



Instrukcja obsługi i konserwacji (tłumaczenie z języka angielskiego)

PRODUCENT:

GGF S.r.l.

Via Tarantelli, 15

31030 Casier (TV) Włochy

MASZYNA:

MIESIARKA SPIRALNA

MODEL:

L10 / L22 / L33 / L42 / L53 / L62

LR22 / LR33 / LR42



Dokument źródłowy powstał w języku włoskim

Pierwsza edycja

Wrzesień 2020 r.

Nr dok.

Pg611_IU0642_it_00



Edycja

Osoba zatwierdzająca ¹	Data	Wersja	Temat
EG	Luty 2020 r.	R0	Pierwsza edycja
		R1	
		R2	
		R3	
		R4	

Zgodność maszyny i instrukcja

Podczas projektowania maszyny i sporządzania instrukcji korzystano z poniższych źródeł:

Źródło	Edycja	Tytuł
2006/42/WE	2006	Dyrektywa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z 17 maja 2006 r. dotycząca maszyn i zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przeredagowanie)
UNI EN ISO 12100	2010	Bezpieczeństwo maszyn — Ogólne zasady projektowania — Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka
EN 453	2014	Maszyny dla przemysłu spożywczego — Miesiarki do ciasta — Wymagania z zakresu bezpieczeństwa i higieny

Środki ostrożności obowiązujące operatora

Opisy i ilustracje załączono do dokumentacji wyłącznie w celach poglądowych.

Firma GGF S.r.l. zastrzega sobie prawo do wprowadzania według własnego uznania i bez uprzedzenia zmian w zakresie komponentów, istotnych części lub materiałów eksploatacyjnych w celu zwiększania jakości maszyny lub w celu zaspokojenia innych potrzeb. Powielanie, nawet częściowe, oraz ujawnianie niniejszego dokumentu, bez względu na medium, jest dozwolone wyłącznie za zgodą autora.

Wszelkie prawa dotyczące powielania instrukcji zastrzega sobie firma GGF S.r.l.

Niniejszej instrukcji nie można udostępniać stronom trzecim bez pisemnej zgody firmy GGF S.r.l.

Tekstu nie wolno również używać w innych publikacjach bez pisemnej zgody firmy GGF S.r.l.

Wszelkie naruszenia będą karane w sposób przewidziany w przepisach prawa oraz zgodnie z ramami czasowymi wyszczególnionymi w prawie.

Wszystkie nazwy i marki wymienione w instrukcji są zastrzeżone przez ich właścicieli.

¹ Podpis kierownika, do którego odniesiono się w uwadze 1: weryfikacja dokumentu w WERSJI ROBOCZEJ to warunek wydania wersji R0 oraz zatwierdzenie wszystkich sekcji/rozdziałów dokumentu.



Spis treści

1. Ostrzeżenia ogólne.....	5
1.1. Jak czytać instrukcję.....	5
1.3 Gwarancja	6
1.3.1 Warunki ogólne.....	6
1.3.2 Wniosek o interwencję gwarancyjną	6
1.4 Wsparcie	7
2 Zabezpieczenia	7
2.1 Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa	7
2.1.1 Dyrektywa i standardy, w oparciu o które projektowano maszynę	7
2.1.2 Operator.....	7
2.1.3 Środki ochrony indywidualnej (ŚOI).....	8
2.2 Bezpieczna eksploatacja maszyny.....	9
2.2.1 Przeznaczenie.....	9
2.2.2 Niedozwolone użytkowanie	9
2.2.3 Konwencje i stanowiska pracy operatorów	9
2.2.4 Zabezpieczenia	10
2.2.5 Ryzyko resztkowe.....	11
2.2.6 Tabliczki ostrzegawcze	11
3 Opis ogólny i dane techniczne	13
3.1 Układ maszyny	13
3.2 Dane techniczne.....	14
3.3 Ograniczenia środowiskowe	15
3.3.1 Wybuch i/lub pożar.....	15
3.3.2 Wysokość bezwzględna.....	16
3.3.3 Temperatura powietrza otoczenia.....	16
3.3.4 Wibracje i uderzenia	16
3.3.5 Zakłócenia elektromagnetyczne	16
3.3.6 Hałas.....	16
3.3.7 Oświetlenie	16
3.3.8 Wykorzystywane materiały.....	16
3.3.9 Czyszczenie środowiska pracy.....	16
3.4 Ograniczenia czasowe	17
4 Montaż	17



4.1 Ostrzeżenia ogólne.....	17
4.2 Transport maszyny.....	17
4.3 Przenoszenie	17
4.4 Ustawianie.....	18
4.5 Oprzewodowanie i podłączenie.....	18
4.5.1 Podłączenie do prądu.....	18
4.6 Przechowywanie	19
4.6.1 Przechowywanie maszyny w przypadku długich okresów bez eksploatacji.....	19
4.6.2 Zabezpieczenie zapakowanej maszyny.....	19
4.6.3 Zabezpieczenie rozpakowanej maszyny	19
5 Opis komend i powiadomień	20
5.1 Panel sterowania.....	20
6 Obsługa i eksploatacja.....	21
6.1 Kontrola i weryfikacja pod kątem bezpiecznej eksploatacji maszyny	21
6.2 Podawanie składników.....	21
6.3 Obsługa	22
6.4 Usuwanie zmieszanych składników	22
6.5 Rozłączanie.....	22
7 Awarie	23
7.1 Nieprawidłowości.....	23
8 Konserwacja	23
8.1 Ostrzeżenia.....	23
8.2 Środki ostrożności podczas konserwacji	24
8.3 Procedury przejścia do stanu konserwacji.....	25
8.4 Okresowa konserwacja	25
8.4.1 Codzienne kontrole.....	25
8.4.2 Comiesięczne kontrole.....	25
8.4.3 Coroczne kontrole.....	25
8.4.4 Czyszczenie maszyny.....	25
9 Demontaż i utylizacja	27
10 Załączona dokumentacja	28
10.1 Kopia deklaracji zgodności WE.....	28
10.2 Kopia plakietki deklaracji zgodności WE	29
10.3 Dokumentacja maszyny	29



1. Ostrzeżenia ogólne

Przeznaczenie instrukcji

Instrukcja zawiera szczegółowe informacje dotyczące bezpieczeństwa, charakterystyki, pracy, obsługi, konserwacji i demontażu miesiarki spiralnej.

Maszyny można używać wyłącznie zgodnie z niniejszą instrukcją, dlatego przed rozpoczęciem eksploatacji uważnie ją przeczytaj. Zwróć uwagę nie tylko na tekst, ale także na ilustracje. Zgodność z wymienionymi standardami i zaleceniami to gwarancja eksploatacji maszyny przez operatora w sposób dopuszczony przez producenta.

Jeśli operator wykryje rozbieżności pomiędzy opisami w dokumencie a faktycznym stanem maszyny, musi wstrzymać się od eksploatacji i natychmiast zawiadomić o tym producenta. Nieprawidłowa lub niedbała obsługa może nieść zagrożenie dla zdrowia operatora i/lub osób w pobliżu maszyny. Instrukcja obsługi jest integralną częścią zestawu, dlatego dbaj o nią, a także do końca okresu eksploatacji przechowuj w bezpiecznym i dostępnym dla operatora (lub innej osoby uprawnionej do obsługi maszyny) miejscu.

W przypadku sprzedaży, wynajmu, koncesji na eksploatację lub leasingu finansowego maszyny koniecznie dołącz do niej niniejszą instrukcję.

Podczas pracy nad instrukcją podjęto starania, aby zawierała wszelkie informacje przydatne podczas szkolenia i instruowania operatora w zakresie prawidłowej oraz bezpiecznej eksploatacji maszyny.

Wykorzystywanie maszyny w sposób niezgodny z przeznaczeniem lub nieprawidłowa eksploatacja maszyny zwalnia producenta z wszelkiej odpowiedzialności za maszynę.

Ingerowanie w części maszyny, wymienianie lub modyfikowanie jakiegokolwiek części bez zgody producenta maszyny, a także wszelkie interwencje wykraczające poza zakres standardowej lub nadprogramowej konserwacji, zwalniają producenta z wszelkiej odpowiedzialności.

Dokument źródłowy powstał w języku włoskim.

W przypadku sporów dotyczących treści tłumaczeń ostatecznie wiążąca będzie wersja włoska.

1.1. Jak czytać instrukcję

Każda instrukcja ma przypisany kod (Pg611_IU0642_it_00), a także dzieli się na rozdziały i punkty ponumerowane w kolejności rosnącej. Poza informacjami słownymi (opisami) instrukcja zawiera symbole, zdjęcia i rysunki.

Zdjęcia i rysunki (dalej „rysunki”) zostały ponumerowane rosnąco, a po każdym numerze zamieszczono krótki opis ilustracji.

Rysunek 1-1 — pierwsza cyfra 1 wskazuje rozdział, a druga cyfra 1 odnosi się do miejsca w kolejności, jakie zajmuje rysunek w rozdziale (kolejny rysunek jest oznaczony frazą Rysunek 1-2 itd.).

Operator przydzielony do obsługi maszyny musi rozumieć znaczenie symboli na maszynie. Takie symbole w języku technicznym w odniesieniu do maszyn nazywa się piktogramami. Zależnie od kształtu i koloru piktogramy mogą oznaczać, co następuje:



ZAGROŻENIE

Trójkątny piktogram z czarnymi krawędziami i żółtym wypełnieniem oraz z czarnym symbolem na środku.



ZAKAZ

Okrągły piktogram z czerwonymi krawędziami i białym wypełnieniem oraz z czarnym symbolem na środku.



NAKAZ

Okrągły piktogram z niebieskim wypełnieniem i białym symbolem na środku.

1.3 Gwarancja

1.3.1 Warunki ogólne

1. Gwarancja na sprzęt obejmuje okres 12 miesięcy od daty realizacji dostawy. W razie wykrycia wad lub defektów zawiadom o nich producenta przed upływem 8 dni. Po weryfikacji wad lub defektów i uznaniu ich przez producenta gwarancja ulegnie przedłużeniu.
2. Gwarancja obejmuje wymianę lub naprawę wadliwej części z wyłączeniem kosztów demontażu, ponownego montażu i wysyłki.
3. Wymiana części nie uprawnia do odnowienia okresu gwarancji na sprzęt. Producenta niniejszym zwalnia się z wszelkich rekompensat, bez względu na powód, a nabywca wyłącza wszelkie roszczenia związane z wydatkami lub szkodami stron trzecich, których przyczyną jest możliwy przestój w eksploatacji sprzętu.
4. Gwarancja nie obejmuje części podlegających standardowemu zużyciu podczas eksploatacji oraz zużywania się w wyniku zewnętrznych czynników atmosferycznych i środowiskowych, a także uszkodzeń powstałych w wyniku awarii, niewystarczającej lub nieodpowiedniej konserwacji, braku doświadczenia w eksploatacji, nieprawidłowej eksploatacji, nieuprawnionej eksploatacji lub eksploatacji niezgodnej z przeznaczeniem, modyfikacji lub nieuprawnionych napraw i/lub ingerencji w maszynę.
5. Gwarancja pozostaje w mocy pod warunkiem prawidłowego przeprowadzania konserwacji zgodnie z rozdziałem „Konserwacja” niniejszej instrukcji.
6. Gwarancja traci ważność w przypadku zaniedbania warunków dotyczących płatności.
7. Jeśli części dostarczyła strona trzecia, obowiązują gwarancje, których udzielił producent takich części.
8. Wszelkie spory będą rozstrzygane przed sądem właściwym.

1.3.2 Wniosek o interwencję gwarancyjną

Wszelkie zamówienia części zamiennych lub interwencji technicznych w związku z gwarancją zgłaszaj producentowi lub autoryzowanemu dystrybutorowi od razu po wykryciu wady, o ile jest to jedna z wad wymienionych w poprzednim punkcie.

Gdy zamawiasz części zamienne lub interwencję techniczną w związku z gwarancją, zawsze wskazuj typ, model i numer seryjny sprzętu.



Jeśli naruszysz zasady wymienione w instrukcji, producent zostanie zwolniony z wszelkiej odpowiedzialności za wypadki, uszkodzenia ciała i/lub mienia, a także za awarie sprzętu.

1.4 Wsparcie

Usługę wsparcia technicznego świadczy bezpośrednio autoryzowany dystrybutor.

2 Zabezpieczenia

2.1 Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa

2.1.1 Dyrektywa i standardy, w oparciu o które projektowano maszynę

Podczas projektowania maszyny korzystano z poniższych dyrektyw:

- Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE
- Dyrektywa EMC 2014/30/UE

Korzystano również z poniższych zharmonizowanych standardów:

- UNI EN ISO 12100:2010
- EN 453:2014

2.1.2 Operator

Aby nie narażać na niebezpieczeństwo siebie i osób postronnych w zagrożonych obszarach, zwierząt lub materiałów, operator przydzielony do obsługi maszyny musi mieć poniższe kompetencje i znać poniższe zasady postępowania:

- Operator musi być w pełni sprawny fizycznie i psychicznie oraz mieć świadomość zagrożeń, które mogą występować podczas eksploatacji maszyny.
- Przed rozpoczęciem operacji pracodawca musi zapewnić operatorowi wszelkie niezbędne informacje i przeszkolić go zgodnie z dyrektywą 89/391/EWG.
- Operatorowi w nieoptymalnym stanie psychofizycznym nie wolno w żaden sposób eksploatować maszyny.
- Stan zdrowia operatora przydzielonego do eksploatacji maszyny jest wyjątkowo ważny, ponieważ zależy od niego szansa wystąpienia wypadku w miejscu pracy.
- Operator powinien obsługiwać maszynę wyłącznie wtedy, gdy jest w idealnym stanie psychofizycznym. Poinformuj go, że w przeciwnym razie będzie narażał na poważne zagrożenie siebie, inne osoby, zwierzęta oraz materiały obecne w obszarze pracy.
- Operator przydzielony do instalacji, eksploatacji lub konserwacji maszyny nie może przyjmować substancji wpływających na jego zdolności fizyczne i psychiczne (dotyczy między innymi leków, alkoholu czy narkotyków).
- Jeśli z jakiegokolwiek przyczyny operator musi przez określony czas przyjmować substancje negatywnie wpływające na zdolność reakcji, musi natychmiast zawiadomić kierownika ds. bezpieczeństwa w obiekcie. W takim przypadku kierownik tymczasowo zwolni go z powyższych obowiązków. W ramach procedury zawieszenia w pełnieniu obowiązków i powrotu do pracy koniecznie zadbać o obecność odpowiedniej dokumentacji medycznej.



- Operatorowi nie wolno dopuszczać nieuprawnionych osób do maszyny podczas eksploatacji, gdyż nie mają świadomości możliwych zagrożeń. Musi również uniemożliwiać eksploatację maszyny takim osobom.
- Maszynę powinni obsługiwać operatorzy, którzy ukończyli 18 rok życia. Maszyny nie wolno udostępniać praktykantom.

2.1.3 Środki ochrony indywidualnej (ŚOI)

Aby podczas eksploatacji nie powstało zagrożenie dla zdrowia operatora, musi on korzystać z niezbędnych ŚOI (środków ochrony indywidualnej) wymienionych poniżej lub mieć je przygotowane.

Pracodawca musi dopilnować, aby operator eksploatujący maszynę korzystał z odpowiednich ŚOI.

Firma nie może przewidzieć warunków, w jakich eksploatowana będzie maszyna, dlatego wymienione ŚOI obowiązują wyłącznie w przypadku standardowej eksploatacji maszyny. Jeśli środowisko produkcyjne wymaga dodatkowych ŚOI, pracodawca musi sporządzić ich listę oraz je zapewnić.

2.1.3.1 ŚOI dla operatorów

Tabela 1: ŚOI dla operatorów		
Piktogram	Wyznaczony operator	Opis
	EKSPLOATACJA, INSTALACJA, KONSERWACJA	Zgodnie z bieżącymi standardami bezpieczeństwa operator musi stale nosić obuwie ochronne.
	EKSPLOATACJA, INSTALACJA, KONSERWACJA	Ochrona rąk i rękawice dostępne na wypadek pracy nad przedmiotami, które mogą spowodować obrażenia.
	EKSPLOATACJA, INSTALACJA, KONSERWACJA	Odpowiedni ubiór, np. kombinezon: operator nie może mieć na sobie ubrań z szerokimi rękawami i/lub wystającymi elementami, które mogą zostać wciągnięte przez części ruchome maszyny.
	EKSPLOATACJA, INSTALACJA, KONSERWACJA	Czepek ochronny jest wymagany przez standardy dotyczące higieny w branży przetwórstwa żywności.
	EKSPLOATACJA	Maska ochronna zabezpiecza operatora przed wdychaniem pyłu.
	INSTALACJA, KONSERWACJA	Kask ochronny dostępny na wypadek podnoszenia ciężkich części.
	KONSERWACJA	Korzystanie z obuwia izolacyjnego zapobiega niebezpieczeństwom związanym z bezpośrednim lub pośrednim dotknięciem przewodnika.
	KONSERWACJA	Przyłbica ochronna zabezpiecza operatora podczas pracy nad częściami elektrycznymi, zwłaszcza pod napięciem.



2.2 Bezpieczna eksploatacja maszyny

2.2.1 Przeznaczenie

Maszynę wyprodukowano i sprawdzono pod kątem zgodności z dyrektywą 2006/42/WE. Nadaje się wyłącznie do mieszania żywności i można jej używać w piekarniach lub pizzeriach.



UWAGA

PRODUCENT ZABRANIA WYKORZYSTYWANIA MASZINY W CELACH INNYCH OD POWYŻSZYCH.

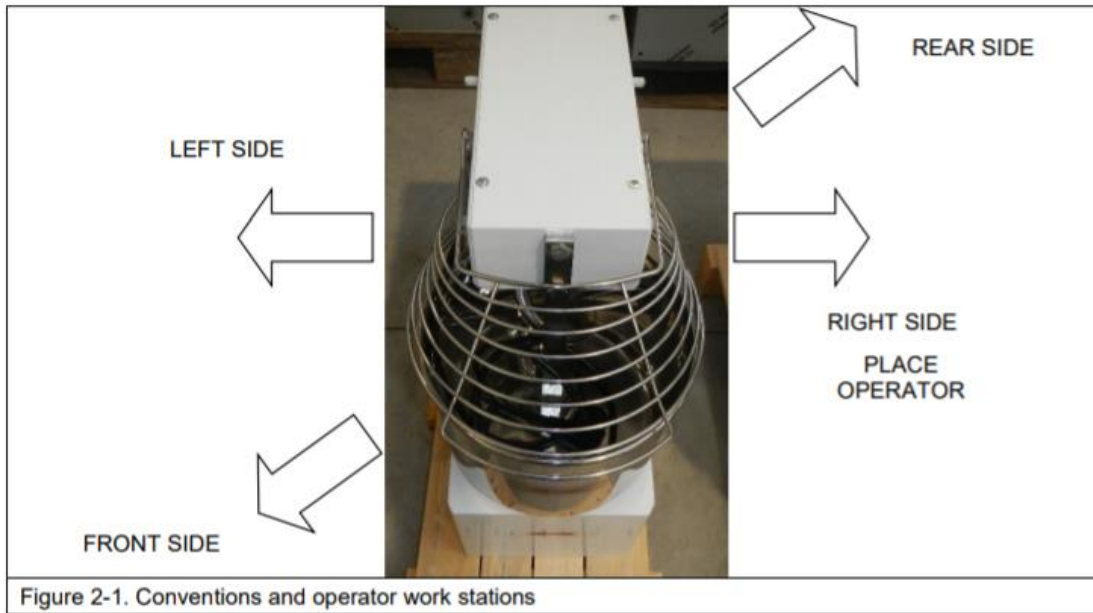
2.2.2 Niedozwolone użytkowanie

Zakazuje się tego, co następuje:

1. eksploatacji maszyny w konfiguracji innej niż przewidziana przez producenta,
2. korzystania ze sprzętu w miejscach narażonych na wybuch i/lub pożar (sprzęt nie uzyskał certyfikatu zgodności z dyrektywą 2014/34/UE ATEX),
3. wdrażania w ramach innych systemów i/lub rozwiązań nieprzewidzianych przez producenta,
4. korzystania z maszyny, w przypadku której doszło do manipulacji zabezpieczeniami lub usunięcia zabezpieczeń,
5. podłączania maszyny do źródeł prądu innych niż wskazane przez producenta,
6. wykorzystywania maszyny do celów innych niż wymienione przez producenta,
7. eksploatacji maszyny przed przeczytaniem ze zrozumieniem instrukcji obsługi i konserwacji,
8. eksploatacji maszyny, gdy jej konserwacja przebiegała niezgodnie z treścią instrukcji obsługi i konserwacji.

2.2.3 Konwencje i stanowiska pracy operatorów

Maszynę wyposażono w stanowisko operatora znajdujące się po prawej stronie w miejscu instalacji panelu sterowania.



REAR SIDE	TYŁ
LEFT SIDE	LEWA STRONA
RIGHT SIDE PLACE OPERATOR	PRAWA STRONA — STANOWISKO OPERATORA
FRONT SIDE	PRZÓD
Figure 2-1. Conventions and operator work stations	Rysunek 2-1. Konwencje i stanowiska pracy operatorów

2.2.4 Zabezpieczenia

Maszyna jest wyposażona w następujące zabezpieczenia:

- 1 osłona ruchoma zakrywająca dzieżę połączona z mikroprzełącznikiem bezpieczeństwa
- 1 osłona stała ruchomych części spirali
- 1 osłona stała ruchomych części dzieży
- 1 osłona stała niebezpiecznego obszaru pomiędzy dzieżą a ramą maszyny
- 1 mikroprzełącznik bezpieczeństwa odpowiadający za osłonę ruchomą oddzielonej dzieży wewnątrz głowicy maszyny
- 1 przycisk uruchamiający podtrzymywany cykl działania

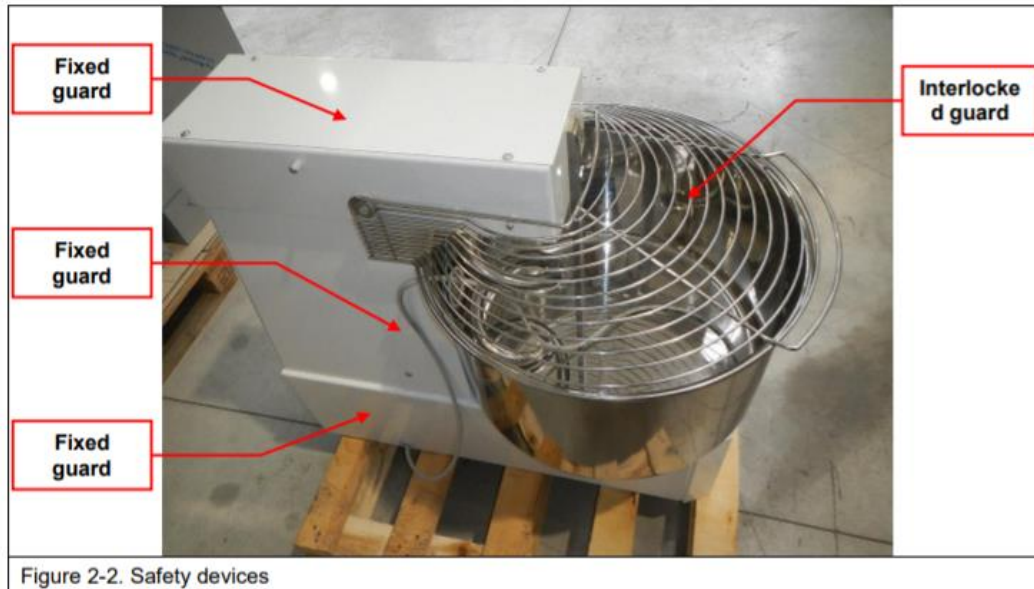


Figure 2-2. Safety devices

Fixed guard	Osłona stała
Interlocked guard	Osłona zazębiająca się odłączająca zasilanie
Fixed guard	Osłona stała
Fixed guard	Osłona stała
Figure 2-2. Safety devices	Rysunek 2-2. Zabezpieczenia

2.2.5 Ryzyko reszkowe

Po przeprowadzeniu analizy ryzyka okazało się, że jednym z zagrożeń reszkowych jest wdychanie pyłu z mąki. Problem ryzyka reszkowego rozwiązano poprzez wymóg noszenia przez operatora maski ochronnej. Ryzyko może również zaistnieć w przypadku niedozwolonych zachowań operatora, np. zaniedbanie korzystania z ŚOI wymienionych w punkcie 2.1.3.

Znaki ostrzegawcze dla operatora znajdujące się na maszynie wymieniono w tabeli 2.

2.2.6 Tabliczki ostrzegawcze









UWAGA

NIGDY NIE ZDEJMUJ TABLICZEK OSTRZEGAWCZYCH Z MASZYNY.

Po identyfikacji konkretnych zagrożeń szczątkowych na maszynie zainstalowano serię tabliczek ostrzegawczych (patrz poniżej) zgodnych z normą UNI 7543-1. W razie zużycia się, zniszczenia się lub utraty czytelności jakiegokolwiek tabliczki musisz ją natychmiast wymienić.

Tabela 2: tabliczki ostrzegawcze		
Wygląd	Opis	Pozycja
	Zagrożenie porażeniem prądem	Na panelu elektrycznym



	Zakaz zdejmowania rękawic ochronnych	Widoczna ze stanowiska operatora
	Zakaz naprawiania i/lub smarowania ruchomych części	Widoczna ze stanowiska operatora
	Obowiązek zapoznania się z instrukcją obsługi	Widoczna ze stanowiska operatora
	Obowiązek założenia czepka ochronnego	Widoczna ze stanowiska operatora
	Obowiązek założenia maski ochronnej	Widoczna ze stanowiska operatora
	Obowiązek sprawdzenia sprawności zabezpieczeń sprzętowych	Widoczna ze stanowiska operatora



3 Opis ogólny i dane techniczne

3.1 Układ maszyny



Figure 3-1 Machine layout

Figure 3-1 Machine layout

Rysunek 3-1 Układ maszyny

L.p.	CZĘŚĆ	OPIS
1	Kolumna	Odpowiada za mieszanie składników.
2	Spirala	Miesza i wygładza składniki, dopychając je do kolumny.
3	Dzieża	Zbiornik na składniki do zmieszania.
4	Podstawa	Składa się z dzieży i ruchomych części.
5	Panel sterowania	Umożliwia operatorowi obsługę maszyny.
6	Głowica	Zawiera ruchome części spirali.



3.2 Dane techniczne

Figure 3-2. Technical data

L10	L22			L33			L42			L53			L62			
	230V M.	400V T.	400V T. 2V	230V M.	400V T.	400V T. 2V	230V M.	400V T.	400V T. 2V	230V M.	400V T.	400V T. 2V	230V M.	400V T.	400V T. 2V	
BOWL SPEED – RPM	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
SPIRAL SPEED – RPM	88	97	97	180	97	180	97	97	97	180	97	180	97	97	180	
CONSUMPTION – KW	0,37	0,75	0,75	1,1	1,1	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2	1,8	1,5	2,2	1,8	1,5	
POWER – HP	0,5	1	1	1,5	1,5	1	1,5	2	2	3	2,5	2,5	2	2	3	
ABSORPTION – A	3	4,9	2	2	3	7,3	3	2	3	9,6	3,3	3,3	4,5	11	4,4	
BOWL CAPACITY – L	10	22	33	33	33	42	42	42	42	53	53	53	62	62	62	
DOUGH MAX WEIGHT – KG	8	17	25	25	25	33	33	33	33	42	42	42	50	50	50	
MIXTURE CYCLE DURATION – MIN	14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	
MACHINE DIMENSIONS – CM L*D*H (INCLUDING WHEELS)	30 * 55 * 62	40 * 70 * 68	45 * 74 * 73	45 * 74 * 73	45 * 74 * 73	51 * 84 * 78	51 * 84 * 78	51 * 84 * 78	51 * 84 * 78	56 * 88 * 83	56 * 88 * 83	56 * 88 * 83	56 * 88 * 83	56 * 88 * 83	56 * 88 * 83	
NET WEIGHT – KG	41	65	70	70	70	94	94	94	94	95	95	95	97	97	97	
PACKAGING DIMENSIONS – CM L*D*H	36 * 72 * 71	47 * 79 * 77	51 * 83 * 81	51 * 83 * 81	51 * 83 * 81	57 * 90 * 83	57 * 90 * 83	57 * 90 * 83	57 * 90 * 83	62 * 96 * 88	62 * 96 * 88	62 * 96 * 88	62 * 96 * 88	62 * 96 * 88	62 * 96 * 88	
CBM – M3	47	75	81	81	81	107	107	107	107	111	111	111	113	113	113	
GROSS WEIGHT – KG																

MODEL	LR22			LR33			LR42			
	230V M.	400V T.	400V T. 2V	230V M.	400V T.	400V T. 2V	230V M.	400V T.	400V T. 2V	
VERSION	1° VEL	2° VEL	1° VEL	1° VEL	2° VEL	1° VEL	1° VEL	2° VEL	1° VEL	2° VEL
BOWL SPEED – RPM	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
SPIRAL SPEED – RPM	97	97	180	97	97	180	97	97	180	180
CONSUMPTION – KW	0,75	0,75	1,1	1,1	1,1	0,75	1,1	1,5	1,5	2,2
POWER – HP	1	1	1,5	1,5	1,5	1	1,5	2	2	3
ABSORPTION – A	4,9	2	2	3	7,3	3	2	3	9,6	3,3
BOWL CAPACITY – L	22	33	33	33	33	42	42	42	42	42
DOUGH MAX WEIGHT – KG	17	25	25	25	25	33	33	33	33	33
MIXTURE CYCLE DURATION – MIN	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14	12\14
MACHINE DIMENSIONS – CM L*D*H (INCLUDING WHEELS)	40 * 70 * 70	45 * 74 * 75	45 * 74 * 75	45 * 74 * 75	45 * 74 * 75	51 * 84 * 80	51 * 84 * 80	51 * 84 * 80	51 * 84 * 80	51 * 84 * 80
NET WEIGHT – KG	79	87	87	87	87	112	112	112	112	112
PACKAGING DIMENSIONS – CM L*D*H	47 * 79 * 77	51 * 83 * 81	51 * 83 * 81	51 * 83 * 81	51 * 83 * 81	57 * 90 * 83	57 * 90 * 83	57 * 90 * 83	57 * 90 * 83	57 * 90 * 83
CBM – M3	89	98	98	98	98	125	125	125	125	125
GROSS WEIGHT – KG										



Figure 3-2. Technical data	Rysunek 3-2. Dane techniczne
Bowl Speed – RPM	Prędkość dzieży — RPM
Spiral Speed - RPM	Prędkość spirali — RPM
Consumption – KW	Pobór mocy — KW
Power – HP	Moc — HP
Absorption – A	Wchłanianie — A
Bowl Capacity – L	Pojemność dzieży — L
Dough Max Weight – KG	Maks. waga ciasta — KG
Mixture Cycle Duration – MIN	Czas programu mieszania — MIN
Machine Dimensions – CM L*D*H (Including Wheels)	Wymiary maszyny — CM długość*szerokość*wysokość (z kółkami)
Net Weight – KG	Waga netto — KG
Packing Dimensions – CM L*D*H	Wymiary opakowania — CM długość*szerokość*wysokość
CBM – M3	CBM — M3
Gross Weight – KG	Waga brutto — KG
Model	Model
Version	Wersja
Bowl Speed - RPM	Prędkość dzieży — RPM
Spiral Speed – RPM	Prędkość spirali — RPM
Consumption – KW	Pobór mocy — KW
Power – HP	Moc — HP
Absorption – A	Wchłanianie — A
Bowl Capacity – L	Pojemność dzieży — L
Dough Max Weight - KG	Maks. waga ciasta — KG
Mixture Cycle Duration – MIN	Czas programu mieszania — MIN
Machine Dimensions – CM L*D*H (Including Wheels)	Wymiary maszyny — CM długość*szerokość*wysokość (z kółkami)
Net Weight – KG	Waga netto — KG
Packing Dimensions – CM L*D*H	Wymiary opakowania — CM długość*szerokość*wysokość
CBM – M3	CBM — M3
Gross Weight – KG	Waga brutto — KG

3.3 Ograniczenia środowiskowe

Jeśli w umowie nie stwierdzono inaczej, uznaje się, że maszyna może działać prawidłowo w warunkach środowiskowych wymienionych w poniższych punktach. Warunki środowiskowe inne niż zalecane mogą być przyczyną nieprawidłowego działania lub awarii, a także powodować niebezpieczeństwa dla zdrowia operatora oraz narażonych osób.

Kierownik obiektu odpowiada za regularną weryfikację zgodności warunków z zaleceniami.

3.3.1 Wybuch i/lub pożar

Maszyna nie nadaje się do użytku w miejscach, w których występują substancje w formie chmury pyłu o właściwościach wybuchowych.



ZAGROŻENIE WYBUchem I/LUB POŻAREM

MASZYNY NIE WOLNO EKSPLOATOWAĆ W OBSZARACH ZAGROŻONYCH WYBUchem LUB POŻAREM.



3.3.2 Wysokość bezwzględna

Maszyna działa prawidłowo na wysokości bezwzględnej maks. 1000 metrów nad poziomem morza.

3.3.3 Temperatura powietrza otoczenia

Sprzęt elektryczny działa prawidłowo w temperaturze pomiędzy +5°C a +40°C.

Sprzęt elektryczny działa prawidłowo, dopóki wilgotność względna nie przekroczy 50%, a maksymalna temperatura +40°C. Wyższy poziom wilgotności względnej jest dozwolony w przypadku niższej temperatury.

3.3.4 Wibracje i uderzenia

Maszynę zainstaluj na powierzchni NIENARAŻONEJ na wibracje oraz w środowisku, w którym NIE istnieje ryzyko zderzenia z innymi maszynami.

3.3.5 Zakłócenia elektromagnetyczne

Maszyna opisana w instrukcji powstała z myślą o prawidłowej eksploatacji w przemysłowym środowisku elektromagnetycznym.

3.3.6 Hałas

Podczas standardowej eksploatacji maszyna emituje hałas o wartości mniejszej niż 70 dB.

3.3.7 Oświetlenie

Odpowiednie oświetlenie maszyny jest warunkiem bezpieczeństwa osób. Monterzy układu oświetleniowego muszą na terenie EOG zachować zgodność z minimalnymi wymogami dotyczącymi oświetlenia naturalnego i sztucznego określonymi w normie UNI EN 12464-1. Minimalne oświetlenie to takie, które gwarantuje prawidłowe rozpoznawanie symboli i oznaczeń.

Poziom oświetlenia musi zawsze gwarantować maksymalnie bezpieczną eksploatację. Instalację przeprowadź w „normalnych” warunkach oświetleniowych. Światło nie może oślepić operatora i musi być dostatecznie jasne, aby nie powodować zmęczenia oczu.

Korzystaj z oświetlenia na baterie lub z urządzeń na statywach oraz podłączonych do sieci elektrycznej obiektu. Nie kieruj dodatkowego oświetlenia bezpośrednio w stronę oczu operatora, aby go nie oślepić.

3.3.8 Wykorzystywane materiały

Metalowe elementy mające kontakt z żywnością zostały zbadane pod kątem zgodności z dyrektywą 1935/2004.

3.3.9 Czyszczenie środowiska pracy

Maszynę można eksploatować wyłącznie w środowiskach, w których dozwolone jest przechowywanie i produkcja żywności. Niezbędna jest również zgodność z poniższymi warunkami eksploatacji:

- odcięcie wentylacji podczas podawania składników i wstępnej fazy programu pracy (mieszania składników) w celu zapobiegania nadmierowej emisji pyłu powstającego z żywności,
- korzystanie z pojemników i narzędzi nadających się do przetwarzania żywności.



3.4 Ograniczenia czasowe

Maszynę można eksploatować przez 10 lat.

4 Montaż

4.1 Ostrzeżenia ogólne

Operator przydzielony do montażu maszyny musi być odpowiednio wyszkolony i poinstruowany w zakresie pracy, która zostaje mu zlecona.

Operator musi korzystać ze środków ochrony dostosowanych do prac montażowych. Pamiętaj, że sprzęt używany podczas montażu musi być w doskonałym stanie. Musi być również używany wyłącznie zgodnie z zaleceniami producenta.

Wybór miejsca lub przestrzeni w istotny sposób przekłada się na jakość pracy (konserwacja, bezpieczeństwo itp.): obszar musi być dobrze oświetlony i wentylowany.

Warunki środowiskowe i eksploatacji nie mogą uniemożliwiać dostępu do elementów sterujących.

Przed rozpoczęciem przenoszenia maszyny koniecznie sprawdź, co następuje:

- sprawność wyposażenia dźwigowego,
- udźwig wyposażenia dźwigowego. Do przenoszenia maszyny lub jej części używaj wyposażenia dźwigowego o udźwigu większym niż deklarowana waga maszyny lub części.
- charakterystykę (waga, rozmiar itp.) maszyny wskazano w punkcie 3.2.



UWAGA

MASZYNA MUSI STAĆ W POMIESZCZENIU CHRONIONYM PRZED BEZPOŚREDNIM ODDZIAŁYWANIEM CZYNNIKÓW ATMOSFERYCZNYCH.

4.2 Transport maszyny

Maszynę można przewozić na ciężarówce, w kontenerze lub (w rzadkich przypadkach) samolotem. Opakowanie składa się z pudła kartonowego zawierającego maszynę na paletach drewnianych.

Wymiary i wagę brutto zapakowanych maszyn zamieszczono na rysunku 3-2.

4.3 Przenoszenie

Przenoszenie przy użyciu maszyn zlecaj wyłącznie odpowiednio wykwalifikowanym pracownikom (tragarzom, operatorom wózków widłowych, operatorom żurawi itd.).



UWAGA

PODCZAS TRANSPORTU MASZYN KORZYSTAJ Z POJAZDÓW O UDŹWIGU WIĘKSZYM NIŻ ICH ZADEKLAROWANA WAGA (PATRZ PUNKT 3.2). PRZED ROZPOCZĘCIEM PRZENOSZENIA MASZYNY KONIECZNIE ZWERYFIKUJ SPRAWNOŚĆ ORAZ UDŹWIG URZĄDZEŃ DŹWIGOWYCH.



Spakowaną maszynę przenieś na palecie wózkiem widłowym. Przed przenoszeniem upewnij się, że widły wystają z drugiej strony palety.

Rozpakowaną maszynę może przemieszczać ręcznie operator poprzez przepychanie lub przeciąganie, ponieważ wyposażono ją w 4 kółka. Dwa kółka z przodu wyposażone są w hamulce mechaniczne.

4.4 Ustawianie

Maszynę przenieś zgodnie z wytycznymi z punktu 4.3

Podczas ustawiania maszyny:

- sprawdź, czy podłoga jest gładka i płaska, a także dość nośna, aby utrzymać ciężar maszyny,
- korzystając z poziomicy, upewnij się, że maszyna jest wypoziomowana,
- upewnij się, że maszyna jest oddalona o przynajmniej 800 mm od otaczających ją ścian (odległość zalecana przez producenta),
- upewnij się, że maszyna znajduje się w pobliżu odpowiedniego źródła zasilania,
- upewnij się, że operator będzie mógł z łatwością podawać składniki i usuwać powstałą z nich mieszankę,
- upewnij się, że wokół maszyny pozostawiono miejsce umożliwiające jej łatwe czyszczenie i konserwowanie,
- upewnij się, że dwa kółka przednie są zablokowane hamulcami mechanicznymi.

4.5 Oprzewodowanie i podłączenie

4.5.1 Podłączenie do prądu

Zanim podłączysz maszynę do źródła zasilania, zapoznaj się z danymi technicznymi z punktu 3.2.

Podłączenie maszyny do sieci elektrycznej musi wykonać wyspecjalizowany zespół zgodnie z obowiązującymi dobrymi praktykami w zakresie techniki i bezpieczeństwa.

Maszynę można podłączyć wyłącznie do sprawnej i kontrolowanej sieci z uziemieniem.

W razie wątpliwości co do sprawności sieci, nie podłączaj do niej maszyny.

Użytkownik musi zapewnić odpowiedni odłącznik linii zasilającej po stronie źródła zasilania maszyny, a także odpowiednie zabezpieczenie przed przetężeniem i kontaktem pośrednim.

Oto przykłady odpowiedniego zabezpieczenia przed przetężeniem:

- bezpieczniki,
- wyłączniki automatyczne,
- wyłączniki magnetotermiczne.

Oto przykłady odpowiedniego zabezpieczenia przed kontaktem pośrednim:

- wyłączniki różnicowe,
- czujniki awarii.

Podczas podłączania maszyny upewnij się, że:

- napięcie źródła zasilania pokrywa się z danymi, napięciem i częstotliwością, wskazanymi na schemacie połączeń dołączonego do maszyny (nieprawidłowe napięcie zasilania może być przyczyną uszkodzenia maszyny),
- sieć elektryczna, do której zostanie podłączona maszyna, jest odpowiednio uziemiona,
- mikroprzełączniki zostały zamontowane prawidłowo w odpowiednich pozycjach,



- dzieża obraca się w prawidłowym kierunku, tj. w prawo, gdy patrzysz na nią z góry (patrz etykieta na dzieży). Jeśli dzieża obraca się w nieprawidłowym kierunku, niezbędna jest zamiana ze sobą dwóch przewodów kabla zasilającego połączonych ze skrzynką przyłączy maszyny. Dzięki temu dzieża będzie obracać się w odpowiednim kierunku.

4.6 Przechowywanie

4.6.1 Przechowywanie maszyny w przypadku długich okresów bez eksploatacji

- Odłącz maszynę od źródła zasilania.
- Wyczyść dokładnie maszynę zgodnie z wytycznymi w punkcie 8.4.4.
- Chronić maszynę przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych, pyłu i brudu.

4.6.2 Zabezpieczenie zapakowanej maszyny

Maszynę przechowuj w spełniającym standardy higieny, zamkniętym pomieszczeniu na płaskiej i twardej powierzchni. Maszyna musi być zabezpieczona przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych, pyłu i brudu. Temperatura otoczenia musi mieścić się w zakresie od -20 do +40°C, a wilgotność nie może przekroczyć 90%.

4.6.3 Zabezpieczenie rozpakowanej maszyny

Po wypakowaniu maszyny poza zaspokojeniem wymogów opisanych powyżej unieś ją z ziemi (ustaw na palecie lub innej odpowiedniej do tego celu platformie) i zakryj w celu zabezpieczenia przed wilgocią, pyłem i brudem. Jeśli owiniesz maszynę celofanem lub plastikiem innego rodzaju, nie dopuść do tego, aby została zamknięta hermetycznie. W przeciwnym wypadku może dojść do korozji spowodowanej kondensacją. Jeśli masz taką możliwość, zachowaj oryginalne opakowanie.



UWAGA

NIGDY NIE PRZECHOWUJ ODKRYTEJ MASZINY.



5 Opis komend i powiadomień

5.1 Panel sterowania



Figure 5-1 Type 1

Figure 5-1 Type 1

Rysunek 5-1. Typ 1

L.p.	ELEMENT STERUJĄCY	KOLOR	FUNKCJA
1	Wybierak PRĘDKOŚĆ	//	Wybierak trzypozycyjny służy do regulacji prędkości obrotowej dzieży i spirali. 1: minimalna prędkość. WYŁ.: zatrzymanie maszyny. 2: maksymalna prędkość.
2	Przycisk STOP	Czerwony	Po przyciśnięciu zostanie zatrzymany program mieszania.
3	Przycisk START	Zielony	Po przyciśnięciu rozpocznie się program mieszania z ustawioną prędkością.
4	Pokrętko MINUTNIK PROGRAMU	//	Minutnik pozwoli określić czas programu w minutach. Jeśli strzałka wskazuje rękę, program zostanie uruchomiony bez minutnika.



UWAGA

PANEL STEROWANIA JEST DOSTĘPNY W DWÓCH RÓŻNYCH KONFIGURACJACH:

1: BEZ WYBIERAKA PRĘDKOŚCI.

2: BEZ WYBIERAKA PRĘDKOŚCI I BEZ MINUTNIKA PROGRAMU (MOD. L10).



6 Obsługa i eksploatacja

6.1 Kontrola i weryfikacja pod kątem bezpiecznej eksploatacji maszyny

Pamiętaj o tym, że:

- maszynę może eksploatować jeden operator na raz,
- operatorowi nie wolno pozostawiać włączonej maszyny bez nadzoru. Jeśli musisz opuścić miejsce pracy, odłącz maszynę od źródła zasilania.
- użytkownik nie może ingerować w zabezpieczenia maszyny ani zmieniać sposobu ich działania lub wydajności,
- użytkownik musi spełniać wymogi wymienione w punkcie 2.1.2.

Każdego dnia, zanim rozpoczniesz eksploatację maszyny, przeprowadź kontrolę, aby ustalić, czy nie istnieje żadne zagrożenie, które mogłoby doprowadzić do wypadku.

Poniżej znajduje się lista kontrolna, na podstawie której operator może przeprowadzić kontrolę przed rozruchem.

1. Sprawdź, czy maszyna jest czysta, a w dzieży nie znajdują się niepożądane objekty.
2. Sprawdź, czy maszyna stoi stabilnie na płaskiej, gładkiej i twardej powierzchni.
3. Sprawdź, czy maszynę podłączono prawidłowo do źródła zasilania.
4. Sprawdź, czy zapewnione zostały niezbędne piktogramy i tabliczki ostrzegawcze.
5. Przeprowadź kontrolę wzrokową ogólnego stanu maszyny. Zwróć uwagę na potencjalne uszkodzenia lub widoczne odkształcenia, zwłaszcza wynikające ze starzenia się, zużycia i obciążenia maszyny.
6. Sprawdź, czy zabezpieczenia są sprawne. Jeśli wykryjesz ślady manipulacji przy maszynie, nie korzystaj z niej.

6.2 Podawanie składników



UWAGA

NIE PRZEKRACZAJ MAKSYMALNEGO DOPUSZCZALNEGO WSADU KONKRETNEGO MODELU MASZINY. SZCZEGÓŁY ZNAJDZIESZ W PUNKCIE 3.2.

Poniżej opisano zalecaną procedurę podawania składników do maszyny:

1. Wlej pożądaną ilość wody do dzieży.
2. Wsyp mąkę (ilość dostosuj do wlanej uprzednio wody), opierając worek o wnętrze dzieży i odcinając przyrządem do cięcia jego dolną część. Dzięki temu nie powstanie pył z mąki.
3. Następnie dodaj pozostałe składniki mieszanki, podając je do dzieży przez uniesioną osłonę ruchomą. Jeśli uniesiesz osłonę ruchomą podczas pracy, maszyna zatrzyma się. Aby ponownie uruchomić maszynę i ukończyć program pracy, zamknij osłonę i przyciśnij przycisk START.



UWAGA

NIE PODAWAJ DO DZIEŻY MĄKI PRZED WODĄ. W PRZECIWNYM WYPADKU MOŻE POWSTAĆ BARDZO GĘSTA, ZBITA MIESZANKA WODY Z MĄKĄ, CO MOŻE PRZEŁOŻYĆ SIĘ NA NIEPRAWIDŁOWĄ PRACĘ MASZINY.



6.3 Obsługa

Aby włączyć maszynę, wykonaj poniższe kroki (zapoznaj się z rozdziałem 5):

1. wykonaj procedurę podaną w punkcie 6.2,
2. upewnij się, że osłona ruchoma jest zamknięta,
3. dostosuj czas programu MINUTNIKIEM PROGRAMU (jeśli jest dostępny) lub ustaw pokrętło w pozycji ręki, aby uruchomić program bez minutnika,
4. ustaw prędkość programu pracy wybierakiem PRĘDKOŚCI (jeśli jest dostępny),
5. przyciśnij przycisk START, aby rozpocząć program przetwarzania,
6. maszyna zostanie zatrzymana automatycznie pod koniec ustawionego czasu (jeśli nie został określony czas programu pracy, przyciśnij przycisk STOP, aby zatrzymać maszynę ręcznie).

6.4 Usuwanie zmieszanych składników

Aby usunąć mieszaninę, możesz pozostawić wciśnięty przycisk START. Dzięki temu będzie można obsługiwać maszynę ręcznie. Operator będzie mógł obracać dzieżę i usuwać ciasto z różnych pozycji bez zamykania osłony ruchomej.



UWAGA

NIE UŻYWAJ NARZĘDZI, KTÓRYMI MOŻNA ZADRAPAĆ LUB USZKODZIĆ MASZYNĘ LUB JEJ KOMPONENTY.

6.5 Rozłączanie

Podczas wyłączenia maszyny z eksploatacji pamiętaj o poniższych czynnościach:

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.
2. Wyczyść dokładnie maszynę zgodnie z wytycznymi w punkcie 8.4.4.
3. Zabezpiecz maszynę przed czynnikami atmosferycznymi zgodnie z wytycznymi z punktu 4.6.



7 Awarie

7.1 Nieprawidłowości

Tabela 3: Nieprawidłowości		
Nieprawidłowość	Przyczyna	Interwencja
Maszyna nie włącza się	Wtyczka zasilania nie została podłączona do źródła zasilania.	Podłącz maszynę do źródła zasilania.
Maszyna włącza się, ale nie działa	Maszynę podłączono w nieprawidłowy sposób.	Sprawdź połączenie z siecią (punkt 4.5.1).
	Nie wybrano czasu programu przetwarzania.	Ustaw MINUTNIK PROGRAMU przy pożądanym okresie programu przetwarzania.
	Osłona ruchoma dzieży jest otwarta.	Zamknij osłonę ruchomą dzieży.
Spirala obraca się nieregularnie lub maszyna generuje więcej hałasu niż zwykle.	Łańcuch jest poluzowany.	Napnij łańcuch zgodnie z wytycznymi w punkcie 8.4.2.

8 Konserwacja

8.1 Ostrzeżenia

Użytkownik musi skonfigurować system (o ile tej czynności nie wykonano wcześniej), aby rejestrować wszystkie wykonane prace konserwacyjne.

Jeśli interwencja nie zostanie zarejestrowana, uznaje się, że nie została wykonana.

Wszystkie informacje dotyczące konserwacji obejmują wyłącznie zwykłe czynności konserwacyjne wraz z interwencjami mającymi na celu utrzymanie maszyny w sprawności umożliwiającej codzienną eksploatację.

Konserwacje mogą przeprowadzać następujące osoby:

- wykwalifikowani konserwatorzy maszyn: wykwalifikowany technik musi potrafić obsługiwać maszynę w normalnych warunkach, po wyłączeniu zabezpieczeń, a także regulować, konserwować oraz naprawiać wszystkie części mechaniczne,

- wykwalifikowani konserwatorzy układów elektrycznych: wykwalifikowany technik musi potrafić obsługiwać maszynę w normalnych warunkach, po wyłączeniu zabezpieczeń, a także regulować, konserwować oraz naprawiać



wszystkie komponenty elektryczne. Tacy technicy muszą być w stanie pracować również nad komponentami pod napięciem.

Dobłą praktyką jest używanie do napraw wyłącznie oryginalnych materiałów, gdyż gwarantują one bezpieczeństwo maszyny.

Sprawdź, czy dostępne narzędzia nadają się do użytku w przypadku maszyny. Używaj narzędzi i wyposażenia wyłącznie w prawidłowy sposób.

8.2 Środki ostrożności podczas konserwacji

Pracownicy odpowiedzialni za konserwację muszą być świadomi niebezpieczeństw z nią związanych. Koniecznie zastosuj wszystkie ostrzeżenia wymienione w niniejszej instrukcji obsługi.

Obowiązkowo:

- korzystaj ze środków ochrony indywidualnej (ŚOI),
- nie dotykaj ruchomych części maszyny,
- podczas konserwacji nie wpuszczaj na obszar eksploatacji maszyny niewykwalifikowanych i nieuprawnionych pracowników,



ZAKAZ

ZAKAZ WSTĘPU NA OBSZAR EKSPLOATACJI MASZINY NIEWYKWALIFIKOWANYCH I NIEUPRAWNIONYCH PRACOWNIKÓW.

- prace konserwacyjne muszą być wykonywane przy odpowiednim oświetleniu. Jeśli będą wykonywane w niedostatecznie oświetlonym miejscu, zapewnij dodatkowe oświetlenie. Upewnij się, że cienie nie ograniczają widoczności komponentów, na których będą wykonywane prace konserwacyjne, a także przylegających obszarów (zachowaj zgodność z punktem 3.3.6 „Oświetlenie środowiska eksploatacji”).



ZAGROŻENIE ELEKTRYCZNE

PRACE KONSERWACYJNE WYMAGAJĄCE PODŁĄCZENIA DO PRĄDU, NP. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW Z PANELEM ELEKTRYCZNYM, MOGĄ PRZEPROWADZAĆ WYŁĄCZNIE WYKWALIFIKOWANI PRACOWNICY ZGODNIE Z PROCEDURAMI BEZPIECZEŃSTWA OBEJMUJĄCYMI PRACĘ NAD WNĘTRZEM SYSTEMU W MIEJSCU INSTALACJI MASZINY.



UPEWNIJ SIĘ, ŻE OSŁONY I ZABEZPIECZENIA SĄ SPRAWNE

OSŁONY I ZABEZPIECZENIA MOŻE USUNĄĆ CZĘŚCIOWO LUB W PEŁNI PODCZAS PRAC KONSERWACYJNYCH WYKWALIFIKOWANY PRACOWNIK I/LUB UPRAWNIONY PERSONEL, KTÓRY ZAINSTALUJE JE PONOWNIE W PIERWOTNYCH MIEJSCACH NIEZWŁOCZNIE PO UKOŃCZENIU PRAC KONSERWACYJNYCH: PO ZAKOŃCZENIU KONSERWACJI UPEWNIJ SIĘ, ŻE WSZYSTKIE ZABEZPIECZENIA ZOSTAŁY PRAWIDŁOWO ZŁOŻONE I DZIAŁAJĄ. MASZYNY NIE MOŻNA URUCHOMIĆ PO KONSERWACJI BEZ ZABEZPIECZEŃ ORAZ BEZ MONTAŻU POZOSTAŁYCH URZĄDZEŃ.



8.3 Procedury przejścia do stanu konserwacji

Postępuj zgodnie z poniższymi wytycznymi:

1. Postępuj zgodnie z instrukcjami z punktu 6.5.
2. Odgroź maszynę i wywieś znak „TRWA KONSERWACJA MASZINY”.

8.4 Okresowa konserwacja

8.4.1 Codzienne kontrole

Przed KAŻDĄ zmianą.

1. Zweryfikuj sprawność mikroprzełącznika połączonego z osłoną ruchomą dzieży.
2. Zweryfikuj sprawność panelu sterowania (patrz punkt 5.1).
3. Wyczyść maszynę zgodnie z wytycznymi w punkcie 8.4.4.

8.4.2 Comiesięczne kontrole

Przynajmniej RAZ NA MIESIĄC:

1. Sprawdź napięcie łańcucha górnego zlokalizowanego wewnątrz głowicy maszyny. Dostosuj go, gdy spirala obraca się wolniej lub obroty podczas programu przetwarzania nie są płynne, wykręcając wkręty i usuwając górną osłonę stałą. Teraz poluzuj wkręty mocujące spirali (wykonaj kilka obrotów) i ciągnij spiralę aż do uzyskania odpowiedniego napięcia łańcucha. Na koniec zablokuj spiralę, dokręcając wkręty i ponownie montując osłonę stałą.

Przynajmniej RAZ NA 6 MIESIĘCY:

1. Nasmaruj łańcuchy znajdujące się w głowicy maszyny i wewnątrz jej podstawy, luzując wkręty osłony stałej, które trzymają osłonę stałą w celu ochrony głowicy, a także osłony stałej z tyłu maszyny. Na łańcuchy nałóż odpowiednią ilość nadającego się do tego celu smaru. Upewnij się, że smarem pokryto wszystkie ogniwa łańcuchów. Gdy ukończysz procedurę, ponownie zamontuj dwie osłony stałe.

8.4.3 Coroczne kontrole

Przynajmniej RAZ NA 5 LAT:

1. Wymień mikroprzełącznik bezpieczeństwa, aby zapewniona była stała ochrona przedniej osłony ruchomej znajdującej się wewnątrz osłony głowicy maszyny. Jest to konieczne, ponieważ w wyniku analizy pracy maszyny wykryto, że urządzenie z czasem staje się coraz bardziej zawodne.

Przynajmniej RAZ NA 10 LAT:

2. Wymień blokadę przełącznika składającą się z ochronnego przycisku START i STOP gwarantującego sprawność funkcji bezpieczeństwa panelu sterowania. Jest to konieczne, ponieważ w wyniku analizy pracy maszyny wykryto, że element ten z czasem staje się coraz bardziej zawodny.

8.4.4 Czyszczenie maszyny



ZAKAZ

NIGDY NIE CZYŚĆ MASZINY W SPOSÓB INNY NIŻ ZALECANY PRZEZ PRODUCENTA.
FIRMA GGF S.R.L. NIE ODPOWIADA ZA ŻADNE USZKODZENIA MASZINY POWSTAŁE W WYNIKU



NIESTOSOWANIA SIĘ DO ZALECEŃ ZAWARTYCH W TEJ DOKUMENTACJI.

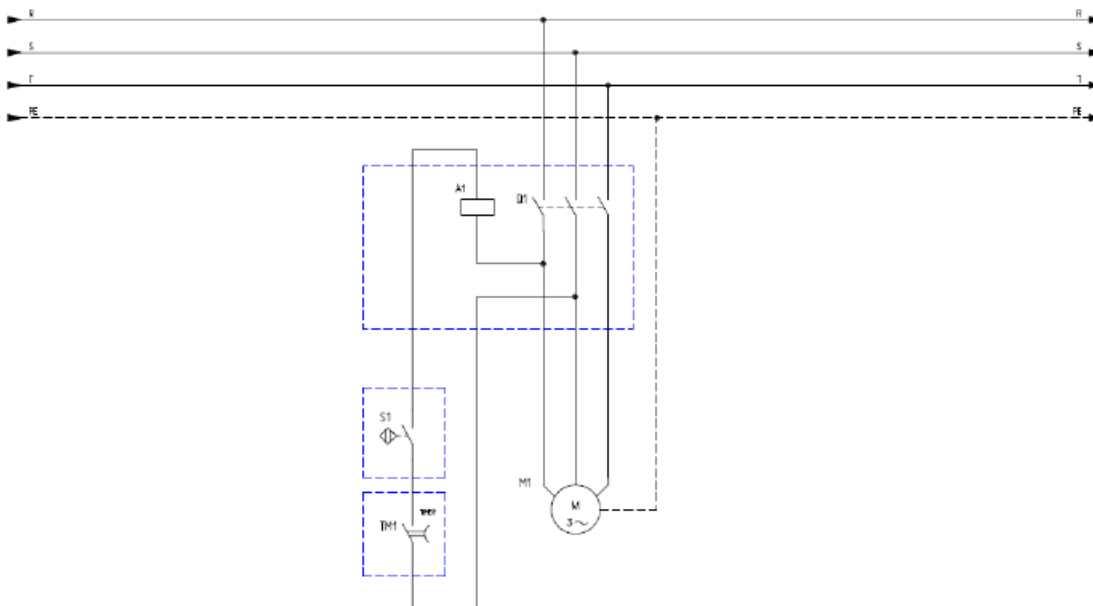
Maszyna powstała z myślą o produkcji żywności, dlatego niezwykle ważne jest jej dokładne i codzienne czyszczenie i dezynfekowanie zgodnie z lokalnymi standardami BHP obowiązującymi w branży produkcji żywności. Pierwszym i najskuteczniejszym sposobem konserwacji zapobiegawczej jest utrzymywanie maszyny w czystości. Dokładne i regularne czyszczenie zapobiega gromadzeniu się pozostałości mieszanek, które mogą w dłuższej perspektywie uszkodzić ruchome części.

Czyszczenie korpusu maszyny

Korpus zewnętrzny maszyny czyść wyłącznie zwilżoną poprzez zanurzenie w wodzie i wyciśnięcie ściereczką. Ściereczka musi być zgodna z obowiązującymi w branży produkcji żywności standardami higieniczno-sanitarnymi oraz odkażona. Do czyszczenia nigdy nie używaj narzędzi, którymi można podrapać lub uszkodzić maszynę.

Czyszczenie wnętrza dzieży i narzędzia do zagniatania

Usuń pozostałe ciasto dedykowanym narzędziem odpornym na zadrapania, którym nie można zarysować powierzchni wewnętrznej dzieży ani narzędzi do zagniatania. Wyczyść dzieżę wodą. Jeśli okaże się to konieczne, użyj detergentu nadającego się do użytku w zakładzie produkcji żywności. Wypłucz dokładnie i odkaż dzieżę zgodnie ze standardami BHP obowiązującymi w branży produkcji żywności.





9 Demontaż i utylizacja



UWAGA

ZAPOZNAJ SIĘ Z PRAWEM DOTYCZĄCYM ROZBIÓRKI OBOWIĄZUJĄCYM W KRAJU EKSPLOATACJI, ABY MIEĆ PEWNOŚĆ, ŻE ROZPOCZĘTE ZOSTANĄ WSZELKIE WYMAGANE PROCEDURY ZWIĄZANE Z „KONTROLĄ ORGANÓW WŁAŚCIWYCH” LUB „DOKUMENTACJĄ”.



UWAGA

W PRZYPADKU DŁUŻSZEGO OKRESU WYŁĄCZENIA MASZYNY Z EKSPLOATACJI W ZWIĄZKU Z KONIECZNOŚCIĄ JEJ DEMONTAŻU ODGRODŹ OBSZAR I WYWIEŚ ZNAKI ZAKAZUJĄCE OSOBOM NIEUPOWAŻNIONYM WSTĘPU NA OBSZAR, NA KTÓRYM ZNAJDUJE SIĘ MASZYNA.

Maszynę wyprodukowano z materiałów, które podczas demontażu nie stanowią zagrożenia dla operatora. Operator lub osoby przydzielone do utylizacji muszą pamiętać, że maszyny nie wyprodukowano z użyciem materiałów niebezpiecznych. Maszyna składa się ze stali, stali nierdzewnej, żeliwa, miedzi, aluminium, silników elektrycznych, plastiku, przewodów elektrycznych w owijce i z gumowym uszczelnieniem. W przypadku demontażu i utylizacji maszyny operator musi wdrożyć wszystkie środki zapobiegawcze wymienione w rozdziale 4, aby uniknąć zagrożeń, które mogą wynikać z realizacji powyższych procedur.

Szczególne środki ostrożności należy wdrożyć zwłaszcza podczas:

- demontażu maszyny i wnoszenia maszyny poza obszar eksploatacji,
- transportu i przenoszenia,
- oddzielania materiałów.

Operator musi gospodarować odpadami (tj. substancjami lub obiektami, które zdecydował się lub musi zutylizować/wyrzucić) zgodnie z dyrektywami UE 91/156/EWG w sprawie odpadów, 91/689/EWG w sprawie odpadów niebezpiecznych oraz 94/62/WE w sprawie opakowań i odpadów opakowaniowych, aby odpady można było przetworzyć lub zutylizować bez narażania zdrowia osób czy środowiska. Przykładowe zasady dotyczące gospodarowania odpadami:

- należy zabezpieczyć wodę, powietrze, glebę, faunę i florę przed odpadami,
- nie wolno generować hałasu ani uciążliwych zapachów,
- nie wolno niszczyć krajobrazu ani szczególnie istotnych obiektów (obowiązek warunkuje obowiązujące prawo).



UWAGA

WSZYSTKIE MATERIAŁY OPAKOWANIOWE MUSZĄ BYĆ ODZYSKANE I ZUTYLIZOWANE ZGODNIE Z PRZEPISAMI PRAWA DOTYCZĄCYMI DANEGO TYPU MATERIAŁU. OBOWIĄZUJĄ RÓWNIEŻ PRZEPISY DOTYCZĄCE ZABEZPIECZANIA I OCHRONY ŚRODOWISKA.



UTYLIZACJA SPRZĘTU ELEKTRYCZNEGO I ELEKTRONICZNEGO (ZSEE) MUSI PRZEBIEGAĆ ZGODNIE Z DYREKTYWĄ ROHS

SPRZĘT ELEKTRYCZNY I ELEKTRONICZNY (ZSEE) OZNACZONY TYM SYMBOLEM PODLEGA SEGREGACJI.



10 Załączona dokumentacja

10.1 Kopia deklaracji zgodności WE

Original version in Italian



CE_MIXER_L_LR_EN
G

CE DECLARATION OF CONFORMITY of a machine

(2006/42/EC, Ann. II, pt. 1, sect. A)

*The manufacturer and
Name and address of person authorised to draft the technical file:*

GGF S.R.L.
Via Tarantelli, 15
31030 Casier (TV) Italy

Declares
under his own responsibility that the machine:

TRADE NAME

Generic name: _____
Model: _____
Serial number: _____
Function: _____

complies with all the relevant standards of the following community directives:
Machinery Directive 2006/42/EC
EMC Directive 2014/30/EU

and the following harmonised standards, standards and/or applied technical specifications:
UNI EN ISO 12100:2010
EN 453:2014

and the following community standards:
Regulation (EC) 1935:2004, Regulation (EC) 2023:2006

Location:
Date:

Stamp and Signature

Ernesto Giacomini
(person authorised to draft the declaration)

GGF s.r.l.
Via Tarantelli, 15
31030 Casier (TV)

Figure 10-1. Copy of the EC Declaration of Conformity

Figure 10-1. Copy of the EC Declaration of Conformity

Rysunek 10-1. Kopia deklaracji zgodności WE



10.2 Kopia plakietki deklaracji zgodności WE



	GGF S.r.l. Via Tarantelli, 15 31030 Casier (TV) Italia	
DESIGNAZIONE	<input type="text"/>	
MODELLO	<input type="text"/>	
MATRICOLA	<input type="text"/>	
ANNO DI COSTRUZIONE	<input type="text"/>	
DATI ELETTRICI	<input type="text"/>	<input type="text"/>

Figure 10-2. Copy of the EC Conformity Plate

Figure 10-2. Copy of the EC Conformity Plate

Rysunek 10-2. Kopia plakietki deklaracji zgodności WE

10.3 Dokumentacja maszyny

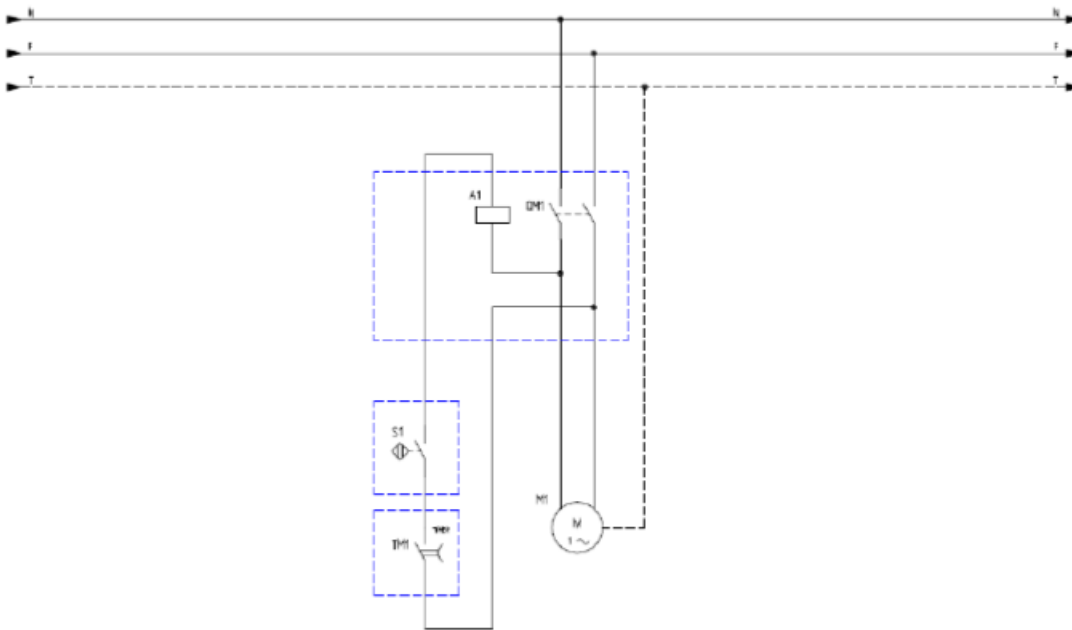
Tabela 4: Dokumentacja maszyny

Kod	Opis	Data
	Schemat połączeń	

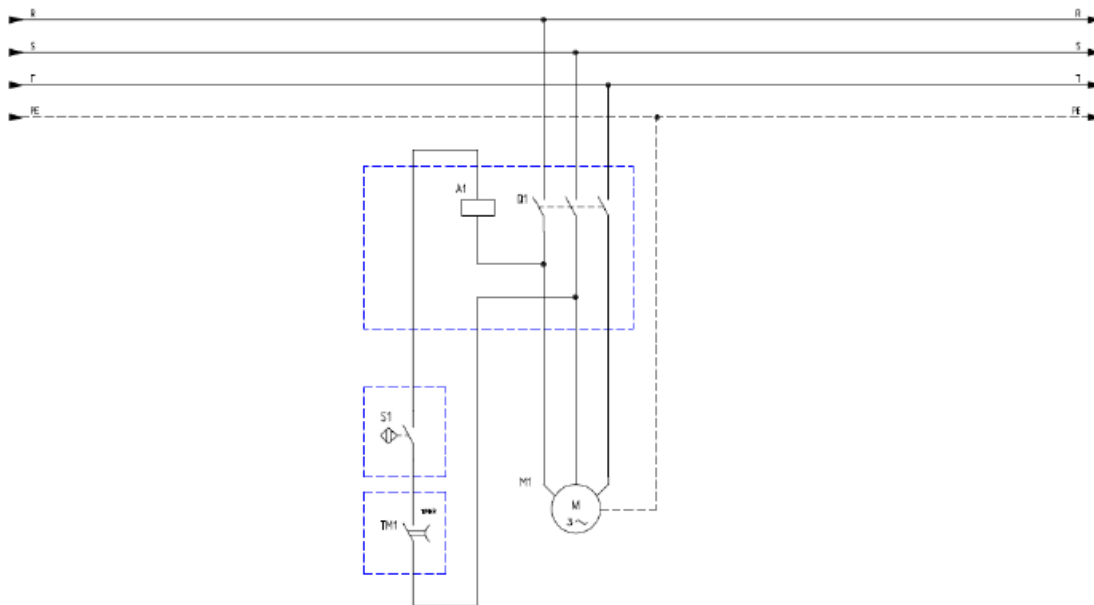
Symbol	Opis
QM1	Wyłącznik zasilania
S1	Wyłącznik bezpieczeństwa odcinający od sieci
TM1	Minutnik
M1	Silnik
D1	Wybierak prędkości



230V/1 L10 – L22 – L33 – L42 – L53 – L62

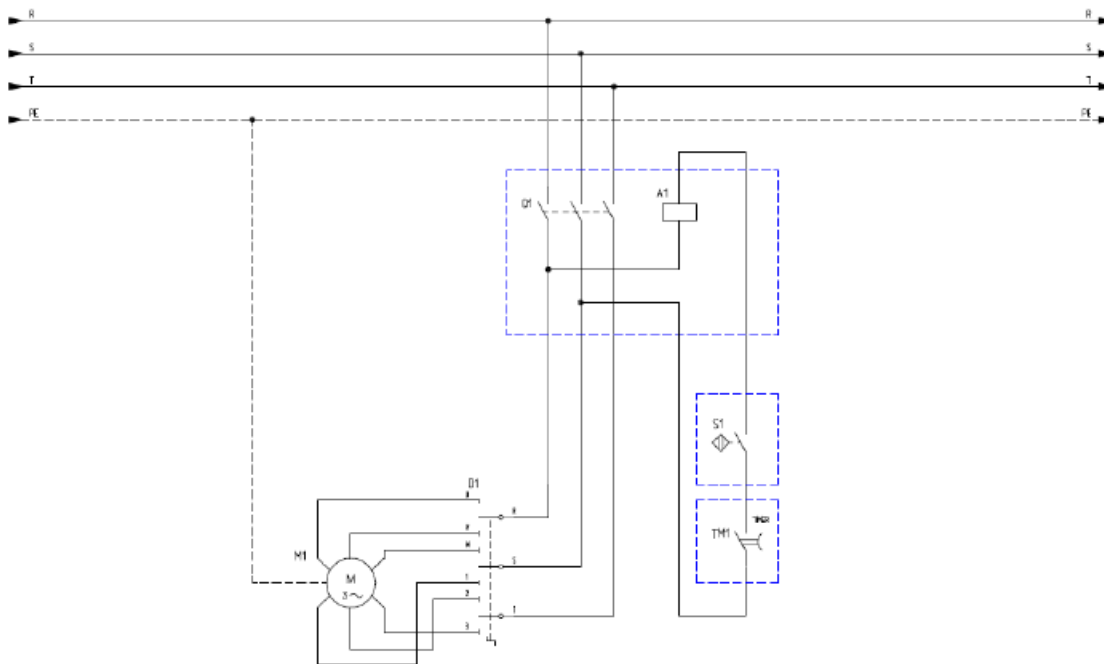


400V/3 - 230V/3 L22 – L33 – L42 – L53 – L62



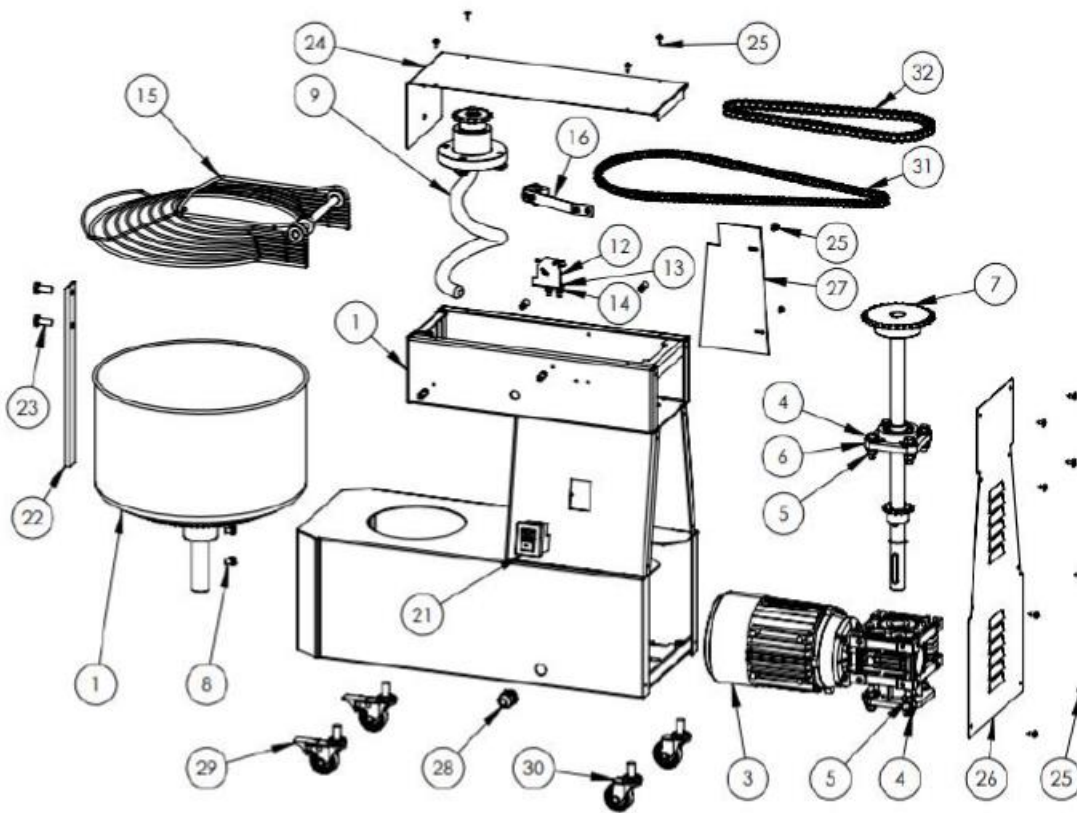


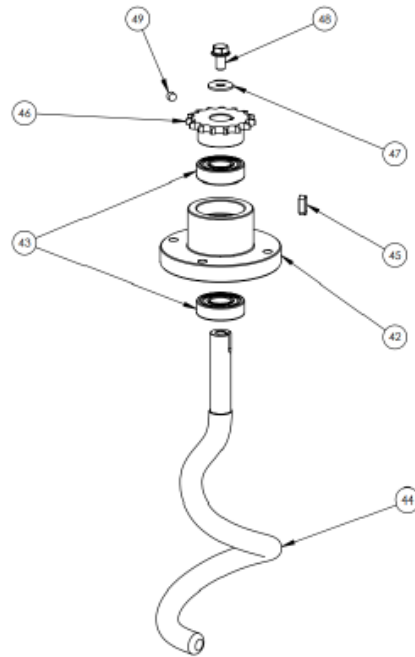
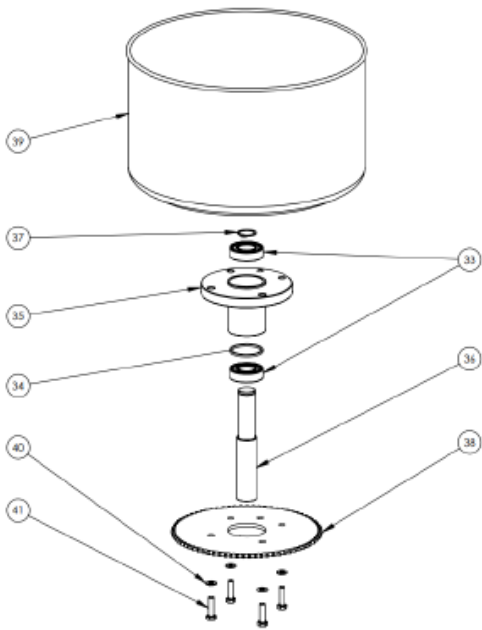
400V/3 2V L22 – L33 – L42 – L53 – L62

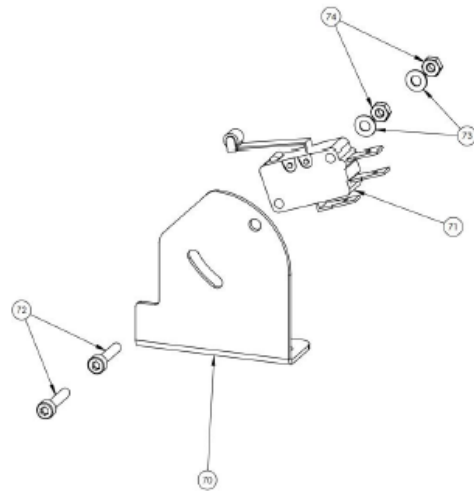
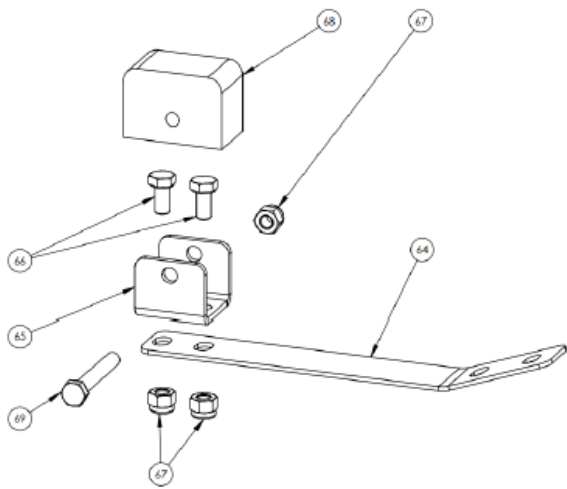
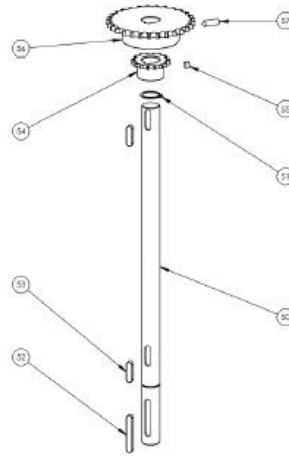
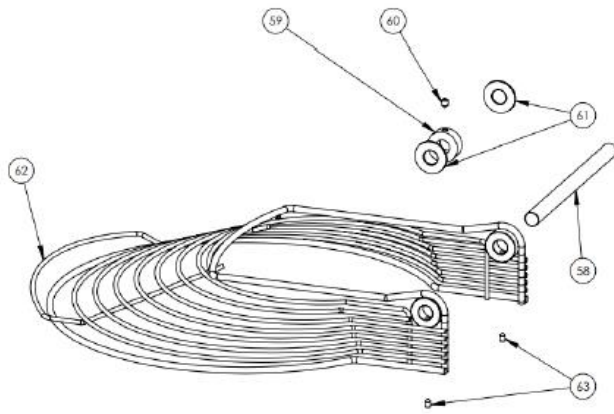




RYSUNEK ROZSTRZELONY









Kod dokumentu: Pg611_IU0642_it_00