

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Pakowarka próżniowa

Marlin
Falcon
Polar



Art No 0895010



© Prawa autorskie 2014

Bez uprzedniej pisemnej zgody Henkelman BV, żadna część niniejszej instrukcji nie może być powielana, przechowywana w systemach magazynowania i przetwarzania danych czy też przekazywana przy użyciu środków elektronicznych lub mechanicznych, kopiowana i rozpowszechniana przy użyciu fotokopiarki, nagrywarki lub innych urządzeń.

WSTĘP

Henkelman BV jest dostawcą najnowocześniejszych maszyn 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 urządzenia, jego użytkowania i konserwacji.



- 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 tego 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 dzienniku, 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 niezwiązanych do 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.
- Rysunki mogą różnić się od tych znajdujących się na urządzeniu.

SPIS TREŚCI

WYKAZ RYSUNKÓW	6
DEKLARACJA ZGODNOŚCI EC (KOPIA)	7
OMÓWIENIE SYMBOLI	8
OBRAZKI	9
1. INFORMACJA TECHNICZNA	10
2. OPIS URZĄDZENIA	13
2.1. OPIS PROCESU PAKOWANIA/FUNKCJE URZĄDZENIA	15
2.1.1. PROCES PAKOWANIA/FUNKCJE URZĄDZENIA	15
2.1.2. FUNKCJE GŁÓWNE	18
2.2. SYSTEM USZCZELEK	19
2.3. POMPA PRÓŻNIOWA.....	21
2.4. GAZOWANIE (OPCJA).....	22
2.5. INSTALACJA ELEKTRYCZNA	22
2.6. WIELOPROGRAMOWY ELEKTRONICZNY PANEL KONTROLNY (MPDC)	24
2.7. ZAAWANSOWANY SYSTEM KONTROLI DZIAŁANIA (ACS)	26
2.7.1. USTAWIENIA OGÓLNE ACS	27
2.7.2. IMPORT / EKSPORT DANYCH	29
2.7.3. ANALIZA ZAGROZEŃ I KONTROLNYCH PUNKTÓW KRYTYCZNYCH (HACCP)	29
2.7.3.1. USTAWIENIA I UŻYTKOWANIE HACCP	29
2.7.3.2. TRANSFER DANYCH Z DZIENNIKA HACCP	30
3. BEZPIECZEŃSTWO.....	32
3.1. OGÓLNE	32
3.2. ZWYCZAJNE UŻYTKOWANIE	33
3.3. PRZYGOTOWYWANIE UŻYTKOWNIKÓW URZĄDZENIA	33
4. INSTALACJA	34
4.1. TRANSPORT I USTAWIENIE	34
4.2. PODŁĄCZENIE URZĄDZENIA	35
4.3. PIERWSZE URUCHOMIENIE	35
5. DZIAŁANIE	36
5.1. URUCHOMIENIE	36
5.2. PRODUKCJA	37
5.3. PRZEJŚCIE DO NASTĘPNEGO ETAPU CYKLU.....	37
5.4. ZATRZYMANIE PROGRAMU	38
5.5. ZMIANA USTAWIEŃ PROGRAMU	38
5.5.1. WIELOPROGRAMOWY KONTROLA ELEKTRONICZNA (MPDC)	38
5.5.1.1. OPCJA PRÓŻNIA+ (MPDC)	39
5.5.1.2. OPCJA GAZ+ (MPDC)	40
5.5.1.3. OPCJA CZUJNIKA PŁYNÓW (MPDC)	40
5.5.1.4. OPCJA CZERWONEGO MIĘSA (MPDC)	41
5.5.1.5. OPCJA WIELU CYKLI (MPDC)	41
5.5.1.6. OPCJA PRÓŻNI ZEWNĘTRZNEJ (MPDC)	43
5.5.1.7. OPCJA UŚPIENIA (MPDC)	44
5.5.2. ZAAWANSOWANY SYSTEM KONTROLI (ADC)	44
5.5.2.1. OPCJE(ACS)	46
5.5.2.2. OPCJA PRÓŻNI ZEWNĘTRZNEJ (ACS)	46
5.6. DYREKTYWA DOTYCZĄCA WARTOŚCI DZIAŁANIA	47

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 ODPIYU FILTRA OLEJOWEGO (KONSERWACJA POMPY PRÓŻNIOWEJ)	53
6.6.	WYMIANA DRUTU ZGRZEWAJĄCEGO.....	55
6.7.	WYMIANA SILIKONU UCHWYTÓW SILIKONOWYCH.....	57
6.8.	WYMIANA GUMOWEJ POKRYWY	58
6.9.	SPRAWDZANIE SPRĘŻYN POKRYWY	59
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.	DZIENNIK	64

WEINDICH

SPIS RYSUNKÓW

RYSUNEK 1: OMÓWIENIE GŁÓWNYCH CZĘŚCI	13
RYSUNEK 2: OMÓWIENIE SYSTEMU ZGRZEWCZEGO (GÓRA Z TOREBKĄ ZGRZEWANĄ, DÓŁ Z PIECZĘCIĄ CYLINDRYCZNA)	19
RYSUNEK 3: OMÓWIENIE POMPY (ZDJĘTA OCHRONA)	21
RYSUNEK 4: OMÓWIENIE INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ	23
RYSUNEK 5: PRZYCISK ELEKTRONICZNEGO PANELU KONTROLNEGO (MPDC)	24
RYSUNEK 6: PRZYCISK ZAAWANSOWANEGO PANELU KONTROLI SYSTEMU (ACS)	26
RYSUNEK 7: CZTERY DOSTĘPNE TRYBY EKRANU	27
RYSUNEK 8: OMÓWIENIE USTAWIEŃ	28
RYSUNEK 9: PRZYKŁAD WYEKSPORTOWANEGO DZIENNIKA	31
RYSUNEK 10: OBROTOWA SILNIKOWA POMPA PRÓŻNIOWA	35
RYSUNEK 11: ZMIANA PARAMETRÓW (MPDC)	38
RYSUNEK 12: ZESTAW PRZEŁĄCZKI ADAPTACYJNEJ DO ZEWNĘTRZNEJ PRÓŻNI (MPDC)	43
RYSUNEK 13: WYŚWIETLACZ PROGRAMU I PRZYCISKI KONTROLNE ACS	45
RYSUNEK 14: ZESTAW PRZEŁĄCZKI ADAPTACYJNEJ DO ZEWNĘTRZNEJ PRÓŻNI (ACS)	46
RYSUNEK 15: WYKRES ODPAROWYWANIA WODY	49
RYSUNEK 16: WYMIANA ODPLYWU FILTRA OLEJU	54
RYSUNEK 17: ZERWANIE LISTWY ZGRZEWAJĄCEJ	55
RYSUNEK 18: WYMIANA DRUTU ZGRZEWAJĄCEGO	55
RYSUNEK 19: WYMIANA SILIKONU UCHWYTÓW SILIKONOWYCH	57
RYSUNEK 20: WYMIANA GUMOWEJ POKRYWY	58

DEKLARACJA ZGODNOŚCI EC (KOPIA)

Firma z pełną odpowiedzialnością oświadcza,

Henkelman BV
Titaniumlaan 10
5221 CK, 's Hertogenbosch
Netherlands

że produkt,

Urządzenie typu: Marlin / Falcon / Polar Series

odpowiada stosownym wymaganiom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia Dyrektywy Maszynowej;

2006/42/EC
2004/108/EC

Machinery Directive
EMC Directive

oraz odpowiada standardom i normom wymienionym w poniższych dokumentach;

BS EN ISO 12100	Bezpieczeństwo maszyn - Pojęcia podstawowe dla projektu - Ocena ryzyka i zmniejszenie ryzyka
BS EN 13857	Bezpieczeństwo maszyn - Odległości bezpieczeństwa, aby zapobiec strefy zagrożenia są osiągnięte przez kończyn górnych i dolnych
BS EN 349	Bezpieczeństwo maszyn - Minimalne odstępów 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 z funkcją bezpieczeństwa - Część 1: Ogólne zasady projektowania
BS EN 60204-1	Bezpieczeństwo maszyn - Wyposażenie elektryczne maszyn - Część 1: Wymagania ogólne

Podpis autoryzowany

Holandia, Hertogenbosch, 25 lutego 2014

Stephan Harleman

Dyrektor



WYKAZ SYMBOLI

Poniższe symbole używane są, gdy podejmowane działania mogą narazić zdrowie i życie operatora i/lub osobę obsługującą urządzenie i powinny być wykonywane z zachowaniem wszelkiej ostrożności.



Uwaga!



Niebezpieczeństwo:
Wysokie napięcie!



Porada:
Oferuje szybkie omówienie lub służy radą, która ma na celu ułatwić wykonanie niektórych czynności.

OBRAZEK

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

OBRAZEK	OPIS	UMIEJSCOWIENIE
	Plakietka	Z tyłu urządzenia
	Znak ostrzegawczy "WYSOKIE NAPIĘCIE"	Z tyłu urządzenia.
	Znak ostrzegawczy "Wysoka temperatura"	<ul style="list-style-type: none"> • Na szczękach • Na pompie próżniowej
	Znak ostrzegawczy "Połączenie gazowe" (opcja) Zakaz podłączania do tlenu	Z tyłu urządzenia.
	Znak ostrzegawczy "Połączenie gazowe" (opcja) Maksymalne ciśnienie podłączenia gazowego	Z tyłu urządzenia
	Znak ostrzegawczy "Połączenie ciśnienia spajania" (opcjonalnie) Maksymalne ciśnienie podłączenia gazowego	Z tyłu urządzenia
	<p>UWAGA! Należy regularnie sprawdzać czy obrazki i oznaczenia są wyraźne i czytelne. Jeśli nie, należy je wymienić.</p>	

1. INFORMACJA TECHNICZNA

Marlin	46	52	90	
Ogólne				
Zaburzenia powietrza	5 do 30	5 do 30	5 do 30	°C
Głośność	< 70	< 70	< 70	dB(A)
Maksymalna produkcja dzienna	8	8	8	h/ dzień
Wymiary urządzenia				
Szerokość	775	695	1066	m
Długość	670	710	480	mm
Wysokość	980	1025	970	mm
Waga	152	143	142	kg
Maksymalna wysokość produktu	110	200	100	mm
Odymanie (opcjonalnie)				
Rozmiar	6	6	6	mm
Przepływ gazu	60-100	60-100	60-100	mm
Maksymalny nacisk na żywność	1	1	1	bar
Połączenie elektryczne				
Napięcie	*	*	*	V
Wartość połączenia	*	*	*	kVA
Pompa próżniowa				
Pojemność	40	63	63	m ³ /h
Olej	1	1	1	liters
Typ oleju	VM100	VM100	VM100	

Temperatura powietrza 5-40 °C

* Dane na plakietce

Falcon	52	80	2-60	2-70	
Ogólne					
Temperatura otoczenia podczas pracy	5 to 30	5 to 30	5 to 30	5 to 30	°C
Głośność	<70	<70	<70	<70	dB(A)
Maksymalna produkcja dzienna	8	8	8	8	h / dzień
Wymiary urządzenia					
Szerokość	682	900	1060	1260	mm
Długość	695	820	900	1020	mm
Wysokość	1060	1050	1179	1185	mm
Waga	163	227	236	319	kg
Maksymalna wysokość produktu					
	235	235	235	235	mm
Nacisk spajania (opcjonalne)					
Rozmiar	8	8	8	8	mm
Maksymalny nacisk na żywność	1	1	1	1	bar
Maksymalny	1	3	1	1	l/cykl
Odymanie (opcjonalne)					
Rozmiar aansluitstekker	6	6	6	6	mm
Przepływ gazu	60-100	60-100	60-100	60-100	l/min
Maksymalny nacisk na żywność	1	1	1	1	bar
Połączenie elektryczne					
Napięcie	*	*	*	*	V
Wartość połączenia	*	*	*	*	kVA
Próżnia					
Pojemność	63	100	63	100	m ³ /h
Olej	1	2	1	2	liter
Rodzaj oleju	VM100	VM100	VM100	VM100	

Temperatura powietrza 5-40 °C

* Dane na plakietce

Polar	52	80	2-40	2-50	2-75	2-85	2-95	
Ogólne								
Temperatura otoczenia podczas pracy	5 a 30	5 a 30	5 a 30	5 a 30	5 a 30	5 a 30	5 a 30	°C
Głośność	< 70	< 70	< 70	< 70	< 70	< 70	< 70	dB(A)
Maksymalna produkcja dzienna	8	8	8	8	8	8	8	h/ dzień
Wymiary urządzenia								
Szerokość	700	800	1400	1400	1400	1800	2425	mm
Długość	740	790	830	920	1220	1295	1240	mm
Wysokość	1100	1100	1325	1325	1344	1450	1607	mm
Waga	183	241	310	345	537	685	787	kg
Maksymalna wysokość produktu								
	200	200	240	240	250	255/300*	280	mm
Nacisk spajania (opcjonalne)								
Rozmiar	8	8	8	8	8	8	8	mm
Maksymalny nacisk na żywność	1	1	1	1	1	1	1	bar
Maksymalny air gebruik	1	3	2.5	2.5	3	3	4.5	l/ cykl
Odymanie (opcjonalne)								
Rozmiar	6	6	6	6	6	6	6	mm
Przepływ gazu	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	l/min
Maksymalny nacisk na żywność	1	1	1	1	1	1	1	bar
Połączenie elektryczne								
Napięcie	*	*	*	*	*	*	*	V
Wartość połączenia	*	*	*	*	*	*	*	kVA
Próżnia								
Pojemność	63	100	63	100	160	300	300	m ³ /h
Olej	1	2	1	2	5	6.5	6.5	liter
Rodzaj oleju	VM100	VM100	VM100	VM100	VM100	VM100	VM100	

Temperature powietrza 5-40 °C

* Dane na plakietce

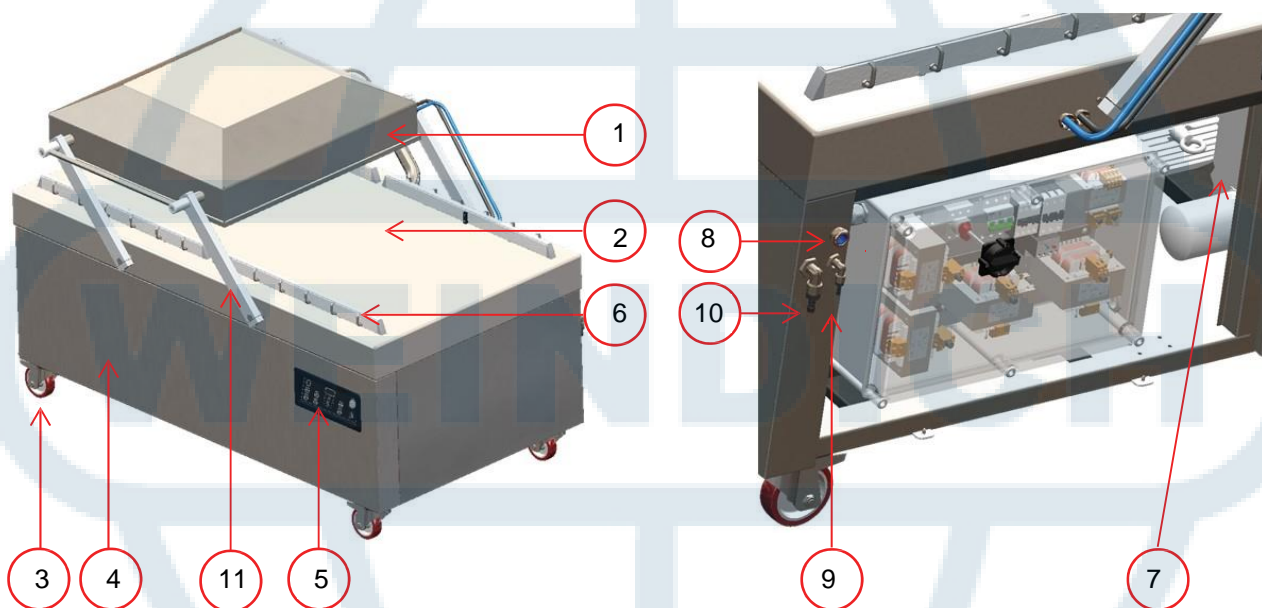
2. OPIS URZĄDZENIA



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. • Do pokrywy przymocowana jest gumowa nakrętka, która zapewnia odpowiednie zapieczętowanie. • W przypadku urządzeń z dwoma komorami pokrywę można ręcznie przesunąć z pozycji 1 do 2. W tych urządzeniach do pokrywy dołączone są następujące przedmioty <ul style="list-style-type: none"> • Listwy zgrzewające • Wlot powietrza do pakowarki próżniowej 	6.7 2.2, 6.6

NR.	CZĘŚĆ	OPIS	SEKCJA
2	Komora próżniowa	<ul style="list-style-type: none"> • Produkty przeznaczone do pakowania należy umieścić na blacie, tak by otwarcie worków próżniowych znajdowało się na miejscu pieczętowania. • W przypadku maszyn o dwóch komorach można zabrać zapakowany produkt i położyć nowe obiekty na wolnym blacie podczas procesu. 	
3	Kółka z hamulcem	<ul style="list-style-type: none"> • Urządzenie posiada 4 kółka, dzięki którym można je z łatwością przesunąć. • Gdy urządzenie jest już ustawione, należy zaciągnąć wszystkie 4 hamulce. 	
4	Budowa urządzenia	<ul style="list-style-type: none"> • Rama urządzenia zawiera wszystkie elementy potrzebne do jego prawidłowego funkcjonowania. 	
5	Panel kontrolny	<ul style="list-style-type: none"> • Rozdział 	2.6, 2.7
6	System pieczętujący	<ul style="list-style-type: none"> • W komorze, w zależności od rodzaju urządzenia, znajduje się 1 albo 2 systemy pieczętujące, które zgrzewają worki próżniowe. 	2.2, 6.6, 6.7
7	Pompa próżniowa	<ul style="list-style-type: none"> • Rozdział 	2. 3
8	Podłączenie do zasilania	<ul style="list-style-type: none"> • Rozdział 	2. 5
9	Połączenie nacisku pieczętującego (opcjonalne)	<ul style="list-style-type: none"> • Standardowa wersja do nacisku listwy zgrzewającej podczas zgrzewania worka próżniowego wykorzystuje ciśnienie atmosferyczne. Możliwe jest (opcjonalne) zastosowanie zewnętrznego źródła, aby uzyskać większy nacisk pieczętowania. 	4. 2
10	Połączenie gazujące (opcjonalne)	<ul style="list-style-type: none"> • Rozdział 	1, 2.4
11	Równoległe prowadnice	<ul style="list-style-type: none"> • Równoległe prowadnice umożliwiają zmianę pozycji pokrywy • Waga pokrywy jest równoważona przez sprężyny, dlatego też pokrywa może być umieszczona w każdej pozycji. • Prawidłowa praca prowadnic wymaga ich smarowania przez złączki na ruchomych złączach. 	6. 1

2.1. Opis procesu pakującego/funkcje urządzenia



FUNKCJE






- Rozdział zawiera omówienie procesu pakującego i jego dostępnych funkcji.
- Przed uruchomieniem funkcji H₂O, gazu (Gaz+) oraz Pieczęci 1-2 odcięcia, do urządzenia muszą być zainstalowane szczególne komponenty. Proszę skontaktować się z dostawcą w celu uzyskania więcej informacji.
- Informacje jak prawidłowo ustawić parametry znajdują się w rozdziale 5.5.




2.1.1. Proces pakujący/funkcje urządzenia

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

KROK	FAZA PROCESU	DZIAŁANIE
1	Przygotowania	<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 mbarach 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 uwiecznione powietrze.• Próżnia+ dostępna jest tylko w jednoczesnym użyciu z kontrolką sensoryczną.

KROK	FAZA PROCESU	DZIAŁANIE	
	FUNKCJA	OBRAZEK	
	Gaz (opcjonalny)		<ul style="list-style-type: none"> Gaz+ jest opcją, która kontynuuje gazowanie przez dodatkowy czas, aby zwiększyć ilość gazu w opakowaniu. (rozdział 5.5.1.2)
	Gaz+ (opcjonalny)		<ul style="list-style-type: none"> Dostępny z opcjonalną kontrolką czujnika płynów. Funkcja czujnika płynów jest to system kontrolowany przez wyjątkowo czuły sensor. Sensor jest w stanie wykryć płyny w produkcie, a także parowanie produktu (gotowanie 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 zgrzewczych i oleju w pompie (rozdział 5.5.1.3).
	Kontrola płynów+ (opcjonalny)		<ul style="list-style-type: none"> Dostępny z opcją kontroli płynów. Funkcja Kontrola płynów+ pozwala na przedłużenie procesu próżniowego po czasie przeznaczonym na odparowywanie.
	Czerwone mięso (opcjonalny)		<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 purchle oraz krople wody (rozdział 5.5.1.4).
	Próżnia sekwencyjna (opcjonalny)		<ul style="list-style-type: none"> Próżnia sekwencyjna umożliwia odsysanie powietrza z przerwami, tak aby uwięzione w produkcie powietrze mogło się z niego wydostać. Można zaprogramować maksymalnie 5 kroków. Funkcja jest dostępna w urządzeniach z zaawansowanym systemem kontroli (ACS).

KROK	FAZA PROCESU	DZIAŁANIE
	FUNKCJA	OBRAZEK
	Próżnia wielu cykli (opcjonalny)	 <ul style="list-style-type: none"> • Przy użyciu tej funkcji powietrze może być odsysane, a produkt gazowany stopniowo. Zawartość tlenu jest dodatkowo zmniejszona. • Funkcja jest dostępna w urządzeniach z Wieloprogramową kontrolą elektroniczną (MPDC) (rozdział 5.5.1.5)
3	Zgrzewanie	<ul style="list-style-type: none"> • Listwy zgrzewające naciskają na worek próżniowy, rozpuszczają worek, by go zgrzać i zamknąć.
	FUNKCJA	OBRAZEK
	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 wypuszczenie do niej powietrza.
	FUNKCJA	OBRAZEK
	Miękkie powietrze (opcjonalny dla Falcon)	 <ul style="list-style-type: none"> • Funkcja pozwala na powolne wypuszczenie powietrza do komory, dzięki czemu opakowanie powoli formuje się wokół produktu. Zapobiega to przedziurawieniu worka próżniowego przez ostre kąty produktu i powodowaniu wycieków.
5	Otwieranie komory próżniowej	<ul style="list-style-type: none"> • Pokrywa komory otwiera się.
6	Wymowanie produktu	<ul style="list-style-type: none"> • Gotowy zapakowany produkt należy zabrać z blatu grzewczego.

2.1.2. Funkcje ogólne

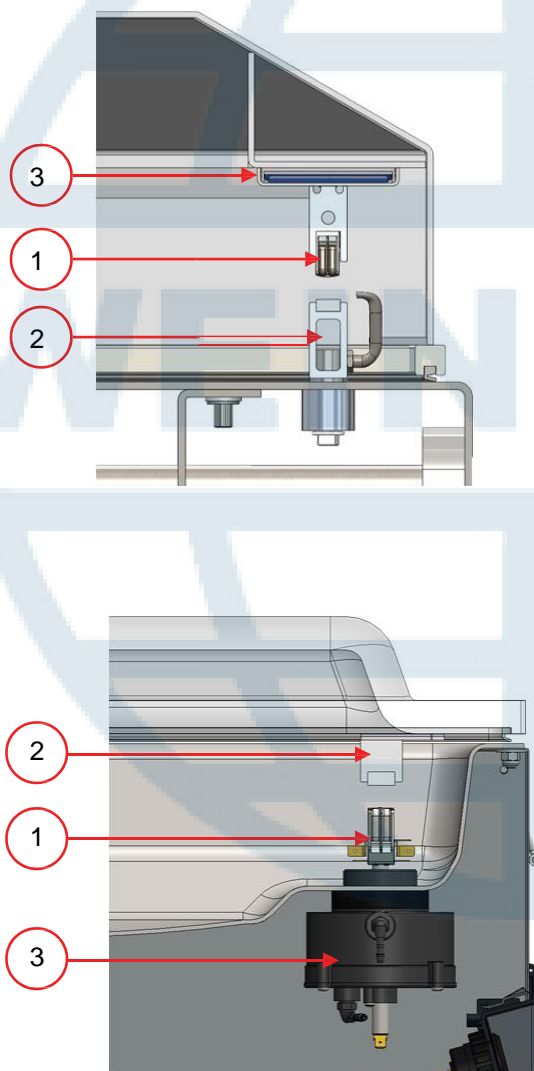
FUNKCJA	OBRAZEK	DZIAŁANIE
Czyszczenie pompy		<ul style="list-style-type: none">• Program czyszczenia pompy pozwala na odpowiednie jej wypłukanie. Podczas jego działania pompa i olej osiągną temperaturę roboczą, dzięki czemu olej i płyn oddzielą się od siebie, a wszelkie zanieczyszczenia zostaną przefiltrowane. Dzięki wysokiej temperaturze z pompy wyparowuje wilgoć, co też zapobiega przed jej korozją.
Menu kontroli (ACS)		<ul style="list-style-type: none">• Funkcja jest dostępna w urządzeniach z Zaawansowanym systemem• Menu pozwala na zmianę ustawień urządzenia, w tym języka użytkownika oraz opcji drukowania.
Drukowanie (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 zalecana temperatura przechowywania.
Funkcja uśpiania ustawiony jest na 10 minut.		<ul style="list-style-type: none">• Funkcja uśpiania wyłącza urządzenie po pewnym czasie. Domyślny czas ustawiony jest na 10 minut. W urządzeniach z ACS użytkownik może samodzielnie ustawić czas uśpiania. W urządzeniach z MPDC to ustawienie może zostać zmienione przez dystrybutora.

2.2. System pieczętujący



FUNKCJA

- 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: Omówienie systemu pieczętującego
(na górze z workiem próżniowym, na dole z pieczęcią cylindryczną)

NR.	CZĘŚĆ	OPIS	ROZDZIAŁ
1	Listwa zgrzewająca części	<ul style="list-style-type: none"> Listwa zgrzewająca składa się z następujących <ul style="list-style-type: none"> Drut 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	Uchwyt silikonowy	<ul style="list-style-type: none"> Naprzeciwko listwy zgrzewającej znajduje się uchwyt silikonowy, który wytwarza ciśnienie wsteczne na cylindrze/worku 	6.7
3	Mechanizm pieczętowania	<ul style="list-style-type: none"> Listwy zgrzewające są przyciskane do worka próżniowego za pomocą cylindrów Połączenie zewnętrznego ciśnienia atmosferycznego i dopływu cylindrów wytwarza nacisk listwy zgrzewającej na worek Dodatkowy nacisk pieczętujący (opcjonalny), w zależności od posiadanego modelu, może zostać zastosowany, jeśli potrzebna jest dodatkowa siła nacisku. Więcej informacji znajduje się w danych technicznych i instrukcji instalacji. 	2.2 1, 4.2

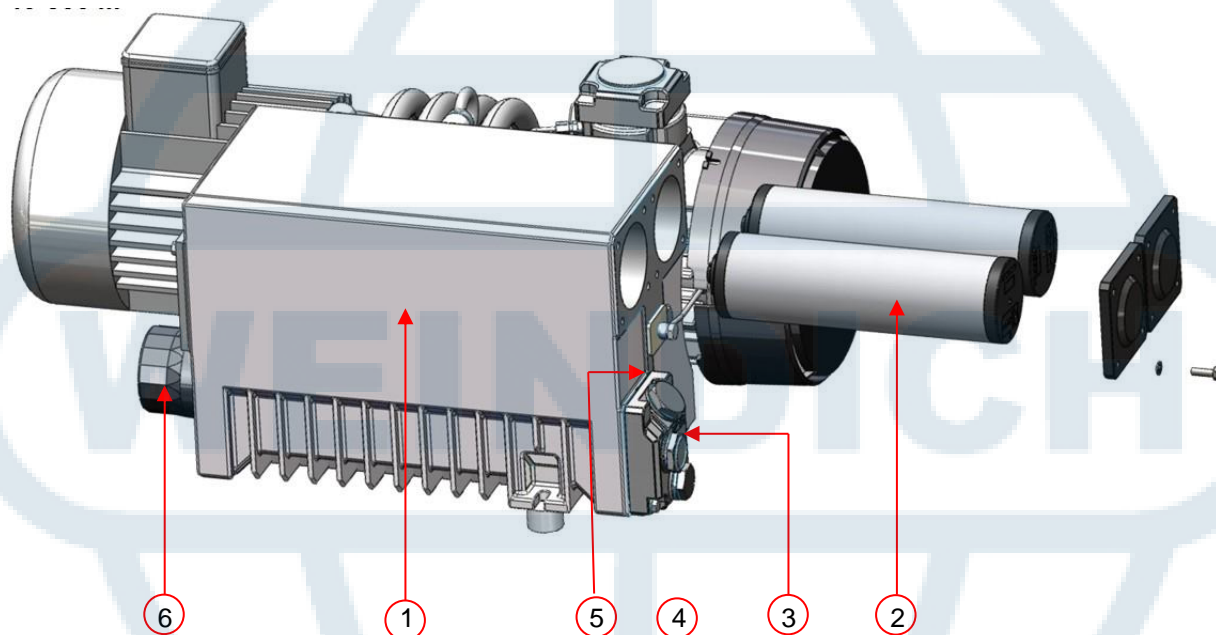
2.3. Pompa próżniowa



FUNKCJA

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

40-300 m³



RYСУNEK 3: Omówienie pompy (zdjęta osłona)

1	Próżnia	<ul style="list-style-type: none"> • Tworzy próżnię potrzebną do procesu 	6.1
2	Pokrywa odpływu filtra olejowego	<ul style="list-style-type: none"> • Filtry pochłaniają wycieki powietrza i oleju • Dokładnie informacje dotyczące konserwacji znajdują się w odpowiednim rozdziale. 	6.1
3	Szklana miarka oleju	<ul style="list-style-type: none"> • Miarka 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 filtra oleju	<ul style="list-style-type: none"> • Napełnianie pompy olejem 	
6	Filtr oleju	<ul style="list-style-type: none"> • Filtrowanie oleju • Dokładnie informacje dotyczące konserwacji znajdują się w odpowiednim rozdziale. 	6.1

2.4. Gazowanie (opcjonalny)



FUNKCJA

- 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 odymaniu) musi wynosić 30%.

2.5. Instalacja elektryczna



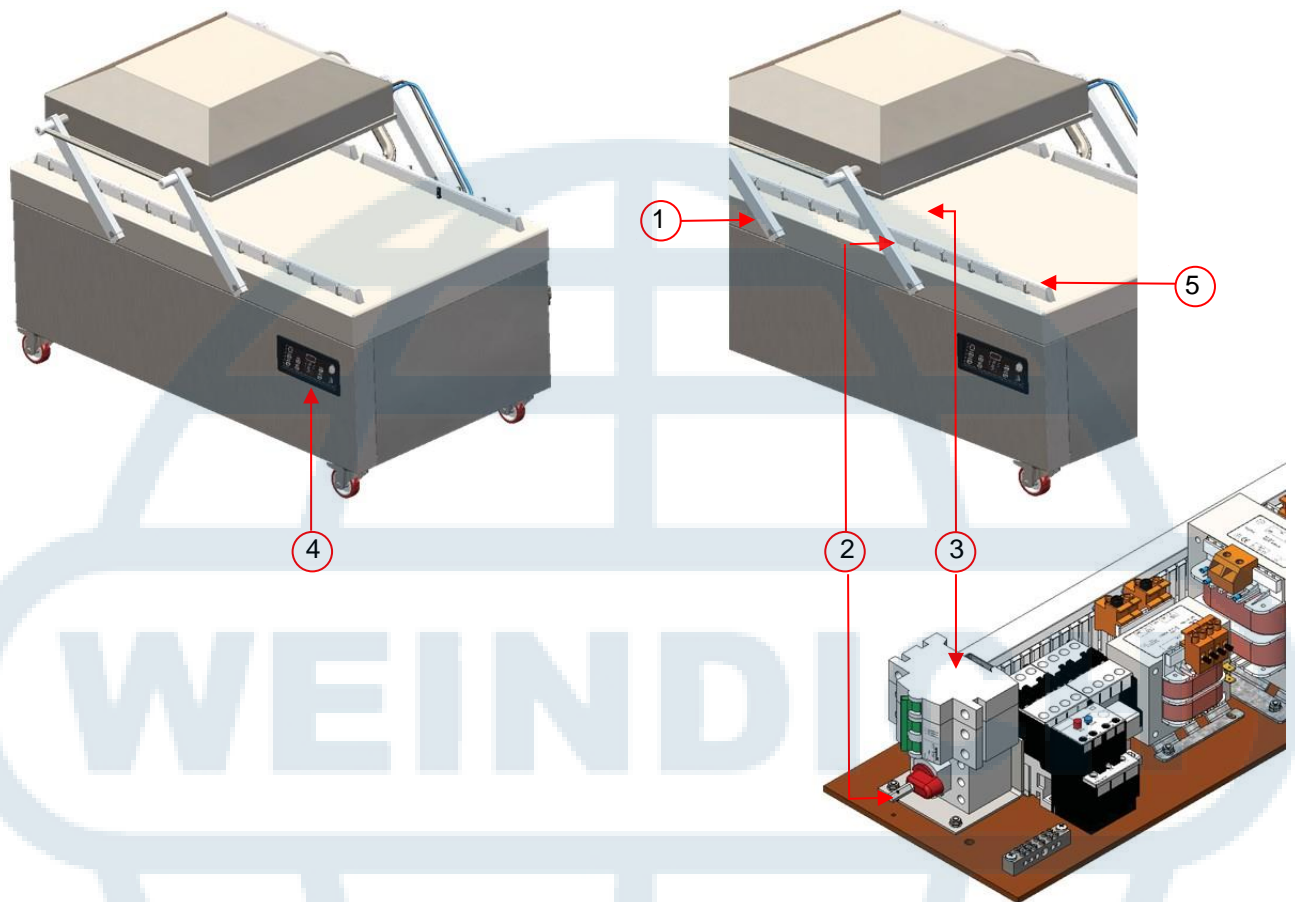
FUNKCJA

- 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 prowadzone tylko przez eksperta.



RYSUNEK 4: Omówienie instalacji elektrycznej

Urządzenie składa się z następujących komponentów

NR.	CZĘŚĆ	OPIS	SEKCJA / LOKALIZACJA
1	Kabel zasilający	<ul style="list-style-type: none"> • Podłączenie urządzenia do zasilania 	
2	Wyłącznik główny	<ul style="list-style-type: none"> • Podłączenie urządzenia do prądu 	
3	Wyłącznik prądu	<ul style="list-style-type: none"> • Ochrona przed przeciążeniem i zwarcieniem 	7
4	Panel kontrolny	<ul style="list-style-type: none"> • Dostępna funkcja może być dostosowana. • W zależności od modelu maszyna posiada jeden z rodzajów systemów kontroli: <ul style="list-style-type: none"> o Wieloprogramowa kontrola elektroniczna o Zaawansowany system kontroli(ACS) 	2.6 2.7

NR.	CZĘŚĆ	OPIS	SEKCJA / LOKALIZACJA
-----	-------	------	----------------------

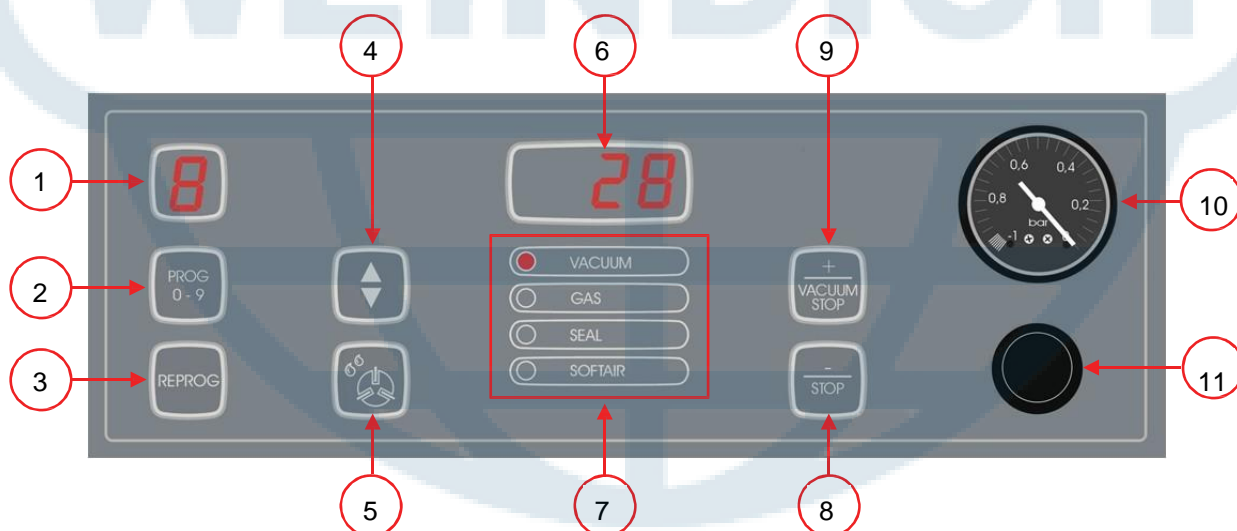
- | | | | |
|---|-----------------------------|--|--|
| 5 | Wejście USB (tylko dla ACS) | <ul style="list-style-type: none"> Wejście USB zlokalizowane jest z boku skrzynki kontrolnej ulokowanej z kolei z tyłu urządzenia. Aby dosięgnąć wejście USB należy usunąć osłonę tyłu urządzenia. Uwaga: po zdjęciu osłony wejścia USB, urządzenie nie jest już wodoodporne (IP65) Połączenie USB pozwala na 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: Elektroniczny panel kontrolny (MPDC)

NO.	ELEMENT	WYJAŚNIENIE
1	Wyświetlacz	<ul style="list-style-type: none"> Wyświetlacz pokazuje wybrany program
2	"prog 0-9" przycisk	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnięcie przycisku wybiera wybrany program
3	"reprog" przycisk	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnięcie przycisku zmienia tryb programu. Parametry mogą być zmienione poprzez naciśnięcie przycisku 4, 8 i 9

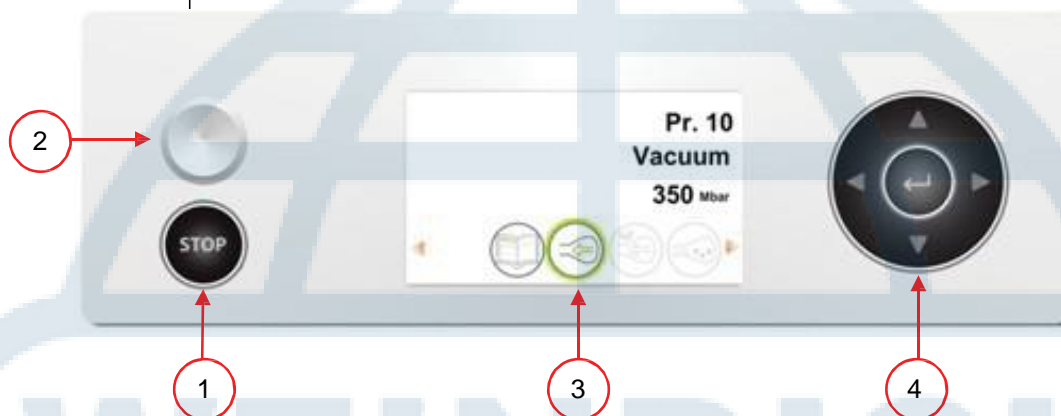
NR.	ELEMENT	WYJAŚNIENIE
4	Kursor	<ul style="list-style-type: none"> Wybór funkcji wyświetlanych na wyświetlaczu 6/7
5	"Program czyszczenia oleju" przycisk	<ul style="list-style-type: none"> Przycisk włącza program czyszczenia pompy, który usuwa wilgoć z oleju znajdującego się w pompie próżniowej. Wilgoć może przedostać się do oleju, gdy pompa pracuje przy krótkich cyklach lub przy pakowaniu wilgotnych produktów. Instrukcje w rozdziale 6.3
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+
7	Wyświetlanie funkcji	<ul style="list-style-type: none"> Ledowa dioda 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 ten przycisk podwyższa wartość wybranych parametrów
10	Wskaźnik próżni	<ul style="list-style-type: none"> Wskazuje ciśnienie w komorze próżniowej Wartość -1 bara odpowiada 99% próżni
11	Przycisk włącz/wyłącz	<ul style="list-style-type: none"> Przycisk włącza/wyłącza urządzenie

2.7. Zaawansowany system kontroli (ACS)



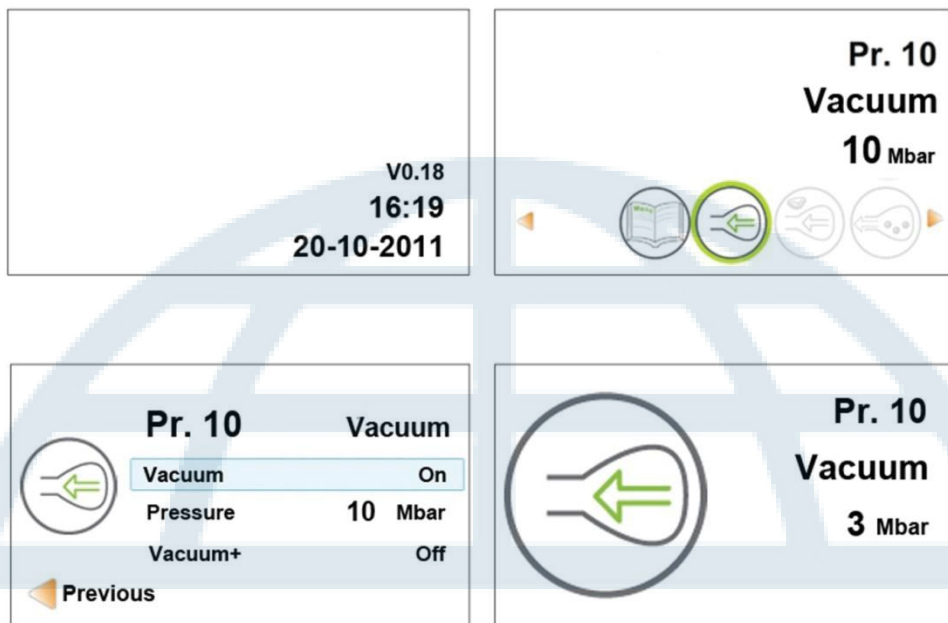
FUNKCJA

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



RYSUNEK 6: Panel Zaawansowanego systemu kontroli (ACS)

NO.	ELEMENT	WYJAŚNIENIE
1	Przycisk Stop	<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"> • Przycisk włącza/wyłącza urządzenie
3	Wyświetlacz	<p>Wyświetlacz posiada cztery tryby: RYSUNEK 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	Przyciski kursora	<ul style="list-style-type: none"> • Przeglądanie funkcji
5	Przycisk potwierdzenia	<ul style="list-style-type: none"> • Aktywuje/potwierdza wybraną wartość



RYSUNEK 7: Cztery dostępne tryby wyświetlacza

2.7.1. Ogólne ustawienia ACS



FUNKCJA

- 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 ◀

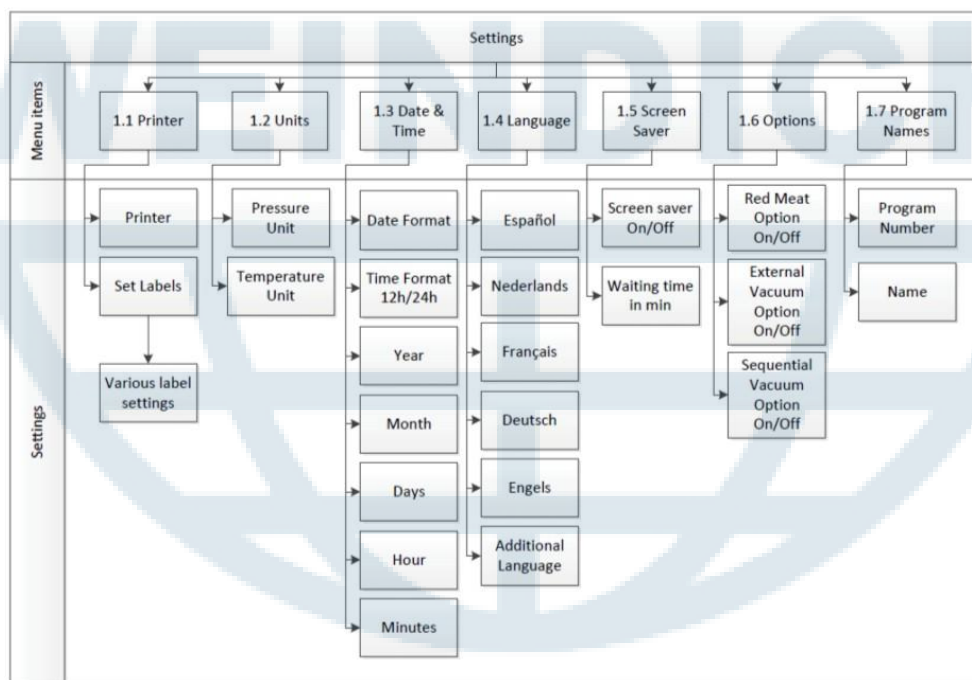


UWAGA!

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

Za pomocą poniższych funkcji użytkownik może dostosować ustawienia urządzenia i jego funkcje.

NO.	CO ZROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Wybór innego ustawienia	<ul style="list-style-type: none"> Nacisnąć 'góra' ▲ lub 'dół' ▼ 	
2	Edytować wybrane ustawienie	<ul style="list-style-type: none"> Nacisnąć 'enter' 	
3	Ustawienie zmiennej	<ul style="list-style-type: none"> Zastosować 'góra' ▲ lub 'dół' ▼ 	
4	Potwierdzenie zmiennej	<ul style="list-style-type: none"> Nacisnąć 'enter' gdy wymagana zmienna została znaleziona 	
5	Powrót do trybu Sterowania	<ul style="list-style-type: none"> Po wybraniu wszystkich ustawień nacisnąć lewy przycisk, aby wrócić ◀ 	



RYSUNEK 8: Podsumowanie ustawień

Mapa pokazuje wszystkie możliwe funkcje.

2.7.2. Import/Eksport danych



FUNKCJA

- Dane takie jak oprogramowanie i etykiety mogą być importowane i eksportowane poprzez połączenie USB.
- Eksportowanie danych HACCP opisane jest w rozdziale 2.7.3.2.
- W przypadku wymiany danych z kontrolerem przez połączenie USB należy skontaktować się z dostawcą.

2.7.3. Analiza zagrożeń i kontrolnych punktów krytycznych (HACCP)



WYJAŚNIENIE

Kontroler ma możliwość przechowywać informacje dotyczące produkcji. Jest to zgodne z dyrektywami HACCP.

Dziennik HACCP przechowywany jest w formie wpisów. Każdy wpis zawiera:

Datę,
Godzinę,
Użytkownika,
Wybrany program i ustawienia,
Wybrane etykiety, Cykle,

Nowy wpis zapisany jest, gdy:
Zaloguje się inny użytkownik,
Zmieniony jest program lub jego ustawienia.

Dziennik zapisywany jest w formacie pliku txt,
Dane dziennika należy przesłać na USB (rozdział 2.7.3.2).

2.7.3.1. Ustawienia i użytkowanie HACCP



WYJAŚNIENIE

Fabrycznie to ustawienie jest wyłączone.

Ta funkcja może być aktywowana poprzez zalogowanie kodem właściciela

Można ustawić 5 potencjalnych użytkowników

Właściciel

4 innych użytkowników

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Logowanie właściciela	<ul style="list-style-type: none">• Logowanie z kodem właściciela	Dostęp do odpowiednich ustawień
2	Włączenie HACCP	<ul style="list-style-type: none">• Ustawienia <HACCP i wybrać ON	Od teraz dane są zapisywane
3	Przypisanie inicjałów do kodów użytkowników	<ul style="list-style-type: none">• Wybrać użytkownika do wybranego kodu• Wprowadzić inicjały w nazwę użytkownika	W dzienniku wyświetlają się inicjały użytkownika



UWAGA!

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

2.7.3.2. Eksport dziennika HACCP



UWAGA!

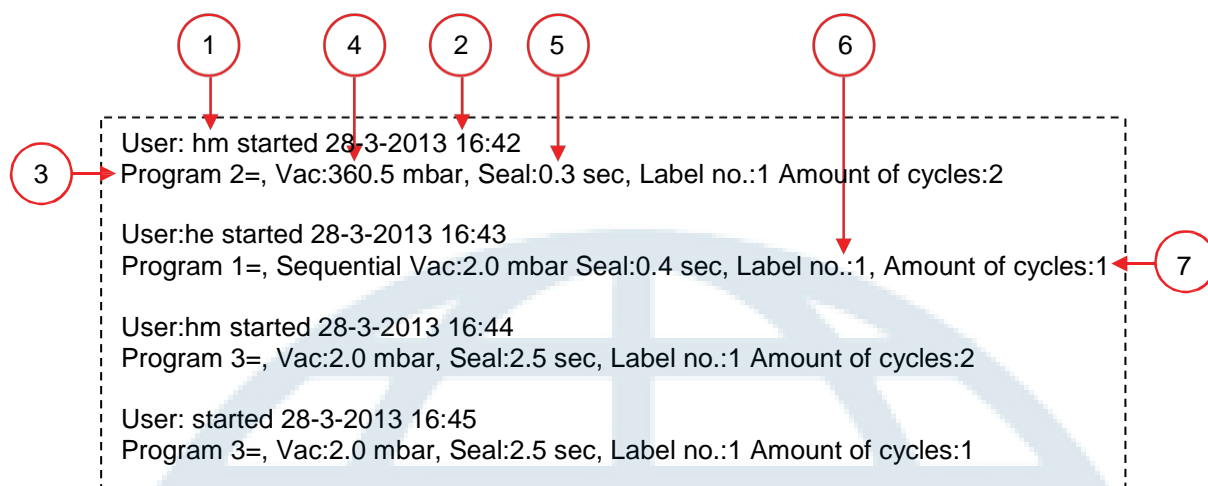
- Pamięć pozwala przechowywać do 100 wpisów. Gdy się zapełni, użytkownik zostanie o tym powiadomiony.
- W tym wypadku dane dziennika należy wyeksportować przed kontynuowaniem.
- Dane można wyeksportować w każdej chwili.
- Tylko właściciel może wyeksportować dane (wymagany kod autoryzacyjny). Po wyeksportowaniu danych pamięć zostanie automatycznie wyczyszczona.



PORADA

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

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Logowanie właściciela	<ul style="list-style-type: none">• Logowanie z kodem właściciela	Dostęp do odpowiednich ustawień
2	Aktywacja eksportu	<ul style="list-style-type: none">• W menu wybrać Import/Eksport, a potem wybrać Eksport	
3	Podłączanie USB (rozdział o instalacji elektrycznej)	<ul style="list-style-type: none">• Podłączyć USB do wejścia USB	Na wyświetlaczu pojawią się inne opcje
4	Rozpoczęcie eksportowania dziennika HACCP	<ul style="list-style-type: none">• Wybrać "eksport HACCP "	Dziennik jest przesłany na USB, a pamięć urządzenia wyczyszczona



RYSUNEK 9: Przykład wyeksportowanego dziennika

NO.	CZĘŚĆ	OPIS	ROZDZIAŁ
1	Inicjały użytkownika	<ul style="list-style-type: none"> Inicjały logującej się osoby Jeśli w ustawieniach nie wprowadzono inicjałów, żadne informacje nie będą widoczne. (ostatnia linijka dziennika) 	
2	Czas rozpoczęcia	<ul style="list-style-type: none"> Czas rozpoczęcia i data produkcji 	
3	Program	<ul style="list-style-type: none"> Numer użytego programu 	
4	Próżnia	<ul style="list-style-type: none"> Maksymalna wartość próżni osiągnięta dla opakowania 	
5	Czas pieczętowania	<ul style="list-style-type: none"> Czas poświęcony na pieczętowanie 	
6	Numer etykiety	<ul style="list-style-type: none"> Etykieta wydrukowana dla opakowania 	
7	Liczba cykli	<ul style="list-style-type: none"> Liczba cykli od czasu rozpoczęcia procesu 	

3. BEZPIECZEŃSTWO

3.1. Ogólne



UWAGA!

- Nie wolno pakować produktów, które mogą zostać uszkodzone przez pakowarkę próżniową.
- Zakazuje się poddawać żywych zwierząt procesowi próżniowemu.
- Gwarancja wyGaza, a firma nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie szkody poniesione podczas napraw lub modyfikacji nieautoryzowanych przez dostawcę lub któregośkolwiek 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 niebezpiecznych 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 normalnego użytkowania,



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 operatora(ów) 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 obeznani 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

Rozdział 1: Informacje techniczne dla odpowiednich specyfikacji.

4.1. Transport i ustawienie



UWAGA!

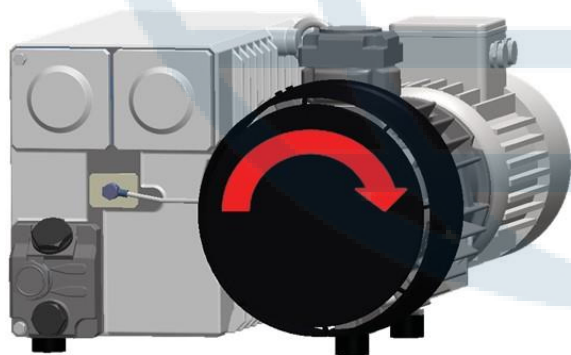
- Urządzenie należy poruszać i przesuwać ruchem w górę.
- Przemieszczanie urządzenia za pomocą dźwigu jest niemożliwe.
- Przemieszczanie urządzenia za pomocą wózka widłowego jest możliwe, gdy urządzenie wciąż znajduje się na palecie opakowaniowej.
- Urządzenie należy umieścić na płaskiej i równej powierzchni. Jest to niezbędne dla prawidłowego funkcjonowania urządzenia.
- Urządzenia o plastikowych pokrywach nie powinny znajdować się blisko źródła ciepła.
- Przesuwanie urządzenia na kółkach po nierównej powierzchni może skutkować utratą równowagi urządzenia. Należy je zawsze przesuwać powoli i ostrożnie.
- Wokół urządzenia powinno być co najmniej 50 centymetrów przestrzeni, aby zapewnić mu prawidłową wentylację.
- Wszelkie czynności należy wykonywać zgodnie z instrukcjami z rozdziału 3. Nieprzestrzeganie instrukcji może prowadzić do poważnego uszkodzenia ciała.
- Przed włączeniem urządzenia należy sprawdzić czy hamulce wszystkich 4 kółek są zaciągnięte.
- Należy sprawdzić czy obudowa urządzenia jest prawidłowo zamocowana.

4.2. Podłączanie urządzenia

UWAGA!



- Napięcie wskazane na plakietce urządzenia musi odpowiadać napięciu znajdującemu się 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).
- Należy sprawdzić właściwy kierunek obrotu pompy (RYSUNEK 10). Użytkowanie urządzenia z niewłaściwym kierunkiem obrotu może uszkodzić pompę i spowodować zły poziom procesu próżniowego. Po podłączeniu urządzenia do innego trójfazowego źródła zasilania kierunek obrotu należy ponownie sprawdzić. Jeśli kierunek jest niewłaściwy, należy wymienić wtyczkę na dwufazową. Tylko elektrycy mogą pracować przy systemie elektrycznym.
- Nic nie może leżeć na kablu zasilania ani go krępować.
- W przypadku uszkodzenia kabel zasilania należy natychmiast wymienić.
- Podłączyć źródło gazu (jeśli dotyczy). Do podłączenia używać szybkie złącze lub blokowany zawór odcinający, aby w nagłym wypadku lub w trakcie konserwacji móc łatwo odłączyć urządzenie.
- W celu uzyskania dodatkowej siły nacisku pieczętowania należy podłączyć źródło powietrza (jeśli dotyczy). Do podłączenia używać szybkie złącze lub blokowany zawór odcinający, aby w nagłym wypadku lub w trakcie konserwacji móc łatwo odłączyć urządzenie.



RYSUNEK 10: Kierunek obrotu silnikowej pompy próżniowej

4.3. Pierwsze uruchomienie urządzenia



UWAGA

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

5. DZIAŁANIE



UWAGA

Wszystkie czynności należy wykonywać zgodnie z instrukcjami z części 3.

Nieprzestrzeżenie instrukcji może prowadzić do poważnego uszkodzenia ciała.



WYJAŚNIENIE

- Urządzenie jest wyposażone w przykładowe programy z ustawionymi parametrami.
- Możliwa jest optymalizacja programu poprzez zmianę jego parametrów. Więcej informacji w rozdziale 5.5.

5.1. Uruchomienie

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Włączenie zasilania	<ul style="list-style-type: none">• Podłączyć wtyczkę do gniazdka• Włączyć główny przycisk na głównej skrzynce kontrolnej (RYSUNEK 4:2)	Użytkowanie urządzenia jest możliwe
2	Podłączenie dodatkowego nacisku pieczętującego (jeśli dotyczy)	<ul style="list-style-type: none">• Podłączyć źródło skompresowanego powietrza do źródła	Dodatkowy nacisk pieczętujący jest gotowy do użytku
3	Podłączenie odymiania (jeśli dotyczy)	<ul style="list-style-type: none">• Podłączyć źródło gazu do źródła gazowania	Odymianie jest gotowe do użytku
4	Włączenie przycisku kontrolki	<ul style="list-style-type: none">• Wcisnąć przycisk włącz/wyłącz	Urządzenie jest gotowe do użytku

5.2. Produkcja

NR.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
	Urządzenie powinno być uruchomione	<ul style="list-style-type: none"> • Rozdział 5.1 	
2	Wybór programu	<ul style="list-style-type: none"> • MPDC: Wcisnąć przycisk programu (RYSUNEK 5:2) do momentu pojawienia się programu na wyświetlaczu (RYSUNEK 5:1) • ACS: Użyć przycisków kontrolki "góra" ▲ lub "dół" ▼ (RYSUNEK 6:6) 	
3	Umieszczenie pierwszego produktu	<ul style="list-style-type: none"> • Umieścić produkt w pakowarce • Umieścić worek na blacie. Sprawdzić czy otwarcie(a) są prawidłowo umieszczone w pozycji(ach) pieczętujących 	
4	Rozpoczęcie procesu	<ul style="list-style-type: none"> • Podłączyć pokrywę 	Rozpoczęcie cyklu pakowania

5.3. Przejście do następnego etapu cyklu



WYJAŚNIENIE

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

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
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.

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Zatrzymanie programu	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk "stop" (RYSUNEK 5:8) (RYSUNEK 6:1) 	Program zatrzyma się, a komora zostanie odpowietrzona

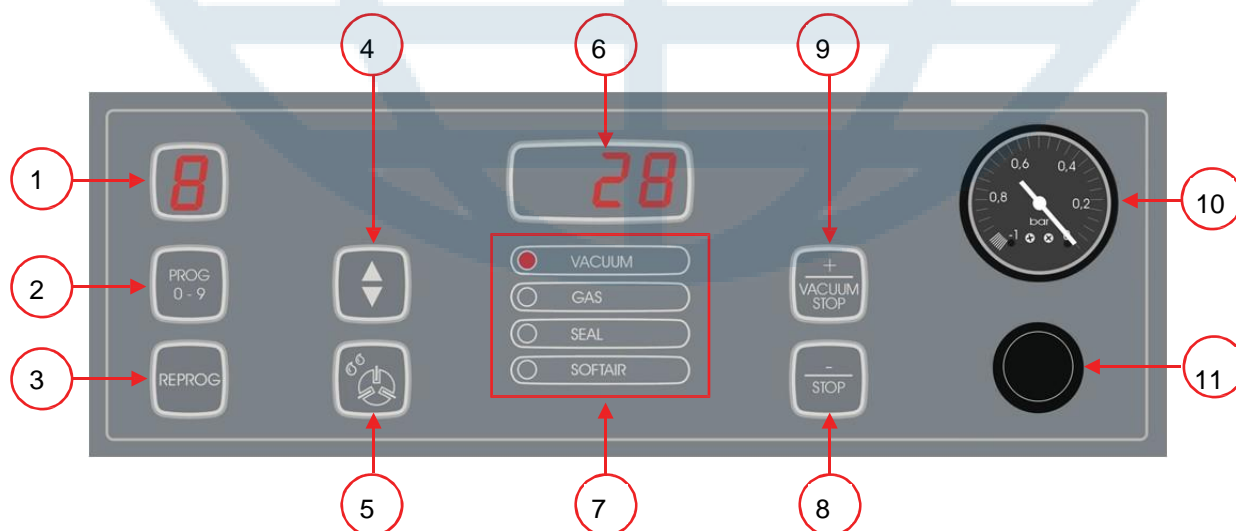
5.5. Zmiana ustawień programu

5.5.1. Wieloprogramowa kontrola elektroniczna (MPDC)



KOMENTARZE

- 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 11: Zmiana parametrów (MPDC)

NR.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Wybór programu do zmiany	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk programów (RYSUNEK 11:2) aż na wyświetlaczu pojawi się właściwy numer programu (RYSUNEK 11:1) 	
2	Wybór trybu programu	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk "reprog" (RYSUNEK 11:3) 	Wyświetlacz programów miga
3	Wybór parametrów	<ul style="list-style-type: none"> Użyć kursora (RYSUNEK 11:4), aby przewijać parametry Dioda led w trybie programu (RYSUNEK 11:7) wskazuje aktywny tryb 	
4	Zmiana parametrów	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć "+" lub "-" (RYSUNEK 11:9 / 8) aby dostosować wartość Wartość jest akceptowana, gdy wciśnie się przycisk kursora 	
5	Aktywacja nowych parametrów	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk "reprog" (RYSUNEK 11:3) 	Wyświetlacz programów przestaje migać

5.5.1.1. Opcja Próźnia+ (MPDC)



KOMENTARZE

- Jeśli w produkcji 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 Próźnia+ ustawiany jest w sekundach.
- W dolnym prawym rogu pojawi się kropka na wyświetlaczu parametrów, gdy czas Próźnia + zostanie ustawiony.

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Wybór programu dla Próźnia+	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk programów (RYSUNEK 11:2) aż na wyświetlaczu pojawi się właściwy numer programu (RYSUNEK 11:1) 	
2	Wybór trybu programu	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk "reprog" (RYSUNEK 11:3) 	Wyświetlacz programów miga
3	Wybór parametru próżni	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk kursora (RYSUNEK 11:4), aby przewijać parametry Dioda led w trybie programu (RYSUNEK 11:7) wskazuje aktywny tryb 	

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
4	Zmiana parametru próżni do maksimum (99%)	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć "+" lub "-" (RYSUNEK 11:9 / 8) aby dostosować wartość Wartość jest akceptowana, gdy wciśnie się przycisk kursora 	Wyświetlacz pokazuje 99
5	Wybór parametru Próżnia+	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć raz przycisk kursora 	Wyświetlacz pokazuje Wyłącz. Dioda led na wyświetlaczu funkcji będzie się świecić
6	Zmiana parametru Próżnia+ (sekundy)	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć "+" lub "-" (RYSUNEK 11:9 / 8) aby dostosować wartość Wartość jest akceptowana, gdy wciśnie się przycisk kursora 	Przy ustalaniu wartości kropka pojawi się poniżej po prawej stronie na wyświetlaczu parametru
7	Aktywacja nowego parametru	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk "reprog" (RYSUNEK 11:3) 	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.

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Wybór programu dla Czujnika płynów	<ul style="list-style-type: none"> Wciskać przycisk programów (RYSUNEK 11:2) aż na wyświetlaczu pojawi się właściwy numer programu (RYSUNEK 11:1) 	
2	Wybór trybu programu	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk "reprog" (RYSUNEK 11:3) 	Wyświetlacz programów miga
3	Wybór opcji Czujnik Płynów	<ul style="list-style-type: none"> Wciskać przycisk programów (RYSUNEK 11:2) aż na wyświetlaczu pojawi się H2O (RYSUNEK 11:1) 	H2O pojawia się na wyświetlaczu
4	Aktywacja nowego parametru	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk "reprog" (RYSUNEK 11:3) 	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 purchle 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 ledową 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 w aż 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 żywnościowym ta opcja nie przynosi znaczących, dodatkowych korzyści.
- W celu aktywacji tej funkcji należy skontaktować się z dostawcą.

Programowanie etapów Wielu cykli

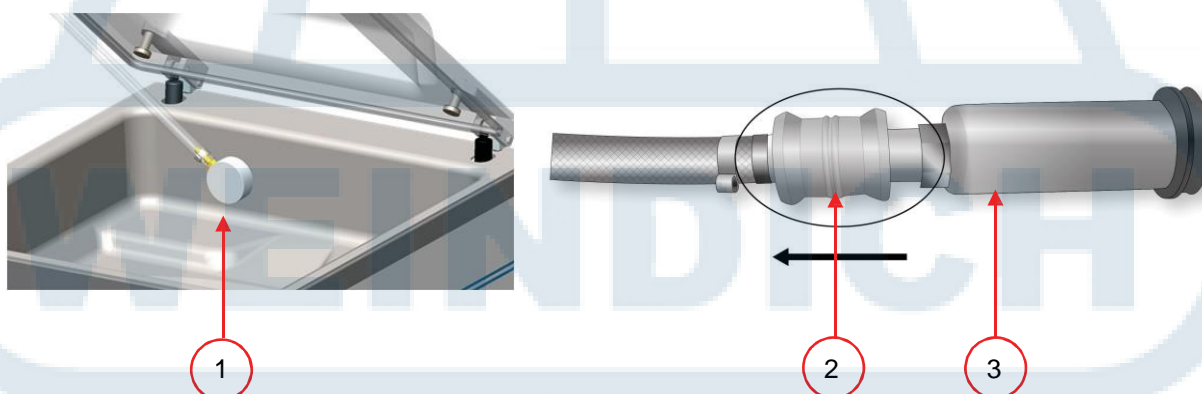
NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Wybór programu dla Wielu cykli	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk programów (RYSUNEK 11:2) aż na wyświetlaczu pojawi się właściwy numer programu (RYSUNEK 11:1) 	
2	Wybór trybu programu	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk "reprog" (RYSUNEK 11:3) 	Wyświetlacz programów miga
3	Wybór parametru próżnia	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk kursora (RYSUNEK 11:4), aby przewijać parametry Lampka led w trybie programu (RYSUNEK 11:7) wskazuje aktywny tryb 	Odpowiedni symbol na wyświetlaczu pokazuje, który etap procesu jest programowany (RYSUNEK 11:5)
4	Zmiana parametru Próżnia	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć "+" lub "-" (RYSUNEK 11:9 / 8) aby dostosować wartość Wartość jest akceptowana, gdy wciśnie się przycisk kursora 	
5	Wybór parametru Gaz	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk kursora (RYSUNEK 11:4), aby przewijać parametry Dioda led w trybie programu (RYSUNEK 11:7) wskazuje aktywny tryb 	
6	Zmiana parametru Gaz	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć "+" lub "-" (RYSUNEK 11:9 / 8) aby dostosować wartość Wartość jest akceptowana, gdy wciśnie się przycisk kursora 	
7	Jeśli wymagane są dodatkowe etapy procesu, należy postępować zgodnie z punktem 3		
8	Aktywacja nowego parametru	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przycisk "reprog" (RYSUNEK 11:3) 	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.



RYСУNEK 11: Zestaw adaptacyjny próżni zewnętrznej (MPDC)

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Wybrać program zewnętrznego zasysania	<ul style="list-style-type: none"> • Wcisnąć przycisk programu czyszczenia oleju (RYSUNEK 11:5) • Wcisnąć przycisk kursora (RYSUNEK 11:4) • Program próżni zewnętrznej programuje się tak jak inne programy. (Rozdział 5.5.1) 	<p>C pojawia się na wyświetlaczu</p> <p>E pojawia się na wyświetlaczu</p>
2	Podłączyć do urządzenia wąż próżni zewnętrznej	<ul style="list-style-type: none"> • Adapter umieścić przy dziurze ssącej komory próżniowej <p>(RYSUNEK 12:1)</p>	
3	Podłączyć do opakowania wąż próżni zewnętrznej	<ul style="list-style-type: none"> • Podłączyć adapter węża próżni (RYSUNEK 12:3) do opakowania. Przesunąć zaślepkę zaworu w stronę węża (zamknięta pozycja) (RYSUNEK 12:2) 	
4	Włączyć pakowarkę próżniową	<ul style="list-style-type: none"> • Wcisnąć przycisk + 	Opakowanie zostanie poddane procesowi aż do osiągnięcia ustawionej wartości.



NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
5	Usunąć wąż próżni zewnętrznej z opakowania	<ul style="list-style-type: none"> Przesunąć zaślepkę zaworu w stronę opakowania (otwarta pozycja) i odsunąć wąż 	Wąż zostanie odłączony od opakowania i odsunięty

5.5.1.7. Opcja uspienia (MPDC)



KOMENTARZE

- Po upłygnięciu ustawionego czasu pompa wyłączy się automatycznie, jeśli nie będzie używana.
- Pompa włączy się automatycznie, gdy zostanie uruchomiony nowy cykl procesu próżniowego.
- Czas uspienia jest fabrycznie ustawiony na 10 minut.
- W celu ustawienia czasu należy skontaktować się z dostawcą.



UWAGA!

Ustawiony czas uspienia musi być większy niż 1 minuta.

5.5.2. Zaawansowany system kontroli (ADC)



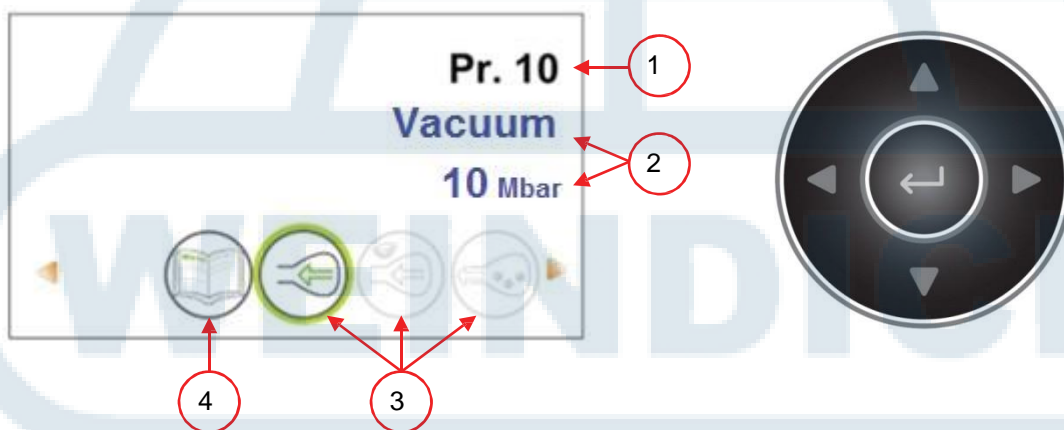
FUNKCJA

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 13

NO.	ELEMENT	WYJAŚNIENIE
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	Widok funkcji	<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.

NO.	ELEMENT	WYJAŚNIENIE
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 aktywna 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.
---	------	---



RYSUNEK 13: Wyświetlacz programu i przyciski ACS

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Wybór żadanego programu	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przyciski 'góra' ▲ lub 'dół' ▼ 	
2	Widok funkcji	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć przyciski 'lewy' ◀ lub 'prawy' ▶ 	
3	Widok/edycja ustawień funkcji	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć 'enter' po wybraniu funkcji. Użytkownik widzi ustawioną wcześniej konfigurację, właściciel może ją edytować. (Rozdział 2.7) 	
4	Edycja ustawień urządzenia	<ul style="list-style-type: none"> Wcisnąć 'enter' po wybraniu menu (dostępne tylko dla właściciela) (Rozdział 2.7, 5.6) 	

5.5.2.1. Opcje (ACS)



KOMENTARZE

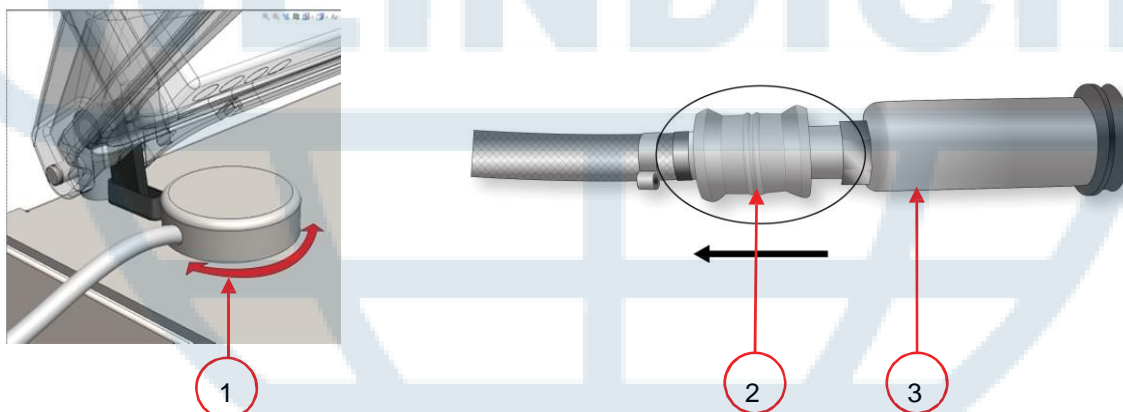
- Opcje, które nie są wbudowane w urządzenie mogą być aktywowane lub dezaktywowane przez właściciela w ustawieniach (logowanie jako właściciel) (Rozdział 2.7.1)
- Opcje różnych programów mogą być następnie programowane.

5.5.2.2. Opcje próżni zewnętrznej (ACS)



KOMENTARZE

- Dzięki tej funkcji żywność może być specjalnie pakowana poza urządzeniem.
- Wartość próżni opakowania osiągnie 99%
- Przed procesem należy sprawdzić czy opakowanie jest odporne na działanie próżni i wytrzyma proces.



RYSUNEK 14: Zestaw adaptacyjny próżni zewnętrznej (ACS)

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Podłączyć do urządzenia wąż próżni zewnętrznej	<ul style="list-style-type: none">• Adapter umieścić przy dziurze ssącej komory próżniowej (RYSUNEK 14:1)	
2	Podłączyć do opakowania wąż próżni zewnętrznej	<ul style="list-style-type: none">• Podłączyć adapter węża próżni (RYSUNEK 14:3) do opakowania. Przesunąć zaślepkę zaworu w stronę węża (zamknięta pozycja) (RYSUNEK 14:2)	

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
3	Włączyć pakowarkę próżniową	<ul style="list-style-type: none"> • Za pomocą przycisków wybrać program próżni zewnętrznej 	Opakowanie zostanie poddane procesowi aż do osiągnięcia ustawionej wartości
4	Usunąć wąż próżni zewnętrznej z opakowania	<ul style="list-style-type: none"> • Przesunąć zaślepkę zaworu w stronę opakowania (otwarta pozycja) i odsunąć wąż 	Wąż zostanie odłączony od opakowania i odsunięty

5.6. Dyrektywy dla wartości funkcji



WYJAŚNIENIE

- Wartości każdej funkcji mogą być dostosowane przez upoważnionego właściciela urządzenia. Przedstawiona poniżej tabela obrazuje i wyjaśnia wpływ ustawień wartości funkcji na np. wartości niskie lub wysokie.

FUNKCJA	ZAKRES	WARUNKI
Próżnia	2-700 mbar 30-99.8%	<ul style="list-style-type: none"> • Zasada ogólna: im wyższa wartość próżni, tym mniej tlenu zostaje w opakowaniu, więc produkt ma wyższy okres trwałości. Nie ma wyjątków od tej zasady.
Próżnia+	0-20 sec	<ul style="list-style-type: none"> • Proces próżniowy jest kontynuowany po osiągnięciu maksymalnego czasu trwania, w celu pozabawienia produktu uwieczonych w nim cząsteczek powietrza. Uwaga: Próżnię należy ustawić na minimum
Czerwone mięso	2-700 mbar 30-99.8%	<ul style="list-style-type: none"> • Zasada ogólna: im wyższa wartość próżni, tym mniej tlenu zostaje w opakowaniu, więc produkt ma wyższy okres trwałości.
Czujnik płynów	2-700 mbar	<ul style="list-style-type: none"> • Wraz ze wzrostem ciśnienia, opóźnia się punkt wrzenia. Prawa fizyki mogą spowodować, że produkt będzie się gotował. Może to spowodować nie tylko zanieczyszczenie urządzenia, ale także utratę wagi i jakości pakowanego produktu. Włączając funkcję Czujnik płynów specjalny czujnik wykrywa punkt wrzenia, stopuje proces próżniowy i przechodzi do następnego etapu pakowania. Należy ustawić najwyższy możliwy poziom próżni. Należy pamiętać, że ta wartość próżni jest dostępna tylko, gdy produkt się nie gotuje.
Czujnik płynów+	0.1-5.0 sec	<ul style="list-style-type: none"> • Proces próżniowy jest kontynuowany po wykryciu punktu wrzenia. Przez ewaporację może nastąpić mała fala wstrząsowa, która wycisnie z worka pozostałe w nim powietrze. Najlepszym sposobem na określenie odpowiedniego czasu i optymalnej wartości jest metoda prób i błędów.

FUNKCJA	ZAKRES	WARUNKI
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.
Miękkie powietrze	1-20 sec	• Czas, przez który powietrze trafia do komory po pieczętowaniu. Najlepszym sposobem na określenie odpowiedniego czasu jest metoda prób i błędów.
Czyszczenie pompy	15 minut	•Ustawienia są niedostępne.
Uśpienie	1-55 minut (dla ACS) 6 sec. - 100 minut (dla MPDC)	•Czas, przez który pompa obraca się po każdym cyklu. Zapewnia to pompie stałą temperaturę pracy, zapobiegając nagłym startom i przerwom, które przyspieszają jej zużycie.



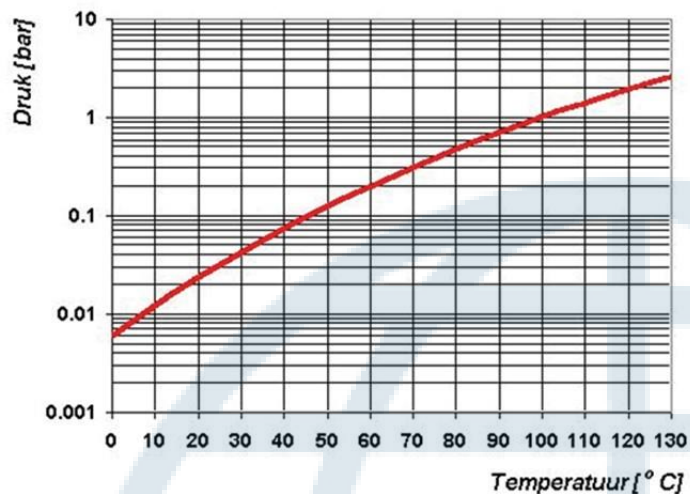
UWAGA

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 15: Wykres odparowywania

WEINDICH

6. KONSERWACJA



UWAGA!

- Zawsze należy odłączyć urządzenie od zasilania poprzez przestawienie głównego przełącznika na "0" lub odłączenie kabla zasilania.
- Zawsze należy odłączyć dopływ powietrza (jeśli dotyczy).
- Po przeprowadzonej konserwacji lub naprawie należy przetestować urządzenie czy nadaje się do użycia.
- Tylko wyszkolony personel może przeprowadzać prace konserwacyjne.

6.1. Wykres konserwacji

Poniższa tabela przedstawia czynności konserwacyjne, które należy wykonać.

DZIAŁALNOŚĆ	SMAR	Codziennie	Tygodniowy	Co 6 miesięcy	Rocznie	Co 4 lata	SEKCJA
Czyszczenie							
Czyszczenie urządzenia							6.2
Smarowanie							
Naoleić złączenia przewodnic	Olej						2
Wymiana oleju i filtra oleju w pompie próżniowej	Rozdział 1 rodzaj oleju						1
Inspekcje							
Sprawdzenie poziomu oleju							2.3
Włączenie programu czyszczenia oleju							6.3
Sprawdzenie listw zgrzewających							6.6
Sprawdzenie silikonów na uchwytach silikonowych							6.7
Sprawdzenie gumowej pokrywy							6.8
Sprawdzenie czy plastikowa pokrywa nie popękała (jeśli dotyczy)							
Sprawdzenie sprężyn wieka. Zwrócić dodatkową uwagę na mocowanie i uszkodzenia							6.9

DZIAŁALNOŚĆ	SMAR						SEKCJA
		Codziennie	Tygodniowy	Co 6 miesięcy	Rocznie	Co 4 lata	
Wymiany							
Wymiana drutów zgrzewających							6.6
Wymiana silikonów przy uchwytach silikonowych							6.7
Wymiana gumowej pokrywy							6.8
Wymiana odpływu filtra oleju							6.5
Wymiana filtra oleju							
W sprawie profesjonalnego serwisu należy skontaktować się z dostawcą							
Wymiana plastikowego wieka (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.

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Czyszczenie urządzenia	<ul style="list-style-type: none"> • Powierzchnię można czyścić za pomocą miękkiej wilgotnej szmatki lub zastosować środek czyszczący i spłukać go czystą wodą 	

6.3. Program czyszczenia oleju



WYJAŚNIENIE

- Program czyszczenia oleju pozwoli na pracę pompy próżniowej przez 15 minut. Podczas jego działania pompa i olej osiągną temperaturę roboczą, dzięki czemu olej i płyn oddzielą się od siebie, a wszelkie zanieczyszczenia zostaną przefiltrowane. Dzięki wysokiej temperaturze z pompy wyparowuje wilgoć, co też zapobiega przed jej korozją.
- W przypadku częstego pakowania produktów o wysokiej wilgotności takich jak zupy lub sosy zaleca się używanie programu czyszczenia częściej niż raz w tygodniu.

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Wybór programu	<ul style="list-style-type: none">• MPDC: Wcisnąć przycisk programu czyszczenia oleju (RYSUNEK 5:5)• ACS: Wcisnąć przyciski kontroli "góra" ▲ i "dół" ▼ (RYSUNEK 6:4)	
2	Rozpoczęcie procesu	<ul style="list-style-type: none">• Zamknąć pokrywę	Program czyszczenia oleju trwa 15 minut

6.4. Dolewanie/Wymiana oleju



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.

Dolewanie oleju

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Dolanie oleju	<ul style="list-style-type: none">• Zdjąć korek pojemnika oleju (RYSUNEK 3:5)• Dolać olej do poziomu pomiędzy znacznikami "max" i "min" (RYSUNEK 3:3)• Założyć korek pojemnika oleju	

Wymiana oleju i jego filtra

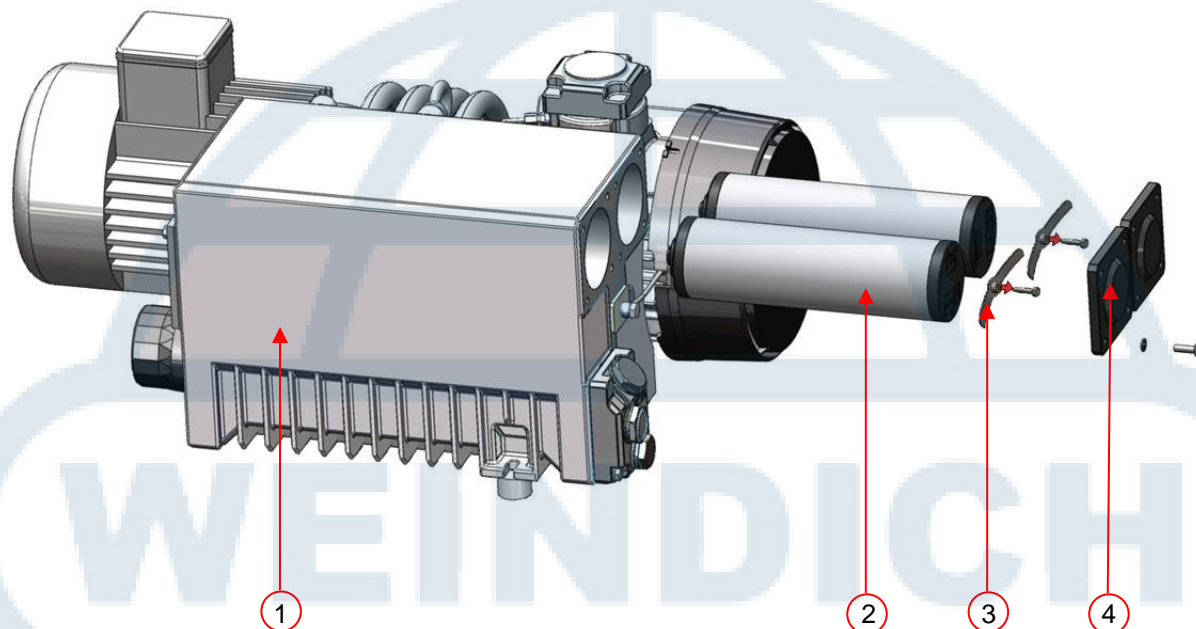
NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Wymiana oleju	<ul style="list-style-type: none">• Pod zaworem ściekowym umieścić miskę ściekową (RYSUNEK 3:4)• Usunąć korek zaworu ściekowego (RYSUNEK 3:4)• Założyć korek zaworu ściekowego	Olej wycieka z pompy
2	Wymiana filtra oleju	<ul style="list-style-type: none">• Zdjąć filtr oleju (RYSUNEK 3:6)• Włożyć nowy filtr	
3	Wypełnienie nowym olejem	<ul style="list-style-type: none">• Zdjąć korek pojemnika oleju (RYSUNEK 3:5)• Dolać olej do poziomu pomiędzy znacznikami "max" i "min" (RYSUNEK 3:3)• Założyć korek pojemnika oleju	

6.5. Wymiana odpływu filtra olejowego (konserwacja pompy próżniowej)



WYJAŚNIENIE

1. Odpływ filtra olejowego zapobiega przedostawaniu się oparom i wyziewom 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.



RYSUNEK 16: Wymiana odpływu filtra olejowego

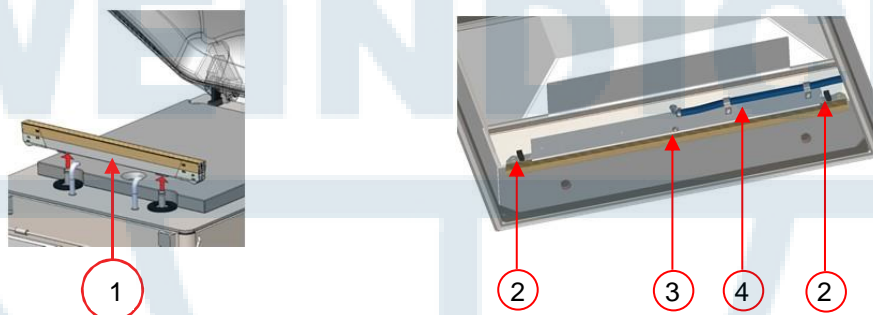
NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Zdjąć odpływ filtra olejowego	<ul style="list-style-type: none"> • Zdjąć zaślepkę filtra (RYSUNEK 16: 4) z pompy próżniowej (RYS. 16: 1) • Zdjąć resor (RYSUNEK 16: 3) • Wyjąć stary filtr (RYSUNEK 16: 2) 	
2	Zamocować nowy filtr	<ul style="list-style-type: none"> • Umieścić nowy filtr w pompie • Sprawdzić czy pierścień jest prawidłowo umiejscowiony przy dopływie filtra • Założyć resor • Założyć zaślepkę filtra 	

6.6. Wymiana drutu zgrzewającego

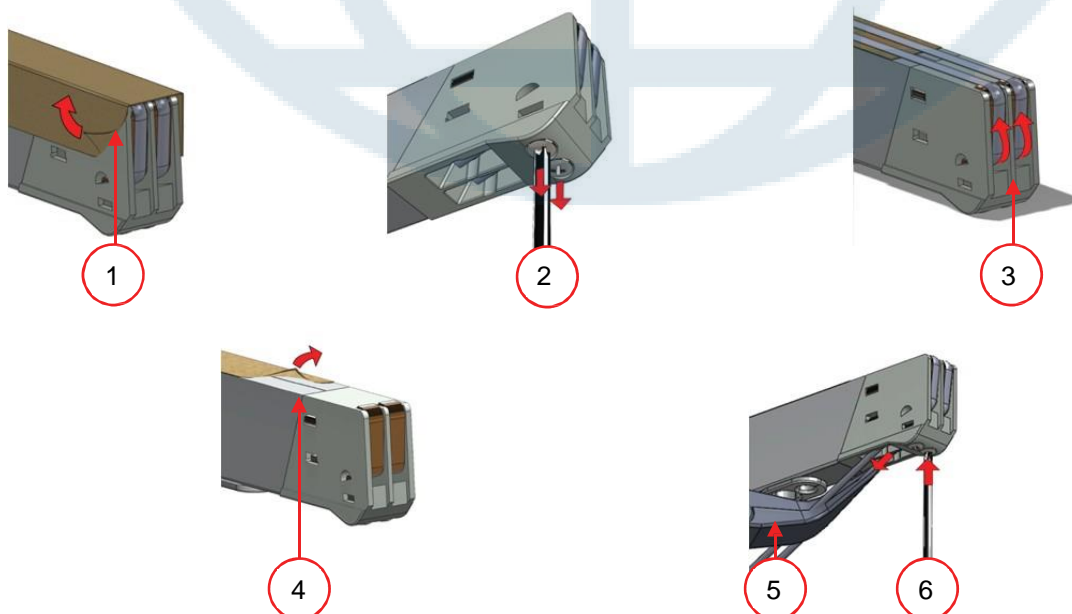


WYJAŚNIENIE

- 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).



RYSUNEK 17: Usunąć listwę zgrzewającą



RYSUNEK 18: Wymiana drutu zgrzewającego

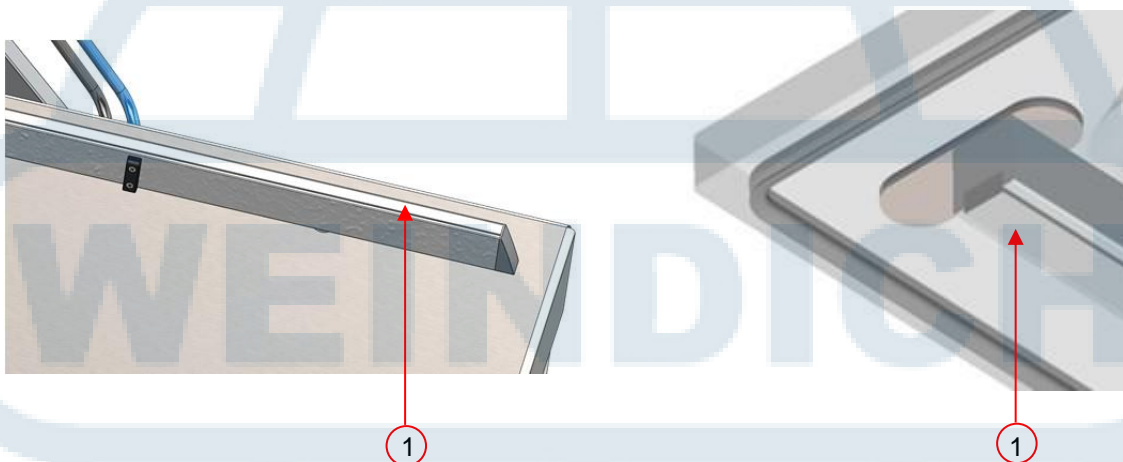
NR.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Zdjąć listwę zgrzewającą z pokrywy (pokrywa metalowa)	<ul style="list-style-type: none"> Zdjąć listwę z uchwytów (RYSUNEK 18:4) poprzez odłączenie wtyczek połączenia elektrycznego (RYSUNEK 18:2) (2x) i usunąć śruby typu M6 (RYSUNEK 17:3) 	
2	Zdjąć listwę zgrzewającą z uchwytów (pokrywa plastikowa)	<ul style="list-style-type: none"> Podnieść listwę zgrzewającą, zdejmując ją z cylindrów (RYSUNEK 17:1) 	
3	Zdjąć taśmę teflonową	<ul style="list-style-type: none"> Zdjąć z drutów zgrzewających ochronną taśmę teflonową (RYSUNEK 18:1) 	
4	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) 	
5	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 	
6	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 Najpierw umieścić drut po jednej stronie listwy przykręcając śruby (RYSUNEK 18:2) Umieścić koniec drutu w linii prostej i zacisnąć cążkami, a następnie przykręcić śruby Przyciąć końce drutu po obu stronach Przeciąć taśmę 	
7	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 	
8	Umieścić listwę zgrzewającą	<ul style="list-style-type: none"> Zamontować listwę zgrzewającą 	

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

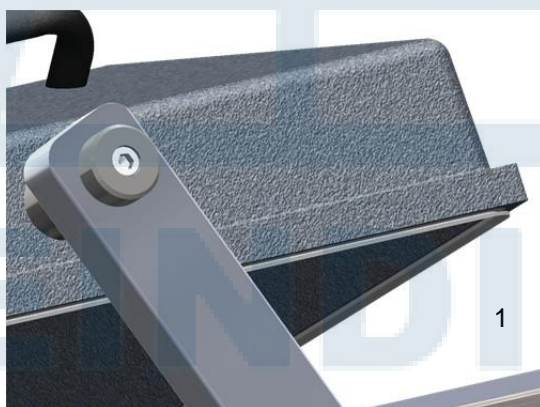
NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Zdjąć stary silikon	<ul style="list-style-type: none"> • Zdjąć z uchwyty stary silikon (RYSUNEK 19:1) 	
2	Przyciąć nowy silikon	<ul style="list-style-type: none"> • Przyciąć nowy kawałek gumy o długości uchwyty. • Rozmiar jest bardzo ważny. Zbyt długi lub krótki kawałek silikonu może powodować problem przy pieczętowaniu worka 	
3	Umieścić nowy silikon	<ul style="list-style-type: none"> • Nowy silikon umieścić w uchwytye wpychając go w jego wgłębienia. • Silikon musi być w pełni i równomiernie umieszczony w uchwytye. 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

NO.	CO ROBIĆ	AKCJA	REZULTAT
1	Zdjąć starą gumę	<ul style="list-style-type: none">• Ściągnąć starą gumową pokrywę	
2	Wyciąć 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.	

6.9. Sprawdzanie sprężyn pokrywy



WYTŁUMACZENIE

- Należy sprawdzić mocowanie sprężyn pokrywy pod kątem zużycia, korozji lub uszkodzeń.
- Należy sprawdzić sprężyny pokrywy pod kątem zużycia lub uszkodzeń.
- W przypadku nierówności należy skontaktować się z dostawcą usług serwisowych



WEINDICH

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"> • Sprawdzić ustawienia programu próżni i dostosować je 	5.5
	<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
	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić/wymienić gumową pokrywę 	6.8
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 	5.5
	<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 	Należy skontaktować się z dostawcą

Wiadomość o błędzie dla MPDC

F1 na wyświetlaczu	<ul style="list-style-type: none">• Sprawdzić/dostosować przełącznik pokrywy• Sprawdzić czy pompa próżniowa jest włączona	Należy skontaktować się z dostawcą
F2 na wyświetlaczu (MPDC z kontrolką czujnika)	<ul style="list-style-type: none">• Sprawdzić czy pokrywa jest otwarta i zrestartować urządzenie• Zgłosić jeśli sytuacja się powtórzy	Należy skontaktować się z dostawcą
--- Na wyświetlaczu	<ul style="list-style-type: none">• Sprawdzić 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
Holandia

☐: +31- (0) 73 621 3671

☐: +31- (0) 73-622 1318

Email: info@henkelman.com

Strona internetowa: www.henkelman.com