



OBRÓBKA TERMICZNA
PIEC CIŚNIENIOWO-PAROWY GTP



650 POR



CJI

1 GODZINA



NAJWYŻSZA WYDAJNOŚĆ W TWOJEJ KUCHNI

Jako firma HOBART jesteśmy dumni, że możemy zaoferować absolutnie niezawodne, innowacyjne i wysokiej jakości urządzenia do Twojej kuchni. Zaprojektowaliśmy je i wyprodukowaliśmy, aby jak najlepiej sprostać nawet największym wymaganiom podczas codziennej pracy w kuchni.

Let's make it happen!



HOBART

WIELE RYNKÓW

niezliczone wyzwania

1 ROZWIĄZANIE



GASTRONOMIA

Bar & pub / Bistro & kawiarnia/
Hotel & restauracja



ŻYWIENIE ZBIOROWE

Szpitala / Domy spokojnej starości & domy opieki
Kantyny / Edukacja - szkoła & uniwersytet



RZEŹNICTWO

Sklepy mięsne / Przemysł rzeźniczy





GTP – WSZECHSTRONNE URZĄDZENIE ZAPEWNIAJĄCE IDEALNE EFEKTY OBRÓBKI TERMICZNEJ

Paleta pieców ciśnieniowo-parowych HOBART zapewnia pasujące urządzenie do wszystkich potrzeb: od restauracji à la carte na 50 miejsc po szpitale z 600 łózkami. W mgnieniu oka skorzystaj z najlepszych wyników gotowania i niezwykle prostej obsługi z maksymalnym bezpieczeństwem i elastycznością.

MODELE

POMAGAMY W PODEJMOWANIU DECYZJI!

205 GTP

Piec ciśnieniowo-parowy 205 GTP o pojemności 1 x ½ GN idealnie nadaje się do zastosowania w restauracjach à la carte. Umożliwia w najkrótszym czasie przygotowanie świeżych mniejszych ilości porcji, oraz dodatkowo pozwala je podszykować lub regenerować.



305 GTP

Piec ciśnieniowo-parowy 305 GTP o średniej wielkości jest stosowany często w żywieniu zbiorowym. Dzięki swoim 3 poziomom 1/1 GN gotuje do 650 świeżych porcji na godzinę z dokładnością co do minuty.



2228 GTP

Duży model 2228 GTP jest idealny do zastosowania w gastronomii systemowej. W dwóch komorach obróbki termicznej o pojemności ½ GN każda można dodatkowo przygotowywać różne potrawy jednocześnie i dokładnie na czas.



COMBI TOWER

COMBI TOWER oferuje dwie techniki obróbki termicznej w jednym urządzeniu. Połączenie pieca konwekcyjno-parowego i pieca ciśnieniowo-parowego daje pojemność do 10 x 1/1 GN, z której skorzystają osoby zamierzające przygotować duże ilości w krótkim czasie.



HOBART



DOSKONAŁE WYNIKI GOTOWANIA W KILKA MINUT

ZACHOWANIE SKŁADNIKÓW ODŻYWCZYCH

Zmiana wody w parę i związane z tym zwiększenie objętości umożliwia powstanie w komorze obróbki termicznej pieca GTP atmosfery nasyconej pary wodnej, która zapewnia doskonałe przenoszenie ciepła na przygotowywane potrawy. Nasycona para wodna ma duże zalety pod względem przenoszenia gęstości strumienia ciepła w porównaniu do gorącego powietrza lub pary łączonej. Krótszy czas obróbki termicznej oznacza mniejszą utratę substancji odżywczych i zdrową żywność.

ODPOWIEDNIE PRODUKTY SPOŻYWCZE

- Wszystkie gatunki warzyw
- Rośliny strączkowe i ryż
- Makarony i pierożki
- Mięso, które w innej sytuacji musiałoby być gotowane
- Ryby i owoce morza
- Słodkie potrawy takie jak knedle lub kremy
- itp.

ZALETY I KORZYŚCI W SKRÓCIE

- Szybkie i równomierne przygotowywanie różnych ilości dzięki krótkiemu czasowi obróbki termicznej
- Substancje odżywcze, konsystencja, kolor i smak produktów spożywczych są zachowane
- Niskie zużycie energii
- Prosta i bezpieczna obsługa



NAJWIĘKSZA POJEMNOŚĆ

OBRÓBKA TERMICZNA W BARDZO KRÓTKIM CZASIE – BEZ WZGLĘDU NA ILOŚĆ

W parowarze wysokociśnieniowym przygotowanie większości rodzajów warzyw zajmuje 1–3 minuty. Dzięki automatycznemu procesowi rozmrażania świeże, chłodzone lub mrożone produkty wymagają takiego samego czasu obróbki termicznej bez względu na ich ilość: niezależnie od tego, czy chodzi o 20 kg, czy 60 kg produktu, artykuły spożywcze pozostają w parowarze przez taki sam czas. 305 GTP wytwarza parę bez ciśnienia już od temp. 50°C w szczelnej, zamykanej od wewnątrz do zewnątrz komorze obróbki termicznej. Poza tym istnieje możliwość obróbki termicznej na suchej parze przy ciśnieniu pół bara w temp. ok. 110°C lub przy ciśnieniu jednego bara w temp. ok. 120°C. Czas obróbki termicznej jest dzięki temu co najmniej czterokrotnie krótszy niż w przypadku pieca konwekcyjno-parowego.

PRZYGOTOWANIE ZDROWEJ ŻYWNOŚCI

Przygotowywana potrawa jest otaczana suchą parą i nie zostaje narażona na wyjąłowanie w gorącej wodzie lub wilgotnej parze. Do tego dochodzi bardzo krótki czas obróbki termicznej. Substancje odżywcze nawet nie mają czasu na wydostanie się z żywności. Konsystencja, kolor i smak zostają w pełni zachowane.



PROSTA OBSŁUGA



BEZPIECZNE UŻYTKOWANIE

Jeśli urządzenie znajduje się pod ciśnieniem, nie można otworzyć drzwiczek pieca ciśnieniowo-parowego. Unikalny mechanizm blokujący zamyka drzwiczki od wewnątrz i zapobiega przypadkowemu otwarciu, gdy urządzenie pracuje pod ciśnieniem. W związku z tym oparzenie się gorącą parą jest wykluczone. Automatyczny zawór bezpieczeństwa zapobiega powstaniu nadciśnienia w urządzeniu.

URUCHOMIENIE PO NACIŚNIĘCIU PRZYCISKU

Wszystkie piece ciśnieniowo-parowe firmy HOBART są wyposażone w przełącznik ciśnienia na pół bara lub jeden bar oraz zaprogramowaną temperaturę. Urządzenie uruchamia się automatycznie po naciśnięciu przycisku i jest gotowe do użycia po około dziesięciu minutach. Drzwiczki urządzenia wysokociśnieniowego obsługuje się szybko i wygodnie. Cylindryczne komory obróbki termicznej wykonane ze stali szlachetnej zapewniają równomierne rozprowadzenie pary i są łatwe w czyszczeniu.



EKONOMICZNOŚĆ



NIEWIELKI NAKŁAD ENERGII

Urządzenie 305 GTP ma przy pełnej mocy wartość przyłączeniową 27,2 kW, która w razie potrzeby może zostać zmniejszona przez naszych monterów z serwisu HOBART do 18 kW. Zużycie energii w izolowanym bojlerze i komorze obróbki termicznej jest wyjątkowo niskie w trybie czuwania. Obróbka termiczna trwa przez kilka sekund lub minut. Dzięki temu GTP pracuje dziennie tylko od dwóch do trzech godzin, zamiast od ośmiu do dziesięciu godzin, jak inne (porównywalne) urządzenia.

EKONOMIA I EKOLOGIA

W piecach ciśnieniowo-parowych firmy HOBART posiłki przygotowywane są pięć razy szybciej i przy ułamku energii wymaganej w przypadku konwencjonalnego gotowania – do przygotowania 1 kg ryżu potrzeba zaledwie 0,34 kW. Zintegrowany mechanizm usuwania oparów zapewnia przyjemnie chłodne środowisko pracy poprzez automatyczne skraplanie oparów na końcu cyklu gotowania.





COMBI TOWER

Zyskaj miejsce i czas dzięki COMBI TOWER. Połączenie pieca ciśnieniowo-parowego i pieca konwekcyjno-parowego spełni wszelkie oczekiwania – na zaledwie 1 m². To unikalne na rynku rozwiązanie jest dostępne w 4 wersjach, różniących się między innymi pojemnością. Do wyboru jest piec konwekcyjno-parowy z półkami na 6 lub 10 miejsc, który można połączyć z piecem ciśnieniowo-parowym 205 GTP albo 305 GTP.

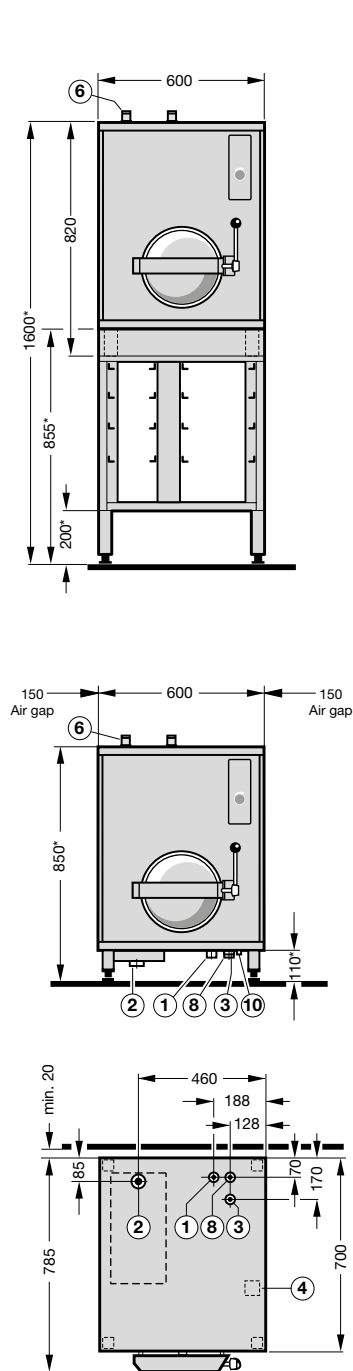
Piec konwekcyjno-parowy COMBI z 6 metodami obróbki termicznej jest wszechstronnym urządzeniem produkcyjnym, optymalnie przystosowanym do przyrządzania zapiekanek, pieczywa lub mięsa. COMBI gwarantuje równomierną obróbkę termiczną w precyzyjnie regulowanej niskiej temperaturze i jednolite rumienienie produktów.



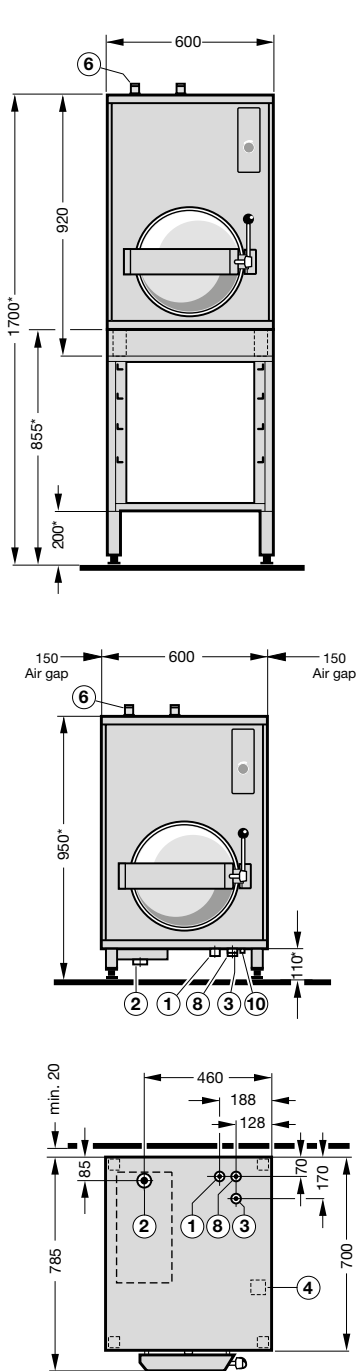


RYSUNKI

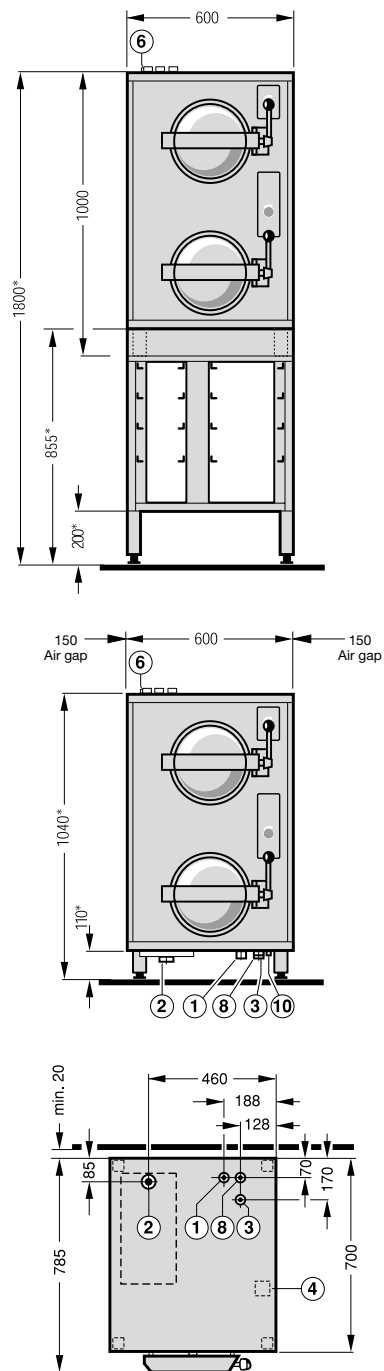
205 GTP



305 GTP



2228 GTP



Regulacja nóżek ± 15 mm

[1] Przyłącze wody świeżej: R 3/4" (mięka woda do generatora pary)

[2] Przyłącze odpływu: R 1"

[3] Doprowadzenie kabla elektrycznego: M 40

[4] Przyłącze elektryczne: 400 / 50-60 / 3 / N

[5] Ujście oparów: $\varnothing$ 35 mm

[8] Przyłącze wody dla mechanizmu usuwania oparów: R 3/4"

[10] Przyłącze wyrównania potencjałów: M 8

WYPOSAŻENIE

MODELE

205 GTP / 305 GTP / 2228 GTP

3 RÓŻNE STOPNIE CIŚNIENIA

bez ciśnienia	•
0,5 bar	•
1 bar	•

ZALETY WYPOSAŻENIA

Automatyczne rozmrażanie	•
Mechanizm usuwania oparów	•
Automatyczne opróżnianie bojlera po zakończeniu pracy	•
Program automatycznego czyszczenia mechanizmu usuwania oparów	•
Całkowita izolacja komory obróbki termicznej i generatora pary	•
Regulator poziomu wody ze wskaźnikiem	•
W pełni elektroniczna kontrola wprowadzania czasu	•
Samodiagnostyka z wyświetlaniem błędów	•
Cyfrowe wyświetlanie ciśnienia w komorze	•
Dystrybutor pary w kształcie gwiazdy	•
Zmienny program niskotemperaturowy 60°C – 99°C, regulowany bezstopniowo	•
Elektronika przygotowana do gotowania z czujnikiem temperatury rdzenia	•
Styki bezpotencjałowe do połączenia z systemem optymalizacji wydajności	•

- Włącznie



DANE TECHNICZNE

MODELE	205 GTP	305 GTP	2228 GTP
PORCJE	400/h	650/h	600/h
POJEMNIKI GN	1x 1/2 GN – 138 mm	Trzy warianty: 3x 1/1 GN do maks. 65 mm 2x 1/1 GN do maks. 100 mm 1x 1/1 GN do maks. 200 mm	2x 1/2 GN – 200 mm
ŁĄCZNA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA			
Fabrycznie	18,2 kW 3 x 32 A	27,2 kW 3 x 50 A	27,2 kW 3 x 50 A
Z możliwością adaptacji	9,2 kW 3 x 16 A	18,2 kW 3 x 32 A	18,2 kW 3 x 32 A
Napięcie	400 / 50 / 3 / N / PE	400 / 50 / 3 / N / PE	400 / 50 / 3 / N / PE
PRZYŁĄCZE MIĘKKIEJ WODY do parowara	R3/4"	R3/4"	R3/4"
PRZYŁĄCZE ODPLYWU	R1"	R1"	R1"
PRZYŁĄCZE ZASILANIA	M 40	M 40	M 40
UJŚCIE OPARÓW	Ø 35 mm	Ø 35 mm	Ø 35 mm
PRZYŁĄCZE WODY dla mechanizmu usuwania oparów (woda twarda)	R3/4"	R3/4"	R3/4"
PRZYŁĄCZE wyrównania potencjałów	M 8	M 8	M 8
WYMIARY			
Szerokość / głębokość / wysokość	600 / 785 / 850 mm	600 / 785 / 950 mm	600 / 785 / 1 040 mm
Wysokość z podstawą	1 600 mm	1 700 mm	1800 mm

* Aby uzyskać najlepsze wyniki przy twardości wody powyżej 3°dH, zaleca się częściową demineralizację (Hydrolime Steam).

PRODUKT (świeży)	ZUŻYCIE PRĄDU (w kWh)			WODA (w L) do procesu obróbki termicznej			CZAS (w min. przy 1 barze)		
	konwen.	HOBART	Różn.	konwen.	HOBART	Różn.	konwen.	HOBART	Różn.
Ziemniaki 8 kg (ćwiartki)	2,5	0,5	2,0	8,0	0,5	7,5	40,0	8,0	32,0
Marchew 2 kg (w plasterkach)	1,0	0,15	0,85	3,0	0,3	2,7	20,0	2,0	18,0
Kalafior 2 kg (rózyczki)	1,0	0,15	0,85	4,0	0,4	3,6	25,0	2,0	23,0
Fasola 5 kg (głęboko mrożona)	1,8	0,25	1,55	5,0	0,8	4,2	30,0	2,5	27,5
Kalarepa 3 kg (w kawałkach)	1,1	0,2	0,9	4,0	0,4	3,6	25,0	2,0	23,0
Warzywa 0,8 kg (pokrojone w słupki)	0,8	0,1	0,7	1,5	0,2	1,3	10,0	1,0	9,0
Brokuły, 2 kg	1,0	0,2	0,8	4,0	0,4	3,6	20,0	3,0	17,0
Mieszanka warzyw 4 kg (głęboko mrożone)	1,8	0,25	1,55	5,0	0,8	4,2	30,0	2,0	28,0
Ryż 3 kg (surowy)	1,8	0,6	1,2	8,0	0,7	7,3	30,0	9,0-10,0	20,0
30 jaj (na miękko)	0,8	0,3	0,5	5,0	0,5	4,5	10,0	3,0-4,0	6,0
Łosoś 2,5°kg (w porcjach)	1,3	0,3	1,0	2,0	0,2	1,8	15,0	3,0-4,0	11,0
Sola 3°kg (roladki)	0,8	0,2	0,6	1,5	0,2	1,3	10,0	1,5-2,0	8,0
4 pstrągi	1,1	0,3	0,8	5,0	0,2	4,8	15,0	3,0-4,0	11,0
OSZCZĘDNOŚCI	16,8	3,5	13,3	56,0	5,6	50,4	280,0	45,5	233,5



PRZEDSIĘBIORSTWO

Jesteśmy firmą HOBART

HOBART jest wiodącą na rynku firmą, zajmującą się przemysłową techniką zmywania i jest renomowanym producentem techniki garowania, przygotowania oraz techniki środowiska. Założona w 1897, w Troy, Ohio, firma HOBART zatrudnia dzisiaj na całym świecie ponad 6900 pracowników. W oddziale produkcyjnym, w Offenburgu, Niemcy, rozwija, HOBART produkuje i sprzedaje na cały świat technikę zmywania. Na arenie międzynarodowej gastronomia i hotelarstwo, żywienie zbiorowe, piekarnie i rzeźnie, supermarkety, linie lotnicze, wycieczkowce, dostawcy samochodów, centra badawcze przedsiębiorstwa farmaceutyczne stawiają na nasze innowacyjne produkty, będące liderami w obszarze ekonomii i ekologii.

Przedsiębiorstwo grupy ITW.

NASZ CEL

Innowacyjnie – ekonomicznie – spójny

To nasza maksyma. Bycie **innowacyjnym** oznacza dla nas nieustanne wyznaczanie nowych standardów technologicznych w połączeniu z prawdziwymi korzyściami dla klienta. Jest to możliwe dzięki korporacyjnemu Centrum technologii i innowacji ds. technologii zmywania w naszej centrali w Niemczech. Dzięki pakietowi innowacyjnej mocy powstają tu wysoce wydajne produkty, które stanowią ugruntowanie naszej pozycji jako technologicznego lidera na rynku. Dla nas bycie **ekonomicznym** oznacza wyznaczanie punktów odniesienia w zakresie najniższych kosztów operacyjnych i zużycia zasobów oraz ciągle rewolucjonizowanie rynku. Bycie **spójny** oznacza dla nas odpowiedzialne korzystanie z zasobów oraz zrównoważoną politykę energetyczną. Dotyczy to nie tylko zastosowania produktu, ale także wszystkich obszarów firmy, takich jak zakup lub produkcja.



Zmywanie



Obróbka termiczna



Przygotowanie



Utylizacja odpadów

HOBART

Kompetentnie – szybko – niezawodnie

Technicy serwisowi HOBART oraz partnerzy serwisowi HOBART są „prawdziwymi” specjalistami. Dzięki intensywnemu szkoleniu i wieloletniemu doświadczeniu technicy ci dysponują jedyną w swoim rodzaju i szczegółową wiedzą o produkcie. Czynności konserwacyjne i naprawy są w ten sposób wykonywane kompetentnie, szybko i niezawodnie.

NAJWYŻSZA WYDAJNOŚĆ

W twojej kuchni

Jako firma HOBART jesteśmy dumni, że możemy zaoferować absolutnie niezawodne, innowacyjne i wysokiej jakości urządzenia do Twojej kuchni. Zaprojektowaliśmy je i wyprodukowaliśmy, aby także jak najlepiej sprostać nawet największym wymaganiom podczas codziennej pracy w kuchni.

Let's make it happen!

HOBART

DEUTSCHLAND/ÖSTERREICH

HOBART GMBH

Robert-Bosch-Straße 17 | 77656 Offenburg
Tel.: +49 781 600-0 | info@hobart.de
www.hobart.de



Werkskundendienst +49 800 600 1313
für Österreich +43 820 240 599

Zentraler Verkauf +49 180 300 0068

SCHWEIZ

GEHRIG GROUP AG

Bäulerwisenstrasse 1 | 8152 Glattbrugg
Tel.: +41 43 211 56-56
info@gehriggroup.ch
www.gehriggroup.ch

FRANCE

COMPAGNIE HOBART

ZI PARIS EST - Allée du 1er Mai - B.P. 68
77312 MARNE LA VALLEE Cedex 2
Téléphone: +33 1 64 11 60 00
contact@hobart.fr
www.hobart.fr

UNITED KINGDOM

HOBART UK

Southgate Way | Orton Southgate
Peterborough | PE2 6GN
Phone: +44 844 888 7777
customer.support@hobartuk.com
www.hobartuk.com

BELGIUM

HOBART FOSTER BELGIUM

Industriestraat 6 | 1910 Kampenhout
Phone: +32 16 60 60 40
sales@hobart.be
www.hobart.be

NEDERLAND

HOBART NEDERLAND B.V.

Pompmolenlaan 12 | 3447GK Woerden
Tel.: +31 348 46 26 26
info@hobart.nl | www.hobart.nl

NORGE

HOBART NORGE

Gamle Drammensvei 120 A | 1363 HØVIK
Tel.: +47 67 10 98 00
post@hobart.no | www.hobart.no

SVERIGE

HOBART SCANDINAVIA APS

Varuvägen 9 | 125 30 Älvsjö
Tel.: +46 8 584 50 920
info@hobart.se | www.hobart.se

DANMARK

HOBART SCANDINAVIA APS

Håndværkerbyen 27 | 2670 Greve
Tel.: +45 43 90 50 12
salg@hobart.dk | www.hobart.dk

AUSTRALIA

HOBART FOOD EQUIPMENT

Unit 1 / 2 Picken Street | Silverwater NSW | 2128
Tel.: +61 2 9714 0200
www.hobartfood.com.au

SPAIN

HOBART ESPAÑA

DIVISION DE ITW ESPAÑA, S.L.U.

Ctra de Ribes KM 31,7
08520 Les Franqueses del Vallés, Barcelona
Phone +34 938 605 020
info@hobart.es | www.hobart.es

KOREA

HOBART KOREA LLC

7th Floor | Woonsan Bldg | 108 | Bangi-dong
Songpa-gu | Seoul 138-050
Phone: +82 2 34 43 69 01
contact@hobart.co.kr
www.hobart.co.kr

JAPAN

HOBART (JAPAN) K.K.

Suzunaka Building Omori
6-16-16 Minami-Oi | Shinagawa-ku | Tokyo 140-0013
Phone: +81 3 5767 8670
info@hobart.co.jp | www.hobart.co.jp

SINGAPORE

HOBART INTERNATIONAL (S) PTE LTD

158 | Kallang Way | #06-03/05
Singapore 349245
Phone: +65 6846 7117
enquiry@hobart.com.sg
www.hobart.com.sg

THAILAND

HOBART (THAILAND)

43 Thai CC Tower Building | 31st FL
Room No. 310-311 | South Sathorn Rd.
Yannawa | Sathorn | Bangkok | 10120
Phone: +66 2 675 6279 81 | enquiry@hobartthailand.com
www.hobartthailand.com

OTHER COUNTRIES

HOBART GMBH

Robert-Bosch-Straße 17 | 77656 Offenburg | Germany
Phone: +49 781 600-2820
info-export@hobart.de
www.hobart-export.com

Die Angaben in diesem Prospekt beruhen auf dem Stand 10/2023. Technische Änderungen oder Änderungen der Ausführung bleiben vorbehalten.

The details given in this brochure are correct as of 10/2023. We reserve the right to technical or design modifications.

Document non contractuel. Les indications de ce prospectus sont conformes à la mise à jour de 10/2023. Nous nous réservons le droit de modifier les données ou les configurations techniques de nos machines.



MIX
Paper from
responsible sources
FSC® C084513