CLIMA HOSTELERÍA

Manual de instrucciones





FAST 35 – FAST 40

Capitulo 1

IDENTIFICACIÓN DEL “MANUAL DE USO”

El manual de instrucciones es un documento emitido por la empresa fabricante y es parte integrante de la máquina. Tal documento está oportunamente identificado para permitir encontrar o consultar las sucesivas referencias.

Todos los derechos de reproducción y divulgación del presente manual y su correspondiente documentación citada y/o acompañada, son reservadas.

FINALIDAD DEL DOCUMENTO

Intento principal del manual de instrucciones es el de proporcionar al cliente y a todo el personal técnico, las informaciones necesarias para su correcta instalación, su correcto usuario y su correcto mantenimiento en condiciones óptimas, con la máxima seguridad.

ADVERTENCIAS GENERALES Y LÍMITES DE RESPONSABILIDAD DEL FABRICANTE

Cada uso de la máquina, ha sido cuidadosamente estudiado y analizado por la empresa fabricante durante las fases de proyecto, construcción y en la elaboración del manual de instrucciones. Sin embargo, se entiende que nada puede sustituir la experiencia, el entrenamiento adecuado y especialmente el "buen sentido” de los que trabajan con la máquina. Por lo tanto, estos últimos requisitos se consideran indispensables tanto en cada fase de funcionamiento de la máquina como durante la lectura del presente manual.

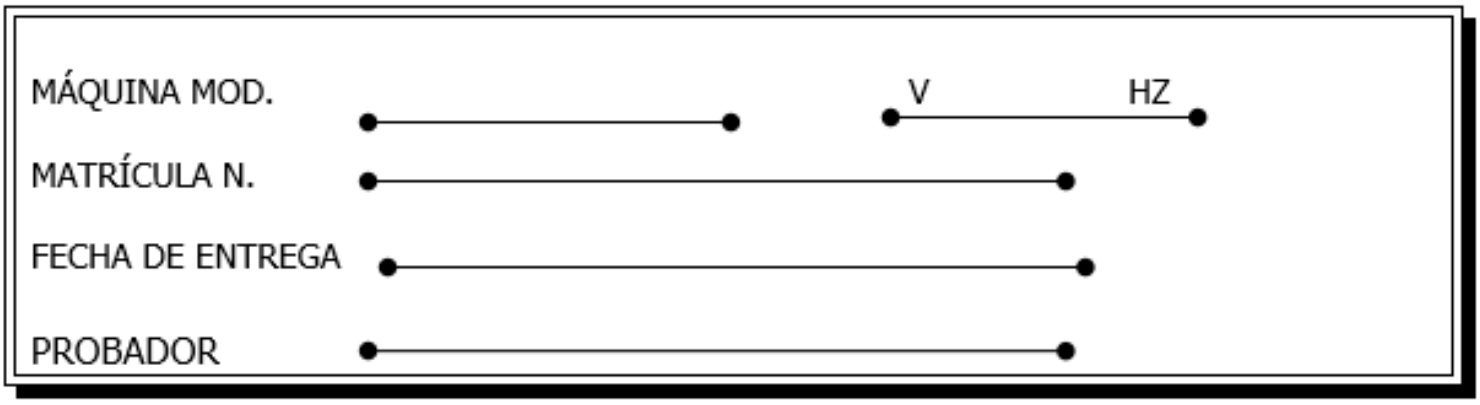
La no observación de las precauciones y/o advertencias presentes en este manual como el uso de la maquina por personal no adecuado, impliquen una violación de cualquier norma de seguridad que afecte al diseño, la construcción y la utilización del equipo, y eximan al fabricante de toda responsabilidad en caso de daños a personas o cosas.

La empresa fabricante no se hace responsable de las consecuencias causadas por falta de observación por parte del usuario en las precauciones de seguridad que figuran en el presente manual.

REFERENCIAS NORMATIVS

En la elaboración del documento, han sido utilizadas las siguientes:

- Adjunto "I" a la directiva 89/932/CEE y modificaciones sucesivas: punto 1.7.4;
- UNI EN 292/2 – 1992, punto 5.5



Capitulo 2

Como leer y utilizar el "Manual de Instrucciones"

CONSERVACIÓN DEL MANUAL DE INSTRUCCIONES

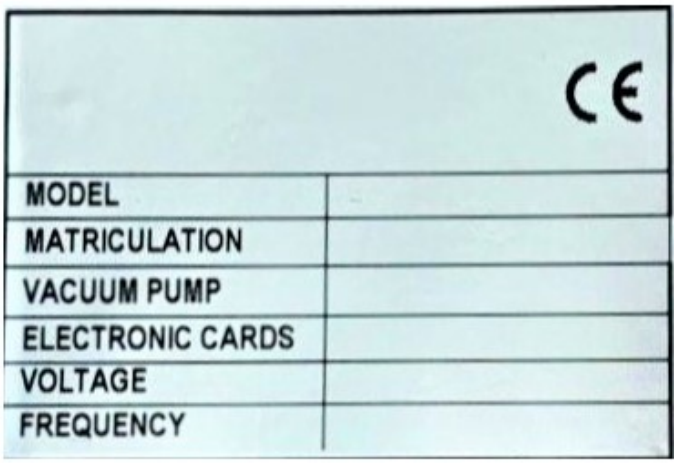
Este documento es parte integrante de la máquina, debe ser, por lo tanto, custodiado y utilizado adecuadamente durante toda la vida operativa de la misma, incluso en caso de cesión a terceros.
Cualquier solicitud de copia adicional de este documento deberá ser regularizada mediante orden de compra enviado a la empresa fabricante. Con el fin de conservar correctamente este manual, se recomienda:

- Utilizar el manual de manera que no se perjudique, total o parcialmente, a su contenido. En particular, se recomienda no abandonar el manual durante su uso y guardarlo en el lugar asignado inmediatamente después de la consulta;
- No quitar, arrancar o reescribir ninguna parte del manual por ningún motivo. Cualquier parte del mismo, deberá ser solicitada a la empresa fabricante.
- Conservar el manual en zonas protegidas contra la humedad, el calor y otros agentes ambientales que puedan afectar a su integridad.

ETIQUETAS PEGADAS A LA MAQUINA

La máquina lleva las siguientes etiquetas de seguridad.





Comprobar que no sean arrancadas o dañadas.

DEFINICIONES

Según la "Directiva Maquina" CEE 89/3392 y sus posteriores actualizaciones, si señalan las siguientes definiciones:

- OPERADOR: la/las persona/s encargadas de hacer funcionar, regular y efectuar el mantenimiento ordinario o la limpieza de la máquina.
- USUARIO: la/las persona/s responsables y/o propietarias de la máquina

IDENTIFICACION DE LA MÁQUINA Y UBICACIÓN DE "TARJETA CE"

La identificación de la sociedad constructor, en calidad de fabricante de la máquina, se efectúa conforme a la legislación vigente POR MEDIO DE LOS ACTOS SIGUIENTES:

- Declaración de conformidad
- Marcado CE
- Manual de instrucciones
- Una placa especial colocada en la máquina llevará de manera indeleble las informaciones relativas al MARCADO CE.



ESTÁ PROHIBIDO SACAR LA PLACA "MARCADO CE" Y/O CAMBIARLA POR OTRAS PLACAS.

Si, por razones accidentales, la placa "MARCADO CE", resulta dañada o despegada, **el cliente debe obligatoriamente informar a la empresa fabricante.**

Capitulo 3

GARANTÍA

La empresa fabricante se compromete, por el periodo de 12 mese (doce) a partir de la fecha de entrega a garantizar al cliente o al concesionario la integridad y el buen funcionamiento del equipo de la maquina en objeto.

Están excluidos de la garantía todas las partes de normal desgaste de la máquina, o sea componentes en los cuales el empleo genera un desgaste constante:

a) Resistencias eléctricas – Teflón – Guarniciones – Amortiguadores de apertura campana – Pulmones – Filtros de aire – Filtros de aceite – Aceite- Paletas de la bomba.
b) En caso de que se entregue a la empresa constructora una bomba de vacío relativa a una máquina en garantía para problemas de aspiración y mal funcionamiento, la casa constructora se reserva la facultad de comprobar si la maquina ha aspirado líquidos, sólidos, salsas, etc. Si esto occuriera, los costes de reparación y de mano de obra, serán a cargo en cuanto el problema no estaría relacionado a defectos de fabricación, sino a la negligencia del Cliente durante el uso.
c) Cualquier problema relacionado a las placas electrónicas, deberán ser vistos a nivel fotográfico, por correo electrónico, por la casa constructora antes del envío de la pieza en sustitución en garantía. Un cortocircuito evidente con explosión de las pistas (bien visible) excluye garantía en cuanto daño generado por red externa no imputable a la casa fabricante. Daños a los componentes no visibles (es. relés, etc.), serán manejados en total garantía. ES IMPORTANTE QUE EN EL ENVÍO FOTOGRÁFICO SE INDIQUE LA FECHA DE INSTALACIÓN DE LA PLACA ELECTRONICA QUE FIGURA EN LA MISMA.

LOS PUNTOS (b) Y (c) DEBEN CONSIDERARSE INELUDIBLES

d) Cualquier problema ligado a las partes neumáticas, estructurales, mecánicas, se resolverá regularmente en garantía sin cargo.
e) En las intervenciones cubiertas por garantía, se cobrarán los costes de los materiales sustituidos, mientras se calcularán los costes de mano de obra. En las intervenciones no cubiertas por garantía, serán calculados los costes de los materiales sustituidos y los costes de mano de obra.
f) Las intervenciones sobre las máquinas se deben efectuar en la casa constructora, ya sea en el período de garantía o fuera del período de garantía; por lo tanto, especificamos que no se compensará ningún coste de transporte (ida y/o vuelta).
g) En caso de intervenciones externas por parte de nuestros técnicos, los costes de desplazamiento (ida y/o vuelta) se cargarán en su totalidad, independientemente de la causa de la intervención.
h) Todos los materiales devueltos a la empresa fabricante, tanto en el periodo de garantía como fuera de dicho periodo, tienen que ser enviados en porte pagado.
i) Todos los envíos de los componentes solicitados en garantía se efectuaràn: EX WORKS – PORTE DEBIDO
j) La llegada de materiales con cargo de transporte, será automáticamente devuelto.
k) Cualquier componente retenido defectuoso (bomba, placa electrónica, etc..) o manipulado por el cliente *durante el periodo de garantía* ya no se considerará incluido en este parámetro. Es la empresa constructora que tiene claramente la tarea de desempeñar esta función.
l) En caso de envío de un equipo para una reparación no en garantía; después de la recibida del presupuesto de reparación, en caso de no acepte, la empresa fabricante aplicará un importe forfait de € 30.00 para los plazos y las fases burocráticas.

Capitulo 4

PRESCRIPCIONES GENERALES SOBRE LA PREVENCIÓN DE ACCIDENTES

Se recomienda, en particular, que se respeten los siguientes puntos:

- No toque nunca la partes metálicas de la envasadora con las manos húmedas;
- No tire el cable de alimentación para desconectar la corriente;
- No permitir que la envasadora sea utilizada por niños o por incapacitados, sin vigilancia;
- La seguridad eléctrica de este aparato sólo se garantiza cuando está conectado correctamente a una instalación de puesta a tierra eficaz, tal como se prevé en las normas de seguridad eléctrica vigentes; es necesario verificar este requisito fundamental y, en caso de duda, solicitar una inspección por personal profesionalmente cualificado; el fabricante no podrá ser considerado responsable de los daños causados por la falta de puesta a tierra de la instalación;
- En caso de que se produzca un posible daño en la puesta a tierra de protección, la máquina deberá quedarse inoperante para evitar toda actividad no deseada y/o involuntaria;
- Utilizar siempre fusibles de protección conformes a las normas de seguridad en vigor y con características mecánicas adecuadas;
- Evitar el uso de fusibles reparados y la creación de cortocircuitos entre los terminales de los portafusibles
- El cable de alimentación de la envasadora no debe ser sustituido por el usuario; en caso de avería del cable o de sustitución del mismo, dirigirse exclusivamente al fabricante de la máquina
- Mantenga el cable lejos de las partes calientes
- Apague siempre y desconecte la máquina de la red eléctrica antes de iniciar cualquier procedimiento de limpieza o operaciones de lavado;
- Limpiar los revestimientos de las máquinas, los paneles de mandos, con paños suaves y secos o ligeramente empapados en una solución detergente.

OBLIGACIONES EN CASO DE MAL FUNCIONAMIENTO Y/O PELIGROS

Los operadores tienen la obligación de notificar a sus responsables cualquier deficiencia y/o situación peligrosa potencial que pudiera producirse.

OBLIGACIONES DE LOS USUARIOS

El usuario tiene la obligación de informar a la sociedad constructora en caso de que detecte defectos y/o malfuncionamientos de los sistemas de protección, así como de cualquier situación de supuesto peligro.

Está estrictamente prohibido al usuario y/o a terceros (excluido el personal de la empresa constructora) realizar modificaciones de cualquier tipo a la máquina y/o a sus funciones, así como al presente documento técnico. En caso de mal funcionamiento y/o peligro, debido a un incumplimiento de lo anterior, el fabricante no responde a las consecuencias.

Recomendamos solicitar cualquier cambio directamente a la casa constructora.

NORMATIVAS DE LIMPIEZA

Todas las partes de acero de la envasadora deben limpiarse con productos desengrasantes, a ser posible A BASE NO ALCOHÓLICA.
La máquina no necesita lubricación.

RECOGIDA DE MERCANCIA



En caso de que, en el momento de la entrega, el embalaje esté deshuesado, roto, o el palé dañado, se debe retirar mediante la mención:

"CONFORME SALVO EXAMEN"

INSTALACION

Retire el embalaje y comprobar la integridad de la maquina dentro de las 24 horas de recepción de las mercancías. En particular, asegurarse de que la máquina se presenta intancta y no haya sido dañada durante el transporte. En caso de duda, no utilizar la máquina e informe al fabricante.

LAS COMUNICACIONES RELATIVAS A LOS DAÑOS, EFECTUADAS DESPES DE LAS 24 HORAS DE LA RECEPCION DE LAS MERCANCIAS, NO SERAN CONSIDERADAS.

CUALQUIER COMUNICACION RELATIVA A DISCORDANCIAS SOBRE LOS REPUESTOS, DEBERA' SER COMUNICADA DENTRO DE LAS 24 HORAS DE LA RECEPTION DE LA MERCANCIA. UNA VEZ TRANSCURRIDO DICHO PLAZO, TODA RECLAMACION SE CONSIDERARA' NULA.

UBICACIÓN

Posicionar la maquina en un lugar con bajo porcentaje de humedad y alejada de cualquer fuente de calor.

LA MÁQUINA NO DEBE SER INSTALADA EN ATMOSFERA EXPLOSIVA

CONEXIONES

Antes de conectar la maquina, asegurarse que los datos de la placa coincidan con los de la red eléctrica.
La placa está situada en el lado del cárter de la máquina.
Después haber controlado y cerrado todo, es posible conectar el enchufe bipolar en la toma de corriente 220V.

En caso de incompatibilidad entre la toma y el enchufe del aparato, es necesario sustituir el enchufe por otro de tipo adecuado por personal cualificado.
En particular este último, deberá asegurarse de que la sección de los cables de la toma de corriente es adecuada a la potencia absorbida por la maquina.
En general, no se recomienda el uso de adaptadores, tomas múltiples y/o alargaderas.
Si su utilización resulta indispensable, sólo será necesario utilizar adaptadores simples o múltiples y alargadores conformes a las normas de seguridad vigentes, pero teniendo cuidado de no sobrepasar el límite de caudal en valor de corriente, y el de máxima potencia marcado en el adaptador múltiple.

ANTES DE EFECTUAR CUALQUER OPERACION DE CONTROL QUE COMPORTE EL DESMONTAJE DE ALGUNA PARTES DE LA MAQUINA, SE DEBE ABSOLUTAMENTE DESCONECTAR EL ENCHUFE DE ALIMENTACION DE LA RED ELECTRICA

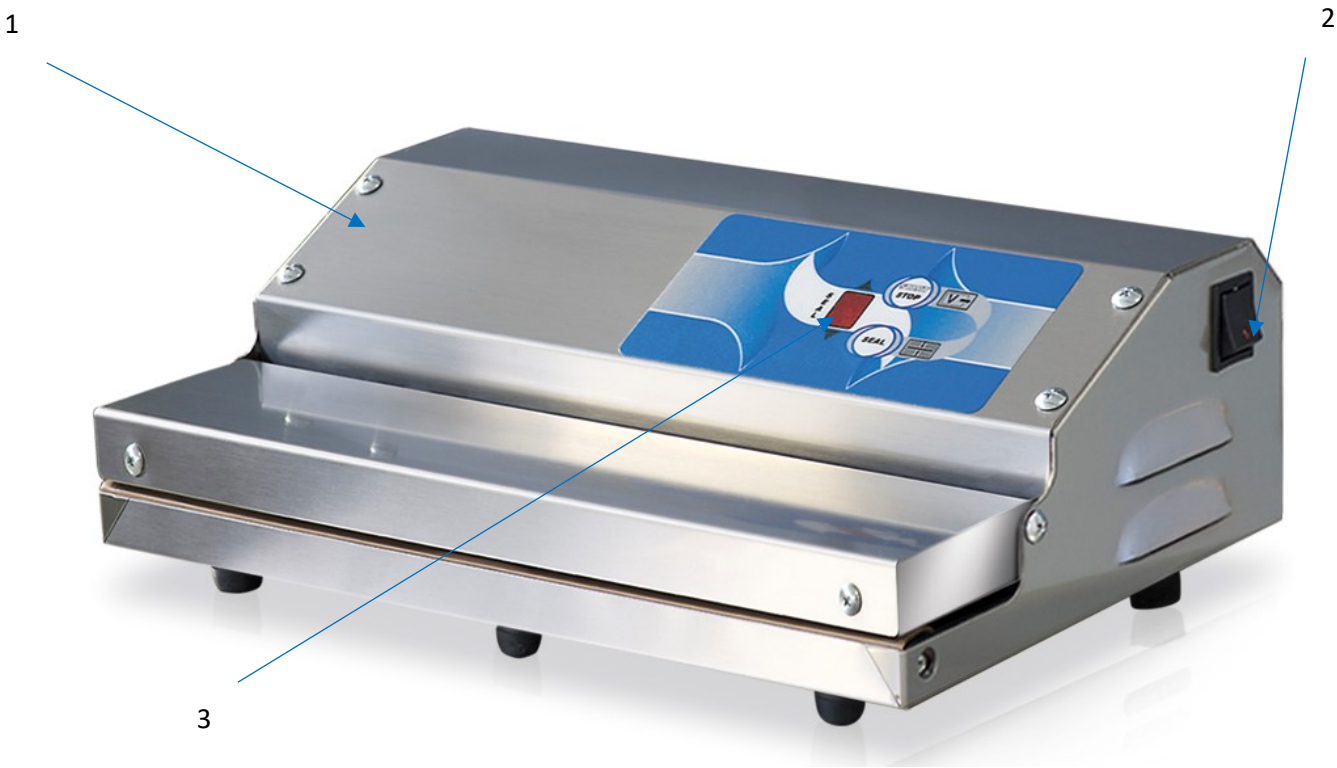
Capitulo 6

DESCRIPCION DE LA MAQUINA

Las envasadoras al vacío de aspiración externa que fabricamos, son máquinas de concepción moderna, con placa modular intercambiable y mandos totalmente electrónicos, por lo tanto no sometidas a desgaste. El sistema de soldadura también electrónico, se compone de una barra inoxidable con resistencia plana (5mm) que, gracias a un sistema de presión, garantiza una soldadura equilibrada y homogénea sobre cualquier tipo de bolsas (gofrado 90-100um, Liso 100um, ny-pol).



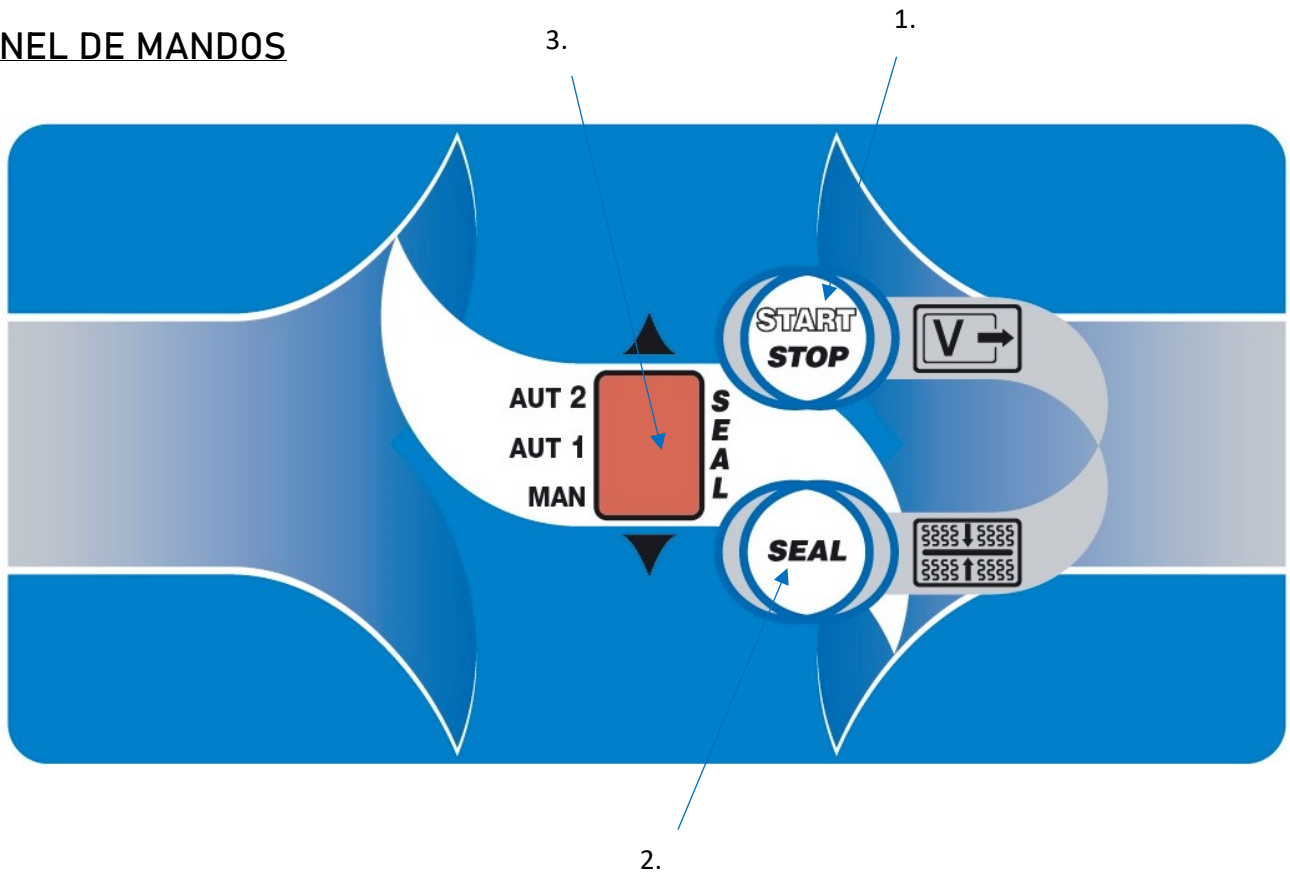
LAS MAQUINAS DESCRITAS HAN SIDO EXPRESAMENTE CONCEBIDAS PARA EL ENVASADO AL VACIO DE PRODUCTOS SEGUN LAS INSTRUCCIONES DEL PRESENTE MANUAL Y DEBERAN POR LO TANTO ESTAR DESTINADOS UNICAMENTE A ESTE USO. CUALQUER OTRO USO DEBE CONSIDERARSE INADECUADO Y, POR LO TANTO, PELIGROSO. EL FABRICANTE NO PODRÁ SER CONSIDERADO RESPONSABLE DE CUALQUIER DAÑO DERIVADO DE USOS INDEBIDOS O ERRÓNEOS.



1. Mueble en acero inoxidable
2. Interruptor general
3. Panel de mandos con ciclo de trabajo manual y automático

Capitulo 7

PANEL DE MANDOS



1. Puesta en marcha START. Si la tecla se tiene presionada, para el ciclo de trabajo.
2. Tecla con doble función:
   A) Con motor apagado sirve para elegir el ciclo de trabajo manual o automático o para seleccionar el tiempo de sellado deseado.
   B) Con motor encendido, presionando SEAL, se activa el sellado.
3. Pantalla que muestra el ciclo de trabajo y el tiempo de sellado seleccionados.

CICLOS DE TRABAJO

- Poner el producto dentro de la bolsa.
- Apoyar la boca de la bolsa cerca (sin superar) la barra "en L" de acero
- Bajar la plancha/parte superior y presionar la tecla START /STOP (1), presionando la plancha a los 2 lados, creando de esta manera depresión dentro de la cámara, empezando así el ciclo de vacío.
- Cuando el aire ha salido toda de la bolsa, presionar la tecla SET/SEAL (2) para empezar la etapa del sellado. La envasadora se para sola.
- Después de 6/7 segundos el aire vuelve a entrar en la cámara de vacío, permitiendo la reabertura de la plancha.

SELECCIÓN PROGRAMA

Se enciende el interruptor de línea y aparece una línea horizontal que significa stand by.

- CICLO MANUAL: Se aprieta START/STOP y empieza el ciclo de trabajo con un tiempo infinito (en la pantalla aparece A de aspiración). Logrado el vacío deseado en la bolsa, el usuario tendrá que apretar la tecla SET/SEAL para empezar la etapa del sellado con consecuente parada de la bomba.

- CICLO AUTOMATICO: con la maquina en stand by, se aprieta SET/SEAL y la línea se posiciona en MAN. Ahora se aprieta START/STOP (subida) y la línea se posiciona en AUT. La placa electrónica de manera automática muestra el tiempo de sellado (*Default 3,5 segundos*) que puede ser subido o bajado. Presionando START/STOP se pone en marcha el ciclo de aspiración que después del tiempo programado pasará de manera automática al sellado y al fin del ciclo de trabajo.

    - AUT 1: Ideal para bolsas pequeñas (250mm X 350mm)
    - AUT 2: Ideal para bolsas medio - grandes (350mm X 450mm).
    - Para bolsas grandes se aconseja utilizar el ciclo manual.

BOLSAS ACONSEJADAS

Se aconseja utilizar bolsas "GOFFRADAS" (grosor 100 µ) disponibles en almacén de tamaños diferentes.
Se pueden utilizar también bolsas lisas (grosor 100 µ) con la recomendación de hacer pliegues a los 2 bordes laterales.
De todos modos tomar en cuenta que al día de hoy la bolsa gofrada es la bolsa ideal para este tipo de máquina.

Capitulo 8

PARTES TECNICAS EXTERNAS

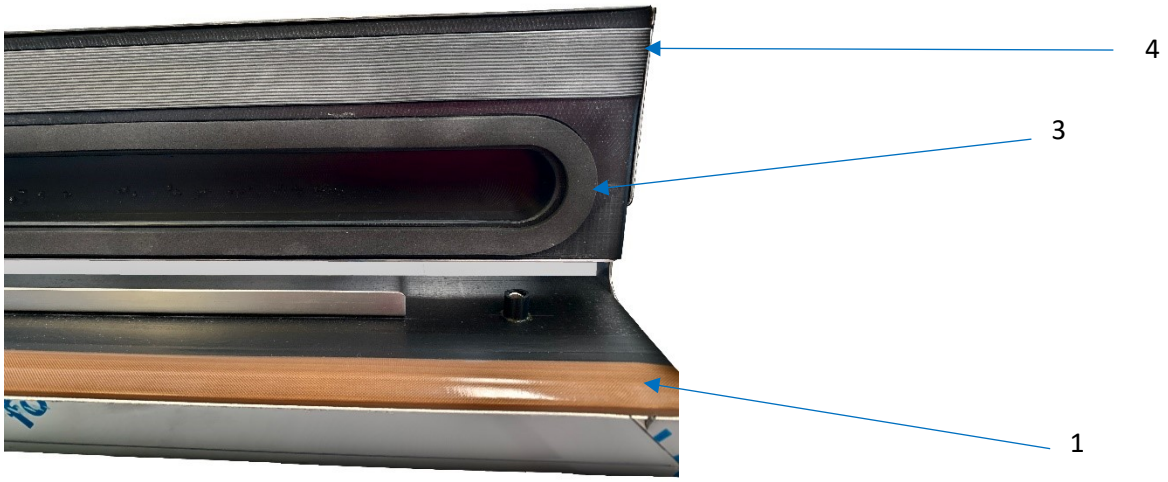


Foto A

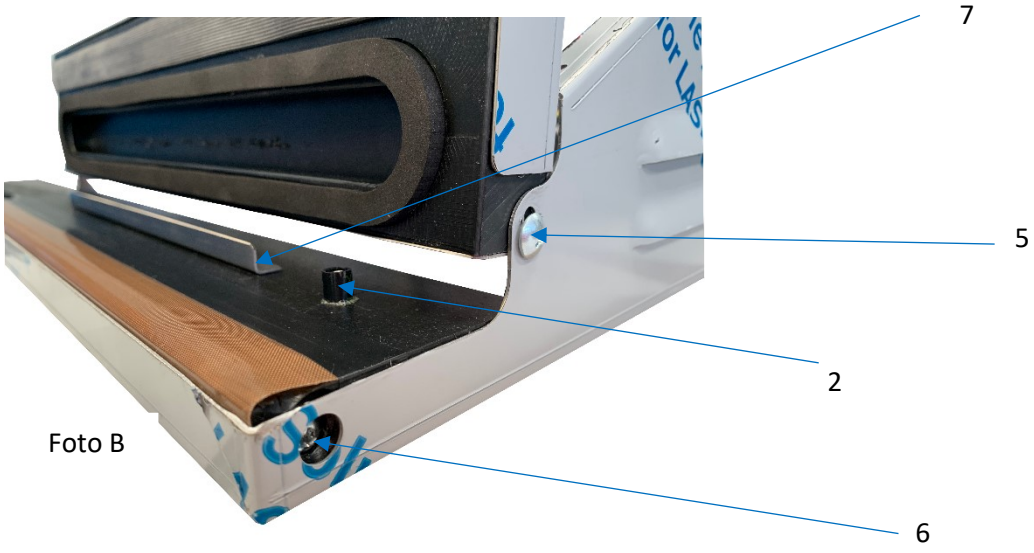
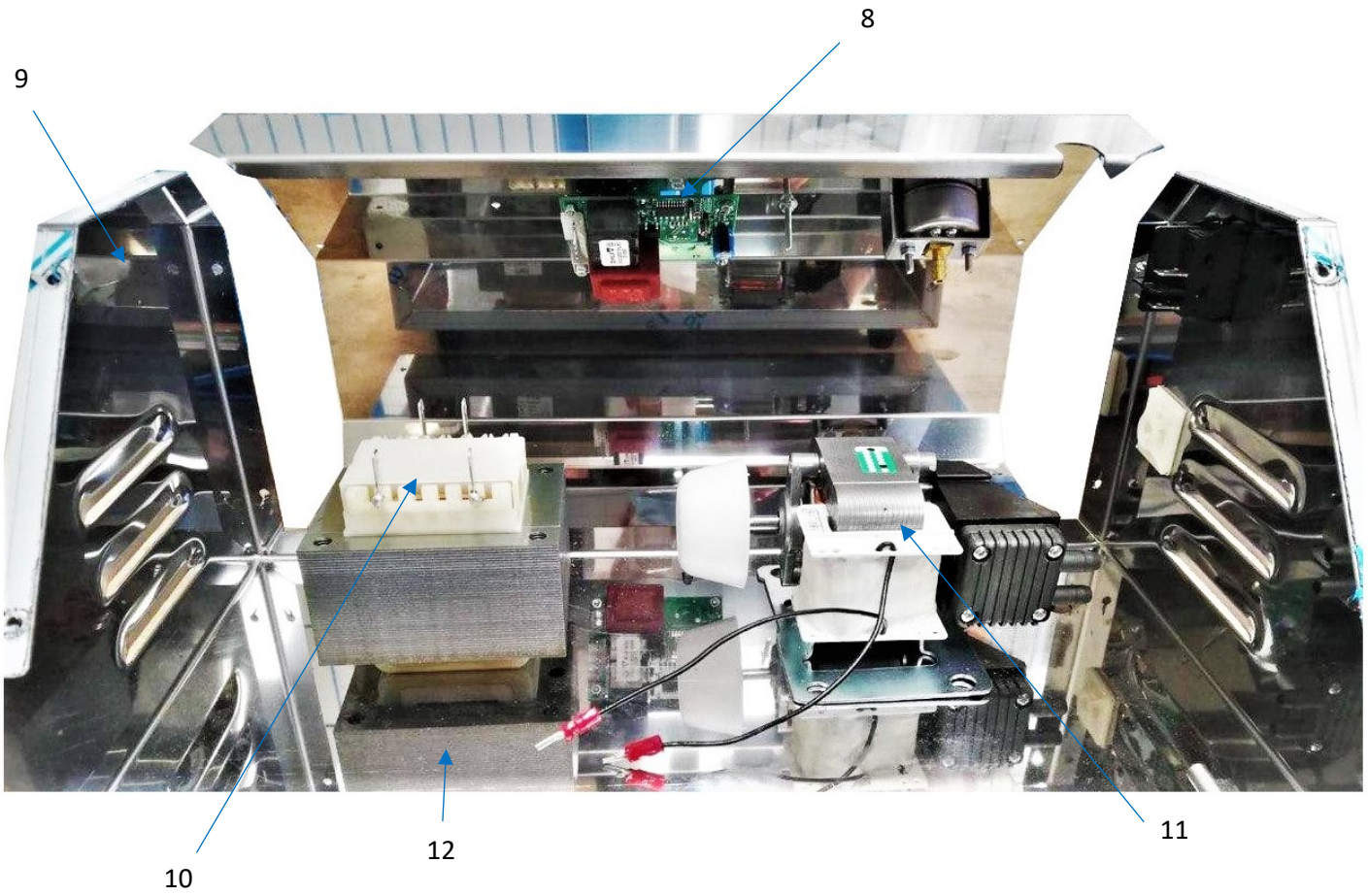


Foto B

1. Barra soldante cubierta de teflón (grosor 0.127 µ).
2. Racor de aspiración para conectar la manguera que hace el vacío en vasos con tapa y válvula para vacío
3. Guarnición plancha
4. Silicona contrabarra
5. Bisagra abertura plancha
6. Tornillo para fijar la resistencia eléctrica.
7. Línea en L para posicionar las bolsas

PARTES TECNICAS INTERNAS



1. Placa electrónica control ciclo
2. Mueble inoxidable
3. Transformador eléctrico
4. Bomba de vacío
5. Base inoxidable

ENVASAR LA VACIO PRODUCTOS CON HUMEDAD

No hay limitaciones para envasar productos secos y/o maduros (embutidos, quesos, café, productos congelados) porque el no tener humedad ayuda en lograr un elevado nivel de vacío, sin aspirar líquidos.

Si hay que envasar carne fresca (ovina, de vaca…), pescado, productos de gastronomía precocinados, para evitar que se aspiren líquidos se aconseja envolver el producto con película transparente alimentar o con carta alimentar, antes de ponerlo en la bolsa.

Las ventajas son: un mejor vacío logrado y la garantía de un sellado resistente.

Las envasadoras al vacio por aspiraciòn externa



!! NO PUEDEN ENVASAR LIQUIDOS NI SALSAS !!

Capitulo 10

TIEMPO DE CONSERVACIÓN PRODUCTOS ENVASADOS AL VACIO EN TEMPERATURA DE +0° / +3° C

(puramente indicativos y dependientes de múltiples parámetros)

CARNES FRESAS	
Buey Ternera Cerdo Carnes blancas Conejo / Caza con huesos Cordero / Cabrito Chorizo / Embutidos Menudillos (higado, corazòn, cerebro, callos..)	20 DIAS 20 DIAS 15 DIAS 15 DIAS 20 DIAS 20 DIAS 20 DIAS 10-12 DIAS
PESCADO	Duración media 7/8 días con producto muy fresco
EMBUTIDOS MADUROS	Más que 3 meses.
QUESOS MADUROS (Parmesano…)	120 DIAS
QUESOS FESCOS (Muzzarella, queso mantescoso blando…)	30-60 DIAS
VERDURAS	15/20 DIAS