



Minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54 - 24044 Dalmine (BG) - Italy

Tel. (035) 563525

E-mail: info@minipack.it

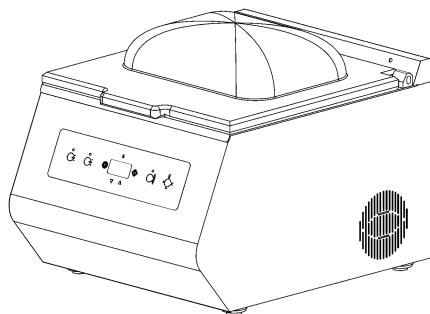
http://www.minipack.it



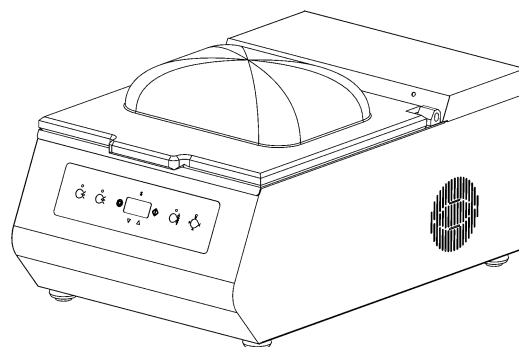
IT ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE, L'USO E LA MANUTENZIONE
EN INSTALLATION, OPERATION AND MAINTENANCE
DE INSTALLATIONS-, GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG
FR INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION, L'EMPLOI ET L'ENTRETIEN

IT MACCHINA CONFEZIONATRICE SOTTOVUOTO
EN VACUUM PACKING MACHINE
DE VAKUUMMASCHINE
FR MACHINE CONFECTIONNEUSE SOUS-VIDE

MVS31X



MVS35X



IT LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTE ISTRUZIONI PRIMA DI USARE LA MACCHINA
EN BEFORE USING THE MACHINE PLEASE CAREFULLY READ THE INSTRUCTIONS
DE BITTE LESEN SIE DIESE ANLEITUNG GENAU DURCH, BEVOR SIE DIE MASCHINE BENÜTZEN
FR PRIERE DE LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL D'INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER LA MACHINE

IT	Italiano	Pagina 01
EN	English	Page 19
DE	Deutsch	Seite 37
FR	Français	Page 55



DOC. N. FM11166A
REV. 01
ED. 03.2024

ISTRUZIONI ORIGINALI

Indice

IT

	Pagina
Capitolo 1. Descrizione	
1.1. Prefazione.....	2
1.2. Prestazioni della macchina confezionatrice.....	2
1.3. Componenti principali della macchina.....	2
1.4. Dati tecnici della macchina.....	3
Capitolo 2. Caratteristiche delle buste	
2.1. Buste da adoperare.....	4
Capitolo 3. Condizioni d'uso della macchina	
3.1. Ciò che si può confezionare.....	4
3.2. Ciò che non si deve confezionare.....	4
Capitolo 4. Norme di sicurezza	
4.1. Avvertimenti.....	4
4.2. Descrizione adesivi di sicurezza.....	6
4.3. Dispositivi di protezione individuale.....	6
Capitolo 5. Installazione della macchina	
5.1. Trasporto e posizionamento.....	7
5.2. Condizioni ambientali.....	7
5.3. Utenze.....	7
5.3.1. Caricamento olio nella pompa.....	7
5.3.2. Collegamento elettrico.....	8
5.3.3. Collegamento gas.....	8
Capitolo 6. Regolazione ed approntamento macchina	
6.1. Pannello comandi.....	9
6.2. Utilizzo.....	9
6.3. Selezione programmi e taratura parametri.....	11
6.3.1. Programmi standard P1, P2, P3, P4.....	11
6.3.2. Programma per vuoto esterno P5.....	12
6.3.3. Programmi speciali t1, t2, t3.....	13
6.3.4. Programmi speciali Sr1, Sr2.....	14
6.4. Messaggi di allarme.....	15
Capitolo 7. Manutenzione ordinaria	
7.1. Cautele per interventi di manutenzione ordinaria.....	16
7.2. Pulizia barra saldante.....	16
7.3. Cambio della guarnizione del coperchio.....	16
7.4. Pulizia della macchina.....	17
7.5. Manutenzione della pompa.....	17
7.6. Soluzione dei problemi.....	17
7.7. Smontaggio, demolizione e smaltimento residui.....	18
Capitolo 8. Garanzia	
8.1. Condizioni di garanzia.....	18
Dichiarazione CE di conformità.....	73

1.1. Prefazione

Il presente manuale è redatto nel rispetto della norma UNI 10893 del Luglio 2000. È rivolto a tutti gli utilizzatori al fine di consentire un corretto uso della macchina. Conservarlo in luogo facilmente accessibile vicino alla macchina e noto a tutti gli utilizzatori. Il presente manuale è parte integrante della macchina ai fini della sicurezza. Per migliorare la comprensione precisiamo di seguito i simboli utilizzati.

	ATTENZIONE: Norme antinfortunistiche per l'operatore. Indica la presenza di pericoli che possono causare lesioni a chi sta operando sulla macchina.
	ATTENZIONE: Organi caldi. Indica il pericolo di ustioni con rischio di infortunio, anche grave per la persona esposta.
	ATTENZIONE! Pericolo di folgorazione! Indica la presenza di pericoli che possono causare morte o lesioni gravi a chi sta operando sulla macchina.

Tutti i diritti di riproduzione del presente manuale sono riservati alla ditta costruttrice. La riproduzione, anche parziale, è vietata a termini di legge. Le descrizioni e le illustrazioni presenti in questo manuale non sono impegnative, di conseguenza la ditta costruttrice si riserva il diritto di apportare in qualsiasi momento tutte le modifiche che riterrà opportune. Il presente manuale non può essere ceduto in visione a terzi senza autorizzazione scritta della ditta costruttrice.

1.2. Prestazioni della macchina confezionatrice

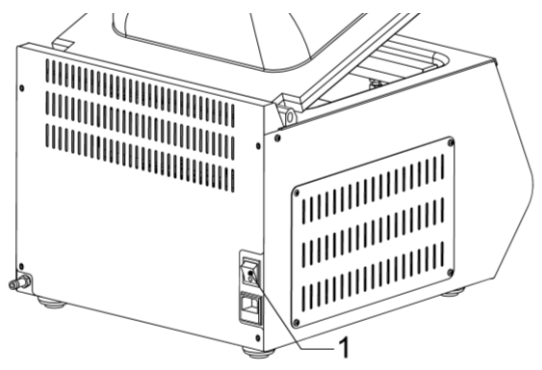
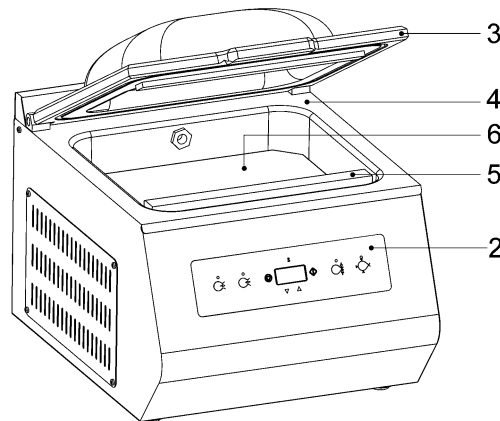
Questa macchina rappresenta quanto di meglio la moderna tecnologia del sottovuoto possa esprimere. Per la sua flessibilità, facile programmazione ed economicità rappresenta una soluzione validissima a chiunque deva confezionare sottovuoto o in atmosfera modificata prodotti alimentari, eliminando il contatto di questi con l'ossigeno e contaminanti chimici e biologici presenti nell'ambiente.

Questi risultati si ottengono grazie ad una programmazione della macchina che ci permette di ottenere il vuoto desiderato, ottenendo un'estrazione pressoché totale dell'aria dall'interno della confezione. In questo modo il vostro prodotto conserverà a lungo le sue caratteristiche organolettiche, di colore, sapore, aroma e nutrizionali.

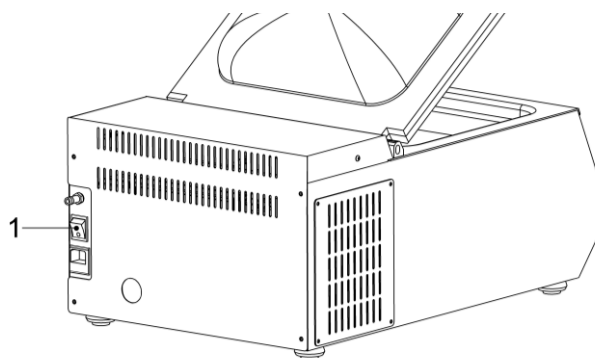
1.3. Componenti principali della macchina

I componenti principali della macchina sono i seguenti:

1. Interruttore generale
2. Pannello comandi
3. Coperchio
4. Vasca
5. Barra saldante
6. Tavoletta.



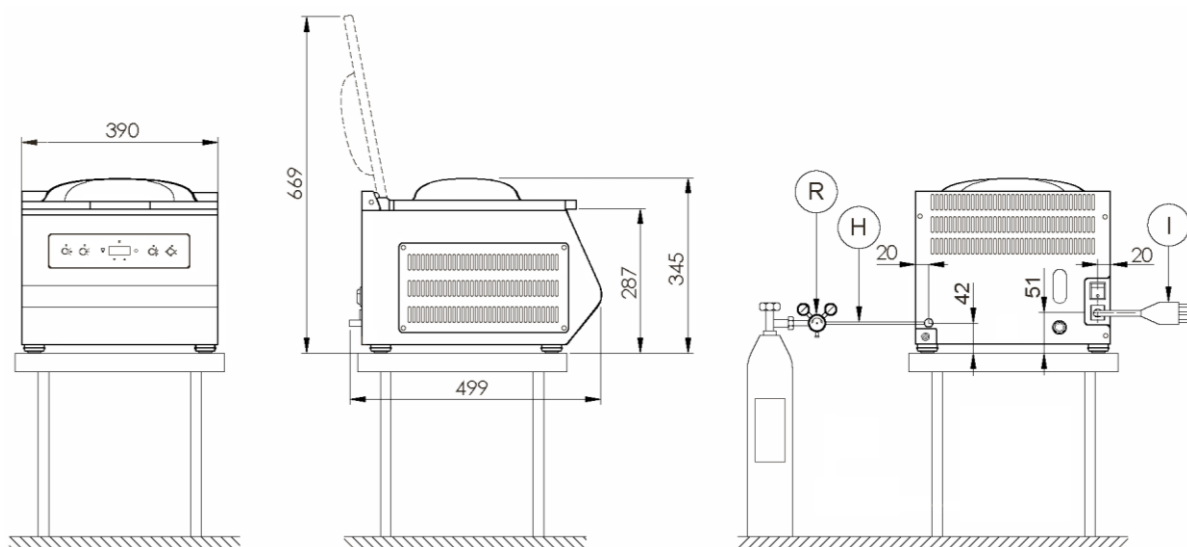
MVS31X



MVS35X

1.4. Dati tecnici della macchina

MVS31X



Peso e dimensioni dell'imballo

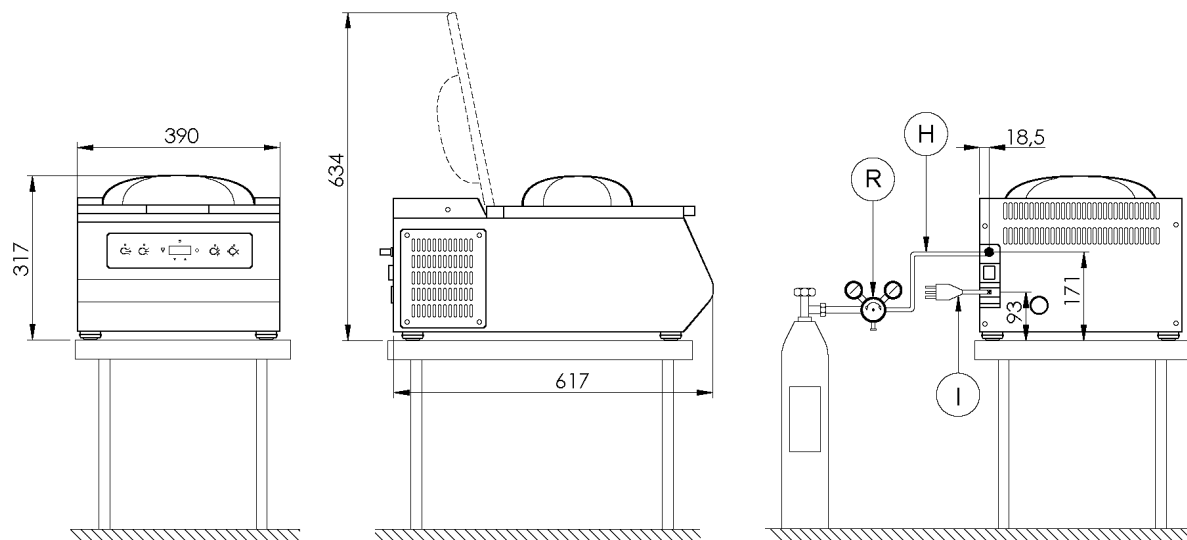
Larghezza = 610 mm Lunghezza = 520 mm Altezza = 420 mm Peso = 40 kg

Peso della macchina = 38 kg

Pompa vuoto = 8 m³

I = Collegamento elettrico; H = Collegamento gas; R = Riduttore della pressione del gas.

MVS35X



Peso e dimensioni dell'imballo

Larghezza = 710 mm Lunghezza = 460 mm Altezza = 485 mm Peso = 53 kg

Peso della macchina = 45 kg

Pompa vuoto = 10 m³

I = Collegamento elettrico; H = Collegamento gas; R = Riduttore della pressione del gas.

Capitolo 2. Caratteristiche delle buste

IT

2.1. Buste da adoperare

Le buste possono essere di diversi spessori (85÷200µm) e devono avere caratteristiche di “barriera” al passaggio del gas e dell’aria. È obbligatorio l’utilizzo delle sole buste con idoneità alimentare.

Nella tabella seguente trovate le dimensioni massime delle buste che si possono utilizzare sui vari modelli di macchina.

Macchina	Larghezza busta lato aperto	Lunghezza busta lato chiuso
MVS31X (barra frontale)	305mm	265mm
MVS35X (barra frontale)	305mm	265mm

La tabella seguente indica i limiti di temperatura min/max alla quale le buste possono essere sottoposte.

Tipo di busta	Temperatura minima	Temperatura massima
per la cottura	-15°C	+120°C per 30 minuti
per la conservazione	-20°C	+70°C per 2 ore; +100°C per 15 minuti.



Si raccomanda di consultare le schede tecniche e di sicurezza delle buste utilizzate e di attenersi alle prescrizioni descritte!

Capitolo 3. Condizioni d’uso della macchina

IT

3.1. Ciò che si può confezionare

Questa macchina consente di confezionare la maggior parte dei prodotti alimentari, tra cui: verdura, frutta, prodotti ittici, prodotti caseari, carni, salumi, prodotti da forno, prodotti di gastronomia, prodotti secchi, ecc.

3.2. Ciò che non si deve confezionare

È assolutamente vietato confezionare i seguenti tipi di prodotti per evitare di danneggiare in modo permanente la macchina, oltre che provocare rischi di infortuni all’operatore addetto:



- Liquidi di qualsiasi tipo e densità in contenitori fragili
- Materiali infiammabili ed esplosivi
- Bombolette con gas a pressione o di qualsiasi tipo
- Polveri sciolte e volatili
- Eventuali materiali e prodotti non previsti che possano in qualche modo essere pericolosi per l’utente e provocare danni alla macchina stessa.

Capitolo 4. Norme di sicurezza

IT



4.1. Avvertimenti

È estremamente importante leggere attentamente questo capitolo in ogni sua parte poiché contiene importanti informazioni sui rischi in cui l’operatore può incorrere in caso di uso errato della macchina. Queste norme fondamentali, devono essere sommate a quelle specifiche esistenti nei paesi dove avviene l’installazione della macchina.

- L’installazione della macchina deve essere effettuata da personale tecnico addestrato e autorizzato.
- La macchina non è destinata a essere usata da persone (bambini compresi) le cui capacità fisiche, sensoriali o mentali siano ridotte, oppure con mancanza di esperienza o di conoscenza, a meno che esse abbiano potuto beneficiare, attraverso l’intermediazione di una persona responsabile della loro sicurezza, di una sorveglianza o di istruzioni riguardanti l’uso dell’apparecchio.
- I bambini devono essere sorvegliati per sincerarsi che non giochino con la macchina.
- Tenere i bambini e gli animali lontani dalla macchina quando è in funzione. Non permettere ai bambini di giocare con le buste.
- La macchina deve essere utilizzata solo per soddisfare le esigenze per cui è stata concepita, ogni altro uso è da considerarsi “uso improprio”, quindi pericoloso.
- Non permettere al personale non autorizzato di riparare od eseguire qualsiasi intervento sulla macchina.
- L’operatore deve essere a conoscenza delle avvertenze che gli competono e deve essere sempre informato dal responsabile di reparto riguardo ai rischi relativi il suo lavoro.
- Serrare bene attorno ai polsi le maniche dell’indumento da lavoro, abbottonandole in modo sicuro.
- Curare lo spazio operativo ed i passaggi attorno alla macchina che devono essere sgombri da ostacoli, puliti ed adeguatamente illuminati.
- Eliminare ogni condizione pericolosa per la sicurezza prima di utilizzare la macchina ed avvertire sempre il responsabile di reparto di ogni eventuale irregolarità di funzionamento.

- Non utilizzare la macchina se in avaria.
- È vietato manomettere i dispositivi ed i circuiti di sicurezza.
- È vietato eseguire modifiche alla macchina senza l'autorizzazione del costruttore.
- Se il cavo di alimentazione è danneggiato, esso deve essere sostituito da un cavo o un assieme speciali disponibili presso il costruttore o il suo servizio di assistenza tecnica.
- Il quadro elettrico, durante il funzionamento, deve sempre rimanere chiuso.
- Durante il funzionamento della macchina è vietato fumare!
- È vietato eseguire qualsiasi operazione di manutenzione e/o regolazione durante il funzionamento della macchina. Lo smontaggio dei ripari deve essere affidato solo ai manutentori addetti ed istruiti a tale scopo.
- È vietato far funzionare la macchina senza prima aver ripristinato i ripari. Prima della messa in servizio, verificare la corretta posizione dei ripari precedentemente rimossi.
- In caso di allontanamento dell'operatore dalla macchina, spegnere la macchina mettendo l'interruttore generale nella posizione "0" (OFF)!
- Il costruttore declina ogni responsabilità per danni a persone o cose conseguenti l'inosservanza delle norme di sicurezza.

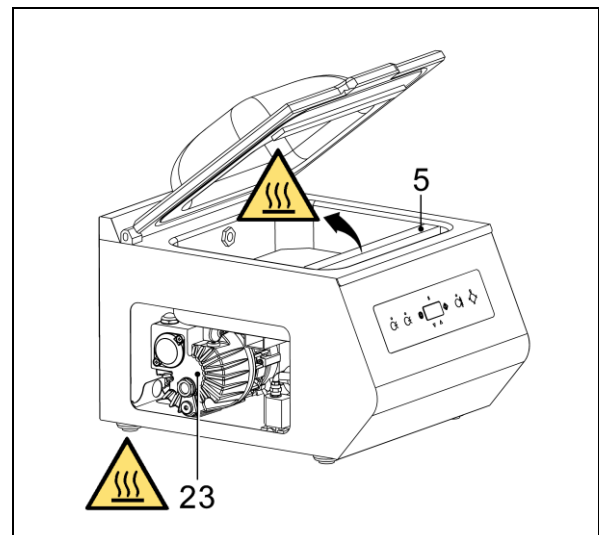
NON PERMETTERE L'USO DELLA MACCHINA A PERSONALE NON ADDESTRATO!

	<p>Durante le fasi di lavoro porre attenzione a tutte le parti calde della macchina che possono raggiungere temperature tali da provocare ustioni.</p>
	<p>Non utilizzare miscele gassose con presenza di ossigeno, in percentuale superiore a quella atmosferica (~ 19%).</p>

Non toccare la barra saldante (5) subito dopo la saldatura.
Possibilità di scottature dovute al residuo calore sulla barra stessa.

Non procedere nella saldatura nel caso di rottura della lama saldante.
Provvedere immediatamente alla sua sostituzione.

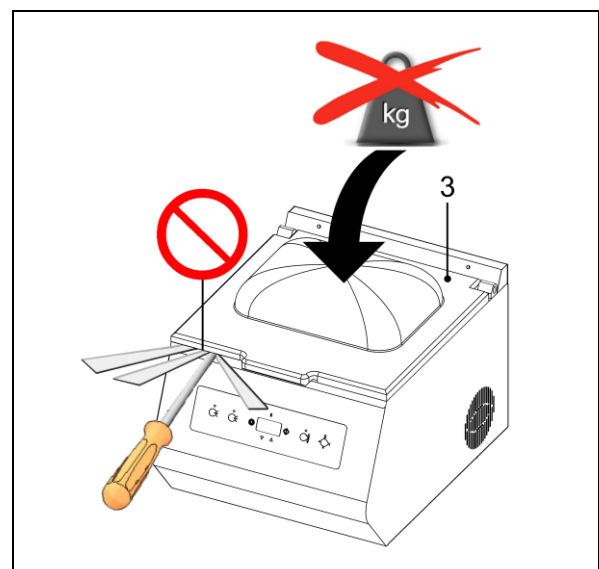
Non toccare la pompa del vuoto (23) subito dopo un ciclo di lavoro.
Possibilità di scottature dovute alla elevata temperatura che può raggiungere la pompa stessa.



In caso di mancanza dell'energia elettrica durante un ciclo di lavoro con coperchio chiuso, non forzare l'apertura del coperchio con nessun attrezzo, ma attendere il ripristino dell'energia elettrica.



Non appoggiare nessun peso sul coperchio (3)!
 Evitare di fare cadere qualunque oggetto sul coperchio!
 Questo potrebbe alterarne l'integrità, causando cricche o rottura.

Non procedere nel confezionamento in caso di cricche o rottura del coperchio.
Provvedere immediatamente alla sua sostituzione.






4.2. Descrizione adesivi di sicurezza


Sulla macchina sono presenti i seguenti adesivi di sicurezza:


	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sull'ingresso dell'alimentazione elettrica. <p>ATTENZIONE! Verificare periodicamente il corretto isolamento del cavo elettrico e l'integrità della presa stessa. Durante il funzionamento della macchina i pannelli d'ispezione all'impianto elettrico devono essere correttamente montati.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sulle barre saldanti posizionate all'interno della vasca ▪ Sulla pompa del vuoto posizionata all'interno della macchina. <p>ATTENZIONE! Organi caldi. Indica il pericolo di ustioni con rischio di infortunio, anche grave per la persona esposta.</p>
<p>ATTENZIONE : Superficie calda. Evitare il contatto. WARNING : Hot surface, avoid contact. ATTENTION : Surface chauffante. Ne touchez pas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sulle barre saldanti posizionate all'interno della vasca <p>ATTENZIONE! Indica il pericolo di ustioni con rischio di infortunio, nel caso di contatto con la superficie calda della barra saldante.</p>
<p>ATTENZIONE : Per la pulizia del coperchio non utilizzare alcool o solventi ma esclusivamente acqua e sapone. WARNING : Do not use methylated spirits and solvents clean the lid, but water and soap only. ATTENTION : Pour le nettoyage du couvercle, ne pas utiliser ni alcool ni solvants. N'employer que de l'eau et savon.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sul coperchio in plexiglas. <p>ATTENZIONE! Indica la modalità di pulizia del coperchio per evitare di danneggiarlo, ridurne la trasparenza o la resistenza.</p>

4.3. Dispositivi di protezione individuale

	<p>Utilizzare scarpe di protezione resistenti all'urto, allo schiacciamento e alla compressione del piede durante il trasporto e lo spostamento della macchina.</p>
	<p>Utilizzare guanti di protezione dal pericolo di schiacciamento e dai pericoli meccanici durante il trasporto e lo spostamento della macchina.</p> <p>Utilizzare guanti di protezione contro il rischio di taglio durante le operazioni di cambio delle lame saldanti.</p> <p>Utilizzare guanti di protezione in base ai rischi dei materiali da confezionare (meccanici, chimici,...) che resistano alle temperature di contatto con saldatura e/o barra saldante (massimo 100°C).</p>
	<p>Utilizzare guanti di protezione per il contatto con alimenti durante l'uso in caso di confezionamento di alimenti.</p>

5.1. Trasporto e posizionamento

	<ul style="list-style-type: none"> • L'installazione dell'apparecchiatura deve essere eseguita da personale qualificato! • Nel trasporto e nel posizionamento della macchina si raccomanda di manovrare con molta cautela! • Non capovolgere o inclinare l'apparecchiatura! Questo dà luogo alla fuoriuscita dell'olio dalla pompa che potrebbe danneggiare l'apparecchiatura stessa.
---	--

	<p>Prima di ogni movimentazione, assicurarsi che il mezzo di sollevamento sia idoneo a sollevare il carico da movimentare!</p> <p>Nel caso di trasporto a mano, la normativa vigente determina il limite di peso che una persona può sollevare (vedi tabella seguente). Pertanto, in base al peso da sollevare (vedi paragrafo 1.4) e all'operatore che lo solleva, sono necessarie più persone.</p>
---	--

ETÁ	PESO MAX SOLLEVABILE	
	MASCHI	FEMMINE
> 18 ANNI	30	20
15-18 ANNI	20	15

- Rimuovere tutti i materiali di imballaggio.
- Non installare o utilizzare l'apparecchiatura se danneggiata.
- Attenersi alle istruzioni fornite insieme all'apparecchiatura.
- Prestare sempre attenzione in fase di spostamento dell'apparecchiatura. Indossare sempre guanti di sicurezza.

5.2. Condizioni ambientali

- Sollevare la macchina e posizionarla sul piano di lavoro accertandosi che sia in un ambiente adatto, privo di materiali infiammabili, gas, esplosivi. La macchina deve essere installata solamente su superfici lisce, orizzontali e non infiammabili.
- Lasciare uno spazio minimo di 0,5m attorno alla macchina, per non ostruire le prese d'aria.

Condizioni consentite negli ambienti in cui è collocata la macchina:

- Temperatura da + 5°C a + 40°C.
- Umidità relativa da 30% a 90% senza condensazione.

L'illuminazione del locale di utilizzo deve essere conforme alle leggi vigenti nel paese in cui è installata la macchina e deve comunque essere uniforme e garantire una buona visibilità, per salvaguardare la sicurezza e la salute dell'operatore.

GRADO DI PROTEZIONE DELLA MACCHINA = IP20

IL RUMORE AEREO PRODOTTO DALLA MACCHINA È INFERIORE A 70 dB(A)

5.3. Utenze

5.3.1. Caricamento olio nella pompa

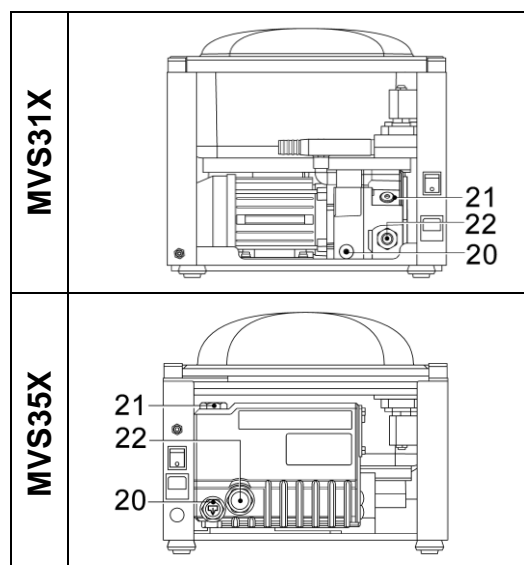
Se la pompa è priva di olio, per il carico utilizzare "completamente" il flacone a corredo.

L'operazione di carico dell'olio deve essere eseguita da personale tecnico addestrato e autorizzato.

Per accedere all'interno della macchina rimuovere con un cacciavite il pannello posteriore svitando le viti di fissaggio.

Svitare il tappo per il carico dell'olio (21) utilizzando la chiave in dotazione e riempire il serbatoio dell'olio seguendo le istruzioni riportate nel manuale d'uso della pompa, che avete ricevuto a corredo con la macchina.

- (20) Tappo per lo scarico dell'olio
- (21) Tappo per il carico dell'olio
- (22) Tappo di ispezione dell'olio



5.3.2. Collegamento elettrico


Tensione (V): vedere dati targhetta

Frequenza (Hz): vedere dati targhetta

Potenza massima assorbita (W): vedere dati targhetta

Corrente massima assorbita (A): vedere dati targhetta

Nota: per qualsiasi comunicazione con il costruttore, citare sempre il modello della macchina e il numero di matricola indicati sulla targhetta applicata nella parte posteriore della macchina.

V~	Hz	W max	A max
		MOD	
		ANNO	
		MATR.	



La linea di alimentazione deve essere protetta da un interruttore differenziale tipo A con corrente differenziale nominale "I Δ n" da 30 mA.
Di conseguenza la massima resistenza dell'elettrodo di terra deve corrispondere ai valori indicati nella tabella seguente.

I Δ n	Massima resistenza dell'elettrodo di terra	
	(50 V)	(25 V)
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω



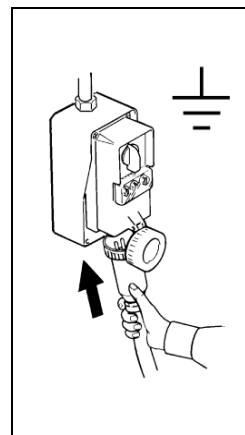
RISPETTARE LE NORME PER LA SICUREZZA SUL LAVORO!

Se la macchina non è dotata della spina di alimentazione utilizzare una spina adeguata ai valori di tensione e amperaggio descritti nella targhetta dati e comunque conforme alle normative vigenti nel paese d'installazione.

È OBBLIGATORIA LA MESSA A TERRA!

Prima di effettuare il collegamento elettrico assicuratevi che la tensione di rete corrisponda al voltaggio indicato sulla targhetta applicata nella parte posteriore della macchina e che il contatto di terra sia conforme alle norme di sicurezza vigenti. In caso di dubbi sulla tensione di rete contattate l'ente locale distributore dell'energia elettrica.

Collegare la spina del cavo proveniente dal quadro elettrico della macchina in una presa di corrente del circuito generale che sia facilmente raggiungibile dall'operatore.



5.3.3. Collegamento gas

Se confezionate in atmosfera modificata, si raccomanda di utilizzare gas specifico per il confezionamento alimentare, conforme alle normative vigenti in tema di additivi alimentari, nel paese di utilizzo della macchina.

Il gas utilizzato, costituito da miscele di azoto, anidride carbonica e più raramente ossigeno ed altri gas è una miscela gassosa "tagliata su misura" a seconda del prodotto da confezionare.



Non utilizzare miscele gassose con presenza di ossigeno, in percentuale superiore a quella atmosferica (~ 19%).

Collegare l'impianto del gas, qualora la macchina ne sia predisposta, per mezzo del tubo (H), alla bombola del gas (vedi capitolo 1.3.).

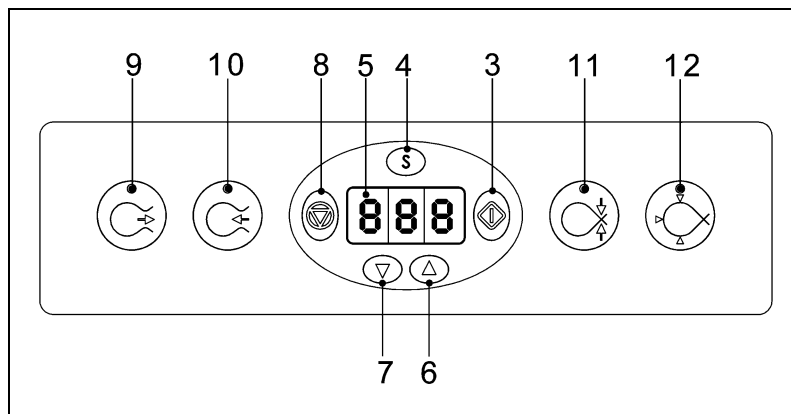
Regolare la pressione dell'impianto intorno alle 2atm, tenendo conto che la pressione max. di esercizio è di 4atm.

Se la pressione non è corretta, agire sulla manopola del riduttore di pressione (R) (vedi capitolo 1.3.).

6.1. Pannello comandi

La macchina è dotata di un pannello di comando, dal quale è possibile impostare tutte le funzioni di programmazione e funzionamento.

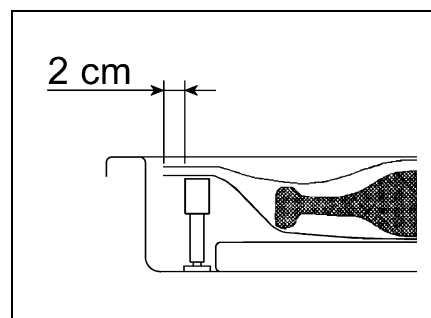
- 3 Pulsante di Start
- 4 Pulsante di selezione
- 5 Display. Visualizza le funzioni selezionate e i relativi dati di impostazione
- 6 Pulsante "INCREMENTA". Aumenta i valori delle funzioni impostate
- 7 Pulsante "DECREMENTA". Riduce i valori delle funzioni impostate
- 8 Pulsante di Stop
- 9 Led funzione vuoto ed extra vuoto
- 10 Led funzione gas
- 11 Led funzione saldatura
- 12 Led funzione rientro aria



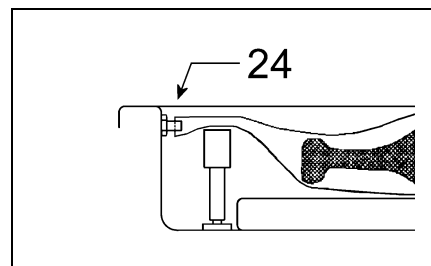
6.2. Utilizzo

Accendere la macchina premendo l'interruttore generale, posto sul retro, nella posizione ON e attendere qualche istante fino a quando il display visualizza l'ultimo programma eseguito (es. P1).

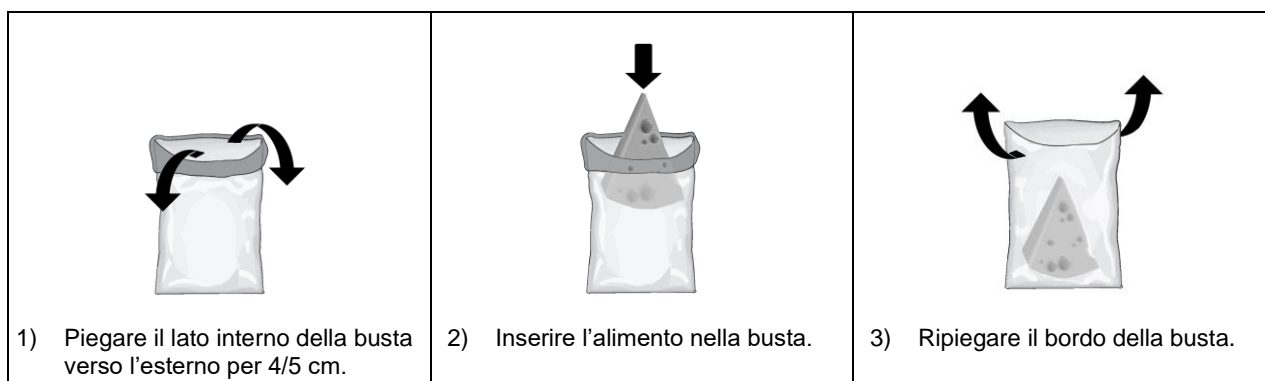
Solleverei il coperchio e posizionare nella vasca la busta con all'interno l'alimento da confezionare lasciando almeno 2 cm oltre la barra saldante.



Se è inserita la funzione "GAS" la busta deve essere posizionata con il lembo aperto sul beccuccio del gas (24) posto sul lato della barra saldante.

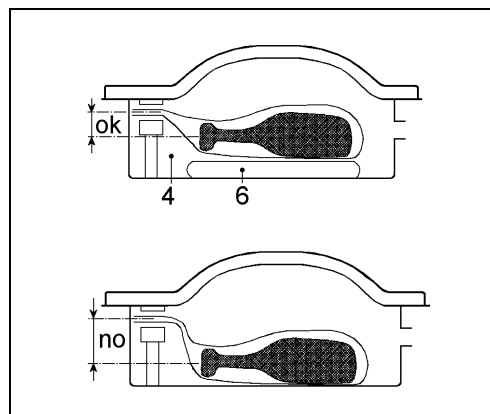


Per garantire una perfetta saldatura è importante non sporcare la busta nella zona in cui avviene la saldatura. Per fare questo, procedere come segue:



Chiudere il coperchio e premere il pulsante di Start (3).

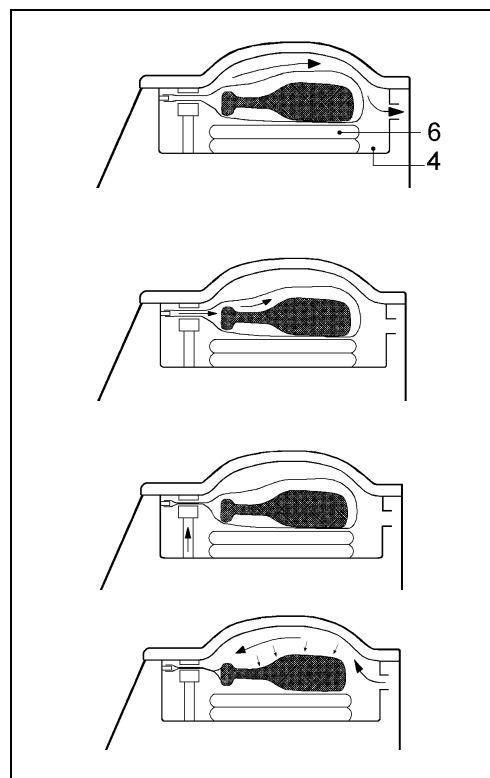
Quando le dimensioni del prodotto lo consentono, si consiglia l'utilizzo della/e tavoletta/e (6) in quanto, spessorando il prodotto, favorisce una migliore posizione della busta rispetto alla barra saldante. Inoltre, consente di diminuire il volume della vasca (4), e quindi della quantità di aria da aspirare, velocizzando il ciclo di confezionamento.



Ciclo di confezionamento

Il ciclo di confezionamento si distingue in 4 fasi:

1. Fase di vuoto in cui si aspira tutta l'aria contenuta nella vasca e all'interno della busta. Durante la fase di vuoto il display ne visualizza l'avanzamento in percentuale fino al raggiungimento del valore impostato. È acceso il led (9).
2. Fase di iniezione del gas (qualora la macchina ne sia predisposta). Durante la fase di iniezione del gas il display ne visualizza l'avanzamento in percentuale fino al raggiungimento del valore impostato. È acceso il led (10).
3. Fase di saldatura in cui si ha la sigillatura della confezione. Durante la fase di saldatura il display ne visualizza l'avanzamento in secondi fino al raggiungimento del valore impostato. È acceso il led (11).
4. Fase di rientro dell'aria nella vasca. È acceso il led (12). Nella vasca viene ripristinata la pressione ambientale. Sarà quindi possibile aprire il coperchio non appena sul display si visualizza il numero di programma (es. P1). La macchina è pronta per procedere ad un nuovo ciclo di confezionamento.



Dopo il confezionamento, conservare gli alimenti in luogo fresco o refrigerato (a seconda dell'alimento trattato), contrassegnando le buste o i contenitori con una targhetta che indichi il contenuto, la data di preparazione e quella di scadenza.

Il sistema sottovuoto aumenta i tempi di conservazione dei cibi. Il sottovuoto deve essere eseguito "a regola d'arte" con stretta osservanza delle norme sui tempi e temperature.



6.3. Selezione programmi e taratura parametri

La macchina ha 10 programmi selezionabili:

- **P1, P2, P3, P4:** programmi standard
- **P5:** programma per “vuoto esterno”
- **t1, t2, t3, Sr1, Sr2:** programmi speciali.

Per selezionare il n° di programma premere i pulsanti INCREMENTA (6) e DECREMENTA (7).


Premendo il pulsante (4) si accede alla programmazione del programma visualizzato in quell'istante.

Premendo ancora il pulsante (4) appaiono in successione tutti i parametri del programma selezionato.

Premendo i pulsanti (6) e (7) si può incrementare o decrementare il valore del parametro visualizzato. La memorizzazione delle modifiche avviene quando, scorrendo tutti i parametri del programma, si torna alla visualizzazione del numero di programma (es. P1).

Nota: durante la fase di programmazione il pulsante di **Stop** (8) consente di tornare al parametro precedente.

6.3.1. Programmi standard P1, P2, P3, P4.

	Sono programmi standard composti da 4 parametri modificabili: vuoto, extravuoto, gas, saldatura.
---	--

Parametro “Vuoto”

È possibile impostare un valore del parametro VUOTO da 35.0 a 99.9%. La percentuale di vuoto consigliata è del 99,9%. Per altre impostazioni fare riferimento alla tabella allegata di seguito.

Lo stato di programmazione del parametro vuoto è segnalato mediante il led (9).

Alimento	Vuoto Consigliato
Carne	99.9%
Formaggio	99.9%
Formaggio grattugiato	35 - 50%
Frutta	99.9%
Marmellata e crema	99.9%
Minestre, zuppe	99.9%
Panini	60 - 70%
Pasta	99.9%
Pesce, molluschi	99.9%
Salsiccia	99.9%
Salumi e affettati	99.9%
Verdure	99.9%
Verdure fresche (insalata, pomodori)	35 - 50%

Parametro “Extravuoto”

Se il valore del VUOTO è impostato a 99.9%, premendo il pulsante (4) si entra nella programmazione del parametro EXTRAVUOTO segnalato sull'ultimo digit del display con la lettera E.

È possibile impostare un valore da 0 a 60 secondi. È il tempo in cui la pompa continua ad estrarre aria dall'interno della campana dopo che la macchina ha raggiunto il livello di vuoto impostato. Questa funzione è utile per i prodotti porosi nei quali l'evacuazione dell'aria è particolarmente difficile (es.: carne).

Nota: se il valore di VUOTO impostato è inferiore al 99.9%, il parametro EXTRAVUOTO non si visualizza, e si passa immediatamente alla visualizzazione del parametro successivo (GAS).

Parametro “Gas”

È possibile impostare un valore da 0 a 60%. Questo parametro non può essere maggiore del parametro di vuoto, altrimenti si otterrebbe una funzione contraria a quella del vuoto. Lo stato di programmazione del parametro gas è segnalato mediante il led (10). Se lampeggia il led del gas (10) significa che la bombola del gas non è collegata correttamente, e la macchina non parte. Ripristinare correttamente il collegamento.

Nota: Nell'impostazione di un programma “vuoto + gas” la percentuale minima residua di vuoto dopo la immissione di gas dovrà essere maggiore del 60%.

Esempio:
 VAC 99.9%
 GAS 40%
 Vuoto residuo (99.9 – 40) = 59.9%

Parametro “Saldatura”

È possibile impostare un valore da 0.5 a 4 secondi, durante il quale viene effettuata la saldatura. Per i primi cicli di lavoro è consigliabile impostare un tempo di saldatura di circa 1.6 secondi, per poi abbassarlo, in modo di evitare bruciature al nastro di teflon. Lo stato di programmazione del parametro tempo di saldatura è segnalato mediante il led (11).

La tabella seguente indica il tempo di saldatura che consigliamo di impostare in funzione del tipo e dello spessore delle buste.

Tipo di busta	Spessore della busta (µm)	Tempo di saldatura (secondi)
Liscia per la cottura	85 – 95	1.3 – 1.5
Liscia per la conservazione	85 – 95	1.3 – 1.5
Liscia in alluminio	120 – 140	2.0 – 2.5
A soffiato in alluminio (è possibile confezionarla solo con "controbarra saldante"; optional)	120 – 140	2.5 – 3.0

6.3.2. Programma per vuoto esterno P5

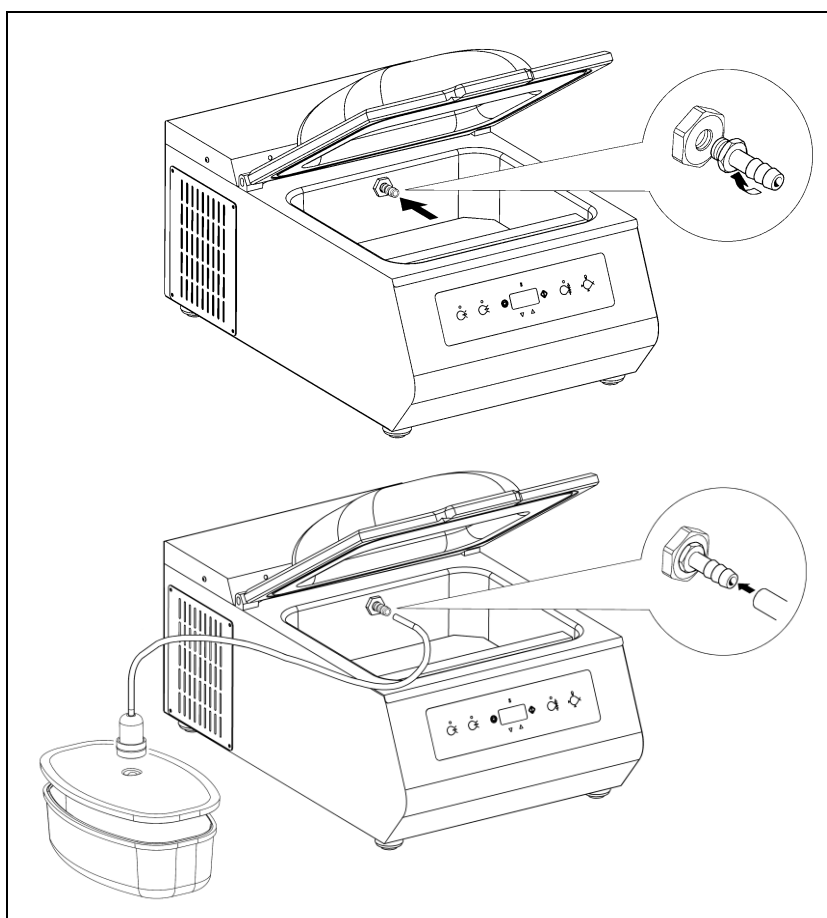
È il programma per la realizzazione del "Vuoto Esterno", da utilizzare per l'eliminazione dell'aria da specifici contenitori richiudibili ermeticamente (non in dotazione con questo prodotto).

In questo programma è possibile impostare i parametri "vuoto" ed "extravuoto".

P5

Avvitare il raccordo per "vuoto esterno" (non in dotazione con questo prodotto).

Collegare questo raccordo, tramite un tubo di aspirazione, al contenitore. A coperchio aperto avviare il programma premendo il pulsante Start (3).



Parametro	P1	P2	P3	P4	P5 (Vuoto esterno)
Vuoto (valori espressi in %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 97.5	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 95.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 35.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extravuoto (valori espressi in secondi)	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00
Gas (Valori espressi in %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	
Saldatura (valori espressi in secondi)	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	

6.3.3. Programmi speciali t1, t2, t3



Infusion cycle.

È il programma che consente la marinatura/infusione degli alimenti.

- Inserire l'alimento con la marinata di aromi nella busta e posizionarla nella vasca,
- Impostare i parametri per il confezionamento (vuoto, tempo di infusione, gas, saldatura).
Nota: impostare il tempo di infusione (iC1÷iC10) premendo i pulsanti (6) e (7);
iC1 = 1 minuto
iC10 = 10 minuti.
- Per iniziare il ciclo: chiudere il coperchio e premere il pulsante di Start (3),
- Aprire il coperchio non appena sul display si visualizza (t1).



Compression.

È il programma che consente di ammorbidire la carne e i prodotti derivati. Questo avviene sottoponendo l'alimento a più ripetizioni di cicli di vuoto, in modo da renderne la struttura fibrosa più morbida.

- Inserire l'alimento nella busta e posizionarla nella vasca,
- Impostare i parametri per il confezionamento (vuoto, extravuoto, ripetizioni cicli di vuoto, saldatura).
Nota: impostare il numero di ripetizioni cicli di vuoto (t.02÷t.15) premendo i pulsanti (6) e (7);
t.02 = 2 cicli
t.15 = 15 cicli.
- Per iniziare il ciclo: chiudere il coperchio e premere il pulsante di Start (3),
- Aprire il coperchio non appena sul display si visualizza (t2).



Liquid time.

È il programma che consente di impostare la fase di saldatura delle buste contenenti prodotti liquidi (minestre, zuppe, ecc.).

In base alla temperatura del liquido da confezionare nella busta, si imposta il valore "Lt" che automaticamente programma l'esecuzione della saldatura.

- Inserire l'alimento nella busta e posizionarla nella vasca,
- Impostare i parametri per il confezionamento (vuoto, gradiente Lt, gas, saldatura).
Nota: impostare il valore del gradiente "Lt" premendo i pulsanti (6) e (7);
Lt.1 = per prodotti con temperatura ~ 40÷45°C
Lt.2 = per prodotti con temperatura ~ 45÷55°C
Lt.3 = per prodotti con temperatura ~ 55÷70°C
Lt.4 = per prodotti con temperatura ~ 70÷80°C
Lt.5 = per prodotti con temperatura ~ 80÷85°C.
- Per iniziare il ciclo: chiudere il coperchio e premere il pulsante di Start (3),
- Aprire il coperchio non appena sul display si visualizza (t3).

Parametro	t1 Infusion cycle	t2 Compression	t3 Liquid time
Vuoto (valori espressi in %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extravuoto (valori espressi in secondi)		Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	
Tempo di infusione (valori espressi in minuti)	Min. = iC1 Max. = iC10 Default = iC1		
Ripetizione cicli di vuoto (valori espressi in numero)		Min. = t.02 Max. = t.15 Default = t.02	
Gradiente temperatura			Min. = Lt.1 Max. = Lt.5 Default = Lt.1
Gas (Valori espressi in %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0		Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0
Saldatura (valori espressi in secondi)	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5

6.3.4. Programmi speciali Sr1, Sr2**Sr1****Condition.**

È il programma da utilizzare nelle seguenti situazioni:

- Dopo che la macchina è rimasta ferma per un periodo prolungato.
- Dopo aver confezionato prodotti con un'alta percentuale di umidità (es. minestre e zuppe).
- Quando si nota un calo di prestazioni della macchina (es.: aumenta il tempo per raggiungere il vuoto o non lo raggiunge).

Questo programma della durata di circa 10 minuti garantisce una pulizia completa della pompa eliminando qualsiasi emulsione di liquidi che si possono formare nell'olio. Durante l'esecuzione di questo programma non si deve confezionare nessun prodotto.

Questo programma non ha variabili impostabili.

- Per iniziare il ciclo: chiudere il coperchio con la vasca vuota e premere il pulsante di Start (3),
- Aprire il coperchio non appena sul display si visualizza (Sr1).

Sr2**Service.**

È il programma da utilizzare quando si verifica un malfunzionamento della macchina.

Questo programma esegue un ciclo completo di vuoto e saldatura della busta e non ha variabili impostabili.

- Inserire l'alimento nella busta,
- Inserire la busta nella vasca,
- Per iniziare il ciclo: chiudere il coperchio e premere il pulsante di Start (3),
- Aprire il coperchio non appena sul display si visualizza (Sr2).

Se l'esecuzione di questo ciclo di confezionamento è risultato anomalo contattare l'assistenza tecnica.

Pulsante di STOP (8)

- Se premuto durante la fase di vuoto, provoca l'arresto immediato dell'aspirazione e la macchina procede automaticamente alla saldatura della busta. Questa funzione è da utilizzare per il confezionamento di prodotti liquidi e caldi che durante il ciclo di vuoto possono andare in ebollizione.
- Se premuto per qualche secondo, a macchina ferma (quando il display visualizza il n° di programma) il display visualizza la versione del software della scheda elettronica.

Stand-by

Dopo 20 minuti di inattività la macchina va in modalità stand-by (condizione che garantisce un risparmio energetico). Durante questa fase è acceso il led (9).

Per riattivare la macchina premere il pulsante (4).

6.4. Messaggi di allarme

La scheda elettronica prevede la rilevazione di alcuni allarmi che vengono segnalati tramite la visualizzazione sul display (5) dei seguenti messaggi:

Allarme	Causa	Soluzione
Er0	Errore Eprom. La scheda elettronica è in blocco.	Premere il pulsante di STOP (8). Premere e riaccendere la macchina.
Er1	Errore di configurazione dati.	Premere il pulsante di STOP (8) (i programmi vengono impostati come da default). Premere e riaccendere la macchina.
Er2	Errore calibrazione.	Premere il pulsante di STOP (8) (la calibrazione viene impostata come da default). Premere e riaccendere la macchina. Eseguire una nuova calibrazione.
Er3	Errore contatore cicli.	Premere il pulsante di STOP (8) (i contatori vengono azzerati). Premere e riaccendere la macchina.
Er4	Relè di saldatura guasto.	Contattare l'assistenza tecnica.
Er5	Timeout vuoto. Impossibile raggiungere il valore di vuoto impostato.	Premere il pulsante di STOP (8). Premere e riaccendere la macchina. Controllare che la percentuale di vuoto impostata sia corretta. Controllare che la guarnizione del coperchio non sia sporca o usurata. Controllare che il coperchio si chiuda correttamente. Eseguire una nuova calibrazione.
Er6	Gradiente vuoto. Non raggiunge incremento.	Premere il pulsante di STOP (8). Controllare che la percentuale di vuoto impostata sia corretta. Controllare che la guarnizione del coperchio non sia sporca o usurata. Controllare che il coperchio si chiuda correttamente. Eseguire il programma Sr1 "Condition" per pulire la pompa da eventuali emulsioni di olio.
Er7	Timeout gas. Bombola del gas vuota. La percentuale del gas impostata è insufficiente.	Premere il pulsante di STOP (8). Controllare la percentuale del gas impostata all'interno del programma. Spegnere la macchina e controllare la bombola del gas.
Er8	Timeout ritorno aria. Al termine del programma nella vasca non si ottiene la pressione ambiente. Problema alla valvola di rientro dell'aria (guasta o sporca).	Premere il pulsante di STOP (8). Premere e riaccendere la macchina.
oiL	Manutenzione olio. La macchina ha superato il numero di cicli oltre il quale è richiesto la sostituzione dell'olio della pompa.	Questo allarme non è bloccante e premendo il pulsante di STOP (8) si bypassa. Compare solo all'accensione. Contattare l'assistenza tecnica.

Se dopo avere effettuato gli interventi e i controlli indicati per il ripristino della macchina, l'allarme rimane, contattare l'assistenza tecnica.

7.1. Cautele per interventi di manutenzione ordinaria

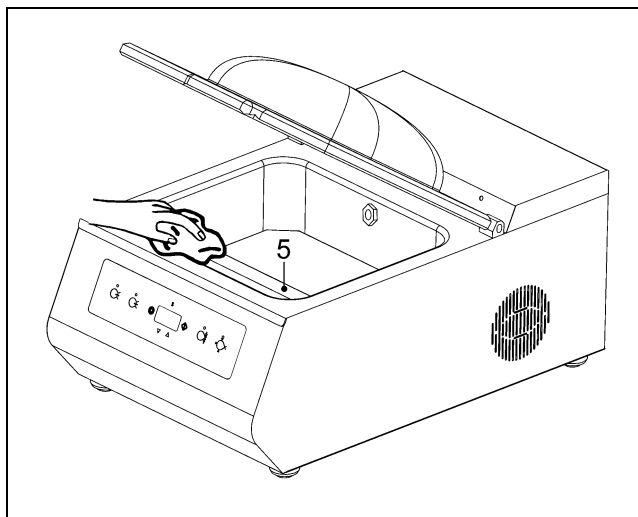
LA MANUTENZIONE ORDINARIA DEVE ESSERE EFFETTUATA DA PERSONALE QUALIFICATO OPPORTUNAMENTE ISTRUITO.



Prima di effettuare le operazioni di manutenzione spegnere la macchina agendo sull'interruttore generale e togliere la spina dalla presa di rete.
Scollegare l'impianto del gas (se installato).
Attendere il raffreddamento della macchina.

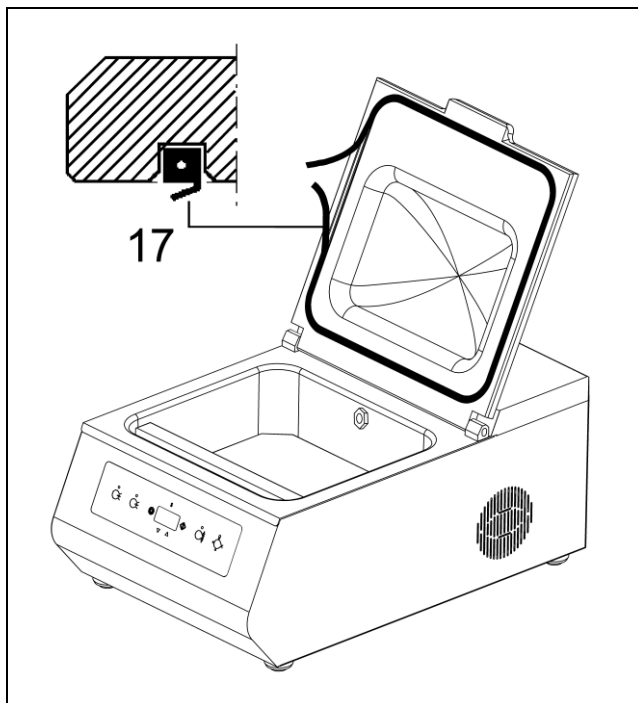
7.2. Pulizia barra saldante

Rimuovere con un panno asciutto i residui di film che si possono depositare sulla barra saldante (5).

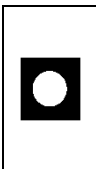


7.3. Cambio della guarnizione del coperchio

Quando la guarnizione (17) del coperchio comincia ad essere usurata si consiglia di sostituirla. Questo migliorerà l'efficienza e la velocità della macchina. L'operazione di sostituzione è molto semplice: Dopo aver asportato la guarnizione usurata, pulire la sede della stessa ed inserire la nuova guarnizione in modo lineare facendo attenzione che i capi della stessa siano congiunti in modo da non lasciare nessuna fessura che impedirebbe l'esecuzione dell'operazione di vuoto.



7.4. Pulizia della macchina

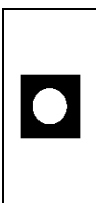
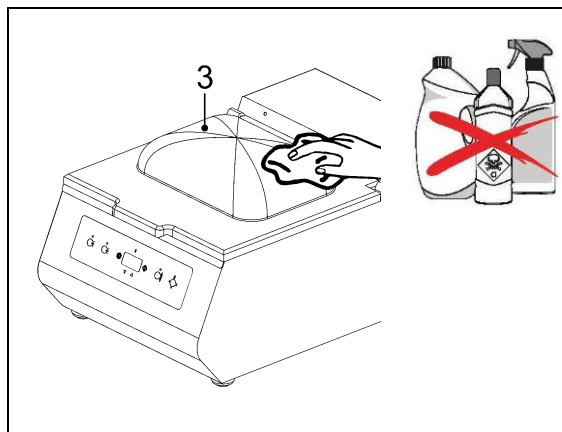


Per la pulizia del coperchio in plexiglas (3) pulire sia l'esterno che l'interno esclusivamente con acqua e sapone.
Non utilizzare detergenti con solventi che potrebbero danneggiare il coperchio (3) e ridurne la trasparenza, oltre che la resistenza.

Controllare periodicamente lo stato del coperchio, verificandone l'integrità, la presenza di cricche di qualsiasi natura, un eventuale ingiallimento, o un aumento dell'opacità.
In presenza di almeno una delle condizioni sopra descritte è necessario sostituire il coperchio.



Ogni 10 anni è obbligatorio sostituire il coperchio in plexiglas!



Pulire la carrozzeria e la vasca interna con normali detergenti per l'acciaio inox.
Non usare detergenti a base di cloro (acido cloridrico, ipoclorito di sodio, ecc.), anche se diluito.
Non utilizzare detergenti abrasivi, lana metallica o qualsiasi spugna abrasiva per la pulizia delle superfici.
Non usare detergenti per l'argento.
Non pulire la macchina con un getto d'acqua o vapore.

7.5. Manutenzione della pompa

Una manutenzione regolare della pompa è essenziale per garantirne un funzionamento corretto e prolungato.
Per qualunque intervento di manutenzione, es. controllo del livello e della qualità dell'olio, sostituzione dell'olio e del filtro, pulizia, ecc. attenersi alle istruzioni riportate sul manuale della pompa stessa.

7.6. Soluzione dei problemi

Problema	Causa	Soluzione
La saldatura della busta non è eseguita correttamente	<ul style="list-style-type: none"> Il tempo di saldatura non è corretto. 	<ul style="list-style-type: none"> Modificare il tempo di saldatura.
	<ul style="list-style-type: none"> La guarnizione del coperchio è sporca o usurata. 	<ul style="list-style-type: none"> Pulire o sostituire la guarnizione del coperchio (per la sostituzione contattare l'assistenza tecnica).
	<ul style="list-style-type: none"> La busta non è posizionata correttamente sulla barra saldante. 	<ul style="list-style-type: none"> Posizionare correttamente la busta.
	<ul style="list-style-type: none"> La barra saldante è usurata (il rivestimento in teflon è bruciato). 	<ul style="list-style-type: none"> Sostituire la barra saldante (per la sostituzione contattare l'assistenza tecnica).
	<ul style="list-style-type: none"> La lama posizionata sotto il teflon della barra saldante è rotta. 	<ul style="list-style-type: none"> Sostituire la barra saldante (per la sostituzione contattare l'assistenza tecnica).
Vuoto finale insufficiente	<ul style="list-style-type: none"> La percentuale di vuoto impostata non è corretta. 	<ul style="list-style-type: none"> Modificare la percentuale di vuoto.
	<ul style="list-style-type: none"> La guarnizione del coperchio è sporca o usurata. 	<ul style="list-style-type: none"> Pulire o sostituire la guarnizione del coperchio (per la sostituzione contattare l'assistenza tecnica).
	<ul style="list-style-type: none"> Il coperchio non è chiuso correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Chiudere correttamente il coperchio Verificare che tra coperchio e vasca del vuoto non ci siano oggetti o sporcizia.
Il coperchio non si apre	<ul style="list-style-type: none"> Mancanza dell'energia elettrica. 	<ul style="list-style-type: none"> Attendere il ripristino dell'energia elettrica.
Il coperchio presenta cricche o rotture	<ul style="list-style-type: none"> Coperchio danneggiato. 	<ul style="list-style-type: none"> Sostituire il coperchio (per la sostituzione contattare l'Assistenza Tecnica).

Se dopo aver effettuato i suddetti controlli la macchina non dovesse funzionare ancora perfettamente, contattate il servizio di assistenza descrivendo esattamente il difetto riscontrato.

7.7. Smontaggio, demolizione e smaltimento residui**ATTENZIONE!**

Le operazioni di smontaggio e demolizione devono essere affidate a personale specializzato a tali attività e dotato delle competenze meccaniche ed elettriche necessarie a lavorare in condizioni di sicurezza.

Procedere nel seguente modo:

- scollegare la macchina dalla rete di alimentazione elettrica
- scollegare la macchina dall'impianto del gas (se installato)
- smontare i componenti
- svuotare l'olio dalla pompa.

Ciascun rifiuto deve essere trattato, smaltito o riciclato in base alla classificazione ed alle procedure previste dalla legislazione vigente nel paese di installazione.



Il simbolo indica che questo prodotto **non** deve essere trattato come rifiuto domestico.

Assicurando

che il prodotto venga correttamente eliminato, si faciliterà la prevenzione di potenziali conseguenze negative per l'ambiente e la salute dell'uomo, che potrebbero altrimenti essere causate da un inappropriato trattamento del rifiuto di questo prodotto.

Per informazioni più dettagliate riguardo il riciclaggio di questo prodotto, contattare il venditore del prodotto, o in alternativa il servizio di post vendita o l'appropriato servizio di trattamento dei rifiuti.

Capitolo 8. Garanzia**8.1. Condizioni di garanzia**

La garanzia è valida 12 mesi e decorre dalla data di installazione della macchina. La garanzia consiste nella sostituzione o riparazione gratuita di tutte quelle parti riscontrate da noi difettose per anomalie di materiali. Le riparazioni o sostituzioni avvengono normalmente presso la casa costruttrice con l'addebito all'acquirente delle spese di trasporto o manodopera. Qualora le riparazioni o sostituzioni vengano eseguite presso la sede dell'acquirente, quest'ultimo sarà tenuto a pagare le spese di viaggio, trasferta e manodopera. Le prestazioni di garanzia vengono eseguite esclusivamente a cura della casa costruttrice o dal rivenditore autorizzato. Per avere diritto a prestazioni di garanzia inviare alla casa costruttrice od al rivenditore autorizzato il pezzo difettoso, perché sia effettuata la riparazione o sostituzione. La riconsegna di tale pezzo riparato o sostituito, rientrerà nell'adempimento delle operazioni di garanzia.

La garanzia viene annullata:

- per la errata installazione, la inadeguata alimentazione, negligenza d'uso e manomissione da parte di persone non autorizzate
- per modifiche effettuate sulla macchina senza il consenso scritto della casa
- qualora la macchina non sia più proprietà del primo acquirente.

La casa costruttrice declina a termine di legge ogni responsabilità per danni a persone o cose qualora venga effettuata un'errata installazione o collegamento alla rete di alimentazione elettrica o esclusione della messa a terra od in caso di manomissioni della macchina stessa.

La casa costruttrice si riserva di approntare modifiche e cambiamenti secondo esigenze tecniche e di funzionamento.




**PER QUALUNQUE CONTROVERSIA LEGALE
IL FORO COMPETENTE È QUELLO DI BERGAMO (ITALIA).**

TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

	Page
Chapter 1. Description	
1.1. Preface.....	20
1.2. Performances of packaging machine.....	20
1.3. Main machine components.....	20
1.4. Technical data of the machine.....	21
Chapter 2. Pouches features	
2.1. Pouches to use.....	22
Chapter 3. Machine usage conditions	
3.1. Items that may be packaged.....	22
3.2. Items not to be packed.....	22
Chapter 4. Safety standards	
4.1. Warnings.....	22
4.2. Description of safety stickers.....	24
4.3. Individual protection devices.....	24
Chapter 5. Machine installation	
5.1. Transport and positioning.....	25
5.2. Environmental conditions.....	25
5.3. Users.....	25
5.3.1. Loading the oil in the pump.....	25
5.3.2. Electrical connections.....	26
5.3.3. Gas connections.....	26
Chapter 6. Machine adjustment and setting up	
6.1. Control panel.....	27
6.2. Use.....	27
6.3. Selecting the programs and setting up the parameters.....	29
6.3.1. Standard programs P1, P2, P3, P4.....	29
6.3.2. Program for outside vacuum P5.....	30
6.3.3. Special programs t1, t2, t3.....	31
6.3.4. Special programs Sr1, Sr2.....	32
6.4. Alarm messages.....	33
Chapter 7. Ordinary maintenance	
7.1. Precautions for ordinary maintenance interventions.....	34
7.2. Cleaning of the sealing bar.....	34
7.3. Replacement of the cover gasket.....	34
7.4. Cleaning machine.....	35
7.5. Vacuum pump maintenance.....	35
7.6. Problem solving.....	35
7.7. Disassembling, demolition and elimination of residuals.....	36
Chapter 8. Guarantee	
8.1. Guarantee conditions.....	36
CE declaration of conformity.....	73

1.1. Preface

This manual has been drawn up in compliance with the UNI 10893 standard dated July 2000. It is meant for all users in order to enable them to use the machine correctly. Keep it in a place which can be easily accessed in the proximity of the machine and which is known to all users. This manual is an integral part of the machine for safety reasons. We wish to specify the symbols in use here below in order to improve their understanding.

	<p>ATTENTION: Accident prevention rules for the operator. It indicates the presence of dangers which can injure the person operating on the machine.</p>
	<p>ATTENTION: Hot parts. Shows the danger of burning, thus involving the risk of a serious accident for the exposed person.</p>
	<p>ATTENTION: Electric shock hazard! It indicates the presence of dangers that may cause death or serious injury to those who are operating the machine.</p>

All reproduction rights of this manual are reserved to the manufacturer. Partial or complete reproduction is forbidden as provided by the law. Descriptions and pictures provided in this manual are not binding. Therefore, the manufacturer, reserves the right to make any change considered necessary. This manual cannot be transferred for viewing to third parties without authorisation in writing from the manufacturing company.

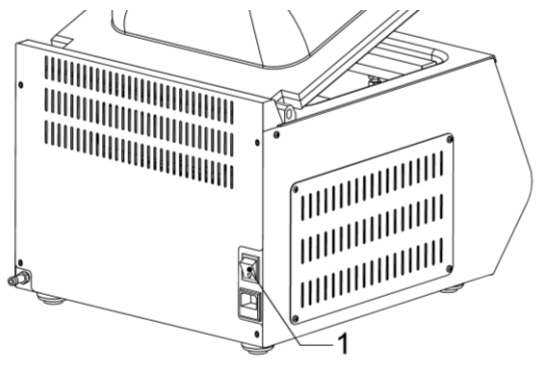
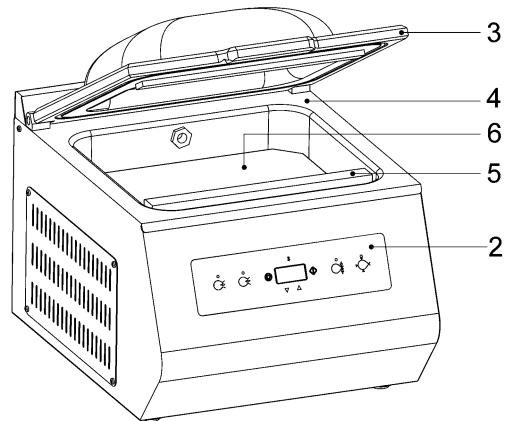
1.2. Performances of packaging machine

This machine represents what the modern technology of vacuum-packing may express at its best. It is flexible, easily programmable and cheap. It is intended to vacuum-pack foodstuffs by removing oxygen as well as any chemical and biological pollutant present in the environment. To attain the vacuum level you wish, just program the machine in order to remove almost all the air contained in the packet. Your product will preserve its organoleptic features, colour, taste, flavour and nutritive value for a long time.

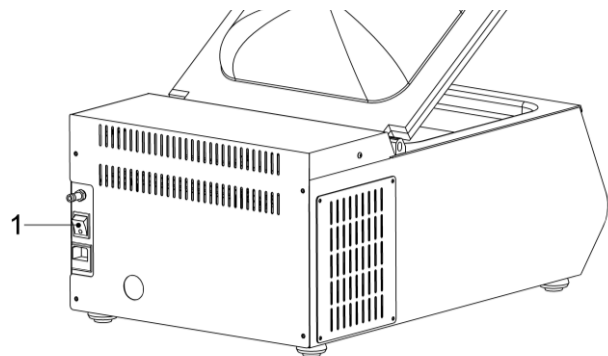
1.3. Main machine components

The main machine components are as follows:

1. Main switch
2. Control panel
3. Cover
4. Tank
5. Sealing bar
6. Table.



MVS31X



MVS35X

1.4. Technical data of the machine

MVS31X

Technical drawings of the MVS31X machine. The front view shows a width of 390 mm. The side view shows a height of 669 mm and a base width of 499 mm. The rear view shows a height of 345 mm and a depth of 287 mm. It also shows a gas cylinder connected to the machine with a pressure reducer (R), gas connection (H), and electrical connections (I). Dimensions for the rear view include 20 mm, 42 mm, 51 mm, and 20 mm.

Package weight and sizes
 Width = 610 mm Length = 520 mm Height = 420 mm Weight = 40 kg

Machine weight = 38 kg

Vacuum pump = 8 m³

I = Electrical connections; H = Gas connection; R = Gas pressure reducer.

MVS35X

Technical drawings of the MVS35X machine. The front view shows a width of 390 mm and a height of 317 mm. The side view shows a height of 634 mm and a base width of 617 mm. The rear view shows a height of 171 mm and a depth of 93 mm. It also shows a gas cylinder connected to the machine with a pressure reducer (R), gas connection (H), and electrical connections (I). Dimensions for the rear view include 18,5 mm and 171 mm.

Package weight and sizes
 Width = 710 mm Length = 460 mm Height = 485 mm Weight = 53 kg

Machine weight = 45 kg

Vacuum pump = 10 m³

I = Electrical connections; H = Gas connection; R = Gas pressure reducer.

2.1. Pouches to use

They may be of different thickness (85÷200µm) and shall be both airtight and gastight. Only food packaging pouches can be used. The following table indicates the maximum dimensions of the pouches that can be used with the various machine models.

Machine	Pouch width open side	Pouch length closed side
MVS31X (front bar)	305mm	265mm
MVS35X (front bar)	305mm	265mm

The following table indicates the min/max temperature limits the pouches can undergo to.

Type of pouch	Minimum temperature	Maximum temperature
for cooking	-15°C	+120°C for 30 minutes
for storage	-20°C	+70°C for 2 hours; +100°C for 15 minutes.



It is recommended to refer to the technical and safety sheets of the pouches in use and to observe the corresponding instructions!

Chapter 3. Machine usage conditions

3.1. Items that may be packaged

This machine can be used to pack the majority of foodstuffs, including: fruit, fish products, dairy products, meat, delicatessen, oven ready products, gastronomic products, dried products, etc.

3.2. Items not to be packed

It is absolutely forbidden to pack the following products which might permanently damage the machine and harm operator:



- Liquids of any type and density in fragile containers
- Inflammable and explosive materials
- Gas bottles under pressure or of any type
- Bulk or volatile powders
- Any material and product which might in any way cause the user to be in a dangerous situation and damage the machine.

Chapter 4. Safety standards



4.1. Warnings

It is extremely important to read this entire chapter as it contains important information regarding risks that personnel are subject to in the event of incorrect use of the machine. These basic standards must be observed as well as specific standards applicable in the country of installation.

- The machine must be installed by trained and authorised technicians.
- This machine is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack experience and knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the machine by a person responsible for their safety.
- Children should be supervised to ensure that they do not play with the machine.
- Keep children and animals away from the machine when running. Do not allow children to play with the pouches.
- The machine must be used only for the purpose it was built for. Any other use shall be considered “improper” and therefore dangerous.
- Never allow unauthorised personnel to perform repairs or other operations on the machinery.
- The operator must be familiar with all warnings related to the tasks in hand and always be informed by the head of the site regarding risks.
- Ensure that all clothing is tight fitting, with particular reference to cuffs or other loose clothing.
- Ensure that all operating areas and transit zones are kept clear, clean and adequately lit at all times.
- Eliminate all safety hazard conditions before using the machine and always notify the head personnel of any malfunction.

- Never use the machine in the event of fault.
- Never tamper with safety devices or circuits.
- Never perform modifications on the machine without prior authorisation from the manufacturer.
- If the supply cord is damaged, it must be replaced by a special cord or assembly available from the manufacturer or its service agent.
- The electrical enclosure must remain closed during operation.
- Smoking is forbidden while the machine is operating!
- Never performs maintenance and/or adjustments to the machine during operation. Guards may only be disassembled by suitably trained and qualified maintenance engineers.
- Never operate the machine without all guards fitted. Ensure correct position of all guards before resuming normal operation.
- If it is necessary to leave the machine unattended, switch it off by turning the main switch to the "0" (OFF) position!
- The manufacturer declines all liability for damage or phisical injury caused by failure to observe safety standards.

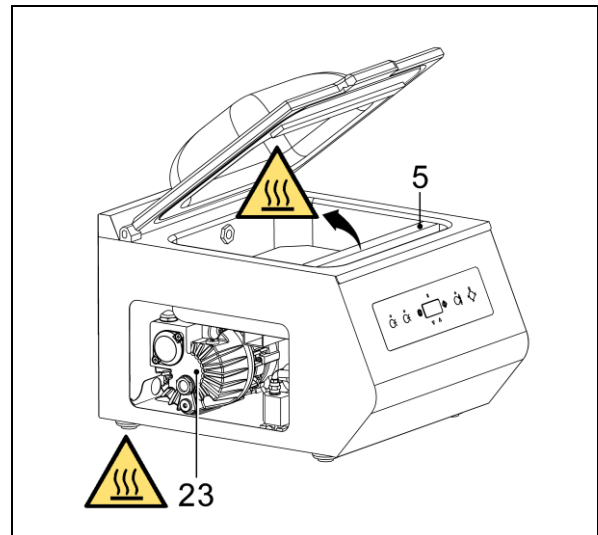
THE MACHINE CAN NOT BE USED BY UNTRAINED PERSONNEL!

	<p>During work pay attention to all hot parts of the machine. The temperature they can reach is so high that it can cause burns.</p>
	<p>Never use gaseous mixtures in presence of oxygen in a percentage higher than the atmospheric one (~ 19%).</p>

Do not touch the sealing blade (5) immediately after sealing.
Danger of burns due to hot blade.

Do not seal if the sealing wire is broken.
Replace it immediately.

Do not touch the vacuum pump (23) just after a working cycle.
Possibility of burning due to the high temperature the pump may reach.

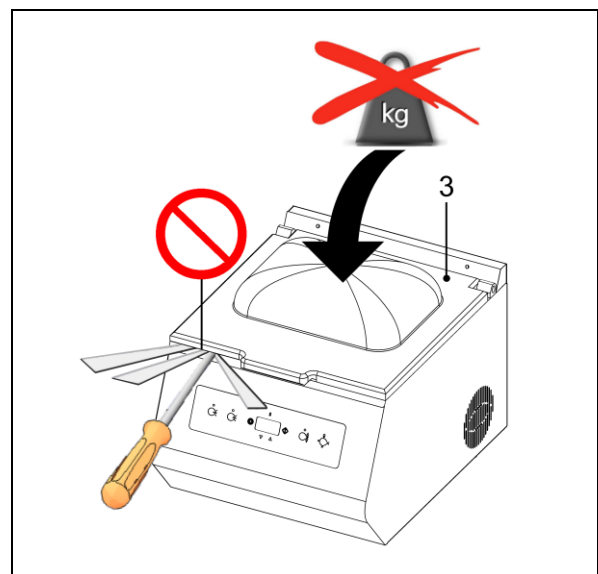


In case of a power failure during a working cycle when the cover is closed, do not use any tool in order to force its opening. Wait for the power supply to be restored.

Do not place any weight on the cover (3)!
 Prevent any object from falling on the cover!
 This can compromise the integrity, causing cracks or damage.



Do not proceed with packaging if the cover has cracks or is broken.

Replace it immediately.






4.2. Description of safety stickers

The following safety stickers feature on the machine:

	<ul style="list-style-type: none"> On the power input. <p>ATTENTION! Periodically check the correct insulation of the power cable and the integrity of the socket. During machine operation, the inspection panels to the electric system must be correctly fitted.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> On the sealing bars positioned inside the tank On the vacuum pump positioned inside the machine. <p>ATTENTION! Hot members. It shows the danger of burning, thus involving the risk of a serious accident for the exposed person.</p>
<p>ATTENZIONE : Superficie calda. Evitare il contatto. WARNING : Hot surface, avoid contact. ATTENTION : Surface chaffante. Ne touchez pas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> On the sealing bars positioned inside the tank <p>ATTENTION! Indicates the danger of burns with risk of accident in case of contact with the hot surface of the sealing bar.</p>
<p>ATTENZIONE : Per la pulizia del coperchio non utilizzare alcool o solventi ma esclusivamente acqua e sapone. WARNING : Do not use methylated spirits and solvents clean the lid, but water and soap only. ATTENTION : Pour le nettoyage du couvercle, ne pas utiliser ni alcool ni solvants. N'employer que de l'eau et savon.</p>	<ul style="list-style-type: none"> On the Plexiglas lid. <p>ATTENTION! Indicates how to clean the lid to prevent damaging it and reducing its transparency or strength.</p>

4.3. Individual protection devices

	<p>Wear safety shoes that protect feet from impacts, crushing and compression while moving or handling the machine.</p>
	<p>Wear safety gloves that protect the hands from crushing and mechanical hazards and while moving or handling the machine.</p> <p>Wear safety gloves that protect the hands against cutting risks while changing the sealing blades.</p> <p>Wear safety gloves that protect the hands against the specific risks associated with the materials to be packed (mechanical, chemical) and against coming into contact with the high temperatures present on the seals and/or sealing bars (up to 100°C).</p>
	<p>Wear safety gloves that prevent the hands from coming into contact with foodstuffs when packaging them.</p>

5.1. Transport and positioning



- The appliance must be installed by qualified personnel only!
- Handle with great care during transport and positioning!
- Do not turn the appliance upside down or tilt it! This may cause oil to leak from the pump and damage the equipment.



Before any movement, make sure that the lifting means is suitable for the load to be lifted! If carrying by hand, the current legislation determines the weight limit that a person can lift (see the following table). Therefore, depending on the weight to be lifted (see paragraph 1.4) and the operator who lifts, several people are needed.

AGE	MAX WEIGHT TO BE LIFTED	
	MALE	AGE
> 18 YEARS OLD	30	> 18 YEARS OLD
15-18 YEARS OLD	20	15-18 YEARS OLD

- Remove the packaging material.
- Do not install or use the appliance if damaged.
- Comply with the instructions supplied with the appliance.
- Always pay attention when moving the appliance. Always wear safety gloves.

5.2. Environmental conditions

- Lift the machine and place it on the working surface. Make sure the machine is placed in a proper environment without any inflammable and explosive materials or gas. The machine may only be installed on smooth, flat non-inflammable surfaces.
- Leave a minimal space of 0,5m around the machine so that not to obstruct air outlets.

Working environmental conditions:

- Temperature from + 5°C to + 40°C.
- Relative humidity from 30% to 90%, without condensation.

The lighting of the operation room shall comply with the laws in force in the country where the machine is installed. However, it shall be uniform and provide for good visibility in order to safeguard the operator's safety and health.

MACHINE SAFETY FACTOR = IP20

THE AERIAL NOISE MADE BY THE MACHINE IS LOWER THAN 70 dB(A)

5.3. Users

5.3.1. Loading the oil in the pump

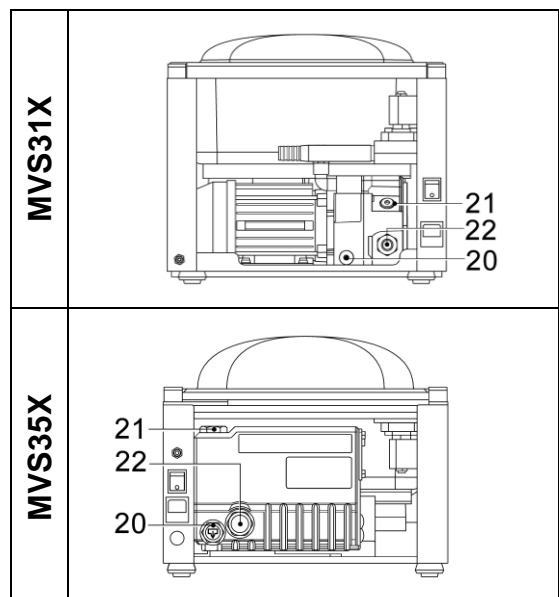
If the pump has no oil, to load, fully use the provided bottle.

The oil loading operation must be carried out by trained and authorised technical personnel.

To access inside the machine, remove the rear panel, using a screw driver to remove the fixing screws.

Remove the cap to load oil (21) using the provided wrench and fill the oil tank following the instructions indicated in the pump user manual attached to the machine.

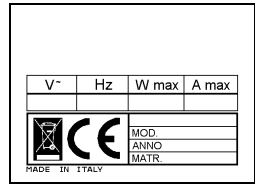
- (20) Oil discharge plug
- (21) Oil filling plug
- (22) Oil inspection plug



5.3.2. Electrical connections

Voltage (V): see data on plate
 Frequency (Hz): see data on plate
 Maximum absorbed power (W): see data on plate
 Maximum absorbed current (A): see data on plate

Note: when contacting the Manufacturer, always indicate the model and the serial number specified on the plate on the rear part of the machine.



The power line must be protected with a type A residual current device with rated residual current equal to “IΔn”, 30 mA.
 As a result, the maximum resistance of the earth electrode must correspond to the values indicated in the following table.

IΔn	Maximum resistance of the earth electrode	
	(50 V)	(25 V)
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω



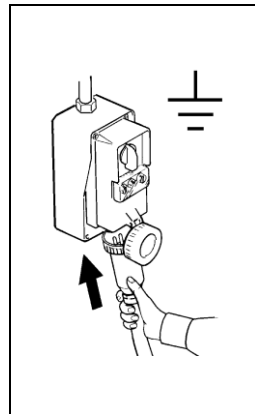
OBSERVE HEALTH AND SAFETY REGULATIONS!

If the machine is not equipped with the power supply plug, use a plug that is suitable for the voltage and amperage values described by the rating plate and that can comply with the rules in force in the installation country.

GROUNDING OF THE UNIT IS OBLIGATORY!

Before making electrical connections, make sure the mains voltage matches the one on the plate on machine rear and that the ground contact complies with the safety rules in force. In case of doubts about the mains voltage, contact the local power supply company.

Insert the plug on the cable from machine electrical cabinet in a mains power supply socket that can be reached easily by the operator.



5.3.3. Gas connections

When carrying out packaging operations in modified atmospheres, use specific gas for food package in compliance with the rules in force about food additives in the country where the machine is used.

The gas, which consists of a mixture of nitrogen, carbon dioxide and, more rarely, oxygen and other gases, is a “made to measure” gaseous mixture, depending on the product to be packaged.



Never use gaseous mixtures in presence of oxygen in a percentage higher than the atmospheric one (~ 19%).

Connect gas attachment, in case the machine is equipped with such a device, to the gas cylinder through the proper tube (H) (see chapter 1.3.).

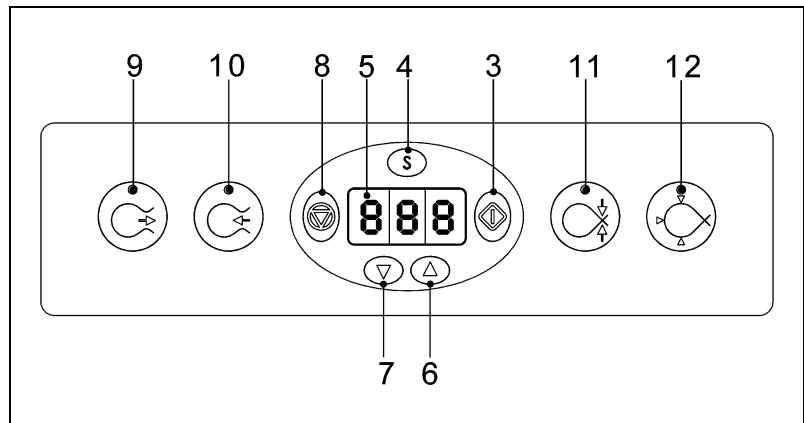
Pressure of gas plant has to be set on about 2 atm., bearing in mind the max. working pressure is 4 atm.

If the pressure is not correct, act on the knob of the pressure reducer (R) (see chapter 1.3.).

6.1. Control panel

The machine is fitted with a control panel, from which all programming and operation functions can be set.

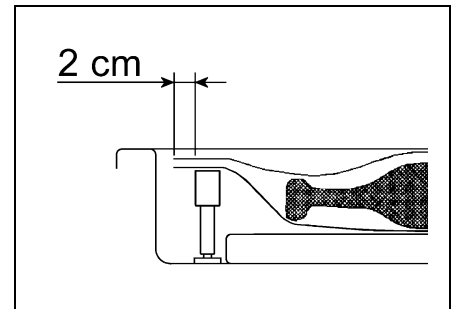
- 3 Start button
- 4 Selection button
- 5 Display. Displays selected functions and relative settings
- 6 Button "INCREASE". Increases set function values
- 7 Button "DECREASE". Reduces set function values
- 8 Stop button
- 9 Led for vacuum and extra vacuum function
- 10 Led for gas function
- 11 Led for sealing function
- 12 Led for air re-immission function



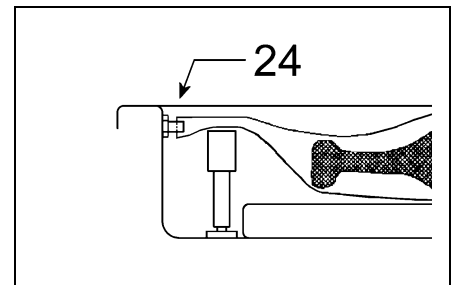
6.2. Use

Switch the machine on by pressing the main switch located at the rear ON and wait a few seconds until the display shows the last program performed (e.g. P1).

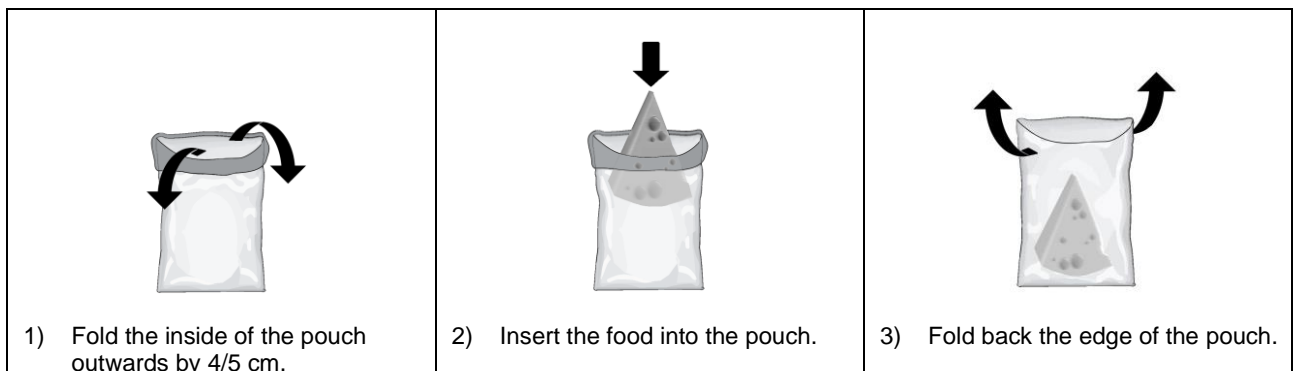
Lift the cover and place the pouch containing the food to be packed inside the tank, leaving at least 2 cm beyond the sealing bar.



If the "GAS" function is on, the pouch must be positioned with the strip open on the gas nozzle (24) on one side of the sealing bar.

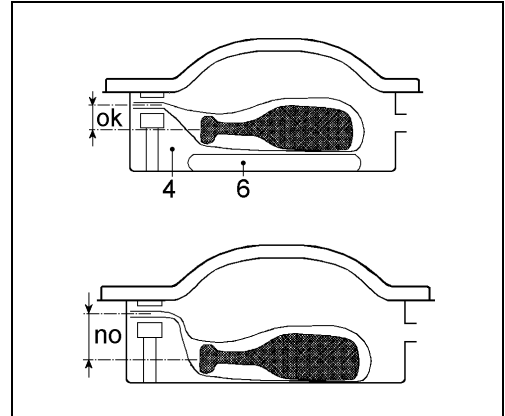


It is important not to soil the pouch in the sealing area so as to guarantee a perfect seal. To do this, proceed as follows:



Close the cover and press the Start button (3).

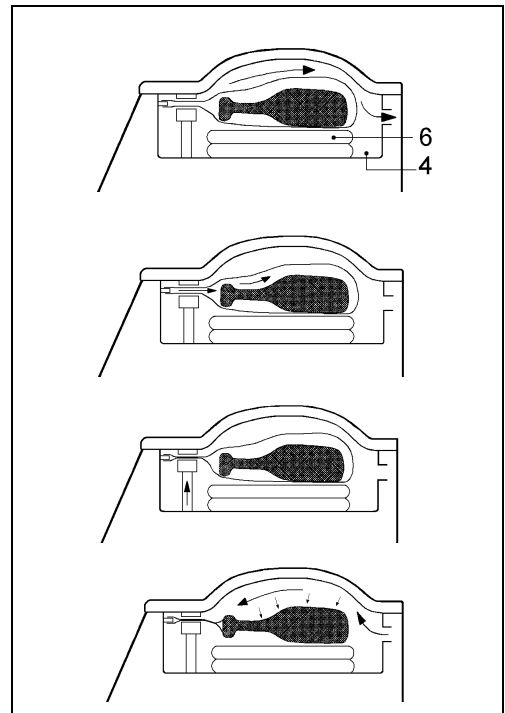
When the product dimensions allow, we recommend using some tables (6) as shimming the product facilitates positioning the pouch in relation to the sealing bar. Moreover, it allows decreasing the volume of the tank (4) and, therefore, the amount of air to be removed, speeding up the packaging cycle.



Packaging cycle

The packaging cycle is sub-divided into four phases:

1. Vacuum phase during which all the air contained in the tank and in the pouch is extracted. During the vacuum stage, the display shows the progress (in percentage) until the set value is reached. The LED is on (9).
2. Gas injection phase (if the machine is equipped with a gas plant). During the gas injection stage, the display shows progress in percentage until the set value is reached. The LED is on (10).
3. Sealing phase during which the packet is sealed. During the sealing stage, the display shows progress in seconds until the set value is reached. The LED is on (11).
4. Stage of air inlet back into the tank. The LED is on (12). Ambient pressure is restored in the tank. Now you can open the cover, as soon as the display shows the program number (e.g. P1). Machine is ready for a new packing cycle.



After packaging, keep the food cool or chilled (depending the packed food), marking the pouches or containers with a label indicating the contents, preparation date and expiry date. The sous-vide system prolongs food storage times. The sous-vide process must be carried out correctly in full compliance with timing and temperature guidelines.



6.3. Selecting the programs and setting up the parameters

The machine has 10 selectable programs:

- **P1, P2, P3, P4:** standard programs
- **P5:** program for “outside vacuum”
- **t1, t2, t3, Sr1, Sr2:** special programs.

To select the program number, just press the buttons INCREASE (6) and DECREASE (7).


Press button (4) to enter scheduling of the program shown at the moment.

By pressing again button (4), all parameters for the selected program will appear one after the other.

Push buttons (6) and (7) to increase or decrease the value of the parameter shown. The changes are stored when, scrolling all the parameters of the program, it goes back to display the program number (e.g. P1).

Note: during the programming stage the **Stop** (8) button lets you go back to the previous parameter.

6.3.1. Standard programs P1, P2, P3, P4.

	These are standard programs consisting of 4 modifiable parameters: vacuum, extravacuum, gas, sealing.
---	---

Parameter “Vacuum”

It is possible to set a value from 35.0 to 99.9%. The recommended vacuum percentage is 99.9%.

For other settings refer to the attached table.

Scheduling of vacuum parameter is signaled through LED (9).

Food	Vacuum Recommended
Meat	99.9%
Cheese	99.9%
Grated cheese	35 - 50%
Fruit	99.9%
Jam and cream	99.9%
Soups	99.9%
Sandwiches	60 - 70%
Pasta	99.9%
Fish, shellfish	99.9%
Sausages	99.9%
cured meats	99.9%
Vegetables	99.9%
Fresh vegetables (salad, tomatoes)	35 - 50%

Parameter “Extravacuum”

If the vacuum value is set to 99.9%, press button (4) to program the EXTRAVACUUM parameter indicated by the letter E in the last digit on the display.

This value can be set to between 0 and 60 seconds. This the length of time that the pump continues to extract air from the hood after the machine has reached the programmed maximum vacuum level. This function is useful for porous products where it is particularly difficult to extract the air (e.g. meat).

Note: if the programmed VACUUM value is less than 99.9%, the EXTRAVACUUM function is not displayed, and the system proceeds to the subsequent parameter (GAS).

Parameter “Gas”

It is possible to set a value from 0 to 60%. Such a parameter cannot be higher than the vacuum one, otherwise you will obtain an opposite function. Scheduling of gas parameter is signaled through LED (10). If the gas LED (10) is flashing, it means the gas cylinder is not properly connected and machine will not start. Connect it properly.

Note: When scheduling a program “vac + gas”, the minimum residual vacuum percentage soon after gas immission should be higher than 60%.

Example:
 VAC 99.9%
 GAS 40%
 Residual vacuum (99.9 - 40)= 59.9%

Parameter “Sealing”

It is possible to set a value from 0.5 to 4 seconds. For the first working cycles it is recommendable to set a sealing time of about 1.6 seconds and then lower it to prevent the teflon tape from burning. Scheduling of sealing time parameter is signaled through LED (11).

The following table indicates the sealing time we recommend setting according to the type and thickness of the pouches.

Type of pouch	Pouch thickness (µm)	Sealing time (seconds)
Smooth for cooking	85 – 95	1.3 – 1.5
Smooth for storage	85 – 95	1.3 – 1.5
Smooth made of aluminium	120 – 140	2.0 – 2.5
Bellow made of aluminium (it can be packed only with "sealing counterbar"; optional)	120 – 140	2.5 – 3.0

6.3.2. Program for outside vacuum P5

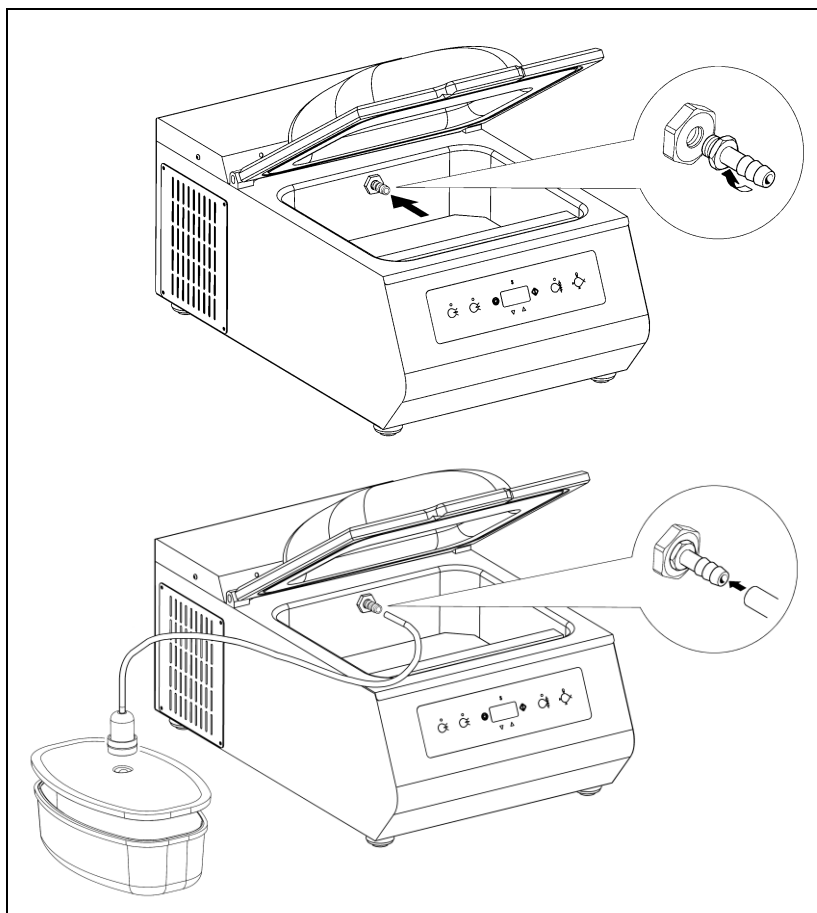
It is the "Outside Vacuum" program to be used for removing air from specific containers that can be closed hermetically (not supplied with this product).

In this program parameters "vacuum" and "extravacuum" may be set.

P5

Screw on the "outside vacuum" fitting (not supplied with this product).

Connect this fitting to the container using the intake pipe. With cover open, start the program by pressing the Start (3) button.



Parameter	P1	P2	P3	P4	P5 (External Vacuum)
Vacuum (values expressed in %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 97.5	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 95.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 35.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extravacuum (values expressed in seconds)	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00
Gas (values expressed in %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	
Sealing (values expressed in seconds)	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	

6.3.3. Special programs t1, t2, t3



Infusion cycle.

This is the program for marinading/infusion of foodstuffs.

- Insert the food with the herb marinade in the pouch and place it in the tank,
- Set packaging parameters (vacuum, infusion time, gas, sealing).
 Note: set the infusion time (iC1÷iC10) by pressing buttons (6) and (7);
 iC1 = 1minute
 iC10 = 10 minutes.
- To start the cycle: close the cover and press the Start button (3),
- Open the cover as soon as the display shows (t1).



Compression.

This is the program to soften meat and meat products. This takes place by subjecting the food to several repetitions of vacuum cycles, in order to soften the fibrous structure.

- Insert the food in the pouch and place it in the tank,
- Set packaging parameters (vacuum, extravacuum, vacuum cycle repetitions, sealing).
 Note: set the number of vacuum cycle repetitions (t.02÷t.15) by pressing buttons (6) and (7);
 t.02 = 2 cycles
 t.15 = 15 cycles.
- To start the cycle: close the cover and press the Start button (3),
- Open the cover as soon as the display shows (t2).



Liquid time.

This is the program to set the sealing stage of pouches containing liquid products (soups, etc.). Based on the temperature of the liquid to be packed in the pouch, set the value "Lt" which automatically programs execution of the seal.

- Insert the food in the pouch and place it in the tank,
- Set packaging parameters (vacuum, Lt gradient, gas, sealing).
 Note: set the "Lt" gradient value by pressing buttons (6) and (7);
 Lt.1 = for products with temperature ~ 40÷45°C
 Lt.2 = for products with temperature ~ 45÷55°C
 Lt.3 = for products with temperature ~ 55÷70°C
 Lt.4 = for products with temperature ~ 70÷80°C
 Lt.5 = for products with temperature ~ 80÷85°C.
- To start the cycle: close the cover and press the Start button (3),
- Open the cover as soon as the display shows (t3).

Parameter	t1 Infusion cycle	t2 Compression	t3 Liquid time
Vacuum (values expressed in %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extravacuum (values expressed in seconds)		Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	
Brewing time (values expressed in minutes)	Min. = iC1 Max. = iC10 Default = iC1		
Repetition of vacuum cycles (values expressed as number)		Min. = t.02 Max. = t.15 Default = t.02	
Temperature gradient			Min. = Lt.1 Max. = Lt.5 Default = Lt.1
Gas (values expressed in %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0		Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0
Sealing (values expressed in seconds)	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5

6.3.4. Special programs Sr1, Sr2

Sr1**Condition.**

This program must be used in the following situations:

- After the machine has been inactive for a long period.
- After having sealed products with high humidity content (e.g. soups).
- When noticing a decrease in performance of the machine (e.g.: time to reach vacuum is increased or it is not reached at all).

This program lasts about 10 minutes and ensures complete cleaning of the pump, removing any liquid emulsion that might be found in the oil. Do not seal any product while this program is running.

This program has no set variables.

- To start the cycle: close the cover with empty tank and press the Start button (3),
- Open the cover as soon as the display shows (Sr1).

Sr2**Service.**

This program should be used when machine malfunctioning occurs.

This program performs a complete cycle of pouch vacuum and sealing and has no settable variables.

- Insert the food in the pouch,
- Place the pouch inside the tank,
- To start the cycle: close the cover and press the Start button (3),
- Open the cover as soon as the display shows (Sr2).

Should execution of this packaging cycle be faulty contact the technical support.

Stop button (8)

- If this button is pressed during the vacuum stage, suction stops immediately and the machine proceeds by sealing the pouch automatically. This function must be used for packing liquid and hot products, which may boil during the vacuum cycle.
- If it is pressed for a few seconds, with machine inoperative (when the display shows the program no.) the display shows the software version of the electronic board.

Stand-by

After 20 minutes of inactivity the machine enters stand-by mode (condition that assures energy savings). During this stage the Led is on (9).

Press button (4) to reactivate the machine.

6.4. Alarm messages

The electronic board detects a series of alarms that are indicated by the following messages, which appear on the display (5):

Alarm	Cause	Solution
Er0	Eprom Error. The electronic board is blocked.	Press the STOP button (8). Switch the machine off and back on.
Er1	Data configuration error.	Press the STOP button (8) (the programs are set as default). Switch the machine off and back on.
Er2	Calibration error.	Press the STOP button (8) (the calibration is set as default). Switch the machine off and back on. Perform a new calibration.
Er3	Cycle counter error.	Press the STOP button (8) (the counters are reset). Switch the machine off and back on.
Er4	Faulty sealing relay.	Contact the technical assistance service.
Er5	Vacuum Timeout. Impossible to reach the set vacuum value.	Press the STOP button (8). Switch the machine off and back on. Ensure the set vacuum percentage is correct. Ensure the cover gasket is not dirty or worn. Make sure the cover closes correctly. Perform a new calibration.
Er6	Vacuum gradient, Increase is not reached.	Press the STOP button (8). Ensure the set vacuum percentage is correct. Ensure the cover gasket is not dirty or worn. Make sure the cover closes correctly. Run the program Sr1 "Condition" to clean the pump from any oil emulsion.
Er7	Gas timeout. Gas cylinder empty. The set gas percentage is insufficient.	Press the STOP button (8). Check the set gas percentage in the program. Switch the machine off and check the gas cylinder.
Er8	Air return timeout. Ambient pressure is not reached in the tank at the end of the program. Problem with air return valve (faulty or dirty).	Press the STOP button (8). Switch the machine off and back on.
oiL	Oil maintenance. The machine has exceeded the number of cycles beyond which oil replacement is required.	This alarm is not the blocking type, and it can be bypassed by pressing the STOP button (8). It only appears when the machine is turned on. Contact the technical assistance service.

If the alarm persists even after having carried out the operations and checks indicated for resetting the machine, contact the technical assistance service.

7.1. Precautions for ordinary maintenance interventions

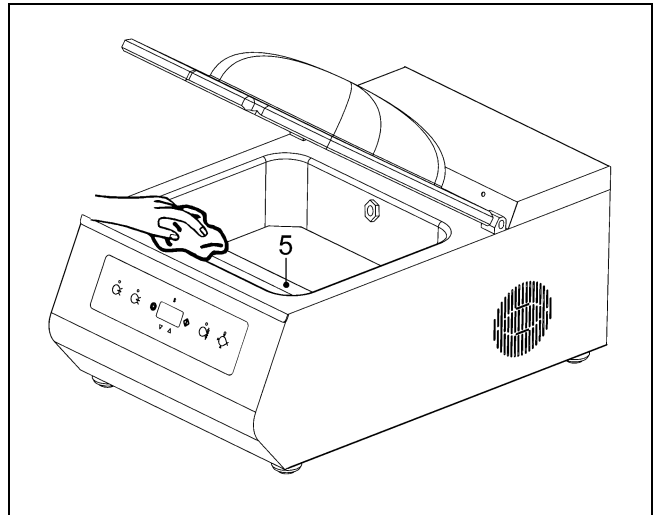
ORDINARY MAINTENANCE, MUST BE EXECUTED BY QUALIFIED STAFF APPROPRIATELY TRAINED.



Before any routine maintenance switch the machine off by acting on the main switch and remove the plug from the mains socket.
Disconnect gas plant (if installed).
Wait for the machine to cool down.

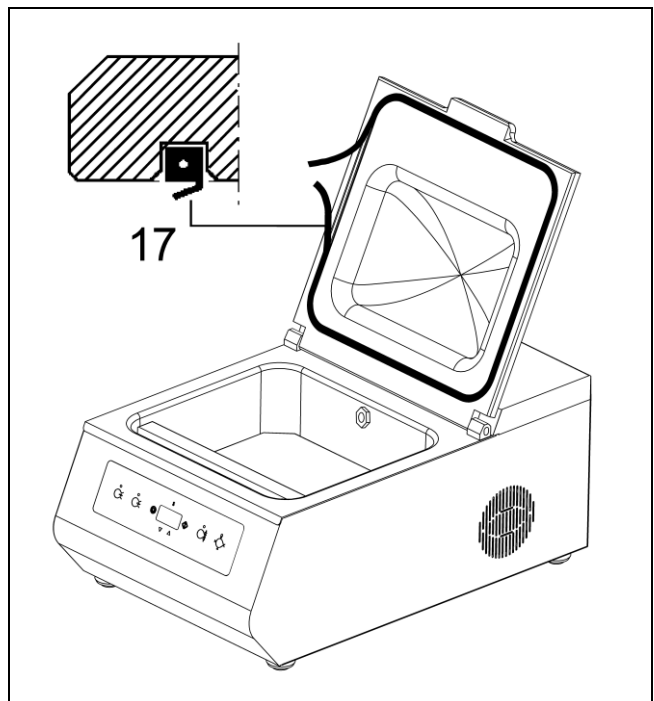
7.2. Cleaning of the sealing bar

Use a dry cloth to remove any film residue on the sealing bar (5).

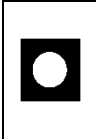


7.3. Replacement of the cover gasket

When the cover gasket (17) is worn out, replace it. This will improve the efficiency of the machine and increase its speed rate. Replacement is very easy. After having removed the gasket which has worn out, clean its seat and insert the new gasket in a linear way. Make sure its ends are joined. Leave no opening which might prevent the product from being properly vacuum-packed.

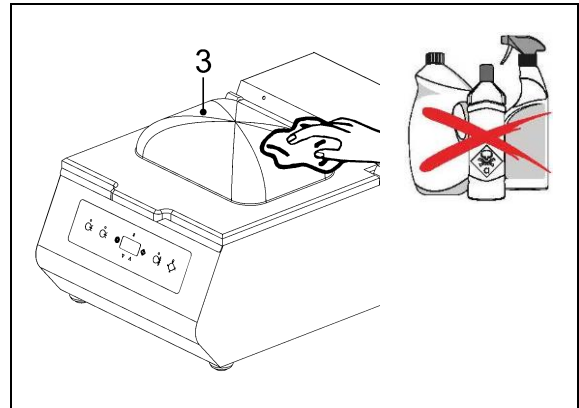


7.4. Cleaning machine



To clean the Plexiglas cover (3), clean both the outer and the inner side with water and soap only. Never use detergents or solvents which might damage the cover (3) and reduce its transparency as well as its resistance.

Check the state of the cover on a regular basis, it must in good condition, completely clean, and must not display any yellowing or increase in opacity. If any of the above defects are observed, replace the cover.



The Plexiglas cover must be replaced ever 10 years!



Use normal detergents for stainless steel to clean the case and the internal tank.
 Do not use chlorine-based detergents (hydrochloric acid, sodium hypochlorite, etc.), even if diluted.
 Do not use abrasive agents, metal wool or any abrasive sponge to clean the surfaces.
 Do not use detergents for silver.
 Do not clean the machine using water jet or vapour.

7.5. Vacuum pump maintenance

It is very important to regularly service the pump to ensure extended and correct operation. For any maintenance operation, eg level and oil quality check, oil and filter replacement, cleaning, etc., comply with the instructions indicated on the pump manual.

7.6. Problem solving

Problem	Cause	Solution
The pouch is not sealed correctly	<ul style="list-style-type: none"> The sealing time is not correct. The cover gasket is dirty or worn. 	<ul style="list-style-type: none"> Change the sealing time. Clean or replace the cover gasket (contact the Technical Assistance Service for a replacement).
	<ul style="list-style-type: none"> The pouch is not placed correctly on the sealing bar. 	<ul style="list-style-type: none"> Position the pouch correctly.
	<ul style="list-style-type: none"> The sealing bar is worn (the Teflon coating is burnt). 	<ul style="list-style-type: none"> Replace the sealing bar (contact the Technical Assistance Service for a replacement).
	<ul style="list-style-type: none"> The blade placed under the Teflon of the sealing bar is broken. 	<ul style="list-style-type: none"> Replace the sealing bar (contact the Technical Assistance Service for a replacement).
Final vacuum is poor	<ul style="list-style-type: none"> The set vacuum percentage is incorrect. 	<ul style="list-style-type: none"> Change the vacuum percentage.
	<ul style="list-style-type: none"> The cover gasket is dirty or worn. 	<ul style="list-style-type: none"> Clean or replace the cover gasket (contact the Technical Assistance Service for a replacement).
	<ul style="list-style-type: none"> The cover is not closed correctly. 	<ul style="list-style-type: none"> Close the cover correctly. Make sure that objects or dirt are not found between the cover and tank.
The cover does not open	<ul style="list-style-type: none"> No power supply. 	<ul style="list-style-type: none"> Wait until the power supply is restored.
The cover is cracked or broken	<ul style="list-style-type: none"> Damaged cover (6). 	<ul style="list-style-type: none"> Replace the cover (contact the Technical Assistance Service for a replacement).

If the machine does not work properly after the above-mentioned checks, contact the assistance service describing the detected defect.

7.7. Disassembling, demolition and elimination of residuals


ATTENTION!

All operations about disassembling and demolition must be done by qualified personnel with mechanical and electrical expertise required to work in security conditions.

Proceed as follows:

- disconnect machine from power mains
- disconnect the machine from the gas system (if installed)
- disassemble components
- drain the oil from the pump.

All wastes must be treated, eliminated or recycled according to their classification and to the procedures in force established by the laws in force in the country the equipment has been installed.



The symbol indicates that this product shall **not** be treated as household waste.

By assuring that the product will be properly disposed of, you will facilitate the prevention of potential negative effects for the environment and the man's health, which might be otherwise caused by the improper waste treatment of this product.

For more detailed information about the recycling of this product, please contact the product seller or, as an alternative, the after-sales service or the corresponding waste treatment service.

Chapter 8. Guarantee

8.1. Guarantee conditions

The guarantee runs for 12 months and goes into force on the installation date of the machine. The guarantee covers free replacement or repair of any parts due to defects arising from faulty material. The repairs or replacement are usually carried out at the manufactures, with transport or workmanship at buyer's charge. If the repair or replacement is carried out at the buyer's place, he shall bear the travelling, transfer and workmanship charges. Work under guarantee can be carried out exclusively by the manufacturer or by the authorised dealer. In order to be entitled to repairs under the guarantee, the faulty part must be sent for repair or replacement to the manufacturer or his authorised dealer. The return of such repaired or replaced part will be considered to be the performance of the guarantee.

The guarantee is voided:

- in case of inappropriate installation, power supply, misuse and mishandling by unauthorised persons
- in case of changes made to the machine without prior agreement in writing by the manufacturers
- if the machine is no longer the property of the first buyer.

The manufacturer declines any responsibility for damage to persons or things in case of inappropriate installation or connection to the power mains or omission of connection to earth or in case of any mishandling of the machine. The manufacturer undertakes to carry out any variations and changes made necessary by technical and operating requirements.

**IN THE EVENT OF DISPUTES THE COURT OF BERGAMO (ITALY)
SHALL HAVE SOLE JURISDICTION.**

ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL-ANLEITUNG




Inhaltsverzeichnis

DE

	Seite
Kapitel 1. Beschreibung	
1.1. Vorwort.....	38
1.2. Leistungen der Verpackungsmaschine.....	38
1.3. Hauptbauteile der Maschine.....	38
1.4. Technische Angaben der Maschine.....	39
Kapitel 2. Eigenschaften der Tüten	
2.1. Verwendbare Tüten.....	40
Kapitel 3. Verwendung der Maschine	
3.1. Was verpackt werden kann.....	40
3.2. Was nicht verpackt werden darf.....	40
Kapitel 4. Sicherheitsmassnahmen	
4.1. Warnungen.....	40
4.2. Beschreibung der Sicherheitsaufkleber.....	42
4.3. Persönliche Schutzausrüstungen.....	42
Kapitel 5. Aufstellung der Maschine	
5.1. Beförderung und Positionierung.....	43
5.2. Umweltbedingungen.....	43
5.3. Benutzer.....	43
5.3.1. Die Pumpe mit Öl befüllen.....	43
5.3.2. Elektrischer Anschluss.....	44
5.3.3. Gasanschluss.....	44
Kapitel 6. Regelung und Bereitstellung der Maschine	
6.1. Steuertafel.....	45
6.2. Gebrauch.....	45
6.3. Auswahl der Programme und Einstellung der Parameter.....	47
6.3.1. Standardprogramme P1, P2, P3, P4.....	47
6.3.2. Programm für externes Vakuum P5.....	48
6.3.3. Spezialprogramme t1, t2, t3.....	49
6.3.4. Spezialprogramme Sr1, Sr2.....	50
6.4. Alarmmeldungen.....	51
Kapitel 7. Wartung der Maschine	
7.1. Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor Wartungsarbeiten durchgeführt werden... 52	52
7.2. Reinigung der Schweissleiste.....	52
7.3. Austausch der Deckeldichtung.....	52
7.4. Reinigung der Maschine.....	53
7.5. Wartung Vakuumpumpe.....	53
7.6. Problemlösungen.....	53
7.7. Demontage, Abbau und Entsorgung der Rückstände.....	54
Kapitel 8. Garantiezeit	
8.1. Garantiebedingungen.....	54
EG Konformitätserklärung.....	73

1.1. Vorwort

Das vorliegende Handbuch wurde gemäß den Norm UNI 10893 von Juli 2000 abgefasst. Es richtet sich an alle Benutzer und dient zur korrekten Bedienung der Maschine. Bewahren Sie es an einem leicht zugänglichen Ort in der Nähe der Maschine auf, der allen Benutzern bekannt ist. Das vorliegende Handbuch ist hinsichtlich der Sicherheit, ein wesentlicher Teil der Maschine. Zur besseren Verständlichkeit werden die verwendeten Symbole erläutert.

	<p>ACHTUNG: Unfallschutzvorschriften für den Bediener. Diese Warnung weist auf bestehende Gefahren hin, durch die eine Verletzungsgefahr für den Bediener besteht.</p>
	<p>ACHTUNG: Heiße Maschinenteile. Zeigt eine für die ausgesetzte Person auch schwerwiegende Verbrennungsgefahr durch heiße Maschinenteile an.</p>
	<p>ACHTUNG: Gefahr eines Stromschlags! Weist auf Gefahren hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen der Bediener der Maschine führen können.</p>

Alle Rechte des vorliegenden Handbuchs sind dem Hersteller vorbehalten. Die Vervielfältigung, auch auszugsweise, ist gesetzlich verboten. Die in diesem Handbuch enthaltenen Beschreibungen und Abbildungen sind unverbindlich. Der Hersteller behält sich vor, jederzeit Änderungen vorzunehmen, die er als notwendig erachtet. Dieses Handbuch darf ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers nicht zur Einsicht an Dritte ausgehändigt werden.

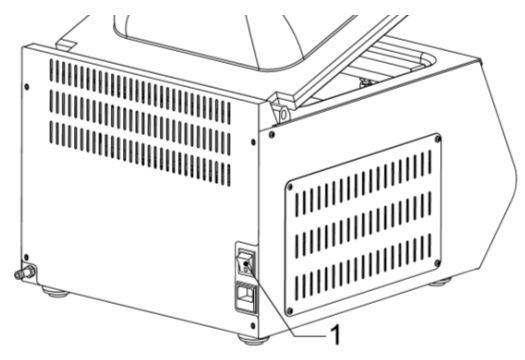
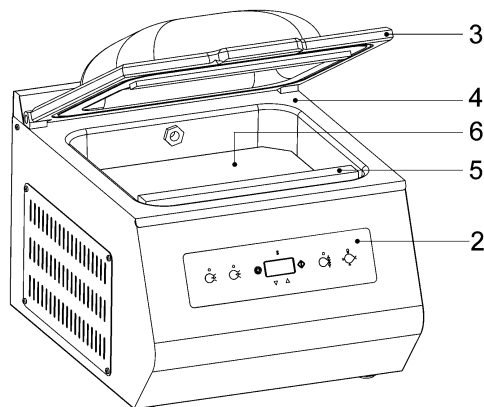
1.2. Leistungen der Verpackungsmaschine

Diese Maschine stellt das Beste moderner Vakuumtechnologie dar. Aufgrund ihrer Flexibilität, einfachen Programmierbarkeit und Wirtschaftlichkeit stellt sie eine wertvolle Lösung für jene dar, die bei modifizierter Atmosphäre Lebensmittel vakuumverpacken, da der Kontakt zwischen den Lebensmitteln und Sauerstoff, sowie chemische oder biologische Verunreinigungen der Umwelt verhindert wird. Dieses Ergebnis wird erzielt dank einer Programmierung der Maschine, die den gewünschten Vakuumgrad erlaubt und eine fast vollständige Entfernung der Luft aus der Verpackung ermöglicht. Auf diese Weise behält Ihr Produkt seine organoleptischen, farblichen, geschmacklichen, aromatischen und nahrhaften Eigenschaften lange Zeit bei.

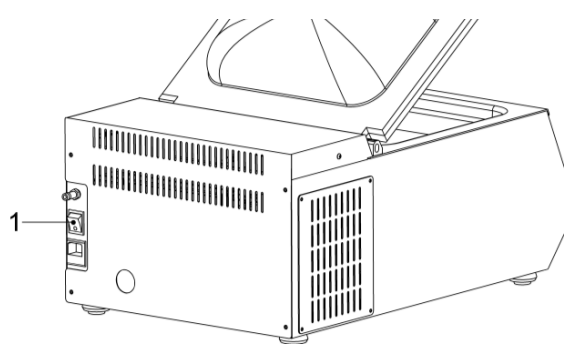
1.3. Hauptbauteile der Maschine

Die Hauptbauteile der Maschine sind folgende:

1. Hauptschalter
2. Bedienfeld
3. Deckel
4. Wanne
5. Schweißbalken
6. Tablette.



MVS31X



MVS35X

1.4. Technische Angaben der Maschine

MVS31X

Gewicht und Größen der Verpackung
 Breite = 610 mm Länge = 520 mm Höhe = 420 mm Gewicht = 40 kg

Gewicht der Maschine = 38 kg

Vakuumpumpe = 8 m³

I = Elektrischer Anschluss; H = Gasanschluss; R = Gasdruckminderer.

MVS35X

Gewicht und Größen der Verpackung
 Breite = 710 mm Länge = 460 mm Höhe = 485 mm Gewicht = 53 kg

Gewicht der Maschine = 45 kg

Vakuumpumpe = 10 m³

I = Elektrischer Anschluss; H = Gasanschluss; R = Gasdruckminderer.

2.1. Verwendbare Tüten

Die Tüten können unterschiedliche Stärken besitzen und müssen gas- und luftundurchlässig sein (85÷200µm). Die Verwendung von lebensmitteltauglichen Tüten ist verpflichtend vorgeschrieben.

In der nachstehenden Tabelle finden Sie die maximalen Tütenabmessungen für die einzelnen Maschinenmodelle.

Maschine	Tütenbreite offene Seite	Tütenlänge geschlossene Seite
MVS31X (vordere Schweißleiste)	305mm	265mm
MVS35X (vordere Schweißleiste)	305mm	265mm

In der folgenden Tabelle sind die Temperaturgrenzen (min./max.) angeführt, welchen die Tüten ausgesetzt werden können.

Tütentyp	Mindesttemperatur	Höchsttemperatur
Kochen	-15°C	+120°C, 30 Minuten lang
Aufbewahrung	-20°C	+70°C, 2 Stunden lang; +100°C, 15 Minuten lang.



Es wird empfohlen, die technischen Blätter und Sicherheitshinweise der verwendeten Tüten durchzulesen und sich an die Angaben zu halten!

Kapitel 3. Verwendung der Maschine**3.1. Was verpackt werden kann**

Diese Maschine eignet sich zum Verpacken der meisten Lebensmittelprodukte, wie u.a.: Gemüse, Obst, Fischprodukte, Milchprodukte, Fleisch, Wurst, Backwaren, Gastronomieprodukte, trockene Produkte, usw.

3.2. Was nicht verpackt werden darf

Folgende Produkte dürfen auf keinem Fall verpackt werden, um eine dauerhafte Beschädigung der Maschine, sowie eine Verletzungsgefahr des Personals zu vermeiden:



- Flüssigkeiten aller Art und Zähigkeit in zerbrechlichen Behältern
- Brennbare und Explosive Materialien
- Unter Druck stehende Behälter
- Loses Pulver
- Materialien und Produkte, die auf irgendeine Weise für den Bediener oder der Maschine schaden können.



Kapitel 4. Sicherheitsmassnahmen**4.1. Warnungen**

Es ist sehr wichtig, dieses Kapitel vollständig und genau durchzulesen, da es wichtige Informationen über die Gefahren enthält, denen der Bediener ausgesetzt ist, falls er die Maschine falsch anwendet. Diese grundlegenden Vorschriften müssen zusätzlich zu denjenigen angewandt werden, die in den Ländern gelten, in denen die Maschine eingebaut wird.

- Die Installation der Maschine muss durch geschultes und autorisiertes.
- Die Maschine ist nicht dazu bestimmt, von Personen (einschließlich Kindern) angewandt zu werden, deren körperliche, mentale oder Sinnesfähigkeiten eingeschränkt sind, oder die zu wenig Erfahrung oder Kenntnisse haben, außer wenn sie durch eine Person, die für ihre Sicherheit verantwortlich ist, überwacht werden oder von dieser Anweisungen über den Gebrauch des Geräts erhalten.
- Kinder müssen ständig überwacht werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit der Maschine spielen.
- Kinder und Tiere sind von der Maschine fernzuhalten, wenn diese in Betrieb ist. Kinder nicht mit den Tüten spielen lassen.
- Die Maschine darf nur für den vorgesehenen Anwendungszweck eingesetzt werden; jede andere Anwendung ist als „unsachgemäß“ und somit als gefährlich anzusehen.
- Erlauben Sie keinem unbefugten Personal, die Maschine zu reparieren oder irgendwelche sonstigen Eingriffe daran vorzunehmen.
- Der Bediener muss die Warnungen, die ihn betreffen, kennen, und muss von der verantwortlichen Person für die Abteilung immer über die Gefahren seiner Arbeit informiert werden.
- Achten Sie darauf, dass die Ärmel der Arbeitsbekleidung eng am Handgelenk anliegen und knöpfen Sie sie sicher zu.
- Achten Sie auf den Arbeitsbereich und die Durchgänge um die Maschine herum: sie müssen frei von Hindernissen, sauber und angemessen beleuchtet sein.
- Beheben oder entfernen Sie jede Gefahr für die Sicherheit, bevor Sie die Maschine gebrauchen und informieren Sie die verantwortliche Person für die Abteilung immer über jede Unregelmäßigkeit beim Betrieb.

- Wenden Sie die Maschine nicht an, wenn sie eine Störung hat.
- Es ist verboten, Veränderungen an den Sicherheitsvorrichtungen und –kreisen vorzunehmen.
- Es ist verboten, ohne Erlaubnis des Herstellers Änderungen an der Maschine vorzunehmen.
- Falls das Stromversorgungskabel beschädigt ist, muss es durch ein anderes Kabel oder durch eine Sonderbaugruppe ersetzt werden, die beim Hersteller oder bei dessen technischem Kundendienst erhältlich sind.
- Die Schalttafel muss während des Betriebs immer geschlossen bleiben.
- Während des Maschinenbetriebs ist es verboten zu rauchen!
- Es ist verboten, irgend eine Wartung und/oder Regulierung vorzunehmen, während die Maschine in Betrieb ist. Der Ausbau der Schutzvorrichtungen darf nur von den zuständigen Wartungstechnikern, die für diesen Zweck ausgebildet wurden, ausgeführt werden.
- Es ist verboten, die Maschine in Betrieb zu setzen, ohne die Schutzvorrichtungen vorher wieder hergestellt zu haben. Bevor Sie die Maschine in Betrieb setzen, überprüfen Sie, ob die vorher entfernten Schutzvorrichtungen in der richtigen Position sind.
- Falls sich der Bediener von der Maschine entfernt, muss er die Maschine ausschalten und den Hauptschalter auf „0“ (OFF) stellen!
- Der Hersteller lehnt jede Haftung für Schäden an Personen oder Sachen ab, die durch die Nichtbeachtung der Sicherheitsvorschriften entstehen.

NICHT AUSGEBILDETEM PERSONAL DARF DIE ANWENDUNG DER MASCHINE NICHT GESTATTET WERDEN!

	<p>Seien Sie während der Betriebsphasen mit allen heißen Teilen der Maschine vorsichtig, da diese so hohe Temperaturen erreichen können, dass Verbrennungsgefahr besteht!</p>
	<p>Keine Gasmischung in der Anwesenheit vom Sauerstoff mit einem Prozentsatz, der höher ist als der atmosphärische (~ 19%), verwenden.</p>

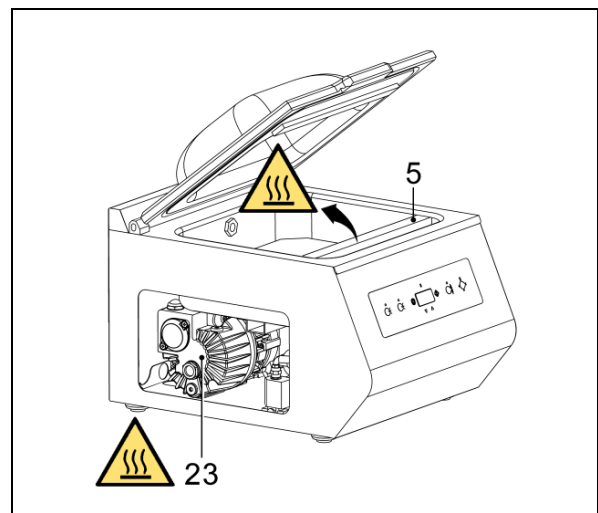
Nach dem Schweissvorgang darf die Schweissklinge (5) nicht berührt werden.

Es besteht Verbrennungsgefahr durch Restwärme auf der Leiste.

Bei beschädigter Schweissklinge den Schweissbetrieb abbrechen und die Klinge sofort ersetzen.

Berühren Sie die Vakuumpumpe (23) nicht sofort nach einem Betriebszyklus.

Verbrennungsgefahr wegen der hohen Temperatur, welche die Pumpe selbst erreichen kann.



Bei Stromausfall während einem Arbeitszyklus mit geschlossenem Deckel, versuchen sie keinesfalls den Deckel mit Werkzeugen zu forcieren, sondern warten Sie bis die Stromversorgung wieder hergestellt wird.

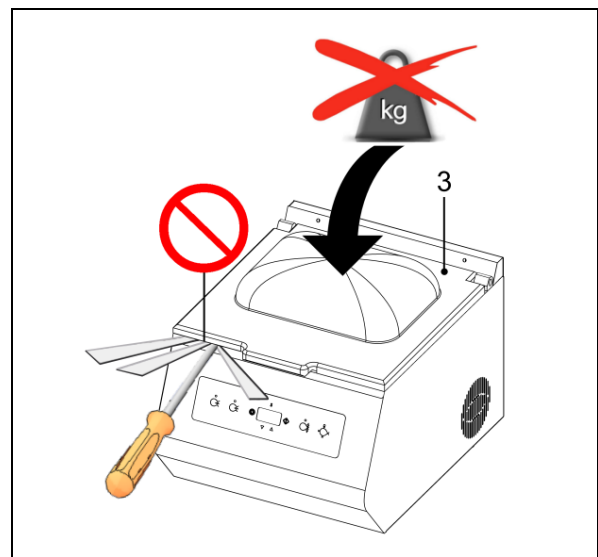
Kein Gewicht auf dem Deckel abstellen (3)!

Vermeiden, dass Gegenstände auf den Deckel fallen!

Das könnte zu Beschädigungen führen und Risse oder den Bruch hervorrufen.


Nicht mit der Verpackung fortfahren, wenn der Deckel Risse oder Bruchstellen aufweist.


Den Deckel umgehend austauschen.



4.2. Beschreibung der Sicherheitsaufkleber

An der Maschine befinden sich folgende Sicherheitsaufkleber:




	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Am Eingang der Stromversorgung. <p>ACHTUNG! Überprüfen Sie regelmäßig, ob das Stromkabel richtig isoliert und ob die Dose unversehrt ist. Während des Maschinenbetriebs müssen die Prüfpaneele für die Stromanlage ordnungsgemäß montiert sein.</p>
---	--

	<ul style="list-style-type: none"> ▪ An den Schweißleisten, die sich im Becken befinden. ▪ An der Vakuumpumpe, die sich in der Maschine befindet. <p>ACHTUNG! Heiße Maschinenteile. Zeigt eine für die ausgesetzte Person auch schwerwiegende Verbrennungsgefahr durch heiße Maschinenteile an.</p>
---	--


<p>ATTENZIONE : Superficie calda. Evitare il contatto.</p> <p>WARNING : Hot surface. avoid contact.</p> <p>ATTENTION : Surface chauffante. Ne touchez pas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ An den Schweißleisten, die sich im Becken befinden. <p>ACHTUNG! Zeigt die Gefahr von Verbrennungen mit Unfallrisiko an, falls man mit der heißen Oberfläche der Schweißleiste in Berührung kommt.</p>
---	--


<p>ATTENZIONE : Per la pulizia del coperchio non utilizzare alcool o solventi ma esclusivamente acqua e sapone.</p> <p>WARNING : Do not use methylated spirits and solvents clean the lid, but water and soap only.</p> <p>ATTENTION : Pour le nettoyage du couvercle, ne pas utiliser ni alcool ni solvants. N'employer que de l'eau et savon.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ An der Plexiglas-Abdeckung. <p>ACHTUNG! Zeigt das Vorgehen zur Reinigung der Abdeckung an, um sie nicht zu beschädigen und ihre Durchsichtigkeit oder ihre Widerstandsfähigkeit nicht zu beeinträchtigen.</p>
--	--

4.3. Persönliche Schutzausrüstungen

	Sicherheitsschuhe mit Stoß-, Quetsch- und Druckwiderstand zum Fußschutz bei der Handhabung der Maschine tragen.
	Schutzhandschuhe wegen Quetschgefahr oder mechanischer Gefahr bei Transport und Handhabung der Maschine tragen.
	Schutzhandschuhe wegen Schnittgefahr beim Auswechseln der Siegelleisten tragen.
	Schutzhandschuhe wegen eventuell von den Verpackungsmaterialien ausgehenden Gefahren (mechanische, chemische,...) tragen. Sie müssen beständig gegen hohe Temperaturen bei Kontakt mit den Schweißnähten und/oder Schweißleisten (max. 100°C) sein.
	Schutzhandschuhe wegen Kontakt mit Lebensmitteln während der Verpackung tragen.

5.1. Beförderung und Positionierung

	<ul style="list-style-type: none"> • Die Installation des Geräts muss von qualifiziertem Personal durchgeführt werden! • Gehen Sie bei der Beförderung und beim Aufstellen der Maschine mit größter Vorsicht vor! • Das Gerät nicht umdrehen oder kippen! Dadurch tritt das Öl aus der Pumpe aus, wodurch das Gerät beschädigt werden könnte.
---	--

	<p>Vor jeder Bewegung muss sich davon überzeugt werden, dass die Zugausstattung für die zu transportierende Last geeignet ist! Beim Transport von Hand bestimmt die aktuelle Gesetzgebung die Gewichtsgrenze, die eine Person heben kann (siehe folgende Tabelle). Je nach dem zu hebenden Gewicht (siehe Abschnitt 1.4) und dem Bediener, der es hebt, werden daher mehrere Personen benötigt.</p>
---	---

ALTER	MAX. HUBGEWICHT	
	MÄNNER	FRAUEN
> 18 JAHRE	30	> 18 JAHRE
15-18 JAHRE	20	15-18 JAHRE

- Sämtliche Verpackungsmaterialien entfernen.
- Das Gerät nicht installieren oder verwenden, wenn es beschädigt ist.
- Die mit dem Gerät gelieferten Anleitungen beachten.
- Beim Umstellen des Geräts immer besondere Vorsicht walten lassen. Immer Sicherheitshandschuhe tragen.

5.2. Umweltbedingungen

- Die Maschine anheben und auf dem Arbeitstisch abstellen, auf eine angemessene Umgebung achten, die frei von Gas, brennbaren und explosiven Materialien ist. Die Maschine darf nur auf glatten, ebenen und nicht entzündbaren Flächen aufgestellt werden.
- Einen mindeste platz von 0,5m herum der Maschine lassen, somit keine Luftzufuhr zu verstopfen.

Zulässige Umgebungsbedingungen am Aufstellungsort der Maschine:

- Temperaturen zwischen + 5°C und + 40°C.
- Relative Luftfeuchtigkeit zwischen 30% und 90%, ohne Kondensierung.

Die Beleuchtung im Benutzungsraum muss den in dem jeweiligen Land, in dem die Maschine installiert ist, geltenden Normen entsprechen und muss jedenfalls gleichmäßig sein und eine gute Sichtbarkeit gewährleisten, um die Sicherheit und die Gesundheit des Bedieners zu schonen.

SCHUTZGRAD DER MASCHINE = IP20

DAS VON DER MASCHINE GEMACHTE LUFTGERÄUSCH IST UNTER 70 dB(A)

5.3. Benutzer

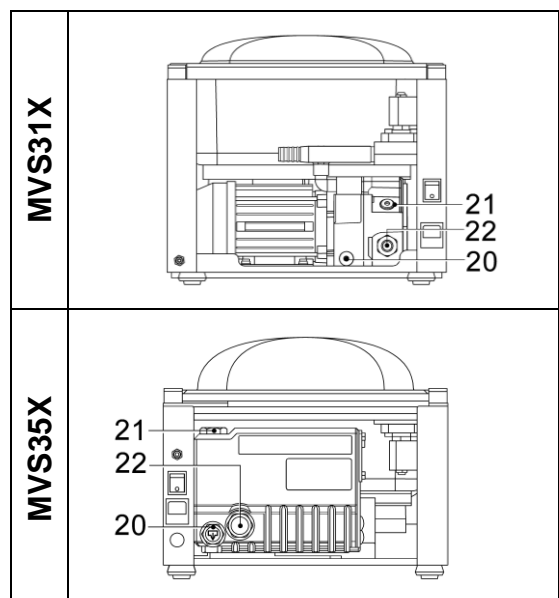
5.3.1. Die Pumpe mit Öl befüllen

Sollte kein Öl mehr in der Pumpe vorhanden sein, ist für die Befüllung der gesamte Inhalt der mitgelieferten Flasche zu verwenden.

Die Befüllung mit Öl ist von ausgebildetem und bevollmächtigtem technischen Personal durchzuführen.

Um auf das Maschineninnere zugreifen zu können, ist das hintere Paneel durch Lösen der Befestigungsschrauben zu entfernen. Die Ölleistungsschraube (21) mit Hilfe des mitgelieferten Schlüssels abschrauben und den Öltank befüllen. Hierzu sind die Anweisungen der Betriebsanhandbuchs der Pumpe, das mit der Maschine mitgeliefert wurde, zu befolgen.

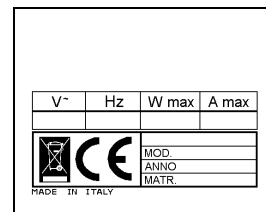
- (20) Ölentleerungsschraube
- (21) Ölleistungsschraube
- (22) Ölschauglas



5.3.2. Elektrischer Anschluss

Spannung (V): siehe Typenschild
 Frequenz (Hz): siehe Typenschild
 Maximale Leistungsaufnahme (W): siehe Typenschild
 Maximale Stromaufnahme (A): siehe Typenschild

Hinweis: Nennen Sie bitte bei jeglicher Kommunikation mit dem Hersteller immer das Modell und die Seriennummer der Maschine, die auf dem Schild angegeben sind, das sich auf der Rückseite der Maschine befindet.



Die Zuleitung muss durch einen Schutzschalter des Typs A mit einem Bemessungsfehlerstrom "IΔn" von 30 mA geschützt werden. Folglich muss der maximale Widerstand der Masseelektrode den Werten entsprechen, wie in der folgenden Tabelle angegeben.

IΔn	Maximaler Widerstand der Masseelektrode	
	(50 V)	(25 V)
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω



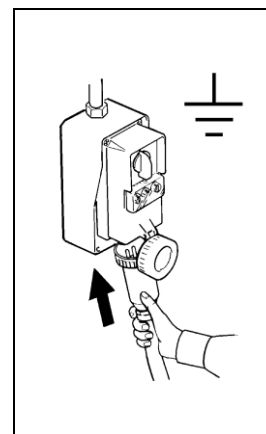
BEACHTEN SIE DIE VORSCHRIFTEN ZUR SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ!

Falls die Maschine nicht mit einem Netzstecker ausgestattet ist, verwenden Sie einen Stecker, der den auf dem Typenschild angegebenen Spannungs- und Amperewerten und den jeweiligen nationalen geltenden Bestimmungen entspricht.

DAS GERÄT DARF NICHT OHNE ERDUNG BETRIEBEN WERDEN!

Bevor Sie das Gerät an das Stromnetz anschließen, stellen Sie sicher, dass die Netzspannung der auf dem Typenschild auf der Rückseite des Geräts angegebenen Spannung entspricht und dass der Erdungsanschluss den geltenden Sicherheitsvorschriften entspricht. Bei Zweifeln zur Netzspannung kann das örtliche Elektrizitätswerk Auskunft geben.

Den Stecker des vom Schaltkasten der Maschine kommenden Kabels an eine bequem vom Benutzer erreichbare Netzsteckdose anschließen.



5.3.3. Gasanschluss

Wenn Sie unter modifizierter Atmosphäre verpacken, verwenden sie spezifisches, für die Lebensmittelverpackung geeignetes Gas, welches den geltenden Normen bezüglich der Lebensmittelzusatzstoffe in den jeweiligen Benutzerländern entspricht. Die verwendeten Gasgemische, die aus Stickstoff, Kohlensäure, zum Teil auch Sauerstoff und aus anderen Gasen bestehen, sind speziell auf das Packgut abgestimmt.



Keine Gasmischung in der Anwesenheit vom Sauerstoff mit einem Prozentsatz, der höher ist als der atmosphärische (~ 19%), verwenden.

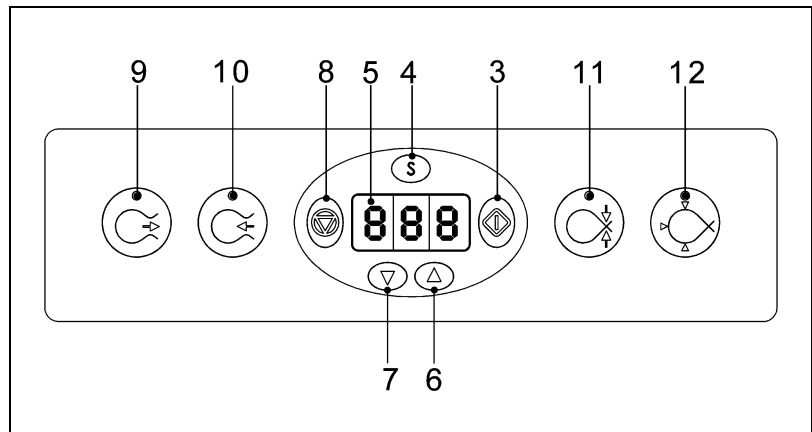
Wenn die Maschine voreingestellt ist, verbinden Sie die Gasanlage durch das Rohr (H) mit der Gasflasche (Gasflasche (siehe Kapitel 1.3.).

Druck der GS-Anlage muß auf ca. 2 atm. Eingestellt werden, der max. Arbeitsdruck beträgt 4 atm. Ist der Druck falsch, auf den Hebel der Druckverminderung einwirken (R) (siehe Kapitel 1.3.).

6.1. Steuertafel

Die Maschine ist mit einer Steuertafel ausgestattet, über die alle Programmier- und Betriebsfunktionen ausgeführt werden können.

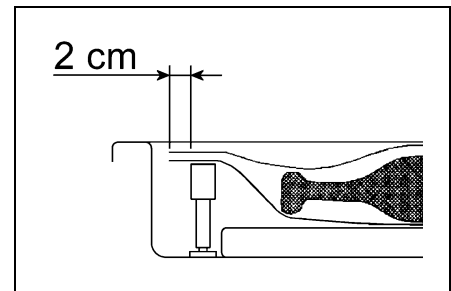
- 3 Starttaste
- 4 Auswahltaste
- 5 Datensichtgerät. Stellt die gewählten Funktionen und die entsprechenden Einstelldaten dar
- 6 Knopf „ERHÖHEN“. Erhöht die Werte der eingestellten Funktionen
- 7 Knopf „VERRINGERN“. Reduziert die Werte der eingestellten Funktionen
- 8 Stop-Taste
- 9 Led Vakuum und extra-Vakuumpfunktion
- 10 Led Gasfunktion
- 11 Led Schweißungsfunktion
- 12 Led Luftregelungsfunktion



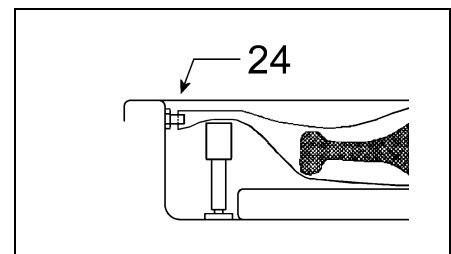
6.2. Gebrauch

Die Maschine durch Drücken des Hauptschalters auf der Rückseite in Stellung ON einschalten und einige Sekunden abwarten, bis auf dem Display das zuletzt ausgeführte Programm angezeigt wird (z.B. P1).

Den Deckel anheben und den Beutel mit den zu verpackenden Lebensmittel in der Wanne positionieren, dabei mindestens 2 cm nach dem Schweißbalken frei lassen.

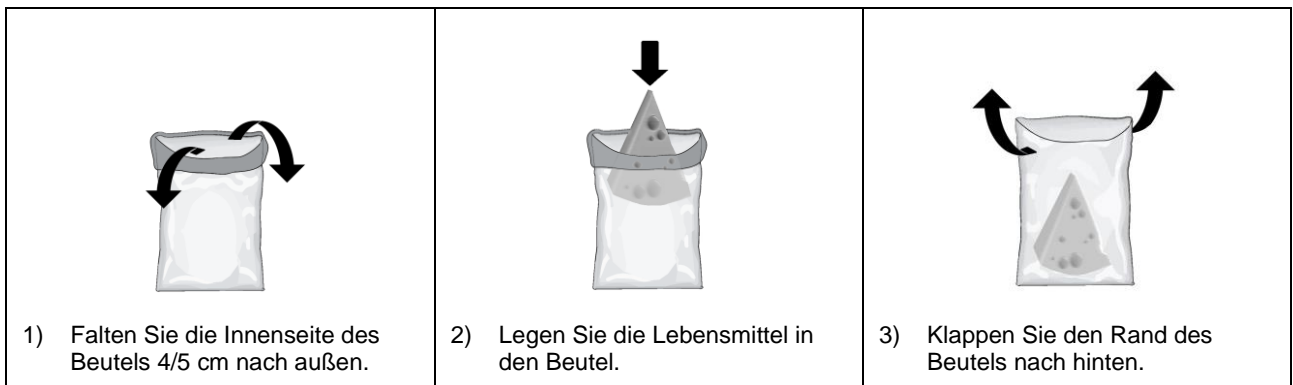


Ist die "GAS"-Funktion ein, dann muß der Umschlag mit offenem Streifen auf der Gasdüse (24) auf einer Seite der Schweißstange positioniert werden.



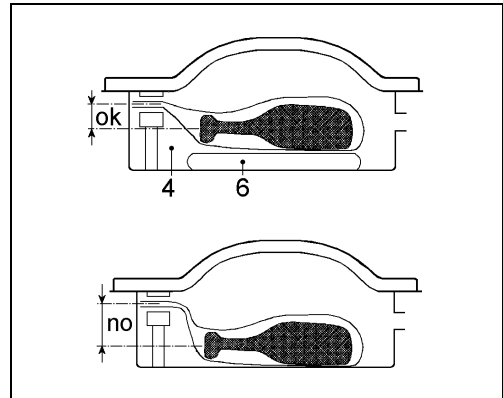
Zur Gewährleistung einer optimalen Versiegelung darf der Beutel im Bereich, in dem die Versiegelung stattfindet nicht verschmutzt werden.

Gehen Sie dazu wie folgt vor:



Den Deckel schließen und die Start-Taste (3) drücken.

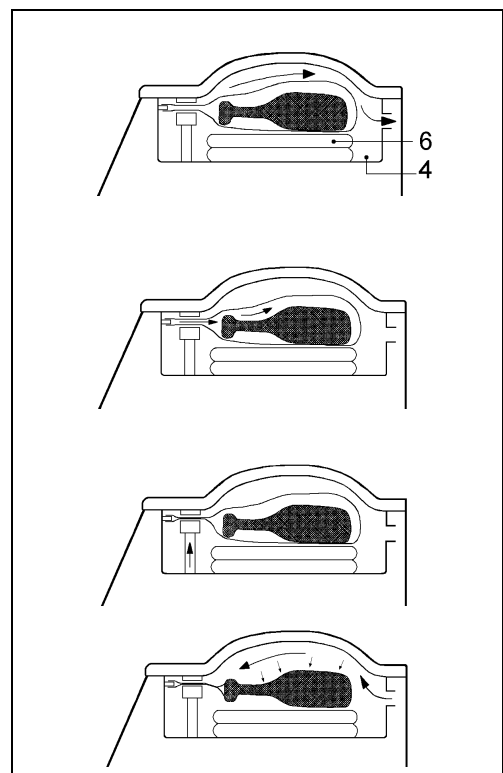
Wenn es die Abmessungen des Produkts zulassen, wird die Verwendung der Platte(n) (6) empfohlen, da das Produkt dadurch unterlegt wird und es somit eine bessere Position im Beutel gegenüber der Schweißleiste einnimmt. Außerdem wird dadurch das Volumen des Beckens (4) und somit die abzusaugende Luftmenge reduziert, wodurch der Verpackungszyklus beschleunigt wird.



Verpackungszyklus

Beim Verpackungszyklus unterscheidet man 4 Phasen:

1. Vakuumphase, in der die gesamte in der Wanne und im Innern des Beutels enthaltene Luft angesaugt wird. Während der Vakuumphase wird auf dem Display das Fortschreiten in % bis zum Erreichen des eingestellten Wertes angezeigt. LED (9) leuchtet auf.
2. Phase der Gasinjektion (wenn vorgesehen). Während der Gaseinspritzung wird auf dem Display das Fortschreiten in % bis zum Erreichen des eingestellten Wertes angezeigt. LED (10) leuchtet auf.
3. Schweissphase, in der die Verpackung versiegelt wird. Während des Schweißens wird auf dem Display das Fortschreiten in % bis zum Erreichen des eingestellten Wertes angezeigt. LED (11) leuchtet auf.
4. Phase des Wiedereintritts der Luft in die Wanne. LED (12) leuchtet auf. In der Wanne wird der Umgebungsdruck wiederhergestellt. Der Deckel kann geöffnet werden, sobald auf dem Display die Programmnummer (z.B. P1) angezeigt wird. Die Maschine steht für einen neuen Verpackungszyklus bereit.



Bewahren Sie die Lebensmittel nach dem Verpacken an einem (je nach dem verarbeiteten Produkt) kühlen oder gekühlten Ort auf. Kennzeichnen Sie dazu die Tüten oder Behälter mit einer Etikette mit Angabe des Inhalts, des Zubereitungsdatums und des Ablaufdatums. Das Vakuumsystem erhöht die Haltbarkeitszeiten der Lebensmittel. Der Vakuuervorgang ist nach "den Regeln der Kunst" unter strikter Beachtung der Vorschriften hinsichtlich Zeiten und Temperaturen auszuführen.



6.3. Auswahl der Programme und Einstellung der Parameter

Die Maschine verfügt über 10 wählbare Programme:

- **P1, P2, P3, P4:** Standardprogramme
- **P5:** Programm für "externes Vakuum"
- **t1, t2, t3, Sr1, Sr2:** Spezialprogramme.

Zur Auswahl der Programmnummer die Tasten ERHÖHEN (6) und VERRINGERN (7) eingeben.


Beim Drücken auf den Knopf (4) ist die Programmierung des Programmes eingeschaltet, den sichtbar ist.

Beim Drücken noch auf den Knopf (4) werden alle Programmparameter, den man sortiert hat, erscheinen.

Beim Drücken auf die Knöpfe (6) und (7) kann man den Wert des sichtbaren Parameters erhöhen oder senken. Die Speicherung der Änderungen erfolgt, wenn man nach Durchlaufen aller Programmparameter auf die Anzeige der Programmnummer (z.B. P1) zurückkehrt.

Anmerkung: Während der Programmierphase kann mit der **Stopp-Taste** (8) zum vorhergehenden Parameter zurückgegangen werden.

6.3.1. Standardprogramme P1, P2, P3, P4.

	Diese Standardprogramme enthalten 4 veränderbare Parameter: Vakuum, Hochvakuum, Gas, Schweißen.
---	--

Parameter "Vakuum"

Es ist möglich einen Wert des Parameters "Vakuum" von 35.0 bis 99.9% einzustellen. Der empfohlene Vakuumprozentsatz ist 99.9%. Für weitere Einstellungen siehe die nachfolgend angeführte Tabelle.

Die Programmierung des Parameters "Vakuum" wird von LED (9) angezeigt.

Lebensmittel	Vakuum Empfohlen
Fleisch	99.9%
Käse	99.9%
Geriebener Käse	35 - 50%
Obst	99.9%
Marmelade und Cremes	99.9%
Suppen	99.9%
Brötchen	60 - 70%
Nudel	99.9%
Fisch, Meeresfrüchte	99.9%
Wurst	99.9%
Wurstwaren und Aufschnitt	99.9%
Gemüse	99.9%
Frischgemüse (Salat, Tomaten)	35 - 50%

Parameter "Extravakuum"

Ist das VAKUUM auf einen Wert von 99.9% eingestellt, gelangt man über die Taste (4) in den Modus zur Programmierung des mit E angezeigten Parameters EXTRAVAKUUM auf der letzten Stelle des Displays.

Es sind Einstellungen von 0 bis 60 Sekunden möglich. In dieser Zeitspanne zieht die Pumpe weiterhin Luft aus der Haube, nachdem die Maschine die eingestellte Vakuumstufe erreicht hat. Diese Funktion ist für poröse Produkte sinnvoll, bei denen die Luftevakuierung besonders schwierig ist (z. B. Fleisch).

Hinweis: Ist das VAKUUM auf einen Wert unter 99.9% eingestellt, wird der Parameter EXTRAVAKUUM ausgelassen und sofort der nächste Parameter (GAS) angezeigt.

Parameter "Gas"

Es ist möglich einen Wert vom 0 bis zu 60% einzustellen. Dieser Parameter kann nicht größer als den Vakuumparameter sein, sonst hat man eine umgekehrt Funktion. Die Programmierung des Gasparameters wird von LED (10) angezeigt. Wenn LED vom Gas (10) blinkt, ist die Gasflasche falsch verbunden und die Maschine startet nicht. Die Anlage richtig verbinden.

Hinweis: In der Programmierung soll der Vakuumrückstandprozentsatz nach dem Gaseintrag mehr als 60% sein.

z.B.:
 VAK 99.9%
 GAS 40%
 Rückstandvakuum (99.9 – 40) = 59.9%.

Parameter "Schweissung"

Es ist möglich einen Wert von 0.5 bis zu 4 Sekunden einzustellen, während dieses Wertes wird die Schweissung durchgeführt.

Für die ersten Arbeitsspielen soll man 1.6 Sekunden einstellen, dann kann man diesen Wert senken, so wird das Teflonband nicht verbrannt. Die Programmierung des Schweissungsparameter wird durch Led (11) geregelt.

In der folgenden Tabelle ist die empfohlene Schweißzeit angeführt, die je nach Typ und Stärke der Tüten einzustellen ist.

Tütentyp	Stärke der Tüte (µm)	Schweißzeit (Sekunden)
Glatt zum Kochen	85 – 95	1.3 – 1.5
Glatt zur Aufbewahrung	85 – 95	1.3 – 1.5
Glatt aus Aluminium	120 – 140	2.0 – 2.5
Falttüte aus Aluminium (kann nur mit "Schweiß-Gegenleiste" verpackt werden; optional)	120 – 140	2.5 – 3.0

6.3.2. Programm für externes Vakuum P5

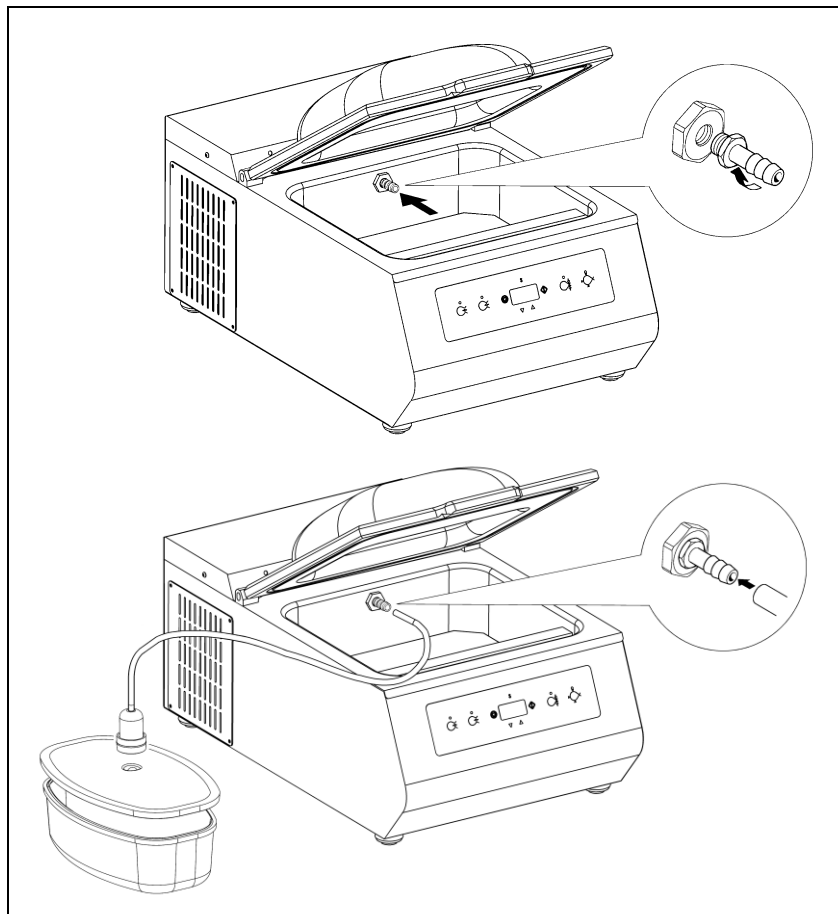
Dieses Programm dient zur Herstellung des "Externen Vakuums" und wird zur Evakuierung besonderer, hermetisch verschließbarer Behälter (nicht mit diesem Produkt geliefert) benutzt.

In diesem Programm können die Parameter "Vakuum" und "Hochvakuum" eingestellt werden.



Den Anschluss für "externes Vakuum" (nicht mit diesem Produkt geliefert) anschrauben.

Diesen Anschluss mithilfe eines Saugschlauchs mit dem Behälter verbinden.
Bei offenem Deckel, die Start-Taste (3) drücken, um das Programm zu starten.



Parameter	P1	P2	P3	P4	P5 (Vakuum extern)
Vakuum (Wert in %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 97.5	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 95.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 35.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extra-Vakuum (Wert in Sekunden)	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00
Gas (Wert in %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	
Verschweissung (Wert in Sekunden)	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	

6.3.3. Spezialprogramme t1, t2, t3



Infusion cycle.

Dieses Programm ermöglicht das Marinieren/Einlegen der Nahrungsmittel.

- Das Nahrungsmittel mit der Marinade aus Aromen in den Beutel geben und in der Wanne platzieren;
- Die Verpackungsparameter einstellen (Vakuum, Einlegezeit, Gas, Schweißen).
Anmerkung: Die Einlegezeit (iC1÷iC10) mit den Tasten (6) und (7) einstellen;
iC1 = 1 Minute
iC10 = 10 Minuten.
- Zum Starten des Zyklus: Den Deckel schließen und die Start-Taste (3) drücken;
- Den Deckel öffnen, sobald auf dem Display (t1) angezeigt wird.



Compression.

Dieses Programm ermöglicht das Weichmachen von Fleisch und Fleischprodukten. Dazu wird das Nahrungsmittel mehrmals wiederholten Vakuumzyklen unterzogen, um die Faserstruktur weicher zu machen.

- Das Nahrungsmittel in den Beutel geben und in der Wanne platzieren;
- Die Verpackungsparameter einstellen (Vakuum, Hochvakuum, Wiederholung der Vakuumzyklen, Schweißen).
Anmerkung: Die Anzahl der Wiederholungen der Vakuumzyklen (t.02÷t.15) mit den Tasten (6) und (7) einstellen;
t.02 = 2 Zyklen
t.15 = 15 Zyklen.
- Zum Starten des Zyklus: Den Deckel schließen und die Start-Taste (3) drücken;
- Den Deckel öffnen, sobald auf dem Display (t2) angezeigt wird.



Liquid time.

Dieses Programm ermöglicht die Einstellung der Phasen zum Schweißen der Beutel, die flüssige Produkte enthalten (Suppen usw.).

Je nach der Temperatur der im Beutel zu verpackenden Flüssigkeit den Wert "Lt" einstellen, der die Ausführung des Schweißvorgangs automatisch programmiert.

- Das Nahrungsmittel in den Beutel geben und in der Wanne platzieren;
- Die Verpackungsparameter einstellen (Vakuum, Lt-Gradient, Gas, Schweißen).
Anmerkung: Den Wert des Lt-Gradienten (iC1÷iC10) mit den Tasten (6) und (7) einstellen;
Lt.1 = für Produkte mit Temperatur ~ 40÷45 °C
Lt.2 = für Produkte mit Temperatur ~ 45÷55 °C
Lt.3 = für Produkte mit Temperatur ~ 55÷70 °C
Lt.4 = für Produkte mit Temperatur ~ 70÷80 °C
Lt.5 = für Produkte mit Temperatur ~ 80÷85 °C.
- Zum Starten des Zyklus: Den Deckel schließen und die Start-Taste (3) drücken;
- Den Deckel öffnen, sobald auf dem Display (t3) angezeigt wird.

Parameter	t1 Infusion cycle	t2 Compression	t3 Liquid time
Vakuum (Wert in %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extra-Vakuum (Wert in Sekunden)		Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	
Einlegezeit (Werte in Minuten ausgedrückt)	Min. = iC1 Max. = iC10 Default = iC1		
Wiederholung der Vakuumzyklen (Werte in Anzahl ausgedrückt)		Min. = t.02 Max. = t.15 Default = t.02	
Temperaturgradient			Min. = Lt.1 Max. = Lt.5 Default = Lt.1
Gas (Wert in %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0		Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0
Verschweissung (Wert in Sekunden)	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5

6.3.4. Spezialprogramme Sr1, Sr2**Sr1****Condition.**

Dieses Programm ist in den folgenden Situationen zu benutzen:

- Nach einem längeren Stillstand der Maschine.
- Nach der Verpackung von Produkten mit hohem Feuchtigkeitsgehalt (z.B. Suppen).
- Wenn ein Leistungsabfall der Maschine festgestellt wird (z.B. längere Zeit zum Erreichen des Vakuums erforderlich oder das Vakuum wird nicht erreicht).

Dieses Programm dauert etwa 10 Minuten und garantiert eine vollständige Reinigung der Pumpe und die Entfernung jeglicher Flüssigkeitsemulsion, die sich im Öl bilden kann. Während der Ausführung dieses Programms dürfen keine Produkte verpackt werden.

Dieses Programm enthält keine einstellbaren Variablen.

- Zum Starten des Zyklus: Den Deckel bei leerer Wanne schließen und die Start-Taste (3) drücken,
- Den Deckel öffnen, sobald auf dem Display (Sr1) angezeigt wird.

Sr2**Service.**

Dieses Programm ist zu benutzen, wenn eine Maschinenstörung eintritt.

Dieses Programm führt einen kompletten Zyklus für das Vakuum und das Schweißen des Beutels aus und enthält keine einstellbaren Variablen.

- Das Nahrungsmittel in den Beutel geben;
- Den Beutel in die Wanne geben;
- Zum Starten des Zyklus: Den Deckel schließen und die Start-Taste (3) drücken,
- Den Deckel öffnen, sobald auf dem Display (Sr2) angezeigt wird.

Wenn bei der Ausführung dieses Verpackungszyklus Anomalien festgestellt werden, den technischen Kundendienst kontaktieren.

Stop-Taste (8)

- Wenn diese Taste während der Vakuumphase gedrückt wird, bewirkt dies den sofortigen Stopp des Absaugvorgangs und die Maschine geht automatisch zum Schweißen des Beutels über. Diese Funktion ist zur Verpackung flüssiger, warmer Produkte, die während des Vakuumzyklus in Wallung kommen können, zu benutzen.
- Wenn die Taste einige Sekunden lang gedrückt wird, erscheint bei stillstehender Maschine (wenn das Display die Programmnummer anzeigt) die Anzeige der Softwareversion der Platine.

Stand-by

Nach 20 Minuten Stillstand geht die Maschine in den Standby-Modus (der Energieeinsparung gewährleistet). Während dieser Phase leuchtet die LED (9).

Zum Neustarten der Maschine die Taste (4) drücken.

6.4. Alarmmeldungen

Die elektronische Karte sieht die Erfassung einiger Alarme vor, die durch die Anzeige folgender Meldungen am Display (5) signalisiert werden:

Alarm	Ursache	Lösung
Er0	Eprom-Fehler. Die Platine ist blockiert.	Die Taste STOP (8) drücken Drücken und die Maschine wieder einschalten.
Er1	Fehler bei der Datenkonfiguration.	Die Taste STOP (8) drücken (die Programme werden als Default eingestellt). Drücken und die Maschine wieder einschalten.
Er2	Kalibrierungsfehler.	Die Taste STOP (8) drücken (die Kalibrierung wird als Default eingestellt). Drücken und die Maschine wieder einschalten. Eine neue Kalibrierung vornehmen.
Er3	Fehler des Zykluszählers.	Die Taste STOP (8) drücken (die Zähler werden auf Null gesetzt). Drücken und die Maschine wieder einschalten.
Er4	Schweißrelais defekt.	Technischen Kundendienst kontaktieren.
Er5	Vakuum-Timeout. Das Erreichen des eingestellten Vakuumwerts ist nicht möglich.	Die Taste STOP (8) drücken Drücken und die Maschine wieder einschalten. Kontrollieren, ob der richtige Vakuumprozensatz eingestellt wurde. Kontrollieren, ob die Deckeldichtung schmutzig oder verschlissen ist. Kontrollieren, ob der Deckel richtig schließt. Eine neue Kalibrierung vornehmen.
Er6	Vakuum-Gradient. Es wird keine Erhöhung erreicht.	Die Taste STOP (8) drücken Kontrollieren, ob der richtige Vakuumprozensatz eingestellt wurde. Kontrollieren, ob die Deckeldichtung schmutzig oder verschlissen ist. Kontrollieren, ob der Deckel richtig schließt. Das Programm Sr1 "Condition" ausführen, um die Pumpe von eventuellen Ölemulsionen zu säubern.
Er7	Gas Timeout. Die Gasflasche ist leer. Der eingestellte Gas-Prozensatz ist ungenügend.	Die Taste STOP (8) drücken Den innerhalb des Programms eingestellten Gas-Prozensatz überprüfen. Die Maschine ausschalten und die Gasflasche überprüfen.
Er8	Timeout Luftrücklauf. Am Ende des Programms wird in der Wanne nicht der Umgebungsdruck erreicht. Problem am Luftrücklaufventil (defekt oder schmutzig).	Die Taste STOP (8) drücken Drücken und die Maschine wieder einschalten.
oiL	Ölwartung. Die Maschine hat die Zyklusanzahl überschritten, nach der ein Ölwechsel erforderlich ist.	Dieser Alarm blockiert den Betrieb der Maschine nicht. Durch Drücken der Taste STOP (8) wird er umgangen. Erscheint nur bei Einschalten. Technischen Kundendienst kontaktieren.

Nachdem die Eingriffe und Kontrollen durchgeführt wurden, die angegeben sind, um den Betrieb der Maschine wieder aufzunehmen und der Alarm besteht weiterhin, muss der technische Kundendienst benachrichtigt werden.

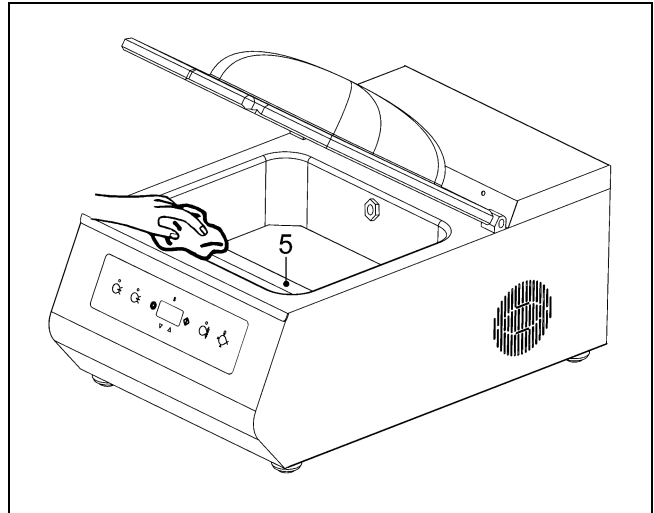
7.1. Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor Wartungsarbeiten durchgeführt werden DIE GEWÖHNLICHE WARTUNG MUß MAN VON FACHKRÄFTE ERLEDIGT WERDEN.



Vor wartungseingriffen die Maschine am Hauptschalter ausschalten und den stecker vom netz trennen. Die gasanlage abtrennen (sofern vorhanden). Warten, bis die Maschine abgekühlt ist.

7.2. Reinigung der Schweissleiste

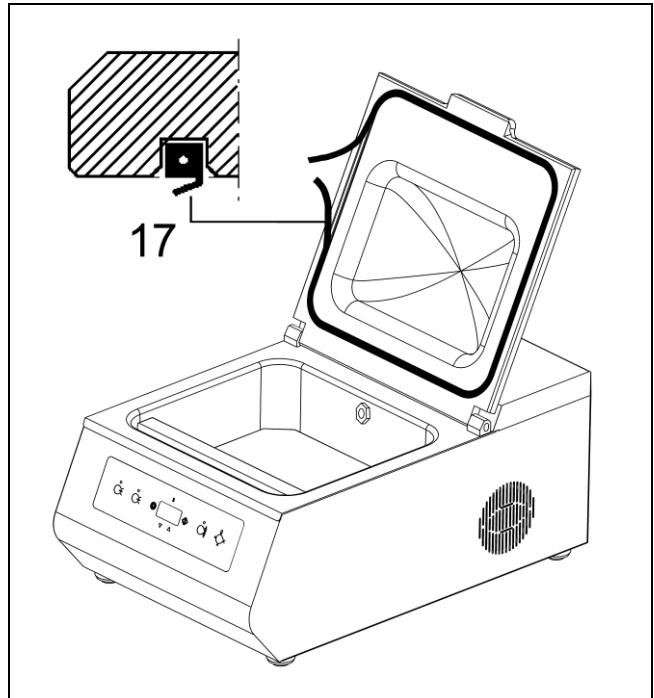
Mit einem feuchten Tuch die Folienreste von der Schweissklinge (5) entfernen.



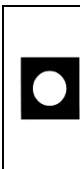
7.3. Austausch der Deckeldichtung

Wenn die Deckeldichtung (17) verschlissen ist, sollte sie ersetzt werden.

Dadurch wird die Effizienz und die Geschwindigkeit der Maschine verbessert. Der Austausch ist sehr einfach: Nach Entfernung der alten Dichtung ihren Sitz gut reinigen und die neue Dichtung linear einlegen. Darauf achten, dass ihre beiden Enden gut aneinander liegen, um die Vakuumbearbeitung nicht zu beeinträchtigen.

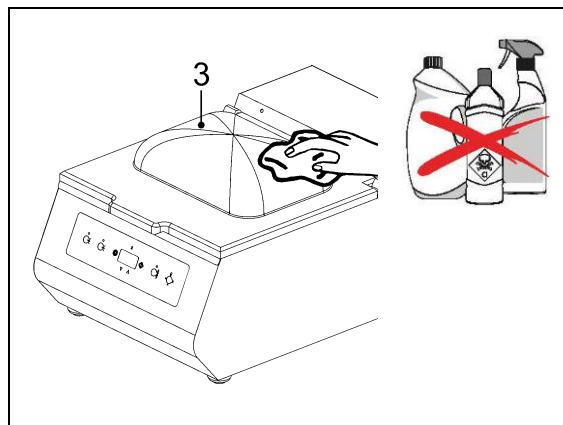


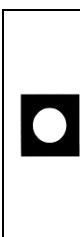
7.4. Reinigung der Maschine

 Zur Reinigung der Plexiglasdeckels (3), machen Sie sowohl die äußere als auch die innere Seite ausschließlich mit Wasser und Seife sauber. Keine Lösungsmittel enthaltenden Reinigungsmittel verwenden, die Plexiglasdeckels (3) schaden und deren Durchsichtigkeit reduzieren könnten.

Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand des Deckels, im Einzelnen, ob er unversehrt ist, ob womöglich Risse vorhanden sind, ob er sich gelblich verfärbt hat oder ob er undurchsichtiger wird. Falls auch nur einer der oben genannten Zuständen zutrifft, muss der Deckel ausgewechselt werden.

 **Alle 10 Jahre ist es Pflicht, den Deckel aus Plexiglas auszutauschen!**



 Das Gehäuse und die Wanne mit normalem Edelmetallmittel reinigen.
Keine Reinigungsmittel auf Chlorbasis (Salzsäure, Natriumbleichlauge, etc.) verwenden, auch nicht wenn diese verdünnt sind.
Keine scheuernden Reinigungsmittel, Metallwolle oder scheuernde Schwämme zur Reinigung der Oberflächen verwenden.
Keine Reinigungsmittel für Silber verwenden.
Die Maschine nicht mit einem Wasserstrahl oder mit Dampf reinigen.

7.5. Wartung Vakuumpumpe

Es ist sehr wichtig, die Pumpe für einen einwandfreien und lang anhaltenden Betrieb regelmäßig zu warten. Zur Durchführung sämtlicher Wartungstätigkeiten, z.B. Kontrolle von Ölstand und -qualität, Ölwechsel und Filteraustausch, Reinigung, etc. sind die Anweisungen im Handbuch der Pumpe genauestens zu befolgen.

7.6. Problemlösungen

Problem	Ursache	Lösung
Die Schweißung des Beutels wurde nicht korrekt ausgeführt	<ul style="list-style-type: none"> Die Schweißdauer ist nicht korrekt. Die Dichtung des Deckels ist schmutzig oder verschlissen. 	<ul style="list-style-type: none"> Schweißdauer einstellen. Die Dichtung des Deckels reinigen oder austauschen (für den Austausch den technischen Kundendienst kontaktieren).
	<ul style="list-style-type: none"> Der Beutel wurde nicht korrekt am Schweißbalken positioniert. 	<ul style="list-style-type: none"> Den Beutel korrekt positionieren.
	<ul style="list-style-type: none"> Der Schweißbalken ist abgenutzt (die Teflonverkleidung ist verbrannt). 	<ul style="list-style-type: none"> Den Schweißbalken austauschen (für den Austausch den technischen Kundendienst kontaktieren).
	<ul style="list-style-type: none"> Die Klinge unter dem Teflon des Schweißbalkens ist beschädigt. 	<ul style="list-style-type: none"> Den Schweißbalken austauschen (für den Austausch den technischen Kundendienst kontaktieren).
Endgültiges Vakuum unzureichend	<ul style="list-style-type: none"> Der eingestellte Prozentsatz für das Vakuum ist nicht korrekt. 	<ul style="list-style-type: none"> Den Vakuumprozentsatz verändern.
	<ul style="list-style-type: none"> Die Dichtung des Deckels ist schmutzig oder verschlissen. 	<ul style="list-style-type: none"> Die Dichtung des Deckels reinigen oder austauschen (für den Austausch den technischen Kundendienst kontaktieren).
	<ul style="list-style-type: none"> Der Deckel ist nicht korrekt geschlossen. 	<ul style="list-style-type: none"> Den Deckel korrekt verschließen. Sicherstellen, dass sich zwischen dem Deckel und der Schale nichts und auch kein Schmutz befinden.
Der Deckel öffnet sich nicht	<ul style="list-style-type: none"> Fehlende Stromversorgung. 	<ul style="list-style-type: none"> Abwarten, bis die Stromversorgung wiederhergestellt ist.
Der Deckel weist Risse oder Bruchstellen auf	<ul style="list-style-type: none"> Der Deckel ist beschädigt. 	<ul style="list-style-type: none"> Den Deckel austauschen (für den Austausch den technischen Kundendienst kontaktieren).

Sollte nach Durchführung der oben beschriebenen Kontrollen die Maschine noch immer nicht perfekt funktionieren, den Kundendienst kontaktieren und diesem das aufgetretene Problem exakt beschreiben.

7.7. Demontage, Abbau und Entsorgung der Rückstände**ACHTUNG!**

Die Demontage- und Abbauarbeiten dürfen nur vom dafür qualifizierten Personal durchgeführt werden, das die zum sicheren Betrieb notwendigen mechanischen und elektrischen Fachkenntnisse besitzt.

Wie folgt vorgehen:

- Die Maschine vom Stromnetz trennen
- Die Maschine von der Gasversorgungsanlage trennen (sofern vorhanden)
- Die Bestandteile demontieren
- Das Öl aus der Pumpe entfernen.

Alle Rückstände müssen nach der Klassifizierung und nach den von den im Installationsort geltenden Gesetzen vorgeschrieben Prozeduren behandelt, entsorgt oder wiederverwertet werden.



Das Symbol weist darauf hin, daß dieses Produkt als Hausmüll **nicht** behandelt werden darf. Das Gewährleisten, daß die Produktentsorgung sachgemäß erfolgen wird, wird die Verhütung potentieller negativer Folgen für die Umwelt und die Menschgesundheit erleichtern, die durch die unsachgemäße Müllbehandlung von diesem Produkt sonst verursacht werden könnten. Für nähere Informationen über das Recycling von diesem Produkt kontaktieren Sie bitte den Produktverkäufer oder, als Alternative, die Kundendienststelle oder die entsprechende Dienststelle für die Müllbehandlung.

Kapitel 8. Garantiezeit**8.1. Garantiebedingungen**

Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach der Aufstellung der Geräts. Sie erstreckt sich auf den kostenlosen Austausch oder die Reparatur der von uns aufgrund von Werkstoffanomalien als fehlerhaft festgestellten Teile. Die Reparaturen oder der Austausch werden normalerweise im Herstellungswerk vorgenommen, wobei der Käufer die Transportkosten und den Arbeitslohn trägt. Sollte die Reparatur oder der Austausch beim Käufer vorgenommen werden, so trägt dieser die Reisekosten, das Tagegeld und den Arbeitslohn. Die Garantieleistungen werden ausschließlich durch den Hersteller oder durch autorisierte Fachhändler durchgeführt. Um Anrecht auf Garantieleistungen zu haben, muß das defekte Teil dem Hersteller oder dem autorisierten Fachhändler zugeschickt werden, damit die Reparatur oder der Austausch vorgenommen werden können. Die Rücklieferung eines solchen reparierten oder ausgetauschten Teils fällt unter die Erfüllung der Garantieleistungen.

Die Garantie verfällt:

- wenn das Gerät falsch aufgestellt, angeschlossen oder durch nicht autorisierte Personen fahrlässig bedient oder gehandhabt wird
- wenn am Gerät vom Hersteller nicht schriftlich genehmigte Konstruktive Veränderungen vorgenommen werden
- wenn das Gerät sich nicht mehr im Besitz des ersten Käufers befindet.

Der Hersteller weist aufgrund bestehenden Rechts jede Haftung für Schäden an Personen oder Gegenständen zurück, sollte das Gerät falsch aufgestellt, falsch ans Stromnetz oder ohne Erdung angeschlossen werden oder wenn Änderungen am Gerät vorgenommen werden sollten.

Der Hersteller behält sich das recht vor, aus technischen oder funktionellen Gründen Änderungen am Gerät vorzunehmen.




**FÜR JEGLICHEN RECHTSSTREIT
IST DAS GERICHT BERGAMO (ITALIEN) ZUSTÄNDIG.**

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES

	Page
Chapitre 1. Description	
1.1. Préface.....	56
1.2. Performances de l'emballeuse.....	56
1.3. Composants principaux de la machine.....	56
1.4. Données techniques de la machine.....	57
Chapitre 2. Caractéristiques des enveloppes	
2.1. Sachets à utiliser.....	58
Chapitre 3. Conditions d'utilisation de la machine	
3.1. Ce que l'on peut emballer.....	58
3.2. Ce qui ne peut être emballé.....	58
Chapitre 4. Normes de sécurité	
4.1. Avertissements.....	58
4.2. Description des autocollants de sécurité.....	60
4.3. Equipements de protection individuelle.....	60
Chapitre 5. Installation de la machine	
5.1. Transport et positionnement.....	61
5.2. Conditions extérieures.....	61
5.3. Usagers.....	61
5.3.1. Remplissage de la pompe à huile.....	61
5.3.2. Raccordement électrique.....	62
5.3.3. Raccordement du gaz.....	62
Chapitre 6. Réglage et préparation de la machine	
6.1. Panneau de commande.....	63
6.2. Utilisation.....	63
6.3. Sélection des programmes et paramétrage.....	65
6.3.1. Programmes standards P1, P2, P3, P4.....	65
6.3.2. Programme pour vide externe P5.....	66
6.3.3. Programmes spéciaux t1, t2, t3.....	67
6.3.4. Programmes spéciaux Sr1, Sr2.....	68
6.4. Messages d'alarme.....	69
Chapitre 7. Manutention ordinaire	
7.1. Précautions pour les interventions de manutention ordinaire.....	70
7.2. Nettoyage de la barre soudante.....	70
7.3. Changement de la garniture du couvercle.....	70
7.4. Nettoyage de la machine.....	71
7.5. Entretien de la pompe.....	71
7.6. Dépannage.....	71
7.7. Démontage, démolition et écoulement des résidus.....	72
Chapitre 8. Garantie	
8.1. Conditions de garantie.....	72
Déclaration CE de conformité.....	73

1.1. Préface

Ce manuel a été rédigé dans le respect de la norme UNI 10893 du mois de juillet de l'an 2000. Il s'adresse à tous les utilisateurs afin de permettre une bonne utilisation de la machine. Il faudra le conserver dans un lieu facilement accessible, à proximité de la machine et connu de tous les utilisateurs. Ce manuel fait partie intégrante de la machine en matière de sécurité. Pour améliorer sa compréhension nous précisons ci-après les symboles utilisés.

	<p>ATTENTION : Normes de prévention contre les accidents du travail. Indique la présence de dangers pouvant provoquer des blessures à la personne qui travaille sur la machine.</p>
	<p>ATTENTION : Organes chauds. Indique un danger de brûlures avec risque d'accident, voire même grave, pour la personne exposée.</p>
	<p>ATTENTION ! Danger d'électrocution ! Indique la présence de dangers pouvant entraîner la mort ou des blessures graves pour les personnes utilisant la machine.</p>

Tous les droits de reproduction de ce manuel sont réservés à la société constructrice. La reproduction, même partielle, est interdite conformément à la loi. Les descriptions et les illustrations présentes dans ce manuel ne sont pas contraignantes et par conséquent, la société constructrice se réserve le droit d'apporter à n'importe quel moment toutes les modifications qu'elle retiendra opportunes. Ce manuel ne peut être cédé à des tiers sans l'autorisation écrite de la société de construction de la machine.

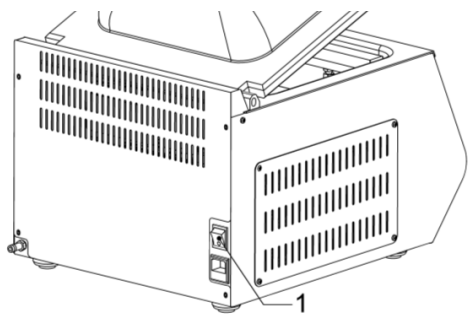
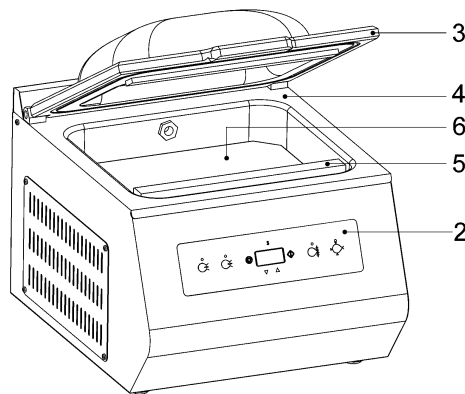
1.2. Performances de l'emballeuse

Cette machine représente ce que peut offrir de mieux la technologie moderne en matière de vide. Maniable, facile à programmer et économique, elle représente une excellente solution pour la confection sous-vide ou en atmosphère modifiée de produits alimentaires, en éliminant le contact de ces derniers avec l'oxygène et avec des substances chimiques et biologiques contaminatrices présentes dans le milieu. Ces résultats s'obtiennent grâce à une programmation de la machine qui permet d'obtenir le vide désiré, avec une extraction quasi totale de l'air présent à l'intérieur de la confection. De la sorte votre produit conservera plus longtemps, sa couleur, sa saveur, son arôme, ses caractéristiques organoleptiques et nutritionnelles.

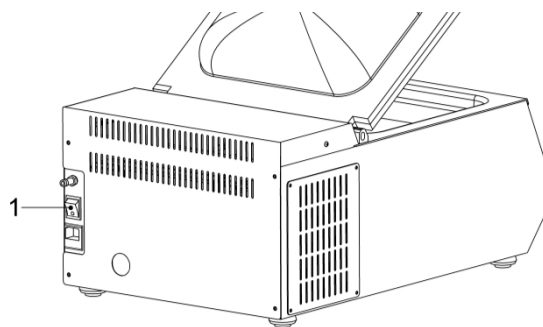
1.3. Composants principaux de la machine

Les composants principaux de la machine sont les suivants:

1. Interrupteur général
2. Panneau de commandes
3. Couvercle
4. Cuve
5. Barre de soudure
6. Tablette.



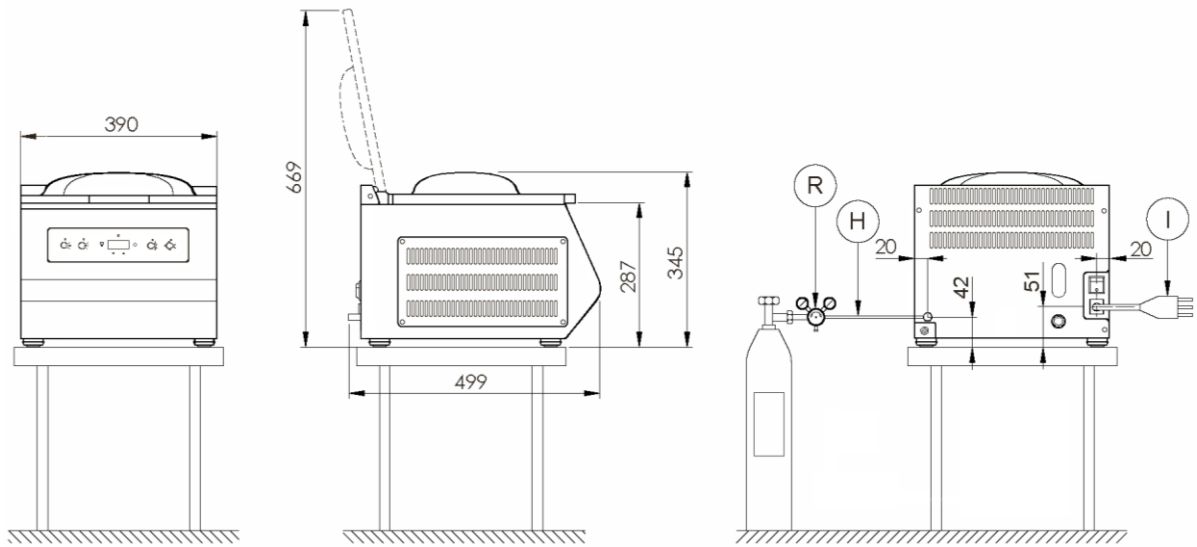
MVS31X



MVS35X

1.4. Données techniques de la machine

MVS31X



Poids et dimensions de l'emballage

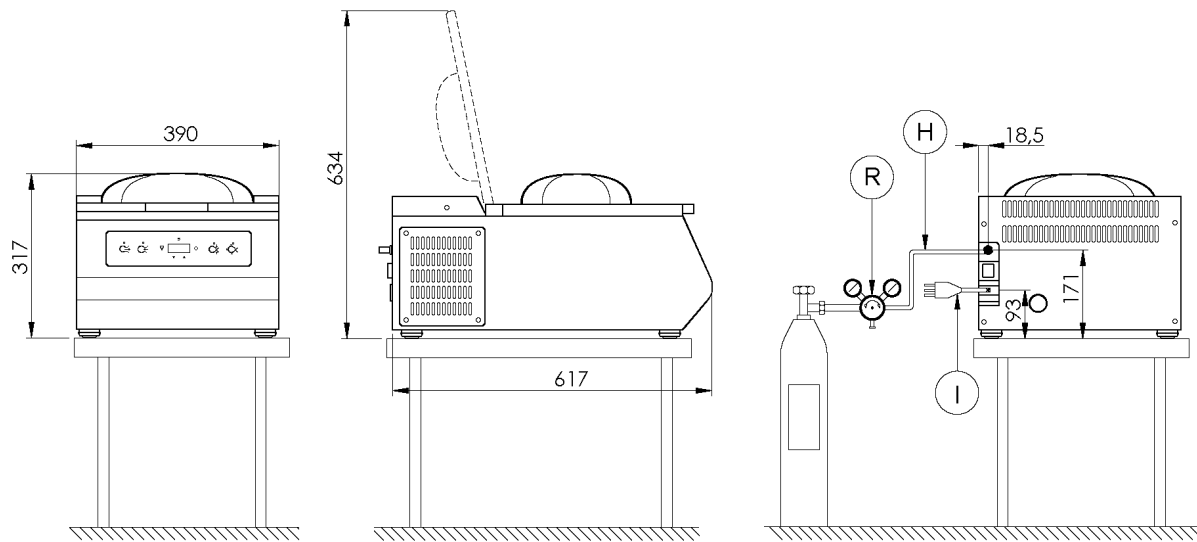
Largeur = 610 mm Longueur = 520 mm Hauteur = 420 mm Poids = 40 kg

Poids de la machine = 38 kg

Pompe de vide = 8 m³

I = Raccordement électrique; H = Raccordement du gaz; R = Réducteur de pression du gaz.

MVS35X



Poids et dimensions de l'emballage

Largeur = 710 mm Longueur = 460 mm Hauteur = 485 mm Poids = 53 kg

Poids de la machine = 45 kg

Pompe de vide = 10 m³

I = Raccordement électrique; H = Raccordement du gaz; R = Réducteur de pression du gaz.

2.1. Sachets à utiliser

Les sachets peuvent être de différentes épaisseurs (85-200µm) et doivent avoir des caractéristiques de "barrière" au passage du gaz et de l'air. Il est obligatoire de n'utiliser que des sachets conforme pour l'alimentaire. Dans la table suivante, vous trouverez les dimensions maxi des sachets admissibles par les différents modèles de la machine.

Machine	Largeur sachet côté ouvert	Longueur du sachet côté fermé
MVS31X (barre frontale)	305 mm	265 mm
MVS35X (barre frontale)	305 mm	265 mm

Le tableau qui suit indique les limites de températures min/max auxquelles les sachets peuvent être soumis.

Type de sachet	Température minimum	Température maximum
pour la cuisson	-15°C	+120°C pendant 30 minutes
pour la conservation	-20°C	+70°C pendant 2 heures ; +100°C pendant 15 minutes.



Il est recommandé de consulter les fiches techniques et de sécurité des sachets utilisés et d'observer les prescriptions reportées!

3.1. Ce que l'on peut emballer

Cette machine permet d'emballer la plupart des produits alimentaires comme : légumes, fruits, poissons, fromages, viandes, charcuteries, pains et biscuits, plats cuisinés, aliments secs etc.

3.2. Ce qui ne peut être emballé

Il est formellement interdit d'emballer les produits suivants pour éviter d'endommager la machine de façon irréversible et provoquer des risques d'accident à l'opérateur.



- Liquides de n'importe quel genre et densité dans de fragiles récipients
- Matériaux inflammables et explosifs
- Bouteilles de gaz sous pression ou de n'importe quel genre
- Poussières libres et volatiles
- Matériaux et produits non prévus qui peuvent de quelque façon être dangereux pour l'utilisateur et provoquer des dommages à la machine elle-même.



4.1. Avertissements

Il est extrêmement important de lire attentivement et entièrement ce chapitre puisqu'il contient des informations importantes sur les risques auxquels l'opérateur s'expose si la machine est utilisée de manière erronée. Ces consignes essentielles de sécurité viennent s'ajouter aux réglementations des pays où la machine est installée.

- L'installation de la machine doit être effectuée par un personnel technique formé et autorisé.
- L'utilisation de la machine est interdite aux enfants et aux adultes ne jouissant pas de toutes leurs capacités physiques, sensorielles ou mentales ; la machine ne peut non plus être utilisée par des personnes sans expérience, à moins qu'ils ne bénéficient, à travers l'intermédiation d'une personne responsable de leur sécurité, d'une surveillance ou d'instructions relatives à son utilisation.
- Les enfants doivent être surveillés pour s'assurer qu'ils ne jouent pas avec la machine.
- Tenir les enfants et les animaux éloignés de la machine quand elle est en marche. Ne pas permettre aux enfants de jouer avec les sachets.
- La machine ne doit être utilisée que pour satisfaire les exigences pour lesquelles elle a été conçue, toute autre utilisation doit être considérée comme "usage impropre", et donc dangereux.
- Interdire à toute personne non autorisée de réparer ou d'effectuer une intervention sur la machine.
- L'opérateur doit prendre connaissance des mises en garde qui le concernent et doit toujours être informé par le responsable de l'atelier sur les risques liés à son travail.
- Boutonner ou bien serrer autour des poignets les manchettes des vêtements de travail.
- Prendre soin du lieu du travail et des zones de passage autour de la machine qui doivent être dégagés, propres et bien éclairés.
- Éliminer toute condition de danger pour la sécurité avant d'utiliser la machine et toujours avertir le responsable de l'atelier au constat d'une éventuelle irrégularité de fonctionnement.

- Ne pas utiliser la machine si elle est en panne.
- Il est interdit de modifier les dispositifs et les circuits de sécurité.
- Il est interdit d'effectuer des modifications à la machine sans l'autorisation du fabricant.
- Si le câble d'alimentation est abîmé, il doit être remplacé par un câble ou un ensemble spécial, pièces détachées disponibles auprès du Constructeur ou auprès du service d'assistance technique.
- Le tableau électrique doit toujours rester fermé pendant le fonctionnement.
- Il est interdit de fumer pendant le fonctionnement de la machine!
- Il est interdit d'effectuer une opération d'entretien et/ou de réglage, quelles qu'elles soient, pendant le fonctionnement de la machine. Le démontage des protecteurs doit être confié exclusivement aux agents de maintien, expressément autorisés et formés.
- Il est interdit de faire fonctionner la machine sans protecteurs. Avant une remise en service, vérifier si les protecteurs qui ont été déposés ont bien été remis en place.
- Si l'opérateur s'éloigne de la machine, la machine doit être éteinte en mettant l'interrupteur général en position "0" (OFF) !
- Le fabricant décline toute responsabilité pour dommages matériels et personnels liés à la non-observation des consignes de sécurité.

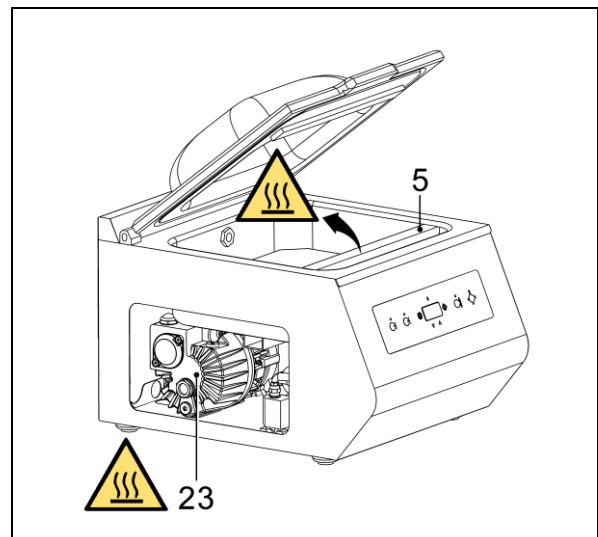
NE PERMETTEZ PAS AU PERSONNEL NON FORME D'UTILISER LA MACHINE!

	Pendant le travail, faites attention à toutes les parties chaudes de la machine qui peuvent atteindre des températures en mesure de provoquer des brûlures.
	Ne pas utiliser de mélanges gazeux en présence d'oxygène en pourcentage supérieur au pourcentage atmosphérique (~ 19%).

Ne pas toucher la barre soudante (5) tout de suite après la soudure.
Risques de brûlures dues à la chaleur accumulée sur la barre soudante.

Ne procéder à aucune soudure en cas de rupture de la lame de soudure.
Remplacez-la immédiatement.

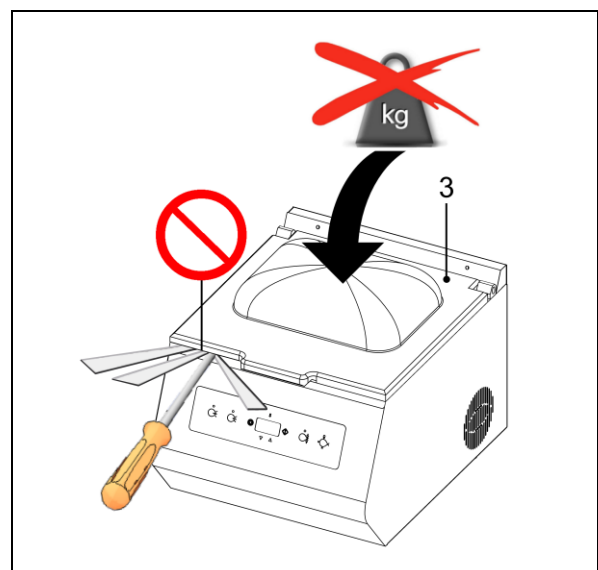
Ne pas toucher la pompe du vide (23) tout de suite après un cycle de travail.
Brûlures possibles dues à la température élevée qui peut se propager jusqu'à la pompe.



En cas d'interruption de courant électrique pendant un cycle de travail avec couvercle fermé, ne pas forcer l'ouverture du couvercle en se servant d'outils mais attendre le retour du courant électrique.


N'appuyer aucun poids sur le couvercle (3) !
 Éviter de faire tomber un objet sur le couvercle !
 Cela pourrait altérer son intégrité, en causant des fissures ou une rupture.


Ne pas stocker en cas de fissures ou rupture du couvercle.
Le remplacer immédiatement.



4.2. Description des autocollants de sécurité

Sur la machine, les autocollants de sécurité ci-après sont apposés :




	<ul style="list-style-type: none"> Sur l'entrée de l'alimentation électrique. <p>ATTENTION! Vérifier régulièrement l'isolation du câble électrique et l'état de la prise. Pendant le fonctionnement de la machine, les panneaux d'inspection du circuit électrique doivent être correctement installés.</p>
---	---

	<ul style="list-style-type: none"> Sur les barres soudantes situées à l'intérieur de la cuve Sur la pompe à vide située à l'intérieur de la machine. <p>ATTENTION! Organes chauds. Indique un danger de brûlures avec risque d'accident, avec même grave, pour la personne exposée.</p>
---	--


<p>ATTENZIONE : Superficie calda. Evitare il contatto.</p> <p>WARNING : HOT surface. avoid contact.</p> <p>ATTENTION : Surface chauffante. Ne touchez pas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Sur les barres de scellage situées à l'intérieur de la cuve <p>ATTENTION! Indique le danger de brûlures avec risque d'accident en cas de contact avec la surface chaude de la barre soudante.</p>
---	--


<p>ATTENZIONE : Per la pulizia del coperchio non utilizzare alcool o solventi ma esclusivamente acqua e sapone.</p> <p>WARNING : Do not use methylated spirits and solvents clean the lid, but water and soap only.</p> <p>ATTENTION : Pour le nettoyage du couvercle, ne pas utiliser ni alcool ni solvants. N'employer que de l'eau et savon.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Sur le couvercle en plexiglas. <p>ATTENTION! Indique le mode de nettoyage du couvercle afin d'éviter de l'endommager, d'en altérer la transparence ou la résistance.</p>
--	---

4.3. Equipements de protection individuelle

	<p>Porter des bottines de protection qui résistent au choc, à l'écrasement et à la compression du pied au cours du levage et du transport de la machine.</p>
	<p>Porter des gants de protection contre le danger d'écrasement et les dangers mécaniques au cours du transport et du levage de la machine.</p>
	<p>Porter des gants de protection contre le risque de coupe au cours des opérations de changement des lames de scellage.</p>
	<p>Porter des gants de protection en fonction des risques liés aux matériaux à emballer (mécaniques, chimiques...) qui résistent aux températures de contact du scellage et/ou la barre de scellage (maximum 100°C).</p>
	<p>Porter des gants de protection pour le contact avec des aliments en cas de manipulation au cours de l'emballage des aliments.</p>

5.1. Transport et positionnement

	<ul style="list-style-type: none"> • L'installation de l'appareillage doit être effectuée par du personnel qualifié ! • Lors du transport et du positionnement de la machine il est conseillé de manœuvrer avec beaucoup de précaution ! • Ne pas retourner ni incliner l'appareil! Cela fera sortir l'huile de la pompe, ce qui pourrait endommager l'appareil.
---	---

	<p>Avant toute manutention, vérifier que l'engin de levage soit approprié à soulever le chargement à manutentionner !</p> <p>En cas de transport à la main, la réglementation en vigueur détermine la limite de poids qu'une personne peut soulever (voir le tableau suivant).</p> <p>Par conséquent, en fonction du poids à soulever (voir le paragraphe 1.4) et de l'opérateur qui le soulève, plusieurs personnes sont nécessaires.</p>
---	--

ÂGE	POIDS MAX POUVANT ÊTRE SOULÉVÉ	
	HOMMES	FEMMES
> 18 ANS	30	20
15-18 ANS	20	15

- Ôter tous les matériaux d'emballage.
- Ne pas installer ni utiliser l'appareil s'il est endommagé.
- Se conformer aux instructions fournies avec l'appareil.
- Faire toujours attention en phase de déplacement de l'appareil. Toujours porter des gants de sécurité.

5.2. Conditions extérieures

- Soulever la machine et la mettre en place sur le plan de travail en s'assurant qu'elle est positionnée dans un milieu convenable où ne se trouve ni matériaux inflammables, ni gaz, ni explosifs. La machine doit être installée uniquement sur un sol lisse, à niveau et non inflammable.
- Laisser un minimum d'espace de 0,5m autour de la machine ainsi de pas obstruer les prises d'air.

Conditions permises dans les locaux où la machine est placée:

- Température de + 5°C à + 40°C.
- Humidité relative de 30% à 90% sans condensation.

L'éclairage du local doit être conforme aux lois en vigueur dans le pays où est installée la machine; il doit être uniforme et garantir une bonne visibilité pour sauvegarder la sécurité et la santé de l'opérateur.

DEGRÉ DE PROTECTION DE LA MACHINE = IP20

LE BRUIT AÉRIEN PRODUIT PAR LA MACHINE EST INFÉRIEUR À 70 dB(A)

5.3. Usagers

5.3.1. Remplissage de la pompe à huile

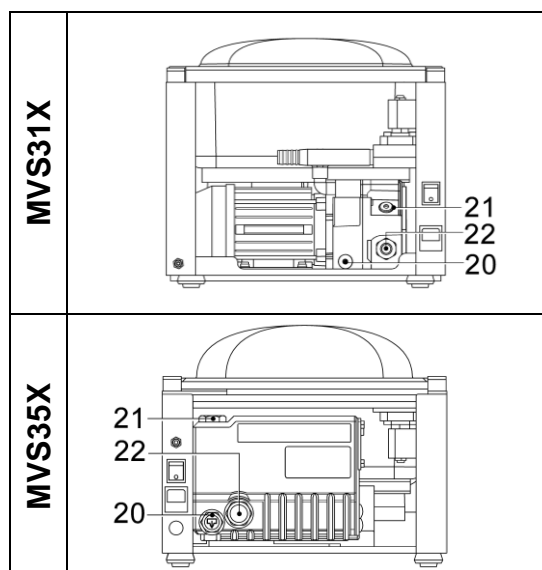
Si la pompe n'a pas d'huile, utiliser « tout » le flacon connexe pour la remplir.

L'opération de remplissage de l'huile doit être effectuée par du personnel technique formé et autorisé.

Pour accéder à l'intérieur de la machine, enlever le panneau arrière avec un tournevis, en dévissant les vis de serrage.

Dévisser le bouchon pour la remplir d'huile (21), en utilisant la clé fournie, et remplir le réservoir d'huile en suivant les instructions indiquées dans le manuel d'utilisation de la pompe, que vous avez reçu avec la machine.

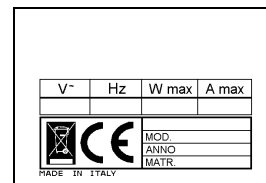
- (20) Bouchon pour décharger l'huile
- (21) Bouchon pour charger l'huile
- (22) Bouchon de contrôle de l'huile



5.3.2. Raccordement électrique

Tension (V): voir plaquette
 Fréquence (Hz): voir plaquette
 Puissance maximum absorbée (W): voir plaquette
 Intensité maximale (A): voir plaquette

Remarque: quand vous nous contactez, citez toujours le modèle et le numéro de série indiqués sur la plaquette apposée sur la partie arrière de la machine.



La ligne d'alimentation doit être protégée par un interrupteur différentiel de type A avec un courant différentiel nominal « IΔn » de 30 mA.
 Par conséquent, la résistance maximale de l'électrode de terre doit correspondre aux valeurs indiquées dans le tableau ci-dessous.

IΔn	Résistance maximale de l'électrode de terre	
	(50 V)	(25 V)
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω



RESPECTEZ LES CONSIGNES DE SECURITE SUR LE LIEU DE TRAVAIL!

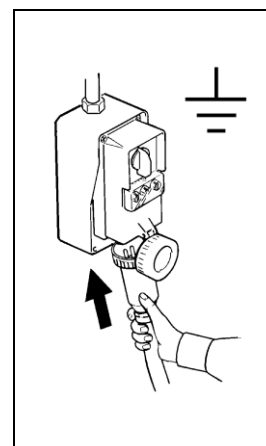
Si la machine ne possède pas de fiche d'alimentation, utilisez une fiche adaptée aux valeurs de tension et d'intensité mentionnées sur la plaquette signalétique et conforme aux normes en vigueur dans le pays d'installation.

LA MISE À TERRE DE LA MACHINE EST OBLIGATOIRE!

Avant de brancher la machine, assurez-vous que la tension de réseau corresponde à la tension indiquée sur la plaquette apposée sur la partie arrière de la machine et que le contact de terre soit conforme aux consignes de sécurité en vigueur.

En cas de doutes sur la tension, contactez votre distributeur d'énergie électrique.

Brancher la fiche du câble en provenance du tableau électrique de la machine dans une prise de courant du circuit général, qui soit facile à atteindre par l'opérateur.



5.3.3. Raccordement du gaz

Si l'emballage a lieu sous atmosphère modifiée, il est recommandé d'utiliser un gaz spécifique pour le conditionnement alimentaire, conforme aux normatives en vigueur en ce qui concerne les additifs alimentaires dans le pays d'utilisation de la machine.

Le gaz utilisé, formé d'azote, d'anhydride carbonique et plus rarement d'oxygène et d'autres gaz, est un mélange gazeux "conçu sur mesure" suivant le produit à emballer.



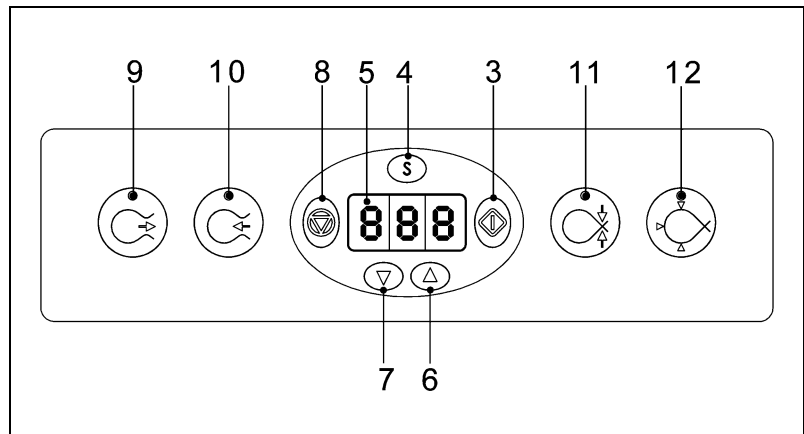
Ne pas utiliser de mélanges gazeux en présence d'oxygène en pourcentage supérieur au pourcentage atmosphérique (~ 19%).

Connecter l'installation du gaz (si la machine en est dotée) à la bouteille du gaz à l'aide du tuyau (H) (voir chapitre 1.3). La pression de l'installation du gaz doit être réglée approx. sur 2 atm., compte tenu que la pression max. de travail est de 4 atm. Si la pression n'est pas correcte, manœuvrer le bouton du réducteur de pression (R) (voir chapitre 1.3).

6.1. Panneau de commande

La machine possède un panneau de commande, à partir duquel il est possible de sélectionner toutes les fonctions de programmation et fonctionnement.

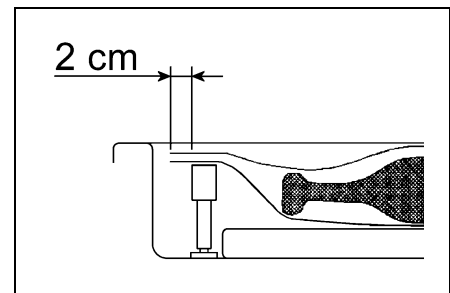
- 3 Bouton Start
- 4 Bouton de sélection
- 5 Panneau. Il visualise les fonctions sélectionnées et les relatifs données d'enregistrement
- 6 Bouton "AUGMENTATION". Il augmente les valeurs des fonctions enregistrées
- 7 Bouton "DIMINUTION". Il réduit les valeurs des fonctions enregistrées
- 8 Bouton Stop
- 9 Led fonction de vide et extra-vide
- 10 Led fonction du gaz
- 11 Led fonction de soudure
- 12 Led fonction rentrée air



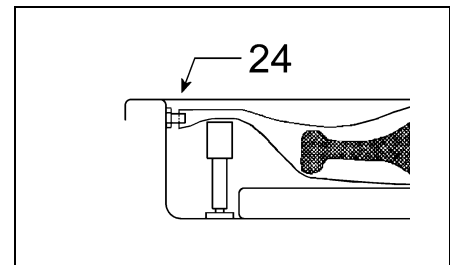
6.2. Utilisation

Allumer la machine en appuyant sur l'interrupteur général, situé à l'arrière, dans la position ON et attendre quelques instants jusqu'à ce que l'écran affiche le dernier programme effectué (ex. P1).

Soulever le couvercle et placer le sachet contenant l'aliment à emballer dans la cuve en laissant au moins 2 cm au-delà de la barre de soudure.



Si la fonction «GAZ» est branchée, le sachet doit être positionnée avec le bord ouvert sur le bec du gaz (24) qui se trouve sur le côté de la barre soudante.

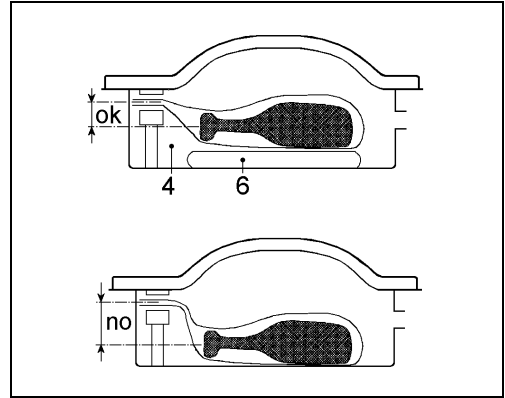


Pour garantir une soudure parfaite, il est important de ne pas salir le sachet dans la zone où se produit la soudure. Pour ce faire, procédez comme suit :

<p>1) Plier l'intérieur du sachet vers l'extérieur sur 4/5 cm.</p>	<p>2) Insérer l'aliment dans le sachet.</p>	<p>3) Replier le bord du sachet.</p>
--	---	--------------------------------------

Fermer le couvercle et appuyer sur le bouton de Start (3).

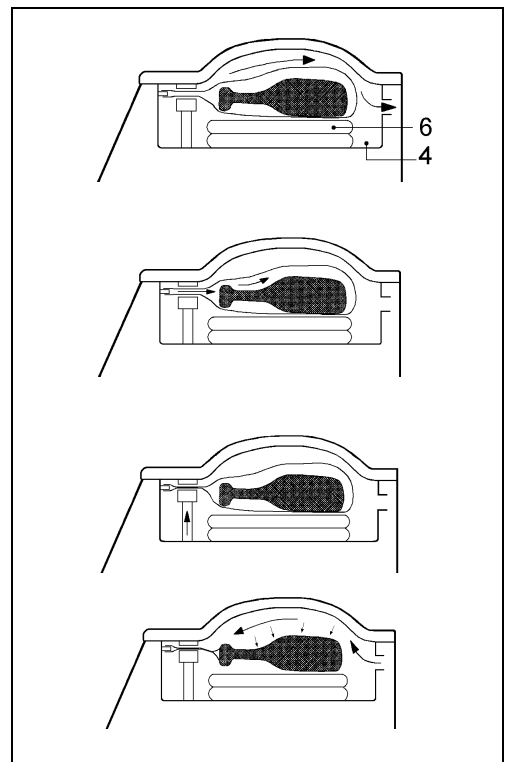
Quand les dimensions du produit le permettent, il est conseillé d'utiliser une/des tablette/s (6) puisqu'elle favorise une meilleure position du sachet par rapport à la barre de soudure en épaississant le produit. De plus, elle permet de diminuer le volume de la cuve (4), et donc la quantité d'air à aspirer, en accélérant le cycle de conditionnement.



Cycle d'emballage

Le cycle d'emballage comprend 4 phases:

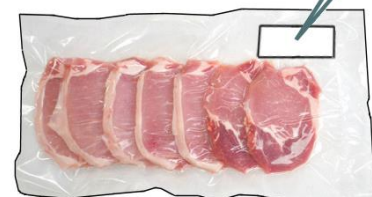
1. Phase de vide dans lequel tout l'air contenu dans la cuve et à l'intérieur du sachet est aspiré. Pendant la phase de vide, l'écran affiche l'avancement en pourcentage jusqu'à l'atteinte de la valeur configurée. La LED est allumée (9).
2. Phase d'injection du gaz (si la machine en est dotée). Pendant la phase d'injection du gaz, l'écran en affiche l'avancement en pourcentage jusqu'à l'atteinte de la valeur configurée. La LED est allumée (10).
3. Phase de soudure où l'on obtient la fermeture de la confection. Pendant la phase de soudure, l'écran affiche l'avancement en secondes jusqu'à l'atteinte de la valeur configurée. La LED est allumée (11).
4. Phase de retour de l'air dans la cuve. La LED est allumée (12). La pression environnementale est rétablie dans la cuve. Il sera donc possible d'ouvrir le couvercle dès que le numéro du programme (ex. P1) s'affiche à l'écran. La machine est prête pour commencer un nouveau cycle de conditionnement.



Après le conditionnement, conserver les aliments dans un lieu frais ou réfrigéré (selon l'aliment traité), en identifiant les sachets ou les conteneurs par une plaque indiquant le contenu, la date de préparation et celle de péremption.

Le système sous vide augmente les temps de conservation des aliments.

Le sous vide doit être effectué « selon les règles de l'art » dans le strict respect des consignes en matière de temps et de températures.



6.3. Sélection des programmes et paramétrage

La machine a 10 programmes sélectionnables:

- **P1, P2, P3, P4:** programmes standards
- **P5:** programme pour «vide externe»
- **t1, t2, t3, Sr1, Sr2:** programmes spéciaux.

Pour sélectionner le n° de programme appuyer sur les boutons AUGMENTATION (6) et DIMINUTION (7).

En poussant le bouton (4) on accède à la programmation du programme validé à ce moment là.

En appuyant encore sur le bouton (4), tous les paramètres du programme sélectionné seront visualisés en succession.

En poussant les boutons (6) et (7) on peut augmenter ou diminuer la valeur du paramètre visualisé. L'enregistrement des modifications a lieu quand, en faisant défiler tous les paramètres du programme, on revient à la visualisation du numéro du programme (ex : P1).

Remarque: pendant la phase de programmation le bouton **Stop** (8) permet de retourner au paramètre précédent.

6.3.1. Programmes standards P1, P2, P3, P4



Ce sont des programmes standards composés de 4 paramètres modifiables:
vide, extra-vide, gaz, soudure.

Paramètre "Vide"

On peut établir une valeur de 35.0 à 99.9%. Le pourcentage de vide conseillée est 99.9%. Pour d'autres configurations, se rapporter au tableau ci-dessous. La programmation de ce paramètre est signalisée par le LED (9).

Aliment	Vide Conseillé
Viande	99.9 %
Fromage	99.9 %
Fromage râpé	35 - 50 %
Fruits	99.9 %
Confiture et crème	99.9 %
Soupes	99.9 %
Sandwichs	60 - 70 %
Pâtes	99.9 %
Poisson, mollusques	99.9 %
Saucisse	99.9 %
Charcuterie	99.9 %
Légumes	99.9 %
Légumes frais (salade, tomates)	35 - 50 %

Paramètre "Extra-Vide"

Si la valeur du VIDE est paramétrée à 99.9%, en appuyant sur le bouton (4), on accède à la programmation du paramètre EXTRAVIDE, le dernier chiffre de l'afficheur désigné par la lettre E.

Il est possible de paramétrer une valeur de 0 à 60 secondes. C'est le temps que la pompe met encore à pomper de l'air à l'intérieur de la cloche après que la machine a atteint le niveau de vide paramétré. Cette fonction est utile dans le cas de produits poreux où il est particulièrement difficile d'extraire l'air (ex.: la viande).

Remarque: si la valeur de VIDE paramétrée est inférieure à 99.9%, le paramètre EXTRAVIDE n'est pas affiché et on passe immédiatement à l'affichage du paramètre suivant (GAZ).

Paramètre "Gaz"

On peut établir une valeur de 0 à 60%. Ce paramètre ne peut pas être plus haut qu'au paramètre de vide, autrefois on obtien une fonction contraire à celle du vide. La programmation de ce paramètre est signalisée par la LED (10).

Si la LED du gaz clignote, ça signifie que la bouteille du gaz n'est pas connectée correctement et la machine ne marche pas. Il faut donc rétablir correctement cette connexion.

Remarque: Pendant le réglage du programme "vide+gaz", la pourcentage minimale restante de vide après l'immission du gaz doit être plus haute que 60%.

Par exemple: VAC 99.9%
GAZ 40%

Vide restant (99.9 - 40)=59.9%

Paramètre "Soudure"

On peut régler une valeur de 0.5 à 4 secondes, pendant lequel la soudure est effectuée. Pour les premières cycles de travail on conseille de régler le temps de soudure sur 1,6 secondes et puis de l'abaisser pour éviter de brûler le ruban en teflon. La programmation du paramètre du temps de soudure est signalisée par la LED (11).

Le tableau qui suit indique le temps de soudure que nous conseillons de configurer en fonction du type et de l'épaisseur des sachets.

Type de sachet	Épaisseur du sachet (µm)	Temps de soudure (secondes)
Lisse pour la cuisson	85 – 95	1.3 – 1.5
Lisse pour la conservation	85 – 95	1.3 – 1.5
Lisse en aluminium	120 – 140	2.0 – 2.5
À soufflet en aluminium (on ne peut la conditionner qu'avec une «contre-barre de soudure» ; facultative)	120 – 140	2.5 – 3.0

6.3.2. Programme pour vide externe P5

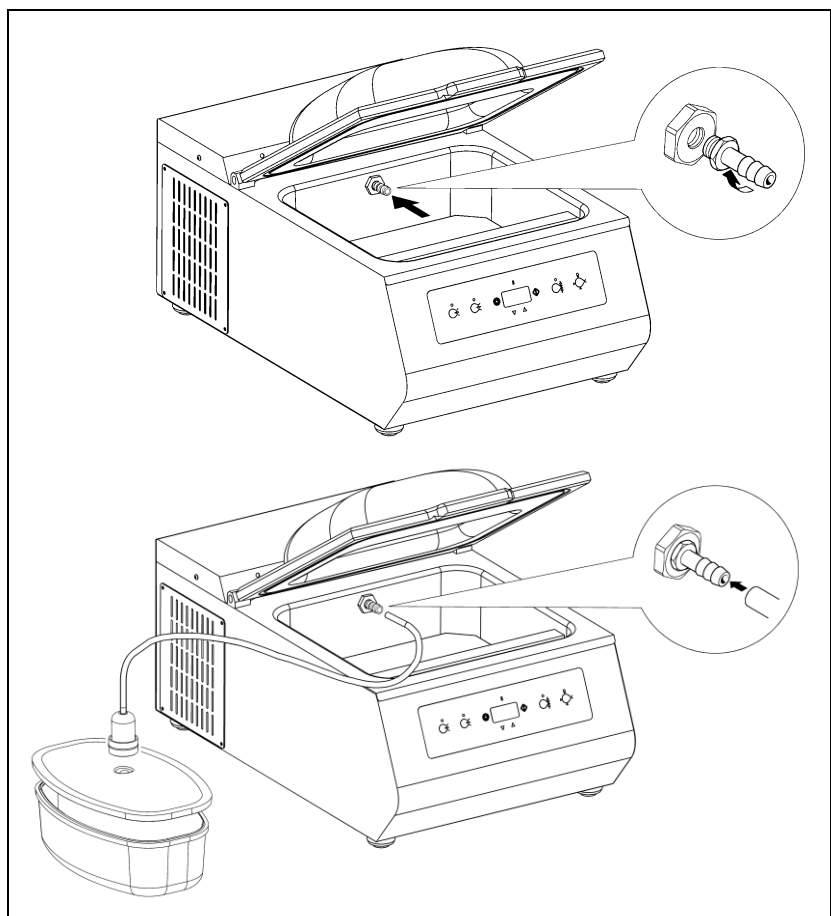
Est le programme pour la réalisation du «Vide Externe» à utiliser pour l'élimination de l'air des récipients spécifiques pouvant être refermés hermétiquement (non fournis avec ce produit).

Dans ce programme il est possible de configurer les paramètres «vide» et «extra-vide».

P5

Visser le raccord pour «vide externe»
(non fourni avec ce produit).

Raccorder ce raccord, au moyen d'un tuyau d'aspiration, au récipient.
Lorsque le couvercle est ouvert, démarrer le programme en appuyant sur le bouton Start (3).



Paramètre	P1	P2	P3	P4	P5 (Vide Extérieur)
Vide (valeurs exprimées en %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 97.5	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 95.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 35.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extra-Vide (valeurs exprimées en secondes)	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00
Gaz (valeurs exprimées en %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	
Soudure (valeurs exprimées en secondes)	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	

6.3.3. Programmes spéciaux t1, t2, t3

t1

Infusion cycle.

Est le programme qui permet la marinade/infusion des aliments.

- Introduire l'aliment avec la marinade d'arômes dans le sachet et le mettre dans la cuve.
- Configurer les paramètres pour l'emballage (vide, temps d'infusion, gaz, soudure).
Remarque: configurer le temps d'infusion (iC1=iC10) en appuyant sur les boutons (6) et (7);
iC1 = 1 minute
iC10 = 10 minutes.
- Pour commencer le cycle: fermer le couvercle et appuyer sur le bouton de Start (3),
- Ouvrir le couvercle dès que (t1) s'affiche à l'écran.

t2

Compression.

Est le programme qui permet de ramollir la viande et les produits dérivés. Ceci se produit en soumettant l'aliment à plusieurs répétitions de cycles de vide, afin de rendre la structure fibreuse plus souple.

- Introduire l'aliment dans le sachet et le placer dans la cuve.
- Configurer les paramètres pour l'emballage (vide, extra-vide, répétitions cycles de vide, soudure).
Remarque: configurer le nombre de répétitions cycles de vide (t.02÷t.15) en appuyant sur les boutons (6) et (7);
t.02 = 2 cycles
t.15 = 15 cycles.
- Pour commencer le cycle: fermer le couvercle et appuyer sur le bouton de Start (3),
- Ouvrir le couvercle dès que (t2) s'affiche à l'écran.

t3

Liquid time.

Est le programme qui permet de configurer la phase de soudure des sachets contenant des produits liquides (potages, soupes, etc.)

En fonction de la température du liquide à emballer dans le sachet, la valeur «Lt» est configurée et programme automatiquement l'exécution de la soudure.

- Introduire l'aliment dans le sachet et le placer dans la cuve.
- Configurer les paramètres pour l'emballage (vide, gradient Lt, gaz, soudure).
Remarque: configurer la valeur du gradient «Lt» en appuyant sur les boutons (6) et (7);
Lt.1 = pour les produits avec température ~ 40÷45 C
Lt.2 = pour les produits avec température ~ 45÷55 C
Lt.3 = pour les produits avec température ~ 55÷70 C
Lt.4 = pour les produits avec température ~ 70÷80 C
Lt.5 = pour les produits avec température ~ 80÷85 C.
- Pour commencer le cycle: fermer le couvercle et appuyer sur le bouton de Start (3),
- Ouvrir le couvercle dès que (t3) s'affiche à l'écran.

Paramètre	t1 Infusion cycle	t2 Compression	t3 Liquid time
Vide (valeurs exprimées en %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extra-Vide (valeurs exprimées en secondes)		Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	
Temps d'infusion (valeurs exprimées en minutes)	Min. = iC1 Max. = iC10 Default = iC1		
Répétition cycles de vide (valeurs exprimées en nombre)		Min. = t.02 Max. = t.15 Default = t.02	
Gradient température			Min. = Lt.1 Max. = Lt.5 Default = Lt.1
Gaz (valeurs exprimées en %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0		Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0
Soudure (valeurs exprimées en secondes)	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5

6.3.4. Programmes spéciaux Sr1, Sr2

Sr1**Condition.**

Est le programme à utiliser dans les situations suivantes:

- Après que la machine soit restée à l'arrêt pendant une période prolongée.
- Après avoir emballé les produits avec un pourcentage d'humidité élevé (ex. potages et soupes).
- Lorsque l'on remarque une baisse des prestations de la machine (ex.: le temps pour atteindre le vide augmente ou ne l'atteint pas).

Ce programme qui dure environ 10 minutes garantit un nettoyage complet de la pompe en éliminant toute émulsion de liquides qui peuvent se former dans l'huile. Pendant l'exécution de ce programme, aucun produit ne doit être emballé.

Ce programme n'a pas les variables configurables.

- Pour commencer le cycle: fermer le couvercle avec la cuve vide et appuyer sur le bouton de Start (3),
- Ouvrir le couvercle dès que (Sr1) s'affiche à l'écran.

Sr2**Service.**

Est le programme à utiliser lorsqu'un dysfonctionnement de la machine est constaté.

Ce programme effectue un cycle complet de vide et de soudure du sachet et n'a pas les variables configurables.

- Introduire l'aliment dans le sachet,
- Introduire le sachet dans la cuve,
- Pour commencer le cycle: fermer le couvercle et appuyer sur le bouton de Start (3).
- Ouvrir le couvercle dès que (Sr2) s'affiche à l'écran.

Si l'exécution de ce cycle d'emballage résulte anomal, contacter l'assistance technique.

Bouton Stop (8)

- S'il est appuyé pendant la phase de vide, il provoque l'arrêt immédiat de l'aspiration et la machine procède automatiquement à la soudure du sachet. Cette fonction doit être utilisée pour l'emballage de produits liquides et chauds qui pendant le cycle de vide peuvent aller en ébullition.
- S'il est appuyé pendant quelques secondes, avec la machine à l'arrêt (lorsque l'écran affiche le n° du programme) l'écran affiche la version du logiciel de la carte électronique.

Stand-by (Pause)

Après 20 minutes d'inactivité la machine se met en modalité stand-by (condition qui garantit une économie d'énergie). Pendant cette phase, la LED (9) est allumée.

Pour réactiver la machine, appuyer sur le bouton (4).

6.4. Messages d'alarme

La carte électronique est en mesure de gérer quelques alarmes qui sont signalées par l'apparition sur l'afficheur (5) des messages suivants :

Alarme	Cause	Solution
Er0	Erreur Eprom. La carte électronique est bloquée.	Appuyer sur le bouton STOP (8). Éteindre et rallumer la machine.
Er1	Erreur de configuration des données.	Appuyer sur le bouton STOP (8) (les programmes sont configurés comme par défaut). Éteindre et rallumer la machine.
Er2	Erreur de calibrage.	Appuyer sur le bouton STOP (8) (le calibrage est configuré comme par défaut). Éteindre et rallumer la machine. Effectuer un nouveau calibrage.
Er3	Erreur contacteur cycles.	Appuyer sur le bouton STOP (8) (les compteurs sont remis à zéro). Éteindre et rallumer la machine.
Er4	Relais soudure en panne.	Contacteur l'assistance technique.
Er5	Timeout vide. Impossible d'atteindre la valeur de vide configurée.	Appuyer sur le bouton STOP (8). Éteindre et rallumer la machine. Contrôler que le pourcentage de vide configuré soit correct. Contrôler que le joint du couvercle ne soit ni sale, ni usé. Contrôler que le couvercle se ferme correctement. Effectuer un nouveau calibrage.
Er6	Gradient vide, N'atteint pas l'augmentation.	Appuyer sur le bouton STOP (8). Contrôler que le pourcentage de vide configuré soit correct. Contrôler que le joint du couvercle ne soit ni sale, ni usé. Contrôler que le couvercle se ferme correctement. Effectuer le programme Sr1 « Condition » pour nettoyer la pompe des éventuelles émulsions d'huile.
Er7	Timeout gaz. Bouteille de gaz vide. Le pourcentage du gaz configuré est insuffisant.	Appuyer sur le bouton STOP (8). Contrôler le pourcentage du gaz configuré dans le programme. Éteindre la machine et contrôler la bouteille de gaz.
Er8	Timeout retour de l'air. À l'issue du programme, la pression ambiante n'est pas obtenue dans la cuve. Problème à la vanne de retour de l'air (en panne ou sale).	Appuyer sur le bouton STOP (8). Éteindre et rallumer la machine.
oiL	Maintenance huile. La machine a dépassé le nombre de cycles au-delà duquel est requis le remplacement de l'huile.	Cette alarme n'est pas bloquante et, en appuyant sur le bouton STOP (8), elle se contourne. Elle n'apparaît qu'à l'allumage. Contacter l'assistance technique.

Après avoir effectué les interventions et les contrôles indiqués pour le rétablissement de la machine, si l'alarme persiste, contacter l'assistance technique.

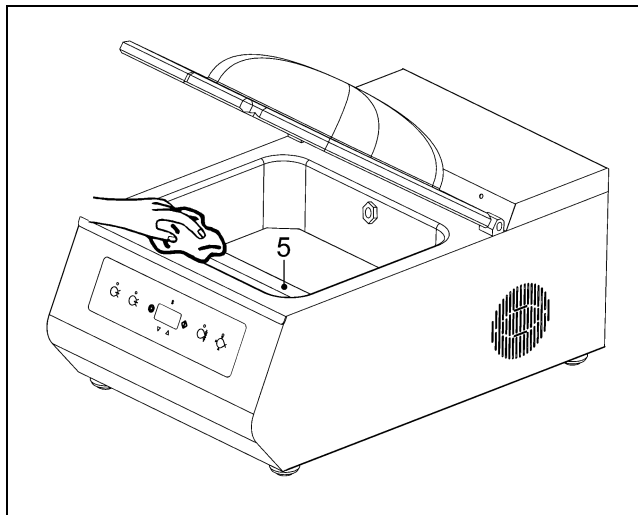
7.1. Précautions pour les interventions de manutention ordinaire
L'ENTRETIEN ORDINAIRE DOIT ÊTRE EFFECTUÉ PAR PERSONNEL SPÉCIALISÉ.



Avant d'effectuer les opérations d'entretien éteindre la machine a l'aide de l'interrupteur général et débrancher la prise.
 Débrancher l'installation du gaz (si installé).
 Attendre le refroidissement de la machine.

7.2. Nettoyage de la barre soudante

Enlever avec un chiffon sec les résidus de film qui se sont déposés sur la barre soudante (5).

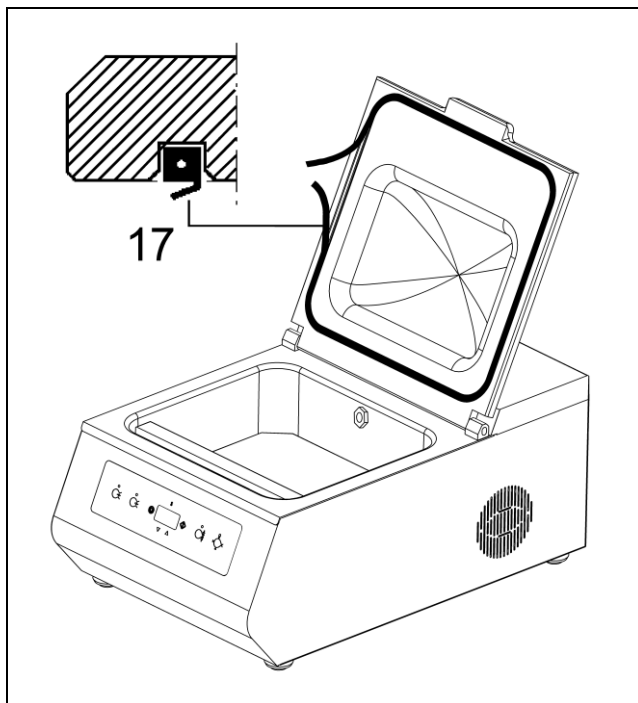


7.3. Changement de la garniture du couvercle

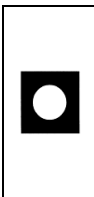
Quand la garniture (17) du couvercle commence à présenter des signes d'usure, il est préférable de la remplacer.

Cela améliorera le bon fonctionne et la vitesse de la machine. L'opération de remplacement est des plus simples:

Après avoir enlevé la garniture usée, nettoyer son emplacement et mettre la nouvelle garniture de façon rectiligne en faisant bien attention que les extrémités soient jointes de sorte à ne laisser aucune fissure qui pourrait empêcher l'exécution de l'opération de vide.



7.4. Nettoyage de la machine

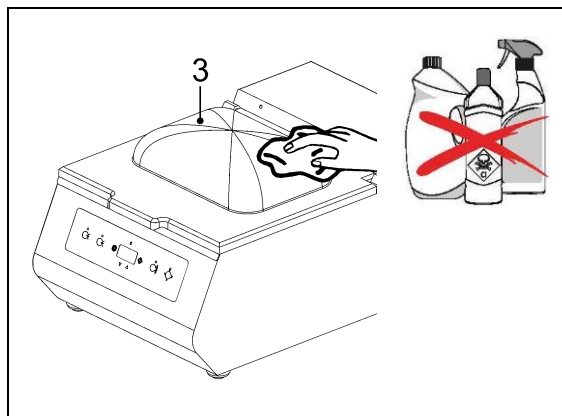


Pour le nettoyage du couvercle en plexiglas (3), bien nettoyer tant la partie interne que la partie externe, exclusivement avec de l'eau et du savon. Ne pas utiliser de détergents ou de solvants qui pourraient endommager le couvercle (3) et en réduire non seulement sa transparence mais aussi sa résistance.

Contrôler périodiquement l'état du couvercle: vérifier s'il n'est pas abîmé, fissuré, jauni ou s'il ne s'est pas opacifié. En présence d'une seule de ces conditions, il est nécessaire de remplacer le couvercle.



Tous les 10 ans, le couvercle en plexiglas doit être obligatoirement remplacé!



Nettoyer la tôle et la vasque interne avec des détergents utilisés pour l'acier inox. Ne pas utiliser de détergents à base de chlore (acide chlorhydrique, hypochlorite de sodium, etc.), même s'il est dilué. Ne pas utiliser de détergents abrasifs, de tampon métallique ou n'importe quelle éponge abrasive, pour nettoyer les surfaces. Ne pas utiliser de détergents pour l'argent. Ne pas nettoyer la machine avec un jet d'eau ou de vapeur.

7.5. Entretien de la pompe

Il est très important d'entretenir la pompe de façon régulière pour un bon fonctionnement dans la durée. Pour toute intervention d'entretien, ex. contrôle du niveau et de la qualité d'huile, remplacement de l'huile et du filtre, nettoyage, etc. se conformer aux instructions indiquées sur le manuel de la pompe.

7.6. Dépannage

Problème	Cause	Solution
Le sac n'est pas correctement soudé	• Le temps de soudure n'est pas correct.	• Modifier le temps de soudure.
	• Le joint du couvercle est sale ou usé.	• Nettoyer ou remplacer le joint du couvercle (pour le remplacement, s'adresser à l'assistance technique).
	• Le sac n'est pas correctement placé sur la barre de soudure.	• Placer le sac correctement.
	• La barre de soudure est usée (le revêtement en téflon est brûlé).	• Remplacer la barre de soudure (pour le remplacement, s'adresser à l'assistance technique).
	• La lame située sous le téflon de la barre de soudure est cassée.	• Remplacer la barre de soudure (pour le remplacement, s'adresser à l'assistance technique).
Vide final insuffisant	• Le pourcentage de vide configuré n'est pas correct.	• Modifier le pourcentage de vide.
	• Le joint du couvercle est sale ou usé.	• Nettoyer ou remplacer le joint du couvercle (pour le remplacement, s'adresser à l'assistance technique).
	• Le couvercle n'est pas correctement fermé.	• Fermer correctement le couvercle. • Vérifier qu'il n'y ait pas d'objets ou de saleté entre le couvercle et la cuve du vide.
Le couvercle n'ouvre pas	• Absence d'électricité.	• Attendre le rétablissement de l'électricité.
Le couvercle présente des fissures ou ruptures	• Couvercle endommagé.	• Remplacer le couvercle (pour le remplacement, s'adresser à l'Assistance Technique).

Si, après les contrôles indiqués ci-dessous, la machine ne fonctionne pas encore à la perfection, contacter le service d'assistance en décrivant exactement le défaut rencontré.

7.7. Démontage, démolition et écoulement des résidus



ATTENTION!

Le démontage et la démolition doivent être confiées à personnel spécialisé ayant les compétences nécessaires à travailler ans conditions de sécurité.

Procéder de façon suivante:

- disjoindre la machine de la tension de réseau
- débrancher la machine du circuit de gaz (si installé)
- démonter les composants
- vider l'huile de la pompe.

Tous les résidus doivent être traités, écoulés et recyclés selon leur classification et selon les procédures prévues par les normes en vigueur dans les pays où la machine est installée.



Le symbole indique que ce produit ne doit **PAS** être traité comme un déchet domestique. S'assurer d'éliminer le produit de façon appropriée pour faciliter la prévention de conséquences négatives potentielles pour l'environnement et la santé des personnes, ce qui pourrait se produire en cas de traitement incorrect des déchets de ce produit. Pour plus de détails à propos du recyclage de ce produit, s'adresser au vendeur du produit ou, le cas échéant, au service après-vente ou au centre agréé de traitement des ordures.

Chapitre 8. Garantie

8.1. Conditions de garantie

La garantie est valable 12 mois à dater de l'installation de la machine. Cette garantie nous engage à échanger ou gratuitement toutes les pièces sur lesquelles nous trouvons un vice de matériel. Les réparations ou les échanges s'effectuent habituellement chez le fabricant; le transport ou la main-d'œuvre sont aux frais du client. Si la réparation ou l'échange a lieu chez le client, c'est à ce dernier qu'incombent les frais de voyage, transfert et main-d'œuvre. Les services afférents à la garantie doivent être pris en charge exclusivement par le fabricant ou le revendeur autorisé. Pour avoir droit à ces services, retournez la pièce défectueuse au fabricant ou au revendeur autorisé pour réparation ou échange. Le renvoi de la pièce réparée ou neuve est couvert par la garantie. La garantie tombe:

- en cas d'installation incorrecte, d'alimentation inadéquate, de négligence et de manipulation par toute personne non autorisée
- en cas de modifications apportées à la machine sans le consentement écrit de la maison
- au cas où le propriétaire de la machine ne serait plus le premier acheteur.

Le fabricant décline toute responsabilité, aux termes de la loi, pour les dommages aux personnes ou aux biens matériels qui dériveraient d'erreurs d'installation, de raccordement au réseau d'alimentation électrique ou de l'absence d'une mise à la terre et en cas de manipulations de la machine. Le fabricant se réserve le droit d'apporter toutes modifications répondant à des exigences techniques ou de fonctionnement.

**EN CAS DE LITIGE, LA JURIDICTION COMPETENTE
EST LE TRIBUNAL DE BERGAME (ITALIE).**



IT DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'
EN CE DECLARATION OF CONFORMITY
DE KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG
FR DECLARATION CE DE CONFORMITE'
ES DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD
SV ÖVERENSTÄMMELSEFÖRKLARING EC
PT DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

EL ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ CE
CS ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
NL CE GELIJKVORMIGHEIDSVERKLARING
FI EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS
RU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕСТВИЯ CE
한국어 적합성의 CE 선언

IT Noi: SV Vi: FI Me:
EN We: PT Nós: RU Мы:
DE Wir: EL Εμείς: 한국어 자사:
FR Nous: CS My:
ES Nosotros: NL Wij:

MINIPACK-TORRE S.p.A.
Via Provinciale, 54 – 24044 Dalmine (BG) - Italy

IT dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto
EN declare under our responsibility that the product
DE erklären unter unserer ausschließlichen Verantwortung, dass das in dieser Erklärung genannte Produkt
FR déclarons sous notre exclusive responsabilité que le produit
ES declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto
SV förklarar under eget ansvar, att produkten
PT declaramos sob a nossa exclusiva responsabilidade que o produto
EL δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το προϊόν
CS prohlašujeme výhradně na vlastní zodpovědnost, že produkt
NL verklaren op onze exclusieve verantwoordelijkheid dat het product
FI vakuutamme yksinomaisella vastuullamme, että tuote
RU под нашу исключительную ответственность заявляем, что данное изделие
한국어 자사의 독립적인 책임 하에 다음을 선언합니다. 제품

IT	MACCHINA CONFEZIONATRICE TIPO:	SV	PACKNINGSMASKIN TYP:	FI	PAKKAUSKONE TYYPPI:
EN	PACKAGING MACHINE MODEL:	PT	MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO:	RU	УПАКОВОЧНАЯ МАШИНА ТИПА:
DE	VERPACKUNGSMASCHINE TYP:	EL	ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ ΤΥΠΟΥ:	한국어	포장 기계 유형:
FR	MACHINE D'EMBALLAGE MODELE:	CS	BALICI SROJ MODEL:		
ES	MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO:	NL	VERPAKKINGSMACHINE TYPE:		

MVS31X

/

MVS35X

/

IT è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e a tutte le disposizioni pertinenti delle direttive applicabili
EN conforms to the essential safety requirements and all the provisions of the applicable directives
DE entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen und allen betreffenden Bestimmungen der einschlägigen Richtlinien
FR est conforme aux exigences essentielles de sécurité et à toutes les dispositions pertinentes des directives applicables
ES cumple los requisitos fundamentales de seguridad y todas las normas pertinentes de las directivas aplicables
SV uppfyller de väsentliga säkerhetskraven och relevanta bestämmelser i gällande direktiv
PT é conforme os requisitos essenciais de segurança e a todas as disposições pertinentes das directivas aplicáveis
EL συμμορφώνεται με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας και όλες τις συναφείς διατάξεις των εφαρμοσίμων οδηγιών
CS splňuje základní požadavky na bezpečnost a všechna příslušná ustanovení platných směrnic
NL conform is met de essentiële veiligheidsvereisten en met alle pertinente bepalingen van de richtlijnen die van toepassing zijn
FI vastaa kaikkia olennaisia turvallisuutta koskevia vaatimuksia ja kaikkia sovellettävien direktiivien asiaa koskevia määräyksiä
RU соответствует основным требованиям безопасности и всем соответствующим положениям в действующих директивах
한국어 은 필수 안전 요구사항들과 적용할 수 있는 지침들의 관련된 모든 규정을 준수합니다

2006/42/CE, 2014/30/UE, 2014/35/UE

IT E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate
EN And furthermore we declare that the following rules have been applied
DE außerdem bestätigen wir, dass folgende harmonisierte Richtlinien angewendet wurden
FR Nous déclarons également que les normes harmonisées suivantes ont été appliquées
ES Además declaramos que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas
SV Dessutom förklarar vi, att följande harmoniserade normer har använts
PT E, além disso, declaramos que foram aplicadas as seguintes normas harmonizadas
EL Επίσης δηλώνουμε ότι εφαρμόστηκαν οι εξής εναρμονισμένες προδιαγραφές
CS A kromě toho prohlašujeme, že byly aplikované následující harmonizované normy
NL We verklaren bovendien dat de volgende geharmoniseerde normen worden toegepast
FI Tämän lisäksi vakuutamme, että olemme soveltaneet seuraavia yhdenmukaistettuja standardeja
RU Также мы заявляем, что были применены следующие согласованные нормативы
한국어 또한 일치되는 다음 규범들이 적용되었음을 선언합니다

EN 12100:2010, EN 61000-6-3:2007, EN 61000-6-1:2007, EN 60335-1:2013

IT Persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico: Responsabile Ufficio Tecnico
EN Person authorized to draft the Technical File: Head of the Technical Dept
DE Zur Erstellung des Technischen Merkstefts befugte Person: Verantwortlicher der Technischen Abteilung
FR Personne autorisée à constituer le Fascicule Technique : Responsable Bureau Technique
ES Persona autorizada a elaborar el Fascículo Técnico: Responsable del Departamento Técnico
SV Person med behörighet att skapa den Tekniska Dokumentationen: Tekniskt ansvarig
PT Pessoa autorizada a compilar o Processo Técnico: Responsável pelo Gabinete Técnico
EL Άτομο εξουσιοδοτημένο να καταρτίσει το Τεχνικό Τεύχος: Υπεύθυνος Τεχνικού Γραφείου
CS Osoba autorizovaná k vystavení Technické dokumentace: Vedoucí technického oddělení
NL Persoon bevoegd om het technisch dossier op te stellen: Verantwoordelijke technische dienst
FI Teknisten asiakirjojen laatimiseen valtuutettu henkilö: Teknisen toimiston vastuuhenkilö
RU Лицо, уполномоченное для составления технического файла: начальник технического отдела
한국어 기술 파일을 제조하도록 공인된 인력: 공식 기술 책임자

Dalmine,

Torre P.t. Fabio Emanuele

IT Consigliere Delegato
EN Managing Director
DE Geschäftsführer
FR Directeur Général
ES Consejero Delegado

SV Verkställande Direktör
PT Conselheiro Delegado
EL Ο Διευθύνων Σύμβουλος
CS Generální ředitel
NL Gedelegeerd bestuurder

FI Toimitusjohtaja
RU Управляющий директор
한국어 대표 이사



IT	Queste istruzioni sono disponibili nelle lingue italiano, inglese, tedesco, francese, spagnolo, portoghese, olandese, svedese, finlandese, danese, greco, ceco, russo, cinese, coreano, giapponese. In caso necessitate di una lingua diversa da quelle che avete ricevuto a corredo con la macchina, verificate la disponibilità contattando la casa costruttrice.
EN	These instructions are available in Italian, English, German, French, Spanish, Portuguese, Dutch, Swedish, Finnish, Danish, Greek, Czech, Russian, Chinese, Korean, and Japanese. Should you require a different language to the one supplied with the machine, please contact the manufacturer for availability.
DE	Die vorliegende Anleitung ist in den Sprachen Italienisch, Englisch, Deutsch, Französisch, Spanisch, Portugiesisch, Niederländisch, Schwedisch, Finnisch, Dänisch, Griechisch, Tschechisch, Russisch, Chinesisch, Koreanisch und Japanisch erhältlich. Sollte die Anleitung in einer anderen Sprache als jener, die mit der Maschine mitgeliefert wurde, benötigt werden, bitte beim Hersteller anfragen, ob sie verfügbar ist.
FR	Ces instructions sont disponibles en italien, anglais, allemand, français, espagnol, portugais, néerlandais, suédois, finlandais, danois, grec, tchèque, russe, chinois, coréen, japonais. S'il faut une langue différente de celles reçues avec la machine, en vérifier la disponibilité en contactant le Fabricant.
ES	Estas instrucciones están disponibles en italiano, inglés, alemán, francés, español, portugués, holandés, sueco, finlandés, danés, griego, checo, ruso, chino, coreano, japonés. Si necesita un idioma diferente del que ha recibido con la máquina, compruebe la disponibilidad poniéndose en contacto con el fabricante.
SV	Dessa instruktioner finns på italienska, engelska, tyska, franska, spanska, portugisiska, holländska, svenska, finska, danska, grekiska, tjeckiska, ryska, kinesiska, koreanska och japanska. Om du behöver ett annat språk än de som tillhandahålls med maskinen, kontrollera tillgängligheten genom att kontakta tillverkaren.
PT	Estas instruções estão disponíveis nas línguas italiana, inglesa, alemã, francesa, espanhola, português, holandesa, sueca, finlandesa, dinamarquesa, grega, checa, russa, chinesa, coreana e japonesa. Se for necessário escolher um idioma diferente daquele recebido com a máquina, controlar a disponibilidade contactando o fabricante.