

Manual de instruções, uso e manutenção



PAVESI
FORNI MODENA

QUEIMADOR DRAGO D2+

PREFÁCIO

Todos os direitos são reservados. Nenhuma parte deste manual de instruções poderá ser reproduzida ou transmitida por qualquer meio eletrónico ou mecânico, incluindo fotocópias, gravação ou qualquer outro sistema de memorização e recuperação, para outros fins que não sejam o uso exclusivamente pessoal do comprador, sem a expressa permissão escrita do Fabricante.

O Fabricante não é de forma alguma responsável pelas consequências de eventuais operações erradas feitas pelo utilizador.

NOTA DO EDITOR

Esta documentação é especificamente destinada aos técnicos; portanto algumas informações que podem ser facilmente deduzidas com a leitura dos textos e com o exame dos desenhos poderiam não ser adicionalmente especificadas.

O Editor não é, de modo algum, responsável pelas informações e pelos presentes neste manual: todas as informações aqui contidas foram fornecidas, controladas e aprovadas pelo Fabricante/Representante.

O Editor não é de forma alguma responsável pelas consequências decorrentes de eventuais operações erradas efetuadas pelo utilizador.

CONSIDERAÇÕES GERAIS

Todas as instruções operacionais, de manutenção e as recomendações descritas neste manual devem ser respeitadas.

Para obter melhores resultados o Fabricante recomenda que as operações de limpeza e manutenção sejam realizadas regularmente para manter o sistema nas melhores condições.

É muito importante a formação do pessoal responsável do sistema, tanto no seu uso como para a manutenção e o controlo do cumprimento dos procedimentos de funcionamento e de todas as normas de segurança indicadas neste manual.

Recorda-se que, em todo o caso, a empresa está sempre à disposição para eventuais esclarecimentos ou informações adicionais.

ÍNDICE DAS REVISÕES

REV.	NOTAS PARA A PUBLICAÇÃO	N. ÚLTIMA PÁGINA	DATA
00	Primeira versão	116	10/2020
01			
02			
03			

COPYRIGHT

© 2020

AVANZINI BRUCIATORI s.r.l.

SUMÁRIO

SUMÁRIO

1. IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA.....	9
1.1. IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE.....	9
1.2. IDENTIFICAÇÃO DO MODELO.....	9
1.3. PLACA DE IDENTIFICAÇÃO.....	10
1.4. DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE (CÓPIA).....	11
1.5. DIRETIVAS DE REFERÊNCIA.....	12
2. INFORMAÇÕES PRELIMINARES GERAIS.....	13
2.1. IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE.....	13
2.2. FORNECIMENTO E CONSERVAÇÃO.....	13
2.3. ATUALIZAÇÕES.....	13
2.4. IDIOMA.....	14
2.5. ESTRUTURA DAS PÁGINAS DO MANUAL.....	15
2.6. QUALIFICAÇÕES DOS OPERADORES.....	16
2.7. SIMBOLOGIA UTILIZADA NO MANUAL.....	18
2.8. TERMINOLOGIA UTILIZADA.....	19
2.9. PICTOGRAMAS DE SEGURANÇA.....	20
2.10. EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL.....	21
2.11. GARANTIA.....	22
3. SEGURANÇAS.....	23
3.1. DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA.....	23
3.1.1. SECCIONADOR ELÉTRICO.....	24
3.1.2. INTERRUPTOR GERAL.....	24
3.1.3. TEMPERATURA DE SEGURANÇA MÁXIMA.....	24
3.2. RUÍDO.....	25
3.3. VIBRAÇÕES.....	25
3.4. COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA.....	25
3.5. TESTE DE PRODUTO.....	25
3.6. RISCOS RESIDUAIS.....	26

4. DESCRIÇÃO DA MÁQUINA.....	29
4.1. USO PREVISTO (CORRETO)	30
4.1.1. USO INCORRETO RAZOAVELMENTE PREVISÍVEL	30
4.2. OBRIGAÇÕES E PROIBIÇÕES.....	31
4.2.1. OBRIGAÇÕES DOS UTILIZADORES.....	31
4.2.2. OBRIGAÇÕES DOS OPERADORES.....	31
4.2.3. PROIBIÇÕES DOS OPERADORES	32
4.3. DADOS TÉCNICOS	33
4.4. COMPONENTES PRINCIPAIS	34
4.5. CICLO DE TRABALHO	36
5. TRANSPORTE E INSTALAÇÃO.....	37
5.1. INTRODUÇÃO	37
5.2. EMBALAGEM.....	38
5.3. TRANSPORTE E MOVIMENTAÇÃO	39
5.3.1. INFORMAÇÕES SOBRE O TRANSPORTE E SOBRE A MOVIMENTAÇÃO	39
5.3.2. TABELA DOS GRUPOS E DOS PESOS.....	39
5.4. PREPARAÇÕES A CARGO DO CLIENTE.....	40
5.5. AMBIENTE DE INSTALAÇÃO.....	41
5.5.1. LOCAL DE INSTALAÇÃO.....	41
5.5.2. FORNO INSTALADO EM AMBIENTE INTERNO	42
5.5.3. FORNO INSTALADO AO AR LIVRE COM BOCA DE CARREGAMENTO EM LOCAL SEPARADO (INTERNO).....	42
5.5.4. FORNO INSTALADO AO AR LIVRE.....	43
5.6. OPERAÇÕES NO FORNO DE INSTALAÇÃO	44
5.6.1. FURO NA LAJE DE COZEDURA	44
5.6.2. POSIÇÃO PARA MEDIÇÃO DE TEMPERATURA.....	45
5.6.3. FURO PARA A SONDA DE TEMPERATURA.....	46
5.6.4. TUBO DE EVACUAÇÃO DE FUMO	47

5.7.	INSTALAÇÃO DO QUEIMADOR.....	48
5.7.1.	FIXAÇÃO DA FLANGE COM CILINDRO	48
5.7.2.	FIXAÇÃO DO CABO DE ACENDIMENTO E DE DETEÇÃO.....	49
5.7.3.	VERIFICAÇÃO DE POSICIONAMENTO DOS ELÉTODOS.....	50
5.7.4.	FIXAÇÃO DO QUEIMADOR.....	50
5.7.5.	FIXAÇÃO E CONEXÃO DO QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL	51
5.7.6.	POSICIONAMENTO Sonda DE TEMPERATURA	52
5.8.	LIGAÇÕES	53
5.8.1.	LIGAÇÃO ELÉTRICA.....	53
5.8.2.	CONEXÃO GÁS	54
5.9.	DESMANTELAMENTO E ELIMINAÇÃO.....	57
6.	MODALIDADE DE USO	59
6.1.	QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL	60
6.2.	CONVERSÃO GÁS QUEIMADOR.....	62
6.3.	PRIMEIRO ACENDIMENTO E REGULAÇÃO.....	62
6.3.1.	ALTERAÇÃO DA UNIDADE DE MEDIDA DE GRAUS CELSIUS / FAHRENHEIT.....	63
6.3.2.	PRIMEIRO ACENDIMENTO COM OS COMANDOS DO QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL	64
6.3.3.	PROGRAMAÇÃO DA TEMPERATURA DE COZEDURA (T° de F2).....	66
6.3.4.	REGULAÇÃO DO GÁS 1ª CHAMA (F1).....	67
6.3.5.	REGULAÇÃO DO AR 1ª CHAMA (F1)	69
6.3.6.	REGULAÇÃO DO GÁS 2ª CHAMA (F2).....	70
6.3.7.	REGULAÇÃO DO AR 2ª CHAMA (F2).....	72
6.3.8.	PARÂMETROS DO GÁS	73
6.3.9.	CONFIGURAÇÃO DA TEMPERATURA MÁXIMA DE SEGURANÇA.....	74
6.3.10.	FUNCIONAMENTO DO QUEIMADOR COM O QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL	74
6.3.11.	FUNÇÃO “ON/OFF”	75
6.3.12.	FUNÇÃO “BOOSTER”	75
6.3.13.	FUNÇÃO “MANUAL/AUTOMÁTICO”	76
6.3.14.	DESLIGAMENTO DO QUEIMADOR POR MEIO DE DRAGO CONTROL	76
6.4.	MENSAGENS DE ERRO	77
6.4.1.	MENSAGENS DE ERRO NO ECRÃ VERDE.....	77
6.4.2.	MENSAGENS DE ERRO NO ECRÃ VERMELHO.....	77

7. MANUTENÇÃO	79
7.1. INTRODUÇÃO	79
7.2. ADVERTÊNCIAS DE SEGURANÇA	80
7.3. MANUTENÇÃO ORDINÁRIA	81
7.3.1. TABELA DE MANUTENÇÃO ORDINÁRIA	81
7.3.2. LIMPEZA DA MÁQUINA	82
7.4. MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA	83
7.5. CONVERSÃO GÁS QUEIMADOR	84
7.5.1. COMPOSIÇÃO DOS BICOS	84
7.5.2. SUBSTITUIÇÃO DOS BICOS	85
7.5.3. SUBSTITUIÇÃO DO ESPALHADOR DO QUEIMADOR	88
7.5.4. ESPALHADOR DO QUEIMADOR	89
7.5.5. SUBSTITUIÇÃO DA CENTRAL SIT QUEIMADOR	90
7.5.6. SUBSTITUIÇÃO DA BOBINA EV1	94
7.5.7. SUBSTITUIÇÃO DA BOBINA EV 2	97
7.5.8. SUBSTITUIÇÃO DA SONDA	101
8. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	103
8.1. INTRODUÇÃO	103
8.2. MENSAGENS DE ERRO	109
8.3. CONSELHOS DO FABRICANTE	110
9. ANEXOS	111
9.1. FICHA TÉCNICA	112
9.2. ESQUEMA CENTRAL DO QUEIMADOR	113
9.3. ESQUEMA DAS CONEXÕES	114

PÁGINA DEIXADA INTENCIONALMENTE EM BRANCO

1. IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA

1.1. IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE

Qualquer pedido de informações ou se assistência deve ser endereçado a esta sede:

FABRICANTE:	AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. Via G. Battistini, 11 43122 Parma (PR) - ITALY Tel. (+39) 0521-271344 email: info@avanzinibruciatori.it Endereço Internet: www.avanzinibruciatori.it
--------------------	--

1.2. IDENTIFICAÇÃO DO MODELO

MÁQUINA:	QUEIMADOR
MODELO:	DRAGO D2+
NÚMERO DE SÉRIE:	
CLIENTE:	

Este manual contém informações e desenhos reservados de propriedade da AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. É proibida a reprodução, mesmo parcial, do manual sem autorização escrita da AVANZINI BRUCIATORI s.r.l.

1.3. PLACA DE IDENTIFICAÇÃO

Para a identificação da máquina foi fixada uma específica placa de identificação; os dados de identificação indicados nesta placa devem ser comunicados a **AVANZINI BRUCIATORI s.r.l.** a cada pedido de intervenção ou encomenda de peças sobressalentes:

POS.	ELEMENTO
1	Modelo
2	Nº de série
3	Tipo de gás
4	Ano de construção
5	Categoria de gás
6	Países
7	Pressão de gás
8	Alimentação elétrica
9	Potência elétrica
10	Potência térmica
11	Marca CE
12	Dados do Fabricante

1	MODELLO DRAGO D2	2	N. DI MATRICOLA D2+ / 00000	3	TIPO DI GAS
4	ANNO DI COSTRUZIONE	POTENZA TERMICA	DA	KW A	KW
5	CATEGORIA <input type="checkbox"/> I _{2E} <input type="checkbox"/> I _{2E+} <input type="checkbox"/> I ₃₊ <input type="checkbox"/> II _{2H3+} <input type="checkbox"/> II _{2H3B/P} <input type="checkbox"/> II _{2E+3+} <input type="checkbox"/> II _{2E3B/P}				
6	PAESI <input type="checkbox"/> AT <input type="checkbox"/> DE <input type="checkbox"/> BE <input type="checkbox"/> NL <input type="checkbox"/> DK <input type="checkbox"/> ES <input type="checkbox"/> FI <input type="checkbox"/> FR <input type="checkbox"/> IE <input type="checkbox"/> IT <input type="checkbox"/> PT <input type="checkbox"/> GB <input type="checkbox"/> SE				
7	PRESSIONE GAS mbar A mbar	AVANZINI BRUCIATORI S.R.L. VIA BATTISTINI N. 11 43122 - PARMA - ITALY TEL (+39) 0521-271344 E-MAIL: info@avanzinibrucciatori.it			
8	ALIMENTAZIONE ELETTRICA 220/240V 50-60Hz				
9	POTENZA ELETTRICA FINO A W				
12					

ATENÇÃO!



É **ABSOLUTAMENTE PROIBIDO** remover a placa de identificação e/ou substituí-la por outras placas. Caso, por motivos acidentais, a placa seja danificada, separada ou simplesmente removido o selo do fabricante que a certifica, o cliente deve avisar imediatamente o Fabricante.

1.4. DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE (CÓPIA)

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE "CE"	
EQUIPAMENTO DRAGO	
ANO DE CONSTRUÇÃO	2019
DESCRIÇÃO	EQUIPAMENTOS DE AQUECIMENTO PARA FOGOS A LENHA
MODELO	DRAGO D2+ xxx
Nº DE SÉRIE****

O abaixo-assinado *Andrea Avanzini*, na qualidade de representante legal da empresa *Avanzini Bruciatori S.r.l.*

DECLARA

sob a própria responsabilidade que o equipamento em questão está em conformidade com as diretivas:

Diretiva 2014/35/UE relativa à baixa tensão, relativa às garantias de segurança que o equipamento elétrico destinado a ser utilizado dentro de determinados limites de tensão deve possuir.

Diretiva 2014/30/UE referente a compatibilidade eletromagnética.

Diretiva 2011/65/UE (RoHS II) sobre a restrição do uso de determinadas substâncias perigosas nas aparelhagens elétricas e eletrónicas.

E satisfaz os requisitos de:

REGULAMENTO (UE) 2016/426 DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 9 de março de 2016 referente aos aparelhos que queimam combustíveis gasosos.

Anexamos fotografias dos certificados dos componentes do equipamento instalado a:

.....

Certificamos também que o consumidor contido no equipamento foi ajustado para a potência máxima de KW:

.....

Parma,

O referido é verdade e dou fé
AVANZINI BRUCIATORI S.r.l.
Avanzini Andrea
(Diretor Executivo)

.....

1.5. DIRETIVAS DE REFERÊNCIA

CAPÍTULO 1

O aparelho fornecido por AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. está em conformidade com as diretivas:

- Diretiva 2014/35/UE relativa à baixa tensão, relativamente às garantias de segurança que deve possuir o material elétrico destinado a ser usado dentro de alguns limites de tensão.
- Diretiva 2014/30/UE sobre a compatibilidade eletromagnética.
- Diretiva 2011/65/UE (RoHS II) sobre a restrição do uso de determinadas substâncias perigosas nos aparelhos elétricos e eletrônicos.

E satisfaz os requisitos de:

- REGULAMENTO (UE) 2016/426 DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 9 de março de 2016 referente aos aparelhos que queimam combustíveis gasosos.

2. INFORMAÇÕES PRELIMINARES GERAIS

2.1. IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE

O manual é destinado aos operadores encarregados de utilizar e gerir o sistema em todas as fases da sua vida técnica.

Neste são abordados os temas que dizem respeito a um correto uso da máquina, de modo a manter inalteradas no tempo as características funcionais e qualitativas da mesma. São dadas também todas as informações e as advertências para um uso correto em total segurança.

O manual, assim como a declaração de conformidade, é parte integrante da máquina e deve acompanhá-la sempre que esta for deslocada ou ser for revendida. É obrigação do utilizador manter esta documentação íntegra para que possa ser consultada durante toda a vida da máquina.

2.2. FORNECIMENTO E CONSERVAÇÃO

O manual é fornecido em formato de papel e eletrónico.

Todos os documentos adicionais (por ex: esquemas pneumático e elétricos, manuais de fornecedores, etc.) são fornecidos com o presente manual.

Conservar o presente manual juntamente com a máquina de modo a poder ser facilmente consultado pelo operador.

O manual é parte integrante da máquina para fins da segurança, portanto:

- deve ser conservado íntegro (em todas as suas partes). Caso se perca ou se estrague é necessário pedir imediatamente uma cópia;
- Deve acompanhar a máquina até à sua eliminação (mesmo em caso de mudanças, venda, aluguer, etc...).

Os manuais anexos são parte integrante desta documentação e para eles são válidas as mesmas recomendações/instruções do presente manual.

Caso a máquina necessite de modificações ou substituições funcionais, a revisão ou a atualização do manual é responsabilidade do Fabricante da máquina. O Fabricante encarrega-se da entrega da atualização do manual.

2.3. ATUALIZAÇÕES

Caso a máquina necessite de modificações ou substituições funcionais, a revisão ou a atualização do manual é responsabilidade do Fabricante da máquina. O Fabricante encarrega-se da entrega da atualização do manual.

O utilizador tem além disso a responsabilidade de certificar-se que, caso o presente documento seja modificado pelo fabricante, apenas as versões atualizadas do manual estão realmente presentes nos locais de utilização.

2.4. IDIOMA

CAPÍTULO 2



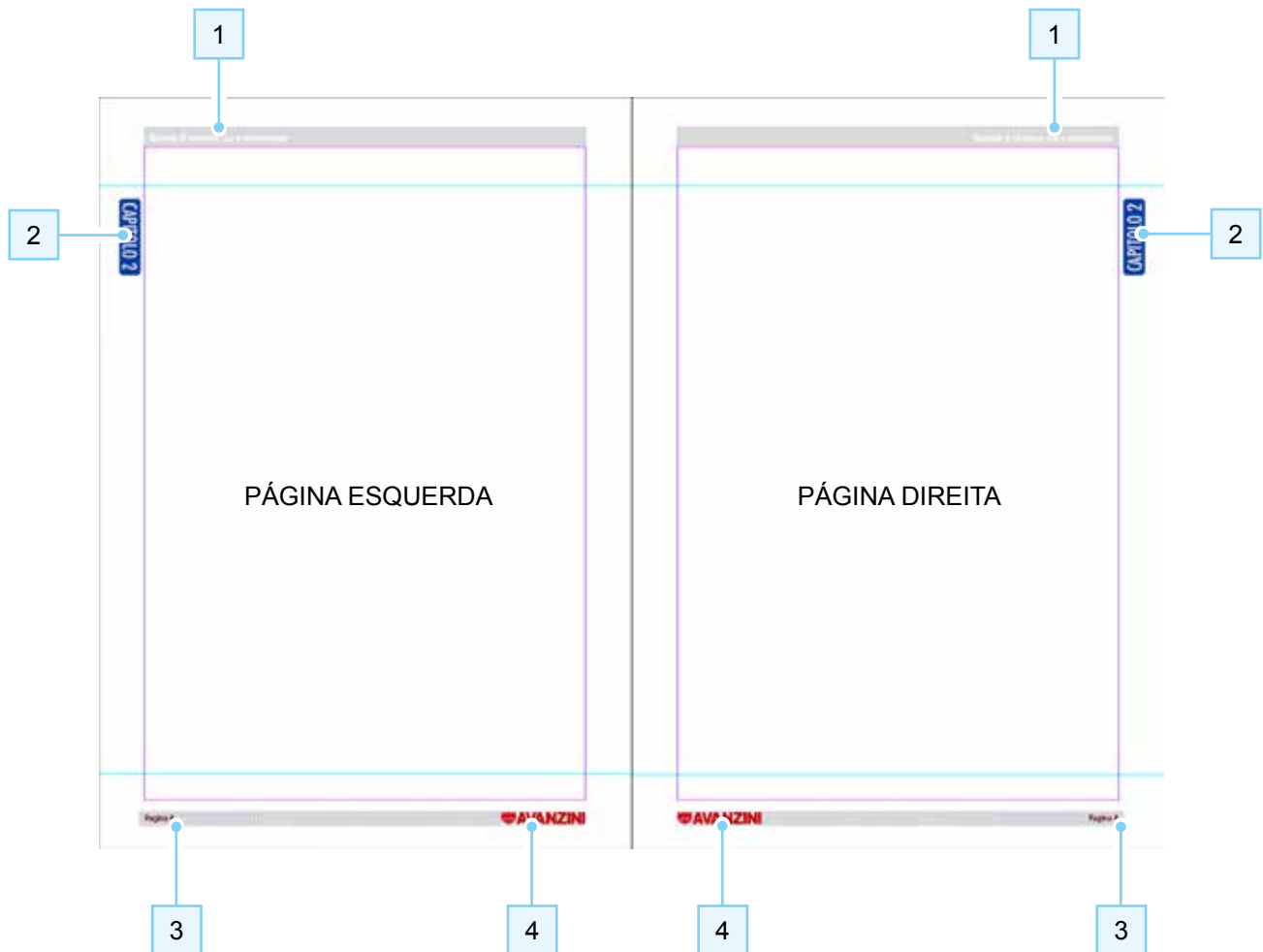
O manual original foi redigido em língua italiana.

Eventuais traduções para outros idiomas devem ser realizadas a partir das instruções originais.

O fabricante considera-se responsável pelas informações contidas nas instruções originais; as traduções em idiomas diferentes não podem ser completamente verificadas, pelo que se for detetada uma inconsistência é necessário seguir o texto em língua original ou contactar o nosso Departamento de Documentação Técnica.

2.5. ESTRUTURA DAS PÁGINAS DO MANUAL




As páginas do presente manual são estruturadas de modo a fornecer informações importantes ao utilizador em todas as páginas:






POS.	ELEMENTO
1	TÍTULO DO DOCUMENTO
2	CAPÍTULO NÚMERO
3	PÁGINA NÚMERO
4	LOGÓTIPO DA EMPRESA

2.6. QUALIFICAÇÕES DOS OPERADORES

Para estabelecer com certeza quais são as competências e as qualificações dos operadores encarregados das várias tarefas (colocação em funcionamento, limpeza, manutenção ordinária), consultar a seguinte tabela:





QUALIFICAÇÃO	DEFINIÇÃO
<p>OPERADOR</p> 	<p>Pessoal do utilizador treinado e habilitado para usar e conduzir a máquina para os fins de produção para os quais foi fornecida e construída.</p> <p>Deverá ser capaz de realizar todas as operações necessárias para o bom funcionamento da máquina e para a segurança de si mesmo ou de eventuais colaboradores.</p> <p>Deve ter experiência comprovada no uso correto destes tipos de máquinas/sistemas e ser formado, informado e instruído sobre elas.</p> <p>Em caso de dúvidas deve assinalar cada anomalia ao seu superior.</p>
<p>TÉCNICO DE MANUTENÇÃO MECÂNICO</p> 	<p>Técnico qualificado capaz de desenvolver atividades de manutenção preventiva/corretiva em todas as partes mecânicas da máquina sujeitas a manutenção ou reparação.</p> <p>Técnico qualificado capaz de ter acesso a todas as partes da máquina para inspeções visuais, controlo do estado dos aparelhos, regulações e calibrações.</p> <p>Técnico qualificado capaz de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • conduzir a máquina como o operador; • intervir nos órgãos mecânicos para regulações, manutenções e reparações; • ler esquemas pneumáticos, hidráulicos, desenhos técnicos e as listas das peças sobressalentes. <p>Em casos extraordinários é treinado para fazer funcionar a máquina com seguranças reduzidas.</p> <p>Onde necessário, pode dar ao operador instruções para uma boa utilização da máquina para fins de produção.</p> <p>Nota: não está habilitado para fazer intervenções em sistemas elétricos sob tensão (se presentes).</p>
<p>TÉCNICO DE MANUTENÇÃO ELÉTRICO</p> 	<p>Técnico qualificado capaz de desenvolver atividades de manutenção preventiva/corretiva em todas as partes elétricas da máquina sujeitas a manutenção ou reparação.</p> <p>Técnico qualificado capaz de ter acesso a todas as partes da máquina para inspeções visuais, controlo do estado dos aparelhos, regulações e calibrações.</p> <p>Técnico qualificado capaz de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • conduzir a máquina como o operador; • intervir nas regulações e nos sistemas elétricos para manutenção, reparação e substituição das peças desgastadas; • ler os esquemas elétricos e verificar o correto ciclo funcional. <p>Onde necessário, pode dar ao operador instruções para uma boa utilização da máquina para fins de produção.</p> <p>Pode operar em presença de tensão no interior dos quadros elétricos, caixas de derivação, aparelhos de controlo, etc., apenas se se tratar de pessoa idónea (PEI). (Consultar a norma EN50110-1).</p>

QUALIFICAÇÃO	DEFINIÇÃO
TÉCNICO DO FABRICANTE 	<p>Técnico qualificado do fabricante e/ou do seu distribuidor capaz de operações complexas, pois conhece o ciclo de construções da máquina/sistema.</p> <p>Esta pessoa intervém de acordo com as exigências do utilizador.</p> <p>As competências são, dependendo dos casos, de tipo mecânico e/ou elétrico e/ou eletrónico e/ou software.</p>
CONDUTOR MEIO DE ELEVÇÃO 	<p>Pessoal habilitado ao uso de meios para a elevação e a movimentação de materiais e de máquina (seguindo rigorosamente as instruções de AVANZINI BRUCIATORI S.r.l., em conformidade com as leis em vigor no país de utilização da máquina).</p>
TÉCNICO PERITO SOFTWARE 	<p>Técnico qualificado capaz de:</p> <ul style="list-style-type: none"> desenvolver atividades de manutenção preventiva/corretiva em todas as partes eletrónicas e/ou software da máquina sujeitas a manutenção ou reparação; ter acesso a todas as partes da máquina para inspeções visuais, controlo do estado dos aparelhos, regulações e calibrações. <p>Técnico qualificado do utilizador com experiência comprovada e formações em sistemas baseados em: PLC/PC acionamentos, etc. (conhecimento de programação, funções da máquina, etc.) para operações complexas tais, como por exemplo, modificação dos dados da máquina, criação de programas de trabalho, regulação de parâmetros drive, etc, conhecendo o ciclo de produção, tecnológico e de construção da máquina fornecida.</p> <p>Pode operar no interior dos quadros elétricos, caixas de derivação, aparelhos de controlo, etc., sob tensão apenas se se tratar de pessoa idónea (PEI) (Ver EN 50110-1).</p> <p>As competências são de tipo eletrónico e/ou software.</p>

As qualificações indicadas na tabela desta página entram obrigatoriamente dentro de uma categoria de pessoas definida “pessoa formada”.

QUALIFICAÇÃO	DEFINIÇÃO
PESSOA FORMADA	<p>Aquele que foi informado, instruído e treinado sobre o trabalho e eventuais perigos causados por um uso impróprio. Além disso, conhece a importância dos dispositivos de segurança, as normas de prevenção de acidentes e as condições de trabalho em segurança.</p>

2.7. SIMBOLOGIA UTILIZADA NO MANUAL

SÍMBOLO	DESCRIÇÃO
	Símbolo utilizado para identificar informações de especial importância no interior do manual. As informações dizem também respeito à segurança do pessoal envolvido na utilização da máquina.
	Símbolo utilizado para indicar advertências ou procedimentos associados à segurança do operador.
	Símbolo utilizado para indicar advertências ou procedimentos associados à energia elétrica.
	Símbolo utilizado para indicar uma proibição geral.

2.8. TERMINOLOGIA UTILIZADA

Nos manuais é utilizada terminologia técnica ou com significado diverso do comum. A seguir, são explicados os termos e as abreviações utilizados:

TERMO	DESCRIÇÃO
EQUIPAMENTO TROCÁVEL	Dispositivo que, depois da colocação em serviço de uma máquina, é montado na máquina pelo operador para modificar a sua função ou dar uma nova função, na medida em que tal equipamento não é uma ferramenta.
COMPONENTE DE SEGURANÇA	Componente: <ul style="list-style-type: none"> destinado a realizar uma função de segurança, colocado no mercado separadamente, cujas avarias e/ou mau funcionamento coloca em risco a segurança das pessoas, e que não é indispensável para a função para a qual foi projetada a máquina ou que para tal função pode ser substituído por outros componentes. O anexo V contém uma lista indicativa dos componentes de segurança que pode ser atualizado em base ao artigo 8, parágrafo 1, letra a).
COLOCAÇÃO NO MERCADO	Primeira colocação à disposição, na Comunidade, a título oneroso ou gratuito, de uma máquina ou quase-máquina para fins de distribuição ou utilização.
FABRICANTE	Pessoa singular ou coletiva responsável pela concepção e/ou pelo fabrico de uma máquina ou quase-máquina abrangida pela presente diretiva, bem como pela conformidade da máquina ou quase-máquina com a presente diretiva tendo em vista a sua colocação no mercado, com o seu próprio nome ou a sua própria marca ou para seu uso próprio. Na falta de um fabricante tal como definido supra, considera-se fabricante qualquer pessoa singular ou coletiva que proceda à colocação no mercado ou à entrada em serviço de uma máquina ou quase-máquina abrangida pela presente diretiva.
REPRESENTANTE	Qualquer pessoa física ou jurídica estabelecida dentro da Comunidade que tenha recebido um mandato escrito por parte do fabricante para realizar em seu nome, em todo ou em parte, as obrigações e as formalidades associadas com a presente diretiva.
COLOCAÇÃO EM FUNCIONAMENTO	Primeira utilização, em conformidade com o seu destino, no interior da Comunidade, de uma máquina em questão na presente diretiva.
NORMA HARMONIZADA	Especificação técnica adotada por um organismo de normalização, ou o Comité europeu para a normalização (CEN), o Comité europeu de normalização eletrotécnica (Cenelec) ou o Instituto europeu para as normas de telecomunicação (ETSI), no quadro de um mandato emitido pela Comissão em conformidade com os procedimentos instituídos pela diretiva 98/34/CE do Parlamento europeu e do Conselho, de 22 junho 1998, que prevê um procedimento de informação no setor das normas e das regulamentações técnicas e das regras associadas com os serviços da empresa da informação (1) e não tem carácter vinculante.
PERIGO	É a palavra que indica um perigo com elevado risco que, se não for evitado, implica morte ou lesões graves.
ZONA PERIGOSA	Qualquer zona no interior e/ou nas imediações da máquina na qual a presença de uma pessoa constitua um risco para a segurança e integridade dessa mesma pessoa.
PESSOA EXPOSTA	Qualquer pessoa que se encontre totalmente ou em parte numa zona perigosa.
RISCO	Combinação das probabilidades e da gravidade de uma lesão ou de um dano para a saúde que possa surgir de uma situação perigosa.

2.9. PICTOGRAMAS DE SEGURANÇA

A máquina está equipada com uma série de pictogramas cuja função é a de avisar o operador da presença de riscos residuais.



ATENÇÃO!





É ABSOLUTAMENTE PROIBIDO Remover as placas de aviso presentes na máquina. AVANZINI BRUCIATORI S.r.l. declina qualquer responsabilidade pela segurança da máquina caso tal proibição não seja respeitada.



ATENÇÃO!

O utilizador é obrigado a substituir as placas de aviso que, após desgaste, estejam ilegíveis.



É em baixo fornecida a lista das placas que AVANZINI BRUCIATORI S.r.l. são usadas nas máquinas.

SÍMBOLO	DESCRIÇÃO
	Perigo geral! Atenção perigo geral (completado com legenda que especifica o tipo).
	Perigo de tensão! Sinalização de presença de tensão que se encontra colocada em armários elétricos, botoeiras, motores elétricos, acionamento eletropneumáticos, codificadores e em qualquer estrutura em cujo o interior esteja presente tensão elétrica.
	Perigo superfície quente! Perigo de queimaduras.
	É proibido inserir as mãos! Não realizar as operações antes de ter seccionado a tensão.

2.10. EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL

Quando se opera junto à máquina, tanto para as operações de montagem como para aquelas de manutenção e/ou regulação, é necessário respeitar rigorosamente as normas gerais de prevenção de acidentes; por isso é importante utilizar os equipamentos de proteção individual (E.P.I.) necessários para cada uma das operações.

Fornecemos a lista completa dos equipamentos de proteção individual (E.P.I.) que podem ser necessários para as várias operações:

SÍMBOLO	DESCRIÇÃO	
	Obrigaç�o de luvas de prote�o ou isolantes	Indica uma prescri�o para que o pessoal use luvas de prote�o ou isolantes.
	Obriga�o de uso de cal�ado de seguran�a	Indica uma prescri�o para que o pessoal use cal�ado de seguran�a para a prote�o dos p�s.

A vestimenta de quem opera ou faz a manuten o na linha deve estar em conformidade com os requisitos essenciais de segurança definidos pelo Reg. UE 2016/425 e às leis vigentes no país no qual ela   instalada.

2.11. GARANTIA

- O vendedor garante a ausência de defeitos, tendo em conta o estado tecnológico atual relativamente ao tipo de máquina e isto por uma duração de um ano a partir de um ano da data de fatura.
- O direito ao exercício da garantia é reconhecido apenas se, quando encontrado o defeito, este é comunicado à AVANZINI BRUCIATORI S.r.l., passando simultaneamente o respetivo pedido de reparação.
- Não obstante o limite temporal fixado no ponto precedente de garantia, cobre também aquelas partes da máquina não produzidas diretamente por AVANZINI BRUCIATORI S.r.l. excluindo as partes elétricas.
- O vendedor presta a garantia procedendo, de acordo com o seu critério e de acordo com as exigências técnicas, à reparação ou substituição das peças defeituosas.

Não subsiste o direito à garantia quando o defeito verificado for relativo aos seguintes casos:

- quando o comprador não denunciou os defeitos ao vendedor dentro de oito dias da sua descoberta, por escrito e dando o encargo à execução da respetiva intervenção;
- a máquina ou as suas partes foram usadas de modo diferente do uso para o qual estão destinadas;
- a máquina foi precedentemente confiada para ser reparada por um serviço não autorizado por AVANZINI BRUCIATORI S.r.l.;
- na máquina foram montadas ou substituídas peças cujo o uso não tenha sido autorizado por AVANZINI BRUCIATORI S.r.l.;
- não foram respeitadas as prescrições relativas ao uso e manutenção da máquina indicadas no respetivo manual.

Estão excluídos da garantia:

- Os defeitos, os problemas e os danos derivados do desgaste normal, do mau tempo e eventos naturais, de um uso impróprio e de uma falta de manutenção.

A garantia prevê a substituição gratuita das partes defeituosas.

Estão excluídas da garantia os custos de mão de obra e eventuais despesas de viagem do técnico, expedição das peças sobressalentes e qualquer outro eventual encargo da ação de reparação.

Não obstante o cliente tenha direito ao exercício em garantia nos termos acima indicados, exclui-se expressamente que o cliente possa pedir a resolução do contrato, a substituição da máquina, a redução do preço de venda, assim como a compensação por eventuais danos diretos ou indiretos.

O direito de garantia deve ser exercitado exclusivamente perante os revendedores autorizados do Fabricante, ou diretamente à AVANZINI BRUCIATORI S.r.l..

3. SEGURANÇAS

3.1. DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA

Com o objetivo de garantir uma total segurança do operador e impedir o acesso ao interior da máquina quando esta está em movimento, a máquina foi equipada com uma série de dispositivos de segurança que, em caso de ativação, causam a sua paragem completa.



ATENÇÃO!

Remover ou alterar os dispositivos de segurança implica uma situação de perigo para o operador, o qual poderá sofrer graves acidentes que implicam sérias lesões físicas. A remoção ou a modificação dos dispositivos de segurança liberta AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. de qualquer tipo de responsabilidade civil ou penal e/ou de eventuais indemnizações a favor da parte lesada.

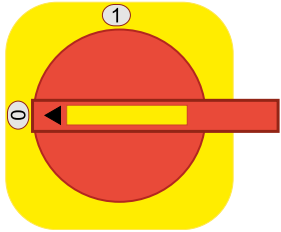
A máquina tem os dispositivos de segurança listados na tabela seguinte.

Para a posição de tais dispositivos, consultar as indicações em baixo.


POS.	DENOMINAÇÃO
1	TERMOSTATO DE SEGURANÇA DE REATIVAÇÃO AUTOMÁTICA



3.1.1. SECCIONADOR ELÉTRICO

IMAGEM	DESCRIÇÃO
	<p>A carga do Cliente, deve estar posicionado a montante do ponto de inserção da linha de alimentação da máquina no sistema elétrico de distribuição presente no local de instalação.</p> <p>A conexão à fonte de alimentação deve ser realizada por meio de uma linha dedicada predisposta pelo Cliente; essa linha deve estar protegida por um interruptor seccionador com idónea potência de interrupção.</p> <p>O interruptor pode ser bloqueado com cadeado na posição de interruptor aberto/fechado ("1/ON - 0/OFF").</p> <p>O interruptor deve ser desinserido no caso de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • perigo elétrico na máquina ou no sistema; • intervenção mecânica na máquina ou no sistema; • intervenção elétrica na máquina ou no sistema;

3.1.2. INTERRUPTOR GERAL

IMAGEM	DESCRIÇÃO
	<p>No lado esquerdo do quadro de comando Drago Control está posicionado um interruptor geral que permite o acendimento e o desligamento do quadro de comando.</p> <p>O interruptor geral deve ser pressionado em caso de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • perigo elétrico na máquina ou no sistema; • intervenção mecânica na máquina ou no sistema; • intervenção elétrica na máquina ou no sistema;

3.1.3. TEMPERATURA DE SEGURANÇA MÁXIMA

A temperatura máxima de segurança programada para o queimador permite desligar completamente o queimador quando atingida e detetada pela sonda no interior do forno. AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. predefine o valor da temperatura de segurança a 450 C° e recomenda que este valor não seja modificado. No entanto, se o cliente deseja realizar modificações e programar um novo valor, o procedimento de regulação é descrito no específico parágrafo deste manual.

3.2. RUÍDO

As medições do ruído foram realizadas de acordo com o estabelecido pela normas UNI EN 11200 e UNI EN ISO 3746. Durante os ciclos de funcionamento a exposição ao ruído do pessoal preposto não supera 76 dB. O nível de ruído efetivo da máquina instalada durante o funcionamento em um local de produção, é diferente daquele detetado pois o ruído é influenciado por alguns fatores, tais como:

- tipo e características do local;
- tipo de material trabalhado;
- outras máquinas adjacentes em funcionamento.

É responsabilidade do utilizador aplicar as medidas de prevenção e de proteção consequentes, em conformidade com a legislação do país de instalação e uso da máquina.

3.3. VIBRAÇÕES

A máquina não é capaz de produzir vibrações para o tipo de construção e para a ausência de órgãos em movimento.

3.4. COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA

A máquina fornecida contém componentes eletrônicos sujeitos às normas sobre a Compatibilidade Eletromagnética, condicionados por emissões conduzidas e irradiadas.

Os valores das emissões estão em conformidade com as exigências normativas graças ao uso de componentes em conformidade com a diretiva de Compatibilidade Eletromagnética, conexões idóneas e instalação de filtros onde necessário.

A máquina está portanto em conformidade com a diretiva sobre a Compatibilidade Eletromagnética (EMC).



ATENÇÃO!

Eventuais atividades de manutenção no sistema elétrico realizadas de modo não em conformidade ou substituições erradas de componentes podem comprometer a eficiência das soluções adotadas.

3.5. TESTE DE PRODUTO




O queimador ao qual se refere o presente manual está em conformidade com os testes de produto emitidos por IMQ (Istituto Italiano da Marca de Qualidade) com referência à diretiva EN 60335-2-102: 2016 (teste EMP).











3.6. RISCOS RESIDUAIS



A projeção desta máquina foi realizada de modo a garantir os requisitos essenciais de segurança ao operador. A segurança, na medida do possível, foi integrada na projeção e na construção da máquina; porém permanecem riscos contra os quais os operadores devem ser protegidos principalmente em fase de:

- transporte e instalação;
- funcionamento normal;
- regulação e afinação;
- manutenção e limpeza;
- desmontagem e eliminação.

Para cada risco residual é fornecida uma descrição do risco e da zona ou parte da máquina objeto do risco residual (a não ser que se trate de um risco válido para toda a máquina). São também fornecidas informações sobre o correto uso dos equipamentos de proteção individual previstos e prescritos pelo Fabricante.

RISCO	DESCRIÇÃO E INFORMAÇÕES PROCESSUAIS
<p>RISCOS DEVIDO à MOVIMENTAÇÃO</p> <p>EPIs necessários</p> 	<p>Os procedimentos de movimentação são descritos no presente manual de instruções e avisos no capítulo “Transporte, movimentação e instalação”.</p> <p>As operações de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • descarga de embalagens; • abertura de embalagens; • movimentação de partes, • expõem os operadores ao risco de esmagamento. <p>Tais operações devem ser desenvolvidas exclusivamente por pessoal especializado.</p>
<p>RISCOS DEVIDO À MONTAGEM, INSTALAÇÃO E ARRANQUE</p> <p>EPIs necessários</p> 	<p>Os procedimentos de montagem são descritos no presente manual de instruções e avisos no Capítulo “Transporte, movimentação e instalação”.</p> <p>As operações de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • montagem, • fixação, • conexão a fontes de potência, • teste de funcionamento • expõem os operadores ao risco de esmagamento, de eletrocussão. <p>Tais operações devem ser desenvolvidas exclusivamente por pessoal especializado.</p>
<p>USO DA MÁQUINA</p> <p>EPIs necessários</p> 	<p>Os procedimentos de uso estão descritos no presente manual de instruções e avisos no Capítulo “Uso”.</p> <p>As operações expõem os operadores ao risco de contacto com superfícies quentes.</p>

RISCO	DESCRIÇÃO E INFORMAÇÕES PROCESSUAIS
<p>LIMPEZA E MANUTENÇÃO</p> <p>EPIs necessários</p> 	<p>Os procedimentos de limpeza e manutenção estão descritos no presente manual de instruções e avisos no respetivo capítulo.</p> <p>As operações expõem os operadores ao risco de contacto com superfícies quentes.</p> <p>Tais operações devem ser desenvolvidas exclusivamente por pessoal especializado.</p>
<p>RISCO DE INCÊNDIO</p> <p>EPIs necessários</p>  	<p>O cliente deverá adotar todas as medidas necessárias para a prevenção do risco de incêndios.</p> <p>Em particular recomenda-se de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Não fumar junto da máquina. • Não usar chamas livres.
<p>RISCO DE ATMOSFERA EXPLOSIVA</p> <p>EPIs necessários</p>  	<p>A máquina não é adaptada a operar em ambientes explosivos ou classificados.</p> <p>É expressamente proibido usar a mesma em atmosfera explosiva ou parcialmente tal.</p> <p>A máquina não adequada a operar em ambientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • explosivos ou parcialmente tais; • no qual estão presentes grandes concentrações de pó; • com risco de incêndio derivante de qualquer material ou fonte de inflamação.
<p>RISCO ENERGIA ESTÁTICA</p> <p>EPIs necessários</p>  	<p>Não isolamento da parte elétrica em caso de manutenção e incumprimento das prescrições indicadas pelo fabricante no manual de instruções e advertências.</p>
<p>RISCO ENERGIA ELÉTRICA</p> <p>EPIs necessários</p>  	<p>Recomendam-se as seguintes medidas de segurança:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Prestar a máxima atenção às etiquetas de segurança relativas ao risco elétrico. • Não efetuar intervenções de manutenção sem ter previamente seccionado e trancado eletricamente a máquina. <p> ATENÇÃO! Não se pode operar se não forem usados específicos EPIs tendo uma dupla proteção isolante.</p>

RISCO	DESCRIÇÃO E INFORMAÇÕES PROCESSUAIS
<p style="text-align: center;">RELÂMPAGOS</p> <p style="text-align: center;">EPIs necessários</p> <div style="text-align: center;">   </div>	<p>Ao utilizador/cliente final delega-se a avaliação dos equipamentos necessários para as proteções dos relâmpagos para descarregar para o solo as eventuais descargas elétricas.</p> <p>Informar o pessoal encarregado pelas atividades de manutenção e certificar-se que seja devidamente instruído para o desenvolvimento da atividade e sobre os riscos residuais presentes.</p> <p>Certificar-se que as conexões de terra estejam sempre conectadas e eficientes. É proibido efetuar qualquer atividade de manutenção no equipamento elétrico com o sistema em funcionamento em caso de condições meteorológicas adversas (risco de relâmpagos ou temporais).</p> <p>Usar sempre peças de roupa em conformidade com o trabalho a realizar.</p> <p>O sistema de ligação à terra devem ser verificados com periodicidade de acordo com as disposições de lei.</p>

É responsabilidade do utilizador:

- analisar os riscos que poderão verificar-se durante uma fase de movimentação e de instalação no interior do seu alojamento (as análises feitas na movimentação da máquina foram feitas apenas em consideração das características da mesma);
- sensibilizar e instruir o pessoal encarregado de operar nos postos de trabalho e o pessoal encarregado de conduzir a máquina;
- aplicar os sinais visuais de segurança no ambiente de trabalho depois de ter avaliado os riscos no interior das áreas de trânsito ou de comando.

4. DESCRIÇÃO DA MÁQUINA

Para assegurar a máxima fiabilidade de exercício AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. efetuar uma atenta escolha dos materiais e dos componentes a usar na construção da máquina, submetendo-a a um ensaio antes da entrega. Além disso, os materiais usados são idóneos para entrar em contacto com os produtos destinados ao uso alimentar. O bom rendimento ao longo do tempo da máquina depende de um correto uso e adequada manutenção de prevenção, de acordo com as instruções indicadas na presente documentação e na documentação fornecida com a máquina.

Todos os elementos de construção, os órgãos de conexão e comando foram projetados e realizados com um grau de segurança tal que permita resistir a tensões anómalas ou, de qualquer modo, superiores às indicadas. Os materiais são da melhor qualidade e a sua introdução na empresa, o armazenamento e o uso em oficina é constantemente controlado, de modo a garantir a ausência de danos, deterioramentos e maus funcionamentos. Apesar das medidas implementadas durante as fases de projeto e construção, é de fundamental importância, para um correto uso, segurança, duração no tempo e fiabilidade da máquina, seguir rigorosamente as indicações do fabricante.

No manual de instruções e avisos, na secção relativa à manutenção, são indicados os tipos de manutenção previstas para a máquina (manutenção ordinária e extraordinária) assim como a frequência de manutenção e todas as informações necessárias para as realizar.

4.1. USO PREVISTO (CORRETO)

A máquina descrita no presente manual denominada “Queimador Drago” foi projetada e construída para aquecer fornos alimentares para cozer pão e pizza.

A máquina em questão é destinada a:

USO PREVISTO	NÃO PREVISTO	AMBIENTE DE TRABALHO
Aquecimento de fornos alimentares para cozer pão e pizza	Qualquer uso diferente que não seja o aquecimento de fornos alimentares	Alimentar

A máquina foi criada para:

- satisfazer as exigências específicas mencionadas no contrato de venda;
- ser utilizada em conformidade com as instruções e os limites de utilização indicados neste manual.

A máquina foi projetada e fabricada para trabalhar em segurança se:

- for usada dentro dos limites declarados no contrato e no presente manual;
- forem respeitados os procedimentos do manual de utilização;
- não for superada a produção máxima prevista;
- for realizada a manutenção ordinária e nas modalidades indicadas;
- for realizada imediatamente a manutenção extraordinária em caso de necessidade;
- não forem retirados ou ignorados os dispositivos de segurança.

4.1.1. USO INCORRETO RAZOAVELMENTE PREVISÍVEL

O uso incorreto razoavelmente previsível é listado em seguida:

- instalação com modalidades diferentes daquelas especificadas no presente manual de uso;
- uso da máquina de modo a obter valores de produção superiores aos limites prescritos;
- uso da máquina com modalidades diferentes daquelas especificadas no presente manual de uso.

Qualquer outro uso da máquina em relação ao previsto deve ser previamente autorizado por escrito pelo Fabricante. Na falta desta autorização escrita, o uso deve ser considerado “uso impróprio”; portanto o Fabricante declina qualquer responsabilidade em relação a danos eventualmente provocados a objetos ou pessoas e considera anulada qualquer garantia sobre a linha e máquinas fornecidas.

4.2. OBRIGAÇÕES E PROIBIÇÕES

4.2.1. OBRIGAÇÕES DOS UTILIZADORES

O utilizador (empendedor ou empregador) deve:

- avaliar as capacidades dos operadores e as suas condições relativamente à sua saúde e segurança;
- fornecer os meios de proteção individual adequados aos procedimentos;
- exigir o cumprimento por parte de cada trabalhador das normas e das disposições empresariais em matéria de segurança e o uso dos meios de proteção coletivos e individuais colocados a disposição;
- instruir o pessoal sobre os procedimentos em caso de acidente;
- instruir o pessoal sobre os dispositivos predispostos para a segurança dos operadores;
- instruir o pessoal sobre os riscos da emissão de ruído no local de trabalho;
- instruir o pessoal sobre as regras gerais previstas nas diretivas europeias e na legislação do País de destino do sistema.

Fazer operar na máquina apenas pessoal que tenha conhecimento do presente manual e que seja adequadamente treinado.

4.2.2. OBRIGAÇÕES DOS OPERADORES

- Efetuar as intervenções de manutenção sempre com a máquina desligada.
- Realizar as intervenções no quadro elétrico, nas caixas de derivação, nos cabos e em todos os componentes da instalação elétrica sempre com o interruptor geral desligado.
- Quando se aciona a máquina certificar-se que não haja ninguém em zona perigosa.
- Utilize de modo apropriado os equipamentos de proteção colocados à disposição pelo empregador.
- Comunique imediatamente ao empregador, ao gerente ou ao encarregado, as deficiências dos dispositivos de segurança.

4.2.3. PROIBIÇÕES DOS OPERADORES

Em especial os operadores não devem:

- inserir objetos diferentes dos alimentos a cozer junto do queimador;
- aproximar partes do corpo aos bicos e ao elétrodo com o respetivo cabo;
- usar a máquina de maneira imprópria, ou seja para usos diferentes daqueles indicados no parágrafo “Uso Previsto”;
- retirar ou modificar sem autorização os dispositivos de segurança ou de sinalização;
- realizar por iniciativa própria operações ou manobras que não são de sua competência ou que possam comprometer a sua própria segurança ou de outros trabalhadores;
- trabalhar com produtos diferentes daqueles indicados;
- modificar as ligações elétricas para excluir as seguranças internas;
- utilizar a máquina se ela não tiver sido instalada corretamente conforme as normas vigentes;
- usar a máquina fora das condições ambientais permitidas (consultar cap 5).



ATENÇÃO!

A empresa AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. não se responsabiliza por danos causados a objetos ou pessoas em caso se certifique que a máquina foi utilizada em uma das circunstâncias indicadas em cima.

- É proibido desmontar os dispositivos de segurança durante o funcionamento.
- É proibido usar a máquina, ou partes dela, para usos diferentes daqueles listados no presente manual.
- É proibido modificar e/ou deslocar as peças da máquina.
- É proibido usar a máquina com os dispositivos ou elementos diferentes daqueles recomendados pelo fabricante.
- Não acionar a máquina nem os equipamentos, quando se está sob a influência de álcool, substâncias psicoativas ou drogas.

4.3. DADOS TÉCNICOS

DIMENSÕES	COMPRIMENTO DO QUEIMADOR	250 mm
	LARGURA DO QUEIMADOR	250 mm
	ALTURA DO QUEIMADOR	800 ÷ 1100 mm
DIMENSÕES	LARGURA DA CENTRAL	200 mm
	LARGURA DA CENTRAL	200 mm
	ALTURA DA CENTRAL	250 mm
DADOS TÉCNICOS	TENSÃO	220 - 240 V
	FREQUÊNCIA	50 - 60 Hz
	CONSUMO	25 Watt
	MASSA TOTAL	8 kg

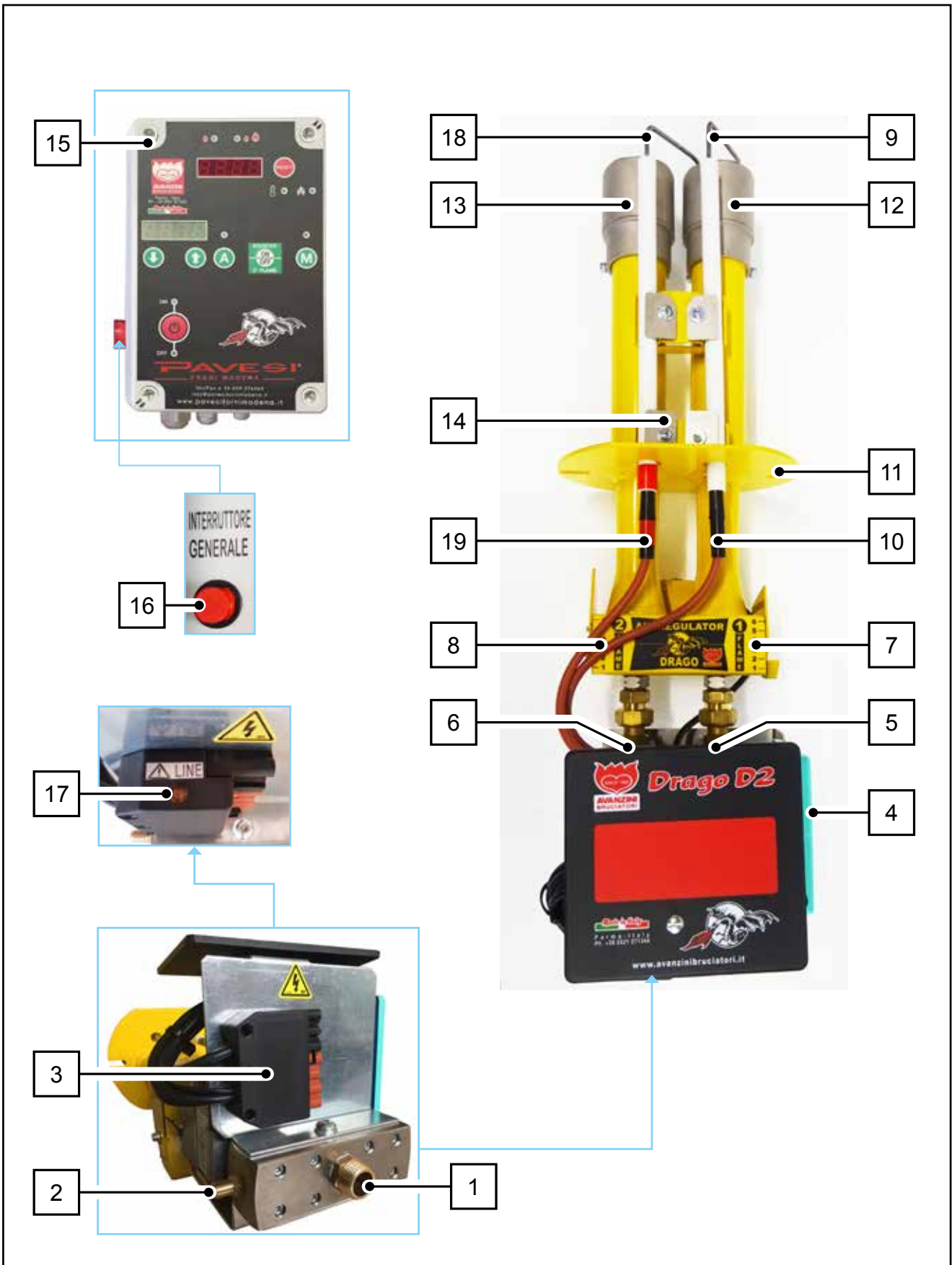


ATENÇÃO!

Para obter mais informações, consultar o esquema elétrico presente no capítulo “ANEXOS” do presente manual.

4.4. COMPONENTES PRINCIPAIS

POS.	ELEMENTO
1	CONEXÃO Ø 1/2 " DE ENTRADA DE GÁS NO QUEIMADOR
2	TOMADA DE PRESSÃO DE GÁS
3	TOMADA MÚLTIPLA DE CABLAGEM ELÉTRICA
4	EQUIPAMENTO DE COMANDO
5	ELETROVÁLVULA DE GÁS DE PRIMEIRA CHAMA (F1)
6	ELETROVÁLVULA DE GÁS DE SEGUNDA CHAMA (F2)
7	REGULADOR DE AR DE PRIMEIRA CHAMA (F1)
8	REGULADOR DE AR DE SEGUNDA CHAMA (F2)
9	ELÉTRODO DE DETEÇÃO DE CHAMA
10	CABO DE DETEÇÃO DE CHAMA
11	FLANGE DE FIXAÇÃO DO QUEIMADOR
12	CABEÇA DE COMBUSTÃO DE PRIMEIRA CHAMA
13	CABEÇA DE COMBUSTÃO DE SEGUNDA CHAMA
14	TERMOSTATO DE SEGURANÇA DE REATIVAÇÃO AUTOMÁTICA
15	QUADRO DE COMANDO E CONTROLO T° DRAGO CONTROL
16	INTERRUPTOR GERAL
17	INDICADOR LUMINOSO DE TENSÃO NO QUEIMADOR
18	ELÉTRODO DE ACENDIMENTO DE CHAMA
19	CABO DE ACENDIMENTO DE CHAMA



4.5. CICLO DE TRABALHO

A máquina foi projetada para aquecer um forno alimentar para a cozedura de pão e/ou pizza.

O operador acende a central de comando, em seguida configura, se necessário, a temperatura desejada no interior do forno.

A central de comando acende automaticamente a primeira chama enquanto o operador procede ao acendimento da segunda chama; a primeira chama do queimador não tem a função de aquecer o forno, é uma chama de manutenção: a sua função é a de não deixar arrefecer demasiado o forno e de iluminar a câmara de cozedura.

Por sua vez, a segunda chama tem a função de cozer o produto que se encontra no interior do forno.

Depois de atingida a temperatura programada no interior do forno, a central apaga a segunda chama para acender novamente quando a temperatura detetada desce abaixo de um valor precedentemente definido, por meio da central de comando.

No fim do ciclo de trabalho, o operador apaga a segunda chama e a central de comando.

5. TRANSPORTE E INSTALAÇÃO

5.1. INTRODUÇÃO

**ATENÇÃO!**

As operações de elevação e movimentação devem ser feitas exclusivamente por pessoal especializado, instruído e idóneo para realizar tais atividades.

Para a movimentação da máquina, seguir as indicações e os pictogramas referidos utilizando instrumentos e equipamentos adequados.

Durante a instalação, os técnicos da AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. devem ser acompanhados pelos operadores designados para a futura manutenção e condução do sistema.

A máquina foi projetada de modo que nas fases de embalagem, transporte e montagem não sejam necessários equipamentos tais como grua, ponte rolante ou empilhador.

5.2. EMBALAGEM

Com base na distância do transporte, nas especificações do Cliente e no tempo de permanência da carga na embalagem, a expedição da máquina é feita nos seguintes modos:

- embalagem protegida com folhas de polietileno de bolhas sem base, para curtas e médias distâncias;
- embalagem protetiva com fixação da máquina sobre uma base de madeira (com eventual caixa de proteção) para longas distâncias.

No caso de embalagem com fixação sobre a base, a máquina será fixada à base por meio de auxílio de suportes metálicos que devem ser removidos antes de movimentar a máquina.

A expedição deve ser feita com meios de transporte cobertos ou fechados com lona de acordo com o tipo de carga.



ATENÇÃO!

Antes de proceder à abertura da embalagem é necessário controlar a sua integridade e comunicar eventuais anomalias a AVANZINI BRUCIATORI s.r.l.

Ao receber a máquina o cliente deve obrigatoriamente verificar se não há danos causados pelas modalidades de transporte ou pelo pessoal encarregado das operações específicas.

Se forem detetados danos, deixar a embalagem em questão no estado encontrado e solicitar imediatamente a verificação do dano por parte da empresa de expedição competente, e em seguida comunicar com um certificado de avaria o dano detetado à seguradora de transporte competente e ao ponto de venda.

Depois da verificação da integridade da máquina é possível remover os parafusos de fixação na base de madeira e, em seguida, proceder à movimentação, como indicado no próximo parágrafo.

Todo o material de embalagem deve ser conservado para eventuais transportes.

Em particular, se estiver presente uma base e/ou uma caixa de madeira, é necessário também prestar atenção à conservação dos suportes de fixação da máquina na embalagem.

O material deve ser armazenado em um local idóneo de modo que não sofra deterioramentos que poderão resultar perigosos para a diminuição da capacidade da estrutura da embalagem (ex: enfraquecimentos da madeira devido a uma constante humidade ou parasitas).

5.3. TRANSPORTE E MOVIMENTAÇÃO

A AVANZINI BRUCIATORI s.r.l., em função das modalidades de transporte e do tipo das máquinas a enviar, utiliza embalagens e fixações adequadas para garantir a integridade e a conservação da máquina durante o transporte.

As atividades de movimentação descritas neste parágrafo devem ser realizadas por pessoal qualificado para essas operações: pessoal especialmente treinado para realizar com total segurança as operações de carga, descarga e movimentação de embalagens usando meios de elevação e que conheça as regras de prevenção de acidentes.



ATENÇÃO!

As componentes e os equipamentos frágeis deverão ser embalados de modo a não serem danificados, durante o transporte.



ATENÇÃO!

A empresa AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. não se responsabiliza pelos danos, a coisas ou a pessoas, causados por acidentes provocados por falta de respeito às instruções trazidas neste capítulo e nos seguintes.



ATENÇÃO!

A instalação da máquina deve acontecer segundo o layout concordado com o Fabricante.

5.3.1. INFORMAÇÕES SOBRE O TRANSPORTE E SOBRE A MOVIMENTAÇÃO



ATENÇÃO!

Considerando que as operações de instalação (incluindo a montagem e a inicialização) necessitam de conhecimentos específicos da máquina, podem apresentar riscos para o pessoal não especializado. O fabricante recomenda que a máquina seja movimentada e instalada, no cliente utilizador, exclusivamente por pessoal especializado ou instruído de AVANZINI BRUCIATORI s.r.l.

Antes da instalação da máquina e antes de qualquer movimentação, certificar-se que:

- a estabilidade da carga não ser causa de perigos e/ou acidentes;
- os meios e as estruturas logísticas usadas estejam em conformidade com o uso (sejam por exemplo idóneos em relação à capacidade máxima) em perfeitas condições operativas;
- os operadores estejam equipados com os apropriados equipamentos de proteção individual;
- a superfície de instalação seja suficiente, considerando o espaço suplementar necessário para a montagem;
- os pontos de conexão dos utilitários estejam preparados como nos esquemas anexados (e concordados com o Cliente);
- a área prevista para a instalação e as vias de acesso estejam livres de obstáculos;
- a altura e a largura da passagem sejam suficientes (deixar de qualquer modo uma distância de 1000 mm de paredes, pilares, e tudo aquilo que possa criar impedimentos à manutenção ou à fuga em caso de necessidade).

As precauções e as advertências listadas em seguida devem ser observadas para garantir a estabilidade evitando os riscos associados à movimentação da máquina.

5.3.2. TABELA DOS GRUPOS E DOS PESOS

Na seguinte tabela são indicadas as informações de peso relativas à movimentação dos grupos individuais que constituem a máquina.

GRUPO	PESO
MÁQUINA	8 Kg
EMBALAGEM	8 Kg

Nas páginas seguintes são descritos os procedimentos de transporte da máquina.



IMPORTANTE!

Verificar a massa global: em caso de acoplamento ou embalagem da máquina com outras unidades, é necessário consultar os documentos de transporte e, se não estiverem presentes, contactar o Fabricante.

5.4. PREPARAÇÕES A CARGO DO CLIENTE

Com as devidas exceções presentes no contrato, o Cliente utilizador da máquina deverá preparar:

- instalações elétricas até aos pontos de alimentação da máquina, em conformidade com as normas vigentes no país da instalação e/ou exigidas pelo Fabricante da máquina. Todas as especificações técnicas pedidas pelo fabricante estão presentes no contrato de venda. O Fabricante não assume qualquer responsabilidade se o cliente não conseguir garantir as características técnicas do sistema elétrico exigidas no contrato de venda.
- a alimentação elétrica para a máquina, incluindo o condutor de ligação à terra, segundo as características e tolerâncias pedidas e especificadas no presente manual.
- serviços auxiliares adequados às exigências da instalação (como rede de gás, etc). As características exigidas estão presentes no contrato de venda.
- eventuais dispositivos de segurança no início e no fim das linhas de alimentação da energia (como interruptores diferenciais, instalações de ligação à terra, válvulas de segurança, etc) previstos pela legislação vigente no país de instalação.
- ferramentas e materiais de consumo necessários para a montagem e a instalação.

Os dados acima indicados são descritos nos respetivos parágrafos.



ATENÇÃO!

A empresa AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. não se responsabiliza por anomalias de funcionamento se o fornecimento de energia elétrica não corresponde às especificações requisitadas para a instalação da máquina.



ATENÇÃO!

Todas as conexões das alimentações externas à máquina devem ser realizadas pelo pessoal de AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. em fase de instalação.

5.5. AMBIENTE DE INSTALAÇÃO

O ambiente de instalação é fundamental para o correto funcionamento do queimador, pois deve garantir o correto fornecimento de ar ao queimador.

O queimador pode ser instalado em uma das seguintes modalidades:

- forno instalado em ambiente interno;
- forno instalado em ambiente interno, com boca de carregamento em local separado;
- forno instalado ao ar livre.



ATENÇÃO!

A configuração do ambiente de instalação é um parâmetro fundamental para garantir o correto funcionamento do queimador.

5.5.1. LOCAL DE INSTALAÇÃO



IMPORTANTE!

O ambiente de instalação não deve ter correntes de ar que possam provocar mau funcionamento, tais como chamas irregulares ou desligamentos.

Caso as características do ambiente de instalação não permitam a eliminação de eventuais correntes de ar presentes (ex: forno posicionado em um local com 2 janelas contrapostas), a base do forno deve ser fechada nas partes laterais e no lado traseiro (deixando livre apenas o lado frontal) de modo a proteger o queimador de correntes de ar sem o isolar do ambiente, permitindo a aspiração de ar.

Caso o forno seja instalado apoiado sobre uma base fechada é necessário criar uma abertura mínima (500 x 500 milímetros) abaixo da boca de carregamento para assegurar ao queimador um correto fornecimento de ar.

5.5.2. FORNO INSTALADO EM AMBIENTE INTERNO



IMPORTANTE!

O local no qual é instalado o queimador deve ter uma **ADEQUADA TOMADA DE AR**.



ATENÇÃO!

A tomada de ar a serviço do queimador deve ser realizada de modo a tornar impossível o fechamento e/ou a alteração.

CARACTERÍSTICAS DA TOMADA DE AR PARA FORNO EM AMBIENTE INTERNO

ABERTURA RETANGULAR	200 x 200
ABERTURA CIRCULAR	∅ 250 min.

Durante a fase de instalação, caso no local esteja presente um exaustor aspirante, é necessário ampliar a tomada de ar avaliando a subtração executada pelo exaustor.

Durante o normal funcionamento o queimador utiliza 30 a 40 m³ de ar por hora; consultar os dados de placa do exaustor de aspiração para avaliar o correto dimensionamento da abertura da tomada de ar a serviço do queimador.

5.5.3. FORNO INSTALADO AO AR LIVRE COM BOCA DE CARREGAMENTO EM LOCAL SEPARADO (INTERNO)

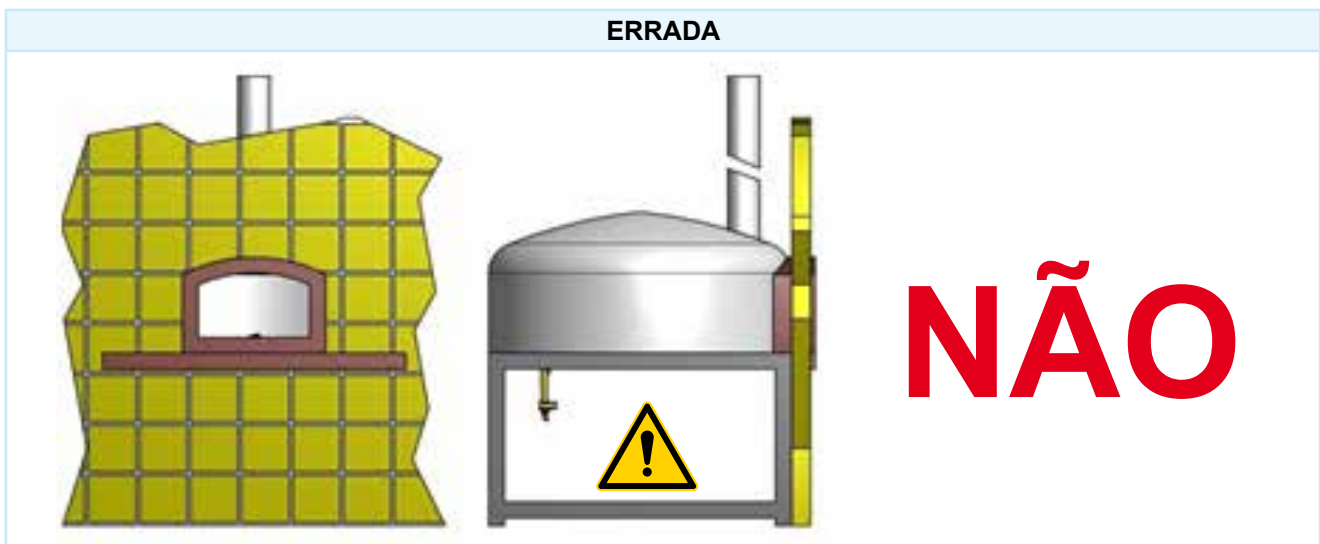
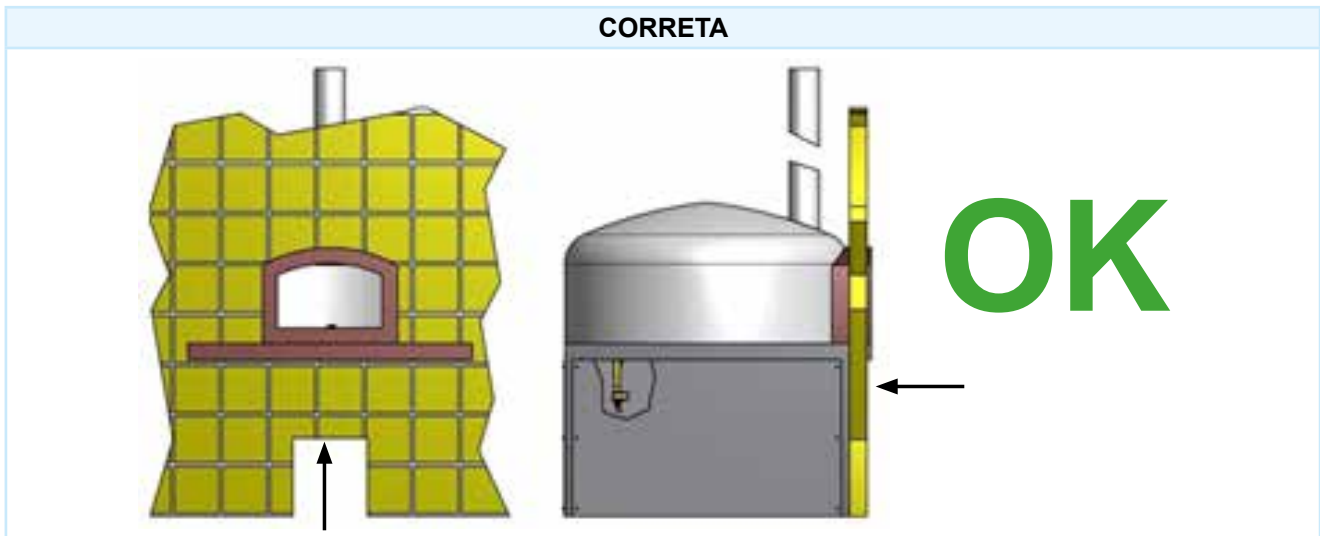
Neste caso, o forno no qual está instalado o queimador encontra-se em ambiente externo, enquanto a boca de carregamento está posicionada em um ambiente interno.

No entanto, para um funcionamento correto, o queimador e a boca de carregamento devem aspirar o ar do mesmo ambiente para evitar diferenças de pressão que poderão provocar maus funcionamentos.

Caso o queimador deva ser instalado em um ambiente com esta configuração, é necessário:

PASSO	AÇÃO
1	Realizar uma abertura de aspiração em baixo da boca de carregamento, tendo dimensões mínimas de 500 x 500 milímetros.
2	Fechar completamente o perímetro externo da base do forno, de modo que o queimador possa extrair ar apenas do mesmo ambiente da boca de carregamento.
3	Realizar todas as operações indicadas no parágrafo “FORNO INSTALADO EM AMBIENTE INTERNO”.

A correta instalação é ilustrada nas figuras seguintes:



5.5.4. FORNO INSTALADO AO AR LIVRE

Para a instalação do forno ao ar livre seguir as mesmas indicações do ponto 5.5.3.

Fechar a base do forno nos 2 lados e na parte traseira, deixando livre a parte frontal em baixo da boca de carregamento.

Esta configuração eliminará eventuais correntes de ar que possam perturbar ao correto funcionamento do queimador.

5.6. OPERAÇÕES NO FORNO DE INSTALAÇÃO

Neste parágrafo são descritas as características físicas e os procedimentos de preparação do forno onde será colocada a máquina.

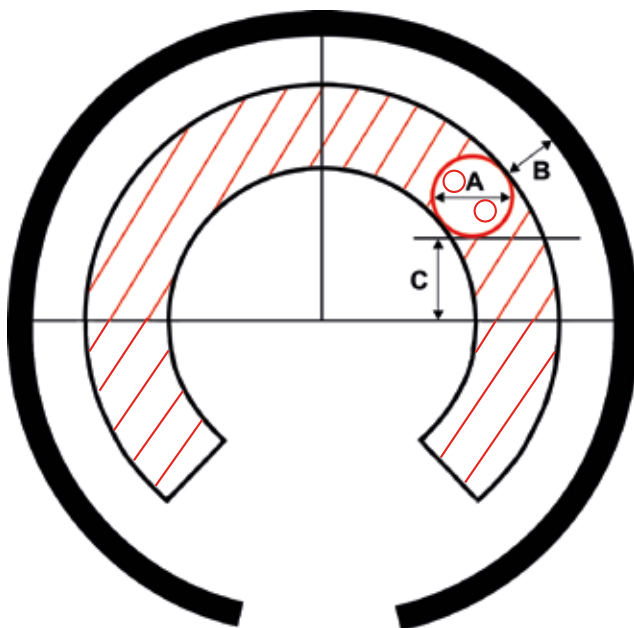
O procedimento descrito em seguida pode ser usado para a conversão de um forno tradicional a lenha em um forno equipado com queimador a gás.

5.6.1. FURO NA LAJE DE COZEDURA

O queimador Drago é instalado no plano de cozedura do forno; as extensões das tochas devem atravessar a laje do forno até atingir o nível do plano de cozedura.

O atravessamento da laje do plano de cozedura é realizada por meio de um específico furo de 150 milímetros de diâmetro posicionado a 50 milímetros da parede interna do forno.

No layout seguinte é visível a área de correto posicionamento do furo.



POSIÇÃO IDEAL DO FURO

A	150 mm
B	50 mm
C	150 mm

A posição recomendada por AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. é na parte lateral, direita ou esquerda, a 150 milímetros do eixo central, no entanto é possível posicionar o queimador a qualquer ponto da área tracejada a vermelho. A empresa AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. não autoriza nenhum outro tipo de instalação diferente do layout indicado.

É responsabilidade do cliente controlar se a instalação final está em conformidade com as prescrições em vigor na matéria.



ATENÇÃO!

A máquina, devendo ser usada no interior de um estabelecimento de produção, não é fornecida com um sistema anti-incêndio. O utilizador deve avaliar a necessidade de um adequado sistema anti-incêndio para a máquina/local onde a máquina é instalada e utilizada.

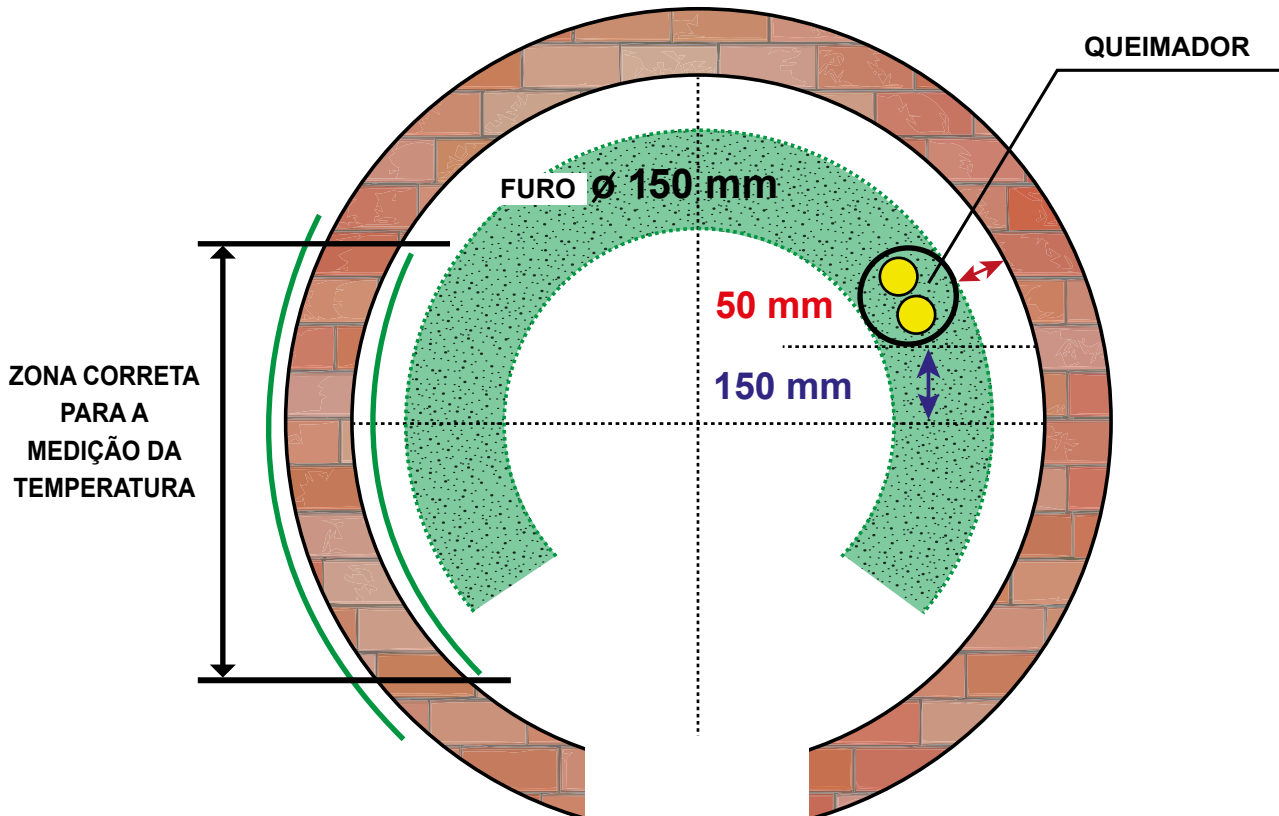
5.6.2. POSIÇÃO PARA MEDIÇÃO DE TEMPERATURA

A posição ideal para medir a temperatura é no lado **oposto** ao queimador.



IMPORTANTE!

A SONDA DEVE SER POSICIONADA **SEMPRE** NO LADO OPOSTO RELATIVAMENTE AO QUEIMADOR (Ex: se o queimador se encontra à direita, a sonda deve ser posicionada à esquerda).

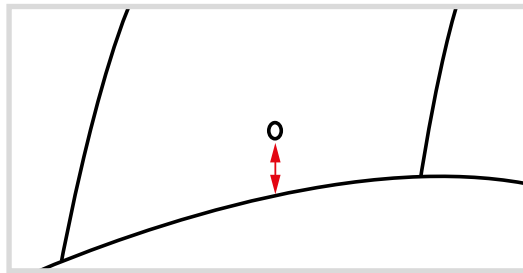


5.6.3. FURO PARA A SONDA DE TEMPERATURA

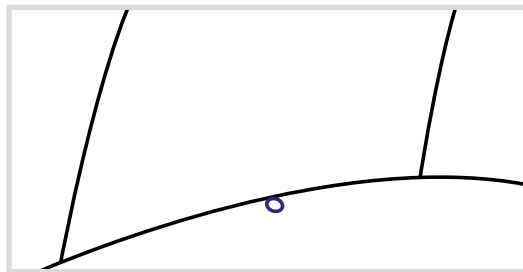
Para que o queimador Drago funcione corretamente é indispensável que a sonda de temperatura seja corretamente instalada no interior do forno e é fundamental que esteja instalada na parte oposta ao queimador.

A sonda de temperatura requer um furo de 8 milímetros de diâmetro e pode ser instalada em duas possíveis posições:

- na parte lateral do forno (na parte oposta ao queimador), realizado o furo de modo que se posicione a 30 - 40 milímetros acima do plano de cozedura (posição recomendada).



- na placa do plano de cozedura (na parte oposta ao queimador), realizando o furo o mais próximo possível da intersecção entre o plano de cozedura e a parede lateral do forno (posição alternativa).



ATENÇÃO!



O correto funcionamento do queimador é dependente do correto posicionamento da sonda de temperatura.

Certificar-se de realizar o posicionamento da sonda de temperatura respeitando as especificações recomendadas por AVANZINI BRUCIATORI s.r.l.

5.6.4. TUBO DE EVACUAÇÃO DE FUMO

Para garantir a evacuação dos fumos, o forno de cozedura deve ser equipado com um tubo de evacuação de fumo continuando da chaminé até ao teto, o qual deve estar saliente relativamente ao teto em cerca de 100 cm.

O diâmetro do tubo de evacuação de fumo não deve ser inferior ao diâmetro de saída da chaminé.



ATENÇÃO!

Antes da instalação realizar sempre os cálculos de desenvolvimento necessário para o correto dimensionamento do tubo de evacuação de fumo.

A altura mínima recomendada do tubo de evacuação de fumo à saída da chaminé é de, pelo menos, 3 metros em vertical, para assegurar uma tiragem suficiente e uma correta evacuação dos fumos.



ATENÇÃO!

Uma tiragem insuficiente do tubo de evacuação de fumo pode causar maus funcionamentos do queimador, tais como funcionamento irregular e errada distribuição do calor no interior do forno de cozedura.

AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. é libertada de qualquer responsabilidade relativamente a avarias derivantes de um errado dimensionamento ou de uma errada instalação do tubo de evacuação de fumo.

Caso seja necessário percorrer secções horizontais com o tubo de evacuação de fumo, aumentar o comprimento do tubo de evacuação de fumo em 2 metros verticais por cada metro de percurso em horizontal.

Para um melhor funcionamento do queimador, AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. é recomendado instalar um regulador de tiragem para regular a quantidade de calor a fazer defluir do forno através da depressão da chaminé.

O regulador de tiragem pode ser posicionado na saída da chaminé do forno ou, alternativamente, na primeira secção do tubo de evacuação de fumo na saída da chaminé.



ATENÇÃO!

A correta depressão detetada na boca do forno deve ser igual a - 0,1 mm H₂O (depressão).

Intervir no regulador de tiragem, onde presente, até atingir o valor correto.

A medição da pressão de tiragem, detetada à boca de carregamento, pode ser realizada usando um deprimómetro e intervindo manualmente no regulador até obter o valor desejado.

Caso não esteja disponível um deprimómetro idóneo para a medição, realizar o procedimento seguinte para a regulação:

PASSO	AÇÃO
1	Fechar o obturador do regulador de tiragem até que seja possível sentir o odor ligeiramente acre de gases não queimados posicionando-se em frente da boca de carregamento.
2	Abriu gradualmente o obturador do regulador de tiragem até que a percepção olfativa desapareça e o calor que sai da boca de carregamento é aceitável ao contacto com a mão posicionada junto do refratário superior da boca.

5.7. INSTALAÇÃO DO QUEIMADOR

Depois de realizado o furo na laje de cozedura é possível proceder à instalação do queimador no forno; consultar o procedimento descrito em seguida para a instalação do queimador.

5.7.1. FIXAÇÃO DA FLANGE COM CILINDRO

Cada flange com cilindro é realizada à medida para a laje do forno do Cliente em conformidade com as indicações fornecidas no momento da encomenda.



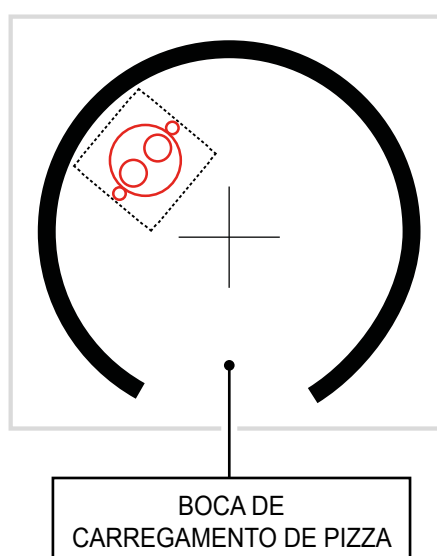
ATENÇÃO!

A flange com cilindro instalada corretamente deve estar sempre saliente em cerca de 30 milímetro do plano da laje de cozedura, para proteger o queimador de potenciais colisões e da queda de material.

Cada flange com cilindro é realizada com 6 furos de fixação.

Em condições normais é possível fixar a flange à parte inferior da placa usando os 4 furos dispostos nos cantos da flange; em condições de dimensões reduzidas é possível perfilar a flange e usar os dois furos adicionais acoplados com os dois furos opostos.

PASSO	AÇÃO
1	Inserir o cilindro no furo precedentemente realizado na laje, certificando-se que a extremidade superior esteja saliente em cerca de 30 milímetro dentro da câmara de cozedura.
2	Rodar a flange de modo que os parafusos encastrados estejam alinhados radialmente relativamente ao centro da câmara de cozedura.
3	Fixar a flange na parte inferior da laje usando os específicos furos. <ul style="list-style-type: none"> • usar parafusos auto-roscantes para fundos em chapa; • usar buchas de expansão para fundos em alvenaria; • usar âncoras para bases com placa.



5.7.2. FIXAÇÃO DO CABO DE ACENDIMENTO E DE DETEÇÃO

Depois de ter fixado o queimador será necessário conectar os cabos de acendimento e deteção.



ATENÇÃO! - MUITO IMPORTANTE

- CONECTAR O CABO VERMELHO COM A EXTREMIDADE VERMELHA
- CONECTAR O CABO PRETO COM A EXTREMIDADE BRANCA



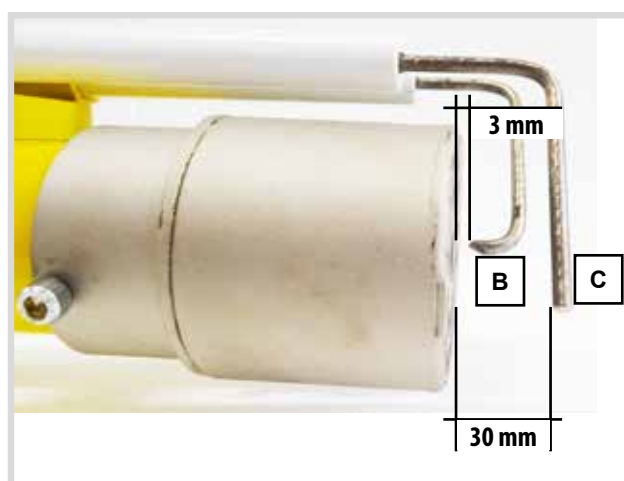
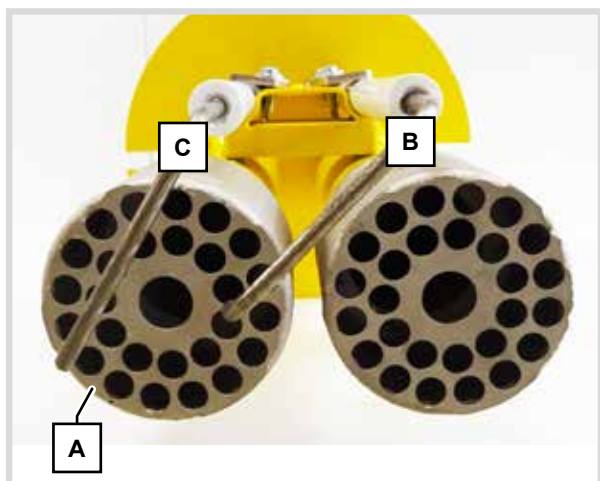
MUITO IMPORTANTE

SE OS CABOS SÃO CONECTADOS AO CONTRÁRIO, O QUEIMADOR NÃO SE ACENDE.

5.7.3. VERIFICAÇÃO DE POSICIONAMENTO DOS ELÉTRODOS

Antes de inserir o queimador no tubo, verificar a correta posição dos elétrodos do queimador seguindo o procedimento em baixo:

PASSO	AÇÃO
1	<p>Certificar-se que o elétrodo de acendimento do queimador descarregue a faísca na borda da circunferência “A” de um dos furos da série externa do espalhador do queimador.</p> <p>ELÉTRODO DE ACENDIMENTO - “B” A ponta “B” do elétrodo de acendimento (com fita vermelha) deve estar a 3 mm da superfície do espalhador do queimador “A”.</p> <p>ELÉTRODO DE DETEÇÃO - “C” O elétrodo de deteção “C” deve estar distanciado a 30 mm do centro do espalhador de chama da primeira chama.</p>



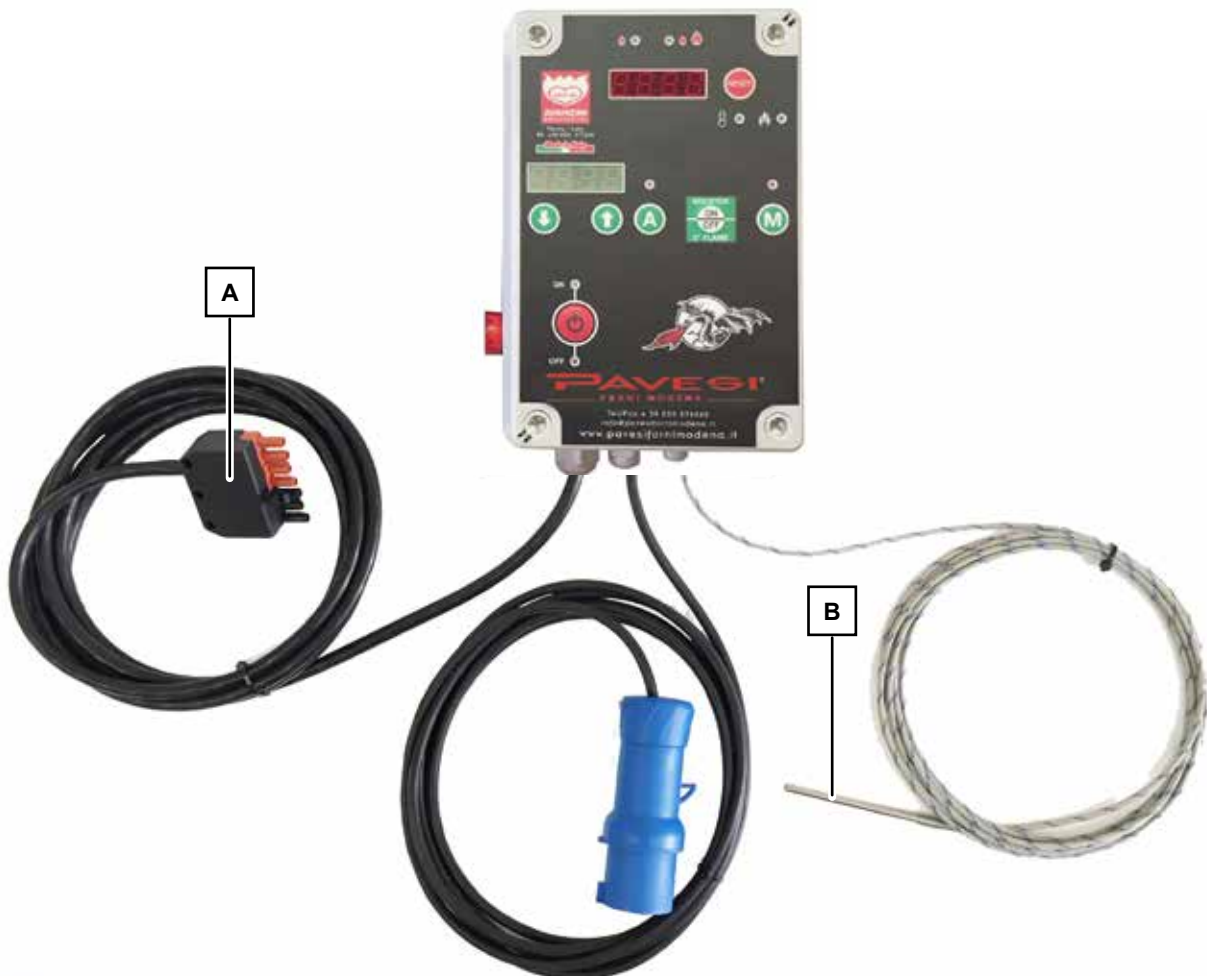
5.7.4. FIXAÇÃO DO QUEIMADOR

Cada flange é fornecida com pontos de fixação para o queimador, realizados com separador, anilha de faixa larga, parafuso encastrado 8MA e porca 8MA.

PASSO	AÇÃO
1	Inserir o queimador na flange com cilindro, certificando-se de fazer corresponder os parafusos encastrados da flange com os olhais do queimador.
2	Verificar a orientação dos aparelhos de controlo (central, eletroválvulas) posicionados na parte inferior do queimador, certificando-se que os mesmos estejam virados para o interior do compartimento.
3	Fixar o queimador inserindo os parafusos encastrados, as anilhas e as respetivas porcas, para depois proceder ao seu aperto.

5.7.5. FIXAÇÃO E CONEXÃO DO QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL

PASSO	AÇÃO
1	Identificar a posição melhor para o posicionamento do quadro de comando Drago Control (uma posição ideal é ao lado da boca de carregamento, facilmente acessível pelo operador mas protegido de potenciais colisões).
2	Fixar a flange de suporte usando os parafusos ou buchas idóneos para a superfície interessada.
3	Conectar o conector multipolar "A" do quadro de comando Drago Control às tomadas do queimador.
4	Inserir a sonda de temperatura "B" tipo "J" do quadro de comando Drago Control no interior do forno no específico furo.



5.7.6. POSICIONAMENTO SONDA DE TEMPERATURA

CAPÍTULO 5



IMPORTANTE!

Apenas para os furos no plano de cozedura.



ATENÇÃO!

No caso de instalação em um novo forno, proteger a sonda de temperatura com uma bainha termorretrátil para impedir o contacto com a humidade libertada ao primeiro uso causando um desgaste precoce.

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	<p>Inserir a sonda de temperatura no furo realizado precedentemente em uma das posições possíveis (sempre na parte oposta ao queimador):</p> <ul style="list-style-type: none"> • 30-40 mm acima do plano de cozedura (im.“A”); • junto da intersecção entre o plano de cozedura e a parede lateral do forno (img.“B”). 	
2	<p>Posicionar a sonda de modo que a sua ponta <u>não esteja saliente da superfície do plano de cozedura ou da abóbada do forno, mas permaneça dentro dos limites da superfície.</u></p>	
3	<p>Proceder à fixação da sonda na parte à vista, parede lateral ou base do forno, com uma bucha de expansão ou com um parafuso, conforme o material.</p>	
4	<p>Fixar o fio da sonda de modo que não se possa mover acidentalmente.</p>	

5.8. LIGAÇÕES

Para colocar a máquina em funcionamento devem ser verificadas as conexões necessárias às redes locais:

- conexão elétrica;
- conexão à rede de gás (gás natural, GLP, gás de cidade).

É responsabilidade do utilizador garantir as características de conexão necessárias.

5.8.1. LIGAÇÃO ELÉTRICA



ATENÇÃO!

Antes de realizar qualquer operação de conexão elétrica é importante certificar-se que a máquina esteja desligada. Em seguida colocar o interruptor geral na posição "OFF".



ATENÇÃO!

Certificar-se que a linha de alimentação elétrica tenha sido previamente seccionada.



ATENÇÃO!

As conexões à rede elétrica do estabelecimento devem ser realizada por pessoal especializado do Cliente (Técnico de manutenção elétrica).

A conformidade da conexão entre a máquina e o sistema de ligação à terra é responsabilidade do cliente.

Antes de proceder à ligação elétrica, certificar-se que:

- o técnico de manutenção conheça as normas em vigor no país de instalação;
- os valores da frequência e da tensão de alimentação da máquina correspondem aos valores da rede de alimentação (220-240 Volt / 50 - 60 Hz); **em caso de valores diferentes é necessário adequá-los aos pedidos.**
- a secção dos cabos elétricos usados seja adequada ao consumo;
- a linha de alimentação elétrica seja adequada a suportar os consumos máximos da máquina;
- a ligação à terra do circuito esteja em conformidade com as normas EN 60204-1;
- os materiais usados no sistema de ligação à terra tenham adequada robustez ou adequada proteção mecânica.



ATENÇÃO!

Não operar com mãos ou objetos húmidos. Em caso de incêndio não usar água nos componentes.

É possível fornecer tensão à máquina conectando a tomada (ver a imagem ao lado) ao ponto de alimentação predisposto pelo Cliente.



Para as características da alimentação elétrica é necessário consultar os dados indicados na placa presente na máquina.

**ATENÇÃO!**

Está a cargo do cliente a proteção da linha de alimentação da máquina.

Para a conexão à rede elétrica, adotar o seguinte procedimento:

PASSO	AÇÃO
1	Conectar a alimentação elétrica à máquina por meio da ficha monofásica industrial fornecida.

**IMPORTANTE!**

Respeitar a conexão **FASE/NEUTRO**.

5.8.2. CONEXÃO GÁS

A máquina usa gás para o seu funcionamento e é projetada e construída para o uso de gases específicos; consultar as informações presentes na placa CE posicionada no queimador para identificar o tipo de gás usado pelo queimador.

**ATENÇÃO!**

Não usar o queimador com gases diferentes daqueles indicados na placa CE.

AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. não assume qualquer responsabilidade em caso de avarias derivantes do uso de gases diferentes daqueles indicados na placa CE do queimador.

**ATENÇÃO!**

O sistema de alimentação de gás deve ser projetado e realizado corretamente de acordo com a legislação em vigor no país de instalação.

**ATENÇÃO!**

Instalar a montante do ponto de conexão do queimador uma torneira tendo características idóneas. A instalação da torneira é a cargo do Cliente.

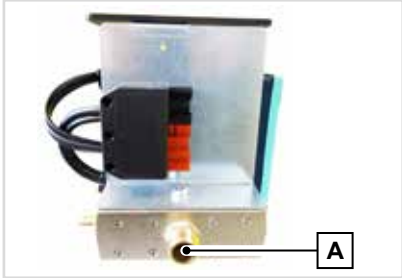

**ATENÇÃO!**

As conexões à rede de gás devem ser realizadas por pessoal especializado do cliente.

Realizar a conexão do sistema gás usando um tubo flexível de 1/2".

5.8.2.1. CONEXÃO GÁS NATURAL

Para a conexão à rede de gás natural, adotar o seguinte procedimento:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Conectar a alimentação de gás à conexão "A" de 1/2" macho presente no queimador.	
2	 ATENÇÃO! Para os países com 10 mbar certificar-se que a pressão seja entre 9 e 13 mbar.	

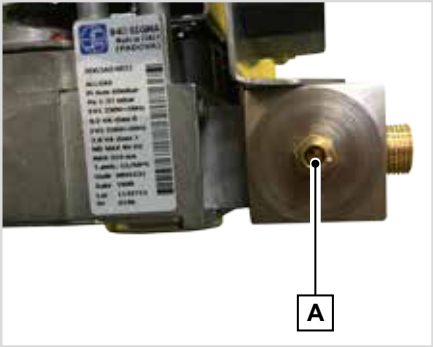


ATENÇÃO!

Controlar periodicamente que a pressão de exercício seja correta.

Em caso de pressão insuficiente podem verificar-se mau funcionamento ou desligamentos do queimador.

Em seguida é descrito o procedimento para a verificação da pressão de alimentação com queimador aceso:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Identificar o ponto de conexão do manómetro na parte inferior do queimador.	
2	Apertar a tampa roscada "A" presente no interior do ponto de conexão do manómetro.	
3	Conectar um manómetro (não fornecido) ao ponto de conexão.	
4	Efetuar a medição da pressão de alimentação com o queimador aceso.	
5	Desconectar o manómetro do ponto de conexão.	
6	Apertar a tampa roscada "A" no interior do ponto de conexão do manómetro.	

O contador de alimentação do gás deve ter os seguintes requisitos mínimos:

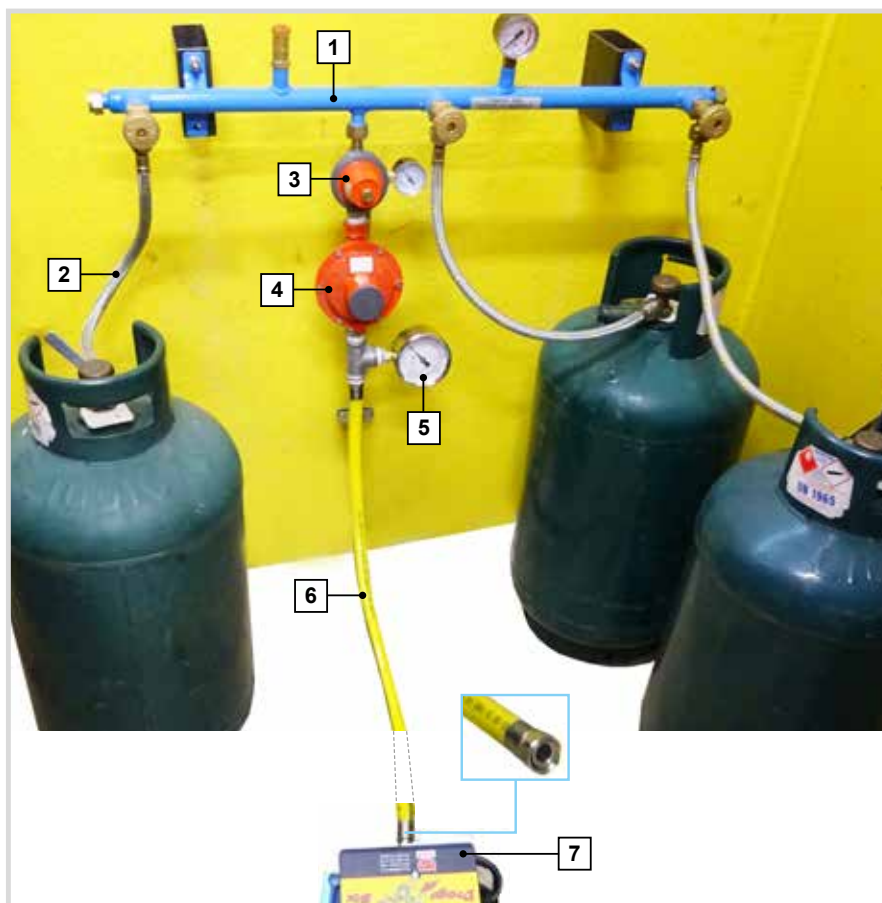
REQUISITOS MÍNIMOS DO CONTADOR DE GÁS NATURAL	
USO DOMÉSTICO	3 m ³
USO INDUSTRIAL	6 m ³

5.8.2.2. CONEXÃO GPL

A alimentação do queimador através de GPL pode ocorrer através de:

- reservatório de 500 litros, equipado com redutor de pressão de primeiro salto e regulador de pressão (mínimo 12 kg/h);
- garrafas, tendo uma capacidade de, pelo menos, 50 kg, equipadas com coletor tendo diâmetro de 30 mm com válvula de segurança, manómetro, redutor de primeiro salto APZ de 30-60 Kg/h calibrado a 1,5 bar, regulador de pressão de 12 kg/h calibrado a 30 mbar (visível no específico manómetro) e tubo de 1/2".

Todos os acessórios necessários para a conexão do queimador (com sistemas que usam as garrafas) são vendidos separadamente; contactar AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. para receber informações relativamente a tais acessórios.



Rampa gás - GPL/LPG

1	Coletor \varnothing 30 com manómetro e válvula de segurança.
2	Tubos flexíveis às garrafas com conexão italiana.
3	Redutor APZ 30-60 kg/h calibrado a 1,5 bar.
4	Regulador de pressão de 12 kg/h regulado a 30 mbar.
5	Manómetro em saída
6	Tubo flexível de conexão ao queimador de 1/2.
7	Queimador Drago.



ATENÇÃO!

Para o componente N°2 (tubo flexível às garrafas) é possível que as conexões por nós fornecidas não sejam compatíveis com as garrafas que o cliente é capaz de encontrar localmente; a conexão à garrafa é responsabilidade do cliente.

5.9. DESMANTELAMENTO E ELIMINAÇÃO



ATENÇÃO!

As operações de colocação fora de serviço e desmontagem devem ser confiadas a pessoal especializado em tais atividades. Em particular, apenas a pessoa responsável pela fase de desmantelamento e eliminação no final da vida útil pode realizar:

- atividades de desconexão mecânica e elétrica das partes de acordo com as instruções de desmontagem e esquemas de projeto.
- atividades de transporte das partes da local de instalação do sistema para o centro de eliminação de modo que a separação das partes seja realizada.

Especialmente para a colocação fora de serviço são tomadas em consideração as operações indicadas em seguida assim como as indicações nos manuais dos aparelhos, máquina, quase-máquinas e componentes utilizados fornecida por AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. como parte integrante do manual de instruções e advertências.

Os materiais que constituem a máquina são essencialmente:

- aço ferrítico pintado, plastificado ou galvanizado;
- aço inox série 300/400;
- material plástico em polietileno;
- elastómeros, PTFE, grafite;
- cabos elétricos com bainhas;
- dispositivos de controlo eletrónico de controle e implementação.
- etc.



IMPORTANTE!

A máquina não contém componentes ou substâncias perigosas que necessitem de procedimentos especiais de remoção.

O responsável pelo desmantelamento e eliminação em vida de vida opera em toda a máquina apenas e exclusivamente durante a fase de remoção e eliminação das máquinas em fim de vida.

Respeitar o procedimento descrito em seguida para realizar a colocação fora de serviço, o desmantelamento e a remoção da máquina no final da sua vida operativa; para a colocação fora de serviço são tomadas em consideração as operações indicadas em seguida assim como as indicações nos manuais dos aparelhos, máquina, quase-máquinas e componentes utilizados fornecida por AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. como parte integrante do manual de instruções e advertências.

PASSO	AÇÃO
1	Criar em redor da máquina um espaço suficiente para realizar todos os movimentos sem riscos usando os equipamentos adequados.
2	Seccionar as energias presentes usando os dispositivos de seccionamento das energias de alimentação da máquina e bloqueá-las na posição de aberto (consultar o esquema elétrico para mais informações).
3	Desligar o cabo de alimentação do dispositivo de seccionamento (separar primeiro os condutores de potência e em seguida o de terra).
4	Desmontar a máquina partindo de cima para baixo e prestando especial atenção às unidades da máquina sujeitas a queda devido ao efeito da gravidade e a todas as partes onde possa estar presente resíduos de produto.
5	Separar, na medida do possível, os vários componentes por tipo de materiais que devem ser eliminados através de uma recolha diferenciada. Confiar a eliminação dos materiais obtidos a empresas especializadas.
6	Remover as várias partes da máquina da área de trabalho.



IMPORTANTE!

Após a desmontagem da máquina de acordo com o procedimento de desmontagem anterior, é necessário separar os diferentes materiais, de acordo com o que é exigido pelos regulamentos do país em que a máquina deve ser descartada.



Em conformidade com a diretiva “REEE” 2012/19/UE se o componente/aparelho adquirido tiver marcado com o seguinte símbolo do contentor de lixo barrado, significa que o produto no final da sua vida útil deve ser eliminado separadamente dos outros resíduos.



IMPORTANTE!

Não se esqueça de que devem ser respeitadas as leis em vigor em matéria de eliminação de resíduos de processamento.

6. MODALIDADE DE USO

Durante as fases de trabalho da máquina, a pessoa responsável pela condução deve conduzir a máquina respeitando sempre os dispositivos de segurança previstos, controlando:

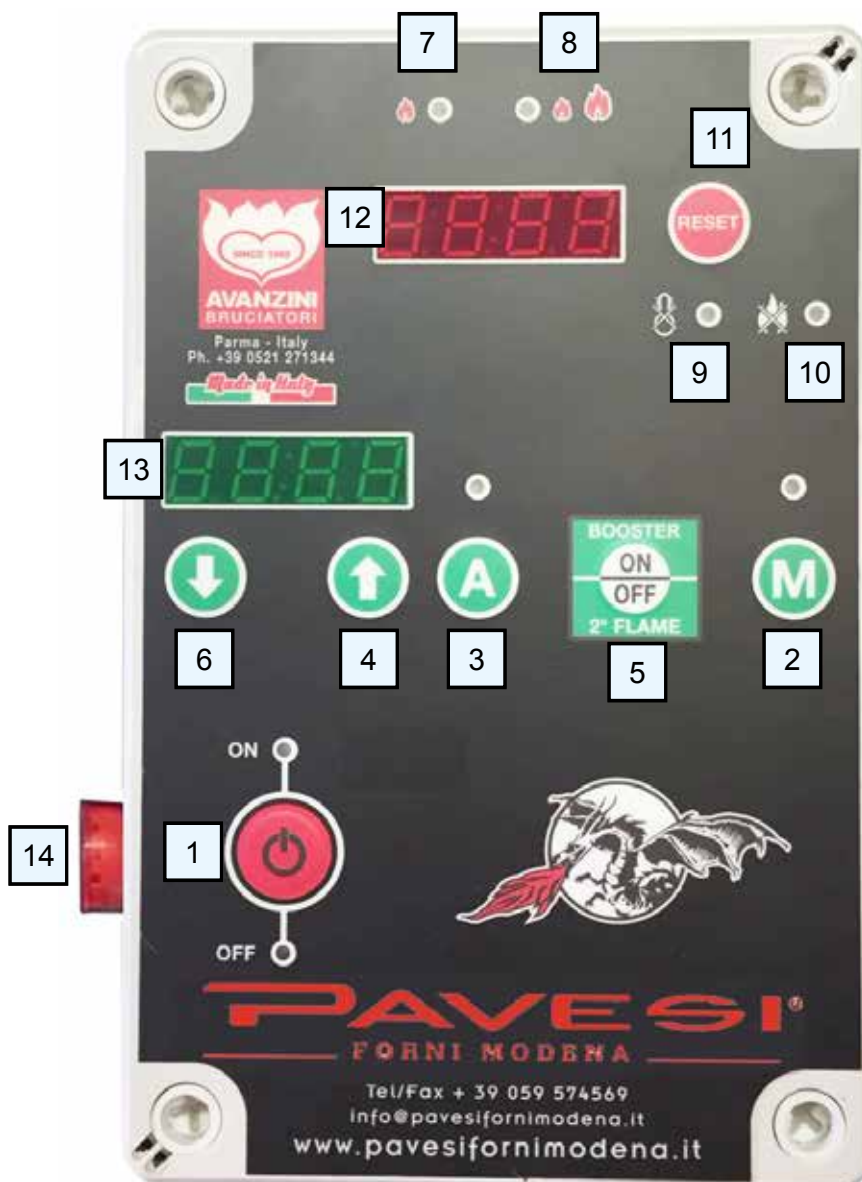
- o correto posicionamento dos dispositivos de segurança;
- o correto funcionamento dos dispositivos de segurança;
- a observância das normas de segurança individual.

Verificar se o ciclo de trabalho é realizado com total eficiência, garantindo a máxima produtividade, controlando:

- a integridade e a funcionalidade das principais partes da máquina;
- o estado de desgaste dos equipamentos de trabalho a fim de evitar interrupções no ciclo de trabalho;
- se os parâmetros de trabalho são os ideais para o tipo de material e processamento que deve ser realizado;
- a homogeneidade de todo o material preparado para o processamento.

6.1. QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL

Todas as funções do queimador podem ser geridas usando o quadro de comando Drago Control, como pode ser visto em seguida.



POS.	ÍCONE/BOTÃO	DESCRIÇÃO
1		Interruptor de acendimento do queimador.
2		Botão para seleção do funcionamento: • M : manual.
3		Botão para seleção do funcionamento: • A : automático.
4		Botão para aumentar a temperatura programada.
5		Botão para ativar/desativar a função booster. Botão para desligar e acender a segunda chama manualmente.
6		Botão para diminuir a temperatura programada.
7		LED de sinalização do funcionamento da primeira chama.
8		LED de sinalização do funcionamento da segunda chama F2.
9		LED de sinalização de uma avaria na sonda de temperatura.
10		LED de sinalização de bloqueio do queimador.
11		Botão para realizar o "Reset" (desbloqueio) do queimador.
12		Ecrã (vermelho) de visualização da T° interna detetada pela sonda e mensagens de erro.
13		Ecrã (verde) de visualização da T° de cozedura definida e das informações da central.
14		Interruptor geral.

6.2. CONVERSÃO GÁS QUEIMADOR

A operação de conversão prevê a aquisição do específico kit de conversão contendo dois bicos e duas cabeças de espalhamento; contactar a AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. para obter todas as informações relativamente à aquisição do kit de conversão; para a substituição dos bicos consultar o específico procedimento no cap. 7 do presente manual.

6.3. PRIMEIRO ACENDIMENTO E REGULAÇÃO

Antes de acender o queimador certificar-se que a boca de carregamento esteja aberta.



ATENÇÃO!

A PORTA DA BOCA DE CARREGAMENTO DEVE SER SEMPRE ABERTA ANTES DO ACENDIMENTO DO QUEIMADOR E DEVE PERMANECER COMPLETAMENTE ABERTA DURANTE TODO O TEMPO DURANTE O QUAL O QUEIMADOR ESTÁ EM FUNCIONAMENTO.



ATENÇÃO!



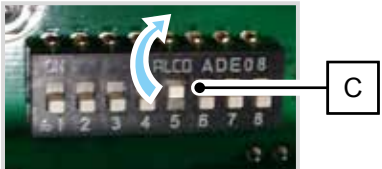
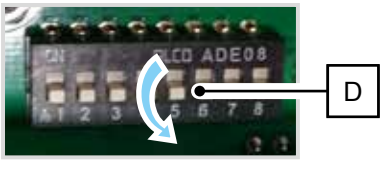

Se presente, certificar-se de remover a tampa de proteção em aço opcional, eventualmente usada durante o funcionamento com lenha a arder no forno, posicionada sobre o queimador. Não acender o queimador com a tampa de proteção posicionada sobre o queimador.

Antes do acendimento do queimador é necessário realizar os controlos preliminares adequados para evitar maus funcionamentos ou danos à máquina:

- controlar que a porta da boca do forno esteja aberta;
- controlar que todas as torneiras presentes no sistema do gás estejam abertas;
- controlar a correta conexão de todos os condutores elétricos;
- controlar que tenha sido removida a tampa de proteção de aço sobre o queimador;
- verificar que não hajam fugas no sistema de gás;
- verificar a pressão do gás na tomada geral do queimador.

6.3.1. ALTERAÇÃO DA UNIDADE DE MEDIDA DE GRAUS CELSIUS / FAHRENHEIT

Para alterar a unidade de medida dos graus o procedimento é o seguinte:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Tirar tensão à central pelo interruptor geral posicionado no interior do local.	
2	Desapertar os 4 parafusos "A" de modo a abrir o quadro de comando Drago Control.	
3	Na parte traseira do quadro de comando identificar a placa de terminais "B".	
4	Agido na ALAVANCA N°5 modifica-se a unidade de medida dos graus: <ul style="list-style-type: none"> • com a alavanca em posição alta (C), configuram-se os graus Fahrenheit (°F). • com a alavanca em posição baixa (D), configuram-se os graus Celsius (°C). 	 
5	Voltar a aparafusar a tampa do quadro de comando Drago Control no seu alojamento.	



PROIBIDO!

É EXPRESSAMENTE PROIBIDO MODIFICAR OS FUSÍVEIS COM FIOS OU OUTRAS CONEXÕES.

AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. declina qualquer responsabilidade pela segurança da máquina caso tal proibição não seja respeitada.

6.3.2. PRIMEIRO ACENDIMENTO COM OS COMANDOS DO QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL







IMPORTANTE!

Abrir a boca de carregamento antes de acender o queimador.



PRIMEIRO ACENDIMENTO



Para o primeiro acendimento o procedimento é o seguinte:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Pressionar o interruptor geral vermelho posicionado no lado esquerdo.	
-	No ecrã verde aparece a escrita "OFF" e a temperatura interna do forno no ecrã vermelho.	
2	Pressionar o botão vermelho para realizar o acendimento do queimador em "ON". No ecrã verde aparecerá a temperatura configurada ou zero.	
3	O led relativo à primeira chama acende-se e acende-se o led de funcionamento automático A.	

BLOQUEIO DO QUEIMADOR



É possível que durante o primeiro acendimento o queimador entre em bloqueio.

Em caso de bloqueio a sequência é a seguinte:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	No ecrã verde aparece a escrita "BLOC" fixa. Nota: o queimador pode tentar o acendimento 1 vez antes de fazer aparecer a escrita "BLOC" no ecrã verde.	
2	Em seguida acende-se o led vermelho de bloqueio do queimador.	



DESBLOQUEIO QUEIMADOR com botão “RESET”

Para desbloquear o queimador o procedimento é o seguinte:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Controlar que o indicador verde da tecla ON-OFF esteja aceso.	
2	Pressionar o botão “RESET”. Esperar cerca de 1 minuto para a reinicialização do ciclo.	
3	Se o problema persistir, purgar o tubo do gás e em seguida repetir o procedimento de desbloqueio. Se o problema não se resolve, contactar a assistência técnica AVANZINI BRUCIATORI s.r.l.	

DESBLOQUEIO DO QUEIMADOR com botão lateral “INTERRUPTOR GERAL”

Para desbloquear o queimador o procedimento é o seguinte:




PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Pressionar o botão vermelho “INTERRUPTOR GERAL” (posicionado no lado esquerdo) para tirar a alimentação ao queimador.	
2	Pressionar novamente o botão vermelho “INTERRUPTOR GERAL” (posicionado no lado esquerdo) para reativar a alimentação do queimador. O queimador irá reacender-se automaticamente.	
3	Se o problema persistir, purgar o tubo do gás e em seguida repetir o procedimento de desbloqueio. Se o problema não se resolve, contactar a assistência técnica AVANZINI BRUCIATORI s.r.l.	

6.3.3. PROGRAMAÇÃO DA TEMPERATURA DE COZEDURA (T° de F2)



ATENÇÃO!

A TEMPERATURA DE COZEDURA F2 CONFIGURADA COINCIDE COM A TEMPERATURA DE TRABALHO DO FORNO.



PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Pressionar o botão de aumento da temperatura até que no ecrã verde apareça a temperatura a configurar. Nota: dificilmente é necessário ultrapassar os 360°C como temperatura definida.	
2	Depois de atingida a temperatura desejada, libertar a tecla seta. O drago control memoriza a temperatura configurada que pisca no ecrã verde.	
3	O ecrã verde para de pisca e o led respetivo ao funcionamento da segunda chama acende-se acendendo a 2ª chama.	



NOTA!

A temperatura de cozedura configurada não supera normalmente os 360°C.

A temperatura de cozedura para a pizza pode variar entre os 270°C e os 350°C conforme o tipo de pizza que se deseja preparar.

DESCRIÇÃO	IMAGEM
Unidade de medida graus Celsius.	
Unidade de medida graus Fahrenheit.	



NOTA!

Para a conversão da unidade de medida de °C a Fahrenheit, consultar as indicações do parágrafo 6.3.1.

6.3.4. REGULAÇÃO DO GÁS 1ª CHAMA (F1)

A chama F1 está sempre acesa quando o queimador está em funcionamento, e tem exclusivamente duas funções:

- cozer as pizzas em um forno já em temperatura,
- iluminar dentro d câmara de cozedura.


A chama F1 NÃO deve aquecer o forno, é uma chama “de manutenção”.

O forno que funciona apenas em F1 não deve aumentar de T°, mas primeiro deve gradualmente descer em 7°C para depois reacender F2 se em uso, ou permanecer em temperatura se vazio.

Está acesa apenas a chama F1, a observar visualmente: a chama forma um pequeno cogumelo que chega até ao início da cúpula do forno.

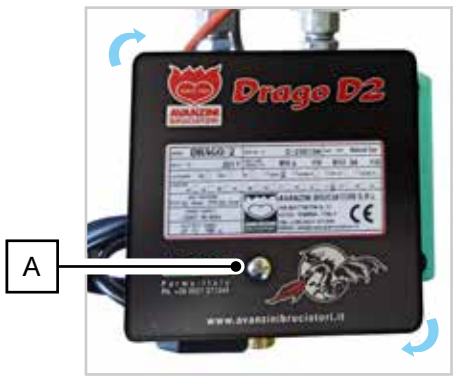
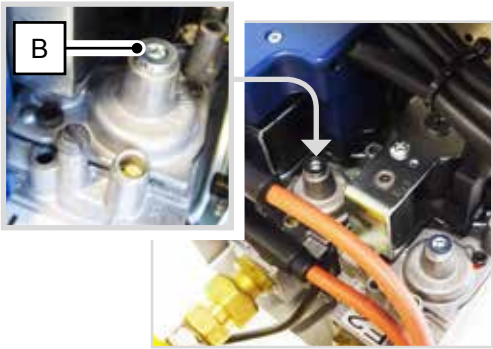
Deve ser macia, silenciosa, de cor azul na base e amarela na ponta: irá tentar obter-se uma chama o mais amarela e luminosa possível, mas parando antes que crie fuligem na cúpula.

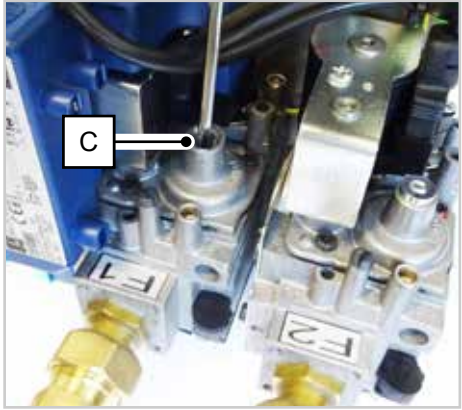
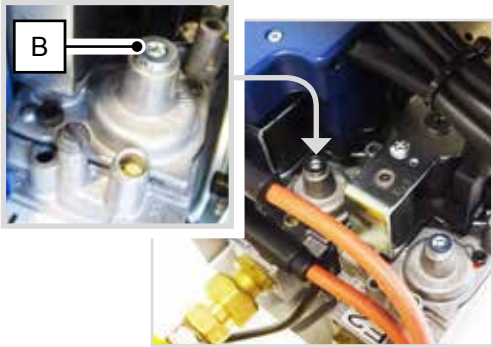
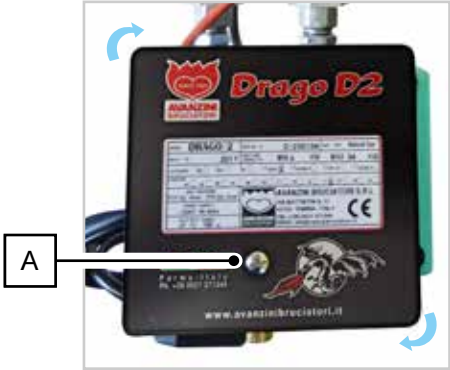
A chama F1 deve apagar-se apenas caso:

- o operador desligue o queimador com o botão vermelho  “ON/OFF” ;
- o forno supere a T° limite (configurada em fábrica a 400°C).
- intervenha o termostato de segurança, vácuo de ar “ambiente não idóneo”.

Os critérios de regulação da chama F1 são:

- aumento de T° (a evitar); regula-se o parafuso d regulação de gás diminuindo o afluxo;
- quantidade de luz produzida;
- fuligem (a evitar).

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Afrouxar o parafuso “A” que bloqueia o cárter de proteção do queimador e rodá-lo em 180° para aceder às regulações.	
2	Localizar o parafuso de regulação posicionado na válvula à direita que regula a quantidade de chama F1: - remover o parafuso “B”. O queimador é já fornecido regulado mas é possível que seja necessário realizar uma pequena variação: - em sentido anti-horário para diminuir gás e chama; - em sentido horário para aumentar gás e chama.	

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
3	Regular o parafuso de regulação "C" na primeira posição útil à qual a T° do forno não aumenta, depois proceder à regulação do ar primário para obter a luz ideal.	
4	Reapertar o parafuso "B" depois de terminada a operação de regulação.	
5	Posicionar o cárter de proteção do queimador e apertar o parafuso "A" para o bloquear.	

6.3.5. REGULAÇÃO DO AR 1ª CHAMA (F1)

A primeira chama do queimador não tem a função de aquecer o forno, é uma chama de manutenção: a sua função é a de não deixar arrefecer demasiado o forno e de iluminar a câmara de cozedura.

O ar primário está sujeito não só à regulação do obturador mas também à tiragem da chaminé e pressão do gás. Localizar o regulador do ar primário F1 na base da tocha da chama F1.

O adesivo apresenta uma série de marcas numéricas que são apenas indicativas e é possível posicionar o obturador em qualquer posição intermédia entre as marcas.



IMPORTANTE!

Cada queimador é regulado pelos nossos técnicos antes de ser enviado.

Para intervir nas regulações de fábrica, realizar o procedimento descrito em seguida.

Para o procedimento de ar 1ª CHAMA, seguir as operações apresentadas abaixo:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Acender a primeira chama utilizando o quadro de comando Drago Control.	
2	Afrouxar o parafuso sextavado "A" (Ø 4mm).	
3	Intervir manualmente no anteparo "B" até obter o fluxo de ar desejado.	
4	Verificar a cor da chama relativamente ao fluxo de ar.	
5	Posicionar o anteparo "B" de modo tal que a chama seja mais amarela e luminosa possível, mas antes que produza fuligem na parede da cúpula. Nesse caso reabrir o anteparo "B" ligeiramente.	
6	Depois de terminada a regulação da chama apertar o parafuso sextavado "A".	
7	Verificar o valor indicado pela marca "C" na escala graduada "D".	

Em seguida indicamos os parâmetros de regulação recomendados conforme o gás presente no sistema:

TIPO DE GÁS	PRESS.	CHAMA 1 POS.
METANO / GÁS NATURAL	20 mbar	3 - 4
GPL / LPG	30 mbar	5 - 6
GÁS DE CIDADE	8 mbar	5 - 6
GÁS NATURAL	10 mbar	2 - 3



IMPORTANTE!

A cor da chama é um indicador da proporção de mistura ar-gás.

Uma chama azul indica um excesso de oxigénio.

Uma chama amarelo indica um defeito de oxigénio.






6.3.6. REGULAÇÃO DO GÁS 2ª CHAMA (F2)

A 2ª chama F2 tem a função de aquecer o forno.

Os critérios de regulação de F2 são:

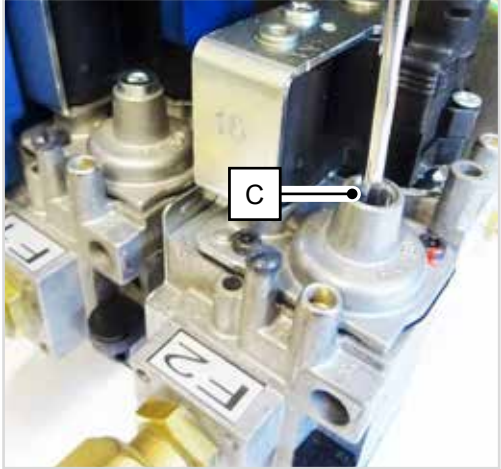
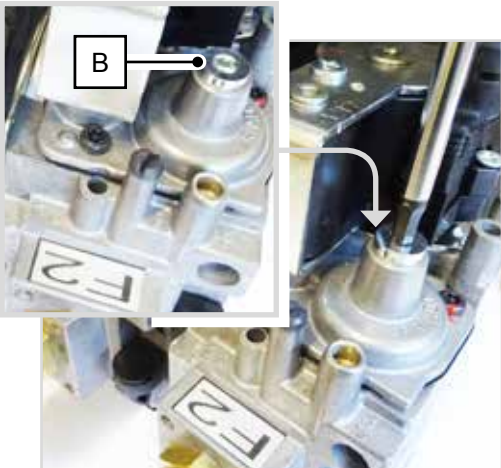
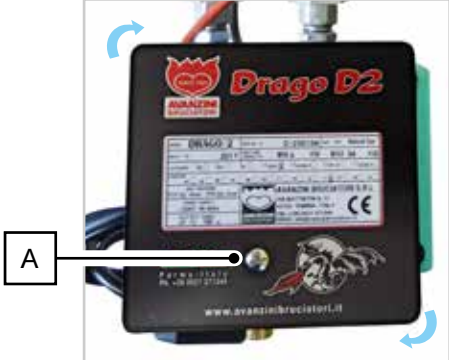
- comprimento da chama: a ponta da chama atinge, pelo menos, o centro da cúpula do forno (é maior que 10/15 cm).
- gradiente de T°: 100°-120°C/hora

Depois de ter regulado a 1ª chama F1:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Pressionar  para aumentar a temperatura; em seguida acende-se o led de F2.	   

Para obter uma chama correta, ou seja que tenha a ponta que chegue ao centro da cúpula do forno e que cause um aumento de T° de 100°C-120°C por hora, procede-se do seguinte modo:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Afrouxar o parafuso "A" que bloqueia o cárter de proteção do queimador e rodá-lo em 180° para aceder às regulações.	
2	Identificar a eletroválvula marcada "F2": <ul style="list-style-type: none"> • desapertar o parafuso "B" e removê-lo. 	

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
3	<p>Regular o parafuso “C” para corrigir a chama de modo que esta chegue, pelo menos, ao centro da cúpula e o ultrapasse ligeiramente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • desapertando em sentido anti-horário para diminuir o gás; • apertando em sentido horário para aumentar o gás. 	
4	<p>Reapertar o parafuso “B” depois de terminada a operação de regulação.</p>	
5	<p>Posicionar o cárter de proteção do queimador e apertar o parafuso “A” para o bloquear.</p>	

6.3.7. REGULAÇÃO DO AR 2ª CHAMA (F2)

A cor correta para a primeira chama é azul na base com a parte superior de cor amarela para iluminar o forno sem que se forme fuligem.

A segunda chama deve ser azul ao longo de todo o seu comprimento com a ponta ligeiramente amarela.

Regular o anteparo sem a meia marca de cada vez, em seguida tentar o queimador.

Localizar o regulador de ar primário F2 na base da tocha da 2ª chama F2.

O adesivo apresenta uma série de marcas numéricas que são apenas indicativas e é possível posicionar o obturador em qualquer posição intermédia entre as marcas.



IMPORTANTE!

Cada queimador é regulado pelos nossos técnicos antes de ser enviado.

Para intervir nas regulações de fábrica, realizar o procedimento descrito em seguida.

Para o procedimento de ar 2ª CHAMA, seguir as operações apresentadas abaixo:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Acender a segunda chama usando o painel de comando.	
2	Afrouxar o parafuso sextavado "A" (Ø 4mm).	
3	Intervir manualmente no anteparo "B" até obter o fluxo de ar desejado. O valor correto pode ser entre a pos.5 e a pos.6 da escala graduada "air regulator".	
4	Verificar a cor da chama relativamente ao fluxo de ar.	
5	Posicionar o anteparo "B" de modo que a chama seja totalmente azul.	
6	Depois de terminada a regulação da chama apertar o parafuso sextavado "A".	
7	Verificar o valor indicado pela marca "C" na escala graduada "D".	

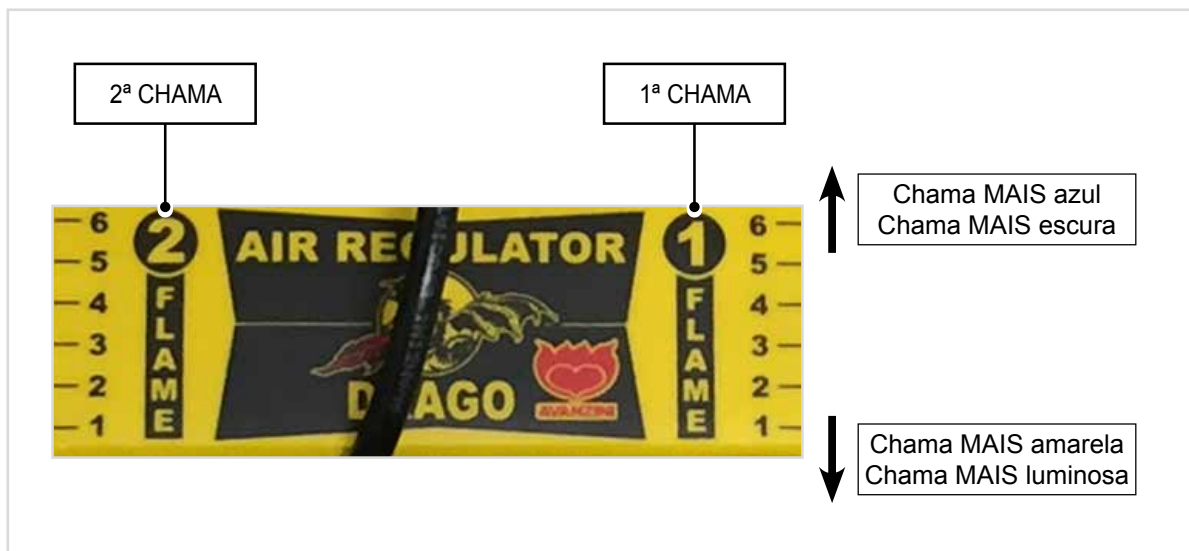
Em seguida indicamos os parâmetros de regulação recomendados conforme o gás presente no sistema:

TIPO DE GÁS	PRESS.	CHAMA 2 POS.
METANO / GÁS NATURAL	20 mbar	5 - 6
GPL / LPG	30 mbar	6 - +
GÁS DE CIDADE	8 mbar	5 - 6
GÁS NATURAL	10 mbar	5 - 6

6.3.8. PARÂMETROS DO GÁS

Em seguida indicamos os parâmetros de regulação recomendados conforme o gás presente no sistema:

TIPO DE GÁS	PRESS.	CHAMA 1 POS.	CHAMA 2 POS.
METANO / GÁS NATURAL	20 mbar	3 - 4	5 - 6
GPL / LPG	30 mbar	5 - 6	6 - +
GÁS DE CIDADE	8 mbar	5 - 6	5 - 6
GÁS NATURAL	10 mbar	2 - 3	5 - 6



IMPORTANTE!

Os parâmetros acima indicados são **INDICATIVOS**.

Os valores acima indicados dependem da pressão do gás e da tiragem da chaminé.

6.3.9. CONFIGURAÇÃO DA TEMPERATURA MÁXIMA DE SEGURANÇA

A temperatura máxima de segurança é um valor programado de temperatura máxima que, quando atingido e detetado no interior do forno, desliga completamente o queimador.



ATENÇÃO!

A temperatura de segurança é programada pelo fabricante a **450°C**.

AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. recomenda de não modificar o valor.

Se se deseja realizar modificações a esse valor, por favor contactar o Fabricante para avaliar a real necessidade para eventuais modificações.

Para programar esse valor, o procedimento é o seguinte:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Pressionar o botão OFF 2ª FLAME/BOOSTER e simultaneamente o botão de seta para cima, piscará a temperatura máx definida. Libertar o botão de seta para cima e o botão 2ª FLAME.	
2	A temperatura visualizada no ecrã verde começa a piscar.	
3	Aumentar ou diminuir a temperatura visualizada com os botões seta. Nota: o valor máximo permitido é de 600°C.	
4	O valor programado aparece no ecrã verde.	

Se se deseja abaixar a temperatura limite abaixo de **450°C**, certificar-se que haja, pelo menos, 50°C de diferença entre a temperatura máxima de segurança (F1) e aquela de trabalho (F2). Caso não haja esta diferença mínima, os dois valores configurados podem entrar em conflito e perturbar o correto funcionamento do queimador.


6.3.10. FUNCIONAMENTO DO QUEIMADOR COM O QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL

A temperatura programada F2 visualizada no ecrã verde coincide com a temperatura de funcionamento do forno. Quando a temperatura interna do forno (visualizada no ecrã vermelho) desce até atingir 7°C em menos relativamente à programada, a chama F2 acende-se automaticamente e permanece acesa até que se atinja novamente a temperatura programada no ecrã verde. Depois de atingida a temperatura, a chama F2 apaga-se novamente e permanece acesa apenas a chama F1.

Este automatismo pode ser modificado usando as funções “ON/OFF” e “MANUAL”.

6.3.11. FUNÇÃO “ON/OFF”

A função “ON/OFF” é a seguinte:

ÍCONE	DESCRIÇÃO DA FUNÇÃO
	Pressionar para apagar a chama F2 mesmo se o forno atinge 7°C em menos relativamente à definida, não se acenderá. Aparece a escrita “OFF2” no ecrã verde. Pressionar novamente o ícone para reativar o automatismo.

6.3.12. FUNÇÃO “BOOSTER”


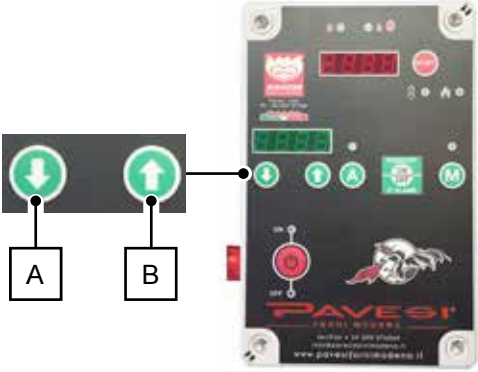

A função “Booster” ativa o funcionamento à máxima potência em base a precisos parâmetros programados.

Depois de terminado o tempo programado na função “booster”, a 2ª chama F2 recomeça a funcionar automaticamente.

A função Booster pode ser ativada apenas e exclusivamente depois que o forno atingiu a temperatura definida e apagada a 2ª chama F2.



A este ponto a 2ª chama F2 não se reacende enquanto a temperatura do forno não tiver diminuído em 7°C; neste intervalo de 7°C pode ser ativada a função Booster.

Para programar a duração da função “Booster”, o procedimento é o seguinte:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Pressionar o botão “Booster”.	
2	No ecrã verde aparece o tempo programável para a função Booster.	
3	Pressionar os botões “A” ou “B” para aumentar ou diminuir a duração da função “Booster” com tempos múltiplos de 30 segundos..	
-	Depois de inserida a função, coloca-se em funcionamento a 2ª chama F2, consequentemente, a temperatura de cozedura pré-configurada poderá ser superada.	
4	Se necessário, desligar a função Booster mantendo pressionado durante alguns segundos o botão “Booster”.	


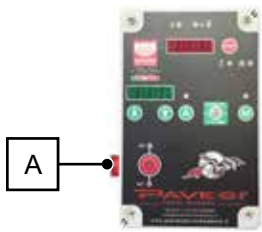
6.3.13. FUNÇÃO “MANUAL/AUTOMÁTICO”

A função “MANUAL/AUTOMÁTICO” é a seguinte:

ÍCONE	DESCRIÇÃO DA FUNÇÃO
	Pressionar o botão “M”, ou seja manual, para manter a chama F2 sempre acesa, independentemente da temperatura programada.
	Pressionar o botão “A”, ou seja automático, para reativar o automatismo de acendimento e desligamento da chama F2.

6.3.14. DESLIGAMENTO DO QUEIMADOR POR MEIO DE DRAGO CONTROL

Para desligar o queimador com o quadro de comando Drago Control, o procedimento é o seguinte:


PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Pressionar o botão vermelho “ON/OFF”.	
2	A primeira chama e a segunda, se acesa, desligam-se automaticamente com o desligamento do queimador e no ecrã verde aparece a escrita “OFF” fazendo permanecer visível a temperatura interna do forno no ecrã vermelho. Para desligar de modo definitivo pressionar também o interruptor geral.	
3	Para cortar a corrente de modo definitivo ao quadro de comando e desligar o ecrã, pressionar o interruptor geral “A” posicionado no lado do próprio quadro.	

6.4. MENSAGENS DE ERRO

6.4.1. MENSAGENS DE ERRO NO ECRÃ VERDE

COMUNICAÇÃO	IMAGEM
HUOL : tensão alta	
LUOL : tensão baixa	
BLOC : bloqueio do queimador	
AL01: avaria da sonda	
AL02: avaria do quadro de comando	

6.4.2. MENSAGENS DE ERRO NO ECRÃ VERMELHO

COMUNICAÇÃO	IMAGEM
---- (4 LINHAS): avaria da sonda	

ATENÇÃO Se o display mostrar BLOC, significa que o forno está travado: para resolver o problema, pressione a tecla RESET ao lado do display e aguarde o desbloqueio do queimador.

Atenção: A reinicialização leva aproximadamente 2 minutos

CAPÍTULO 6

PÁGINA DEIXADA INTENCIONALMENTE EM BRANCO

7. MANUTENÇÃO

7.1. INTRODUÇÃO



ATENÇÃO!

As operações de manutenção devem ser realizadas por pessoal qualificado e autorizado.

A manutenção do queimador inclui as intervenções (inspeção, verificação, controlo, regulação e substituição) que se tornam necessárias após o normal uso do queimador.

Para uma boa manutenção:

- Usar apenas peças sobressalentes originais, equipamentos adequados para a função e em bom estado.
- Respeitar as frequências de intervenção indicadas no manual para a manutenção programada (preventiva e periódica). A distância (indicada em tempo ou em ciclos de trabalho) entre uma intervenção e outra deve considerar-se como máxima aceitável; por isso não deve ser superada, podendo ser, no entanto, abreviada.
- Uma boa manutenção preventiva requer uma atenção constante e vigilância contínua do queimador. Verificar imediatamente a causa de eventuais anomalias como ruído excessivo, sobreaquecimentos, estrangulamentos de fluidos, etc. ... e dê solução.
- Uma remoção imediata das eventuais causas de anomalia ou mau funcionamento evita adicionais danos aos aparelhos e garante a segurança dos operadores.

Em caso de dúvidas é proibido operar. Contactar o Fabricante para obter os necessários esclarecimentos.

O pessoal encarregado da manutenção do queimador deve ser devidamente treinado e conhecer perfeitamente as normas de prevenção de acidentes; o pessoal não autorizado deve permanecer fora de área de trabalho durante as operações.

Também as atividades de limpeza e regulação da máquina são realizadas apenas e exclusivamente durante a fase de manutenção e com o queimador desligado.

As operações de manutenção da máquina dividem-se, em termos operacionais, em duas categorias principais:

<p>MANUTENÇÃO ORDINÁRIA</p>	<p>Todas as operações que o operador deve realizar, de modo preventivo, para garantir o bom funcionamento do queimador no decorrer do tempo; a manutenção ordinária inclui as intervenções de inspeção, controlo, regulação, limpeza e lubrificação.</p>
<p>MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA</p>	<p>Todas as operações que o operador deve realizar no momento em que o queimador o exige. A manutenção extraordinária compreende as atividades de revisão, reparação, restabelecimento das condições de funcionamento nominais ou a substituição de uma unidade avariada, defeituosa ou desgastada.</p>

7.2. ADVERTÊNCIAS DE SEGURANÇA



ATENÇÃO!

Para as atividades de manutenção proceder ao fecho do sistema de alimentação de gás.

- Os técnicos de manutenção devem obrigatoriamente usar todos os equipamentos de proteção individual necessários (luvas, óculos) para a operação a realizar.
- Durante as operações de manutenção o pessoal não autorizado deve permanecer fora da área de operação.
- Se a operação prever a remoção das proteções, isolar a zona de intervenção e sinalizar a proibição de acesso a pessoas estranhas às operações de manutenção.

A necessidade de dispor o queimador em condições de funcionamento e/ou com proteções desabilitadas requer uma adequados conhecimentos e competências e uma extrema atenção por parte do técnico de manutenção que deve ser adequadamente instruído sobre os possíveis riscos presentes.

As precauções contra acidentes, presentes neste parágrafo, devem ser sempre rigorosamente observadas, durante a manutenção da máquina para evitar acidentes ao pessoal e danos aos aparelhos:

- Antes de proceder a qualquer atividade de manutenção verificar a desconexão das fontes de alimentação.
- Realizar as intervenções apenas e exclusivamente com a máquina parada e sem energia.
- Trancar a torneira da alimentação de gás.
- Ser capaz de usar os instrumentos mais adequados para a pesquisa da avaria e deve conhecer os equipamentos mais idóneos para as intervenções de manutenção.

Para realizar determinadas operações de manutenção poderá ser necessário que as proteções e os dispositivos de segurança estejam desativados e os protetores abertos. Nesse caso o pessoal responsável irá encontrar-se em condições de perigo e portanto é necessário respeitar rigorosamente as seguintes regras:



ATENÇÃO!

O pessoal encarregado da execução das atividades de manutenção deve ser autorizado e especialmente instruído sobre os procedimentos de segurança e operativos a seguir, situações de perigo que se poderão apresentar e os métodos corretos para as evitar.



IMPORTANTE!

O pessoal, durante estas operações, deve de qualquer modo operar prestando a máxima atenção e com extremo cuidado.

7.3. MANUTENÇÃO ORDINÁRIA

O queimador quando é entregue ao utilizador, está já regulado para funcionar corretamente; no entanto, para garantir o seu bom funcionamento ao longo do tempo, é necessário realizar inspeções e manutenções periódicas e preventivas.

A manutenção ordinária inclui inspeções, controlos e intervenções que, para prevenir avarias, mantêm sob controlo:

- as condições mecânicas da máquina,
- o estado de lubrificação da máquina,
- a limpeza da máquina.

As seguintes tabelas listam uma série de controlos e intervenções a realizar seguindo os tempos recomendados. As periodicidades das operações de manutenção ordinária indicadas referem-se a condições de funcionamento normais, isto é, correspondente às condições de utilização prevista.

7.3.1. TABELA DE MANUTENÇÃO ORDINÁRIA

OPERAÇÃO	FREQUÊNCIA			
	Diária	1 mês	2 meses	6 meses
Verificar visualmente a integridade de todos os dispositivos de proteção da máquina.	♦			
Verificar visualmente o estado de desgaste e limpeza.	♦			
Verificar o correto funcionamento da ignição elétrica.			♦	
Verificar o correto aperto das conexões de gás.			♦	
Verificar o estado de desgaste do isolamento (cabos de conexão, conectores).		♦		
Verificar a fixação das proteções.		♦		
Verificar o funcionamento das regulações.		♦		

7.3.2. LIMPEZA DA MÁQUINA



ATENÇÃO!

Antes de iniciar qualquer intervenção de limpeza na máquina, seccionar e bloquear com cadeado todas as fontes de energia e colocar em condição de bloqueio de segurança os grupos móveis que a acompanham. Afixar a placa “Máquina em manutenção - não inserir a alimentação” no interruptor geral.

Os funcionários da limpeza **ESTÃO PROIBIDOS de remover os protetores e os dispositivos de proteção presentes na máquina.**



ATENÇÃO!

Antes de iniciar qualquer intervenção de limpeza na máquina, é necessário esperar que os componentes arrefeçam (cerca de 40 minutos).

Realizar o ciclo de limpeza de acordo com os seguintes intervalos:

FREQUÊNCIA	TIPO DE INTERVENÇÃO
Diária	<ul style="list-style-type: none"> • Limpar as partes da máquina em contacto com a parte interna do forno. • Remoção manual de resíduos de produto.
Mensal	<ul style="list-style-type: none"> • Limpar toda a máquina internamente e externamente.

7.4. MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA



ATENÇÃO!

A manutenção extraordinária e a reparação da máquina são reservadas aos técnicos qualificados, instruídos e autorizados, dependentes do Fabricante ou do centro de assistência autorizado. Estas intervenções requerem um conhecimento profundo e especializado das máquinas, das operações necessárias, dos riscos associados e dos procedimentos corretos para operar com segurança.

As intervenções não incluídas na lista da “manutenção ordinária” devem ser consideradas intervenções de “manutenção extraordinária”.

Em caso de acontecimentos excepcionais, que necessitem de intervenções de manutenção extraordinária, os técnicos de manutenção ordinária do utilizador devem seguir estes procedimentos:

- realizar as operações descritas no parágrafo “Manutenção extraordinária”;
- se as operações a realizar não estiverem contempladas neste manual, enviar ao Fabricante a relação dos factos ocorridos, o resultado da inspeção e as eventuais observações.

O Fabricante ou o centro de assistência autorizado avaliarão, caso a caso, a situação.

Em seguida irá concordar com os técnicos de manutenção ordinária o tipo de intervenção a realizar, escolhendo a solução mais adequada entre aquelas listadas em seguida:

- o Fabricante envia um técnico autorizado, instruído e qualificado para fazer as intervenções necessárias;
- ou o Fabricante autoriza os técnicos de manutenção ordinária do utilizador a realizar as intervenções enviando eventuais instruções suplementares.

ATENÇÃO!

As peças sobressalentes para substituição devem ser pedidas à AVANZINI BRUCIATORI s.r.l.



No caso de que o cliente não utilize peças sobressalentes originais ou autorizadas por escrito pelo fabricante, este considera-se livre de toda e qualquer responsabilidade sobre o funcionamento da máquina e a segurança dos operadores.

A autorização e/ou as instruções devem ser sempre comunicadas por escrito. Na falta de autorização escrita é proibido operar e o Fabricante declina toda responsabilidade.

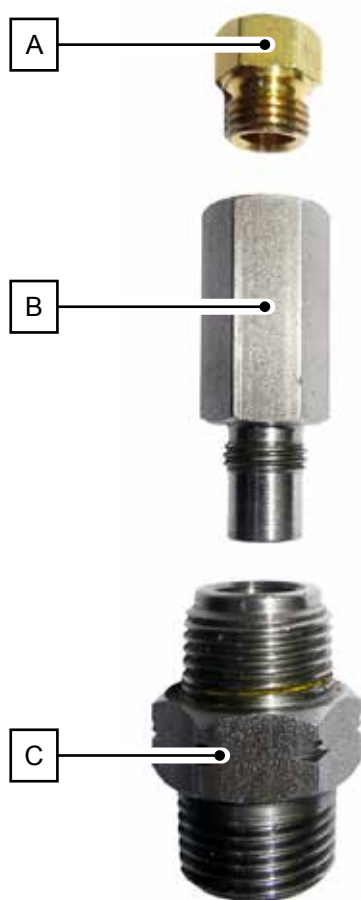
7.5. CONVERSÃO GÁS QUEIMADOR

Para a conversão do queimador para o uso com um gás diferente daquele para o qual o queimador foi adquirido é necessária a substituição de dois bicos e duas cabeças espalhadoras do queimador.

7.5.1. COMPOSIÇÃO DOS BICOS

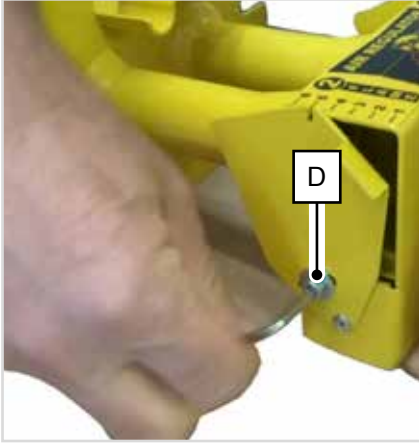
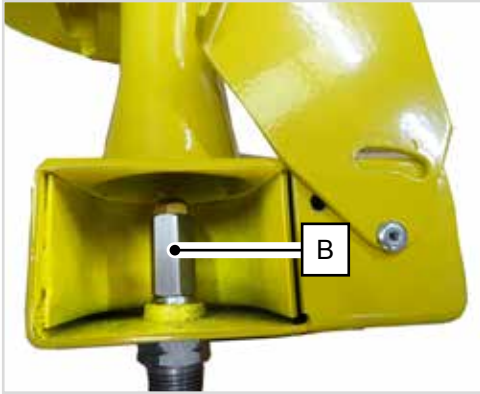
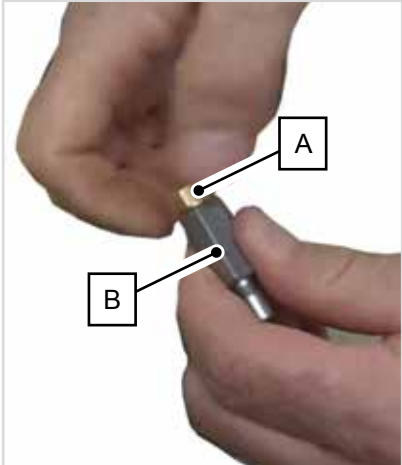
Em seguida são indicados os componentes principais dos bicos:

POS.	DESCRIÇÃO
A	BICO de medidas diferentes para F1 e F2. NOTA: o bico pode ser substituído conforme as necessidades.
B	COLUNA HEXAGONAL chave 13mm. NOTA: a coluna NÃO deve ser substituída.
C	CONEXÃO porta coluna



7.5.2. SUBSTITUIÇÃO DOS BICOS

Para o procedimento de substituição dos bicos de gás, seguir as operações apresentadas abaixo

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Desaparafusar e remover o parafuso "D" para permitir a completa abertura do anteparo.	
2	Desmontar a coluna "B" e removê-la do queimador.	
3	<p>Desapertar o bico "A" da coluna "B", substituir o bico pedido pelo tipo de gás.</p> <p>NOTA: <u>em caso de Gás de Cidade os bicos são iguais para F1 e F2.</u></p> <p>Respeitar sempre as especificações da chama 1 e chama 2.</p>	

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
4	Apertar a coluna "B" e bico "A" à conexão "C".	
5	<p>Voltar a aparafusar o parafuso "D" para a fixação do anteparo.</p> <p>A posição do anteparo de regulação de ar de combustão deve ser verificada consultando o parágrafo 6.3.8 do presente manual.</p>	
6	APENAS PARA CONVERSÃO de METANO a GPL. Remover a tampa de proteção "L" e apertar completamente o parafuso de fluxo em baixo, em seguida reposicionar e apertar a tampa de proteção.	
7	Inserir um manómetro na tomada de pressão "H" de EV2 depois de ter afrouxado o específico parafuso com a chave de fendas.	
8	Regular agindo no parafuso de fluxo de gás "I", até medir 30 mbar com o queimador em funcionamento.	
9	Depois de realizada a deteção, remover o manómetro e reapertar o parafuso "H".	

CARACTERÍSTICAS BICOS ALTERNATIVOS

<p>BICOS PARA GÁS METANO 20 mbar: Chama 1: bico diâmetro 3,25 milímetros Chama 2: bico diâmetro 4,00 milímetros</p>	<p>PRESSÃO DE GÁS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • com o queimador aceso, mínimo 7 mbar, máximo 20 mbar; • com o queimador desligado, mínimo 20 mbar, máximo 25 mbar.
<p>BICOS PARA GPL/LPG 30 mbar: Chama 1: bico diâmetro 2,25 milímetros Chama 2: bico diâmetro 2,25 milímetros</p>	<p>PRESSÃO DE GÁS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • com o queimador aceso, mínimo 25 mbar, máximo 45 mbar; • com o queimador desligado, mínimo 30 mbar, máximo 50 mbar.
<p>BICOS PARA GÁS DE CIDADE: Chama 1: bico diâmetro 8,00 milímetros Chama 2: bico diâmetro 8,00 milímetros</p>	<p>PRESSÃO DE GÁS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • com o queimador desligado, mínimo 7 mbar, máximo 15 mbar.
<p>BICOS PARA GÁS NATURAL 10 mbar: Chama 1: bico diâmetro 3,25 milímetros Chama 2: bico diâmetro 4,75 milímetros</p>	<p>PRESSÃO DE GÁS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • com o queimador desligado, mínimo 9 mbar, máximo 13 mbar.

**NOTA!**

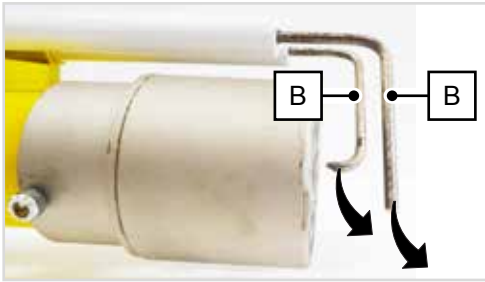
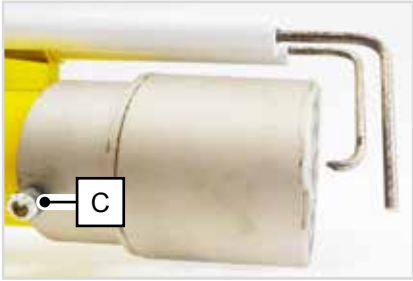
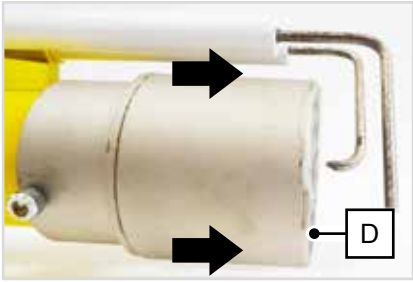
Cabeças de Ø 60 = Gás metano/natural

Cabeças de Ø 50 = Gás GPL/LPG

Cabeças de Ø 45 = Gás de cidade

7.5.3. SUBSTITUIÇÃO DO ESPALHADOR DO QUEIMADOR

Para o procedimento de substituição dos espalhadores do queimador, seguir as operações apresentadas abaixo:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Desmontar o queimador do forno.	
2	Rodar os dois elétrodos "B" para o exterior, de modo a facilitar a extração dos espalhadores do queimador.	
3	Afrouxar os parafusos sextavados "C" (Ø 4mm) anotando a sua posição para a posterior fixação dos novos espalhadores do queimador.	
4	Remover os espalhadores do queimador "D" puxando-os para fora.	
5	Remontar os espalhadores do queimador realizando as operações em sequência contrária, prestando muita atenção a reposicionar os dois elétrodos corretamente (parágrafo 5.7.2)	

7.5.4. ESPALHADOR DO QUEIMADOR


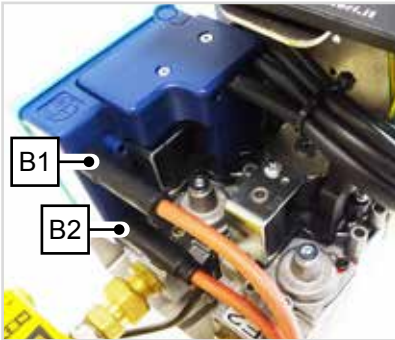
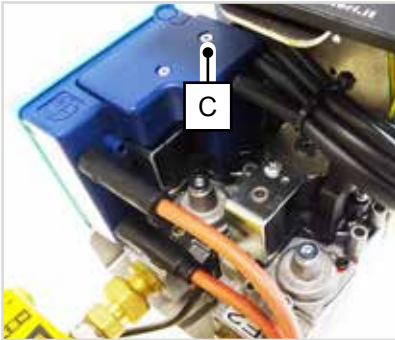
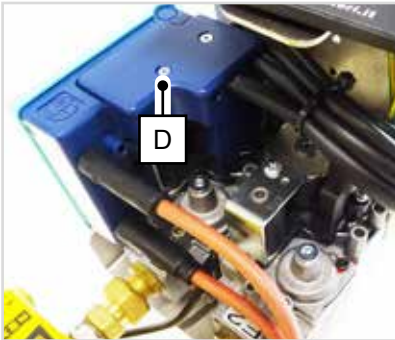
Em seguida indicamos os tipos de espalhador do queimador:

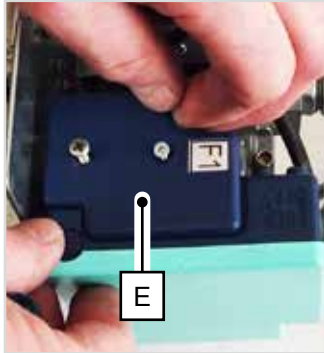
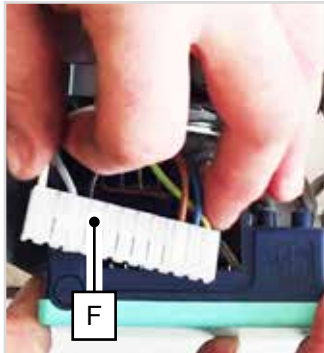
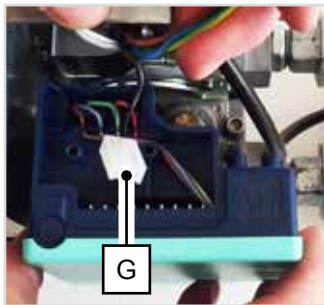
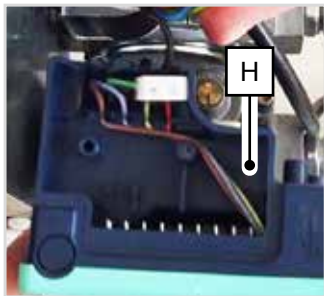
TIPO	IMAGEM
GÁS METANO GÁS NATURAL Ø 60	
GPL/LPG Ø 50	
GÁS DE CIDADE Ø 45	

7.5.5. SUBSTITUIÇÃO DA CENTRAL SIT QUEIMADOR

DESMONTAGEM

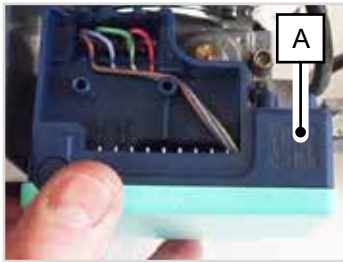
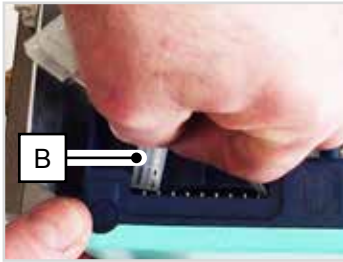
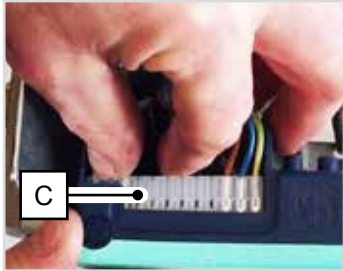
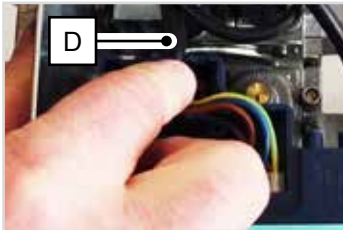
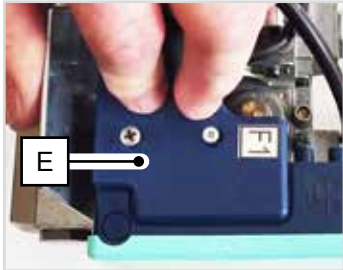
Para o procedimento de desmontagem da central SIT queimador, seguir as operações seguintes:

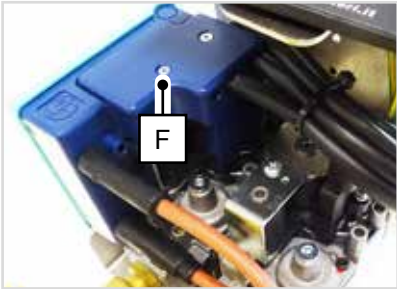
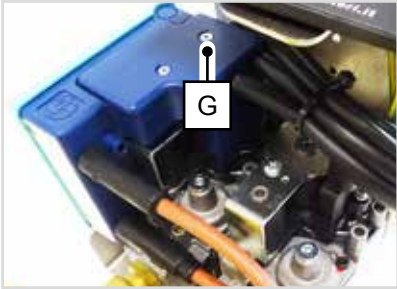
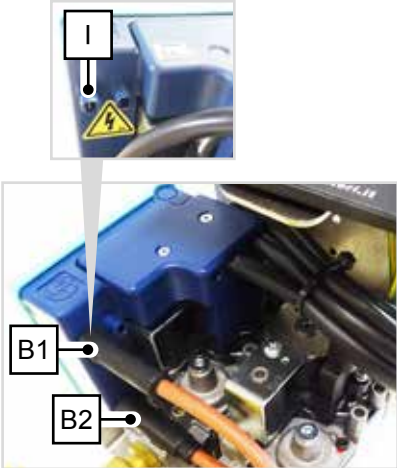

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Remover a tampa "A".	
2	Desconectar os conectores "B1" e "B2" da central.	
3	Desapertar o parafuso "C".	
4	Desapertar o parafuso "D".	

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
5	Remover a tampa "E".	
6	Desligar o conector "F".	
7	Desligar o conector "G".	
8	Extrair a central "H" e substituí-la por uma com as mesmas características.	

MONTAGEM

Para o procedimento de montagem da central SIT queimador, seguir as operações seguintes:


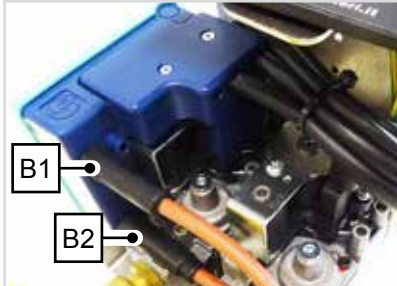
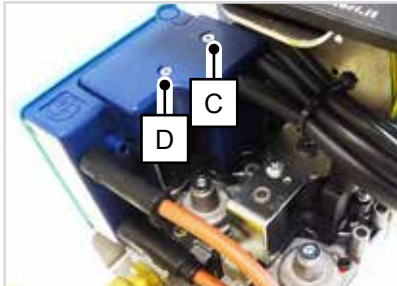
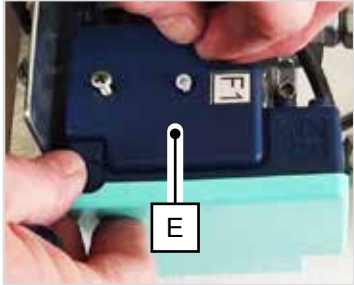
PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Posicionar a central "A".	
2	Conectar o conector "B".	
3	Conectar o conector "C".	
4	Colocar os cabos "D" no específico espaço.	
5	Posicionar a tampa "E".	

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
6	Apertar o parafuso "F".	
7	Apertar o parafuso "G".	
8	<p>Conectar os conectores "B1" e "B2" da central.</p> <p>ATENÇÃO Conectar os conectores "B1" à central inserindo-o no terminal "I".</p>	
9	Posicionar a tampa "L".	

7.5.6. SUBSTITUIÇÃO DA BOBINA EV1

DESMONTAGEM

Para o procedimento de desmontagem da bobina, seguir as operações seguintes:

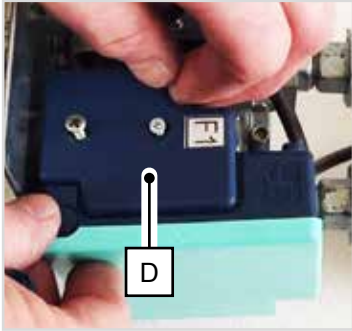
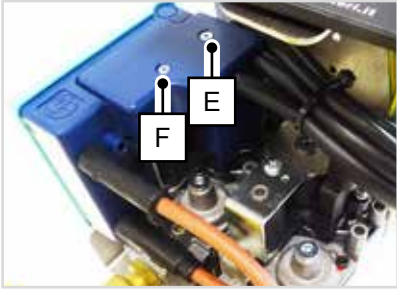
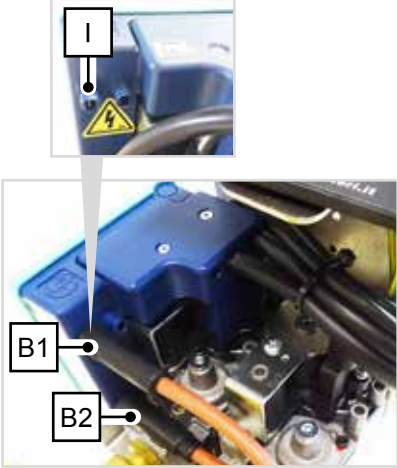

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Remover a tampa "A".	
2	Desconectar os conectores "B1" e "B2" da central.	
3	Desparafusar os parafusos "C" e "D".	
4	Extrair a central "E".	

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
5	Desapertar o parafuso "F".	
6	Extrair a bobina "G" e substituí-la por uma com as mesmas características.	

MONTAGEM

Para o procedimento de montagem da bobina, seguir as operações seguintes:


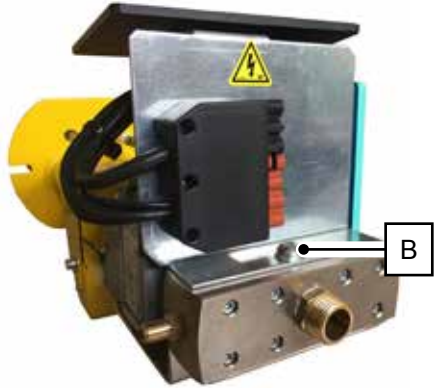
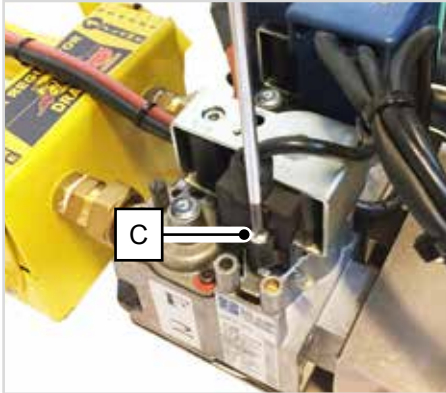
PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Posicionar a bobina "A".	
2	Apertar o parafuso "B".	

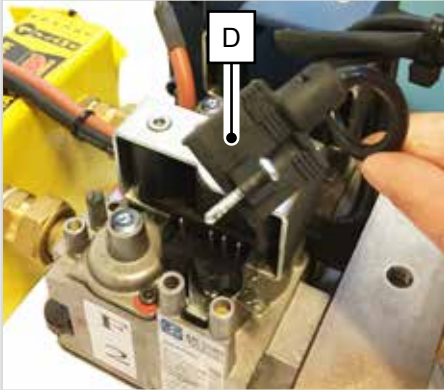
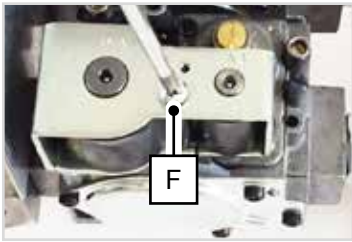
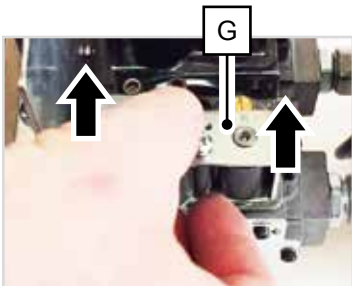
PASSO	AÇÃO	IMAGEM
3	Posicionar a central "D".	
4	Aparafusar os parafusos "E" e "F".	
5	Conectar os conectores "B1" e "B2" da central. ATENÇÃO Conectar os conectores "B1" à central inserindo-o no terminal "I".	
6	Posicionar a tampa "H".	

7.5.7. SUBSTITUIÇÃO DA BOBINA EV 2

DESMONTAGEM

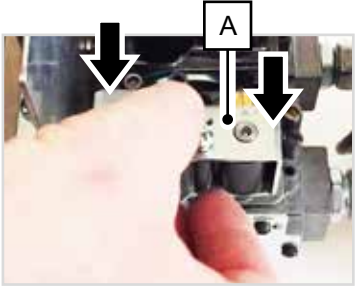
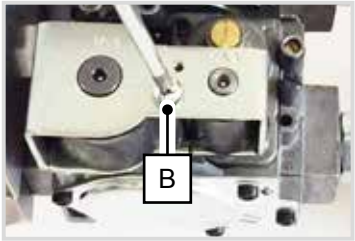
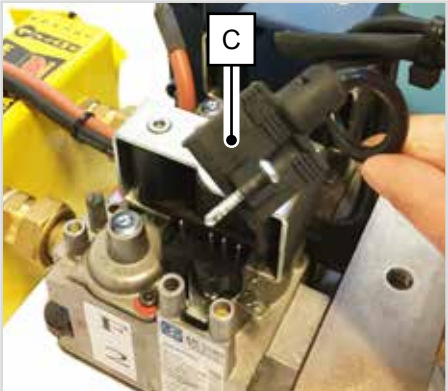
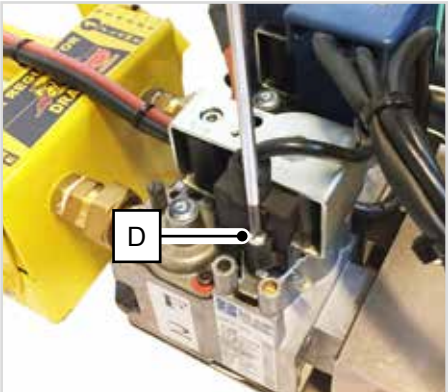
Para o procedimento de desmontagem da bobina, seguir as operações seguintes:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Remover a tampa "A".	
2	Desapertar o parafuso "B".	
3	Desapertar o parafuso "C".	

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
4	Extrair o conector "D".	
5	Desapertar o parafuso "F".	
6	Extrair a bobina "G" e substituí-la por uma com as mesmas características.	

MONTAGEM




Para o procedimento de montagem da bobina, seguir as operações seguintes:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	Posicionar a bobina "A".	
2	Apertar o parafuso "B".	
3	Inserir o conector "C".	
4	Aparafusar o parafuso "D".	

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
5	Aparafusar o parafuso "E".	
6	Posicionar a tampa "F".	

7.5.8. SUBSTITUIÇÃO DA SONDA

Para o procedimento de substituição da sonda, seguir as operações apresentadas abaixo:

PASSO	AÇÃO	IMAGEM
1	No ecrã verde será evidenciada a escrita "AL01".	
2	No ecrã vermelho aparece "- - - -".	
2	Substituir a sonda.	
3	Remover e voltar a dar tensão à central desconectando a tomada de corrente.	
4	Pressionar o botão vermelho "ON/OFF" para reativar o queimador.	

CAPÍTULO 7

PÁGINA DEIXADA INTENCIONALMENTE EM BRANCO



8. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

8.1. INTRODUÇÃO
















ATENÇÃO!



TODAS AS OPERAÇÕES DE RESOLUÇÃO DOS PROBLEMAS DEVEM SER REALIZADAS COM O QUEIMADOR DESLIGADO.

TIPO DE PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
<p>QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL NÃO SE ACENDE:</p> <p>Posicionando o interruptor em “I”, este não se ilumina e o queimador não se acende.</p>	<p>Interruptor geral desligado.</p> <p>Não chega corrente ao quadro de comando Drago Control</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Acender o interruptor geral. • Desconectar a ficha CEI azul 16A da tomada e inseri-la em uma outra tomada. • Tentar acender o quadro de comando Drago Control. • Se o problema não se resolveu, contactar um electricista para identificar o problema no sistema elétrico do local.
<p>QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL ACENDE-SE MAS NÃO SE ACENDE O QUEIMADOR:</p> <p>Posicionando o interruptor em “I”, o quadro de comando Drago Control acende-se mas o queimador não se ativa.</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Certificar-se que o led na tomada do queimador esteja aceso. • Certificar-se que o LED de F1 esteja iluminado. • Se não estiver iluminado verificar a temperatura de F1 no ecrã verde pressionando simultaneamente a seta para cima e a tecla “ON/OFF 2° FLAME”  , que deve estar entre 400° e 450°; se esta for mais baixa que a temperatura do forno sinalizada no ecrã verde, nesse momento o queimador não se ativará. • Tentar substituir o aparelho de comando do queimador (Instruções par. 7.5.5). • Poderá ter intervindo o termóstato automático posicionado no centro das duas tochas do queimador de cor amarela; esperar alguns minutos para que arrefeça e ativar o queimador.

TIPO DE PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
<p>QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL ACENDE-SE, FAZ A FAÍSCA, NÃO SE ACENDE F1 E O QUEIMADOR BLOQUEIA-SE</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Certificar-se que estejam abertos todas as torneiras do sistema de gás entre o queimador e o contador, incluindo as eletroválvulas de segurança. <p>Desmontar o queimador e:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpá-lo: virá-lo e, se necessário, soprar ar comprimido na entrada de ar F1 e no espalhador do queimador. • Verificar a integridade do cabo vermelho de ignição e de deteção. • Verificar a integridade e o correto posicionamento dos elétrodos. Caso esteja rachado, encomendar um kit de substituição e substituir os elétrodos. • Eventualmente encomendar um novo queimador e substituí-lo. <p>Remontar o queimador e tentar acendê-lo. Se ainda estiver em bloqueio é necessário (com o queimador desligado) substituir a bobina da eletroválvula EVGAS (instruções par. 7.5.6 - 7.5.7).</p>
<p>QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL ACENDE-SE, F1 ACENDE-SE MAS O QUEIMADOR BLOQUEIA-SE E F1 DESLIGA-SE.</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Limpar o queimador (desmontá-lo, virá-lo e, se necessário, soprar ar comprimido pelas entradas de ar e pelos espalhadores do queimador). Com uma escova metálica, limpar o eventual halo de fuligem na parte terminal dos elétrodos e no espalhador do queimador. • Certificar-se que não esteja sujo ou entupido o furo da entrada de ar ou que se tenha fechado o obturador e, nesse caso, abri-la. Posição 3-4 gás metano, posição 5-6 gás gpl lpg. • Substituir o aparelho do queimador - Contactar AVANZINI BRUCIATORI s.r.l.






TIPO DE PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
<p>QUADRO DE COMANDO DRAGO CONTROL ACENDE-SE, F1 ACENDE-SE MAS DEPOIS DE 15-20 SEGUNDOS NÃO SE ACENDE F2</p>		<p>Verificar se o LED de F2 está aceso/desligado.</p> <p>Se aceso:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aceder em baixo do forno junto da central SIT. Identificar a ficha de 7 polos constituída por uma tomada fêmea fixada ao corpo de válvulas e uma ficha macho, móvel, fixada por meio do cabo ao quadro de comando drago control. Pressionar o botão preto com delicadeza e remover a ficha, depois, agarrando a ficha com a outra mão, fixá-la novamente. • Desmontar o queimador, se estiver sujo limpá-lo e depois remontá-lo; se estiver limpo substituir a bobina de EV2 (Instruções par. 7.5.7), remontar o queimador e tentar acendê-lo; caso não se acenda substituir a central SIT (Instruções par. 7.5.5). <p>Se desligado:</p> <ul style="list-style-type: none"> • A T° definida no ecrã verde é, provavelmente, muito baixa, portanto manter pressionado o botão  para aumentar a T° definida certificando-se que seja mais alta que a T° interna do forno que aparece no ecrã vermelho. • Interruptor em "M": LED de F2 permanece desligado mas F2 acende-se em modalidade manual; se depois se posiciona o interruptor em "A" e a T° definida é demasiado baixa, F2 se desligará.
<p>LED DE AVARIA DE SONDA ACENDE-SE</p>  		<ul style="list-style-type: none"> • Acende-se o indicador luminoso vermelho de sinalização  e aparecem 4 linhas no ecrã vermelho . <p>Para substituir a sonda é sempre necessário cortar primeiro a corrente (desligando o interruptor geral e desconectando a ficha), proceder à substituição e depois dar corrente a todo o sistema.</p> <p> IMPORTANTE:</p> <p>se se substitui a sonda desligando simplesmente o quadro de comando Drago Control mas sem cortar a corrente a todo o sistema, a sonda não lerá a T° interna do forno e no ecrã vermelho continuarão a aparecer as 4 linhas .</p>

TIPO DE PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
<p>ECRÃ VERMELHO COM “- - - -”</p> 		<ul style="list-style-type: none"> Aparecem 4 linhas no ecrã vermelho . <p>Para substituir a sonda é sempre necessário cortar primeiro a corrente (desligando o interruptor geral e desconectando a ficha), proceder à substituição e depois dar corrente a todo o sistema.</p> <p> IMPORTANTE:</p> <p>se se substitui a sonda desligando simplesmente o quadro de comando Drago Control mas sem cortar a corrente a todo o sistema, a sonda não lerá a T° interna do forno e no ecrã vermelho continuarão a aparecer as 4 linhas</p> 
<p>ECRÃ VERMELHO COM T° INTERNA DO FORNO SUPERIOR À T° DEFINIDA NO ECRÃ VERDE.</p> <p>Observar o interior da câmara de cozedura se F2 estiver acesa e se o interruptor vermelho está posicionado em “M”.</p>	<p>O queimador está a funcionar em modalidade manual.</p>	<ul style="list-style-type: none"> F2 permanece sempre acesa até que seja atingida a T° limite, depois desliga-se completamente o queimador. Deslocar o interruptor vermelho para “A” para reativar o funcionamento automático de F2.
<p>ECRÃ VERDE: T° DEFINIDA NÃO AUMENTA</p> <p>A T° definida no ecrã verde não aumenta mesmo se for mantido pressionado , mas se se pressiona  a T° desce.</p>	<p>A T° máxima de segurança de F1 é demasiado baixa.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Colocar a temperatura máxima de segurança a 400°C - 450°C seguindo as instruções. Ver a configuração da temperatura limite (F1) (instruções par. 6.3.9).

TIPO DE PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
<p>AQUECIMENTO MAIS LENTO QUE OS PARÂMETROS NORMAIS: se o forno leva mais tempo que o normal a atingir a temperatura (cerca de 1,30/2 horas).</p>		<p>Verificar que esteja acesa não só F1 mas também F2; caso esteja desligada:</p> <ul style="list-style-type: none"> certificar-se que o botão  NÃO esteja em posição OFF. se o botão  estiver desligado mas F2 não se acende, verificar que a T° no ecrã verde esteja definida a 260°C-300°C, com estas T° F2 acende-se. <p>Certificar-se que o queimador esteja fornecendo as Kcalorias corretas lendo o contador ou observando a chama, verificando que chegue, pelo menos, ao centro da cúpula. Eventualmente corrigi-la agindo no parafuso de regulação F2 posicionado na válvula (instruções par. 6.3.6):</p> <ul style="list-style-type: none"> Desaparafusar a tampa com uma chave allen de 4mm. Inserir a chave de fendas no furo em baixo. Aparafusar o parafuso em sentido horário para aumentar a chama, se necessário. <p>Verificar o correto dimensionamento do seu sistema, contador e secção do tubo relativamente ao comprimento. Certificar-se que não hajam quedas de pressão com a simultânea colocação em funcionamento de fogões de cozinha, frigideiras, caldeiras para água quente, aquecimento e fornos de cozinha.</p>
<p>DEMASIADA CHAMA NA CÂMARA DE COZEDURA: caso a pizza tenha tendência a queimar-se na parte recheada e/ou a chama ultrapassa visivelmente o centro da cúpula.</p>		<ul style="list-style-type: none"> Com o queimador aceso, em baixo do forno, identificar a eletroválvula F2. Desaparafusar a tampa com uma chave allen de 4mm. Inserir a chave de fendas no furo em baixo. Girar lentamente em sentido anti-horário de modo a diminuir a chama até chegar a cerca do centro da cúpula.

TIPO DE PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
FULIGEM NA CÚPULA		<ul style="list-style-type: none"> • Queimador (proporção ar/gás) não regulado corretamente (pouco ar) (instruções par. 6.3.5 - 6.3.7). • Ambiente não idóneo (correta ventilação aspiração). • Chaminé suja/fechada. • Queimador em baixo do forno sem oxigénio. • Limpeza do tubo de evacuação de fumo se é com versão de forno a lenha. • Repetir as fases do primeiro acendimento prestando especial atenção às configurações de ar e gás. • Verificação de ventilação ambiente. • Faltam anilhas separadoras entre o queimador e a flange do cilindro. • Compartimento queimador com específica abertura (instruções par. 5.5.3). • Em caso de aspiração presente no ambiente: será necessário dimensionar a entrada de ar do ambiente além do ar queimado pelo queimador e deverá ter-se em conta também o ar aspirado pelo exaustor.
ECRÃ VERMELHO (T° INTERNA DO FORNO) SUPERA O ECRÃ VERDE (T° DEFINIDA) COM LED DE 2ª CHAMA DESLIGADO		<p>Observar o interior do forno, se ambas as chamas estiverem acesas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • controlar de não ter aceso o interruptor vermelho em modalidade manual (ambas as chamas sempre acesas) (Instruções par. 6.3.13). <p>Observar o interior do forno, se estiver acesa apenas uma chama demasiado alta:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Em baixo do forno identificar a escrita F1. • Desapertar, com uma chave de fendas, a tampa. • Inserir a chave de fendas no furo em baixo. • Rodar em sentido anti-horário para diminuir o gás, abaixando a chama até que a temperatura do forno não aumenta mas diminui lentamente.

8.2. MENSAGENS DE ERRO

DISPLAY	CAUSA	SOLUÇÃO
HUOL 	Tensão elevada na tomada à qual está conectado o quadro de comando Drago Control	<ul style="list-style-type: none"> A tensão limite é de 250 V. Tentar conectar o quadro de comando Drago Control a uma outra tomada ou contactar um electricista.
LUOL 	Tensão baixa na tomada à qual está conectado o quadro de comando Drago Control	<ul style="list-style-type: none"> A tensão não deve ser inferior a 200 V. Tentar conectar o quadro de comando Drago Control a uma outra tomada ou contactar um electricista.
BLOC 	Bloqueio do queimador; o queimador depois de três tentativas não se acendeu	<ul style="list-style-type: none"> Controlar que todas as torneiras do gás presentes no tubo estejam completamente abertas Controla que o cabo de acendimento esteja conectado ao aparelho de comando do queimador Sit e ao eléctrodo de acendimento e deteção posicionado no queimador. Controlar a integridade e a posição do eléctrodo de acendimento e deteção do queimador e, eventualmente, substituí-lo. Substituir a bobina de EV1. Inverter fase e neutro na tomada de corrente azul do quadro de comando Drago Control caso o sistema não tenha ligação à terra.
AL01 	Avaria da sonda	<ul style="list-style-type: none"> Controlar que a sonda esteja corretamente inserida no específico furo (Instruções par. 5.7.5). Substituir a sonda de temperatura tipo "J" (0° + 550°).
AL02 	Avaria no quadro Drago Control	<ul style="list-style-type: none"> Remover e reinserir a ficha (azul) CEI da tomada de corrente.

8.3. CONSELHOS DO FABRICANTE

USO COMBINADO LENHA + GÁS

Com esta solução mantém-se o aspeto tradicional a lenha; a lenha não modifica o sabor ou o perfume do produto.

- Sem tampa.
- Anteparo entre lenha e queimador: tijolo apoiado de costa.
- Posição de lenha em frente do queimador relativamente à boca, manter controlada a lenha, não empilhar a lenha. Limpar diariamente as cinzas.

REQUISITOS DO SISTEMA PARA USO COMBINADO

O tubo de evacuação de fumo deve ter dimensões e materiais idóneos para funcionamento combinado lenha mais gás.

O uso do sistema com a lenha leva a uma modificação substancial do sistema, com normas mais severas a serem respeitadas.

Se o forno for idóneo para funcionamento a lenha, é idóneo também para funcionamento a gás.

O oposto não é verdadeiro. Em caso de tubo de evacuação de fumo idóneo para lenha para funcionar a gás, recomenda-se ter um obturador de regulação da tiragem para obter o correto consumo e, portanto, o perfeito funcionamento do forno.

- Acender o queimador, a lenha pegará fogo sozinha.
- Ao contrário do que ocorre com apenas funcionamento a gás (forno atinge T° definida, o queimador não mantém T° constante) T° continua a crescer para 1F+lenha, é provável que o queimador seja desligado manualmente com interruptor no fim do dia ou conforme a necessidade. Gestão do queimador aceso desligado aceso.
- Cobrir a boca de carregamento.
- Antes de iniciar novamente o serviço esvaziar as cinzas e reinserir nova lenha.

9. ANEXOS

Este capítulo contém a documentação anexada da linha.

A documentação anexada faz parte integrante do “MANUAL DE INSTRUÇÕES, USO E MANUTENÇÃO” da máquina fornecida por AVANZINI BRUCIATORI s.r.l. e deve ser consultados para o uso, o funcionamento e a manutenção dos aparelhos e componentes.

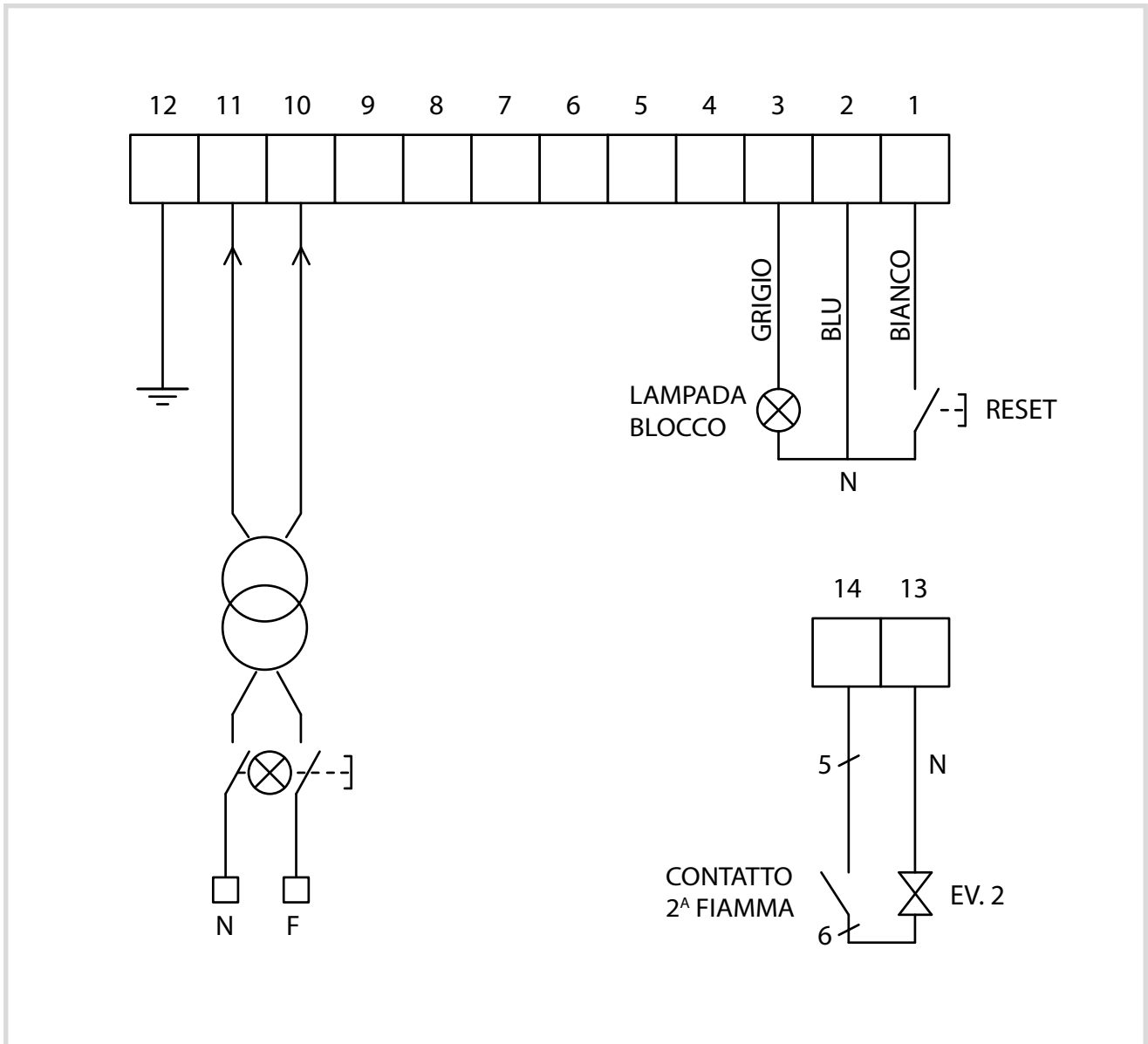
9.1. FICHA TÉCNICA

MODELO	POTENCIALIDADES TÉRMICAS			
	<i>em Kw</i>		<i>em Kcal/h</i>	
	MÍN	MÁX	MÍN	MÁX
Drago D2+ com 2 chamas GAS METANO / GPL	6	34	5.000	29.200


MODELO	PRESSÃO DO GÁS		VOLUME GÁS		CONEXÃO GÁS
	<i>em mbar</i>		<i>em Nm3 /h</i>		<i>em polegadas</i>
	MÍN	MÁX	MÍN	MÁX	
Drago D2+ com 2 chamas GÁS METANO	7	25	0,63	3,59	1/2"
Drago D2+ com 2 chamas GPL	20	50	0,20	1,22	1/2"

MODELO	ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA	CONSUMO	PESO
	<i>em Volt</i>	<i>em Watt</i>	<i>em Kg</i>
Drago D2+ com 2 chamas GAS METANO / GPL	220 - 240	25	8

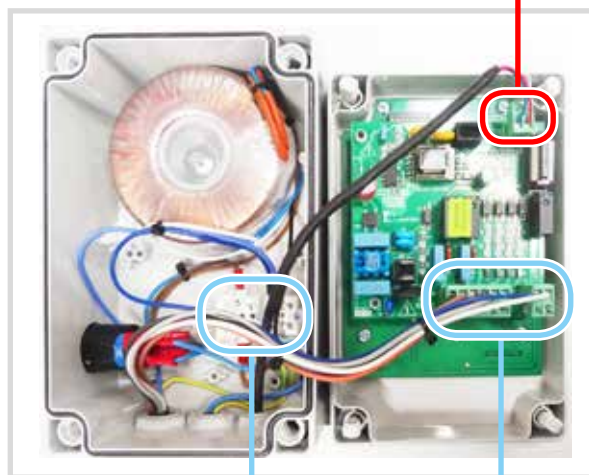
9.2. ESQUEMA CENTRAL DO QUEIMADOR



9.3. ESQUEMA DAS CONEXÕES

FICHA 7 POLOS	DESCRIÇÃO	IDENTIFICAÇÃO
B ₄ S ₃	contacto 2ª chama	6 preto 5 preto
T ₂	bloqueio	cinzento
T ₁	botão de reset	branco
N	neutro	azul
	terra	G.V.
L ₁	fase	castanho

SONDA	
DESCRIÇÃO	IDENTIFICAÇÃO
-	azul
+	vermelho



Distribuição PAVESI em Portugal

CLIMA PORTUGAL

www.climaportugal.pt | pavesi@climaportugal.pt | +351 214 147 370



Atualizado em: 11/2020

AVANZINI BRUCIATORI s.r.l.
Via G. Battistini, 11
43122 - Parma -(Pr) Italy
tel. +39 0521 271344
info@avanzinibruciatori.it