

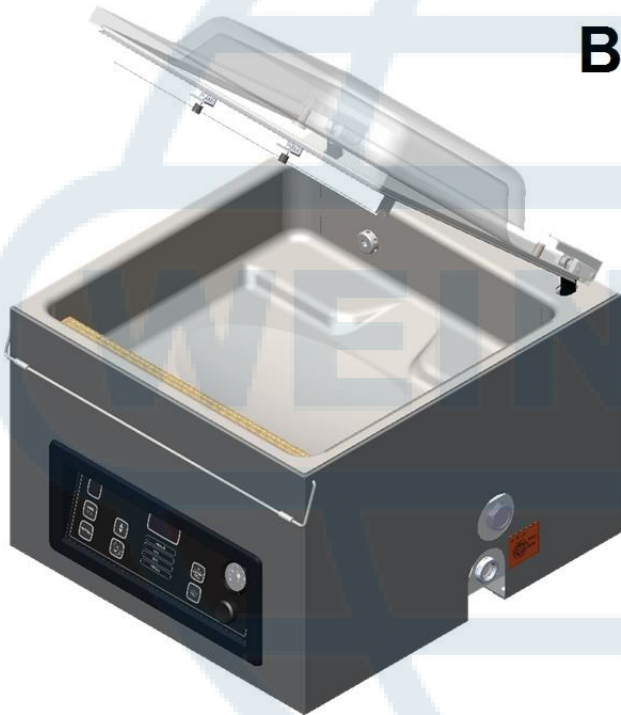
INSTRUKCJA OBSŁUGI

Pakowarka próżniowa

Boxer

Lynx

Toucan



Artykuł nr
0895000



© Copyright 2014

Żadna część tej publikacji nie może być powielana, przechowywana w systemie wyszukiwania informacji ani przesyłana w jakiegokolwiek formie lub za pomocą jakichkolwiek środków elektronicznych, mechanicznych, fotokopii, nagrania, lub w inny sposób bez uprzedniej pisemnej zgody Henkelman BV.

WSTĘP

Henkelman BV jest dostawcą ultranowoczesnej maszyny do pakowania próżniowego.

Urządzenia są projektowane i produkowane zgodnie z najwyższymi standardami. Swoim wyglądem łączą w sobie elegancję i funkcjonalność z łatwością użytkowania i trwałością. Podłączenie urządzenia sprowadza się do prostej czynności "podłącz i pakuj", a jego przemyślana budowa pozwala zachować najwyższe normy higieny przez cały czas.

Niniejsza instrukcja zawiera istotne informacje i instrukcje dotyczące instalacji, obsługi i konserwacji urządzenia.

- Urządzenie nie jest przystosowane do pakowania materiałów toksycznych, żrących, drażniących ani niebezpiecznych.
- Wszystkie osoby odpowiedzialne za funkcjonowanie urządzenia powinny przynajmniej przeczytać ze zrozumieniem wszystkie rozdziały tej instrukcji poświęcone działaniu urządzenia i bezpieczeństwu jego użytkowania.
- Wszystkie osoby odpowiedzialne za montaż urządzenia, jego instalację, konserwację i naprawę powinny przeczytać ze zrozumieniem wszystkie zawarte instrukcje.
- Niezależnie od okoliczności użytkownik ma obowiązek właściwie zinterpretować i stosować się do niniejszej instrukcji. Wszelkie wątpliwości i pytania dotyczące właściwego zrozumienia instrukcji należy kierować do właściciela lub kierownika odpowiedzialnych za urządzenie.
- Instrukcja powinna znajdować się w pobliżu maszyny w zasięgu jej użytkowników.
- Wszelkie znaczące działania konserwacyjne, poprawki oraz obserwacje dotyczące urządzenia powinny zostać odnotowane w rejestrze, zob. Załącznik 10.1.
- Wszelkie zmiany procesu instalacji czy samej maszyny bez uprzedniej pisemnej zgody dostawcy są zakazane.
- W celu otrzymania informacji o specjalnych usługach serwisowych nieuwzględnionych w tej instrukcji należy skontaktować się ze sprzedawcą.
- Należy zawsze stosować się do przepisów bezpieczeństwa określonych w Rozdziale 3.
- Właściwe działanie oraz bezpieczeństwo użytkowania systemu gwarantowane jest tylko, gdy jego zalecana konserwacja przeprowadzana jest poprawnie i w wyznaczonym czasie.
- Urządzenia na rysunkach mogą różnić się od zakupionego przez Ciebie.

SPIS TREŚCI

LISTA RYSUNKÓW	6
DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE (KOPIA)	7
PRZEGLĄD SYMBOLI	8
IKONY	9
1. DANE TECHNICZNE	10
2. OPIS MASZyny	13
2.1. OPIS PROCESU PAKOWANIA/FUNKCJI MASZyny	14
2.1.1. PROCES PAKOWANIA/ FUNKCJI MASZyny	15
2.1.2. GENERALNE FUNKCJE	18
2.2. SYSTEM USZCZELEK	19
2.3. POMPA PRÓŻNIOWA	20
2.4. GAZOWANIE (OPCJA)	21
2.5. ELEKTRYCZNA INSTALACJA	22
2.6. WIELOPROGRAMOWY ELEKTRONICZNY PANEL KONTROLNY (MPDC)	24
2.7. ZAAWANSOWANY SYSTEM KONTROLI DZIAŁANIA (ACS)	26
2.7.1. OGÓLNE USTAWIENIA ACS	27
2.7.2. IMPORT/EKSPORT DANYCH	29
2.7.3. SYSTEM ANALIZY ZAGROŻEŃ I KRYTYCZNYCH PUNKTÓW KONTROLI (HACCP)	29
2.7.3.1. USTAWIENIA I UŻYCIĘ HACCP	29
2.7.3.2. EKSPORT REJESTRU DANYCH HACCP	31
3. BEZPIECZEŃSTWO	33
3.1. GENERALNE	33
3.2. PODCZAS NORMALNEGO UŻYCIĘ	34
3.3. PRZYGOTOWYWANIE UŻYTKOWNIKÓW URZĄDZENIA	34
4. INSTALACJA	35
4.1. TRANSPORT I UMIESZCZANIE	35
4.2. PODŁĄCZENIE URZĄDZENIA	35
4.3. PIERWSZE URUCHOMIENIE	36
5. DZIAŁANIE	37
5.1. START	37
5.2. PRODUKCJA	37
5.3. IDŹ DO NASTĘPNEGO KROKU CYKLU	38
5.4. ZATRZYMANIE PROGRAMU	38
5.5. ZMIANA USTAWIEŃ PROGRAMU	39
5.5.1. WIELOPROGRAMOWA KONTROLA ELEKTRONICZNA (WKE)	39
5.5.1.1. OPCJA PRÓŻNIA+ (MPDC)	40
5.5.1.2. OPCJA GAZ+ (MPDC)	41
5.5.1.3. OPCJA CZUJNIKA PŁYNÓW (MPDC)	41
5.5.1.4. OPCJA CZERWONEGO MIĘSA (MPDC)	42
5.5.1.5. OPCJA WIELU CYKLI (MPDC)	42
5.5.1.6. OPCJA PRÓŻNI ZEWNĘTRZNEJ (MPDC)	44
5.5.2. ZAAWANSOWANY SYSTEM KONTROLI (ZSK)	45
5.5.2.1. OPCJE (ACS)	46
5.5.2.2. OPCJA PRÓŻNI ZEWNĘTRZNEJ (ACS)	47
5.6. WSKAZANIA WARTOŚCI DZIAŁANIA	48

6.	KONSERWACJA	50
6.1.	WYKRES KONSERWACJI	50
6.2.	CZYSZCZENIE URZĄDZENIA	51
6.3.	PROGRAM CZYSZCZENIA OLEJU	52
6.4.	DOLEWANIE/WYMIANA OLEJU I WYMIANA FILTRA OLEJOWEGO	52
6.5.	WYMIANA ODPŁYWU FILTRA OLEJOWEGO (KONSERWACJA POMPY PRÓŻNIOWEJ)	54
6.6.	WYMIANA DRUTU ZGRZEWAJĄCEGO.....	55
6.7.	WYMIANA SILIKONU UCHWYTÓW SILIKONOWYCH.....	57
6.8.	WYMIANA GUMOWEJ USZCZELKI	58
7.	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	60
8.	WARUNKI GWARANCJI	62
8.1.	ODPOWIEDZIALNOŚĆ	62
8.2.	GWARANCJA	62
9.	LIKWIDACJA ODPADÓW	63
10.	ZAŁĄCZNIK	64
10.1.	REJESTR	64

WEINDICH

LISTA OBRAZÓW

RYSUNEK 1: OMÓWIENIE GŁÓWNYCH CZĘŚCI	13
RYSUNEK 2: OMÓWIENIE SYSTEMU ZGRZEWAJĄCEGO.....	19
RYSUNEK 3: OMÓWIENIE POMPY (ZDJĘTA OCHRONA)	21
RYSUNEK 4: OMÓWIENIE INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ	23
RYSUNEK 5: PRZYCIISK ELEKTRONICZNEGO PANELU KONTROLNEGO (MPDC)	24
RYSUNEK 6: PRZYCIISK ZAAWANSOWANEGO PANELU KONTROLI SYSTEMU (ACS)	26
RYSUNEK 7: CZTERY DOSTĘPNE TRYBY EKRAHU	27
RYSUNEK 8: OMÓWIENIE USTAWIEŃ.....	28
RYSUNEK 9: PRZYKŁAD WYEKSPORTOWANEGO REJESTRU	32
RYSUNEK 10: ZMIANA PARAMETRÓW (MPDC)	39
RYSUNEK 11: ZESTAW PRZEŁĄCZKI ADAPTACYJNEJ DO ZEWNĘTRZNEJ PRÓŻNI (MPDC)	44
RYSUNEK 12: WYŚWIETLACZ PROGRAMU I PRZYCIISKI KONTROLNE ACS	45
RYSUNEK 13: ZESTAW ADAPTERÓW PODCIŚNIENIOWYCH ZEWNĘTRZNYCH (ACS)	47
RYSUNEK 14: LINIA NASYCENIA PARY WODNEJ	49
RYSUNEK 15: PŁYTA MONTAŻOWA BOXER 52	53
RYSUNEK 16: WYMIANA ODPŁYWU FILTRA OLEJU 16m3 POMPY.....	54
RYSUNEK 17: ZDEJMOWANIE PASKA ZGRZEWAJĄCEGO.....	55
RYSUNEK 18: WYMIANA DRUTU ZGRZEWAJĄCEGO.....	56
RYSUNEK 19: WYMIANA SILIKONOWEJ GUMY Z SILIKONOWYCH UCHWYTÓW	57
RYSUNEK 20: WYMIANA GUMOWEJ USZCZELKI.....	58

EC DEKLARACJA ZGODNOŚCI (KOPIA)

Firma z pełną odpowiedzialnością oświadcza

Henkelman BV
Titaniumlaan 10
5221 CK, 's Hertogenbosch
Netherlands

że produkt,

Urządzenie typu: Boxer / Lynx / Toucan series

odpowiada stosownym wymaganiom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia Dyrektywy Maszynowej;

2006/42/EC
2004/108/EC

Dyrektywa Maszynowa
Dyrektywa EMC

oraz odpowiada standardom i normom wymienionym w poniższych dokumentach;

BS EN ISO 12100	Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady projektowania - Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka
BS EN 13857	Bezpieczeństwo maszyn – Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych
BS EN 349	Bezpieczeństwo maszyn - Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka
BS EN 953	Bezpieczeństwo maszyn - Osłony - Ogólne wymagania dotyczące projektowania i budowy osłon stałych i ruchomych
BS EN 13849-1	Bezpieczeństwo maszyn - Elementy systemów sterowania związane z bezpieczeństwem - Część I: Ogólne zasady projektowania
BS EN 60204-1	Bezpieczeństwo maszyn - Wyposażenie elektryczne maszyn - Część I: Wymagania ogólne

Niżej podpisany jest upoważniony do sporządzania dokumentacji technicznej,

Netherlands, 's-Hertogenbosch, February 25 2014

Stephan Harleman

Dyrektor



WYKAZ SYMBOLI

We wszystkich działaniach, w których bezpieczeństwo operatora lub technika jest zagrożone i kiedy należy zachować ostrożność, w użyciu są następujące symbole.



Uwaga!



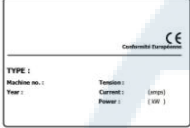





**Niebezpieczeństwo:
wysokie napięcie!**



Wskazówka:
Zapewnia szybki przegląd i oferuje wskazówki, aby ułatwić wykonywanie pewnych czynności

IKONY

Niektóre obrazki i ostrzeżenia zostały umieszczone na urządzeniu, by wskazać użytkownikom możliwe zagrożenia..

OBRAZEK	OPIS	UMIEJSCOWIENIE
	Plakietka	Z tyłu urządzenia
	Ostrzegawczy znak "WYSOKIE NAPIĘCIE" W tylnej części maszyny	
	Znak ostrzegawczy "WYSOKA TEMPERATURA"	<ul style="list-style-type: none"> • Na paskach uszczelniających • Na pompie próżniowej
	Znak ostrzegawczy "Podłączenie gazu" (opcja) Zabrania się podłączania tlenu	Z tyłu urządzenia
	Znak ostrzegawczy "Podłączenie gazu" (opcja) Maksymalne ciśnienie podłączenia gazowego	W tylnej części maszyny
	UWAGA! Regularnie sprawdzaj, że ikony i oznaczenia są nadal rozpoznawalne i czytelne. Wymień je, jeśli tak nie jest.	

1. INFORMACJA TECHNICZNA

Boxer	35	42	42XL	42XL BA	52	
Ogólnie						
Zaburzenia powietrza	5 do 30	5 do 30	5 do 30	5 do 30	5 do 30	°C
Głośność	<70	<70	<70	<70	<70	dB (A)
Maksymalna dzienna produkcja	5	5	5	5	5	h / dziennie
Wymiary urządzenia						
Szerokość	450	493	493	403	698	mm
Długość	554	528	616	616	528	mm
Wysokość	405	440	470	420	440	mm
Waga	49	62	67	67	66	kg
Maksymalna wysokość produktu						
	150	180	180	120	185	mm
Odymianie (opcjonalnie)						
Rozmiar wtyczki zasilania	6	6	6	6	6	mm
Przepływ gazu	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	l / min
Maksymalny nacisk na żywność	1	1	1	1	1	bar
Połączenie elektryczne						
Napięcie	*	*	*	*	*	V
Wartość połączenia	*	*	*	*	*	kVA
Pompa próżniowa						
Pojemność	16	21	21	21	21	m ³ /H-
Olej	0.3	0.5	0.5	0.5	0.5	litr
Typ oleju (Temperatura powietrza 5-40 °C)	VM32	VM32	VM32	VM32	VM32	

* Dane na plakietce

Lynx	32	42	
Ogólnie			
Temperatura otoczenia podczas pracy	5 to 30	5 to 30	°C S
Głośność	<70	<70	dB (A)
Maksymalna dzienna produkcja	5	5	h / dziennie
Wymiary urządzenia			
Długość	534	534	mm
Szerokość	400	491	mm
Wysokość	385	396	mm
Waga	35	46	kg
Maksymalna wysokość produktu	103	114	mm
Odymianie (opcjonalnie)			
Wtyczka zasilania rozmiar	6	6	mm
Zasilanie strumienia gazu	60-100	60-100 l / min	
Maksymalny nacisk na żywność	1	1	bar
Podłączenie elektryczne			
Napięcie zależy od kraju	*	*	V
Moc przyłączeniowa	*	*	kVA
Pompa próżniowa			
Pojemność	8	16	m ³ /H-
Olej	0.5	0.5	ltr
Typ oleju (Temperatura otoczenia 5-40 °C)	VM32	VM32	

* Zobacz na tabliczce znamionowej

Toucan	regularne		kwadrat
Ogólne			
Temperatura otoczenia podczas pracy	5 to 30	5 to 30	°C S
Głośność	<70	<70	dB (A)
Maksymalna dzienna produkcja	5	5	h / dziennie
Wymiary maszyny			
Długość	480	480	mm
Szerokość	581	581	mm
Wysokość	795	795	mm
Waga			kg
Maksymalna wysokość produktu	275	330	mm
Odymanie (opcjonalnie)			
Wtyczka zasilania rozmiar	6	6	mm
Zasilanie strumienia gazu	60-100	60-100	l/min
Maksymalny nacisk na żywność	1	1	bar
Podłączenie elektryczne			
Napięcie zależy od kraju	*	*	V
Moc przyłączeniowa	*	*	kVA
Pompa próżniowa			
Pojemność	21	21	m ³ /H-
Olej	0.5	0.5	ltr
Typ oleju (temperatura otoczenia 5-40 °C)	VM32	VM32	

* Zobacz na tabliczce znamionowej

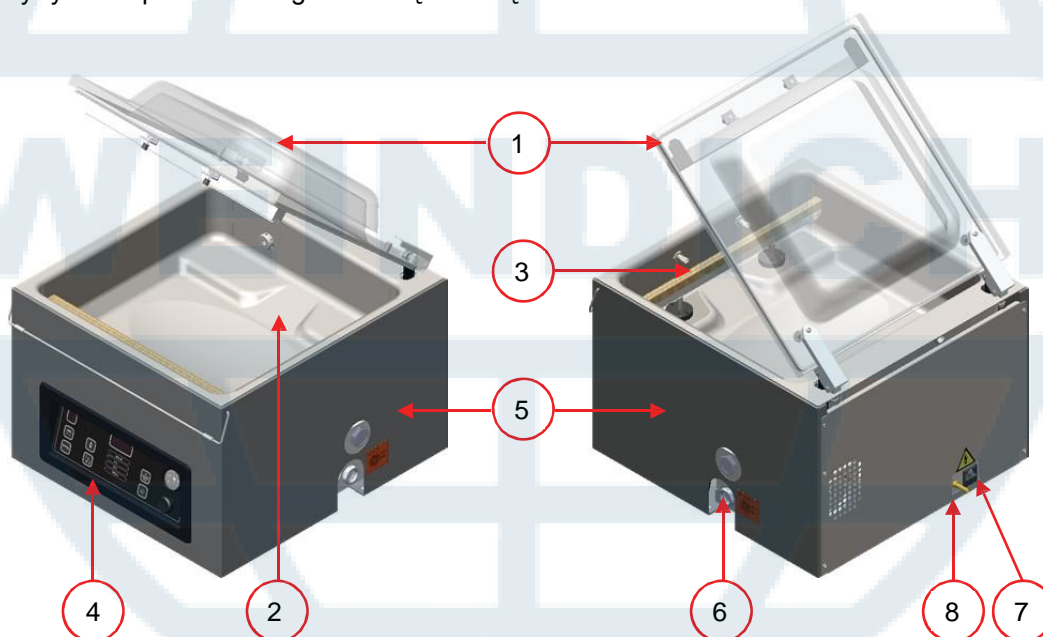
2. OPIS URZĄDZENIA



FUNKCJE

- Ten rozdział zawiera omówienie głównych części urządzenia i ich funkcji. Jeśli w instrukcji znajdują się bardziej szczegółowe informacje, przy odpowiednich sekcjach pojawi się odniesienie.
- Wygląd urządzenia może różnić się od tego przedstawionego na rysunku poniżej.

Poniższy rysunek przedstawia główne części urządzenia:



Rysunek 1: Omówienie głównych części:

NR.	CZĘŚĆ	OPIS	SEKCJA
1	Pokrywa	<ul style="list-style-type: none"> • Pokrywa służy do szczelnego zamknięcia komory próżniowej podczas procesu odsysania powietrza <ul style="list-style-type: none"> • Do pokrywy przymocowana jest gumowa nakrętka, która zapewnia odpowiednie zapieczętowanie. • W obudowie, uchwyty silikonowe montuje się naprzeciw paska uszczelniającego 	6.8 2.2, 6.7
2	Blat roboczy / Komora	<ul style="list-style-type: none"> • Produkty, które mają być zapakowane zostaną umieszczone na blacie / tak by otwarcie worków próżniowych znajdowało się na miejscu pieczętowania. 	
3	Pasek uszczelnienia	<ul style="list-style-type: none"> • W komorze są montowane, w zależności od wersji, 1 lub 2 paski uszczelniające. Dzięki temu worek uszczelniający jest zamknięty 	2.2, 6.6

NR.	CZĘŚĆ	OPIS	SEKCJA
4	Panel	• Patrz rozdział	2.6, 2.7
5	Obudowa urządzenia	• Wszelkie urządzenia niezbędne do funkcjonowania	
6	Pompa próżniowa	• Patrz rozdział	2.3
7	Podłączenie zasilania	• Patrz rozdział	2.5
8	Połączenie gazujące (opcjonalne)	• Patrz rozdział	1

2.1. Opis procesu pakującego/funkcje urządzenia



FUNKCJE

- Rozdział zawiera omówienie procesu pakowania i jego dostępnych funkcji.
- Dla funkcji H₂O (i H₂O +), gaz (gaz +) i Pieczęci 1-2 odcięcia, konkretne składniki muszą być zainstalowane w komputerze, zanim zostaną uaktywnione. Proszę skontaktować się z dostawcą w celu uzyskania więcej informacji
- W sekcji 5.5, znajdują się informacje o tym, jak ustawić odpowiednie wartości parametrów






WYJAŚNIENIE (Dotyczy tylko serii Toucan)


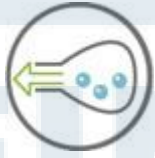



- W Toucan Regular worek próżniowy jest umieszczony na płaszczyźnie pionowej. Wysokość tej płaszczyzny musi być ustawiona w taki sposób, że spoina uszczelniająca wychodzi we właściwym miejscu worka próżniowego
- Toucan Square obejmuje formy do worków blokowych. W tej formie tylko odpowiednia wielkość może być stosowana, do której forma jest przeznaczona
- W Toucan Square należy najpierw umieścić torbę próżniową w formie przed napełnieniem. Upewnij się, że worek jest dostatecznie napełniony



2.1.1. Proces pakowania/funkcje urządzenia

Podczas procesu podejmowane są następujące kroki.
Dokładniejszy opis procesu w rozdziale 5.

KROK	FAZA PROCESU	OPERACJA
1	Przygotowanie	<ul style="list-style-type: none"> Produkt należy umieścić w worku próżniowym, a następnie położyć go na blacie otwarciem na pozycji pieczętującej.
2	Proces próżniowy	<ul style="list-style-type: none"> Proces pakowania próżniowego rozpoczyna się w momencie zamknięcia pokrywy. Dostępne są poniższe instrukcje w zależności od wybranego urządzenia i pakowanego produktu.

FUNKCJA	OBRAZEK	
Próżnia		<ul style="list-style-type: none"> W trakcie cyklu przez wcześniej ustawiony czas z komory zostanie usunięte powietrze Wartość próżni można ustawić tylko za pomocą przycisku kontrolki sensorycznej (opcjonalne dla kontroli elektronicznej (DC)). Wartość ta może zostać ustawiona w %. Procenty oznaczają głębokość próżni. Ciśnienie powietrza zewnętrznego wynosi wówczas 0%. W Zaawansowanym systemie kontroli wartość mierzona jest w mbar lub hPa.
Próżnia+		<ul style="list-style-type: none"> Funkcja dostępna tylko gdy procent próżni ustawiony jest na maksimum. Próżnia+ jest to opcja, która pozwala na kontynuowanie procesu próżniowego przez dłuższy czas, aby upewnić się, że w pakowanym produkcie nie pozostało uwięzione powietrze. Próżnia+ dostępna jest tylko w jednoczesnym użyciu z kontrolką sensoryczną
Gaz (opcjonalnie)		<ul style="list-style-type: none"> Po odciągnięciu próżni, gaz wtryskuje się do komory i opakowania, tak, że tworzy się atmosfera zmodyfikowana w celu ochrony kształtu produktu lub wydłużenia dopuszczalnego okresu przechowywania produktu. Wartość funkcji gaz może być wprowadzona w %, mbar lub hPa, w zależności od rodzaju kontroli

STEP	PHASE PROCESS	OPERATION
	FUNKCJA	IKONA
	Gaz+ (opcjonalnie)	 <ul style="list-style-type: none"> Gaz+ jest rozwiązaniem, które kontynuuje gazowanie przez dodatkowy czas w celu zwiększenia ilości gazu w opakowaniu (patrz 5.5.1.2)
	Kontrola płynu (opcjonalnie)	 <ul style="list-style-type: none"> Dostępne z opcjonalnym czujnikiem kontroli płynu Funkcja czujnika płynów jest to system kontrolowany przez wyjątkowo czuły sensor. Sensor jest w stanie wykryć moment, w którym płyny w produkcie lub sam produkt zaczyna parować (gotować się). W takim przypadku system automatycznie przejdzie do następnego etapu procesu. Ochroni to produkt przed wyschnięciem, utratą wagi i/lub rozerwaniem worka próżniowego, a tym samym zanieczyszczeniem komory, urządzeń grzewczych i oleju w pompie (rozdział 5.5.1.3).
	Kontrola płynu+ (opcjonalnie)	 <ul style="list-style-type: none"> Dostępne z opcją sterowania płynem Funkcja Kontrola płynów+ pozwala na przedłużenie procesu próżniowego po czasie przeznaczonym na odparowywanie.
	Czerwone mięso (opcjonalnie)	<ul style="list-style-type: none"> Funkcja służy specjalnie do pakowania świeżego mięsa. Została ona dodana do zwykłej funkcji próżni, aby zapobiec odgazowaniu produktu podczas fazy pieczętowania. Odgazowanie może spowodować, że w opakowaniu pojawią pęcherzyki oraz krople wody (rozdział 5.5.1.4).
	Próżnia sekwencyjna (opcjonalnie)	 <ul style="list-style-type: none"> Próżnia sekwencyjna umożliwia odsysanie powietrza z przerwami, tak aby uwiecznione w produkcie powietrze mogło się z niego wydostać. Można zaprogramować maksymalnie 5 kroków. Funkcja jest dostępna w urządzeniach z zaawansowanym systemem kontroli (ACS)
	Próżnia wielu cykli (opcjonalnie)	 <ul style="list-style-type: none"> Przy użyciu tej funkcji powietrze odsysane i produkt gazowany może być stopniowo. Pozwala to dodatkowo zmniejszyć zawartość tlenu. Funkcja jest dostępna w urządzeniach z Wieloprogramową kontrolą elektroniczną (MPDC) (patrz 5.5.1.5)

KROK	FAZA PROCESU	OPERACJA
3	Uszczelnianie	<ul style="list-style-type: none"> Elementy uszczelniające dociskane są do worka próżniowego i stapiają worek aby go zamknąć
	FUNKCJA	IKONA
	Zgrzewanie	<ul style="list-style-type: none"> Podczas tego procesu materiał worka próżniowego jest podgrzewany i kompresowany, tak aby stworzyć hermetyczne zapieczętowanie. Czas działania funkcji ustawia się w sekundach. Opcjonalnie dostępny jest przyrząd do przycinania, którego zadaniem jest usunięcie zbędnej folii z luźnego płatu opakowania. W zależności od wybranego modelu drut tnący kontrolowany jest jednocześnie z drutem bezpiecznikowym lub niezależnie od niego. (Pieczęć 1-2 odcinak)
		
4	Usuwanie próżni	<ul style="list-style-type: none"> Proces próżniowy w komorze kończy się poprzez wpuszczenie do niej powietrza.
	FUNKCJA	IKONA
	miękkie powietrze (opcjonalnie)	<ul style="list-style-type: none"> Funkcja pozwala na powolne wpuszczenie powietrza do komory, dzięki czemu opakowanie próżniowe powoli przylega do produktu. Zapobiega to przedziurawieniu worka próżniowego przez ostre kąty produktu i powodowaniu wycieków
		
5	Otwórz komorę próżniową	<ul style="list-style-type: none"> Komora otwiera się
6	Usuń produkt	<ul style="list-style-type: none"> Gotowy zapakowany produkt należy zabrać z blatu grzewczego.

2.1.2. Funkcje ogólne

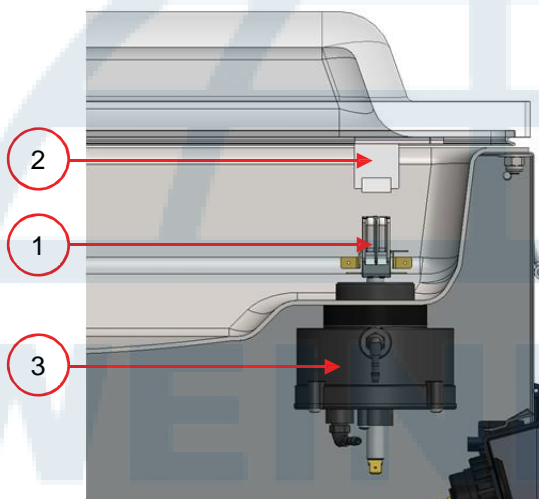
FUNKCJA	IKONA	DZIAŁANIE
Czyszczenie pompy olejowej		<ul style="list-style-type: none">• Program czyszczenia pompy pozwala na odpowiednie jej wypłukanie. Podczas jego działania pompa i olej osiągną temperaturę roboczą, dzięki czemu olej i płyn oddzieli się od siebie, a wszelkie zanieczyszczenia zostaną przefiltrowane. Dzięki wysokiej temperaturze z pompy wyparowuje wilgoć, co też zapobiega przed jej korozją.
Menu		<ul style="list-style-type: none">• Funkcja jest dostępna w urządzeniach z Zaawansowanym systemem kontroli (ACS)• Menu pozwala na zmianę ustawień urządzenia, w tym języka użytkownika oraz opcji drukowania.
Drukuj (ACS)		<ul style="list-style-type: none">• Funkcja dostępna w urządzeniach z Zaawansowanym systemem kontroli• Funkcja pozwala na wydrukowanie podczas cyklu jednej lub większej ilości etykiet, które można nakleić na opakowanie.• Na etykiecie można zamieścić następujące informacje: nazwa producenta, nazwa produktu, data produkcji, termin składowania, użyty gaz, parametry użytej próżni, inicjały użytkownika oraz zalecaną temperaturę przechowywania.
Próżnia zewnętrzna		<ul style="list-style-type: none">• Funkcja ta jest dostępna jako opcja w zależności od typu maszyny• Dzięki tej funkcji specjalne opakowania do żywności mogą przygotowywane poza urządzeniem• Możliwość regulacji wartości próżni jest taka jak standardowej próżni (patrz 5.5.1.6 i 5.5.2.2 Kontrola MPDC ACS)

2.2. System pieczętujący



FUNKCJE

- System pieczętujący zamyka otwarcie(a) worka, aby zapewnić warunki próżniowe i/lub gazowe w worku
- Końcówka worka próżniowego może być odcięta przez listwę zgrzewającą.



Rysunek 2: Przegląd systemu uszczelniającego

NR.	CZĘŚĆ	OPIS	SEKCJA
1 części	Listwa zgrzewająca	<ul style="list-style-type: none"> • Listwa zgrzewająca składa się z następujących <ul style="list-style-type: none"> • Druk zgrzewający: druty zgrzewające nagrzewają się przez pewien czas, tak, że brzegi worka próżniowego stapiają się podczas pieczętowania • Druty tnące (opcjonalny): drut tnący nagrzewa się, a folia worka rozpuszcza się połowicznie, by nadmiar luźnej folii opakowania worka można było łatwo oderwać • Taśma teflonowa: druty zgrzewające i tnące pokryte są taśmą teflonową, aby zapobiec przywieraniu torby do listwy zgrzewającej • Szczegółowe Informacje dotyczące konserwacji znajdują się we wskazanym rozdziale 	6.6
2	Silikonowy uchwyt	<ul style="list-style-type: none"> • Naprzeciwko listwy zgrzewającej znajduje się uchwyt silikonowy, który wytwarza ciśnienie wsteczne na cylindrze/worku 	6.7

Nr.	CZĘŚĆ	OPIS	SEKCJYA
3	Mechanizm pieczętowania	<ul style="list-style-type: none"> Listwy zgrzewające są przyciskane do worka próżniowego za pomocą cylindrów Połączenie zewnętrznego ciśnienia atmosferycznego do dopływu cylindrów wytwarza nacisk listwy zgrzewającej na worek 	2.2

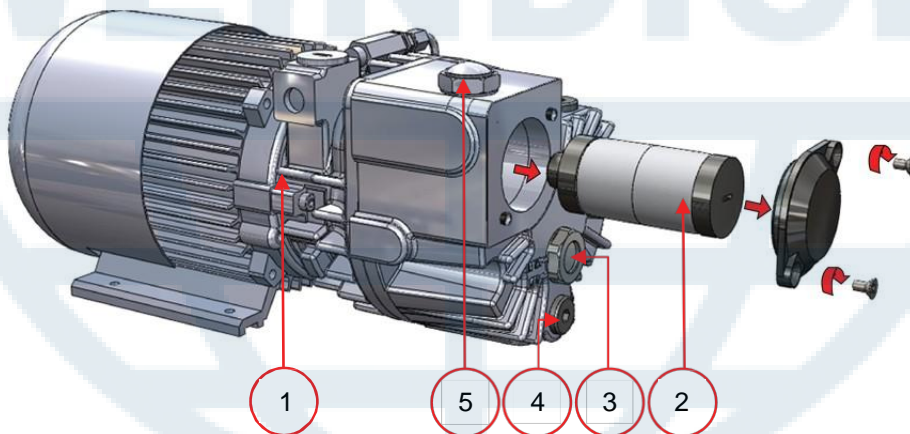
2.3. Pompa próżniowa



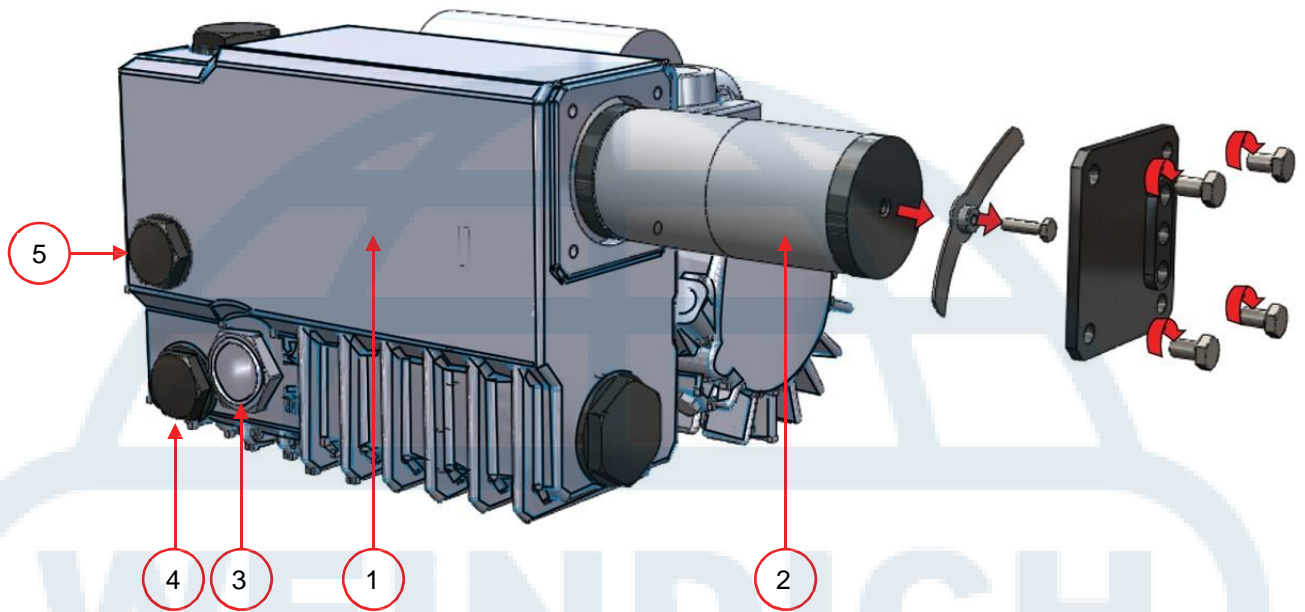
FUNKCJA

Pompa próżniowa, zasysając powietrze, wytwarza w urządzeniu i w komorze próżniowej próżnię.

8 m³



16 m³



Rysunek 3: Przegląd systemu próżniowego (usunięta osłona)

NR.	CZĘŚCI	OPIS	SEKCJA
1	Próżnia	<ul style="list-style-type: none"> • Tworzy próżnię dla procesu 	6.1
2	Pokrywa odpływu filtra olejowego	<ul style="list-style-type: none"> • Filtruje wypchane powietrze i pochłania oparoleju <p>dokładne informacje dotyczące konserwacji znajdują się w odpowiednim rozdziale.</p>	6.1
3	Szklana miarka oleju	<ul style="list-style-type: none"> • Wziernik oleju wskazuje maksymalny i minimalny poziom oleju w pompie próżniowej • Miarka widoczna jest, gdy pokrywa urządzenia znajduje się na swoim miejscu. 	6.1
4	Korek spustowy oleju	<ul style="list-style-type: none"> • Spuszczanie nadmiaru oleju 	
5	Korek wlewu oleju	<ul style="list-style-type: none"> • Napełnianie pompy olejem 	

2.4. Gazowanie (opcjonalnie)



FUNKCJE

- W celu zabezpieczenia produktu zaleca się wpuszczenie gazu do opakowania po procesie pakowania próżniowego. Urządzenie może być opcjonalnie podłączone
- Dane dotyczące podłączenia znajdują się w Rozdziale 1



UWAGA!

- Nigdy nie wolno używać mieszanki gazów zawierającej ponad 20% tlenu lub innych gazów wybuchowych. Niestosowanie się do tego zakazu może prowadzić do śmiertelnie niebezpiecznych eksplozji.
- Poprzez gazowanie opakowania nacisk pieczętowania zmniejszy się. Aby poprawnie zapieczętować opakowanie, minimalny końcowy nacisk (po odymianiu) musi wynosić 30%.

2.5. Instalacja elektryczna



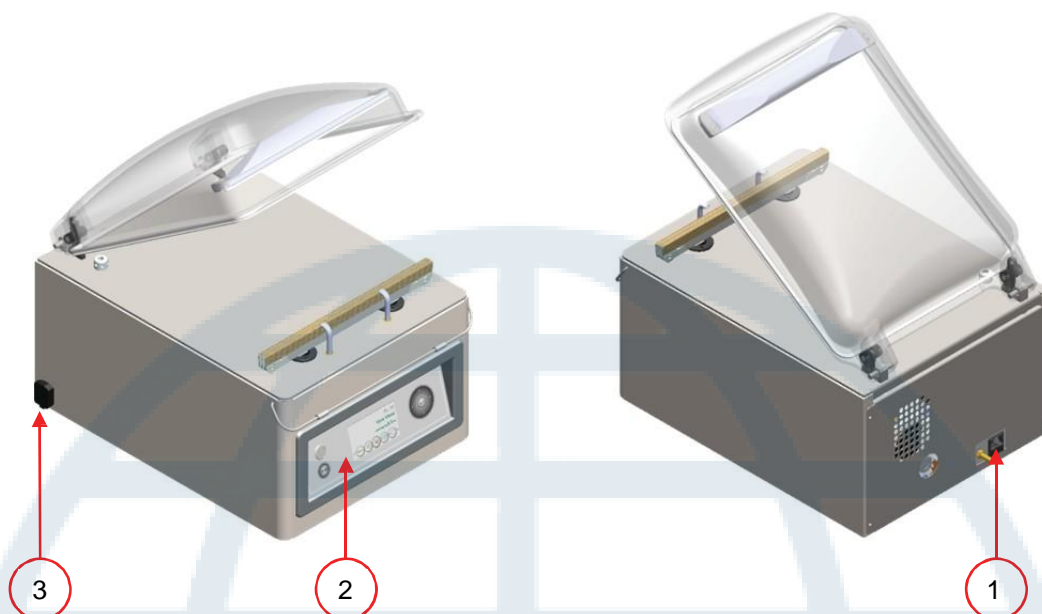
FUNKCJE

- Instalacja elektryczna dostarcza mocy pompie próżniowej, systemowi pieczętującemu i całemu urządzeniu.
- Struktura i działanie instalacji elektrycznej przedstawione zostały na wykresie. W celu otrzymania wykresu należy skontaktować się z dostawcą.



UWAGA!

- Prace przy instalacji elektrycznej mogą być wykonywane tylko przez eksperta



Rysunek 4: Przegląd instalacji elektrycznej

Urządzenie składa się z następujących części składowych

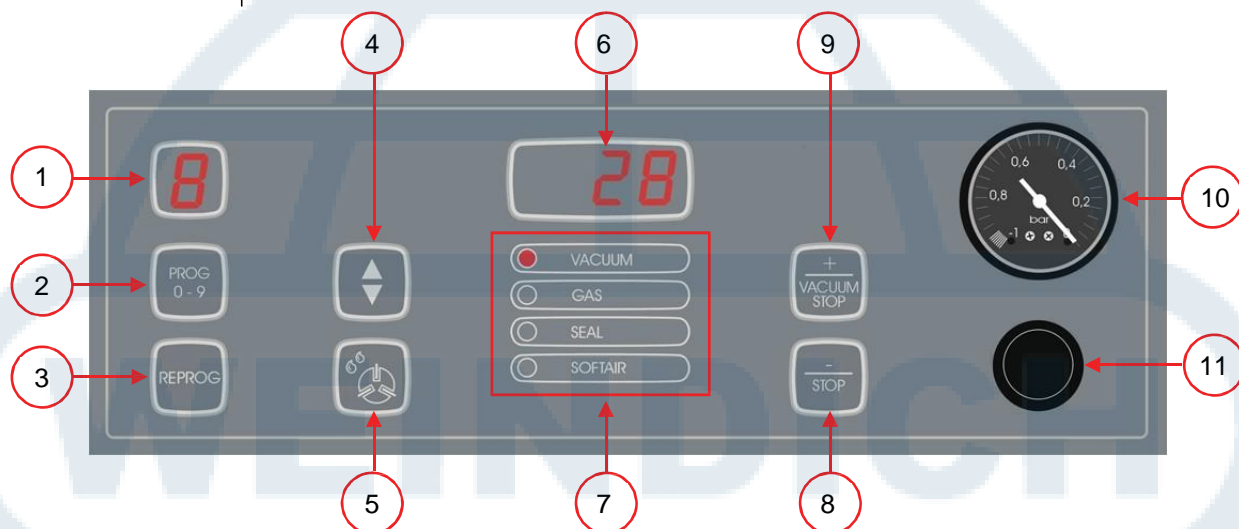
NR.	CZĘŚĆ	OPIS	SEKCJA / LOKALIZACJA
1	Podłączenie zasilania	<ul style="list-style-type: none"> Aby podłączyć zasilanie do urządzenia 	
2	Panel kontroli	<ul style="list-style-type: none"> Dostępne funkcje sterujące mogą być kontrolowane W zależności od modelu, urządzenie może posiadać jeden z następujących rodzajów kontroli: <ul style="list-style-type: none"> Wieloprogramowa kontrola elektroniczna (MPDC) 2.6 Zaawansowany system kontroli ACS) 2.7 	
3	Połączenie USB (tylko z ACS)	<ul style="list-style-type: none"> Drukarka może być połączona ze złączem USB Złącze USB umożliwia import i eksport danych 	

2.6. Wieloprogramowa kontrola elektroniczna (MPDC)



FUNKCJA

- Urządzenie może być używane
- Programy mogą być dostosowywane
- Instrukcje dotyczące działania i oprogramowania znajdują się w rozdziale 5



Rysunek 5: Control Panel Digital Control (MPDC)

NR.	ELEMENT	WYJAŚNIENIE
1	Wyświetlacz	<ul style="list-style-type: none"> • Wyświetlacz pokazuje wybrany program
2	przycisk "prog 0-9 "	<ul style="list-style-type: none"> • Wybierz żądany program, działający klawisz
3	przycisk "reprog"	<ul style="list-style-type: none"> • Uruchomić klawisz, aby przejść do trybu programowania. Parametry mogą być zmieniane poprzez naciśnięcie przycisków 4, 8 i 9
4	przycisk kursora	<ul style="list-style-type: none"> • Przechodzisz przez funkcje, jak pokazano na ekranie 6/7
5	przycisk "program czyszczenia oleju"	<ul style="list-style-type: none"> • Przycisk włącza program czyszczenia pompy, który usuwa wilgoć z oleju znajdującego się w pompie próżniowej. Wilgoć może przedostać się do oleju, gdy pompa pracuje przy krótkich cyklach lub przy pakowaniu wilgotnych produktów. • Patrz 6.3 w instrukcji
6	Wyświetlanie parametrów	<ul style="list-style-type: none"> • Wyświetlanie są właściwości wybranej aktywnej funkcji podczas cyklu programu lub zbiór właściwości dla wybranej funkcji, gdy urządzenie nie pracuje • W prawym dolnym rogu zapala się czerwona lampka, gdy aktywowana jest funkcja Próżnia+

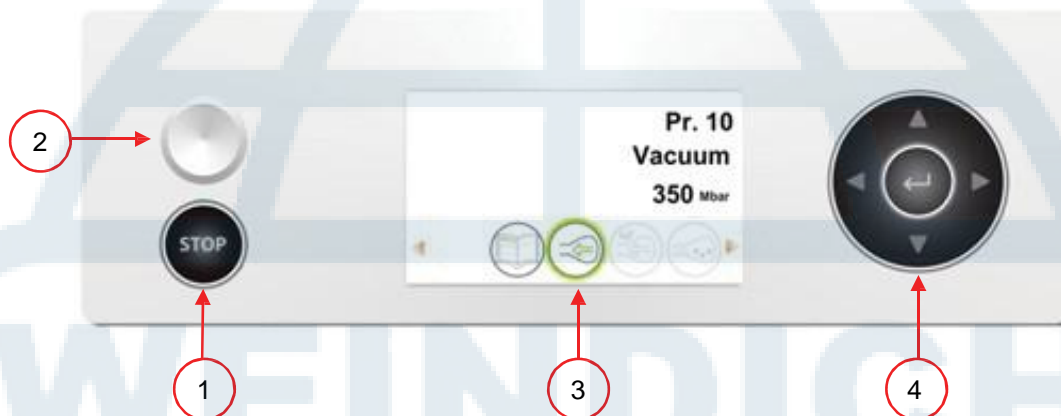
NR.	ELEMENT	WYJAŚNIENIE
7	Wyświetlanie funkcji	<ul style="list-style-type: none"> Dioda LED funkcji zapala się, gdy funkcja jest aktywna podczas cyklu programu lub gdy została wybrana podczas programowania
8	"-/stop" przycisk	<ul style="list-style-type: none"> Przycisk 'stop' może zostać zastosowany podczas procesu pakowania, aby zatrzymać cały cykl. Wszystkie funkcje zostają wtedy anulowane, a cykl zakończony. W trybie programowania ten przycisk obniża wartość wybranych parametrów
9	"+/stop próżnia" przycisk	<ul style="list-style-type: none"> Zatrzymuje działającą funkcję i przechodzi do następnego etapu procesu W trybie programowania przycisk ten służy do zwiększenia wartości wybranego parametru
10	Miernik próżni	<ul style="list-style-type: none"> Wskazuje ciśnienie w komorze próżniowej Wartość -1 bar odpowiada 99% próżni
11	Przycisk włącz/wyłącz	<ul style="list-style-type: none"> Ten przycisk włącza/wyłącza urządzenie

2.7. Zaawansowany system kontroli (ACS)



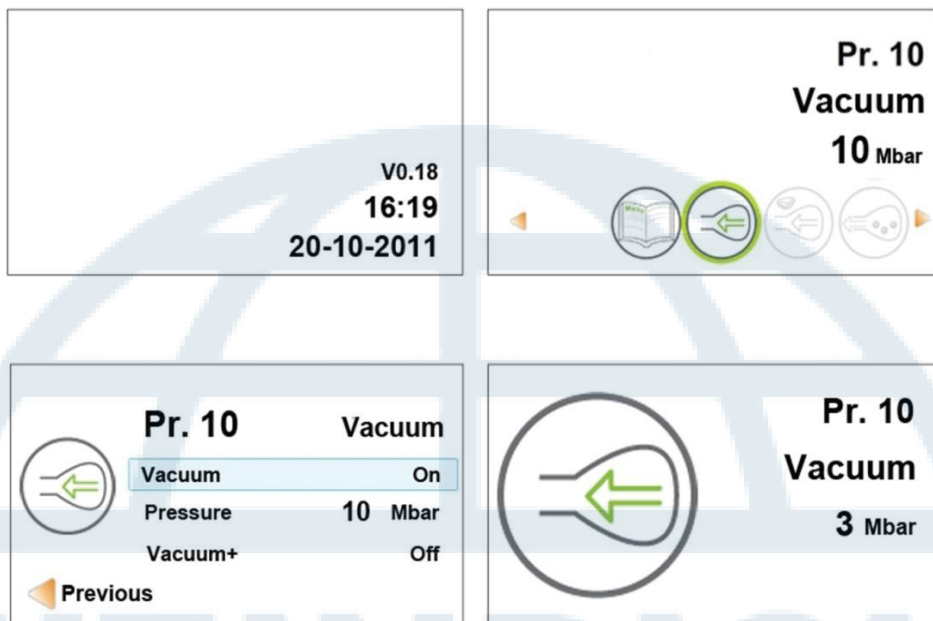
FUNKCJE

- Urządzenie może być obsługiwane
- Programy mogą być zmieniane
- Patrz rozdział 5 w celu uzyskania instrukcji dotyczących obsługi i programowania



Rysunek 6: Panel Zaawansowanego systemu kontroli (ACS)

NR.	ELEMENT	WYJAŚNIENIE
1	Przycisk zatrzymania	<ul style="list-style-type: none"> • Przycisk 'stop' może zostać zastosowany podczas procesu pakowania, aby zatrzymać cały cykl. Wszystkie funkcje zostają wtedy anulowane, a cykl zakończony
2	Włącz/wyłącz system	<ul style="list-style-type: none"> • Ten przycisk włącza / wyłącza urządzenia
3	Wyświetlacz	<p>Wyświetlacz posiada cztery możliwe tryby: patrz rys. 7</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tryb Startu: w chwili włączenia urządzenia wyświetla aktualną datę i godzinę, a także zainstalowane oprogramowanie. Użytkownik nie może podjąć działań. • Tryb Sterowania: pokazuje program i jego funkcje. Użytkownik może wybierać różne programy i zobaczyć aktualne ustawienia każdej funkcji. • Tryb Ustawień: Użytkownik może zobaczyć i zmienić wszystkie ustawienia. • Tryb Cyklu: Gdy rozpocznie się cykl pakujący, na wyświetlaczu pojawiają się symbole funkcji wraz z wartościami działającej funkcji.
4	Klawisze kursora	<ul style="list-style-type: none"> • Dzięki temu poruszasz się po funkcjach
5	Klawisz potwierdzenia	<ul style="list-style-type: none"> • Aktywowanie / zatwierdzenie wybranej wartości



Rysunek 7: Cztery możliwe tryby wyświetlania

2.7.1. Generalne ustawienie ACS



FUNKCJE

- Dostępne różne poziomy dostępu zapobiegają wprowadzaniu nieautoryzowanych zmian ustawień. Dostęp do poziomów uzyskuje się za pomocą kodu autoryzacyjnego.
- Użytkownicy mają ograniczony dostęp do ustawień urządzenia. Mogą jedynie zmienić ustawienia drukarki za pomocą ikonki drukarki w trybie Sterowania.
- Właściciele urządzenia mają prawo wprowadzać zmiany w ustawieniach urządzenia i jego funkcjach. Prośba o kod autoryzacyjny pojawi się przy wybraniu ikonki menu w trybie Sterowania. Gdy kod zostanie wprowadzony, menu Start urządzenia pojawi się na wyświetlaczu. Ustawienia funkcji mogą zostać zmienione po zalogowaniu. Aby to zrobić należy wrócić do trybu Sterowania poprzez naciśnięcie lewego przycisku ◀

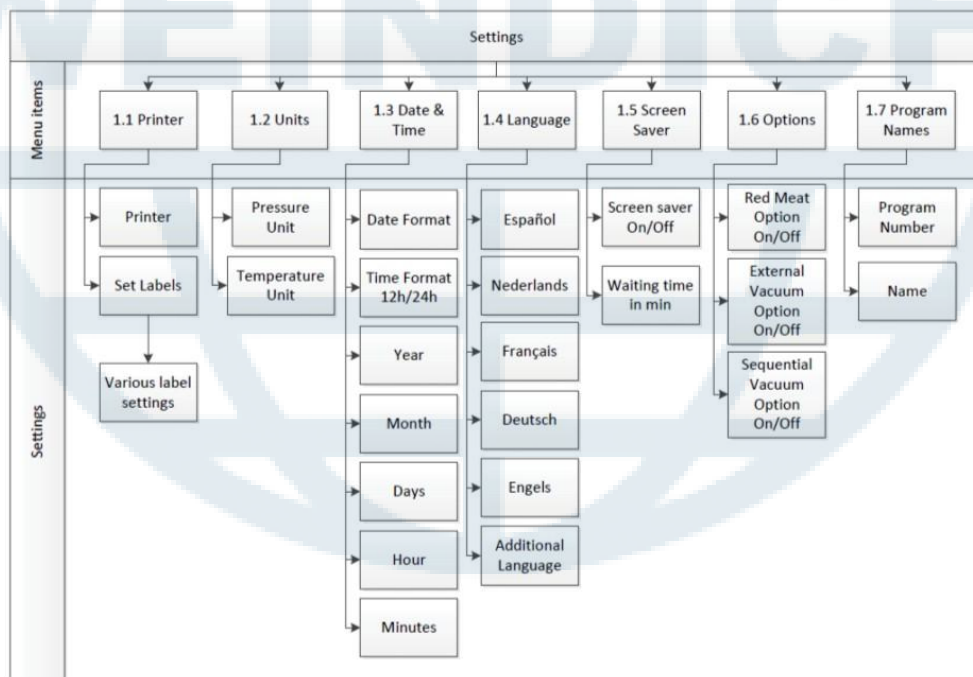


UWAGA!

- Urządzenie zapamięta ostatnio użyty kod autoryzacyjny, nawet gdy zostanie wyłączone. Zaleca się ręczną zmianę ustawień dostępu i autoryzacji po dokonaniu zmian.

Dzięki podstawowym funkcjom poniżej możesz dostosować urządzenie i / lub ustawienia funkcji.

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
1	Wybierz inne ustawienie	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij 'w górę' ▲ lub 'w dół' ▼ 	
2	Edytuj zaznaczone ustawienie	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij 'enter' 	
3	Ustaw zmienną	<ul style="list-style-type: none"> Użyj 'w górę' ▲ or 'w dół' ▼ 	
4	Potwierdź zmienną	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij przycisk "enter", gdy zmienna jest znaleziona 	
5	Powrót do trybu nawigacji	<ul style="list-style-type: none"> Kiedy wszystkie ustawienia są ustawione naciśnij "w lewo" ◀ aby powrócić 	



Rysunek 8: Podsumowanie ustawień

Diagram pokazuje wszystkie możliwe ustawienia dla wszystkich funkcji

2.7.2. Import / Eksport Danych



FUNKCJE

- Dane, takie jak programy i etykiety mogą być importowane i eksportowane przez połączenie USB
- Eksport danych HACCP opisano w 2.7.3.2
- Skontaktuj się ze sprzedawcą, jeśli chcesz wymieniać inne dane z kontrolera poprzez złącze USB

2.7.3. Analiza zagrożeń i kontrolnych punktów krytycznych (HACCP)

WYJAŚNIENIE

Regulator jest wyposażony w możliwość przechowywania informacji produkcyjnych, co jest zgodne z dyrektywami HACCP

Dziennik HACCP jest przechowywany we wpisach. Każdy wpis składa się z:

Data,

Czas obsługi,

Wybrane programy i ustawienia,

Wybrane etykiety,

cykle.

Nowy wpis jest zapisywany, gdy:

loguje się inny użytkownik,

Ustawienia programu lub program są zmieniane,

Rejestr danych jest zapisywany w postaci pliku txt,

Musisz eksportować te dane do pamięci USB (patrz 2.7.3.2)

2.7.3.1. Ustawianie i korzystanie z HACCP



WYJAŚNIENIE

Fabrycznie to ustawienie jest wyłączone

Możesz aktywować tę funkcję po zalogowaniu kodem właściciela

można ustawić 5 potencjalnych użytkowników:

właściciel

4 różnych użytkowników

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIK
1	Rejestry właściciela	<ul style="list-style-type: none"> Zaloguj się za pomocą kodu właściciela 	Dostęp do odpowiednich ustawień
2	Włącz HACCP	<ul style="list-style-type: none"> Idź do ustawień <HACCP I wybierz ON 	Od teraz dane są rejestrowane
3	Przypisywanie inicjałów do kodów użytkownika	<ul style="list-style-type: none"> Wybierz żądany przez użytkownika kod użytkownika Wprowadź inicjały w imieniu użytkownika 	W dzienniku danych wyświetlane są inicjały użytkownika



UWAGA!

Należy wprowadzić inicjały użytkowników. W przeciwnym wypadku wykazanie kto obsługiwał urządzenie nie będzie możliwe.

2.7.3.2. Eksportuj rejestr danych HACCP

UWAGA!

Pamięć pozwala przechowywać do 100 wpisów. Gdy się zapełni, użytkownik zostanie o tym powiadomiony.

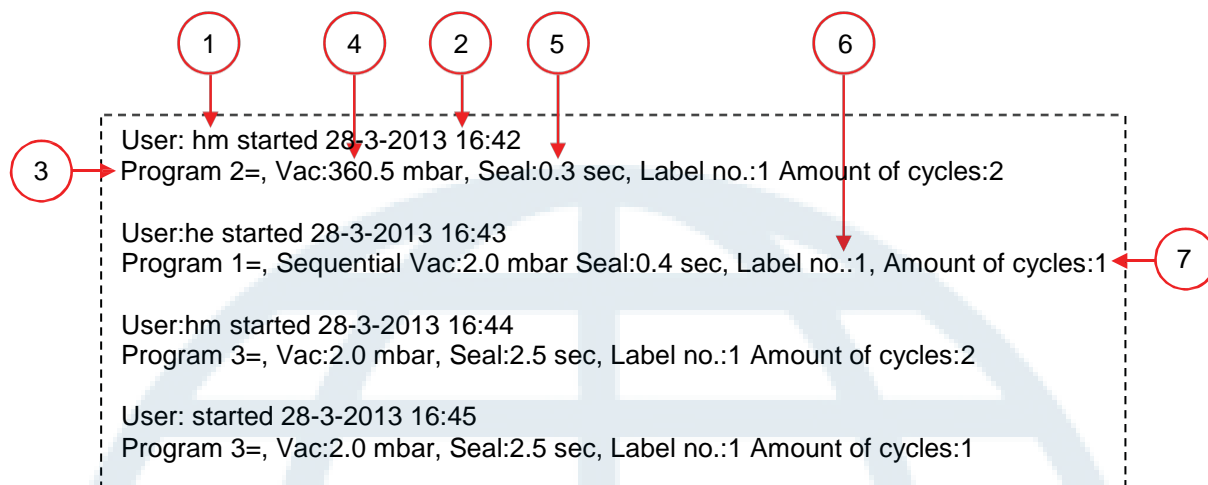
- W tym wypadku dane dziennika należy wyeksportować przed kontynuowaniem.
- Dane można wyeksportować w każdej chwili.
- Tylko właściciel może wyeksportować dane (wymagany kod autoryzacyjny). Po wyeksportowaniu danych pamięć zostanie automatycznie wyczyszczona.



WSKAZÓWKA

Dane należy pobierać w wyznaczonych terminach, aby uniknąć opóźnień w produkcji

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
1	Rejestry właściciela	<ul style="list-style-type: none">• Zaloguj się za pomocą kodu właściciela	Dostęp do odpowiednich ustawień
2	Aktywuj eksport	<ul style="list-style-type: none">• W menu przejdź do importu / eksportu i wybierz polecenie Eksportuj	
3	Włóż pamięć USB	<ul style="list-style-type: none">• Włóż pamięć USB do portu USB zasilania (patrz instalacja elektryczna)	Na wyświetlaczu pojawiają się różne opcje
4	Zaczynając eksport dziennika HACCP	<ul style="list-style-type: none">• Wybierz "eksport HACCP "	Dziennik jest przenoszony do pamięci USB i pamięć urządzenia zostanie wyczyszczona



Rysunek 9: Przykład eksportowanego rejestru

NR.	CZĘŚĆ	OPIS	SEKCJA
1	Inicjały użytkownika	<ul style="list-style-type: none"> Inicjały osoby, która jest zalogowana Jeśli nie ma inicjałów wpisanych w ustawieniach nic nie jest tutaj wyświetlane. (zobacz dolną linię rejestru danych) 	
2	Czas startu	<ul style="list-style-type: none"> Czas i data uruchomienia produkcji 	
3	Program	<ul style="list-style-type: none"> Numer używanego programu 	
4	Próżnia	<ul style="list-style-type: none"> Jest to maksymalna próżnia dla pakowania 	
5	Czas uszczelniania	<ul style="list-style-type: none"> stosowany czas zgrzewania 	
6	Numer etykiety	<ul style="list-style-type: none"> Etykieta, która została wydrukowana dla pakowania 	
7	Liczba cykli	<ul style="list-style-type: none"> Liczba cykli operacyjnych od czasu rozpoczęcia 	

3. BEZPIECZEŃSTWO

3.1. Generalne



UWAGA!

- Nie wolno pakować produktów, które mogą zostać uszkodzone przez próżnię.
- Zakazuje się poddawać żywych zwierząt procesowi próżniowemu.
- Gwarancja i odpowiedzialność firmy wygasa, jeśli jakieś szkody powstały podczas napraw lub modyfikacji nieautoryzowanych przez dostawcę lub któregokolwiek z dystrybutorów.
- W razie awarii należy skontaktować się z dostawcą.
- Zakaz czyszczenia wysokociśnieniowego. Może ono uszkodzić elektronikę urządzenia i inne jego komponenty.
- Wlot systemu wentylacyjnego komory oraz pompy należy chronić przed przedostaniem się wody.
- Miejsce pracy wokół urządzenia powinno być bezpieczne. Właściciel urządzenia ma obowiązek przedsięwziąć wszelkie środki ostrożności, aby obsługa urządzenia była bezpieczna.
- Zakazuje się uruchamianie urządzenia w warunkach zagrożonych wybuchami.
- Użytkowanie urządzenia jest bezpieczne w normalnych warunkach otoczenia.
- Właściciel urządzenia ma obowiązek sprawdzać czy użytkowanie urządzenia odbywa się zgodnie z instrukcjami.
- Nie wolno usuwać urządzeń zabezpieczających.
- Poprawne użytkowanie i bezpieczeństwo systemu gwarantowane jest tylko, gdy konserwacja została przeprowadzona zgodnie z instrukcjami, poprawnie i we właściwym czasie.
- W przypadku prac przeprowadzanych na urządzeniu, powinno być ono odłączone i osłonięte od źródła zasilania, a jeśli to możliwe również od źródła gazu i nawiewu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

- Tylko upoważnione przez właściciela osoby mogą pracować przy instalacji elektrycznej.
- Należy dokładnie sprawdzić czy wszystkie źródła zasilania są odłączone.
- Urządzenie powinno być wyłączone za pomocą wtyczki i głównego wyłącznika podczas czyszczenia, inspekcji, napraw i konserwacji.
- Nie wolno wykonywać prac spawalniczych na maszynie bez uprzedniego odłączenia kabla od komponentów elektrycznych.
- Źródła zasilania jednostki kontrolnej nie wolno podłączać do innych urządzeń.
- Wszystkie połączenia elektryczne powinny zostać podłączone do listwy elektrycznej zgodnie ze schematem podłączania przewodów.

3.2. Podczas normalnej eksploatacji



UWAGA!

- Przed włączeniem urządzenia należy upewnić się, że nie odbywają się żadne prace nad systemem, a urządzenie jest gotowe do użycia.
- Osobom nieupoważnionym nie wolno używać urządzenia. Dopilnowanie tego należy do obowiązków operatorów urządzenia.
- W przypadku jakichkolwiek zmian jak złe dopasowanie wieczek, dziwne wibracje lub podejrzany dźwięk należy natychmiast skontaktować się z serwisantem z działu technicznego lub dostawcą.
- Części systemu pieczętującego osiągają bardzo wysokie temperatury. Kontakt z nimi może prowadzić do uszkodzenia ciała.

3.3. Personel pracujący z urządzeniem



UWAGA!

- Użytkownicy powinni mieć skończone 18 lat.
- Tylko upoważnione osoby mogą pracować przy urządzeniu.
- Osoba może wykonywać tylko pracę, do której była szkolona. Odnosi się to do konserwacji i normalnego użytku urządzenia.
- Urządzenie może być używane tylko przez wykwalifikowany personel.
- Wykwalifikowani pracownicy powinni być zaznajomieni ze wszystkimi możliwymi sytuacjami, aby w razie nagłego wypadku zadziałać szybko i efektywnie.
- Pracownik powinien zgłosić właścicielowi lub kierownikowi zauważone przez siebie błędy, zagrożenia lub swoje wątpliwości dotyczące bezpieczeństwa.
- Obowiązkowe jest noszenie obuwia ochronnego.
- Obowiązkowe jest noszenie odpowiedniego ubrania ochronnego.
- Należy przestrzegać zasad bezpieczeństwa i pracować zgodnie z instrukcją pracy, aby nie stwarzać zagrożenia dla innych.

4. INSTALACJA



WYJAŚNIENIE

Patrz Rozdział 1: Informacje techniczne dla prawidłowych specyfikacji

4.1. Transport i instalacja



UWAGA!

- Maszyna musi być przeniesiona i transportowana z wiekiem u góry.
- Umieść urządzenie na płaskiej powierzchni. Ma to zasadnicze znaczenie dla bezawaryjnej pracy urządzenia
- Maszyny z osłoną z tworzywa sztucznego nie powinny być umieszczone w pobliżu źródła ciepła
- Musi być wystarczająco dużo miejsca wokół urządzenia dla prawidłowej wentylacji. Odległość musi wynosić co najmniej 15 cm
- Należy przestrzegać wskazówek zawartych w rozdziale 3 dla wszystkich prac do wykonania. Nieprzestrzeganie lub zignorowanie może spowodować poważne obrażenia
- Upewnij się, że jest obecna i prawidłowo zamontowana obudowa maszyny

4.2. Podłączanie urządzenia

UWAGA!

- Napięcie wskazane na plakietce urządzenia musi odpowiadać napięciu w źródle zasilania.
- Do kabla należy podłączyć odpowiednią wtyczkę zgodnie z przepisami lokalnymi i informacjami o podłączeniu (rozdział 1).
- W celu uniknięcia wybuchu ognia lub porażenia prądem urządzenie należy zawsze odpowiednio podłączyć do uziemionego gniazdka (uziemienie jest zielone/żółte).
- Nic nie może leżeć na kablu zasilania ani go krępować.
- W przypadku uszkodzenia kabel zasilania należy natychmiast wymienić.
- Podłącz źródło gazu (jeśli dotyczy). Do podłączenia używać szybkozłazcze lub blokowalny zawór odcinający, aby np. w trakcie konserwacji móc łatwo odłączyć urządzenie.
- W celu uzyskania dodatkowej siły nacisku pieczętowania należy podłączyć źródło powietrza (jeśli dotyczy). Do podłączenia używać szybkozłazcze lub blokowalny zawór odcinający, aby np. w trakcie konserwacji móc łatwo odłączyć urządzenie.

4.3. Pierwsze uruchomienie



UWAGA

- Sprawdzić poziom oleju w pompie. (RYSUNEK 3:4). W razie potrzeby uzupełnić olej.
- Włączyć i rozpocząć pracę z urządzeniem (rozdział 5)



WEINDICH

5. DZIAŁANIE



UWAGA

Należy przestrzegać wskazówek zawartych w rozdziale 3, w odniesieniu do wszystkich działań, które mają być wykonywane

Nieprzestrzeganie lub zignorowanie może spowodować poważne obrażenia



WYJAŚNIENIE

- Maszyna wyposażona jest w przykładowe programy z ustawionymi parametrami
- Jest to możliwa optymalizacja programu dla danych produktów poprzez zmianę parametrów programu, patrz rozdział 5.5

5.1. Rozpoczęcie

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
1	Włącz moc	<ul style="list-style-type: none">• Umieścić wtyczkę w gniazdku	Operacja jest gotowa do użytku
2	Podłączenie odymiania (jeśli dotyczy)	<ul style="list-style-type: none">• Podłączyć dopływ gazu do gazowania na skrót	Odymianie jest gotowe do użytku
3	Włączenie przycisku kontrolki	<ul style="list-style-type: none">• Wcisnąć przycisk włącz/wyłącz	Urządzenie jest gotowe do użytku

5.2. Produkcja

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
1	Upewnij się, że urządzenie jest włączone	<ul style="list-style-type: none">• Zobacz rozdział 5.1	
2	Wybierz program	<ul style="list-style-type: none">• Kontrola MPDC: Naciśnij klawisz programowania (rys. 5,2), aż na wyświetlaczu (rysunek 5: 1) pojawi się żądany program• ACS kontrola: Za pomocą przycisków sterowania "w górę" ▲ lub "w dół" ▼ (Rys. 6,6)	
2	Umieszczenie pierwszego produktu	<ul style="list-style-type: none">• Umieścić produkt w worku próżniowym• Umieścić torebkę na stole roboczym. Sprawdzić czy otwarcie(a) są prawidłowo	

umieszczone w pozycji(ach) pieczętujących



NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
4	Rozpoczęcie procesu	<ul style="list-style-type: none"> Zamknąć formę Toucan Square Zamknąć pokrywę 	Rozpoczęcie cyklu pakowania

5.3. Przejść do następnego etapu cyklu



WYJAŚNIENIE

Podczas pakowania niektórych produktów przejście do następnego etapu cyklu przed wyznaczonym czasem lub poziomem próżni może okazać się konieczne.

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
1	Przejście do następnego etapu cyklu pakującego	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć " stop próżnia" (RYSUNEK 5:9) (MPDC) Wcisnąć "prawy przycisk" (▶)" (Rysunek 6:4) (ACP) 	Rozpoczęcie kolejnego etapu

5.4. Zatrzymanie programu



WYJAŚNIENIE

Programy takie jak program pakujący lub program czyszczenia oleju mogą być w każdej chwili zatrzymane

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
1	Zakończ program	<ul style="list-style-type: none"> Nacisnąć przycisk "stop" (Rys. 5:8) (rys. 6:1) 	Program zatrzyma się, a komora zostanie napowietrzona

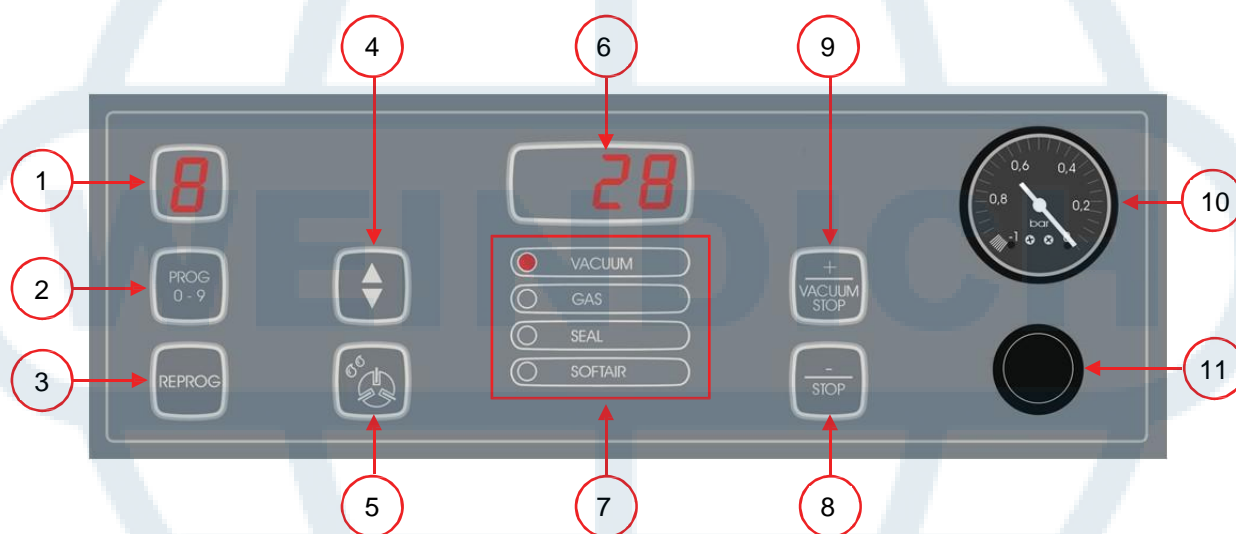
5.5. Zmiana ustawień programu

5.5.1. Wieloprogramowa kontrola elektroniczna (MPDC)



KOMENTARZ

- Dostępne jest 10 programów. Programy 1 do 9 mogą być dostosowane przez użytkownika. Program 0 służy tylko do celów serwisowych.
- Ta część instrukcji mówi o tym jak zmienić parametry i wyświetlić jednostki oraz limity parametrów.



Rysunek 10: Zmiana parametrów (MPDC)

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
1	Wybierz program do zmiany	Używaj klawisza programu (Rysunek 10:2), aż pojawi się właściwy numer programu na wyświetlaczu (rys. 10:1)	
2	Wybierz tryb programowania	Naciśnij klawisz "reprog" (Rysunek 10:3)	Wyświetlacz zaczyna migać
3	Wybierz parametr	<ul style="list-style-type: none"> • Użyj klawisza kursora (rysunek 10:4), aby przewinąć parametry • Wyświetlacz LED w trybie programowania (Rys. 10:7) pokazuje, w jakim trybie jesteś 	
4	Zmienić parametr	<ul style="list-style-type: none"> • Wciśnij "+" lub "-" (Rysunek 10:9 / 8) aby ustawić wartość • Wartość jest przejęta po naciśnięciu klawisza kursora 	

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIK
5	Zainstaluj nowy parametr	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij klawisz "reprog" (Rysunek 10:03) 	wyświetlacz przestaje migać

5.5.1.1. Opcja Próznia+ (MPDC)



KOMENTARZ

- Jeśli w produkcie znajduje się dużo powietrza, wydłużenie czasu procesu próżniowego po osiągnięciu maksymalnego czasu próżni może być konieczne. Dzięki temu zabiegowi z produktu wydostaje się więcej powietrza..
- Czas opcji Próznia+ ustawiany jest w sekundach.
- Gdy czas Próznia+ zostanie ustawiony, w dolnym prawym rogu pojawi się kropka na wyświetlaczu parametrów..

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIK
1	Wybierz program, który chcesz ustawić próznia+	<ul style="list-style-type: none"> Używaj klawisza programu (Rysunek 10:2), aż pojawi się właściwy numer programu na wyświetlaczu (rys. 10:1) 	
2	Wybierz tryb programowania	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij klawisz "reprog" (Rysunek 10:3) 	Wyświetlacz programów miga
3	Wybierz parametr próżni	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij klawisz kursora (rysunek 10:4), aby przewinąć parametry Wyświetlacz LED trybu programu (Rysunek 10:7) pokazuje, w jakim trybie jest 	
4	Zmienić parametr próżni do maximum (99%)	<ul style="list-style-type: none"> Wciśnij "+" lub "-" (Rysunek 10:9 / 8) aby zmienić wartość Wartość jest przejęta po naciśnięciu klawisza kursora 	Wyświetlacz pokazuje 99
5	Wybierz parametr vacuum+	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij klawisz kursora raz 	Naciśnij klawisz kursora raz
6	Zmienić parametr próznia+ (sekundy)	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij "+" lub "-" (Rysunek 10:9/8) aby zmienić wartość Wartość jest przejęta po naciśnięciu klawisza kursora 	Przy ustalaniu wartości kropka pojawi się poniżej po prawej stronie na wyświetlaczu parametrów
7	Aktywuj nowy parametr	<ul style="list-style-type: none"> Wciśnij klawisz "reprog" (Rysunek 10:3) 	Wyświetlacz programów przestaje migać

5.5.1.2. Opcja Gaz+ (MPDC)



KOMENTARZE

- Opcja dostępna jest tylko w urządzeniach posiadających opcję gazu.
- Za pomocą opcji Gaz+ możliwe jest dostarczenie do opakowania maksymalnej ilości gazu, co pozwala na stworzenie nadmuchiwanego opakowania.
- W prawym dolnym rogu wyświetlacza programów pojawi się kropka, gdy opcja Gaz + jest włączona.
- Gdy opcja Gaz+ jest włączona, działa we wszystkich programach, w których ustawiony jest gaz.
- W celu ustawienia tej funkcji należy skontaktować się z dostawcą.

5.5.1.3. Opcja Czujnik płynów (MPDC)



KOMENTARZE

- Przy włączonej opcji Czujnik płynów próżnia w urządzeniu osiągnie maksymalną wartość (99%). Jeśli produkt osiągnie temperaturę gotowania przed uzyskaniem maksymalnej wartości próżni, urządzenie przejdzie do następnego etapu cyklu.
- Opcja Czujnik płynów może być włączona lub wyłączona dla każdego programu.

NR	CO ZROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
1	Wybierz program, dla którego chcesz ustawić Kontrolę cieczy	<ul style="list-style-type: none"> Użyj przycisku programu (Rysunek 10:2), aż na wyświetlaczu pojawi się właściwy numer (rys. 10:1) 	
2	Wybierz tryb programu	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij klawisz "reprog" (Rysunek 10:3) 	Na wyświetlaczu miga program
3	Wybierz opcję kontroli cieczy	<ul style="list-style-type: none"> Użyj przycisku programu (Rysunek 10:2), aż pojawi się na wyświetlaczu H2O (rys. 10:1) 	H2O pojawia się podczas wyświetlania parametrów
4	Aktywuj nowy parametr	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij klawisz "reprog" (Rysunek 10:03) 	Wyświetlacz programów przestaje migać

5.5.1.4. Opcja czerwone mięso (MPDC)



KOMENTARZE

- Ta funkcja została zaprojektowana z myślą o pakowaniu świeżego mięsa.
- Odgazowywanie produktu podczas procesu próżniowego może powodować, że w środku opakowania powstaną pęcherzyki powietrza i krople wody. Ta opcja chroni przed odgazowywaniem produktu podczas fazy pieczętowania.
- Opcja może być włączona lub wyłączona dla każdego programu.
- Przy włączonej opcji Czerwone mięso niemożliwe jest włączenie dla tego programu opcji Miękkie powietrze.
- W celu ustawienia tej funkcji należy skontaktować się z dostawcą.
- Dzięki tej opcji pojawia się parametr, który pozwala zmienić czas ograniczenia wydłużenia. Na wyświetlaczu funkcji ta opcja sygnalizowana jest diodą LED funkcji Miękkie powietrze. Nie zaleca się zmiany tych ustawień bez skontaktowania się z dostawcą.

5.5.1.5. Opcja Wielu cykli (MPDC)



KOMENTARZE

- Dzięki opcji Wielu cykli proces próżniowy i gazowanie może przebiegać aż w 5 etapach. Zawartość tlenu w produkcie zostanie dodatkowo zmniejszona.
- Ta funkcja jest użyteczna tylko dla niektórych produktów o wyjątkowych wymaganiach dotyczących zawartości tlenu. W przemyśle żywieniowym ta opcja nie przynosi znaczących, dodatkowych korzyści.
- W celu aktywacji tej funkcji należy skontaktować się z dostawcą.

Programowanie wielu czynności w cyklu

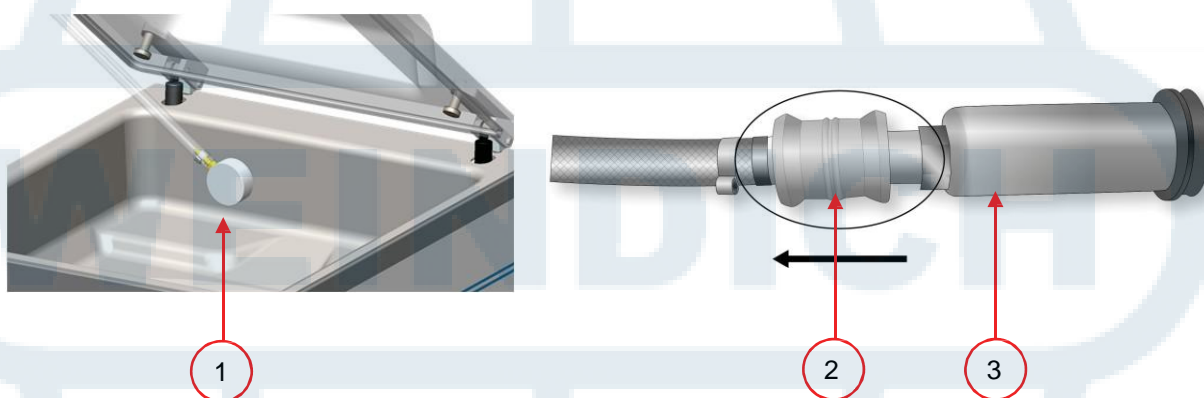
NR	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
1	Wybór programu dla Wielu cykli	<ul style="list-style-type: none"> Używaj klawisza programu (Rysunek 10:2), aż pojawi się właściwy numer programu na wyświetlaczu (rys. 10:1) 	
2	Wybierz tryb programowania	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij klawisz "reprog" (Rysunek 10:3) 	Wyświetlacz programów miga
3	Wybierz parametr próżni	<ul style="list-style-type: none"> Użyj kursora (rysunek 10:4), aby przewinąć parametry Lampka led w trybie programu (RYSUNEK 10:7) wskazuje aktywny tryb 	Odpowiedni symbol na wyświetlaczu pokazuje, który etap procesu jest programowany (rysunek 10:5)
4	Zmienić parametr próżni	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij "+" lub "-" (rys. 10:09 / 8), aby ustawić wartość Wartość jest przejęta po naciśnięciu klawisza kursora 	
5	Wybierz parametr gazu	<ul style="list-style-type: none"> Użyj kursora (rysunek 10:04), aby przewinąć parametry Na wyświetlaczu LED w trybie Program (Rys. 10:07) pokazuje, w jakim trybie jesteś 	
6	Zmiany parametrów gazu	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij "+" lub "-" (rys. 10:09 / 8), aby ustawić wartość Wartość jest przejęta po naciśnięciu klawisza kursora 	
7	Jeśli wymagany jest dodatkowy krok próżni przejdź do kroku numer 3		
8	Aktywuj nowy parametr	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij klawisz "reprog" (Rysunek 10:3) 	Wyświetlacz programów przestaje migać

5.5.1.6. Opcja zewnętrznej próżni (MPDC)



KOMENTARZE

- Dzięki tej funkcji żywność może być specjalnie pakowana poza urządzeniem.
- W zależności od tego czy urządzenie ma funkcję kontroli czasu czy czujnik wartość próżni może być ustawiona w sekundach lub %.
- Program zewnętrznej próżni może być zaprogramowany tak jak każdy inny program. Rozdział 6.5.1
- Przed procesem należy sprawdzić czy opakowanie jest odporne na działanie próżni i wytrzyma proces.



Rysunek 11: Zewnętrzny adapter próżniowy (MPDC)

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIA	WYNIKI
1	Wybierz zewnętrzny program ewakuacji powietrza	<ul style="list-style-type: none"> • Naciśnij klawisz program czyszczenia oleju (Rysunek 10:05) • Naciśnij klawisz kursora (Rysunek 10:4) • Zewnętrzną próżnię programuje się tak jak każdy inny program (patrz punkt 5.5.1) 	<p>na ekranie pojawia się C</p> <p>na ekranie pojawia się E</p>
2	Podłączenia zewnętrznego przewodu próżniowego w maszynie	<ul style="list-style-type: none"> • Umieść adapter nad otworem odsysania w komorze. (rysunek 11:1) 	
3	Podłącz zewnętrzny przewód podciśnieniowy do pakietu	<ul style="list-style-type: none"> • Podłącz adapter przewód podciśnieniowy (Rysunek 11:3) na zaworze pakietu. I przesuwaj suwak (Rysunek 11:2) 	
4	Włącz próżnię	<ul style="list-style-type: none"> • Wciśnij przycisk + 	Opakowanie zostanie poddane procesowi aż do osiągnięcia ustalonej wartości.

NR	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
5	Usuń zewnętrzny przewód podciśnieniowy z pakietu	<ul style="list-style-type: none"> Przesuń suwak adaptera w kierunku pozycji opakowania (otwarte) i wyjmij przewód 	Przewód elastyczny zostanie odłączony od opakowania i może być usunięty

5.5.2. Zaawansowany system kontroli (ADC)



FUNKCJE

Użytkownik może zobaczyć dostępny program urządzenia i uzyskać dostęp do jego funkcji w panelu sterowania. Tryb ten włącza się automatycznie po włączeniu urządzenia. Widok tego trybu widoczny jest na RYSUNKU 12

1	Numer programu/ nazwa	<ul style="list-style-type: none"> Program pokazuje aktywny, wcześniej wybrany program. Inne funkcje dostępne będą po zmianie programu. Wybór programu zależy od rodzaju pakowanego produktu.
2	Pokaż funkcje	<ul style="list-style-type: none"> Te funkcje są aktywne lub nieaktywne. Jeśli funkcja jest aktywna, na wyświetlaczu świeci się na niebiesko. Jeśli jest nieaktywna, na szaro.
3	Funkcja aktywna / nieaktywna	<ul style="list-style-type: none"> Wybrana funkcja zaznaczona jest zieloną obwódką. Jej nazwa i obecna wartość pokazywane są na wyświetlaczu. Jeśli aktywne są funkcje Plus, symbol + będzie wyświetlony na kolorowo. Jeśli nie, na szaro.
4	Menu	<ul style="list-style-type: none"> Ustawienia urządzenia mogą być dostosowane przez użycie ikonki menu po lewej stronie listy funkcji

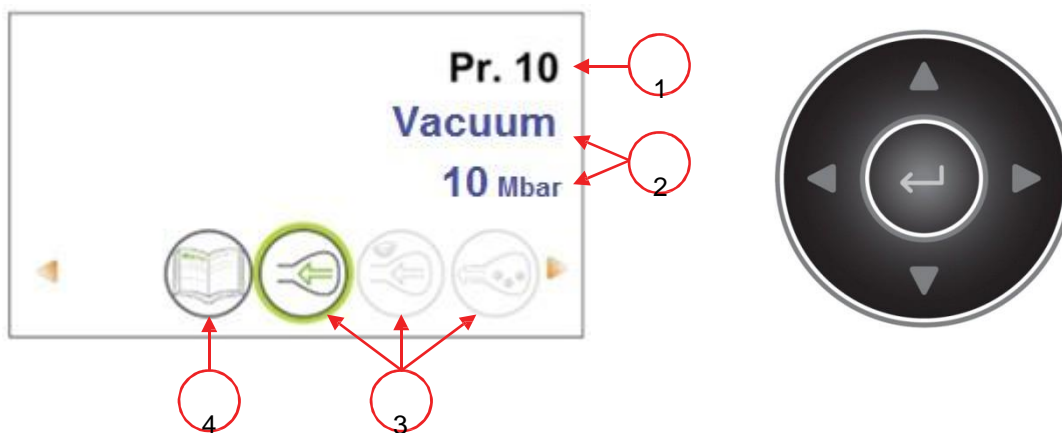


Figure 12: Wyświetlacz programu i przyciski ACS

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
1	Wybierz żądany program	<ul style="list-style-type: none"> Za pomocą przycisków sterujących "W górę" ▲ lub "w dół" ▼ 	
2	W Wyświetlanie funkcji	<ul style="list-style-type: none"> Za pomocą przycisków sterujących "lewy" ◀ lub "prawy" ▶. 	
3	Ustawienia widoku / edycji funkcji	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij przycisk "enter" po wybraniu funkcji. Użytkownicy mogą zobaczyć ustawioną wartość, a właściciel może ją również edytować. (patrz punkt 2.7) 	
4	Edycja ustawień urządzenia	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnij przycisk "enter", gdy wybrane jest menu (dostępne tylko dla właściciela) (patrz punkt 2.7, 5.6) 	

5.5.2.1. Opcje (ACS)



KOMENTARZE

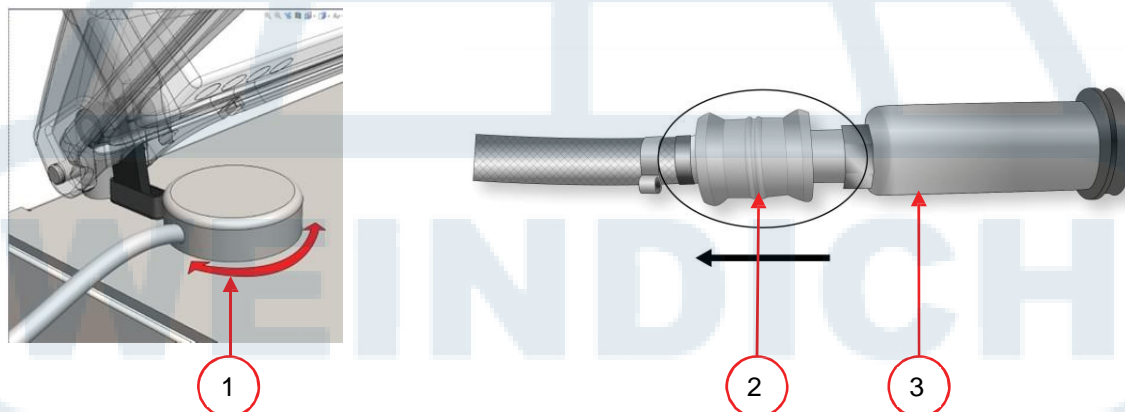
- Opcje, które są wbudowane w urządzeniu mogą być włączone lub wyłączone przez właściciela (zaloguj się jako właściciel) w ustawieniach (patrz punkt 2.7.1)
- Następnie opcje w różnych programach mogą być zaprogramowane

5.5.2.2. Opcja zewnętrznej próżni (ACS)



KOMENTARZE

- Dzięki tej funkcji pojemniki na żywność mogą być przygotowane poza urządzeniem.
- Opakowanie będzie opróżniane z powietrza do 99%
- Przed procesem należy sprawdzić czy opakowanie jest odporne na działanie próżni i wytrzyma proces.



Rysunek 13: Zestaw Zewnętrznego adaptera próżniowego (ACS)

NR.	CO ROBIĆ	DZIAŁANIE	WYNIKI
1	Podłącz do urządzenia wąż próżni zewnętrznej	<ul style="list-style-type: none"> • Adapter umieść przy dziurze ssącej komory próżniowej (rysunek.13:1) 	
2	Podłącz do opakowania wąż próżni zewnętrznej	<ul style="list-style-type: none"> • Podłącz adapter węża próżni (rysunek 13:3) do opakowania. Przesuń zaślepkę zaworu w stronę węża (zamknięta pozycja) (rysunek 13:2) 	
3	Włączyć próżnię	Z kontroli, wybrać zewnętrzny program	Pakiet będzie opróżniany do maksymalnej próżni
4	Usunąć wąż próżni zewnętrznej z opakowania	<ul style="list-style-type: none"> • Przesuń zaślepkę zaworu w stronę opakowania (otwarta pozycja) i odsuń wąż 	Wąż zostanie odłączony od opakowania i odsunięty

5.6. Wskazania dla wartości funkcji



WYJAŚNIENIE

- Wartości każdej funkcji mogą być dostosowane przez upoważnionego właściciela urządzenia. Aby zrozumieć znaczenie ustawianych wartości, poniższa tabela wyjaśnia następstwa ustawienia wartości niskich i wysokich.

FUNKCJE	ZAKRES	WARUNKI
Próżnia	2-700 mbar 30-99.8%	• Zasada ogólna: im wyższa wartość próżni, tym mniej tlenu zostaje w opakowaniu, więc produkt ma wyższy okres trwałości. Są wyjątki od tej zasady.
Próżnia +	0-20 s	• Próżnia jest utrzymywana po osiągnięciu próżni maksymalnej. W celu wydobycia z produktu uwięzionego w nim powietrza. Uwaga: Próżnię należy ustawić na maksimum
Czerwone mięso	2-700 mbar 30-99.8%	• Zasada ogólna: im wyższa wartość próżni, tym mniej tlenu zostaje w opakowaniu, więc produkt ma wyższy okres trwałości.
Czujnik płynów	2-700 mbar	• Wraz ze wzrostem ciśnienia, zmniejsza się temperatura punktu wrzenia. Za sprawą tego prawa fizyki produkt może zacząć się gotować. Może to spowodować nie tylko zanieczyszczenie urządzenia, ale także utratę wagi i jakości pakowanego produktu. Po włączeniu funkcji Czujnik cieczy specjalny czujnik wykrywa punkt wrzenia, przerywa proces próżniowy i przechodzi do następnego etapu pakowania. Należy ustawić najwyższy możliwy poziom próżni. Należy pamiętać, że wartość próżni jest sensowna tylko, gdy produkt się nie gotuje.
Czujnik płynów +	0.1-5.0 s	• Czas przez jaki próżnia jest utrzymywana po wykryciu punktu wrzenia. Przez ewaporację może nastąpić mała fala uderzeniowa, która wycisnie z worka pozostałe w nim powietrze. Najlepszym sposobem na określenie odpowiedniego czasu i optymalnej wartości jest metoda prób i błędów.
Próżnia sekwencyjna	2-700 mbar 30 to 99.8%	• Jeśli czas funkcji Próżnia+ nie wystarcza na odessanie całego powietrza z worka, należy włączyć funkcję próżni sekwencyjnej. W maksymalnie pięciu krokach, proces próżniowy będzie przeprowadzany z krótkimi przerwami. Każdy etap dostarcza wyższej wartości próżni od poprzedniego.
Czas pieczętowania 1-2 czas cięcia	0.1-6.0 sec	• Przez ten czas drut zgrzewający i/lub tnący są podgrzewane. Im dłuższy czas nagrzewania, tym więcej ciepła przenoszone jest na worek.

FUNKCJE

ZAKRES

WARUNKI

Miękkie powietrze

1-20 sec

- Czas, przez który powietrze trafia do komory po pieczętowaniu. Najlepszy sposobem na określenie odpowiedniego czasu jest metoda prób i błędów.

Oczyszczanie pompy

15 minutes

- Ustawienia są niedostępne.



UWAGA

Ciśnienie próżni w komorze podczas pieczętowania powinno wynosić co najmniej 30%.

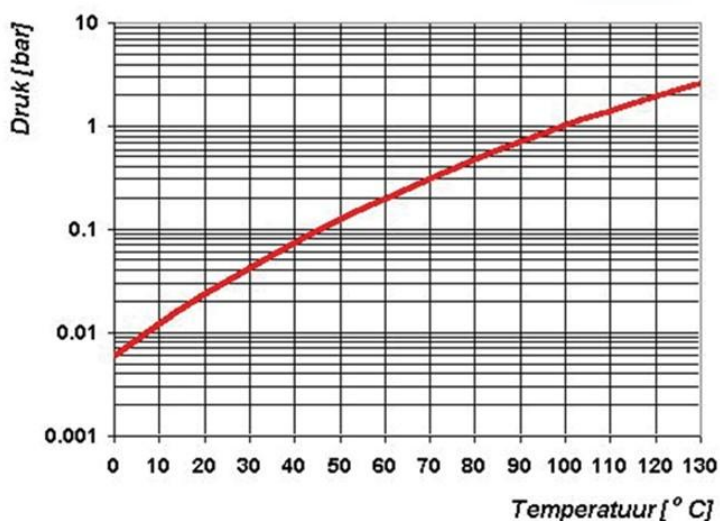


WYJAŚNIENIE

Gdy ciśnienie spada, spada również moment punkt wrzenia. (RYSUNEK 15).

Prawa fizyki mogą spowodować, że produkt będzie się gotował. Może to spowodować nie tylko zanieczyszczenie urządzenia, ale także utratę wagi i jakości pakowanego produktu.

- Należy dokładnie śledzić proces pakowania próżniowego podczas pakowania produktów o dużej wilgotności takich jak zupy czy sosy. W chwili gdy zaczynają pojawiać się puchle lub produkt bulgocze należy natychmiast przejść do następnego etapu cyklu. (Rozdział 5.3)
- Dzięki schłodzeniu produktu przed poddaniem go procesowi próżniowemu można uzyskać większą głębokość próżni.
- Jeśli urządzenie wyposażone jest w czujnik płynów, pakowarka automatycznie przejdzie do następnego etapu cyklu, gdy wykryje gotowanie się produktu.



Rysunek 14: Linia nasycenia pary wodnej.

6. UTRZYMANIE



UWAGA!

- Zawsze należy odłączyć zasilanie wyjmując wtyczkę
- Zawsze odciąć dopływ powietrza (jeśli dotyczy)
- Przetestować maszynę po konserwacji lub naprawy, więc pewne jest, że urządzenie może być bezpiecznie używane
- Tylko przeszkolony personel powinien wykonać opisane czynności konserwacyjnych

6.1. Schemat konserwacji

Poniższy schemat przedstawia czynności konserwacyjne, które muszą być wykonane.

DZIAŁALNOŚĆ	SMAR					SEKCJA
		codziennie	tygodnio	Co 6 miesięcy	rocznie	
Czyszczenie						
Czyszczenia urządzenia						6.2
Smarowanie						
Wymienić olej w pompie próżniowej	Patrz punkt 1 na typ oleju					1
Inspekcje						
Sprawdzić poziom oleju						2.3
Uruchom program czyszczenia oleju						6.3
Sprawdzenie listw zgrzewających						6.6
Sprawdzić gumy silikonowej posiadaczy silikonowych						6.7
Sprawdzić gumowe pokrywy						6.8
Sprawdzenie czy plastikowa pokrywa nie popękała						

DZIAŁALNOŚĆ	SMAR	codziennie	tygodnio	Co 6 miesięcy	rocznie	Co 4 lata	SEKCJA
-------------	------	------------	----------	---------------	---------	-----------	--------

Części zamienne

Wymiana drutów zgrzewających							6.6
Wymienić gumy silikonowej posiadaczy silikonowych							6.7
Wymiana gumowej pokrywy							6.8
Wymiana odpływu filtra oleju							6.5
W sprawie profesjonalnego serwisu należy skontaktować się z dostawcą							
Wymienić plastikową osłonę (jeśli dotyczy)							

6.2. Czyszczenie urządzenia



WYJAŚNIENIE

- Nie wolno czyścić wysokociśnieniowym urządzeniem wodnostrumieniowym.
- Nie wolno używać żrących lub toksycznych środków czystości.
- Nie używać do czyszczenia rozpuszczalnika

NR.	CO ZROBIĆ	AKCJA	WYNIKI
1	Czyszczenia urządzenia	<ul style="list-style-type: none"> • Powierzchnię można czyścić za pomocą wilgotnej, miękkiej ściereczki, lub można zastosować Cleaner do komputera i zetrzeć go czystą wodą 	

6.3. Program czyszczenia oleju



WYJAŚNIENIE

- Program czyszczenia oleju pozwala uruchomić pompę próżniową w ciągu 15 minut. Podczas programu pompy i olej osiągnie temperaturę roboczą. Płyn w pompie jest pochłaniany przez olej. Wysoka temperatura zapewnia, że wilgoć odparowuje się w pompie i zmniejsza ryzyko wystąpienia korozji
- W przypadku częstego pakowania produktów o wysokiej wilgotności takich jak zupy lub sosy zaleca się używanie programu czyszczenia częściej niż raz w tygodniu.

NR.	CO ZROBIĆ	AKCJA	WYNIKI
1	Wybierz program	<ul style="list-style-type: none">• MPDC: Naciśnij klawisz dla programu oczyszczania oleju (Rys. 5,5)• ACS: Za pomocą przycisków sterujących "w górę" ▲ i "w dół" ▼ (Rysunek 06:04)	
2	Proces rozpocząć	<ul style="list-style-type: none">• Zamknij pokrywę	Program czyszczenia olej zostanie wykonana w ciągu 15 minut

6.4. Dodaj olej / zmiany



OSTRZEŻENIE

- Olej znajdujący się w pompie próżniowej może być gorący. Podczas wymiany oleju może pojawić się ryzyko kontaktu z gorącym olejem.



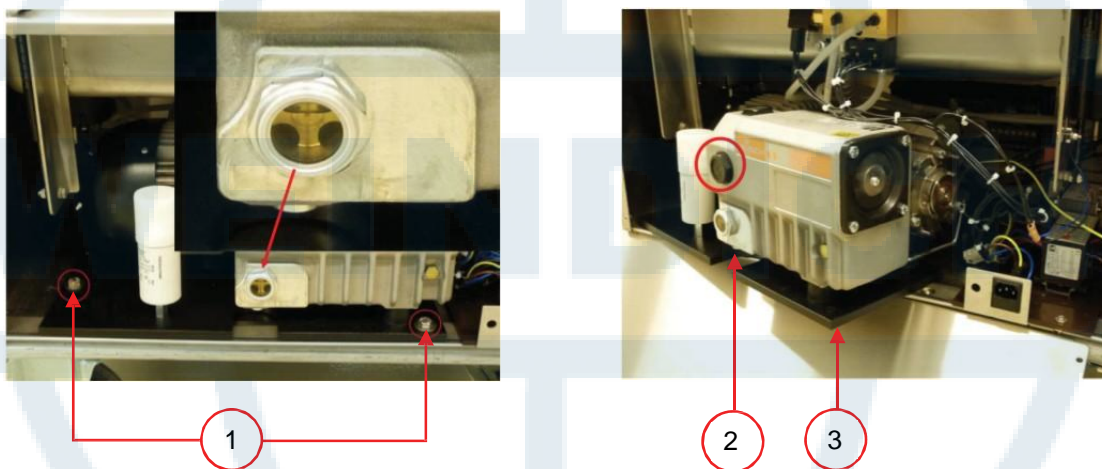
WYJAŚNIENIE

Jeśli urządzenie nie jest używane przez dłuższy czas, należy usunąć olej z pompy. Pozostała w oleju wilgoć i zanieczyszczenia mogą uszkodzić pompę i spowodować jej zacinanie przy następnym użyciu.

Dodaj olej

NR.	CO ZROBIĆ	AKCJA	WYNIKI
1	Dodaj olej	<ul style="list-style-type: none"> Zdjąć korek wlewu oleju (Rysunek 3:5) Dodaj olej, dopóki poziom oleju jest pomiędzy "max" i "min" poziomie (Rys. 3:3) Wymienić korek wlewu oleju 	

Wymienić olej



Rys. 15: Płyta montażowa Boxer 52

NR.	CO ZROBIĆ	AKCJA	WYNIKI
1	Umieścić korek spustowy z obudowy (tylko Boxer 52)	<ul style="list-style-type: none"> Odkręcić śruby mocujące (rys. 15:1) z regulowaną płytą montażową (rys. 15:3) i wziąć je Obracać regulowaną płytę montażową tak daleko, tak że kolektor może być pod śrubę spustową oleju (rys. 15:2) 	
2	Wymiana oleju	<ul style="list-style-type: none"> Umieścić miskę ściekową pod śrubę spustową oleju (Rysunek 03:04) Wyjąć korek spustowy oleju (Rys. 3,4) Wymień korek spustowy oleju 	Dreny oleju z pompy

NR.	CO ZROBIĆ	AKCJA	WYNIKI
1	Napełnić nowym olejem	<ul style="list-style-type: none"> • Zdjąć korek wlewu oleju (Rys. 3,5) <ul style="list-style-type: none"> • Dodaj olej, dopóki poziom oleju jest pomiędzy "max" i "min" poziomem (Rys. 3,3) • Wymienić korek wlewu oleju 	
2	Wymienić pompę próżniową do obudowy (tylko Boxer 52)	<ul style="list-style-type: none"> • Obracać regulowaną płytę montażową z pompą próżniową do obudowy • Wymienić śruby mocujące (rys. 15:1) do regulacji płyty montażowej (rys. 15:3) i dokręcić 	

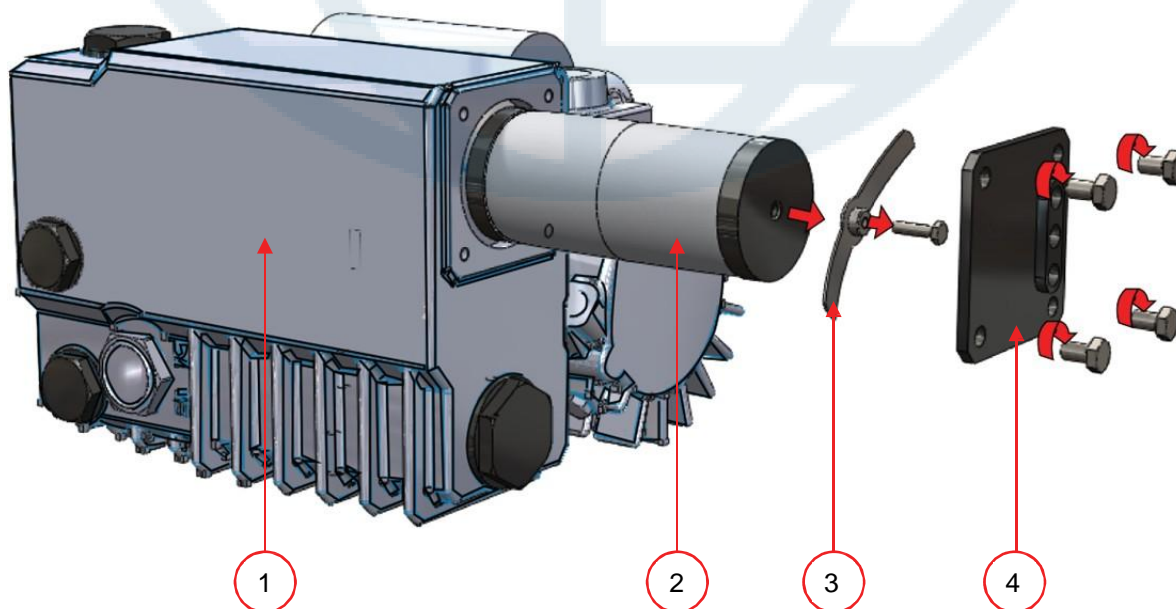
6.5. Wymiana odpływu filtra olejowego (konserwacja pompy próżniowej)



WYJAŚNIENIE

1. Odpływ filtra olejowego zapobiega przedostawaniu się oparów i wyciwom olejowym do pompy próżniowej.
2. Jeśli filtr się wypełni, nie będzie możliwe uzyskanie maksymalnej wartości próżni.
3. Wymianę filtra w przypadku problemów z pakowarką próżniową należy przeprowadzać zgodnie z wykresem konserwacji z rozdziału 7.1.

16 m³ pompa



Rysunek 16: Wymiana odpływu filtra olejowego

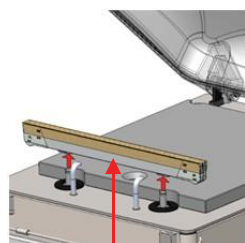
NR.	CO ZROBIĆ	AKCJA	WYNIKI
1	Zdjąć odpływ filtra olejowego	<ul style="list-style-type: none"> • Zdjąć zaślepkę filtra (RYSUNEK 16: 4) z pompy próżniowej (RYS. 16: 1) • Zdjąć resor (RYSUNEK 16: 3) • Wyjąć stary filtr (RYSUNEK 16: 2) 	
2	Zainstalować nowy filtr	<ul style="list-style-type: none"> • Umieścić nowy filtr w pompie • Sprawdzić czy pierścień jest prawidłowo umiejscowiony przy dopływie filtra • Założyć resor • Założyć zaślepkę filtra 	

6.6. Wymiana drutu zgrzewającego



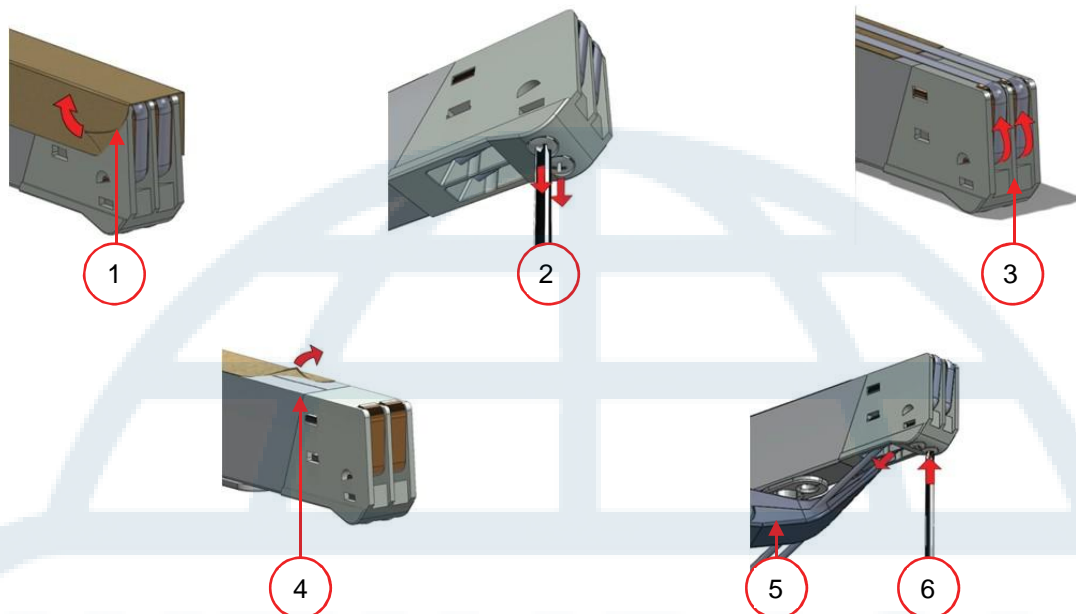
WYJAŚNIENIE

- W zależności od posiadanego urządzenia możliwe są następujące zestawy elementów zgrzewających:
 - Szerokie spajanie: Jeden szeroki drut zgrzewający
 - Tnące spajanie: Jeden drut zgrzewający i jeden tnący
 - Podwójne spajanie: Dwa druty zgrzewające
 - Spajanie typu Bi-aktywny: Jedna listwa zgrzewająca z drutem zgrzewającym po obu stronach
- Proces wymiany elementów zgrzewających jest taki sam dla wszystkich typów
- Przy systemie typu bi-aktywny należy się upewnić czy górne i dolne elementy zgrzewające są wyrównane podczas procesu pieczętowania
- Druty zgrzewające należy wymienić zgodnie z wykresem konserwacji jeśli drut i/lub taśma teflonowa są uszkodzone.
- Listwy zgrzewające w urządzeniach z plastikową pokrywą zamocowane są na cylindrach (RYSUNEK 17:1). Z kolei w urządzeniach z metalową pokrywą, są umocowane w pokrywie (RYSUNEK 17:2 t / m 4).



1

Rysunek 17: Zdejmowanie paska zgrzewającego



Rysunek 18: Wymiana przewodu uszczelniająca

NR.	CO ZROBIĆ	AKCJA	WYNIKI
1	Zdjąć listwę zgrzewającą z pokrywy (pokrywa metalowa)	<ul style="list-style-type: none"> Zdjąć listwę z uchwytów (RYSUNEK 18:4) poprzez odłączenie wtyczek połączenia elektrycznego (RYSUNEK 18:2) (2x) i usunąć śruby typu M6 (RYSUNEK 17:3) 	
2	Usuń taśmę teflonową	<ul style="list-style-type: none"> Usuń taśmę teflonową (rys. 18:1), który chroni przewody uszczelniające 	
3	Zdjąć stare druty zgrzewające	<ul style="list-style-type: none"> Odkręcić śruby (RYSUNEK 18:2) spod listwy zgrzewającej i usunąć druty zgrzewające (RYSUNEK 18:3) 	
4	Wymienić taśmę teflonową na listwie zgrzewającej	<ul style="list-style-type: none"> Zerwać z listwy zgrzewającej taśmę teflonową (RYSUNEK 18:4) Wyczyścić listwę gładką szmatką Nałożyć nową taśmę teflonową na całej długości listwy 	

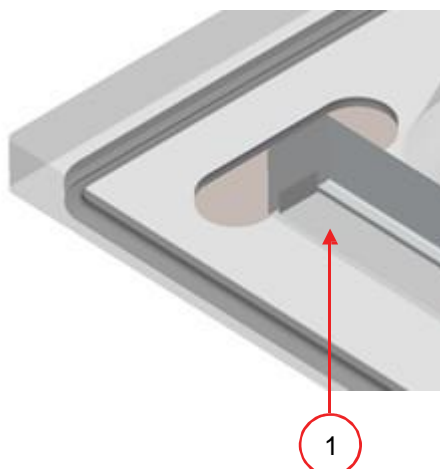
NR.	CO ZROBIĆ	AKCJA	WYNIKI
5	Wymienić druty zgrzewające	<ul style="list-style-type: none"> • Uciąć nowy kawałek drutu zgrzewającego lub tnącego na długość o 15 cm większą niż długość listwy (6 cali) • Najpierw umieścić drut po jednej stronie listwy przykręcając śruby (RYSUNEK 18:2) • Umieścić koniec drutu w linii prostej i zaciśnąć цаžkami, a następnie przykręcić śruby • Przyciąć końce drutu po obu stronach • Przeciąć taśmę 	
6	Wymienić taśmę teflonową na drutach zgrzewających	<ul style="list-style-type: none"> • Uciąć kawałek taśmy teflonowej na długość o 2 cm większą niż długość listwy • Płynnie przykleić taśmę, nie zaklejać drutów zgrzewających na listwie 	
7	W Umieścić listwę zgrzewającą	<ul style="list-style-type: none"> • Zamontować listwę zgrzewającą • Wymienić pasek uszczelniający 	

6.7. Wymiana silikonu na uchwytach silikonowych



WYJAŚNIENIE

- Chcąc uzyskać dobrej jakości zabezpieczenie produktu należy dbać o to, by guma nie była zniszczona a powierzchnia płaska.
- Przepalenie drutu zgrzewającego lub kontakt mechaniczny mogą spowodować uszkodzenia.
- Uszkodzony silikon należy wymienić zgodnie z zaleceniami wykresu konserwacji z rozdziału 6.1



Rysunek 19: wymiana silikonu na uchwytach silikonowych

NR.	CO ZROBIĆ	AKCJA	WYNIKI
1	Zdjąć stary silikon	<ul style="list-style-type: none"> Zdjąć z uchwytu stary silikon (RYSUNEK 19:1) 	
2	Przyciąć nowy silikon	<ul style="list-style-type: none"> Przyciąć nowy kawałek gumy o długości uchwytu. Rozmiar jest bardzo ważny. Zbyt długi lub krótki kawałek silikonu może powodować problem przy pieczętowaniu worka 	
3	Umieścić nowy silikon	<ul style="list-style-type: none"> Umieścić nowy element w uchwycie silikonowego, popychając go w zagłębienie Silikon musi być w pełni i równomiernie umieszczony w uchwycie. Ważne jest, by powierzchnia zamocowanej gumy była gładka i nienapięta. 	

6.8. Wymiana gumowej pokrywy



WYJAŚNIENIE

- Gumowa pokrywa zapewnia kompletne zamknięcie komory próżniowej podczas cyklu urządzenia. Stanowi ona niezbędny element do osiągnięcia maksymalnego poziomu wartości próżni. Gumowa pokrywa zużywa się z czasem w związku z wystawieniem jej na działanie różnic ciśnienia i powinna być regularnie wymieniana.
- Wymianę gumowej pokrywy należy przeprowadzać zgodnie z wykresem konserwacji z rozdziału 6.1.



Rysunek 20: Wymiana gumowej pokrywy

NR.	CO ZROBIĆ	AKCJA	WYNIKI
1	Zdjąć starą gumę	<ul style="list-style-type: none">• Ściągnąć starą gumową pokrywę	
2	Wytnij nową gumę	<ul style="list-style-type: none">• Wyciąć, najlepiej nieco większy, nowy kawałek gumy.• Końce muszą być równo odcięte.• Zbyt krótka lub zbyt długa gumowa pokrywa może powodować niedomykanie lub przeciekanie.	
3	Zamontować nową gumową pokrywę	<ul style="list-style-type: none">• Umieścić nową gumową pokrywę w szczelinach, docisnąć. Brzeg pokrywy powinien być skierowany w dół i na zewnątrz.• Guma umieszczona w uchwycie powinna być równa i nienapięta. Brzegi powinny przywierać do siebie, aby zapobiec przeciekaniu.	

7. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Poniższa tabela pokazuje możliwe problemy wraz z ich przyczyną oraz rozwiązaniem.

PROBLEM	CZYNNOŚĆ	ROZDZIAŁ
Panel kontrolny się nie podświetla	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić czy urządzenie jest podłączone do prądu 	2.5
Panel kontrolny jest włączony, ale po zamknięciu pokrywy nic się nie dzieje	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić/dostosować przełącznik pokrywy 	Należy skontaktować się z dostawcą
Niewystarczająca końcowa moc próżniowa	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź ustawienia próżniowe programu i dostosować je 	5.5
	<ul style="list-style-type: none"> • Upewnij się, że otwór nie jest objęty ekstrakcji 	
	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź poziom oleju w pompie 	2.3
	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź / wymień filtr 	6.5
Pakowarka działa za wolno	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić czy wylot odprowadzania nie jest zasłonięty 	
	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić poziom oleju w pompie 	2.3
	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić/wymienić filtr odpływu oleju 	6.5
Worek próżniowy jest źle zapieczętowany	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić ustawienia programu pieczętowania i dostosować je 	5.
	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić/wymienić taśmę teflonową i drut zgrzewający 	6.6
	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić/wymienić silikon w uchwytach silikonowych 	6.7
	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić wnętrze pakowarki próżniowej i wyczyścić je w przypadku zanieczyszczenia 	
Pokrywa nie otwiera się automatycznie	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić sprężynę/sprężyny gazowe 	Skontaktuj się ze sprzedawcą

Komunikaty o błędach dla MPDC

F1 na wyświetlaczu	<ul style="list-style-type: none">• Sprawdzić / ustawić przełącznik pokrywy• Upewnić się, że pracuje pompa próżniowa	Skontaktuj się ze sprzedawcą
F2, aby wyświetlić (MPDC z kontrolą czujnika)	<ul style="list-style-type: none">• Sprawdź, czy pokrywa jest otwarta i ponownie uruchomić maszynę• Sprawozdawczość na powtarzaniu	Skontaktuj się ze sprzedawcą
--- Na wyświetlaczu	<ul style="list-style-type: none">• Sprawdź, czy pokrywa jest otwarta	



WEINDICH

8. WARUNKI GWARANCJI

Niniejsza instrukcja obsługi została spisana z wyjątkową troską, jednak firma Henkelman BV nie ponosi odpowiedzialności za mogące pojawić się w niej błędy i/lub za następstwa błędnej interpretacji zawartych instrukcji.

- Henkelman BV nie ponosi odpowiedzialności za szkody i/lub problemy wynikłe z użytkowania części zamiennych niedostarczonych przez firmę Henkelman BV.
- Henkelman BV zastrzega sobie prawo do zmiany specyfikacji i/lub części zamiennych bez uprzedniego powiadomienia.

8.1. Odpowiedzialność

1. Firma nie ponosi żadnej odpowiedzialności o ile obowiązujące przepisy nie stanowią inaczej.
2. Odpowiedzialność firmy ogranicza się do całkowitej pieniężnej wartości urządzenia.
3. Z wyjątkiem obowiązujących przepisów dotyczących porządku publicznego oraz działania w dobrej wierze firma nie jest zobligowana do zapłacenia kontrahentowi lub osobom trzecim odszkodowań wszelkiej natury i rodzaju, pośrednich lub bezpośrednich, w tym utraty korzyści, a także z tytułu uszkodzenia ruchomości, innej własności lub ciała.
4. Firma nie ponosi odpowiedzialności za szkody odniesione przez lub w skutek użytkowania produktu zgodnie lub niezgodnie z jego przeznaczeniem.

8.2. Gwarancja

Gwarancję ograniczają następujące warunki. Okres gwarancyjny produktów dostarczonych przez firmę Henkelman wynosi 3 lata od daty zakupu widniejącej na potwierdzeniu sprzedaży. Gwarancja obejmuje błędy fabryczne oraz mechaniczne, nie pokrywa więc awarii związanych z częściami produktu, które były poddane jakiegokolwiek eksploatacji. Zmiany spowodowane zwyczajną eksploatacją związaną z użytkowaniem produktu nie podlegają gwarancji.

1. Henkelman ma obowiązek wymienić wadliwe części. Firmy nie ma obowiązku rekompensaty innych uszkodzeń lub poniesionych kosztów.
2. Gwarancja automatycznie traci ważność w przypadku zaległości w wykonaniu lub zaniedbania konserwacji.
3. W przypadku pojawienia się wątpliwości dotyczących konserwacji lub gdy urządzenie nie działa prawidłowo należy zawsze skontaktować się z dostawcą.
4. Gwarancja nie obowiązuje, jeśli uszkodzenie lub defekt jest wynikiem nieprawidłowego czy nieostrożnego użytkowania lub konserwacji przeprowadzonej niezgodnie z instrukcjami opisanymi w niniejszej instrukcji obsługi.
5. Gwarancja traci ważność, gdy naprawy lub zmiany produktu zostały przeprowadzone przez osoby trzecie.
6. Gwarancja nie obejmuje defektów powstałych w wyniku uszkodzeń spowodowanych przez czynniki zewnętrzne.
7. Części wymienione zgodnie z wymogami niniejszej gwarancji, stają się własnością firmy.

Postanowienia dotyczące gwarancji i odpowiedzialności firmy są częścią warunków ogólnych, które mogą zostać wysłane na życzenie klienta.

9. LIKWIDACJA ODPADÓW

Oleju i innych części urządzenia nie należy wyrzucać wraz z odpadami komunalnymi. Po wymianie wszelkich zużytych części oraz oleju wszystkie materiały należy zebrać, a następnie zniszczyć lub recyklingować w sposób legalny i przyjazny dla środowiska.



WEINDICH





Henkelman BV
Titaniumlaan 10
5221 CK, 's Hertogenbosch
Netherlands

: +31- (0) 73 621 3671
☐: +31- (0) 73-622 1318
Email: info@henkelman.com
Strona internetowa: www.henkelman.com