

**Confezionatrice sottovuoto
a campana da banco**

Counter-top chamber vacuum sealer

Machine d'emballage sous vide de table

*Tisch-Vakuumkammer-
Verpackungsmaschine mit Abdeckung*



**NEO-DOME 30 (GAS)
NEO-DOME 40 (GAS)**

**Manuale di istruzione
Instruction for use
Mode d'emploi
Betriebsanleitung**

FEVDD/NEO REV.01 GENNAIO 2024

FACEM SpA via Bricherasio, 7 - 10128 Torino - Italy
tel. +39 011337119 / +39 0124707711 / fax. +39 011334889
e-mail: facem@facem.com - www.trespade.it



INDICE DELLE PARTI

CAPITOLO 1	4
Identificazione del «Manuale d'Istruzione»	
Scopo del documento	
Avvertenze generali e limiti di responsabilità del fabbricante	
Riferimenti normativi	
Smaltimento della macchina alla fine del suo ciclo di vita	
CAPITOLO 2	4
Uso e conservazione del manuale d'istruzione	
Definizioni	
CAPITOLO 3	5
Certificato di garanzia	
Obblighi dell'utente	
CAPITOLO 4	6
Prescrizioni antinfortunistiche generali	
Obblighi in caso di malfunzionamento e/o potenziali pericoli	
CAPITOLO 5	7
Installazione	
Movimentazione	
Luogo	
Verifiche e controlli	
Avvertenze particolari	
CAPITOLO 6	8
Descrizione macchina	
CAPITOLO 7	9
Pannello di controllo	
Cicli di lavoro	
CAPITOLO 8	12
Gestione della macchina in caso di prolungato inutilizzo	
CAPITOLO 9	12
Pulizia e manutenzione ordinaria	
CAPITOLO 10	14
Problemi e soluzioni	
<i>Esempi di confezionamento in atmosfera controllata</i>	16



QUESTA APPARECCHIATURA NON È ADATTA AD ESSERE UTILIZZATA DA PERSONE (BAMBINI INCLUSI) CON CAPACITÀ FISICHE, SENSORIALI O MENTALI RIDOTTE O IN MANCANZA DI ESPERIENZA E CONOSCENZA A MENO CHE NON SIANO STATE ISTRUITE ALL'USO DELLA STESSA DA UNA PERSONA RESPONSABILE DELLA LORO SICUREZZA.

I BAMBINI DEVONO ESSERE CONTROLLATI AFFINCHÉ NON GIOCHINO CON L'APPARECCHIATURA



PERICOLO DI
SCOTTATURE

PERICOLO - ATTENZIONE!

La barra saldante raggiunge temperature elevate durante e dopo l'utilizzo. Pertanto, si raccomanda di prestare la massima attenzione ed evitare il contatto diretto sino a quando la parte indicata non si sia completamente raffreddata.



PERICOLO - ATTENZIONE!

L'utilizzo del dispositivo è per solo ambienti interni



PERICOLO - ATTENZIONE!

Il dispositivo non può essere aperto dall'utente finale. Se il cavo di alimentazione è danneggiato, o ci sono delle riparazioni elettriche necessarie, queste devono essere sostituite o eseguite dal costruttore o dal suo servizio di assistenza tecnica o comunque da persona con qualifica simile, in modo da prevenire ogni rischio.



LA MACCHINA È FORNITA DI TERRA DI PROTEZIONE.

La messa a terra di protezione è identificata dall'apposito simbolo



CAPITOLO 1

IDENTIFICAZIONE DEL «MANUALE D'ISTRUZIONE»

Il manuale di 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 società 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 società 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 89/392/CEE e successive modifiche;
- Direttiva Macchine 2006/42/CE che sostituisce la 98/37/CE.

SMALTIMENTO DELLA MACCHINA ALLA FINE DEL SUO CICLO DI VITA

Le apparecchiature Elettriche ed Elettroniche contengono sostanze pericolose con effetti potenzialmente nocivi sulla salute delle persone e sull'ambiente. Si raccomanda di effettuare il loro smaltimento in modo corretto e cioè in apposita discarica autorizzata.



CAPITOLO 2

USO E CONSERVAZIONE DEL MANUALE D'ISTRUZIONE

Il presente documento è parte integrante della macchina. Pertanto deve essere custodito ed opportunamente utilizzato per tutta la vita operativa della stessa, anche in caso di cessione a terzi. Eventuali richieste per ulteriori copie del presente documento dovranno essere regolarizzate con ordine di acquisto inoltrato alla società costruttrice. Al fine di conservare correttamente a lungo il presente manuale, si raccomanda di:

- Impiegare il manuale in modo tale da non danneggiarne tutto o in parte il contenuto. In particolare, si raccomanda di non abbandonare il manuale durante l'utilizzo e di riporlo nel luogo assegnato immediatamente dopo il termine della consultazione.
- Non asportare, strappare o riscrivere per alcun motivo parti del manuale. Eventuali assemblaggi allo stesso dovranno essere richiesti alla ditta costruttrice.
- Conservare il manuale in zone protette da umidità, calore ed altri agenti ambientali che ne possono pregiudicare l'integrità o la durata.



DEFINIZIONI

Ai sensi della «Direttiva Macchine 89/392/CEE» e successivi aggiornamenti, vengono rese note le seguenti definizioni:

- **Operatore:** la o le persone incaricate di far funzionare, di regolare, di eseguire la manutenzione ordinaria o la pulizia della macchina.
- **Utente:** l'ente o le persone responsabili e/o proprietarie della macchina.

Dati di identificazione del fabbricante della macchina ed identificazione della macchina per mezzo di targa MARCATURA CE.

L'identificazione della Società costruttrice in qualità di fabbricante della macchina, avviene conformemente alla legislazione in vigore per mezzo dei sottoelencati atti:

- Dichiarazione di conformità
- Manuale istruzioni
- Marcatura CE. Targa adesiva argentata applicata alla macchina, riporta in modo indelebile le informazioni tecniche di riferimento inerenti alla Marcatura CE.

CAPITOLO 3

CERTIFICATO DI GARANZIA

La casa costruttrice si impegna, per la durata di mesi 12 (dodici) dalla data di emissione della fattura, 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:

1. Resistenze elettriche – Teflon - Guarnizioni di tenuta – Pistoni di apertura campana - Membrana di saldatura - Filtri aria - Filtri olio - Cambio olio Palette pompa.
2. Qualora venisse recapitata alla Casa Costruttrice una pompa per vuoto relativa ad un macchinario in garanzia per problematiche ad aspirazione e malfunzionamento, la Casa Fabbricante 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.

3. 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.
4. Eventuali problematiche legate a parti pneumatiche, strutturali, meccaniche, saranno regolarmente risolte nei termini della garanzia senza addebito alcuno.
5. 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.
6. 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.
7. Le prestazioni di intervento sui macchinari sono da effettuare presso la casa costruttrice sia nel periodo di garanzia sia fuori detto periodo; specifichiamo che nessun costo di trasporto (andata e/o ritorno) sarà pertanto risarcito.
8. Tutti i materiali inviati alla Casa Costruttrice, sia nel periodo di garanzia che fuori da detto periodo dovranno obbligatoriamente pervenire in porto franco.
9. L'arrivo di materiali con addebito di trasporto sarà automaticamente rifiutato.
10. Qualsiasi componente 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.

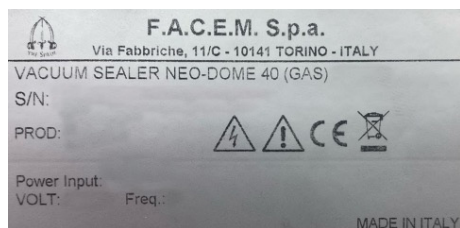


ATTENZIONE!

È 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.

SEGNALETICA APPLICATA ALLA MACCHINA

Sulla macchina vengono applicate le seguenti targhetto:



Controllare che esse non vengano asportate o danneggiate.

OBBLIGHI DELL'UTENTE

L'utente ha il dovere di informare tempestivamente la società costruttrice qualora riscontrasse difetti e/o malfunzionamenti dei sistemi di protezione antinfortunistica, nonché di qualsiasi situazione di presunto pericolo venga a conoscenza.

È severamente vietato all'utente e/o terzi (escluso personale della Società Costruttrice debitamente autorizzato) apportare modifiche di qualunque genere ed entità alla macchina e sue funzioni, nonché al presente documento tecnico. In caso di malfunzionamento e/o pericoli, dovuti ad un mancato rispetto di quanto sopra, la Casa Costruttrice non risponde alle conseguenze. Consigliamo di richiedere eventuali modifiche direttamente alla Casa Costruttrice.

CAPITOLO 4

PRESCRIZIONI ANTINFORTUNISTICHE GENERALI

Si raccomanda, in particolare, il rispetto dei seguenti punti:

1. Non toccare mai le parti metalliche della confezionatrice con mani bagnate o umide.
2. Non tirare il cavo di alimentazione, o l'apparecchio stesso, per staccare la spina dalla presa di corrente.
3. Non permettere che la confezionatrice sia usata da bambini o da incapaci, senza sorveglianza.
4. La sicurezza elettrica di questo apparecchio è assicurata soltanto quando lo stesso è correttamente collegato ad un efficace impianto di messa a terra, come previsto dalla vigenti norme di sicurezza elettrica; è necessario verificare questo fondamentale requisito e, in caso di dubbio, richiedere un controllo accurato dell'impianto da parte di personale professionalmente qualificato; il costruttore non può essere considerato responsabile per eventuali danni causati dalla mancanza di messa a terra dell'impianto.
5. Nel caso di un possibile danno della messa a terra di protezione, la macchina deve essere resa inoperante, al fine di evitare indesiderate e/o involontarie attivazioni.
6. Utilizzate sempre fusibili di protezione conformi alle norme di sicurezza in vigore, del valore corretto e con caratteristiche meccaniche adatte;
7. Evitare l'utilizzo di fusibili riparati e la creazione di cortocircuito tra i terminali presenti sui porta-fusibili.
8. Il cavo di alimentazione della confezionatrice, non deve essere sostituito dall'utente; in caso di danneggiamento del cavo, o per la sua sostituzione, rivolgersi esclusivamente al costruttore della macchina.
9. Mantenere il cavo lontano dalle parti calde.
10. Spegnerne sempre e scollegare la macchina dalla rete elettrica, prima di iniziare ogni procedura di pulizia di carattere globale od operazione di lavaggio.
11. Pulire i rivestimenti delle macchine, i pannelli e i comandi, con panni soffici e asciutti o leggermente imbevuti di una blanda soluzione detergente o alcool.

OBBLIGHI IN CASO DI MALFUNZIONAMENTO E/O POTENZIALI PERICOLI

Gli operatori hanno l'obbligo di segnalare ai loro diretti responsabili ogni eventuale deficienza e/o

potenziale situazione pericolosa che si dovesse verificare. La persona responsabile è tenuta a seguito ad informare la casa costruttrice.

CAPITOLO 5

INSTALLAZIONE

Dopo aver tolto l'imballaggio assicurarsi dell'integrità della confezionatrice. In particolare controllare che la macchina si presenti integra e senza visibili danneggiamenti che potrebbero essere stati causati dal trasporto. In caso di dubbio non utilizzare l'apparecchio e rivolgersi alla Casa Costruttrice.

MOVIMENTAZIONE



ATTENZIONE!

Non inclinare la macchina durante l'eventuale movimentazione.

Tutte le macchine non devono mai essere inclinate durante l'eventuale movimentazione, bensì tenute sempre nella posizione di appoggio per evitare travasi di olio nell'impianto aria o nei filtri.

LUOGO

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



ATTENZIONE!

La macchina non deve essere installata in atmosfera esplosiva.



ATTENZIONE!

Prima di effettuare qualsiasi operazione di controllo che comporti lo smontaggio di alcuni particolari si deve assolutamente scollegare la macchina dall'alimentazione.

VERIFICHE E CONTROLLI

Controllare prima dell'avviamento dalla macchina che il livello dell'olio sia all'interno degli indicatori (Fig. 1) situati sul motore/pompa.



Fig. 1
Indicatori di livello
olio della pompa

Per accedere alla spia, svitare le 4 viti che bloccano la parte posteriore del carter e far ruotare a 90° il carter in avanti (Fig. 2).

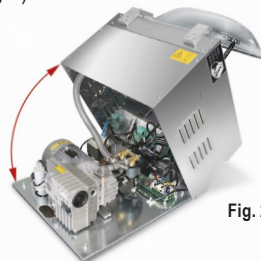


Fig. 2



ATTENZIONE!

Prima di collegare l'apparecchiatura alla linea di corrente verificare che la tensione sia quella indicata dalla targa di marcatura CE della confezionatrice.

Dopo aver verificato e controllato il tutto, inserire la spina alla presa di corrente. In caso di incompatibilità tra la presa e la spina dell'apparecchio far sostituire la presa con una di tipo adatto, questa operazione richiede personale professionalmente qualificato.

In questa fase occorre accertarsi che le sezioni dei cavi della presa siano idonei alla potenza assorbita dall'apparecchio. In generale è sconsigliabile l'uso di adattatori, prese multiple e/o prolunghie. Qualora il loro uso si rendesse indispensabile è necessario utilizzare solamente adattatori semplici o multipli e prolunghie conformi alle vigenti norme di sicurezza facendo attenzione a non superare il limite di portata in valore di corrente, e quello di massima potenza marcata sull'adattatore multiplo.

AVVERTENZE PARTICOLARI

1. Su tutte le confezionatrici con alimentazione trifase fare attenzione al senso di rotazione del motore indicato da un adesivo presente sul motore stesso (Fig. 3). Nel caso di rotazione opposta (si avverte un forte rumore metallico e la campana non rimane chiusa) invertire due delle tre fasi di alimentazione nella spina.



Fig. 3
Freccia indicante il senso
di rotazione

2. Con uso classico non è necessaria alcuna operazione di pulizia della camera di vuoto, qualora ciò fosse necessario (es. per fuoriuscita di prodotto dal sacchetto) si consiglia l'uso di uno straccio imbevuto di alcool.

ATTENZIONE!

La messa a terra (giallo-verde) non deve essere spostata o sezionata. Nel caso di alimentazione 3P+N cioè in presenza del cavo di neutro (blu) non deve essere spostato o sezionato.

ATTENZIONE!

Prima di effettuare la pulizia della macchina scollegare la spina di alimentazione.

CAPITOLO 6

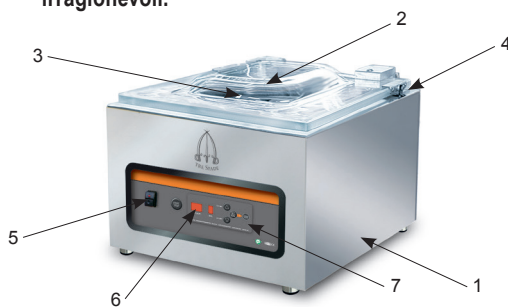
DESCRIZIONE MACCHINA

Le confezionatrici sottovuoto a campana da noi prodotte sono macchine di concezione moderna, con scheda modulare intercambiabile a comandi totalmente elettronici, quindi non sottoposti a usura. L'impianto saldante, governato elettronicamente è composto da una barra inox a resistenza piatta (5 mm) che, grazie ad un eccellente sistema pneumatico installato garantisce una saldatura bilanciata ed omogenea su qualsiasi tipo di sacchetto si intenda utilizzare (nylon, polietilene, alluminio, cryovac).

Le pompe per il vuoto adottate sono di moderna concezione e garantiscono, unitamente ad un elevato grado di vuoto finale, una silenziosità d'operazione sorprendente pur funzionando a cicli ininterrotti.

ATTENZIONE!

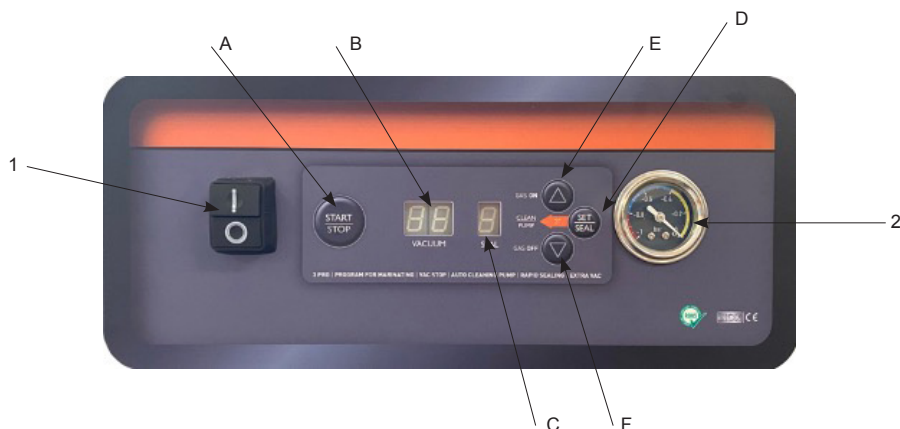
Le macchine qui descritte sono state espressamente concepite per il confezionamento sottovuoto di prodotti secondo le istruzioni del presente manuale e dovranno essere destinate solo a questo uso. ogni altro uso è da considerarsi improprio e quindi pericoloso. il costruttore non può essere considerato responsabile per eventuali danni derivanti da usi impropri, erronei ed irragionevoli.



1. Struttura in acciaio inox
2. Campana in plexiglas
3. Vasca inox
4. Cerniera in alluminio fissaggio campana
5. Interruttore di linea
6. Display LCD alfanumerico controllo cicli di lavoro e vuoto in percentuale
7. Pannello comandi digitale

CAPITOLO 7

PANNELLO DI CONTROLLO



1) INTERRUTTORE GENERALE

2) **VUOTOMETRO:** Per verificare il vuoto massimo raggiunto attenersi all'indicazione data dal vuotometro in fase di lavoro.

A) **START/STOP:** pulsante manuale necessario all'attivazione del ciclo di lavoro. Lo si utilizza per la creazione del vuoto in bacinelle gastronomiche.

B) **DISPLAY "VACUUM":** indica il tempo di vuoto programmato in percentuale (massimo 98/99%).

C) **DISPLAY «SEAL»:** necessario alla visualizzazione del tempo di saldatura impostato dall'operatore medesimo (tempo consigliato pari a 3/3,5 sec.). Il «» significa mezzo secondo.

D) Il pulsante **SET/SEAL** serve per variare i tempi di vuoto (regolabile da 20% a 99% più «EU» che significa Extra Vac) e di saldatura (regolabile da 0,5 s a 6 s), ma anche per selezionare la possibilità di lavorare con programmi con immissione di gas. Questa operazione va eseguita quando la macchina non è in funzione.

Questo pulsante, premuto una sola volta a campana chiusa e con l'aspirazione in funzione, effettua la saldatura rapida. Premuto invece due volte a campana chiusa e con l'aspirazione in funzione, effettua il rientro rapido dell'aria, e successiva riapertura della campana. Il pulsante **SET/SEAL**, se tenuto premuto 3 secondi, dà inizio al ciclo di pulizia olio pompa, che ha durata di 30 minuti.

E) **PULSANTE ^ (GAS ON):** da utilizzarsi per aumentare i valori di vuoto/saldatura e per selezionare la possibilità di lavorare con programmi con immissione di gas.

F) **PULSANTE v (GAS OFF):** da utilizzarsi per diminuire i valori di vuoto/saldatura e per deselezionare la possibilità di lavorare con programmi con immissione di gas.

A macchina accesa, ma non in funzione, i tasti ^ v servono per la scelta dei 3 programmi di lavoro preimpostati (il display riporta **P1** o **P2** o **P3**) oltre al 4° programma di marinatura (il display riporta **PM**). Premendo il pulsante **SET/SEAL**, i display lampeggiano e utilizzando i tasti ^ v si possono variare i valori di vuoto e saldatura, ma anche selezionare la possibilità di lavorare con il programma che preveda l'immissione di gas o no.

CICLI DI LAVORO

CONFEZIONAMENTO DI PRODOTTI SECCHI

- Inserire la spina bipolare nell'apposita presa di corrente elettrica.
- Premere l'interruttore generale di linea. Con questa operazione si attiva il circuito elettrico che alimenta la scheda elettronica per le fasi automatiche del ciclo.
- Impostare la percentuale di vuoto e il tempo di saldatura desiderati (vedere l'apposita legenda «Pannello di controllo» della pagina precedente). I programmi **P1 P2 P3** sono programmi preimpostati, ma sono liberi di essere modificati dall'utilizzatore in base alle proprie necessità. Variando quindi la % di aspirazione ed il tempo di saldatura, si possono quindi salvare 3 nuovi programmi a piacere.
- A questo punto porre il sacchetto all'interno della camera di vuoto, appoggiando la bocca aperta della busta sulla barra saldante in modo perfettamente piano. Qualora il sacchetto avesse parecchia eccedenza, è d'obbligo che questo venga inserito nella fessura esistente tra la vasca e la barra saldante (Fig. 4). Evitare l'utilizzo di sacchetti particolarmente unti nella zona della barra saldante, il grasso produrrebbe la chiusura dei due lembi di busta impedendo la normale fuoriuscita dell'aria dal sacchetto durante il ciclo di aspirazione.
- All'interno della camera del vuoto, sono posti 2 ripiani in polietilene atossico per alimenti, atti a livellare lo spessore del prodotto rispetto alla barra saldante, i quali possono essere tolti o lasciati a seconda delle necessità.
- Abbassare la campana, facendo una buona pressione affinché essa rimanga chiusa e, a questo punto contemporaneamente alla chiusura della campana, avrà inizio il ciclo di lavoro.
- Le varie fasi del ciclo sono automatiche e dopo il raggiungimento della percentuale di vuoto precedentemente impostata, la campana si aprirà automaticamente, permettendo di estrarre il prodotto confezionato, e realizzare un nuovo ciclo di lavoro in rapida successione.

La macchina effettua il ciclo di lavoro totalmente automatico: una volta effettuato il ciclo di vuoto si passa autonomamente alla saldatura e, terminata quest'ultima, immette aria nella vasca per garantire la perfetta aderenza del sacchetto al contenuto e permettere la riapertura automatica del coperchio in plexiglas.

CONFEZIONAMENTO DI PRODOTTI LIQUIDI O SEMILIQUIDI

Con la confezionatrice sottovuoto a campana di nostra produzione è possibile confezionare sottovuoto prodotti liquidi o semiliquidi (es. minestre, salse, sughi, ecc.), allungandone la durata e mantenendone inalterati i sapori e l'igienicità (Fig. 4).

In questi casi è da tenere ben presente che i sacchetti non devono mai essere riempiti al limite, ma fino al 50% della capienza, avendo cura di tenere il bordo in dislivello rispetto alla barra di saldatura (quindi togliendo i ripiani interni in polietilene), oppure utilizzando un apposito piano inclinato.

- Il ciclo di vuoto rimane programmato come descritto nel paragrafo precedente relativo al confezionamento di prodotti secchi.
- Essendo i liquidi incompressibili, non necessitano di confezionamento in ambiente modificato, cioè con aggiunta di gas inerti.
- Tutte le confezioni possono essere stoccate in celle frigorifere e normalmente sovrapposte.

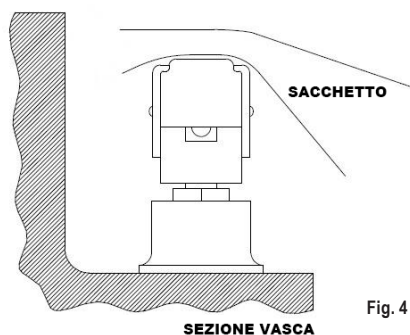


Fig. 4

CONFEZIONAMENTO SOTTOVUOTO CON IMMISSIONE DI GAS INERTE

1. Impostare sul quadro comandi il ciclo di lavoro con immissione di gas inerte, preselezionando i relativi valori di tempo.

Scorrendo con i programmi, per selezionare quelli idonei al confezionamento con gas, devo visualizzare sul display il punto (in alto a sinistra) ed il numero di programma. Esempio «P1» oppure «P2» oppure «P3».

A confezionatrice accesa ma non in funzione, seleziono con i tasti $\wedge$ $\vee$ il programma desiderato. A questo punto premo una volta il pulsante **SET/SEAL**.

Il display inizierà a lampeggiare e premendo il pulsante $\wedge$ (GAS ON) attiverò la funzione di immissione di gas inerte.

Se tale funzione sarà attiva, la si potrà notare con l'accensione del punto in alto a sinistra nel display indicante il numero di programma precedentemente selezionato.

Premendo nuovamente il pulsante **SET/SEAL** potrò modificare tempo di vuoto e saldatura al bisogno, oppure sarà necessario lasciare lampeggiare per alcuni secondi il display fino all'auto salvataggio (fine lampeggio) della funzione di immissione gas selezionata.

2. Una volta collegato il tubo proveniente dalla bombola (non fornita con la confezionatrice) al portagomma sul retro della confezionatrice con relativa fascetta, impostare il manometro posto sulla bombola ad un valore di pressione pari a 1 ATA.

Evitare di regolare il manometro della bombola con pressioni differenti, in quanto potrebbero recare danni alla confezionatrice.

3. Porre il sacchetto contenente il prodotto all'interno della camera di vuoto, inserendo l'ugello di immissione gas all'interno della bocca del sacchetto (Fig. 5), avendo cura che non vi siano pieghe che ostriscano la fuoriuscita del gas.

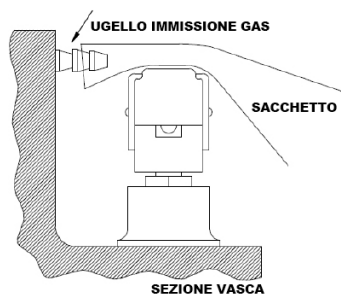


Fig. 5

CICLO DI MARINATURA

Con la confezionatrice sottovuoto a campana di nostra produzione è possibile eseguire cicli di marinatura agli alimenti; sfruttando il vuoto creato all'interno della camera dove è posto l'alimento, la marinatura avviene molto rapidamente, riducendo quindi di molto i tempi rispetto una marinatura prodotta in ambienti standard.

- Il ciclo di vuoto rimane programmato come descritto nel paragrafo precedente relativo al confezionamento di prodotti secchi. In questo caso si dovrà scorrere con la lista programmi fino al programma PM relativo alla marinatura. Questo programma (per carni, pesce, ecc.) è preimpostato e non è modificabile.
- Oltre alla marinatura di alimenti posti all'interno di sacchetti, è possibile (asportando la barra saldante) eseguire cicli di marinatura anche ad alimenti inseriti all'interno di vaschette «gastronorm». Sarà quindi sufficiente togliere la barra saldante e posizionare nella vasca di aspirazione la gastronorm aperta.
- Chiudendo la campana, si avvierà il ciclo in automatico. Sarà necessario attendere la fine del ciclo, e la riapertura della campana, per poter accedere all'alimento ora marinato.



ATTENZIONE!

Non mettere sottovuoto cibi caldi!

Il vapore emanato dal cibo caldo viene aspirato durante il vuoto. Le particelle di vapore si depositano all'interno della pompa, creano ruggine e danneggiano inevitabilmente la pompa.

BUSTE CONSIGLIATE

Si consiglia l'uso di buste di tipo «LISCIO» (spessore 100 μ) disponibili in stock in differenti misure.



CAPITOLO 8

GESTIONE DELLA MACCHINA IN CASO DI PROLUNGATO INUTILIZZO

Se si prevede di non utilizzare l'apparecchiatura per un lungo periodo (più di 4 mesi), eseguire la seguente procedura:

- Scollegare la presa elettrica (o disinserire l'alimentazione elettrica generale)
- Effettuare un'accurata pulizia della carrozzeria, della vasca, della barra saldante e controbarra
- Togliere l'olio dalla pompa
- Proteggere la macchina in modo adeguato per mantenerla pulita, lasciare il coperchio aperto per preservare la durata nel tempo dei pistoni di sollevamento del coperchio.

CAPITOLO 9

PULIZIA E MANUTENZIONE ORDINARIA



ATTENZIONE!

Prima di effettuare la pulizia della macchina scollegare la spina di alimentazione.

Pulizia olio pompa

Tenendo premuto il pulsante **SET/SEAL**, per 3 secondi, inizia il ciclo di pulizia olio pompa, che ha durata di 40 minuti come da ciclo preimpostato.

Questa è l'operazione necessaria per la pulizia della pompa, da fare periodicamente in base all'utilizzo. Per utilizzi giornalieri si consiglia di eseguire la pulizia pompa una volta ogni 2 settimane.

Il ciclo va avviato a campana chiusa facendo quindi lavorare la pompa in depressione per l'intero ciclo di pulizia.



ATTENZIONE!

Questa operazione non sostituisce la manutenzione ordinaria della pompa con pulizia e cambio olio da fare annualmente.

Inoltre si consiglia di stoppare la funzione dopo 20 minuti e non attendere la fine ciclo che avviene dopo 40 minuti, questo per non surriscaldare troppo la pompa.

Controllo olio periodico

Controllare il livello e lo stato dell'olio almeno ogni 4 mesi.

Se si confezionano prodotti che rilasciano sostanze volatili il controllo deve essere più frequente (Ad esempio, se si confezionano farinacei il controllo dell'olio dovrà avvenire con cadenza mensile).

Per controllare l'olio, sollevare la carena della macchina (Fig. 2) e visionare l'oblò di ispezione della pompa (Fig. 1).

Se l'olio è trasparente ma il livello è basso, aggiungere olio idraulico secondo le indicazioni del produttore. Non aggiungere olio oltre il livello massimo indicato nell'etichetta!

Se l'olio è scuro o torbido contattare il rivenditore o il centro di assistenza tecnica per effettuare il cambio dell'olio.

L'accesso all'impiantistica interna della macchina è da ritenersi di esclusiva competenza di un tecnico specializzato. nel caso si accedesse all'interno del macchinario di propria spontanea volontà, la casa costruttrice declina ogni responsabilità civile e penale su eventuali incidenti e danni arrecati a cose e persone.

Tutti i componenti elettrici sono protetti all'interno del corpo macchina e per accedervi si deve togliere il relativo carter di protezione avvitato: qualora si voglia accedere all'interno, togliere la presa di corrente dal quadro di alimentazione elettrica.



ATTENZIONE!

Se durante i cicli di lavoro prima descritti, si dovesse notare del fumo all'interno della campana di aspirazione (all'inizio dell'aspirazione), non sarà altro che condensa prodotta dalla repentina ed elevata depressione prodotta dalla pompa di aspirazione. Questo non pregiudica il buon funzionamento della confezionatrice.

Se durante i cicli di lavoro prima descritti, si dovesse notare del fumo all'interno della campana di aspirazione (a fine ciclo di aspirazione), questo si presenta dopo aver raggiunto un numero tale di cicli da necessitare la manutenzione della pompa.



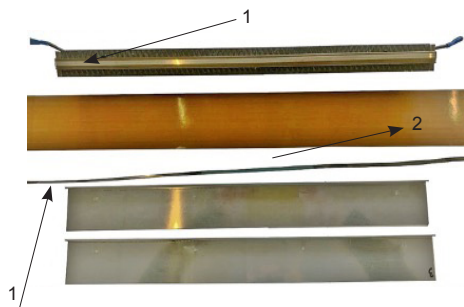
MANUTENZIONE

Pulire la barra saldante e la controbarra ogni 15/20 giorni con prodotti sgrassanti a base non alcolica.

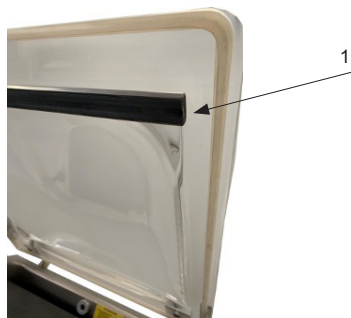


Barra con pistoni
(1 = Pistoni; 2 = Barra saldante)

- Cambiare olio pompa ogni 8000/10000 cicli circa di lavoro (dato variabile in funzione del tipo di prodotto confezionato).
- Sostituire le resistenze elettriche (1) e il teflon (2) sulla barra saldante, e le guarnizioni di tenuta coperchio ogni circa 5000/6000 cicli di lavoro.



- Sostituire il silicone controbarra (1) al bisogno.



- Controllare le palette pompa, i filtri e le tenute delle elettrovalvole pneumatiche ogni 9000/10.000 cicli di lavoro.

CAMBIO OLIO



ATTENZIONE!

Prima di effettuare il cambio dell'olio, portare la macchina in un luogo adeguato a questo tipo di operazione e togliere la presa di corrente dal quadro di alimentazione elettrica.

- Accedere all'interno della macchina svitando le 2 viti posteriori e le 2 laterali del carter e facendo ruotare quest'ultimo a 90° (Fig. 6).

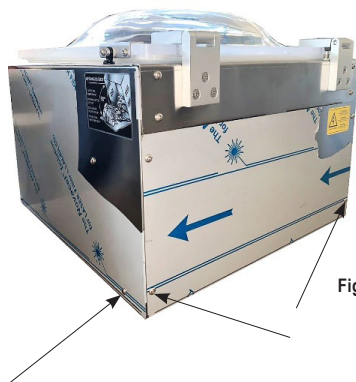


Fig. 6

- Ribaltare il carter in avanti (Fig. 7)

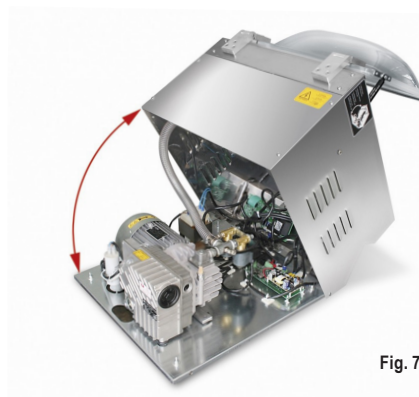


Fig. 7

- Portare un recipiente sotto lo scarico dell'olio.
- Allentare ed asportare totalmente il tappo a vite posto vicino alla spia di livello (Punto 2, Fig. 8).

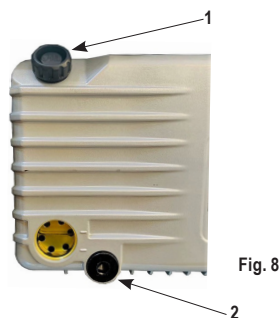


Fig. 8

- Per ottenere una rapida espulsione dell'olio, svitare ed asportare il tappo di riempimento (Punto 1, Fig. 8).
- Aggiungere un pochino di olio misto a gasolio e far girare la pompa per qualche minuto e scaricare il tutto, fino alla completa pulizia del serbatoio.
- Una volta scaricato completamente il serbatoio, inserire nuovamente il tappo a vite (Punto 2, Fig. 8) e serrarlo bene.
- Riempire il serbatoio attraverso l'apposita bocchetta (Punto 1, Figura 8) con olio indicato dalla ditta costruttrice.

ATTENZIONE!

Si consiglia l'utilizzo di olii idraulici dalla VISCOSITÀ 32

- Una volta raggiunto il livello massimo indicato dalla spia (a circa 3/4 della spia del livello) serrare bene la bocchetta di riempimento (Punto 1, Fig. 8) e ri-chiudere il carter (Fig. 7 - 6) con le apposite viti.



ATTENZIONE!

SMALTIRE GLI OLII RISPETTANDO LE NORMATIVE LOCALI VIGENTI!

CAPITOLO 10

PROBLEMI E SOLUZIONI

LA MACCHINA NON FA UN BUON VUOTO

1. Controllare la guarnizione a membrana della campana. Verificare se questa risultasse lacerata, forata o tagliata alle due estremità. Nel caso si evidenziasse difetti, provvedere alla sostituzione.
2. Verificare che il sacchetto sia posizionato correttamente. L'aria all'interno del sacchetto deve poter uscire dalla bocca del sacchetto. Aggiungere o rimuovere i ripiani affinché la parte superficiale del prodotto sia allo stesso livello della barra saldante e stendere il sacchetto per farlo rimanere più dritto possibile. Limitare l'eccedenza del sacchetto oltre la barra di saldatura (max 2 cm).
3. Verificare che l'olio sia limpido e chiaro.
Una corretta quantità di olio nella pompa e la sostituzione periodica dell'olio sono determinanti per garantire una buona qualità del vuoto e la durata nel tempo della macchina.

LA MACCHINA NON SALDA

1. Verificare che il tempo di saldatura sia sufficiente per saldare la tipologia di sacchetto inserita.
2. Verificare che il sacchetto sia pulito e asciutto sull'area da saldare.
3. Verificare che lo stelo dei pistoni che spingono la barra saldante sia pulito e non coperto da eventuale ossido. In questo caso carteggiare con carta vetrata a grana fine.

DOPO AVER INSERITO L'INTERRUTTORE GENERALE, LA MACCHINA NON PARTE

Verificare che la spina sia ben inserita nella presa di corrente ed eventualmente controllare i contatti interni della spina stessa. Controllare i fusibili di protezione posti sulla scheda elettronica collocata all'interno della macchina, in special modo quello relativo al motore (FUSE 5x20, 10A).

***LA MACCHINA SI BLOCCA
IMPROVVISAMENTE MENTRE
È IN FUNZIONE***

Verificare l'integrità dei fusibili di protezione posti sulla scheda elettronica.

Nel caso del motore trifase, verificare se è intervenuto il magnetotermico di protezione.

***LA MACCHINA FUNZIONA
REGOLARMENTE, MA ALLA RIAPERTURA
DEL COPERCHIO LA CONFEZIONE NON
RISULTA SALDATA***

Sollevarre la barra saldante e verificare che i due cavetti che portano corrente (24V) siano ben fissati alla barra saldante stessa e ai connettori fissati sulla vasca. Sollevare il teflon e verificare che la resistenza non abbia interruzioni e che sia bloccata sui morsetti laterali.



ESEMPI DI CONFEZIONAMENTO IN ATMOSFERA CONTROLLATA

PRODOTTO	OSSIGENO % (O ₂)	ANIDRIDE CARBONICA % (CO ₂)	AZOTO % (N ₂)
AFFETTATI	-	20	80
ARROSTO	80	20	-
BIRRA / BEVANDE IN LATTINA	-	100	-
BISCOTTI E PRODOTTI DA FORNO	-	100	100
CAFFÈ	-	100	100
CARNE FRESCA	70/80	30/20	-
CARNI E SPEZIE LIOFILIZZATE	-	-	100
CARNE TRITATA	-	-	100
CIOCCOLATO	-	100	-
FORMAGGIO FRESCO/MOZZARELLA	-/-	20/-	80/100
FORMAGGIO PASTA DURA / PANNA / BURRO / MARGARINA	-	-	100
INSALATA FRESCA / PREZZEMOLO	-	50	50
YOGURT / PASTA SFOGLIA	-	100	-
LATTE IN POLVERE	-	30	70
LIEVITO SECCO IN POLVERE	-	100	100
MELE	2	1	97
PANCETTA AFFETTATA	-	35	65
PAN CARRÈ / PANE	-	100	-
PANE TOSTATO / FETTE BISCOTTATE	-	80	20
PASTA	-	-	100
PASTA FRESCA / TORTELLINI / LASAGNE	-	70/100	30
PATATE / PATATINE FRITTE / MERENDINE / LUPPOLO	-	-	100
PESCE AZZURRO	-	60	60
PESCE BIANCO	30	40	30
PIZZA	-	30	70
POLLAME	-	75	25
POMODORI	4	4	92
PRECOTTI	-	80	20
SALUMI INSACCATI	-	20	80
SCALOPPINE: FETTINE	70	20	10
SUCCHI DI FRUTTA	-	-	100
TROTE / PESCE D'ALLEVAMENTO	-	100	-
VINO / OLIO	-	-	100



Per il confezionamento di alimenti in atmosfera protettiva accertarsi di utilizzare unicamente gas alimentari certificati e non esplosivi.



TABLE OF CONTENTS

CHAPTER 1	19
Identification of the "Instruction Manual"	
Purpose of the document	
General warnings and limits of manufacturer's liability	
Standard references	
Disposal of the machine at the end of its life cycle	
CHAPTER 2	19
Use and storage of the instruction manual	
Definitions	
CHAPTER 3	20
Certificate of warranty	
User's obligations	
CHAPTER 4	21
General accident prevention prescriptions	
Obligations in the event of malfunction and/or potential dangers	
CHAPTER 5	21
Installation	
Handling	
Place	
Checks and inspections	
Special warnings	
CHAPTER 6	23
Description of the machine	
CHAPTER 7	24
Control panel Work	
Cycles	
CHAPTER 8	26
Machine management in case of prolonged inactivity	
CHAPTER 9	27
Cleaning and routine maintenance	
CHAPTER 10	29
Troubleshooting	
Examples of packaging in a controlled atmosphere	30

ENGLISH

(translation of the instructions from the original language) F.A.C.E.M. SpA - TRE SPADE - cannot be held liable for incomplete or incorrect translation of these instructions into other languages.

THIS APPLIANCE IS NOT SUITABLE TO BE USED BY PEOPLE (CHILDREN INCLUDED) WITH REDUCED PHYSICAL OR MENTAL CAPABILITIES OR WITH LACK OF EXPERIENCE AND KNOWLEDGE, OTHERWISE THEY HAVE BEEN INSTRUCTED BY SOMEONE RESPONSIBLE OF THEIR SAFETY.

CHILDREN MUST BE CONTROLLED IN ORDER THEY DO NOT PLAY WITH THE APPLIANCE



DANGER - WARNING!

The sealing bar may reach high temperatures during and after the usage process. It is recommended to watch out and avoid direct contact until the cooling process is over.



DANGER - WARNING!

The machine is to be used in inner environments



DANGER - WARNING!

The device cannot be opened by the end user. Should the power wire be damaged, or in case of electric repairs, they must be replaced by the Manufacturer or by its technical assistance or by a person with similar skills, in order to avoid any risks.



THE MACHINE IS SUPPLIED WITH GROUND PROTECTION WIRE

The ground protection system is identified by the proper symbol



CHAPTER 1

IDENTIFICATION OF THE “USER MANUAL”

The instructions handbook is a document issued by the manufacturing company and is an integral part of the machine.

This document is adequately identified for easy tracing and/or subsequent references.

All rights relating to the reproduction and disclosure of the information contained in this handbook and the documentation quoted and/or attached are reserved.

AIM OF THE DOCUMENT

This handbook contains the information necessary to the customer and assigned personnel for the correct installation, use and maintenance of the machine at good conditions and at maximum safety.

SAFETY PRECAUTIONS AND MANUFACTURER'S RESPONSIBILITY LIMITS

Every operator-machine interaction relating to the intended use of the machine and its overall life cycle has been carefully and thoroughly analysed by the manufacturing company during the design phase, construction phase and the drafting of the instructions handbook.

It is nevertheless understood that experience, adequate training and “common sense” of the personnel operating on the machine are of primary importance. These requirements are therefore considered indispensable during all machine operating phases and consultation of this handbook. The non-observance of the safety precautions or specific warnings indicated in this handbook, the use of the machine by unauthorized personnel, violate all safety standards regarding the design, construction, and intended use of the machine and relieve the manufacturer from every liability in the case of damage to persons or property.

The manufacturing company is therefore in no way responsible for the non-observance on the part of the user of the safety precautions listed in this handbook.

REGULATORY REFERENCES

The following definitions are used according to:

- Attachment “I” to the directive 89/392/CEE and subsequent issues.
- “Machines Directive” 2006/42/CE replacing 98/37/CE.

WASTE OF THE MACHINE AFTER ITS USAGE CYCLE

Electric and electronic appliances contain dangerous substances with effects potentially harmful for health people and environment. It is recommended to waste it properly, it means in the authorized garbage dump.



CHAPTER 2

HOW TO CONSULT AND USE THE INSTRUCTIONS HANDBOOK

This document is an integral part of the machine. Preserve a copy of this instructions handbook for the entire working life of the machine even if transferred or sold to third parties. Requests for further copies of this document must be made by means of purchase order addressed to the manufacturing company. To maintain the instructions handbook in good conditions:

- Use the instructions handbook taking care not to damage its contents. In particular, do not leave the instructions handbook around during use and remember to return it to its proper place immediately after consultation.
- Do not remove, rip out or rewrite parts of the instructions handbook. Any changes required must be referred to and subsequently supplied by the manufacturing company.
- Keep the instructions handbook in a safe place, away from damp, heat and other environmental elements which could damage it.

DEFINITIONS

The following definitions are used according to the



"Machine Directive" CEE 89/392 and subsequent issues:

- **Operator:** person or people assigned to machine operation, adjustment, routine maintenance or cleaning.
- **User:** body or person responsible for and/or owner of the machine.

Machine manufacturer identification data and positioning of the "CE MARKING" plate.

Identification of the manufacturing company as producer of the machine takes place in accordance with the legislation in force by means of the following documents:

- Declaration of conformity
- CE marking
- Instructions Handbook
- A special plate applied to the machine is marked permanently with the following data concerning **CE MARKING**

CHAPTER 3

WARRANTY

The manufacturing company engages, for 12 (twelve) months from the date of shipment and direct delivery of the goods, to assure the customer or concessionaire the integrity and the good working of the components regarding the above mentioned machine. All machine components normally subject to wear, that is to say components in which use causes a constant wear and tear, are not included in the warranty:

1. Electrical resistances-Teflon-Rubber gaskets
Chamber opening pistons-Sealing diaphragms
Air filters- Oil filters-Oil change- Pump blades
2. If the vacuum pump of a machine under warranty is sent to the manufacturing company because of aspiration problems and malfunction, the manufacturing company has the right to check whether any foreign bodies have been aspirated (liquids, solids, sauces, etc.). If this should be the case, the repair (materials and the labour) will be duly charged, since the problem is not due to manufacturing defects, but to customer negligence during use.

3. Possible problems linked to the electronic panel cards of the circuit will have to be examined by the manufacturing company before sending the part which has to be replaced under warranty. A sudden change in voltage, an electrical overfeeding, a disturbance in the external current network, could cause damages which are not to be attributed to the manufacturing company.

4. Possible problems with pneumatic, structural, mechanical parts will be duly solved as per warranty terms without any charge.

5. During the warranty period, for interventions under warranty, the replaced materials will not be charged, while the labour will be duly charged.

During the warranty period, for interventions not included in the warranty for various reasons, both the materials replaced and the labour will be duly charged.

6. During the warranty period, should any external intervention of our technicians be requested, the travel costs (to and from) will be fully charged independently of the reason behind the intervention.

7. Any interventions on the machines are to be carried out at the manufacturer's premises both during the warranty period and after the warranty period; we point out that no transport costs (to and/or from) will be refunded.

8. The transport for any materials sent to the manufacturing company, both during the warranty period and after the warranty period, must compulsorily take place in ex works.

9. Any materials sent to the manufacturing company with transport charges will be automatically refused.

10. Any components considered defective (pump, electronic panel card, etc.) and mishandled by the customer during the warranty period will not be considered under warranty. The manufacturing company has the task of carrying out this function in a strict manner.



WARNING!

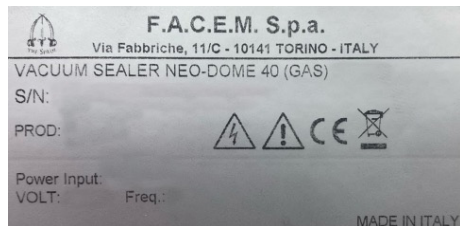
Do not remove the CE MARKING plate and/or replace it with a different one.



Should the CE MARKING plate be accidentally damaged, detached from the machine or the manufacturer's seal removed, the customer must compulsorily and immediately inform the manufacturing company.

SIGNS AFFIXED TO THE MACHINE

The following plates are affixed to the machine:



Check that they are not removed or damaged.

USER OBLIGATIONS

The user must inform the manufacturing company immediately of any safety system defect and/or malfunction and of any presumed danger encountered. It is strictly forbidden to the user and/or third parties (excluding duly authorized personnel of the manufacturing company) to make modifications of any kind or extent to the machine and its functions or to this technical publication. In case of malfunctions or danger due to the non-observance of the above, the manufacturing company cannot be held responsible for the consequences. It is advisable to request any modifications directly to the Manufacturing Company.

CHAPTER 4

GENERAL SAFETY PRECAUTIONS

It is recommended to comply strictly with the following safety precautions:

1. Never touch the metal parts of the machine with wet or damp hands.
2. Do not pull the supply cable or the machine itself to disconnect the plug from the current outlet.
3. Children or unqualified personnel are not allowed to use the machine without supervision.
4. Electrical safety of the machine is ensured by

its correct connection to an effective earthing as in accordance with the electrical safety standards in force; it is necessary to check this fundamental requirement and, if in doubt, ask for a thorough check by professionally qualified personnel. The manufacturing company cannot be held responsible for possible damages caused by the lack of a plant earthing.

5. In the case of a possible damage to the safety earthing, disconnect the machine in order to prevent its activation.
6. Always use fuses complying with safety standards in force, with the correct value and with the proper mechanical characteristics.
7. Do not make use of repaired fuses and avoid causing short circuits between the terminals located on the fuse holder.
8. The user of the machine must not replace its supply cable; in the case the supply cable is damaged or needs replacing, refer only to the manufacturing company of the machine for its replacement.
9. Keep the cable away from hot parts;
10. Always switch off and disconnect the machine from the power supply before beginning any general cleaning or washing operation.
11. Clean machine coating, panels and controls using soft and dry cloths, or cloths slightly soaked in mild alcohol or detergent solution.

OBLIGATIONS IN THE CASE OF MALFUNCTION AND/OR POTENTIAL DANGER

Operators are obliged to signal any deficiency and/or potentially dangerous situation immediately to a direct superior.

CHAPTER 5

INSTALLATION

Remove the packaging and check that the machine is undamaged. In particular, look for any possible damages caused by transport. If in doubt, do not use the machine and refer to the Manufacturing Company.

HANDLING



WARNING!

Don't tilt the machine during handling

All machines must never be tilted during handling, but always kept in the supporting position to avoid oil transfer into the air system or filters.

PLACE

Position the machine horizontally in a place with low humidity percentage and far from heat sources.



WARNING!

Do not install the machine in an explosive atmosphere.



WARNING!

Disconnect the machine from the power supply before carrying out any control operation involving the parts disassembly.

CONTROLS AND INSPECTIONS

Before starting the machine, check the oil level through the sight glass located on the motor/pump. (Fig. 1).



Fig. 1
Pump oil level
indicators

To reach the warning light, unscrew the 4 screws securing the rear part of the casing and rotate it by 90° forwards (Fig. 2).

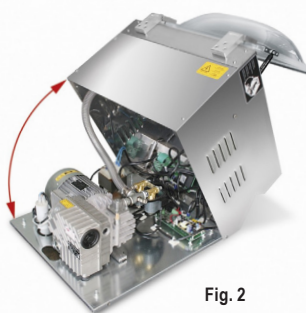


Fig. 2



WARNING!

Before connecting the vacuum packaging machine, make sure that the plate data corresponds with the supply mains data UL.

After level checking and casing re-installation, connect the plug to a current outlet. If it is not possible to connect the plug and the outlet, the outlet must be replaced with the correct one by professionally qualified personnel who should also check that the outlet cable section is correct for machine power consumption. It is not advisable to use adapters, multiple outlets and/or extensions. If this should be the case, use only simple or multiple adapters and extensions in accordance with the safety standards in force. Do not exceed current capacity limit and maximum power level marked on the multiple adapter.

PARTICULAR WARNINGS

1. When using a tri-phase power supply, pay attention to the motor rotation direction indicated by an adhesive label (Fig. 3). Should the rotation be on the opposite direction (a loud metal noise will be heard out and the chamber won't get closed), invert two of the three supply wires on the plug.



Fig. 3
Adhesive labels indicating
the rotation direction

2. By a standard usage of the machine, no particular cleaning operation of the chamber machine is required. Should it be needed (i.e. bags inner product pours out of the bag), it is recommended to use a rag soaked with alcohol.



WARNING!

The earthing (yellow-green) must not be moved or disconnected. In the case of power 3P + N ie in the presence of the neutral wire (blue) must not be moved or dissected.



WARNING!

Before cleaning the machine, disconnect the plug.

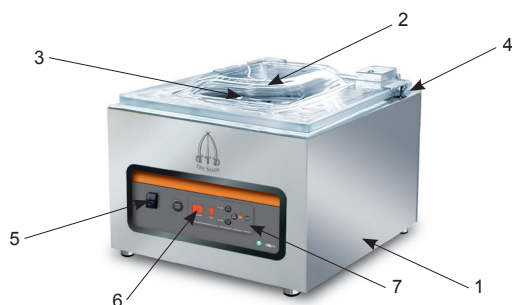
CHAPTER 6

DESCRIPTION OF THE MACHINE

Our chamber vacuum sealers are modern machines with an interchangeable modular board and fully electronic controls, thus not subject to wear and tear. The electronically controlled sealing system consists of a stainless steel bar with flat heating element (5 mm), which, thanks to an excellent pneumatic system installed, guarantees a smooth and homogeneous seal on any type of bag to be used (nylon, polyethylene, aluminium, cryovac).

The vacuum pumps used are of modern design and, together with a high final vacuum level, guarantee surprisingly quiet operation despite operating in uninterrupted cycles.

The manufacturer cannot be held liable for any damage resulting from improper, incorrect and unreasonable use.



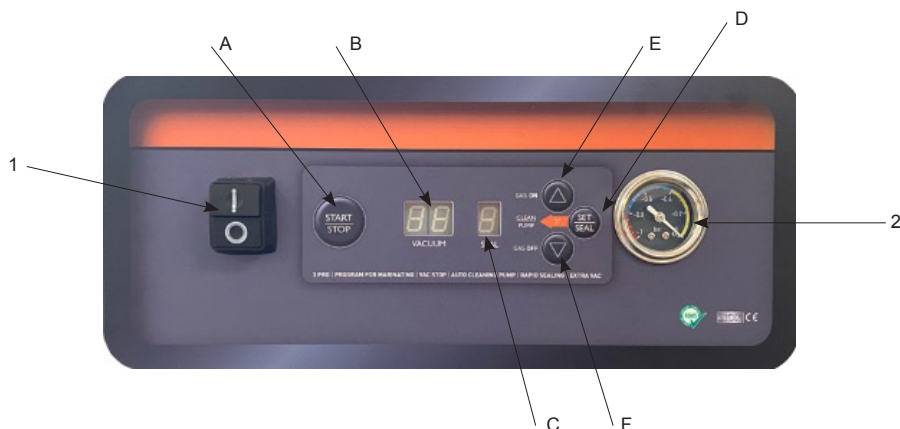
1. Stainless steel frame
2. Plexiglas chamber
3. Stainless steel tank
4. Chamber fixing aluminium hinge
5. Line switch
6. Alphanumeric LCD display to control work cycles and vacuum percentage
7. Digital control panel

WARNING!

The machines described here have been expressly designed for the vacuum sealing of products in accordance with the instructions in this manual and should only be used for this purpose. Any other use is considered to be improper and therefore dangerous.

CHAPTER 7

CONTROL PANEL



1) MAIN SWITCH

2) **VACUUM GAUGE:** To check the maximum vacuum reached, follow the indication given by the vacuum gauge during operation.

A) **START/STOP:** manual button required to activate the work cycle. It is used for creating the vacuum in "gastronorm" containers.

B) **"VACUUM" DISPLAY:** indicates the programmed vacuum time percentage (maximum 98/99%).

C) **"SEAL" DISPLAY:** required to display the sealing time set by the operator (recommended time 3/3.5 sec.). The "." means half a second.

D) The **SET/SEAL button** is used to vary the vacuum (adjustable from 20% to 99% plus "EU" which means Extra Vac) and sealing (adjustable from 0.5 s to 6 s) times, but also to select the possibility of working with gas injection programmes. This operation must be carried out when the machine is not in operation.

This button, pressed once with the chamber closed and the suction running, performs quick sealing. Pressed twice with the chamber closed and the suction in operation, it performs the rapid re-entry of air, and subsequent reopening of the chamber. The SET/SEAL button, if held down for 3 seconds, starts the pump oil cleaning cycle, which lasts 30 minutes.

E) **BUTTON ^ (GAS ON):** to be used to increase vacuum/sealing values and to select the possibility of working with gas injection programmes.

F) **BUTTON v (GAS OFF):** to be used to decrease vacuum/sealing values and to deselect the possibility of working with gas injection programmes.

When the machine is switched on, but not in operation, the ^ v keys are used to select the 3 preset work programmes (display shows **P1** or **P2** or **P3**) in addition to the 4th marinating programme (display shows **PM**). The displays flash when pressing the **SET/SEAL** button and, by using the ^ v buttons, you can vary the vacuum and sealing values but also select whether to work with the gas injection programme or not.

WORK CYCLES

SEALING OF DRY PRODUCTS

- Insert the two-pin plug into the appropriate socket.
- Press the main line switch. This activates the electrical circuit that feeds the electronic board for the automatic phases of the cycle.
- Set the desired vacuum percentage and sealing time (see section "Control panel" on the previous page).

Programmes **P1 P2 P3** are preset programmes but can be freely modified by the user as required. By varying the suction % and the sealing time, 3 new programmes can be saved as desired.

- Now place the bag inside the vacuum chamber with the open inlet of the bag on the sealing bar perfectly flat. Any exceeding length of the bag must be inserted into the gap between the tank and the sealing bar (Fig. 4).

Avoid using particularly greasy bags in the sealing bar area, the grease would cause the two bag flaps to close, preventing the normal escape of air from the bag during the vacuum cycle.

- Two food-safe polyethylene shelves, which can be removed or left as required, are placed inside the vacuum chamber to level the thickness of the product in relation to the sealing bar.
- Lower the chamber, applying enough pressure so that it remains closed, to allow the work cycle to start as soon as the chamber is closed.
- The various stages of the cycle are automatic and after the previously set vacuum percentage is reached, the chamber will automatically open, allowing the sealed product to be extracted and a new cycle to be carried out in quick succession.

The machine performs the work cycle fully automatically: once the vacuum cycle has been carried out, it autonomously switches to sealing and, once the latter is complete, injects air into the tank to ensure perfect adherence of the bag to the contents and allow the automatic re-opening of the Plexiglas lid.

SEALING OF LIQUID OR SEMI-LIQUID PRODUCTS

Our vacuum chamber sealer can vacuum-pack liquid or semi-liquid products (e.g. soups, sauces, etc.), extending their shelf life and preserving their flavour and hygiene (Fig. 4).

In these cases, it should be borne in mind that the bags should never be filled completely, but up to 50% of the capacity, taking care to keep the edge at an angle to the sealing bar (i.e. by removing the inner polyethylene shelves), or by using a suitable tilted plane.

- The vacuum cycle remains programmed as described in the previous section on sealing dry products.
- Since liquids are incompressible, they do not need to be packaged in a modified environment, i.e. with inert gases added.
- All packages can be stored in cold rooms and normally stacked.

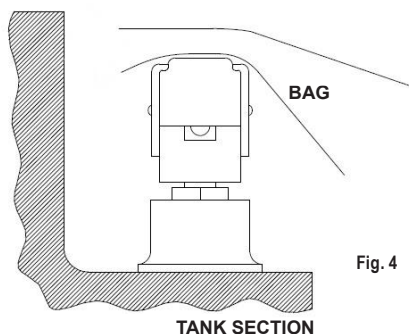


Fig. 4

VACUUM SEALING WITH INERT GAS INJECTION

1. Set the working cycle with inert gas injection on the control panel, pre-selecting the relevant time values.

When scrolling through the programmes, the dot (top left) and the programme number must be shown on the display to select those suitable for gas sealing.

Example «**P1**» or «**P2**» or «**P3**».

With the sealer switched on but not running, select the desired programme with the $\wedge$ $\vee$ keys.

At this point, press once the button **SET/SEAL**.

The display will start flashing and pressing the **Λ (GAS ON)** button will activate the inert gas injection function.

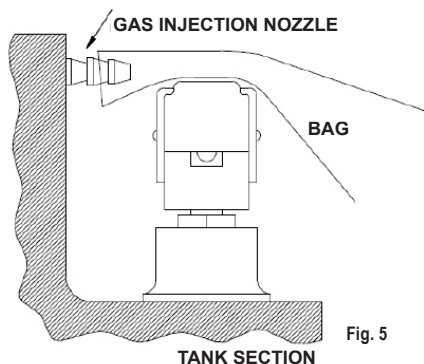
When this function is active, the dot in the top left-hand corner of the display indicating the previously selected programme number will light up.

Pressing the **SET/SEAL** button again will allow you to change vacuum and sealing time as required, or the displays will flash for a few seconds until the selected gas injection function saves the option automatically (flashing stops).

2. Once the hose coming from the cylinder (not supplied with the sealer) has been connected to the hose holder on the back of the sealer with its clamp, set the pressure gauge on the cylinder to a pressure value of 1 ATA.

Avoid setting the cylinder pressure gauge to different pressures, as this could damage the sealer.

3. Place the bag containing the product inside the vacuum chamber, inserting the gas injection nozzle inside the bag inlet (Fig. 5), taking care that there are no folds obstructing the escape of gas.



MARINATING CYCLE

Our vacuum chamber sealer can perform marinating cycles on foodstuffs. By exploiting the vacuum created inside the chamber where the foodstuff is placed, marinating takes place very quickly, thus greatly reducing the time compared to marinating in standard environments.

- The vacuum cycle remains programmed as described in the previous section on sealing dry products. In this case, scroll through the programme list to the PM programme for marinating. This programme (for meat, fish, etc.) is preset and cannot be changed.
- In addition to marinating food placed inside bags, it is also possible (by removing the sealing bar) to perform marinating cycles on food placed inside "gastronorm" containers. Simply remove the sealing bar and place the open "gastronorm" container in the suction tank.
- Close the chamber to start the cycle automatically. It will be necessary to wait for the end of the cycle, and the reopening of the chamber, to access the now marinated food.

! WARNING!

Do not vacuum-pack hot food!

Steam emanating from the hot food is sucked in during the vacuum. Vapour particles settle inside the pump, create rust and inevitably damage the pump.

RECOMMENDED BAGS

We recommend the use of "SMOOTH" type bags (100 µ thickness) available in stock in different sizes.

CHAPTER 8

MACHINE'S PROLONGED PERIOD OF NON-USE

If you plan not to use the machine for a long period of time (more than 4 months), proceed as below:

- Disconnect the power outlet (or disconnect the general power supply).
- Carry out a deep cleaning of the bodywork, the tank, the sealing bar and counter bar.
- Remove the oil from the pump.
- Protect the machine adequately in order to keep it clean, **leave the lid open** to preserve the durability of the lid lifting pistons.

CHAPTER 9

CLEANING AND MAINTENANCE



WARNING!

Disconnect the power supply plug before starting any checking operation which may require parts.

Pump cleaning

Pressing and holding the SET/SEAL button for 3 seconds starts the pump oil cleaning cycle, which lasts 40 minutes as per the preset cycle.

This is the operation required for cleaning the pump, which should be done periodically depending on usage. For daily use we recommend cleaning the pump once every 2 weeks.

The cycle should be started with the chamber closed, thus making the pump work under vacuum for the entire cleaning cycle.



WARNING!

This operation does not replace routine maintenance of the pump with cleaning and oil change to be done annually.

It is also recommended to stop the function after 20 minutes and not to wait for the end of the cycle, which occurs after 40 minutes, so as not to overheat the pump too much.

Periodic oil check

Check oil's level and condition at least every 4 months. If the products packaged release volatile substances, the control should be more frequent (For example, if you pack flours, the oil should be checked on a monthly basis). To check the oil, lift the machine rear (Fig. 2) and view the pump inspection window (Fig. 1). If the oil is transparent but the level is low, add hydraulic oil as directed by the manufacturer. Don't add oil beyond the maximum level indicated on the label!

If the oil is dark or cloudy contact your dealer or technical service center to make the oil change.

Access to the machine's internal systems is the exclusive responsibility of a specialised technician.

Should you decide to access the inside of the machine at your own risk, the manufacturer declines all civil and criminal liability for any accidents and damage caused to property and persons.

All electrical components inside the machine body are protected with a screwed-on protective guard, which must be removed in order to reach them. If you want to access the interior, disconnect the plug from the power supply panel.



WARNING!

Any smoke detected inside the suction chamber (at the beginning of suction) during the work cycles described above is just condensation produced by the sudden, high vacuum produced by the suction pump. This does not affect the proper operation of the sealer.

Any smoke detected inside the suction chamber (at the end of suction) during the work cycles described above occurs after reaching such a number of cycles that the pump needs to be serviced.

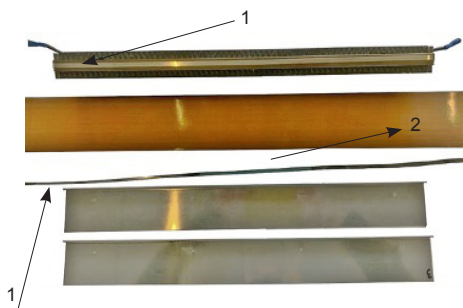
UPKEEP

Pulire la barra saldante e la controbarra ogni 15/20 giorni con prodotti sgrassanti a base non alcolica.



Bar with pistons
(1 = Pistons; 2 = Sealing bar)

- Change pump oil about every 8,000/10,000 work cycles (this figure varies depending on the type of packaged product).
- Replace the heating elements (1) and Teflon (2) on the sealing bar, and the lid seals every 5,000/6,000 work cycles.



- Replace the silicone counter-bar (1) as required.



- Check the pump vanes, filters and seals of the pneumatic solenoid valves every 9,000/10,000 work cycles.

OIL CHANGE

WARNING!

Before carrying out an oil change, take the machine to a place suitable for this type of operation and disconnect the power plug from the power supply panel.

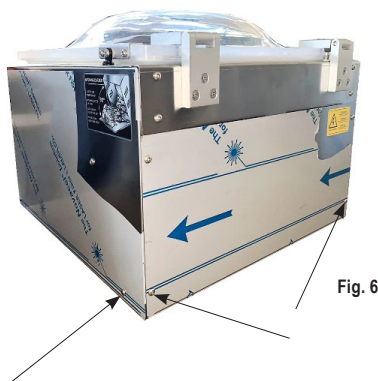


Fig. 6

- Access the inside of the machine by unscrewing the 2 rear and 2 side screws of the casing and rotating the latter 90° (Fig. 6).

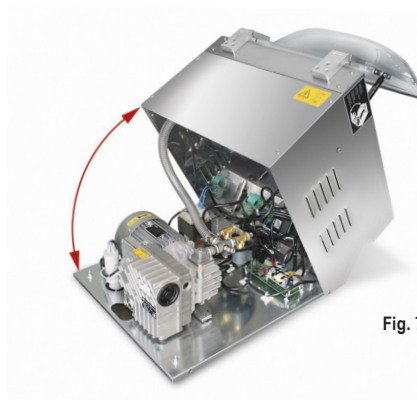


Fig. 7

- Fold the casing forward (Fig. 7)
- Place a container under the oil drain.
- Loosen and completely remove the screw cap located next to the level sight glass (Point 2, Fig. 8).

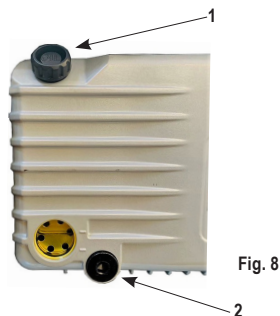


Fig. 8

- For rapid oil draining, unscrew and remove the filling plug (Point 1, Fig. 8).
- Add a little oil mixed with diesel, run the pump for a few minutes and drain until the tank is completely clean.
- Once the tank has been completely drained, insert the screw cap again (Point 2, Fig. 8) and tighten it well.
- Fill the tank via the filler neck (Point 1, Fig. 8) with oil specified by the manufacturer.

WARNING!

We recommend the use of hydraulic oils with VISCOSITY 32

- When the maximum level indicated by the sight glass is reached (about 3/4 of the level sight glass), tighten the filler neck (Point 1, Fig. 8) and close the casing (Fig. 7 - 6) with the appropriate screws.



WARNING!

DISPOSE OF OILS COMPLYING WITH LOCAL REGULATIONS IN FORCE!

CHAPTER 10

PROBLEM SOLVING

THE MACHINE DOESN'T MAKE THE VACUUM

1. Check the chamber diaphragm seal. Check whether this is torn, punctured or notched at either end. In the event of defects, replace it.
2. Check that the bag is properly positioned. The air inside the bag must be able to go out from the bag's opening side. Add or remove the shelves so that product's surface is at the same level as the sealing bar and roll out the bag to make it stay as straight as possible. Limit the excess of the bag over the welding bar (max 2 cm).
3. Check that the oil is clear and clean. The correct amount of oil in the pump and the periodic oil replacement are crucial to ensure good vacuum quality and machine's durability.

THE MACHINE DOES NOT SEAL

1. Check that the sealing time is sufficient to seal the type of bag inserted.

2. Check that the bag is clean and dry on the area to be sealed.
3. Check that the piston rod pushing the sealing bar is clean and not covered with oxide. In this case, sand with fine-grit sandpaper.

AFTER SWITCHING ON THE MAIN SWITCH, THE MACHINE DOES NOT START

Check that the plug is properly inserted into the socket and check the internal contacts of the plug if necessary. Check the protection fuses on the electronic board located inside the machine, especially the one for the motor (FUSE 5x20, 10A).

THE MACHINE SUDDENLY STOPS WHILE IN OPERATION

Check the condition of the protection fuses on the electronic board.

In the case of a three-phase motor, check whether the protective circuit breaker has tripped.

THE MACHINE WORKS NORMALLY, BUT WHEN THE LID IS OPENED AGAIN, THE PACKAGE IS NOT SEALED

Lift the sealing bar and check that the two current-carrying cables (24 V) are securely attached to the sealing bar and the connectors on the tank. Lift the Teflon and check that the heating element has no interruptions and that it is clamped on the side terminals.

EXAMPLES OF PACKAGING WITH PROTECTIVE ATMOSPHERE

PRODUCT	OXYGEN % (O ₂)	CARBON DIOXYDE % (CO ₂)	NITROGEN % (N ₂)
SLICED SALAMI - 20 80	-	20	80
ROAST MEAT 80 20 -	80	20	-
BEER / CAN DRINKS - 100 -	-	100	-
BISCUITS AND OVEN PRODUCTS - 100 100	-	100	100
COFFEE - 100 100	-	100	100
FRESH MEAT 70/80 30/20 -	70/80	30/20	-
DEHYDRATED MEAT AND SPICES - - 100	-	-	100
MINCED MEAT - - 100	-	-	100
CHOCOLATE - 100 -	-	100	-
FRESH CHEESE / MOZZARELLA -/- 20/- 80/100	-/-	20/-	80/100
MATURE CHEESE / CREAM / BUTTER / MARGARINE - - 100	-	-	100
FRESH SALAD / PARSLEY - 50 50	-	50	50
YOGURT / PUFF PASTRY - 100 -	-	100	-
POWDERED MILK - 30 70	-	30	70
BAKING POWDER - 100 100	-	100	100
APPLES 2 1 97	2	1	97
SLICED BACON - 35 65	-	35	65
SANDWICH LOAF / BREAD - 100 -	-	100	-
FRENCH TOAST / TOASTED BREAD - 80 20	-	80	20
PASTA - - 100	-	-	100
FRESH PASTA / TORTELLINI / LASAGNE - 70/100 30	-	70/100	30
POTATOES / FRENCH FRIES / SNACKS / HOP - - 100	-	-	100
ANCHOVIES, SARDINES... - 60 60	-	60	60
FISH 30 40 30	30	40	30
PIZZA - 30 70	-	30	70
POULTRY - 75 25	-	75	25
TOMATOES 4 4 92	4	4	92
PRE-COOKED FOOD - 80 20	-	80	20
SAUSAGES - 20 80	-	20	80
ESCALOPES 70 20 10	70	20	10
FRUIT JUICES - - 100	-	-	100
TROUTS / FISH-BREEDING - 100 -	-	100	-
WINE / OIL	-	-	100



For the packaging of food with protective atmosphere, ensure to be using food certified gases, not explosive ones.

TABLE DES MATIÈRES

CHAPITRE 1	33
Identification du «Manuel d'instruction»	
Objet du document	
Avertissements généraux et limites de responsabilité du fabricant	
Références normatives	
Mise au rebut de la machine à la fin de son cycle de vie	
CHAPITRE 2	33
Utilisation et conservation du manuel d'instructions	
Définitions	
CHAPITRE 3	34
Certificat de garantie	
Obligations de l'utilisateur	
CHAPITRE 4	35
Prescriptions générales en matière de prévention des accidents	
Obligations en cas de dysfonctionnement et/ou de dangers potentiels	
CHAPITRE 5	36
Installation	
Manutention	
Emplacement	
Vérifications et contrôles	
Avertissements spéciaux	
CHAPITRE 6	37
Description de la machine	
CHAPITRE 7	38
Panneau de contrôle	
Cycles de travail	
CHAPITRE 8	41
Gestion de la machine en cas d'inutilisation prolongée	
CHAPITRE 9	41
Nettoyage et entretien ordinaire	
CHAPITRE 10	43
Problèmes et solutions	
Exemples d'emballages dans une atmosphère contrôlée	45

CE MATÉRIEL N'EST PAS ADAPTÉ À UNE UTILISATION PAR DES PERSONNES (Y COMPRIS DES ENFANTS) DONT LES CAPACITÉS PHYSIQUES, SENSORIELLES OU MENTALES SONT RÉDUITES OU QUI MANQUENT D'EXPÉRIENCE ET DE CONNAISSANCES, À MOINS QU'ELLES N'AIENT ÉTÉ FORMÉES À SON UTILISATION PAR UNE PERSONNE RESPONSABLE DE LEUR SÉCURITÉ.

LES ENFANTS DOIVENT ÊTRE SURVEILLÉS POUR S'ASSURER QU'ILS NE JOUENT PAS AVEC L'ÉQUIPEMENT



RISQUE DE
BRÛLURES

DANGER - ATTENTION!

La barre de soudure atteint des températures élevées pendant et après l'utilisation. Il est donc recommandé de faire preuve de prudence et d'éviter tout contact direct jusqu'à ce que la partie indiquée n'ait complètement refroidi.



DANGER - ATTENTION!

Le dispositif doit être utilisé à l'intérieur uniquement



DANGER - ATTENTION!

Le dispositif ne peut pas être ouvert par l'utilisateur final. Si le câble d'alimentation est endommagé ou si des réparations électriques sont nécessaires, tout remplacement ou toute réparation doit être effectué par le fabricant, son service technique ou une personne ayant une qualification correspondante afin d'éviter tout risque.



LA MACHINE EST ÉQUIPÉE D'UNE MISE À LA TERRE DE PROTECTION

La mise à la terre de protection est identifiée par le symbole spécifique



CHAPITRE 1

IDENTIFICATION DU «MANUEL D'INSTRUCTIONS»

Le manuel d'instructions est un document émis par le fabricant et fait partie intégrante de la machine. Ce document est identifié de manière spécifique pour permettre la traçabilité et/ou une référence ultérieure. Tous les droits de reproduction et de diffusion du présent manuel et de la documentation citée et/ou jointe sont réservés.

OBJECTIF DU DOCUMENT

L'objectif principal du manuel d'instructions est de fournir au client et à tout le personnel en contact avec la machine les informations nécessaires à son installation correcte, à son fonctionnement conforme et à son entretien dans des conditions optimales, en veillant tout particulièrement à ce que ces opérations se déroulent dans les meilleures conditions de sécurité possibles.

AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX ET LIMITES DE RESPONSABILITÉ DU FABRICANT

Chaque interaction entre l'opérateur et la machine, dans le contexte de l'utilisation prévue et tout au long du cycle de vie, a été analysée avec soin et de façon exhaustive par le fabricant au cours des phases de conception et de construction et lors de la rédaction du manuel d'instructions. Néanmoins, il est entendu que rien ne peut remplacer l'expérience, une formation adéquate et, surtout, le «bon sens» des personnes qui interagissent avec la machine. Ces dernières exigences sont donc considérées comme indispensables aussi bien dans toute phase opérationnelle concernant la machine que lors de la lecture de ce manuel. Le non-respect des précautions ou des avertissements spécifiques figurant dans ce manuel, ou l'utilisation de la machine par du personnel non qualifié, constituent une violation de toutes les règles de sécurité concernant la conception, la construction et l'utilisation prévue des biens fournis et dégagent le fabricant de toute responsabilité en cas de blessures corporelles ou de dommages matériels. Le fabricant n'est donc pas responsable des

conséquences causées par le non-respect par l'utilisateur des mesures de sécurité énoncées dans le présent manuel.

RÉFÉRENCES RÉGLEMENTAIRES

Lors de la rédaction du document, les indications rapportées par:

- l'Annexe «I» de la directive 89/392/CEE et modifications ultérieures;
- la directive Machines 2006/42/CE remplaçant la directive 98/37/CE ont été utilisées.

MISE AU REBUT DE LA MACHINE À LA FIN DE SON CYCLE DE VIE

Les équipements électriques et électroniques contiennent des substances dangereuses qui peuvent avoir des effets néfastes sur la santé des personnes et sur l'environnement. Il est recommandé de les éliminer de manière appropriée, c'est-à-dire dans une installation d'élimination autorisée.



CHAPITRE 2

UTILISATION ET CONSERVATION DU MANUEL D'INSTRUCTIONS

Ce document fait partie intégrante de la machine. Il doit donc être conservé et utilisé de manière appropriée pendant toute sa durée de vie opérationnelle, même s'il est transmis à des tiers. Toute demande d'exemplaires supplémentaires de ce document doit être régularisée par un bon de commande adressé au fabricant. Afin de pouvoir utiliser correctement ce manuel pendant longtemps, il est recommandé de:

- Utiliser le manuel de manière à ne pas endommager tout ou partie de son contenu. Il est notamment recommandé de ne pas abandonner le manuel en cours d'utilisation et de le remettre à sa place dès qu'on a terminé de le consulter.
- Ne pas enlever, déchirer ou réécrire des parties du manuel pour quelque raison que ce soit. Tout assemblage du manuel doit être demandé au fabricant.
- Conserver le manuel à l'abri de l'humidité, de la chaleur et de toute autre influence environnementale susceptible d'affecter son intégrité ou sa durabilité.

DÉFINITIONS

Conformément à la directive 89/392/CEE relative aux machines et à ses mises à jour ultérieures, les définitions suivantes sont prévues:

- **Opérateur:** personne(s) chargée(s) de faire fonctionner, de régler, d'effectuer l'entretien courant ou de nettoyer la machine.
- **Utilisateur:** l'entité ou les personnes responsables et/ou propriétaires de la machine.

Données d'identification du fabricant de la machine et identification de la machine au moyen de la plaque de MARQUAGE CE.

L'identification du fabricant en tant que fabricant de la machine est effectuée conformément à la législation en vigueur au moyen des documents énumérés ci-dessous:

- Déclaration de conformité
- Manuel d'instructions
- Marquage CE. Plaque adhésive de couleur argentée appliquée sur la machine, portant de manière indélébile les informations techniques de référence relatives au marquage CE.

CHAPITRE 3

CERTIFICAT DE GARANTIE

Le fabricant s'engage, pour une durée de 12 (douze) mois à compter de la date d'émission de la facture, à garantir au client ou au revendeur l'intégrité et le bon fonctionnement des composants de la machine en question.

La garantie ne couvre pas toutes les pièces d'usure normale de la machine, c'est-à-dire les pièces dont l'utilisation génère une usure constante:

1. Éléments chauffants - Téflon - Joints d'étanchéité - Pistons d'ouverture cloche - Membrane de soudage - Filtres à air - Filtres à huile - Vidange d'huile - Palettes de pompe.
2. Si une pompe à vide d'une machine sous garantie est renvoyée au fabricant en raison de problèmes d'aspiration et de dysfonctionnement, le fabricant se réserve le droit de vérifier si des corps étrangers ont été aspirés: (liquides, solides, saucés, etc.). Si tel est le cas, la réparation, les matériaux et la main-d'œuvre seront

dûment facturés, car le problème ne serait pas lié à un défaut de fabrication, mais à une négligence de la part du client lors de l'utilisation.

3. Tout problème concernant les cartes de circuits imprimés doit être contrôlé par le fabricant avant d'envoyer la pièce de rechange pour bénéficier de la garantie.

Une surtension, une surcharge électrique ou une perturbation de l'alimentation externe pourraient entraîner des dommages qui ne sont pas imputables au fabricant et à la bonne fabrication du produit.

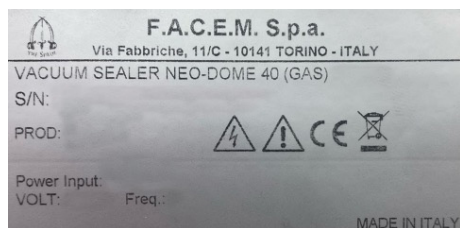
4. Tout problème concernant les pièces pneumatiques, structurelles ou mécaniques sera régulièrement résolu dans le cadre de la garantie, sans frais.
5. Pendant la période de garantie, les coûts des matériaux remplacés ne seront pas facturés pour les travaux couverts par la garantie, mais les coûts de main-d'œuvre seront facturés. Pendant la période de garantie, pour les travaux non couverts par la garantie pour diverses raisons, les matériaux remplacés et les coûts de main-d'œuvre sont régulièrement facturés.
6. Si une intervention extérieure de nos techniciens est nécessaire pendant la période de garantie, les frais de déplacement (aller-retour) seront intégralement facturés, quelle que soit la raison de l'intervention.
7. L'entretien des machines doit être effectué dans les locaux du fabricant, que ce soit pendant ou en dehors de la période de garantie; nous précisons qu'aucun frais de transport (aller-retour) ne sera donc remboursé.
8. Tous les matériaux envoyés au fabricant, que ce soit pendant ou en dehors de la période de garantie, doivent être livrés franco de port.
9. L'arrivée de matériel avec des frais de transport sera automatiquement refusée.
10. Tout composant défectueux (pompe, carte, etc.) manipulé par le client pendant la période de garantie ne sera plus considéré couvert par les paramètres de la garantie.
Il n'appartient formellement qu'au fabricant de remplir cette fonction.

ATTENTION!

Il est interdit d'éliminer la plaque de «MARQUAGE CE» et/ou de la remplacer avec d'autres plaques. Si, pour des raisons accidentelles, la plaque de «MARQUAGE CE» est endommagée, détachée de la machine ou si le sceau du fabricant qui la lie à la machine a simplement été enlevé, le client doit en informer le fabricant.

SIGNALISATION APPLIQUÉE SUR LA MACHINE

Les plaques suivantes sont appliquées sur la machine:



Vérifiez qu'elles ne sont pas enlevées ou endommagées.

OBLIGATIONS DES UTILISATEURS

L'utilisateur doit immédiatement informer le fabricant s'il découvre des défauts et/ou des dysfonctionnements des systèmes de protection, ainsi que de toute situation dangereuse présumée dont il se rend compte.

Il est strictement interdit à l'utilisateur et/ou à des tiers (à l'exception du personnel dûment autorisé par le fabricant) d'apporter des modifications de quelque nature et de quelque ampleur que ce soit à la machine et à ses fonctions, ainsi qu'au présent document technique. En cas de dysfonctionnements et/ou de dangers dus au non-respect de ce qui précède, le fabricant n'est pas responsable des conséquences. Nous vous recommandons de demander toute modification directement au fabricant.

CHAPITRE 4

PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES EN MATIÈRE DE PRÉVENTION

DES ACCIDENTS

Les points suivants sont notamment recommandés:

1. Ne jamais toucher les parties métalliques de la conditionneuse avec des mains mouillées ou humides.
2. Ne pas tirer le cordon d'alimentation ou l'appareil lui-même pour débrancher la fiche de la prise.
3. La conditionneuse ne doit pas être utilisée par des enfants ou des personnes incapables sans surveillance.
4. La sécurité électrique de cet appareil n'est garantie que s'il est correctement raccordé à un système de mise à la terre efficace, conformément aux normes de sécurité électrique en vigueur; il est nécessaire de vérifier cette exigence fondamentale et, en cas de doute, de faire contrôler minutieusement le système par du personnel professionnellement qualifié; le fabricant ne peut être tenu responsable d'éventuels dommages causés par l'absence d'un système de mise à la terre.
5. En cas d'endommagement éventuel de la mise à la terre de protection, la machine doit être mise hors service afin d'éviter toute activation non désirée et/ou involontaire.
6. Utiliser toujours des fusibles de protection conformes aux normes de sécurité applicables, d'une valeur correcte et présentant des propriétés mécaniques adéquates;
7. Éviter l'utilisation de fusibles réparés et la création de courts-circuits entre les bornes des porte-fusibles.
8. Le câble d'alimentation de la conditionneuse ne doit pas être remplacé par l'utilisateur; en cas d'endommagement du câble, ou pour son remplacement, ne contacter que le fabricant de la machine.
9. Garder le câble à l'écart des parties chaudes.
10. Éteindre toujours l'appareil et le débrancher du réseau électrique avant de commencer toute procédure de nettoyage global ou de lavage.
11. Nettoyer les couvercles, les panneaux et les commandes de la machine avec des chiffons doux et secs ou légèrement imbibés d'une solution de détergent doux ou d'alcool.

OBLIGATIONS EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT ET/OU DE DANGERS POTENTIELS

Les opérateurs sont tenus de signaler à leurs supérieurs hiérarchiques directs tout manque et/ou toute situation potentiellement dangereuse qui pourrait survenir. La personne responsable est ensuite tenue d'informer le fabricant.

CHAPITRE 5

INSTALLATION

Après avoir retiré l'emballage s'assurer de l'intégrité de la conditionneuse. En particulier, vérifier que la machine n'est pas endommagée et qu'elle ne présente pas de dommages visibles susceptibles d'avoir été causés par le transport. En cas de doute, ne pas utiliser l'appareil et contacter le constructeur.

MANIPULATION



ATTENTION!

Ne pas incliner la machine pendant la manipulation.

Il ne faut jamais incliner les machines pendant les manipulations: les garder en position de support à tout moment afin d'éviter les fuites d'huile dans le système d'air ou les filtres.

EMPLACEMENT

Placer la conditionneuse dans un endroit peu humide et à l'écart des sources de chaleur.



ATTENTION!

La machine ne doit pas être installée dans une atmosphère explosive.



ATTENTION!

Avant d'effectuer toute opération de contrôle impliquant le démontage de certaines pièces, il est impératif de débrancher la machine de l'alimentation électrique.

VÉRIFICATIONS ET CONTRÔLES

Avant de démarrer la machine, vérifier que le niveau d'huile se situe dans les limites des jauges (Fig. 1) situés sur le moteur/pompe.



Fig. 1
Indicateurs de niveau
d'huile de la pompe

Pour accéder au témoin, dévissez les quatre vis de fixation de la partie arrière du carter et tournez le carter de 90° vers l'avant (Fig. 2).

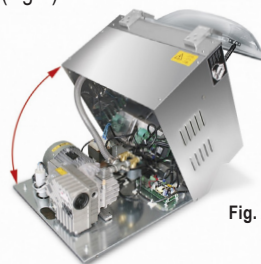


Fig. 2



ATTENTION!

Avant de raccorder l'appareil à la ligne de courant, vérifier que la tension correspond à celle indiquée sur la plaque de marquage CE de la conditionneuse.

Après avoir tout vérifié et contrôlé, insérer la fiche dans la prise de courant. En cas d'incompatibilité entre la prise et la fiche de l'appareil, faire remplacer la prise par une prise appropriée, cette opération nécessitant un personnel professionnellement qualifié. A ce stade, il faut s'assurer que la section des câbles de la prise est adaptée à la puissance absorbée par l'appareil. En général, l'utilisation d'adaptateurs, de multiprises et/ou de rallonges n'est pas recommandée. Si leur utilisation s'avère indispensable, il ne faut utiliser que d'adaptateurs simples ou multiples et de câbles de rallonge conformes aux normes de sécurité en vigueur, en veillant à ne pas dépasser l'intensité et la puissance maximale indiquées sur l'adaptateur multiple.

AVERTISSEMENTS SPÉCIAUX

1. Sur toutes les conditionneuses à alimentation triphasée, vérifier le sens de rotation du moteur indiqué par un autocollant sur le moteur lui-même (Fig. 3). En cas de rotation inversée (un grand bruit métallique peut être entendu et la cloche ne reste pas fermée), inverser deux des trois phases

d'alimentation dans la fiche.



Fig. 3
Flèche indiquant le sens
de rotation

2. En cas d'utilisation standard, aucun nettoyage de la chambre à vide n'est nécessaire, mais si cela s'avère nécessaire (par exemple en cas de fuite du produit du sachet), l'utilisation d'un chiffon imbibé d'alcool est recommandée.

ATTENTION!

La mise à la terre (jaune-vert) ne doit pas être déplacée ou déconnectée. Dans le cas d'une alimentation 3P+N, c'est-à-dire en présence du fil neutre (bleu), celui-ci ne doit pas être déplacé ou déconnecté.

ATTENTION!

Débrancher la fiche d'alimentation avant de nettoyer la machine.

CHAPITRE 6

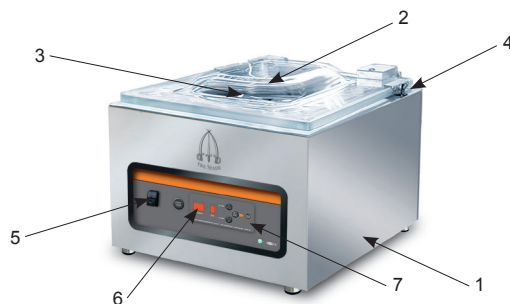
DESCRIPTION DE LA MACHINE

Les machines d'emballage sous vide que nous produisons sont des machines modernes dotées d'une carte modulaire interchangeable et de commandes entièrement électroniques, donc sans usure. Le système de scellage à contrôle électronique est constitué d'une barre inox à résistance plate (5 mm) qui, grâce à un excellent système pneumatique installé, garantit un scellage lisse et homogène sur n'importe quel type de sac à utiliser (nylon, polyéthylène, aluminium, cryovac).

Les pompes à vide utilisées sont de conception moderne et, associées à un niveau de vide final élevé, garantissent un fonctionnement étonnamment silencieux malgré des cycles ininterrompus.

ATTENTION!

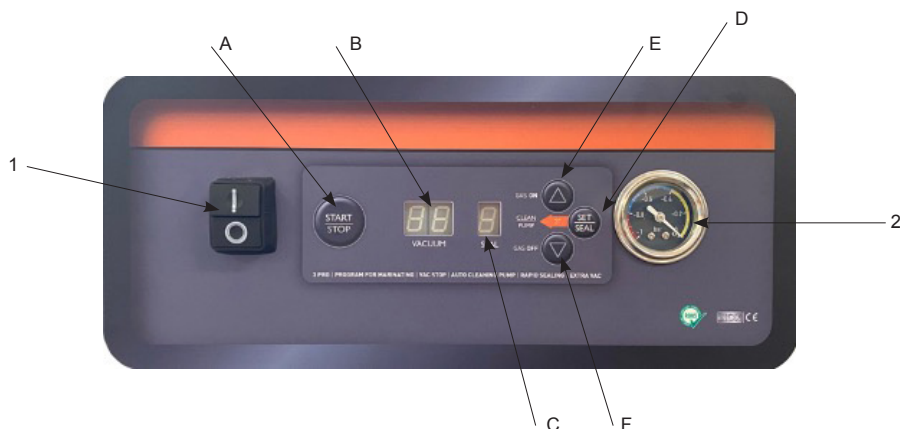
Les machines décrites ici ont été expressément conçues pour la mise sous vide de produits conformément aux instructions de ce manuel et ne doivent être utilisées qu'à cette fin. Toute autre utilisation est considérée comme impropre et donc dangereuse. Le fabricant ne peut être tenu responsable de tout dommage résultant d'une utilisation impropre, incorrecte et déraisonnable.



1. Structure en acier inoxydable
2. Cloche en plexiglas
3. Cuve en acier inoxydable
4. Charnière de fixation de la cloche en aluminium
5. Interrupteur de ligne
6. Écran LCD alphanumérique permettant de contrôler les cycles de travail et le vide en pourcentage
7. Panneau de contrôle numérique

CHAPITRE 7

PANNEAU DE CONTRÔLE



1) INTERRUPTEUR GÉNÉRAL

2) **VACUOMÈTRE**: Pour vérifier le vide maximal atteint, suivez l'indication donnée par le vacuomètre pendant le fonctionnement.

A) **START/STOP**: bouton manuel nécessaire pour activer le cycle de travail. Il est utilisé pour créer le vide dans les cuves gastronom.

B) **AFFICHAGE «VACUUM»**: indique la durée de vide programmée en pourcentage (maximum 98/99 %).

C) **AFFICHAGE «SEAL»** nécessaire pour afficher le temps de scellage défini par l'opérateur (temps recommandé 3/3,5 sec.). Le «.» signifie une demi-seconde.

D) La touche **SET/SEAL** permet de faire varier le vide (réglable de 20 % à 99 % plus «EU» qui signifie Extra Vac) et les temps de scellage (réglables de 0,5 s à 6 s), mais aussi de sélectionner la possibilité de travailler avec des programmes à injection de gaz. Cette opération doit être effectuée lorsque la machine n'est pas en fonctionnement.

Ce bouton, pressé une fois avec la cloche fermée et l'aspiration en cours, permet d'effectuer un scellage rapide. En appuyant deux fois sur cette touche alors que la cloche est fermée et que l'aspiration fonctionne, on obtient un retour rapide de l'air, puis une réouverture de la cloche. La touche **SET/SEAL**, si elle est maintenue enfoncée pendant 3 secondes, lance le cycle de nettoyage de l'huile de la pompe, qui dure 30 minutes.

E) **BOUTON ^ (GAS ON)**: à utiliser pour augmenter les valeurs de vide/scellage et pour sélectionner la possibilité de travailler avec des programmes à injection de gaz.

F) **BOUTON v (GAS OFF)**: permet de diminuer les valeurs de vide/scellage et de désélectionner la possibilité de travailler avec des programmes à injection de gaz.

Lorsque l'appareil est allumé, mais qu'il ne fonctionne pas, les touches ^ v permettent de sélectionner les 3 programmes de travail pré-réglés (l'écran affiche **P1** ou **P2** ou **P3**) ainsi que le 4ème programme de marinage (l'écran affiche **PM**). En appuyant sur la touche **SET/SEAL**, les affichages clignotent et en utilisant les touches ^ v, vous pouvez faire varier les valeurs de vide et de scellage, mais aussi sélectionner la possibilité de travailler avec le programme qui prévoit l'injection de gaz ou non.

CYCLES DE TRAVAIL

EMBALLAGE DE PRODUITS SECS

- Insérez la fiche à deux broches dans la prise de courant appropriée.
- Appuyez sur l'interrupteur général de la ligne. Cela active le circuit électrique qui alimente la carte électronique pour les phases automatiques du cycle.
- Réglez le pourcentage de vide et le temps de scellage souhaités (voir légende «Panneau de contrôle» à la page précédente). Les programmes P1 P2 P3 sont des programmes pré-réglés, mais l'utilisateur peut les modifier à sa guise. En variant le % d'aspiration et le temps de scellage, il est possible de sauvegarder 3 nouveaux programmes.
- Placez ensuite le sac dans la chambre à vide, en faisant reposer l'ouverture du sac sur la barre de scellage, parfaitement à plat. Si le sac présente un excédent important, il doit être inséré dans l'espace entre la cuve et la barre de scellage (Fig. 4). Évitez d'utiliser des sacs particulièrement gras dans la zone de la barre de scellage, car la graisse entraînerait la fermeture des deux rabats du sac, ce qui empêcherait l'air de s'échapper normalement du sac pendant le cycle d'aspiration.
- À l'intérieur de la chambre à vide, 2 tablettes en polyéthylène alimentaire sont placées pour niveler l'épaisseur du produit par rapport à la barre de scellage, qui peuvent être enlevées ou laissées selon les besoins.
- Abaissez la cloche en exerçant une bonne pression pour qu'elle reste fermée, et à ce moment-là, en même temps que la fermeture de la cloche, le cycle de travail commencera.
- Les différentes étapes du cycle sont automatiques et, lorsque le pourcentage de vide préalablement défini est atteint, la cloche s'ouvre automatiquement, ce qui permet d'extraire le produit emballé et d'effectuer un nouveau cycle en succession rapide.

La machine effectue le cycle de travail de manière entièrement automatique: une fois le cycle de mise sous vide effectué, elle passe de manière autonome au scellage et, une fois ce dernier terminé, injecte

de l'air dans la cuve pour assurer une parfaite adhérence du sac au contenu et permettre la réouverture automatique du couvercle en plexiglas.

CONDITIONNEMENT DE PRODUITS LIQUIDES OU SEMI-LIQUIDES

Notre machine à cloche pour l'emballage sous vide permet d'emballer sous vide des produits liquides ou semi-liquides (soupes, sauces, etc.), en prolongeant leur durée de conservation et en préservant leur saveur et leur hygiène (Fig. 4).

Dans ces cas, il faut tenir compte du fait que les sacs ne doivent jamais être remplis jusqu'à la limite, mais jusqu'à 50% de leur capacité, en veillant à ce que le bord soit incliné par rapport à la barre de scellage (c'est-à-dire en enlevant les tablettes intérieures en polyéthylène), ou en utilisant un plan incliné approprié.

- Le cycle de vide reste programmé comme décrit dans la section précédente sur l'emballage des produits secs.
- Les liquides étant incompressibles, ils n'ont pas besoin d'être conditionnés dans un environnement modifié, c'est-à-dire avec l'ajout de gaz inertes.
- Tous les emballages peuvent être stockés dans des chambres froides et normalement empilés.

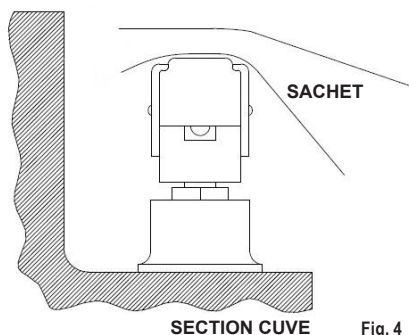


Fig. 4

EMBALLAGE SOUS VIDE AVEC INJECTION DE GAZ INERTE

1. Réglez le cycle de travail avec injection de gaz inerte sur le panneau de commande, en présélectionnant les valeurs de temps appropriées. Lors du défilement des programmes, pour sélectionner ceux qui sont adaptés au condition-

nement au gaz, le point (en haut à gauche) et le numéro du programme doivent être affichés sur l'écran. Exemple «P1» ou «P2» ou «P3».

La machine d'emballage étant allumée mais non en marche, sélectionnez le programme souhaité à l'aide des touches $\wedge$ $\vee$. Appuyez ensuite une fois sur le bouton **SET/SEAL**.

L'écran commence à clignoter et une pression sur la touche $\wedge$ (GAS ON) active la fonction d'injection de gaz inerte.

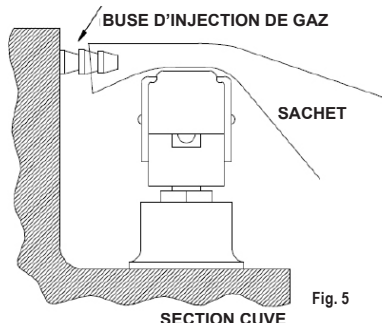
Si cette fonction est active, elle est visible par l'illumination du point en haut à gauche de l'écran qui indique le numéro de programme précédemment sélectionné.

En appuyant à nouveau sur la touche **SET/SEAL**, vous pourrez modifier la durée du vide et le scellage selon vos besoins, ou vous devrez laisser l'écran clignoter pendant quelques secondes jusqu'à ce que la fonction d'injection de gaz sélectionnée ne s'enregistre automatiquement (arrêt du clignotement).

2. Une fois que le tuyau provenant de la bouteille (non fournie avec la machine d'emballage) a été raccordé au support de tuyau situé à l'arrière de la machine d'emballage à l'aide de son collier de serrage, réglez le manomètre de la bouteille sur une valeur de pression de 1 ATA.

Évitez de régler le manomètre de la bouteille sur des pressions différentes, car cela pourrait endommager la machine d'emballage.

3. Placez le sac contenant le produit à l'intérieur de la chambre à vide, en insérant la buse d'injection du gaz à l'intérieur de l'ouverture du sac (Fig. 5), en veillant à ce qu'aucun pli ne gêne l'évacuation des gaz.



CYCLE DE MARINAGE

En exploitant le vide créé à l'intérieur de la cloche où est placé l'aliment, le marinage se fait très rapidement, réduisant ainsi considérablement le temps par rapport au marinage dans des environnements standard.

- Le cycle de vide reste programmé comme décrit dans la section précédente sur l'emballage des produits secs. Dans ce cas, il faut faire défiler la liste des programmes jusqu'au programme PM pour le marinage. Ce programme (pour la viande, le poisson, etc.) est préréglé et ne peut pas être modifié.
- Outre le marinage d'aliments placés dans des sacs, il est également possible (en retirant la barre de scellage) d'effectuer des cycles de marinage sur des aliments placés dans des cuvettes «gastronom». Il suffit alors d'enlever la barre de scellage et de placer la gastronorm ouverte dans la cuve d'aspiration.
- La fermeture de la cloche déclenche automatiquement le cycle. Il faudra attendre la fin du cycle et la réouverture de la cloche pour accéder aux aliments marinés.

⚠ ATTENTION!

Ne mettez pas sous vide d'aliments chauds!

La vapeur émanant des aliments chauds est aspirée lors de la mise sous vide. Les particules de vapeur se déposent à l'intérieur de la pompe, créent de la rouille et endommagent inévitablement la pompe.

SACS RECOMMANDÉS

Nous recommandons l'utilisation de sacs de type «LISSE» (100 μ d'épaisseur) disponibles en stock dans différentes tailles.



CHAPITRE 8

GESTION DE LA MACHINE EN CAS D'INUTILISATION PROLONGÉE

Si l'appareil n'est pas utilisé pendant une longue période (plus de 4 mois), effectuer la procédure suivante:

- Débrancher la prise de courant (ou couper l'alimentation générale)
- Nettoyer soigneusement la carrosserie, la cuve, la barre de soudure et la contre-barre
- Évacuer l'huile de la pompe
- Protéger la machine de manière adéquate pour la garder propre, laisser le couvercle ouvert pour préserver la durée de vie des pistons de levage du couvercle.

CHAPITRE 9

NETTOYAGE ET ENTRETIEN ORDINAIRE



ATTENTION!

Débrancher la fiche d'alimentation avant de nettoyer la machine.

Nettoyage de l'huile de la pompe

En appuyant sur la touche **SET/SEAL** pendant 3 s, le cycle de nettoyage de l'huile de la pompe démarre et dure 40 minutes selon le cycle prééglé.

Il s'agit de l'opération nécessaire au nettoyage de la pompe, qui doit être effectuée périodiquement en fonction de l'utilisation. Pour un usage quotidien, nous recommandons de nettoyer la pompe une fois toutes les 2 semaines.

Le cycle doit être lancé avec la cloche fermée, ce qui permet à la pompe de fonctionner sous vide pendant toute la durée du cycle de nettoyage.



ATTENTION!

Cette opération ne remplace pas l'entretien de routine de la pompe, avec un nettoyage et une vidange d'huile à effectuer annuellement.

Il est également recommandé d'arrêter la fonction après 20 minutes et de ne pas attendre la fin du cycle, qui survient après 40 minutes, afin de ne pas surchauffer la pompe.

Contrôle périodique de l'huile

Vérifier le niveau et l'état de l'huile au moins tous les 4 mois.

Si des produits libérant des substances volatiles sont conditionnés, le contrôle doit être plus fréquent (par exemple, si de la farine est emballée, l'huile doit être contrôlée tous les mois).

Pour vérifier l'huile, soulever le carter de la machine (Fig. 2) et regarder à travers l'orifice d'inspection de la pompe (Fig. 1).

Si l'huile est claire mais que le niveau est bas, ajouter de l'huile hydraulique conformément aux instructions du fabricant. Ne pas ajouter d'huile au-delà du niveau maximum indiqué sur l'étiquette!

Si l'huile est foncée ou trouble, contacter votre concessionnaire ou votre centre de service pour une vidange.

L'accès aux systèmes internes de la machine est du ressort exclusif d'un technicien spécialisé. Si vous accédez délibérément à l'intérieur de la machine, le fabricant décline toute responsabilité civile et pénale pour les accidents et les dommages causés aux biens et aux personnes.

Tous les composants électriques sont protégés à l'intérieur du corps de la machine et, pour y accéder, il faut retirer le carter de protection vissé correspondant: pour accéder à l'intérieur, il faut retirer la prise du panneau d'alimentation électrique.



ATTENTION!

Si, au cours des cycles de travail décrits ci-dessus, vous remarquez de la fumée à l'intérieur de la cloche d'aspiration (au début de l'aspiration), ce n'est rien d'autre que de la condensation produite par le vide élevé et soudain de la pompe d'aspiration. Cela n'affecte pas le bon fonctionnement de la machine d'emballage.

Si, au cours des cycles de travail décrits ci-dessus, de la fumée est observée à l'intérieur de la cloche d'aspiration (à la fin du cycle d'aspiration), cela se produit après avoir atteint un nombre de cycles tel que la pompe doit être réparée.



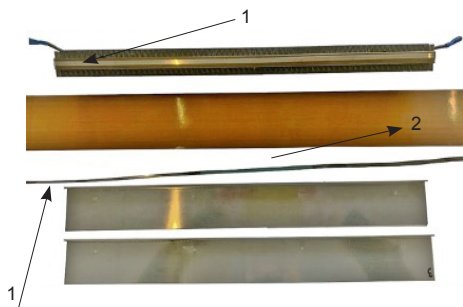
ENTRETIEN

Nettoyez la barre de scellage et la contre-barre tous les 15 à 20 jours avec des produits dégraissants sans alcool.

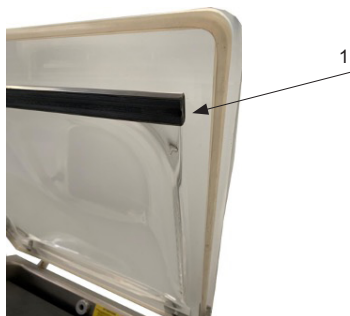


Barre et pistons
(1 = Pistons ; 2 = Barre de scellage)

- Changez l'huile de la pompe environ tous les 8 000/10 000 cycles de travail (ce chiffre varie en fonction du type de produit conditionné).
- Remplacez les résistances électriques (1) et le téflon (2) de la barre de scellage, ainsi que les joints du couvercle tous les 5 000/6 000 cycles de travail.



- Remplacez la contre-barre en silicone (1) si nécessaire..



- Contrôlez les palettes de la pompe, les filtres et les joints des électrovannes pneumatiques tous les 9 000/10 000 cycles de travail.

VIDANGE D'HUILE



ATTENTION!

Avant d'effectuer la vidange, amenez la machine dans un endroit adapté à ce type d'opération et débranchez la prise de courant du panneau d'alimentation électrique.

- Accédez à l'intérieur de la machine en dévissant les 2 vis arrière et les 2 vis latérales du carter et en tournant ce dernier de 90° (Fig. 6).

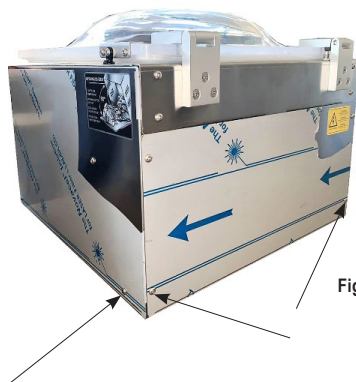


Fig. 6

- Rabattre le carter vers l'avant (Fig. 7)

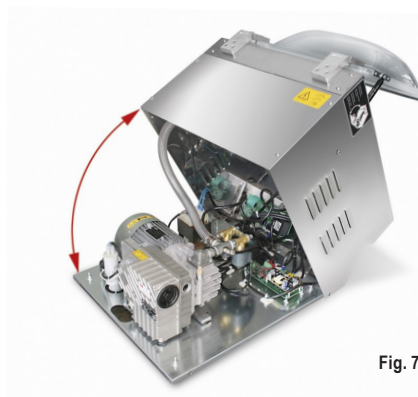
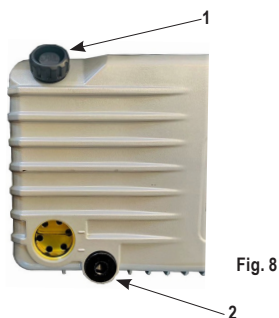


Fig. 7

- Placez un récipient sous la purge d'huile.
- Desserrez et retirez complètement le bouchon à vis situé à côté de l'indicateur de niveau (point 2, Fig. 8).



- Pour une expulsion rapide de l'huile, dévissez et retirez le bouchon de remplissage (point 1, Fig. 8).
- Ajoutez un peu d'huile mélangée à du gazole et faites fonctionner la pompe pendant quelques minutes, puis vidangez jusqu'à ce que le réservoir ne soit complètement propre.
- Une fois le réservoir complètement vidé, remettez le bouchon en place (point 2, Fig. 8) et serrez-le bien.
- Remplissez le réservoir par le goulot de remplissage (point 1, figure 8) avec l'huile spécifiée par le fabricant.

! ATTENTION!

Nous recommandons l'utilisation d'huiles hydrauliques de VISCOSITÉ 32

- Lorsque le niveau maximum indiqué par le voyant est atteint (environ 3/4 du niveau du voyant), serrez le bouchon de remplissage (point 1, Fig. 8) et refermez le carter (Fig. 7 - 6) avec les vis appropriées.



! ATTENTION!

ÉLIMINER LES HUILES CONFORMÉMENT AUX RÉGLEMENTATIONS LOCALES!

CHAPITRE 10

PROBLÈMES ET SOLUTIONS

LA MACHINE NE FAIT PAS UN BON VIDE

1. Vérifiez le joint à membrane de la cloche. Vérifiez qu'il n'y a pas de déchirure, de perforation ou d'entaille à l'une ou l'autre extrémité. En cas de défaut, remplacez le composant.
2. Vérifier que le sachet est correctement positionné. L'air contenu dans le sachet doit pouvoir s'échapper par l'ouverture du sachet. Ajouter ou déplacer les étagères de manière à ce que la surface du produit se trouve au même niveau que la barre de soudure et bien aplatir le sachet pour qu'il soit le plus droit possible. Limiter l'excédent du sachet dépassant la barre de soudure (max. 2 cm).
3. Vérifier que l'huile est claire et limpide.
Une quantité d'huile correcte dans la pompe et la vidange périodique de l'huile sont essentielles pour garantir une bonne qualité de vide et la durabilité de la machine.

LA MACHINE NE SCELLE PAS

1. Vérifiez que le temps de scellage est suffisant pour sceller le type de sac inséré.
2. Vérifiez que le sac est propre et sec sur la zone à sceller.
3. Vérifiez que la tige des pistons qui poussent la barre de scellage est propre et non couverte d'oxyde. Dans ce cas, poncez avec du papier de verre à grain fin.

APRÈS AVOIR ENCLENCHÉ L'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL, LA MACHINE NE DÉMARRE PAS

Vérifiez que la fiche est correctement insérée dans la prise de courant et vérifiez les contacts internes de la fiche si nécessaire. Vérifiez les fusibles de protection de la carte électronique située à l'intérieur de la machine, en particulier celui du moteur (FUSIBLE 5x20, 10A).



LA MACHINE S'ARRÊTE SOUDAINEMENT EN COURS DE FONCTIONNEMENT

Vérifiez l'intégrité des fusibles de protection sur la carte électronique.

Dans le cas d'un moteur triphasé, vérifiez si le magnétothermique de protection s'est déclenché.

LA MACHINE FONCTIONNE NORMALEMENT, MAIS LORSQUE LE COUVERCLE EST ROUVERT, L'EMBALLAGE N'EST PAS SCELLÉ

Soulevez la barre de scellage et vérifiez que les deux câbles porteurs de courant (24 V) sont bien fixés à la barre de scellage et aux connecteurs de la cuve. Soulevez le téflon et vérifiez que la résistance n'a pas d'interruptions et qu'elle est serrée sur les bornes latérales.



EXEMPLES D'EMBALLAGES SOUS ATMOSPHÈRE CONTRÔLÉE

PRODUIT	OXYGÈNE % (O ₂)	DIOXYDE DE CARBONE % (CO ₂)	AZOTE % (N ₂)
CHARCUTERIE EN TRANCHES	-	20	80
RÔTI	80	20	-
BIÈRE / BOISSONS EN CANETTE	-	100	-
BISCUITS ET PRODUITS DE BOULANGERIE	-	100	100
CAFÉ	-	100	100
VIANDE FRAÎCHE	70/80	30/20	-
VIANDE ET ÉPICES LYOPHILISÉES	-	-	100
VIANDE HACHÉE	-	-	100
CHOCOLAT	-	100	-
FROMAGE FRAIS/ MOZZARELLA	-/-	20/-	80/100
FROMAGE À PÂTE DURE / CRÈME / BEURRE / MARGARINE	-	-	100
SALADE FRAÎCHE / PERSIL	-	50	50
YAOURT / PÂTE FEUILLETÉE	-	100	-
LAIT EN POUDRE	-	30	70
POUDRE À LEVER SÈCHE	-	100	100
POMMES	2	1	97
TRANCHES DE BACON	-	35	65
PAIN CARRÉ / PAIN	-	100	-
PAIN GRILLÉ / BISCOTTES	-	80	20
PÂTES	-	-	100
PÂTES FRAÎCHES / TORTELLINI / LASAGNES	-	70/100	30
POMMES DE TERRE / CHIPS / PRODUITS DE PÂTISSERIE INDUSTRIELLE / HOUBLON	-	-	100
POISSON BLEU	-	60	60
POISSON BLANC	30	40	30
PIZZA	-	30	70
VOLAILLE	-	75	25
TOMATES	4	4	92
PRODUITS ALIMENTAIRES PRÉPARÉS	-	80	20
CHARCUTERIE, SAUCISSES	-	20	80
ESCALOPES: TRANCHES	70	20	10
JUS DE FRUITS	-	-	100
TRUITE / POISSON D'ÉLEVAGE	-	100	-
VIN / HUILE	-	-	100



Lors de l'emballage de denrées alimentaires dans une atmosphère protégée, n'utiliser que de gaz alimentaires certifiés et non explosifs.



INHALTSVERZEICHNIS DER BAUTEILE

KAPITEL 1	48
Kennzeichnung der „Betriebsanleitung“	
Gegenstand des Dokuments	
Allgemeine Warnhinweise und Beschränkungen der	
Herstellerhaftung Hinweise auf Vorschriften	
Entsorgung der Maschine am Ende ihres Lebenszyklus	
KAPITEL 2	48
Verwendung und Aufbewahrung des	
Handbuchs Begriffsbestimmungen	
KAPITEL 3	49
Garantiebescheinigung	
Verpflichtungen des Nutzers	
KAPITEL 4	50
Allgemeine Unfallverhütungsvorschriften	
Pflichten im Fall von Störungen und/oder potenziellen Gefahren	
KAPITEL 5	51
Installation	
Handhabung Ort	
Überprüfungen und	
Kontrollen Besondere	
Warnhinweise	
KAPITEL 6	52
Beschreibung der Maschine	
KAPITEL 7	53
Bedienfeld	
Betriebszyklen	
KAPITEL 8	56
Umgang mit der Maschine bei längerer Nichtbenutzung	
KAPITEL 9	56
Reinigung und ordentliche Wartung	
KAPITEL 10	58
Problemstellungen und Lösungen	
Verpackungsbeispiele	60
in einer kontrollierten Umgebung	



DIESES GERÄT IST NICHT GEEIGNET, UM VON PERSONEN (EINSCHLIESSLICH KINDERN) MIT EINGESCHRÄNKTEN PHYSISCHEN, SENSORISCHEN ODER GEISTIGEN FÄHIGKEITEN ODER MANGELNDER ERFAHRUNG UND KENNTNIS VERWENDET ZU WERDEN, ES SEI DENN, SIE WURDEN VON EINER FÜR IHRE SICHERHEIT VERANTWORTLICHEN PERSON EINGEWIESEN; WIE ES ORDNUNGSGEMÄSS ZU VERWENDEN IST.

KINDER MÜSSEN STETS BEAUF SICHTIGT WERDEN. UM SICHERZUSTELLEN, DASS SIE NICHT MIT DEM GERÄT SPIELEN.



VERBRENNUNGSGEFAHR

GEFAHR - VORSICHT!

Die Schweißleiste erreicht hohe Temperaturen während des Gebrauchs und hält diese auch noch nach dem Gebrauch. Es wird daher empfohlen, höchste Vorsicht walten zu lassen und den direkten Kontakt zu vermeiden, bis der betreffende Teil vollständig abgekühlt ist.



GEFAHR - VORSICHT!

Das Gerät darf nur in Innenräumen verwendet werden



GEFAHR - VORSICHT!

Das Gerät darf nicht vom Endverbraucher geöffnet werden. Sollte das Stromversorgungskabel beschädigt oder elektrische Reparaturen erforderlich sein, müssen diese vom Hersteller oder seinem technischen Kundendienst oder einer ähnlich qualifizierten Person ersetzt bzw. durchgeführt werden, um jegliche Gefahr zu vermeiden.



DIE MASCHINE WIRD MIT EINER SCHUTZERDUNG DELIEFERT.

Die Schutzerdung ist mit dem entsprechenden Symbol gekennzeichnet



KAPITEL 1

KENNZEICHNUNG DER «BETRIEBSANLEITUNG»

Die Betriebsanleitung ist ein Dokument, das vom Hersteller herausgegeben wird, und ein wesentlicher Bestandteil der Maschine ist. Dieses Dokument ist entsprechend gekennzeichnet, um die Rückverfolgbarkeit und/oder spätere Bezugnahme zu ermöglichen. Alle Rechte der Vervielfältigung und Verbreitung dieser Anleitung und der darin zitierten und/oder beigefügten Dokumentation sind vorbehalten.

ZWECK DES DOKUMENTS

Diese Betriebsanleitung hat den Hauptzweck, dem Kunden und dem Personal, die mit der Maschine zu tun haben, die Informationen zur Verfügung zu stellen, die für eine korrekte Installation, Verwendung und Wartung unter optimalen Bedingungen erforderlich sind, wobei besonders darauf geachtet wird, dass dies unter möglichst sicheren Bedingungen erfolgt.

ALLGEMEINE WARNHINWEISE UND BESCHRÄNKUNGEN DER HERSTELLERHAFTUNG

Interaktion zwischen Bediener und Maschine im Rahmen der bestimmungsgemäßen Verwendung und während des gesamten Lebenszyklus der Maschine wurde vom Hersteller in der Entwicklungs- und Konstruktionsphase und beim Erstellen der Betriebsanleitung aufmerksam und umfassend analysiert. Es versteht sich jedoch von selbst, dass nichts die Erfahrung, die entsprechende Schulung und vor allem den „gesunden Menschenverstand“ derjenigen ersetzen kann, die mit der bzw. an der Maschine tätig sind. Die letztgenannten Voraussetzungen werden daher sowohl in jeder Betriebsphase der Maschine als auch beim Lesen dieses Handbuchs als für unerlässlich gehalten. Die Nichtbeachtung der in diesem Handbuch angegebenen Vorsichtsmaßnahmen oder der spezifischen Warnhinweise oder das Verwenden der Maschine seitens ungeeigneten Personals verstößt gegen alle Sicherheitsvorschriften in Bezug auf die Entwicklung, die Konstruktion, den Bau und die bestimmungs-

gemäße Verwendung der Maschine und entbindet den Hersteller von jeglicher Haftung für eventuelle Personen- oder Sachschäden. Der Hersteller haftet daher nicht für Folgen, die sich aus der Nichtbeachtung der in dieser Anleitung enthaltenen Sicherheitsvorkehrungen durch den Benutzer ergeben.

NORMBEZÜGE

Bei der Abfassung dieses Dokuments wurden die Anweisungen umgesetzt, die enthalten sind im/in:

- Anhang „I“ der Richtlinie 89/392/EWG und nachfolgende Änderungen;
- der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, die 98/37/EG ersetzt.

ENTSORGUNG DER MASCHINE AM ENDE IHRES LEBENSZYKLUS

Elektrische und elektronische Geräte enthalten gefährliche Stoffe, die potenziell schädliche Auswirkungen auf die Gesundheit der Personen und die Umwelt haben. Es wird daher empfohlen, sie ordnungsgemäß zu entsorgen, d. h. in einer entsprechend zugelassenen Deponie.



KAPITEL 2

VERWENDUNG UND AUFBEWAHRUNG DER BETRIEBSANLEITUNG

Dieses Dokument ist ein Bestandteil der Maschine. Es muss daher während der gesamten Lebensdauer der Maschine, auch bei Übergabe an Dritte, aufbewahrt und verwendet werden. Eventuelle Anforderungen weiterer Kopien dieses Dokuments müssen mittels Kaufauftrag beim Hersteller angefordert werden. Um den korrekten Umgang mit dieser Betriebsanleitung über einen langen Zeitraum zu gewährleisten, wird empfohlen:

- die Betriebsanleitung so zu verwenden, dass ihr Inhalt dabei weder ganz noch teilweise beschädigt wird. Insbesondere wird empfohlen, die Betriebsanleitung während der Verwendung der Maschine nicht irgendwo liegen zu lassen und sie nach Einsichtnahme gleich wieder an ihren Platz zu legen.



- Keine Teile der Betriebsanleitung, egal aus welchem Grund, entfernen, herausreißen oder umschreiben. Eventuelle Anpassungen müssen beim Hersteller angefordert werden.
- Bewahren Sie die Betriebsanleitung an einem Ort auf, der vor Feuchtigkeit, Hitze und anderen Umwelteinflüssen geschützt ist, die ihre Unversehrtheit oder Haltbarkeit beeinträchtigen könnten.

BEGRIFFSBESTIMMUNGEN

In Übereinstimmung mit der „Maschinenrichtlinie 89/392/EWG“ und späteren Aktualisierungen werden folgende Begriffsbestimmungen gegeben:

- **Bediener** (Bedienungspersonal): Die Person bzw. die Personen, die für den Betrieb, das Einrichten, die ordentliche Wartung und das Reinigen der Maschine zuständig ist/sind.
- **Benutzer**: Die für die Maschine verantwortliche(n) Stelle(n) oder Personen in deren Besitz sich die Maschine befindet.

Identifizierungsdaten des Herstellers der Maschine und Identifizierung der Maschine durch das CE-Typenschild.

Die Identifizierung des Herstellerunternehmens als Hersteller der Maschine erfolgt in Übereinstimmung mit den geltenden Rechtsvorschriften anhand der nachstehend aufgeführten Akten:

- Konformitätserklärung;
- Betriebsanleitung;
- CE-Zeichen. An der Maschine angebrachtes silberfarbenes Klebeschild, auf dem die technischen Angaben der CE-Kennzeichnung unauslöschlich angegeben sind.

KAPITEL 3

GARANTIESCHEIN

Der Hersteller verpflichtet sich, dem Kunden oder Vertragshändler für die Dauer von 12 (zwölf) Monaten ab dem Ausstellungsdatum der Rechnung die Unversehrtheit und den einwandfreien Betrieb der Bauteile der betreffenden Maschine zu garantieren. Von der Garantie ausgenommen sind alle Teile der Maschine, die einem normalen Verschleiß unterlie-

gen, d. h. Teile, bei denen der Gebrauch einen unvermeidbaren Verschleiß zur Folge hat:

1. elektrische Widerstände - Teflon - Dichtungen - Öffnungskolben der Haube - Schweißmembrane - Luftfilter - Ölfilter - Ölwechsel - Pumpenflügel.
2. Sollte eine Vakuumpumpe einer Maschine, die noch von der Garantie abgedeckt ist, aufgrund von Ansaugproblemen und Funktionsstörungen an den Hersteller zurückgesendet werden, behält sich der Hersteller das Recht vor, zu überprüfen, ob etwa Fremdkörper angesaugt wurden: (Flüssigkeiten, Feststoffe, Soßen, usw.). Sollte dies der Fall sein, werden die Reparatur der Materialien und die Arbeitszeit regulär in Rechnung gestellt, da das Problem dann nicht auf einen Herstellungsfehler, sondern auf eine Nachlässigkeit des Kunden während der Benutzung zurückzuführen ist.
3. Eventuelle Probleme mit den Leiterplatten des Schaltkreises müssen vom Hersteller geprüft werden, bevor er das Ersatzteil im Rahmen der Garantie in den Versand geht.
Eine Spannungsschwankung, eine übermäßig hohe Stromversorgung, eine Störung im externen Stromversorgungsnetz könnten zu Schäden führen, die nicht auf den Hersteller und die gute Anfertigung des Produkts zurückzuführen sind.
4. Eventuelle Probleme im Zusammenhang mit pneumatischen, strukturellen und mechanischen Teilen werden innerhalb der Garantiedauer kostenlos behoben.
5. Während der Garantiedauer werden bei Eingriffen, die unter die Garantie fallen, die Kosten für das ersetzte Material nicht in Rechnung gestellt, sondern nur die Arbeitskosten. Während der Garantiedauer werden für Eingriffe, die aus unterschiedlichen Gründen nicht unter die Garantie fallen, die Kosten für das ersetzte Material und die Arbeitskosten regulär in Rechnung gestellt.
6. Werden während der Garantiedauer externe Eingriffe durch unsere Techniker in Anspruch genommen, so werden die Fahrtkosten (Hin- und Rückfahrt) unabhängig vom Grund des Eingriffs in voller Höhe in Rechnung gestellt.
7. Die Dienstleistungen für Eingriffe an Maschinen sind sowohl innerhalb als auch außerhalb der Garantiedauer beim Hersteller durchzuführen.



Wir weisen an dieser Stelle ausdrücklich darauf hin, dass keinerlei Transportkosten (Hin- und Rücktransport) erstattet werden.

8. Alle an den Hersteller gesandten Materialien, ob innerhalb oder außerhalb der Garantiedauer, müssen frachtfrei geliefert werden.
9. Die Anlieferung von Material, mit Belastung der Transportkosten wird automatisch verweigert.
10. Jedes Teil, das für defekt gehalten wird (Pumpe, Leiterplatte usw.) und vom Kunden während der Garantiedauer manipuliert wurde, fällt nicht mehr unter diesen Parameter.

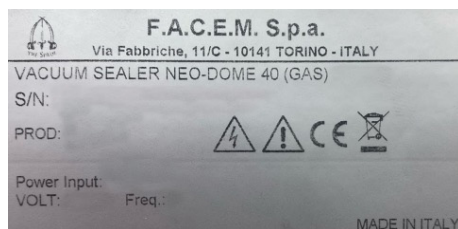
Für diese Funktion ist ausschließlich und eindeutig der Hersteller zuständig.

ACHTUNG!

Es ist verboten, das Schild mit dem «CE-ZEICHEN» zu entfernen und/oder es durch andere Schilder zu ersetzen. Sollte das Schild mit dem «CE-ZEICHEN» versehentlich beschädigt worden sein, sich von der Maschine gelöst haben oder einfach nur das Siegel des Herstellers, mit dem es an der Maschine befestigt ist, entfernt worden sein, muss der Kunde den Hersteller darüber informieren.

AN DER MASCHINE ANGEBRACHTE BESCHILDERUNG

Folgende Schilder sind an der Maschine angebracht:



Stellen Sie sicher, dass diese nicht entfernt oder beschädigt werden.

PFLICHTEN DES BENUTZERS

Der Benutzer ist verpflichtet, den Hersteller umgehend zu informieren, wenn er Defekte und/oder Betriebsstörungen an den Sicherheitsschutzsystemen feststellt, sowie über jede im bekannte Situationen, die eine Gefahr darstellen könnte.

Es ist strikt dem Benutzer und/oder Dritten (das entsprechend autorisierte Personal des Herstellers ausgenommen) untersagt Änderungen irgend-einer Art und Umfangs an der Maschine und ihren Funktionen sowie an diesem technischen Dokument vorzunehmen. Bei Betriebsstörungen und/oder Gefahren, die sich aus der Nichtbeachtung der vorstehenden Angaben ergeben, haftet der Hersteller nicht für die Folgen. Wir empfehlen Ihnen, eventuell gewünschte Änderungen direkt beim Hersteller anzufordern.

KAPITEL 4

ALLGEMEINE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN

Es wird insbesondere die Einhaltung folgender Punkte empfohlen:

1. Berühren Sie die Metallteile der Verpackungsmaschine niemals mit nassen oder feuchten Händen.
2. Ziehen Sie nicht am Netzkabel oder am Gerät selbst, um den Netzstecker aus der Steckdose zu ziehen.
3. Lassen Sie nicht zu, dass die Verpackungsmaschine unbeaufsichtigt von Kindern oder dazu unfähigen Personen verwendet wird.
4. Die elektrische Sicherheit dieses Geräts ist nur dann gewährleistet, wenn es ordnungsgemäß an ein wirksames Erdungssystem angeschlossen worden ist, so wie es die geltenden Vorschriften bezüglich der elektrischen Sicherheit vorschreiben. Das Erfüllen dieser grundlegenden Anforderung muss überprüft werden und im Zweifelsfall ist eine sorgfältige Kontrolle der Anlage durch fachlich qualifiziertes Personal zu veranlassen. Der Hersteller kann nicht für Schäden haftbar gemacht werden, die durch einen fehlenden Erdungsanschluss verursacht werden.
5. Sollte die Schutzerdung beschädigt sein, muss die Maschine außer Betrieb gesetzt werden, um unerwünschte und/oder unbeabsichtigte Einschaltungen zu vermeiden.
6. Verwenden Sie stets Schutzsicherungen, die den geltenden Sicherheitsnormen konform sind, den richtigen Wert aufweisen und über geeignete mechanische Eigenschaften verfügen.
7. Vermeiden Sie es reparierte Sicherungen zu

- verwenden und dass es zu Kurzschlüssen zwischen den Klemmen der Sicherungsfassungen kommt.
8. Das Netzkabel der Verpackungsmaschine darf nicht vom Benutzer ausgewechselt werden. Sollte das Kabel beschädigt worden sein oder ausgewechselt werden müssen, wenden Sie sich bitte ausschließlich an den Hersteller der Maschine.
 9. Halten Sie das Kabel von heißen Teilen fern.
 10. Schalten Sie die Maschine stets aus und trennen Sie sie von der Stromversorgung, bevor Sie mit der allgemeinen Reinigung oder den Waschvorgängen beginnen.
 11. Reinigen Sie die Abdeckungen, Bedientafeln und Bedienelemente der Maschine mit weichen, trockenen Tüchern, die Sie zuvor leicht mit einem milden Reinigungsmittel- oder einer Alkohollösung getränkt haben.

PFLICHTEN IM FALL VON STÖRUNGEN UND/ODER POTENZIELLEN GEFAHREN

Die Bediener sind verpflichtet, ihren direkten Vorgesetzten alle Mängel und/oder aufgetretene potentielle Gefahrensituation zu melden. Die verantwortliche Person ist dann verpflichtet, den Hersteller zu informieren.

KAPITEL 5

INSTALLATION

Überprüfen Sie nach dem Auspacken die Unversehrtheit der Verpackungsmaschine. Überprüfen Sie dabei insbesondere, dass die Maschine intakt ist und keine sichtbaren Schäden aufweist, die beim Transport verursacht worden sein könnten. Im Zweifelsfall darf die Maschine nicht verwendet und es muss der Hersteller kontaktiert werden.

HANDBAHUNG

ACHTUNG!

Die Maschine bei einer eventuellen Handhabung nicht neigen.

Keine dieser Maschinen darf während der eventuellen Handhabung gekippt werden, sondern sie müssen stets in der Anstellposition gehalten werden, um ein Ölaustritte in das Luftsystem oder die Filter zu vermeiden.

AUFSTELLUNGSSORT

Stellen Sie die Verpackungsmaschine an einem Ort mit geringer Luftfeuchtigkeit und entfernt von Wärmequellen auf.

ACHTUNG!

Die Maschine darf nicht in einer explosionsgefährdeten Atmosphäre aufgestellt werden.

ACHTUNG!

Die Maschine muss unbedingt von der Stromversorgung getrennt werden, bevor Kontrollarbeiten vorgenommen werden, bei denen Teile demontiert werden.

ÜBERPRÜFUNGEN UND KONTROLLEN

Kontrollieren Sie vor dem Starten der Maschine, dass der Ölstand innerhalb der Anzeigen (Abb. 1) am Motor/an der Pumpe liegt.



Abb. 1
Ölstandanzeigen
der Pumpe

Lösen Sie, um an die Kontrollleuchte zu kommen, die vier Schrauben, mit denen das Gehäuseteil auf der Rückseite befestigt ist, und drehen Sie das Gehäuse um 90° nach vorne (Abb. 2).



Abb. 2

ACHTUNG!

Vor dem Anschließen des Geräts an die Stromleitung, muss überprüft werden, dass die Spannung der auf dem CE-Typenschild der Verpackungsmaschine entspricht.

Nachdem Sie alles überprüft und kontrolliert haben, den Stecker in die Steckdose einstecken. Sollten Steckdose und Stecker des Geräts nicht zusammenpassen, müssen Sie die Steckdose durch einen geeigneten Typ ersetzen lassen, was von professionell qualifiziertem Personal vorgenommen werden muss.

In dieser Phase muss sichergestellt werden, dass die Kabelquerschnitte der Steckdose für die Leistungsaufnahme des Geräts geeignet sind. Im Allgemeinen wird davon abgeraten, Adapter, Mehrfachsteckdosen und/oder Verlängerungskabel zu verwenden. Sollte ihre Verwendung unumgänglich sein, dürfen nur einfache oder Mehrfachadapter und Verlängerungskabel verwendet werden, die den geltenden Sicherheitsnormen entsprechen, wobei darauf zu achten ist, dass die auf dem Mehrfachadapter angegebene Stromstärke und der maximale Leistungswert nicht überschritten werden.

BESONDERE WARNHINWEISE

1. Bei allen Verpackungsmaschinen mit Drehstromversorgung ist die von einem Aufkleber am Motor selbst angegebene Drehrichtung des Motors zu beachten (Abb. 3). Bei entgegengesetzter Drehrichtung (man hört ein lautes klirrendes Geräusch und die Abdeckhaube bleibt nicht geschlossen) müssen Sie zwei der drei Versorgungsphasen im Stecker umstecken.



Abb. 3
Pfeil mit Angabe der
Drehrichtung

2. Bei der klassischen Verwendung ist keine Reinigung der Vakuumkammer erforderlich. Sollte dies jedoch notwendig sein (z. B. bei Austreten des Produkts aus dem Beutel), empfehlen wir, ein mit Alkohol getränktes Tuch zu verwenden.



ACHTUNG!

Die Erdung (gelb-grün) darf nicht verlegt oder durchtrennt werden. Bei einer Versorgung vom Typ 3P+N, d. h. mit dem Neutralleiter (blau), darf dieser nicht verlegt oder durchgetrennt werden.



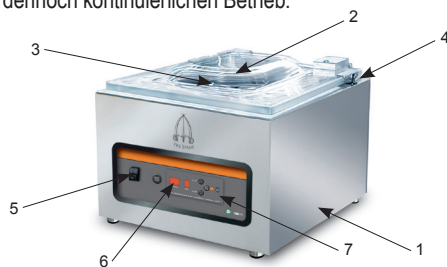
ACHTUNG!

Vor Beginn der Reinigungsarbeiten der Maschine muss der Stecker der Versorgung abgezogen werden.

KAPITEL 6

MASCHINENBESCHREIBUNG

Die von uns hergestellten Tisch-Vakuumkammer-Verpackungsmaschine mit Abdeckung sind moderne Maschinen mit einer austauschbaren modularen Platte, deren Steuerung komplett elektronisch erfolgt. Die Maschinen sind daher verschleißfrei. Das elektronisch gesteuerte Schweißsystem besteht aus einer flachen Heizwiderstandsplatte aus rostfreiem Stahl (5 mm), die dank eines ausgezeichneten pneumatischen Systems eine glatte und homogene Verschweißung jeder Art von Beutel (Nylon, Polyethylen, Aluminium, Cryovac) gewährleistet. Die eingesetzten Vakuumpumpen sind neuester Bauart und gewährleisten einen hohen Vakuumeffekt, einen erstaunlich leisen und dennoch kontinuierlichen Betrieb.



- | | |
|---|--|
| 1. Konstruktion aus rostfreiem Stahl | 6. Alphanumerisches LCD-Display zur Kontrolle der Betriebszyklen und des in Prozent gemessenen Vakuums |
| 2. Abdeckung aus Plexiglas | 7. Digitales Bedienfeld |
| 3. Schale aus rostfreiem Stahl | |
| 4. Scharnier aus Aluminium, Befestigung der Abdeckung | |
| 5. Leitungsschalter | |

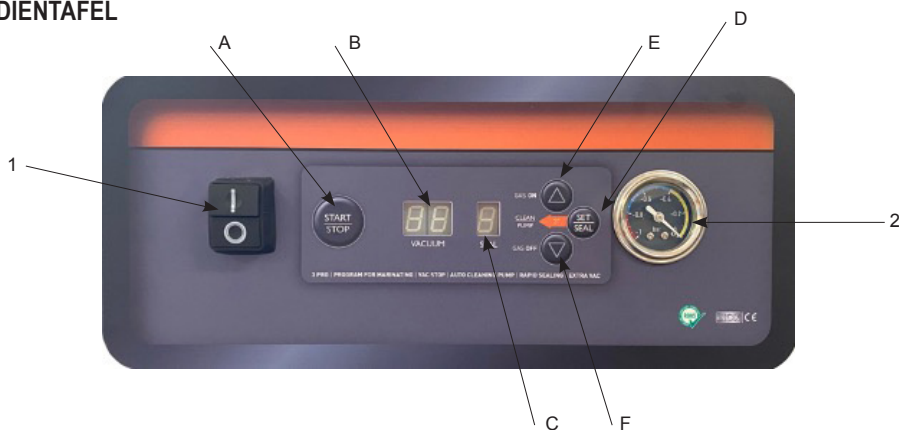


ACHTUNG!

Die hier beschriebenen Maschinen sind ausdrücklich für die Vakuumverpackung von Produkten konzipiert, die gemäß den Anweisungen in diesem Handbuch erfolgen muss; sie dürfen nur zu diesem Zweck verwendet werden. Jede andere Verwendung gilt als unsachgemäß und ist daher gefährlich. Der Hersteller kann nicht für Schäden haftbar gemacht werden, die durch unsachgemäßen, falschen oder unvernünftigen Gebrauch entstehen.

KAPITEL 7

BEDIENTAFEL



1) HAUPTSCHALTER

2) **VAKUUMMETER:** Zur Überprüfung des erreichten Höchstvakuum beachten Sie während des Betriebs die Anzeige des Vakuummeters.

A) **START/STOPP:** Manuelle Taste zur Aktivierung des Betriebszyklus. Sie wird zur Erzeugung eines Vakuums in Gastronorm-Schalen verwendet.

B) **ANZEIGE „VACUUM“:** Zeigt die programmierte Vakuumzeit in Prozent an (maximal 98/99 %).

C) **ANZEIGE „SEAL“:** Erforderlich zur Anzeige der vom Bediener eingestellten Verschweißzeit (empfohlene Zeit 3/3,5 Sek.). Das Zeichen „-“ bedeutet eine halbe Sekunde.

D) **Mit der Taste SET/SEAL** können Sie die Zeit der Vakuumerzeugung (wählbar von 20 % bis 99 % sowie „EU“, wobei „EU“ für Extra Vac steht) und die Verschweißzeiten (wählbar von 0,5 s bis 6 s) einstellen; mit ihr kann auch der Betriebsmodus ausgewählt werden, um mit Programmen zu arbeiten, die Gas hinzufügen.

Dieser Vorgang muss durchgeführt werden, wenn die Maschine nicht in Betrieb ist.

Diese Taste bei geschlossener Abdeckung und laufender Absaugung einmal drücken, um eine Schnellschweißung durchzuführen. Bei zweimaligem Drücken bei geschlossener Abdeckung und laufender Absaugung erfolgt ein schneller Wiedereintritt der Luft sowie anschließend ein erneutes Öffnen der Abdeckung. Wird die Taste SET/SEAL 3 Sekunden lang gedrückt, startet der Reinigungszyklus des Öls in der Pumpe, der 30 Minuten andauert.

E) **TASTE ^ (GAS ON):** Zur Erhöhung der Vakuum- bzw. Schweißwerte und zur Auswahl des Betriebsmodus, um mit Programmen zu arbeiten, die Gas hinzufügen.

F) **TASTE v (GAS OFF):** Zur Verringerung der Vakuum- bzw. Schweißwerte und zur Abwahl des Betriebsmodus, um mit Programmen zu arbeiten, die Gas hinzufügen.

Wenn die Maschine eingeschaltet, aber nicht in Betrieb ist, können Sie mit den Tasten ^ v die 3 voreingestellten Betriebsprogramme (die Anzeige zeigt **P1**, **P2** oder **P3** an) sowie das 4o Programm zum Marinieren (die Anzeige zeigt **PM** an) auswählen. Durch Drücken der Taste **SET/SEAL** blinken die Anzeigen; mit den Tasten ^ v können Sie jetzt die Vakuum- und Schweißwerte ändern sowie den Betriebsmodus auswählen, um mit Programmen zu arbeiten, die Gas hinzufügen (oder nicht).

BETRIEBSZYKLEN

VERPACKEN VON TROCKENPRODUKTEN

- Stecken Sie den zweipoligen Stecker in die entsprechende Netzsteckdose.
- Drücken Sie den Hauptschalter der Linie. Dieser Vorgang aktiviert den Stromkreislauf, der die elektronische Leiterplatte speist, die die automatischen Phasen des Betriebszyklus steuert.
- Stellen Sie den gewünschten Vakuumprozentatz und die gewünschte Schweißzeit ein (siehe Legende „Bedienfeld“ auf der vorherigen Seite). Die Programme P1, P2 und P3 sind voreingestellt, sie können aber vom Benutzer nach Belieben geändert werden. Durch Variieren des Prozentsatzes der Absaugung und der Schweißzeit lassen sich also 3 neue Programme speichern.
- Legen Sie nun den Beutel in die Vakuumkammer und legen Sie die offene Beutelöffnung ganz flach auf die verschweißende Heizwiderstandsplatte. Wenn der Beutel einen großen Überschuss aufweist, muss er in den Spalt zwischen der Schale und der verschweißenden Heizwiderstandsplatte eingeführt werden (Abb. 4). Vermeiden Sie die Verwendung von Beuteln, die im Bereich der verschweißenden Heizwiderstandsplatte besonders fettig sind. Durch das Fett würden sich die beiden Beutelseiten schließen, wodurch ein korrektes Entweichen der Luft aus dem Beutel während des Absaugens verhindert werden würde.
- Im Inneren der Vakuumkammer befinden sich zwei lebensmittelechte Polyethylenböden, die die Produktstärke im Verhältnis zur verschweißenden Heizwiderstandsplatte regulieren; sie können je nach Bedarf entfernt oder belassen werden.
- Drücken Sie die Abdeckung herunter und üben Sie dabei einen so kräftigen Druck aus, dass sie geschlossen bleibt; der Betriebszyklus beginnt gleichzeitig mit dem Schließen der Abdeckung.
- Die verschiedenen Phasen des Betriebszyklus laufen automatisch ab; nach Erreichen des zuvor eingestellten Vakuumprozentatzes öffnet sich die Abdeckung automatisch, sodass das verpackte Produkt entnommen und ein neuer Betriebszyklus – auch in schneller Folge – durchgeführt werden können.

Die Maschine führt den Betriebszyklus vollautomatisch durch. Nach dem Vakuumzyklus schaltet sie selbständig auf Schweißung um und bläst nach Abschluss der Schweißung Luft in die Schale, um eine perfekte Haftung des Beutels an seinem Inhalt zu gewährleisten und um das automatische Öffnen des Plexiglasdeckels zu unterstützen.

VERPACKEN VON FLÜSSIGEN ODER HALBFLÜSSIGEN PRODUKTEN

Mit unserer Verpackungsmaschine mit Vakuumkammer und Abdeckung ist es möglich, flüssige oder halbflüssige Produkte (z. B. Suppen, Soßen usw.) zu vakuumieren, wodurch ihre Haltbarkeit verlängert, ihr Geschmack bewahrt und die Hygiene gewährleistet werden (Abb. 4).

In diesen Fällen ist darauf zu achten, dass die Beutel nie ganz voll gefüllt werden, sondern nur zu 50% ihres Fassungsvermögens; weiterhin ist darauf zu achten, dass der Beutelrand schräg zur verschweißenden Heizwiderstandsplatte liegt (z. B. durch Entfernen der internen Polyethylenböden) oder durch Verwenden einer geeignet schrägen Fläche.

- Der Vakuumzyklus verbleibt wie im vorherigen Abschnitt, „Verpacken von Trockenprodukten“ beschrieben, im Programm gespeichert.
- Da Flüssigkeiten nicht komprimierbar sind, ist keine eigens eingerichtete Umgebung notwendig, um sie zu verpacken (d. h. keine Zuführung von Inertgasen).
- Alle Packungen können in Kühlräumen gelagert und normal gestapelt werden.

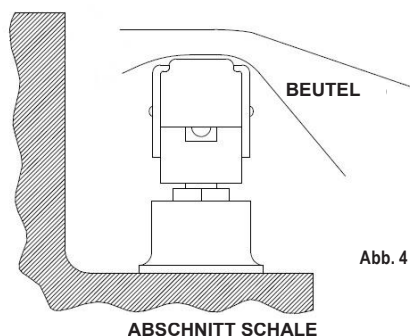


Abb. 4

VERPACKEN UNTER VAKUUM UND INJEKTION VON INERTGAS

1. Stellen Sie am Bedienfeld den Betriebszyklus für Inertgaszufuhr und die entsprechenden Zeiten ein. Beim Durchscrollen und Auswählen der Programme gilt: Die für das Verpacken mit Gas geeigneten Programme sind die, bei denen das Display einen Punkt (oben links) und die Programmnummer anzeigt. Beispiel „P1“ oder „P2“ oder „P3“.

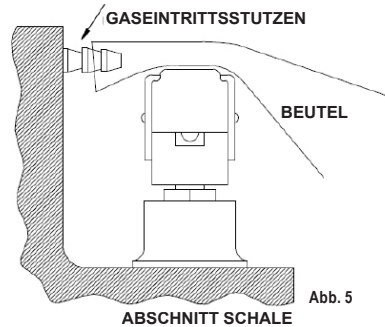
Wählen Sie bei eingeschalteter, aber Verpackungsmaschine außer Betrieb mit den Tasten $\wedge$ und $\vee$ das gewünschte Programm. Drücken Sie nach erfolgter Programmauswahl einmal die Taste **SET/SEAL**.

Die Anzeige beginnt zu blinken. Drücken Sie nun die Taste $\wedge$ (GAS ON), um die Funktion der Inertgaszufuhr zu aktivieren.

Ob diese Funktion aktiv ist, kann daran erkannt werden, dass der Punkt in der linken oberen Ecke des Displays, das die zuvor gewählte Programmnummer anzeigt, aufleuchtet.

Beim erneuten Drücken der Taste **SET/SEAL** können Sie die Vakuumzeit und den Verschweißvorgang nach Bedarf ändern. Alternativ dazu können Sie die Displays einige Sekunden lang blinken lassen, solange, bis die gewählte Funktion der Gaszufuhr automatisch gespeichert ist (das Blinken hört dann auf).

2. Stellen Sie, nachdem der von der Flasche kommende Schlauch (nicht im Lieferumfang der Verpackungsmaschine enthalten) mit entsprechenden Schellen an den auf der Rückseite der Verpackungsmaschine sitzenden Schlauchanschluss angeschlossen ist, das Manometer der Flasche auf einen Druck von 1 ATA ein. Stellen Sie das Manometer der Flasche auf keinen anderen Druck ein, da dies zu Schäden an der Verpackungsmaschine führen kann.
3. Legen Sie den Beutel, der das Produkt enthält, in die Vakuumkammer und führen Sie den Gaseintrittsstutzen in die Beutelföffnung ein (Abb. 5); achten Sie dabei darauf, dass keine Falten entstehen, die ein Entweichen von Gas behindern könnten.



BETRIEBSZYKLUS MARINIEREN

Mit der von uns hergestellten Tisch-Vakuumkammer-Verpackungsmaschine mit Abdeckung können Betriebszyklen zum Marinieren von Lebensmitteln durchgeführt werden. Das Vakuum in der Kammer, in der Lebensmittel platziert werden, sorgt für ein sehr schnelles Marinieren, das im Vergleich zum Marinieren in normaler Umgebung viel schneller erfolgt.

- Der Vakuumzyklus bleibt, wie beim vorherigen Abschnitt „Verpacken von Trockenprodukten“, im Programm gespeichert. Scrollen Sie zum Marinieren in der Programmliste bis zum Programm PM durch. Dieses Programm (für Fleisch, Fisch, usw.) ist voreingestellt; es kann nicht verändert werden.
- Außer dem Marinieren von Lebensmitteln in Beuteln können auch Lebensmittel in Gastronorm-Schalen mariniert werden (durch Entfernen der verschweißenden Heizwiderstandsplatte). In diesem Fall genügt es, die verschweißende Heizwiderstandsplatte zu entfernen und die Lebensmittel in die geöffnete Absaugschale die offene Gastronorm zu legen.
- Durch Schließen der Abdeckung beginnt der Betriebszyklus automatisch. Warten Sie das Ende des Betriebszyklus und das erneute Öffnen der Abdeckung ab, um Zugriff auf die nun marinierten Lebensmittel zu erhalten.

⚠️ ACHTUNG!

Heiße Lebensmittel nicht vakuumieren!
Während des Vakuumiervorgangs wird der von den heißen Lebensmitteln ausgehende Dampf angesaugt. Im Dampf enthaltene Partikel setzen



sich in der Pumpe ab, bilden Rost und beschädigen unweigerlich die Pumpe.

EMPFOHLENE BEUTEL

Wir empfehlen die Verwendung von Beuteln des Typs „SMOOTH“ (Stärke 100 µ), die in verschiedenen Größen erhältlich sind.

KAPITEL 8

UMGANG MIT DER MASCHINE BEI LÄNGERER NICHTBENUTZUNG

Wenn das Gerät über einen längeren Zeitraum (mehr als 4 Monate) nicht benutzt werden soll, wie folgt vorgehen:

- Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose (oder schalten Sie die allgemeine Stromversorgung ab).
- Reinigen Sie das Gehäuse, die Schale, die Schweißleiste und die Gegenleiste sorgfältig.
- Lassen Sie das Öl aus der Pumpe ab
- Schützen Sie die Maschine in angemessener Weise, um sie sauber zu halten, lassen Sie die Abdeckung offen, um die Lebensdauer der Hubkolben der Abdeckung zu erhalten.

KAPITEL 9

REINIGUNG UND ORDENTLICHE WARTUNG



ACHTUNG!

Vor Beginn der Reinigungsarbeiten der Maschine muss der Stecker der Versorgung abgezogen werden.

Reinigung des Pumpenöls

Wenn Sie die Taste **SET/SEAL** 3 Sekunden lang gedrückt halten, wird der Zyklus zur Reinigung des Öls der Pumpe gestartet, der gemäß dem voreingestellten Betriebszyklus 40 Minuten andauert. Dieser Vorgang ist für die Reinigung der Pumpe erforderlich; er sollte je nach Nutzung regelmäßig durchgeführt werden. Bei täglichem Maschinengebrauch empfehlen wir eine Pumpenreinigung alle 2 Wochen. Der Betriebszyklus sollte bei geschlossener Abdeckung gestartet werden, sodass die Pumpe während des gesamten Reinigungszyklus unter Vakuum arbeitet.



ACHTUNG!

Dieser Vorgang ersetzt nicht die ordentliche Wartung der Pumpe, die jährlich eine Reinigung und einen Ölwechsel vorsieht.

Wir empfehlen ebenfalls, die Funktion nach 20 Minuten zu beenden und nicht das Ende des Betriebszyklus abzuwarten, das erst nach 40 Minuten eintritt; dadurch wird die Pumpe nicht zu sehr zu erhitzt.

Regelmäßige Ölkontrolle

Kontrollieren Sie den Ölstand und den Zustand des Öls mindestens alle 4 Monate.

Wenn Produkte verpackt werden, die flüchtige Stoffe freisetzen, sollten Sie die Kontrolle häufiger vornehmen (z. B. beim Verpacken von Mehl sollte das Öl monatlich überprüft werden).

Um das Öl kontrollieren zu können, müssen Sie das Gehäuse der Maschine anheben (Abb. 2) und es über das Ölschauglas (Abb. 1) überprüfen.

Ist das Öl klar, der Füllstand jedoch niedrig ist, Hydrauliköl gemäß den Anweisungen des Herstellers nachfüllen. Füllen Sie kein Öl über den auf dem Aufkleber angegebenen maximalen Füllstand hinaus nach!

Ist das Öl dunkel oder trübe, müssen Sie sich für den Ölwechsel an Ihren Händler oder Ihre Kundendienststelle wenden.

Der Zugang zu den Komponenten in der Maschine unterliegt ausschließlich der Verantwortung eines Fachtechnikers. Sollten Sie aus freien Stücken das Maschineninnere öffnen, lehnt der Hersteller jede zivil- und strafrechtliche Haftung bei Unfällen und für Sach- und Personenschäden ab.

Alle elektrischen Bauteile liegen geschützt im Maschineninneren. Um an sie heranzukommen, muss die entsprechend verschraubte Schutzabdeckung entfernt werden. Vor einem Zugriff auf das Maschineninnere unbedingt die Netzsteckdose der Stromversorgungsplatte entfernen.



ACHTUNG!

Sollten Sie während der oben beschriebenen Betriebszyklen Rauch im Inneren der Absaugabdeckung bemerken (zu Beginn des Absaug-



vorgangs), so handelt es sich hierbei lediglich um Dampf durch das Kondensat, das aufgrund des hohen Vakuums entsteht, das die Saugpumpe äußerst schnell produziert. Jedoch beeinträchtigt dies nicht die ordnungsgemäße Funktion der Verpackungsmaschine.

Wenn während der oben beschriebenen Betriebszyklen Rauch im Inneren der Absaugabdeckung (am Ende des Absaugzyklus) bemerkt wird, bedeutet dies, dass eine kritische Anzahl an durchgeführten Zyklen erreicht wurde und die Pumpe gewartet werden muss.

WARTUNG

Reinigen Sie die verschweißende Heizwiderstandsplatte und die Gegenplatte alle 15 bis 20 Tage mit alkoholfreien Entfettungsmitteln.

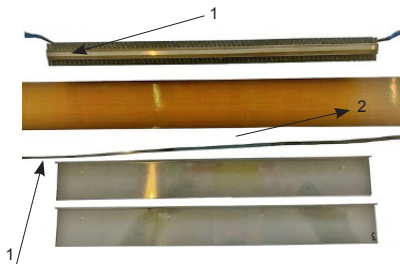


Platte mit Kolben

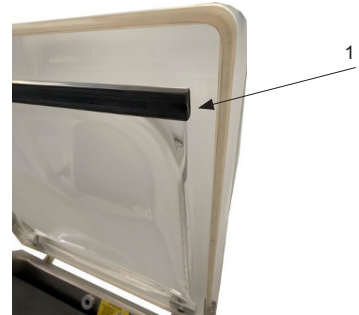
1 = Kolben

2 = verschweißende Heizwiderstandsplatte

- Wechseln Sie das Pumpenöl etwa alle 8000 bis 10000 Betriebszyklen aus (die Zahl der Zyklen variiert je nach Art des verpackten Produkts).
- Ersetzen Sie die Heizwiderstände (1) und das Teflon (2) an der verschweißenden Heizwiderstandsplatte sowie die Dichtungen der Abdeckung alle 5000 bis 6000 Betriebszyklen.



- Ersetzen Sie das Silikon (Gegenplatte) (1) nach Bedarf



- Überprüfen Sie alle 9000 bis 10000 Betriebszyklen die Pumpenflügel, die Filter und die Dichtungen der pneumatischen Magnetventile.

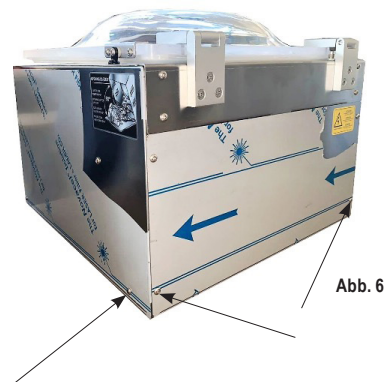
ÖLWECHSEL



ACHTUNG!

Bringen Sie die Maschine vor einem Ölwechsel an einen dafür geeigneten Ort und ziehen Sie den Netzstecker heraus d.

- Öffnen Sie das Maschineninnere, indem Sie die 2 hinteren und 2 seitlichen Schrauben des Gehäuses lösen und das Gehäuse um 90° drehen (Abb. 6).



- Klappen Sie das Gehäuse nach vorne (Abb. 7)

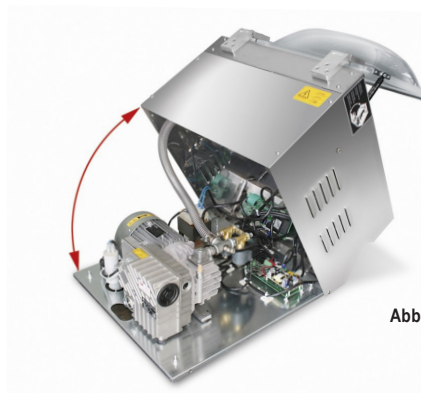


Abb. 7

- Stellen Sie einen Behälter unter den Ölauslass.
- Lösen Sie den Schraubverschluss neben der Füllstandsanzeige und entfernen Sie ihn vollständig (Punkt 2, Abb. 8).



Abb. 8

- Um das Öl schnell abzulassen, schrauben Sie den Einfüllstutzen ab und entfernen ihn (Punkt 1, Abb. 8).
- Fügen Sie ein wenig mit Diesel vermisches Öl hinzu und lassen Sie die Pumpe einige Minuten lang laufen, bis der Behälter völlig sauber ist.
- Wenn der Behälter vollständig entleert ist, setzen Sie den Ölablassverschluss wieder ein (Punkt 2, Abb. 8) und verschließen Sie ihn fest.
- Füllen Sie den Behälter über den Einfüllstutzen (Punkt 1, Abbildung 8) mit dem vom Hersteller angegebenen Öl.



ACHTUNG!

Wir empfehlen die Verwendung von Hydraulikölen mit einer VISKOSITÄT von 32

- Wenn der im Schauglas angezeigte Höchststand erreicht ist (etwa 3/4 des Schauglasstandes), ziehen Sie den Einfüllstutzen fest (Punkt 1, Abb. 8) und schließen Sie das Gehäuse (Abb. 7 - 6) mit den entsprechenden Schrauben.



ACHTUNG!

ENTSORGEN SIE DAS ÖL ENTSPRECHEND DEN ÖRTLICHEN RICHTLINIEN!

KAPITEL 10

PROBLEMSTELLUNGEN UND LÖSUNGEN

DIE MASCHINE STELLT KEIN GUTES VAKUUM HER

1. Prüfen Sie die Membrandichtung der Abdeckung. Prüfen Sie, ob diese an einem ihrer beiden Enden eingerissen, durchstoßen oder eingeschnitten ist. Sollte die Dichtung Mängel aufweisen, wechseln Sie sie aus.
2. Überprüfen, ob der Beutel richtig positioniert ist. Die Luft im Beutel muss über die Öffnung des Beutels entweichen können. Die Einlegeböden hinzufügen oder entfernen, so dass sich die Oberfläche des Produkts mit der Schweißleiste auf gleicher Höhe liegt, und den Beutel glatt hängen, um ihn so gerade wie möglich zu halten. Den Überstand des Beutels über die Schweißleiste begrenzen (max. 2 cm).
3. Überprüfen, dass das Öl sauber und klar ist. Die richtige Ölmenge in der Pumpe und ein regelmäßiger Ölwechsel sind für die Gewährleistung einer guten Vakuumqualität und einer langen Lebensdauer der Maschine entscheidend.

DIE MASCHINE VERSCHWEISST NICHT

1. Vergewissern Sie sich, dass die Verschweißzeit ausreicht, um den eingelegten Beutel zu verschließen.

2. Prüfen Sie, ob der Beutel an der zu verschweißenden Stelle sauber und trocken ist.
3. Prüfen Sie, ob die Kolbenstange, die die verschweißende Heizwiderstandsplatte schiebt, sauber und nicht mit Rost bedeckt ist. Schleifen Sie eventuell vorhandenen Rost mit feinem Schleifpapier ab.

DIE MASCHINE LÄUFT NACH DEM EINSCHALTEN DES HAUPTSCHALTERS NICHT AN

Prüfen Sie, ob der Stecker richtig in der Steckdose eingesteckt ist und kontrollieren Sie gegebenenfalls die internen Kontakte des Steckers. Überprüfen Sie im Inneren der Maschine die Schutzsicherungen auf der elektronischen Leiterplatte, insbesondere die Sicherung für den Motor (Sicherungen 5 x 20, 10 A).

DIE MASCHINE BLEIBT WÄHREND DES BETRIEBS PLÖTZLICH STEHEN

Überprüfen Sie die Unversehrtheit der Schutzsicherungen der elektronischen Leiterplatte.

Prüfen Sie beim Drehstrommotor, ob der Leitungsschutzschalter ausgelöst hat.

DIE MASCHINE FUNKTIONIERT NORMAL, ABER WENN DIE ABDECKUNG WIEDER GEÖFFNET WIRD, IST DIE VERPACKUNG NICHT VERSIEGELT

Heben Sie die verschweißende Heizwiderstandsplatte an und prüfen Sie, ob die beiden stromführenden Kabel (24 V) fest mit der verschweißenden Heizwiderstandsplatte und den Anschlüssen an der Schale verbunden sind. Heben Sie das Teflon an und vergewissern Sie sich, dass der Heizwiderstand intakt und durch die seitlichen Klemmen arretiert ist.



VERPACKUNGSBEISPIELE IN EINER KONTROLLIERTEN UMGEBUNG

PRODUKT	SAUERSTOFF % (O ₂)	KOHLensäURE % (CO ₂)	STICKSTOFF % (N ₂)
AUFSCHNITT	-	20	80
BRATEN	80	20	-
DOSENBIER / -GETRÄNKE	-	100	-
PLÄTZCHEN UND BACKWAREN	-	100	100
KAFFEE	-	100	100
FRISCHFLEISCH	70/80	30/20	-
GEFRIERGETROCKNETE(S) FLEISCH UND GEWÜRZE	-	-	100
HACKFLEISCH	-	-	100
SCHOKOLADE	-	100	-
FRISCHKÄSE / MOZZARELLA	-/-	20/-	80/100
HARTKÄSE / SAHNE / BUTTER / MARGARINE	-	-	100
FRISCHER SALAT / PETERSILIE	-	50	50
JOGHURT / BLÄTTERTEIG	-	100	-
MILCHPULVER	-	30	70
TROCKENHEFE	-	100	100
ÄPFEL	2	1	97
BAUCHFLEISCH IN SCHEIBEN	-	35	65
KASTENBROT / BROT	-	100	-
TOASTBROT / ZWIEBACK	-	80	20
NUDELN	-	-	100
FRISCHNUDELN / TORTELLINI / LASAGNE	-	70/100	30
KARTOFFELN / POMMES FRITTES / SNACKS / HOPFEN	-	-	100
BLAUFISCH	-	60	60
WEISSFISCH	30	40	30
PIZZA	-	30	70
GEFLÜGEL	-	75	25
TOMATEN	4	4	92
FERTIGGERICHTE	-	80	20
GEPÖKELTE WURSTWAREN	-	20	80
SCHNITZEL: SCHEIBEN	70	20	10
FRUCHTSÄFTE	-	-	100
FORELLEN / ZUCHTFISCH	-	100	-
WEIN / ÖL	-	-	100



Beim Verpacken von Lebensmitteln unter Schutzatmosphäre ist darauf zu achten, dass nur zertifizierte, nicht explosive Lebensmittelgase verwendet werden.



CONDIZIONI DI GARANZIA

Consultate le condizioni generali di garanzia dei prodotti Tre Spade su **www.trespade.it**
Sul nostro sito avete inoltre la possibilità di registrare on line i dati del vostro prodotto e del vostro acquisto: visitate **www.trespade.it** e scoprite tutti i vantaggi.

GUARANTEE CONDITIONS

Please check the guarantee terms and conditions of Tre Spade items on **www.trespade.it**
On our website you may also proceed to the online registration of your product data and purchase references: visit **www.trespade.it** and discover all its advantages.

CONDITIONS DE GARANTIE

Consultez les conditions générales de garantie des produits Tre Spade sur
notre site **www.trespade.it**
Sur le site vous pouvez également saisir en ligne les données de votre produit et achat:
visitez vous **www.trespade.it** et découvrez tous ses avantages.

GARANTIEBEDINGUNGEN

Siehe die allgemeine Garantie der Produkten TRE SPADE **www.trespade.it**
Auf unserer Website können Sie Produktdaten und Referenzkauf registrieren.
Besuchen Sie **www.trespade.it** und entdecken Sie die Vorteile.



I **ATTENZIONE:** la presente apparecchiatura non può essere smaltita come normale rifiuto urbano misto. Pertanto, alla fine del suo ciclo di vita, dopo aver eseguito le operazioni necessarie a un corretto smaltimento, l'apparecchiatura deve essere depositata presso uno dei centri di raccolta differenziata per i rifiuti. Fare riferimento ai centri di raccolta del comune di appartenenza, il quale assicura la funzionalità, l'accessibilità e l'adeguatezza dei sistemi di raccolta differenziata.

Chiunque smaltisca abusivamente (o come rifiuto urbano misto) la presente apparecchiatura sarà soggetto alle sanzioni previste dalle normative nazionali vigenti.

EN **WARNING:** this appliance may not be disposed of as a mixed urban waste. Therefore, at the end of its life cycle, after carrying out the operations required for correct disposal, the appliance must be taken to a separate collection center for waste. Please refer to the collection centers of your municipality, which ensure the functionality, accessibility and adequacy of the separate collection systems.

Anyone who disposes of this appliance abusively (or as a mixed urban waste) will be subject to the penalties provided for by national regulations in force.

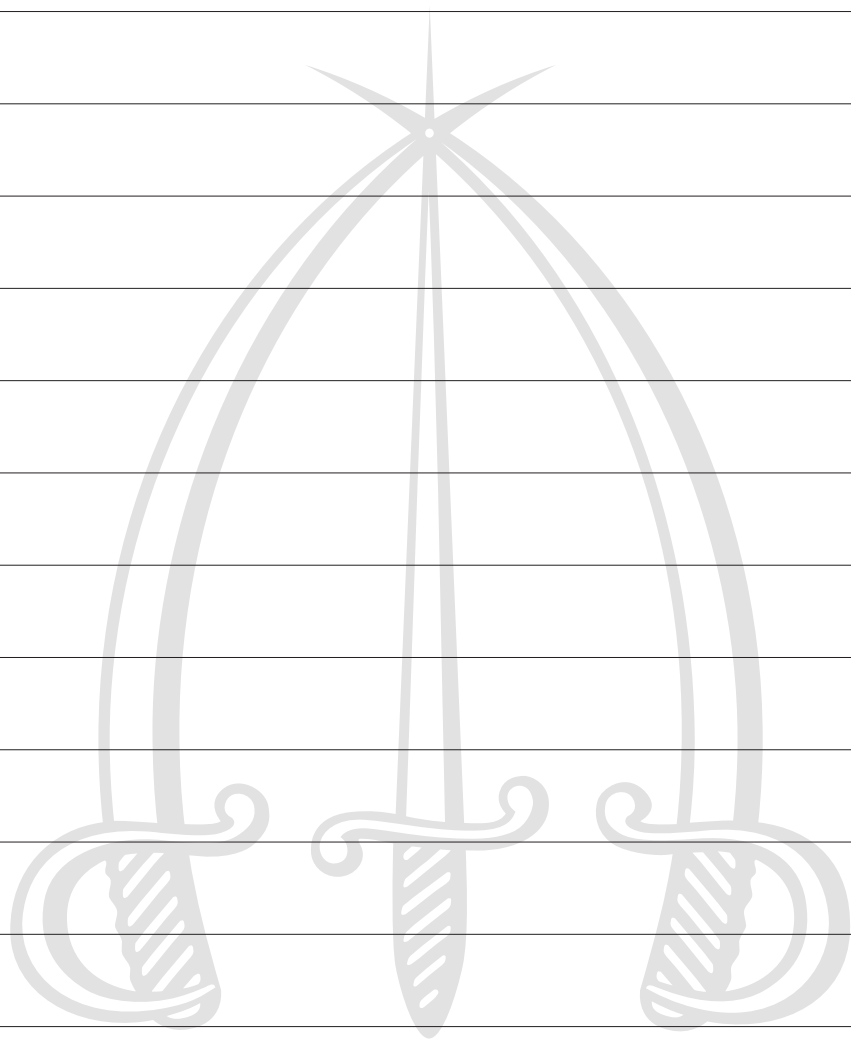
F **ATTENTION:** cet appareil ne peut pas être mis au rebut parmi les ordures ménagères. Par conséquent, à la fin de son cycle de vie, après avoir effectué les opérations nécessaires pour une mise au rebut correcte, l'appareil doit être déposé auprès d'un centre de collecte sélective. S'adresser aux centres de collecte de la municipalité qui assurera la disponibilité, l'état de fonctionnement et la propriété des moyens de collecte différenciée.

Quiconque élimine abusivement (ou en tant que déchet ménager) cet équipement sera soumis aux sanctions prévues par les réglementations nationales en vigueur.

D **ACHTUNG:** Dieses Gerät darf nicht als normaler gemischter Siedlungsabfall entsorgt werden. Daher ist diese Appliance am Ende ihres Lebenszyklus nach Durchführung der für eine ordnungsgemäße Entsorgung erforderlichen Maßnahmen in einer der Abfallsammelstellen zu lagern. Beziehen Sie sich auf die Sammelstellen der jeweiligen Gemeinde, die die Funktionalität, Zugänglichkeit und Angemessenheit der getrennten Sammelsysteme gewährleisten.

Wer dieses Gerät ordnungswidrig oder als kommunalen Abfall entsorgt, wird mit den von den geltenden Landesgesetzen vorgesehenen Sanktionen belegt.

NOTE



TRE SPADE



FEVDDO/NEO REV/01 GENNAIO 2024

FACEM SpA via Bricherasio, 7 - 10128 Torino - Italy
tel. +39 011337119 / +39 0124707711 / fax. +39 011334889
e-mail: facem@facem.com - www.trespade.it