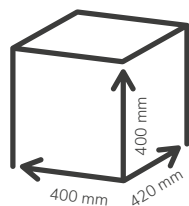


MINITEMPER

Cod. MINITEMPER

Macchina per temperare il cioccolato
Chocolate tempering machine





Index



02

Italiano

12

English

22

Français

32

Deutsch

42

Español

Minitemper

Cod. MINITEMPER

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci acquistando una macchina **PAVONI ITALIA**, marchio di prestigio e di sicura qualità.

La prerogativa della macchina **Minitemper** è quella di temperare il cioccolato, anche in caso di quantità ridotte di prodotto, garantendo un notevole risparmio di energia. L'utilizzo è semplice e veloce grazie ai programmi disponibili ed alla possibilità di sostituire la bacinella interna, che consente di passare agevolmente da un tipo di cioccolato all'altro: soluzione ideale per soddisfare le molteplici esigenze dell'utente.

Tutte le macchine **PAVONI ITALIA** risultano progettate e realizzate nel rispetto delle normative:

- EN 60204-1 sicurezza delle macchine – sicurezza elettrica;
- EN 12852 sicurezza e igiene delle macchine per l'industria alimentare.

La dichiarazione di conformità **CE N. 044.03/16**, fornita in allegato, attesta che la marcatura CE è stata applicata con riferimento alla direttiva:

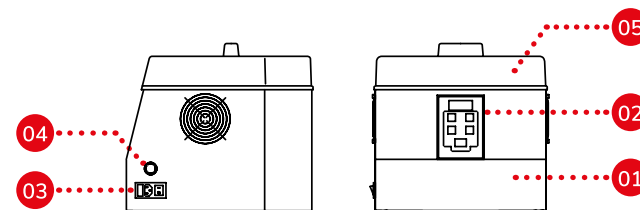
- 2014/30UE
- 2014/35
- 2006/42/CE - del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17/05/2006
- Reg. CE 1935/2004 idoneità materiali al contatto diretto con alimenti
- Reg. CE 2023/2006 buone pratiche di fabbricazione (GMP)

Prima di lasciare l'azienda tutte le macchine ed i prodotti **PAVONI ITALIA S.p.A.** sono sottoposti a rigorosi collaudi in ottemperanza agli standard qualitativi interni di fabbricazione, ispirati alla norma UNI EN ISO 9001.

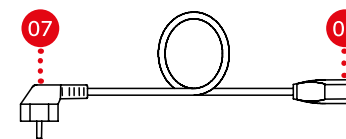
Perché la macchina possa darVi la massima soddisfazione durante l'utilizzo e mantenere i requisiti di affidabilità nel tempo, Vi invitiamo a seguire attentamente le istruzioni per l'uso e manutenzione di seguito riportate.

Il servizio di **assistenza PAVONI ITALIA** è a disposizione per qualsiasi informazione-intervento
tel.+39 035 4934 111

Composizione della macchina



Corpo macchina completo di coperchio



Cavo elettrico di alimentazione

La macchina si compone di:

- il corpo macchina (01);
- la tastiera (02);
- il gruppo presa-interruttore generale sul lato destro (03);
- il pulsante per il comando ad impulsi (04);
- il coperchio asportabile (05);
- il cavo elettrico di alimentazione (06-07);
- la bacinella intercambiabile (12).

Accensione

Prima di procedere all'accensione della macchina accertarsi che la tensione di rete (volt) sia uguale al valore della tensione elettrica indicata sulla targa della macchina, visibile sul lato sinistro della apparecchiatura.

Prendere il cavo elettrico di alimentazione ed inserire il connettore "femmina" (06) nel gruppo "presa-interruttore generale" (03), posto sul lato destro della macchina. Inserire la spina "maschio" (07) in una presa di alimentazione. Premere il pulsante rosso "interruttore generale" posto sul lato destro della macchina sulla posizione "I". Sul display della tastiera (02) si visualizzeranno **tre linee orizzontali** e, a seguire, la dicitura: **rdy**. Il display è formato da tre numeri divisi da un punto dopo la seconda cifra. Il terzo numero (decimale) può assumere esclusivamente i valori di "0" oppure "5". Esempio: numero 25.0 (valore intero), 25.5 (valore con decimale).

Programmazione

Programmi (livello di temperatura-intervallo di pausa)

La macchina dispone di cinque programmi: **Pr1 – Pr2 – Pr3 – Pr4 – Pr5**. Ogni programma si sviluppa in tre fasi, ogni fase contiene: un livello di temperatura (da 20 °C a 60 °C con incremento di 0,5 °C) e un intervallo di pausa (da 00,5 minuti a 50,0 minuti con incremento di 00,5 minuti=30 secondi), esempio:

1° fase (fusione)

- quando sul display viene visualizzato SP1 indica il 1° livello di temperatura in °C;
- quando sul display viene visualizzato PA1 indica il 1° intervallo di pausa in minuti;

2° fase (cristallizzazione)

- quando sul display viene visualizzato SP2 indica il 2° livello di temperatura in °C;
- quando sul display viene visualizzato PA2 indica il 2° intervallo di pausa in minuti;

3° fase (tempera)

- quando sul display viene visualizzato SP3 indica il 3° livello di temperatura in °C;
- quando sul display viene visualizzato PA3 indica il 3° intervallo di pausa in minuti;

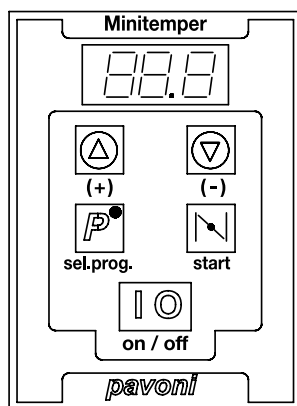
Ingresso nel programma

Premendo il **tasto P** (vedere tastiera) il programma visualizzato sul display passa da **Pr1 a Pr5**. Una volta scelto uno dei 5 programmi, tenere premuto il **tasto P** per circa 8 secondi per entrare nel programma desiderato. L'avvenuta scelta del programma è segnalata dal **led** lampeggiante di colore verde (in alto a destra del **tasto P**). Il led, è lampeggiante durante la fase di programmazione mentre è fisso nella fase di lavorazione (ciclo di lavoro).

Impostazione del programma

Al termine della pressione sul **tasto P** sul display compare: **SP1** (1° fase-1°livello di temperatura) per la durata di 3 secondi. Sul display si visualizza in seguito o il valore della temperatura precedentemente impostata, oppure non compare alcun valore segnalando quindi che la temperatura è da impostare. Per l'impostazione o per la modifica della temperatura (nel campo tra i 20 °C e 60 °C con incremento di 0,5°C) agire sui tasti + / - posti sulla tastiera. Per confermare premere il **tasto P**.

Dopo la conferma sul display compare: **PA1** (1° fase-1°intervallo di pausa) per tre secondi. A seguire si visualizza o il tempo precedentemente impostato oppure nessun valore; in questo caso il tempo è da impostare. Per l'impostazione o per la modifica del tempo (nel campo tra 00,5 e 50,0 minuti con incremento di 00,5=30 secondi), agire sui tasti + / - posti sulla tastiera. Per confermare premere il **tasto P**.



Tastiera della macchina

Sul display compare: **SP2** (2° fase-2°livello di temperatura) per la durata di 3 secondi ed il valore della temperatura precedentemente impostata oppure nessun valore segnalando quindi che la temperatura è da impostare. Per l'impostazione o per la modifica della temperatura (nel campo tra i 20 °C e 60 °C con incremento di 0,5°C) agire sui tasti + / - posti sulla tastiera. Per confermare premere il **tasto P**.

Sul display compare: **PA2** (2° fase-2°intervallo di pausa) per tre secondi e, a seguire, il tempo precedentemente impostato oppure nessun valore: impostare il tempo. Per l'impostazione o per la modifica del tempo (nel campo tra 00,5 e 50,0 minuti con incremento di 00,5=30 secondi), agire sui tasti + / - posti sulla tastiera. Per confermare premere il **tasto P**.

Sul display compare: **SP3** (3° fase-3°livello di temperatura) per la durata di 3 secondi, dopodiché sul display può comparire il valore della temperatura precedentemente impostata oppure nessun valore: impostare la temperatura. Per l'impostazione o per la modifica della temperatura (nel campo tra i 20 °C e 60 °C con incremento di 0,5°C), si deve agire sui tasti + / - posti sulla tastiera. Per confermare premere il **tasto P**.

Sul display compare: **PA3** (3° fase-3°intervallo di pausa) per tre secondi e, a seguire, il tempo precedentemente impostato o nessun valore: impostare il tempo. Per l'impostazione o per la modifica del tempo (nel campo tra 00,5 e 50,0 minuti con incremento di 00,5=30 secondi), agire sui tasti + / - posti sulla tastiera. Per confermare premere il **tasto P**.

Uscita dal programma

Dopo aver confermato la terza fase con il **tasto P**, si esce dalla fase di programmazione e il **led** smette di lampeggiare.

ATTENZIONE: i valori dei livelli di temperatura **SP1** e **SP3** devono essere valori superiori a quelli di **SP2** (essendo SP2 una fase di lavoro con livello di temperatura più bassa). Nel caso contrario la macchina emette un suono e i valori impostati non saranno accettati. E' necessario inserire nuovi valori.

Macchina nuova

La macchina nuova è dotata di tre programmi già selezionati relativi a tre tipi di cioccolato; tali programmi sono comunque modificabili. I dati relativi ai tre programmi sono riportati su una scheda fornita in allegato alla macchina a pag. 30.

Preparazione macchina

Inserimento del prodotto

- togliere il coperchio (05);
- inserire il prodotto, max capacità 3,50 kg. (valore nominale della vaschetta 5 lt.);

E' importante che il prodotto, in gocce o in scaglie, venga distribuito uniformemente nella bacinella all'interno dei due vani creati dalla paratia;

- mettere il coperchio.

Per velocizzare il ciclo di lavoro versare nella bacinella il prodotto preriscaldato alla soglia dei 35 °C.

ATTENZIONE: non aggiungere mai altro cioccolato fino a che la macchina non ha completato il ciclo di tempera.

Avvio del ciclo di lavoro (start)

Scelto il programma desiderato e inserito il prodotto nella bacinella, premere il tasto start (vedere tastiera). Le lampade di riscaldamento, situate nell'interno macchina, si scaldano. Sul display compare il valore della temperatura che cresce sino al raggiungimento del valore impostato **SP1** (1°livello). La temperatura con cui si sviluppa l'intero ciclo di lavoro è costantemente visualizzata sul display.

Inizio ciclo di lavoro (rotazione bacinella)

1° fase (riscaldamento)

Al raggiungimento della temperatura del 1°livello **SP1** la bacinella inizia a ruotare. All'interno della bacinella a temperatura rimane costante per un tempo di pausa **PA1**.

2° fase (raffreddamento)

Entra ora in funzione il ventilatore di raffreddamento che porta la temperatura a scendere sino al valore di **SP2**. La temperatura si mantiene quindi costante con l'azione delle lampade per un tempo di pausa **PA2**.

3° fase (riscaldamento finale)

La temperatura torna a salire (con l'intervento delle lampade) fino al raggiungimento del valore di **SP3**. Termina la fase di crescita della temperatura che si mantiene costante per un tempo di pausa **PA3**.

Fine del ciclo di lavoro

Al termine della 3° fase del programma l'intero ciclo di lavoro è ultimato. La bacinella continua a ruotare mentre la macchina emette un suono intermittente. Sul display lampeggia la scritta **end** con il valore della temperatura raggiunta **SP3**.

A ciclo completato

Per interrompere il suono e fermare la rotazione della bacinella premere il tasto **on – off** (vedere tastiera). Per riavviare la rotazione della bacinella e mantenere la temperatura costante al valore di **SP3** (livello della 3° fase) premere nuovamente il tasto **on – off**. Per interrompere ripremere il tasto **on – off**.

Note: è possibile verificare in quale fase si trova il programma durante il ciclo di lavoro premendo il **tasto P**. Il display visualizza per tre secondi la fase, esempio: SP2 (con il livello di temperatura 2) PA2 (con l'intervallo di pausa 2). E' possibile interrompere il ciclo di lavoro premendo il tasto **"start"**. Il ciclo si azzerà mentre il tipo

di programma rimane memorizzato con la relativa visualizzazione sul display. Per miscelare ed amalgamare meglio il prodotto in fase di riscaldamento, (e quando il prodotto ha superato i 35 °C), premere il **pulsante (04)** posto sul lato destro della macchina.

Spegnimento della macchina

Al termine del lavoro per togliere tensione alla macchina premere sulla posizione **"O"** l'interruttore generale (03) e disinserire dalla presa la spina (07) con il relativo cavo.

Autotest

Tramite l'operazione **"autotest"** si possono verificare le condizioni in cui si trovano le parti funzionali della macchina. La procedura è la seguente:

- mantenere premuto il tasto **"start"** mentre si preme il pulsante **"interruttore generale"** (03).
- dopo questa operazione sul display della tastiera comparirà la scritta **TES**.

Da questo momento si possono effettuare le seguenti operazioni:

- a) premere il **tasto "I O"** per verificare la funzionalità del motore, premere di nuovo per l'arresto;
- b) premere il **tasto "start"** per accendere le lampade, ripremere per spegnerle;
- c) premere il **tasto "P"** per accendere il ventilatore, ripremere per spegnerlo;

Per uscire da questa fase di programma è necessario spegnere la macchina.

Cambio della bacinella

Smontaggio

Spegnere la macchina posizionando sullo **"O"** il pulsante di colore rosso "interruttore generale" che si trova nel gruppo presa (03), situato sul lato destro della macchina. Togliere la spina "maschio" (07) dalla presa di tensione elettrica (condizione di macchina elettricamente non alimentata). Togliere il coperchio (05). Sfilare la sonda (10) rilevatrice della temperatura dalla sede (11) situata sulla paratia (08). Allentare le due manopole filettate (09) affinché le due appendici laterali curvate della paratia possano liberarsi dalle colonnine di riferimento. Ruotare la paratia (08), con movimento antiorario, in modo da liberarla dalle colonnine. Togliere la paratia (08). Estrarre la bacinella (12).

Riposizionamento

Accertarsi, per sicurezza, che la spina "maschio" (07) del cavo di alimentazione non sia inserita nella presa di tensione (condizione di macchina elettricamente non alimentata). Accertarsi che la bacinella (12) e la paratia (08) siano pulite e asciutte (si consiglia il lavaggio con acqua calda). Inserire nella macchina la bacinella posizionando le tre spine nei fori del disco di rotazione motore. Inserire la paratia (08) accoppiando le due appendici laterali curvate alle colonnine. Avvitare a fondo le due manopole (09) sulle colonnine filettate in modo da bloccare la paratia. Inserire la sonda (10) nella sede (11) che si trova sul fianco della paratia. A questo punto la macchina può essere riaccesa, programmata per un nuovo ciclo.

Macchina senza coperchio

- paratia (08)
- manopola zigrinata (09)
- sonda misura temperatura (10)
- sede per sonda temperatura (11)
- bacinella (12)



ATTENZIONE alla scritta “ALO” visualizzata sul display

Qualora la sonda (10) venga manomessa e/o guastata e, conseguenza di ciò non più in grado di rilevare le temperature, la macchina rileva l'anomalia emettendo un suono continuo di richiamo, mentre sul display comparirà la scritta “ALO”. In questa condizione spegnere la macchina (il suono si interrompe) e procedere alla sostituzione della sonda. Il servizio di assistenza PAVONI ITALIA tel. +39 035 4934 111 è a disposizione per qualsiasi informazione ed intervento.

Caratteristiche tecniche

- Tensione di alimentazione elettrica: 230/240 volt / 50 Hz (su richiesta: 110 volt / 60 Hz)
- Potenza assorbita: 300 watt
- Dimensioni della macchina: 420 x 400 mm 400 mm h
- Peso totale della macchina: 16 kg
- Imballo: dimensione: 520 x 500 mm 500 mm h
- Peso macchina+imballo: 20 kg

Manutenzione

Il corpo base non richiede interventi di manutenzione se non, periodicamente, una corretta pulizia di tutte le parti esterne. La bacinella e la paratia vanno sempre pulite e lavate con acqua calda, specialmente ad ogni cambio e/o interscambio.

Di seguito segnaliamo come intervenire al manifestarsi di possibili problematiche:

CONDIZIONE E QUALITÀ DEL PRODOTTO		CAUSA	RIMEDIO
STRATO ALTO	STRATO BASSO		
Striato / opaco	Striato / opaco	Fase di cristallizzazione con temperatura troppo fredda	Aumentare la temperatura nelle fasi di riscaldamento SP1 e di cristallizzazione SP2 di 1 - 2°C
Opaco / poco luminoso	Opaco / poco luminoso	Prodotto non temperato al meglio	Aumentare la temperatura nelle fasi di riscaldamento di 1-2°C e, al successivo ciclo aggiungere cioccolato
Striato / opaco	Lucido	Prodotto troppo caldo	Diminuire la temperatura nelle fasi di riscaldamento di 1-2°C
Macchiato	Striato / opaco	Prodotto troppo caldo	Diminuire la temperatura nelle fasi di riscaldamento di 1-2°C
Umido e appiccicoso	Umido e appiccicoso	Temperatura ambiente troppo calda	La temperatura dell'ambiente deve essere mantenuta tra 18 e 24° C
Striato / opaco	Striato / opaco	Raffreddamento troppo lento	Va ventilato l'ambiente, temperatura dell'aria troppo alta
Un giorno striato, il giorno successivo meno striato	Ricoperto	Raffreddamento troppo lento	Va ventilato l'ambiente, temperatura dell'aria troppo alta
Striato / opaco da un lato	Striato / opaco da un lato	Raffreddamento troppo veloce	Locale troppo ventilato, togliere la ventilazione oppure aumentare la temperatura dell'aria

Funzionalità' della macchina

PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
La macchina non si accende	Mancanza di energia elettrica, oppure il cavo elettrico di alimentazione non è collegato alla macchina o non connesso correttamente	Inserire correttamente il cavo nella spina di connessione
	Il fusibile è interrotto (bruciato)	Sostituire il fusibile
Il contenitore non ruota	Mancanza di energia elettrica, oppure il cavo elettrico di alimentazione non è collegato alla macchina o non connesso correttamente	Inserire correttamente il cavo nella spina di connessione
	Il fusibile è interrotto (bruciato)	Sostituire il fusibile
	Il motore non funziona	Controllare il motore
	Il cioccolato non è sciolto e/o fluido	Rimuovere o mescolare il cioccolato che si è solidificato sul raschietto
Visualizzazione della scritta "ALO" sul display	La sonda non funziona correttamente	Controllare la sonda e/o sostituire
Il cioccolato non si mescola	Il cioccolato non è sciolto	Sostituire le lampade
	La temperatura è bassa	Regolare la temperatura
Il cioccolato si mescola troppo lentamente	La temperatura è bassa	Regolare la temperatura
	Le lampade non si accendono (bruciate)	Sostituire le lampade
	La quantità di cioccolato è troppo bassa rispetto alla capacità della bacinella	Aggiungere cioccolato nel contenitore
	Il contenitore non ruota	Inserire correttamente il cavo nella spina di connessione/sostituire il fusibile/controllare il motore/rimuovere o mescolare il cioccolato che si è solidificata sul raschietto
Il cioccolato non si raffredda nella fase di tempera	La ventola non funziona	Sostituire la ventola
	La temperatura del cioccolato è troppo alta	Regolare la temperatura
	La quantità di cioccolato è troppo bassa rispetto alla capacità della bacinella	Aggiungere cioccolato nel contenitore
	La temperatura dell'ambiente è troppo alta	Ventilare e raffreddare l'ambiente al di sotto dei 24°C

Nota: la macchina deve lavorare con la temperatura ambiente di 18-24°C.

Programmi di lavoro per cioccolato sciolto sui 35°C:

PROGRAMMA	TIPO DI CIOCCOLATO	FASI DI LAVORO	VISUALIZZAZIONE SUL DISPLAY	LIVELLO DI TEMPERATURA	INTERVALLO DI PAUSA
Pr 1	CIOCCOLATO FONDENTE (se sciolto già a 35 °C)	1° FASE (fusione)	SP1	48°C	3 minuti
			PA1		
		2° FASE (cristallizzazione)	SP2	29.5°C	3 minuti
			PA2		
		3° FASE (tempera)	SP3	34°C	10 minuti
			PA3		
Pr 2	CIOCCOLATO AL LATTE (se sciolto già a 35 °C)	1° FASE (fusione)	SP1	45°C	3 minuti
			PA1		
		2° FASE (cristallizzazione)	SP2	30.5°C	3 minuti
			PA2		
		3° FASE (tempera)	SP3	32.5°C	10 minuti
			PA3		
Pr 3	CIOCCOLATO BIANCO (se sciolto già a 35 °C)	1° FASE (fusione)	SP1	43°C	3 minuti
			PA1		
		2° FASE (cristallizzazione)	SP2	31.5°C	3 minuti
			PA2		
		3° FASE (tempera)	SP3	32.5°C	10 minuti
			PA3		
Pr 4	PROGRAMMA LIBERO (da programmare)				
Pr 5	PROGRAMMA LIBERO (da programmare)				

Nota: la macchina deve lavorare con la temperatura ambiente di 18-24°C.

Nota: i valori di temperatura preimpostati sono da considerarsi indicativi. Si prega di far riferimento alla scheda tecnica del prodotto utilizzato per temperature più precise.

Minitemper

Cod. MINITEMPER

Thank you for choosing a **PAVONI ITALIA** machine, a prestigious brand offering guaranteed quality.

Minitemper machine is a small tempering machine, that's perfect for tempering also small quantities of chocolate while reducing energy consumption. It is really user-friendly thanks to the different available tempering programs and the possibility to replace the internal basin, that allows the user to easily change the kind of chocolate to be tempered. This is the ideal value-to-money solution to satisfy the different user's requirements.

All **PAVONI ITALIA** machines are designed and built in compliance with the following standards:

- EN 60204-1 machine safety – electrical safety devices;
- EN 12852 machine safety and hygiene for the food industry.

The enclosed conformity declaration **044.03/16**, certifies that the CE mark has been applied with reference to directive:

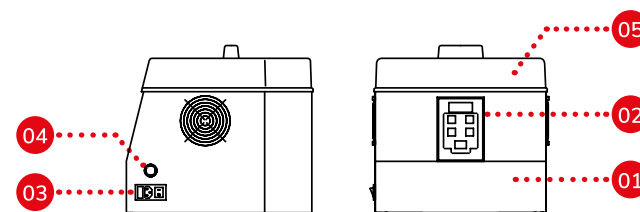
- Directive 2014/30 EU
- Directive 2014/35 EU
- Directive 2006/42/EU of European Parliament and Council dated May, 17th 2006
- EU Reg. 1935/2004 on food contact material designed to contact food
- EU Reg. 2023/2006 on good manufacturing practice (GMP)

Before leaving the factory, all **PAVONI ITALIA S.p.A.** products and machines are subjected to rigorous tests in fulfilment of internal manufacturing quality standards, complying with standard UNI EN ISO 9001.

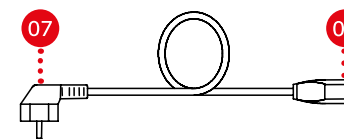
To guarantee that this machine will continue to provide maximum and lasting satisfaction and reliability, please follow the operating and maintenance instructions below.

The **PAVONI ITALIA customer service** is on hand at all times to provide any information or intervention you may require. Hot-line: **+39 035 4934 111**

Machine description



Machine body with cover



Power cable

The machine is made up of the following components:

- machine body (01);
- keyboard (02);
- ON/OFF switch/plug unit (right-hand side) (03);
- jogging mode button (04);
- removable cover (05);
- power cable (06-07);
- interchangeable basin (12).

Switching-on

Before switching the machine on, you must make sure that the mains rating (voltage) matches that indicated on the machine's rating plate (on left-hand side).

Take the power cable and insert the “female” connector (06) in the “ON/OFF switch/plug” unit (03) on the right of the machine. Insert the “male” plug (07) in a mains socket. Flip the red “ON/OFF switch” on the right of the machine to position “I”. **Three horizontal lines** will now appear on the keyboard display (02) followed by the letters: **rdy** (ready). The display shows three numbers divided by a point after the second one. The third number (decimal) can only be “0” or “5”. For example: 25.0 (integer), 25.5 (decimal).

Programming

Programs (temperature level/pause)

The machine has five programs: **Pr1 – Pr2 – Pr3 – Pr4 – Pr5**. Each program is split into three stages, each stage containing: a temperature level (20 °C - 60 °C with steps of 0.5 °C) and a pause (00.5 - 50.0 minutes with steps of 00.5 minutes = 30 seconds). For example:

1st stage (melting)

- **SP1** on the display indicates the 1st temperature level in °C;
- **PA1** on the display indicates the 1st pause in minutes;

2nd stage (crystallising)

- **SP2** on the display indicates the 2nd temperature level in °C;
- **PA2** on the display indicates the 2nd pause in minutes;

3rd stage (hardening)

- **SP3** on the display indicates the 3rd temperature level in °C;
- **PA3** on the display indicates the 3rd pause in minutes;

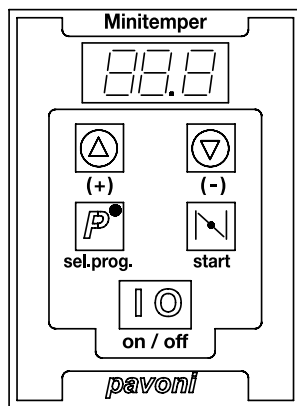
Accessing the program

Every time you press **key P** (see keyboard) the program shown on the display increases (**Pr1 – Pr2 – Pr3 – Pr4 – Pr5**). Having selected the program you want, hold **key P** down for about 8 seconds to access that program. The green led starts flashing to indicate that the program has been selected (above **key P** on the right). This **led** flashes during programming mode, but remains steady during production (work cycle).

Setting the program

When you release **key P** the following parameter appears on the display: **SP1** (1st stage - 1st temperature level) for 3 seconds. The display then shows the temperature set previously or nothing, meaning you need to set the temperature. Use the + / - keys on the keyboard to set or change the temperature (accepted range: 20 °C - 60 °C, with steps of 0.5°C). Press **key P** to confirm.

After confirming the temperature, **PA1** (1st stage - 1st pause) appears on the display for 3 seconds. The display then shows the time set previously or nothing, meaning you need to set the time. Use the + / - keys on the keyboard to set or change the time (accepted range: 00.5 - 50.0 minutes, with steps of 00.5 = 30 seconds). Press **key P** to confirm.



Machine keyboard

After confirming the time **SP2** (2nd stage - 2nd temperature level) appears for 3 seconds, followed by the temperature set previously or nothing, meaning you need to set the temperature. Use the + / - keys on the keyboard to set or change the temperature (accepted range: 20 °C - 60 °C, with steps of 0.5°C). Press **key P** to confirm.

PA2 (2nd stage - 2nd pause) then appears on the display for 3 seconds, followed by the time set previously or nothing, meaning you need to set the time. Use the + / - keys on the keyboard to set or change the time (accepted range: 00.5 - 50.0 minutes, with steps of 00.5 = 30 seconds). Press **key P** to confirm.

After confirming the time **SP3** (3rd stage - 3rd temperature level) appears for 3 seconds, followed by the temperature set previously or nothing, meaning you need to set the temperature. Use the + / - keys on the keyboard to set or change the temperature (accepted range: 20 °C - 60 °C, with steps of 0.5°C). Press **key P** to confirm.

PA3 (3rd stage - 3rd pause) then appears on the display for 3 seconds, followed by the time set previously or nothing, meaning you need to set the time. Use the + / - keys on the keyboard to set or change the time (accepted range: 00.5 - 50.0 minutes, with steps of 00.5 = 30 seconds). Press **key P** to confirm.

Quitting the program

After confirming the third stage with **key P**, you quit programming mode and the **led** stops flashing.

CAUTION: The temperature values **SP1** and **SP3** must be higher than the one for **SP2** (as **SP2** is a work cycle that requires a lower temperature). If this is not the case, the machine buzzer will sound and the set values will not be accepted. You should then set the temperature levels again.

New machine

the new machine is supplied with three programs already set for three types of chocolate; these programs can, however, be modified. The data for these three programs are provided on a sheet enclosed with the machine (page 30).

Preparing the machine

Adding the product

- remove the cover (05);
- add the product. NB: max capacity: 3.50 kg (nominal tub capacity: 5 l);

It's important that the products (chips or flakes) is evenly distributed in the basin on either side of the dividing wall;

- replace the cover.

To speed up the work cycle, you can pour the preheated product into the basin (max 35 °C).

CAUTION: please do not add any more chocolate till the machine has completed the tempering cycle.

Starting the work cycle (start)

Having chosen the program and adding the product to the basin, simply press **Start** (see keyboard). The heating lamps inside the machine now start to heat up. The temperature is shown on the display; this rises gradually until the set **SP1** (1st level) value is reached. The display constantly shows the temperature of the chocolate throughout the work cycle.

Start work cycle (basin rotation)

1st stage (heating)

The basin starts rotating once the 1st level temperature **SP1** has been reached. The temperature remains constant in the basin for pause **PA1**.

2nd stage (cooling)

The cooling fan now starts to cool the chocolate to the **SP2** temperature. The temperature is then kept constant thanks to the lamps during pause **PA2**.

3rd stage (final heating)

The temperature starts rising again (thanks to the heating lamps) until it reaches the set **SP3** value. The temperature is then kept constant during pause **PA3**.

End work cycle

The work cycle ends once the 3rd stage in the program has been completed. The basin continues to turn; the machine buzzer sounds. The word **end** (flashing) appears on the display with the final temperature **SP3**.

After the work cycle

Press the **ON/OFF** button (see keyboard) to silence the buzzer and stop the basin from rotating. Press the **ON/OFF** button again to start the basin turning and keep the temperature constant at the **SP3** (3rd stage level). Press the **ON/OFF** button to stop.

Note: you can always check the stage during the work cycle by pressing **key P**. The display will show the stage for 3 seconds: e.g. SP2 (with temperature level 2) PA2 (with pause 2). You can interrupt the work cycle by pressing the **“start”** key. The cycle is reset while the program type is still that saved and shown on the display. Press the **button (04)** on the right of the machine to mix and amalgamate the product better during heating (or when the product is hotter than 35 °C).

Switching the machine off

After using the machine, flip the ON/OFF switch (03) to “O” and then unplug the power cable (07).

Autotest

The **“autotest”** function lets you check the condition of the various machine components.

The procedure involved:

- hold the **“start”** key down and press the **“ON/OFF switch”** (03);
- the word **TES** appears on the keyboard display.

You can now:

- a) press **“I O”** (ON/OFF) to check the motor; press again to stop;
- b) press **“start”** to switch on the lamps; press again to switch off;
- c) press **“P”** to switch on the fan; press again to switch off.

You need to switch the machine off in order to quit this programming mode.

Changing the basin

Removal

Switch the machine off by turning the red “ON/OFF switch” (03) to **“O”** (on the right of the machine). Unplug the “male” plug (07) from the mains socket (machine not powered up). Remove the cover (05). Extract the temperature probe (10) from its seat (11) on the dividing wall (08). Loosen the two threaded knobs (09) so that the two curved side sections on the dividing wall come away from their columns. Turn the dividing wall (08) anti-clockwise to separate from the columns. Remove the dividing wall (08). Extract the basin (12).

Repositioning

Make sure that the “male” plug (07) on the power cable is not plugged into the mains socket (machine not powered up). Make sure that the basin (12) and the dividing wall (08) are clean and dry (we recommend washing with hot water). Place the basin in the machine by positioning the three pins in the holes on the motor rotation disk. Add the dividing wall (08), making sure that the two curved side sections fit on the columns. Tighten the two threaded knobs (09) on the columns to secure the dividing wall. Introduce the probe (10) in its seat (11) on the side of the dividing wall. The machine can now be switched on again and programmed for a new work cycle.

Machine without cover

- dividing wall (08)
- knurled knob (09)
- temperature probe (10)
- seat for temperature probe (11)
- basin (12)



CAUTION: “ALO” on the display

Whenever the probe (10) is tampered with and/or faulty and so can no longer detect the exact temperature, the machine detects this and emits a continuous warning sound. At the same time the word “**ALO**” appears on the display. You must switch the machine off (the buzzer stops) and replace the probe. The **PAVONI ITALIA customer service** is on hand at all times to provide any information or intervention you may require. Hot-line: **+39.035.4934111**

Technical characteristics

- voltage rating: 230/240 volt / 50 hz (upon request: 110 volt / 60 hz)
- electrical input: 300 watt
- machine dimensions: 420 x 400 mm 400 mm h
- total machine weight: 16 kg
- packaging: dimensions: 520 x 500 mm 500 mm h
- weight of machine+packaging: 20 kg

Maintenance

The basic body of the machine is virtually maintenance-free: just keep all the external parts clean. The basin and the dividing wall should be cleaned regularly: wash with hot water, especially after each product change and/or basin change.

Trouble-shooting:

CONDITION AND QUALITY OF THE PRODUCT		REASON	SOLUTION
TOP LAYER	BOTTOM LAYER		
Striped / matte	Striped / matte	Too low temperature during crystallization process	Raise the temperature of 1 - 2 °C during the heating phase SP1 and the crystallization phase SP2
Matte / not shiny	Matte / not shiny	Mistempered chocolate	Raise the temperature during the heating phase of 1 - 2°C, and add the chocolate during the following cycle
Striped / matte	Shiny	Too high temperature of chocolate	Lower the temperature during the heating phase of 1 - 2°C
Stained	Striped / matte	Too high temperature of chocolate	Lower the temperature during the heating phase of 1 - 2°C
Humid and sticky	Humid and sticky	Room temperature is too high	Room temperature must be maintained between 18 and 24 °C
Striped / matte	Striped / matte	Cooling process too slow	Must air out the room, air temperature too high
One day striped, the next less striped	Coated	Cooling process too slow	Must air out the room, air temperature too high
Striped / matte on one side	Striped / matte on one side	Cooling process too fast (rushed)	Room too ventilated, remove the air flow or raise the air temperature

Machine features

PROBLEM	REASON	SOLUTION
The machine doesn't turn on	Shortage of electricity, or the eletrical cable is not connected to the machine, or not correctly connected	Properly connect the cable to the plug
	The fuse is damaged (burnt)	Replace the fuse
The container does not rotate	Missing electricity, or the electric cable power supply is not connected to the machine or not connected correctly	Properly connect the cable to the plug
	The fuse is damaged (burnt)	Replace the fuse
	The engine doesn't work	Check the engine
	The chocolate doesn't melt	Remove the glaze which solidified on the scraper, and re-mix it together with the product
The display shows the writing ALO	The probe doesn't work in a proper way	Check the probe and replace it if necessary
The chocolate doesn't melt	The product is not warm enough	Replace the lamps
	The temperature is too low	Re-set the temperature
The chocolates melt slowly	The temperature is too low	Re-set the temperature
	The lamp doesn't turn on	Replace the lamps
	There is not enough product	Add more product
	The bowl doesn't rotate	Properly connect the cable to the plug/replace the fuse/check the engine/remove the excess of chocolate solidified on the scraper
The chocolate doesn'tcool down during tempering phase	The fan doesn't work	Replace the fan
	The temperature is too high	Re-set the temperature
	There is not enough product	Add more product
	The room temperature is too high	Air out and cool down the room, better if the temperature is below 24°C

N.B.: the machine must be used with a room temperature of 18-24°C.

Work programs for melted chocolate at 35°C:

PROGRAM	TYPE OF CHOCOLATE	WORK CYCLE	DISPLAY	TEMPERATURE LEVEL	PAUSE
Pr 1	DARK CHOCOLATE (melted at 35°C)	1ST STAGE (melting)	SP1	48°C	3 minutes
			PA1		
		2ND STAGE (crystallising)	SP2	29.5°C	3 minutes
			PA2		
		3RD STAGE (hardening)	SP3	34°C	10 minutes
			PA3		
Pr 2	MILK CHOCOLATE (melted at 35°C)	1ST STAGE (melting)	SP1	45°C	3 minutes
			PA1		
		2ND STAGE (crystallising)	SP2	30.5°C	3 minutes
			PA2		
		3RD STAGE (hardening)	SP3	32.5°C	10 minutes
			PA3		
Pr 3	WHITE CHOCOLATE (melted at 35°C)	1ST STAGE (melting)	SP1	43°C	3 minutes
			PA1		
		2ND STAGE (crystallising)	SP2	31.5°C	3 minutes
			PA2		
		3RD STAGE (hardening)	SP3	32.5°C	10 minutes
			PA3		
Pr 4	SETTABLE PROGRAM				
Pr 5	SETTABLE PROGRAM				

N.B.: the machine must be used with a room temperature of 18-24°C.

N.B.: the pre-set temperature levels must be considered purely indicative. Please refer to the technical data sheet of the product to have more precise values.

Minitemper

Cod. MINITEMPER

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant un appareil de chez **PAVONI ITALIA**, marque de prestige et de fiabilité.

Minitemper est une machine compacte pour le tempérage de petites quantités de chocolat, qui permet de réduire la consommation d'énergie. C'est très facile à utiliser grâce aux programmes de tempérage disponibles et à la possibilité de remplacer la bassine afin de changer facilement le type de chocolat à tempérer. C'est la solution idéale et la plus avantageuse pour satisfaire les multiples exigences de l'utilisateur.

Tous les appareils **PAVONI ITALIA** sont conçus et réalisés dans le respect des réglementations

- EN 60204-1 sécurité des machines – sécurité électrique;
- EN 12852 sécurité et hygiène des machines pour l'industrie alimentaire.

La déclaration de conformité **CE N. 044.03/16**, ci-jointe, atteste que le marquage CE a été appliqué en se référant à la directive:

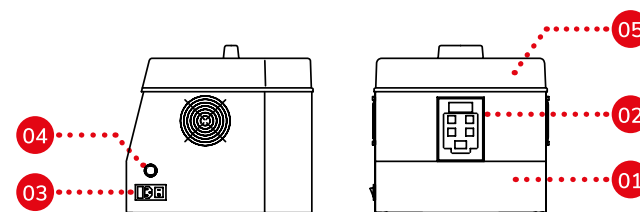
- Directive 2014/30/UE
- Directive 2014/35 UE
- Directive 2006/42/CE du Parlement Européen et du Conseil du 17/05/2006
- Règlement UE 1935/2004 concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec denrées alimentaires
- Règlement UE 2023/2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires

Avant de quitter l'usine, tous les produits **PAVONI ITALIA S.p.A.** sont soumis à des essais rigoureux conformément aux standards qualitatifs internes de fabrication, inspirés de la norme UNI EN ISO 9001.

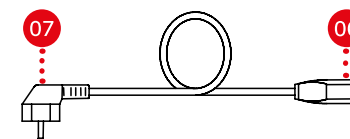
Afin que la machine puisse vous donner entière satisfaction pendant l'utilisation et conserver toutes ses qualités de fiabilité dans le temps, nous vous invitons à suivre attentivement les consignes d'emploi et d'entretien reportées ci-dessous.

Le **SAV PAVONI ITALIA** se tient à votre entière disposition pour toute information ou intervention éventuelle au numéro de téléphone **+39 035 4934 111**

Constitution de la machine



Corps machine muni de couvercle



Câble d'alimentation électrique

Composition de la machine

- corps de la machine (01);
- clavier (02);
- groupe général prise / interrupteur sur le côté droit (03);
- bouton de commande à impulsions (04);
- couvercle amovible (05);
- cordon d'alimentation électrique (06-07);
- bassine interchangeable (12).

Allumage

Avant de procéder à l'allumage de la machine, s'assurer que la tension de réseau (volts) soit identique à la valeur de la tension électrique indiquée sur la plaque de la machine, repérable sur le côté gauche de la machine.

Appuyer le bouton rouge "interrupteur général", situé sur le côté droit de la machine, en position "I". L'écran du clavier (02) affichera **trois lignes horizontales**, puis l'indication: **rdy**. L'écran est composé de trois numéros divisés par un point après le second chiffre. Le troisième numéro (décimal) peut prendre exclusivement les valeurs de "0" ou bien de "5". Exemple: numéro 25.0 (valeur entière), 25.5 (valeur avec décimal).

Programmation

Programmes (niveau de température–temps de pause)

La machine dispose de cinq programmes: **Pr1 – Pr2 – Pr3 – Pr4 – Pr5**. Chaque programme s'articule sur trois phases, chaque phase contient: un niveau de température (de 20°C à 60°C avec augmentation de 0,5°C) et un temps de pause (de 00,5 minutes à 50,0 minutes avec augmentation de 00,5 minutes=30 secondes), exemple:

1° phase (fonte)

- l'écran affiche **SP1** pour indiquer le 1er niveau de température en °C;
- l'écran affiche **PA1** pour indiquer le 1er temps de pause en minutes;

2° phase (cristallisation)

- l'écran affiche **SP2** pour indiquer le 2° niveau de température en °C;
- l'écran affiche **PA2** pour indiquer le 2° temps de pause en minutes;

3° phase (tempérage)

- l'écran affiche **SP3** pour indiquer le 3ème niveau de température en °C;
- l'écran affiche **PA3** pour indiquer le 3ème temps de pause en minutes;

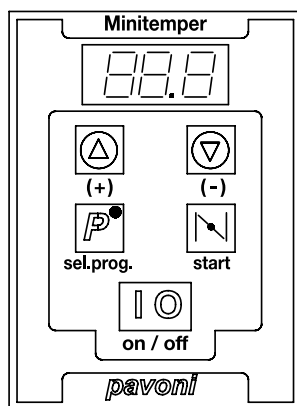
Comment entrer dans le programme

Si on appuie sur la **touche P** (voir clavier), le programme affiché à l'écran passe de **Pr1** à **Pr5**. Une fois choisi un des 5 programmes choisi, appuyer environ 8 secondes sur la **touche P** pour entrer dans le programme souhaité. Le choix du programme effectué est signalé par le **voyant lumineux** vert clignotant (en haut à droite de la **touche P**). Le voyant lumineux clignote pendant la phase de programmation et ne clignote plus durant la phase de travail (cycle de travail).

Configuration du programme

Après avoir appuyé sur la **touche P**, l'écran affiche: **SP1** (1° phase-1° niveau de température) pendant une durée de 3 secondes. L'écran affiche ensuite soit la valeur de la température préalablement configurée soit aucune valeur, ce qui signifie que la température est à configurer. Pour configurer ou modifier la température (dans le champ entre 20°C et 60°C avec une augmentation de 0,5°C), actionner les touches + / - situées sur le clavier. Pour confirmer, appuyer sur la **touche P**.

Après confirmation, l'écran affiche: **PA1** (1° phase-1° temps de pause) pendant trois secondes. Puis, l'écran affiche soit le temps préalablement configuré soit aucune valeur, auquel cas le temps est à configurer. Pour configurer ou modifier le temps (dans le champ entre 00,5 et 50,0 minutes avec une augmentation de 00,5=30 secondes), actionner les touches + / - situées sur le clavier. Pour confirmer, appuyer sur la **touche P**.



Clavier de la machine

L'écran affiche: **SP2** (2° phase-2° niveau de température) pendant une durée de 3 secondes, après quoi l'écran peut afficher la valeur de la température préalablement configurée ou bien aucune valeur, ce qui signifie que la température est à configurer. Pour configurer ou modifier la température (dans le champ entre 20°C et 60°C avec une augmentation de 0,5°C), actionner les touches + / - situées sur le clavier. Pour confirmer, appuyer sur la **touche P**.

L'écran affiche: **PA2** (2° phase-2° temps de pause) pendant trois secondes, puis l'écran affiche soit le temps préalablement configuré soit aucune valeur, auquel cas configurer le temps. Pour configurer ou modifier le temps (dans le champ entre 00,5 et 50,0 minutes avec une augmentation de 00,5=30 secondes), actionner les touches + / - situées sur le clavier. Pour confirmer, appuyer sur la **touche P**.

L'écran affiche: **SP3** (3° phase-3° niveau de température) pour une durée de 3 secondes, après quoi l'écran peut afficher la valeur de la température préalablement configurée ou bien aucune valeur: configurer la température. Pour configurer ou modifier la température (dans le champ entre 20°C et 60°C avec une augmentation de 0,5°C), actionner les touches + / - situées sur le clavier. Pour confirmer, appuyer sur la **touche P**.

L'écran affiche: **PA3** (3° phase-3° temps de pause) pendant trois secondes, puis l'écran affiche soit le temps préalablement configuré soit aucune valeur, auquel cas le temps est à configurer. Pour configurer ou modifier le temps (dans le champ entre 00,5 et 50,0 minutes avec une augmentation de 00,5=30 secondes), actionner les touches + / - situées sur le clavier. Pour confirmer, appuyer sur la **touche P**.

Comment quitter le programme

Après avoir confirmé la troisième phase à l'aide de la **touche P**, quitter la phase de programmation et le **voyant lumineux** se mettra à clignoter.

ATTENTION: Les valeurs des niveaux de température **SP1** et **SP3** doivent être des valeurs supérieures à celles de **SP2** (puisque SP2 est une phase de travail au niveau de température le plus bas). Dans le cas contraire, la machine émet un son et les valeurs configurées ne seront pas acceptées. Il est nécessaire d'introduire d'autres valeurs.

Nouvelle machine

La machine est dotée de trois programmes déjà sélectionnés relatifs à trois types de chocolat; ces programmes peuvent toutefois être modifiés. Les données relatives aux trois programmes sont reportées sur une fiche fournie avec la machine, voir page 30.

Préparation de la machine

Introduction du produit

- ôter le couvercle (05);
- introduire le produit, capacité maximale de 3,50 kg. (valeur nominale du bac 5 litres);

Il est important que le produit, en gouttes ou en écailles, soit distribué uniformément dans le bas à l'intérieur des deux emplacements prédisposés dans la cloison;

- remettre le couvercle.

Pour accélérer le cycle de travail, verser dans le bac le produit pré-réchauffé au seuil de 35°C.

ATTENTION: Ne pas rajouter d'autre chocolat jusqu'à la fin du cycle de tempérage.

Démarrage du cycle de travail (start)

Après avoir choisi le programme souhaité et introduit le produit dans le bac, appuyer sur la touche Start (voir clavier). Les lampes de réchauffement, situées à l'intérieur de la machine, se chauffent. L'écran affiche la valeur de la température qui augmente jusqu'à atteindre la valeur configurée **SP1** (1er niveau). La température à laquelle se développe le cycle de travail tout entier est en permanence affichée à l'écran.

Début du cycle de travail (rotation bac)

1° phase (réchauffement)

Lorsque la température du 1er niveau **SP1** est atteinte, le bac commence à tourner. A l'intérieur du bac, la température demeure constante pendant un temps de pause **PA1**.

2° phase (refroidissement)

Le ventilateur de refroidissement se met maintenant en marche et fait descendre la température jusqu'à la valeur de **SP2**. La température reste donc constante par l'action des lampes pendant un temps de pause **PA2**.

3° phase (réchauffement final)

La température commence à remonter (grâce à l'intervention des lampes) jusqu'à atteindre la valeur de **SP3**. La phase d'augmentation de la température, qui reste constante pendant un temps de pause **PA3**, s'achève.

Fin du cycle de travail

A la fin de la 3° phase du programme, tout le cycle de travail est terminé. Le bac continue à tourner tandis que la machine émet un son discontinu. L'inscription **end** clignote à l'écran avec la valeur de la température atteinte **SP3**.

Une fois le cycle terminé

Pour interrompre le son et arrêter la rotation du bac, appuyer sur la touche **on – off** (voir clavier). Pour refaire démarrer la rotation du bac et garder la température constante à la valeur de **SP3** (niveau de la 3ème phase), appuyer à nouveau sur la touche **on – off**. Pour interrompre, appuyer à nouveau sur la touche **on – off**.

Remarques: il est possible de vérifier dans quelle phase se trouve le programme pendant le cycle de travail

en appuyant sur la touche P. L'écran affiche la phase pendant trois secondes, exemple: SP2 (avec le niveau de température 2) PA2 (avec le temps de pause 2). Il est possible d'interrompre le cycle de travail en appuyant sur la touche "start". Le cycle se met à zéro tandis que le type de programme reste mémorisé et affiché à l'écran. Pour mieux mélanger et amalgamer le produit en phase de réchauffement, (et lorsque le produit a dépassé 35°C), appuyer sur le bouton (04) situé sur le côté gauche de la machine.

Arrêt de la machine

A la fin du travail, pour couper la tension à la machine, appuyer l'interrupteur général (03) en position **“O”** et débrancher de la prise la fiche (07) ainsi que son câble.

AUTOTEST

Il est possible grâce à l'opération **“autotest”** de vérifier les conditions où se trouvent les organes fonctionnels de la machine. La procédure est la suivante :

- garder appuyé le **bouton “start”** en appuyant sur le **bouton “interrupteur général”** (03).
- après cette opération, l'écran du clavier affichera l'inscription **TES**.

Il est alors possible d'effectuer les opérations suivantes :

- a) appuyer sur la **touche “I O”** pour vérifier la fonctionnalité du moteur, appuyer encore pour l'arrêt;
- b) appuyer sur la **touche “start”** pour allumer les lampes, appuyer encore pour les éteindre;
- c) appuyer sur la **touche “P”** pour allumer le ventilateur, appuyer encore pour l'éteindre;

Pour quitter cette phase de programme, il est nécessaire d'éteindre la machine.

Changement du bac

Démontage

Éteindre la machine en positionnant sur le **“O”** le bouton de couleur rouge “interrupteur général” qui se trouve dans le groupe prise (03), situé sur le côté droit de la machine. Ôter la fiche “mâle” (07) de la prise de tension électrique (condition de la machine non alimentée électriquement) Ôter le couvercle (05). Retirer la sonde (10) relevant la température de son siège (11) situé sur la cloison (08). Dévisser les deux poignées filetées (09) afin que les deux extrémités latérales de la cloison puissent se libérer de leurs colonnes correspondantes. Tourner la cloison (08), dans le sens antihoraire, de façon à la libérer des colonnes. Enlever la cloison (08). Extraire le bac (12).

Repositionnement

S'assurer par sécurité que la fiche “mâle” (07) du cordon d'alimentation ne se trouve pas dans la prise de tension (condition de la machine non alimentée électriquement). S'assurer que le bac (12) et la cloison (08) sont propres et secs (il est conseillé de les laver à l'eau chaude). Introduire le bac dans la machine en plaçant les trois fiches dans les trous du disque de rotation du moteur. Placer la cloison (08) en assemblant les deux extrémités latérales courbées aux colonnes. Visser à fond les deux poignées (09) sur les colonnes filetées de

façon à bloquer la cloison. Placer la sonde (10) dans le siège (11) que se trouve sur le côté de la cloison. La machine peut alors être rallumée et programmée pour un nouveau cycle de travail.

Machine sans couvercle

- cloison (08);
- poignée moletée (09);
- sonde mesure température (10);
- siège pour sonde température(11);
- bac (12).



ATTENTION à l'inscription “ALO” affichée à l'écran

Si la sonde (10) est retirée et/ou abîmée et n'est plus de ce fait en mesure de relever les températures, la machine relève l'anomalie en émettant un son de rappel continu tandis que l'écran affiche l'inscription “ALO”. Dans cette condition, éteindre la machine (le son s'arrête) et remplacer la sonde. Le service d'assistance PAVONI ITALIA tél. +39 035 4934 111 se tient à votre disposition pour toute information et intervention supplémentaire.

Caractéristiques techniques

- Tension d'alimentation électrique: 230/240 volts/ 50 Hz (sur demande: 110 volts / 60 Hz)
- Puissance absorbée: 300 watt
- Dimensions de la machine: 420 x 400 mm 400 mm h
- Poids total de la machine: 16 kg
- Emballage: dimension: 520 x 500 mm 500 mm h
- Poids machine+emballage: 20 kg

Entretien

La base de la machine n'a pas besoin d'opérations d'entretien, si ce n'est un bon nettoyage périodique de toutes les parties extérieures. Le bac et la cloison doivent toujours être nettoyés et lavés à l'eau chaude, notamment à chaque changement et/ou échange de pièce.

Nous signalons ci-dessous comment intervenir en cas de survenue des incidents suivants:

CONDITION ET QUALITE DU PRODUIT		CAUSE	SOLUTION
COUCHE HAUTE	COUCHE BAS		
Rayé / opaque	Rayé / opaque	Température de cristallisation trop basse	Augmenter la température dans les phases SP1 et SP2 de 1 - 2 degrés
Opaque / peu brillant	Opaque / peu brillant	Chocolat pas temperé au mieux	Augmenter la température dans les phases de chauffage de 1-2 °C et au cycle suivant ajouter du chocolat
Rayé / opaque	Brillant	Chocolat trop chaud	Baisser la température pendant les phases de chauffage de 1-2 °C
Taché	Rayé / opaque	Chocolat trop chaud	Baisser la température pendant les phases de chauffage de 1-2 °C
Umide et gluant	Umide et gluant	Température ambiante trop chaude	La température ambiante doit être comprise entre 18 et 24 degrés
Rayé / opaque	Rayé / opaque	Refroidissement trop lent	Procéder à la ventilation de la pièce, température de l'air trop haute
Un jour rayé, le jour après moins rayé	Couvert	Refroidissement trop lent	Procéder à la ventilation de la pièce, température de l'air trop haute
Rayé / opaque d'une côté	Rayé / opaque d'une côté	Refroidissement trop vite	Chambre avec trop de ventilation, enlever la ventilation ou augmenter la température de l'air

Informations de dépannage

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
La machine ne démarre pas	Manque d'énergie électrique ou câble électrique non connecté ou mal connecté	Connecter correctement le câble
	Fusible grillé	Changer le fusible
La bassine ne tourne pas	Manque d'énergie électrique ou câble électrique non connecté ou mal connecté	Connecter correctement le câble
	Fusible grillé	Changer le fusible
	Le moteur ne fonctionne pas	Contrôler le moteur
	Le chocolat a durci	Enlever le chocolat qui a durci ou le mélanger
Inscription "ALO" affichée à l'écran	La sonde ne fonctionne pas	Contrôler la sonde et/ou la remplacer
Le chocolat ne se mélange pas	Chocolat pas fondu	Remplacer la/les ampoule/ampoules
	Température trop basse	Régler la température
Le chocolat se mélange trop lentement	Température trop basse	Régler la température
	Ampoules brûlées	Remplacer la/les ampoule/ampoules
	La quantité du chocolat ne suffit pas	Ajouter du chocolat
	La bassine ne tourne pas	Connecter correctement le câble/changer le fusible/contrôler le moteur/enlever le chocolat qui a durci ou le mélanger
Le chocolat ne se refroidit pas suffisamment	Le ventilateur ne fonctionne pas	Remplacer le ventilateur
	La température est trop haute	Régler la température
	La quantité du chocolat ne suffit pas	Ajouter du chocolat
	La température ambiante est trop haute	Ventiler et refroidir la température ambiante au-dessous de 24 degrés

Note: la machine doit travailler avec une temperature ambiante de 18-24°C.

Programmes de travail pour chocolat fondu à 35°C:

PROGRAMM	TYPE DE CHOCOLAT	CYCLE DE TRAVAIL	VISUALISATION SUR L'ÉCRAN	NIVEAU DE TEMPÉRATURE	TEMPS DE PAUSE
Pr 1	CHOCOLAT FONDANT (fondu à 35°C)	1° PHASE (fonte)	SP1	48°C	3 minutes
			PA1		
		2° PHASE (cristallisation)	SP2	29.5°C	3 minutes
			PA2		
		3° PHASE (tempérage)	SP3	34°C	10 minutes
			PA3		
Pr 2	CHOCOLAT AU LAIT (fondu à 35°C)	1° PHASE (fonte)	SP1	45°C	3 minutes
			PA1		
		2° PHASE (cristallisation)	SP2	30.5°C	3 minutes
			PA2		
		3° PHASE (tempérage)	SP3	32.5°C	10 minutes
			PA3		
Pr 3	CHOCOLAT BLANC (fondu à 35°C)	1° PHASE (fonte)	SP1	43°C	3 minutes
			PA1		
		2° PHASE (cristallisation)	SP2	31.5°C	3 minutes
			PA2		
		3° PHASE (tempérage)	SP3	32.5°C	10 minutes
			PA3		
Pr 4	PROGRAMME LIBRE (à programmer)				
Pr 5	PROGRAMME LIBRE (à programmer)				

Note: la machine doit travailler avec une temperature ambiante de 18-24°C.

Note: Les valeurs prédéfinies ont un caractère indicatif. Voir la fiche technique du chocolat pour les températures précises.

Minitemper

Cod. MINITEMPER

Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie uns durch den Kauf eines Gerätes von **PAVONI ITALIA** entgegenbringen. Unser Markenname steht für Prestige und hohes Qualitätsniveau.

Die Eigenschaft der Minitemper-Maschine besteht darin, die Schokolade auch bei kleinen Mengen zu temperieren um eine erhebliche Energieeinsparungen zu gewährleisten. Die Verwendung ist dank der Programme schnell und einfach, dies auch dank der Möglichkeit, die interne Schüssel auszutauschen, so können Sie problemlos von einer Schokoladensorte zu einer anderen wechseln. Ideale Lösung, um die vielfältigen Bedürfnisse des Benutzers zu erfüllen.

Alle **PAVONI ITALIA**-Maschinen wurden gemäß den folgenden Vorschriften hergestellt:

- EN 60204-1 Sicherheit der Geräte – Elektrosicherheit;
- EN 12852 Sicherheit und Hygiene der Maschinen für die Lebensmittelindustrie.

Die beiliegende Konformitätserklärung **CE N. 044.03/16** bescheinigt, dass die CE-Markierung gemäß der Richtlinie angebracht wurde:

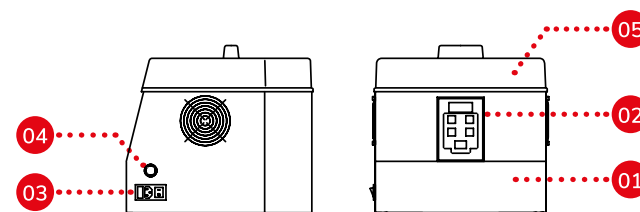
- Richtlinie 2014/30/EU
- Richtlinie 2014/35/EU
- Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006
- Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 Lebensmittelkontaktmaterialien
- Verordnung (EG) Nr. 2023/2006 über die Anwendung der Guten Herstellungspraxis

Bevor die Maschinen und die Produkte **PAVONI ITALIA S.p.A.** das Werk verlassen, werden sie strengen Abnahmen, in Übereinstimmung mit den internen qualitativen Fabrikationsstandards hinsichtlich der Norm UNI EN ISO 9001 unterzogen.

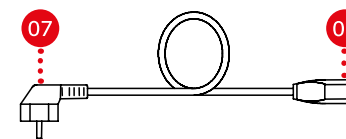
Bitte befolgen sie sorgfältig die nachstehenden Gebrauchs- und Wartungsanweisungen, damit Sie lange Freude an Ihrem Gerät haben und dessen Zuverlässigkeit auf Dauer erhalten bleibt.

Für jegliche Auskunft und Assistenz wenden Sie sich bitte an den **Kundendienst PAVONI ITALIA** unter der Telefonnr. **+39 035 4934 111**

Bestandteile von dem Gerät



Maschinenkörper mit deckel



Speisekabel

Das Gerät besteht aus:

- Maschinenkörper (01);
- Tastatur (02);
- Einheit Steckdose-Hauptschalter auf der rechten Seite (03);
- Drucktaste für Tastbetrieb (04)
- abnehmbarer Deckel (05);
- Speisekabel (06 - 07);
- austauschbare Schüssel (12).

Einschalten

Vor dem Einschalten des Geräts, prüfen Sie ob die Netzspannung (Volt) mit der auf dem Maschinenschild auf der linken Seite des Gerätes angegebenen Spannung übereinstimmt.

Den Stecker (06) vom Speisekabel in die Hauptsteckdose (03) auf der rechten Seite von dem Gerät einführen. Den Stecker (07) in die Steckdose einstecken. Die rote Drucktaste "Hauptschalter" auf der rechten Geräteseite in die Stellung "I" drücken. Auf dem Display der Tastatur (02) erscheinen **drei horizontale Linien** und anschließend die Aufschrift: **rdy**. Das Display setzt sich aus drei Nummern zusammen, die nach der zweiten Zahl von einem Punkt getrennt sind. Die dritte Nummer (Dezimale) kann nur die Werte "0" oder "5" annehmen. Zum Beispiel: Nummer 25.0 (ganze Zahl), 25.5 (Zahl mit Dezimale).

Programmierung

Programme (Temperaturniveau-Unterbrechungsdauer)

Das Gerät verfügt über fünf Programme: **Pr1 – Pr2 – Pr3 – Pr4 – Pr5**. Jedes Programm wickelt sich in drei Phasen ab und jede Phase enthält: ein Temperaturniveau (von 20 °C bis 60 °C mit Temperaturanstieg zu 0,5°C) und eine Unterbrechungspause (von 00,5 Minuten bis 50,0 Minuten mit Zeitanstieg zu 00,5 Minuten = 30 Sekunden), zum Beispiel:

1. Phase (Verschmelzung)

- wenn auf dem Display **SP1** erscheint, zeigt dies das 1. Temperaturniveau in °C an;
- wenn auf dem Display **PA1** erscheint, zeigt dies die 1. Unterbrechungspause in Minuten an;

2. Phase (Kristallisierung)

- wenn auf dem Display **SP2** erscheint, zeigt dies das 2. Temperaturniveau in °C an;
- wenn auf dem Display **PA2** erscheint, zeigt dies die 2. Unterbrechungspause in Minuten an;

3. Phase (Temperieren)

- wenn auf dem Display **SP3** erscheint, zeigt dies das 3. Temperaturniveau in °C an;
- wenn auf dem Display **PA3** erscheint, zeigt dies die 3. Unterbrechungspause in Minuten an;

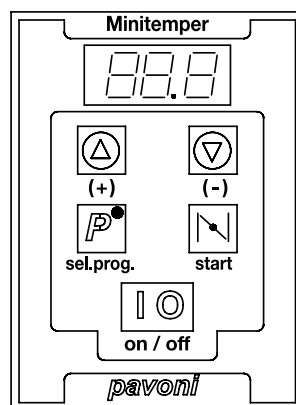
Zugang zum Programm

Durch das Drücken der **P-Taste** (siehe Tastatur) wechselt das auf dem Display angezeigte Programm von **Pr1** zu **Pr5**. Eines der 5 Programme wählen und dann die **P-Taste** ungefähr 8 Sekunden lang gedrückt halten für den Zugriff zu dem gewünschten Programm. Bei erfolgter Programmwahl blinkt das grüne **Led** (rechts oben von der **P-Taste**). Während der Programmierungsphase blinkt das Led und während der Verarbeitungsphase (Arbeitszyklus) leuchtet es nur.

Einstellen von dem Programm

Nach dem Drücken der **P-Taste** erscheint auf dem Display: **SP1** (1. Phase – 1. Temperaturniveau) für 3 Sekunden lang. Anschließend erscheint auf dem Display entweder der vorher eingestellte Wert oder es wird gar kein Wert angezeigt, folglich ist die Temperatur einzugeben. Um die Temperatur einzugeben oder zu verändern (im Bereich von 20 °C bis 60 °C in Schritten zu 0,5°C) die Tasten + / - auf der Tastatur betätigen. Zur Bestätigung die **P-Taste** drücken.

Nach der Bestätigung erscheint auf dem Display: **PA1** (1. Phase – 1. Unterbrechungspause) drei Sekunden lang. Anschließend wird entweder die vorher eingestellte Zeit angezeigt oder gar kein Wert; in diesem Fall ist die Zeit einzugeben. Zum Eingeben oder zum Verändern der Unterbrechungspause (im Bereich zwischen 00,5 Minuten und 50,0 Minuten, in Schritten zu 00,5=30 Sekunden), die Tasten + / - auf der Tastatur drücken.



Gerätetastatur

Zur Bestätigung die **P-Taste** drücken.

Auf dem Display erscheint: **SP2** (2. Phase – 2. Temperaturniveau) für eine Dauer von 3 Sekunden, sowie der Wert der vorher eingestellten Temperatur oder gar kein Wert und folglich ist die Temperatur einzugeben. Für die Eingabe oder die Änderung der Temperatur (im Bereich von 20 °C bis 60 °C, in Schritten zu 0,5°C) die Tasten + / - auf der Tastatur betätigen. Zur Bestätigung die **P-Taste** drücken.

Auf dem Display erscheint: **PA2** (2. Phase – 2. Unterbrechungspause) drei Sekunden lang und anschließend die vorher eingestellte Zeit oder gar kein Wert: die Zeit einstellen. Um die Zeit einzustellen oder zu ändern (im Bereich zwischen 00,5 und 50,0 Minuten in Schritten zu 00,5=30 Sekunden) die Tasten + / - auf der Tastatur betätigen. Zur Bestätigung die **P-Taste** drücken.

Auf dem Display erscheint: **SP3** (3. Phase – 3. Temperaturniveau) drei Sekunden lang und anschließend kann auf dem Display der Wert der vorher eingestellten Temperatur erscheinen oder kein Wert: die Temperatur einstellen. Um die Temperatur einzustellen oder zu ändern (im Bereich zwischen 20 °C und 60°C in Schritten zu 0,5°C) die Tasten + / - auf der Tastatur betätigen. Zur Bestätigung die **P-Taste** drücken.

Auf dem Display erscheint: **PA3** (3. Phase – 3. Unterbrechungspause) drei Sekunden lang und anschließend die vorher eingestellte Zeit oder gar kein Wert: die Zeit einstellen. Um die Zeit einzustellen oder zu ändern (im Bereich zwischen 00,5 und 50,0 Minuten in Schritten zu 00,5=30 Sekunden) die Tasten + / - auf der Tastatur betätigen. Zur Bestätigung die **P-Taste** drücken.

Beendung des Programs

Die Bestätigung der dritten Phase mit der **P-Taste** bewirkt das Verlassen der Programmierungsphase und das **Led** hört auf zu blinken.

ACHTUNG: Die Werte bezüglich dem Temperaturniveau **SP1** und **SP3** müssen höher sein, als das Temperaturniveau bezüglich **SP2** (SP2 ist die Arbeitsphase mit der niedrigsten Temperatur). Sollte dies nicht der Fall sein, erfolgt eine akustische Meldung und die eingestellten Werte werden nicht akzeptiert. Es sind neue Werte einzugeben.

Neues Gerät

Das neue Gerät ist mit drei Programmen ausgestattet, die sich auf drei Schokoladearten beziehen. Diese Programme können jedoch geändert werden. Die Daten bezüglich dieser drei Programme sind auf einem, dem Gerät beiliegenden Merkblatt wiedergegeben, siehe Seite 30.

Vorbereitung von dem Gerät

Einfüllen von dem Produkt

- den Deckel (05) abnehmen;
- das Produkt in das Gerät einfüllen, Höchstmenge 3,50 kg (die Schüssel hat einen Nutzinhalt von 5 l);

Es ist wichtig, daß das Produkt, in Perlen oder Flocken, gleichmäßig in der Schüssel in den beiden Fächern verteilt wird;

- den Deckel aufsetzen.

Um den Arbeitszyklus zu beschleunigen, gießen Sie das vorgewärmte Produkt bei einer Schwelle von 35°C in das Becken.

ACHTUNG: Fügen Sie nie mehr Schokolade hinzu, bis die Maschine den Temperazyklus abgeschlossen hat.

Anfahren vom Arbeitszyklus (start)

Das gewünschte Programm wählen und das Produkt in die Schüssel geben, nun die Taste **Start** (siehe Tastatur) drücken. Die Wärmelampen im Innern von dem Gerät beginnen sich zu erwärmen. Auf dem Display erscheint der Temperaturanstieg bis zum Erreichen des eingestellten Wertes SP1 (1.Niveau). Auf dem Display wird ständig die Temperatur angezeigt, bei der der Arbeitszyklus abläuft.

Beginn Arbeitszyklus (Rotation der Schüssel)

1. Phase (Erwärmen)

Bei Erreichen der Temperatur vom 1. Niveau **SP1** beginnt die Schüssel zu rotieren. Die Temperatur in der Schüssel bleibt konstant während der Pause **PA1**.

2. Phase (Kühlung)

Der Lüfter beginnt zu arbeiten bis zur Senkung der Temperatur auf den Wert von **SP2**. Die Temperatur wird nun durch die Lampen während der Pause **PA2** konstant gehalten.

3. Phase (letztes Erwärmen)

Die Temperatur steigt wieder an (durch die Wärmeabgabe der Lampen) bis der Wert von **SP3** erreicht ist. Die Phase vom Temperaturanstieg geht zu Ende und die Temperatur wird für die Dauer der Pause **PA3** konstant gehalten.

Ende vom Arbeitszyklus

Nach Abschluß der 3. Programmphase ist der gesamte Arbeitszyklus beendet. Die Schüssel rotiert weiterhin, während das Gerät ein akustisches intermittierendes Signal ausgibt. Auf dem Display leuchtet die Anzeige **end** mit dem erreichten Temperaturniveau **SP3** auf.

Nach beendetem Zyklus

Um das akustische Signal zu unterbrechen und die Schüsselrotation zu beenden die Taste **on – off** (siehe Tastatur) betätigen. Um die Schüsselrotation in Betrieb zu setzen und die Temperatur auf dem Wert **SP3** (Niveau der 3. Phase) konstant zu halten, erneut die Taste **on – off** betätigen. Zum Unterbrechen erneut die

Taste **on – off** betätigen.

Note: Durch Drücken der P-Taste kann überprüft werden, in welcher Phase sich das Programm während des Arbeitszyklus befindet. Auf dem Display erscheint drei Sekunden lang die Phase, z.B.: SP2 (mit dem Temperaturniveau 2) PA2 (mit der Unterbrechungspause 2). Der Arbeitszyklus kann durch das Drücken der Taste **“start”** unterbrochen werden. Der Zyklus wird zurückgesetzt, während der Programmtyp mit der relativen Visualisierung auf dem Display gespeichert bleibt. Zu einem intensiven Mischen und Homogenisierung von dem Produkt während der Erwärmungsphase (und bei Überschreiten von 35°C von dem Produkt), die **Drucktaste (04)** auf der rechten Seite von dem Gerät betätigen.

Ausschalten von dem Gerät

Nach beendeter Arbeit das Gerät von der Spannung nehmen: hierzu den Hauptschalter (03) auf **“O”** stellen und den Stecker (07) mit dem Kabel aus der Steckdose ziehen.

Autotest

Der Prüfgang **“autotest”** erlaubt zu prüfen, in welchem Zustand sich die einzelnen Betriebsteile von dem Gerät befinden. Hierzu wie folgt vorgehen:

- die Taste **“start”** gedrückt halten und gleichzeitig die **Drucktaste “Hauptschalter”** (03) betätigen.
- nach diesem Vorgang erscheint auf dem Display der Tastatur die Anzeige **TES**. Von jetzt an können folgende

Prüfungen durchgeführt werden:

- a) zur Prüfung der Funktionstüchtigkeit vom Motor die Taste **“I O”** betätigen, ein weiteres Drücken bewirkt das Abschalten;
- b) die Taste **“start”** betätigen zum Einschalten der Lampen, nochmaliges Betätigen zum Ausschalten;
- c) die Taste **“P”** betätigen zum Einschalten vom Ventilator, nochmaliges Betätigen zum Ausschalten;

Zum Verlassen von dieser Programmphase das Gerät ausschalten.

Austausch der Schüssel

Demontage

Das Gerät ausschalten, dafür die rote Drucktaste “Hauptschalter” der Elektrospeiseeinheit (03) auf der rechten Seite von dem Gerät auf **“O”** stellen. Den Stecker (07) ziehen (und somit das Gerät von der Spannung nehmen). Den Deckel abnehmen (05). Die Temperatursonde (10) aus ihrem Sitz (11) auf der Scheidewand (08) herausziehen. Die beiden Gewinde-Kugelgriffe (09) lösen, um die beiden seitlichen, gebogenen Endteile der Scheidewand von ihren Ständern zu lösen. Die Scheidewand (08) im Gegenuhrzeigersinn aus den Ständern drehen. Die Scheidewand (08) abnehmen. Die Schüssel (12) herausnehmen.

Wiedereinsetzung

Sich vergewissern, daß der Stecker (07) vom Spannungskabel gezogen ist (das Gerät ist ohne Spannung). Sich vergewissern, daß die Schüssel (12) und die Scheidewand (08) sauber sind und trocken sind. (es empfiehlt sich beide mit warmes Wasser zu reinigen). Die Schüssel durch Einführen der drei Dübel in die Bohrungen der Motordrehscheibe einsetzen. Die Scheidewand (08) einsetzen, dabei die beiden seitlichen gebogenen Endstücke mit den Ständern verbinden. Die beiden Kugelgriffe (09) vollständig auf die Gewindeständer aufschrauben, um die Scheidewand zu befestigen. Führen Sie die Sonde(10) in den Sitz(11) an der Seite der Trennwand ein. Das Gerät kann nun wieder eingeschaltet werden und ist für die Programmierung von einem neuen Zyklus bereit.

Gerät ohne Deckel

- Scheidewand (08)
- Rändelkugelgriff (09)
- Sonde Temperaturmesssonde (10)
- Sitz für Temperaturmesonde (11)
- Schüssel (12)



ACHTUNG: die Anzeige “ALO” auf dem Display beachten

Wird die Sonde (10) beschädigt und/oder ist defekt und ist somit nicht in der Lage die Temperatur zu messen, meldet das Gerät diese Störung durch einen kontinuierliches akustisches Signal, während auf dem Display die Anzeige “ALO” erscheint. In diesem Fall das Gerät ausschalten (das akustische Signal wird unterbrochen) und die Sonde austauschen. Der Kundendienst von PAVONI ITALIA Telefonnr. +39 035 4934 111 steht Ihnen für jegliche Auskunft und/oder Assistenz zur Verfügung.

Technische daten

- Speisespannung: 230/240 Volt / 50 Hz (auf Wunsch: 110 Volt / 60 Hz)
- Leistungsaufnahme: 300 Watt
- Geräteabmessungen: 420 x 400 mm 400 mm h
- Gesamtgewicht vom Gerät: 16 kg
- Verpackung: Abmessungen: 520 x 500 mm 500 mm h
- Gewicht Gerät+Verpackung: 20 kg

Wartung

Der Gerätkörper erfordert außer einer periodischen korrekten Reinigung aller Außenteile keine Wartung. Die Schüssel und die Scheidewand immer mit warmem Wasser reinigen, vor allem bei jedem Austausch und/oder Vertausch.

Nachstehend einige Anleitungen zur Lösung etwaiger Probleme:

ZUSTAND UND QUALITÄT DES PRODUKTS		URSACHE	LÖSUNG DES PROBLEMS
OBERSCHICHT	UNTERE SCHICHT		
Gestreift / Undurchsichtig	Gestreift / Undurchsichtig	Kristallisationsphase mit zu kalter Temperatur	Erhöhen Sie die Temperatur in der Heizphase SP1 und in der der Kristallisationsphase SP2 von 1-2 °
Undurchsichtig / Stumpfe Farbe	Undurchsichtig / Stumpfe Farbe	Produkt nicht gut genug temperiert	Die Temperatur muss in den Heizphasen um 1 ° -2 ° erhöht werden, im nächsten Zyklus mehr Schokolade hinzufügen
Gestreift / Undurchsichtig	Glänzend	zu heisser Produkt	Die Temperatur muss in den Heizphasen um 1 ° -2 ° gesenkt werden.
Befleckt	Gestreift / Undurchsichtig	zu heisser Produkt	Die Temperatur muss in den Heizphasen um 1 ° -2 ° gesenkt werden.
Nass / Feucht und klebrig	Nass / Feucht und klebrig	Zu warme Umgebungstemperatur	Die Umgebungstemperatur muss zwischen 18 und 24 ° C gehalten werden.
Gestreift / Undurchsichtig	Gestreift / Undurchsichtig	Die Abkühlphase ist zu langsam	Lufttemperatur. is zu hoch , der Raum muss gekühlt werden.
An einem Tag gestreift, am nächsten Tag weniger gestreift	Bedeckt	Die Abkühlphase ist zu langsam	Lufttemperatur. is zu hoch , der Raum muss gekühlt werden.
Auf einer Seite gestreift / Undurchsichtig	Auf einer Seite gestreift / Undurchsichtig	Die Abkühlphase ist zu schnell	Zu belüfteter Raum, entfernen Sie die Belüftung oder erhöhen Sie die Lufttemperatur

Funktionalität der Maschine

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Die Maschine geht nicht an	Mangel an Strom oder das elektrische Kabel ist nicht an die Maschine angeschlossen oder nicht richtig angeschlossen	Stecken Sie das Kabel richtig in den Anschlusstecker
	Die Sicherung ist durchgebrannt	Ersetzen Sie die Sicherung
Der Behälter dreht sich nicht	Mangel an Strom oder das elektrische Kabel ist nicht an die Maschine angeschlossen oder nicht richtig angeschlossen	Stecken Sie das Kabel richtig in den Anschlusstecker
	Die Sicherung ist durchgebrannt	Ersetzen Sie die Sicherung
	Der Motor funktioniert nicht	Überprüfen Sie den Motor
	Schokolade ist nicht gemischt	Entfernen oder mischen Sie die Abdeckung, die sich auf dem Schaber verfestigt hat
Anzeige der schrift "ALO" auf dem Display	Die Sonde funktioniert nicht richtig	Überprüfen Sie die Sonde und/oder ersetzen Sie diese
Die Schokolade mischt sich nicht	Die Schokolade ist nicht genug warm	Ersetzen Sie die Lampe
	Die Temperatur ist zu niedrig	Temperatur einstellen
Die Schokolade mischt sich zu langsam	Die Temperatur ist zu niedrig	Temperatur einstellen
	Die Lampen gehen nicht an (verbrannt)	Lampen ersetzen
	Die Schokoladenhöhe ist im Vergleich der Kistenhöhe zu niedrig	Schokolade hinzugeben
	Der Behälter dreht sich nicht	Stecken Sie das Kabel richtig in den Anschlusstecker und ersetzen Sie die Sicherung. Überprüfen Sie den Motor entfernen oder mischen Sie die Schokolade, die sich auf dem Schaber verfestigt hat
Die Schokolade kühlt in der Tempera-Phase nicht richtig ab.	Der Lüfter funktioniert nicht	Tauschen Sie den Lüfter aus
	Die Schokoladenhöhe ist zu hoch	Temperatur einstellen
	Die Schokoladenhöhe ist zu niedrig	Schokoladen hinzufügen
	Die Umgebungstemperatur ist zu hoch	Lüften und kühlen Sie den Raum unter 24 °C

Hinweis: Die Maschine muss mit einer Umgebungstemperatur von 18-24°C arbeiten.

Arbeitsprogramme für geschmolzene Schokolade bei 35°C:

PROGRAMM	SCHOKOLADESORTEN	ARBEITSZYKLUS	VISUALISIERUNG AUF DEM DISPLAY	TEMPERATURNIVEAU	UNTERBRECHUNGSDAUER
Pr 1	BITTERSCHOKOLADE (geschmolzene Schokolade bei 35°C)	1° PHASE (Schmelzen)	SP1	48°C	3 Minuten
			PA1		
		2° PHASE (Kristallisieren)	SP2	29.5°C	3 Minuten
			PA2		
		3° PHASE (Temperieren)	SP3	34°C	10 Minuten
			PA3		
Pr 2	MILCHSCHOKOLADE (geschmolzene Schokolade bei 35°C)	1° PHASE (Schmelzen)	SP1	45°C	3 Minuten
			PA1		
		2° PHASE (Kristallisieren)	SP2	30.5°C	3 Minuten
			PA2		
		3° PHASE (Temperieren)	SP3	32.5°C	10 Minuten
			PA3		
Pr 3	WEISSE SCHOKOLADE (geschmolzene Schokolade bei 35°C)	1° PHASE (Schmelzen)	SP1	43°C	3 Minuten
			PA1		
		2° PHASE (Kristallisieren)	SP2	31.5°C	3 Minuten
			PA2		
		3° PHASE (Temperieren)	SP3	32.5°C	10 Minuten
			PA3		
Pr 4	FREIES PROGRAMM (zum programmieren)				
Pr 5	FREIES PROGRAMM (zum programmieren)				

Hinweis: Die Maschine muss mit einer Umgebungstemperatur von 18-24°C arbeiten.

Hinweis: Die voreingestellten Temperaturwerte sind als Richtwerte zu betrachten. Bitte beziehen Sie sich auf das Technische Datenblatt des verwendeten Produkts für genauere Temperaturen.

Minitemper

Cod. MINITEMPER

Les agradecemos su confianza al comprar una máquina **PAVONI ITALIA**, marca de prestigio y calidad asegurada.

El fin de la Minitemper es de templar el chocolate, aunque sea en pequeña cantidad, grantizando siempre un ahorro de energía. El uso, gracias a los programas disponibles y a la posibilidad de sustituir el recipiente interno pasando facilmente desde un tipo de chocolate a otro, resulta simple y rápido. Esta solución satisface las multiples necesidades del usuario.

Todas las máquinas **PAVONI ITALIA** han sido diseñadas y fabricadas en conformidad con las normativas:

- EN 60204-1 seguridad de las máquinas– seguridad eléctrica;
- EN 12852 seguridad e higiene de las máquinas para la industria alimentaria.

La declaración de conformidad **CE N. 044.03/16**, servida como documento adjunto, certifica que se ha aplicado la marca CE en relación con la directiva:

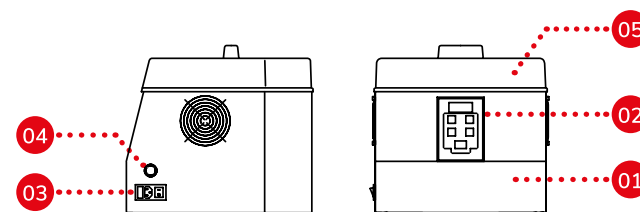
- Directiva 2014/30 UE
- Directiva 2014/35 UE
- Directiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 17 de mayo de 2006
- Reglamento CE 1935/2004 sobre los materiales y objetos destinados a entrar en contacto con alimentos
- Reglamento CE 2023/2006 sobre buenas prácticas en fabricación de materiales

Antes de salir de fábrica, todos los productos **PAVONI ITALIA S.p.A.** son sometidos a rigurosas pruebas para cumplir con los estándares cualitativos de fabricación internos, inspirados en la norma UNI EN ISO 9001.

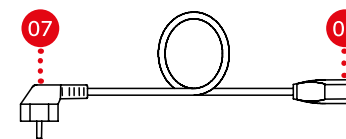
Para que la máquina funcione siempre perfectamente y mantenga sus características con el paso del tiempo, les rogamos que sigan atentamente las instrucciones de uso y mantenimiento que incluimos a continuación.

El servicio de **asistencia de PAVONI ITALIA** está a su disposición para cualquier información o señalación que desee en el n° de tfno. **+39 035 4934 111**

Composición de la máquina



Cuerpo máquina con la tapa incluida



Cable eléctrico de alimentación

La máquina está compuesta por las siguientes partes:

- Cuerpo de la máquina (01);
- Teclado (02);
- Grupo enchufe-interruptor general en el lateral derecho (03);
- Botón de marcha a impulsos (04);
- Tapa (05);
- Cable eléctrico de alimentación (06-07);
- Recipiente intercambiable (12).

Encendido

Antes de encender la máquina hay que asegurarse de que la red eléctrica tenga la misma tensión que la indicada en la placa de la máquina, colocada en el lateral izquierdo del aparato.

Enchufar el cable eléctrico de alimentación con el conector hembra (06) en el grupo "enchufe-interruptor general" (03), situado en el lateral derecho de la máquina. Conectar el enchufe macho (07) a una toma de corriente. Presionar el botón rojo "interruptor general" colocado en el lateral derecho de la máquina para que quede en la posición "I". En el pantalla del teclado (02) se verán **tres rayas horizontales** y a continuación las letras: **rdy**. El pantalla está formado por tres números, separado el último de los otros dos con un punto. El tercer número (decimal) sólo puede ser "0" o "5". Ejemplo: número 25.0 (valor entero), 25.5 (valor con decimal).

Programación

Programas (nivel de temperatura - intervalo de pausa)

La máquina dispone de cinco programas: **Pr1 – Pr2 – Pr3 – Pr4 – Pr5**. Cada programa consta de tres fases, y cada fase contiene: un nivel de temperatura (de 20°C a 60°C con aumentos de 0,5°C) y un intervalo de pausa (de 00,5 minutos a 50,0 minutos, con aumentos de 00,5 minutos= 30 segundos), ejemplo:

1ª fase (fusión)

- cuando el pantalla muestra las cifras SP1 indica el 1º nivel de temperatura en °C;
- cuando el pantalla muestra PA1 indica el 1º intervalo de pausa en minutos;

2ª fase (cristalización)

- cuando el pantalla muestra las cifras SP2 indica el 2º nivel de temperatura en °C;
- cuando el pantalla muestra PA2 indica el 2º intervalo de pausa en minutos;

3ª fase (templado)

- cuando el pantalla muestra las cifras SP3 indica el 3º nivel de temperatura en °C;
- cuando el pantalla muestra PA3 indica el 3º intervalo de pausa en minutos;

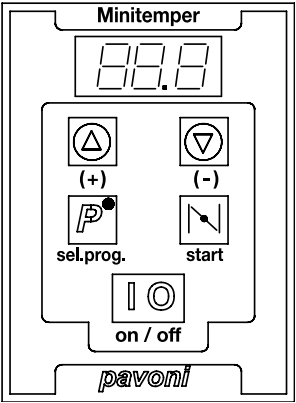
Entrar en un programa

Al presionar la **tecla P** (véase teclado), el programa visualizado en el pantalla pasa de **Pr1** a **Pr5**. Una vez elegido uno de los 5 programas, mantener presionada la **tecla P** durante unos 8 segundos para entrar en el programa deseado. Un **indicador luminoso** verde (arriba a la derecha de la **tecla P**) señalará que el programa ha sido seleccionado. Este indicador luminoso parpadea durante la fase de programación, mientras que se queda fijo durante el ciclo de trabajo.

Configurar un programa

Cuando se deja de presionar la **tecla P** en el pantalla aparece: **SP1** (1ª fase-1º nivel de temperatura) durante 3 segundos. A continuación en el pantalla se ve el valor de la temperatura anteriormente configurada o bien no aparece ningún valor, en cuyo caso hay que configurar la temperatura. Para configurar o modificar la temperatura (en un intervalo entre 20º y 60ºC, con aumentos de 0,5ºC), utilizar las teclas + y - situadas en el teclado, y para confirmar presionar la **tecla P**.

Al confirmarlo en el pantalla aparece: **PA1** (1ª fase-1º intervalo de pausa) durante tres segundos. Después se ve o el tiempo configurado con anterioridad o ningún valor, en cuyo caso hay que configurarlo. Para configurar o modificar el tiempo (en un intervalo entre 00,5 y 50,0 minutos, con aumentos de 00,5 = 30 segundos), utilizar las teclas + y - del teclado, y para confirmar presionar la **tecla P**.



Teclado de la máquina

En el pantalla aparece: **SP2** (2ª fase-2º nivel de temperatura) durante 3 segundos y el valor de la temperatura anteriormente configurada o bien no aparece ningún valor, señalando entonces que hay que configurar la temperatura. Para configurar o modificar la temperatura (en un intervalo entre 20º y 60ºC, con aumentos de 0,5ºC), utilizar las teclas + y - del teclado, y para confirmar, presionar la **tecla P**.

En el pantalla aparece: **PA2** (2ª fase-2º intervalo de pausa) durante tres segundos y a continuación el tiempo configurado con anterioridad ningún valor, en cuyo caso hay que configurar el tiempo. Para configurar o modificar el tiempo (en un intervalo entre 00,5 y 50,0 minutos, con aumentos de 00,5 = 30 segundos), utilizar las teclas + y - del teclado, y para confirmar presionar la **tecla P**.

En la pantalla aparece : **SP3** (3º fase – 3º nivel de temperatura) durante 3 segundos y a continuación, siempre en la pantalla, puede aparecer el valor de la temperatura anteriormente seleccionada o ningun valor: seleccionar la temperatura. Para seleccionar o modificar la temperatura (posicionarse entre 20º C y 60º C con incremento de 0.5º C) utilizar las teclas + / - puestas en el teclado. Para confirmar pulsar la **tecla P**.

En la pantalla aparece: **PA3** (3º fase – 3º intervalo de pausa) durante 3 segundos y a continuación, el tiempo anteriormente selecionado o ningun valor : seleccionar el tiempo. Para seleccionar o modificar el tiempo (posicionarse entre 00.5 y 50.0 minutos con incremento de 00.5=30 segundos) utilizar las teclas + / - puestas en el teclado. Para confirmar pulsar la **tecla P**.

Salir del programa

Después de confirmar la tercera fase con la **tecla P**, se sale de la fase de programación y el **indicador luminoso** deja de parpadear.

ATENCIÓN: El valor de los niveles de temperatura **SP1** y **SP3** tiene que ser mayor al del nivel **SP2** (ya que SP2 es la fase de trabajo con el nivel de temperatura más baja). En caso contrario la máquina emitirá un sonido y los valores configurados no se aceptarán, así que habrá que introducir nuevos valores.

Máquina nueva

Las máquinas nuevas salen de fábrica con tres programas que se aplican a tres tipos de chocolate, pero estos programas se pueden modificar. Los datos relativos a estos tres programas se incluyen en una ficha que se incluye con la máquina en la pág. 30.

Preparación de la máquina

Introducción del producto

- quitar la tapa (05);
- introducir el producto, capacidad máxima 3,5 kg. (valor nominal del recipiente 5 l).

Es importante que el producto, en gotas o en fideos, se distribuya uniformemente en el recipiente dentro de los dos huecos que forma la pared divisoria.

- poner la tapa.

Para agilizar el ciclo de trabajo, echar en el recipiente el producto previamente calentado en torno a los 35°C.

ATENCIÓN: jamas añadir mas chocolate antes que la maquina no haya terminado la fase de tempera.

Arranque del ciclo de trabajo (start)

Una vez elegido el programa deseado e introducido el producto en el recipiente, presionar la tecla Start (véase teclado). Las lámparas de calentamiento situadas en el interior de la máquina se calientan. En el pantalla aparece la temperatura, que va aumentando hasta llegar al valor configurado como **SP1** (1º nivel). En todo momento en el pantalla se ve la temperatura con la que se está llevando a cabo el ciclo de trabajo.

Arranque del ciclo de trabajo (rotación recipiente)

1ª fase (calentamiento)

Cuando la temperatura alcanza el valor del 1º nivel **SP1**, el recipiente empieza a girar. Dentro del recipiente la temperatura permanece constante durante el intervalo de pausa **PA1**.

2ª fase (enfriamiento)

Ahora se pone en funcionamiento el ventilador de enfriamiento, que hace que la temperatura descienda al valor de **SP2**. La temperatura se mantiene constante gracias a la acción de las lámparas durante el intervalo de pausa **PA2**.

3ª fase (calentamiento final)

La temperatura vuelve a subir (gracias a la intervención de las lámparas) hasta llegar al valor de **SP3**. Entonces termina la fase de aumento de la temperatura que permanece constante durante el intervalo de pausa **PA3**.

Final del ciclo de trabajo

Al completarse la 3ª fase del programa termina el ciclo de trabajo. El recipiente sigue girando mientras la máquina emite un sonido intermitente. En el pantalla parpadea el mensaje **end** junto con el valor de la temperatura alcanzada **SP3**.

Ciclo completado

Para interrumpir el sonido y detener la rotación del recipiente, presionar la tecla **on-off** (véase teclado). Para reanudar la rotación del recipiente y mantener la temperatura constante en el valor de **SP3** (nivel de la 3ª fase) presionar de nuevo la tecla **on-off**. Para detener la máquina, basta presionar otra vez la tecla **on-off**.

Note: se puede comprobar en qué fase se encuentra el programa en cualquier momento del ciclo de trabajo presionando la **tecla P**. El pantalla mostrará durante tres segundos la fase actual, por ejemplo: SP2 (con el

nivel de temperatura 2) PA2 (con el intervalo de pausa 2).Se puede interrumpir el ciclo de trabajo presionando la tecla Start. Así se pone a cero el ciclo mientras que queda memorizado el tipo de programa que se ve también en el pantalla. Para mezclar y amalgamar mejor el producto en fase de calentamiento (y cuando el producto haya superado los 35°C), presionar el **botón (04)** situado en el lateral derecho de la máquina.

Apagar la máquina

Al terminar de trabajar con la máquina para quitarle la corriente hay que colocar en la posición **“O”** el interruptor general (03) y desenchufar la clavija (07) con el cable correspondiente.

Autotest

Mediante la función de **“autotest”** se pueden comprobar en qué condiciones están las partes funcionales de la máquina. El procedimiento es el siguiente:

- mantener presionada la tecla **Start** a la vez que se presiona el **interruptor general** (03).
- a continuación en el pantalla aparecerá el mensaje **TES**.

Entonces se pueden realizar las siguientes operaciones:

- a) presionar la **tecla “I O”** para comprobar las funciones del motor, y volver a presionarla para terminar;
- b) presionar la **tecla Start** para encender las lámparas y volver a presionarla para apagarlas;
- c) presionar la **tecla P** para encender el ventilador y volver a presionarla para apagarlo;

Para salir de esta función hay que apagar la máquina.

Cambio del recipiente

Desmontarlo

Apagar la máquina colocando en la posición **“O”** el botón rojo interruptor general situado en el grupo enchufe (03), en el lateral derecho de la máquina. Extraer el enchufe macho (07) de la toma de corriente (condición de máquina sin alimentación eléctrica). Quitar la tapa (05). Extraer de su sitio (11) la sonda (10) que detecta la temperatura, colocada en la pared divisoria (08). Aflojar los dos mandos roscados (09) para que los dos apéndices laterales curvos de la pared divisoria queden libres de los pernos de referencia. Girar la pared divisoria (08) moviéndolo en el sentido contrario a las agujas del reloj para sacarlo de los pernos. Quitar la pared divisoria (08). Extraer el recipiente (12).

Volver A Colocar

Asegurarse de que el enchufe macho (07) del cable de alimentación no esté conectado a la toma de corriente (condición de máquina sin alimentación eléctrica). Comprobar que el recipiente (12) y la pared divisoria (08) estén limpios y secos (se aconseja lavarlos con agua caliente). Introducir el recipiente en la máquina colocando las tres clavijas en los orificios del disco de rotación del motor. Colocar la pared divisoria (08) encajando los dos apéndices laterales curvos en los pernos. Enroscar perfectamente los dos mandos (09) en los pernos roscados para que la pared divisoria quede fijo. Volver a colocar en su sitio (11) la sonda (10), que

encaja en el costado de la pared divisoria (08). Entonces ya se puede volver a poner en marcha la máquina, programada para un nuevo ciclo.

Máquina sin tapa

- pared divisoria (08)
- mando con relieve (09)
- sonda para detectar la temperatura (10)
- alojamiento sonda de la temperatura (11)
- recipiente (12)



ATENCIÓN si aparece en el pantalla el mensaje ALO

Si la sonda (10) no está bien colocada o está desgastada no podrá detectar la temperatura y en este caso la máquina indica la anomalía emitiendo un sonido continuo para llamar la atención mientras en el pantalla aparecerá el mensaje **ALO**. Si esto sucediera, apagar la máquina (el sonido se interrumpe) y cambiar la sonda. El servicio de **asistencia de PAVONI ITALIA** está a su disposición para cualquier información o para solicitar su intervención en el nº de tfno. **+39 035 4934 111**

Características técnicas

- Tensión de alimentación eléctrica: 230/240 volt / 50 Hz. (bajo pedido: 110 volt / 60 Hz)
- Potencia absorbida: 300 watt
- Medidas de la máquina: 420 x 400 mm 400 mm h
- Peso total de la máquina: 16 kg
- Embalaje: medidas: 520 x 500 mm 500 mm h
- peso máquina + embalaje: 20 kg

Mantenimiento

El cuerpo de la máquina no necesita intervenciones de mantenimiento excepto la de limpiar periódicamente las partes externas. El recipiente y la pared divisoria hay que lavarlos siempre con agua caliente, especialmente a cada cambio o intercambio.

A continuación indicamos cómo comportarse si se manifiestan algunos problemas posibles:

CONDICION Y CALIDAD DEL PRODUCTO		CAUSA	SOLUCION
CAPA ALTA	CAPA BAJA		
Con estrías / mate	Con estrías / mate	Fase de cristalización con temperatura demasiado alta	Aumentar la temperatura de 1-2° C en la fase de calentamiento SP1 y de cristalización SP2
Mate / poco luminoso	Mate / poco luminoso	Producto no bien templada	Aumentar la temperatura en las fases de calefacción de 1-2 C°
Con estrías / mate	Lucido	Producto demasiado caliente	Bajar la temperatura en las fases de calefacción de 1-2 C°
Manchado	Con estrías / mate	Producto demasiado caliente	Bajar la temperatura en las fases de calefacción de 1-2 C°
Humedo y pegajoso	Humedo y pegajoso	Temperatura del entorno demasiado caliente	Temperatura del entorno tiene que estar entre 18 y 24° C
Con estrías / mate	Con estrías / mate	Refrigeración demasiado lenta	Airear el ambiente, temperatura del aire demasiado alta
Un día con estrías, el día siguiente con menos estrías	Cubierto	Refrigeración demasiado lenta	Airear el ambiente, temperatura del aire demasiado alta
Con estrías / mate por un lado	Con estrías / mate por un lado	Refrigeración demasiado rapida	Local demasiado aireado, quitar la ventilación o aumentar la temperatura del aire

Las funciones de la maquina

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
La máquina no se enciende	Falta de energía eléctrica o el cable eléctrico de alimentación no está enchufado a la máquina o no está conectado correctamente	Enchufar correctamente el cable en el enchufe de conexión
	El fusible está quemado	Cambiar el fusible
El recipiente no rueda	Falta de energía eléctrica o el cable eléctrico de alimentación no está enchufado a la máquina o no está conectado correctamente	Enchufar correctamente el cable en el enchufe de conexión
	El fusible está quemado	Cambiar el fusible
	El motor no funciona	Controlar el motor
	El producto no está mezclado	Quitar o mezclar el producto que se ha solidificado en el raspador
Visualisación en la pantalla de la palabra 'ALO'	El sensor no funciona correctamente	Controlar el sensor y/o cambiarlo
El producto no se mezcla	El producto no se calienta	Cambiar las lámparas
	La temperatura es baja	Ajustar la temperatura
El producto se mezcla dema	La temperatura es baja	Ajustar la temperatura
	Las lámparas no se encienden (quemadas)	Cambiar las lámparas
	El nivel del producto es demasiado bajo con respecto a la altura del recipiente	Añadir el producto en el contenedor
	El contenedor no gira	Enchufar correctamente el cable en el enchufe de conexión; cambiar el fusible; controlar el motor; quitar o mezclar el producto que se ha solidificado en el raspador
El producto no se enfría durante la fase de tempera	El ventilador no funciona	Sustituir el ventilador
	La temperatura del chocolate es demasiado alta	Ajustar la temperatura
	El nivel del producto es demasiado bajo	Añadir el producto en el contenedor
	La temperatura del entorno es demasiado alta	Enfriar el ambiente para que la temperatura se quede por debajo de 24°C

Nota: la máquina tiene que trabajar con una temperatura ambiente de 18-24°C.

Programas de trabajo para chocolate fundido sobre los 35°C:

PROGRAMA	TIPO DE CHOCOLATE	CICLO DE TRABAJO	VISUALIZACIÓN EN PANTALLA	NIVEL DE TEMPERATURA	INTERVALO DE PAUSA
Pr 1	CHOCOLATE NEGRO (fundido sobre los 35°C)	1° FASE (fusión)	SP1	48°C	3 minutos
			PA1		
		2° FASE (cristalización)	SP2	29.5°C	3 minutos
			PA2		
		3° FASE (templado)	SP3	34°C	10 minutos
			PA3		
Pr 2	CHOCOLATE CON LECHE (fundido sobre los 35°C)	1° FASE (fusión)	SP1	45°C	3 minutos
			PA1		
		2° FASE (cristalización)	SP2	30.5°C	3 minutos
			PA2		
		3° FASE (templado)	SP3	32.5°C	10 minutos
			PA3		
Pr 3	CHOCOLATE BLANCO (fundido sobre los 35°C)	1° FASE (fusión)	SP1	43°C	3 minutos
			PA1		
		2° FASE (cristalización)	SP2	31.5°C	3 minutos
			PA2		
		3° FASE (templado)	SP3	32.5°C	10 minutos
			PA3		
Pr 4	PROGRAMA LIBRE				
Pr 5	PROGRAMA LIBRE				

Nota: la máquina tiene que trabajar con una temperatura ambiente de 18-24°C.

Nota: los valores de temperatura preestablecidos son indicativos. Por favor, consulte la ficha técnica del chocolate utilizado para conocer las temperaturas mas precisas.



Pavoni Italia S.p.a.

Via E. Fermi, s.n. - 24040 Suisio (BG) - Italia
T. +39 035 4934111 - F. +39 035 4948200
info@pavonitalia.com - www.pavonitalia.com



Management
System
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9105056998