecto repercutirá en la correcta fermentación. Así mismo, una masa demasiado fría o excesivamente caliente en el momento de cargar el armario acarreará complicaciones.

La temperatura de la masa no debe exceder de 55° C, sumando las siguientes temperaturas: (Tra. ambiente + Tra. harina + Tra. agua) = Menor de 55° C

El género debe distribuirse por igual, en toda la superficie de la bandeja.

Las piezas que se colocan en una bandeja, deben tener igual tamaño y peso.

Si en el armario se introducen bandejas con géneros diferentes, siempre tendrán que ser de una fermentación similar y para programar, deberán tener en cuenta el producto de fermentación mas rápida, y habrá que anular la función dormilón.

NOTA: Se ha de conectar el armario con la suficiente antelación, de manera que antes de introducir los carros se asegure que la temperatura interior haya alcanzado la de bloqueo.

8. Mantenimiento

Зип Общепит

PARA SU SEGURIDAD: Desconectar al aparato de la red para efectuar las operaciones de limpieza o reparación.

VSCBTEU

IMPORTANTE: Los trabajos de reparación, deberán ser realizados por el Servicio Técnico Oficial de SALVA INDUSTRIAL, S.A. o personal autorizado por el distribuidor.

+7(812)987-08-81

Mantenimiento diario

- Limpieza general con productos no abrasivos ni tóxicos, con un paño ligeramente humedecido.
- En el aspecto higiénico, se recomienda mantener limpio el suelo, las paredes, la rampa y el techo del interior de la cámara.

Mantenimiento mensual

- Eliminar la suciedad de la rejilla de ventilación. (En lugares polvorientos, cada 15 días).
- Limpiar el condensador del grupo de frío.
- Verificar la hermeticidad de la/s puerta/s, cierres, bisagras, apertura de seguridad y alarmas.

Mantenimiento trimestral

- Limpiar el filtro de la electroválvula de entrada de agua.
- Limpiar boquillas de inyección de agua.
- Limpieza del condensador (a realizar por el SAT) (si hay mucho polvo en el ambiente, será necesario hacerlo más a menudo).
- Limpieza de la bandeja evaporadora de agua. Situada debajo del evaporador.

Mantenimiento semestral

- Comprobar el estado de los desagües.
- Comprobar sujeción de las conexiones eléctricas.
- Verificar todos los aparatos de medida, control y seguridad así como los sistemas de protección y alarma para comprobar que su funcionamiento es correcto y que están en perfecto estado.
- Controlar la carga de refrigerante.
- Comprobar los consumos eléctricos, presiones de aspiración y descarga, con el fin de verificar el rendimiento energético de la instalación.
- Verificar la apariencia externa del aislamiento de las tuberías.
- Comprobar soportes de tuberías, posibles formaciones de hielo y condensaciones superficiales no exporádicas.

Revisar la soportación de la cámara, estado de las juntas y uniones con el suelo.

La asiduidad de limpieza del descalcificador (imprescindible para aguas calcáreas) dependerá de la dureza del agua que se disponga en red.

9. Información sobre los gases fluorados de efecto invernadero (CE 842/2006)

De acuerdo con el Reglamento (CE) n° 842/2006 sobre determinados gases fluorados de efecto invernadero, le informamos que la unidad a la que hace referencia este manual de instrucciones ha sido diseñada para contener refrigerante:

+7(812)987-08-81 R-404A

9.1. Introducción

El **R-404A (HFC-404A)** es una mezcla de tres gases, y por ello es esencial cargar el equipo únicamente con refrigerante en fase líquida. La carga de vapor de R-404A puede hacer que la composición del refrigerante sea inadecuada y podría dañar el sistema.

9.2. Propiedades físicas

Componentes	Nombre químico	Fórmula molecular	Peso
HFC-125	Pentafluoroetano	CHF ₂ CF ₃	44%
HFC-143a	1,1,1 Trifluoroetano	CH ₃ CF ₃	52%
HFC-134a	1,1,1,2 Tetrafluoroetano	CH ₂ FCF ₃	4%

Peso molecular	97,6
Punto ebullición a 101,3 kPa	-46,2°C
Tª crítica	72,2°C
Presión crítica	3668,6 kPa
Densidad crítica	483,7 kg/m³
Densidad líquido saturado a 26,7°C	1034,7 kg/m³
Calor de evaporización en el pto. de ebullición	35,8 kJ/kg
Calor específico del vapor a presión constante (Cp a 1 atm y 26,7°C)	0,09 kJ/kg°C
Gama inflamable (% volumen en aire)	Ninguna
Potencial de Destrucción de Ozono (ODP-R11=1)	0
Clasificación del grupo de seguridad según ASHRAE/ANSI norma 34-1992	A1/A1
Potencial de calentamiento atmosférico (PCA)	3.784

10. Garantías

Quedan garantizados nuestros artículos contra todo defecto o vicio de fabricación, dentro de una correcta utilización de los mismos.

La garantía NO se aplica a las sustituciones y reparaciones resultantes de:

- Un uso anormal de la máquina.
- El deterioro o accidentes originados por negligencia.
- Falta de mantenimiento.
- Instalación o utilización defectuosa de los aparatos
- Agentes externos al propio equipo, como fluctuaciones de tensión en la línea de alimentación o aquellos derivados de elementos atmosféricos como tormentas o inundaciones, o cualquier otro de origen similar a estos.

La garantía está limitada al reemplazo y reparación de piezas averiadas como consecuencia de defectos de construcción, siendo a su cargo la mano de obra y desplazamiento precisos (a excepción de España donde sí están incluidos).

Quedan excluidos de la citada garantía los siguientes materiales: cristales, bombillas, juntas, lonas, soleras cerámicas, gas refrigerante, cambios de aceite, bisagras y resto de piezas susceptibles de desgaste.

La duración de la garantía normal de los materiales, tanto componentes mecánicos como eléctricos es de 12 meses, a excepción de:

- Resistencias eléctricas de hornos Kwik-co, Metro, Si-rocco, Modular, que se amplía a 5 años.

Condiciones de garantía

Los materiales deben ser instalados, utilizados y mantenidos en las condiciones que figuran en este "Manual de Instrucciones".

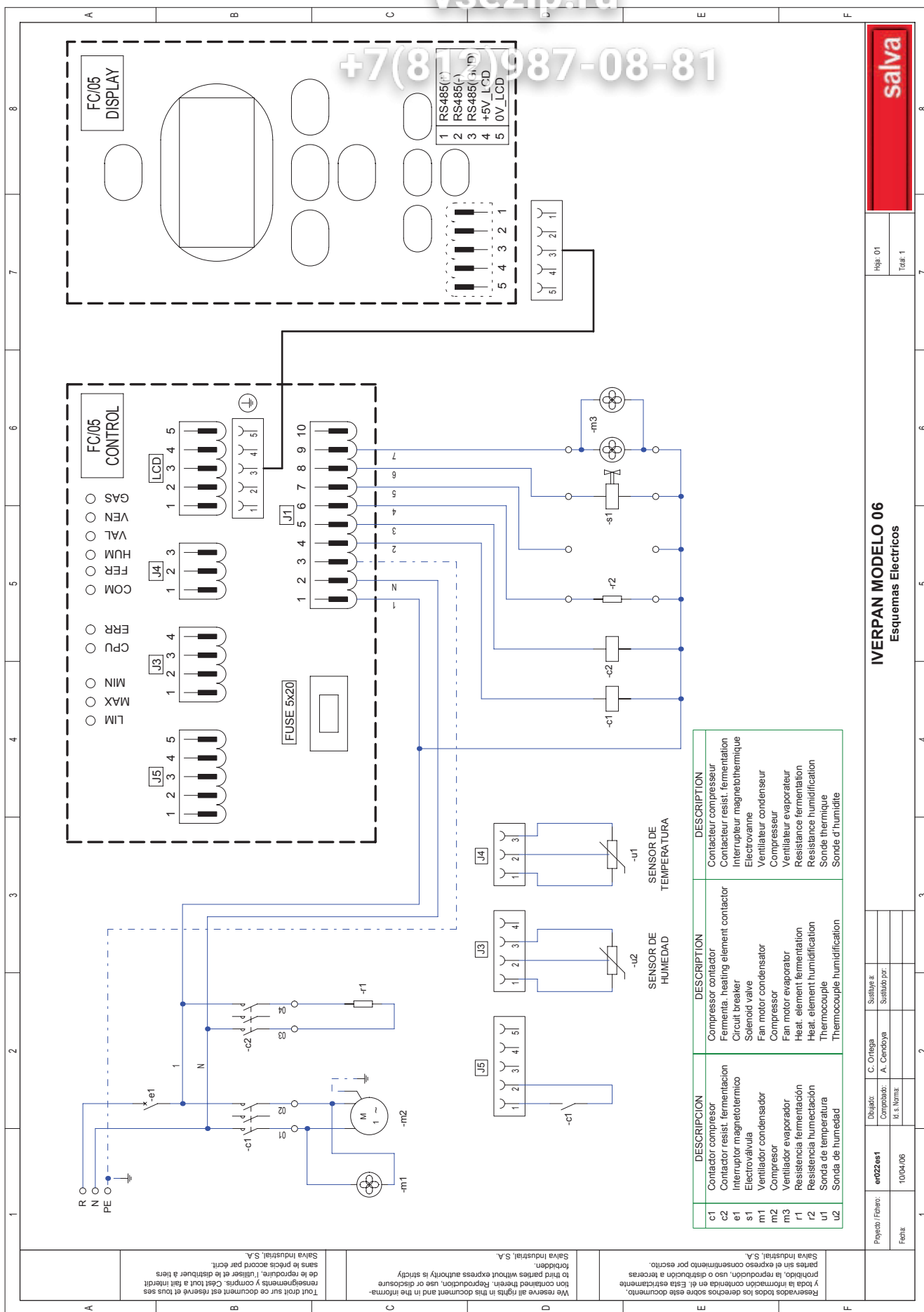
Los problemas que requieran la intervención de un técnico, sólo deberán ser efectuados por el Servicio Postventa Oficial de SALVA INDUSTRIAL S.A. o por uno de nuestros distribuidores autorizados.

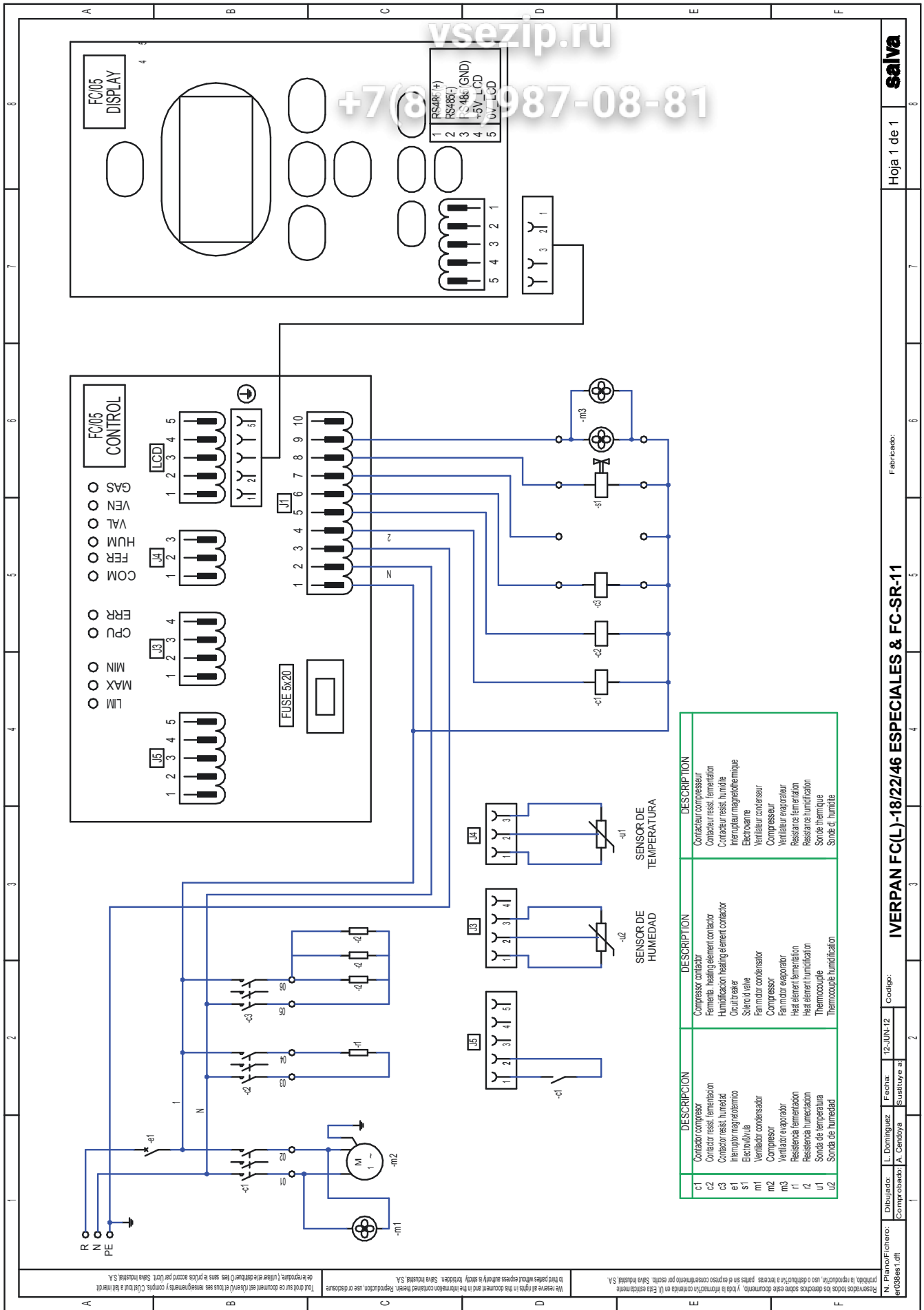
El cambio de cualquier pieza, durante el periodo de garantía, no implica la extensión de la misma fuera del plazo inicialmente acordado. Solo se extenderá a 6 meses la garantía de la pieza o elemento sustituido.

El no cumplimiento de estas condiciones implica la suspensión automática de la garantía.

SALVA INDUSTRIAL, en su constante búsqueda de mejora de sus productos, se reserva el derecho de realizar modificaciones sin previo aviso.

11. Esquema eléctrico





IVERPAN FC(L)-18/22/46 ESPECIALES & FC-SR-11

Fabricado:

salva

Hoja 1 de 1

Codigo:

12-JUN-12

Fecha:

L. Dominguez

Dibujado:

Comprobado:

A. Cando

Sustituye a:

N. Plano/Fichero:

er038es1.dft

12. Lista de repuestos

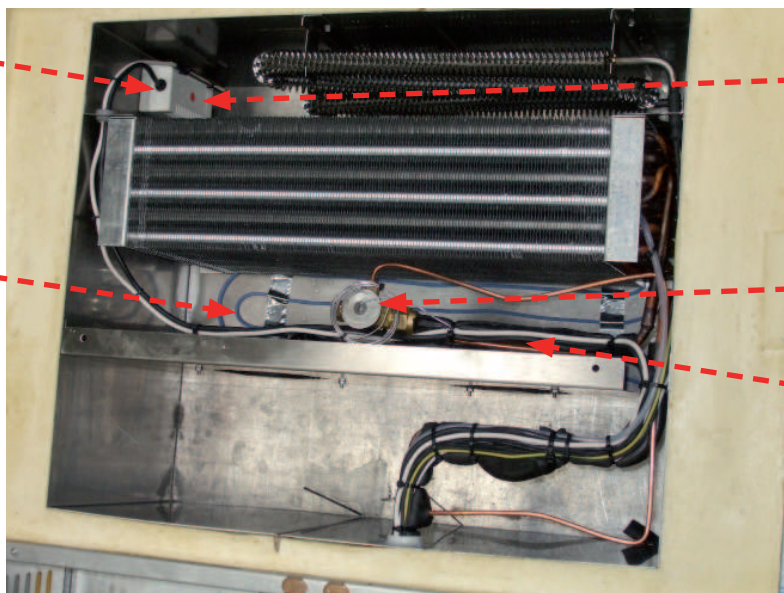
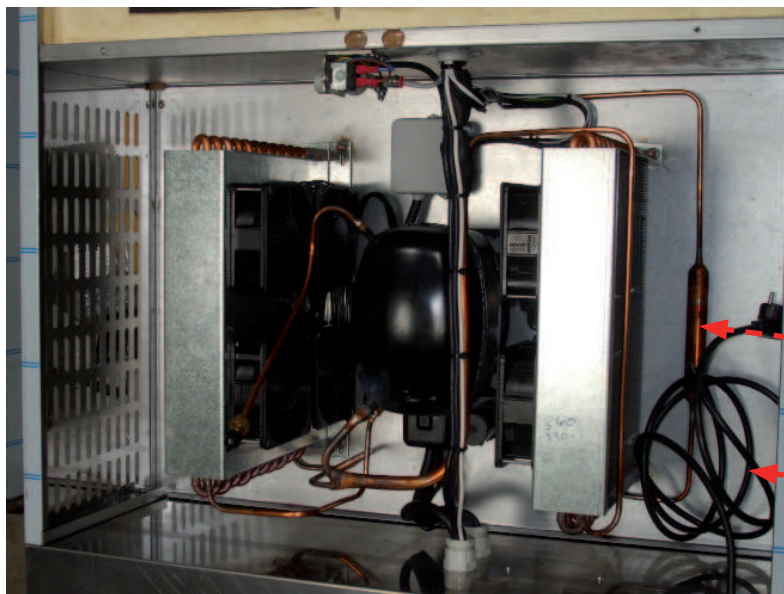
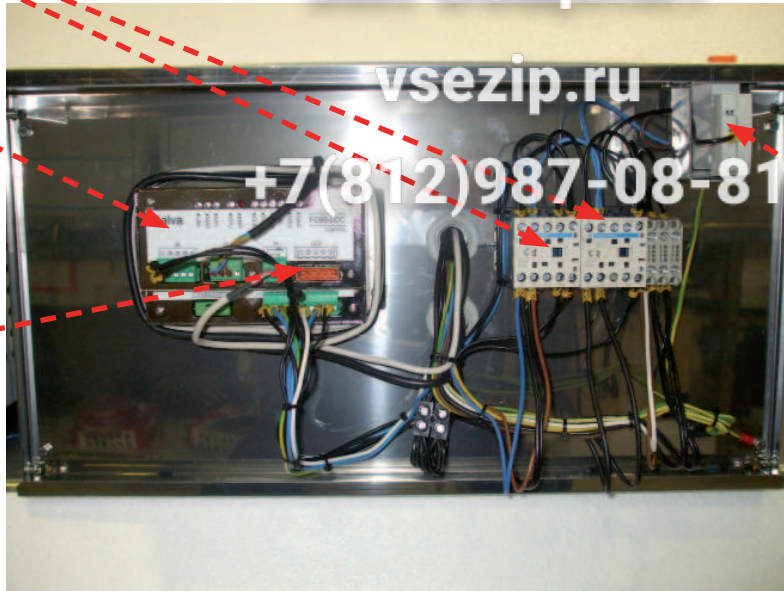
			IVERPAN FC-46/00 50HZ	IVERPAN FCSR-11 50HZ 80X46	IVERPAN FCSR-11 60HZ 80X46	IVERPAN FC-46/00 60HZ	IVERPAN FC-22/00 50HZ 60X46	IVERPAN FC-22/00 60HZ 60X46	IVERPAN FCL-18/00 50HZ 60X46	IVERPAN FCL-18/00 60HZ 60X46	IVERPAN FCL-18/00 50HZ 80X46	IVERPAN FCL-18/00 60HZ 80X46	IVERPAN FCL-22/00 50HZ 80X46	IVERPAN FCL-22/00 60HZ 80X46	IVERPAN FCL-22/00 50HZ 66X46	IVERPAN FCL-22/00 60HZ 66X46	IVERPAN FCL-22/00 50HZ 80X40	IVERPAN FCL-22/00 60HZ 80X40	IVERPAN FCL-18/00 50HZ 80X46	IVERPAN FCL-18/00 60HZ 80X46
	0000334600	EVAPORADOR GC 9T6R475A 3S	x	x	x	x														
	0000334602	EVAPORADOR GC 9T4R350A 3S					x	x			x	x								
	0000334604	EVAPORADOR GC 9T5R410A 3S							x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
21	0000720040	FILTRO SECADOR 1/4X1/4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
23	0001190015	JUNTA SIL. 15D. C/COLA MILANO	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
37	0001501200	TUBO ENTRADA AGUA LAV. 2 MTS.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
36	0001501500	TUBO DESAGUE COD. 080.025	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
28	0002100600	RACOR APRIETE RAPIDO 6 MM.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
30	0002140102	RDA. NN CG3 100>NNL3 NEGRA	x			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	0002150100	RDA. NN CG3 100>NNL3 C/FRENO	x			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
41	0002500700	VAL. TERMOSTATICA TES-2		x	x															
9	0009900068	COMPRESOR SC 10DL					x		x		x		x		x		x		x	
10	0009900069	COMPRESOR SC 12DL	x	x																
11	0009900075	CONDENSADOR GC 10T2R 270A 2,5S					x	x					x	x						
12	0009900076	CONDENSADOR GC 11T2R 350A 2,5S	x	x	x	x			x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x
	0009900120	COMPRESOR CAE 9450Z 60HZ					x		x		x		x		x		x		x	
	0009900121	COMPRESOR CAE 9460Z 60HZ			x	x														
	0029019040	BURLETE PVC-VS 5X20 120KG/M3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
13	0070303000	CONEX. CABLE 3M H50VV-F 3G	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
17	0070602550	ELECTROVAL. EV 255.208 A	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
38	0072500030	VENT. DP200A 2123 XBT	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
22	0172000010	INTOR.MAGNET. I C 6kA 10A	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
8	2013010603	COJINETE EJE BISAGRA FC-46/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
7	1430570002	CIERRE JARDI CONCENTRICLOCK	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
40	2013105105	FLEJE SIL. FCSR-11/08		x	x															
25	2016600617	P. MICRO FC/05 DISPLAY	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
26	2016600618	P. MICRO FC/05 CONTROL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
27	2016600619	P. MICRO FC/05 CONEXION	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
35	2017000025	SOP. UJA CIERRE PUERTA FC-2000	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
6	2017010544	EMBELE. FC-22/04	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
15	2017010605	CRISTAL PUERTA FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
24	2017010606	MANILLA FC/09	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	2017010607	EJE MANILLA PUERTA FC/09	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
2	2017010650	BISAGRA M. CENTRAL FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
4	2017010651	BISAGRA M. SUP. FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
3	2017010652	BISAGRA M. INF. FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
1	2017010653	BISAGRA H. FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
33	2017020400	SONDA TEMPERATURA PT 100	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
34	2017020500	SONDA HUMEDAD FC-22	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	2017203300	R/ FERMENT. 1100W MOD. 16663-A	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
39	3340000733	VENT. EBM W2K121-AA01-16	x	x	x	x														
14	3340000743	CNTOR. TEE LC1 K 0,6 10 M7	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
32	6500390000	R/ RS.3 90W 220V CONEX. 1.4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

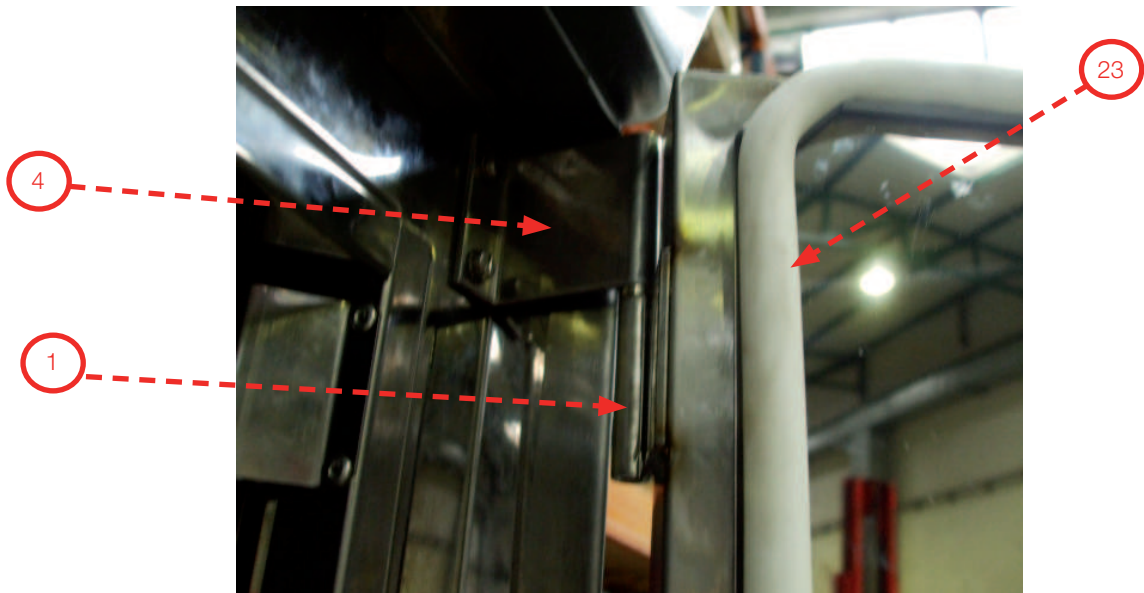
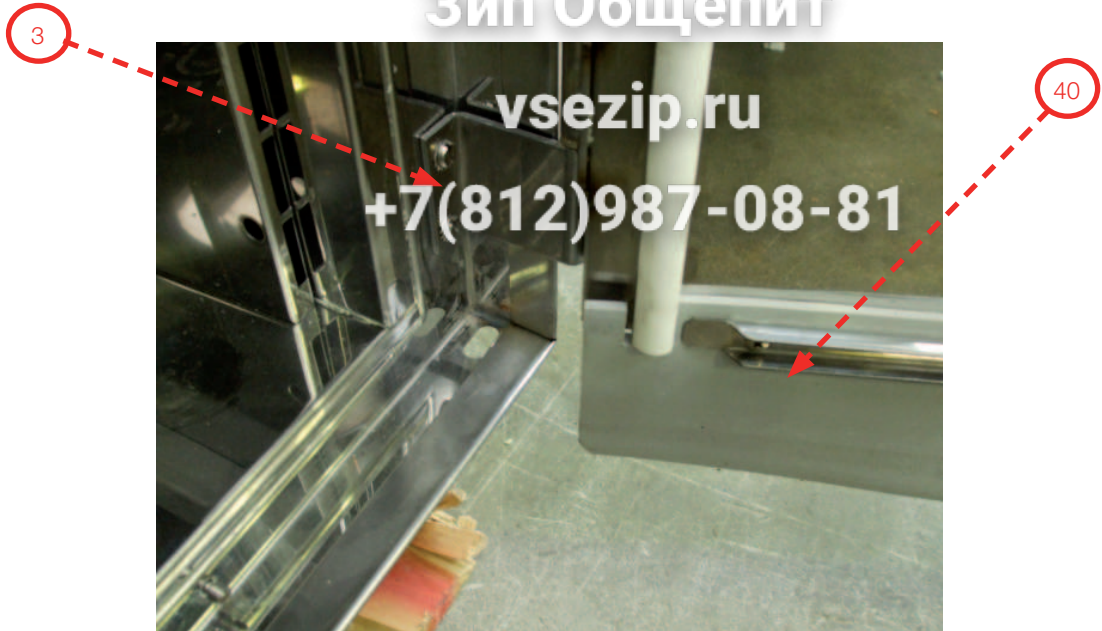


Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81





Зип Общепит



Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

DONNÉES DU FABRICANT

Salva Industrial, S.A.

GI-636 Km. 6 - Polígono 107 • 20100 LEZO

Telf.: (+34) 943 449 300 • Fax: (+34) 943 449 329

E-mail: salva@salva.es

URL: www.salva.es

Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Type	Modèle	V	A	Hz	Phases	kW	Refrig.	Kg. Refrig	kWh/ 24h	Classe climatique
FC-18	00	230	5,6	50	I	1,2	R-404 A	0,6	4,7	4
FC-22	00	230	5,6	50	I	1,2	R-404 A	0,6	4,7	4
FCL-18	00	230	5,6	50	I	1,2	R-404 A	0,7	5	4
FCL-22	00	230	5,6	50	I	1,2	R-404 A	0,7	5	4
FC-46	00	230	6,7	50	I	1,2	R-404 A	0,85	6,1	4
FC-SR-11	07	230	7,6	50	I	1,4	R-404 A	0,85	7,5	4

1. Avertissements44

2. Mesures préventives de sécurité45

2.1. Équipements de Protection Individuelle (EPI) :45

2.2. Risques résiduels46

3. Traitement des résidus. Déballage et démontage de l'équipement47

3.1. Déballage et démontage de l'équipement47

3.2. Équipements de réfrigération47

4. Instructions préalables au montage....48

4.1. Stockage et transport48

4.2. Conditions d'utilisation prévues48

4.3. Accès au local48

4.4. Branchement électrique49

4.5. Raccordement au réseau d'alimentation d'eau50

4.6. Première mise en marche51

5. Caractéristiques52

6. Fonctionnement53

6.1. Description des touches, écran et indicateurs53

6.2. Programmation modes de fonctionnement56

6.3. Programmation horloge63

6.4. Fonctions auxiliaires64

6.5. Alarmes66

7. Normes orientatives concernant les fermentations67

7.1. Pâte67

7.2. Fermentation68

7.3. Fermentations de viennoiseries69

8. Entretien70

9. Informations sur les gaz fluorés à effet de serre (CE 517/2014)71

9.1. Introduction71

9.2. Propriétés physiques71

10. Garanties72

11. Schémas électriques73

12. Liste de pièces détachées75

TRADUCTION DEL MANUEL ORIGINAL: La version originale de ce manuel d'instructions a été rédigé en espagnol. La traduction à d'autres langues a été réalisé par des traducteurs professionnel, l'entreprise manufacturière n'ayant aucune responsabilité dans les dites traductions.

1. Avertissements

IMPORTANT

Avant de lire attentivement ce manuel d'instructions avant la mise en route du lverpán.

INSTRUCTIONS POUR LA MISE EN ROUTE

Cet appareil doit être mis à terre pour sa protection contre le danger de décharges électriques et il devra être directement branché au terminal de mise à terre. Le câble de mise à terre du fermenteur ne devra être ni coupé ni débranché.

ATTENTION

Le local d'installation du appareil doit être bien ventilé. Pour obtenir le meilleur rendement de l'équipement frigorifique la température du local ne doit pas être supérieure à 30°C avec une humidité relative de 55%.

Avant d'enlever les défenses du lverpán, il faut débrancher la machine. Il faut, toujours qu'il soit possible, faire les travaux sans tension étant le four lverpan débranché.

NIVEAU ACOUSTIQUE

Le niveau sonore émit par le placard est inférieur à 70 dB (A).

Nous vous conseillons de garder ce Manuel d'Instructions dans un lieu sûr et accessible pour prochaines références.

2. Mesures préventives de sécurité

Illumination externe

Le niveau d'illumination requis pour le type de travail réalisé dans cette machine est de 250 à 300 lux. Il faudra éviter d'éblouir l'opérateur.

Formation de l'utilisateur

L'utilisateur de la machine doit être soumis à une formation (durée minimale de 1h) sur le fonctionnement, les risques, les possibles pannes, les tâches de nettoyage et de maintenance quotidienne, etc.

Ergonomie

L'opérateur devra éviter de manipuler des charges lourdes afin d'éviter des troubles musculo-squelettiques. Il est conseillé d'utiliser des équipements auxiliaires de levage.

La prise de courant doit être accessible et visible.

Étanchéité du tableau électrique. Le tableau électrique présente un degré de protection qui ne supporte pas les jets de liquides ou de vapeur.

Dispositifs de sécurité

Il est formellement interdit de manipuler ou d'annuler les dispositifs de sécurité de la machine.

GÉNÉRAL

- Tous les mécanismes de transmission sont couverts avec des protections fixes vissées.

Mise à la terre Cet appareil doit être mis à la terre pour le protéger contre le danger associé aux décharges électriques. Il ne faudra en aucun cas couper les câbles de mise à la terre, ni les déconnecter de la machine.

Maintenance obligatoire. Suivre strictement les instructions de maintenance de ce manuel. Les pièces de rechange doivent correspondre aux exigences définies par le fabricant. N'utiliser que des rechanges originaux.

2.1. Équipements de Protection Individuelle (EPI) :

La directive 89/686/CE établit les exigences que doivent remplir les EPI.

EPI généraux

- Vêtements de travail près du corps et bonnet
- Bottes de sécurité avec semelle anti-glissante
- Protectors auditifs (optionnels)

EPI spécifiques

Utilisation normale de la machine (four)

- Gants anticaloriques
- EPI généraux

Utilisation normale de la machine (fermenteurs contrôlés et chambre de surgélation rapide)

- EPI généraux

2.2. Risques résiduels

Danger d'incendie

Il est conseillé de disposer d'un extincteur de CO₂ près de la machine pour agir rapidement en cas de feu d'origine électrique. Maintenir correctement l'installation électrique et appliquer des systèmes de protection contre les surintensités et la surtension. Éviter de surcharger les prises.

Danger d'explosion

Ne pas approcher l'équipement des sources de chaleur et ne pas dépasser la température maximale de travail indiquée par le fabricant. L'équipement frigorifique contient du gaz sous pression et il existe par conséquent un risque d'explosion en cas de chauffage excessif..

Danger d'inhalation de farine

La farine peut représenter un danger pour les personnes qui la manipulent fréquemment. Le danger est causé par la poussière de la farine qui reste suspendue dans l'air, ce qui peut produire la maladie connue sous le nom de "asthme du boulanger" ou bien d'autres nuisances à caractère allergique.

Il faut par conséquent éviter que la farine dégage de la poussière pendant les différentes opérations. Dans certains cas, il peut être nécessaire d'utiliser temporairement des équipements de protection individuelle des voies respiratoires. Il est également conseillé de consulter la fiche de sécurité du produit.

2.2.1. Fermenteurs et chambre de surgélation rapide

Danger de fuite de réfrigérant

Conserver l'emplacement aéré Les vapeurs sont plus lourdes que l'air et elles peuvent par conséquent causer des étouffements en cas de fortes concentrations, étant donné qu'elles réduisent l'oxygène de l'air respiré.

Dangers de brûlure

Certaines zones de l'intérieur de l'armoire peuvent atteindre les 120°C pendant le fonctionnement de la machine. Attendez 30 minutes avec l'appareil déconnecté et avec la porte ouverte, avant de procéder aux tâches de maintenance à l'intérieur de l'armoire. L'installation frigorifique peut également atteindre les 120°C (tuyau de déchargement) et des températures inférieures à -40°C (tuyau d'aspiration). Les brûlures de contact produites par des matériaux chauds ou très froids doivent être placées sous de l'eau froide à faible pression pendant 15 minutes.

Danger de glissement

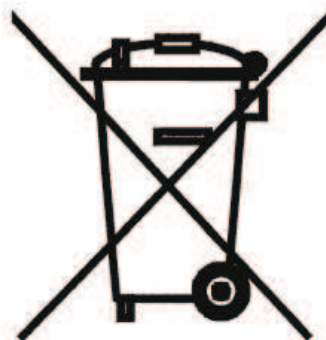
Le sol intérieur de l'armoire peut être très glissant à la fin du processus.

3. Traitement des résidus. Déballage et démontage de l'équipement

3.1. Déballage et démontage de l'équipement

Les résidus dérivés du déballage et du démontage de l'équipement doivent être remis à un gestionnaire de résidus ou bien être traités selon la législation en vigueur dans le pays d'installation.

Chaque pays possède sa propre législation dans le domaine de la conservation de l'environnement. Il faudra par conséquent respecter les normes imposées par les lois et institutions du pays où le démontage est effectué.



Ce symbole indique qu'à la fin de la vie utile de l'équipement, l'utilisateur ne devra pas s'en débarrasser comme un déchet urbain. Il devra le remettre aux centres de ramassage autorisés. Tous les matériaux doivent être récupérés ou rejetés d'après les normes nationales en vigueur dans ce domaine.

3.2. Équipements de réfrigération

Le démontage de l'équipement frigorifique devra être réalisé par une entreprise spécialisée. Avant de procéder au démantèlement d'une installation, il sera nécessaire d'extraire le réfrigérant jusqu'à une pression absolue de 0,6 bar, en récupérant le réfrigérant et tout autre élément polluant avant de procéder au démontage final. Éviter à tout moment de libérer le réfrigérant dans l'environnement. Ne pas le décharger dans des emplacements où l'accumulation pourrait être dangereuse.

4. Instructions préalables au montage

4.1. Stockage et transport

Le Iverpan est livré complètement monté et emballé sur plateforme en bois.

Le Iverpan doit être transporté dans un véhicule tout à fait fermé, et il ne doit rester en plein air.

4.2. Conditions d'utilisation prévues

Le Iverpan a été fabriqué pour être utilisé dans des locaux fermés. Ce four n'est pas conçu pour travailler en plein air. On doit éviter que le four soit exposé à des éventuelles tombées d'eau.

Pour placer le four Iverpan il est absolument nécessaire choisir un endroit le plus ventilé possible, puisque pour son bon fonctionnement il est très important que la température du local à l' hauteur de la tête de l'armoire ne soit jamais supérieure à 30°C.

Quand on introduit le four Iverpan dans le local, il ne peut pas être incliné plus de 45 %.

IMPORTANT

- Il est impératif que le sol où va être posée l'armoire, soit parfaitement plan

4.3. Accès au local

Le four Iverpan est livré déjà monté, et il faut un passage minimum selon les dimensions indiquées sur la table de caractéristiques point 3. Le poids brut du four Iverpan est celui de la table de caractéristiques point 3.

4.4. Branchement électrique

Le branchement électrique doit être effectué par des professionnels autorisés et suivant les réglementations en vigueur du pays.

Le four Iverpan est préparé pour être branché sur le secteur monophasique de 230 V, 50 Hz. Sur demande on peut aussi fournir des fours préparés pour 60Hz.

Lors de la réalisation électrique fixe, il faudra équiper la machine d'un cordon d'alimentation souple qui sera fixé de manière définitive et d'une fiche de prise de courant comme dispositif de déconnexion. L'opérateur devra pouvoir vérifier, à partir de tous les postes de travail où il intervient, la présence de ce dispositif.

Un disjoncteur magnétothermique adapté à l'intensité totale devra être également mis en place dans l'installation.

Puissance	FC-18	FC-22	FCL-18	FCL-22	FC-46	FC-SR-11
Puissance frigorifique (CV)	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2
Puissance calorifique (kW)	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
Puissance producteur de vapeur (kW)	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,3
Ventil. évaporateur et condensateur . (kW)	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35
Puissance consommée (kW)	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,4

4.5. Raccordement au reseau d'alimentation d'eau

4.5.1. Entrée d'eau

La connection peut se faire à travers d'un tuyau en caoutchouc du type de l'entrée d'eau d'une machine à linge, livré par SALVA INDUSTRIAL, S.A.

NOTE: Lorsque l'eau est calcaire, il faudra installer un adoucisseur d'eau entre le reseau d'arrivée et l'entrée d'eau du lverpan. (L'adoucisseur d'eau n'est pas fourni avec le lverpan).

La pression d'entrée de l'eau du reseau doit être environ 1-1,5 Kg/cm².

TRES IMPORTANT: Il est recommandé de laisser le robinet à commande manuelle de l'eau toujours fermé lorsque l'armoire n'est pas en service.

4.5.2. Ecoulement

Il ne faut pas oublier que le four lverpan a besoin d'une sortie d'eau pour son fonctionnement correct. Le branchement de cette sortie d'eau peut se faire moyennant un tuyau de caoutchouc de 12 mm. de diamètre intérieur.

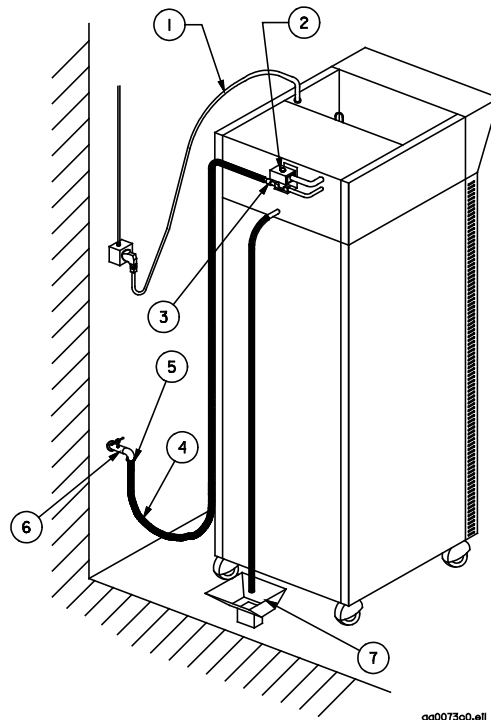
La sortie de l'eau du four lverpan doit être branchée à la sortie d'eau du local.

Pour éviter l'entrée des mauvaises odeurs des égouts il est essentiel d'installer un siphon entre la sortie de la chambre et la sortie d'eau du local.

4.6. Première mise en marche

Il faut laisser passer environ UNE HEURE après l'installation du four avant de le mettre en marche. Dans le cas contraire, l'huile du carter du groupe réfrigérateur peut s'avoir déplacé pendant le transport et causer le grippement du groupe.

À la première mise en marche, il convient démarrer et arrêter le groupe frigorifique trois ou quatre fois avant de le laisser connecté définitivement.

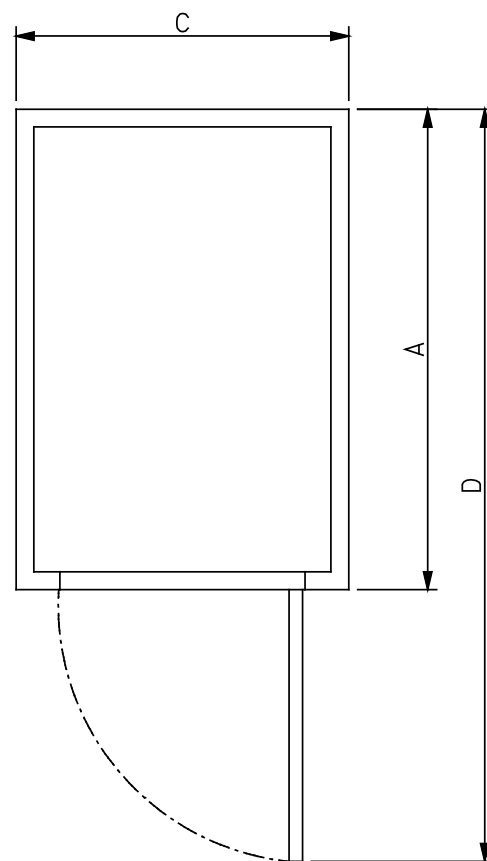


- (1) Branchement électrique.
- (2) Electrovanne.
- (3) Joint raccord du tuyau d'entrée
- (4) Tuyau de l'entrée d'eau 2 mètres.
- (5) Filtre de l'entrée d'eau
- (6) Entrée d'eau
- (7) Ecoulement

NOTE: Le modèle FC-SR-11 n'a pas de roues.

5. Caracteristiques

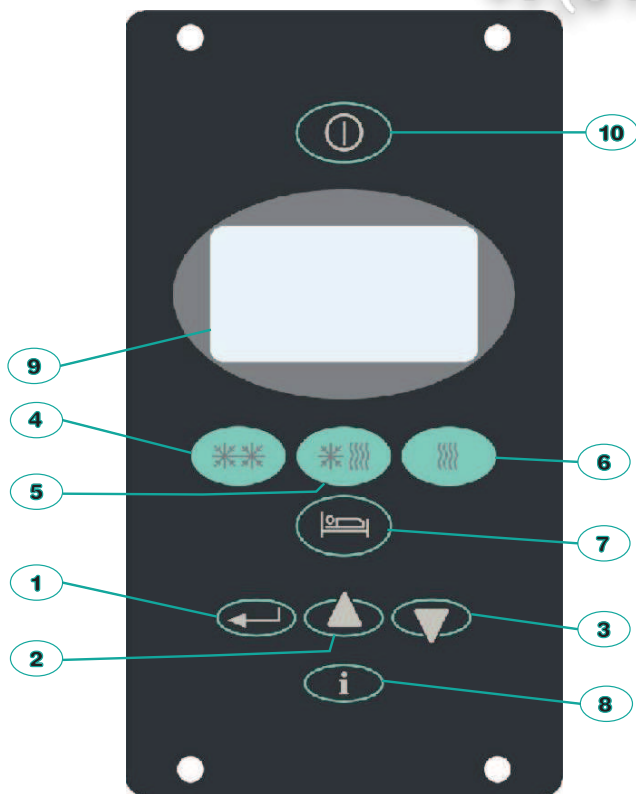
TYPE	REF.	Longueur/ Longueur en installation A / D mm.	Haut B mm	Fond C mm	N° Clavier	N° Plaques	Séparation entre plateaux	Zone d'ouverture exposition mm x mm	Poids brut kg.	Vol. Net l.
FC-18	Iverpán / 00	810 / 1.350	2.170	520	---	18 (60 x 40)	88	1.610 x 410	215	452
FC-22	Iverpán / 00	810 / 1.350	2.170	520	---	22 (60 x 40)	72	1.610 x 410	215	452
FCL-18	Iverpán / 00	1.010 / 1.625	2.170	580	---	18 (80 x 46)	88	1.610 x 470	240	673
FCL-22	Iverpán / 00	1.010 / 1.625	2.170	580	---	22 (80 x 46)	72	1.610 x 470	240	673
FC-46	Iverpán / 00	1.075 / 1.860	2.180	740	---	46 (60 x 40)	69	1.610 x 615	288	901
FC-SR-11	Iverpán / 07	1.217 / 2.025	2.232	855	1 (80x60) 2 (60x40) 1 (80x46) 1 (75x45)	---	---	1.815 x 700	290	---



gb0079c0.e11

6. Fonctionnement

6.1. Description des touches, écran et indicateurs

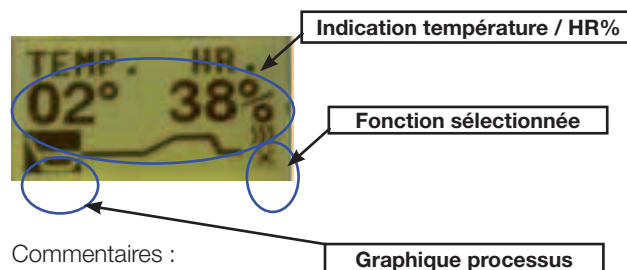


6.1.1. Visualisation de messages

Tous les messages et paramètres de fonctionnement de

l'équipement électronique sont visualisés sur un écran LCD (9).

La distribution typique de l'écran graphique est montrée sur la figure suivante.



Commentaires :

- Le symbole de la fonction choisie montre à tout moment quel est le mode de fonctionnement effectué par la machine.
- Le graphique du processus montre (à l'inverse) son évolution.

6.1.2. Sélection et visualisation du mode de fonctionnement

Avec les éléments suivants :

Touche (4), en la poussant, l'appareil passe au mode de fonctionnement de frigo. Uniquement froid. **Touche (5)**, en la poussant, l'appareil passe au mode de fonctionnement de fermentation contrôlée, c'est à dire, conservation plus conservation. **Touche (6)**, en la poussant, l'appareil passe au mode de fonctionnement de fermentation.

Touche (7), en la poussant, l'appareil passe au mode de fonctionnement de sommeil. (Retarder la fermentation).

6.1.2.1. Sélection de valeurs réglables

A l'aide des touches suivantes, les valeurs désirées de programmation seront sélectionnées. Ces valeurs sont affichées à l'écran LCD et peuvent être des caractères numériques ou alphanumériques. Ces touches sont les suivantes:

Touche (2), qui à chaque pression, ajoute les digits à la variable réglée. **Touche (3)**, qui à chaque pression, soustrait les digits de la variable réglée.

Touche (1), qui par une pression, confirme les données et avance d'un pas dans la routine de programmation. Sa fonction équivaut à la touche <ENTER>.

6.1.3. Visualisation de consignes programmées

Touche (8), en la poussant, l'écran LCD montre les messages correspondants à toutes les consignes programmées pour le mode de fonctionnement choisi.

6.1.4. Sélection et réglage de l'horloge

Touche (8) + Touche (3), en les poussant simultanément, l'écran LCD montre les variantes nécessaires pour la mise à l'heure de l'horloge interne.

6.1.5. Eteignage et allumage de l'appareil



Touche I / O

Pour la connexion-déconnexion de l'appareil, il est nécessaire de maintenir la touche montrée ci-dessus poussée pendant 3 secondes.

La déconnexion de l'appareil ne s'effectue pas physiquement sinon logiquement, s'agissant donc d'un éteignage fictif de la machine. Il ne remplace en aucun cas l'interrupteur général de la machine.

Pendant la déconnexion de l'appareil, l'écran montrera le message suivant:

**APPUYER
CONNEXIÓN
MER 11:56**

Dans ces conditions, toutes les touches de fonction et les sorties de l'appareil seront désactivées. Pour connecter l'appareil dans ces conditions, il suffira de maintenir poussée la touche <I/O> pendant 3 secondes, en passant à l'écran principal de repos.

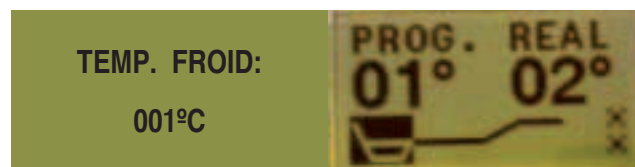
Si l'on pousse la touche pendant l'exécution d'un programme, son exécution sera annulée.

6.2. Programmation modes de fonctionnement

6.2.1. Fonctionnement froid

6.2.1.1. Écrans de travail:

Sur les figures suivantes, un exemple des écrans de travail dans ce mode de fonctionnement est montré.



Dans l'angle inférieur droit, nous montrons le symbole correspondant à cette fonction.

6.2.1.2. Description

Ce mode de fonctionnement, le contrôle électronique FC95LC, permet de maintenir une température programmable par l'utilisateur de mode indéfini.

L'humidité relative, ne se programme ni se contrôle dans ce mode de travail.

Mode de sélection :

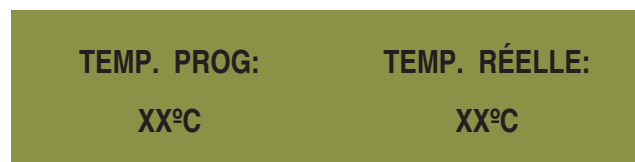
Pousser la touche **<FROID>** (4) Sur l'écran, le message suivant sera visualisé :



Avec les touches  , sélectionner la température à laquelle vous souhaitez maintenir la chambre.

Pousser la touche **<ENTER>** pour introduire la température sélectionnée dans la mémoire, et initier le travail.

L'écran montrera le message suivant :



En observant de cette façon, l'évolution de la température réelle par rapport à celle programmée.

Pour abandonner ce mode de travail, il faudra suivre la méthode suivante :

Pousser la touche **<FROID>** (4)

En poussant cette touche, l'écran montrera le message suivant :

Зип Общепит

vsezip.ru
CANCELLER?
OUI

+7(812)987-08-81

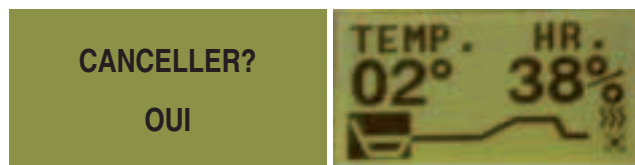
Avec les touches <  > <  >, choisissez si vous souhaitez annuler le mode de travail (OUI) ou si vous souhaitez continuer (NON).

Une fois choisie la valeur souhaitée, pousser la touche <ENTER> pour confirmer l'ordre.

6.2.2. Fonctionnement froid + fermentation.

6.2.2.1. Écrans de travail :

Les figures suivantes montrent un exemple des écrans de travail dans ce mode de fonctionnement.



L'angle inférieur droit montre le symbole correspondant à cette fonction.

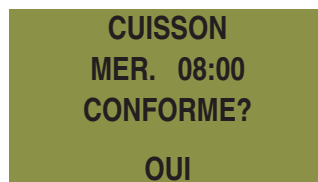
6.2.2.2. Description:

Ce mode de fonctionnement permet de réaliser tout le cycle complet de la machine. C'est à dire, conservation de la marchandise à une température réglable, définition du moment d'enfournage, montée vers la température de fermentation et contrôle de l'humidité relative. Ce mode de fonctionnement est aussi appelé de fermentation contrôlée.

Pour la programmation de ce mode de travail, procéder de la façon suivante :

Pousser la touche <FROID+FER> (5)

L'écran suggère un jour et une heure d'enfournage suivant le dernier réalisé.



Le fait de pousser la touche <ENTER>, permettra d'indiquer l'accord avec le jour et l'heure suggérés, tout en maintenant les derniers paramètres établis.

Si vous souhaitez modifier, pousser la touche <  > ó <  > pour sélectionner (NON), suivi de la touche **ENTER**, vous indiquerez ainsi que vous n'acceptez pas la suggestion et l'écran montrera le message suivant :

Зип Общепит

vsezip.ru
CUISSON
JEU. 08:00

+7(812)987-08-81

Sélectionner avec les touches  < , le jour de la semaine où vous souhaitez effectuer l'enfournage.

Pousser <ENTER> pour confirmer le jour sélectionné.

Sélectionner avec les touches  < , l'heure choisie.

Pousser <ENTER> pour confirmer l'heure choisie

Sélectionner avec  < , la minute choisie.

Pousser <ENTER> pour confirmer la minute sélectionnée

Ensuite, l'écran montrera le message suivant :

**ÉGAL DERN.
PROGRAMMÉE?**
OUI

Sélectionner avec les touches  < , si vous souhaitez les mêmes valeurs de programmation du dernier programme effectué (OUI) ou, au contraire, si vous souhaitez programmer de nouvelles valeurs (NON).

Pousser <ENTER> pour confirmer l'ordre.

Si vous avez choisi (OUI), l'appareil électronique passera à l'exécution du programme avec les dernières valeurs.

Si vous avez choisi (NON), l'écran montrera le message suivant :

TPS. BLOC.
XXH XXM

Sélectionner avec les touches  < , le temps de blocage choisi.

Ce paramètre correspond à la durée de la phase de congélation à laquelle la marchandise devra être soumise pour obtenir une descente rapide de la température même à l'intérieur de la pâte.

Une fois le temps choisi, pousser <ENTER>

L'écran montrera le message suivant :

Зип Общепит
vsezip.ru
TPS. BLOC.
-XX °C
+7(812)987-08-81

Sélectionner avec les touches  < , la température de blocage choisi.

Une fois la valeur de température choisie, pousser **ENTER** pour confirmer l'ordre.

L'écran montrera le message suivant:

TEMP. CONS.
XXX °C

Sélectionner avec les touches  < , la température de conservation choisie.

L'Appareil passera directement à cette phase du processus une fois le temps de blocage ou de congélation terminé.

Une fois la température de conservation choisie, pousser <ENTER> pour confirmer l'ordre.

L'écran montrera le message suivant :

TPS. FERM.
XXH XXM

Sélectionner avec les touches  < , le temps pendant lequel la marchandise devra être maintenue à la température de fermentation.

Une fois le temps choisi, pousser <**ENTER**> pour confirmer la valeur.

L'écran montrera le message suivant :

TEMP. FERM.
XXX °C

Sélectionner avec les touches  <  la température de fermentation.

Une fois la température choisie, pousser <**ENTER**> pour confirmer la valeur.

L'écran montrera le message suivant :

Зип Общепит

HUMI. FERM.
vsezip.ru
XX%

+7(812)987-08-81

Sélectionner avec les touches <  > <  >, le % d'humidité relative à maintenir pendant la phase de fermentation.

Si vous choisissez la valeur 00, cela indique que vous ne souhaitez aucune humidité dans la fermentation programmée.

Une fois la valeur de %HR choisie, pousser <ENTER> pour confirmer la valeur.

Une fois poussée la touche antérieure, le contrôle électronique commence à exécuter le processus avec les valeurs programmées.

L'écran montrera le message suivant :

CUISSON
JEU 08:00
T. +XXX°C

En indiquant à tout moment le jour et l'heure prévue d'enfournage, la température réelle de la chambre et son % d'humidité relative.

Cet écran s'alterne toutes les 2 secondes avec un autre qui montre graphiquement la courbe du processus en marche et l'indication de température et d'humidité réelle.

Pour abandonner ce mode de travail, il faudra suivre la méthode suivante.

Pousser <FROID> + <FER> (5)

En poussant cette touche, l'écran montrera le message suivant :

CANCELLER?
OUI

Avec les touches <  > <  >, sélectionnez si vous le souhaitez, l'annulation de l'exécution du mode de travail (OUI) ou de continuer dans le même mode (NON).

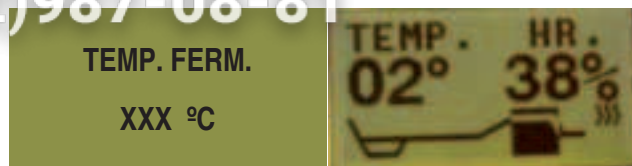
Si vous sélectionnez (NON), vous retournerez dans la séquence de programmation pour vous permettre, si vous le souhaitez, de changer les paramètres programmés.

Une fois la valeur choisie sélectionnée, pousser <ENTER> pour confirmer l'ordre.

6.2.3. Fonctionnement fermentation

6.2.3.1. Écrans de travail :

Les figures suivantes montrent un exemple des écrans de travail dans ce mode de fonctionnement.



6.2.3.2. Description :

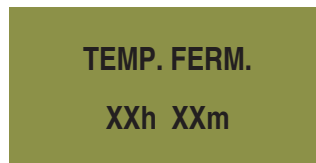
Dans ce mode de fonctionnement, le contrôle électronique FC95LC, agit actuellement dans le cycle de fermentation. Ce mode de fonctionnement est aussi appelé fermentation directe.

Pour contrôler ce cycle, il sera possible de définir la température de fermentation, la durée de la phase de fermentation et le %HR.

Mode de sélection :

Pousser la touche **<FER>** (6)

L'écran montrera le message suivant :



Avec les touches  , sélectionner la durée en heures et minutes de la phase de fermentation.

Pousser **<ENTER>** pour confirmer le temps sélectionné.

Ensuite, l'écran visualisera le message suivant :



Sélectionner avec les touches  , la température à laquelle il faudra maintenir la chambre pendant cette phase de fermentation.

Pousser **<ENTER>** pour confirmer la température sélectionnée.

Ensuite, l'écran montrera le message suivant :

Зип Общепит

HUME.FERM.
vsezip.ru
XX%

+7(812)987-08-81

Sélectionner avec les touches <  > <  >, l'humidité à laquelle vous souhaitez maintenir la chambre pendant cette phase de fermentation.

Si vous sélectionnez la valeur 00, cela indique que vous ne souhaitez pas d'humidité dans la fermentation programmée.

Pousser <ENTER> pour confirmer l'humidité sélectionnée.

Une fois la touche antérieure poussée, le contrôle électronique commencera à exécuter le processus avec les valeurs programmées.

L'écran visualisera le message suivant :

CUISSON
JEU 17:50
T. +013°C
H.R. 45%

Cette écran s'alterne toutes les deux secondes avec un autre qui montre graphiquement la courbe du processus en marche et l'indication de température et d'humidité réelle.

Les informations correspondantes à l'enfournage indiquent le jour et l'heure résultats de la somme du temps prévu de fermentation avec l'heure actuelle.

L'indication d'humidité, dans le cas d'avoir choisi une consigne égale à 00, elle sera précédée d'un astérisque.

Pour abandonner ce mode de travail, il faudra suivre la méthode suivante :

Pousser la touche <FER> (6)

En poussant cette touche, l'écran montrera le message suivant :

CANCELLER ?
OUI

Avec les touches <  > <  >, choisir si l'on souhaite annuler l'exécution du mode de travail (OUI) ou si l'on préfère continuer avec le même (NON).

Si vous sélectionnez (NON), vous retournerez dans la séquence de programmation pour permettre à l'utilisateur s'il le souhaite, de changer les paramètres programmés.

Une fois la valeur choisie sélectionnée, pousser <ENTER> pour confirmer l'ordre.

6.3. Programmation horloge

6.3.1. Écrans de travail:

Les figures suivantes montrent un exemple des écran de travail dans ce mode de fonctionnement.

MISE-HEURE

LUN 00:12

6.3.1.1. Description:

À partir de n'importe quel mode de fonctionnement, et à tout moment, il est possible de reprogrammer la mise à l'heure de l'appareil électronique.

Pour ce faire, il faudra le faire de la façon suivante :

Pousser les touches  + <i> simultanément.

L'écran montrera le message suivant :

MISE-HEURE

JEU. 18:07

- Avec les touches  < &img alt="Down arrow button" data-bbox="795 515 835 535"/>, sélectionner le jour de la semaine actuelle. Pousser <ENTER> pour confirmer.
- Avec les touches < - Avec les touches <> < 

Une fois les minutes sélectionnées et la confirmation effectuée, le contrôle électronique terminera le réglage de l'horloge.

L'écran montrera les messages correspondants à la tâche en cours avant la mise à l'heure de l'horloge.

6.4. Fonctions auxiliaires

6.4.1. Visualisation de consignes

Dans n'importe quel mode de travail, les consignes programmées pourront être visualisées. Pour ce faire, effectuer le processus suivant.

En poussant la touche <i>, l'écran montre les messages correspondants aux valeurs programmées.

En poussant de façon répétitive la touche <i>, l'écran montrera tous les paramètres dans le même ordre de leur programmation.

L'information reste sur l'écran 10 secondes après la dernière pulsation, en passant à l'écran normal de travail après ce temps ou en poussant la touche <Enter>.

6.4.2. Mode fonctionnement sommeil

Une fois que la marchandise a atteint la phase de fermentation, l'utilisateur peut vouloir la retarder afin de disposer de marchandise en fonction de leurs besoins de cuisson.

Pour ce faire, au moment de sélectionner le mode de fonctionnement de fermentation contrôlée ou directe, la fonction de sommeil s'active automatiquement.

Cependant, en poussant postérieurement la touche <**SOMMEIL**> (7), cette fonction peut être désactivée.

Pendant le processus de fermentation, la fonction peut être activée ou désactivée à volonté, en indiquant sur l'écran le dernier segment de la courbe de processus. Voir figure.



Pendant cette phase, les consignes de température, temps et humidité ont été préalablement programmées par le SAT de SALVA INDUSTRIAL.

Une fois la fermentation terminée, l'écran montre le message suivant:

**PRODUIT
FERMENTÉ
EN PHASE
LÉTHARGIE**

Dans ces conditions, si le temps maximum fixé par le SAT est passé sans que l'utilisateur n'ait poussé de nouveau la touche, l'appareil continuera en phase SOMMEIL, jusqu'à ce que la fonction s'annule, mais l'écran LCD montrera le message suivant :

Зип Общепит
vsezip.ru
CUISSON
URGENT
+7(812)987-08-81

L'utilisateur peut à tout moment sortir de la phase de sommeil, en poussant simplement la touche **<SOMMEIL>**.

La fonction de cette touche sera donc équivalente à l'activation / désactivation du mode de fonctionnement de sommeil.

Pendant la phase de sommeil, la touche est de nouveau poussée, l'appareil électronique abandonne l'exécution en passant à l'écran initial de travail. Dans ces conditions, il est impossible de sélectionner de nouveau la phase de sommeil.

6.4.3. Contrôle coupures de fluide

Si pendant l'exécution de n'importe quel processus, une coupure de fluide électrique a lieu, les données correspondantes au point d'exécution où il se trouvait seront internement stockées.

En revenant à l'alimentation électrique, le contrôle électronique effectue le test initial de segments et une fois celui-ci terminé, il recalcule le temps et exécute la phase qu'il aurait dû réaliser en fonction de l'heure actuelle.

Si la durée de la coupure de fluide est inférieure à 5 minutes, l'appareil continue son fonctionnement sans autre avertissement.

Par contre, si la durée est supérieure à 5 minutes, il continuera la phase qu'il devait être en train de réaliser, mais l'écran LCD montrera le message suivant (ex) :

COUPE ALIM
MAR. 12:32 -

Et après 2 secondes :

COUPE ALIM
- MER. 15:25

ces messages indiquent que la durée de la coupure a été celle comprise entre les jours et les heures indiquées.

Le message restera sur l'écran jusqu'à ce que n'importe quelle touche soit poussée.

6.5. Alarmes

Si sur l'écran 11 apparaît l'un de ces messages, CONTACTER LE SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE DE SALVA INDUSTRIAL S.A.

- Message 1 Rupture du capteur de température
- Message 2 Rupture du capteur d'humidité
- Message 3 Croisement du capteur de température
- Message 4 Croisement du capteur d'humidité
- Message 5 Erreur 21 interne APPELER AU SAT
- Message 10 Défaillance électrique compresseur

Si l'écran 11 vous montre un des messages suivants, vérifiez les données de programmation :

- Message 6 Erreur en consignes, vérifiez les données
- Message 7 Erreur de l'horloge, vérifiez l'heure
- Message 8 Erreur d'intégrité, relancez le programme
- Message 9 Erreur de réglages, relancez le programme.

7. Normes orientatives concernant les fermentations

7.1. Pâte

Le Fermenteur Contrôlé est conçu et calculé pour travailler dans les conditions suivantes:

- Fermentation Directe : Les pâtes doivent être préparées avec des farines présentant une dureté supérieure à 130 W.
- Fermentation contrôlée de 24 heures avec des pâtes élaborées : Les pâtes doivent être préparées avec des farines présentant une dureté supérieure à 180 W.
- Fermentation contrôlée de 24 ou 48 heures avec des pâtes congelées : Les pâtes doivent être préparées avec des farines présentant une dureté supérieure à 220 W.
- Fermentation contrôlée de 48 heures avec des pâtes élaborées : Les pâtes doivent être préparées avec des farines présentant une dureté supérieure à 250 W.

Pour obtenir une fermentation correcte, il est important de réaliser un pétrissage correct, D'autre part, la température de la pâte est très importante. Une pâte trop froide ou trop chaude peut entraîner des complications au moment de charger le placard.

La température de la pâte ne doit pas dépasser les 55° C, en additionnant les températures suivantes : (T. ambiante + T. farine + T. eau) = Inférieure à 55° C

Le produit doit être distribué de façon égale sur toute la surface du plateau.

Les pièces placées sur les plateaux doivent présenter la même taille et le même poids.

Si des plateaux avec des produits différents sont introduits dans le placard, ils devront avoir la même fermentation et pour la programmation, il faudra tenir compte du produit avec la fermentation la plus rapide et il faudra également annuler la fonction « dormeur ».

NOTE: Il faut connecter le placard suffisamment à l'avance, de façon qu'avant d'introduire les chariots, la température intérieure ait atteint celle de blocage.

7.2. Fermentation

Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

Nous vous proposons une série d'informations orientatives concernant la programmation du fermenteur contrôlé en fonction du type de pâte utilisé et en fonction du type de retard de la fermentation.

	PÂTE FRAÎCHE		PÂTE CONGELÉE	
	Moins de 24 heures	Plus de 24 heures	Moins de 24 heures	Plus de 24 heures
Temps blocage	1 h. 30 min.	1h. 30 min.	1h. 30 min.	1h. 30 min.
Tempér. blocage	De -1 à -2° C	De -2° C	De -1 à -2° C	De -2° C
Tempér. Conserv.	De 3 à 5° C	De 1° C	De 3 à 5° C	De 3° C
Temps Fermen.	De 4 h. et 30 min. à 6 h.	De 5 h. à 7 h. et 30 min.	De 4 h. et 30 min. à 6 h.	De 5 h. à 7 h. et 30 min.
Tempér. Fermen.	De 20 à 22° C	De 18 à 20° C	De 20 à 22° C	De 18 à 20° C
Humidité ferm.	De 80 à 85 %	De 80 à 85 %	De 80 à 85 %	De 80 à 85 %

Il faudra tenir compte du fait que ces chiffres sont approximatifs et qu'ils peuvent varier en fonction de la température ambiante de l'époque de l'année, etc...; chaque usager devra donc adapter le placard aux circonstances de chaque cas, jusqu'à obtenir des préparations parfaites et à point.

Il faudra aussi tenir compte du fait que, lors d'une fermentation plus lente et naturelle, il faut réduire la quantité de levure à la pâte. Nous recommandons d'utiliser des matériaux de qualité contrastée.

7.3. Fermentations de viennoiseries

Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

FRANÇAIS

Des données d'orientation de programmation du fermenteur contrôlé sont indiquées ci-dessous, en fonction du type de pâte utilisée et du temps de retard de la fermentation.

	PÂTE FRAICHE		PÂTE CONGELÉE	
	Moins de 24 h.	Plus de 24 h.	Moins de 24 h.	Plus de 24 h.
Temps de blocage	1 h. 30 min.	1h. 30 min.	1h. 30 min.	1h. 30 min.
Température blocage	De -2 °C	De -2	De -1 à -2° C	De -2 °C
Température conservation	De 1 à 2° C	De -2 °C	De 1 à 2° C	De 0 à -1° C
Temps fermentation	De 3 h. et 30 min. à 4 h.	De 5 h. à 5 h. et 30 min.	De 3 h. et 30 min. à 4 h.	De 5 h. à 5 h. et 30 min.
Température fermentation	De 27 à 28° C	De 27 à 28° C	De 27 à 28° C	De 27 à 28° C
Humidité fermentation	De 80 à 85 %	De 80 à 85 %	De 80 à 85 %	De 80 à 85 %

Il faut savoir que ces données sont approximatives et qu'elles peuvent varier en fonction de la température ambiante, de la période de l'année dont il s'agit, de la température de la pâte, etc., c'est pourquoi chaque usager peut personnaliser les paramètres de l'armoire en les adaptant aux circonstances de chaque cas, jusqu'à obtenir des préparations parfaites et à point.

Il faut souligner qu'étant donné que la fermentation est plus lente et naturelle, il faut réduire la quantité de levure à apporter à la pâte. Il est recommandé d'utiliser un maximum de 18 grammes de levure pour chaque kilo de farine. Nous conseillons d'utiliser des matériaux dont la qualité soit démontrée.

Si le pétrissage de la pâte est mal fait, ce défaut répercutera sur la fermentation. De même, une pâte trop froide ou excessivement chaude au moment de remplir l'armoire, entraînera des complications.

La température de la pâte ne doit pas dépasser de 55° C, en faisant l'addition des températures suivants: (Temp. ambiance + Temp. farine + Temp. eau) = Moins de 55° C

La pâte devra être bien répartie régulièrement sur toute la surface de la plaque.

Les pâtons posés sur une même plaque doivent être de même taille et de même poids.

Si on introduit dans l'armoire des plaques garnies de produits différents, ceux-ci devront toujours avoir une fermentation similaire. Pour la programmation, il faudra prendre en compte le produit ayant la fermentation la plus rapide Et il faudra annuler la fonction de dormeur.

NOTE: il faut brancher l'armoire assez à l'avance, de façon qu'avant d'introduire les chariots il est sûr que la température de blocage est atteinte.

8. Entretien

POUR VOTRE SÉCURITÉ:

Débrancher l'appareil du réseau pour effectuer les opérations de nettoyage ou de réparation.

IMPORTANT:

Les travaux de réparation devront être effectués par le Service Technique Officiel de SALVA INDUSTRIAL, S.A. ou par le personnel autorisé par le distributeur.

Entretien quotidien

- Nettoyage général avec des produits non abrasifs ni toxiques et un chiffon légèrement humide.
- Du point de vue hygiénique, il est recommandé de maintenir le sol propre, ainsi que les murs, la rampe et le plafond de l'intérieur de la chambre.

Entretien mensuel

- Éliminer les saletés de la grille de ventilation. (Dans les lieux poussiéreux, il faudra réaliser cette tâche tous les 15 jours).
- Nettoyer le condenseur du groupe de froid.
- Vérifier l'herméticité de la/des porte/s, des fermetures, des charnières, de l'ouverture de sécurité et des alarmes.

Entretien trimestriel

- Nettoyer le filtre à la électrovanne d'entrée d'eau.
- Nettoyer les buses d'injection d'eau.
- Nettoyage du condenseur (tâche réalisée par le SAT). Si l'ambiance est très poussiéreuse, il faudra réaliser cette opération plus souvent.
- Nettoyage du plateau de l'évaporateur d'eau, placé sous ce dernier.

Entretien semestriel

- Vérifier l'état des écoulements.
- Vérifier la fixation des connexions électriques.
- Vérifier tous les appareils de mesure, contrôle et sécurité, ainsi que les systèmes de protection et alarme pour s'assurer que leur fonctionnement est correct et qu'ils se trouvent en parfait état.
- Contrôler la charge de réfrigérant.
- Vérifier les consommations électriques, les pressions d'aspiration et de déchargement, afin de vérifier le rendement énergétique de l'installation.
- Vérifier l'apparence externe de l'isolement des tuyaux.
- Vérifier les supports des tuyaux, les possibles formations de gel et les condensations superficielles non sporadiques.
- Réviser le support de la chambre, l'état des joints et les unions avec le sol.

L'assiduité de nettoyage de l'adoucisseur (indispensable pour eaux calcaires), dépendra du type d'eau disponible en réseau.

9. Informations sur les gaz fluorés à effet de serre (CE 517/2014)

D'après la Norme (CE) num. 517/2014 en ce qui concerne certains gaz fluorés à effet de serre, nous vous informons que l'unité objet de ce Manuel, a été conçue pour contenir ce réfrigérant.

+7(812)987-08-81 R-404A

9.1. Introduction

Le réfrigérant **R-404A (HFC-404A)** est un mélange de trois gaz et c'est pour cela qu'il est très important que le réfrigérant du groupe soit en phase liquide. La charge de réfrigérant R-404A en phase vapeur peut faire que la composition du réfrigérant soit inadéquate et pourrait endommager le système

9.2. Propriétés physiques

Composants	Nom Chimique	Formule moléculaire	Poid
HFC-125	Pentafluorétane	CHF ₂ CF ₃	44%
HFC-143a	1,1,1 Trifluorétane	CH ₃ CF ₃	52%
HFC-134a	1,1,1,2 Tetrafluorétane	CH ₂ FCF ₃	4%

Poids Moléculaire	97,6
Point Ébullition à 101,3 kPa	-46,2°C
Temp. Critique	72,2°C
Presión Critique	3668,6 kPa
Densité Critique	483,7 kg/m³
Densité liquide saturé à 26,7°C	1034,7 kg/m³
Chaleur d'évaporation au point d'ébullition	35,8 kJ/kg
Chaleur spécifique de la vapeur à pression constante (CP à 1 atm et 26,7°C)	0,09 kJ/kg°C
Gamme inflammable (% volume air)	Aucune
Potentiel de Destruction de l'Ozone (ODP-R11=1)	0
Classification du groupe de sécurité d'après ASHRAE/ANSI norme 34-1992	A1/A1
Potentiel de réchauffement atmosphérique (PCA)	3.784

10. Garanties

Nos articles se portent garants contre tout défaut ou vice de fabrication, dans une correcte utilisation d'eux-mêmes,

La garantie NE s'applique pas aux substitutions et réparations issues de:

- Une utilisation anormale de la machine
- La dégradation ou les accidents dus à une négligence.
- Le manque de maintenance.
- Des agents extérieurs de l'appareil même, comme les fluctuations de tension sur le secteur d'alimentation ou tous ceux dérivés des éléments climatiques comme les orages ou les inondations ou tout autre d'origine similaire.

La garantie est limitée au remplacement et à la réparation des pièces en panne due à des défauts de construction mais la main d'œuvre et les déplacements nécessaires seront à la charge du client (à l'exception de l'Espagne où ils sont inclus).

Sont exclus de cette garantie les éléments suivants: vitres, ampoules, joints, bâches, soles céramiques, gaz réfrigérant, changements d'huile, charnières et le reste des pièces susceptibles d'usure.

La durée de la garantie normale des équipements, tant des composants mécaniques que des composants électriques, est de 12 mois, à l'exception des:

- Résistances électriques des fours Kwik-co, Metro, Si-rocco, Modular, qui est élargie à 5 ans.

Conditions de garantie

Les équipements doivent être installés, utilisés et entretenus dans les conditions qui figurent dans le "Manuel d'Instructions".

Les problèmes exigeant l'intervention d'un technicien ne pourront être confiés et réalisés que par le Service officiel après vente de SALVA INDUSTRIAL S.A. ou par l'un de ses distributeurs agréés.

Le remplacement d'une pièce durant la période de garantie n'en implique pas la prolongation au-delà du délai initial accordé. Seule la garantie de la pièce ou de l'élément remplacé sera prolongée de 6 mois.

Le manquement à ces conditions entraînera l'annulation automatique de la garantie.

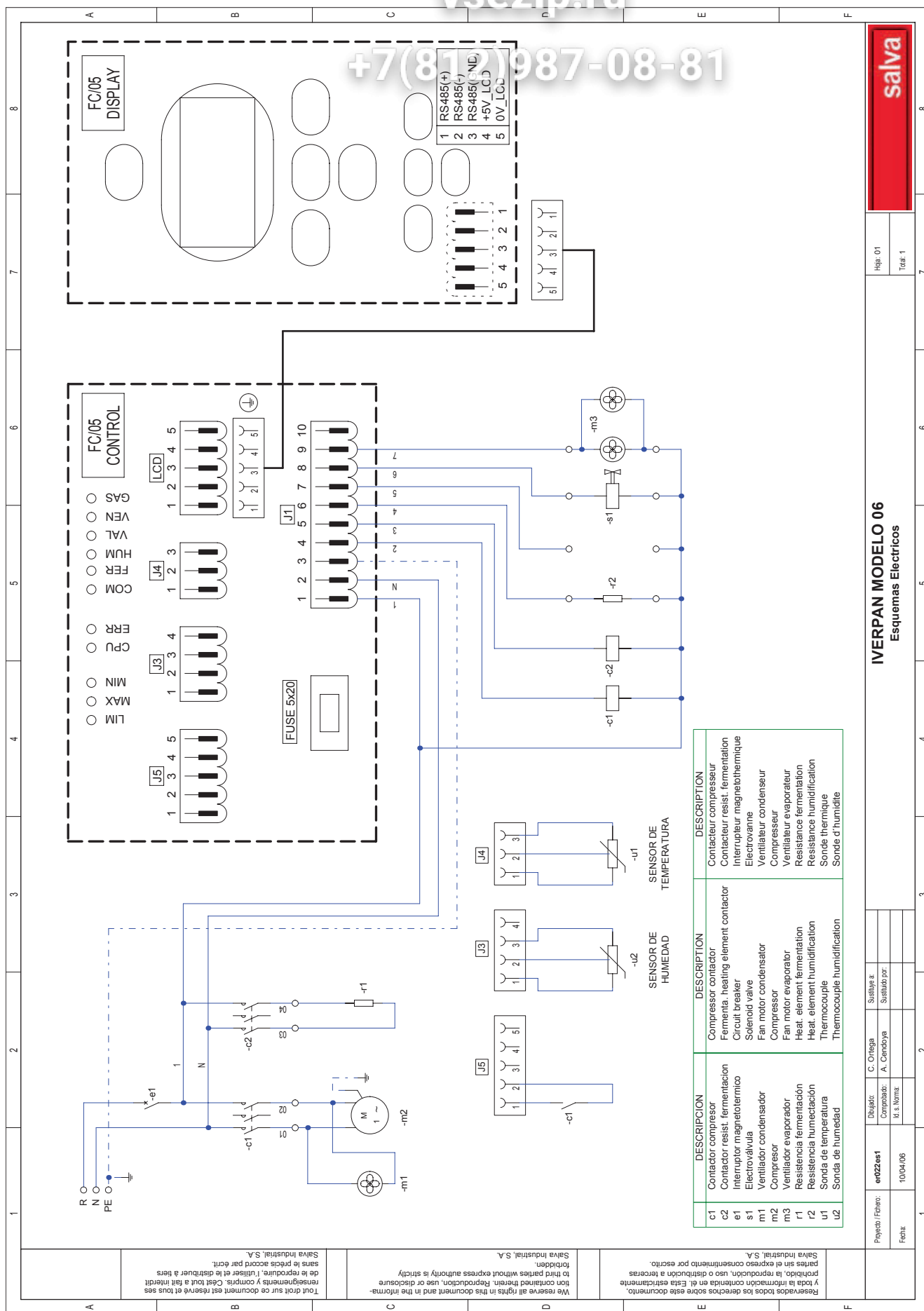
SALVA INDUSTRIAL, dans sa recherche constante d'amélioration de ses produits, se réserve le droit d'apporter des modifications sans préavis.

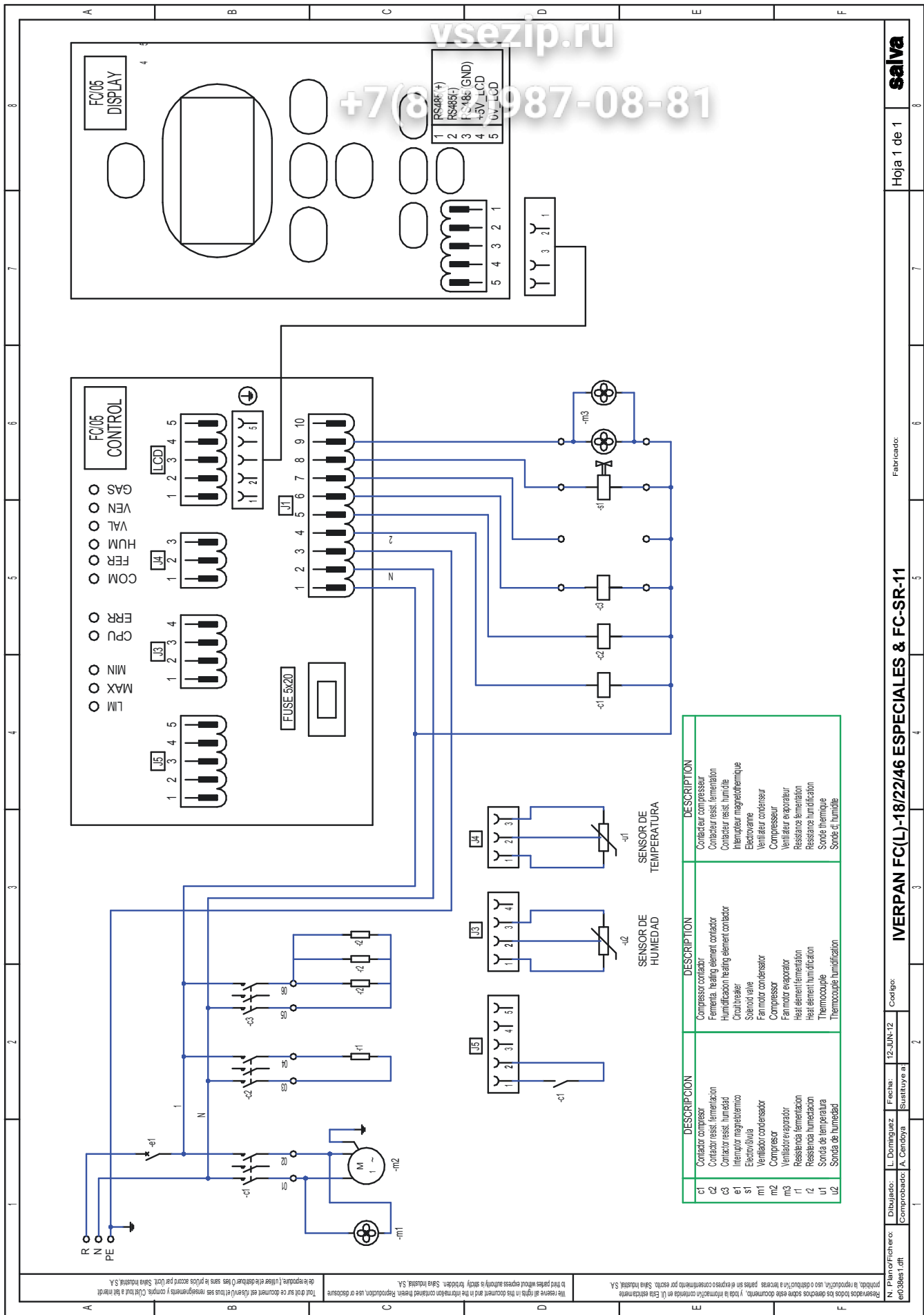
11. Schémas électriques

Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

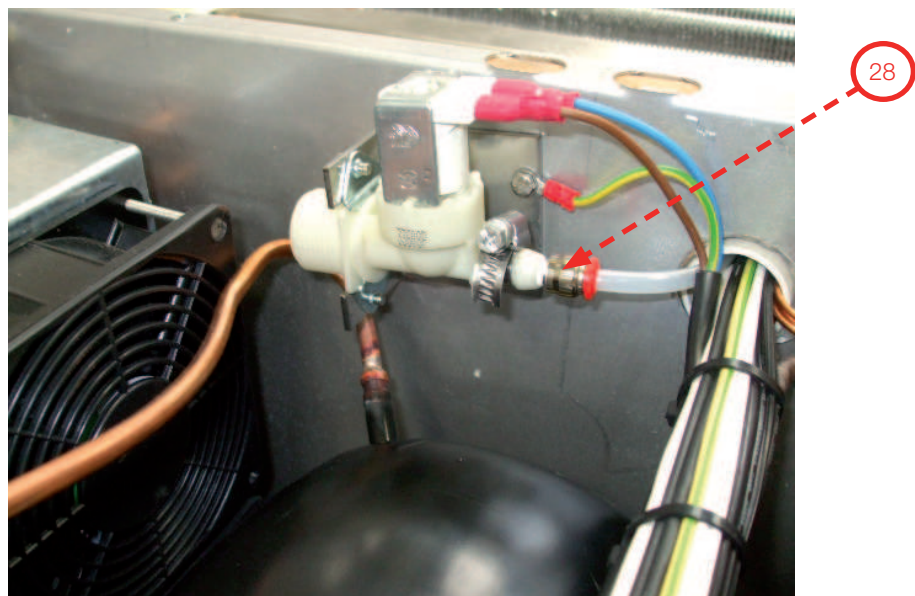
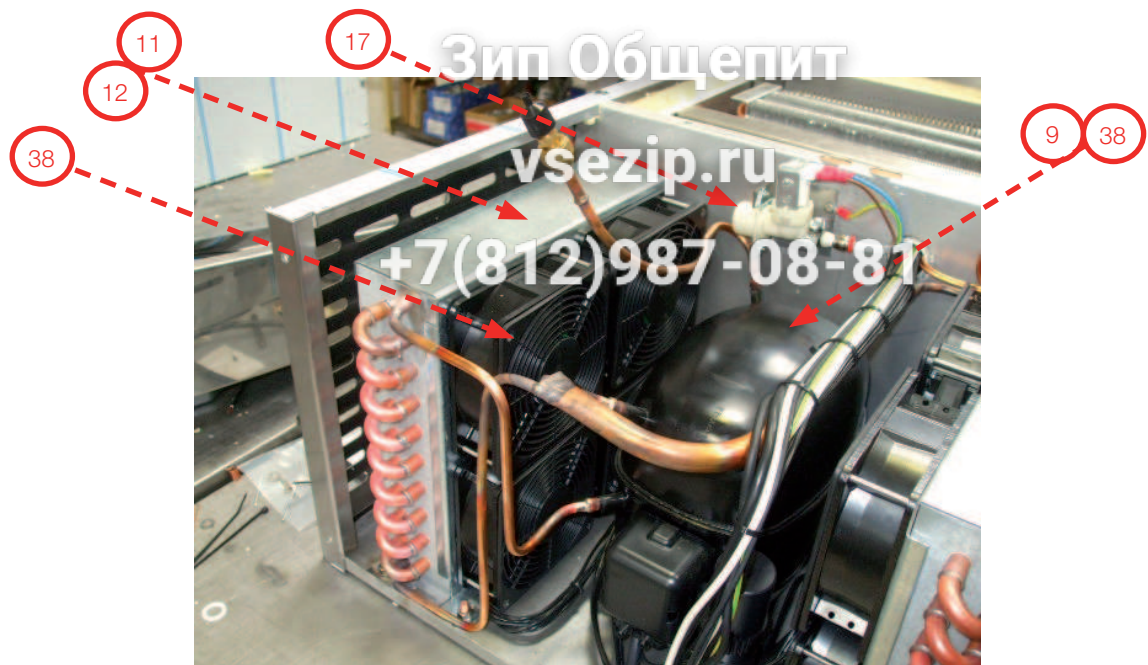




12. Liste de pieces detachées

vsezip.ru

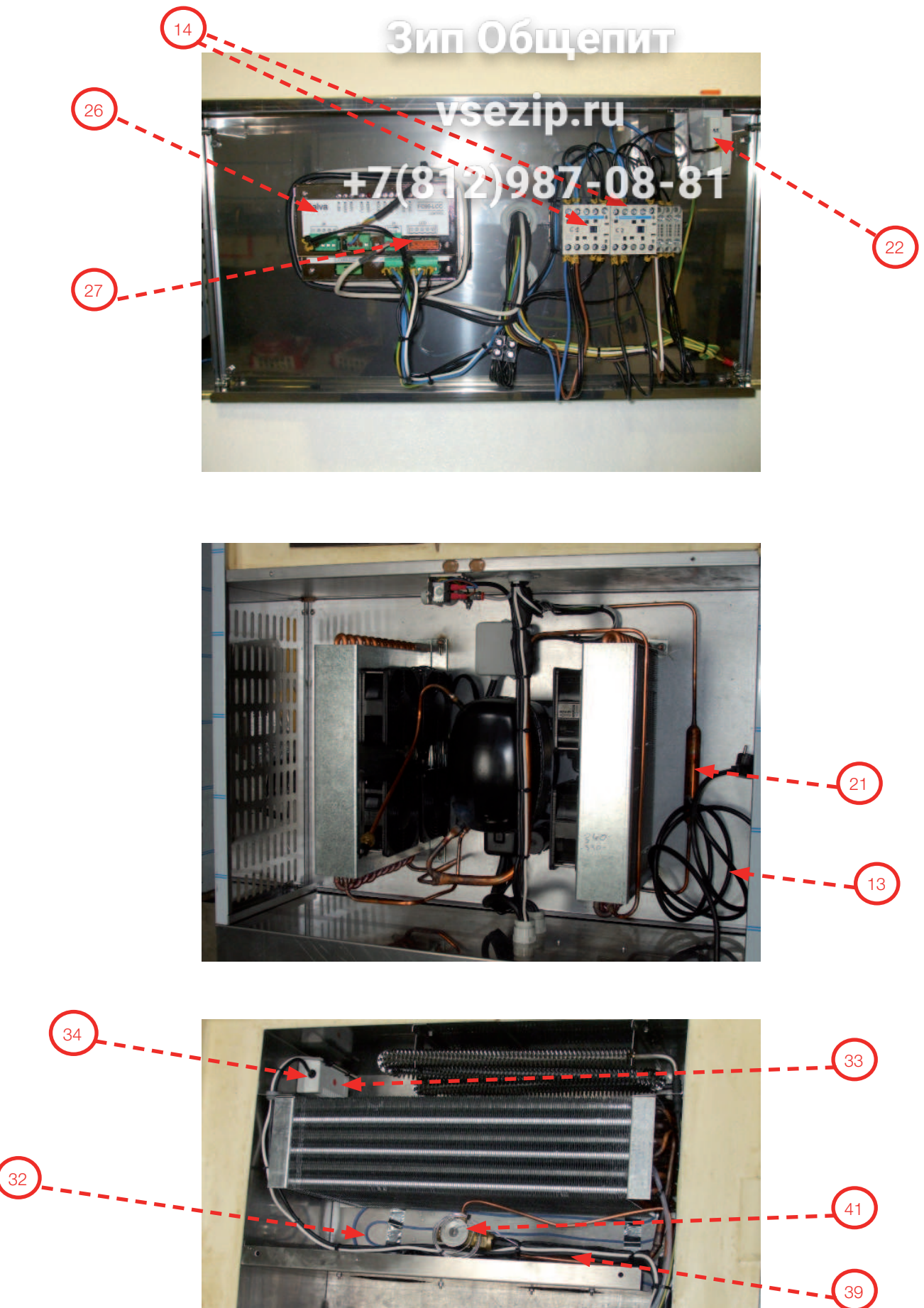
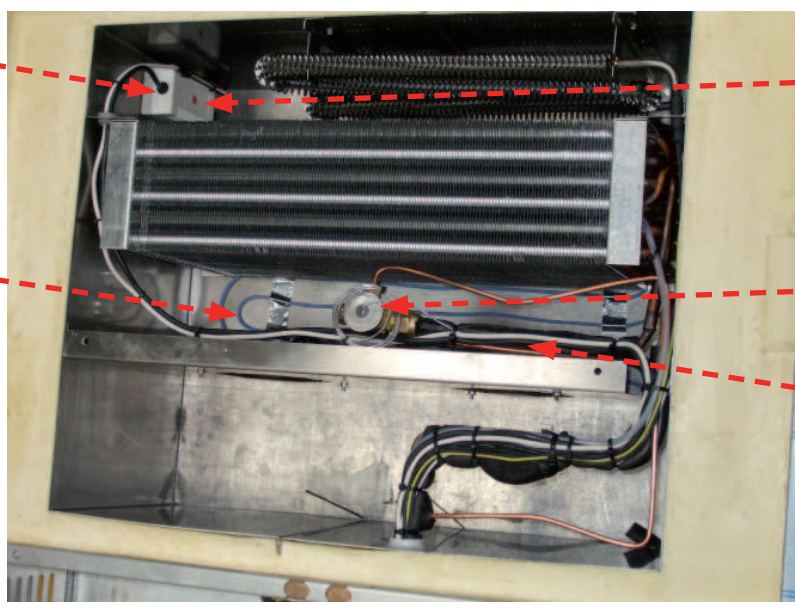
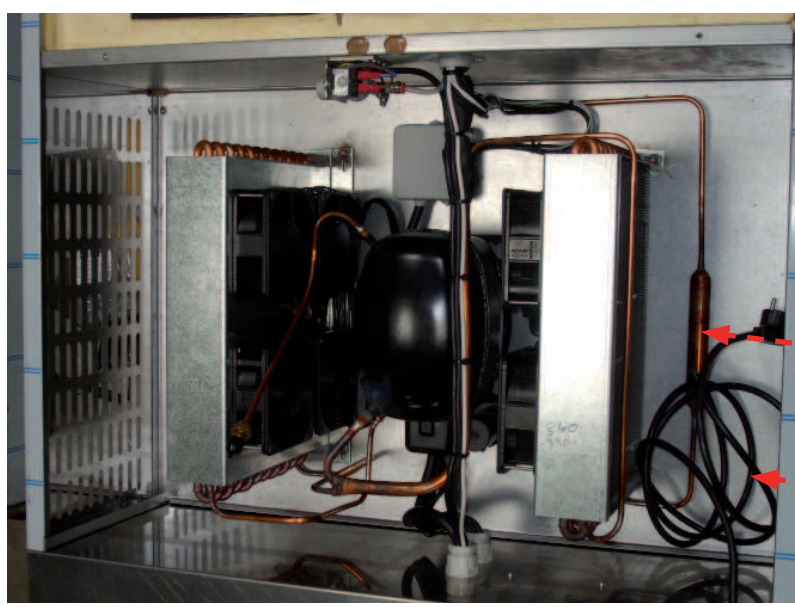
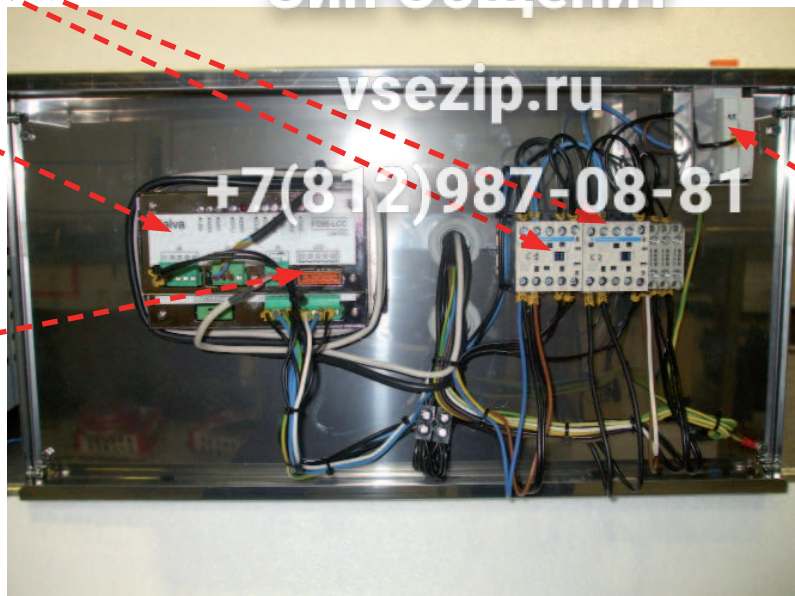
		IVERPAN FC-46/00 50HZ	IVERPAN FCSR-11 50HZ 80X46	IVERPAN FCSR-11 60HZ 80X46	IVERPAN FC-46/00 60HZ	IVERPAN FC-22/00 50HZ 60X46	IVERPAN FC-22/00 60HZ 60X46	IVERPAN FCL-18/00 50HZ 66X46	IVERPAN FCL-18/00 60HZ 66X46	IVERPAN FCL-18/00 50HZ 80X46	IVERPAN FC-18/00 50HZ 60X46	IVERPAN FC-18/00 60HZ 60X46	IVERPAN FCL-22/00 50HZ 80X46	IVERPAN FCL-22/00 60HZ 80X46	IVERPAN FCL-22/00 50HZ 66X46	IVERPAN FCL-22/00 60HZ 66X46	IVERPAN FCL-22/00 50HZ 80X46	IVERPAN FCL-22/00 60HZ 80X46	IVERPAN FCL-18/00 50HZ 80X46	IVERPAN FCL-18/00 60HZ 80X46
	0000334600 EVAPORATEUR 10T 6R 475 A 3S	x	x	x	x															
	0000334602 EVAPORATEUR 10T 4R 350 A 3S					x	x				x	x								
	0000334604 EVAPORATEUR 10T 5R 410 A 3S							x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x
21	0000720040 FILTRE SÉCHOIR 1/4X1/4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
23	0001190015 JOINT SILICONE DIA15 KWICKO	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
37	0001501200 TUBE ENTRÉE D'EAU MACHINE-LAV	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
36	0001501500 TUBE D'ÉCOULEMENT COD.080.025	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
28	0002100600 RACCORD SERRAGE RAPIDE 6 MM	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
30	0002140102 ROUE NN CG3 100>NNL3 NEGRA	x			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	0002150100 ROUE NN CG3 100>NNL3 A/FREIN	x			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
41	0002500700 VALVE THERMOSTATIQUE TEX 2-0.7		x	x																
9	0009900068 COMPRESSEUR SC-10DL					x		x		x		x		x		x		x		x
10	0009900069 COMPRESSEUR SC 12DL	x	x																	
11	0009900075 CONDENSATEUR GC 10T2R 270Z 2,5					x	x				x	x								
12	0009900076 CONDENSATEUR GC 11T2R 270A 2,5	x	x	x	x			x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x
	0009900120 COMPRESSEUR CAE 9450Z 60HZ						x		x		x		x		x		x		x	x
	0009900121 COMPRESSEUR CAE 9460Z 60HZ			x	x															
	0029019040 BOURRELET PVC-VS 5X20 120KG/M3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
13	0070303000 BRANCHEMENT CÂBLE 3M H50VV-F	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
17	0070602550 ELECTROVANNE EV 255.208 A	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
38	0072500030 VENTIL. AXIAL 120X120X38 CHAMBRE	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
22	0172000010 INTERRUPT.MAGNET. I C 6 ka 10A	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
8	2013010603 RONDELLE CHARNIERE PORTE FC-46	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
7	1430570002 GACHE DE FERM DE PORTE KWICKO	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
40	2013105105 JOINT DE BAS DE PORTE FCSR-11/08		x	x																
25	2016000617 TABLEAU DE COMMANDES FC/05 DISPLAY	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
26	2016000618 TABLEAU DE COMMANDES FC/05 CONTROL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
27	2016000619 TABLEAU DE COMMANDES FC/05	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
35	2017000025 SUPPORT FERMETURE PORTE FC/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
6	2017010544 AUTOCOLLANT FC-22/04	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
15	2017010605 VITRE PORTE FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
24	2017010606 POIGNEE FC/09	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	2017010607 AXE POIGNEE FC/09	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
2	2017010650 CHARNIÈRE MÂLE CENTRALE FC-22	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
4	2017010651 CHARNIÈRE MÂLE SUP. FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
3	2017010652 CHARNIÈRE MÂLE INF. FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
1	2017010653 CHARNIÈRE FEMELLE FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
33	2017020400 SONDE DE TEMPERATURE PT 100	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
34	2017020500 SONDE D'HUMIDITÉ FC-22	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	2017203300 RÉSIST.FERMENT.1100W-16663-A	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
39	3340000733 VENTILATEUR EBM W2K 121-AA01	x	x	x	x															
14	3340000743 CONTACTEUR TEE LC1 K 0,6 10 MT	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
32	6500390000 RÉSIST. RS.3 90 W. 220V	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

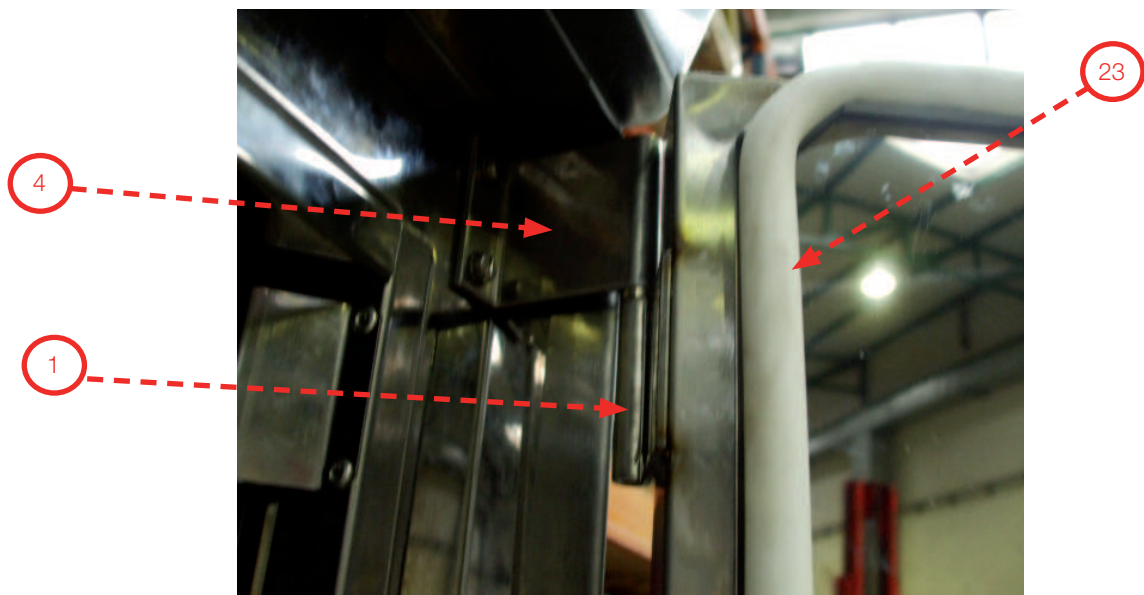


Зип Ощепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81







Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

MANUFACTURER'S DATA

Salva Industrial, S.A.

GI-636 Km. 6 - Polígono 107 • 20100 LEZO

Tel.: (+34) 943 449 300 • Fax: (+34) 943 449 329

E-mail: salva@salva.es

URL: www.salva.es

Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81



TECHNICAL CHARACTERISTICS

Type	Model	V	A	Hz	Phases	kW	Cooling	Cooling Kg.	kWh/ 24h	Climate class
FC-18	00	230	5,6	50	I	1,2	R-404 A	0,6	4,7	4
FC-22	00	230	5,6	50	I	1,2	R-404 A	0,6	4,7	4
FCL-18	00	230	5,6	50	I	1,2	R-404 A	0,7	5	4
FCL-22	00	230	5,6	50	I	1,2	R-404 A	0,7	5	4
FC-46	00	230	6,7	50	I	1,2	R-404 A	0,85	6,1	4
FC-SR-11	07	230	7,6	50	I	1,4	R-404 A	0,85	7,5	4

1. Warnings	83
2.1. Personal Protective Equipment (PPE)	84
3.1. Unpacking and dismantling the equipment	86
4. Preassembly instructions	87
4.1. Storage and transport	87
4.2. Conditions for use	87
4.3. Access to premises	87
4.4. Electrical connection	88
4.5. Water installation	89
4.6. Starting up for the first time	90
5. Characteristics	91
6. Operating	92
6.1. Description of keys, display and indicators	92
6.2. Programming operating modes	95
6.3. Timer programming	102
6.4. Auxiliary functions	103
6.5. Alarms	105
7. Guidelines for fermentation (proofing)	106
7.1. Doughs	106
7.2. Fermentation	107
7.3. Bakery fermentation	108
8. Maintenance	109
9. Information about fluorinated greenhouse gases(CE 517/2014)	110
9.1. Introduction	110
9.2. Physical properties	110
10. Guarantee	111
11. Electrical diagrams	112
12. Spare parts	114

TRANSLATION OF THE ORIGINAL MANUAL:

The original version of this manual is written in Spanish. The translation of the manual into other languages has been done by professional translators, the manufacturing company not having any responsibility for these translations.

1. Warnings

IMPORTANT

Read this instruction manual before switching the Iverpan on.

STARTING UP INSTRUCTIONS

This unit must be grounded for your protection in order to avoid the risk of electrical discharges. It should be connected directly to the ground terminal of the control cabinet. The ground cable must not be cut or disconnected from the Iverpan.

CAUTION

The place where the Iverpan is going to be installed has to have proper ventilation. For good performance of the cooling equipment, the room temperature must not exceed 30°C and relative humidity must be kept under 55%.

Before removing the Iverpan protection devices, the power connection of the machine must be disconnected. If possible, always disconnect and switch off the Iverpan when carrying out repairs or adjustment jobs..

NOISE LEVEL

The acoustic power emitted by the oven is lower than 70 dB. (A).

Keep this instruction manual in a safe and accessible place, for future references, during the whole service lifetime of the machine.

2. Preventive safety measures

External lighting

The level of lighting required for the type of work carried out on this machine is 250-300 lux. Glare towards the operator must be avoided.

User training

The user of the machine must receive a training session (minimum 1 hour) on the operation, risks, possible faults, daily cleaning and maintenance, etc.

Ergonomics

The operator should avoid handling heavy loads due to risk of musculoskeletal disorders. The use of auxiliary lifting equipment is recommended.

The power plug must be accessible and visible from any point from which there is access.

Water-tightness of the electrical panel. The electrical panel has a protection level that does not withstand liquid jets or steam.

Safety devices

It is strictly forbidden to manipulate or override the machine's safety devices.

GENERAL

- All transmission mechanisms are covered with screwed fixed guards.

Earthing. This appliance must be earthed for protection against electrical shock hazard. Under no circumstances should the earth wires be cut or disconnected from the machine.

Mandatory maintenance. Strictly follow the maintenance tasks indicated in this manual. Spare parts must meet the requirements defined by the manufacturer. Only use original spare parts.

2.1. Personal Protective Equipment (PPE)

Directive 89/686/EEC establishes the requirements to be met by PPE.

General PPE

- Close fitting clothing and hat
- Safety boots with non-slip sole
- Ear protection (optional)

Specific PPE

Normal use of the machine (oven)

- Heat-resistant gloves
- General PPE

Normal use of the machine (controlled fermenters and blast freezer chamber)

- General PPE

2.2. Residual risks

+7(812)987-08-81

Risk of fire

It is recommended to have a CO2 extinguisher in the vicinity of the machine for use on incipient electrical fire. Properly maintain electrical equipment, providing protection systems against overcurrent and overvoltage. Avoid overloading sockets.

Risk of explosion

Do not place equipment close to heat or exceed the maximum operating temperature specified by the manufacturer. The refrigeration equipment contains pressurised gas and there is a risk of explosion in the event of overheating.

Risk of flour inhalation

Flour can be a hazard for those working with it. The source of danger is the fact that these people often breathe in the flour dust suspended in the air, which can lead to the disease known as "baker's asthma" as well as other allergic illnesses.

During the different operations, the production of flour dust should be avoided. In some cases it may be necessary for the temporary use of personal protective breathing equipment. Also consult the product safety sheet.

2.2.1. Fermenters and blast freezer chamber

Risk of coolant leak

Keep the premises well ventilated. Steam is heavier than air and can cause suffocation in high concentrations by reducing oxygen available for breathing.

Burn Hazard

In some areas inside the cabinet temperatures of 120°C can be reached during the machine's operation. Wait 30 minutes with the unit disconnected and the door opened, to carry out cleaning tasks inside the cabinet. In the refrigeration system, temperatures of 120°C can also be reached (discharge pipe) as well as temperatures below -10°C (suction pipe). Contact burns from hot or very cold materials should be rinsed with cold water at low pressure for 15 minutes.

Risk of slipping

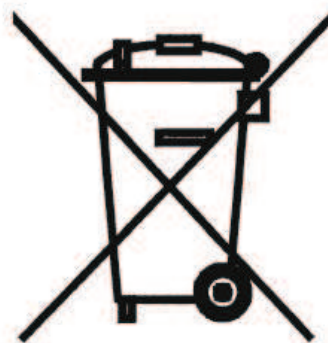
The floor inside the cabinet can be very slippery at the end of the fermentation process.

3. Waste treatment. Unpacking and dismantling the equipment

3.1. Unpacking and dismantling the equipment

Waste resulting from the unpacking and dismantling of equipment must be handed over to a waste manager or be treated according to the legislation in force in the country of installation.

Different countries have different laws on environmental protection, therefore you must observe the regulations imposed by the laws and institutions of the country where dismantling takes place.



This symbol indicates that equipment must not be disposed of at the end of its life, as urban waste, but handed over to suitable authorized collection centres. All materials must be recovered or disposed of in accordance with national regulations for the material.

3.2. Cooling equipment

Dismantling of refrigeration equipment must be performed by a refrigeration company. Before dismantling an installation extract the refrigerant to an absolute pressure of 0.6bar, recovering the coolant and other contaminants prior to end removal. In any case avoid the release of refrigerant to the environment and do not extract indoors where its accumulation could be dangerous.

4. Preassembly instructions

4.1. Storage and transport

The Iverpan is sent disassembled or fully assembled on a wooden platform.

The Iverpan should be transported in a completely closed vehicle and it should never be left outdoor.

4.2. Conditions for use

The Iverpan has been manufactured to be installed indoor. It is not made to work outdoor. Se deben evitar exposiciones a eventuales caídas de agua o a rayos solares directos.

It is essential that the place where the Iverpan is going to be installed is provided with as much ventilation as possible. For good performance, the workshop room temperature around the panel must not exceed 30°C.

When carrying the Iverpan into the room it must not be inclined more than 45%.

IMPORTANT

- The floor on which the Iverpan is to be positioned should be perfectly flat and levelled.

4.3. Access to premises

The Iverpan is already mounted when shipped, so a minimum passage is required according to the sizes indicated on the feature table point 3. The Iverpan gross weight is indicated on the feature table point 3.

4.4. Electrical connection

This should be carried out by authorized professionals according to regulations in the country in question.

The Iverpan is ready to be connected to 230 V and 50 Hz. single-phase power supply. On request, it can also be supplied for 60 Hz.

When carrying out the fixed electrical installation, the machine should be fitted with a firmly secured flexible power cable and a plug in order to disconnect. The existence of this disconnection must be checked by the operator from all accessible posts.

A magnetothermic switch suitable for the total intensity should also be included in the electrical installation.

Powers	FC-18	FC-22	FCL-18	FCL-22	FC-46	FC-SR-11
Refrigerator power (CV)	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2
Proofing (kW)	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
Humidity generator (kW)	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,3
Cond + Fan Evapor. (kW)	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35
Input power (kW)	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,4

4.5. Water installation

4.5.1. Water inlet

For the connection a rubber hose, provide by SALVA S.A., can be used which is similar to those used for the water inlet of washing machines.

NOTE: For those cases in which water is calcareous, it is necessary to install a water softener between the water supply and the Iverpan intake. (Not supplied with the Iverpan).

The water supply inlet pressure must be approximately 1-1,5 kg/cm²

VERY IMPORTANT: Between the Iverpan water inlet and the main water supply a manual shut-off cock must be installed. This should always be shut off when the Iverpan is out of service.

4.5.2. Drain

Always take into account that for correct performance, the Iverpán needs to be connected to a drain. A rubber hose of 12 mm. inner diameter can be used for this drain connection.

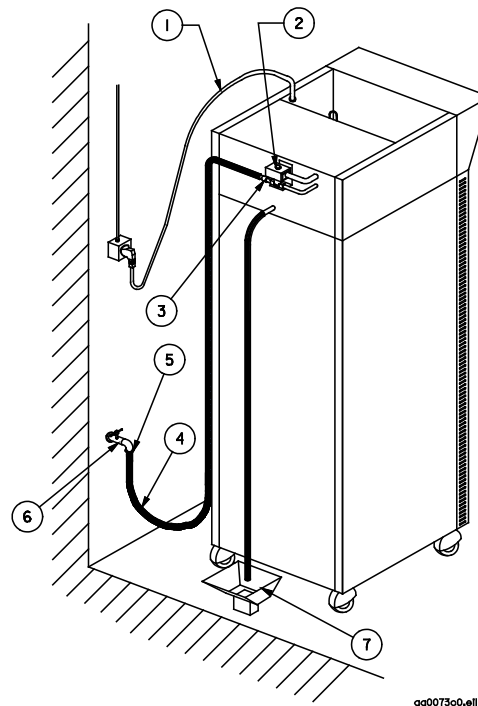
The Iverpán drainhose must be connected to the drainage of the room.

To avoid bad smell, a U-trap must be installed between the refrigerator drain outlet and the drainage connection of the room.

4.6. Starting up for the first time

It is necessary to wait for about ONE HOUR after the installation before start-up. The oil of the cooling group carter might have moved during the transport and cause jamming of said group if the start-up is done too soon afterwards.

When it is started up for the first time, it is recommended to switch the cooling group three or four times on and off before letting it definitely switched on.



- (1) Electrical connection.
- (2) Solenoid valve.
- (3) Adapter joint on the rubber input hose.
- (4) 2 mts rubber hose water inlet.
- (5) Water entry filter.
- (6) Water inlet.
- (7) Drain.

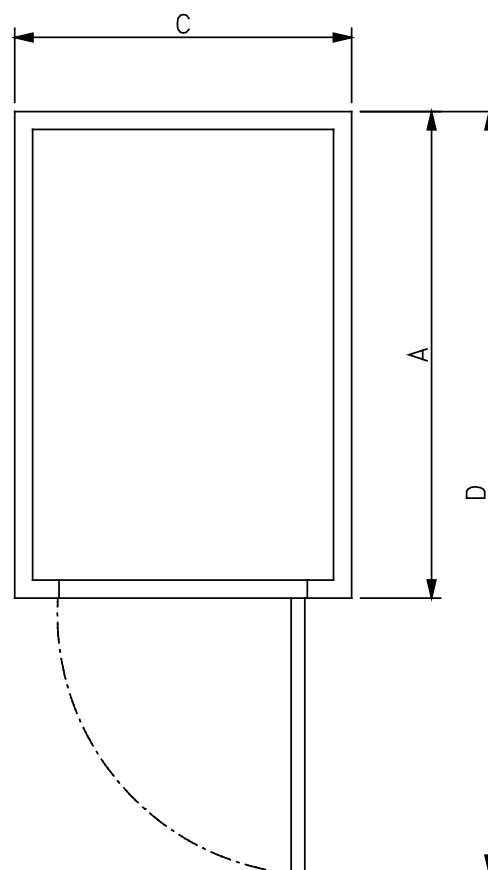
NOTE: FC-SR-11 model have not wheels.

5. Characteristics

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

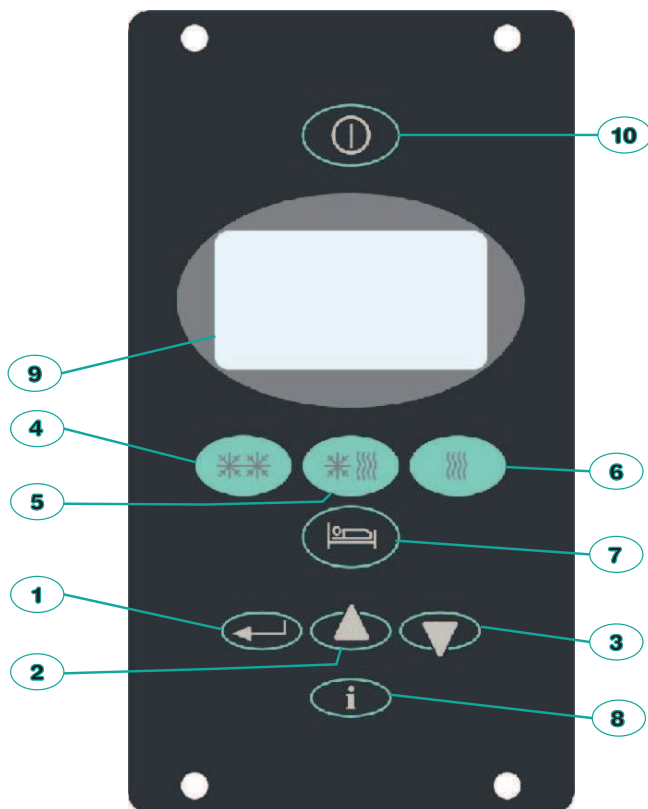
TYPE	REF.	Depth / Depth in installation A / D mm.	Height B mm	Width C mm	Nº Rack	Capacity in days	Distance between floors mm.	Opening area exhibition space. mm x mm	Gross weight kg.	Net volu- me l.
FC-18	Iverpán / 00	810 / 1.350	2.170	520	---	18 (60 x 40)	88	1.610 x 410	215	452
FC-22	Iverpán / 00	810 / 1.350	2.170	520	---	22 (60 x 40)	72	1.610 x 410	215	452
FCL-18	Iverpán / 00	1.010 / 1.625	2.170	580	---	18 (80 x 46)	88	1.610 x 470	240	673
FCL-22	Iverpán / 00	1.010 / 1.625	2.170	580	---	22 (80 x 46)	72	1.610 x 470	240	673
FC-46	Iverpán / 00	1.075 / 1.860	2.180	740	---	46 (60 x 40)	69	1.610 x 615	288	901
FC- SR-11	Iverpán / 07	1.217 / 2.025	2.232	855	1 (80x60) 2 (60x40) 1 (80x46) 1 (75x45)	---	---	1.815 x 700	290	---



gb0079c0.e1l

6. Operating

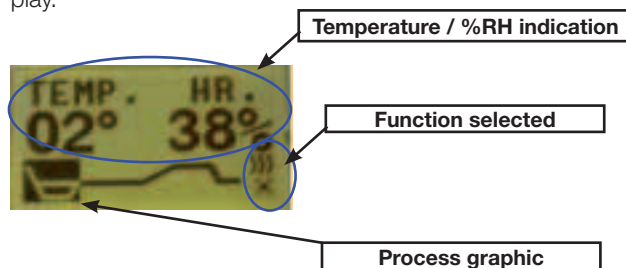
6.1. Description of keys, display and indicators



6.1.1. Message Display

All messages and operating parameters of the electronic equipment are displayed on an LCD display (9).

The figure below shows the typical layout of the graphic display.



Comments:

- The function selected symbol shows the operating mode the machine is using at all times.
- The process graphic shows its progress (inversely).

6.1.2. Operating Mode Selection and Display

This consists of the following elements:

Key (4) - when it is pressed, the machine changes to chiller operating mode. Chill only. **Key (5)** - when it is pressed, the machine changes to controlled fermentation operating mode, in other words, conservation plus fermentation. **Key (6)** - when it is pressed, machine changes to fermentation operating mode.

Key (7) - when it is pressed, the machine changes to sleep operating mode. (Delaying fermentation).

6.1.2.1. Adjustable Value Selection

The following keys are used to select the required programming values. These values appear on the LCD display and may be numerical or alphanumeric characters.

The keys are:

Key (2) - when it is pressed, digits are added to the adjusted variable. **Key (3)** -when it is pressed, digits are subtracted from the adjusted variable.

Key (1) -when it is pressed, the data is confirmed and it moves one step forward in the programming routine. Its function is equivalent to using the **<ENTER>** key.

6.1.3. Programmed Default Value Display

Key (8), - when it is pressed, the messages corresponding to all default values programmed for the selected operating mode are shown on the LCD display.

6.1.4. Timer Selection and Setting

Key (8) + Key (3) - when they are pressed simultaneously, the variables required for setting the internal timer are shown on the LCD display.

6.1.5. Machine On / Off



Key I / O

To connect and disconnect the equipment, it is necessary to keep the key shown above pressed for 3 seconds.

To connect and disconnect the machine, the key shown above has to be pressed for 3 seconds.

Disconnection of the machine does not take place physically, but logically, making it a fictitious switching off of the machine. In no case does this replace any main switch the machine may have.

During disconnection of the machine, this display appears:

**PRESS
CONNECTION**
WED 11:56

In these conditions, all function keys and machine outlets will be deactivated. To connect the machine in these conditions, all you have to do is hold down the <I/O> key for 3 seconds, which will take you to the main display on idle.

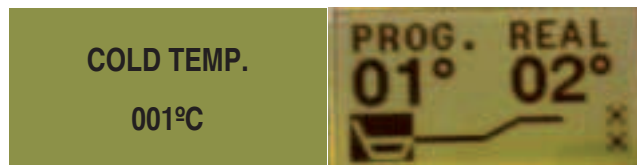
If the key is pressed while a program is being executed, its execution will be cancelled.

6.2. Programming operating modes

6.2.1. Chill Function

6.2.1.1. Function displays:

The following figures show an example of the function displays in this operating mode.



The symbol corresponding to this function is displayed at the bottom right-hand side.

6.2.1.2. Description

In this operating mode, the FC95LC electronic control maintains a temperature that can be programmed by the user undefinedly.

Relative humidity is not programmed or controlled in this operating mode.

Selection method:

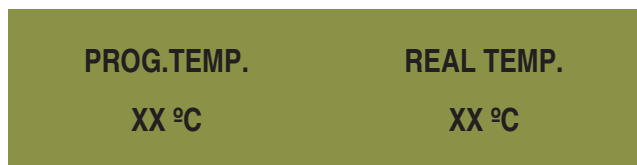
Press the **<CHILL>** key (4). The following message will appear on the display:



The  < & <  > keys are used for selecting the temperature at which the chamber is to be maintained.

Press the **<ENTER>** key to enter the selected temperature into the memory and start the operation.

The display shows the following message:



In this way, the progress of the real temperature compared to the programmed one can be observed.

To abandon this working mode, the following method should be used:

Press the **<CHILL>** key (4)

On pressing this key, the following message is shown on the display:

Зип Общепит

vsezip.ru
CANCEL?
YES

+7(812)987-08-81

The  <  > keys are used to select whether to cancel the working mode (YES) or to continue working in it (NO).

Once the required value has been selected, press the **ENTER** key to confirm the order.

6.2.2. Chill + Fermentation Mode.

6.2.2.1. Function Displays:

The following figures show an example of the function displays in this operating mode.



The symbol corresponding to this function is displayed at the bottom right-hand side.

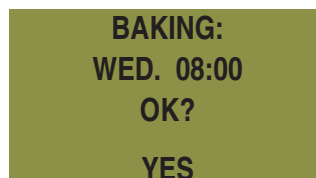
6.2.2.2. Description:

In this operating mode, the entire cycle of the machine is carried out. In other words, conservation of the product at an adjustable temperature, definition of the time baking starts, increase to the fermentation temperature and control of the relative humidity. This operating mode is also known as controlled fermentation.

For programming in this working mode, proceed as follows:

Press the **<COLD+FER>** key (5)

The display suggests a day and time for baking, according to the last one used.



If you press the **<ENTER>** key, this indicates conformity with the suggested day and time, while also maintaining the last parameters that were set.

If you want to modify it, press the  <  > key to select (NO), followed by the **ENTER** key, this indicates that the suggestion is not accepted and the following message appears on the display:

Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

Use the  < <  > keys to select the day of the week on which you wish to bake.

Press **<ENTER>** to confirm the selected day.

Select the required hour using the  < <  > .

Press **<ENTER>** to confirm the selected hour.

Select the required minute using the  < <  > .

Press **<ENTER>** to confirm the selected minute.

The following message then appears on the display:

**LAST PROGRAM
VALS?
YES**

Use the  < <  > keys to select the same program settings as the last program carried out (YES) or if you want to program new settings (NO).

Press **<ENTER>** to confirm the order.

If you have selected (YES) the electronic device will start to execute the program with the last values it had.

If you have selected (NO) the following message will appear on the display:

**FREEZ. TIME
XXH XXM**

Use the  < <  > keys to program the blocking required.

This parameter corresponds to the duration of the freezing phase to which the product must be subject for reaching a rapid drop in temperature inside the dough.

Once the time has been selected, press **<ENTER>**.

The following message is shown on the display:

Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

FREEZ. TEMP.

-XX °C

Use the <  > <  > keys to select the required blocking temperature.

Once the required temperature setting has been selected, press **ENTER** to confirm the order.

The following message appears on the display:

MAINT. TEMP.

XXX °C

Use the <  > <  > keys to select the required conservation temperature.

The machine will move on to this stage of the process automatically once the blocking or freezing section is completed.

Once the conservation temperature has been selected, press <**ENTER**> to confirm the order.

The following message appears on the display:

FERM. TYPE

XXH XXM

Use the <  > <  > keys to select the time that product should be maintained at fermentation temperature.

Once the required time has been selected, press <**ENTER**> to confirm the value.

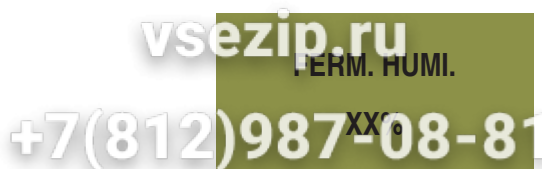
The following message appears on the display:

FERM. TEMP.

XXX °C

Use the <  > <  > keys to select the fermentation temperature.

Once the required temperature has been selected, press <**ENTER**> to confirm the value.



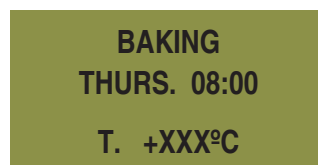
Use the  < <  > keys to select the % relative humidity at which the fermentation phase must be maintained.

If the value 00 is selected, this indicates that you do not require humidity to be programmed in the fermentation.

Once the required %RH value has been selected, press **<ENTER>** to confirm the value.

Once the above key has been pressed, the electronic control starts to execute the process with the values that were programmed.

The following message appears on the display:



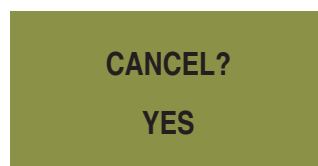
Indicating at all times the planned day and time for baking, the real temperature of the chamber and its %RH.

This display alternates every 2 seconds with another one that shows a graphic representation of the curve of the process in progress and indicates the real temperature and humidity.

To abandon this working mode, the following method must be carried out.

Press **<CHILL> + <FER>** (5)

When this key is pressed, the following message appears on the display:



The  < <  > keys are used to select whether you want to cancel execution of the working mode (YES) or you want to continue in it (NO).

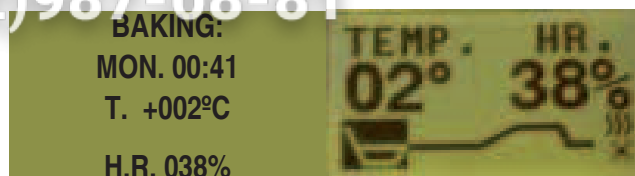
If (NO) is selected, the programming sequence is resumed to allow the user to change the programmed parameters if required.

Once the required setting has been selected, press **<ENTER>** to confirm the order.

6.2.3. Fermentation Operation

6.2.3.1. Function Displays:

The following figures show an example of the function displays in this operating mode.



6.2.3.2. Description:

In this operating mode, the FC95LC electronic control only acts in the fermentation cycle. This operating mode is also known as direct fermentation.

To control this cycle, you can define a fermentation temperature, duration of the fermentation phase and %RH.

Selection Mode:

Press the **<FER>** key (6)

The following message appears on the display:

FERM. TYPE
XXh XXm

The  **<**  **>** keys are used to select the duration of the fermentation phase in hours and minutes.

Press **<ENTER>** to confirm the selected time.

The following message then appears on the display:

FERM. TEMP.
XX°C

The  **<**  **>** keys are used to select the temperature at which you want the chamber to be maintained during this fermentation phase.

Press **<ENTER>** to confirm the selected temperature.

The following message then appears on the display:

FERM. HUMI.
XX%

The  **<**  **>** keys are used to select the humidity

at which you want the chamber to be maintained during this fermentation phase.

If the value 00 is selected, this indicates that you do not require humidity in the programmed fermentation.

Press **<ENTER>** to confirm the selected humidity level.

Once the above key has been pressed, the electronic control starts to execute the process with the programmed values.

The following message appears on the display:

BAKING.
THURS. 17:50
T. +013°C
H.R. 45%

This display alternates every 2 seconds with another one that shows a graphic representation of the curve of the process in progress and indicates the real temperature and humidity.

The data corresponding to baking indicates the day and the time resulting from adding the time planned for fermentation to the current time.

If a setting equal to 00 has been selected, the humidity indication will be preceded by an asterisk.

To abandon this working mode, the following method should be used:

Press the **<FER>** key (6)

When this key is pressed, the following message appears on the display:

CANCEL?
YES

The  **<**  **>** keys are used to select whether execution of the working mode is to be cancelled (YES) or it is to be continued (NO).

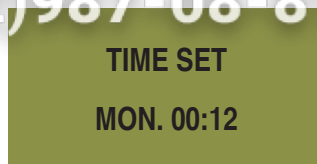
If (NO) is selected, the programming sequence is resumed to allow the user to change the programmed parameters if required.

Once the required setting has been selected, press **<ENTER>** to confirm the order.

6.3. Timer programming

6.3.1. Function Displays:

The figures below show an example of the function displays in this operating mode.



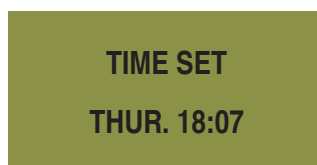
6.3.1.1. Description:

The time on the electronic device may be reprogrammed in any operating mode and at any time.

To do this, the following should be performed:

Press the  +  simultaneously.

The following message appears on the display:



- Use the  <  keys to select the current day of the week. Press **<ENTER>** to confirm.
- Use the  <  keys to select the current hour. Press **<ENTER>** to confirm.
- Use the  <  keys to select the current minute. Press **<ENTER>** to confirm.

Once the minute has been selected and confirmed the electronic control takes the timer setting as completed.

The messages corresponding to the task being carried out prior to the timer setting are viewed on the display.

6.4. Auxiliary functions

6.4.1. Default Value Display

The programmed default values can be displayed in any working mode. To do this, the following process is carried out.

Press the **<i>** key on the display to view the messages corresponding to the programmed values.

If the **<i>** key is pressed repeatedly, all parameters are viewed on the display in the same order as they were programmed.

The information remains on the display for 10 seconds from the last time it is pressed, returning to the normal function display once this time has ended or by pressing the **<Enter>** key.

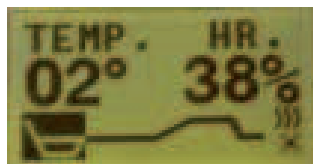
6.4.2. Sleep Operating Mode

Once the product has completed the fermentation phase the user may wish to delay it in order make use of the product according to baking requirements.

To do this, when the operating mode is selected as controlled or direct fermentation, the sleep function is automatically activated.

However, when the **<SLEEP>** key (7) is pressed, this function can be deactivated.

During the fermentation process, the function can be activated or deactivated as required, this being indicated on the display through the last segment of the process curve. See figure.



In this phase, the temperature, time and humidity settings have been previously programmed by the SALVA INDUSTRIAL SAT

Once fermentation is completed, the following message appears on the display:

**FERMENTED
PRODUCT
LETHARGYO PHASE**

In these conditions, if the maximum time set by the SAT for this phase runs out without the user having pressed the key again, the machine continues in the **SLEEP** phase, until the function is cancelled but the following message appears on the LCD display:

Зип Общепит

vsezip.ru
BAKE
URGENTLY

+7(812)987-08-81

The user may exit the sleep phase at any time simply by pressing the <**SLEEP**> key.

The function of this key will thus be equivalent to activation / deactivation of sleep operating mode.

If the key is pressed again during this sleep phase, the electronic device abandons execution, returning to the initial function display. In these conditions the sleep phase can no longer be selected.

6.4.3. Power Cut Control

If a power cut takes place during execution of any process, the data regarding the point of execution where the machine was operating is stored internally.

When the electricity supply is restored, the electronic control performs the initial segment test and once it is completed it recalculates the time and starts to execute the phase it would have to perform according to the current time.

If the power cut has lasted less than 5 minutes, the device continues to operate without any further messages.

On the other hand, if the power cut lasted longer than 5 minutes, it will continue in the phase that it should be performing but the following message will appear on the LCD display (e.g.):

POWER FAIL
TUE. 12:32-

And 2 seconds later:

POWER FAIL
- WED 15:25

These messages indicate that the power cut took place between the day and the time indicated.

The message will remain on the display until any key is pressed.

6.5. Alarms

If any of the following messages appears on display 11, INFORM THE SALVA INDUSTRIAL, S.A. TECHNICAL SUPPORT DEPARTMENT.

- Message 1 Temperature sensor broken.
- Message 2 Humidity sensor broken.
- Message 3 Crossover in temperature sensor.
- Message 4 Crossover in humidity sensor .
- Message 5 Internal error 21 INFORM SAT.
- Message 10 Electrical fault in compressor.

If one of the following messages appears on display 11, check the programming data:

- Message 6 Error in default values, check data.
- Message 7 Error in timer, check time.
- Message 8 Integrity error, restart program.
- Message 9 Error in settings, restart program.

7. Guidelines for fermentation (proofing)

7.1. Doughs

The Controlled Proofer is designed and calculated to work in the following conditions:

- Direct Fermentation: The doughs must be prepared with flour of hardness of over 130 W.
- 24 hour controlled fermentation with prepared doughs: The doughs must be prepared with flour of hardness of over 180 W.
- 24 or 48 hour controlled fermentation with frozen doughs: The doughs must be prepared with flour of hardness of over 220 W.
- 48 hour controlled fermentation with prepared doughs: The doughs must be prepared with flour of hardness of over 250 W.

Proper kneading is necessary in order to obtain correct fermentation. Likewise, the temperature of the dough is very important. Dough which is excessively cold or excessively hot will lead to complications when loading the cabinet.

The temperature of the dough should not exceed +55° C, adding the following temperatures: (Room temperature + Dough temp. + Water temp.) = Less than +55° C

The produce must be equally distributed over the whole surface of the tray.

All produce placed on the tray must be of equal size and weight.

If trays with different types of produce are put into the cabinet, they will always have to be of similar fermentation. In order to programme this, you will have to consider the product which requires the shortest fermentation (proofing) time, and it will therefore necessary to cancel the "SLEEP" position.

NOTE: The cupboard must be connected in good time to let the inside temperature reach the block level before introducing the carriages.

7.2. Fermentation

Please find below some orientative controlled proofing data depending on the type dough and controlled proofing time.

	FRESH DOUGH		FROZEN DOUGH	
	Less than 24 h.	More than 24 h.	Less than 24 h.	More than 24 h.
Proofing time.	1 h. 30 min.	1h. 30 min.	1h. 30 min.	1h. 30 min.
Proofing temp.	From -1° to -2° C	From -2° C	From -1° to -2° C	From -2° C
Preservation temp.	From 3° to 5° C	From 1° C	From 3° to 5° C	From 3° C
Fermentation time.	From 4 ½ h. to 6 h.	From 5 h. to 7 ½ h.	From 4½ h. to 6 h.	From 5 h. to 7½ h
Fermentation temp.	From 20 to 22° C	From 18 to 20° C	From 20 to 22° C	From 18 to 20° C
Fermentation humid..	From 80 to 85 %	From 80 to 85 %	From 80 to 85 %	From 80 to 85 %

Remember that these figures are approximate and that they may vary depending on the room temperature, time of year, temperature of the dough etc. Therefore, each person using the cabinet must adapt it to the circumstances in each case, until they give perfect results.

You must take into account the fact that when a slower and more natural fermentation takes place, you must reduce the quantity of yeast to be added to the dough. We recommend that you use good quality flour.

7.3. Bakery fermentation

Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

Please find below some orientative controlled proofing data depending on the type dough and controlled proofing time.

	FRESH DOUGH		FROZEN DOUGH	
	Less than 24 h.	More than 24 h.	Less than 24 h.	More than 24 h.
"Stop" Time	1 h. 30 min.	1h. 30 min.	1h. 30 min.	1h. 30 min.
"Stop" Temp.	From -2° C	From -2° C	From -1 to -2° C	From -2° C
Maintaining temp.	From 1 to 2° C	From -2° C	From 1 to 2° C	From 0 to -1° C
Proofing time	From 3 ½ h. to 4 h.	From 5 h. to 5 ½ h.	From 3 ½ h. to 4 h.	From 5 h. to 5 ½ h.
Proofing temp.	From 27 to 28° C	From 27 to 28° C	From 27 to 28° C	From 27 to 28° C
Proofing humidity	From 80 to 85 %	From 80 to 85 %	From 80 to 85 %	From 80 to 85 %

Remember that these figures are approximate and that they may vary depending on the room temperature, time of year, temperature of the dough etc. Therefore, each person using the cabinet must adapt it to the circumstances in each case, until they give perfect results.

You must take into account the fact that when a slower and more natural fermentation takes place, you must reduce the quantity of yeast to be added to the dough. We recommend that you use a maximum of 18 grams of yeast/kilo of good quality flour.

If the dough is badly prepared, then this defect will have repercussions on the fermentation. Likewise, a dough that is too cold or excessively hot when loading the cabinet, will give complications

The temperature of the dough should not exceed +55° C, adding the following temperatures: (Room temperature + Dough temp. + Water temp.) = Less than +55° C.

The produce must be equally distributed over the whole surface of the tray.

All produce placed on the tray must be of equal size and weight.

If trays with different types of produce are put into the cabinet, they will always have to be of similar fermentation. In order to programme this, you will have to consider the product which requires the shortest fermentation (proofing) time, and it will therefore necessary to cancel the "SLEEP" position.

NOTE: The cupboard must be connected in good time to let the inside temperature reach the block level before introducing the carriages.

8. Maintenance

FOR YOUR SAFETY: Disconnect the unit from the mains before cleaning or repairing.

IMPORTANT: Maintenance and reparation works should be made by the Official Technical Service of SALVA INDUSTRIAL or by one of our distributors.

Daily maintenance

- General cleaning with non-abrasive, non-toxic products, using a slightly damp cloth.
- With regards to hygiene, it is recommended to keep the floor, walls, ramp and roof inside the chamber clean.

Monthly maintenance

- Remove any dirt from the fan grille. (Every 15 days in dusty conditions).
- Clean the cooling unit capacitor.
- Check the seal tightness of the door(s), seals, hinges, safety opening and alarms.

Quarterly maintenance

- Clean the solenoid water inlet filter.
- Clean the water injection nozzle.
- Clean the capacitor (to be carried out by the Technical Assistance Service) (should be carried out more frequently in dusty environments).
- Clean the water evaporator tray located below the evaporator.

6 month period maintenance

- Check the state of the wastewater run-offs.
- Check the electrical connections are secure.
- Check all reading, control and safety equipment, along with the protection and alarm systems, in order to ensure they are working properly and are in a perfect state.
- Check the refrigerant load.
- Check electrical consumption and also the suction and discharge pressures, in order to ensure the energy performance of the facility.
- Check the external appearance of the pipe insulation.
- Check the pipe supports for any non-sporadic surface condensation or ice.

Check the supports underneath the chamber, ensuring it is properly secured and joined to the ground.

The frequency for cleaning the deliming device depends on the hardness of the water supplied (essential for calcareous waters) by the network.

9. Information about fluorinated greenhouse gases(CE 517/2014)

According to the Standard (CE) num. 517/2014 concerning some conservatory effect fluorine gases, we inform you that the unit, subject of this Manual, has been designed to contain refrigerant:

R-404A

9.1. Introduction

The refrigerant **R-404A (HFC-404A)** is a mixture of three gases and that is the reason why it is extremely important to fit the unit exclusively with the refrigerant at its liquid phase. If the unit is fitted with refrigerant R-404A at its vapour phase, the refrigerant composition could be wrong and it could damage the system.

9.2. Physical properties

Components	Chemical Name	Molecular formula	Weight
HFC-125	Pentafluoroethane	CHF ₂ CF ₃	44%
HFC-143a	1,1,1 Trifluoroethane	CH ₃ CF ₃	52%
HFC-134a	1,1,1,2 Tetrafluoroethane	CH ₂ FCF ₃	4%

Molecular Weight	97,6
Boiling Point at 101,3 kPa	-46,2°C
Critical Temperature	72,2°C
Critical Pressure	3668,6 kPa
Critical Density	483,7 kg/m ³
Saturated-liquid Density at 26,7°C	1034,7 kg/m ³
Heat of evaporation at the boiling point	35,8 kJ/kg
Specific heat of the constant pressure vapour (Cp at 1 atm and 26,7°C)	0,09 kJ/kg°C
Inflammable Range (% air volume)	None
Ozone Destruction Capacity (ODP-R11=1)	0
Security group classification according to ASHRAE/ANSI standard 34-1992	A1/A1
Atmospheric heating capacity (PCA)	3.784

10. Guarantee

Our products are guaranteed against every failure or manufacturing defect, within a correct use of them.

The guarantee does NOT apply to the substitutions and mending appearing from:

- Abnormal use of the machine
- Deterioration or accidents due to negligence.
- Lack of maintenance.
- External agents such as power supply voltage fluctuations or atmospheric elements such as storms or floods, or any other of similar origin.

The guarantee is limited to replacing and repairing parts which have failed as a consequence of manufacturer defects, without covering the corresponding labour and call-out costs (except in Spain, where these costs are included).

The following materials are excluded from the aforementioned warranty: glass, light bulbs, gaskets, fabrics, ceramic tiles, refrigerant gas, oil changes, hinges and other parts that are subject to wear and tear.

The normal material guarantee for electrical and mechanical components is 12 months, except for:

- Heating elements in Kwik-co, Metro, Sirocco and Modular ovens, which are covered for 5 years.

Guarantee conditions

The materials must be installed, used and maintained in line with the conditions set out in this "Instructions Manual".

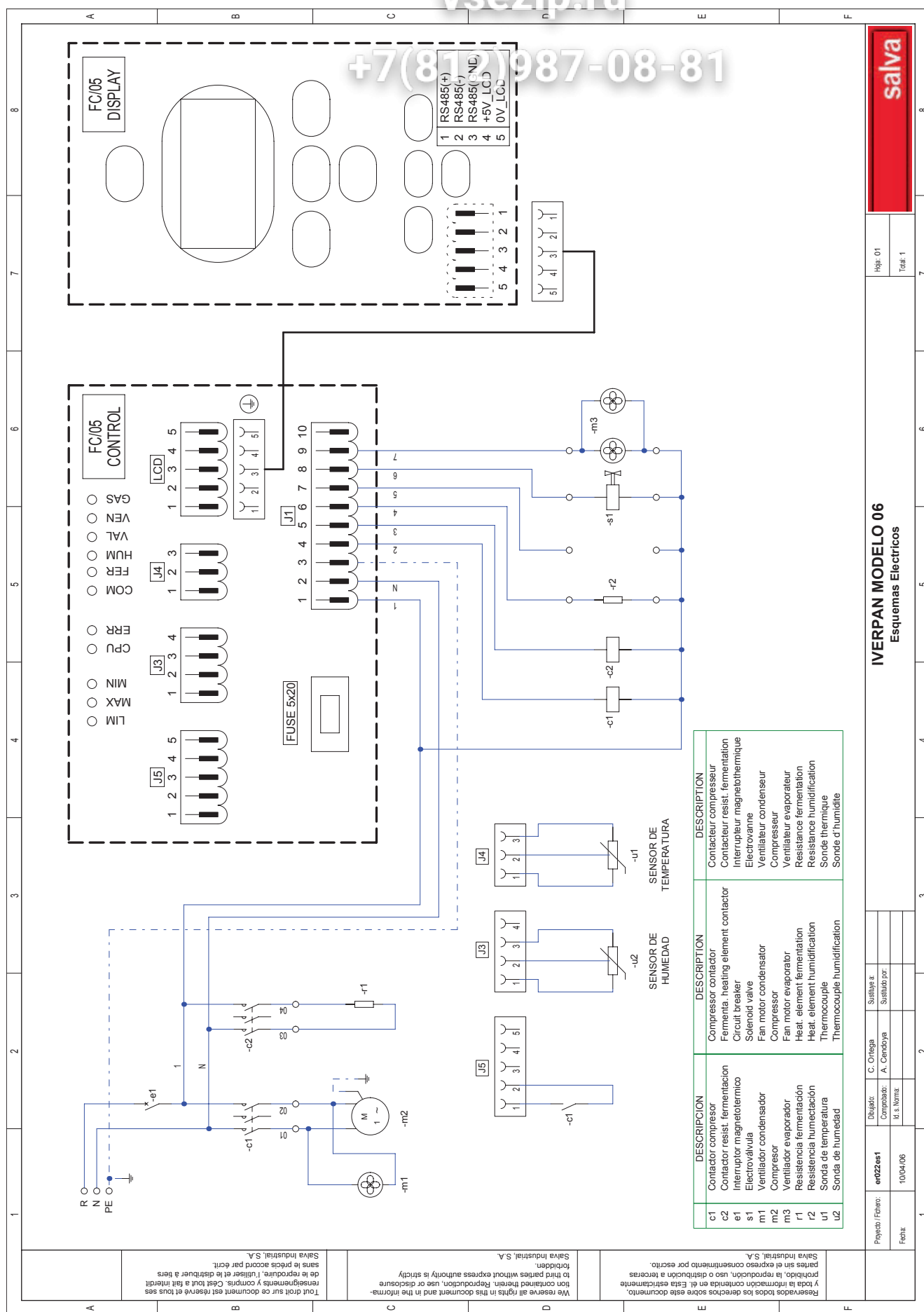
Any problems which require the intervention of an engineer must be carried out by the Official After-Sales Service of SALVA INDUSTRIAL S.A. or by one of our authorised distributors.

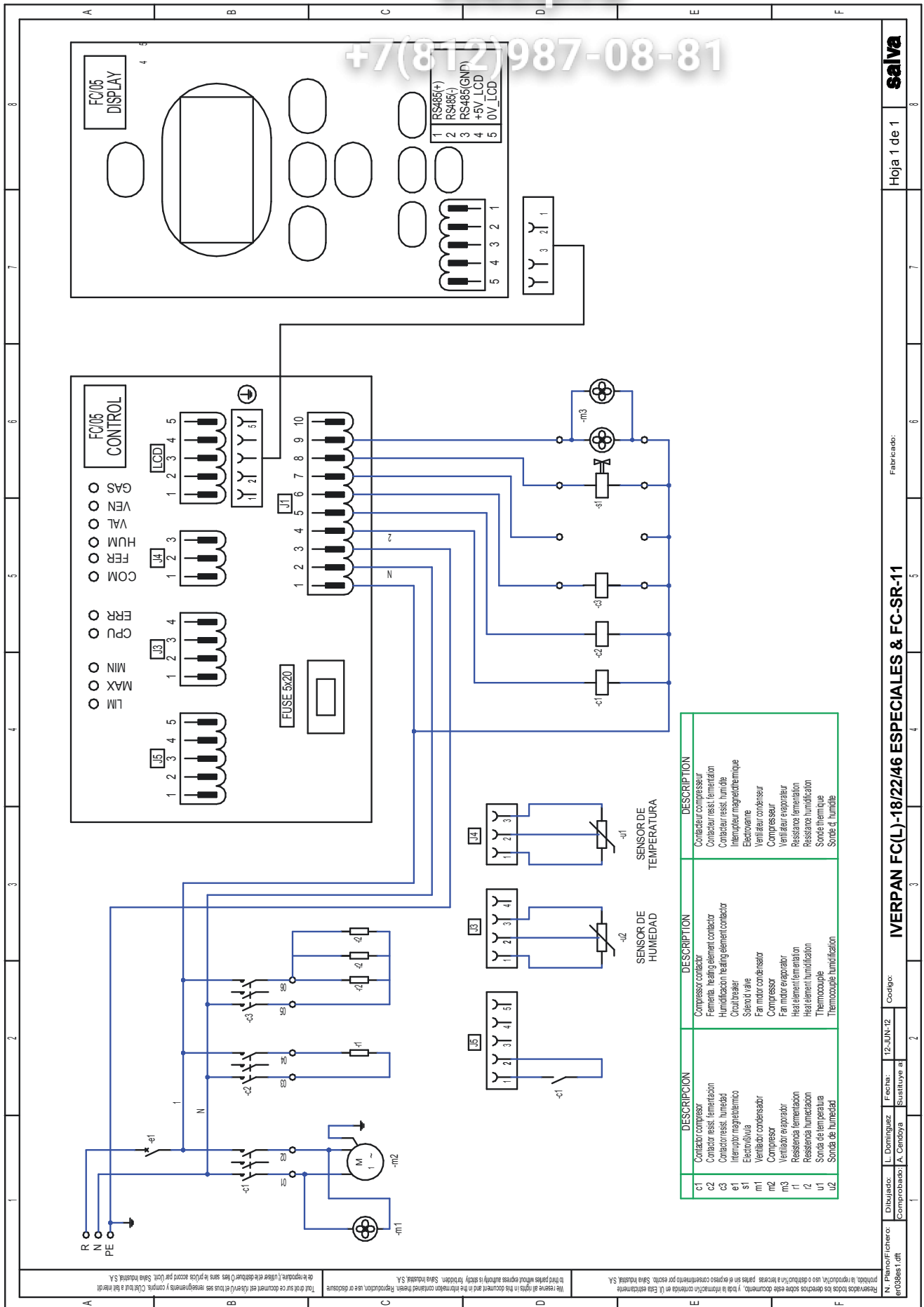
Changing any part during the warranty period does not imply an extension of the warranty beyond the initially agreed period. In this case, only the warranty for the replaced part or piece will be extended by 6 months.

Failure to meet these conditions implies the automatic invalidation of the guarantee.

SALVA INDUSTRIAL, in its continual search to improve its products, reserves the right to make amendments without prior notice.

11. Electrical diagrams





Hoja 1 de 1

Fabricado:

IVERPAN FC(L)-18/22/46 ESPECIALES & FC-SR-11

Código:

Fecha:

Revisión:

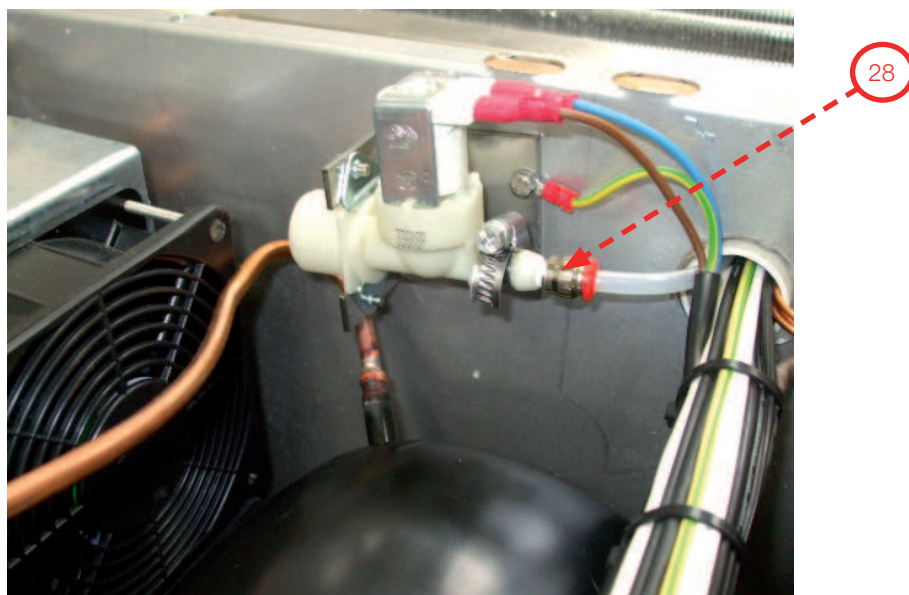
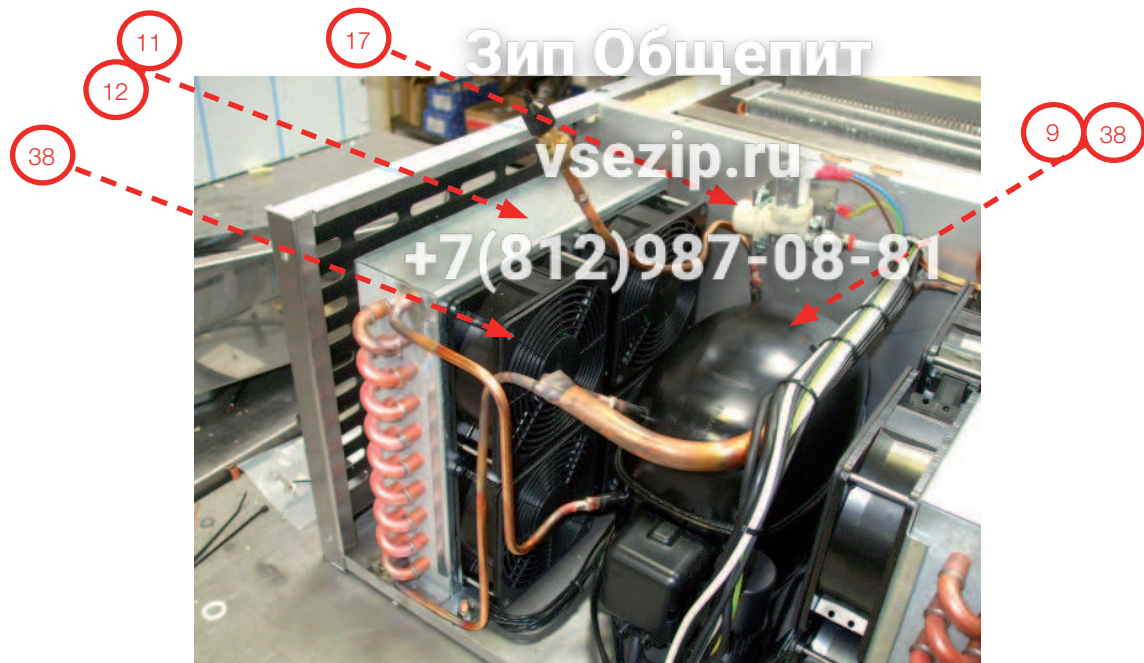
Elaborado:

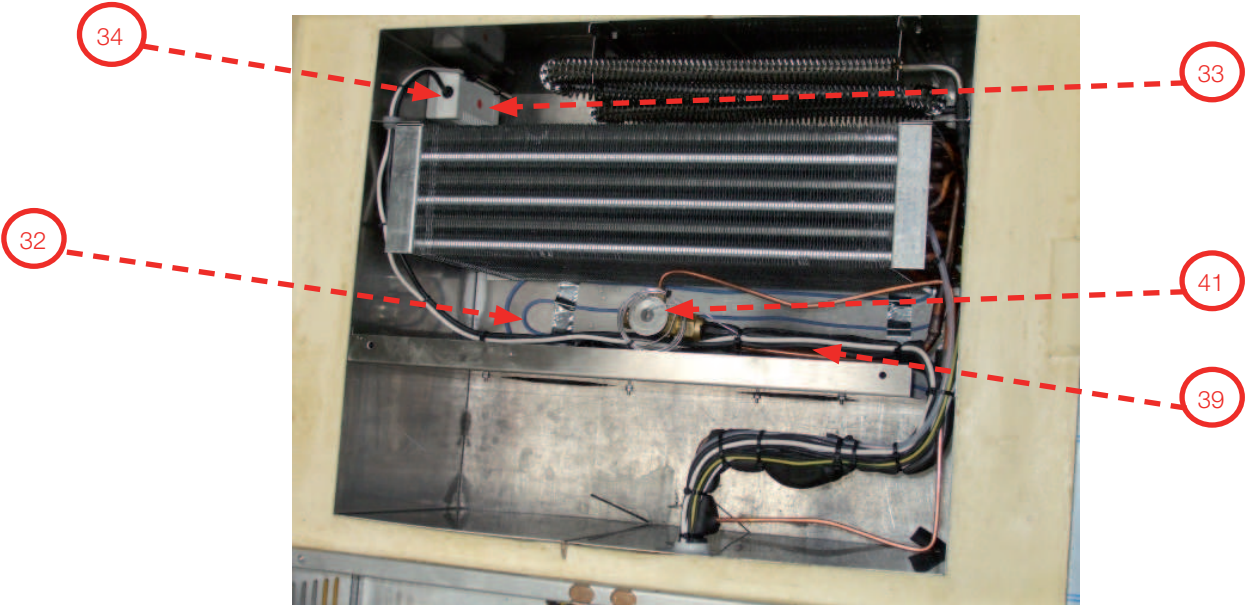
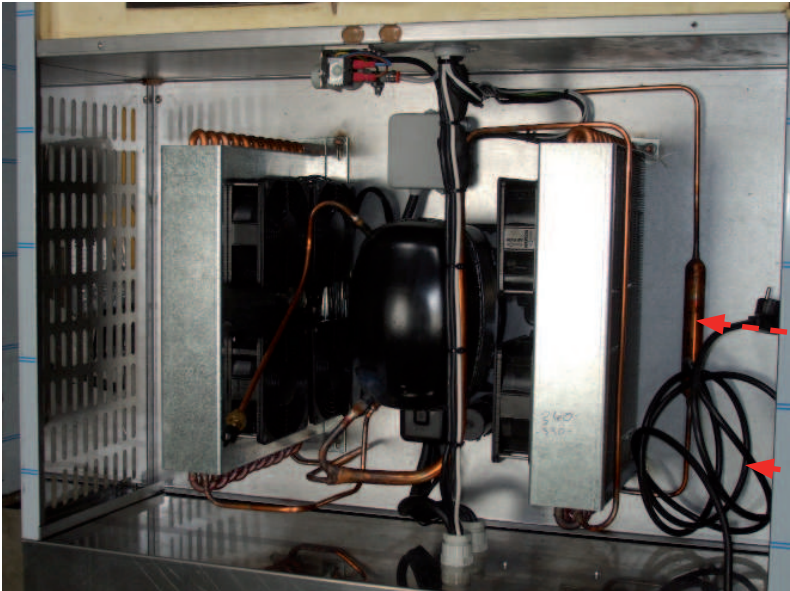
Comprobado:

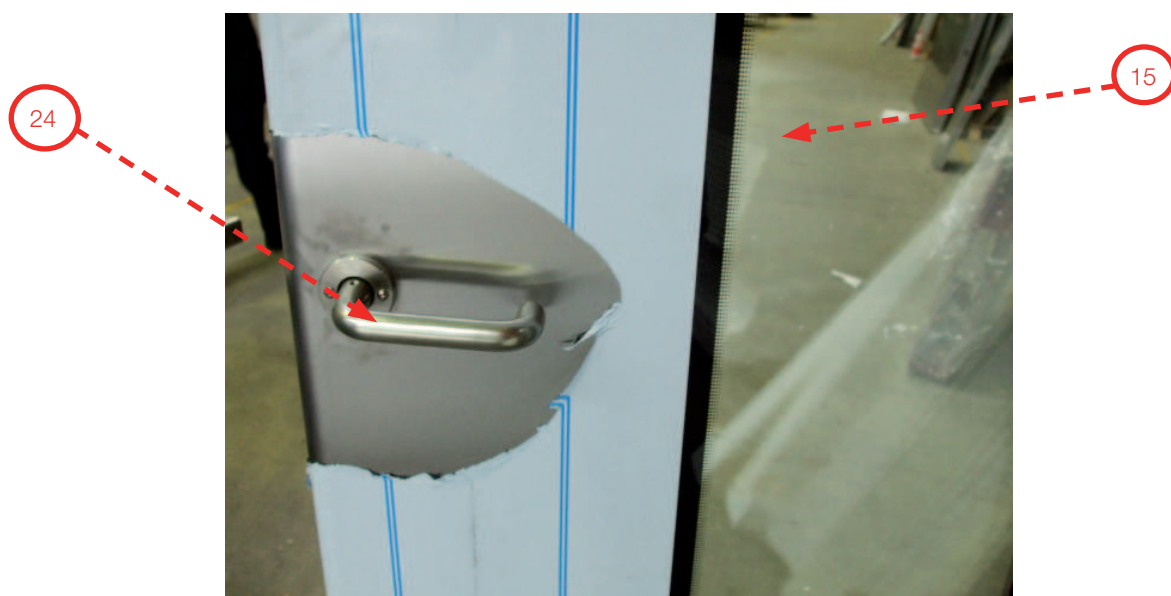
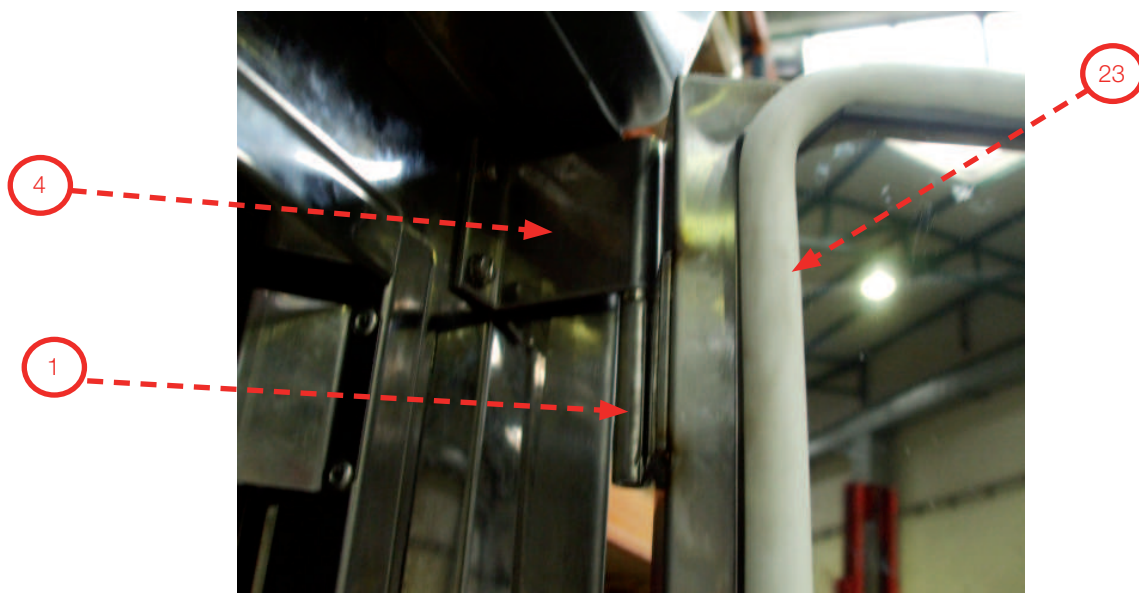
Salva

12. Spare parts

		IVERPAN FC-46/00 50HZ	IVERPAN FCSR-11 50HZ 60X40	IVERPAN FCSR-11 60HZ 60X40	IVERPAN FC-46/00 60HZ	IVERPAN FC-22/00 50HZ 60X40	IVERPAN FC-22/00 60HZ 60X40	IVERPAN FCL-18/00 50HZ 66X46	IVERPAN FCL-18/00 60HZ 66X46	IVERPAN FCL-18/00 50HZ 60X40	IVERPAN FCL-18/00 60HZ 60X40	IVERPAN FC-18/00 50HZ 60X40	IVERPAN FC-18/00 60HZ 60X40	IVERPAN FCL-22/00 50HZ 80X46	IVERPAN FCL-22/00 60HZ 80X46	IVERPAN FCL-22/00 50HZ 66X46	IVERPAN FCL-22/00 60HZ 66X46	IVERPAN FCL-22/00 50HZ 80X40	IVERPAN FCL-22/00 60HZ 80X40	IVERPAN FCL-18/00 50HZ 80X46	IVERPAN FCL-18/00 60HZ 80X46
	0000334600 EVAPORATOR 10T 6R 475 A 3S	x	x	x	x																
	0000334602 EVAPORATOR 10T 4R 350 A 3S					x	x					x	x								
	0000334604 EVAPORATOR 10T 5R 410 A 3S							x	x	x	x			x	x	x	x	x	x	x	x
21	0000720040 DRYING FILTER 1/4X1/4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
23	0001190015 DOOR SILIC.SEAL Æ=15 DOVETAIL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
37	0001501200 WASHER WATER INLET HOSE	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
36	0001501500 DRAIN PIPE COD. 080.025	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
28	0002100600 COUPLING RAPID LOCKING 6 MM	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
30	0002140102 WHEEL NN CG3 100	x			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	0002150100 WHEEL NN CG3 100>NNL3 BRAKE	x			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
41	0002500700 THERMOSTATIC VALVE TEX 2-0.7		x	x																	
9	0009900068 COMPRESSOR SC10 DL					x		x		x		x		x		x		x		x	
10	0009900069 COMPRESSOR SC12 DL	x	x																		
11	0009900075 CONDENSER GC 10T2R 270Z 2,5S					x	x					x	x								
12	0009900076 CONDENSER GC 11T2R 270A 2,5S	x	x	x	x			x	x	x	x			x	x	x	x	x	x	x	x
	0009900120 COMPRESOR CAE 9450Z 60HZ						x		x		x			x		x		x		x	
	0009900121 COMPRESOR CAE 9460Z 60HZ			x	x																
	0029019040 WEATHER STRIP PVC-VS 5X20	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
13	0070303000 WIRE CONNECTION 3M H50VV-F 3G	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
17	0070602550 SOLENOID VALVE EV 255.208A	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
38	0072500030 AXIAL FAN 120X120X38 CHAMBER	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
22	0172000010 CIRCUIT BREAKER I C 6KA 10 A.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
8	2013010603 AXLE HINGE BEARING FC-46/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
7	1430570002 CLOSER JARDI CENTRICLOCK	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
40	2013105105 DOOR SWEEP FCSR-11/08		x	x																	
25	2016600617 P. MICRO FC/05 DISPLAY	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
26	2016600618 P. MICRO FC/05 CONTROL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
27	2016600619 P. MICRO FC/05 CONNECTION	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
35	2017000025 DOOR LOCKING SUPPORT FC-2000	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
6	2017010544 FASCIA FC-22/04	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
15	2017010605 DOOR GLASS FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
24	2017010606 DOOR HANDLE FC/09	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	2017010607 HANDLE AXLE FC/09	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
2	2017010650 CENTRAL PLUG HINGE FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
4	2017010651 SUPERIOR PLUG HINGE FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
3	2017010652 INFERIOR PLUG HINGE FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
1	2017010653 SOCKET HINGE FC-22/00	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
33	2017020400 TEMPERATURE SENSOR PT100	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
34	2017020500 HUMIDITY SENSOR FC-22	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	2017203300 PROOFING H.ELEMENT 1100W-16663	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
39	3340000733 FAN EBM W2K 121-AA01-01	x	x	x	x																
14	3340000743 CONTACTOR LC1K0610M7	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
32	6500390000 HEATING ELEMENT RS.3 90 W.220V	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x







Зип Общепит



Зип Общепит
vsezip.ru
+7(812)987-08-81

Зип Общепит

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

SALVA INDUSTRIAL S.A.
GI-636 Km. 6 Polígono 107
E-20100 Lezo, Guipúzcoa
Tel: (+34) 943 449300
Fax: (+34) 943 449329
e-mail España: salva@salva.es
e-mail Export: sales@salva.es
www.salva.es



DELEGACIONES / DELEGATIONS

Norte: (+34) 609 420 415
Noroeste: (+34) 647 320 389
Centro: (+34) 696 497 559
Cataluña: (+34) 933 638 800
Levante: (+34) 629 434 138
Andalucía: (+34) 618 102 174

FILIALS

SALVA FRANCE, S.A.R.L.
Sogaris, 226
94664 Rungis Cedex (France)
Tel.: (+33) 1 45 152 770
Fax: (+33) 1 45 152 771
e-mail: info@salva.fr

SALVA DEUTSCHLAND
Mr. Heiner Krieger
67165 Waldsee
Tel.: (+49) 6236 512 85
Fax : (+49) 6236 565 37
Handy : (+49) 177 6596 153
e-mail: heiner.krieger@salvagroup.net

Regional-Verkaufsleitung Deutschland
NORD-WEST
Mr. Gerd Wüstefeld
Mobil: 0170-821 97 12
Mail: wuestefeld-salva@kabelmail.de

SALVA UK & IRELAND
Mr. Graham Smith
e-mail: graham.smith@salvagroup.net

SALVA PORTUGAL
Mr. Sergio Pereira
Tel.: (+35) 1 911 199 615
e-mail : sergio.pereira@salvagroup.net

SALVA RUSSIA AND UKRAINE
M. Ksenia Zayats
117216 Moscow
Tel.: (+37) 917 525 75 25
(+37) 12 13 09 375
e-mail: ksenia.zayats@salvagroup.net

SALVA INDIA
Mr. Sandeep Chanana
Tel.: (+91) 98 10 29 85 78
e-mail: sandeep.chanana@salvagroup.net

SALVA SOUTH EAST ASIA
M. Linda Cheong
Singapore
Tel: (+65) 93 88 60 27
e-mail: linda.cheong@salvagroup.net

DELEGACIONES / DELEGATIONS

Region Parisienne: (+33) 06 11 74 73 04
Grand Ouest: (+33) 06 82 65 23 01
Süd-Ouest: (+33) 06 16 44 62 40
Süd-Est: (+33) 06 16 56 02 27
Nord: (+33) 06 11 74 73 04

SALVA TURKEY
Ceren Somer
34408 Kagithane (Istanbul)
Tel: (+90) 2122 804 964
Fax: (+90) 2122 804 965
e-mail: cerensomer@gmail.com

SALVA SOUTH KOREA & JAPAN

Mr. Mikel Larrañaga
GSM: +63 917 565 1561
e-mail: mlarra@salvagroup.net

SALVA CHINA

M. Michelle Chen Yan
Shanghai, P.R. China 200021
Tel.: (+86) 13564519826
e-mail: chen.yan@salvagroup.net

SALVA CHILE, PERU & URUGUAY

Mr. Nicolás Uranga
Santiago de Chile
Tel.: (+56) 9 92383690
e-mail: nicolas.uranga@salvagroup.net

SALVA MIDDLE EAST

Mr. Usama Omar
Tel.: 00201014000686
e-mail: usama.omar@salvagroup.net

SALVA ITALIA

Mr. Saverio Lamparelli
Tel.: (+39) 389 146 36 46
e-mail: lamparelli.saverio@salvagroup.net