



Minipack-torre S.p.A.

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

Tel. (035) 563525

E-mail: info@minipack.it

http://www.minipack.it



ES INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACION, USO Y MANTENIMIENTO
SV BRUKSANVISNINGAR, MONTERINGSINSTRUKTIONER OCH UNDERHÅLLSFÖRESKRIFTER
PT INSTRUÇÕES PARA A INSTALAÇÃO, O USO E A MANUTENÇÃO

ES MÁQUINA DE ENVASADO AL VACÍO
SV VAKUUMFÖRPACKNINGSMASKIN
PT MÁQUINA CONFECCIONADORA SOB VÁCUO

- **MVS41 X**
- **MVS45 X**
- **MVS45L X**
- **MVS52 X**
- **MVS50 X**
- **MVS65 X**
- **MVS52 DV X**

ES LEER ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE USAR LA MÁQUINA
SV DENNA HANDBOK SKA NOGA LÄSAS IGENOM INNAN MASKINEN TAS I BRUK
PT ANTES DE USAR A MÁQUINA LER CUIDADOSAMENTE ESTE MANUAL




ES	Español	Página 02		DOC. N.FM111272B REV. 01 ED. 03.2024
SV	Svenska	Sida 21		
PT	Português	Página 40		

TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES

	Página
Capítulo 1. Descripción	
1.1. Prólogo.....	3
1.2. Prestaciones de la máquina para confeccionar.....	3
1.3. Datos técnicos de la máquina.....	3
Capítulo 2. Características de las bolsas	
2.1. Bolsas que se pueden utilizar.....	6
Capítulo 3. Condiciones de uso de la máquina	
3.1. Productos que pueden ser envasados.....	6
3.2. Lo que no se debe envasar.....	6
Capítulo 4. Normas de seguridad	
4.1. Advertencias.....	6
4.2. Descripción de los carteles adhesivos de seguridad.....	8
4.3. Dispositivos de protección individual.....	8
Capítulo 5. Instalación de la máquina	
5.1. Transporte y colocación.....	9
5.2. Condiciones ambientales.....	9
5.3. Servicios.....	10
5.3.1. Carga de aceite en la bomba.....	10
5.3.2. Conexión eléctrica.....	10
5.3.3. Conexión de gas.....	11
Capítulo 6. Regulación y preparación máquina	
6.1. Regulación.....	12
6.1.1. Panel de comando.....	12
6.1.2. Encendido de la máquina.....	13
6.1.3. Selección de programas y configuración de variables.....	13
6.2. Confección.....	15
6.3. Mensajes de alarma.....	17
Capítulo 7. Manutención ordinaria	
7.1. Precauciones para intervenciones de manutención ordinaria.....	18
7.2. Limpieza de la barra soldadora.....	18
7.3. Cambio de la guarnición de la tapa.....	18
7.4. Limpieza de la máquina.....	19
7.5. Mantenimiento de la bomba.....	19
7.6. Solución de problemas.....	19
7.7. Desmontaje, demolición y desecho de los residuos.....	20
Capítulo 8. Garantía	
8.1. Condiciones de garantía.....	20
Declaración CE de conformidad.....	59

1.1. Prólogo

Este manual ha sido redactado respetando la norma UNI 10893, versión del mes de Julio del 2000. Está dirigido a todos los usuarios con la finalidad de permitir un uso correcto de la máquina. Conservarlo en un lugar fácilmente accesible, cerca de la máquina y conocido por todos los usuarios. Este manual forma parte de la máquina con respecto a los fines de seguridad. Para mejorar la comprensión a continuación aclaramos la simbología utilizada.

	ATENCIÓN: Normas de prevención de accidentes para el operador. Indica la presencia de peligros que pueden causar lesiones a quien está trabajando sobre la máquina.
	ATENCIÓN: Partes calientes. Indica el peligro de quemaduras con riesgo de accidente, incluso graves, para la persona expuesta.
	ATENCIÓN: ¡Peligro de electrocución! Indica la presencia de peligros que pueden causar la muerte o lesiones graves a las personas que manejan la máquina.

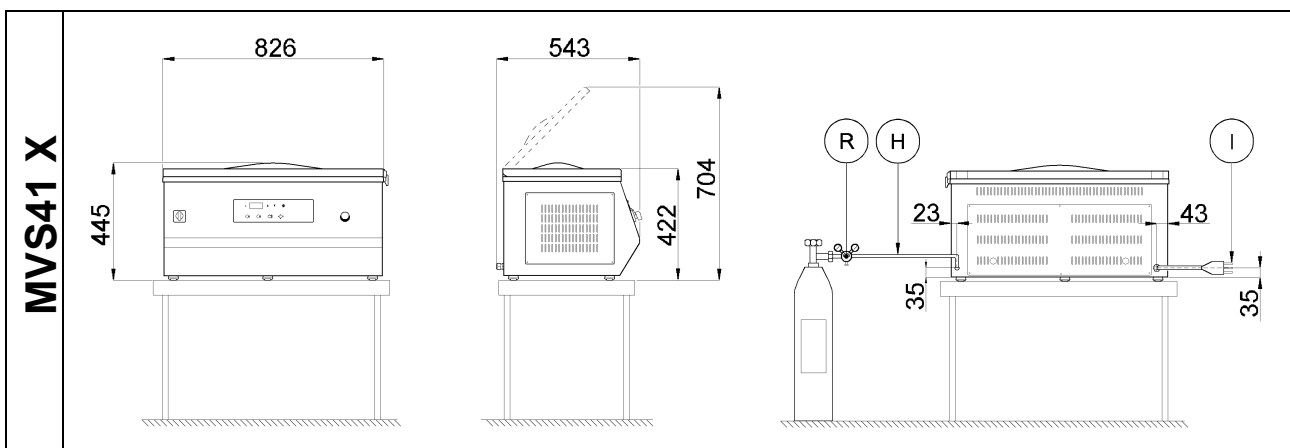
Todos los derechos de reproducción del presente manual quedan reservados a la empresa fabricante. La reproducción, aún parcial, queda prohibida de acuerdo con las prescripciones legales. Las descripciones y las ilustraciones presentes en este manual no crean obligación, por consecuencia la empresa fabricante se reserva el derecho de introducir en cualquier momento todas las modificaciones que considere oportunas. El presente manual no puede ser cedido en visión a terceros sin la autorización escrita de la empresa fabricante.

1.2. Prestaciones de la máquina para confeccionar

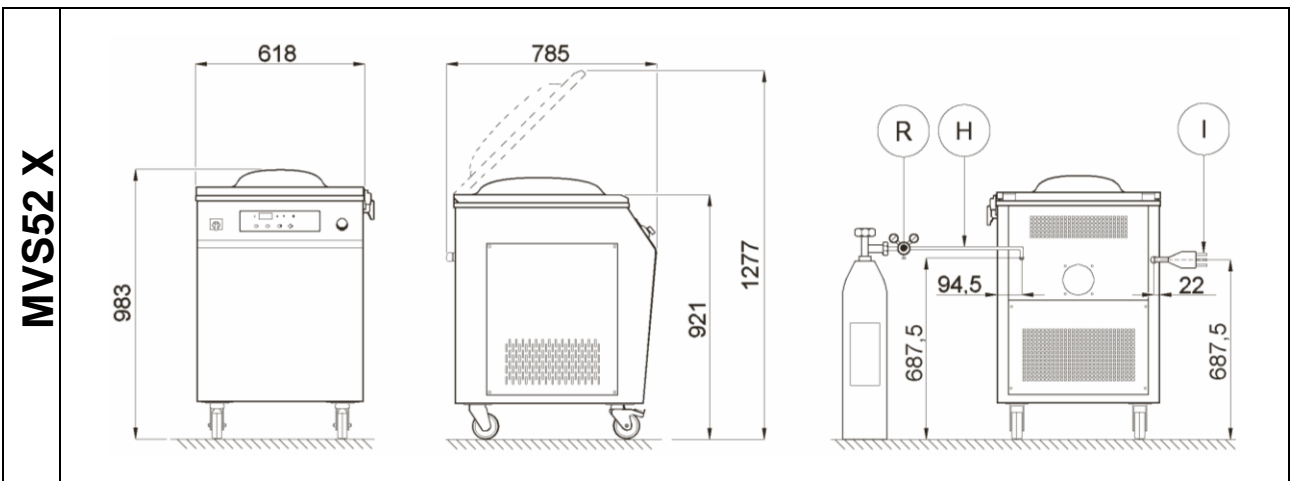
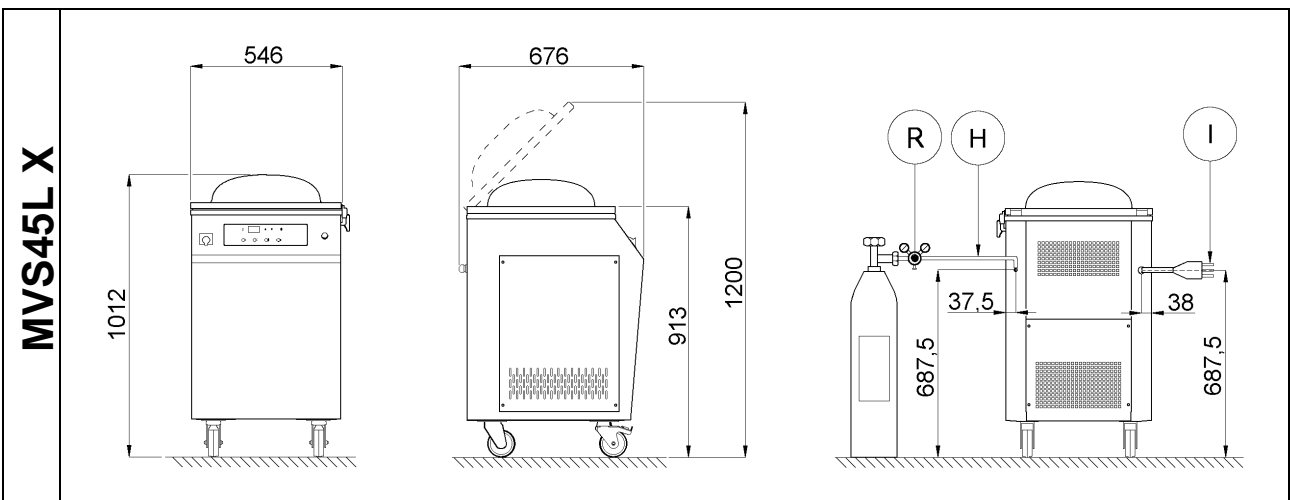
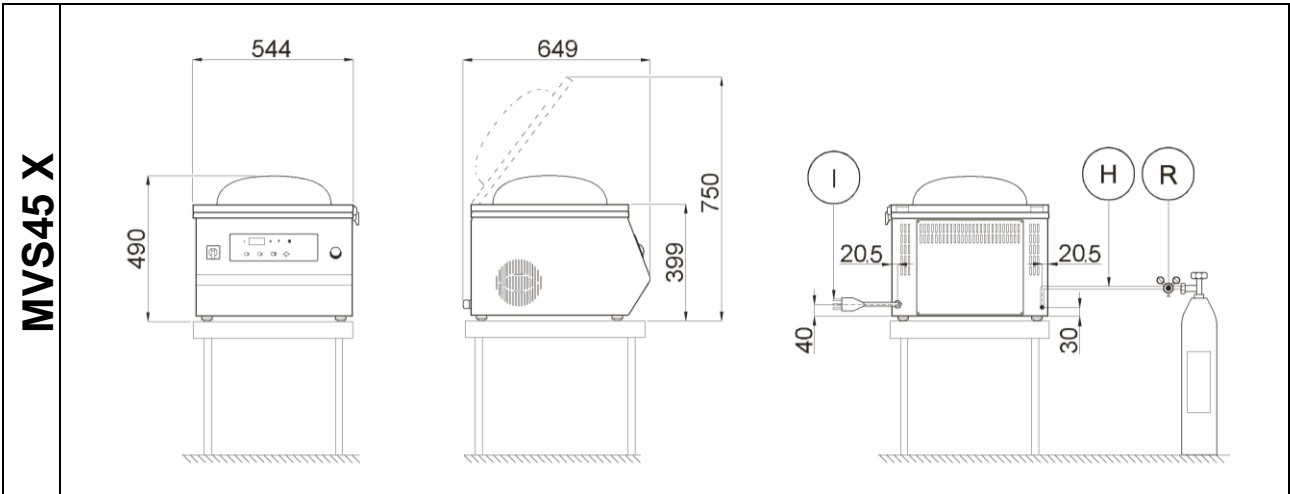
Esta máquina representa lo mejor que pueden ofrecer las tecnologías modernas en el campo del vacío. Por su flexibilidad, fácil programación y economicidad representa una muy válida solución a cualquiera que tenga que confeccionar al vacío o en atmósfera controlada productos alimenticios, eliminando el contacto de los mismos con el oxígeno y con contaminantes químicos y biológicos presentes en el ambiente. Estos resultados se obtienen gracias a una programación de la máquina que nos permite obtener el vacío deseado, obteniendo una extracción más que total del aire en el interior de la confección. De esta manera vuestro producto conservará por mucho tiempo sus características organolépticas, de color, de sabor, aroma y nutricionales.

1.3. Datos técnicos de la máquina

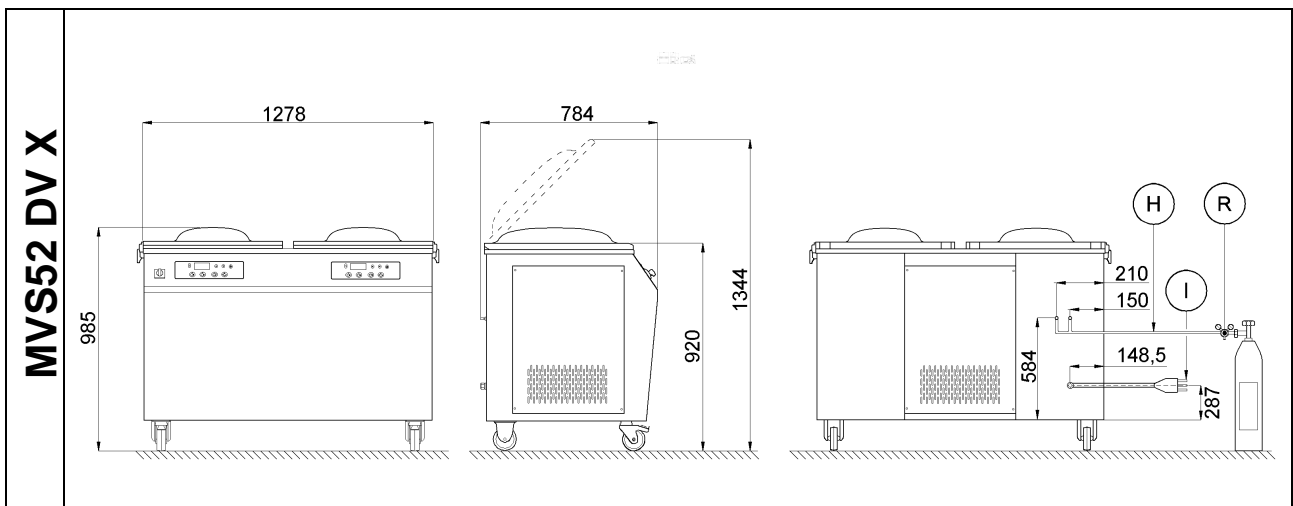
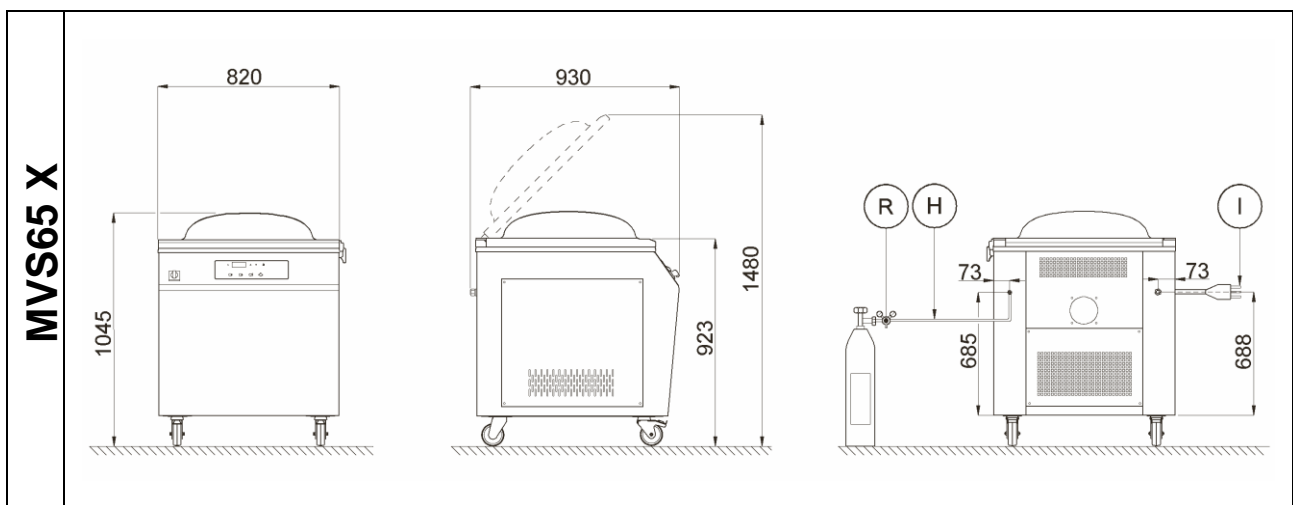
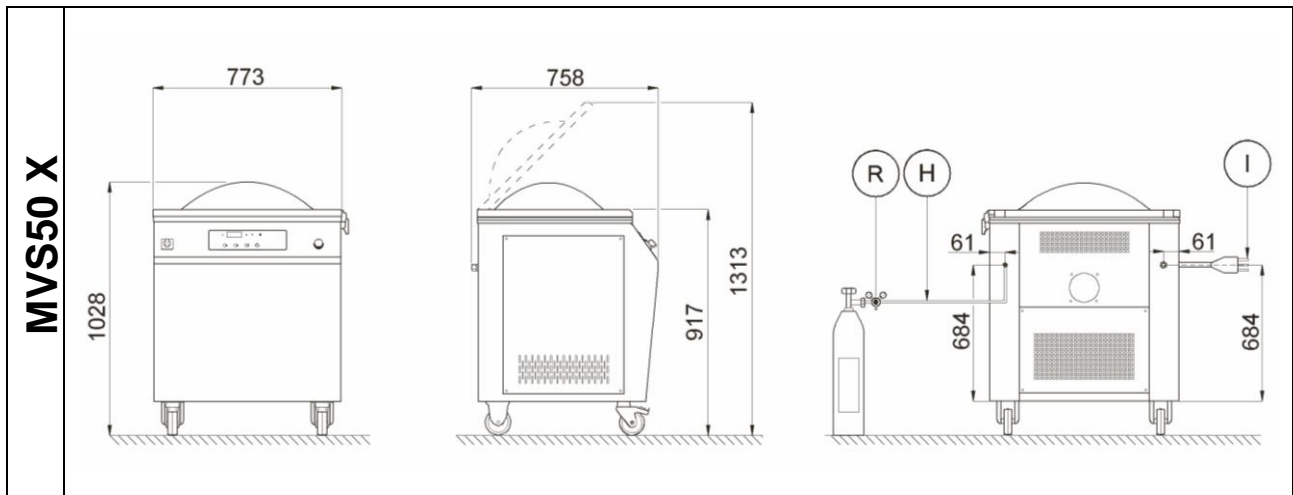
- I = Conexión eléctrica;
- H = Conexión de gas;
- R = Reductor de presión del gas.



	MVS41 X
Dimensiones del embalaje (mm)	650x940x650
Peso del embalaje (kg)	111
Dimensiones de la máquina con tapa cerrada (mm)	826x543x445
Dimensiones de la máquina con tapa abierta (mm)	826x543x704
Peso de la máquina (kg)	100
Bomba de vacío (m ³)	20



	MVS45 X	MVS45L X	MVS52 X
Dimensiones del embalaje (mm)	650x810x705	770x860x1300	770x860x1300
Peso del embalaje (kg)	87	129	155 / (177)
Dimensiones de la máquina con tapa cerrada (mm)	544x649x490	546x676x1012	618x785x983
Dimensiones de la máquina con tapa abierta (mm)	544x649x750	546x676x1200	618x785x1277
Peso de la máquina (kg)	78	104	130 / (152)
Bomba de vacío (m³)	20	20	20 / (40)



	MVS50 X	MVS65 X	MVS52 DV X
Dimensiones del embalaje (mm)	770x860x1300	920x985x1300	1590x960x1370
Peso del embalaje (kg)	205	263/ <u>281</u> *	300
Dimensiones de la máquina con tapa cerrada (mm)	773x758x1028	820x930x1045	1278x784x985
Dimensiones de la máquina con tapa abierta (mm)	773x758x1313	820x930x1480	1278x784x1344
Peso de la máquina (kg)	180	227/ <u>245</u> *	268
Bomba de vacío (m³)	40	63/ <u>100</u> *	40

2.1. Bolsas que se pueden utilizar

Las bolsas pueden ser de diferentes espesores (85÷200µm) y deben tener características de “barrera” para el pasaje del gas y del aire. Es obligatorio usar solo bolsas para uso alimentario. La tabla siguiente muestra las dimensiones máximas de las bolsas que se pueden utilizar en los distintos modelos de máquina.

Máquina	Anchura de bolsa lado abierto	Longitud de la bolsa del lado cerrado
MVS41 X (barra frontal)	620 mm	285 mm
MVS41 X (barra lateral)	300 mm	660 mm
MVS45 X - MVS45L X (barra frontal)	450 mm	430 mm
MVS45 X - MVS45L X (barra lateral)	450 mm	375 mm
MVS52 X (barra lateral)	530 mm	420 mm
MVS50 X (barra lateral)	500 mm	580 mm
MVS65 X (barra lateral)	650 mm	630 mm
MVS52 DV X (barra lateral)	530 mm	420 mm

La tabla siguiente indica los límites de temperatura máx/mín a la cual puede estar sometida la bolsa.

Tipo de bolsa	Temperatura mínima	Temperatura máxima
para la cocción	-15°C	+120°C durante 30 minutos
para la conservación	-20°C	+70°C durante 2 horas; +100°C durante 15 minutos.



¡Se aconseja consultar las fichas técnicas y de seguridad de las bolsas utilizadas y de atenerse a las prescripciones descriptas!

Capítulo 3. Condiciones de uso de la máquina**3.1. Productos que pueden ser envasados**

Esta máquina puede envasar la mayor parte de productos alimenticios, por ejemplo: verdura, fruta, pescado, productos lácteos, carne, embutidos, productos de panadería, productos de gastronomía, productos secos, etc.

3.2. Lo que no se debe envasar

Está absolutamente prohibido envasar los siguientes tipos de productos para evitar el daño de manera permanente de la máquina, además de provocar riesgos de accidentes al operador encargado.



- Líquidos de cualquier tipo y densidad en contenedores frágiles
- Materiales inflamables y explosivos
- Garrafas con gas a presión o de cualquier tipo
- Polvos sueltos y volátiles (salvo la utilización de un filtro en la bomba)
- Eventuales materiales y productos no previstos que en cualquier manera puedan ser peligrosos para el operador y la máquina misma.



Capítulo 4. Normas de seguridad**4.1. Advertencias**

Es muy importante leer atentamente cada uno de los apartados que componen este capítulo puesto que contienen información sobre los riesgos para el operador en caso de uso incorrecto de la máquina. Estas reglas básicas, se han de sumar a las normas ya existentes en los países donde se instala la máquina.

- La máquina no está destinada a ser usada por personas (incluido los niños) cuyas capacidades físicas, sensoriales o mentales estén reducidas, o bien si no poseen la experiencia o los conocimientos adecuados, a menos que éstas reciban, a través de la intermediación de una persona responsable de su seguridad, la vigilancia o instrucciones necesarias para usar el aparato.
- Los niños deben mantenerse controlados para asegurarse de que no jueguen con la máquina.
- Mantenga a los niños y a los animales lejos de la máquina cuando está funcionando. No permita que los niños jueguen con las bolsas.
- La máquina sólo debe ser utilizada para satisfacer las exigencias para las cuales ha sido concebida, todo otro uso se debe considerar “uso impropio”, y por lo tanto peligroso.
- No permitir que personas no autorizadas efectúen reparaciones ni manipulen la máquina.

- El operador debe conocer las advertencias que le competen y haber sido informado por el responsable del departamento sobre los riesgos que se derivan de su trabajo.
- Abrochar correctamente los puños de la ropa de trabajo para fijarlos a la muñeca.
- Mantener en orden la zona de trabajo y paso alrededor de la máquina; comprobar que esté libre de obstáculos, limpia y bien iluminada.
- Eliminar cualquier condición que ponga en peligro la seguridad antes de utilizar la máquina y advertir al responsable del departamento sobre cualquier tipo de irregularidad en el funcionamiento.
- No utilizar la máquina si está averiada.
- Se prohíbe manipular los dispositivos y los circuitos de seguridad.
- Se prohíbe modificar la máquina sin autorización del fabricante.
- Si el cable de alimentación está dañado, debe ser sustituido por el constructor o por su servicio de asistencia técnica, o en cualquier caso por una persona con cualificación similar, con el fin de prevenir cualquier riesgo.
- El cuadro eléctrico debe estar siempre cerrado durante el funcionamiento.
- ¡Se prohíbe fumar durante el funcionamiento de la máquina!
- Se prohíbe realizar cualquier tipo de operación de mantenimiento y/o regulación cuando la máquina está funcionando. Las protecciones sólo deben ser desmontadas por los encargados del mantenimiento que poseen la formación necesaria.
- Se prohíbe poner en funcionamiento la máquina sin haber restablecido las protecciones. Antes de encender la máquina, comprobar si las protecciones están colocadas correctamente.
- Caso que el operador se aleje de la máquina hay que apagar la máquina poniendo el interruptor general en posición "0" (OFF).
- El fabricante declina cualquier tipo de responsabilidad por daños a personas o cosas causados por el incumplimiento de las normas de seguridad.

¡NO PERMITIR EL USO DE LA MÁQUINA A EMPLEADOS NO ENTRENADOS!

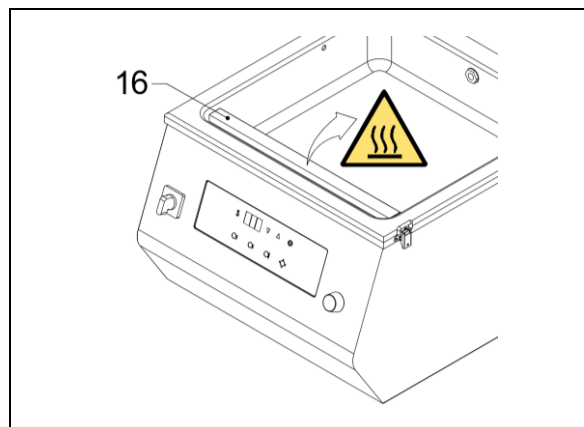
	<p>Durante las fases de trabajo prestar atención a todas las partes calientes de la máquina que podrían alcanzar temperaturas hasta el punto de provocar quemaduras.</p>
	<p>No utilizar mezclas gaseosas con presencia de oxígeno en un porcentaje superior al atmosférico (~19%).</p>

No tocar la barra soldadora (16) inmediatamente después de la soldadura.

Possibilidad de quemaduras debidas al calor residual en la misma barra.

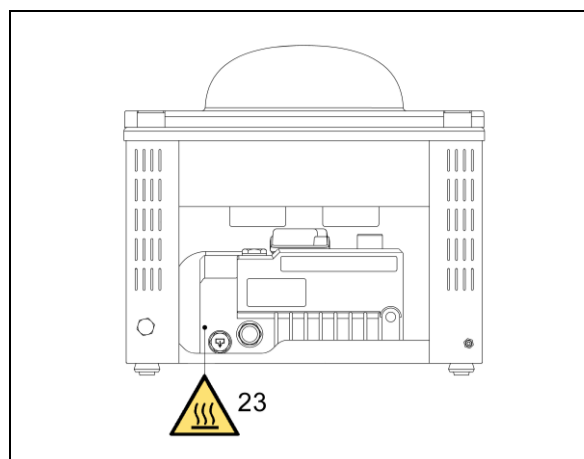
No proceder a la soldadura en el caso de rotura de la cuchilla soldarte.

Cambiar inmediatamente la cuchilla.



No tocar la bomba de vacío (23) inmediatamente después de un ciclo de trabajo.

Possibilidad de quemaduras debido a la elevada temperatura que puede alcanzar la misma bomba.



En caso de corte de energía eléctrica durante un ciclo de trabajo con la tapa cerrada, no forzar la abertura de la tapa con ninguna herramienta, se debe esperar el restablecimiento de la energía.

¡No apoye ningún peso sobre la tapa (18)!
 ¡Evite que caigan objetos sobre la tapa!
 Esto podría alterar la integridad, causando grietas o roturas.

No siga con el envasado en caso de grietas o de rotura de la tapa (18).

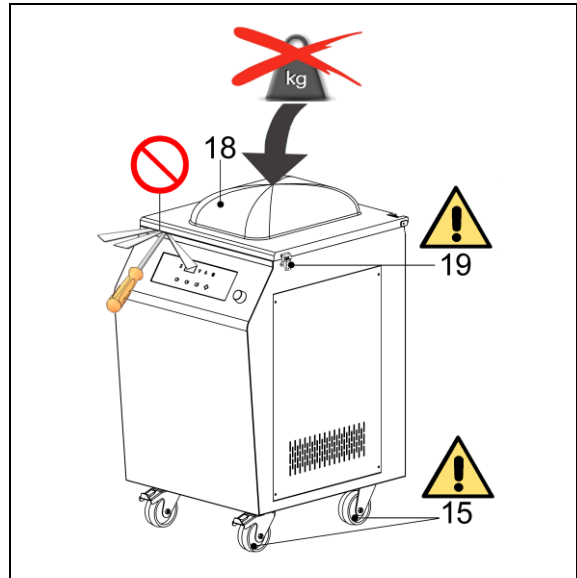
Sustituya de inmediato.

Antes de cada ciclo de trabajo, asegurarse que el gancho de cierre (19) no obstaculice el correcto cierre de la tapa.

Possibilidad de rotura de la tapa.

Solo para modelos "con ruedas"

Las ruedas (15) se deben utilizar exclusivamente para el transporte del equipo en caso de desplazamientos "cortos" sobre pavimentos lisos y horizontales.



4.2. Descripción de los carteles adhesivos de seguridad




En la máquina se han aplicado los siguientes carteles adhesivos de seguridad:

	<ul style="list-style-type: none"> En la entrada de la alimentación eléctrica. <p>ATENCIÓN! Inspeccionar periódicamente el aislamiento del cable eléctrico y la integridad del enchufe. Durante el funcionamiento de la máquina los paneles de inspección de la instalación eléctrica deben estar montados correctamente.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> En las barras de sellado situadas dentro de la cuba. En la bomba de vacío situada dentro de la máquina. <p>ATENCIÓN! Partes calientes: indica el peligro de quemaduras con riesgo de accidente, también grave, para la persona expuesta.</p>
<p>ATTENZIONE : Superficie calda. Evitare il contatto. WARNING : Hot surface. avoid contact. ATTENTION : Surface chaiffante. Ne touchez pas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> En las barras de sellado situadas dentro de la cuba. <p>ATENCIÓN! Indica el peligro de quemadura y el riesgo de accidente en caso de contacto con la superficie caliente de la barra de sellado.</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"> En la tapa de plexiglás. <p>ATENCIÓN! Indica cómo limpiar la tapa para no dañarla ni reducir su transparencia y resistencia.</p>

4.3. Dispositivos de protección individual

	<p>Utilizar calzado con puntera de protección contra los golpes, el aplastamiento y la compresión del pie durante el transporte y el desplazamiento de la máquina.</p>
	<p>Utilizar guantes de protección contra el riesgo de aplastamiento y contra los peligros mecánicos durante el transporte y el desplazamiento de la máquina.</p>
	<p>Utilizar guantes de protección contra el riesgo de corte durante el cambio de las cuchillas de sellado.</p>
	<p>Utilizar guantes de protección contra los riesgos asociados a los materiales que se han de envasar (mecánicos, químicos, etc.), resistentes a las temperaturas de contacto con la banda de sellado y/o la barra de sellado (máximo 100 °C).</p>
	<p>Utilizar guantes de protección aptos para el contacto con alimentos en caso de envasado de productos alimenticios.</p>

5.1. Transporte y colocación

	Utilizar calzado con puntera de protección contra los golpes, el aplastamiento y la compresión del pie durante el transporte y el desplazamiento de la máquina.
	Utilizar guantes de protección contra el riesgo de aplastamiento y contra los peligros mecánicos durante el transporte y el desplazamiento de la máquina.
	<p>¡No inclinar o dar vuelta la máquina! Esto da lugar a la salida del aceite de la bomba que podría dañar la misma máquina.</p> <p>La instalación de la máquina debe ser realizada por personal cualificado para dicha operación: personal específicamente capacitado para efectuar de manera segura las operaciones de carga, descarga y desplazamiento y que conozca las normas de prevención de accidentes.</p> <p>Para las operaciones en las que se requiere el uso de una carretilla elevadora, recuerde que:</p> <ul style="list-style-type: none">• La carretilla elevadora debe ser conducida y maniobrada exclusivamente por personal especializado, instruido e idóneo para llevar a cabo dichas actividades.• La carga que ha desplazarse no debe superar la capacidad de la carretilla elevadora.• La carga que ha desplazarse tiene que ser estable y debe colocarse de manera segura.

Cortar la cinta con unas tijeras protegerse los ojos con gafas protectoras y quitar la caja de cartón.
Cortar la cinta que fija la máquina al pallet.

5.2. Condiciones ambientales

- Levantar la máquina y posicionarla sobre el plano de trabajo asegurándose que esté en un ambiente apto, ausente de materiales inflamables, gas, explosivos. La máquina se debe instalar exclusivamente sobre superficies lisas, horizontales y no inflamables
- Dejar un espacio mínimo de 0,5 m alrededor de la máquina para no obstruir las tomas de aire
- Bloquear la máquina, una vez obtenida la posición correcta, accionando el freno de las ruedas (donde estén previstas).

Condiciones permitidas en los ambientes en los que está colocada la máquina:

- Temperatura de + 5°C a + 40°C
- Humedad relativa de 30% a 90% sin condensación.

La iluminación del local donde se utiliza la máquina debe estar de acuerdo a las leyes vigentes en el país en el cual se encuentra instalada la máquina y de todos modos debe ser uniforme y garantizar una buena visibilidad, para salvaguardar la seguridad y la salud del operador.

GRADO DE PROTECCIÓN DE LA MÁQUINA = IP20

EL RUIDO AÉREO PRODUCIDO DE LA MÁQUINA ES INFERIOR A 70 dB(A)

5.3. Servicios

5.3.1. Carga de aceite en la bomba

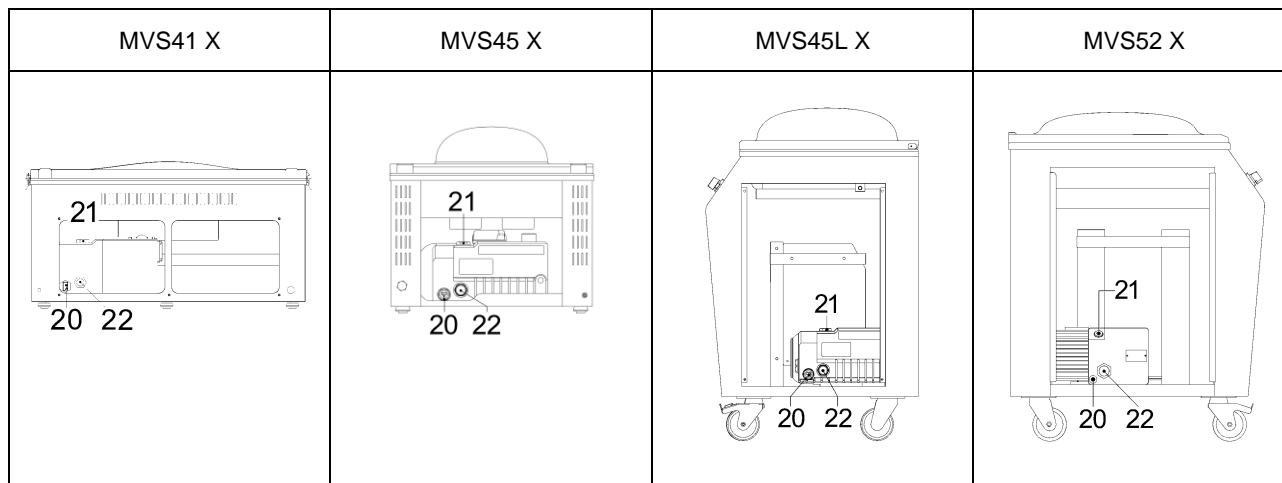
Si la bomba se encuentra sin aceite, para cargarla use "completamente" el frasco que se le suministra.

La operación de carga del aceite debe hacerla personal técnico preparado y autorizado.

Para acceder al interior de la máquina retire con un destornillador el panel lateral o el posterior desenroscando los tornillos de fijación.

Desenrosque el tapón de carga del aceite (21) usando la llave que se le suministra y llene el depósito del aceite siguiendo las instrucciones indicadas en el manual de uso de la bomba, que ha recibido junto con la máquina.

- (20) Tapón de descarga del aceite
- (21) Tapón para cargar el aceite
- (22) Tapón de inspección del aceite



5.3.2. Conexión eléctrica


Tensión (V): véanse los datos en la tarjeta

Frecuencia (Hz): véanse los datos en la tarjeta

Potencia máxima absorbida (W): véanse los datos en la tarjeta

Corriente máxima absorbida (A): véanse los datos en la tarjeta

Nota: para cualquier comunicación con el constructor, citar siempre el modelo de la máquina y el número de matrícula indicados en la tarjeta situada en la parte posterior de la máquina.

V~	Hz	W max	A max
			
MOD.		ANNO	
MATR.		MATR.	



La línea de alimentación debe estar protegida por un interruptor diferencial de tipo A con corriente diferencial nominal "IΔn" de 30 mA.
Por lo tanto, la resistencia máxima del electrodo de tierra debe coincidir con los valores indicados en la tabla siguiente.

IΔn	Resistencia máxima del electrodo de tierra	
	(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



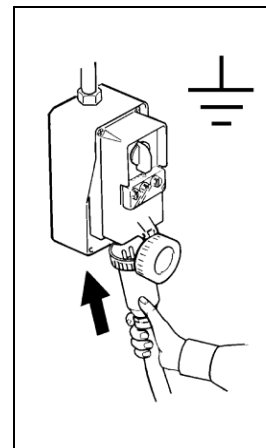
¡RESPECTAR LAS NORMAS DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO!

Si la máquina no consta de enchufe de alimentación, utilizar un enchufe adecuado para los valores de tensión y amperaje descritos en la tarjeta de datos y de cualquier modo que cumpla con las normas vigentes en el país de instalación.

¡ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!

Antes de efectuar la conexión eléctrica, asegurarse de que la tensión de la red corresponda al voltaje indicado en la tarjeta situada en la parte trasera de la máquina y que la conexión a tierra sea conforme a las normas de seguridad vigentes. En caso de dudas sobre la tensión de la red, contactar la sociedad local distribuidora de la energía eléctrica.

Conectar el enchufe del cable proveniente del cuadro eléctrico de la máquina a una toma de corriente del red de alimentación general, a la que el operador pueda acceder con facilidad.



5.3.3. Conexión de gas

En caso de envasado en atmósfera modificada, se recomienda utilizar el gas específico para el empaquetado alimenticio, de acuerdo a las normas vigentes en tema de aditivos alimentarios, en el país de uso de la máquina.

El gas utilizado, resultante de mezclas de nitrógeno, anhídrido carbónico y, en raras ocasiones, oxígeno y otros gases es una mezcla gaseosa “con porcentajes específicos” en función del producto que se ha de envasar.



No utilizar mezclas gaseosas con presencia de oxígeno en un porcentaje superior al atmosférico (~19%).

Conectar la instalación de gas, cuando la máquina esté predispuesta, por medio del caño (H) a la botella de gas (ver el capítulo 1.3.). La presión de la instalación del gas tiene que ser ajustada aproximadamente sobre 2 atm., teniendo en cuenta que la presión máxima de trabajo es de 4 atm.

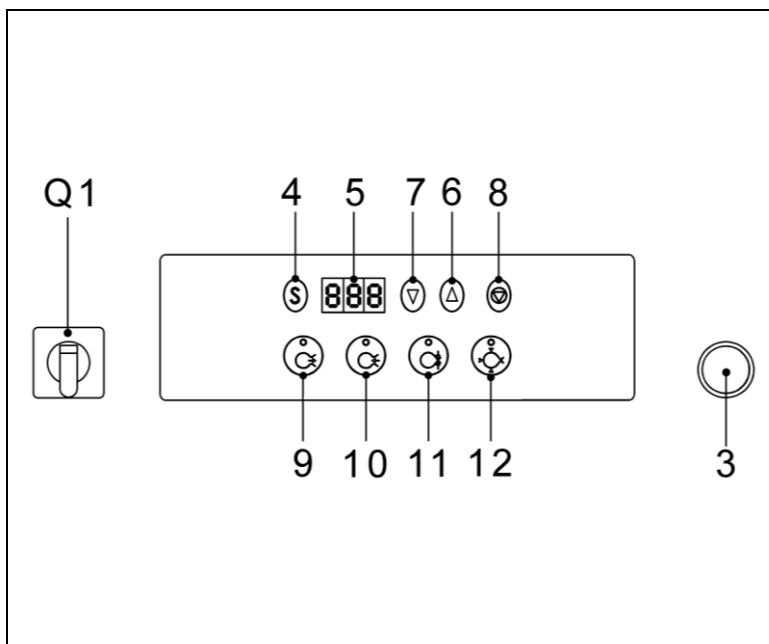
Si la presión no es correcta, actuar sobre la manopla del reductor de presión (R) (ver el capítulo 1.3.).

6.1. Regulación

6.1.1. Panel de comando (MVS41 X, MVS45 X, MVS45L X, MVS52 X, MVS50 X, MVS65 X)

La máquina posee un panel de comando para la configuración de todas las funciones de programación y funcionamiento.

- Q1 Interruptor general.
Enciende y apaga la máquina.
 - Posición (I) ON: La alimentación está conectada.
 - Posición (O) OFF: La alimentación está desconectada.
- 3 Manopla de regulación de entrada de aire "SOFTAIR" (donde esté previsto)
- 4 Botón de selección
- 5 Pantalla.
Visualiza las funciones seleccionadas y los correspondientes datos de ajuste
- 6 Botón "AUMENTAR".
Aumenta los valores de las funciones ajustadas
- 7 Botón "DISMINUIR".
Reduce los valores de las funciones ajustadas
- 8 Botón de Stop
- 9 Led función vacío y extra vacío
- 10 Led función gas
- 11 Led función soldadura
- 12 Led función entrada aire



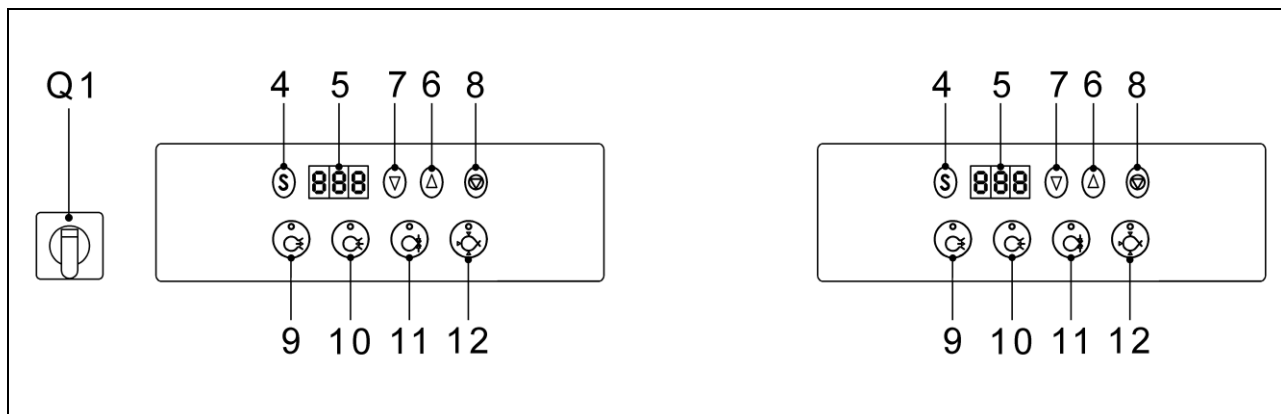
6.1.1. Panel de comando (MVS52 DV X)

La máquina posee dos paneles de comando que permiten configurar todas las funciones de programación y funcionamiento.

Cada panel de comando regula el ciclo de envasado de la cuba situada en el mismo lado.

Los paneles de comando son independientes entre sí y, por tanto, es posible configurar valores distintos de ajuste.

Las dos estaciones de trabajo de la máquina no pueden trabajar de modo simultáneo.



- Q1 Interruptor general.
Enciende y apaga la máquina.
 - Posición (I) ON: La alimentación está conectada.
 - Posición (O) OFF: La alimentación está desconectada.
- 4 Botón de selección
- 5 Pantalla.
Visualiza las funciones seleccionadas y los correspondientes datos de ajuste
- 6 Botón "AUMENTAR".
Aumenta los valores de las funciones ajustadas
- 7 Botón "DISMINUIR".
Reduce los valores de las funciones ajustadas
- 8 Botón de Stop
- 9 Led función vacío y extra vacío
- 10 Led función gas
- 11 Led función soldadura
- 12 Led función entrada aire

6.1.2. Encendido de la máquina

Apretar el interruptor general (Q1) en la posición 1. Cuando la tarjeta ha sido encendida, el panel de visualización marca la indicación de versión de software, y después el último programa ejecutado (P1÷P9).

6.1.3. Selección de programas y configuración de variables

Para seleccionar el nº de programa apretar los botones (6) y (7).

Apretando el botón (4) se accede a la programación del programa visualizado en ese instante. Apretando nuevamente el botón (4) aparecen sucesivamente todos los parámetros del programa seleccionado. Apretando los botones (6) y (7) se puede aumentar o disminuir el valor del parámetro visualizado. La memorización de los parámetros se efectúa cuando, recorriendo un programa, se vuelve a la visualización del número de programa.

La máquina tiene 9 programas seleccionables.

- Los programas **P1÷P8** están compuestos por 4 variables que se pueden modificar (vacío, extra vacío, gas, soldadura).
- El programa **P9** "Vacío Externo" se puede usar solo en los modelos que tienen la cuba preparada para la ejecución de este tipo de empaquetado.

Está compuesto por 2 variables modificables (vacío y extravacío).

Es el programa que debe usar para eliminar el aire de los específicos contenedores que se cierran herméticamente. Estos contenedores deben conectarse, mediante un tubo de aspiración, a la conexión de retirada colocada dentro del cuba tanque.

Para poner en marcha el programa presione el pulsador Stop (8). La tapa debe dejarse abierta.

TABLA DE PARÁMETROS EN FUNCIÓN DE LOS PROGRAMAS		
Variable	P1÷P8	P9 (Vacío Externo)
Vacío (valores expresados en %)	Min. = 0,0 Max. = 99,9 Recomendado = 99,9	Min. = 0,0 Max. = 99,9 Recomendado = 99,9
Extra Vacío (valores expresados en segundos)	Min. = 0,0 Max. = 30,0	Min. = 0,0 Max. = 30,0
Gas (valores expresados en %)	Min. = 0,0 Max. = 60,0 Recomendado = no superar el 40%	no ajustable
Soldadura (valores expresados en segundos)	Min. = 0,0 Max. = 4,0 Recomendado = 1,6÷1,8 (MVS41-45-45L), 2,0÷2,5 (MVS50-52-65-52 DV)	no ajustable

Todas las máquinas confeccionadoras se prueban en fábrica y los parámetros impostados por nosotros resultan ser generalmente idóneos para la utilización de la máquina.

1) VACÍO

Se puede introducir un valor del parámetro "VACÍO" desde 0 hasta 99,9%. El porcentaje de vacío aconsejado es de 99,9%. Para otras configuraciones consulte la tabla que se indica a continuación. El estado de programación del parámetro "VACÍO" está señalado mediante el LED (9).

Alimento	Vacío Recomendado
Carne	99,9%
Queso	99,9%
Queso rayado	35 - 50%
Fruta	99,9%
Mermelada y crema	99,9%
Sopas, potajes	99,9%
Bocadillos	60 - 70%
Pasta	99,9%
Pescado, moluscos	99,9%
Salchicha	99,9%
Embutidos y fiambres	99,9%
Verduras	99,9%
Verduras frescas (lechuga, tomates)	35 - 50%

2) EXTRA VACÍO

Si el valor de VACÍO es 99,9%, al presionar el pulsador (4) se abre la programación del parámetro EXTRAVACÍO indicado en la última cifra de la pantalla con la letra E.

Se puede introducir un valor de 0 a 30 segundos. Es el tiempo durante el cual la bomba extrae aire de la campana una vez que la máquina alcanza el nivel de vacío programado. Esta función es útil para los productos porosos donde es particularmente difícil eliminar el aire (por ejemplo, la carne).

Nota: si el valor de VACÍO programado es menor que 99,9%, el parámetro EXTRAVACÍO no aparece y se pasa inmediatamente a la visualización del parámetro siguiente (GAS).

3) GAS

Se puede introducir un valor desde 0 hasta 99%. Este parámetro no puede ser mayor del parámetro de vacío, de lo contrario se obtendría una función contraria a la del vacío. El estado de programación del parámetro gas está indicado mediante el LED (10). Si el LED (10) del gas se enciende intermitentemente significa que la botella de gas no está conectada correctamente y la máquina no arranca. Verificar que la conexión se efectúe correctamente.

Nota: Durante la introducción de un programa "vacío + gas" el porcentaje mínimo residual de vacío después de la introducción de gas deberá ser mayor del 60%.

Ejemplo:
 VAC 99,9%
 GAS 40%
 Vacío residual (99,9-40) = 59,9%

4) SOLDADURA

Se puede introducir un valor desde 0 hasta 4 segundos durante el cual se efectúa soldadura.

Para los primeros ciclos de trabajo se aconseja introducir un tiempo de soldadura de aproximadamente 1,9 segundos (MVS41-45-45L) / 2,5 segundos (MVS50-52-65-52 DV) para después bajarlo, de manera de evitar quemaduras de la cinta de teflón.

El estado de programación del parámetro "tiempo de soldadura" está señalado mediante el LED (11).

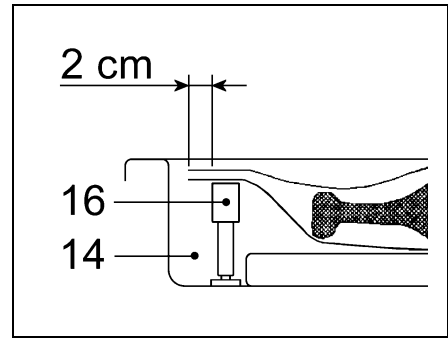
La tabla siguiente indica el tiempo de soldadura que recomendamos configurar, dependiendo del tipo de bolsa y del espesor.

Tipo de bolsa	Espesor de la bolsa (µm)	Tiempo de soldadura (segundos)
Lisa para la cocción	85 – 95	1,6 – 1,8 (MVS41-45-45L)
		2,0 – 2,5 (MVS50-52-65-52 DV)
Lisa para la conservación	85 – 95	1,6 – 1,8 (MVS41-45-45L)
		2,0 – 2,5 (MVS50-52-65-52 DV)
Lisa de aluminio	120 – 140	2,1 – 2,6 (MVS41-45-45L)
		2,5 – 3,0 (MVS50-52-65-52 DV)
Con muelles de aluminio (se puede envasar solo con "contrabarra soldadora"; opcional)	120 – 140	2,0 – 2,5 ((MVS41-45-45L)
		2,3 – 2,9 (MVS50-52-65-52 DV)

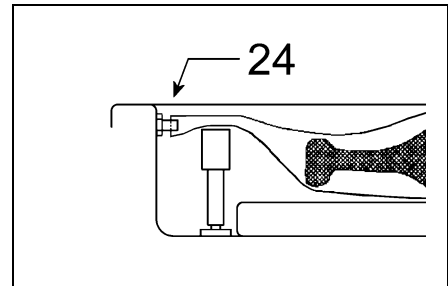
6.2. Confección

Después de haber seleccionado el programa y configurado las variables, es posible iniciar el ciclo de envasado.




Suba la tapa (18) y coloque la bolsa en la cuba (14) con el alimento que se debe envasar en el interior, dejando al menos 2 cm de espacio respecto a la barra de soldadura (16).



Si está introducida la función "GAS" la bolsa se debe colocar con el borde abierto sobre el pico del gas (24) ubicado del lado de la barra soldadora.

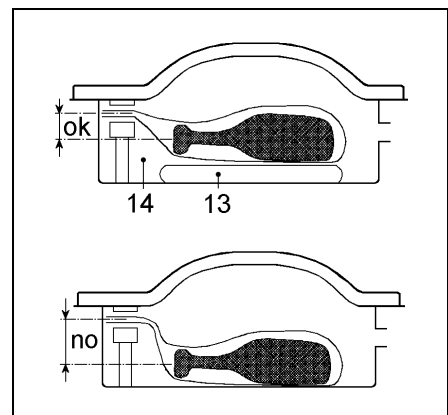


Para garantizar una soldadura perfecta, es importante no ensuciar la bolsa en la parte en la que se hará la soldadura. Para ello, proceda del siguiente modo:

 <p>1) Dobra el interior de la bolsa 4/5 cm hacia fuera.</p>	 <p>2) Introduce el alimento en la bolsa.</p>	 <p>3) Dobra el borde de la bolsa hacia atrás.</p>
---	--	---

Bajar la tapa superior de plexiglás (18). A continuación, se iniciará el ciclo de envasado.

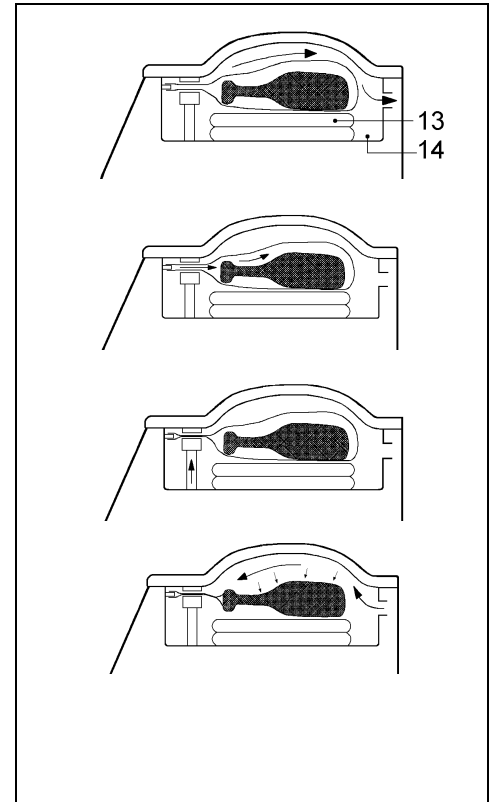
Cuando las dimensiones del producto lo permiten, se recomienda usar tableta/s (13) ya que, dando espesor al producto, facilita una colocación mejor de la bolsa respecto a la barra soldante. Además, permite disminuir el volumen de la cuba (14) y, por tanto, la cantidad de aire a aspirar, dando mayor rapidez al ciclo de envasado.



El ciclo de envasado se divide en 4 fases:

1. Fase de vacío en la cual se aspira todo el aire que contiene la cuba y el del interior de la bolsa.
Está encendido el led (9).
2. Fase de inyección del gas (si la máquina está predisposta).
Está encendido el led (10).
3. Fase de soldadura en la cual se obtiene el sellado de la confección.
Está encendido el led (11).
4. Fase de nueva entrada del aire a la cuba con sucesiva apertura de la tapa.
Está encendido el led (12).
La cuba retorna a la presión atmosférica y se abre nuevamente la tapa superior.
La máquina está lista para proceder a un nuevo ciclo de envasado.

Después de cada ciclo de trabajo, el panel de visualización marca un número indicando los ciclos totales ejecutados.



Después del envasado conserve los alimentos en un lugar fresco o refrigerado (según el alimento tratado), identificando las bolsas o los recipientes con una etiqueta que indique el contenido, la fecha de preparación y la de vencimiento.
 El sistema al vacío aumenta el tiempo de conservación de los alimentos. El envasado al vacío se debe realizar en forma idónea, cumpliendo estrictamente las normas sobre los tiempos y temperaturas.



(*) Función SOFTAIR (donde esté previsto)

El retorno lento del aire en la cuba de vacío después del sellado de la bolsa permite el confeccionamiento de productos delicados que presentan aristas cortantes, evitando daños a las bolsas debidos a una descompresión demasiado rápida. Girar la manopla (3) del “SOFTAIR” hacia el símbolo “-“ para obtener un retorno del aire más lento. Girar la manopla (3) del “SOFTAIR” hacia el símbolo “+“ para obtener un retorno del aire más rápido. El valor óptimo se puede determinar después de algunas pruebas que se deben efectuar antes del confeccionamiento en serie del producto. Una conformación especialmente angulosa y cortante necesita un tiempo más prolongado.



El botón **Stop** (8) provoca la parada inmediata de la aspiración y la máquina procede automáticamente a la soldadura de la bolsa. Esta función se utilizará para el envasado de productos líquidos y calientes que durante el ciclo de vacío puedan hervir.

6.3. Mensajes de alarma

La tarjeta electrónica detecta algunas alarmas que se visualizan en la pantalla (5) mediante los siguientes mensajes:

- OIL:** Controle el nivel y el color del aceite como se indica en el manual de la bomba.
Para resetear la alarma, pulsar las teclas (6) y (7) al mismo tiempo.
- OFF:** La tarjeta electrónica está bloqueada.
Contactar con el servicio de asistencia técnica.

7.1. Precauciones para intervenciones de mantenimiento ordinaria

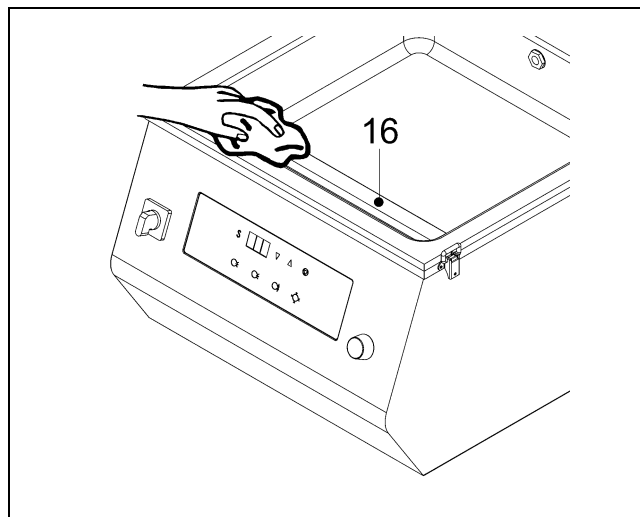
EL MANTENIMIENTO ORDINARIO TIENE QUE SER EFECTUADA POR PERSONAL ESPECIALIZADO.



Antes de efectuar las operaciones de mantenimiento apagar la máquina accionando sobre el interruptor general y quitar el enchufe del tomacorriente.
 Desconectar la instalación del gas (si está conectada).
 Espere a que se enfríe la máquina.

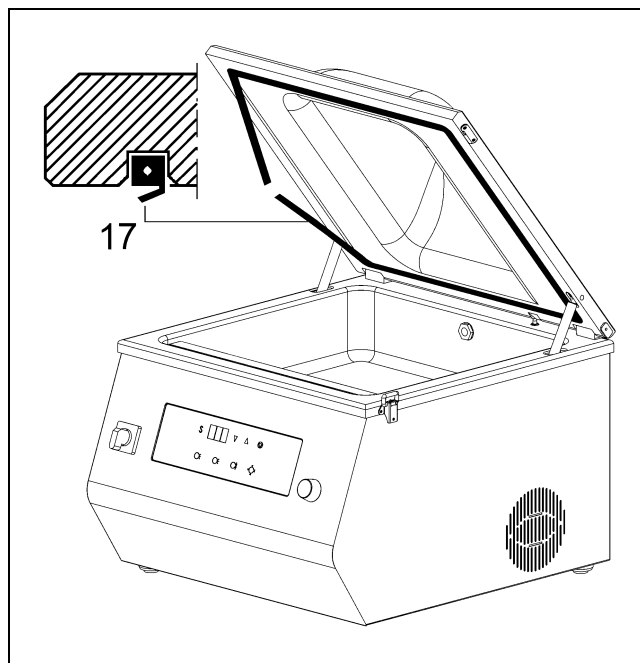
7.2. Limpieza de la barra soldadora

Quitar con un paño seco los residuos de film que se pueden depositar sobre la barra soldadora (16).

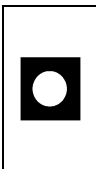


7.3. Cambio de la guarnición de la tapa

Cuando la guarnición (17) de la tapa comienza a gastarse se aconseja cambiarla. Esto mejorará la eficiencia y la velocidad de la máquina. La operación de sustitución es muy simple: Después de haber quitado la guarnición gastada, limpiar la sede de la misma, e insertar la nueva guarnición de manera lineal prestando atención que los extremos de la misma queden juntos de manera tal de no dejar ninguna fisura que impediría la ejecución de la operación de vacío.



7.4. Limpieza de la máquina

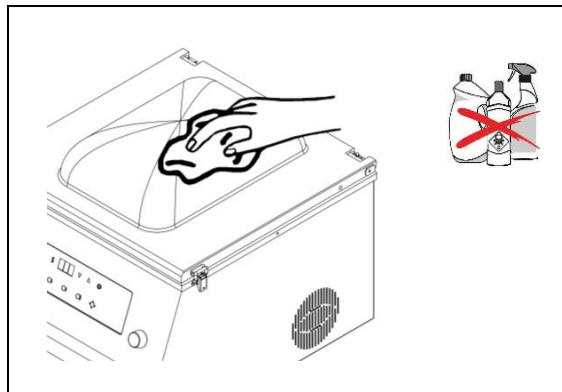


Para la limpieza de la tapa de plexiglas (18) limpiar tanto el exterior como el interior exclusivamente con agua y jabón.
No utilizar detergentes o solventes que podrían dañar la tapa (18) y reducir la transparencia, además de la resistencia.

Inspeccionar periódicamente la tapa y comprobar su integridad, si está agrietada, amarillenta u opaca.
En presencia de al menos una de dichas condiciones, cambiar la tapa.



¡Es obligatorio cambiar la tapa de plexiglás cada 10 años!



Limpia la carrocería y la cuba interna con detergentes normales para acero inoxidable.
No use detergentes a base de cloro (ácido clorhídrico, hipoclorito de sodio, etc) incluso diluidos.
No use detergentes abrasivos, estropajos metálicos o esponjas abrasivas de ningún tipo para limpiar las superficies.
No use detergentes para la plata.
No limpie la maquina con chorros de agua o vapor.

7.5. Mantenimiento de la bomba

Es muy importante realizar un mantenimiento regular de la bomba para que funcione correctamente durante mucho tiempo. Para cualquier operación de mantenimiento por eje, control del nivel y de la calidad del aceite, cambio del aceite y del filtro, limpieza etc., atégase a las instrucciones indicadas en el manual de la bomba.

7.6. Solución de problemas

Problema	Causa	Solución
La soldadura de bolsa no se ha hecho correctamente	<ul style="list-style-type: none"> El tiempo para soldar no es correcto. La junta de la tapa está sucia o estropeada. 	<ul style="list-style-type: none"> Modifique el tiempo de soldadura. Limpie o cambie la junta de la tapa (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica).
	<ul style="list-style-type: none"> La bolsa no está colocada correctamente en la barra soldadora. 	<ul style="list-style-type: none"> Coloque la bolsa correctamente.
	<ul style="list-style-type: none"> La barra soldadora está gastada (el revestimiento de teflón está quemado). 	<ul style="list-style-type: none"> Cambie la barra soldadora (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica).
	<ul style="list-style-type: none"> La cuchilla colocada debajo del teflón de la barra soldadora está rota. 	<ul style="list-style-type: none"> Cambie la barra soldadora (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica).
La soldadura de bolsa no funciona	<ul style="list-style-type: none"> La barra soldadora se ha sobrecalentado, provocando la desconexión del interruptor térmico. 	<ul style="list-style-type: none"> Espere a que se enfríe la barra soldadora y pulse manualmente el botón del interruptor térmico que se haya disparado.
Vacío final insuficiente	<ul style="list-style-type: none"> El porcentaje de vacío configurado no es correcto. 	<ul style="list-style-type: none"> Cambie el porcentaje de vacío.
	<ul style="list-style-type: none"> La junta de la tapa está sucia o desgastada. 	<ul style="list-style-type: none"> Limpie o cambie la junta de la tapa (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica).
	<ul style="list-style-type: none"> La tapa no cierra bien. 	<ul style="list-style-type: none"> Cierre bien la tapa Compruebe que entre la tapa y la cuba del vacío no haya objetos o suciedad.
La tapa no se abre	<ul style="list-style-type: none"> Falta corriente eléctrica. 	<ul style="list-style-type: none"> Espere a que se restablezca la corriente eléctrica.
La tapa tiene grietas o roturas	<ul style="list-style-type: none"> Tapa dañada. 	<ul style="list-style-type: none"> Cambie la tapa (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica).

Si después de haber efectuado dichos controles, la máquina no funciona todavía perfectamente, consulte con el servicio de asistencia describiendo exactamente el defecto que ha detectado.

7.7. Desmontaje, demolición y desecho de los residuos



¡ATENCIÓN!

Las tareas de desmontaje y demolición se deben encargar a personal especializado en dichas actividades y dotado de los equipos mecánicos y eléctricos necesarios para trabajar en condiciones de seguridad.

Proceder de la siguiente manera:

- desconectar la máquina de la red de alimentación eléctrica
- desconectar la máquina de la red de alimentación de gas (si está conectada)
- desmontar los componentes
- vaciar el aceite de la bomba.

Cada uno de los residuos se debe tratar, desechar o reciclar en función de la clasificación y de los procedimientos previstos por la legislación vigente en el país de la instalación.



El símbolo indica que este producto **no** se debe tratar como residuo doméstico.

Asegurando que el producto se elimine correctamente, se facilitará la prevención de potenciales consecuencias negativas para el ambiente y para la salud de las personas, que de otra manera podrían ser causadas por un inadecuado tratamiento de los residuos de este producto.

Para informaciones más detalladas con respecto al reciclado de este producto, contactar el vendedor del producto, o como alternativa el servicio de post venta o el correspondiente servicio de tratamiento de residuos.

Capítulo 8. Garantía

8.1. Condiciones de garantía

El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación de la máquina. La misma consiste en la reparación o sustitución gratis de todas aquellas partes encontradas defectuosas. La reparación o sustitución se realizan en la sede de nuestra sociedad debitando al comprador los gastos de transporte o mano de obra. Cuando la reparación o sustitución sean efectuadas en el domicilio del comprador, este será tenido a pagar los gastos de viaje, desplazamientos y mano de obra. La asistencia en garantía es ejecutada exclusivamente por la casa madre o el vendedor autorizado. Para adquirir el derecho a la asistencia de garantía se ruega de enviar a la casa madre o al vendedor autorizado la pieza defectuosa, para que sea ejecutada la reparación o sustitución de la misma. La entrega de dicha pieza reparada o sustituida entra en las obligaciones de la garantía.

La garantía viene anulada por:

- por una instalación errada, tensión de alimentación equivocada, negligencia en el utilizzo o mantenimiento realizado por personas no autorizadas
- por modificaciones efectuadas en la máquina sin el permiso escrito de la casa madre
- cuando la máquina no es más de propiedad del primer comprador.

La casa constructora declina a norma de ley cualquier responsabilidad por daños a personas o cosas cuando sea efectuada una instalación errada o una conexión a la red de alimentación errada, o la exclusión de la puesta a tierra o en caso de mantenimiento incorrecto de la máquina.

La casa constructora se reserva el derecho de realizar modificaciones y cambios según las exigencias técnicas y de funcionamiento.

**EN CASO DE CONTROVERSIA SE RECONOCE
COMO FORO COMPETENTE EL DE BERGAMO (ITALIA).**

ÖVERSÄTTNING AV ORIGINALINSTRUKTIONER




Innehållsförteckning

SV

	Sida
Kapitel 1. Beskrivning	
1.1. Förord.....	22
1.2. Förpackningsmaskinens prestanda.....	22
1.3. Maskinens tekniska data.....	22
Kapitel 2. Påsarnas egenskaper	
2.1. Påsar att användas.....	25
Kapitel 3. Maskinens driftsförhållanden	
3.1. Vad man kan förpacka.....	25
3.2. Vad man inte ska förpacka.....	25
Kapitel 4. Säkerhetsföreskrifter	
4.1. Varningar.....	25
4.2. Beskrivning säkerhetsklistermärken.....	27
4.3. Personliga skyddsanordningar.....	27
Kapitel 5. Installering av maskinen	
5.1. Transport och uppställning.....	28
5.2. Miljövillkor.....	28
5.3. Användare.....	29
5.3.1. Påfyllning av olja i pumpen.....	29
5.3.2. Elanslutning.....	29
5.3.3. Gasanslutning.....	30
Kapitel 6. Inställning och förberedning av maskinen	
6.1. Inställning.....	31
6.1.1. Kontrollpanel.....	31
6.1.2. Driftsättning av maskinen.....	32
6.1.3. Programval och kalibrering av variabler.....	32
6.2. Förpackning.....	34
6.3. Larmmeddelanden.....	36
Kapitel 7. Regelmässigt underhåll	
7.1. Försiktighetsåtgärder för ingrepp av regelmässigt underhåll.....	37
7.2. Rengöring av svetsstången.....	37
7.3. Utbyte av lockets packning.....	37
7.4. Rengöring av maskinen.....	38
7.5. Underhåll av pumpen.....	38
7.6. Problemlösning.....	38
7.7. Demontering, skrotning och undanröjning av resterna.....	39
Kapitel 8. Garanti	
8.1. Garantivillkor.....	39
Överensstämmelseförklaring EC.....	59

1.1. Förord

Denna handbok har avfattats enligt normen UNI 10893 av Juli 2000. Den är avsedd för användaren för att möjliggöra maskinens ordentliga användning. Förvara den i ett lätt tillgängligt ställe i närheten av maskinen, på en plats som alla användarna känner till. Denna handbok är en väsentlig del av maskinen med hänsyn till säkerheten. För att underlätta dess förståelse förklaras här efter symbolerna som har använts.

	OBS!: Normer angående skyddsåtgärder för operatören. Anger att en fara består, som kan orsaka skada hos den som arbetar på maskinen.
	OBS!: Varma maskindelar. Anger risk för brännskada med risk för olyckfall, även allvarlig, för den utsatta personen.
	OBS!: Risk för elektrisk stöt! Indikerar förekomsten av faror som kan orsaka dödsfall eller allvarliga personskador för dem som arbetar med maskinen.

Företaget som tillverkat maskinen har all mångfaldiganderätt av denna manual. Mångfaldigande, även delvis, är förbjudet enligt lag. Beskrivningar och illustrationer i denna manual är inte obligatoriska och därför kan tillverkningsföretaget närsomhelst införa ändringar som företaget finner lämpliga. Denna manual får inte överlämnas till tredje part utan skriftligt tillstånd från tillverkningsföretaget.

1.2. Förpackningsmaskinens prestanda

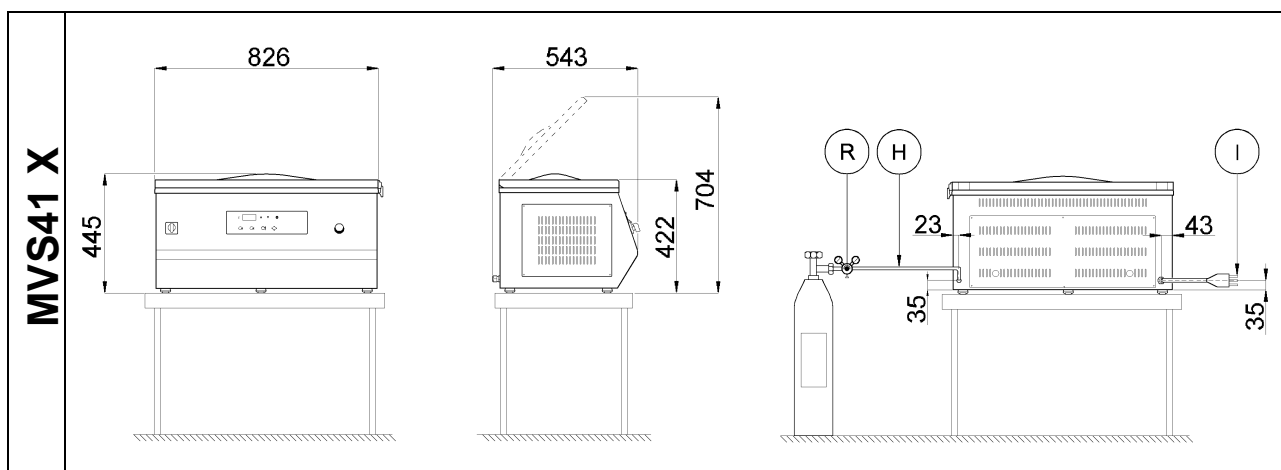
Denna maskin är det bästa, som moderna vakuum-teknologin kan framföra. Tack vare dess flexibilitet, dess enkla programmering och ekonomiska drift är den en utmärkt lösning för alla, som behöver förpacka livsmedel under vakuum eller i förändrad atmosfär, så att dessa inte längre är i kontakt med syre och med förorenande kemiska och biologiska ämnen som finns i omgivningen. Dessa resultat uppnås tack vare maskinens programmering, som tillåter att åstadkomma önskad vakuum, varvid en närapå total utsugning av luften från förpackningens insida är möjlig. På så vis kommer din produkt att länge behålla sina organolektiska egenskaper, sin färg, sin smak, sin aroma och sina närande egenskaper.

1.3. Maskinens tekniska data

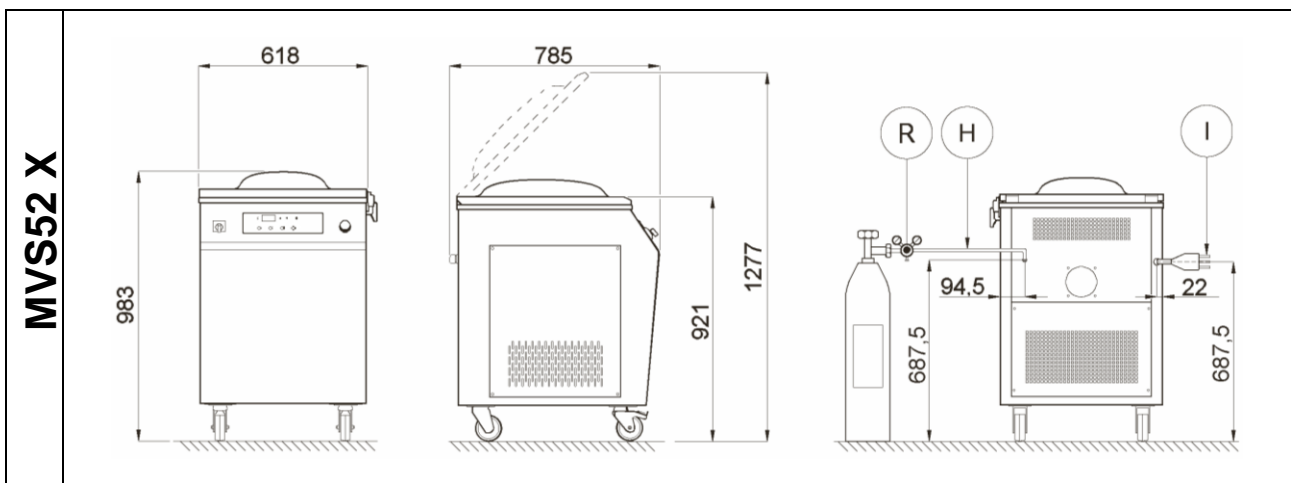
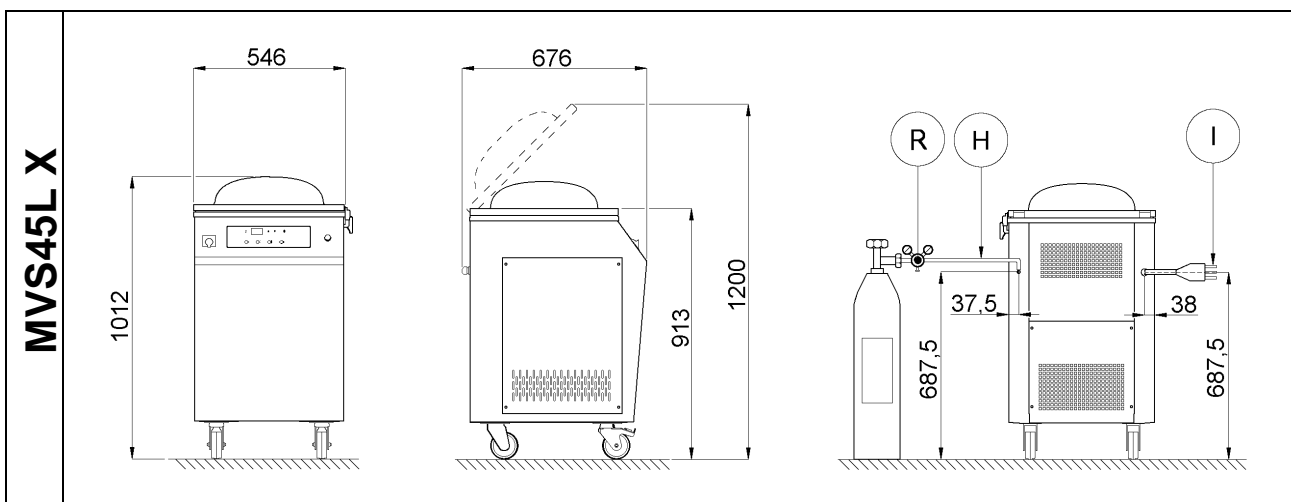
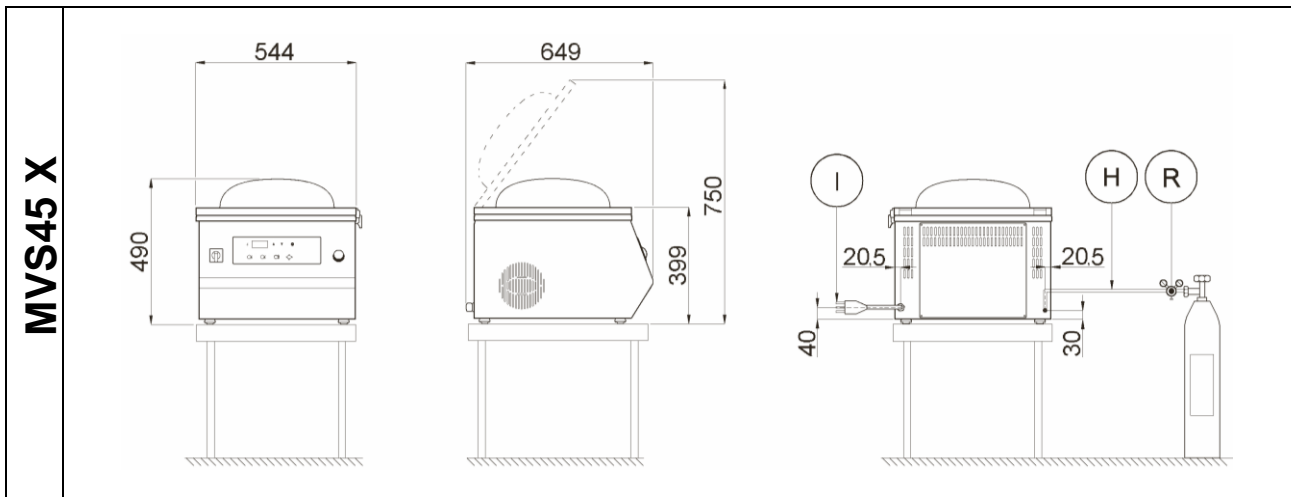
I = Elanslutning;

H = Gasanslutning;

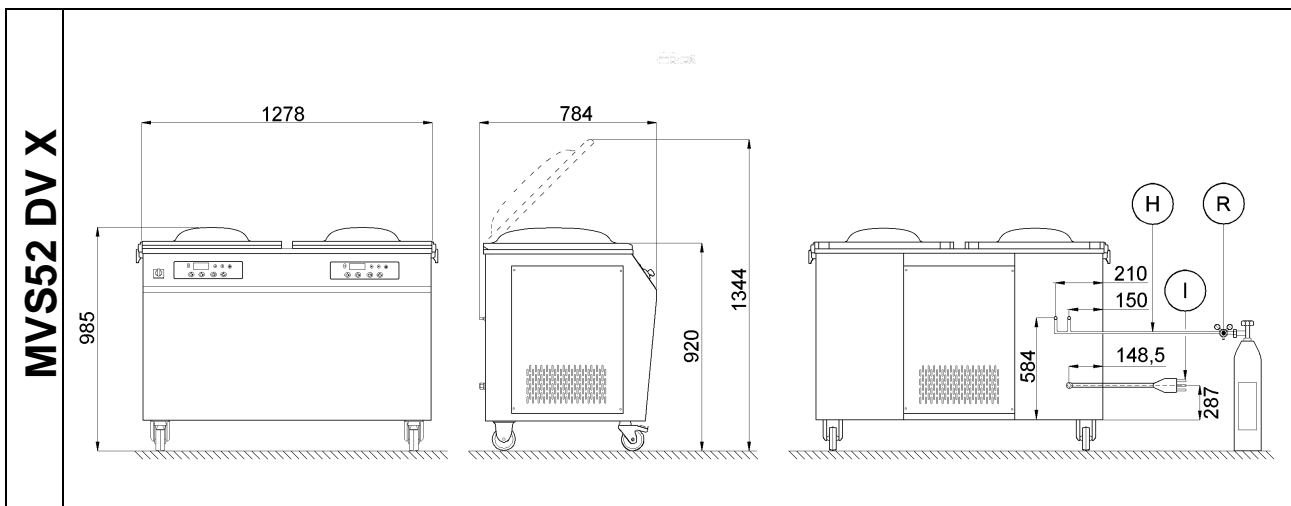
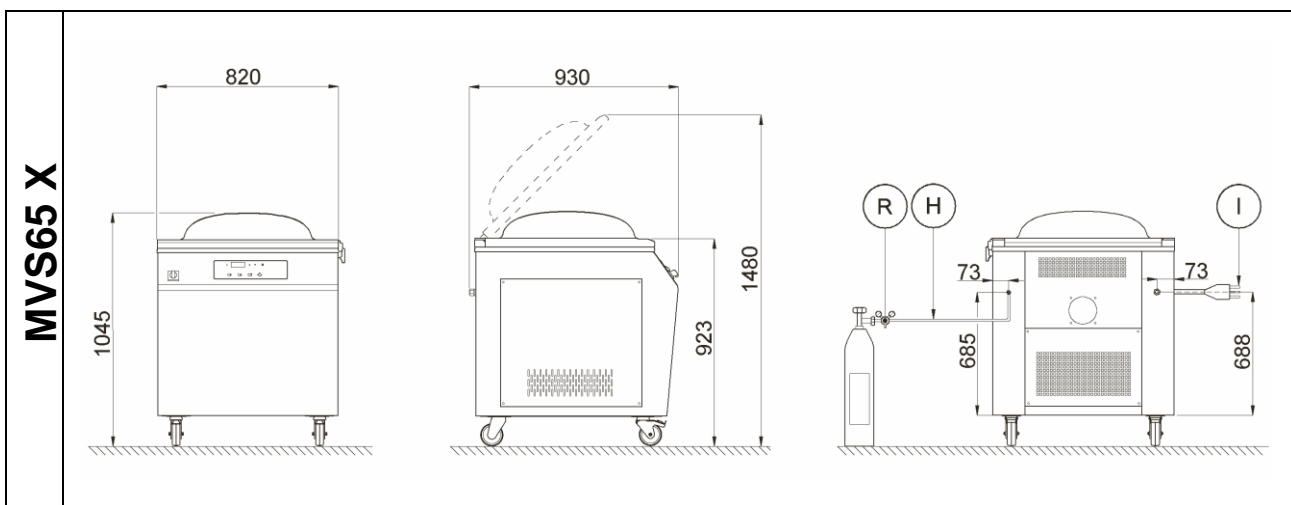
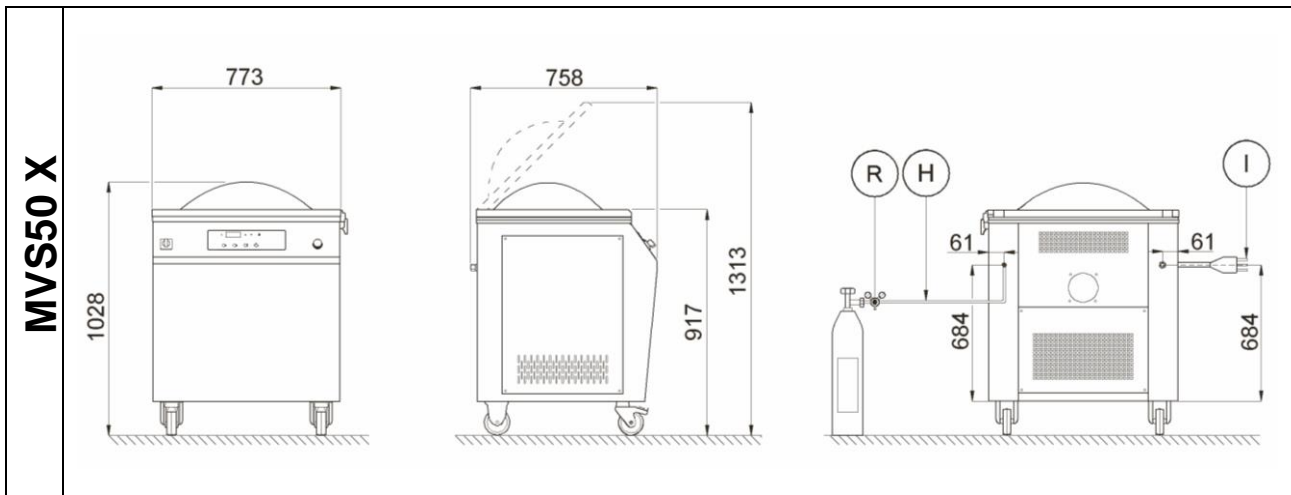
R = Reducerventil för gastryck.



	MVS41 X
Förpackningens mått (mm)	650x940x650
Förpackningens vikt (kg)	111
Maskinstorlek med locket stängt (mm)	826x543x445
Maskinstorlek med locket öppet (mm)	826x543x704
Maskinens vikt (kg)	100
Vakuumpump (m ³)	20



	MVS45 X	MVS45L X	MVS52 X
Förpackningens mått (mm)	650x810x705	770x860x1300	770x860x1300
Förpackningens vikt (kg)	87	129	155 / (177)
Maskinstorlek med locket stängt (mm)	544x649x490	546x676x1012	618x785x983
Maskinstorlek med locket öppet (mm)	544x649x750	546x676x1200	618x785x1277
Maskinens vikt (kg)	78	104	130 / (152)
Vakuumpump (m ³)	20	20	20 / (40)



	MVS50 X	MVS65 X	MVS52 DV X
Förpackningens mått (mm)	770x860x1300	920x985x1300	1590x960x1370
Förpackningens vikt (kg)	205	263/ <u>281</u> *	300
Maskinstorlek med locket stängt (mm)	773x758x1028	820x930x1045	1278x784x985
Maskinstorlek med locket öppet (mm)	773x758x1313	820x930x1480	1278x784x1344
Maskinens vikt (kg)	180	227/ <u>245</u> *	268
Vakuumpump (m ³)	40	63/ <u>100</u> *	40

Kapitel 2. Påsarnas egenskaper

SV

2.1. Påsar att användas

Påsarna kan ha olika tjocklek (85÷200µm) och de ska fungera som en "barriär" för gas- och luftströmning. Endast påsar som är lämpliga för livsmedel får lov att användas.

I följande tabell finns maxstorlekar för påsar som kan användas på de olika maskinmodellerna.

Maskin	Bredd påse öppen sida	Påsens längd på den stängda sidan
MVS41 X (främre stång)	620 mm	285 mm
MVS41 X (sidostång)	300 mm	660 mm
MVS45 X - MVS45L X (främre stång)	450 mm	430 mm
MVS45 X - MVS45L X (sidostång)	450 mm	375 mm
MVS52 X (sidostång)	530 mm	420 mm
MVS50 X (sidostång)	500 mm	580 mm
MVS65 X (sidostång)	650 mm	630 mm
MVS52 DV X (sidostång)	530 mm	420 mm

Följande tabell anger lägsta och högsta temperatur som påsarna får lov att utsättas för.

Typ av påse	Minimitemperatur	Maxtemperatur
för matlagning	-15°C	+120°C i 30 minuter
för förvaring	-20°C	+70°C i 2 timmar, +100°C i 15 minuter



Det rekommenderas, att läsa tekniska säkerhetsinformationerna för påsarna som kommer i användning samt att följa beskrivna anvisningar!

Kapitel 3. Maskinens driftsförhållanden

SV

3.1. Vad man kan förpacka

Med denna maskin kan man förpacka de flesta livsmedel såsom grönskaker, frukt, fisk, mejeriprodukter, kött, pålägg, livsmedel för ugn, gastronomiska livsmedel, torkade produkter, etc.

3.2. Vad man inte ska förpacka

Det är absolut förbjudet, att förpacka följande typer av produkter, för att undvika, att permanent skada maskinen, och dessutom för att undvika olycksfall för operatören:



- Vilken som helst typ av vätska, av vilken som helst täthet, i sköra behållare
- Eldfarligt material
- Explosiva ämnen
- Patroner med gas under tryck eller vilken som helst annan typ av gas
- Löst och flyktigt pulver (om pumpen inte monterar någon filter)
- Oförutsedda materialer och produkter, som på något sätt kan vara farliga för användaren och orsaka skador på maskinen.

Kapitel 4. Säkerhetsföreskrifter

SV



4.1. Varningar

Det är mycket viktigt att läsa detta kapitel uppmärksamt i alla dess delar eftersom det innehåller viktig information om de risker som operatören kan stöta på vid felaktig användning av maskinen. Dessa grundläggande regler ska läggas till de speciella regler som gäller i de länder där maskinen installeras.

- Maskinen får ej användas av personer (inklusive barn) med nedsatt mental eller fysisk förmåga eller som saknar rätt erfarenhet och kunskap, såvida de inte övervakas av en person som är ansvarig för deras säkerhet och som kan ge korrekta anvisningar gällande bruk av apparaten.
- Barn ska vara under konstant uppsikt för att försäkra att de inte leker med maskinen.
- Håll barn och djur på avstånd från maskinen när den är i drift. Tillåt inte att barn leker med påsarna.
- Maskinen får användas endast för de ändamål den skapats, och all annan användning ska anses som "felaktig användning", och därmed farlig.
- Tillåt inte personal som inte är auktoriserad att reparera eller utföra något som helst underhåll på maskinen.

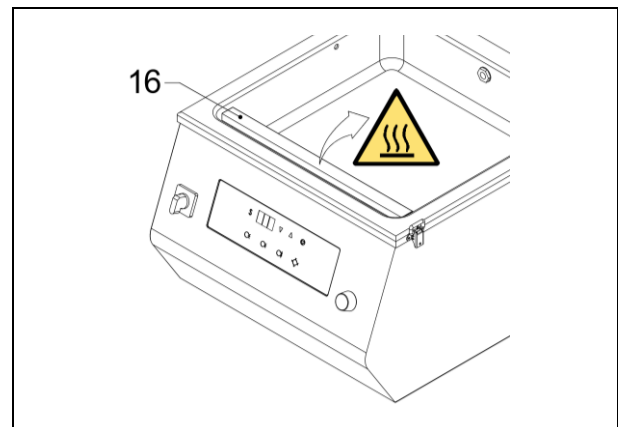
- Operatören måste känna till de anvisningar som gäller honom och han måste alltid informeras av den avdelningsansvarige om de relativa riskerna med hans jobb.
- Åt arbetsplaggets ärmar ordentligt vid handlederna och knäpp dem på ett säkert sätt.
- Sköt om arbetsområdet samt passagerna runt maskinen som måste vara fria från hinder, rena och tillräckligt upplysta.
- Eliminera alla villkor som är farliga för säkerheten innan du använder maskinen och meddela alltid den avdelningsansvarige om eventuella oegentligheter i funktionen.
- Använd inte maskinen om den är trasig.
- Det är förbjudet att manipulera säkerhetsanordningarna och säkerhetskretsarna.
- Det är förbjudet att utföra ändringar på maskinen utan tillverkarens tillstånd.
- Om matarkabeln är skadad ska den bytas ut av tillverkaren eller av dennes tekniska kundservice, eller i vilket fall som helst av en behörig person, för att undvika alla risker.
- Elskåpet måste alltid förbli stängt under driften.
- Förbjudet att röka när maskinen är igång!
- Det är förbjudet att utföra alla sorters underhålls- och/eller regleringsåtgärder under maskinens drift. Nedmonteringen av skydden bör endast anförtros underhållspersonal som är utbildad för detta ändamål.
- Det är förbjudet att starta maskinen utan att först ha återmonterat skydden. Kontrollera de tidigare avlägsnade skyddens korrekta placering före driftsättningen.
- Om operatören avlägsnar sig från maskinen ska han stänga av maskinen och sätta huvudströmbrytaren på läget "0" (OFF)!
- Tillverkaren avsägar sig allt ansvar för skador på personer eller föremål som är en följd av underlåtenhet att följa säkerhetsföreskrifterna.

LÅT EJ OTRÄNAD PERSONAL ANVÄNDA MASKINEN!

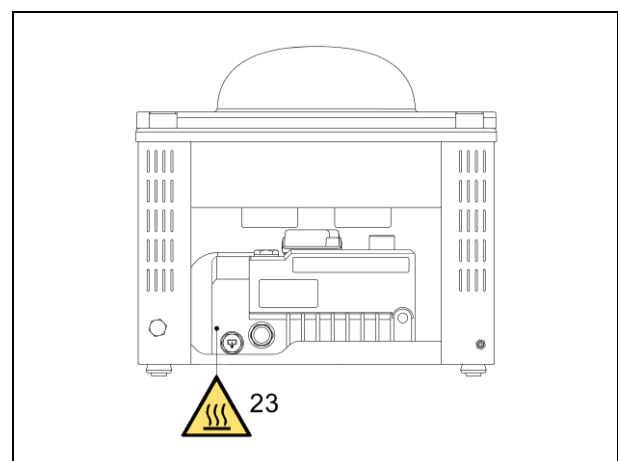
	<p>Under arbetsfaserna ska man noga uppmärksamma alla varma maskindelar då de kan uppnå temperaturer höga nog att orsaka brännskador.</p>
	<p>Använd inga gasblandningar när den aktuella syrevärdet överstiger atmosfäriska syreprocenten (~19%).</p>

Rör ej på svetsstången (16) omedelbart efter svestningen.
Fara för brännskador p.g.a. resterande värme på stången.

Svetsa ej om svestbladet har gått sönder.
Byt genast ut svestbladet.



Rör inte vakuumpumpen (23) omedelbart efter en arbetscykel.
Möjlig brännskada p.g.a. den höga temperaturen, som pumpen kan uppnå.



Om energitillförseln slås av under en arbetscykel då locket är stängt, försök inte att öppna locket med hjälp av verktyg men vänta tills energitillförseln åter sätts på.

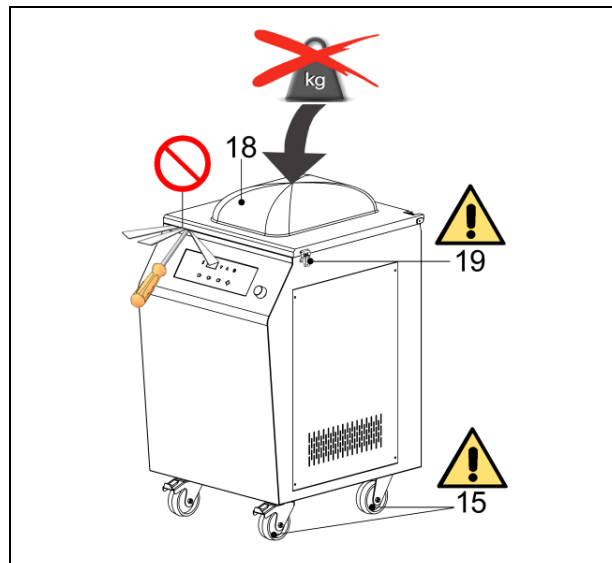
Ställ ingen tyngd på locket (18)!
Undvik att föremål faller ned på locket!
Detta skulle kunna orsaka sprickor och förstöra locket.

Utför ingen vakuumpförpackning om locket (18) har sprickor eller är söndrigt.
Byt genast ut locket.

Innan man börjar en arbetscykel ska det försäkras, att låshaken (19) inte hindrar, att locket stängs ordentligt.
Locket kan gå sönder.

Endast för modeller "med hjul"

Hjulen (15) får användas enbart för korta förflyttningar på jämna och plana golv.



4.2. Beskrivning säkerhetsklistermärken




På maskinen finns följande säkerhetsklistermärken:

	<ul style="list-style-type: none"> Vid den elektriska matningens ingång. <p>OBS! Kontrollera med jämna mellanrum att den elektriska kabeln är korrekt isolerad och att uttaget inte är skadat. Under maskinens drift ska panelerna för inspektion av den elektriska anordningen vara korrekt monterade.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> På svetsstängerna inne i tanken På vakuumpumpen inne i maskinen <p>OBS! Varma maskindelar. Anger risk för brännskada med risk för olyckfall, även allvarlig, för den utsatta personen.</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"> På svetsstängerna inne i tanken <p>OBS! Anger fara för brännskada med risk för personskada i fall av kontakt med svetsstångens varma yta.</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"> På locket i plexiglas. <p>OBS! Anger metod för rengöring av locket för att undvika att skada det eller minska dess genomskinlighet eller varaktighet.</p>

4.3. Personliga skyddsanordningar

	<p>Använd alltid skyddsskor som skyddar mot stötar och klämning och förhindrar att foten trycks ihop under transport och förflyttning av maskinen.</p>
	<p>Använd handskar som skyddar mot klämning och mekaniska risker under transport och förflyttning av maskinen.</p>
	<p>Använd skyddshandskar för att undvika risk för skärsår vid utbyte av svetsbladen.</p>
	<p>Använd skyddshandskar i enlighet med riskerna i samband med det material som förpackas (mekaniska risker, kemiska risker,...) vilka ska tåla temperaturerna vid svetsning och/eller svetsstångens temperatur (max 100°C).</p>
	<p>Använd under arbete med livsmedel skyddshandskar när du är i kontakt med själva livsmedlen.</p>

5.1. Transport och uppställning

	Använd skyddsskor som skyddar mot stötar och klämning och förhindrar att foten trycks ihop under transport och förflyttning av maskinen.
	Använd skyddshandskar som skyddar mot klämning och mekaniska risker under transport och förflyttning av maskinen.
	<p>Vänd ej maskinen upp och ned och luta den ej! Detta orsakar, att oljan rinner ut från pumpen, så att maskinen kan skadas.</p> <p>Maskinen måste installeras av personal som är kvalificerad för denna uppgift: personal som har fått specifik utbildning för att i säkerhet utföra pålastning, avlastning och förflyttning och som känner till de olycksfallsförebyggande föreskrifterna.</p> <p>Vid aktiviteter som kräver användning av gaffeltruck, kom ihåg följande:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gaffeltrucken får endast köras och manövreras av specialiserad och utbildad personal som är behörig att utföra denna verksamhet. • Lasten som ska förflyttas får inte överstiga truckens kapacitet. • Lasten som ska förflyttas måste vara stabil och placerad på ett säkert sätt.

Skär av spännbandet med en sax, se till, att ögonen är skyddade med skyddsglasögon och dra av kartongen. Skär av spännbandet som fäster maskinen vid lastpallen.

5.2. Miljövillkor

- Lyft maskinen och ställ den på arbetsytan. Försäkra dig, att den står i ett lämpligt rum, utan lättantändlig material, gas eller explosiva ämnen. Maskinen får endast installeras på ytor som är jämna, plana och inte brandfarliga
- Lämna ett utrymme på minst 0,5m runt om maskinen för att inte täppa till luftintagen
 - Blockera maskinen med hjulbromsen när maskinen är korrekt placerad (i förekommande fall).

Villkor tillåtna i rummet, där maskinen står uppställd:

- Temperatur mellan + 5°C och + 40°C
- Relativ fuktighet mellan 30% och 90% utan kondensvatten.

Belysningen i rummet, där maskinen används, ska motsvara föreskrifterna, som gäller i landet där den är installerad, den ska vara enhetlig och garantera en god sikt, för att skydda operatörens säkerhet och hälsa.

MASKINENS SKYDDSGRAD = IP20

BULLER I LUFTEN ORSAKAD AV MASKINEN ÄR MINDRE ÄN 70 dB(A)

5.3. Användare

5.3.1. Påfyllning av olja i pumpen

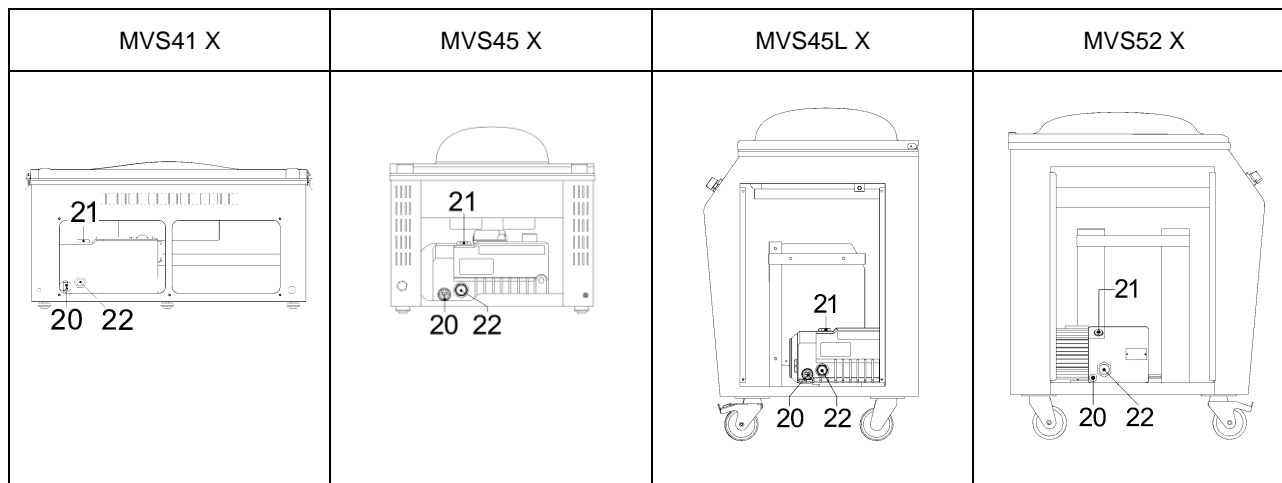
Om det inte finns olja i pumpen ska man fylla på med hela den medföljande flaskan.

Påfyllning av olja ska utföras av en utbildad och auktoriserad tekniker.

För att få åtkomst till maskinens inre ska man med hjälp av en skruvmejsel ta bort sidopanelen eller bakpanelen genom att skruva av fästskruvarna.

Skruva av oljepåfyllningslocket (21) med hjälp av den medföljande nyckeln och fyll på oljebehållaren genom att följa instruktionerna i pumpens bruksanvisning, som ni fått tillsammans med maskinen.

- (20) Propp för att tömma ut oljan
- (21) Propp för att fylla på oljan
- (22) Propp för att inspektera oljan



5.3.2. Elanslutning


Spänning (V): se maskinskylden

Frekvens (Hz): se maskinskylden

Maximal upptagen potens (W): se maskinskylden

Maximal upptagen ström (A): se maskinskylden

Obs: Vid varje kontakt med tillverkaren ange alltid maskinens modell och registreringsnummer, som är angivna på skylten på maskinens baksida.

V~	Hz	W max	A max
		MOD.	
		ANNO	
		MATR.	
MADE IN ITALY			



Matarledningen måste skyddas av en differentialbrytare typ A med en nominell differentialström "I Δ n" på 30 mA.
Följaktligen måste jordelektrodens maximala motstånd överensstämma med de värden som anges i följande tabell.

I Δ n	Jordelektrodens maximala motstånd (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



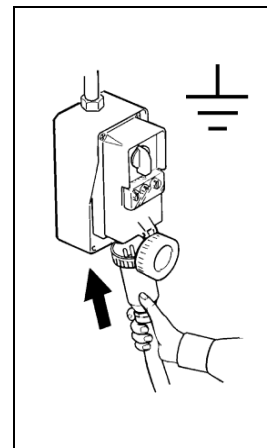
RESPEKTERA NORMERNA FÖR SÄKERHETEN PÅ ARBETSPLATSEN!

Om maskinen inte är försedd med matningsplugg ska en lämplig plugg användas, som passar till spänningens och amperetalets värden, angivna på maskinens identifieringsskylt och som i vilket fall som helst stämmer överens med föreskrifterna som gäller i landet, där maskinen ställs upp.

JORDNING ÄR OBLIGATORISK!

Innan elanslutningen genomförs ska man kontrollera, att nätspänningen motsvarar den, som är angiven på skylten på maskinens baksida och att jordningskontakten överensstämmer med gällande säkerhetsnormerna. Kontakta lokala elleverantören vid tvivel över nätspänningen.

Sätt i kontakten på kabeln från maskinens elskåp i ett strömuttag för den allmänna strömkretsen vilket ska vara lättåtkomligt för operatören.



5.3.3. Gasanslutning

Om ni förpackar i modifierad atmosfär rekommenderar vi att ni använder specifik gas för livsmedelsförpackningar, enligt lagen över livsmedelstillsatser, som gäller i landet där maskinen används.

Den gas som används, vilken är en blandning av kväve, koldioxid och mer sällan syre och andra gaser, är en gashaltig blandning som är speciellt anpassad för den produkt som ska förpackas.



Använd inga gasblandningar när den aktuella syrevärdet överstiger atmosfäriska syreprocenten (~19%).

Anslut gassystemet, om maskinen är försedd med den, med röret (H), till gastuben (se kapitel 1.3.).

Ställ in systemets tryck på ungefär 2atm, och ta därvid med i beräkningen, att maximala arbetstrycket är 4atm.

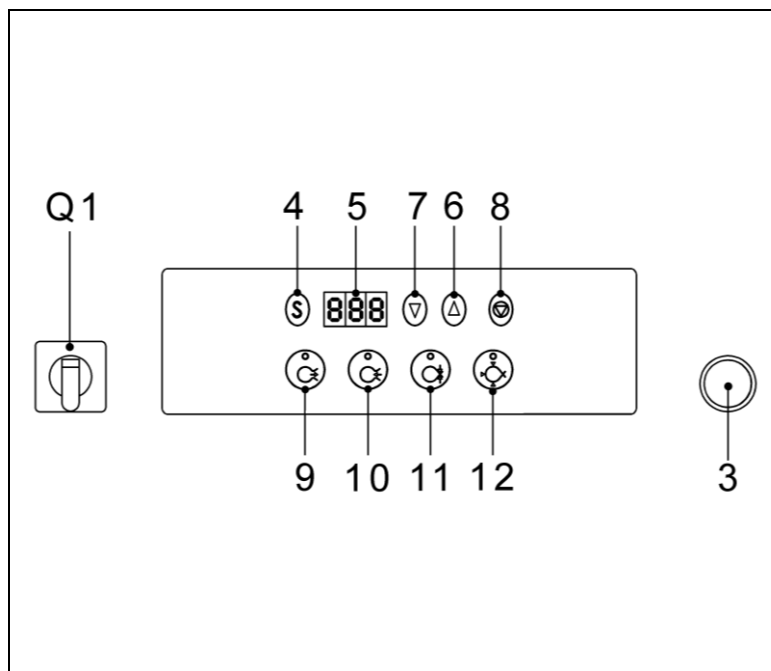
Om trycket inte stämmer, vrid på tryckregulatorns manövrerratt (R) (se kapitel 1.3.).

6.1. Inställning

6.1.1. Kontrollpanel (MVS41 X, MVS45 X, MVS45L X, MVS52 X, MVS50 X, MVS65 X)

Maskinen är försedd med en kontrollpanel via vilken man kan ställa in alla programmerings- och driftfunktioner.

- Q1 Huvudströmbrytare.
Kopplar på och av maskinen.
 - Position (I) ON: strömförsörjningen är påslagen
 - Position (O) OFF: strömförsörjningen är fränkopplad.
- 3 Manövreringsknapp för reglering av luftens återinträde "SOFTAIR" (i förekommande fall)
- 4 Val-tryckknapp
- 5 Display.
Visar valda funktioner och tillhörande inställningsdata
- 6 Tryckknapp "ÖKA".
Ökar värdena för de inställda funktionerna
- 7 Tryckknapp "MINSKA".
Minskar värdena för de inställda funktionerna
- 8 Stopp-tryckknapp
- 9 Led funktion vakuum och extra vakuum
- 10 Led funktion gas
- 11 Led funktion svetsning
- 12 Led funktion luft in igen



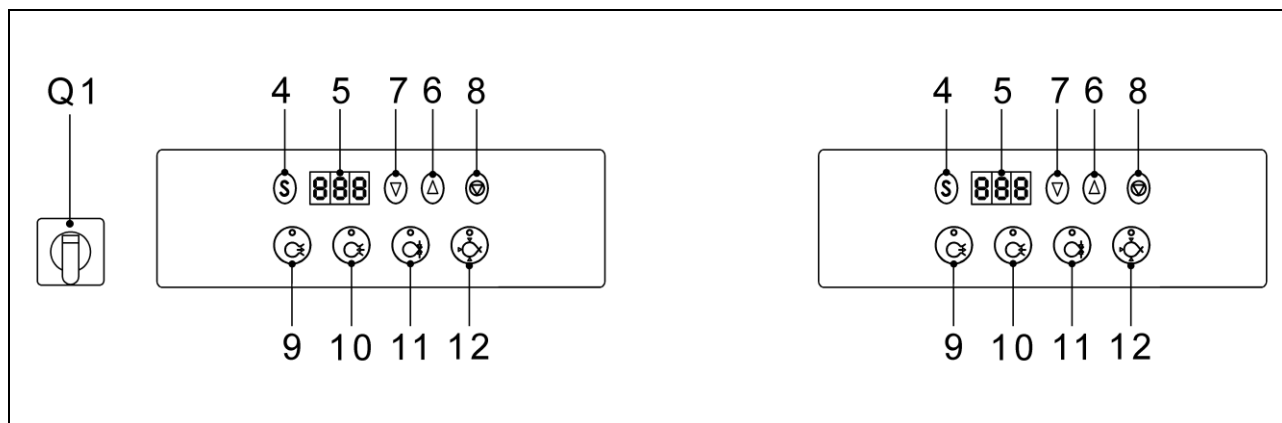
6.1.1. Kontrollpanel (MVS52 DV X)

Maskinen är försedd med två kontrollpaneler via vilka man kan ställa in alla programmerings- och driftfunktioner.

Den enskilda kontrollpanelen styr förpackningscykeln för den tank som sitter på samma sida.

De två kontrollpanelerna fungerar oberoende av varandra och kan därmed ställas in till olika värden.

Maskinens två arbetsstationer kan inte arbeta samtidigt.



- Q1 Huvudströmbrytare.
Kopplar på och av maskinen.
 - Position (I) ON: strömförsörjningen är påslagen
 - Position (O) OFF: strömförsörjningen är fränkopplad.
- 4 Val-tryckknapp
- 5 Display.
Visar valda funktioner och tillhörande inställningsdata
- 6 Tryckknapp "ÖKA".
Ökar värdena för de inställda funktionerna
- 7 Tryckknapp "MINSKA".
Minskar värdena för de inställda funktionerna
- 8 Stopp-tryckknapp
- 9 Led funktion vakuum och extra vakuum
- 10 Led funktion gas
- 11 Led funktion svetsning
- 12 Led funktion luft in igen

6.1.2. Driftsättning av maskinen

Vrid huvudströmbrytaren (Q1) på 1. Vid kortets aktivering visas på displayen software-versionen och därefter det sist utförda programmet (P1÷P9).

6.1.3. Programval och kalibrering av variabler

För att välja programnumret tryck på knapparna (6) och (7).

När man trycker på knappen (4) kommer man in i programmeringen för programmet, som just då visas.

Om man trycker på knappen (4) en gång till, visas alla parametrarna för det valda programmet.

Om man trycker på knapparna (6) och (7) är det möjligt, att öka eller minska värdet på parametern, som visas.

Parametrarnas lagring sker, när man bläddrar igenom ett program och man återvänder till visningen av programnumret.

Maskinen förfogar över 9 program, som kan väljas.

- Programmen **P1 ÷ P8** består av 4 modifierbara variabler (Vakuum, Extravakuum, Gas, Svetsning).
- Programmet **P9** "Extern Vakuum" kan bara användas på de modeller som har den speciella behållaren för att utföra denna typ av förpackning.

Den består av endast 2 änderingsbara variabler (vakuum och extravakuum).

Detta är programmet som ska användas för att avlägsna luft från särskilda burkar med hermetisk försegling.

Dessa burkar ska anslutas via ett insug till kopplingen som sitter inuti kammaren.

För att starta programmet trycker man på knappen Stop (8). Locket ska vara öppet.

TABELL ÖVER PARAMETRARNAS BASERAT PÅ PROGRAMMEN

Varierande	P1÷P8	P9 (Extern Vakuum)
Vakuum (Värden uttryckta i %)	Min. = 0,0 Max. = 99,9 Rekommenderas = 99,9	Min. = 0,0 Max. = 99,9 Rekommenderas = 99,9
Extravakuum (Värden uttryckta i sekunder)	Min. = 0,0 Max. = 30,0	Min. = 0,0 Max. = 30,0
Gas (Värden uttryckta i %)	Min. = 0,0 Max. = 60,0 Rekommenderas = överstig ej 40%	ej inställbart
Svetsning (Värden uttryckta i sekunder)	Min. = 0,0 Max. = 4,0 Rekommenderas = 1,6÷1,8 (MVS41-45-45L), 2,0÷2,5 (MVS50-52-65-52 DV)	ej inställbart

Alla förpackningsmaskinerna besiktigas i verkstaden och parametrarna, som vi ställer in, är vanligtvis lämpliga för maskinens användning.

1) VAKUUM

Det är möjligt, att ställa in ett värde för parametern VAKUUM mellan 0 och 99,9%. Procentsatsen vakuum bör vara 99,9%. För andra inställningar, se den bifogade tabellen nedan.

Programmeringstillståndet för vakuum-parametern är signalerad genom led-ljuset (9).

Livsmedel	Rekommenderat Vakuum
Kött	99,9%
Ost	99,9%
Riven ost	35 - 50%
Frukt	99,9%
Marmellad och kräm	99,9%
Soppor	99,9%
Småbröd	60 - 70%
Pasta	99,9%
Fisk, mollusker	99,9%
Korv	99,9%
Charkuterivaror och kallskuret	99,9%
Grönsaker	99,9%
Färska grönsaker (sallad, tomater)	35 - 50%

2) EXTRA-VAKUUM

Om VAKUUM-värdet är inställt till 99,9% kommer man genom att trycka på knappen (4) till programmering av parametern EXTRA-VAKUUM som markeras med bokstaven E på displayens sista knapp.

Man kan ställa in ett värde mellan 0 och 30 sekunder. Detta är den tid under vilken pumpen fortsätter att dra ut luft ur vakuumkammaren efter det att maskinen nått det inställda värdet för vakuum. Denna funktion är användbar för porösa produkter där utsugning av luft är särskilt svår (t. ex. kött).

Anmärkning: om det inställda VAKUUM-värdet understiger 99,9% visas inte parametern EXTRA-VAKUUM och istället visas nästa parameter (GAS) direkt.

3) GAS

Det är möjligt, att ställa in ett värde mellan 0 och 99%. Denna parameter kan inte vara högre än vakuum-parametern, då man annars får en funktion som står i motsats till vakuum-funktionen. Programmeringstillståndet för gas-parametern signaleras genom ledljuset (10). Om ledljuset för gasen (10) blinkar, betyder det, att gastuben inte är rätt ansluten till maskinen och att maskinen inte går i gång. Återställ anslutningen.

Anmärkning: När man ställer in ett program "vakuum "gas" ska minsta resterande procentsatsen för vakuum, efter påfyllning av gas, vara högre än 60%.

EXEMPEL:
 VAC 99,9 %
 GAS 40 %
 Resterande vakuum (99,9 – 40) = 59,9 %

4) SVETSNING

Det är möjligt, att ställa in ett värde mellan 0 och 4 sekunder, under vilka svetsningen utförs.

För de första arbetscyklerna bör man ställa in ett värde på cirka 1,9 sekunder (MVS41-45-45L) / 2,5 sekunder (MVS50-52-65-52 DV), för att sedan minska det, så att man undviker, att bränna teflonbandet. Programmeringstillståndet för tidsparametern signaleras genom ledljuset (11).

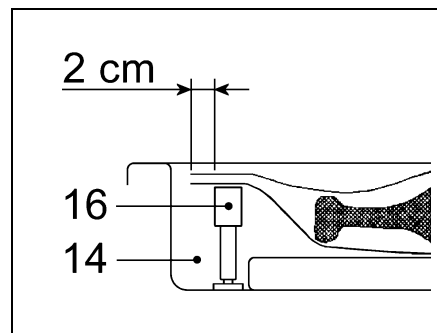
Tabellen nedan anger svets tiden som vi rekommenderar att ställa in baserat på påsarnas typ och tjocklek.

Typ av påse	Påsens tjocklek (µm)	Svetstid (sekunder)
Slät för matlagning	85 – 95	1,6 – 1,8 (MVS41-45-45L) 2,0 – 2,5 (MVS50-52-65-52 DV)
Slät för förvaring	85 – 95	1,6 – 1,8 (MVS41-45-45L) 2,0 – 2,5 (MVS50-52-65-52 DV)
Slät i aluminium	120 – 140	2,1 – 2,6 (MVS41-45-45L) 2,5 – 3,0 (MVS50-52-65-52 DV)
Veckad i aluminium (för påsens förpackning måste man använda tillvalet "motsvetsskena")	120 – 140	2,0 – 2,5 (MVS41-45-45L) 2,3 – 2,9 (MVS50-52-65-52 DV)

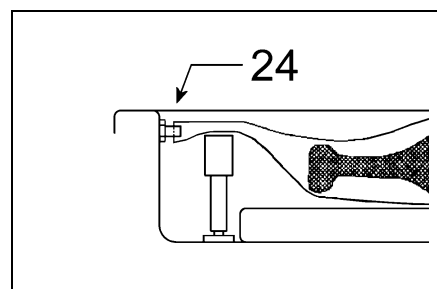
6.2. Förpackning

Efter att man valt program och ställt in nödvändiga variabler kan man fortsätta till förpackningen.




Lyft på locket (18) och placera påsen med den mat som ska förpackas i behållaren (14), lämna minst 2 cm utanför Svetsstång (16).



Om funktionen "GAS" är till, ska påsen placeras med fliken öppen på gasmunstycket (24), som befinner sig på svetsstångens sida.

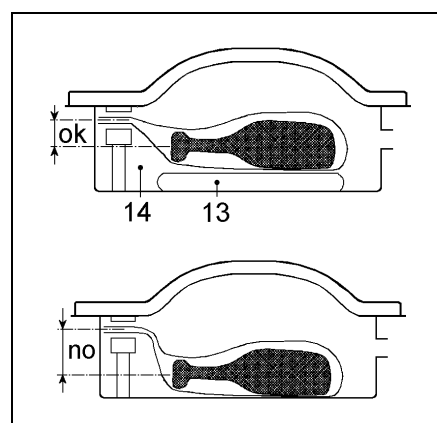


För att säkerställa perfekt förslutning är det viktigt att inte smutsa ner kuvertet i det område där förslutningen sker. För att göra detta, gör på följande sätt:

 <p>1) Vik påsar insida utåt 4/5 cm.</p>	 <p>2) För in livsmedlet i påsar.</p>	 <p>3) Vik tillbaka påsar kant.</p>
---	--	--

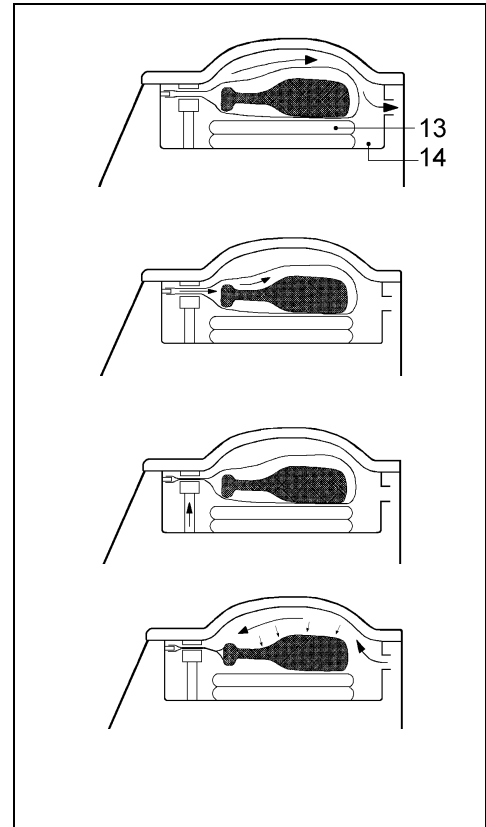
Sänk det övre locket i plexiglas (18). Förpackningscykeln kommer att börja.

Om det tillåts av produktens storlek rekommenderar vi att använda brickan/orna (13) eftersom en större tjocklek på produkten ger påsen ett bättre läge i förhållande till svetskenan. Dessutom reduceras volymen i kammaren (14) och således även luften att suga ut, vilket innebär att förpackningscykeln förkortas.



Förpackningscykeln består av 4 faser:

1. Uppsugningsfas, under vilken all luft suggs ut, som är innehållen i luftklockan och inuti påsen.
Lysdioden (9) är tänd.
2. Gasinsprutningsfas (om maskinen är försedd med denna anordning).
Lysdioden (10) är tänd.
3. Svetsningsfas, där förpackningen svetsas.
Lysdioden (11) är tänd.
4. Fas, under vilken luft kommer in i luftklockan igen och locket därefter öppnas.
Lysdioden (12) är tänd.
Luftklockan återvänder i atmosfärtryck och övre locket öppnas.
Maskinen är redo, att börja en ny förpackningscykel.



Efter varje arbetscykel visas på displayen ett nummer, som anger antalet genomförda cykler.

Efter förpackningen ska livsmedlen förvaras på en sval och kyld plats (beroende på det behandlade livsmedlet). Påsarna och behållarna ska vara märkta med en märkskylt som indikerar innehåll, tillrednings- och utgångsdatum.

Vakuumsystemet ökar matens förvaringstider.

Vakuumpförpackningen ska utföras på ett korrekt sätt och i överensstämmelse med föreskrifterna för tid och temperatur.



(*) Funktion SOFTAIR (i förekommande fall)

Luftens långsamma återvändning i vakuumplockan efter påsens försegling tillåter att förpacka ömtåliga produkter med skarpa kanter och att undvika att påsarna skadas, vilket kan hända om dekompressionen är alltför snabb.

Vrid "SOFTAIR" - knoppen (3) mot symbolen "-" för att luften ska återvända långsammare.

Vrid "SOFTAIR" -knoppen (3) mot symbolen "+" för att luften ska återvända snabbare..

Optimala värdet kan bestämmas efter ett par prover, som ska utföras innan man börjar produktens serieförpackning.

Om produkten har särskilt många skarpa kanter, måste bearbetningstiden förlängas.



STOPP-tangents (8) orsakar omedelbar stopp på luftsugning och maskinen försätter automatiskt, att svetsa påsen. Denna funktion används vid förpackning av flytande och varma produkter, som under vakuumcykeln kan börja koka.

6.3. Larmmeddelanden

Det elektroniska kortet medger avläsning av olika larm som signaleras genom att följande meddelanden visas på displayen (5):

OIL: Kontrollera oljans nivå och färg enligt beskrivningen i pumpens bruksanvisning.
För att återställa larmet ska man samtidigt trycka på knapparna (6) och (7).

OFF: Det elektroniska kortet är låst.
Kontakta teknisk service.

7.1. Försiktighetsåtgärder för ingrepp av regelmässigt underhåll

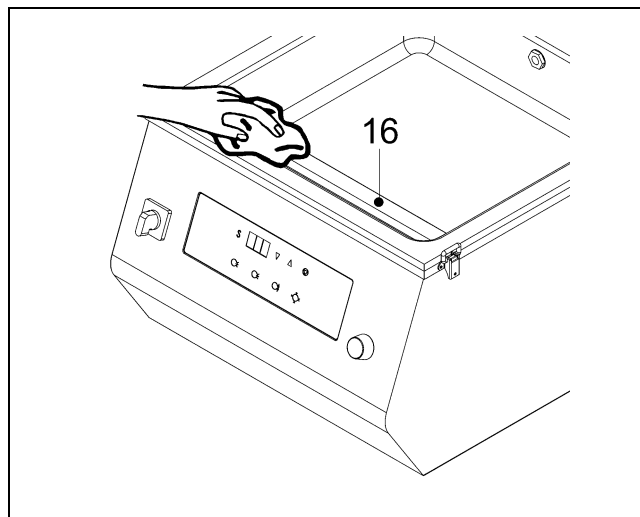
VANLIGT UNDERHÅLLSARBETE SKA UTFÖRAS AV KVALIFICERAD OCH LÄMPLIGT BILDAD PERSONAL.



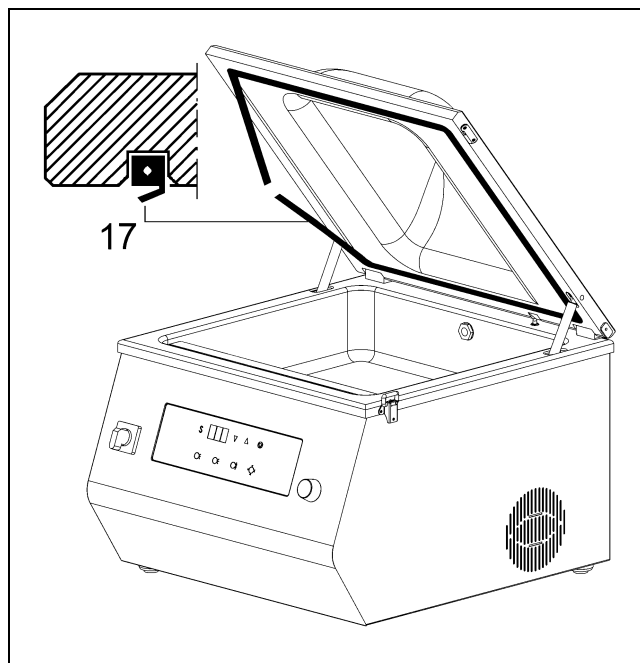
Innan underhållsarbeten påbörjas, ska maskinen stängas av med huvudströmbrytaren och kontakten dras ut från nätuttaget.
Koppla från gassystemet (om sådan installerats).
Vänta på att maskinen svalnar.

7.2. Rengöring av svetsstången

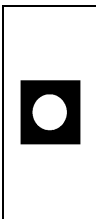
Använd en torr tyglapp för att ta bort filmresterna, som kan lagra sig på svetsstången (16).

**7.3. Utbyte av locket packning**

När locket (17) packning börjar nötas ut bör den bytas ut. På så sätt förbättras maskinens funktion och hastighet. Utbytet är mycket enkel att genomföras:
Ta bort den utnötta packningen, rengör dess säte och stoppa in den nya packningen linjärt och kontrollera, att dess änden är hopfogade, så att ingen springa kan hindra, att vakuum uppstår.



7.4. Rengöring av maskinen

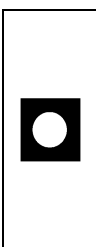
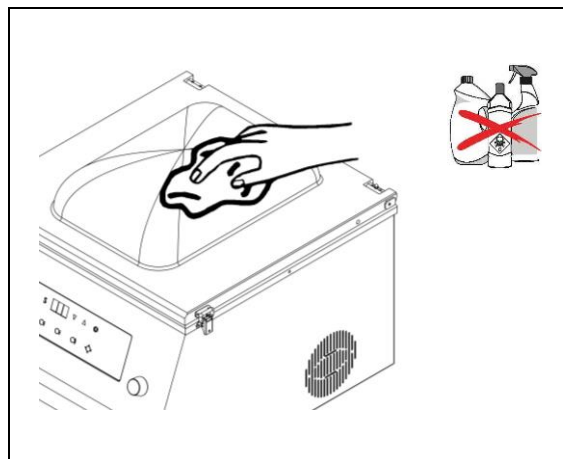


För att rengöra plexiglaslocket (18) ska både dess utsida och insida endast rengöras med vatten och tvål. Använd inga rengöringsmedel eller lösningsmedel, som kan skada plexiglaslocket (18), samt minska dess genomskinlighet och varaktighet. Rengör karosseriet och inre behållaren med vanliga rengöringsmedel för rostfritt stål.

Kontrollera regelbundet lockets skick, att det är helt, att det inte finns någon form av värmesprickor och att ingen gulning eller ökning av matthet uppstått. Om något av ovanstående inträffar måste man byta ut locket.



Locket i plexiglas ska bytas ut var 10:e år!



Rengör karosseriet och inre behållaren med vanliga rengöringsmedel för rostfritt stål.

Använd inte klorbaserat rengöringsmedel (saltsyra, natriumhypoklorit, osv.), inte ens utspätt. Använd inte repande rengöringsmedel, stålull eller annat repande material för att rengöra ytorna.

Använd inte silverputsmedel.

Rengör inte maskinen med vattenstråle eller ånga.

7.5. Underhåll av pumpen

Ett regelbundet underhåll är nödvändigt för att garantera korrekt funktion under lång tid. Vid utförande av underhåll, som t.ex. kontroll av oljans nivå och kvalitet, byte av olja och filter, rengöring osv. ska man noga följa anvisningarna i pumpens bruksanvisning.

7.6. Problemlösning

Problem	Orsak	Lösning
Svetsningen av påsen utförs inte korrekt	• Svetsningstiden är inte korrekt.	• Justera svetsningstiden.
	• Lockets packning är smutsig eller utnött.	• Rengör eller byt ut lockets packning (kontakta den tekniska supporten för byte).
	• Påsen är inte korrekt placerad på svetsstången.	• Placera påsen korrekt.
	• Svetsstången är sliten (teflonbeläggningen är bränd).	• Byt ut svetsstången packning (kontakta den tekniska supporten för byte).
	• Bladet som är placerat under svetsstångens teflon är trasigt.	• Byt ut svetsstången packning (kontakta den tekniska supporten för byte).
Svetsningen av kuvertet innebär inte	• Svetsstången överhettades, vilket ledde till att termokontakten utlöstes.	• Vänta tills svetsstången har svalnat och tryck sedan manuellt på knappen på den mellanliggande termokontakten.
Otillräckligt slutvakuum	• Den inställda procentsatsen vakuum är inte korrekt.	• Justera procentsatsen vakuum.
	• Lockets packning är smutsig eller utnött.	• Rengör eller byt ut lockets packning (kontakta den tekniska supporten för byte).
	• Locket är inte korrekt stängt.	• Stäng locket korrekt • Kontrollera att det inte finns några föremål eller smuts mellan locket och vakuumbehållaren.
Locket öppnas inte	• Brist på elektrisk ström.	• Vänta på att strömmen kommer tillbaks.
Locket har sprickor eller brott	• Skadat locket.	• Byt ut locket (kontakta den tekniska supporten för byte).

Om maskinen efter ovanstående kontroller ännu inte fungerar perfekt, kontakta ditt servicecenter och beskriv felet exakt.

7.7. Demontering, skrotning och undanröjning av resterna

Demontering och montering ska utföras av därtill specialiserad fackpersonal, med tillräckliga mekaniska och elektriska kunskaper, nödvändiga för att arbeta under säkert tillstånd.

Gör så här:

- Koppla bort maskinen från elnätet
- Koppla bort maskinen från gasanordningen (om sådan installerats)
- Demontera komponenterna
- Töm ut oljan från pumpen.

Allt avfall ska behandlas, röjas undan eller återvinnas enligt klassificeringen och enligt procedurerna, som är förutsedda av lagen i landet där maskinen befinner sig.



Symbolen anger, att produkten **inte** får behandlas som hushållsavfall.

Om man försäkras sig, att produkten avskaffas på lämpligt sätt, förenklas förebyggande av potentiella, negativa konsekvenser för miljön och för människors hälsa, vilka annars kan uppstå om produktens avfall behandlas på olämpligt sätt.

För närmare upplysningar över produktens återvinning, v.g. kontakta produktens försäljare, kundtjänsten, eller även lämplig service för behandling av avfall.

Kapitel 8. Garanti**8.1. Garantivillkor**

Garantin gäller 12 månader fr.o.m maskinens leveransdatum. Garantin består i gratis utbyte eller reparation av alla delar, som vi finner bristfälliga p.g.a. felaktigt material. Reparationerna eller utbyten utförs generellt hos tillverkaren, varvid köparen debiteras transportkostnaderna och arbetskostnaderna. Om reparationerna eller utbyten genomförs hos köparen, står köparen för resekostnader, traktamenten och arbetskostnader. Garantiinsatserna utförs endast av tillverkaren eller av auktoriserad återförsäljare. För att ha rätt till garantiinsatser ska den defekta delen skickas till tillverkaren eller till den auktoriserade återförsäljaren för reparation eller utbyte. Den reparerade eller utbytta delen kommer att ingå i uppfyllelsen av garantiinsatserna.

Garantin upphävs:

- Om maskinen installeras felaktigt, matas på felaktigt sätt, används vårdslöst och handhas av ej auktoriserade personer
- Om ändringar utförs på maskinen, utan att tillverkaren har gett sitt skriftliga samtycke
- Om maskinen inte längre tillhör den första köparen.

Tillverkaren avvisar enligt lag varje ansvar för skador på personer och föremål, om installationen eller anslutningen till elnätet utförs på felaktigt sätt, om jordning saknas, eller om maskinen hanteras på felaktigt sätt. Tillverkaren förbehåller sig rätten, att utföra ändringar beroende på tekniska krav och på funktionskrav.

ALLA EVENTUELLA RÄTTSTVISTER AVGÖRS I DOMSTOLEN I BERGAMO (ITALIEN) .

TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS




Índice

PT

	Página
Capítulo 1. Descrição	
1.1. Prefácio.....	41
1.2. Prestações da máquina confeccionadora.....	41
1.3. Dados técnicos da máquina.....	41
Capítulo 2. Características dos envelopes	
2.1. Envelopes que se podem utilizar.....	44
Capítulo 3. Condições de uso da máquina	
3.1. O que se pode confeccionar.....	44
3.2. O que não deve ser confeccionados.....	44
Capítulo 4. Normas de segurança	
4.1. Advertências.....	44
4.2. Descrição dos adesivos de segurança.....	46
4.3. Dispositivos de protecção individual.....	46
Capítulo 5. Instalação da máquina	
5.1. Transporte e posicionamento.....	47
5.2. Condições ambientais.....	47
5.3. Serviços.....	48
5.3.1. Carregamento de óleo da bomba.....	48
5.3.2. Conexão eléctrica.....	48
5.3.3. Ligação de gás.....	49
Capítulo 6. Regulação e preparação da máquina	
6.1. Regulação.....	50
6.1.1. Painel de comando.....	50
6.1.2. Ligação da máquina.....	51
6.1.3. Seleccionar programas e calibrações variáveis.....	51
6.2. Embalagem.....	53
6.3. Mensagens de alarme.....	55
Capítulo 7. Manutenção ordinária	
7.1. Cautelas para intervenções de manutenção ordinária.....	56
7.2. Limpeza da barra de soldadura.....	56
7.3. Substituição da guarnição da tampa.....	56
7.4. Limpeza da máquina.....	57
7.5. Manutenção da bomba.....	57
7.6. Solução dos problemas.....	57
7.7. Desmontagem, demolição e sucateamento resíduos.....	58
Capítulo 8. Garantia	
8.1. Condições de garantia.....	58
8.2. Declaração CE de conformidade.....	59

1.1. Prefácio

O presente manual foi redigido r
espeitando-se a norma UNI 10893 de Julho 2000. Dirige-se a todos os usuários de modo a consentir um correcto uso da máquina. Conservá-lo em local facilmente acessível próximo à máquina e conhecido por todos os usuários. Para efeito da segurança o presente manual é parte integrante da máquina. Para melhorar a compreensão esclarecemos, a seguir, os símbolos utilizados.

	ATENÇÃO: Normas de prevenção de acidentes para o operador. Indica a presença de perigos que podem causar lesões em quem está operando a máquina.
	ATENÇÃO: Órgãos quentes. Indica o perigo de queimaduras com risco de acidente, até mesmo grave, para a pessoa exposta.
	ATENÇÃO: Perigo de fulguração! Indica a presença de perigos que podem causar a morte ou ferimentos graves a quem opera a máquina.

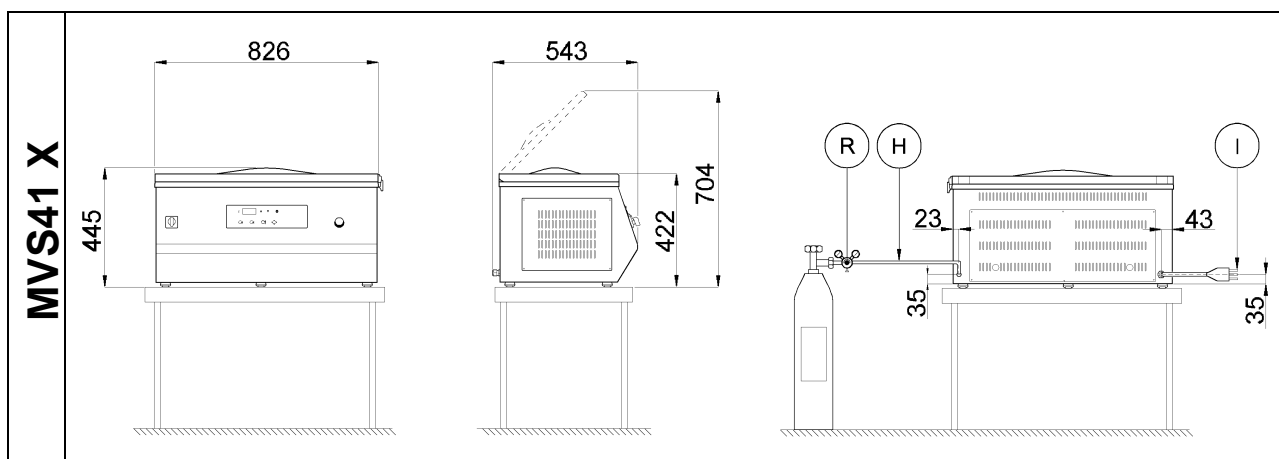
Todos os direitos de reprodução do presente manual são reservados à empresa fabricante. A reprodução, mesmo que parcial, é proibida nos termos da lei. As descrições e as ilustrações presentes neste manual não são definitivas, portanto, a empresa fabricante se reserva o direito de efectuar todas as modificações que considerar oportunas, a qualquer momento. O presente manual não pode ser cedido para análise de terceiros sem a autorização por escrito da empresa fabricante.

1.2. Prestações da máquina confeccionadora

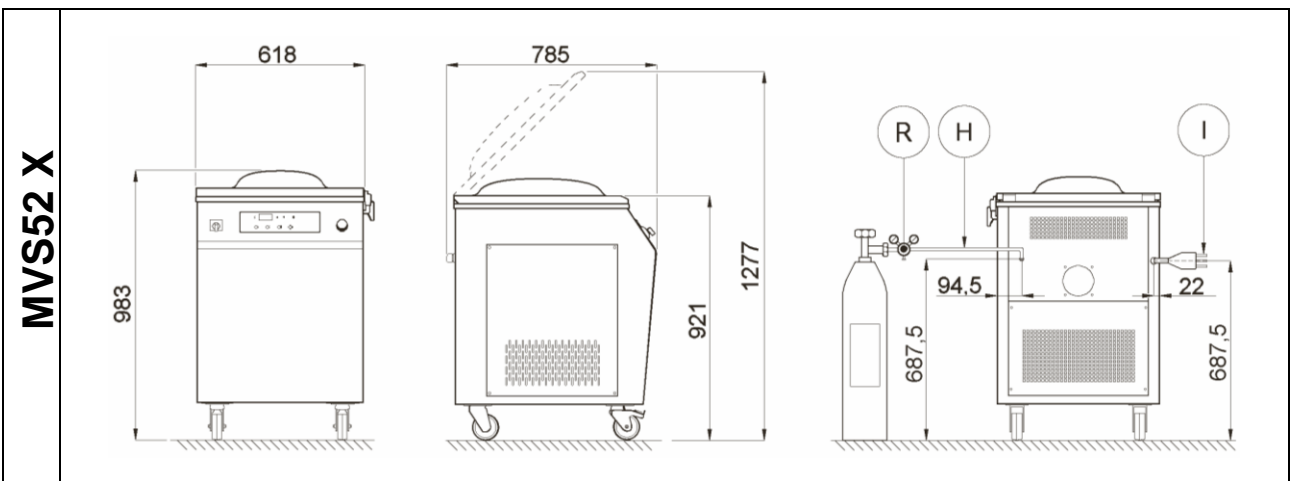
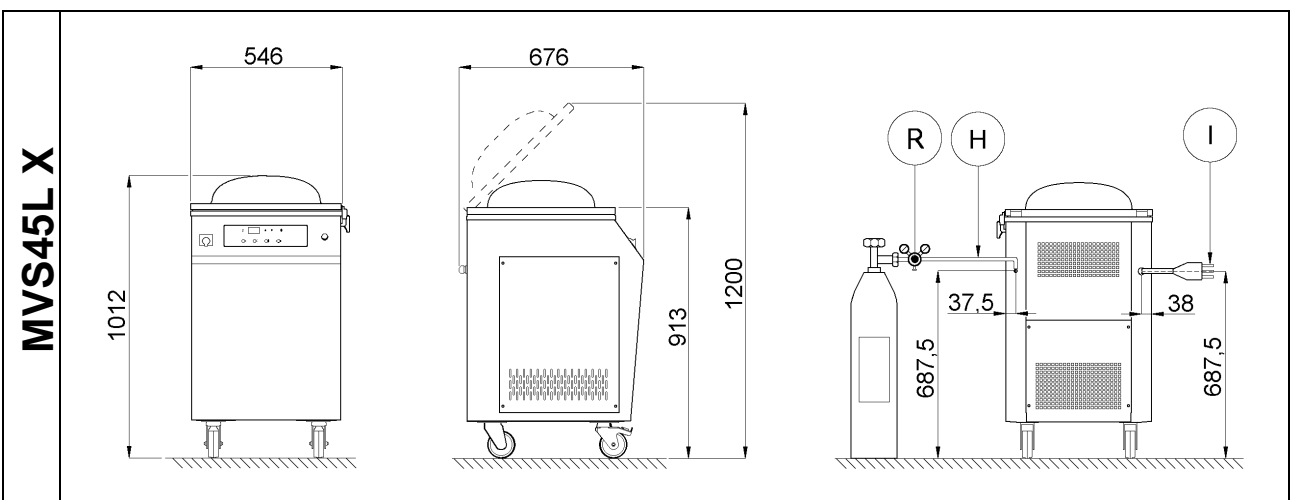
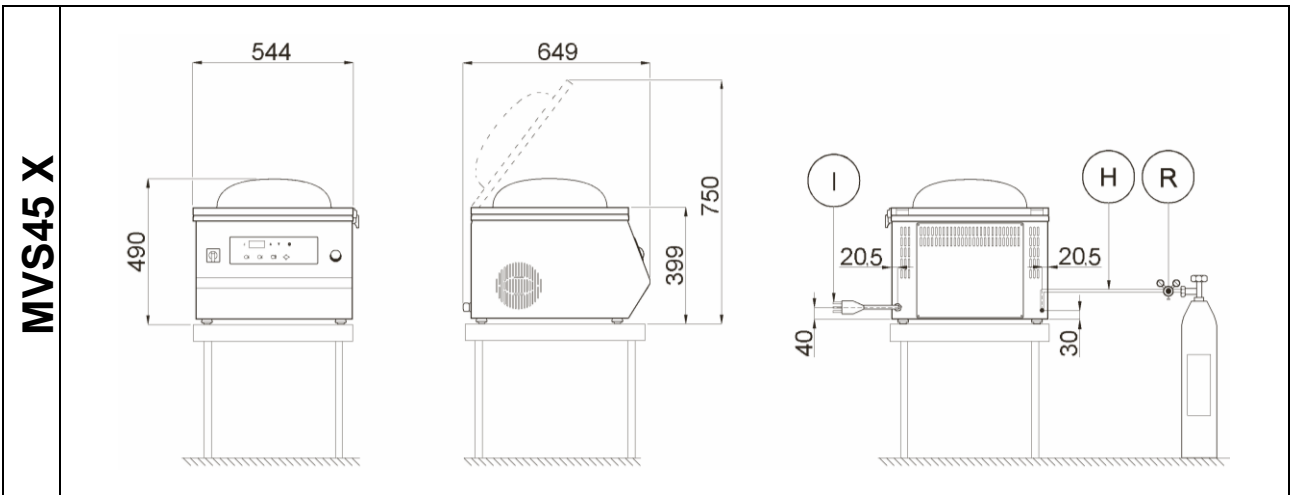
Esta máquina representa o melhor que a tecnologia moderna do vácuo pode oferecer. Pela sua flexibilidade, fácil programação e economicidade, representa uma solução muito válida a qualquer pessoa que deva embalar produtos alimentares a vácuo ou em atmosfera modificada, eliminando o contacto dos mesmos com o oxigénio e contaminantes químicos e biológicos presentes no ambiente. Estes resultados são alcançados graças a uma programação da máquina que nos permite realizar o vácuo desejado, obtendo uma extracção quase total do ar no interior da embalagem. Deste modo, o vosso produto conservará por muito tempo as suas características organolépticas, de cor, sabor, aroma e nutricionais.

1.3. Dados técnicos da máquina

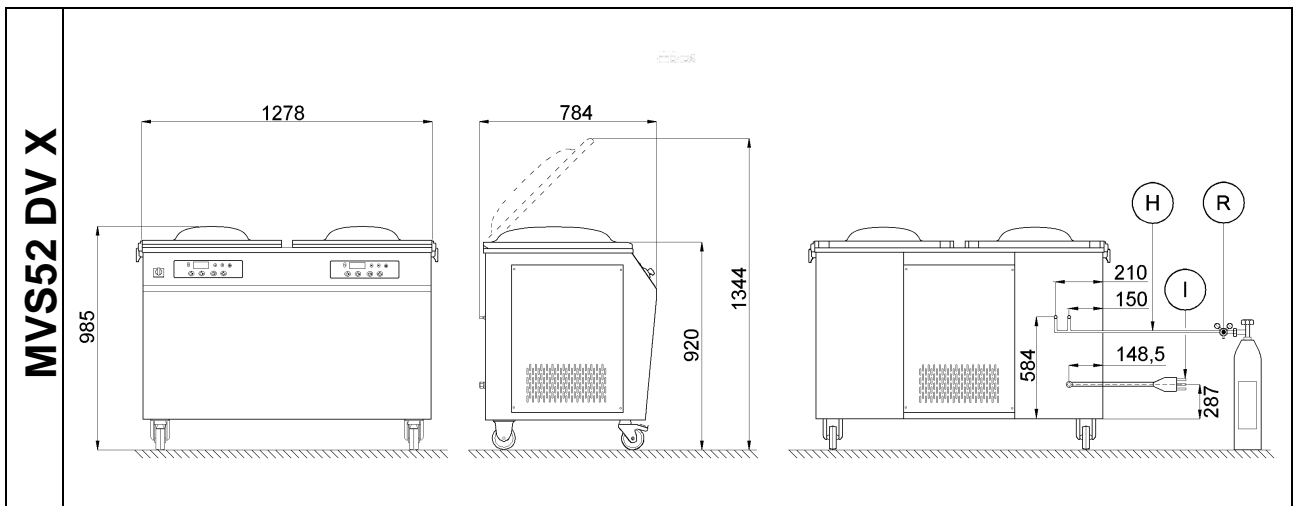
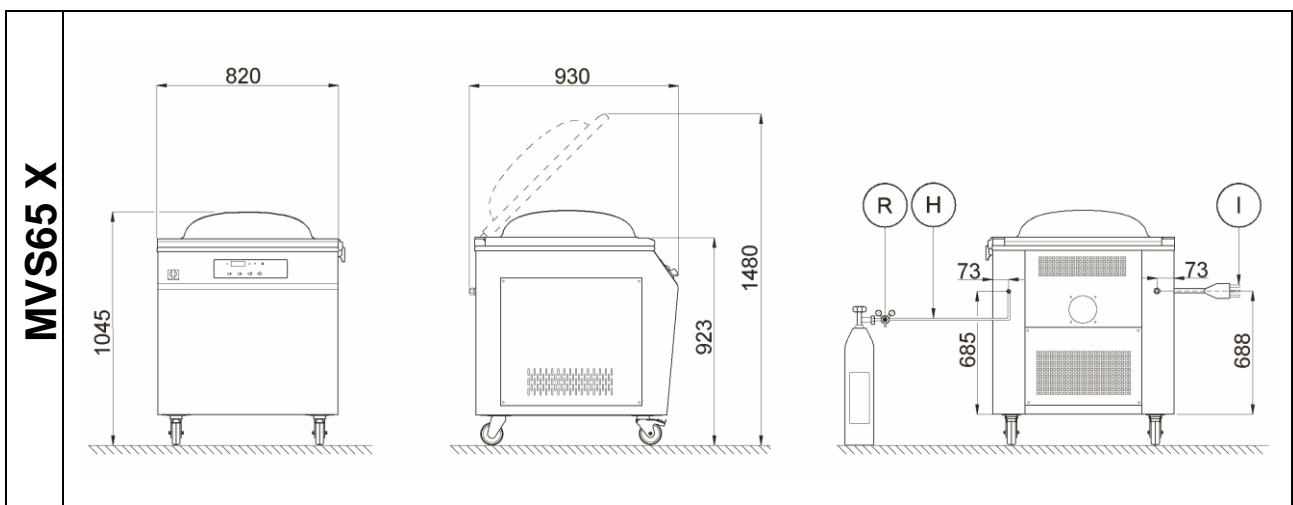
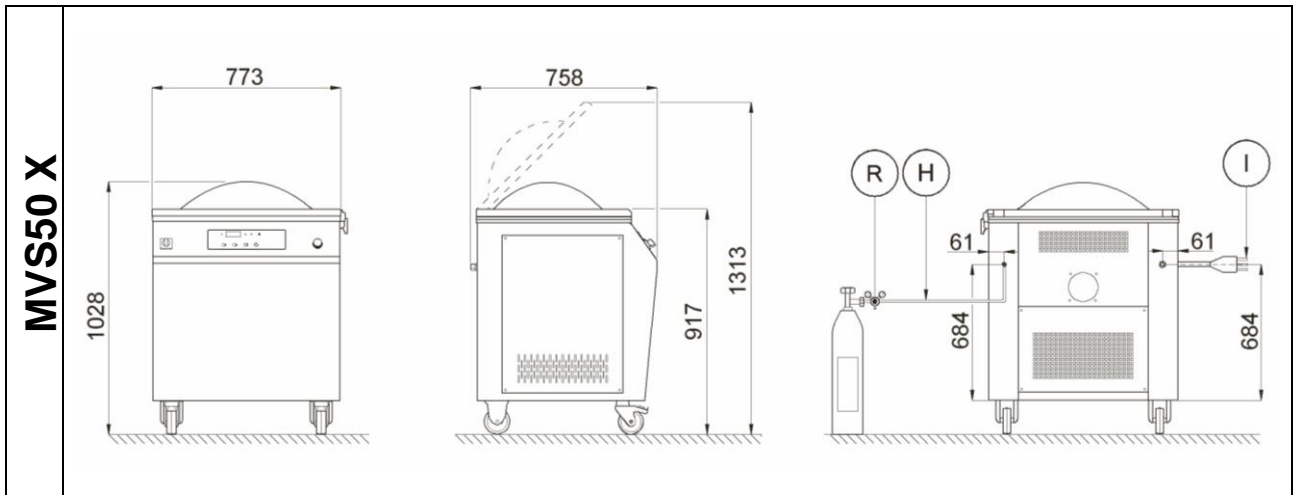
- I = Conexão eléctrica;
- H = Ligaçao de gás;
- R = Redutor de pressão de gás.



	MVS41 X
Dimensões da embalagem (mm)	650x940x650
Peso da embalagem (kg)	111
Dimensões da máquina com tampa fechada (mm)	826x543x445
Dimensões da máquina com tampa aberta (mm)	826x543x704
Peso da máquina (kg)	100
Bomba de vácuo (m³)	20



	MVS45 X	MVS45L X	MVS52 X
Dimensões da embalagem (mm)	650x810x705	770x860x1300	770x860x1300
Peso da embalagem (kg)	87	129	155 / (177)
Dimensões da máquina com tampa fechada (mm)	544x649x490	546x676x1012	618x785x983
Dimensões da máquina com tampa aberta (mm)	544x649x750	546x676x1200	618x785x1277
Peso da máquina (kg)	78	104	130 / (152)
Bomba de vácuo (m³)	20	20	20 / (40)



	MVS50 X	MVS65 X	MVS52 DV X
Dimensões da embalagem (mm)	770x860x1300	920x985x1300	1590x960x1370
Peso da embalagem (kg)	205	263/ <u>281</u> *	300
Dimensões da máquina com tampa fechada (mm)	773x758x1028	820x930x1045	1278x784x985
Dimensões da máquina com tampa aberta (mm)	773x758x1313	820x930x1480	1278x784x1344
Peso da máquina (kg)	180	227/ <u>245</u> *	268
Bomba de vácuo (m ³)	40	63/ <u>100</u> *	40

2.1. Envelopes que se podem utilizar

Os envelopes podem ser de várias espessuras (85÷200µm) e devem ter características de “barreira” na passagem do gás e do ar. É obrigatório utilizar somente envelopes aprovados para uso alimentar. Na tabela seguinte encontrem as dimensões máximas dos envelopes que se podem utilizar nos vários modelos de máquina.

Máquina	Largura envelope lado aberto	Comprimento envelope lado fechado
MVS41 X (barra frontal)	620 mm	285 mm
MVS41 X (barra lateral)	300 mm	660 mm
MVS45 X - MVS45L X (barra frontal)	450 mm	430 mm
MVS45 X - MVS45L X (barra lateral)	450 mm	375 mm
MVS52 X (barra lateral)	530 mm	420 mm
MVS50 X (barra lateral)	500 mm	580 mm
MVS65 X (barra lateral)	650 mm	630 mm
MVS52 DV X (barra lateral)	530 mm	420 mm

A tabela abaixo indica os limites de temperatura mín/máx aos quais os envelopes podem ser submetidos.

Tipo de envelope	Temperatura mínima	Temperatura máxima
para o cozimento	-15°C	+120°C por 30 minutos
para a conservação	-20°C	+70°C por 2 horas; +100°C por 15 minutos



Aconselha-se consultar as fichas técnicas e de segurança dos envelopes utilizados e respeitar as prescrições descritas!

Capítulo 3. Condições de uso da máquina**3.1. O que se pode confeccionar**

Esta máquina permite confeccionar a maior parte dos produtos alimentares, entre os quais: verdura, fruta, produtos ícticos, queijos, carnes, salames, produtos de assar, produtos de gastronomia, produtos secos, etc.

3.2. O que não deve ser confeccionados

É absolutamente proibido confeccionar os seguintes tipos de produto para evitar danos permanentes na máquina, além de provocar riscos de acidentes ao operador encarregado:



- Líquidos de qualquer tipo e densidade em recipientes frágeis
- Materiais inflamáveis e explosivos
- Bujões de gás sob pressão ou de qualquer tipo
- Pós soltos e voláteis (excepto o uso de um filtro na bomba)
- Eventuais materiais e produtos não previstos que possam ser, em qualquer modo, perigosos para o usuário e provocar danos à própria máquina.



Capítulo 4. Normas de segurança**4.1. Advertências**

É extremamente importante que se leia atentamente cada parte deste capítulo, que contém informações sobre os riscos aos quais o operador pode ser expor no caso de uso inadequado da máquina. Estas normas fundamentais devem ser somadas àquelas específicas dos países onde ocorre a instalação da máquina.

- A máquina não deve ser utilizada por pessoas (inclusive crianças) cujas capacidades físicas, sensoriais ou mentais sejam reduzidas, ou por pessoas não experientes ou sem conhecimento suficiente, a não ser que tais pessoas sejam supervisionadas por um responsável ou que tenham recebido treinamento para o uso do aparelho, através da intermediação de uma pessoa responsável pela sua segurança.
- As crianças devem ser vigiadas para não brincarem com a máquina.
- Manter as crianças e os animais afastados da máquina enquanto estiver em funcionamento. Não permitir que as crianças brinquem com os envelopes.
- A máquina somente deve ser utilizada para satisfazer as necessidades para as quais foi concebida, qualquer outro uso deve ser considerado “uso impróprio”, portanto, perigoso.
- Não permitir a realização de reparações ou qualquer outro tipo de intervenção na máquina por pessoal não autorizado.

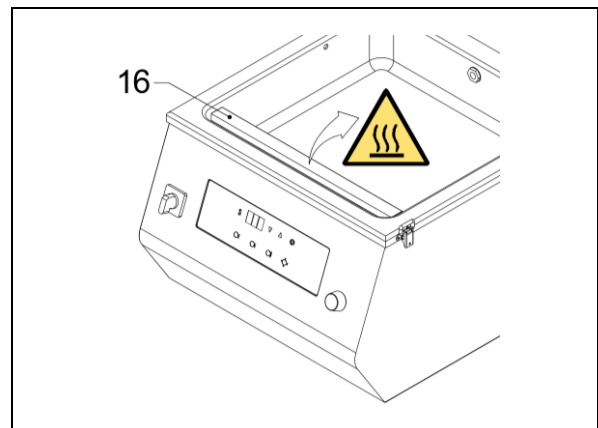
- O operador tomar conhecimento das advertências que lhe competem, e deve ser sempre informado pelo responsável do departamento acerca dos riscos relativos ao seu trabalho.
- Prender bem as mangas do uniforme de trabalho em torno dos pulsos, abotoando-as de maneira segura.
- Cuidar para que o espaço de operação e as passagens em torno da máquina estejam livres de obstáculos, limpos e adequadamente iluminados.
- Eliminar todas as condições que colocam em risco a segurança antes de utilizar a máquina e informar sempre o responsável de departamento sobre cada eventual irregularidade de funcionamento.
- Não utilizar a máquina se esta estiver com alguma avaria.
- É proibido modificar os dispositivos e os circuitos de segurança.
- É proibido realizar modificações na máquina sem a autorização do fabricante.
- Se o cabo de alimentação for danificado, este deve ser substituído pelo fabricante ou pelo serviço de assistência técnica, ou de qualquer forma por uma pessoa com qualificação similar, de modo a prevenir qualquer risco.
- O quadro eléctrico deve permanecer sempre fechado durante o funcionamento.
- É proibido fumar durante o funcionamento da máquina!
- É proibido executar qualquer operação de manutenção e/ou regulação durante o funcionamento da máquina. O desmontagem das protecções deve ser confiada só aos técnicos de manutenção em serviço, instruídos para isso.
- É proibido fazer com que a máquina funcione sem antes desmontar as protecções. Antes de recolocar a máquina em funcionamento, verifique se as protecções removidas anteriormente estão nas posições certas.
- Se o operador se afastar da máquina, desligar a máquina colocando o interruptor geral na posição "0" (OFF)!
- O fabricante declina de qualquer responsabilidade por danos a pessoas ou coisas em consequência do não cumprimento das normas de segurança.

NÃO PERMITIR QUE PESSOAL NÃO TREINADO USE A MÁQUINA!

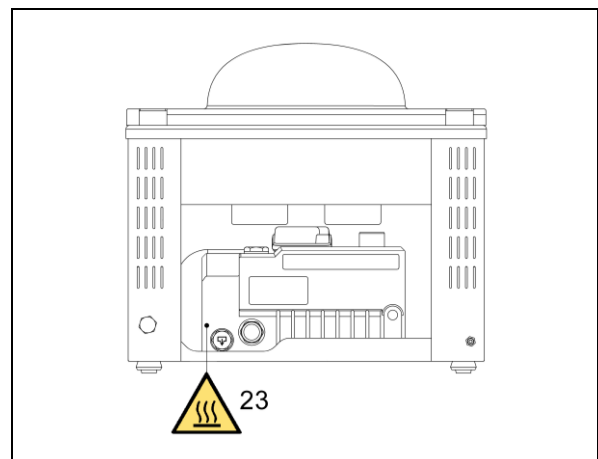
	<p>Durante as fases de trabalho prestar atenção em todas as partes quentes da máquina que podem alcançar temperaturas tais que possam provocar queimaduras.</p>
	<p>Não utilizar misturas gasosas com presença de oxigénio, em percentagem superior à atmosférica (~ 19%).</p>

Não tocar a barra de soldadura (16) logo depois da soldadura.
Possibilidade de queimaduras devido ao calor residual na própria barra.

Não realizar a soldadura em caso de ruptura da lâmina de soldadura.
Substituir imediatamente a lâmina.



Não tocar a bomba de vácuo (23) logo depois de um ciclo de trabalho.
Possibilidade de queimaduras devido à elevada temperatura que pode alcançar a própria bomba.



Em caso de corte de energia eléctrica durante um ciclo de trabalho com tampa fechada, não forçar a abertura da tampa com nenhuma ferramenta, ma aguardar o restabelecimento da energia eléctrica.

Não apoiar nenhum peso sobre a tampa (18)! Evitar a queda de qualquer objeto sobre a tampa! Isso poderia alterar a sua integridade, causando trincas ou rotura.

Não efetuar o embalamento no caso de trincas ou rotura da tampa (18).

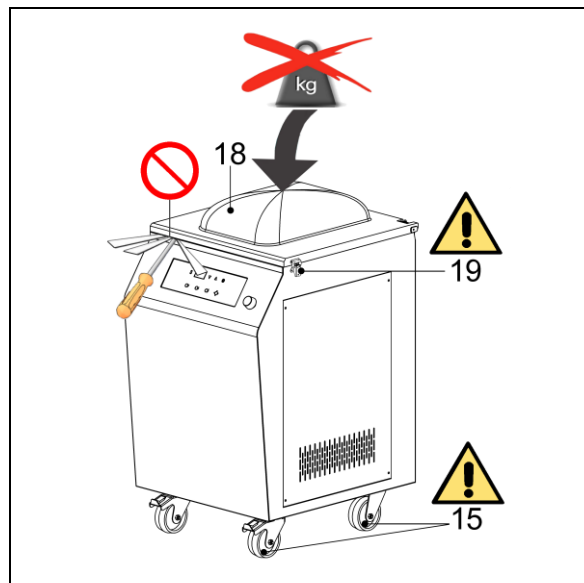
Efetuar imediatamente a sua substituição.

Antes de cada ciclo de trabalho, assegurar-se que o gancho de fechamento (19) não obste o correcto fechamento da própria tampa.

Possibilidade de ruptura da tampa.

Apenas para modelos “com rodas”

As rodas (15) devem ser utilizadas exclusivamente para deslocamentos “breves” em pavimentos lisos e horizontais.



4.2. Descrição dos adesivos de segurança

Na máquina encontram-se os seguintes adesivos de segurança:

	<ul style="list-style-type: none"> Na entrada da alimentação eléctrica. <p>ATENÇÃO! Verificar periodicamente o correcto isolamento do cabo eléctrico e a integridade da ficha. Durante o funcionamento da máquina, os painéis de inspecção da instalação eléctrica devem ser montados correctamente.</p>
--	--

	<ul style="list-style-type: none"> Nas barras soldadoras situadas dentro da cuba Na bomba de vácuo situada dentro da máquina. <p>ATENÇÃO! Órgãos quentes. Indica o perigo de queimaduras com risco de infortúnio, até mesmo grave, para a pessoa exposta.</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"> Nas barras soldadoras situadas dentro da cuba <p>ATENÇÃO! Indica o perigo de queimaduras com risco de infortúnio, em caso de contacto com a superfície quente da barra soldadora.</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"> Nas tampas em plexiglas. <p>ATENÇÃO! Indica a modalidade de limpeza da tampa para evitar danos que reduzam a transparência ou a resistência.</p>
--	---

4.3. Dispositivos de protecção individual

	Utilizar calçados de protecção resistentes a choques, a esmagamento e à compressão do pé durante o transporte e o deslocamento da máquina.
	Utilizar luvas de protecção conyta o perigo de esmagamento e contra perigos mecânicos durante o transporte e o deslocamento da máquina.
	Utilizar luvas de protecção contra o risco de corte durante as operações de troca das lâminas soldantes.
	Utilizar luvas de protecção com base nos riscos dos materiais a serem confeccionados (mecânicos, químicos,...) que resistam às temperaturas de contacto com soldadura e/ou barra soldante (máximo 100°C).
	Utilizar luvas de protecção para o contacto com alimentos durante o uso em caso de confeccionamento de alimentos.

5.1. Transporte e posicionamento

	Utilizar calçados de proteção resistentes a choques, a esmagamento e à compressão do pé durante o transporte e o deslocamento da máquina.
	Utilizar luvas de proteção contra o perigo de esmagamento e contra perigos mecânicos durante o transporte e o deslocamento da máquina.
	<p>Não virar ou inclinar a máquina! Isto provoca a saída de óleo pela bomba que pode danificar a própria máquina.</p> <p>A instalação da máquina deve ser realizada por pessoal qualificado para esta operação: pessoal especialmente treinado para realizar com segurança operações de carga, descarga e movimentação, que esteja ciente das regras de prevenção de acidentes.</p> <p>Nas operações em que é necessária a utilização de uma empilhadora, note-se que:</p> <ul style="list-style-type: none">• A empilhadora deve ser guiada e operada exclusivamente por pessoal especializado e instruído, com capacidade para realizar tais atividades,• a carga a movimentar não deve exceder a capacidade de carga do carro,• a carga a movimentar deve estar estável e posicionada em total segurança.

Cortar a fita com a tesoura, tomando o cuidado de proteger os olhos com um par de óculos e tirar o papelão.
Cortar a cinta que fixa a máquina na palete.

5.2. Condições ambientais

- Levantar a máquina e posicioná-la no plano de trabalho assegurando-se que esteja em um ambiente apropriado, sem materiais inflamáveis, gases, explosivos. A máquina deve ser instalada somente em superfícies lisas, horizontais e não inflamáveis
- Para não obstruir as tomadas de ar, deixar um espaço mínimo de 0,5 m ao redor da máquina
- Uma vez obtido o correcto posicionamento, bloquear a máquina agindo no travão das rodas (onde previstas).
- Condições permitidas nos ambientes nos quais a máquina é colocada:
- Temperatura de + 5°C a + 40°C
- Humidade relativa de 30% a 90% sem condensação.

A iluminação do local de utilização deve estar em conformidade com as leis vigentes no país no qual a máquina está instalada e, todavia, deve ser uniforme e garantir uma boa visibilidade para salvaguardar a segurança e a saúde do operador.

GRAU DE PROTECÇÃO DA MÁQUINA = IP20
O RÚIDO AÉREO PRODUZIDO PELA MÁQUINA É INFERIOR A 70 dB(A)

5.3. Serviços

5.3.1. Carregamento de óleo da bomba

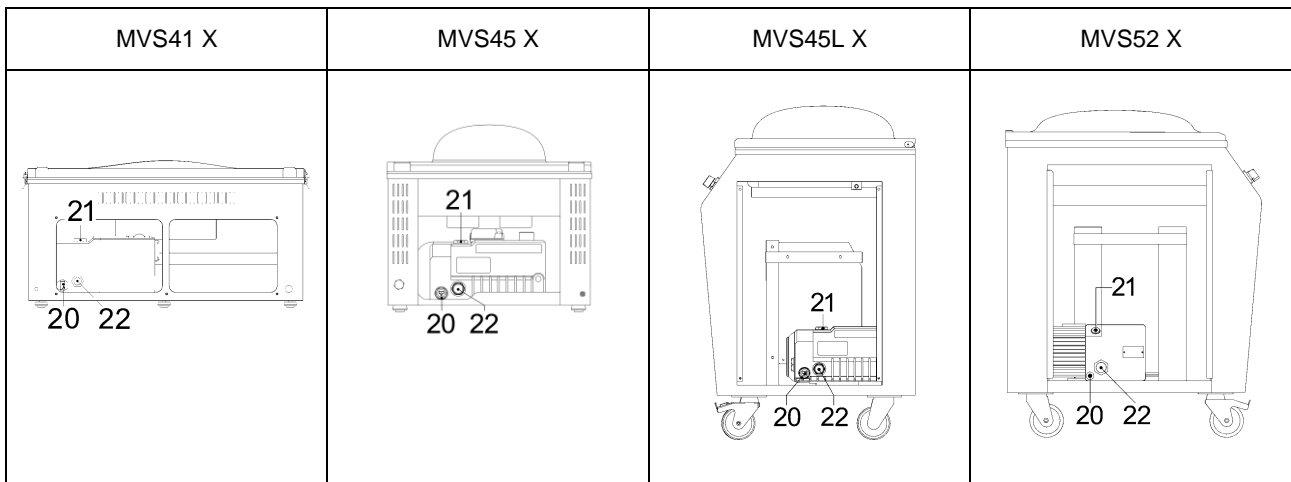
Se a bomba estiver desprovida de óleo, para o carregamento utilizar “completamente” o frasco fornecido com o equipamento.

A operação de carregamento do óleo deve ser efetuada por pessoal técnico treinado e autorizado.

Para ter acesso à parte interna da máquina, remover com uma chave de fenda o painel lateral ou traseiro, desaparafusando os parafusos de fixação.

Desaparafusar a tampa para o carregamento do óleo (21) utilizando a chave fornecida com o equipamento e encher o reservatório do óleo seguindo as instruções apresentadas no manual de utilização da bomba, que foi entregue com a máquina.

- (20) Tampa para a drenagem do óleo
- (21) Tampa para o enchimento do óleo
- (22) Tampa de inspeção do óleo



5.3.2. Conexão eléctrica

Tensão (V): ver os dados da etiqueta

Frequência (Hz): ver os dados da etiqueta

Potência máxima absorvida (W): ver os dados da etiqueta

Corrente máxima absorvida (A): ver os dados da etiqueta

Nota: para qualquer comunicação com o fabricante citar sempre o modelo da máquina e o número de série indicados na placa aplicada na parte traseira da máquina.

V~	Hz	W max	A max
		MOD ANNO MATR.	
MADE IN ITALY			



A linha de alimentação deve ser protegida por um interruptor diferencial tipo A com corrente diferencial nominal “I Δ n” de 30 mA. Consequentemente, a resistência máxima do elétrodo de terra deve corresponder aos valores indicados na tabela seguinte.

I Δ n	Resistência máxima do elétrodo de 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



RESPEITAR AS NORMAS PARA A SEGURANÇA NO TRABALHO!

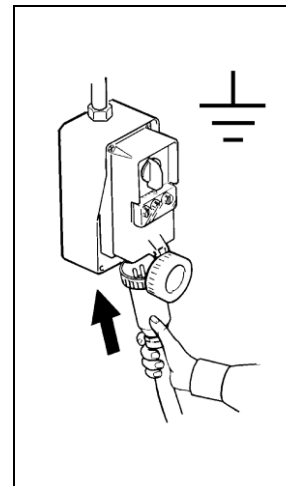
Se a máquina não for dotada de tomada de alimentação utilizar uma tomada adequada aos valores de tensão e amperagem descritos na placa de dados e, todavia, em conformidade com as normas vigentes no país de instalação.

O ATERRAMENTO É OBRIGATÓRIO!

Antes de efectuar a conexão eléctrica certificar-se que a tensão de rede corresponda à voltagem indicada na placa aplicada na parte traseira da máquina e que o contacto de terra esteja em conformidade com as normas vigentes de segurança.

Em caso de dúvidas sobre a tensão de rede contactar a empresa distribuidora de energia eléctrica local.

Ligar a ficha do cabo provindo do quadro eléctrico da máquina a uma tomada de corrente do circuito geral que seja facilmente alcançável pelo operador.



5.3.3. Ligação de gás

Se estiver confeccionando em atmosfera modificada, recomenda-se utilizar gás específico para embalagem alimentar, de acordo com as normas em vigor sobre aditivos alimentares, no país de uso da máquina.

O gás utilizado, constituído por misturas de nitrogênio, anidrida carbônica e mais raramente oxigênio e outros gases é uma mistura gasosa “cortada sob medida” conforme o produto a ser confeccionado.



Não utilizar misturas gasosas com presença de oxigênio, em percentagem superior à atmosférica (~19%).

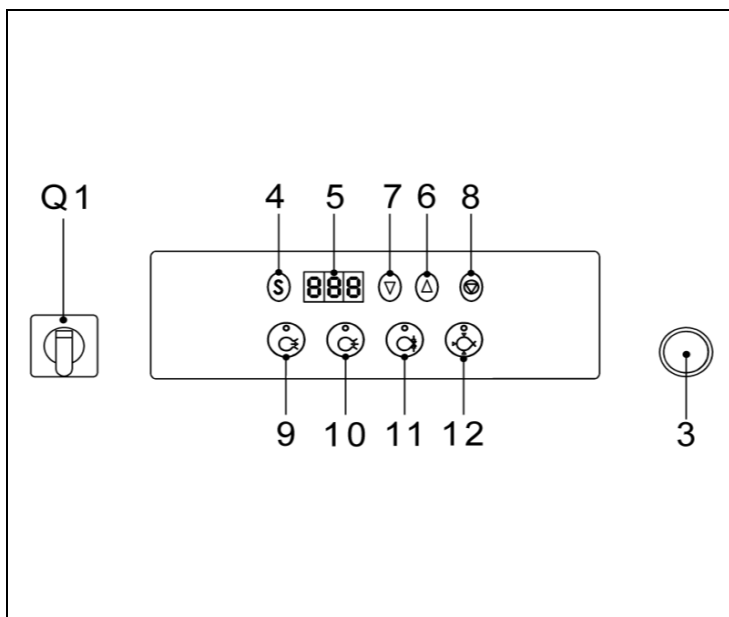
Ligar a instalação de gás, se a máquina estiver predisposta, por meio do tubo (H), na botija de gás (ver capítulo 1.3.). Regular a pressão da instalação em cerca de 2 atm, tendo em conta que a pressão máxima de trabalho é de 4 atm. Se a pressão não for correcta, actuar no manípulo do redutor de pressão (R) (ver capítulo 1.3.).

6.1. Regulação

6.1.1. Painel de comando (MVS41 X, MVS45 X, MVS45L X, MVS52 X, MVS50 X, MVS65 X)

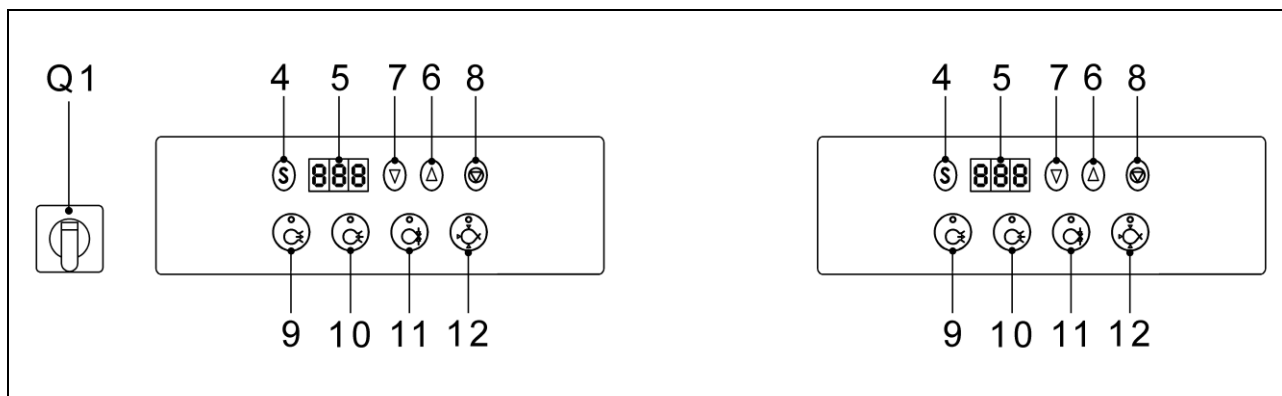
A máquina é dotada de um painel de comando, do qual é possível configurar todas as funções de programação e funcionamento.

- Q1 Interruptor geral.
Acende e desliga a máquina.
 - Posição (I) ON: A fonte de alimentação está ligada
 - Posição (O) OFF: A fonte de alimentação está desligada
- 3 Manipulo de regulação do retorno de ar „SOFTAIR“ (onde previsto)
- 4 Botão de selecção
- 5 Display.
Visualiza as funções seleccionadas e os relativos dados de programação
- 6 Botão “INCREMENTAR”.
Aumenta os valores das funções programadas
- 7 Botão “DECREMENTAR”.
Reduz os valores das funções programadas
- 8 Botão Stop
- 9 Led função vácuo e extra vácuo
- 10 Led função gás
- 11 Led função soldadura
- 12 Led função retorno de ar



6.1.1. Painel de comando (MVS52 DV X)

A máquina é dotada de dois painéis de comando, dos quais é possível configurar todas as funções de programação e funcionamento. Cada painel de comando só regula o ciclo de acondicionamento do tanque colocado do mesmo lado. Os dois painéis de comando são independentes um do outro, portanto podem ser regulados com valores diferentes. As duas estações de trabalho da máquina não podem trabalhar contemporaneamente.



- Q1 Interruptor geral.
Acende e desliga a máquina.
 - Posição (I) ON: A fonte de alimentação está ligada
 - Posição (O) OFF: A fonte de alimentação está desligada
- 4 Botão de selecção
- 5 Display.
Visualiza as funções seleccionadas e os relativos dados de programação
- 6 Botão “INCREMENTAR”.
Aumenta os valores das funções programadas
- 7 Botão “DECREMENTAR”.
Reduz os valores das funções programadas
- 8 Botão Stop
- 9 Led função vácuo e extra vácuo
- 10 Led função gás
- 11 Led função soldadura
- 12 Led função retorno de ar

6.1.2. Ligação da máquina

Girar o interruptor geral (Q1) para a posição 1.

Na ligação da placa aparece no display a indicação da versão do software e sucessivamente do último programa executado (P1÷P9).

6.1.3. Seleccionar programas e calibrações variáveis

Para seleccionar o nº de programa carregar nos botões (6) e (7).

Carregando no botão (4) acede-se à programação do programa visualizado naquele instante.

Carregando ainda no botão (4) aparecem em sucessão todos os parâmetros do programa seleccionado.

Carregando nos botões (6) e (7) pode-se aumentar ou diminuir o valor do parâmetro visualizado. A memorização dos parâmetros realiza-se quando, percorrendo um programa, volta-se para a visualização do número de programa.

A máquina tem 9 programas seleccionáveis.

- Os programas **P1÷P8** estão compostos por 4 variáveis modificáveis (vácuo, extra vácuo, gás, soldadura).
- O programa **P9** “Vácuo Externo” pode-se utilizar apenas nos modelos que têm o tanque preparado para a execução deste tipo de embalagem.

É composto apenas por 2 variáveis modificáveis (vácuo e extra vácuo).

É o programa a ser utilizado para a eliminação do ar de recipientes específicos que podem ser fechados hermeticamente.

Esses recipientes devem ser ligados, através de um tubo de aspiração, à conexão de retirada instalada na parte interna da cuba.

Para iniciar o programa, pressionar o botão Stop (8). A tampa deve ser deixada aberta.

TABELA DOS PARÂMETROS EM FUNÇÃO DOS PROGRAMAS		
Variável	P1÷P8	P9 (Vácuo Externo)
Vácuo (valores expressos em %)	Min. = 0,0 Max. = 99,9 Aconselhado = 99,9	Min. = 0,0 Max. = 99,9 Aconselhado = 99,9
Extra Vácuo (valores expressos em segundos)	Min. = 0,0 Max. = 30,0	Min. = 0,0 Max. = 30,0
Gás (valores expressos em %)	Min. = 0,0 Max. = 60,0 Aconselhado = não superar 40%	não ajustável
Soldadura (valores expressos em segundos)	Min. = 0,0 Max. = 4,0 Aconselhado = 1,6÷1,8 (MVS41-45-45L), 2,0÷2,5 (MVS50-52-65-52 DV)	não ajustável

Todas as máquinas de embalar são testadas na fábrica e, os parâmetros configurados por nós, resultam ser geralmente idóneos para o uso da máquina.

1) VÁCUO

É possível introduzir um valor do parâmetro de VÁCUO de 0 a 99,9%. A percentagem de vácuo aconselhada é de 99,9%. Para as outras configurações consultar a tabela anexada em seguida. O estado de programação do parâmetro de vácuo é sinalizado mediante o led (9).

Alimento	Vazio Aconselhado
Carne	99,9%
Queijo	99,9%
Queijo ralado	35 - 50%
Fruta	99,9%
Doces e cremes	99,9%
Sopas	99,9%
Sandes	60 - 70%
Massa	99,9%
Peixe, moluscos	99,9%
Salsicha	99,9%
Charcutaria e fatiados	99,9%
Verduras	99,9%
Verduras frescas (alface, tomates)	35 - 50%

2) EXTRA VÁCUO

Se o valor do VÁCUO estiver configurado em 99,9%, apertando o botão (4) entra-se na programação do parâmetro EXTRAVÁCUO assinalado no último dígito do visor com a letra E. É possível configurar um valor de 0 a 30 segundos. É o tempo em que a bomba continua a extrair o ar de dentro do recipiente depois de a máquina ter alcançado o nível de vácuo programado. Esta função é útil para os produtos porosos nos quais a evacuação do ar é particularmente difícil (ex: carne).

Nota: se o valor de VÁCUO programado for menor que 99,9%, o parâmetro EXTRAVÁCUO não é visualizado, e se passa imediatamente à visualização do parâmetro sucessivo (GAS).

3) GÁS

É possível introduzir um valor de 0 a 99%.

Este parâmetro não pode ser maior do que o parâmetro de vácuo, em caso contrário obtém-se uma função contrária à do vácuo. O estado de programação do parâmetro de gás é sinalizado mediante o led (10).

Se o led do gás (10) piscar, significa que a botija de gás não está ligada correctamente, e a máquina não parte. Restabelecer correctamente a ligação.

Nota: na configuração de um programa “vácuo + gás” a percentagem mínima residual de vácuo, após a introdução de gás, deverá ser maior de 60%.

Exemplo: VÁCUO 99,9 %

GÁS 40 %

Vácuo residual (99,9 – 40) = 59,9 %

4) SOLDADURA

É possível introduzir um valor de 0 a 4 segundos, durante o qual é efectuada a soldadura. Para os primeiros ciclos de trabalho é aconselhável introduzir um tempo de soldadura de aproximadamente 1,9 segundos (MVS41-45-45L) / 2,5 segundos (MVS50-52-65-52 DV), para depois abaixá-lo, de modo a evitar queimaduras na fita de teflon. O estado de programação do parâmetro de tempo de soldadura é sinalizado mediante o led (11).

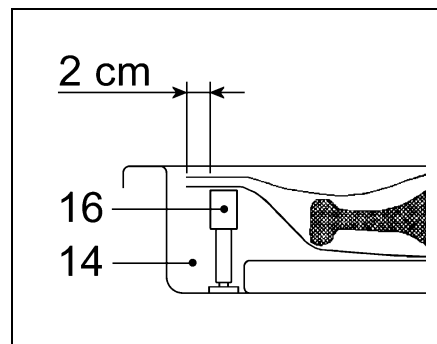
A tabela seguinte indica o tempo de soldadura que aconselhamos para a definição dos parâmetros, de acordo com o tipo e a espessura dos envelopes.

Tipo de envelope	Espessura do envelope (µm)	Tempo de soldadura (segundos)
Lisa para o cozimento	85 – 95	1,6 – 1,8 (MVS41-45-45L) 2,0 – 2,5 (MVS50-52-65-52 DV)
Lisa para a conservação	85 – 95	1,6 – 1,8 (MVS41-45-45L) 2,0 – 2,5 (MVS50-52-65-52 DV)
Lisa de alumínio	120 – 140	2,1 – 2,6 (MVS41-45-45L) 2,5 – 3,0 (MVS50-52-65-52 DV)
Sanfonada de alumínio (é possível utilizá-la para o embalamento somente com “contra-barras soldadora”; opcional)	120 – 140	2,0 – 2,5 (MVS41-45-45L) 2,3 – 2,9 (MVS50-52-65-52 DV)

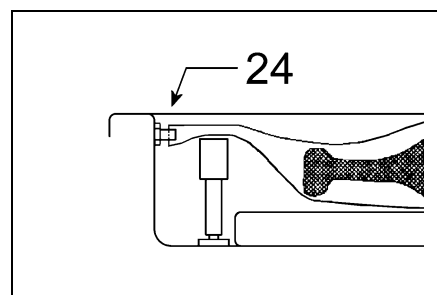
6.2. Embalagem

Depois de escolher o programa e configurar as variáveis necessárias, é possível efectuar o embalamento.




Levante a tampa (18) e coloque o envelope com os alimentos a embalar no cuba (14), deixando pelo menos 2 cm para além da barra soldadora (16).



Se for introduzida a função “GÁS” o envelope deve ser posicionado com a borda aberta no bico do gás (24) posto do lato da barra de soldadura.



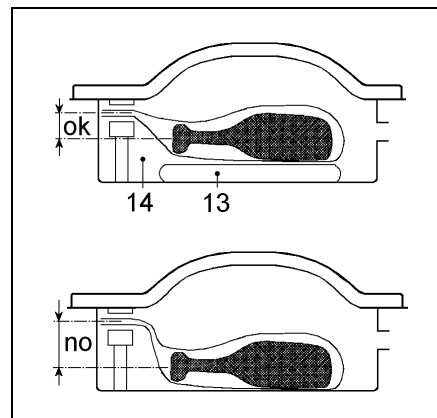
Para garantir uma soldadura perfeita, é importante não sujar o envelope na zona onde é efectuada a soldadura. Para o efeito, proceda da seguinte forma:

 <p>1) Dobrar o lado interior do envelope 4/5 cm para fora</p>	 <p>2) Introduzir o alimento na envelope.</p>	 <p>3) Dobrar o bordo do envelope para trás.</p>
---	--	---

Abaixar a tampa superior de plexiglas (18). O ciclo de embalagem começará então.

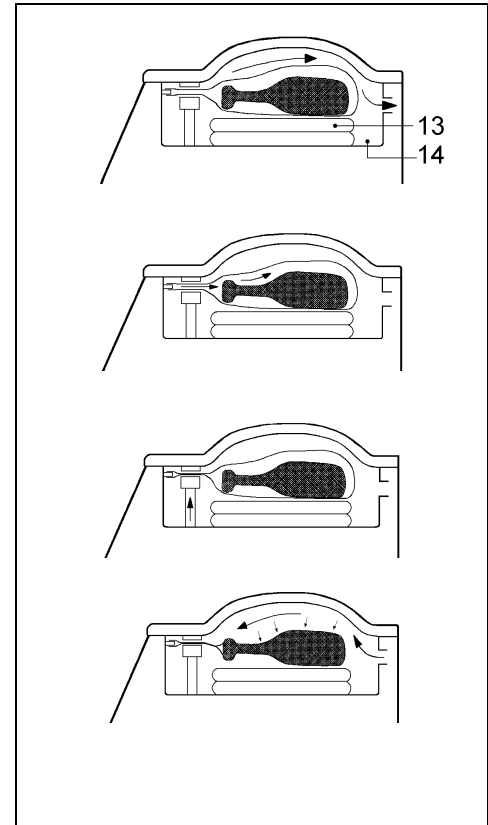
Quando as dimensões do produto permitem, é aconselhável utilizar uma ou algumas placas (13), pois ajudam a aumentar a espessura do produto e contribuem para melhorar a posição do envelope em relação à barra soldadora.

Além disso permite diminuir o volume da cuba (14), e conseqüentemente da quantidade de ar que deve ser aspirado, acelerando o ciclo de embalamento.



O ciclo de confeccionamento se distingue em 4 fases:

1. Fase de aspiração, na qual se aspira todo o ar contido na cuba e no interior do envelope.
O led está aceso (9).
2. Fase de injeção do gás (se a máquina estiver predisposta).
O led está aceso (10).
3. Fase de soldadura na qual se realiza a selagem da embalagem.
O led está aceso (11).
4. Fase de retorno do ar na cuba com sucessiva abertura da tampa.
O led está aceso (12).
A cuba volta para a pressão atmosférica e abre-se novamente a tampa superior.
A máquina está pronta para realizar um novo ciclo de embalagem.



Após cada ciclo de trabalho aparece no display um número que identifica o número de ciclos efectuados.

Depois de embalados, conserve os alimentos em local fresco ou refrigerado (dependendo do alimento tratado), marcando os envelopes ou recipientes com um rótulo que indique o seu conteúdo, a data de preparação e a de prazo de validade.
O sistema de vácuo aumenta os tempos de conservação dos alimentos. O vácuo deve ser executado como deve ser respeitando rigorosamente as normas sobre os tempos e as temperaturas.

**(*) Função SOFTAIR (onde previsto)**

O retorno lento do ar na cuba de vácuo, após a selagem do envelope, permite o embalamento de produtos delicados que apresentam arestas cortantes, evitando danos aos envelopes devidos a uma descompressão demasiado rápida.
Rodar o manípulo (3) do "SOFTAIR" em direcção do símbolo "-" para obter um retorno do ar mais lento.
Rodar o manípulo (3) do "SOFTAIR" em direcção do símbolo "+" para obter um retorno do ar mais rápido.
O valor optimal pode ser determinado após alguns testes que se devem efectuar antes do embalamento em série do produto. Uma conformação particularmente angulosa e cortante necessita de um tempo mais prolongado.



O botão de **Stop** (8) provoca a paragem imediata da aspiração e a máquina procede automaticamente à soldadura do envelope. Esta função deverá ser utilizada para o embalamento de produtos líquidos e quentes que, durante o ciclo de vácuo, podem ferver.

6.3. Mensagens de alarme

A placa electrónica prevê a detecção de alguns alarmes que são assinalados com a visualização no visor (5) das seguintes mensagens:

- OIL:** Controlar o nível e a cor do óleo como descrito no manual da bomba.
Para reativar o alarme pressionar contemporaneamente os botões (6) e (7).
- OFF:** A placa electrónica está bloqueada.
Contactar a assistência técnica.

7.1. Cautelas para intervenções de manutenção ordinária

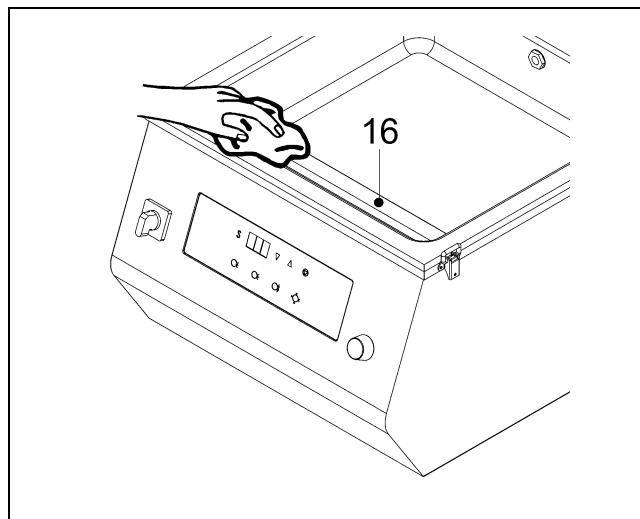
A MANUTENÇÃO ORDINÁRIA DEVE SER EFECTUADA POR PESSOAL QUALIFICADO OPORTUNAMENTE INSTRUÍDO.



Antes de efectuar as operações de manutenção desligar a máquina agindo no interruptor geral, tirar a tomada do ponto de corrente e aguardar o esfriamento da máquina!
Desligar a instalação de gás (se instalado).
Aguardar o esfriamento da máquina!

7.2. Limpeza da barra de soldadura

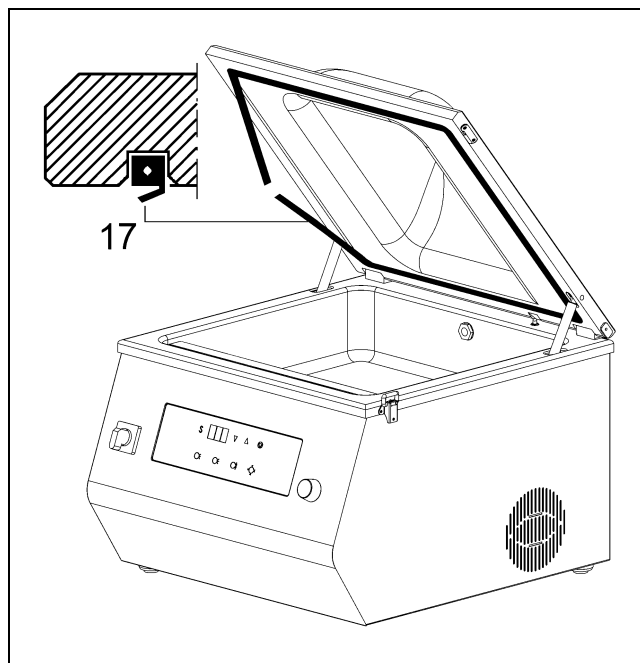
Remover com um pano seco os resíduos de película que se podem depositar na barra de soldadura (16).

**7.3. Substituição da guarnição da tampa**

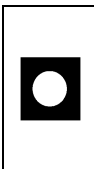
Quando a guarnição (17) da tampa começa a desgastar-se, aconselha-se substituí-la. Isto melhorará a eficiência e a velocidade da máquina.

A operação de substituição é muito simples:

Depois de ter extraído a guarnição desgastada, limpar o alojamento da mesma e inserir a nova guarnição de modo linear, prestando atenção para que as extremidades da mesma estejam unidas de modo a não deixar nenhuma fissura que pode impedir a execução da operação de vácuo.



7.4. Limpeza da máquina

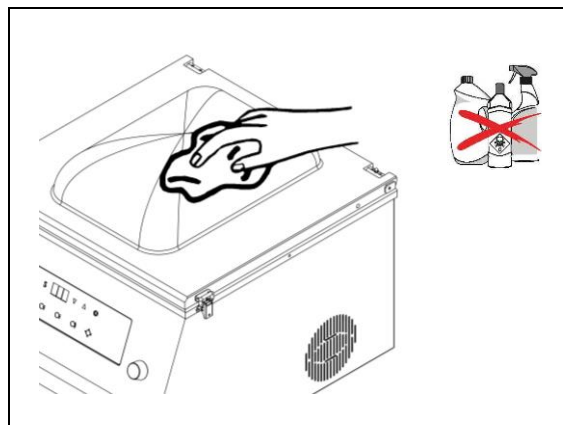


Para a limpeza da tampa em plexiglas (18) limpar tanto o exterior quanto o interior, exclusivamente com água e sabão. Não utilizar detergentes com solventes que podem danificar a tampa (18) e reduzir a transparência, além da resistência.

Controlar periodicamente o estado da tampa, verificando a sua integridade, a presença de rachaduras de qualquer tipo, amarelecimentos ou aumento da opacidade. Se houver alguma das condições acima descritas é preciso substituir a tampa.



A cada 10 anos é obrigatório substituir a tampa de plexiglas!



Limpar a carroçaria e a cuba interior com detergentes normais para aço inoxidável.

Não usar detergentes à base de cloro (ácido clorídrico, hipoclorito de sódio, etc.) mesmo se for diluído. Não utilizar detergentes abrasivos, lã metálica ou qualquer tipo de esponja abrasiva para a limpeza das superfícies.

Não usar detergentes para prata.

Não limpar a máquina com jato de água ou vapor.

7.5. Manutenção da bomba

Uma manutenção regular da bomba é essencial para garantir um funcionamento correcto e duradouro.

Para qualquer intervenção de manutenção como, por exemplo, controlo do nível do óleo, substituição do óleo e do filtro, limpeza, etc., seguir as instruções apresentadas no manual da própria bomba.

7.6. Solução dos problemas

Problema	Causa	Solução
A soldagem do envelope não é feita correctamente	• O tempo de soldagem não é correcto.	• Modificar o tempo de soldagem.
	• A guarnição da tampa está suja ou desgastada.	• Limpar ou substituir a guarnição da tampa (para a substituição contactar a assistência técnica).
	• O envelope não está correctamente posicionado na barra soldadora.	• Posicionar correctamente o envelope.
	• A barra soldadora está desgastada (o revestimento em teflon está queimado).	• Substituir a barra soldadora (para a substituição contactar a assistência técnica).
	• A chapa posicionada sob o teflon da barra soldadora está quebrada.	• Substituir a barra soldadora (para a substituição contactar a assistência técnica).
A soldagem do envelope não é efectuada	• A barra soldadura sobreaqueceu, provocando o disparo do interruptor térmico.	• Aguardar que a barra soldadura arrefeça e premir manualmente o botão do interruptor térmico intermédio.
Vácuo final insuficiente	• A percentagem de vácuo configurada não é correcta.	• Modificar a percentagem de vácuo.
	• A guarnição da tampa está suja ou desgastada.	• Limpar ou substituir a guarnição da tampa (para a substituição contactar a assistência técnica).
	• A tampa não está fechada correctamente.	• Fechar correctamente a tampa • Verificar que entre a tampa e o tanque de vácuo não estejam presentes objetos ou sujidade.
A tampa não se abre	• Falta de energia eléctrica.	• Esperar o restabelecimento da energia eléctrica.
A tampa apresenta fissuras ou rupturas	• Tampa danificada.	• Substituir a tampa (para a substituição contactar a assistência técnica).

Se após ter realizado os controlos acima indicados a máquina ainda não funcionar perfeitamente, contactar o serviço de assistência descrevendo exactamente o defeito encontrado.

7.7. Desmontagem, demolição e sucateamento resíduos



ATENÇÃO!

As operações de desmontagem e demolição sempre devem ser confiadas a pessoal especializado em tais actividades e dotado das competências mecânicas e eléctricas necessárias para trabalhar em condições de segurança.

Proceder no seguinte modo:

- desligar a máquina da rede de alimentação eléctrica
- desligar a máquina da instalação do gás (se instalado)
- desmontar os componentes
- esvaziar o óleo residual da bomba.

Cada parte deve ser tratada, despejada ou reciclada com base na classificação e nos procedimentos previstos pela legislação vigente no país de instalação.



O símbolo indica que este produto **não** deve ser tratado como refugo doméstico. Certificando-se que o produto seja correctamente eliminado, facilitar-se-á a prevenção de potenciais consequências negativas para o ambiente e a saúde do ser humano que, de outro modo, poderiam ser causadas por um tratamento inadequado do despejo deste produto. Para maiores informações a respeito da reciclagem deste produto, contactar o vendedor do produto ou, em alternativa, o serviço de pós-venda ou o serviço de tratamento de lixo local.

Capítulo 8. Garantia

8.1. Condições de garantia

A garantia é válida por 12 meses e decorre da data de instalação da máquina. A garantia consiste na substituição ou reparação gratuita de todas as partes por nós detectadas como defeituosas por anomalias de materiais. As reparações ou substituições ocorrem normalmente junto à casa fabricante debitando-se ao comprador das despesas de transporte e mão-de-obra. Caso as reparações ou substituições sejam executadas junto à sede do comparador este deverá pagar as despesas de viagem, estadia e mão-de-obra. Os serviços de garantia são executados exclusivamente a cargo da casa fabricante ou pelo revendedor autorizado. Para ter direito a serviços de garantia enviar a peça defeituosa para a casa fabricante ou revendedor autorizado, para que seja efectuada a reparação ou substituição. A devolução de tal peça reparada ou substituída está incluída no adimplemento das operações de garantia.

A garantia é anulada:

- pela errada instalação, inadequada alimentação, negligência de uso e violação por parte de pessoas não autorizadas
- por modificações efectuadas na máquina sem o consenso por escrito do fabricante
- caso a máquina não seja mais de propriedade do primeiro comprador.

A casa fabricante declina, de acordo com a lei, qualquer responsabilidade por danos a pessoas ou coisas caso seja efectuada uma errada instalação ou conexão à rede de alimentação eléctrica ou exclusão do aterramento ou em caso de violações da própria máquina. A casa fabricante se reserva o direito de efectuar modificações de acordo com necessidades técnicas e de funcionamento.

**PARA QUALQUER CONTROVÉRSIA LEGAL
ELEGE-SE O FORO DE BERGAMO (ITÁLIA).**



IT	DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	EL	ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ CE
EN	CE DECLARATION OF CONFORMITY	CS	ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
DE	KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG	NL	CE GELIJKVORMIGHEIDSVKLAARING
FR	DECLARATION CE DE CONFORMITE'	FI	EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS
ES	DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD	RU	ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕСТВИЯ CE
SV	ÖVERENSTÄMMELSEFÖRKLARING EC	한국어	적합성의 CE 선언
PT	DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE		

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 독점적인 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:		

<input type="checkbox"/>	MVS41 X	_____ / _____	<input type="checkbox"/>	MVS45 X	_____ / _____
<input type="checkbox"/>	MVS45L X	_____ / _____	<input type="checkbox"/>	MVS52 X	_____ / _____
<input type="checkbox"/>	MVS50 X	_____ / _____	<input type="checkbox"/>	MVS65 X	_____ / _____
<input type="checkbox"/>	MVS52 DV X	_____ / _____			

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 turvallisuuksia 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 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 60204-1:2010

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 Merkhefts 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	SV	Verkställande Direktör	FI	Toimitusjohtaja
EN	Managing Director	PT	Conselheiro Delegado	RU	Управляющий директор
DE	Geschäftsführer	EL	Ο Διευθύνων Σύμβουλος	한국어	대표 이사
FR	Directeur Général	CS	Generální ředitel		
ES	Consejero Delegado	NL	Gedelegeerd bestuurder		



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 reçue 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.