MACCHINE CONFEZIONATRICI SOTTOVUOTO AD ASPIRAZIONE ESTERNA



MANUALE DI USO E MANUTENZIONE

ATTENZIONE!!!! IMPORTANTE!!!!!!

NORMATIVA DI GARANZIA SUI MACCHINARI

Segnaliamo a tutta la Spett.le clientela che onde evitare spiacevoli fraintendimenti si consideri nelle confezionatrici sottovuoto la **"POMPA PER VUOTO"** un articolo **NON SOGGETTO, ANCHE IN GARANZIA, A SOSTITUZIONE ANTICIPATA.**

Dopo 2-3 mesi di lavoro la "POMPA PER VUOTO", se utilizzata in maniera non adeguata (prodotti caldi, liquidi corrosivi, vapori acquei ecc. …) può presentare un riempimento anomalo di sporcizia che ne pregiudica il buon funzionamento. A tal punto si richiede la spedizione al costruttore per la pulizia e/o la verifica del caso.

NULLA SARA' INVIATO ANTICIPATAMENTE AL RICEVIMENTO DEL PEZZO!!!!

Per gli altri componenti (trasformatori, schede micro, ecc. …) non sussiste questa regola essendo tutti componenti non soggetti a usura meccanica da lavoro.

CAPITOLO 1

Identificazione del "Manuale istruzioni"

Il manuale d'istruzioni è un documento emesso dalla casa costruttrice ed è parte integrante della macchina. Tale documento è opportunamente identificato per consentirne la rintracciabilità e/o successivo riferimento.

Tutti i diritti di riproduzione e divulgazione del presente manuale e relativa documentazione citata e/o allegata, sono riservati.

Scopo del Documento

Lo scopo principale del manuale istruzioni è fornire al cliente e a tutto il personale preposto ad interagire con la macchina, le informazioni necessarie alla sua corretta installazione, al suo corretto utilizzo ed al mantenimento in condizioni ottimali con particolare riguardo affinché ciò avvenga nelle massime condizioni di sicurezza.

Avvertenze generali e limiti di responsabilità del fabbricante.

Ogni interazione operatore-macchina, nell'ambito dell'uso previsto e nell'intero ciclo di vita della stessa, è stata attentamente ed esaurientemente analizzata dalla Casa Costruttrice durante le fasi di progettazione, costruzione e nella stesura del manuale istruzioni. Ciò nonostante è inteso che nulla può sostituire l'esperienza, l'adeguato addestramento e, specialmente, il "buon senso" di coloro che interagiscono con la macchina. Questi ultimi requisiti sono quindi ritenuti indispensabili sia in ogni fase operativa inerente alla macchina, sia durante la lettura del presente manuale.
Il mancato rispetto delle precauzioni o di specifici avvertimenti presenti in questo manuale, l'uso della macchina da parte di personale non adeguato, violano ogni norma di sicurezza riguardante la progettazione, la costruzione e l'utilizzo previsto della fornitura e sollevano la Casa Costruttrice da ogni responsabilità in caso di danni a persone o a cose. La Casa Costruttrice non si ritiene quindi responsabile per le conseguenze causate dalla mancata osservanza da parte dell'utente delle precauzioni per la sicurezza riportate nel presente manuale.

Riferimenti normativi

Nella stesura del documento sono state utilizzate le indicazioni riportate da:
- Allegato "I" alla direttiva 89/932/CEE e successive modifiche: punto 1.7.4;
- UNI EN 292/2 – 1992, punto 5.5

MACCHINA MOD. V HZ

MATRICOLA N.

DATA SPEDIZIONE

COLLAUDATORE

CAPITOLO 2

CERTIFICATO DI GARANZIA

La casa costruttrice si impegna, per la durata di mesi 12 (dodici) dalla data di spedizione e consegna diretta del bene, a garantire al cliente o concessionario l'integrità ed il buon funzionamento della componentistica relativa al macchinario in oggetto.
Sono escluse dalla garanzia tutte le parti di normale usura del macchinario, ossia componenti nei quali l'utilizzo genera un'inarrestabile usura costante:

A. Resistenze elettriche – Teflon - Guarnizioni di tenuta – Pistoni di apertura campana – Membrana di saldatura – Filtri aria – Filtri olio – Cambio olio – Palette pompa.
B. Qualora venisse recapitata alla Casa Costruttrice una pompa per vuoto relativa ad un macchinario in garanzia per problematiche ad aspirazione e malfunzionamento, la Casa Costruttrice si riserva la facoltà di controllare se fossero stati aspirati corpi estranei: (liquidi, solidi, sughi, salse ecc..). Se ciò si fosse verificato, la riparazione materiali e manodopera sarà regolarmente addebitata in quanto il problema non sarebbe legato a difetti di fabbricazione, bensì a negligenza del Cliente durante l'utilizzo.
C. Eventuali problematiche legate alle schede elettroniche del circuito dovranno essere visionate dalla Casa Costruttrice prima dell'invio del pezzo in sostituzione in conto garanzia. Uno sbalzo di tensione, una sovralimentazione elettrica, un disturbo della rete esterna, potrebbero generare danneggiamenti non imputabili al costruttore e alla buona fabbricazione del prodotto.
D. Eventuali problematiche legate a parti pneumatiche, strutturali, meccaniche, saranno regolarmente risolte nei termini della garanzia senza addebito alcuno.
E. Durante il periodo di garanzia, per interventi rientranti nella garanzia stessa, non saranno addebitati i costi di materiali sostituiti, mentre verranno calcolati i costi di mano d'opera. Durante il periodo di garanzia per interventi non rientranti per motivazioni varie nella garanzia stessa, saranno regolarmente addebitati i materiali sostituiti e i costi di mano d'opera.
F. Se venissero richiesti durante il periodo di garanzia interventi esterni da parte di ns. tecnici, i costi di spostamento (andata e ritorno) saranno totalmente addebitati indipendentemente dalla causale dell'intervento.
G. Le prestazioni d'intervento sui macchinari sono da effettuare presso la Casa Costruttrice sia nel periodo di garanzia sai fuori detto periodo; specifichiamo che nessun costo di trasporto (andata e/o ritorno) sarà pertanto risarcito.
H. Tutti i materiali inviati alla Casa Costruttrice, sia nel periodo di garanzia sia fuori da detto periodo dovranno obbligatoriamente pervenire in porto franco.
I. L'arrivo di materiali con addebito di trasporto sarà automaticamente rifiutato.
J. Qualsiasi elemento ritenuto difettoso (pompa, scheda, ecc.) e manipolato dal cliente durante il periodo di garanzia non sarà più ritenuto rientrante in tale parametro. La Casa Costruttrice ha in maniera inequivocabile il compito di svolgere questa funzione.



E' vietato asportare la targa "MARCATURA CE"e/o scambiarla con altre targhe. Qualora per motivi accidentali la targa "MARCATURA CE" fosse danneggiata, staccata dalla macchina o semplicemente asportato il sigillo del fabbricante che la vincola alla stessa, il cliente deve obbligatoriamente informare la casa costruttrice.

Installazione

Rimuovere l'imballaggio e controllare che la macchina sia intatta. In particolare, verificare eventuali danni causati dal trasporto. In caso di dubbio, non utilizzare la macchina e informare la Casa Costruttrice.

Luogo

Posizionare la confezionatrice in luogo a bassa percentuale di umidità e lontano da fonti di calore.

LA MACCHINA NON DEVE ESSERE INSTALLATA IN ATMOSFERA ESPLOSIVA

Allacciamenti

Prima di collegare la confezionatrice, accertarsi che i dati di targa siano corrispondenti a quelli della rete di distribuzione elettrica.
La targa è posta sul lato del carter.
Dopo aver verificato e chiuso il tutto, si inserisca la spina alla presa di corrente 220V

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI OPERAZIONE DI CONTROLLO CHE COMPORTI LO SMONTAGGIO DI ALCUNI PARTICOLARI SI DEVE ASSOLUTAMENTE STACCARE LA SPINA DELL'ALIMENTAZIONE DALLA LINEA DI RETE

LEGENDA QUADRO COMANDI



1. Tasto avviamento START. Se il tasto viene ripremuto arresta il ciclo di lavoro.
2. Tasto con doppia funzione:
   - **A.** Con motore spento funge da settaggio per selezionare il ciclo di lavoro manuale o automatico oppure per selezionare il tempo di saldatura desiderato.
   - **B.** Con motore in funzione, pigiando SEAL, attiviamo la fase di saldatura.
3. Display che evidenzia il ciclo di lavoro prescelto ed il tempo di saldatura selezionato.
4. Vuotometro a stadi che rappresenta il livello di vuoto raggiunto.

CICLO DI LAVORO

- Mettere il prodotto all'interno del sacchetto.
- Appoggiare la bocca del sacchetto sulla piastra inferiore senza oltrepassare la barretta inox di riferimento.
- Abbassare la barra e premere il pulsante START/STOP facendo una leggera pressione ai lati della piastra creando depressione in camera e dare inizio alla fase di vuoto.
- Quando l'aria è stata tolta in maniera completa dal sacchetto premere il pulsante SET/SEAL per dare inizio alla saldatura. La confezionatrice si ferma automaticamente.
- In 6/7 secondi si ha la reimmissione dell'aria per la riapertura della camera.

IMPOSTAZIONE

Si accende l'interruttore di linea e compare una linea orizzontale in (centro) al display quale situazione di stand by.

CICLO MANUALE: si preme start/stop e si da inizio al ciclo di lavoro con un tempo infinito (sul display compare la A di aspirazione). Ottenuto il vuoto desiderato nel sacchetto, l'operatore dovrà premere il tasto SET/SEAL per dare inizio al ciclo di saldatura con successivo spegnimento automatico della pompa.

CICLO AUTOMATICO: a macchina in stand by si preme SET/SEAL e la linea centrale si sposta su MAN. A questo punto si preme il tasto START/STOP (salita) e si posiziona la linea su AUT. La scheda automaticamente passa a visualizzare il tempo di saldatura (DEFAULT 3,5 sec) che può essere o meno modificato.
Premendo START/STOP si da inizio al ciclo di aspirazione che dopo il tempo programmato passerà automaticamente in saldatura e relativo fine ciclo di lavoro.

BUSTE CONSIGLIATE

Si consiglia l'uso di buste di tipo "GOFFRATO" (spessore 100 µ) disponibili in stock in differenti misure.
E' altresì possibile utilizzare normali sacchetti lisci (spessore 140 µ) assicurandosi di piegare i bordi laterali del sacchetto per ottenere delle pieghe.

COMPONENTISTICA TECNICA ESTERNA

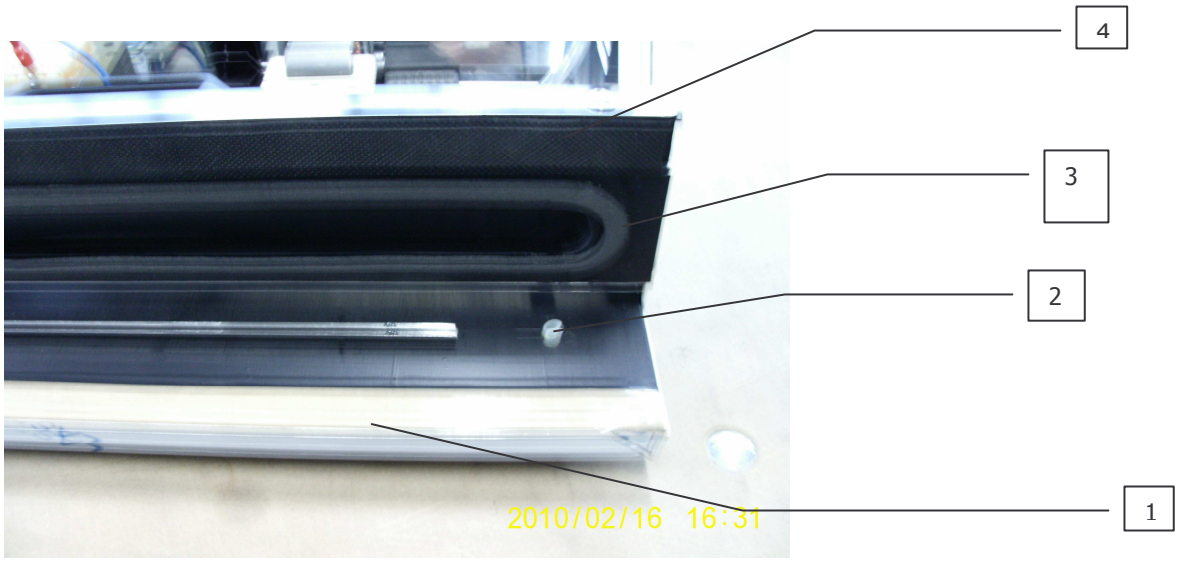


FOTO B

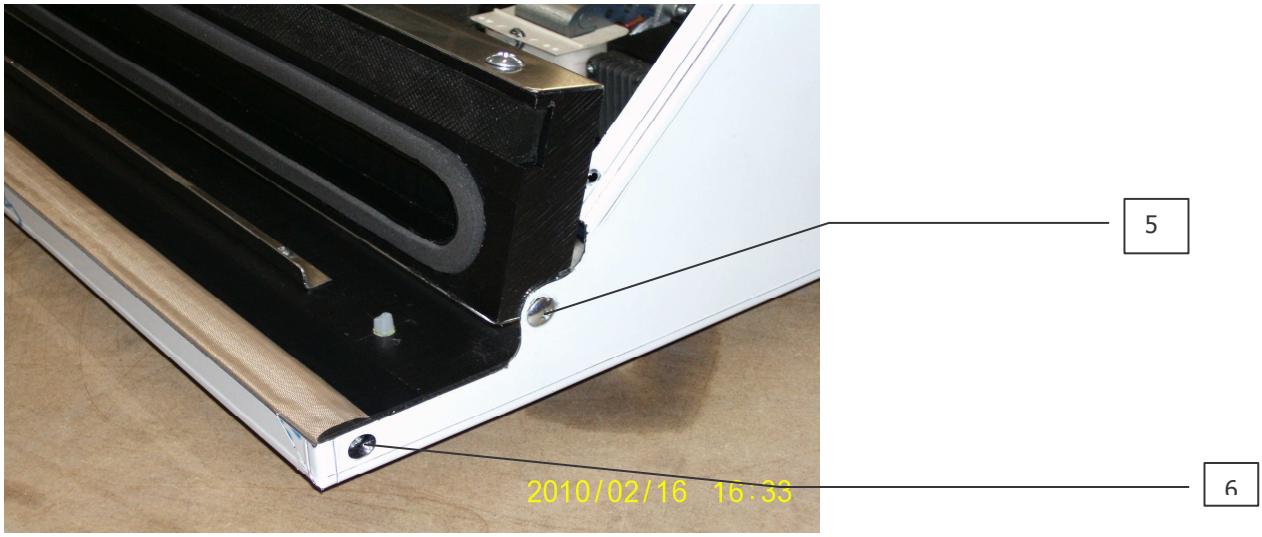


FOTO C

LEGENDA

1. Barra saldante con copertura di teflon adesivo (spessore 0,127µ).
2. Raccordo d'aspirazione per collegamento tubo svuotamento contenitori con valvola.
3. Guarnizione piastra
4. Silicone zigrinato
5. Cerniera per apertura piastra
6. Vite interna di fissaggio resistenza elettrica.

COMPONENTISTICA TECNICA INTERNA



LEGENDA

1. Scheda elettronica controllo ciclo
2. Carter inox
3. Trasformatore elettrico
4. Pompa del vuoto
5. Basamento inox

PULIZIA MACCHINA

Si consiglia di pulire con alcool tutto quanto riguarda la struttura esterna e la barra saldante.
La macchina non necessita di lubrificazione

TEMPO DI CONSERVAZIONE PRODOTTI SOTTOVUOTO MANTENUTI A TEMPERATURE DI +0°/+3° C.

CARNI FRESCHE

MANZO	20 gg
VITELLO	20 gg
MAIALE	15 gg
CARNI BIANCHE	15 gg
CONIGLIO E SELVAGGINA C/OSSO	20 gg
AGNELLO/CAPRETTO	20 gg
SALSICCIA, INSACCATI	20 gg
FRATTAGLIE (fegato,cuore,cervella,trippa ecc.)	10/12 gg

PESCE
Durata media 7/8 gg con prodotto estremamente fresco

SALUMI STAGIONATI
Tempo di mantenimento alla perfezione oltre 3 mesi.

FORMAGGI STAGIONATI
Grana, pecorino, ecc. 120 gg

FORMAGGI FRESCHI
Mozzarella, brie, ecc 30/60 gg

VERDURE ED ORTAGGI
In genere 15/20 gg