



STRÁNSKÝ A PETRŽÍK



**NÁVOD NA OBSLUHU
PARNÍ VARNÉ KOMORY
UNIPAR U3-E**

Úvodní informace

Jsme potěšeni, že jste si zakoupili parní varnou komoru UNIPAR U3-E. Doufáme, že Vaše nová parní varná komora uspokojí všechna Vaše přání a požadavky.

Doporučujeme Vám, abyste si pečlivě přečetli všechny informace uvedené v této příručce, pomohou Vám plně využít všech schopností parní varné komory. Příručka poskytuje uživatelům všechny potřebné informace. Obsahuje pokyny pro instalaci, obsluhu a údržbu.



Obrázek: Pootvřená parní varná komora UNIPAR U3-E

Popis a použití:

Parní varné zařízení UNIPAR U3-E vychází z řady UNIPAR a je beztlakovým varným zařízením s elektrickým topením, řízené nastavitelným časem a teplotou ve varné komoře s automatickým doplňováním vody. Nově je zařízení vybaveno přepínačem pro 2 provozní režimy:

1. základní režim, kdy je vyvíječ páry v provozu nepřetržitě, pouze se při zvýšení teploty nad stanovenou mez sníží výkon topných těles.
2. režim ohřevu na určitou teplotu, kdy se po dosažení nastavené teploty vypnou všechna topná tělesa a při poklesu teploty opět zapnou.

Zařízení je určeno pro tepelné zpracování potravinářských výrobků, zejména všech druhů knedlíků z kynutého těsta, bramborových knedlíků, k vaření brambor, rýže, masa, masných výrobků a ke sterilizaci a rozmrazování jídel. Je vhodné pro centrální výrobní podniků veřejného stravování, závodní kuchyně, jídelny a družstva, tak i pro různá restaurační zařízení. Zavedením technologie vaření v páře prostřednictvím tohoto zařízení dochází ke zvýšení produktivity práce oproti vodním kotlům, ke značné úspoře elektrické energie a k úspoře pitné vody. Toto zařízení rovněž přispívá ke zlepšení pracovních podmínek a bezpečnosti práce. Hlavně snížením teploty na pracovišti, úsporou pracovní plochy a odstraněním nadměrného vypařování vody oproti běžným kotlům. Vařením v páře dochází rovněž ke značnému zlepšení kvality výrobků.

Instalace:

Instalaci zařízení si zajišťuje odběratel, nejlépe prostřednictvím smluvních servisních partnerů.

Připojení na elektrickou síť 400 V~/50Hz 3NPE TN-S je třeba provést kabelem CYKY 5C × 2,5 mm² podle ČSN 34 7656 přes hlavní vypínač s jmenovitým proudem min. 25 A instalovaným v přívodu co nejbližší zařízení. Přívod musí být jištěn jističem nebo pojistkami o jmenovité hodnotě 25 A. Do zařízení vstupuje přívod průchodkou v zadní stěně podstavce, je přichycen odlehčovací sponou a prochází přímo do rozvodné skříně, kde je připojen do svorkovnice. Připojení musí provádět pracovník s kvalifikací Osoba znalá pro samostatnou činnost „elektrotechnik“ podle zákona č. 250/2021 Sb. a § 6 Nařízení vlády č. 194/2022 Sb.

Odvod páry z varné komory hrdlem průměr 32 mm ve spodní části podstavce je nutno provést tak, aby zkondenzovaná voda nemohla uzavřít

cestu unikající páře. Pokud není pára odsávána z volného prostoru u hrdla, musí odpadová trubka (hadice) mít stálý spád, aby kondenzát měl možnost volného odtoku v nejnižším místě. Odvod kondenzátu nesmí být zaústěn přímo do kanalizačního potrubí, ale volně (například do výlevky tak, aby nemohl v odvodním potrubí kondenzátu vzniknout přetlak. Pokud je instalováno více parních komor vedle sebe, musí mít každá svůj odvod kondenzátu (nesmí být spojen do společného potrubí), které budou ústit každý samostatně např. do společné výlevky.

Doporučení: Pro zajištění optimální funkce je vhodné na přívod vody nainstalovat cca 8 l změkčovač vody, zejména tam, kde tvrdost vody přesahuje 8 °dH (1,44 mmol/l – tvrdá voda).

Příprava a tepelné zpracování pokrmů:

V parní varné komoře Unipar je možno vedle houskových a plněných výrobků z kynutého těsta tepelně zpracovávat bramborové knedlíky, maso, masné výrobky, zeleninu, zeleninová jídla, brambory pro přípravu salátů, rýži, ohřívát uzeniny, sterilizovat jídla a pod. Jídla vařená v páře jsou kvalitní, neztrácejí svou aromaticnost, jsou kyprá, vzhledná a nedochází ke ztrátám. Pro přípravu výrobků vařených v páře platí stejné normy jako pro výrobky vařené ve vodě. Přes tyto okolnosti uvádíme některé zásady pro výrobu moučných produktů.

Houskové kynuté knedlíky - příprava těsta pro vaření v páře je stejná jako pro výrobky vařené klasickým způsobem, pouze obsah krájené housky snížíme asi na polovinu. Je však velmi důležité, aby materiál pro výrobu těsta nebyl podchlazen, těsto bylo řádně vykynuté a polotovary byly ukládány do komory vyhřáté na 92 až 96 °C. Aby nebyly knedlíky po uvaření ploské, musíme je po vykynutí otočit na hranu, tj. o 90°. Po uvaření knedlíky ihned konzervujeme a balíme, čímž zabráníme jejich osychání. Plněné kynuté knedlíky - rovněž u plněných kynutých knedlíků se norma pro přípravu těsta nemění. Důležité je dodržet stanovenou teplotu pro kynutí a odpovídající teplotu nádivky.

Orientační doba vaření některých pokrmů:

houškové knedlíky	25–35 minut	režim 1
plněné ovocné knedlíky	8–15 minut	režim 1
bramborové knedlíky	25–30 minut	režim 1
plněné bramborové knedlíky	20–25 minut	režim 1
vepřové a hovězí maso	60 minut	režim 2
tlačěnka	90 minut	režim 2
huspenina	90 minut	režim 2
sterilizace jídel	90 minut	režim 2
zelenina	10 minut	režim 2
zeleninová jídla	20 minut	režim 2
brambory	20 minut	režim 2
jitrnice, jelítka	30 minut	režim 2
ohřívání uzenin	20 minut	režim 2
ohřívání jídel – jednoporcové balení	12 minut	režim 1



Obrázek: Vozík pro varnou komoru řady UNIPAR

Pracovní cyklus - spuštění, ovládání, zastavení:

Hlavním vypínačem připojíme zařízení na elektrickou síť, signalizováno svitem signálky ZAPNUTO. Současně se rozsvítí displej regulátoru teploty a časovače¹. Do komory zajedeme s prázdným vozíkem a rukojetí ji uzavřeme. Pokud je třeba, na regulátoru teploty nastavíme požadovanou teplotu přehřevu (viz dále) a tlačítkem PROVOZ zapneme ohřev.

Podmínkou pro zapnutí ohřevu je dostatečná hladina vody v plovákové nádrži. Proces je signalizován rozsvícením tlačítka. Změna přednastavené teploty regulátoru je možná během celé doby roztápění a dosažení nastavené teploty je akusticky signalizováno. Proces přehřívání včetně akustické signalizace lze vždy ukončit tlačítkem STOP. Od tohoto okamžiku je zařízení připraveno na spuštění cyklu pracovního.

Po nastavení požadovaného času vaření¹ v minutách na panelu časovače (viz dále) a výměně prázdného vozíku za vozík se syrovými produkty lze spustit proces vaření tlačítkem PROVOZ. Proces je signalizován svitem tlačítka. Během procesu je na displeji regulátoru zobrazována teplota uvnitř varné skříně a po dosažení nastavené teploty je spuštěno i zobrazování odpočítávání času (od nastavené doby k nule). Ukončení procesu po uběhnutí nastaveného času vaření je akusticky signalizováno. Pokud během pracovního cyklu dojde k poklesu teploty pod nastavenou hodnotu, odpočítávání času se zastaví a bude pokračovat, až teplota v komoře opět dosáhne nastavené hodnoty. Proces vaření včetně akustické signalizace lze vždy ukončit stisknutím tlačítka STOP.

Nastavování teploty:

1. Stiskem a uvolněním tlačítka „←“ na čelním panelu přejde regulátor do nastavovacího režimu a na hlavním displeji se zobrazí symbol nastavované hodnoty SP. Dalším stiskem tlačítka se místo SP rozsvítí text AL1.
2. Na vedlejším displeji vpravo dole je zobrazena aktuálně nastavená hodnota.
3. SP je nastavení požadované teploty při procesu.
4. AL1 je mezní teplota, při které je spuštěno odpočítávání času.
5. Požadované hodnoty se nastaví pomocí šipek.
6. Asi po 10 s regulátor přejde automaticky zpět do pracovního režimu.

¹ Hodnota nastavného času zůstává uložena v časovači i po vypnutí.

Nastavování času:

1. stiskem a uvolněním tlačítka „P“ na čelním panelu přejde regulátor do nastavovacího režimu. Bliká text „St1“, který se střídá se zobrazením nastaveného času ve formátu „minuty.sekundy“
2. pomocí šipek se nastaví požadovaný čas
3. stiskem tlačítka P nebo automaticky po 15 s od posledního stisku nastavovacího tlačítka přejde časovač zpět do provozního režimu s uloženou novou hodnotou času.

Upozornění:

Při otevírání komory je třeba dbát zvýšené opatrnosti, protože z varné komory uniká horká pára. Horká pára uniká během chodu zařízení i z hrdla odpadu páry resp. z ústí odpadní hadice (trubky), která nesmí mít ostré ohyby ani jiné zúžení a musí mít směrem od zařízení stálý spád tak, aby zkondenzovaná voda mohla volně odtékat.

Ústí hadice (trubky) je nutno umístit tak, aby nevzniklo nebezpečí náhodného opaření.

Ukončení práce:

Vypneme zařízení tlačítkem STOP a vypneme hlavní vypínač na přívodu ke komoře. Uzavřeme přívod vody k Uniparu, obsah vyvíječe páry a plovákové nádrže nevy pouštíme.

Používání plat:

Ve vozíku je možné používat dva typy plat – plné a děrované. Protože je nutné zajistit cirkulaci páry v komoře, není možné plná plata zasunout až k přední desce vozíku. Proto je nutné při použití plných plat zasunout přiložené tyče do otvorů v držácích plat tak, aby tvořily doraz pro plata, čímž vznikne mezera mezi platy a přední deskou vozíku pro cirkulaci páry. Pokud budete používat pro vaření plata děrovaná, je nutné tyto tyče vyjmout a vložit do držáků. Děrovaná plata jsou delší a s nasazenými tyčemi by nebylo možné zavřít vozík do komory.

Čištění:

Pravidelnou očistu po každém použití vyžadují úložná plata. Při výměně vozíků je třeba vždy kontrolovat otvor odpadu kondenzátu a páry (možnost ucpání). Vnitřek varné komory se čistí podle potřeby, nejméně však 1×týdně.

Upozornění:

Před čištěním a údržbou varné komory je nutno odpojit ji hlavním vypínačem od sítě. Zařízení se nesmí čistit proudem vody, neboť je chráněno pouze před vodní tříští.

Údržba:

Opravy el. instalace smí provádět pouze kvalifikovaný pracovník. Instalace musí být po jakékoli opravě uvedena do původního stavu a musí odpovídat obvodovému schématu, nacházejícímu se v plastové elektrické rozvodnici umístěné pod levým bočním krytem.

Hladina vody v plovákové nádrži je ve výrobě seřízena na stanovenou mez:

- Provozní výška hladiny: 90–110 mm ode dna je dána seřízením plovákového ventilu.
- Minimální výška hladiny: 80 mm ode dna je určena hladinovým spínačem. Při poklesu hladiny pod tuto mez dojde k vypnutí zařízení a ochraně topných těles proti přepálení.

Záruka:

Výrobce poskytuje záruku po dobu 6tř měsíců ode dne uvedení do provozu, nejdéle však do 12tř měsíců ode dne splnění dodávky odběrateli. Výrobce odmítne uznat záruku při zjištění neodborného zacházení, špatné údržby, neodborné opravy atd. Záruka se nevztahuje na škody vzniklé při dopravě.

Opravy:

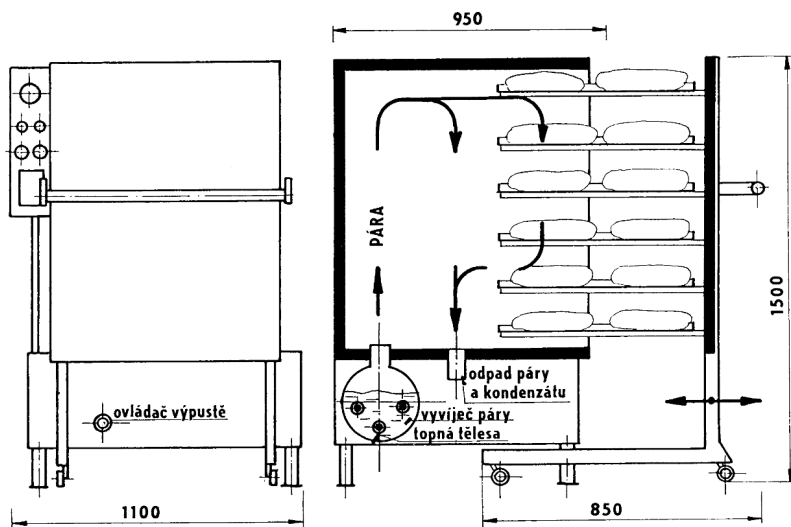
Záruční i mimo záruční opravy zajišťuje prodejce, nebo smluvní partneři výrobce, o nichž obdržíte informace na tel. čísle +420 499 628 600.

Reklamac:

Reklamac se uplatňují u prodejce zařízení.

Technické údaje:

- Rozměry v mm: šířka × hloubka × výška:
 - komora včetně zasunutého vozíku: $1100 \times 950 \times 1500$
 - vozík: $785 \times 850 \times 1500$
 - úložné plato: $650 \times 530 \times 20(40)$
- Celková úložná plocha: $6 \times 0,34 \approx 2 \text{ m}^2$
- Základní objem vody : 22 l
- Spotřeba vody při provozu: cca 10 l/h
- Pracovní teplota: 60–96 °C
- Varný výkon u houskových knedlíků: 480 porcí (1 porce = 4 plátky)
- Jmenovité napájecí napětí 3N: 400 V~, 50 Hz
- Jmenovitý příkon max./min. v kW:
 - režim provozu 1: 12/4
 - režim provozu 2: 12/0
- Doba pracovního cyklu (přednastavená): 30 minut
- Připojení vody: G ½"
- Hrdlo odpadní páry Ø: 32 mm
- Hrdlo odpadní vody a kondenzátu Ø: 32 mm
- Celková hmotnost: 290



Rozměrový a zástavbový nákres na Unipar U3-E



STRÁNSKÝ A PETRŽÍK

ZÁRUČNÍ LIST

NA VÝROBEK: **PARNÍ VARNÁ KOMORA UNIPAR**
TYP: **U3-E**
VÝROBNÍ ČÍSLO:

Zařízení bylo schváleno do výroby podle základních technických podmínek a vyhovuje všem příslušným předpisům.

Kontrola OTK
provedena dne:



Kontroloval:

Vyskladněno:

Datum uvedení do provozu:
(Údaj vyplní prodejce)

Výrobce poskytuje záruku **12 měsíců** od data uvedení do provozu. Záruka se nevztahuje na závady způsobené připojením na el. síť neodpovídající platným ČSN, neodbornou obsluhou, špatnou údržbou, nebo cizím neodborným zásahem a na běžné opotřebení. K provedení záruční opravy je třeba předložit záruční list a ve sporných případech doklad o převzetí zboží. Nebude-li záruční list nebo tento doklad předložen, bude výrobek opraven na náklady kupujícího proti řádné fakturaci.

Vady zboží, na něž se vztahuje záruka na jakost je kupující povinen oznámit prodávajícímu během záruční doby.

Záruční opravy:

Prodejce:

Adresa:

Pozáruční opravy:

Výrobce: Stránský a Petržík, Pneumatické válce spol. s r.o.
544 72 Bílá Třemešná 388, Česká republika
tel.: +420 499 628 600

www.stranskyapetrzik.cz

www.sappv.cz



STRÁNSKÝ A PETRŽÍK

544 72 Bílá Třemešná 388, Česká republika
tel.: +420 499 628 600, e-mail: info@sappv.cz
<https://www.sappv.cz>