

INSTRUKCJE UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI


600




Tłumaczenie oryginalnej instrukcji





1- INFORMACJE OGÓLNE	
1.1- Znaczenie podręcznika	strona 17
1.2- Uwagi dotyczące konsultacji	strona 18
1.2.1- Adresaci (upoważnieni operatorzy)	strona 18
1.2.2- Status "Maszyna wyłączona"	strona 18
1.3- Gwarancja	
2- OPIS TECHNICZNY	
2.1- Nazwy modeli	strona 19
2.2- Przeznaczenie urządzenia	strona 19
2.3- Dane techniczne	strona 19
2.4- Źródło zasilania	strona 19
2.5- Prędkości przenośnika taśmowego	strona 20
2.6- Nazwy głównych komponentów	strona 21
2.7- Wymiary	strona 21
2.8- Dane elektryczne	strona 22
2.9- Przewidywalne nieprawidłowe użycie	strona 22
2.10- Akcesoria dostępne na życzenie	
3- TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE	
3.1- Transport urządzenia	strona 22
3.3- Transport opakowania za pomocą wózka	
3.4- Rozpakowywanie	strona 23
3.5- Umieszczenie urządzenia	strona 24
4- INSTALACJA	
4.1- Ogólne instrukcje	strona 24
4.2- Podłączenie elektryczne	strona 25
4.3- Podłączanie płyty pedału inwersji	strona 25
4.4- Otwieranie powierzchni roboczych	strona 25
5- BEZPIECZEŃSTWO	
5.1- Elementy zabezpieczające urządzenie	strona 25
5.2- Znaki bezpieczeństwa	strona 26
5.3- Środki ochrony indywidualnej (ŚOI)	strona 26
5.4 Ryzyko resztkowe	
6- UŻYTKOWANIE I OBSŁUGA	
6.1- Miejsca zajmowane przez upoważnionych operatorów	
6.2- Panel sterowania	strona 28
6.2.1- Panel sterowania	strona 29
6.3- Kontrole przed uruchomieniem	strona 29
6.4- Uruchomienie maszyny	strona 29
6.5- Przekazanie do eksploatacji	strona 30
6.6- Wyłączanie maszyny	strona 30
6.7- Zatrzymanie awaryjne	strona 30
6.8- Uruchamianie po zatrzymaniu awaryjnym	
7- KONSERWACJA	
7.1.1- Czyszczenie dolnego i górnego zgarniacza	strona 30
7.1.2- Wymiana taśm przenośnika	strona 31
7.2- Konserwacja specjalna	strona 31
8- DEMONTAŻ	
8.1- Przechowywanie	strona 31
8.2- Rozbiórka	strona 31
9- CZĘŚCI ZAMIENNE	
9.1- Ogólne instrukcje	strona 31
9.2- Części zamienne	strona 31
DEKLARACJA I OZNAKOWANIE EEC	
Deklaracja zgodności Ecc	
Schemat elektryczny 1PH	strona 69
Schemat elektryczny 3PH	strona 70
Schemat elektryczny 3PH 2	strona 71
VEL Płytką nawrotna	strona 72
Instrukcja obsługi karty "teleinwerter"	strona 74
Rozwiązywanie problemów	strona 76

1.1- ZNACZENIE INSTRUKCJI

 **PRODUCENT NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA SZKODY WYRZĄDZONE LUDZIOM, ZWIERZĘTOM I PRZEDMIOTOM W WYNIKU NIEPRZESTRZEGANIA NORM I INSTRUKCJI OPISANYCH W NINIEJSZYM PODRĘCZNIKU. NINIEJSZA INSTRUKCJA ODZWIERCIEDLA STAN WIEDZY TECHNICZNEJ W MOMENCIE SPRZEDAŻY URZĄDZENIA I NIE MOŻE BYĆ UWAŻANA ZA NIEODPOWIEDNIĄ TYLKO DLATEGO, ŻE W OPARCIU O NOWE DOŚWIADCZENIA MOŻE ZOSTAĆ PÓŹNIEJ ZAKTUALIZOWANA. W PRZYPADKU UTRATY LUB USZKODZENIA INSTRUKCJI NALEŻY SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z PRODUCENTEM W CELU UZYSKANIA KOPII, PODAJĄC MODEL URZĄDZENIA.**

 **PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYTKOWANIA DANEJ MASZYNY, UPRAWNIENI OPERATORZY MUSZĄ OBOWIĄZKOWO PRZECZYTAĆ I ZROZUMIEĆ WSZYSTKIE CZĘŚCI NINIEJSZEJ INSTRUKCJI. NINIEJSZA INSTRUKCJA MUSI BYĆ ZAWSZE DOSTĘPNA DLA UPRAWNIONYCH OPERATORÓW I MUSI BYĆ PRZECHOWYWANA W POBLIŻU MASZYNY I ODPOWIEDNIO PIELĘGNOWANA. NINIEJSZA INSTRUKCJA MUSI BYĆ DOSTARCZONA WRAZ Z URZĄDZENIEM, JEŚLI URZĄDZENIE ZOSTANIE PRZEKAZANE INNEMU UŻYTKOWNIKOWI.**

1.2- UWAGI KONSULTACYJNE

	Znak ogólnego zagrożenia: Podkreśla zagrożenia dla zdrowia i bezpieczeństwa operatorów i/lub ryzyko uszkodzenia lub nieprawidłowego działania maszyny.
	Znak ogólnego zobowiązania: Podkreśla instrukcję (obowiązek wykonania czynności).
	Znak ogólnego zakazu: Podkreśla, że wykonanie danej czynności jest zabronione.
	Skreślony kosz. Podkreśla, że wyrzucanie sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE) do pojemników jest zabronione.

TAB. 1 (Opis symboli)

1.2.1- ADRESACI (UPRAWNIENI OPERATORZY)

Niniejsza instrukcja techniczna jest przeznaczona wyłącznie dla uprawnionych operatorów, do obsługi i konserwacji maszyny w oparciu o konkretne umiejętności techniczne/zawodowe wymagane dla danego rodzaju interwencji. Symbole wskazane poniżej znajdują się na początku rozdziału i/lub paragrafu, aby wskazać, którego operatora dotyczy omawiany temat.



UPOWAŻNIENI OPERATORZY MOGĄ PRZEPROWADZAĆ INTERWENCJE NA MASZYNE TYLKO WTEDY, GDY POSIADAJĄ ODPOWIEDNIE KWALIFIKACJE. PRZED WYKONANIEM JAKIEJKOLWIEK INTERWENCJI NA MASZYNE UPOWAŻNIENI OPERATORZY MUSZĄ UPEWNIĆ SIĘ, ŻE POSIADAJĄ PEŁNĄ SPRAWNOŚĆ PSYCHOFIZYCZNĄ, ABY ZAGWARANTOWAĆ STAŁE PRZESTRZEGANIE WARUNKÓW BEZPIECZEŃSTWA.

PRZESZKOLONY OPERATOR

Jest to profesjonalnie przeszkolony operator, który ukończył 18 lat, z poszanowaniem przepisów obowiązujących w kraju użytkownika, wykwalifikowany wyłącznie do włączania, uruchamiania i użytkownika (przy włączonych osłonach i wyłączonej maszynie) i wyłączania maszyny, z bezwzględnym przestrzeganiem zasad opisanych w niniejszej instrukcji, wyposażony w środki ochrony indywidualnej (PPE) przewidziane w **par. 5.3**, zajmując miejsca opisane w **par. 6.1**.

OPERATOR KONSERWACJI ELEKTRYCZNEJ

Jest to wykwalifikowany technik (elektryk spełniający wszystkie wymagania zawodowe/techniczne określone w obowiązujących przepisach), wykwalifikowany wyłącznie do wykonywania interwencji na urządzeniach elektrycznych w celu przeprowadzania regulacji, konserwacji i / lub napraw, również w obecności napięcia elektrycznego i przy wyłączonych osłonach (za zgodą kierownika ds. bezpieczeństwa), z bezwzględnym przestrzeganiem zasad opisanych w niniejszej instrukcji lub innym specjalnym dokumencie dostarczonym wyłącznie przez producenta, wyposażony w środki ochrony indywidualnej (PPE) przewidziane w **par. 5.3** zajmujących miejsca opisane w **par. 6.1**.

OPERATOR KONSERWACJI MECHANICZNEJ

Jest to wykwalifikowany technik, posiadający wyłączne kwalifikacje do wykonywania interwencji na częściach mechanicznych w celu przeprowadzenia regulacji, konserwacji i/lub napraw, również z wyłączonymi osłonami (za zgodą kierownika ds. bezpieczeństwa), z bezwzględnym poszanowaniem zasad opisanych w niniejszej instrukcji lub innym specjalnym dokumencie dostarczonym wyłącznie przez producenta, wyposażony w środki ochrony indywidualnej (ŚOI) przewidziane w **par. 5.3**, zajmując miejsca opisane w **par. 6.1**.

1.2.2- STATUS "URZĄDZENIE WYŁĄCZONE"

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności konserwacyjnych i/lub naprawczych maszyny należy obowiązkowo odłączyć wszystkie źródła zasilania (elektrycznego), upewniając się, że maszyna jest wyłączona i nie uruchomi się niespodziewanie (ogólny wyłącznik elektryczny w **pozycji "0"**, kabel zasilania elektrycznego odłączony i umieszczony obok maszyny).

1.3- GWARANCJA

1) W granicach określonych w niniejszym dokumencie producent zobowiązuje się do naprawy wszelkich wad produkcyjnych, które mogą wystąpić w okresie gwarancji, tj. 24 miesiące od daty sprzedaży przy codziennym użytkowaniu przez 8 (osiem) godzin roboczych.

Zobowiązania wynikające z gwarancji przepadają w przypadku zawieszenia lub zmiany uzgodnionych warunków płatności.

Gwarancja przepada, jeśli nabywca nie przestrzega prawidłowo przewidzianych standardów opisanych w "Instrukcji użytkownika i konserwacji" maszyny.

Z gwarancji wyłączone są: wady i usterki wynikające z normalnego zużycia części, które z natury podlegają szybkiemu i ciągłemu zużyciu oraz wady wynikające z użycia narzędzi i akcesoriów niedostarczonych bezpośrednio przez producenta.

Aby móc skorzystać z prawa do gwarancji, nabywca, po wykryciu usterki, musi powiadomić o tym dostawcę niezwłocznie, tj. nie później niż 8 (osiem) dni po jej wykryciu i umożliwić, jeśli uzna to za konieczne, przeprowadzenie odpowiednich przeglądów i napraw. Dystrybutor jest odpowiedzialny za przesłanie producentowi wadliwej części w ramach gwarancji w celu jej naprawy lub wymiany. Obowiązek gwarancyjny przewidziany w niniejszej klauzuli uznaje się za spełniony wraz z dostarczeniem nabywcy odpowiednio naprawionej lub wymienionej części.

Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych nieprawidłowymi manewrami, brakiem doświadczenia, wypadkami lub czymkolwiek, co można przypisać użytkownikowi, z winy osób trzecich lub gdy nabywca dokonał jakichkolwiek zmian lub napraw bez pisemnej zgody producenta, niezależnie od związku między takimi zmianami lub naprawami a zaistniałymi usterekami.

Niniejszym wyraźnie uzgadnia się, że producent będzie zwolniony z wszelkiej odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody wyrządzone nabywcy w wyniku braku lub ograniczenia produkcji z powodu wad produkcyjnych lub usterek objętych niniejszą gwarancją.

2-OPIS TECHNICZNY

2.1- NAZWY MODELI

Maszyna jest produkowana w różnych modelach. **TAB. 2** przedstawia nazwy modeli i związane z nimi specyfikacje.

MODEL	OPIS
1 V	Jednobiegowa wałkowarka do ciasta
2 V	dwubiegowa wałkowarka do ciasta
VAR 1 PH	JEDNOFAZOWA WYCISKARKA DO CIASTA z falownikiem (tylko model podłogowy)
1 PH	Jednobiegowa wałkowarka do ciasta (tylko model stołowy)

TAB. 2 (Nazwy modeli)

2.2- PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Maszyna została zaprojektowana i wyprodukowana do następujących zastosowań:

OBSZAR ZASTOSOWANIA	Przemysł spożywczy
MIEJSCE UŻYTKOWANIA	Zob. par. 3.5.
ZAMIERZONE ZASTOSOWANIE	Wałkowanie ciasta dla przemysłu spożywczego w piekarniach, cukierniach i pizzeriach.
OPERATORZY PRZESZKOLENI W ZAKRESIE UŻYTKOWANIA	Co najmniej jeden operator spełniający wymagania techniczne/zawodowe opisane w par. 1.2.1.

TAB. 3 (Przeznaczenie urządzenia)

2.3 DANE TECHNICZNE

TAB. 4 przedstawia niektóre dane techniczne dotyczące urządzenia.

GRUBOŚCI WAŁKOWANIA	mm	0,1 ÷ 34	TEMPERATURA ROBOCZA	°C	+5 ÷ +40
DOPUSZCZALNY POZIOM DŹWIĘKU	dBa	<80	MAKSYMALNA WILGOTNOŚĆ ROBOCZA	%	50

TAB. 4 (Dane techniczne)

2.4 - ŹRÓDŁO ZASILANIA

ŹRÓDŁO ZASILANIA	ZASILANIE
ELEKTRYCZNY	SIEĆ ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO (DOSTARCZONA PRZEZ KLIENTA)

TAB. 5 (Źródło zasilania)

2.5 PRĘDKOŚCI PRZENOŚNIKÓW TAŚMOWYCH

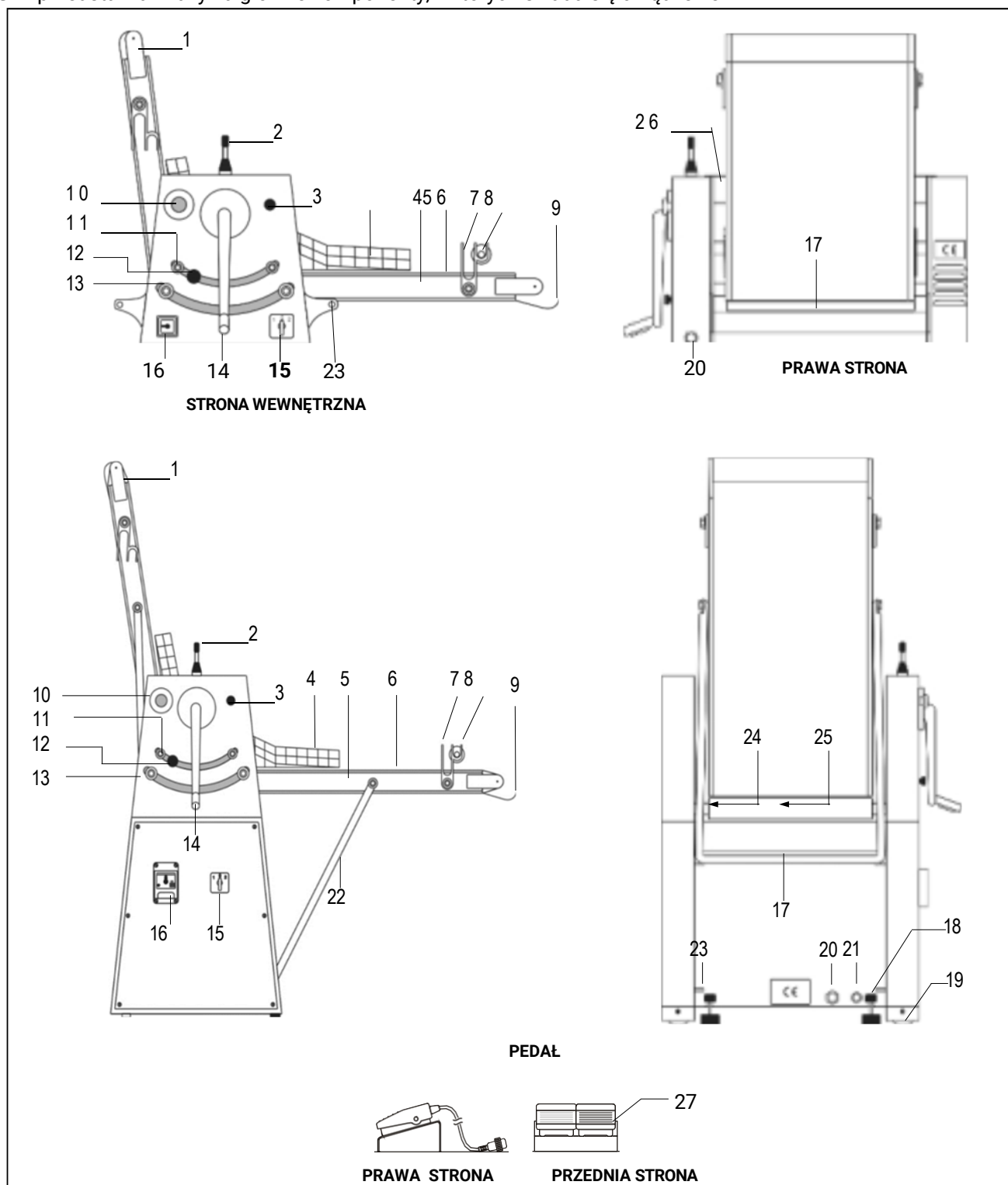
TAB.6 pokazuje różne prędkości modeli

		500 B		600	
		WEWNĄTRZ	NA ZEWNĄTRZ	WEWNĄTRZ	NA ZEWNĄTRZ
JEDNA PRĘDKOŚĆ (1 V)	m/min	12,2	22,5	18	30,7
DWIE PRĘDKOŚCI (2 V)	1 PRĘDKOŚĆ m/min	8	15.5	11,5	21,4
	2 PRĘDKOŚĆ m/min	18	33.8	24,4	42,7
Prędkości	1 PRĘDKOŚĆ m/min			5.25	10
	2 PRĘDKOŚĆ m/min			10.8	20
	3 PRĘDKOŚĆ m/min			15.75	30
	4 PRĘDKOŚĆ m/min			21.66	40
	Prędkość regulowana m/min	0,25	0.1-48	0-21.66	0.1-40

TAB. 6 (Prędkości przenośników taśmowych)

2.5- NAZWY GŁÓWNYCH KOMPONENTÓW

RYS. 1 przedstawia i nazywa główne komponenty, z których składa się urządzenie.



LEGENDA:

- 1- Urządzenie napinające pasek (SX-DX)
- 2- Joystick
- 3- Przełącznik "START"
- 4- Osłona (SX-DX)
- 5- Płaszczyzna robocza (SX-DX)
- 6- Przenośnik taśmowy (SX-DX)
- 7- Uchwyt na wałek do

- ciasta (SX-DX)
- 8- Wałek do ciasta
- 9- Przedłużenie (SX-DX)
- 10- Przycisk awaryjny
- 11- Sektor regulacji
- 12- Pokrętko blokady części ruchomych
- 13- Dźwignia regulacji
- 14- Uchwyt regulacji grubości
- 15- Selektor prędkości
- 16- Wyłącznik przeciążeniowy
- 17- Cztery uchwyty

- 18- Regulowane nóżki (DX)
- 19- Koła
- 20- Gniazdo kabla elektrycznego
- 21- Łącznik pedałów
- 22- Podpora stołu roboczego (DX-SX)
- 23- Blokada opuszczanej płaszczyzny roboczej
- 24- Wstępny ramowy przenośnik taśmowy
- 25- Składana płaszczyzna robocza
- 26- Pojemnik na mąkę
- 27- Pedał sterujący

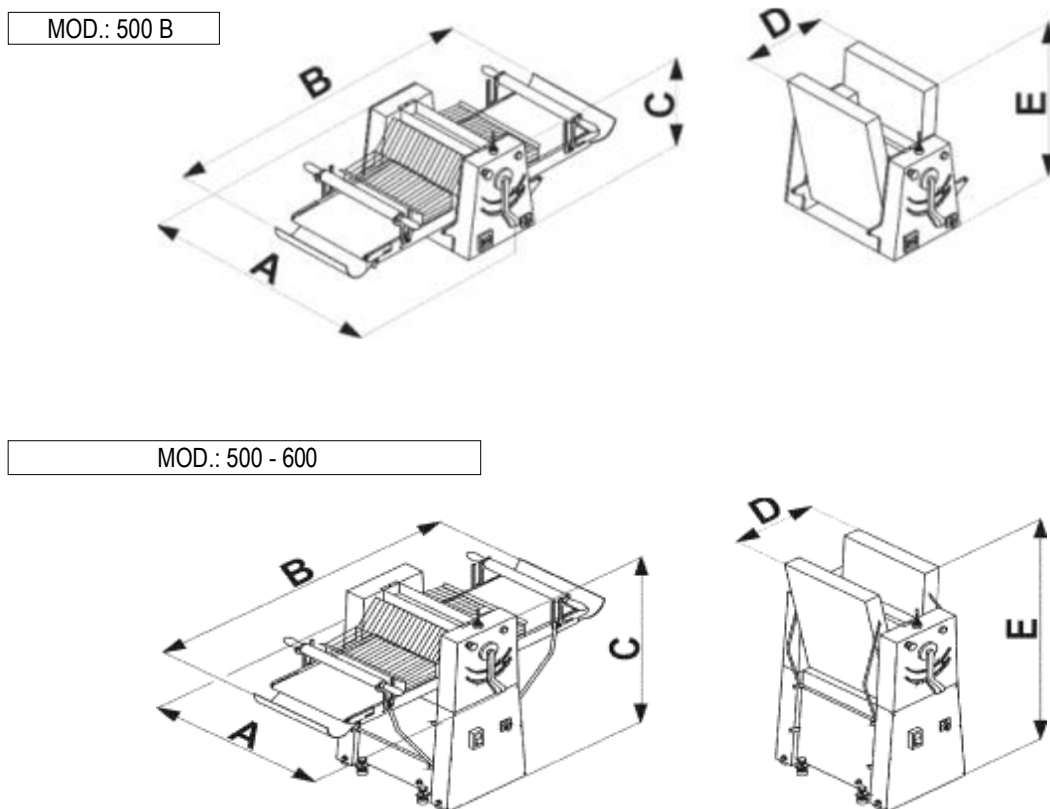
RYS.1 (Nazwy głównych komponentów)

2.7-WYMIARY

TAB 7 przedstawia wymiary maszyn odnoszące się do RYS. 2.

	500 B		500		600		
	800	1000	800	1000	1000	1300	1500
A mm	985	985	870	870	1020	1020	1020
B mm	1975	2375	1980	2380	2430	3030	3430
C mm	545	545	1265	1265	1275	1275	1275
D mm	585	585	655	655	850	980	1100
E mm	700	1100	1440	1840	1770	2110	2275
Kg	130	140	150	160	225	240	250

TAB. 7 (Wymiary)



RYS. 2 (Wymiary urządzenia)

2.8- DANE ELEKTRYCZNE

TAB. 8 przedstawia niektóre dane dotyczące części elektrycznej maszyny.

		500 B		500		600	
		Bieg 1	Bieg 2	Bieg 1	Bieg 2	Bieg 1	Bieg 2
ZASILANIE ELEKTRYCZNE	VOLT	230 / 400					
CZĘSTOTLIWOŚĆ	HZ	50-60					
ZUŻYTA ENERGIA ELEKTRYCZNA	KW	0.55	0.37/0.5	0.75	0.6 / 1.1	0.75	0.6 / 1.1
FAZY		1 / 3		3			
ZUŻYCIE PODCZAS PRACY	PRĘDKOŚĆ A	1.8	1.4 / 1.6	2.2	2.4 / 2.8	2.2	2.4 / 2.8
ZUŻYCIE PODCZAS PRACY	PRĘDKOŚĆ A	3	2.4 / 2.7	3.8	3.8 / 4.2	3.8	3.8 / 4.2
ZUŻYCIE PODCZAS PRACY	PRĘDKOŚĆ A	3.8	/	5.8	/	5.8	/
SILNIK	HP	0.75	0.5 /	1	0.8 / 1.5	1	0.8 / 1.5

TAB. 8 (Dane elektryczne)

2.9- MOŻLIWE DO PRZEWIDZENIA NIEPRAWIDŁOWE UŻYCIĘ

Maszyna została zaprojektowana i wyprodukowana wyłącznie do użytku opisanego w par. 2.2; w związku z tym, aby zagwarantować bezpieczeństwo upoważnionych operatorów i wydajność maszyny, absolutnie zabronione jest korzystanie z niego w inny sposób.



PODCZAS UŻYTKOWANIA URZĄDZENIA NALEŻY STAŁE NADZOROWAĆ, ABY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE DO URZĄDZENIA NIE ZBLIŻAJĄ SIĘ OSOBY NIEUPOWAŻNIONE. UPOWAŻNIENI OPERATORZY NIE MOGĄ NOSIĆ ODZIEŻY ANI AKCESORIÓW, KTÓRE MOGŁYBY ZOSTAĆ WCIĄGNIĘTE PRZEZ URZĄDZENIE: LUŻNEJ ODZIEŻY, KRAWATÓW, PASKÓW, NASZYJNIKÓW, BRANSOLETEK, ZEGARKÓW, KOLCZYKÓW, PIERŚCIONKI ITP. DŁUGIE WŁOSY MUSZĄ BYĆ ZWIĄZANE DO TYŁU. (ISTNIEJE RYZYKO SZCZĄTKOWE. PATRZ PAR. 5.4)



BEZWZGLĘDNIE ZABRANIA SIĘ WYKORZYSTYWANIA URZĄDZENIA DO CELÓW INNYCH NIŻ OKREŚLONE PRZEZ PRODUCENTA (PAR. 2.2). ABSOLUTNIE ZABRONIONE JEST WCHODZENIE NA MASZYNĘ.



ABSOLUTNIE ZABRONIONE JEST UŻYTKOWANIE URZĄDZENIA W ŚRODOWISKACH ZAGROŻONYCH WYBUCEM I/LUB W OBECNOŚCI ŁATWOPALNYCH PYŁÓW.

2.10- AKCESORIA DOSTĘPNE NA ZAMÓWIENIE

Maszyna posiada akcesoria dostępne na życzenie, które zwiększają jej wszechstronność, takie jak: Urządzenie sterujące z podwójnym pedałem (do zmiany kierunku ruchu);

Urządzenie do krojenia rogalików (dostępne tylko dla modelu 600 z 2 prędkościami lub modelu VAR)



AKCESORIA NALEŻY ZAMAWIAĆ WYŁĄCZNIE U DOSTAWCY, PODAJĄC DANE IDENTYFIKACYJNE DOKUMENTU, TAKIE JAK KOD I WERSJA (PATRZ OKŁADKA).

3- TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE

3.1- TRANSPORT URZĄDZENIA



RĘCZNE PRZEMIESZCZANIE MASZyny I JEJ KOMPONENTÓW MUSI ODBYWAĆ SIĘ Z POSZANOWANIEM PRZEPISÓW DOTYCZĄCYCH "RĘCZNEGO PRZEMIESZCZANIA ŁADUNKÓW", ABY ZAPOBIEC NIEKORZYSTNYM WARUNKOM ERGONOMICZNYM PROWADZĄCYM DO RYZYKA URAZÓW KRĘGOSŁUPA.

3.2- OPAKOWANIE

Maszyna jest zapakowana w karton i przymocowana do palety za pomocą pasów. Opakowanie zawiera:

- 1 wałkowarkę do ciasta; 1 instrukcja obsługi. 1 Deklaracja zgodności CE

3.3- TRANSPORT OPAKOWANIA ZA POMOCĄ WÓZKA PODNOŚNIKOWEGO

Personel odpowiedzialny za wykonanie tego zadania musi przestrzegać instrukcji umieszczonych na zewnętrznej stronie



UPEWNIĆ SIĘ, ŻE POWYŻSZE KOMPONENTY ZNAJDUJĄ SIĘ W ODPOWIEDNICH OPAKOWANIACH I NIE ZOSTAŁY USZKODZONE PODCZAS TRANSPORTU. UPEWNIĆ SIĘ, ŻE OPAKOWANIE NIE ZOSTAŁO USZKODZONE PODCZAS TRANSPORTU. ODNOTOWAĆ NA DOKUMENCIE PRZEWOZOWYM WSZELKIE USZKODZENIA I PODPISAĆ DOKUMENT "PRZYJĘCIE DO WERYFIKACJI".

opakowania urządzenia. (patrz par. 11.1).

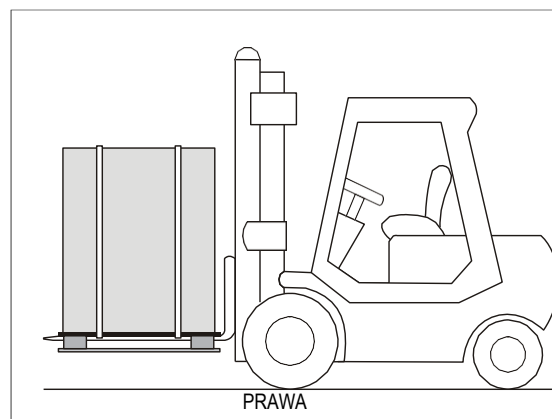


OPAKOWANIE MASZyny MUSI BYĆ PODNOSZONE ZA POMOCĄ WÓZKA PODNOŚNIKOWEGO (ODPOWIEDNIEGO DO UŻYCIA) Z UWZGLĘDNIENIEM INSTRUKCJI UMIESZCZONYCH NA ZEWNĘTRZNEJ STRONIE OPAKOWANIA.

OBOWIĄZKOWE JEST, ABY PODCZAS OPERACJI W PROMIENIU DZIAŁANIA NIE ZNAJDOWAŁY SIĘ ŻADNE OSOBY, ZWIERZĘTA I/LUB PRZEDMIOTY, KTÓRYCH DOBROSTAN MÓGŁBY ZOSTAĆ PRZYPADKOWO NARUSZONY.



WCHODZENIE NA OPAKOWANIE JEST ABSOLUTNIE ZABRONIONE.



3.4- ROZPAKOWYWANIE



OPERACJE MUSZĄ BYĆ WYKONYWANE PRZEZ DWÓCH PRZESZKOLONYCH OPERATORÓW.

Po umieszczeniu opakowania na płaskiej poziomej powierzchni, która zapewnia jego stabilność, należy rozpakować je w następujący sposób: Za pomocą odpowiedniego narzędzia przeciąć paski, uważając, aby nie uderzyć się o nie ze względu na ich elastyczność;
Otwórz karton;
Wyjąć pudełko;
Umieść urządzenie na wcześniej przygotowanym stanowisku roboczym.



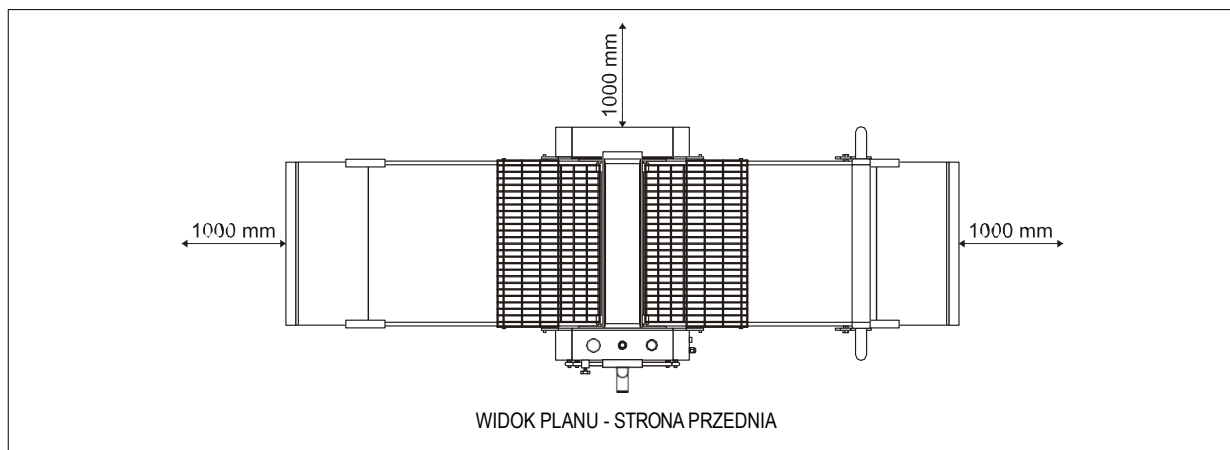
ZALECA SIĘ UTYLIZACJĘ MATERIAŁÓW OPAKOWANIOWYCH ZGODNIE Z OBOWIĄZUJĄCYMI PRZEPISAMI.

3.5- Umieszczenie urządzenia

Maszyna musi być ustawiona w zamkniętym, zadaszonym, suchym i wystarczająco dobrze oświetlonym miejscu, o temperaturze i wilgotności wskazanych w **TAB. 4** oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy w kraju użytkowania. Maszyna musi być ustawiona na płaskiej poziomej powierzchni, która zapewnia jej stabilność w odniesieniu do wymiarów i wagi (**patrz TAB. 3**) oraz z zachowaniem minimalnych wymiarów przestrzeni pokazanych na **RYS. 5**.



OBOWIĄZKOWE JEST ZAGWARANTOWANIE MINIMALNYCH WYMIARÓW POZYCJONOWANIA POKAZANYCH NA RYS. 4. POZOSTAWIĆ PRZEDNIĄ STRONĘ WOLNĄ, ABY UMOŻLIWIĆ AUTORYZOWANEMU OPERATOROWI OBRÓBKĘ CIASTA.



RYS. 4 (Umieszczenie urządzenia)

4-INSTALACJA

4.1- INSTRUKCJE OGÓLNE



PRODUCENT NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA BŁĘDY W DZIAŁANIU LUB ANOMALIE SPOWODOWANE NAGŁYMI ZMIANAMI NAPIĘCIA ELEKTRYCZNEGO WYKRACZAJĄCYMI POZA TOLERANCJE PRZEWIDZIANE PRZEZ DYSTRYBUTORA (NAPIĘCIE $\pm 10\%$).



OBOWIĄZKOWE JEST UŻYWANIE ORYGINALNYCH AKCESORIÓW DOSTARCZONYCH PRZEZ PRODUCENTA LUB AUTORYZOWANEGO DYSTRYBUTORA.

4.2- PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

Po prawidłowym ustawieniu urządzenia podłącz wtyczkę do sieci elektrycznej.



NIEPRZESTRZEGANIE ZALECEŃ OPISANYCH W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI MOŻE SPOWODOWAĆ NIEODWRACALNE USZKODZENIE APARATURY ELEKTRYCZNEJ URZĄDZENIA, A TYM SAMYM UNIEWAŻNIENIE GWARANCJI.



SIEĆ ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO, DO KTÓREJ PODŁĄCZONA JEST MASZYNA, MUSI SPEŁNIAĆ PARAMETRY TECHNICZNE PRZEDSTAWIONE W TAB. 8 (PAR. 2.8) I ODPOWIADĄC WYMAGANIOM PRZEWIDZIANYM W PRZEPISACH OBOWIĄZUJĄCYCH W KRAJU, W KTÓRYM MASZYNA JEST UŻYWANA. 8 (PAR. 2.8) I ODPOWIADĄC WYMAGANIOM PRZEWIDZIANYM PRZEZ PRZEPISY OBOWIĄZUJĄCE W KRAJU, W KTÓRYM MASZYNA JEST UŻYWANA. WSZYSTKIE RODZAJE MATERIAŁÓW ELEKTRYCZNYCH (KABLE, GNIAZDA, WTYCZKI ITP.) UŻYWANE DO PODŁĄCZENIA MUSZĄ BYĆ ODPOWIEDNIE DO UŻYTKU, POSIADAĆ OZNACZENIE "EC", JEŚLI PODLEGAJĄ PRZEPISOM DOTYCZĄCYM BEZPIECZEŃSTWA.

OBOWIĄZKOWE JEST ZAINSTALOWANIE ODPOWIEDNIEGO URZĄDZENIA IZOLACYJNEGO Z WYŁĄCZNIKIEM AUTOMATYCZNYM 30 MA SKOORDYNOWANYM Z SYSTEMEM UZIEMIENIA PRZED LINIĄ ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO. WSZELKIE INTERWENCJE ZWIĄZANE Z KONSERWACJĄ ELEKTRYCZNĄ MASZYNY MOGĄ BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ KONSERWATORA ELEKTRYCZNEGO (PATRZ PAR. 1.2.1). NIEPRZESTRZEGANIE INSTRUKCJI OPISANYCH POWYŻEJ MOŻE SPOWODOWAĆ NIEODWRACALNE USZKODZENIE APARATURY ELEKTRYCZNEJ MASZYNY, A TYM SAMYM UNIEWAŻNIENIE GWARANCJI. PRODUCENT NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA JAKIEKOLWIEK SZKODY WYRZĄDZONE LUDZIOM, ZWIERZĘTOM I/LUB PRZEDMIOTOM SPOWODOWANE NIEPRZESTRZEGANIEM NORM I ZASAD OPISANYCH W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI.

BEZWZGLĘDNE ZABRANIA SIĘ WYMIANY CZĘŚCI ELEKTRYCZNYCH URZĄDZENIA NA KOMPONENTY NIEORYGINALNE LUB INNE NIŻ DOSTARCZONE PRZEZ PRODUCENTA.

4.3- PODŁĄCZANIE PŁYTY PEDAŁU INWERSJI (ODWRÓCENIA)

Jeśli konieczne jest użycie pedału inwersji, podłącz go za pomocą odpowiedniego kabla do złącza pedału (RYS. 2 - RYS. 21).

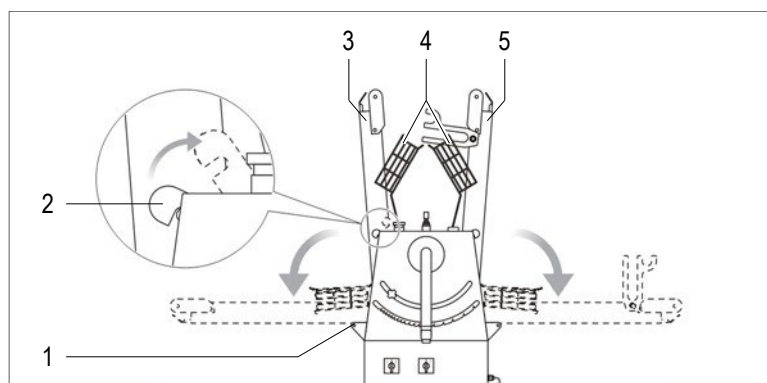
4.4- OTWIERANIE POWIERZCHNI ROBOCZYCH

Po prawidłowym ustawieniu i podłączeniu urządzenia, otwórz powierzchnie robocze w następujący sposób:

DLA MODELI 500B I 500

Trzymając jedną rękę na lewej powierzchni roboczej (RYS. 5 - Nr ref. 3), podnieś zaczep zatrzymujący powierzchnię roboczą (RYS. 5 - Nr ref. 2); Opuść powoli lewą powierzchnię roboczą, aż całkowicie oprze się na wsporniku powierzchni roboczej (RYS. 5 - Nr ref. 1); Powtórz czynności opisane w punktach 1) i 2) dla prawej powierzchni roboczej (RYS. 5 - Nr ref. 5);

Delikatnie opuść kratki ochronne (RYS. 5 - Ad. 4) tak daleko, jak to możliwe.



PRZEDNIA STRONA

RYS. 5 (Otwieranie powierzchni roboczych)

DLA MODELI 500 I 600



W PRZYPADKU TEJ PROCEDURY WYMAGANA JEST OBECNOŚĆ DWÓCH UPOWAŻNIONYCH OPERATORÓW. ISTNIEJE POTENCJALNE RYZYKO RESZTKOWE OPISANE W PAR. 5.4.

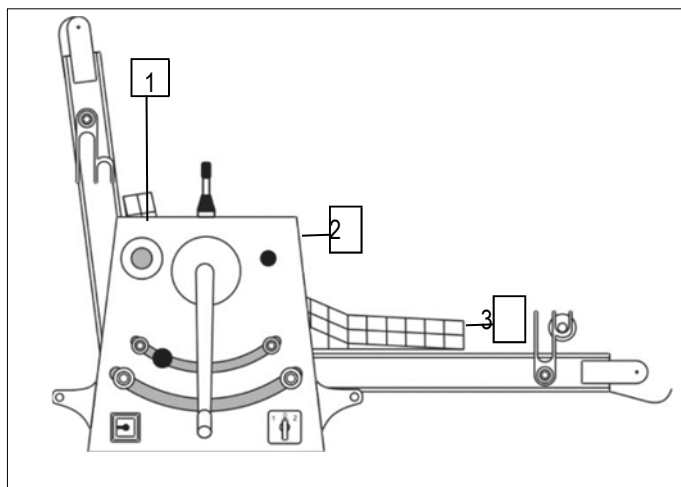
Trzymając jedną rękę na lewej powierzchni roboczej (RYS. 5 - Nr ref. 3), podnieś zaczep zatrzymujący powierzchnię roboczą (RYS. 5 - Nr ref. 2); Opuść powoli lewą powierzchnię roboczą, aż całkowicie oprze się na wsporniku powierzchni roboczej (RYS. 5 - Nr ref. 1); Powtórz czynności opisane w punktach 1) i 2) dla prawej powierzchni roboczej (RYS. 5 - Nr ref. 5);

Delikatnie opuść kratki ochronne (RYS. 5 - Ad. 4) tak daleko, jak to możliwe.

5-BEZPIECZEŃSTWO

5.1- ELEMENTY ZABEZPIECZAJĄCE URZĄDZENIE

RYS. 6 wskazuje systemy bezpieczeństwa zastosowane w maszynie, opisane w TAB. 9.



OBYWIAZKOWE JEST UTRZYMYWANIE ZNAKÓW BEZPIECZEŃSTWA W CZYSTOŚCI, ABY ZAPEWNIĆ ICH PEŁNĄ WIDOCZNOŚĆ. NALEŻY OBYWIAZKOWO WYMIENIĆ USZKODZONE ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA, ZWRACAJĄC SIĘ DO PRODUCENTA O NOWE.



ABSOLUTNIE ZABRONIONE JEST MANIPULOWANIE, WYŁĄCZANIE I/LUB USUWANIE JAKICHKOLWIEK URZĄDZEŃ ZABEZPIECZAJĄCYCH ZNAJDUJĄCYCH SIĘ NA MASZYNE. ABSOLUTNIE ZABRONIONE JEST ZASTĘPOWANIE JAKICHKOLWIEK URZĄDZEŃ ZABEZPIECZAJĄCYCH LUB ICH KOMPONENTÓW NIEORYGINALNYMI CZĘŚCIAMI ZAMIENNYMI.

REF.	URZĄDZENIE	OPIS
1	PRZYCISK ZATRZYMANIA AWARYJNEGO	Jest to czerwony przycisk grzybkowy ze zwolnieniem obrotu w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, zainstalowany na panelu sterowania w przedniej części urządzenia. Jego naciśnięcie powoduje zatrzymanie cyklu roboczego, ale urządzenie jest nadal zasilane.
2	KRATKA OCHRONNA MIKROPRZELĄCZNIKI	Są to dwa mikroprzełączniki zainstalowane wewnątrz obudowy w przedniej części maszyny, które są uruchamiane przez podniesienie klatki bezpieczeństwa. Po uruchomieniu zatrzymują one cykl roboczy, ale maszyna jest nadal zasilana.
3	KRATKI OCHRONNE	Składają się one z metalowej kratki pokrytej tworzywem sztucznym, zainstalowanej z tyłu maszyny za pomocą zawiasów, aby uniemożliwić dostęp do obszaru toczenia (jednostki cylindra).

TAB. 9 (Przyjęte urządzenia zabezpieczające)

5.2- ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA

Składają się one z kolorowych naklejek naklejanych w pobliżu niebezpiecznych obszarów.



OBYWIAZKOWE JEST UTRZYMYWANIE ZNAKÓW BEZPIECZEŃSTWA W CZYSTOŚCI W CELU ZAPEWNIENIA ICH PEŁNEJ WIDOCZNOŚCI. USZKODZONE ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA NALEŻY OBYWIAZKOWO WYMIENIĆ, ZWRACAJĄC SIĘ DO PRODUCENTA O NOWE.



BEZWZGLĘDNIE ZABRANIA SIĘ USUWANIA I/LUB USZKADZANIA ZNAKÓW BEZPIECZEŃSTWA UMIESZCZONYCH PRZEZ PRODUCENTA.

5.3- ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ (PPE)

Stosowanie środków ochrony indywidualnej (ŚOI) jest obowiązkowe ze względu na przestrzeganie przepisów dotyczących zdrowia i bezpieczeństwa w miejscu pracy.

obowiązujące w kraju, w którym maszyna jest używana. **Pracodawca i upoważnieni operatorzy muszą być świadomi i stosować się do zobowiązań i obowiązków przewidzianych w wyżej wymienionych przepisach.**

5.4- RYZYKO REZYDUALNE

Upoważnionych operatorów informuje się, że chociaż producent zastosował wszystkie urządzenia techniczne do produkcji, aby maszyna była bezpieczna, istnieją trzy potencjalne ryzyka resztkowe opisane w **TAB. 10, 11 i 12.**

RYZYO REZYDUALNE NR. 1	CIĄNIĘCIE I ZGNIATANIE KOŃCZYN GÓRNYCH NA WALKACH.
POWAGA USZKODZENIA	Lekkie obrażenia (zwykle odwracalne) i/lub poważne obrażenia (zwykle nieodwracalne).
EKSPOZYCJA	Jeśli operator zdecyduje się dobrowolnie wykonać nieprawidłowe, zabronione i nieracjonalnie przewidywalne działanie.
PRAWDOPODOBIENSTWO	Niskie i przypadkowe.
KIEDY WYSTĘPUJE RYZYKO	Podczas cyklu pracy.
PRZYJĘTE ŚRODKI	<ul style="list-style-type: none">• Środki ochrony osobistej (patrz par. 5.3);• Znaki bezpieczeństwa (patrz par. 5.2).

TAB. 10 (Ryzyko rezydualne nr)1

RYZYO SZCZĄTKOWE NR. 2	RYZYO ZMIAŹDZENIA W WYNIKU UPADKU POWIERZCHNI ROBOCZYCH.
POWAGA USZKODZENIA	Lekkie obrażenia (zwykle odwracalne).
EKSPOZYCJA	Jeśli operator zdecyduje się dobrowolnie wykonać nieprawidłową, zabronioną i nieracjonalnie przewidywalną czynność, gdy powierzchnie robocze znajdują się w pozycji zamkniętej.
PRAWDOPODOBIENSTWO	Niskie i przypadkowe.
KIEDY WYSTĘPUJE RYZYKO	Podczas przemieszczania urządzenia. Podczas operacji opuszczania i podnoszenia powierzchni roboczej.
PRZYJĘTE ŚRODKI	<ul style="list-style-type: none">• Mocowanie powierzchni roboczych za pomocą mechanicznych zaczepów blokujących.• Obowiązek działania zgodnie z procedurami pracy (patrz od par. 6.3 do par. 6.8).

TAB. 11 (Ryzyko rezydualne nr)2

RYZYO SZCZĄTKOWE NR. 3	ZABURZENIA MIĘŚNIOWO-SZKIELETOWE.
POWAGA USZKODZENIA	Lekkie obrażenia (zwykle odwracalne).
EKSPOZYCJA	Jeśli operator zdecyduje się dobrowolnie wykonać nieprawidłowe, zabronione i nieracjonalnie przewidywalne działanie podczas przesuwania powierzchni roboczych.
PRAWDOPODOBIENSTWO	Niskie.
KIEDY WYSTĘPUJE RYZYKO	Podczas operacji opuszczania i podnoszenia powierzchni roboczej.
PRZYJĘTE ŚRODKI	<ul style="list-style-type: none">• Obowiązek przemieszczania powierzchni roboczych przez dwóch upoważnionych operatorów (patrz par. 4.4).• Obowiązek działania zgodnie z procedurami pracy (patrz od par. 6.3 do par. 6.8).

TAB. 12 (Ryzyko rezydualne nr)3

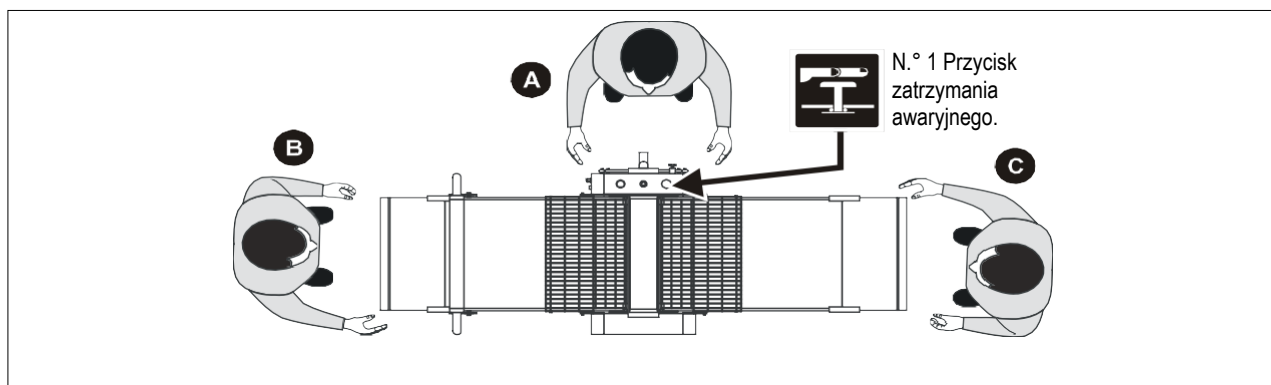
6-UŻYTKOWANIE I OBSŁUGA

6.1- MIEJSCA ZAJMOWANE PRZEZ UPOWAŻNIONYCH OPERATORÓW

W zależności od rodzaju wymaganej interwencji ręcznej, upoważnieni operatorzy muszą zajmować wyłącznie miejsca wskazane na **RYS. 8** i opisane w **TAB. 13**.



ZGODNIE Z ZAJMOWANYMI MIEJSCAMI, UPOWAŻNIENI OPERATORZY MUSZĄ WYKONYWAĆ WYŁĄCZNIE RĘCZNE INTERWENCJE OPISANE W ODPOWIEDNICH PUNKTACH.



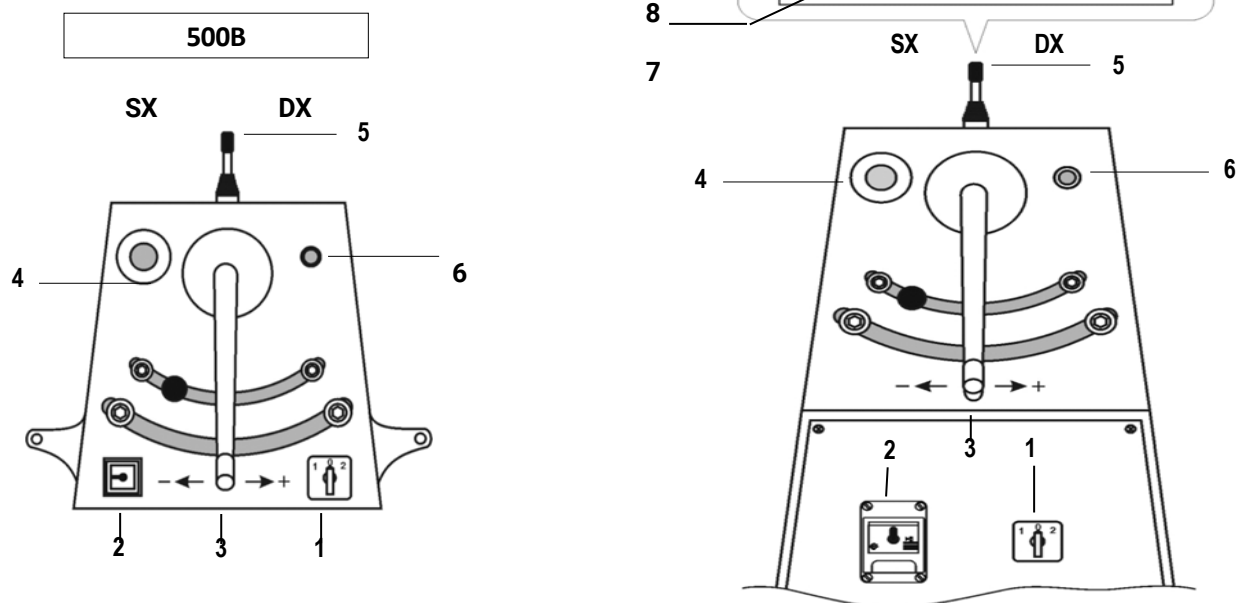
RYS. 8 (Miejsca pracy operatora)

MIEJSCE	OPIS INTERWENCJI
WSZYSTKO	DO WYKONYWANIA WSZYSTKICH CZYNNOŚCI ZWIĄZANYCH Z PAKOWANIEM ORAZ TRANSPORTEM I PRZEMIESZCZANIEM MASZYNY (PATRZ ROZDZIAŁ 4).
WSZYSTKO	WYKONYWANIE WSZELKICH INTERWENCJI POMOCY TECHNICZNEJ WYMAGANYCH PRZEZ KLIENTA NA MASZYNIE, ZA ZGODĄ KIEROWNIKA DS. ZDROWIA I BEZPIECZEŃSTWA.
A	STOJĄC Z PRZODU URZĄDZENIA: 1) Włączanie i/lub wyłączanie urządzenia; 2) Wybierz prędkość roboczą; 3) Naciśnij przycisk zatrzymania awaryjnego; 4) Wybierz kierunek obrotu; 5) Wyreguluj pokrętko sektora ruchomego; 6) Wybierz grubość ciasta; 7) Podłącz i używaj pedału; 8) Rozpoczęcie i/lub zatrzymanie cyklu pracy.
B	STOJĄC PO PRAWEJ STRONIE URZĄDZENIA: 1) Użyj wałka do ciasta; 2) Otwórz lub zamknij prawą powierzchnię roboczą; 3) Otwórz lub zamknij przedłużenie prawej powierzchni roboczej; 4) Rozładować przetworzone ciasto.
C	STOJĄC PO LEWEJ STRONIE URZĄDZENIA: 1) Otwórz lub zamknij lewą powierzchnię roboczą; 2) Otwórz lub zamknij przedłużenie lewej powierzchni roboczej; 3) Załaduj ciasto do przetworzenia.

TAB. 13 (Miejsca zajmowane przez upoważnionych operatorów)

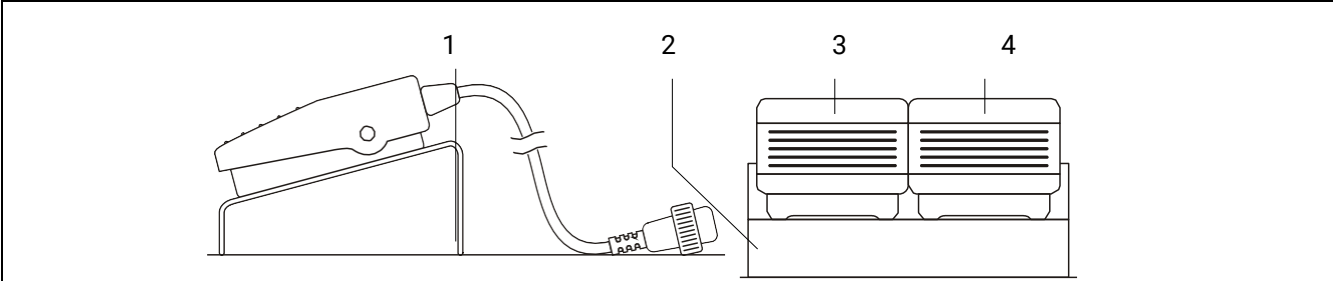
6.2. - PANEL STEROWANIA

Z miejsca A (patrz punkt 6.1).



REF.	NAZWA	FUNKCJA
1	3-pozycyjny przełącznik "Prędkość" (tylko dla mod. 2 V)	<ul style="list-style-type: none"> • Poz. "0": Maszyna zatrzymana; • Poz. "1": Wybiera prędkość "1"; • Poz. "2": Wybiera prędkość "2";
2	2 pozycja "Ogólne" selektor	<ul style="list-style-type: none"> • Poz. "0": Odłącza zasilanie od urządzenia; • Poz. "1": Zapewnia zasilanie urządzenia.
3	Dźwignia regulacji grubości	Przesunięcie w stronę (+) zwiększa grubość ciasta, w stronę (-) zmniejsza grubość.
4	Czerwony grzyb "Zatrzymanie awaryjne" (zwolnienie - obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara)	Po naciśnięciu podczas pracy zatrzymuje urządzenie, ale panel jest nadal zasilany.
5	3-pozycyjny joystick "Kierunek obrotu"	<ul style="list-style-type: none"> • Poz. Po lewej: Wałki obracają się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara; • Poz. "0": Wałki toczne są zatrzymane; • Poz. W prawo: Wałki obracają się zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
6	Biały przycisk "START"	Po naciśnięciu rozpoczyna cykl wałkowania.
7	Przycisk "+"	Po naciśnięciu zwiększa prędkość obrotową wałka (widoczne na wyświetlaczu - patrz 6).
8	Przycisk "-"	Po naciśnięciu zmniejsza prędkość obrotową wałka (widoczne na wyświetlaczu - patrz 6).
9	Wyświetlacz	Wyświetla prędkość w zakresie od 0 do 60 Hz.
10	5-przycisk wyboru z zielonym Dioda "MODE"	<ul style="list-style-type: none"> • Sel. "0" (migająca dioda LED): Możliwe jest ustawienie prędkości za pomocą przycisków "+" (nr ref. 10) i "-" (nr ref. 11); • Sel. "1" (stała dioda LED): Prędkość wynosi 15 Hz; • Sel. "2" (stała dioda LED): Prędkość wynosi 30 Hz; • Sel. "3" (stała dioda LED): Prędkość wynosi 45 Hz; • Sel. "4" (stała dioda LED): Prędkość wynosi 60 Hz.
11	Przycisk z zieloną diodą "START"	Po naciśnięciu uruchamia maszynę (stałe światło).
12	Przycisk z czerwoną diodą "STOP"	Po naciśnięciu zatrzymuje urządzenie (stałe światło).

6.2. - PŁYTKA PEDAŁU INWERSJI



REF.	NAZWA	FUNKCJA
1	WTYCZKA DO PODŁĄCZENIA DO ZŁĄCZA PEDAŁU UMIESZCZONEGO NA URZĄDZENIU (RYS. 2 - NR REF. 17)	
2	PODSTAWA PEDAŁÓW	
3	LEWY PEDAŁ	PO NACIŚNIĘCIU POWODUJE, ŻE WAŁKI TOCZNE OBRACAJĄ SIĘ W KIERUNKU PRZECIWNYM DO RUCHU WSKAZÓWEK ZEGARA.
4	PRAWY PEDAŁ	PO NACIŚNIĘCIU POWODUJE, ŻE WAŁKI OBRACAJĄ SIĘ ZGODNIE Z RUCHEM WSKAZÓWEK ZEGARA.

URUCHOMIENIEM

RYS. 10 (Płytki pedału inwersji)

6.3- KONTROLE PRZED



PRZED URUCHOMIENIEM MASZYNY UPOWAŻNIENI OPERATORZY MUSZĄ PRZEPROWADZIĆ KONTROLE PRZEDSTAWIONE W ZAKŁADCE 14.



ABSOLUTNIE ZABRONIONE JEST WŁĄCZANIE MASZYNY W PRZYPADKU WYKRYCIA JAKICHKOLWIEK USZKODZEŃ I/LUB NIEPRAWIDŁOWOŚCI. W RAZIE POTRZEBY NALEŻY ZWRÓCIĆ SIĘ O INTERWENCJĘ DO PRODUCENTA I POWIADOMIĆ KIEROWNIKA DS. BEZPIECZEŃSTWA W FIRMIE.

Nr.	UPEWNIĆ SIĘ, ŻE:
1	W POBLIŻU URZĄDZENIA NIE ZNAJDUJĄ SIĘ OSOBY NIEUPOWAŻNIONE.
2	PO KONTROLI WZROKOWEJ URZĄDZENIE NIE MA ŻADNYCH ZEWNĘTRZNYCH USZKODZEŃ.
3	URZĄDZENIE I JEGO KOMPONENTY SĄ PRAWIDŁOWO USTAWIONE I ZAINSTALOWANE.
4	PRZYCISK ZATRZYMANIA AWARYJNEGO NIE JEST WCIŚNIĘTY (PATRZ PAR. 6.2).
5	KRATKI OCHRONNE SĄ OPUSZCZONE.
6	WYŁĄCZNIK GŁÓWNY ZNAJDUJE SIĘ W POŁOŻENIU "0" (WYŁĄCZONY).
7	OD OSTATNIEGO WYŁĄCZENIA URZĄDZENIA PRZEPROWADZONO STANDARDOWĄ ZWYKŁĄ KONSERWACJĘ (PATRZ PAR. 7.1).
8	ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ SĄ DOSTĘPNE DLA OPERATORA (PATRZ PAR. 5.3)
9	NINIEJSZA INSTRUKCJA ZOSTAŁA W PEŁNI PRZECZYTANA I ZROZUMIANA.

TAB. 14 (Kontrole przed uruchomieniem)

6.4- URUCHAMIANIE URZĄDZENIA

Z miejsca A (patrz punkt 6.1).

PRODUCENT NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA JAKIEKOLWIEK SZKODY WYRZĄDZONE LUDZIOM, ZWIERZĘTOM I/LUB PRZEDMIOTOM SPOWODOWANE NIEPRZESTRZEGANIEM NORM OPISANYCH W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI.

Po przeprowadzeniu kontroli opisanych w par. 6.3, należy wykonać następujące czynności:

Zdejmij przedłużenia z powierzchni roboczych (RYS. 1 - Ad. 9);

W razie potrzeby podłączyć (RYS. 2 - Ad. 21) płytę pedału inwersji za pomocą specjalnego złącza; Podłączyć urządzenie do sieci elektrycznej za pomocą odpowiedniej wtyczki.

6.5- URUCHOMIENIE

Procedura uruchomienia jest następująca:

- 1) **(Tylko dla mod. 2 V)** W razie potrzeby wybierz prędkość przetwarzania, obracając przełącznik prędkości do pozycji "1" lub "2" (RYS. 10 - odnośnik 1);
- 2) Ustaw przełącznik elektryczny w pozycji "I" (ON) (RYS. 10 - odnośnik 2);
- 3) **(Tylko dla mod. VAR 1 PH)** W razie potrzeby wybierz prędkość przetwarzania za pomocą panelu sterowania (patrz RYS. 10);
- 4) Wyregulować pokrętko (RYS. 1 - Ad. 12) na sektorze ruchomym (RYS. 1 - Ad. 11);

- 5) Ustaw żadaną grubość ciasta za pomocą uchwytu (RYS. 10 - Ad. 3);
- 6) **(Tylko dla mod. 1 V - 2 V - 1 PH)** Uruchom urządzenie, naciskając przycisk "START" (RYS. 10 - odnośnik 6);
- 7) **(Tylko dla mod. VAR 1 PH)** Uruchomić maszynę, naciskając przycisk "START" (RYS. 10 - Odn. 11);
- 8) Wybierz kierunek ruchu taśm przenośnika za pomocą joysticka (RYS. 10 - Ad. 5);
- 9) Oprzyj ciasto na lewej powierzchni roboczej i rozpocznij cykl wałkowania (różne wałki o różnej grubości);
- 10) Po osiągnięciu żądanej grubości (koniec cyklu), poczekaj, aż ciasto dojdzie.
- 11) Wyjąć ciasto z płaszczyzny roboczej

W ZALEŻNOŚCI OD RODZAJU OBRÓBKI I DŁUGOŚCI CIASTA MOŻLIWE JEST OWINIĘCIE GO WOKÓŁ ODPOWIEDNIEGO WAŁKA.

6.6- WYŁĄCZANIE URZĄDZENIA

PRZED WYŁĄCZENIEM URZĄDZENIA UPEWNIJ SIĘ, ŻE MIĘDZY DWOMA WALCAMI NIE POZOSTAŁO CIASTO.

Po zakończeniu cyklu roboczego wykonaj następujące czynności:

- 1) Wyłączyć maszynę, ustawiając wyłącznik elektryczny w **pozycji "0" (OFF)** (RYS. 10 - odnośnik 2);
- 2) Odłącz wtyczkę urządzenia od zasilania. 1)

6.7- ZATRZYMANIE AWARYJNE

Zatrzymanie awaryjne można wykonać, naciskając przycisk "**Zatrzymanie awaryjne**" zainstalowany na panelu sterowania (RYS. 10 - odnośnik 4). Aby zapobiec natychmiastowemu wystąpieniu lub spowodowaniu niebezpiecznych sytuacji, przeszkolony operator musi wykonać czynności opisane w **TAB. 15**.

1	NATYCHMIAST NACISNĄĆ PRZYCISK ZATRZYMANIA AWARYJNEGO.
2	ZGŁOSIĆ SYTUACJĘ AWARYJNĄ "KIEROWNIKOWI DS. BEZPIECZEŃSTWA" I CZEKAĆ NA INSTRUKCJE.

TAB. 15 (Zatrzymanie awaryjne)

6.8- ROZRUCH PO ZATRZYMANIU AWARYJNYM

Tylko i wyłącznie po usunięciu przyczyny awarii i po dokładnym sprawdzeniu, czy nie spowodowała ona żadnych uszkodzeń i/lub anomalii w maszynie, za zgodą "kierownika ds. bezpieczeństwa" należy wykonać następujące czynności:

Zwolnij przycisk awaryjny, obracając go w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (w lewo);
Rozpocząć nowy cykl pracy, powtarzając czynności opisane w par. 6.5 od punktu 2).

7- KONSERWACJA

7.1- ZWYKŁA KONSERWACJA

Jest to zestaw działań mających na celu utrzymanie stałych warunków użytkowania i pracy maszyny poprzez różnego rodzaju interwencje przeprowadzane przez przeszkolonego operatora.

 **PRZED PRYZYSTĄPIENIEM DO JAKIKOLWIEK CZYNNOŚCI KONSERWACYJNYCH NALEŻY OBOWIĄZKOWO WYŁĄCZYĆ MASZYNĘ (PATRZ PAR. 1.2.2).**

TABELA - KONSERWACJA		
CZĘSTOTLIWOŚĆ	PUNKT INTERWENCJI	RODZAJ INTERWENCJI
KAŻDEGO DNIA	Korpus maszyny	Czyszczenie za pomocą odpowiednich produktów zapobiegających gromadzeniu się mąki i brudu na powierzchniach. Nie używaj mokrych środków
	Kratki ochronne - Przycisk zatrzymania awaryjnego	Sprawdzanie poprawności działania.
	Skrobaki	Czyszczenie dolnego i górnego zgarniacza (patrz par. 7.1.1).
	Kabel zasilający i wtyczka elektryczna (maszyna i pedał inwersyjny)	Wizualne sprawdzenie stanu.
KAŻDE 100 GODZINY	Łańcuchy transmisyjne	Sprawdzanie napięcia i smarowanie łańcuchów.
KAŻDEGO ROKU	Łańcuchy transmisyjne	Sprawdzanie napięcia i smarowanie łańcuchów.
W RAZIE POTRZEBY	Przenośnik taśmowy	Wymienić (patrz par. 7.1.2).

TAB. 16 (Tabela zwykłej konserwacji)

7.1.1- CZYSZCZENIE DOLNEGO I GÓRNEGO ZGARNIACZA

Aby zapewnić prawidłowe działanie maszyny, konieczne jest codzienne czyszczenie zewnętrznej części skrobaków oraz trudniej dostępnych części.

Co tydzień.

• DOLNE SKROBAKI

1) Podnieść powierzchnie robocze i zablokować je za pomocą haków zatrzymujących powierzchnie robocze (RYS. 2 - Nr ref. 22); 2) "Odczepić sprężyny mocujące pod taśmami przenośnika; 3) Ustawić powierzchnie robocze z powrotem w pozycji poziomej; 4) Wyciągnąć zgarniacz - blok podpierający do góry; 5) Wyczyścić za pomocą gąbek i odpowiednich detergentów; 6) Wykonać procedurę od punktu 4) do punktu 1), aby ponownie zmontować maszynę.

• GÓRNE SKROBAKI

1) Gdy powierzchnie znajdują się w pozycji roboczej, odkręcić pokrętła mocujące; 2) Wyciągnąć skrobak - blok do góry i wyciągnąć go z chromowanego wałka; 3) Wyczyścić za pomocą gąbek i odpowiednich detergentów; 4) Wykonać procedurę od punktu 2) do punktu 1), aby ponownie zmontować maszynę.

7.1.2- WYMIANA TAŚM PRZENOŚNIKA



W PRZYPADKU TEJ PROCEDURY WYMAGANA JEST OBECNOŚĆ DWÓCH UPOWAŻNIONYCH OPERATORÓW. ISTNIEJE POTENCJALNE RYZYKO RESZTKOWE OPISANE W PAR. 5.4.

Aby zapewnić prawidłowe działanie urządzenia, pasy przenośnika muszą być wymieniane w razie potrzeby. W przypadku modeli **500B i 500** należy postępować w następujący sposób:

1) Za pomocą przebijaka usunąć elastyczny sworzeń i zdjąć uchwyt; 2) Zdjąć przednią i tylną pokrywę; 3) Zdjąć łańcuchy; 4) Zdemontować cylinder zębaty wraz z 5) Z pomocą drugiego operatora mocno przytrzymać powierzchnię i po zdjęciu elastycznego pierścienia wyjąć wał podporowy powierzchni;



OSTRZEŻENIE! GDY WAŁ PODPOROWY ZOSTANIE USUNIĘTY, POWIERZCHNIA SPADNIE. DRUGI OPERATOR MUSI BYĆ OBECNY, ABY ZAPOBIEC NIEBEZPIECZNYM SYTUACJOM.

6) Usunąć powierzchnię i pod powierzchnię oraz zdjąć taśmę przenośnika;/) Wymienić taśmę i zmontować w odwrotnym kierunku

8) Napiąć nową taśmę przenośnika, pozwalając jej pracować przez około trzydzieści minut w jednym kierunku i w razie potrzeby regulując naprężenie za pomocą śrub regulacyjnych; 9) Powtórzyć punkt 8) w przeciwnym kierunku.

Dla modeli **500EX i 600**

1) Za pomocą narzędzia popchnąć płaszczyznę roboczą w kierunku części stożkowej ze sprężyną 2) Zdjąć dolną płaszczyznę i przedłużenia

3) Poluzować śruby regulacyjne taśm przenośnika i zdjąć taśmę. 4) Wymienić taśmę i zamontować ją w odwrotnym kierunku.

5) Napiąć nową taśmę przenośnika, pozwalając jej pracować przez około trzydzieści minut w jednym kierunku i w razie potrzeby regulując naprężenie za pomocą śrub regulacyjnych; 6) Powtórzyć punkt 5) w przeciwnym kierunku.

7.2- KONSERWACJA SPECJALNA

Jest to zestaw działań mających na celu utrzymanie stałych warunków użytkowania i obsługi maszyny poprzez różnego rodzaju interwencje przeprowadzane przez technika producenta.



PRZED WYKONANIEM JAKIEJKOLWIEK INTERWENCJI KONSERWACYJNEJ NALEŻY OBOWIĄZKOWO POPROSIĆ O POMOC TECHNICZNĄ I/LUB AUTORYZACJĘ PRODUCENTA. PRZED WYKONANIEM JAKIEJKOLWIEK INTERWENCJI KONSERWACYJNEJ NALEŻY OBOWIĄZKOWO WYŁĄCZYĆ MASZYNĘ (PATRZ PAR. 1.2.2).

8-DEMONTAŻ

8.1- PRZECHOWYWANIE

Jeśli urządzenie ma być przechowywane przez dłuższy czas, konieczne jest umieszczenie go w bezpiecznym środowisku, o odpowiedniej temperaturze i poziomie wilgotności, chronionym przed kurzem.

8.2- ROZBIÓRKA

W przypadku rozbiórki maszyny obowiązkowe jest przestrzeganie obowiązujących przepisów dotyczących ochrony środowiska w kraju rozbiórki.



WSZYSTKIE KOMPONENTY MASZyny MUSZĄ ZOSTAĆ ZIDENTYFIKOWANE ZGODNIE Z DEFINICJAMI KODU "EWC" (EUROPEJSKI KATALOG ODPADÓW) I ZUTYLIZOWANE PRZEZ AUTORYZOWANE I WYSPECJALIZOWANE FIRMY, Z BEZWZGLĘDNYM POSZANOWANIEM PRZEPISÓW OBOWIĄZUJĄCYCH W KRAJU ROZBIÓRKI.



ZUŻYTY SPRZĘT ELEKTRYCZNY I ELEKTRONICZNY (WEEE) MUSI BYĆ UTYLIZOWANY Z PEŁNYM POSZANOWANIEM PRZEPISÓW OBOWIĄZUJĄCYCH W KRAJU ROZBIÓRKI MASZyny.