

MACHINES POUR EMBALLAGE SOUS VIDE MATIC35- MATIC40 - MATIC50



MANUEL D'INSTRUCTIONS

CHAPITRE 1

Identification du « Manuel d'instructions »

Le manuel d'instructions est un document émis par la compagnie fabricante et il est partie intégrante de la machine. Ce document est identifié à propos, pour en consentir un facile retrouvement et/ou les successives références.

Tous les droits de reproduction et divulgation du manuel d'instructions et de la documentation citée et/ou jointe, sont réservés.

Domaine d'application

Le manuel d'instructions contient tous les renseignements nécessaires au client et au personnel désigné à utiliser la machine pour la correcte installation, le correcte usage et entretien de la même en bon état et en maximum sécurité.

Précautions générales de sécurité et limites de responsabilité du fabricant

Les interactions opérateur-machine prévues pendant l'usage et le cycle de vie de la machine ont été soigneusement et exhaustivement analysées par la compagnie fabricante pendant les phases de projet, fabrication et dressage du présent manuel.

Il est tout de même entendu que l'expérience, la formation professionnelle et surtout le « bon sens » des opérateurs sont d'importance fondamentale.

Les sus-dites qualités sont donc considérées indispensables, soit pendant les phases opératives de la machine, soit pendant la lecture du présent manuel.

La non-observance des précautions ou des avertissements spécifiques indiqués par ce manuel, l'usage de la machine par du personnel pas spécialisés, violent les normes de sûreté du projet, de la fabrication et de l'usage prévu pour la machine et soulèvent la compagnie fabricante de toute responsabilité en cas de dommages à personnes ou choses. La compagnie fabricante n'est pas en aucun cas responsable pour des conséquences causées par la non-observance, de la part de l'utilisateur, des précautions de sûreté indiquées dans le présent manuel.

Références aux normatives

Pour le dressage de ce document, les suivants renseignements ont été utilisés :

- Annexe "I" à la Directive 89/392/CEE et amendements ultérieurs: point 1.7.4;
- UNI EN 292/2 – 1992, point 5.5

MACHINE MOD.	●	●	V	HZ	●
NUMERO MATRICULE	●	●			●
DATE D'EXPEDITION	●	●			●
RECEPTIONNAIRE	●	●			●

CHAPITRE 2


GARANTIE

La compagnie fabricante, s'engage pendant 12 (douze) mois, à partir de la date d'expédition et livraison directe du produit, à garantir au client ou concessionnaire, l'intégrité et le bon fonctionnement des composants concernant la machine ci-dessus.

La garantie ne comprend pas toutes les parties de normale usure de la machine, c'est-à-dire les composants dans lequel l'usage crée une inexorable usure constante :

- A. Résistances électriques – Teflon – Garnitures d'étanchéité – Pistons d'ouverture couvercle – Membrane de soudure – Filtres air – Filtres huile – Change huile – Palettes de la pompe.
- B. Dans le cas où une pompe à vide d'une machine sous garantie serait envoyée à la compagnie fabricante à cause de problèmes d'aspiration et mauvais fonctionnement, la compagnie fabricante se réserve le droit de contrôler si des corps externes ont été aspirés (liquides, solides, sauces, etc..). Si cela s'était vérifié, la réparation (matériels et main d'œuvre) serait régulièrement débitée au client, car le problème ne serait pas lié à défauts de fabrication, mais à la négligence du client pendant l'usage.
- C. D'éventuels problèmes liés à la carte électronique devront être visionnés par la compagnie fabricante avant de l'envoi de la pièce en remplacement sous garantie. Un écart de tension, une suralimentation électrique, un dérangement du réseau externe, pourraient créer des dommages qui ne sont pas à imputer à la compagnie fabricante.
- D. D'éventuels problèmes liés à des parties pneumatiques, structurelles, mécaniques seront régulièrement résolus en garantie sans aucune charge.
- E. Pendant la période de garantie, pour interventions qui sont comprises par la même, les coûts des matériels remplacés ne seront pas débités; au contraire, les coûts de main d'œuvre seront à la charge du client. Pendant la période de garantie, pour interventions qui ne sont pas comprises par la même, les matériels remplacés et les coûts de main d'œuvre seront à la charge du client.
- F. Si des interventions externes par nos techniciens seront demandées pendant la période de garantie, les coûts d'allée et retour seront complètement à la charge du client, indépendamment de la raison de l'intervention.
- G. Les interventions sur les machines doivent être effectuées chez la compagnie fabricante soit dans la période de garantie soit en dehors de cette période; il est entendu qu'aucun coût de transport (allée et/ou retour) ne sera pourtant remboursé.
- H. Tous coûts pour les matériaux envoyés à la compagnie fabricante, soit dans la période de garantie soit en dehors de cette période, sont à la charge du client.
- I. Tout matériel parvenu à la compagnie fabricante avec débit de transport sera automatiquement refusé.
- J. Tout composant défectueux (pompe, carte électronique, etc.), manipulé par le client pendant la période de garantie ne sera plus considéré sous garantie. C'est à la compagnie fabricante de s'occuper de telle fonction.

Il est interdit d'enlever la plaque « MARQUAGE CE » et/ou de la changer avec des autres plaques. Si, pour des causes accidentelles, la plaque « MARQUAGE CE » était endommagée, détachée de la machine, ou le cachet du fabricant était enlevé, le client doit informer toute de suite la compagnie fabricante.

MODELLO MODEL	
MATRICOLO MATRICULATION	
ANNO DI PRODUZIONE MANUFACT. YEAR	
POMPA PER VUOTO VACUUM PUMP	
SCHEDE ELETTRONICA ELECTRONIC CARDS	
POTENZA INSTALLATA INSTALLATION POWER	
TENSIONE VOLTAGE	220 V
FREQUENZA FREQUENCY	50 Hz
	

Il est interdit d'enlever la plaque « MARQUAGE CE » et/ou de la changer avec des autres plaques. Si, pour des causes accidentelles, la plaque « MARQUAGE CE » était endommagée, détachée de la machine, ou le cachet du fabricant était enlevé, le client doit informer toute de suite la compagnie fabricante.

Installation

S'assurer de l'intégrité de la machine après l'avoir déballée. En particulier, la machine doit être intacte et sans dommages évidents qui pourraient avoir été causés par le transport.
En cas de doutes, ne pas utiliser la machine et s'adresser à la compagnie fabricante.

Emplacement

Positionner la machine dans une place avec un bas pourcentage d'humidité et loin de sources de chaleur.

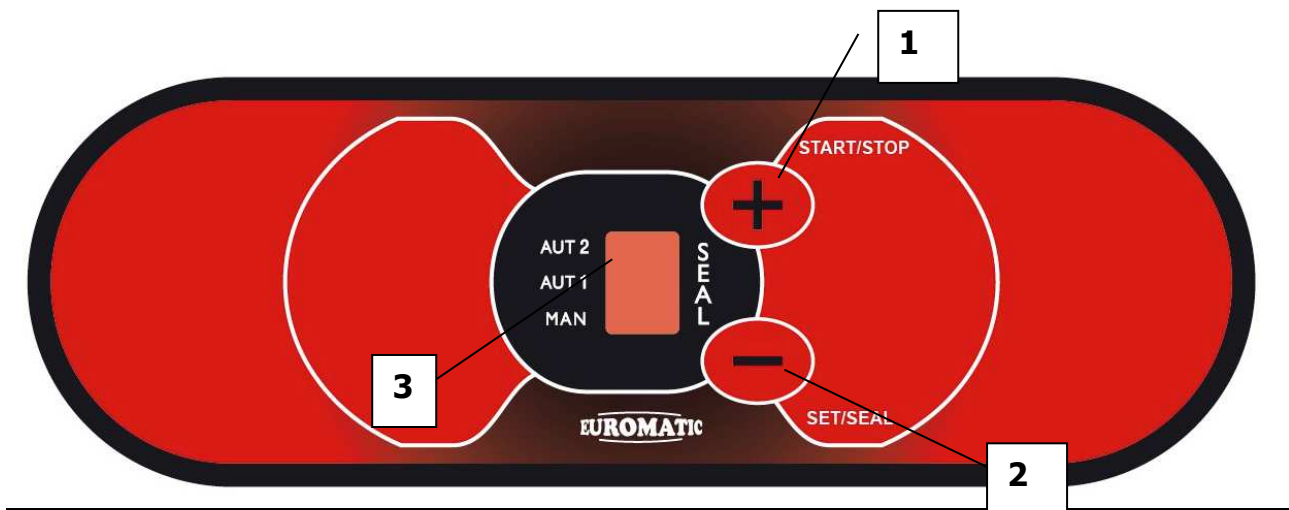
La machine ne doit pas être installée dans une atmosphère explosive.

Branchements

Avant de connecter la machine, s'assurer que les données de la plaque correspondent aux données du réseau de la distribution électrique.
La plaque est positionnée sur le côté du carter.
Après le contrôle et avoir refermé le carter, insérer la fiche dans la prise de courant 220V.

Avant d'effectuer n'importe quelle opération de contrôle, entraînant le démontage de quelques particularités, il est absolument nécessaire de détacher la fiche d'alimentation de la ligne du réseau.

PANNEAU DES COMMANDES



1. Bouton «START/STOP» de démarrage du cycle de travail. S'il est pressé pendant la phase d'aspiration, le cycle de vide est interrompu.
2. Bouton « SEAT/SEAL » ayant une double fonction :
 - A. Quand l'appareil n'est pas en marche, il permet le choix entre le cycle de travail manuel et ceux automatiques et/ou le choix du temps de soudure nécessaire.
 - B. Quand l'appareil est en marche, ce bouton permet l'activation de la soudure à l'instant.
3. Display qui permet de voir soit le cycle de travail soit le temps de soudure choisi

CYCLE DE TRAVAIL

- Placez le produit dans votre sachet
- Placez la bouche du sachet sur la plaque inférieure sans dépasser la petite barre spécifique.
- Fermez le couvercle et appuyez sur le bouton «START/STOP » en exerçant une légère pression sur les deux côtés du couvercle même : vous irez créer une dépression nécessaire pour que la phase de création de vide puisse effectivement commencer.
- Quand l'air sera entièrement aspirée, pressez le bouton « SET/SEAL » pour activer la phase de soudure. L'emballeuse s'arrête automatiquement. Après 6/7 seconds vous pouvez rouvrir la plaque supérieure.

REGLAGE

Quand l'appareil est en « stand-by » et quand vous allume l'interrupteur de ligne, vous verrez une ligne rouge au centre de l'affichage.

CYCLE DE TRAVAIL MANUEL : pressez le bouton « START/STOP » pour que la phase de vide infini puisse commencer (au même temps, vous verrez la lettre « A » pour « aspiration » sur votre affichage. Quand vous avez obtenu le vide nécessaire où suffisant, appuyez sur le bouton « SET/SEAL » afin d'arrêter toute phase d'aspiration et souder votre sachet.

CYCLE DE TRAVAIL AUTOMATIQUE : quand la machine est en « standby » et vous appuyez sur le bouton « SET/SEAL », la ligne rouge déjà mentionnée est proche à « MAN », mais en appuyant sur le bouton « START/STOP » vous choisissez la modalité automatique de fonctionnement et la ligne rouge sera conséquemment proche à AUT.. La carte vous indiquera tout de suite le temps de soudure (DEFAULT 3,5 sec) qu'on pourra modifier selon les nécessités. Pour démarrer le cycle de travail, appuyez sur le bouton « START/STOP » et, après la phase d'aspiration, le passage à la phase de soudure sera immédiat et automatique.

COMPOSANTS TECHNIQUES EXTERIEURS

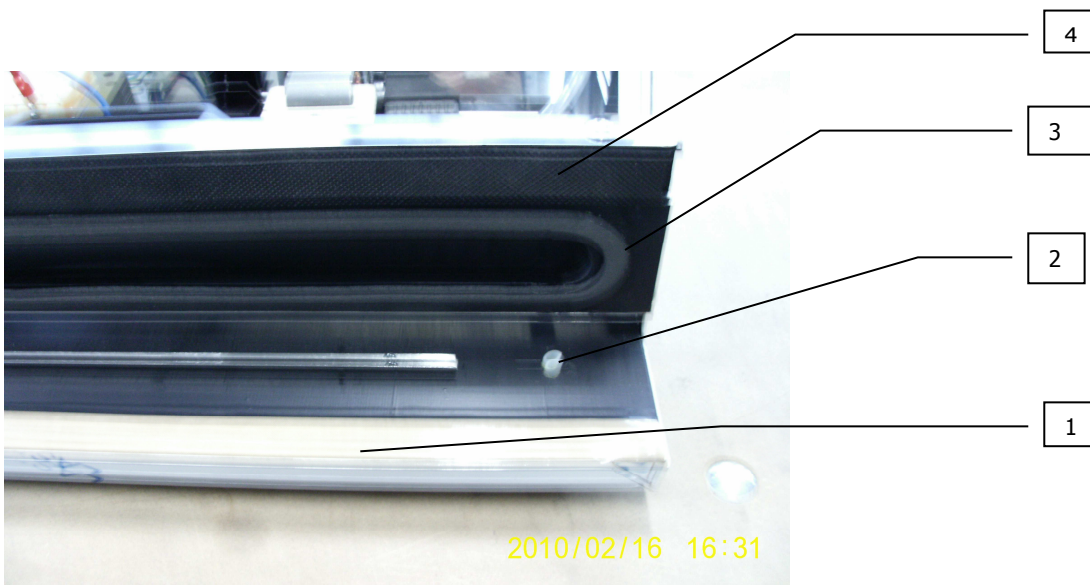


FOTO B

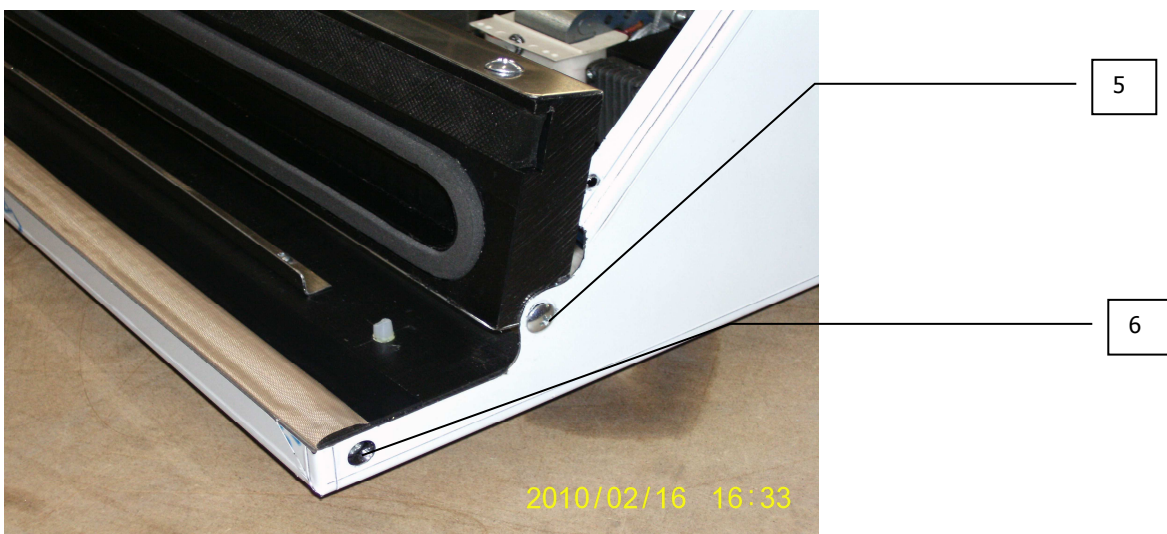
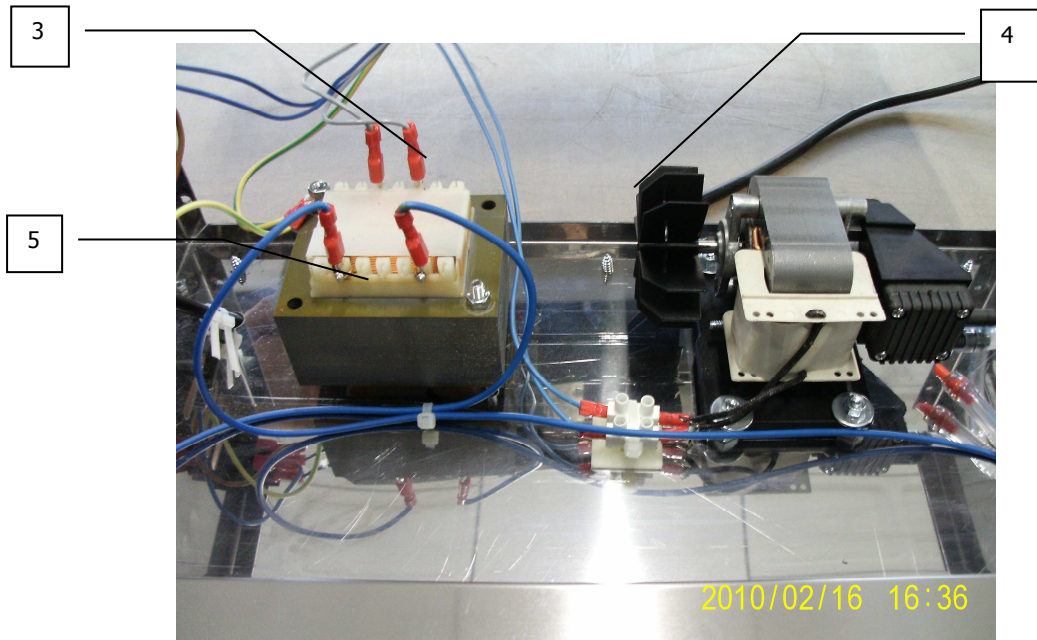


FOTO C

Légende

1. Barre de soudure avec couverture adhésive en Teflon (épaisseur 0,127µ)
2. Raccord d'aspiration pour la connexion entre le tube de décharge des récipients et le clapet
3. Garniture plaque
4. Silicone moleté
5. Charnière pour l'ouverture de la plaque
6. Soupape d'échappement à utiliser pour anticiper l'ouverture de la plaque à la fin du cycle

COMPOSANTS TECHNIQUES INTERIEURS



Légende

1. Fiche électronique pour le contrôle du cycle
2. Carter inox
3. Transformateur électrique
4. Pompe à vide
5. base inox

Sachets à utiliser

Nous conseillons d'utiliser les sachets gaufrés (épaisseur 100µ) qui sont disponibles en différentes mesures. Il est autrement possible d'employer des sachets normaux (lisse épaisseur 140µ) en s'assurant de plier les bords latéraux du sachet pour obtenir les plissés.

Nettoyage de la machine

Nettoyer la structure extérieure de la barre de soudure avec de l'alcool. La machine n'a pas besoin de lubrifiant.

Temps de conservation des produits sous vide au température de +0°/ +3°C

Viande fraîche

BŒUF	20 jours
VEAU	20 jours
PORC	15 jours
VIANDE BLANCHE	15 jours
Lapin et Gibier (avec os)	20 jours
Agneau/chevreau	20 jours
Saucisse, saucissons	20 jours
Fressure (Foie, cœur, tripes, etc.)	10/12 jours

Poisson

Durée moyenne 7/8 jours avec un produit très frais.

Charcuterie faite

Temps de conservation supérieure à 3 mois.

Fromages faits

Parmesan, fromage de brebis, etc. : 120 jours.

Fromages frais

« Mozzarella », brie, etc. 30/60 jours.

Légumes

En général: 15/20 jours.