

Instrukcja obsługi

Wałkownica do ciasta

Model: SIRIO 500, SIRIO 600



CE

Dziękujemy za korzystanie z produktu naszej firmy. Aby upewnić się, że wydajność produktu w pełni odpowiada jego roli, prosimy o przeczytanie niniejszej instrukcji, aby uniknąć niepotrzebnych strat i uszkodzeń oraz o dalsze zapoznanie się z charakterystyką naszego produktu, instalacją i działaniem. Prosimy również o zachowanie instrukcji w celu późniejszego wykorzystania.

Spis treści

1. INFORMACJE OGÓLNE	4
2. JAK KORZYSTAĆ Z TEJ INSTRUKCJI	4
3. DANE TECHNICZNE.....	5
3.1. Opis produktu.....	5
3.2. Zgodność z dyrektywami UE.....	5
3.3. Przeznaczenie urządzenia.....	6
3.4. Dane techniczne	6
4. INSTALACJA	6
4.1. Weryfikacja dostarczonego urządzenia	6
4.2. Wybór miejsca instalacji.....	7
4.3. Przenoszenie i umiejscowienie	7
4.4. Montaż/demontaż ramion wałkownicy do ciasta (tylko w przypadku modelu SIRIO 600)	8
4.4.1. Montaż ramienia (tylko w przypadku modelu SIRIO 600).....	8
4.4.2. Demontaż ramienia (tylko w przypadku modelu SIRIO 600)	9
4.5. Podnoszenie i opuszczanie osłon blokujących.....	10
4.6. Jak ustawić ramiona w pozycji roboczej lub podniesionej do pozycji spoczynkowej.....	10
4.7. Tacka na okruchy i tacka do zbierania okruszków i kurzu.....	12
4.8. Tace na ciasto przekraczające długość taśm (taca do zbierania ciasta).....	13
4.9. Podłączenie elektryczne	13
4.10. Sprawdzanie, czy mechanizmy bezpieczeństwa działają prawidłowo	14
4.10.1. Sprawdzanie zabezpieczeń ruchomych zaczepów i odpowiednich mikroprzełączników bezpieczeństwa	14
4.10.2. Stałe ochrony.....	15
5. DZIAŁANIE I OBSŁUGA URZĄDZENIA	16
5.1. Przygotowanie urządzenia do obsługi	16
5.2. Zastosowanie urządzenia	16
5.2.1. Panel sterowania	17
6. OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA	18
6.1. Niedozwolone czynności i obowiązki w zakresie zapobiegania wypadkom.....	18
6.1.1. Ostrzeżenia dla monterów	19

6.1.2. Ostrzeżenia dla użytkowników	19
6.1.3. Ostrzeżenia dla osób zajmujących się konserwacją	19
7. CZYSZCZENIE I KONSERWACJA	20
7.1. Konserwacja i kontrole okresowe	20
7.2. Naciąganie i wyśrodkowanie taśmy	21
7.3. Demontaż/montaż zgarniacza	21
7.3.1. Górne zgarniacze wałków do ciasta	22
7.3.2. Dolne zgarniacze wałków do ciasta	23
7.4. Możliwe nieprawidłowe działanie	24
8. UTYLIZACJA	25
9. DANE TECHNICZNE SIRIO 500	26
10. PODŁĄCZENIA DO ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO I POŁOŻENIE TABLICZKI ZNAMIONOWEJ 27	
10.1 Schemat elektryczny modelu Sirio 500 przy 400 V AC 3 (połączenie pomocnicze)	28
10.2 Schemat elektryczny modelu Sirio 500 przy 400 V AC 3 (połączenie zasilania)	29
10.3 Schemat elektryczny modelu Sirio 500 VAR (ze zmienną prędkością) a 230 V AC. 1-N (połączenie pomocnicze)	30
10.4 Schemat elektryczny modelu Sirio 500 VAR (ze zmienną prędkością) a 230 V AC. 1-N (połączenie zasilania)	31
11. WIDOK Z ROZDZIELONYMI ELEMENTAMI I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	32
12. OGÓLNE WARUNKI GWARANCJI	50

1. INFORMACJE OGÓLNE

Wałkownice do ciasta SIRIO 500 i 600 to urządzenia gastronomiczne o różnych wymiarach. Modele zostały zaprojektowane w odpowiedzi na prośby klientów.

Te maszyny zostały zaprojektowane i opracowane zgodnie z nowoczesnymi potrzebami w zakresie praktyczności i funkcjonalności. Dzięki zsynchronizowanym taśmom przenośnikowym, zapobiegającym zagnieceniom warstw ciasta, mogą obrobić ciasto na bardzo cienką grubość.

Urządzenia zostały opracowane z dbałością o wysoki standard jakości i łatwość konserwacji, dzięki czemu posłużą użytkownikom przez dłuższy czas.

Konstrukcja maszyny została przeprowadzona starannie: zastosowana stal nierdzewna zapewnia niezwykle łatwe czyszczenie oraz długą żywotność produktu nawet przy jego wielokrotnym użytku z wysoką ilością soli, wilgotności, itd.

Producent dziękuje za wybór tego produktu. To dobra decyzja. Producent od wielu lat jest zaangażowany w produkcję wysokiej jakości produktów. Zastosowano najlepsze możliwe materiały.

Aby jak najlepiej wykorzystać potencjał zakupionej wałkownicy do ciasta, należy uważnie przeczytać zawarte w niniejszej instrukcji informacje.

2. JAK KORZYSTAĆ Z TEJ INSTRUKCJI



Akapity oznaczone tym symbolem zawierają istotne wskazówki związane z bezpieczeństwem. Wszyscy instalatorzy, końcowi użytkownicy i pracownicy korzystający z urządzenia muszą je przeczytać. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody lub obrażenia wynikające z zaniedbania kryteriów bezpieczeństwa opisanych w tych akapitach.



To symbol, stosowany w różnych miejscach na maszynie, służy do ostrzegania użytkownika o obecności zagrożenia związanego z niezolowanym „wysokim napięciem” wewnątrz obudowy maszyny, której moc jest wystarczająco wysoka, aby stanowić ryzyko pożaru lub porażenia prądem.



Akapity oznaczone tym symbolem zawierają ważne informacje związane z unikaniem uszkodzeń maszyny. Użytkownicy powinni uważnie przeczytać te akapity dla własnego dobra.



Zaleca się przechowywanie niniejszej instrukcji dotyczącej instalacji i obsługi w pobliżu urządzenia, aby można było się do niej łatwo i szybko odnieść. Jeśli urządzenie zostanie sprzedane, instrukcja obsługi musi towarzyszyć urządzeniu, w przeciwnym razie urządzenie nie zostanie uznane za kompletne i bezpieczne.

W przypadku utraty lub zniszczenia kopii tej instrukcji, należy poprosić o instrukcję producenta.



Niniejsza instrukcja składa się z kilku rozdziałów. Zarówno instalatorzy, serwisanci, jak i użytkownicy końcowi muszą przeczytać wszystkie rozdziały w całości, aby korzystać w sposób bezpieczny z urządzenia i uzyskać jak najlepsze rezultaty obróbki.

Kilka przydatnych informacji dotyczących każdego rozdziału podano poniżej.

Rozdział 3 zawiera normy, które spełnia to urządzenie oraz wskazówki dotyczące jego właściwej obsługi.

Rozdział 4 zawiera wszystkie niezbędne informacje na temat instalacji urządzenia. Te informacje są skierowane głównie do profesjonalistów zajmujących się instalacją, ale powinny zostać przeczytane przez użytkownika końcowego przed tą czynnością, aby przygotować miejsce, w którym będzie działać urządzenie.

Rozdziały 5 i 6 są przeznaczone dla użytkownika, który musi nauczyć się obsługiwać maszynę. Zawierają wskazówki dotyczące podstawowych działań takich jak włączanie, obsługa i wyłączenie urządzenia w bezpiecznych warunkach.

W **rozdziale 7** znajdują się niezbędne informacje dotyczące czyszczenia urządzenia: wszystkie te działania muszą być wykonywane przez użytkownika, aby zagwarantować zachowanie jego działania w bezpiecznych i higienicznych warunkach i utrzymanie najlepszych rezultatów obróbki.

Rozdział 8 przedstawia wskazówki dotyczące demontowania urządzenia.

Rozdziały techniczne zawierają informacje związane z konkretnym modelem urządzenia oraz wszystkie wartości, które mogą być niezbędne do wyboru, instalacji i obsługi. Można odnieść się do tego rozdziału, aby sprawdzić, czy użycie zamierzone przez właściciela jest zgodne z przeznaczeniem urządzenia i potwierdzić w każdej chwili dane i zakresy związane z działaniem urządzenia.

Ten rozdział zawiera również opis wyposażenia elektrycznego dołączonego do urządzenia, wykaz rozdzielonych elementów oraz listę części zamiennych, aby ułatwić zamówienie i wymianę uszkodzonych części.



Te czynności konserwacyjne muszą być przeprowadzane przez wykwalifikowanych pracowników.



Producent zastrzega sobie prawo do aktualizacji serii produkcyjnych i instrukcji bez zobowiązania do wprowadzenia zmian w poprzednich seriach produkcyjnych oraz wcześniej wydanych instrukcji.

3. DANE TECHNICZNE

3.1. Opis produktu

Niniejsza instrukcja dotyczy wałkownicy do ciasta **SIRIO 500 BANCO (MODEL NABLATOWY) - 500-600**, dostępnej w wersjach z napędem o zmiennych obrotach lub bez.

3.2. Zgodność z dyrektywami UE

Wałkownica do ciasta **SIRIO** posiada obowiązkowe oznaczenie **CE**, gwarantujące zgodność z następującymi dyrektywami UE:

- dyrektywą niskonapięciową 2014/35/WE,
- dyrektywą kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/WE,
- dyrektywą maszynową 2006/42 /WE,
- rozporządzeniem w sprawie materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością 1935/2004/WE,
- dyrektywą RoHS 2 2011/65/WE.

3.3. Przeznaczenie urządzenia

Wałkownica do ciasta SIRIO została opracowana wyłącznie do przeznaczenia spożywczego, aby spełnić wymagania związane z wałkowaniem ciasta. Ciasto przechodzi przez dwa przeciwstawne wałki, odległość między nimi jest regulowana, a następnie cofane w przeciwnym kierunku kilka razy, aby uzyskać płat ciasta o oczekiwanej grubości. Przeznaczony głównie do użytku w cukierniach i piekarniach.



Należy korzystać z urządzenia zgodnie z przeznaczeniem określonym powyżej oraz tylko przewidziane konfiguracje dla tego urządzenia są zatwierdzone przez Producenta. **Nie wolno używać tego urządzenia w żaden inny sposób niż ten wskazany w dostarczonej instrukcji.**

Urządzenie SIRIO jest przeznaczone **do profesjonalnego użytku w branży gastronomicznej przez wykwalifikowany personel.**



Przeznaczone użycie dotyczy wyłącznie sprzętu znajdującego się w dobrym stanie konstrukcyjnym, mechanicznym i elektrycznym.

3.4. Dane techniczne

Aby uzyskać dane techniczne należy odnieść się do następujących załączników technicznych znajdujących się na końcu niniejszej instrukcji:

- A. Dane techniczne
- B. Połączenia
- C. Schematy elektryczne
- D. Widok z rozdzielonymi elementami i lista części zamiennych.

4. INSTALACJA



UWAGA! Niniejsze instrukcje dotyczące instalacji są przeznaczone wyłącznie dla personelu wykwalifikowanego w zakresie instalacji i konserwacji sprzętu elektrycznego przeznaczonego do użytku profesjonalnego w branży gastronomicznej. Instalacja przeprowadzona przez osoby niekompetentne może spowodować uszkodzenie urządzenia, mienia lub obrażenia u ludzi i zwierząt.

W dodatku, jeśli konieczne jest wprowadzenie zmian w systemach elektrycznych budynku lub ich dostosowanie, osoba dokonująca takich zmian musi potwierdzić, że praca została wykonana zgodnie z obowiązującymi „najlepszymi praktykami”.

4.1. Weryfikacja dostarczonego urządzenia

O ile nie uzgodniono inaczej, dostarczane urządzenie jest starannie pakowane w solidną konstrukcję z drewna oraz w materiał nylonowy z folią bąbelkową zapewniającą ochronę przed uderzeniami i wilgocią podczas transportu. Urządzenia są przekazane przewoźnikowi w najlepszym stanie.

Zalecamy jednak, aby przy dostawie produktu sprawdzać opakowanie pod kątem jakichkolwiek uszkodzeń. Jeśli doszło do uszkodzenia, należy to odnotować na dokumencie/fakturze i poprosić o podpis kierowcę.

Po rozpakowaniu sprzętu należy sprawdzić, czy nie uległ on uszkodzeniu. Ponadto sprawdzić, czy wszystkie rozmontowane części znajdują się w paczce.

W przypadku uszkodzenia sprzętu i/lub brakujących części, należy pamiętać, że przewoźnik może przyjąć reklamacje tylko w ciągu 15 dni od dostawy, a producent nie może być odpowiedzialny za szkody powstałe podczas dostawy jego produktów. Producent jest jednak dostępny, aby pomóc w przedstawieniu wniosku reklamacyjnego.



W przypadku uszkodzenia nie wolno próbować używać urządzenia i należy skontaktować się z serwisem.

4.2. Wybór miejsca instalacji

Skuteczne, bezpieczne i długotrwałe działanie urządzenia zależy również od pozycji w jakiej zostanie zainstalowane. Zaleca się zatem, aby przemyśleć miejsce instalacji urządzenia przed jego dostarczeniem.

Należy umieścić urządzenie w suchym i łatwo dostępnym miejscu zarówno aby ułatwić jego obsługę, jak i przeprowadzanie czynności związanych z czyszczeniem i konserwacją. Wokół sprzętu należy zachowywać czystość. Szczególnie istotne jest unikanie zasłaniania otworów chłodzących znajdujących się po bokach maszyny.



Urządzenie należy zainstalować co najmniej 1000 mm od ścian pomieszczenia lub od innego sprzętu.



Należy sprawdzić, czy temperatura i wilgotność względna nie przekraczają maksymalnych i minimalnych wartości podanych w danych technicznych, nawet gdy urządzenie lub inne urządzenia w pomieszczeniu działają.

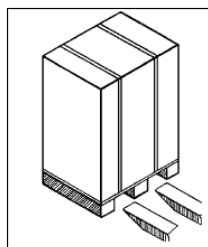
Przekroczenie tych wartości, zwłaszcza temperatury lub maksymalnej wilgotności względnej, może łatwo i niespodziewanie uszkodzić sprzęt elektryczny, stwarzając zagrożenie.

4.3. Przenoszenie i umiejscowienie

Urządzenie jest dostarczane ze wszystkimi częściami w następujących konfiguracjach:

- owinięte folią bąbelkową i folią stretch, zabezpieczone na palecie;
- bez opakowania, zabezpieczone na palecie;
- tylko zawinięte w folię bąbelkową i stretch (bez palety);
- bez opakowania w grubym pudle tekturowym, zabezpieczone na palecie;
- (promem) w torbie VCI i grubym pudle tekturowym, zabezpieczonym na palecie.

Należy wyładować urządzenie z pojazdu transportowego, używając odpowiedniego sprzętu do przenoszenia. Podczas podnoszenia należy unikać szarpania lub nagłego ruchu. Urządzenie zapakowane na palecie można podnieść za pomocą wózka widłowego lub paletowego, wkładając widełki w odpowiednie miejsca (rys. 4.1).



Rys. 4.1



Należy się upewnić, że sprzęt wykorzystywany do podnoszenia urządzenia ma udźwignięty większy od wagi urządzenia.

Cała odpowiedzialność za podnoszenie ładunków spoczywa na osobie obsługującej sprzęt do podnoszenia.



Należy zadbać o to, aby dzieci nie bawiły się opakowaniem (np. folią i styropianem): grozi uduszeniem!



Niezależnie od okoliczności, aby uniknąć nieprzewidywalnego ruchu, należy zwracać uwagę na środek ciężkości ładunku.

Po zdjęciu opakowania, aby podnieść samą maszynę (np. przenieść ją z palety i umieścić na ziemi), należy włożyć widły wózka widłowego na przeciwległym boku w stosunku do sterowania, wewnątrz punktów podparcia podstawy i jak najbliżej nich (koła w przypadku modeli 500 i 600, nóżki w przypadku modelu 500 BANCO); widły muszą wystawać co najmniej 200 mm od przeciwległego boku.

Modele maszyn 600 są dostarczane z rozłożonymi ramionami i zapakowaną obudową maszyny; (opcjonalnie) część tnąca jest również dołączona do tego samego opakowania, jeśli została zamówiona. Więcej informacji na temat montażu ramion znajduje się w punkcie 4.4.

Modele 500, w tym 500 BANCO, są dostarczane ze złożonymi, podniesionymi ramionami.

Wyposażenie i opcje zazwyczaj są zapakowane razem z maszyną.



Podczas przemieszczania maszyny na kółkach ramiona należy ustawić w pozycji dolnej i w razie konieczności podnieść (np. aby zaoszczędzić miejsce) tylko w ostatniej chwili.



Przesunięcie maszyny na kółkach z podniesionymi ramionami może wiązać się z ryzykiem przewrócenia i upadku (np. jeśli maszyna uderzy w przeszkodę na ziemi lub kółko wpadnie w dziurę w podłodze), co stwarza ryzyko obrażeń u osób w pobliżu.



Przed użyciem maszyny należy zablokować koła (jeśli dotyczy) dźwignią hamulca.

4.4. Montaż/demontaż ramion wałkownicy do ciasta (tylko w przypadku modelu SIRIO 600)

Punkt 4.4.1 zawiera instrukcje dotyczące montażu ramion wałkownicy do ciasta 600 i urządzenie to jest dostarczane w formie rozłożonej, choć w jednym opakowaniu (patrz 4.3).

W punkcie 4.4.2 podano instrukcje dotyczące ich demontażu.

Natomiast modele 500, w tym 500 BANCO, są dostarczane ze zmontowanymi ramionami; demontaż i ponowne złożenie ramion jest konieczne tylko do interwencji konserwacyjnych (na przykład wymiany pasków) i wiąże się ze skomplikowanymi czynnościami, które muszą być przeprowadzane przez doświadczonych techników (zajmujących się nadzwyczajną konserwacją).

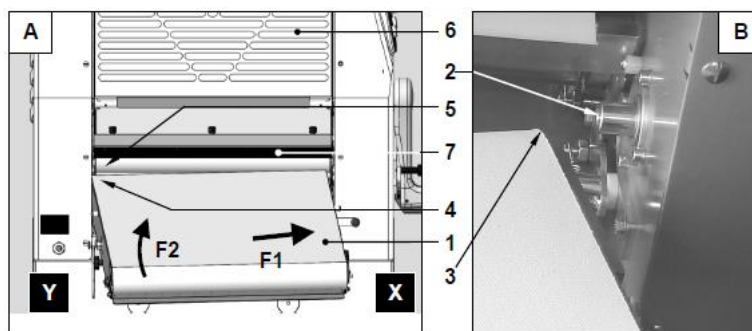
Montaż/demontaż ramion modeli 600 wymaga dwóch operatorów, z czego przynajmniej jeden z dobrym doświadczeniem w montażu; druga osoba jest potrzebna tylko do pomocy pierwszej w podtrzymywaniu ramienia podczas operacji. Przed rozpoczęciem czynności należy zablokować kółka z hamulcami i założyć co najmniej obuwie ochronne ze wzmocnionym noskiem oraz rękawice robocze o dobrej odporności na ścieranie.

Aby ułatwić przeprowadzenie czynności należy całkowicie podnieść zabezpieczenia blokujące wejście do wałków (patrz 4.5)

4.4.1. Montaż ramienia (tylko w przypadku modelu SIRIO 600)

Tak jak pokazano na rys. 4.2, należy całkowicie podnieść osłonę nr. 6 (także punkt 4.5) z boku ramienia do zmontowania (zdjęcie A) i zdjąć zgarniacz nr. 7 (punkty 7.3 i 7.3.2).

Operatorzy muszą utrzymywać ramię w pozycji poziomej, trzymając go w wystarczająco oddalonych punktach, aby móc ją łatwo podtrzymać. Kiedy operator X trzyma blat (nr. 1), operator (ekspert) Y, podtrzymując przez cały czas ramię, upewnia się, że koniec cylindra (nr. 3) jest zamocowany na okrągłej części (nr. 2) wystającej z ramienia; następnie należy przesunąć ramię w kierunku wskazanym przez strzałkę F1, aby zgnieć sprężynę (niewidoczną na rysunku), która utrzymuje okrągłą część (nr. 2) wciśniętą, a zaraz potem (prawie w tym samym czasie) przesunąć ją w kierunku wskazanym przez strzałkę F2, tak aby zamocować ją na okrągłej części (nr. 5) do drugiego końca cylindra (nr. 4). Umieścić ramię w pozycji poziomej na jego ramieniu podporowym, a następnie dopasować i zamocować zgarniacz nr. 7 (punkty 7.3 i 7.3.2).



Rys. 4.2

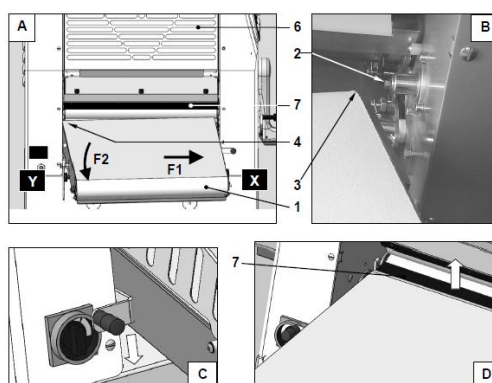
4.4.2. Demontaż ramienia (tylko w przypadku modelu SIRIO 600)

Ramię musi być w poziomej pozycji.

Tak jak pokazano na rys. 4.3, należy całkowicie podnieść osłonę nr. 6 (także punkt 4.5) z boku ramienia do rozmontowania (zdjęcie A) i zdjąć zgarniacz nr. 7 (punkty 7.3 i 7.3.2). Operatorzy muszą stać po bokach ramion i trzymać je w punktach wystarczająco oddalonych, aby móc łatwo ją podtrzymać po rozłączeniu.

Podnieść nieco ramię, aby uniknąć oparcia go na ramieniu podporowym. Podczas gdy operator X podtrzymuje stół nr. 1 po swojej stronie, operator Y (ekspert), podtrzymując ramię, musi pchnąć go w kierunku wskazanym przez strzałkę F1, aby zgnieć sprężynę (niewidoczną na rysunku) trzymającą okrągłą część nr. 2 na miejscu i natychmiast potem (prawie jednocześnie) przesunąć go w kierunku wskazanym przez strzałkę F2, aby uwolnić drugi koniec wałka nr. 4.

W tym momencie ramię nr. 1 można zdjąć; umieścić go w stabilnej pozycji, podejmując odpowiednie środki zapobiegające przewróceniu i upadkowi, z dala od jakiegokolwiek ryzyka uderzenia lub uszkodzenia, itp.



Rys. 4.3

4.5. Podnoszenie i opuszczanie osłon blokujących

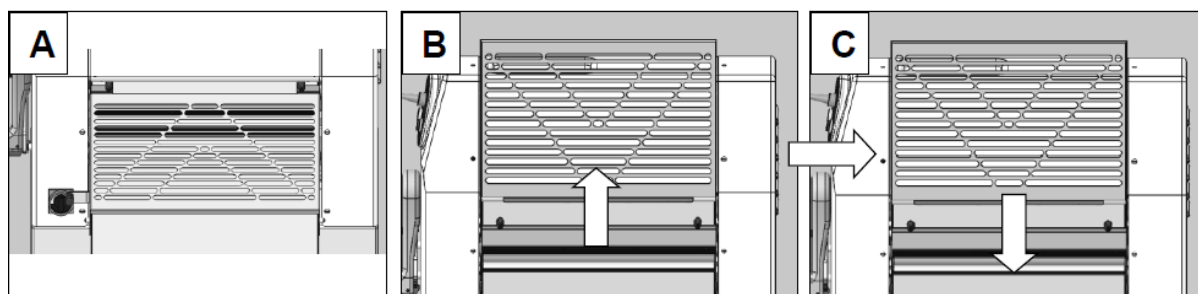
Podniesienie osłon jest konieczne zwłaszcza do:

- czyszczenia wałków i wewnętrznych części pasków;
- demontażu i montażu zgarniacza;
- zmiana pozycji ramienia na spoczynkowe;
- konkretne interwencje konserwacyjne, takie jak wymiana pasków.

Podniesienie osłony powoduje zatrzymanie części ruchomych lub uniemożliwia uruchomienie jakiegokolwiek części maszyny, odłączając zasilanie elektryczne od siłowników (np. silnika).

Opuszczone osłony wyglądają tak jak na zdjęciu A (rys. 4.4). Po całkowitym podniesieniu pozostają zablokowane w pozycji podniesionej (zdjęcie B).

Aby je opuścić, należy po prostu przesunąć w kierunku przeciwnym do strony sterowniczej i poprowadzić w dół (zdjęcie C), aż znajdą się w pozycji pokazanej na zdjęciu A.



Rys. 4.4

4.6. Jak ustawić ramiona w pozycji roboczej lub podniesionej do pozycji spoczynkowej

Założyć czyste rękawice robocze i buty ochronne ze wzmocnionymi palcami.

Tę czynność może wykonać tylko jeden operator na maszynach z ramionami o maksymalnej długości 850 mm; w przeciwnym razie konieczne jest zaangażowanie dwóch osób, aby uniknąć ryzyka kontuzji.


SIRIO 500 BANCO - 500:

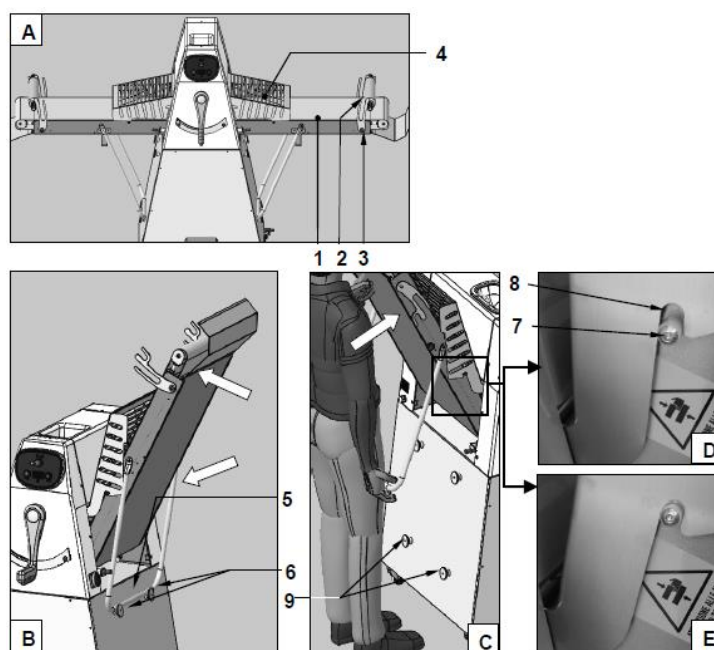
Aby zmienić pozycję ramienia nr. 1 (rys. 4.5) z pozycji ze zdjęcia A do pozycji pokazanej na zdjęciu B lub zdjęciu E:

- wyjąć wszelkie blokady wałków nr. 2 i obniżyć ich wsporniki nr. 3;
- sprawdzić, czy tacka na okruchy jest włożona i zabezpieczona, a tacka do zbierania ciasta jest wciśnięta;
- pociągnąć całkowicie w górę osłonę nr. 4;
- pociągnąć w górę ramię nr. 1 (zdjęcie B):
 - w przypadku ramienia o długości ≤ 850 mm: podczas gdy operator trzyma ramię jedną ręką, drugą ręką powinien opuścić poprzeczkę wspornika nr. 5, aby oprzeć ją na klockach nr. 6 (zdjęcie B);
 - w przypadku ramienia o długości > 850 mm: podczas gdy operator trzyma ramię jedną ręką, drugi operator powinien opuścić poprzeczkę wspornika nr. 5, aby oprzeć ją na klockach nr. 6 (zdjęcie B).

Aby zapewnić większą stabilność podniesionego ramienia (co jest zalecane w celu zminimalizowania ryzyka jego spadnięcia), przesunąć podniesione ramię bardziej do przodu (zdjęcie C), wsunąć zaczep nr. 7 w otwór nr. 8 (zdjęcie D) i upewnić się, że zaczep jest zabezpieczony (zdjęcie E).

Aby zmienić pozycję ramienia nr. 1 z położenia pokazanego na zdjęciu B lub zdjęciu C do pozycji pokazanej na zdjęciu A, należy postępować zgodnie z powyższymi środkami ostrożności zależnie od długości ramienia, delikatnie pchnąć go do przodu, zwolnić zaczep 7 z otworu 8 lub zwolnić wspornik 5 z bloków 6, podtrzymując ramię podczas ruchu w dół, należy się upewnić, że drążek 5 opiera się na dolnych blokach nr. 9.

 W obu przypadkach drążek nr. 5 podpierający ramię musi spoczywać stabilnie na blokach nr. 6 lub nr. 9, aby uniknąć ryzyka przypadkowego przewrócenia ramienia.



Rys. 4.5

SIRIO 600:

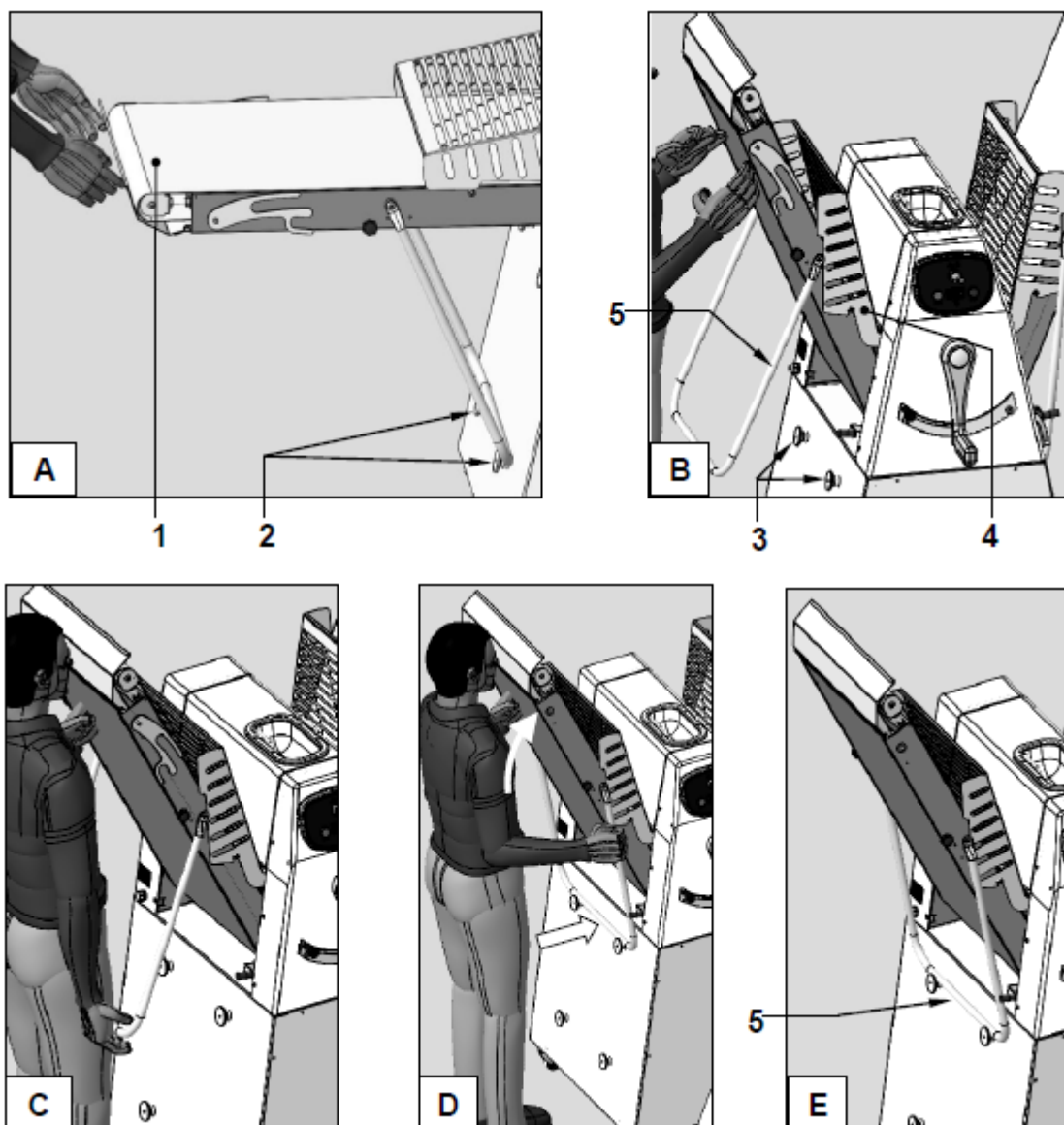
Aby zmienić pozycję ramienia nr. 1 (rys. 4.6) z pozycji ze zdjęcia A do pozycji pokazanej na zdjęciu B lub zdjęciu E:

- wyjąć wszelkie bolce wałków i obniżyć ich wsporniki.
- sprawdzić, czy tacka na okruchy jest włożona i zabezpieczona, a tacka do zbierania ciasta jest wciśnięta.
- pociągnąć całkowicie w górę osłonę nr. 4;
- pociągnąć ramię w górę nr. 1 (zdjęcie B):
 - w przypadku ramienia o długości ≤ 850 mm: podczas gdy operator trzyma ramię jedną ręką, drugą ręką powinien opuścić drążek wspornika nr. 5, aby oprzeć ją na blokach nr. 3 (zdjęcie B);
 - w przypadku ramienia o długości > 850 mm: podczas gdy operator trzyma ramienia jedną ręką, drugi operator powinien opuścić drążek wspornika nr. 5, aby oprzeć ją na blokach nr. 3 (zdjęcie B).

Aby zmienić pozycję ramienia nr. 1 z położenia pokazanego na zdjęciu B lub zdjęciu C (szczegóły E), do pozycji pokazanej na zdjęciu A, należy postępować zgodnie z powyższymi środkami ostrożności zależnie od długości ramienia, delikatnie pchnąć go do przodu, zwolnić zaczepek 7 z otworu 8 lub zwolnić wspornik 5 z bloków 3, podtrzymując ramię podczas ruchu w dół, należy się upewnić, że drążek 5 opiera się na dolnych blokach nr. 2.

! W obu przypadkach drążek nr. 5 podpierający ramię musi spoczywać stabilnie na blokach nr. 2 lub nr. 3, aby uniknąć ryzyka przypadkowego przewrócenia ramion.

Uwaga! Układ widoczny na zdjęciu E jest możliwy jedynie dla ramion o długości do 1400 mm; dłuższe ramiona mogą być ustawione jedynie w pozycji roboczej, jak pokazano na zdjęciu A.

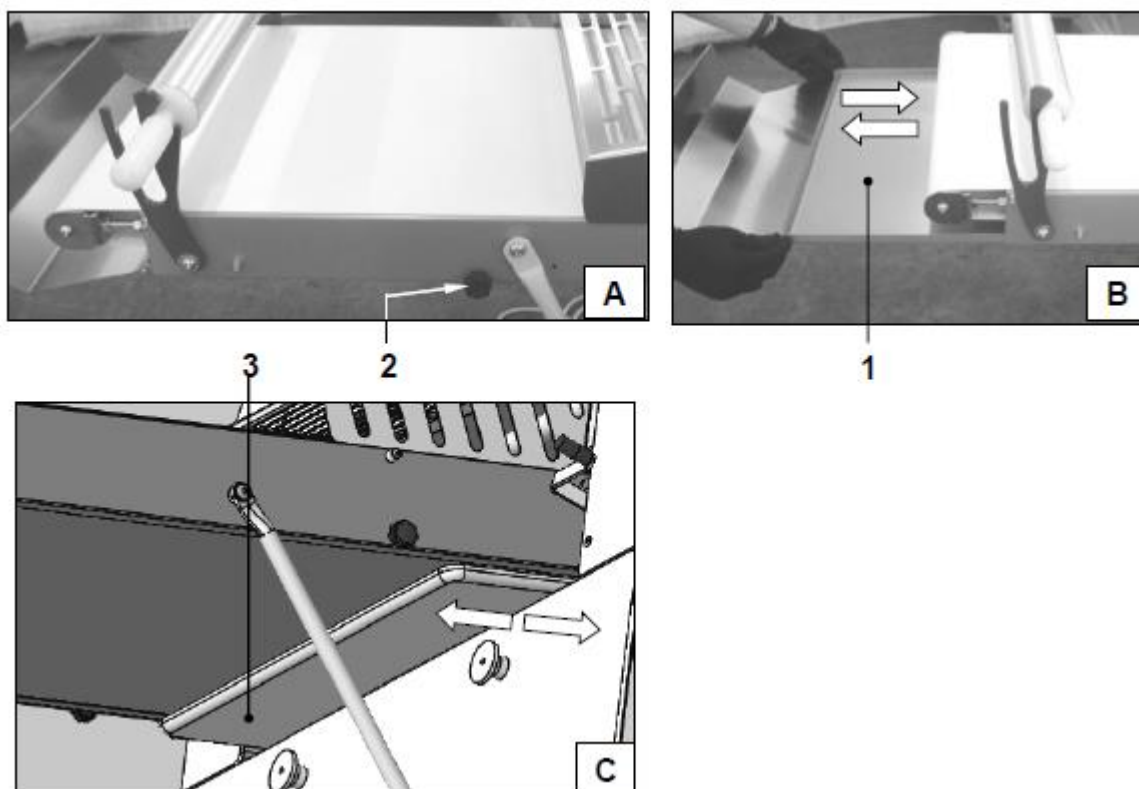


Rys. 4.6

4.7. Tacka na okruchy i tacka do zbierania okruszków i kurzu

Pod każdym ramieniem znajduje się część nr. 1 (rys. 4.7) służąca do zbierania kurzu i okruszków ciasta (taca na okruszki); można ją wyjąć po zdjęciu gwintowanych nakrętek nr. 2, po jednej z każdej strony ramienia (zdjęcia A - B). Podczas ponownego umieszczania tacy na okruchy, należy dokręcić ją mocno

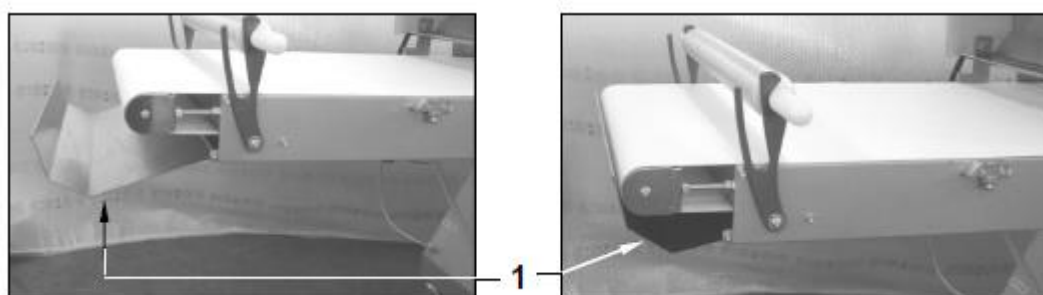
przykręcając nakrętki gwintowane nr. 2. Taca nr. 3 jest również dostarczana i należy ją umieścić ręcznie pod obszarem wałkowania (zdjęcie C).



4.8. Tace na ciasto przekraczające długość taśm (taca do zbierania ciasta)

Na końcu obu ramion znajduje się taca zbierająca ciasto, które w przeciwnym razie spadłoby na ziemię z powodu jego nadmiernej długości; można ją wyciągnąć ręcznie spod ramienia oraz równie łatwo można ją schować.

Na rysunku 4.8 widać wyciągniętą i wsuniętą tacę na ciasto oznaczoną nr. 1.



4.9. Podłączenie elektryczne



Wyposażenie jest dostarczane z przewodem zasilającym z uziemieniem. Zgodnie z obowiązującymi normami. **Należy obowiązkowo podłączyć przewód uziemiający (żółto-zielony) do systemu uziemienia o takiej samej pojemności rozproszenia jak urządzenie. Skuteczność tego systemu należy zweryfikować zgodnie z obowiązującymi normami.**



Przed przeprowadzeniem wszelkich podłączeń, należy sprawdzić, czy dane zasilania, do którego musi zostać podłączone urządzenie odpowiadają danym wymaganiom przez samo urządzenie.

Dokładne położenie wyjścia przewodu zasilającego urządzenie znajduje się na końcu niniejszej instrukcji.

Gniazdko musi być łatwo dostępne i znajdować się blisko zainstalowanego urządzenia. Odstęp między urządzeniem a instalacją stałą gniazdka musi być wystarczający, aby uniknąć naciągniętego przewodu zasilającego. Przewód zasilający nie może być nigdy przygnieciony nóżkami ani kołami urządzenia.

W przypadku maszyn z zasilaniem trójfazowym, podczas pierwszego uruchomienia należy sprawdzić kierunek obrotu silnika: ruch pasów musi być zgodny z urządzeniem sterującym uruchamianiem i cofaniem, zgodnie z opisem w pkt. 5.2.1, nr. 5 i 6; jeśli tak nie jest, należy zamienić dwa przewodniki fazowe (**należy pamiętać, aby nie zamieniać przewodnika fazowego z przewodnikiem uziemiającym**; ten drugi można rozpoznać po jego żółto-zielonym kolorze).



W przypadku uszkodzenia przewodu zasilającego należy skontaktować się z serwisem w celu wymiany.



Producent nie jest odpowiedzialny za szkody spowodowane nieprzestrzeganiem tej instrukcji.

4.10. Sprawdzanie, czy mechanizmy bezpieczeństwa działają prawidłowo

Mechanizmy bezpieczeństwa zostały opracowane tak, aby zatrzymać maszynę w razie konieczności. Sprawdzić wydajność i integralność urządzeń bezpieczeństwa przy rozpoczęciu dnia pracy lub zmiany.

4.10.1. Sprawdzanie zabezpieczeń ruchomych zaczeów i odpowiednich mikroprzełączników bezpieczeństwa

Sprawdzić, czy każda osłona jest w stanie idealnym, wolnym od wgnieceń i zniekształceń.

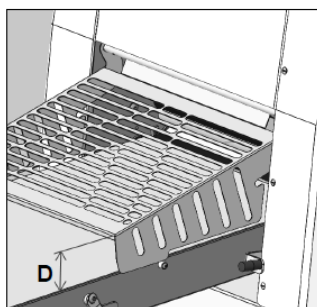
Uruchomić maszynę bez obciążenia; gdy maszyna już działa, powoli podnieść jedną z osłon i zatrzymać, gdy tylko mikroprzełącznik wyda odgłos zadziałania i maszyna się zatrzyma; sprawdzić, czy:

- mikroprzełącznik działa zatrzymując każdy element, gdy odległość D między końcem osłony a taśmą poniżej (rys. 4.9) przekracza wartość D_{max} 70 mm;
- każda część zatrzymuje pracę w ciągu jednej sekundy po zadziałaniu mikroprzełącznika (należy sprawdzić stoperem; w razie wątpliwości sprawdzenie powinno być przeprowadzone przez wykwalifikowanego elektryka z odpowiednim sprzętem);
- upewnić się, że wyłącznik mikroprzełącznikowy jest wciśnięty, aby nie można było wykonać żadnych poleceń uruchomienia.

Należy przeprowadzić każdy test osobno dla wszystkich osłon.



Jeśli test nie poszedł pomyślnie, nie wolno używać urządzenia i należy skontaktować się z serwisem, zajmującym się systemami elektrycznymi maszyn; w razie konieczności skontaktować się z producentem.



Rys. 4.9

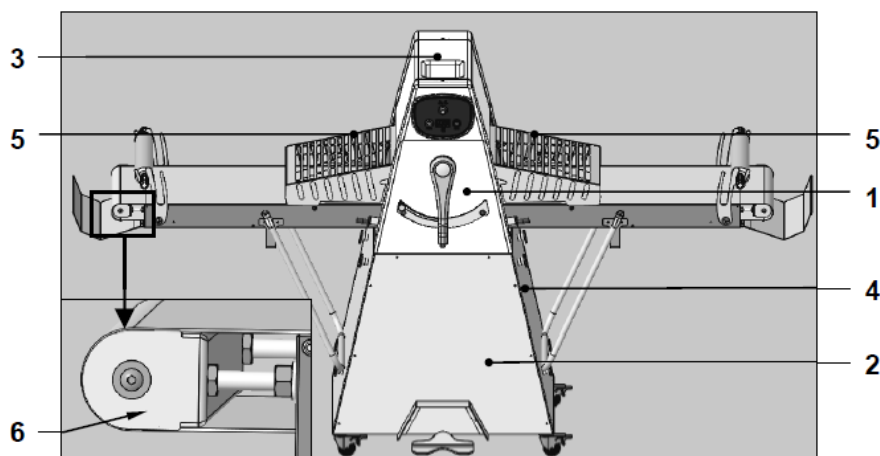
4.10.2. Stałe ochrony

Należy sprawdzić wzrokiem, czy wszystkie elementy znajdują się na swoim miejscu, w dobrym stanie (bez żadnych wgnieceń, uszkodzeń, itp.), i czy są zabezpieczone wszystkimi dostarczonymi mocowaniami.



Jeśli test nie poszedł pomyślnie, nie wolno używać urządzenia i należy skontaktować się z serwisem, zajmującym się instalacją maszyn; w razie konieczności skontaktować się z producentem.

Główne stałe osłony, które zostały dostarczone wraz z maszyną, są oznaczone nr. 1, nr. 2 (oraz podobne osłony umieszczone po przeciwnej stronie maszyny w symetrycznym położeniu) oraz nr. 3 na rys. 4.10. Stałe osłony obejmują również profile C (nr. 6), które są zamontowane po wałkach taśmy (tylko te na zewnętrznych końcach ramion) na całej ich długości, a maksymalna odległość od taśmy i wałka nie może przekraczać 4 mm i musi pozostać taka sama. Podstawa nr. 4 uniemożliwia dostęp do części przenośnika, a ramiona i osłony nr. 5 działają jako osłony przed kontaktem z wałkami do ciasta od strony górnej i bocznej.



Rys. 4.10



Jeśli co najmniej jeden z mechanizmów zabezpieczeń nie będzie działał, należy odłączyć maszynę, wyjąć wtyczkę z gniazdka, i skontaktować się z Producentem.



Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom lub mieniu, jeśli mechanizmy zabezpieczeń zostały naruszone.

5. DZIAŁANIE I OBSŁUGA URZĄDZENIA

5.1. Przygotowanie urządzenia do obsługi

Jeśli maszyna została właśnie zainstalowana lub nie była używana przez kilka dni, należy ją całkowicie wyczyścić, zgodnie z rozdziałem 7, przed rozpoczęciem użytkowania i obróbką żywności. To służy do usunięcia pozostałości po procesie produkcyjnym oraz zgromadzonego kurzu lub innych substancji, które mogą zanieczyścić produkty spożywcze.

- sprawdzić, czy kółka (jeśli dotyczy) są zablokowane dźwignią hamulca;
- ustawić ramię w poziomej pozycji roboczej (4.6);
- całkowicie obniżyć osłony (4.5);
- umieścić potrzebną ilość mąki w dzieży;
- sprawdzić, czy tace na okruchy są włożone i zablokowane, oraz czy główna tacka jest prawidłowo umieszczona pod obszarem wałkowania (4.7);
- w razie konieczności wyjąć tacę zbierającą ciasto (4.8);
- włączyć maszynę (głównym przełącznikiem I = włączony);
- należy czekać z wałkiem do owinięcia obrobionego płatu ciasta lub rozwinięcia ciasta, z którego powstaną kształty ciasta.

5.2. Zastosowanie urządzenia



Uwaga! Przed użyciem maszyny należy sprawdzić, czy mechanizmy bezpieczeństwa działają (rozdział 4.10).

Operator przeprowadza inspekcję wzrokową cyklu pracy i fizycznie interweniuje po jej zakończeniu.

1. Umieścić ciasto na ramieniu; **ciasto musi być cieńsze niż 56 mm przed rozwałkowaniem**, aby uniknąć kontaktu z zabezpieczeniami; ilość ciasta do pracy musi być zgodna z ograniczeniami wskazanymi w niniejszej instrukcji. Nie wolno wyrabiać ciasta na ramieniu, nie wolno go dotykać bezpośrednio rękami ani innymi środkami (np. wałkiem): na ramiona nie należy używać nadmiernego nacisku i/lub ich uderzać. Temperatura ciasta przeznaczonego do rozwałkowania musi być mniej więcej taka sama jak temperatura otoczenia; całe ciasto musi być podatne na zgniatanie. **Pod żadnym pozorem nie wolno rozwałkować części ciasta, które nie jest rozciągliwe**, na przykład z powodu jego zbyt niskiej temperatury lub nawet zmrożenia.



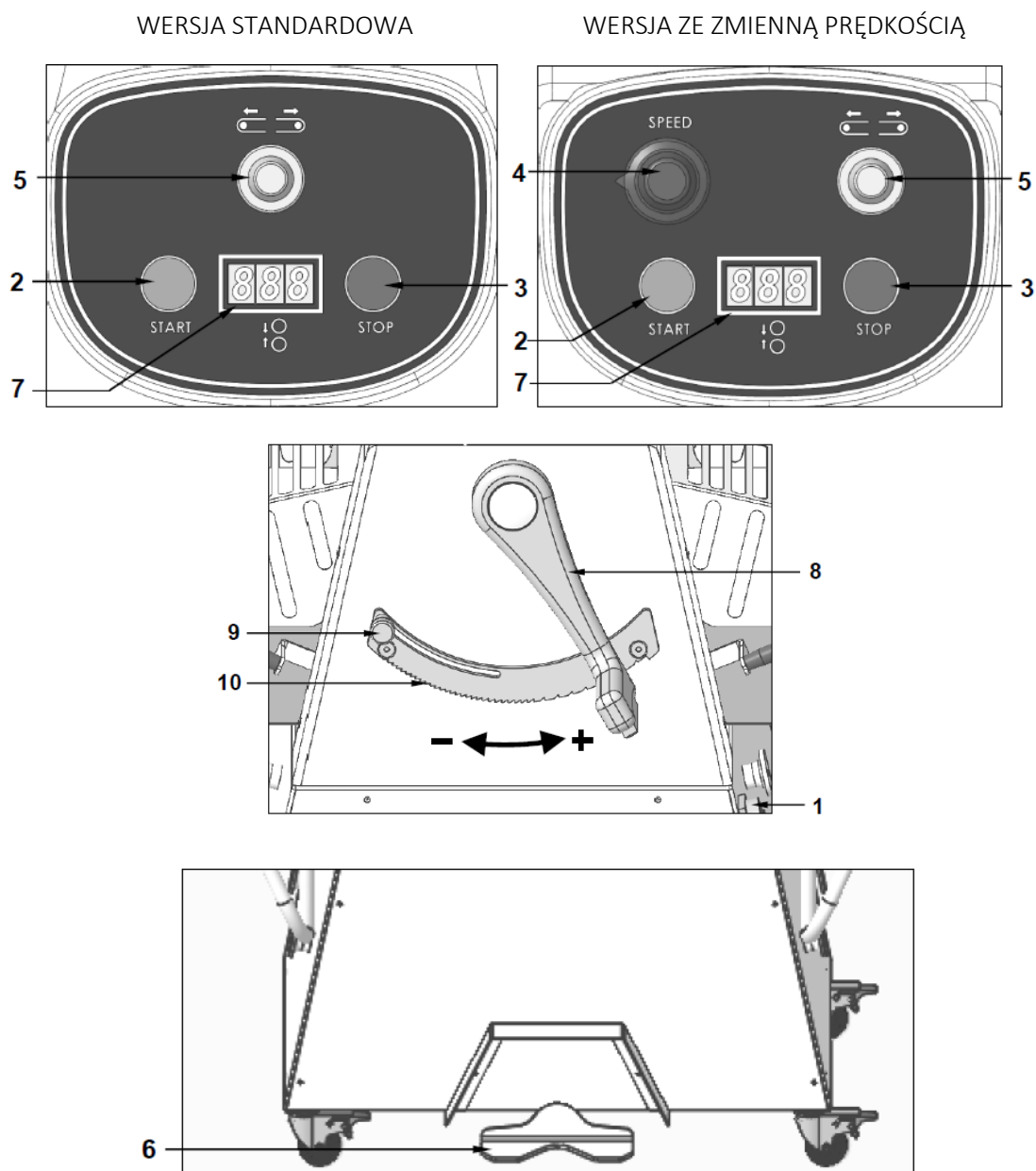
Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody spowodowane nieprzestrzeganiem tych instrukcji.

2. Włączyć maszynę (głównym przełącznikiem I = Wł.) i nacisnąć przycisk do uruchomienia nr. 2 na rys. 5.1.
3. Włożyć ciasto do maszyny i uruchomić, aby przeszło między wałkami, zmieniając kierunek i regulując grubość wałkowanego ciasta (nr. 8 na rys. 5.1).
4. W razie potrzeby posypać ciasto mąką.
5. **Należy unikać ręcznej pracy przy cieście, które jest zbyt ciężkie lub nieporęczne, aby uniknąć ryzyka ergonomicznego i możliwych urazów układu mięśniowo-szkieletowego** (im niższa waga lub łatwiejsze trzymanie ciasta, tym niższe ryzyko).
6. W przypadku podniesionej osłony, maszyna zatrzyma pracę. Aby wznowić pracę, należy opuścić osłonę, nacisnąć przycisk START (rys. 5.1), a następnie skorzystać z poleceń startu i zmiany kierunku (nr. 5-6).
7. Po naciśnięciu przycisku STOP (nr. 3 rys. 5.1), maszyna się zatrzyma. Aby wznowić pracę, należy nacisnąć przycisk START (rys. 5.1), a następnie skorzystać z poleceń startu i zmiany kierunku (nr. 5-6).

8. Przed przystąpieniem do ostatniego etapu wałkowania, należy podnieść wsporniki wałka; włożyć wałek do najgłębszego otworu i owinąć nim mały kawałek ciasta; wałek będzie się obracał przez tarcie o taśmę, aż cała warstwa ciasta będzie owinięta.
9. Kiedy całe ciasto jest zawinięte, należy przenieść wałek do najpłytszego otworu lub wyjąć go z urządzenia.
10. Przed wznowieniem wałkowania należy zdjąć wałki (puste lub pełne) z urządzenia i opuścić podpory.

Po zakończeniu wyłączyć maszynę (przełącznikiem nr. 1 na rys. 5.1 do pozycji **O - WYŁ.**) i ją wyczyścić (rozdział 7).

5.2.1. Panel sterowania



Opis sterowania:

- 1 główny przełącznik (rozłącznik) z dwoma pozycjami; 0 = WYŁ I = WŁ.
 - 2 ogólny przycisk START (zielony); przed jego naciśnięciem należy sprawdzić, czy urządzenie lub urządzenia rozruchu i zatrzymania działania (nr. 5 i 6) znajdują się w pozycji neutralnej.
 - 3 przycisk STOP; po jego naciśnięciu maszyna się zatrzymuje, a zasilanie elektryczne do silnika jest resetowane.
 - 4 (tylko wersja „VAR” [ze zmienną prędkością]) stopniowane pokrętło do ciągłej regulacji prędkości roboczej.
 - 5 urządzenie do ręcznego sterowania rozruchem i zmianą kierunku. *
 - 6 pedał sterowania rozruchem i zmianą kierunku (z wyjątkiem wersji nablatowej „B”). *
 - 7 wyświetlacz pokazujący grubość wałkowanego ciasta.
 - 8 uchwyt do regulacji grubości wałkowanego ciasta; obracanie uchwytem zgodnie z ruchem wskazówek zegara zmniejsza grubość wałkowanego ciasta, natomiast obracanie go przeciwnie do ruchu wskazówek zegara zwiększa jego grubość. Wartość grubości wałkowanego ciasta jest wyświetlana na wyświetlaczu (nr. 7), gdy dźwignia jest przesuwana z jednego wycięcia na drugie.

Aby przesunąć dźwignię, należy nacisnąć i przytrzymać płytę pod uchwytem; gdy płyta zostanie zwolniona, bolec podniesie się, przesuując sprężynę i wpasuje się w jedno z wycięć w dolnej części przekładni (nr. 10); pozwoli to uchwytowi pozostać w stabilnej pozycji podczas cięcia i utrzymać stałą grubość ciasta; jeśli uchwyt zostanie zwolniony w pozycji pośredniej między dwoma sąsiednimi wycięciami w części przekładni (nr. 10), nacisk wywierany przez ciasto na górny wałek może spowodować jej ruch, ale najdalej do momentu, gdy bolec wbije się w pierwsze wycięcie, na które trafi.
 - 9 blok + pokrętło do ustawiania oczekiwanej najniższej grubości wałkowanego płatu; pozycję można zmienić ręcznie wzdłuż szczeliny po poluzowaniu pokrętła; po odnalezieniu ostatecznej pozycji, należy dokręcić pokrętłem; w ten sposób blok będzie działać jako mechaniczna blokada dla uchwytu.
 - 10 przekładnia z nacięciami, która umożliwi uchwytowi pozostanie w stabilnej pozycji podczas wałkowania i utrzymania stałej grubości wałkowanego płatu.
- * Taśmy przesuwają się w kierunku, w którym przesunięty jest sterownik lub wciśnięty jest pedał (nr. 6); przesunięcie sterownika lub pedału do środkowej pozycji neutralnej sprawi, że maszyna nie uruchomi się po naciśnięciu przycisku START nr. 2 lub, jeśli maszyna była w ruchu, zatrzyma pracę.

6. OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

6.1. Niedozwolone czynności i obowiązki w zakresie zapobiegania wypadkom



Przeczytać uważnie ostrzeżenia wymienione w niniejszym rozdziale. Zawierają istotne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.

Nie wolno instalować wyposażenia, które nie spełnia standardów bezpieczeństwa.

Urządzenie musi być regularnie sprawdzane przez wykwalifikowanego technika, aby zagwarantować bezpieczeństwo.

6.1.1. Ostrzeżenia dla monterów

Sprawdzić, czy przygotowane miejsce na urządzenie spełnia lokalne przepisy krajowe i europejskie.

- postępować zgodnie ze wszystkimi wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji;
- nie wykonywać żadnych nadmiernych połączeń elektrycznych prowizorycznymi lub nieizolowanymi przewodami;
- sprawdzić, czy urządzenie elektryczne jest skutecznie uziemione;
- zawsze używać środków ochrony indywidualnej oraz innych zabezpieczeń przewidzianych przez prawo.

6.1.2. Ostrzeżenia dla użytkowników

Konieczne jest zapewnienie następujących warunków środowiskowych miejsca, w którym ma zostać zainstalowane urządzenie:

- obszar musi być suchy;
- z dala od źródeł ciepła lub wody;
- odpowiednia wentylacja i oświetlenie zgodne z obowiązującymi przepisami BHP;
- podłoga musi być równa i zwarta, aby ułatwić dokładne czyszczenie;
- w bezpośrednim sąsiedztwie nie może być żadnych przeszkód, które mogłyby zagrażać normalnej wentylacji tego obszaru.

Oprócz tego do obowiązków użytkownika należy:

- upewnianie się, że dzieci nie zbliżają się do urządzeń podczas ich działania;
- przestrzeganie zasad określonych w niniejszej instrukcji;
- używanie urządzenia w sposób właściwy, ściśle trzymanie się jej przeznaczenia;
- nie zdejmowanie ani nie ingerowanie w mechanizmy bezpieczeństwa urządzenia;
- utrzymywanie systemów bezpieczeństwa w dobrym stanie technicznym;
- wykonywanie wszystkich procedur roboczych z zachowaniem bezpieczeństwa i spokoju;
- poszanowanie instrukcji i ostrzeżeń podkreślonych na sprzęcie. Te znaki mają zapobiegać wypadkom i przez cały czas muszą być czytelne. W przypadku uszkodzenia lub nieczytelności konieczna jest ich wymiana poprzez złożenie zamówienia oryginalnej części od producenta;
- rozłączyć zasilanie elektryczne po zakończeniu użycia urządzenia,
- przed przystąpieniem do czyszczenia lub konserwacji.



UWAGA! Podczas pracy urządzenia zabrania się usuwania zabezpieczeń, ponieważ urządzenie jest wyposażone w części ruchome. Mogą one spowodować obrażenia rąk.



W razie pożaru nie wolno używać środków w płynie, należy używać gaśnicy proszkowej.

6.1.3. Ostrzeżenia dla osób zajmujących się konserwacją



Odłączyć zasilanie elektryczne przed działaniem nad elementami elektrycznymi lub elektronicznymi.

- zawsze używać środków ochrony indywidualnej oraz innych zabezpieczeń;
- przed rozpoczęciem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych, należy się upewnić, że urządzenie jest chłodne, szczególnie jeśli było niedawno używane;
- jeśli jedno z urządzeń bezpieczeństwa nie działa lub nie jest poprawnie ustawione, należy uznać, że urządzenie jest niesprawne.

7. CZYSZCZENIE I KONSERWACJA



Czyszczenie powinno być przeprowadzane przy wyłączonym sprzęcie i w temperaturze pokojowej, po odłączeniu zasilania elektrycznego.



Należy się upewnić, że maszyna jest w idealnym stanie higienicznym: wyczyścić ją na koniec każdego dnia lub zmiany.

Czyszczenie należy wykonywać w następujący sposób:

- rozsunąć całkowicie osłony (4.5).
- zdjąć górne i dolne zgarniacze (7.3); zgarniacze można myć oddzielnie ciepłą wodą i łagodnym płynem do naczyń, o ile zostaną dokładnie wypłukane i wysuszone przed ponownym umieszczeniem ich w maszynie.
- wyjąć tace na okruchy i tacę do zbierania odpadów (4.7) i wyczyścić je szmatką zwilżoną wodą pitną po wyrzuceniu zebranych odpadów.
- używając odkurzacza z wąską dyszą, usunąć resztki mąki i okruchy ciasta ze wszystkich części urządzenia; jeśli konieczne, usunąć uporczywe resztki plastikową szpatułką i szczotką z syntetycznymi włóknami o średniej gęstości. Przed użyciem odkurzacza i **tylko jeśli jest to absolutnie konieczne**, użyć krótkich podmuchów sprężonego powietrza, aby usunąć resztki z trudno dostępnych miejsc.
- użyć szczotek o średniej twardości do usuwania lub oderwania pozostałości z taśmy (jeśli to konieczne i zgodnie z zalecanymi środkami ostrożności, użyć krótkich podmuchów sprężonego powietrza), następnie usunąć okruchy odkurzaczem.
- użyć czystych ściereczek zwilżonych wodą (nieociekających), aby wytrzeć każdą powierzchnię, która wchodzi w kontakt lub może wejść w kontakt z żywnością, w szczególności wałki do ciasta, osłony zabezpieczające i wewnętrzne ramiona.
- użyć czystych ściereczek zwilżonych wodą (nieociekających) do wytarcia innych powierzchni, w tym podstawowych części pod taśmami, po ich podniesieniu (4.6); na koniec dokładnie wysuszyć powierzchnie czystymi ściereczkami.



Przed ponownym użyciem maszyny, należy się upewnić, że każda część jest sucha, w przeciwnym razie brud może się gromadzić i zasychać, po czym stać się trudny do usunięcia.



Zawsze używać środków ochrony indywidualnej i korzystać z odpowiednich narzędzi do konserwacji.



Nie kierować strumieni wody na czyszczone urządzenie, ponieważ mogą przedostać się do elektroniki i ją uszkodzić, co grozi porażeniem prądem i nieoczekiwanym uruchomieniem urządzenia.



Nie używać środków ściernych (gąbek itp.), ponieważ spowodują one, że części ze stali nierdzewnej i szkła staną się matowe i dość szybko usuną warstwę ochronną stali pokrytej aluminium, wtedy powierzchnia może zacząć rdzewieć.



Nie używać detergentów zawierających chlor.

7.1. Konserwacja i kontrole okresowe

- Pod koniec dnia lub zmiany dokładnie **wyczyścić maszynę**.
- Na początku każdego dnia roboczego lub zmiany, **należy się upewnić, że osłony i urządzenia zabezpieczające działają prawidłowo**, przeprowadzając kontrole opisane w punkcie 4.10.1.

- Często sprawdzać napięcie taśmy w pierwszych 24/48 godzinach pracy (działania) i następnie co dwa tygodnie; przeprowadzić tę kontrolę i ewentualnie naciągnąć, jeśli ktokolwiek zaobserwuje nierównomierne ruchy wałków i taśmy lub po usłyszeniu dziwnych i „falujących” dźwięków (to znak, że taśmy się ślizgają).



Po przeprowadzeniu czynności konserwacyjnych lub naprawy ponownie zamontować wszystkie elementy ochronne i uruchomić wszystkie zabezpieczenia przed ponownym uruchomieniem urządzenia.

7.2. Naciąganie i wyśrodkowanie taśmy

Aby zapewnić optymalne działanie wałkownicy do ciasta, napięcie obu taśm musi być odpowiednio wyregulowane, aby zapewnić płynne i równomierne przemieszczanie się ciasta w różnych etapach rozwałkowania; nawet niewielkie różnice w prędkości jednej lub obu taśm podczas rozwałkowania mogą powodować nieprawidłowe naprężenia w cieście, nawet jego rozerwanie, prowadząc do pogorszenia jakości płatu ciasta lub nawet uniemożliwiając jego produkcję; ten problem staje się tym bardziej widoczny, im cieńszy jest płat.

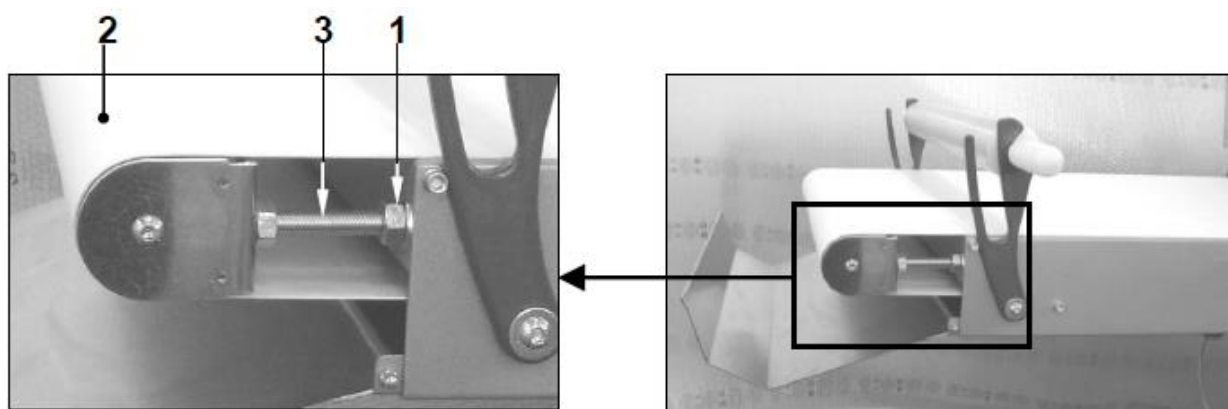
Napięcie taśm należy sprawdzać i dostosowywać za każdym razem, gdy taśmy poruszają się nierównomiernie.

Odnosząc się do rysunku 7.1 należy użyć klucza do nakrętek nr. 1 po obu stronach ramion, aby przesunąć wałek nr. 2 do przodu/do tyłu, korzystając z gwintowanych prętów nr. 3. Naciągnąć wystarczająco mocno taśmy (lub trochę mocniej), aby ich prędkość była równa zarówno w stanie bez ładunku, jak i z nim; nadmierne napięcie nie przyniesie korzyści, ale może spowodować szybkie i nieprawidłowe zużycie.

Wyśrodkowanie taśmy względem ramienia jest regulowane za pomocą tych samych urządzeń; dlatego należy pamiętać, że w trakcie ruchu taśma ma tendencję do przesuwania się w stronę, gdzie jest mniej rozciągnięta, zatem bardzo ważne jest zapewnienie, że siły naprężające są równe po obu stronach pasa.

Naciąganie lub wyśrodkowanie taśmy należy przeprowadzić podczas pracy maszyny; tylko w ten sposób można sprawdzić efekt regulacji.

UWAGA! Należy trzymać dłonie z dala od obszaru między wałkiem a taśmą, aby uniknąć ryzyka zaczepienia i wciągnięcia. Trzymać mocno klucz: jeśli spadnie na taśmę podczas jej ruchu, może to spowodować poważne uszkodzenie maszyny.



Rys. 7.1

7.3. Demontaż/montaż zgarniacza

Zgarniacze należy zdjąć przy czyszczeniu maszyny.

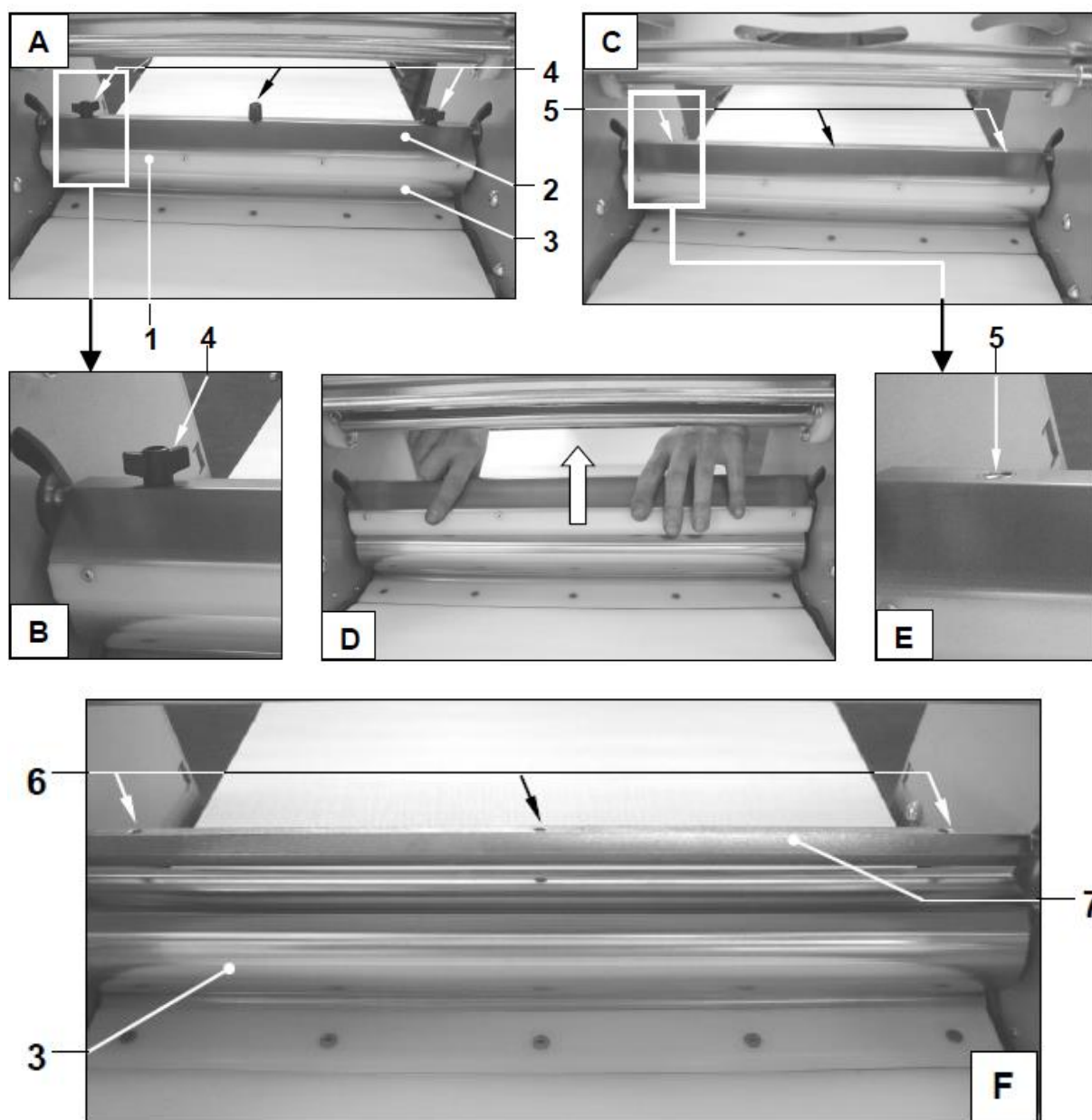
Należy je wymienić, gdy są tak zużyte lub zniekształcone, że już nieodpowiednio zgarniają odpowiednio ciasta z wałków. Aby rozmontować/zamontować zgarniacze, należy obniżyć ramię do pozycji roboczej.

7.3.1. Górne zgarniacze wałków do ciasta

Na rysunku 7.2 znajdują się dwa zgarniacze oznaczone nr. 1, zamocowane na jednym wsporniku oznaczonym nr. 2, umieszczonym po obu stronach górnego wałka oznaczonego nr. 3.

Aby zdemontować górną jednostkę zgarniacza, należy po prostu odkręcić śruby motylkowe (nr. 4) na górze wspornika nr. 2 (zdjęcia A - B - C) i wyjąć jednostkę ruchem do góry (zdjęcie D).

Aby złożyć zgarniacz, należy umieścić go na górnym wałku nr. 3 (zdjęcie C), wyrównać względem otworów nr. 5 (zdjęcie E) z otworami gwintowanymi nr. 6 na drążku podporowym nr. 7 (zdjęcie F) i przykręcić śruby motylkowe nr. 4 (zdjęcie A).



Rys. 7.2

7.3.2. Dolne zgarniacze wałków do ciasta

Na dolnym wałku do ciasta znajdują się dwa niezależne zgarniacze, wyrównane odpowiednimi taśmami.

SIRIO 500 BANCO - 500:

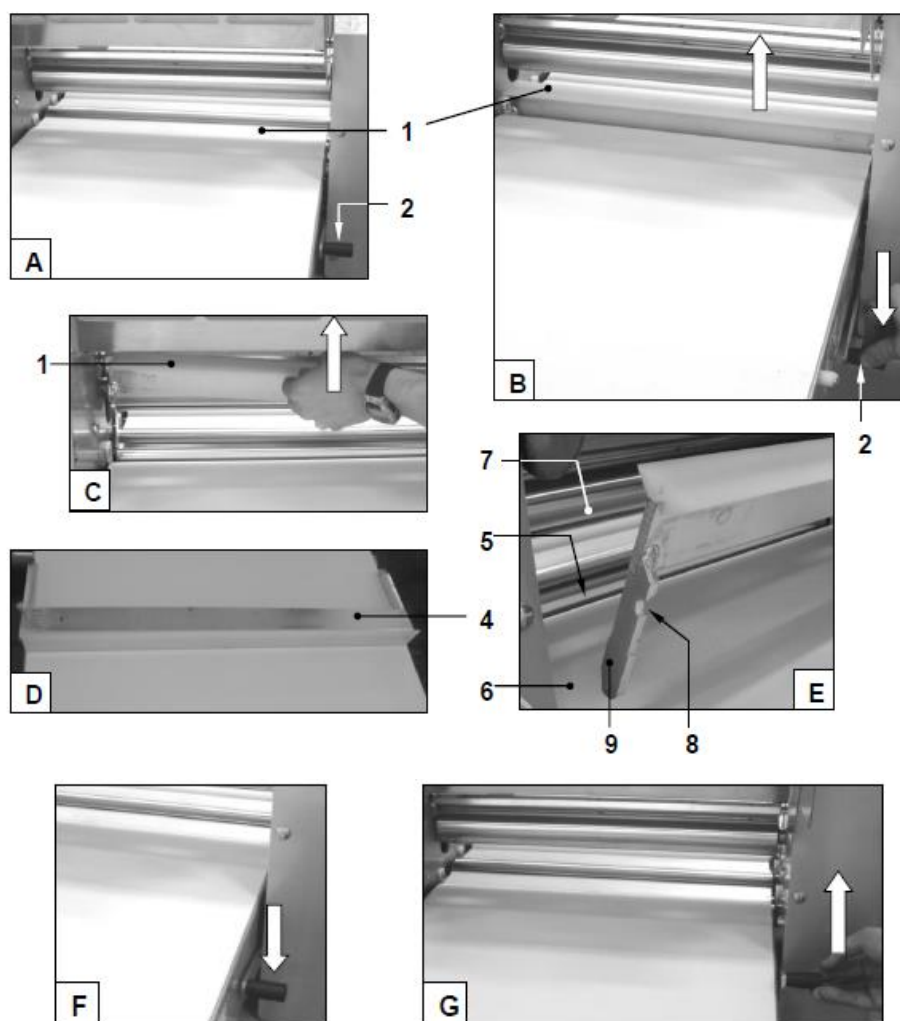
UWAGA! Aby zdemontować zgarniacz po lewej stronie wałka (patrząc od strony jednostki sterującej), najpierw należy zdjąć zgarniacz górny (7.3.1).

Na rysunku 7.3 przedstawiono jak **rozłożyć zgarniacz na części** (nr. 1): należy w całości opuścić dźwignię nr. 2 (zdjęcia A - B); zgarniacz odłączy się od taśmy i wałka, po czym część będzie można usunąć ruchem w górę (zdjęcia C - D).

Aby zamocować zgarniacz nr. 1:

- należy obniżyć zgarniacz nr. 4 do obszaru nr. 5 pomiędzy taśmą nr. 6 a wałkiem nr. 7; wcięcie nr. 8 na płytę nr. 9 musi być skierowane w przeciwnym kierunku od wałka nr. 7 (zdjęcie E);

- należy pozwolić, aby zgarniacz nr. 1 zatrzymał się na samym dole (zdjęcie F), następnie pociągnąć w górę dźwignię nr. 2, aż do kliknięcia (zdjęcie F); jeśli dźwignia zostanie przypadkowo podniesiona za bardzo, przekraczając punkt pierwszego kliknięcia (zdjęcie G), należy ją opuścić aż znowu zostanie wydany dźwięk kliknięcia (zdjęcie F).



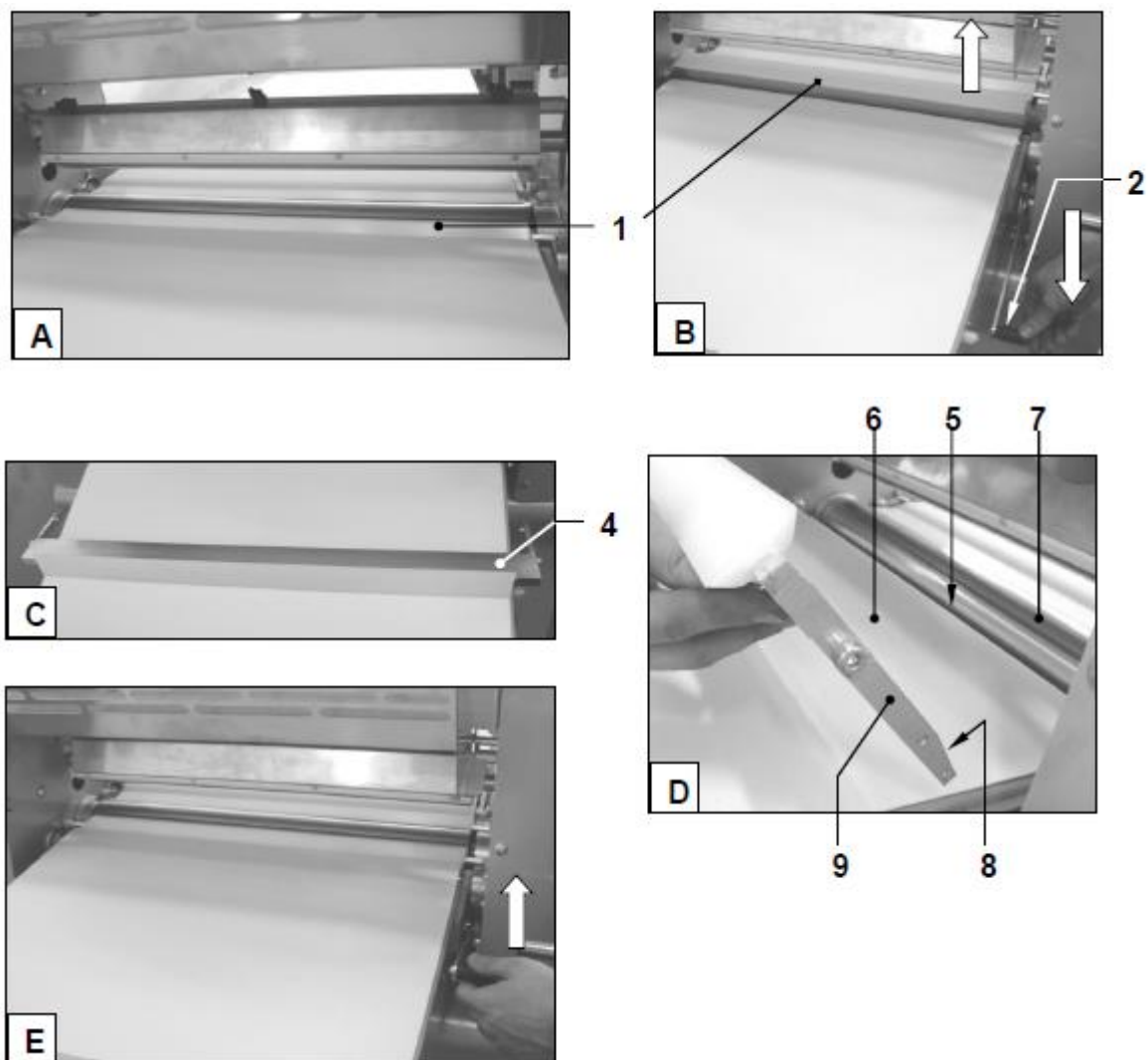
Rys. 7.3

SIRIO 600:

Na rysunku 7.4 przedstawiono jak **rozłożyć zgarniacz na części** (nr. 1): należy w całości opuścić dźwignię nr. 2; zgarniacz odłączy się od taśmy i wałka, po czym część będzie można usunąć ruchem w górę.

Aby zamocować zgarniacz nr. 1:

- należy obniżyć zgarniacz nr. 4 do obszaru nr. 5 pomiędzy taśmą nr. 6 a wałkiem nr. 7; wcięcie nr. 8 na płytę nr. 9 musi być skierowane w przeciwnym kierunku od wałka nr. 7 (zdjęcie D);
- należy pozwolić, aby zgarniacz nr. 1 zatrzymał się na samym dole, następnie pociągnąć do końca dźwignię nr. 2 (zdjęcie E).



Rys. 7.4

7.4. Możliwe nieprawidłowe działanie

Poniżej podano możliwe awarie lub nieprawidłowe działanie. Wszelkie działania naprawcze muszą być przeprowadzane zgodnie z instrukcjami, jeśli istnieją.

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Maszyna nie włącza się	Brak mocy	Sprawdzić, czy wtyczka jest włożona do końca, czy główny przełącznik jest w pozycji I (włączonej), oraz czy nie zadziałały zabezpieczenia linii zasilającej w pomieszczeniu; jeśli to konieczne, przywrócić je do działania.
	Zabezpieczenie elektryczne zadziałały (np. termostat)	Przywrócić działanie zabezpieczeń (nadzwyczajna konserwacja)
Maszyna nie uruchamia się	Ośłona zabezpieczająca nie jest w pełni opuszczona	Całkowicie obniżyć
	Jeden z mikroprzełączników bezpieczeństwa jest wadliwy	Wymienić (nadzwyczajna konserwacja)
Płat ciasta jest zmarszczony lub rozdarty	Nierówna prędkość taśmy	Sprawdzić i w razie potrzeby naciągnąć taśmę
	Brudne wałki do ciasta	Wyczyścić wałki i, jeśli konieczne, wyczyścić lub wymienić zgarniacze

8. UTYLIZACJA

Przed przystąpieniem do utylizacji należy odłączyć zasilanie elektryczne od urządzenia oraz wszelkie inne połączenia, jakie mogą istnieć, a następnie przenieść urządzenie przy użyciu odpowiednich środków, takich jak: wózki widłowe, itd.

Urządzenia składają się z następujących materiałów: stal nierdzewna, stal powlekana, szkło, materiał ceramiczny, wełna mineralna i części elektryczne.

Aby zutylizować urządzenie, należy oddzielić materiały zgodnie z obowiązującymi normami w miejscu, gdzie urządzenie jest demontowany.



Oddzielna zbiórka. Urządzenia nie wolno wyrzucać razem z odpadami domowymi. Lokalne przepisy dotyczące RAEE mogą przewidywać oddzielną zbiórkę tego rodzaju produktów.

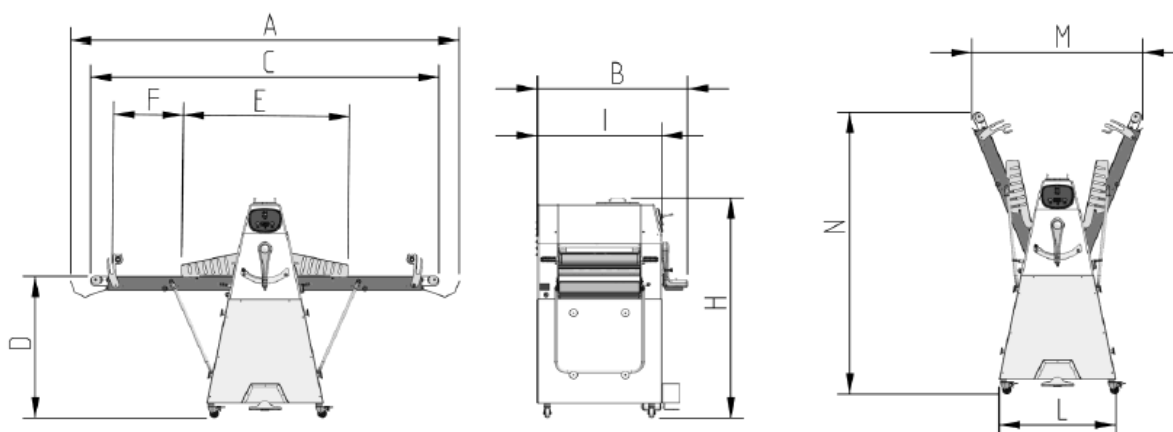
9. DANE TECHNICZNE SIRIO 500

Dane	500	500 VAR (ze zmienną prędkością)	Jednostka
Waga (taśma 850)	175	176	kg
Waga (taśma 1000)	179	180	
Waga (taśma 1200)	185	186	
Zasilanie	trójfazowe	jednofazowe + neutralne	
Napięcie	230 / 400	230	V AC
Częstotliwość	50 / 60		Hz
Prąd 400 V AC 3 50/60 Hz	1,6 / 1,74	---	A
Prąd 230 V AC 3 50/60 Hz	2,8 / 3	---	A
Prąd 230 V AC 1-N 50/60 Hz	---	2,8	A
Moc całkowita	0,5		kW
Podłączenie elektryczne	przewód z 3 lub 4 przewodami bez wtyczki		
Średnica cylindra	60		mm
Zakres ruchu cylindra	0.2 ÷ 35		mm
Maksymalna wielkość partii	5 ÷ 6		kg
Warunki środowiskowe			
Temperatura	0-40		°C
Maksymalna wilgotność	95% bez kondensacji		
Poziom hałasu	< 70		dB

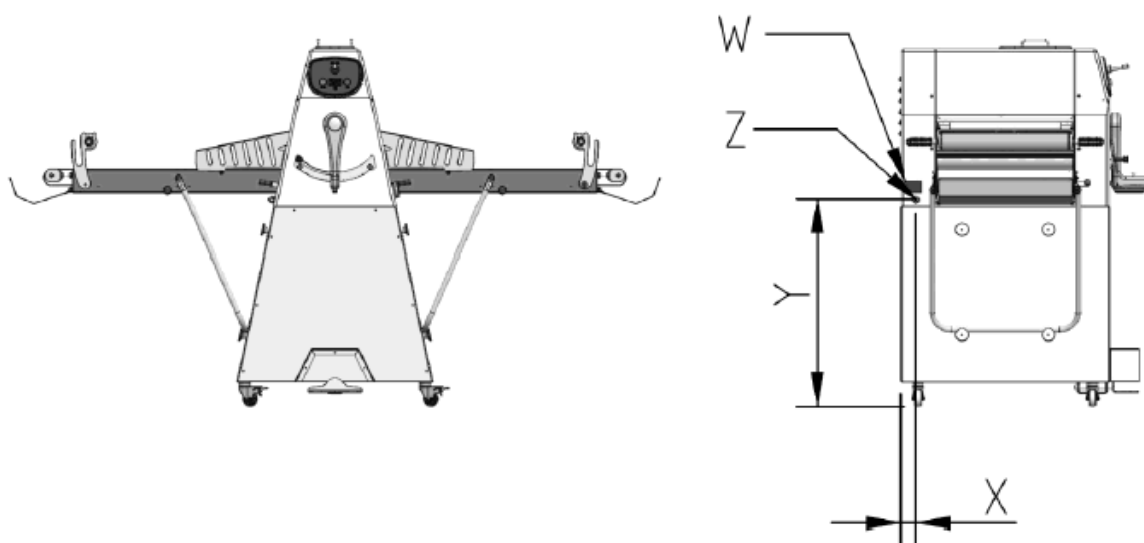
Wymiary zewnętrzne (mm)													
Model	TA	TB	A	B	C	D	E	F	H	I	L	M	N
500	850	500	2112	937	1860	880	1030	305	1335	780	720	950	1620
500 VAR (ze zmienną prędkością)	1000	500	2412	937	2160	880	1030	433	1335	780	720	1070	1760
	1200	500	2812	937	2560	880	1030	633	1335	780	720	1225	1960

TA = długość taśmy

TB = szerokość taśmy



10. PODŁĄCZENIA DO ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO I POŁOŻENIE TABLICZKI ZNAMIONOWEJ

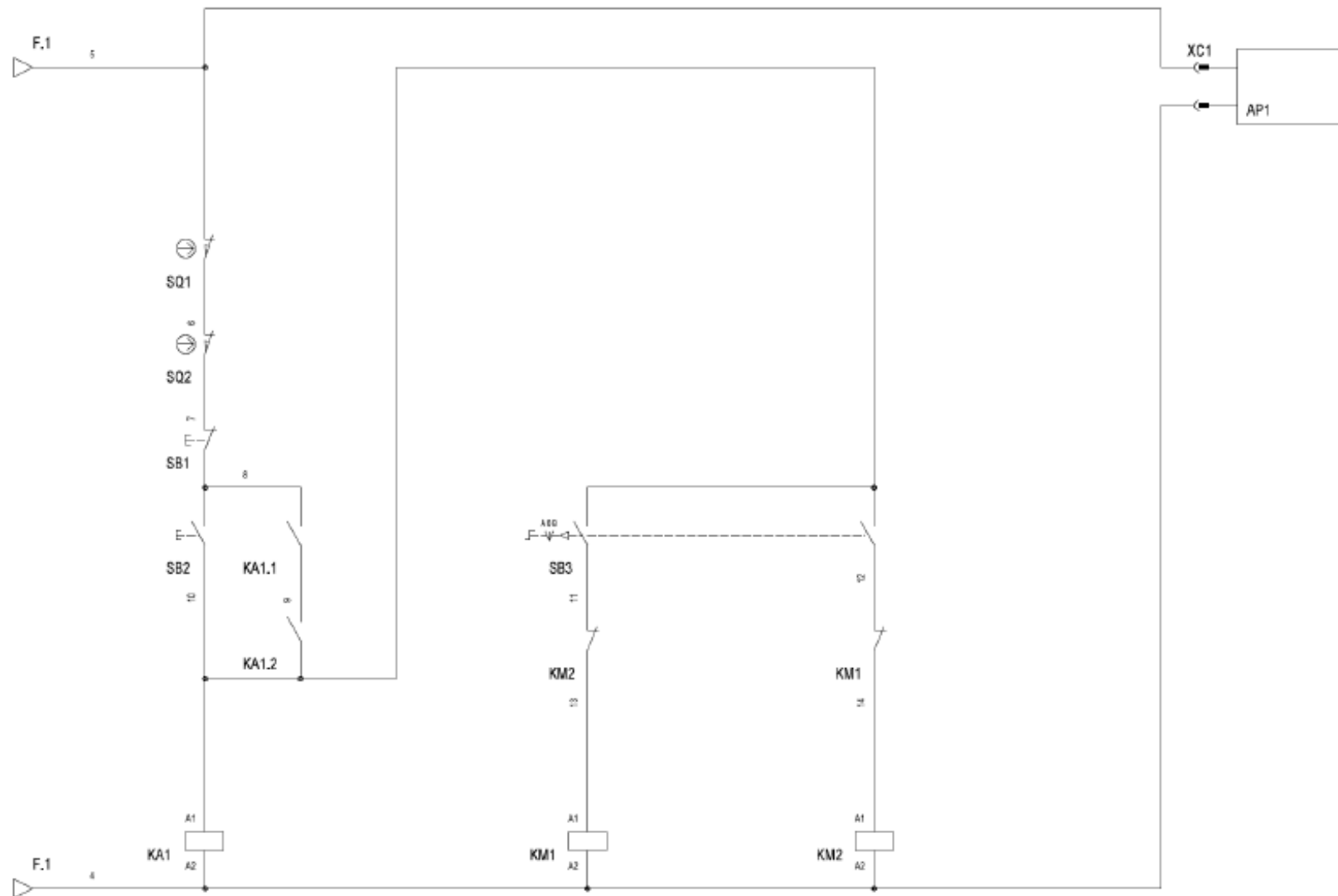


Model	X	Y
500	60	765
500 VAR		

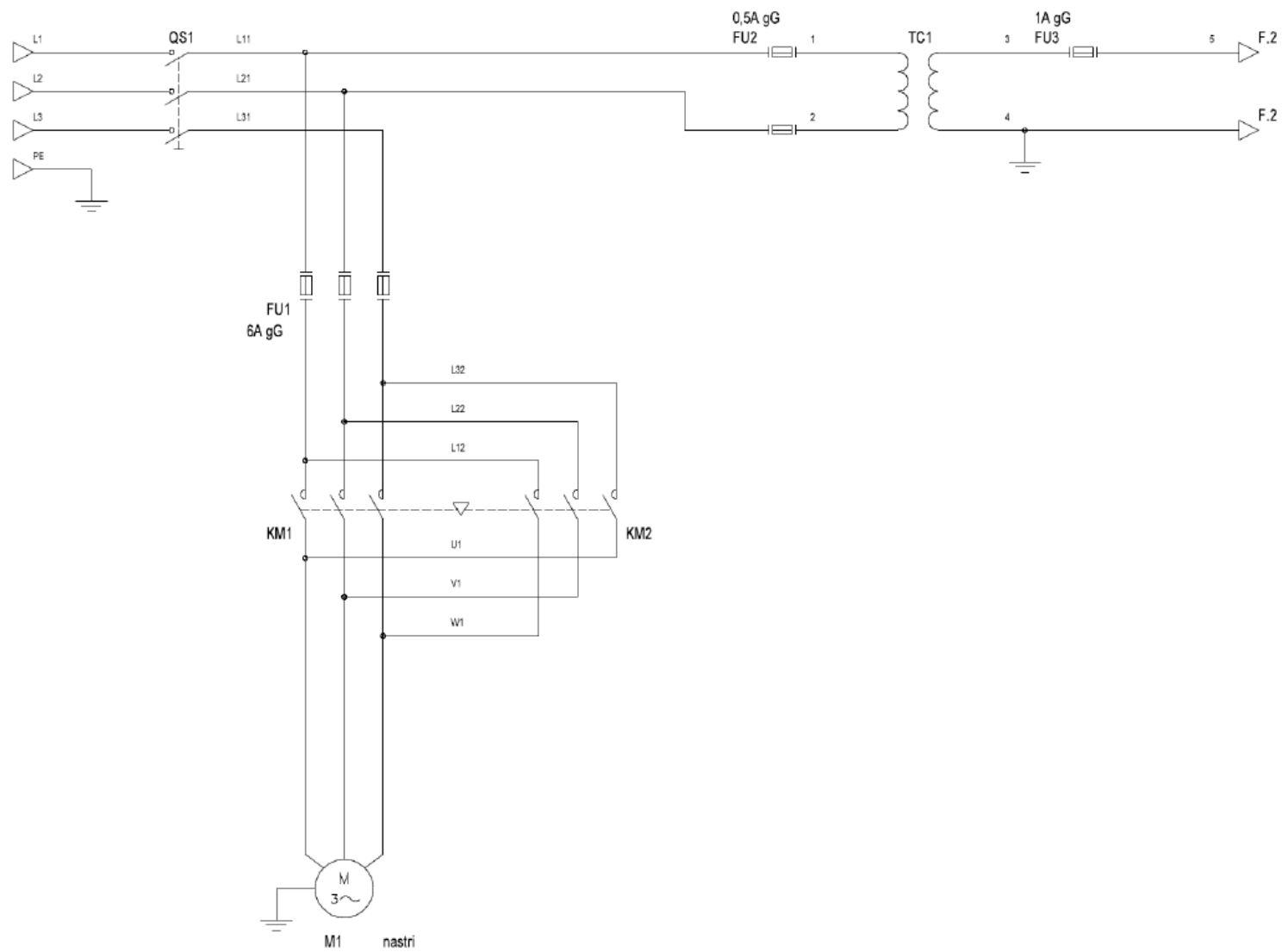
W = Tabliczka znamionowa

Z = Wejście zasilania

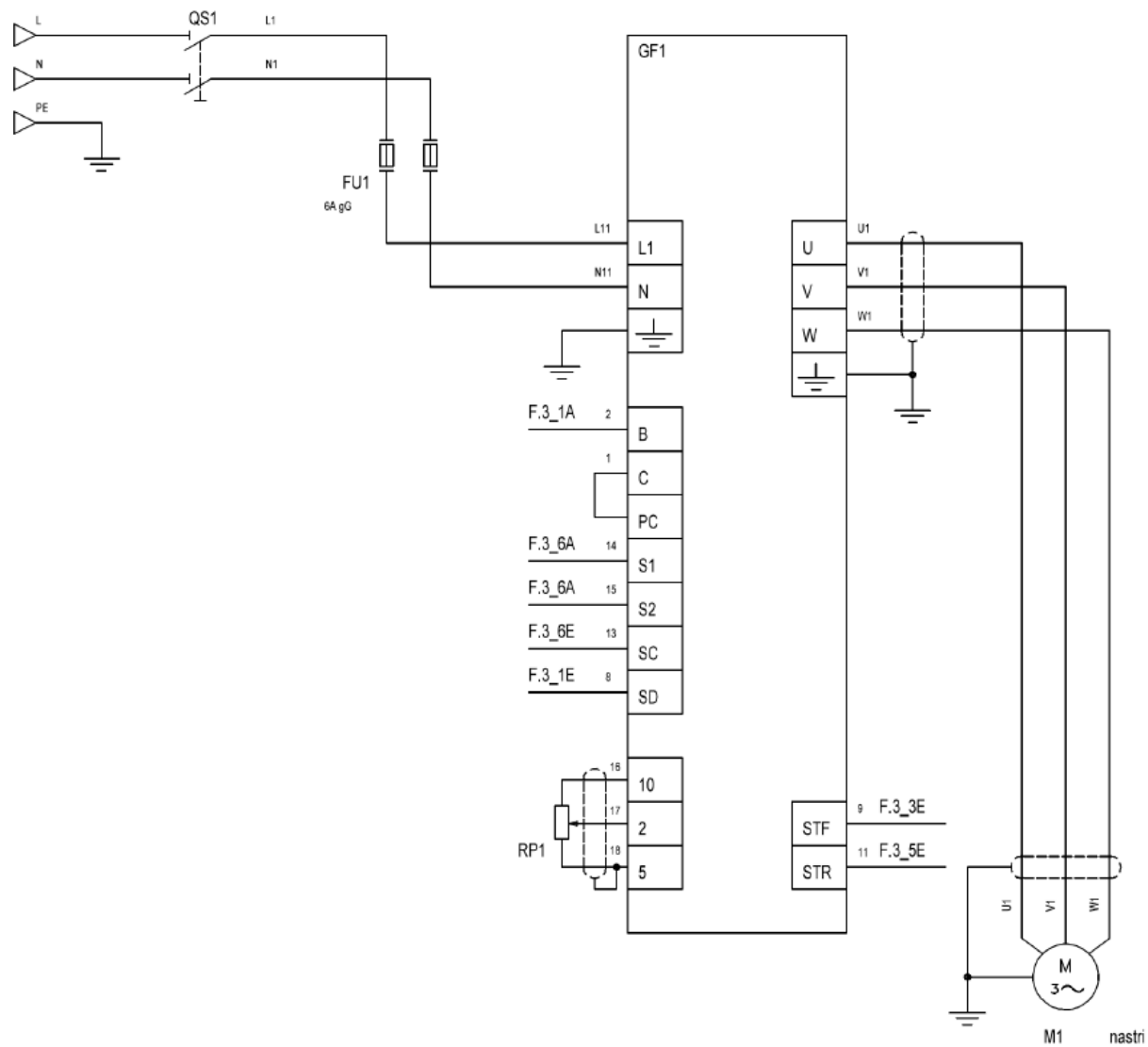
10.1 Schemat elektryczny modelu Sirio 500 przy 400 V AC 3 (połączenie pomocnicze)



10.2 Schemat elektryczny modelu Sirio 500 przy 400 V AC 3 (połączenie zasilania)

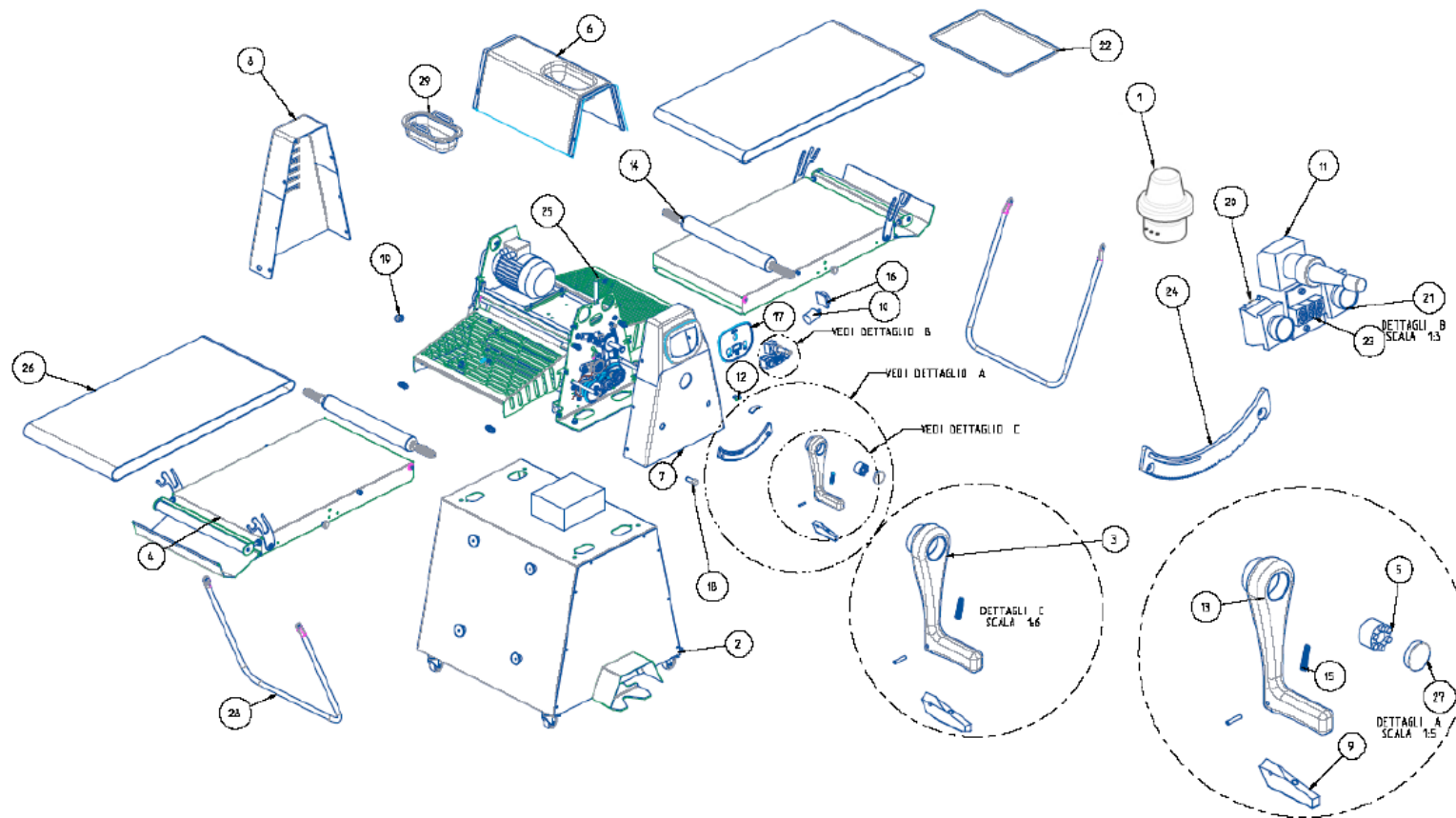


10.4 Schemat elektryczny modelu Sirio 500 VAR (ze zmienną prędkością) a 230 V AC. 1-N (połączenie zasilania)

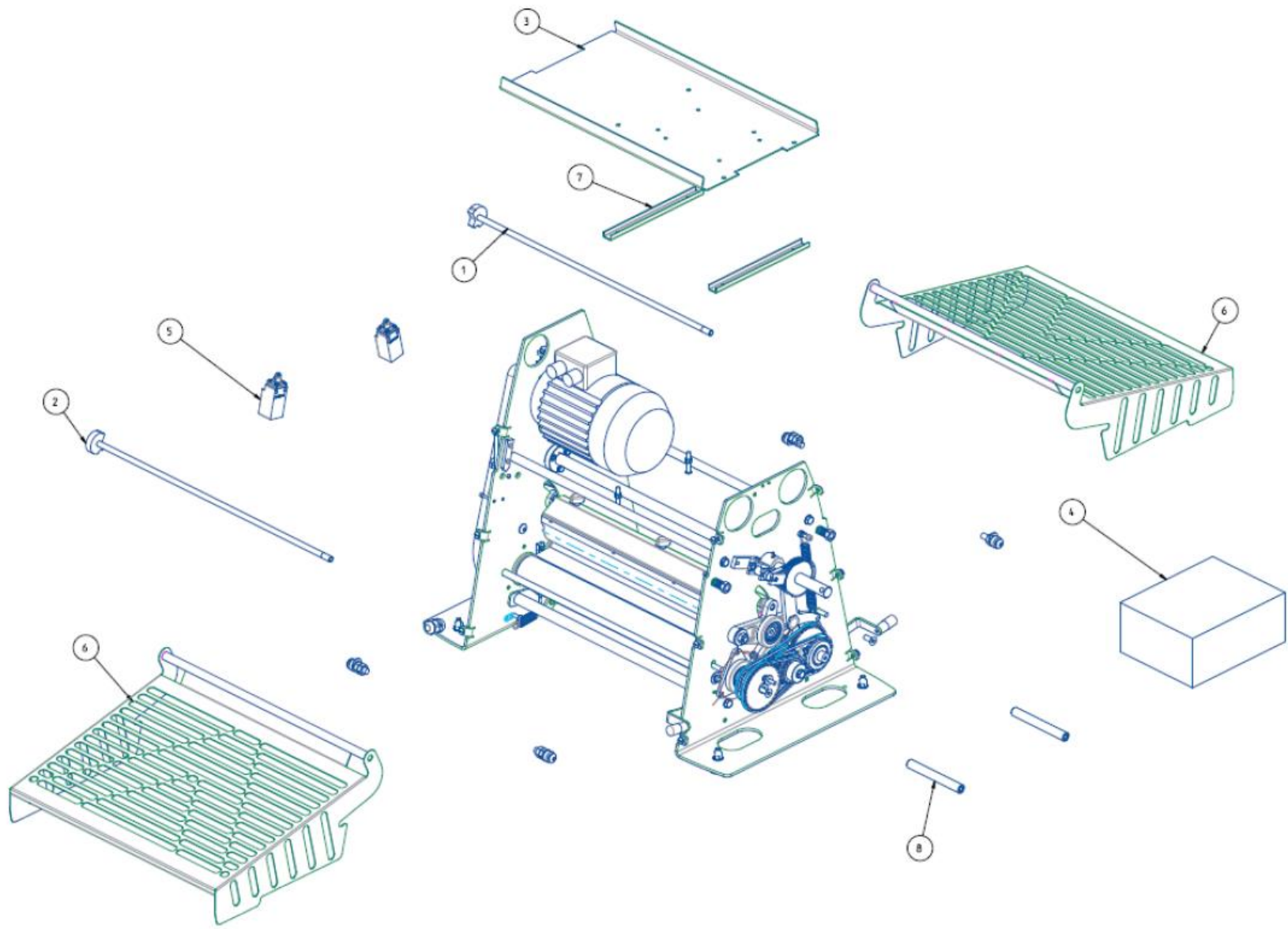


11. WIDOK Z ROZDZIELONYMI ELEMENTAMI I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

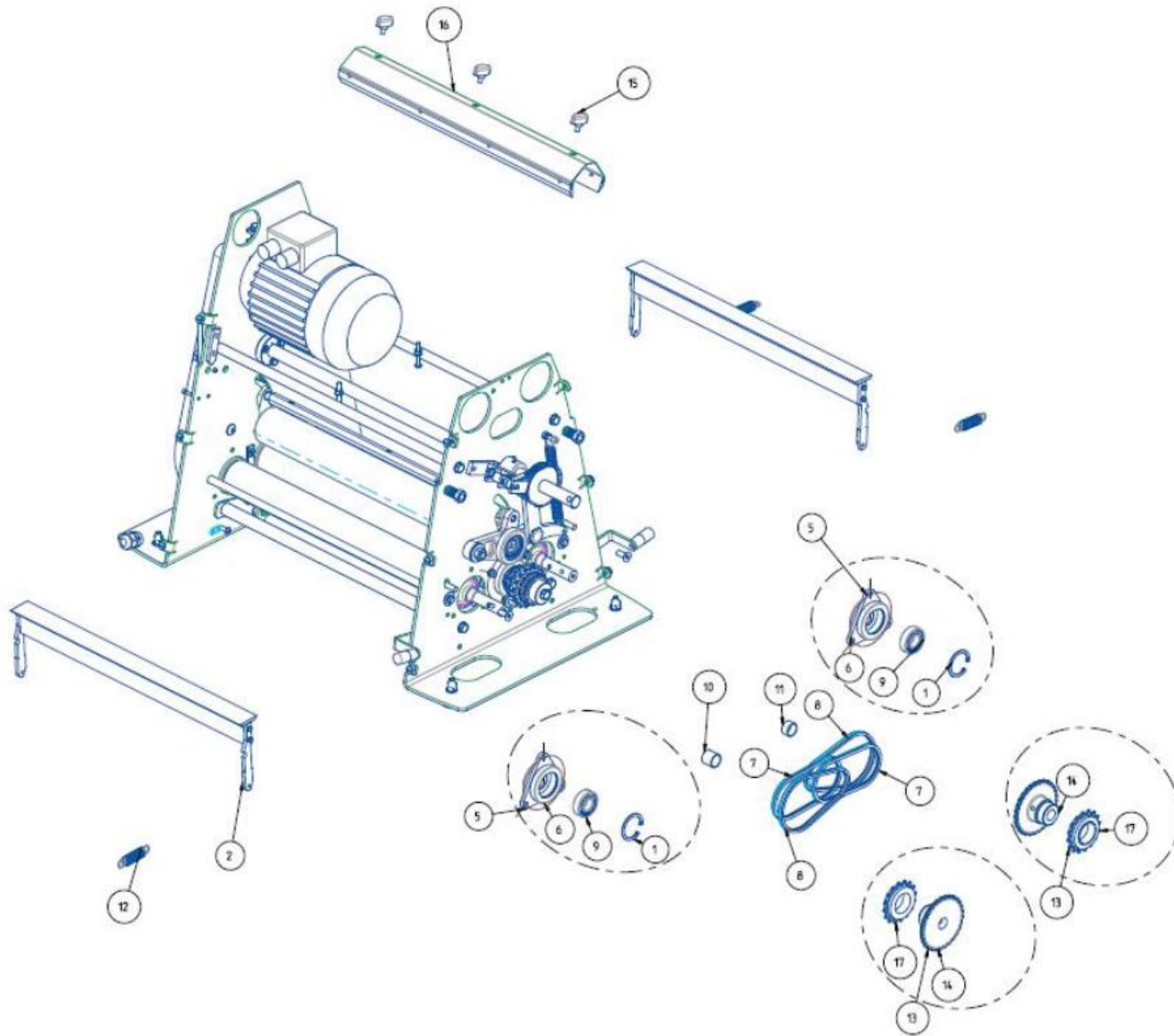
W przypadku skomplikowanych czynności konserwacyjnych i awarii należy skontaktować się z serwisem. Aby ułatwić jednak wykrywanie i rozwiązywanie awarii oraz ewentualnej wymiany uszkodzonych części, poniżej podajemy listę części zamiennych, rysunki z widokiem rozłożonym urządzeń i inne rysunki z opisem każdej wymienionej części.



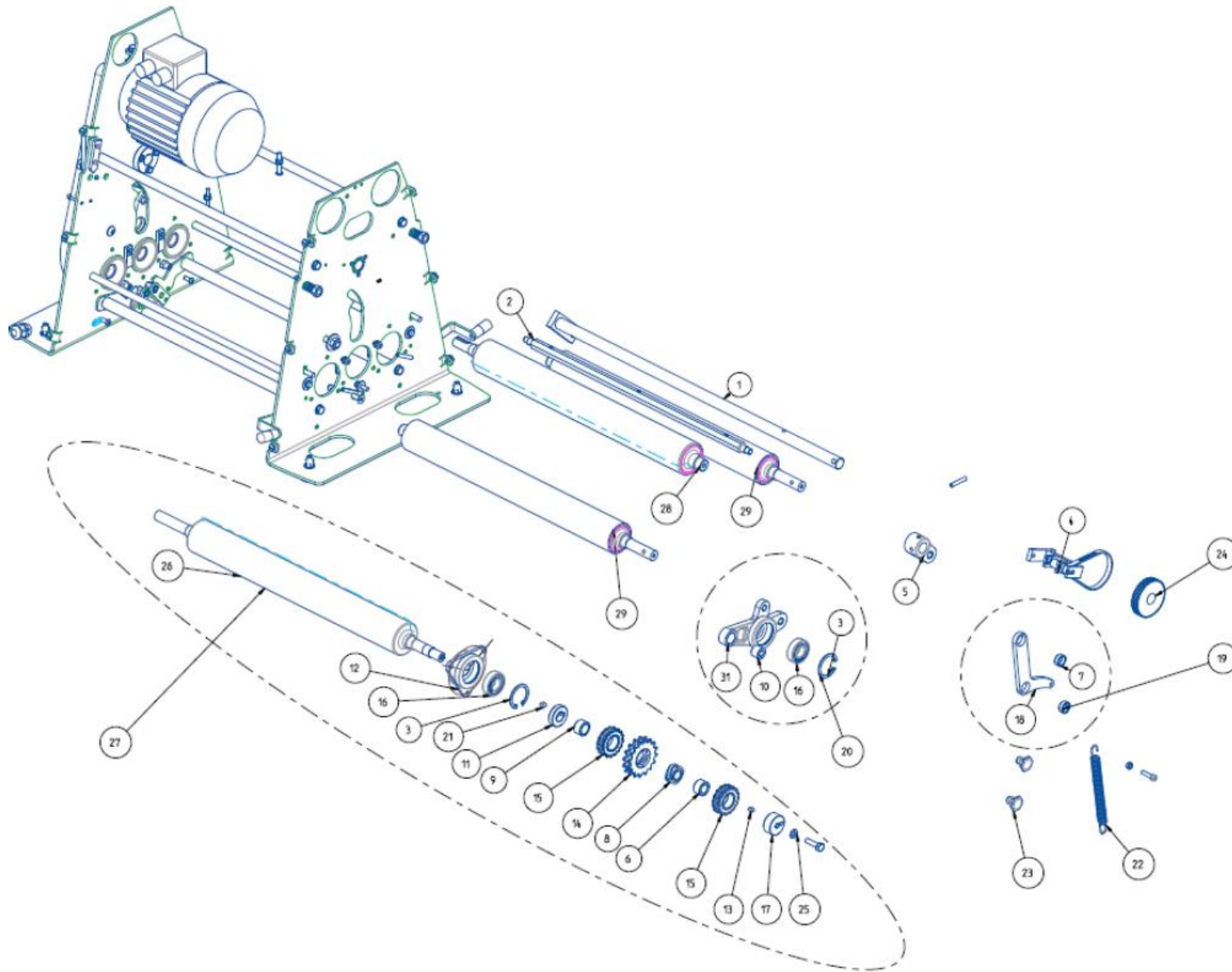
Lista części zamiennych			
L.p.	Opis	500	500 VAR (ze zmienną prędkością)
1	POTENCJOMETR DO REGULACJI PRĘDKOŚCI	---	ELET0971
2	PODSTAWA /SF500	7SF5402	7SF5402
3	UCHWYT / ALUMINIUM	MANI0141	MANI0141
4	RAMIĘ (DŁUGOŚĆ 850)	SUPP0569	SUPP0569
	RAMIĘ (DŁUGOŚĆ 1000)	SUPP0570	SUPP0570
	RAMIĘ (DŁUGOŚĆ 1200)	SUPP0571	SUPP0571
5	PIERŚCIEŃ ZACISKOWY UCHWYTU Z SERII SF500 AA 20/47	MECC0967	MECC0967
6	GŁÓWNA OBUDOWA / SF500 - BIAŁA 1310	CART0373	CART0373
7	PRZEDNIA OBUDOWA / SF500 - BIAŁA 1310	CART0374	CART0374
8	TYLNA OBUDOWA / SF500 - BIAŁA 1310	CART0375	CART0375
9	ZĄB UCHWYTU	MANI0142	MANI0142
10	GŁÓWNY PRZEŁĄCZNIK	ELET0968	ELET0968
11	STEROWNIK RUCHU	ELET0967	ELET0967
12	PRZYSPAWANA BLACHA DO MIERNIKA GRUBOŚCI	CARP2730	CARP2730
13	UCHWYT DO REGULOWANIA GRUBOŚCI / ALUMINIUM	MANI0143	MANI0143
14	WAŁEK DO CIASTA SF500	ACCE0262	ACCE0262
15	SPRĘŻYNA DOCISKOWA F1 x DE 9,30 x 20 zwojów	SPRI0044	SPRI0044
16	OSŁONA GŁÓWNEGO PRZEŁĄCZNIKA BLOKUJĄCA	ELET0968	ELET0968
17	DRUKOWANY PANEL STEROWANIA	PANN0677	PANN0678
18	POKRĘTŁO DO REGULACJI GRUBOŚCI NA PRZEKŁADNI SF500-600	MANI0144	MANI0144
19	USZCZELNIACZ PRZEWODU PG13.5	ELET0969	ELET0969
20	PRZYCISK START	ELET0337	ELET0337
21	PRZYCISK STOP	ELET0338	ELET0338
22	TACA ZBIERAJĄCA OKRUSZKI	ACCE0263	ACCE0263
23	PŁYTKA OBWODU DO REGULACJI GRUBOŚCI/SF500	ELET0970	ELET0970
24	PRZEKŁADNIA ZĘBATA	MECC0968	MECC0968
25	WSPORNIK MOCUJĄCY	SUPP0617	SUPP0617
26	TAŚMA DO RAMIENIA 850 mm	NAST0032	NAST0032
	TAŚMA DO RAMIENIA 1000 mm	NAST0033	NAST0033
	TAŚMA DO RAMIENIA 1200 mm	NAST0034	NAST0034
27	OKRĄGŁA NAKRĘTKA CHROMOWANA ABS Ø 50 L=11 T=1.0	TAPP0009	TAPP0009
28	DRAŻKI DO PODPIERANIA RAMION / SF500	SUPP0573	SUPP0573
29	DZIEŻA NA MAKĘ / SF500 - PST	ACCE0264	ACCE0264



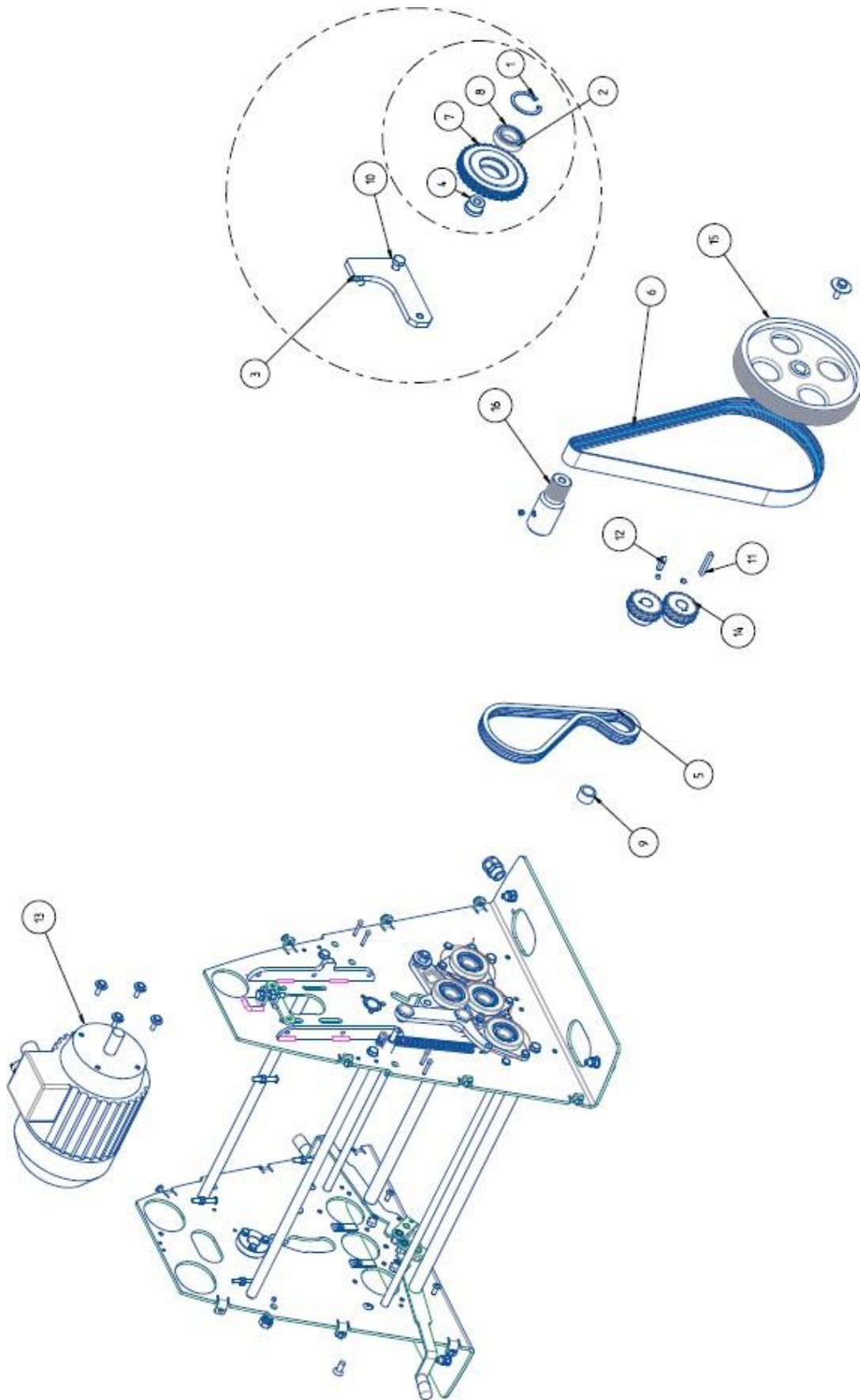
Lista części zamiennych			
L.p.	Opis	500	500 VAR (ze zmienną prędkością)
1	PRAWY WAŁ	MECC0988	MECC0988
2	LEWY WAŁ	MECC0989	MECC0989
3	OBUDOWA SYSTEMU ELEKTRYCZNEGO	SUPP0596	SUPP0596
4	SYSTEM ELEKTRYCZNY SF500	ELET0980	ELET0980
5	WYŁĄCZNIK KRAŃCOWY	ELET0981	ELET0981
6	PEŁNA OBUDOWA /SF500 AISI430	PROT0065	PROT0065
7	WSPORNIK MOCUJĄCY OBUDOWĘ SYSTEMU ELEKTRYCZNEGO	SUPP0597	SUPP0597
8	DRAŻEK PRZEKŁADNI/ SF500Z -S235JR CYNKOWANY	SUPP0598	SUPP0598



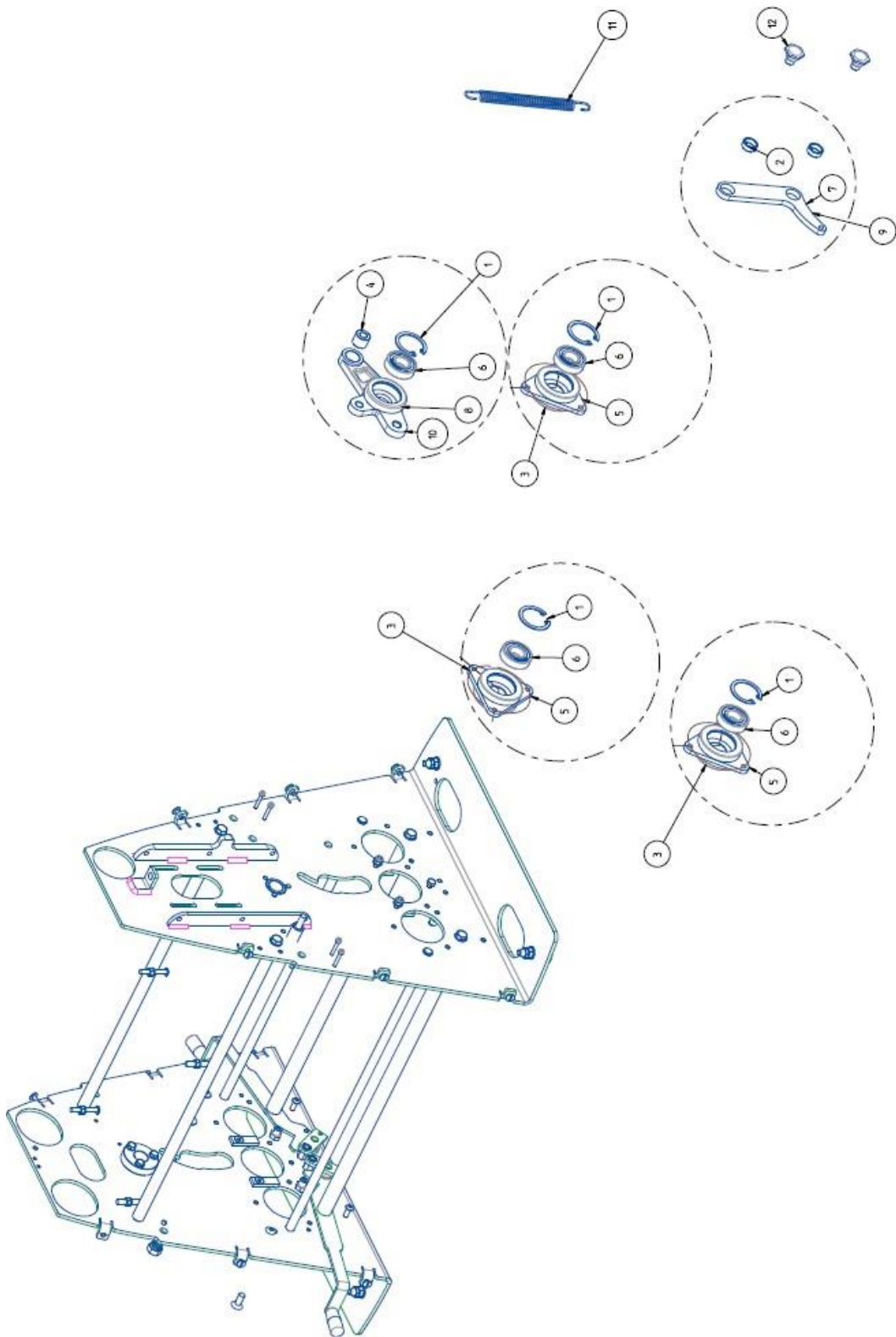
Lista części zamiennych			
L.p.	Opis	500	500 VAR (ze zmienną prędkością)
1	PIERŚCIEŃ Seeger UNI 7437 D42	VITI0659	VITI0659
2	PODZESPÓŁ ŁĄCZĄCY DOLNY ZGARNIACZ / SF500	SUPP0600	SUPP0600
3	PRAWY WAŁEK NAPĘDOWY/SF500	XXX	XXX
4	LEWY WAŁEK NAPĘDOWY/SF500	XXX	XXX
5	TULEJKA	XXX	XXX
6	TRÓJKĄTNA TULEJKA WAŁKA ŚLIZGOWEGO	PULE0077	PULE0077
7	POJEDYNCZY ŁAŃCUCH 1/2" x 1/8" 27 OGNIW + ZŁĄCZE	TRAS0118	TRAS0118
8	POJEDYNCZY ŁAŃCUCH 3/8" x 1/32" 37 OGNIW + BŁĘDNE ZŁĄCZE + ZŁĄCZE	TRAS0119	TRAS0119
9	ŁOŻYSKO 6004-2RS PL20	CUSC0001	CUSC0001
10	PODKŁADKA $\phi_e = \phi_i = 19$ L= 20	MECC0992	MECC0992
11	PODKŁADKA $\phi_e = \phi_i = 20$ L=11,6	MECC0993	MECC0993
12	SPRĘŻYNA NACIĄGOWA $\phi_f = 1,5 \times \phi_e = 14,5 \times 26$ ZWOJÓW	SPRI0046	SPRI0046
13	ZESTAW PRZEKŁADNI ZĘBATEJ	XXX	XXX
14	ZĘBNIK 3/8"X7/32" Z=29	MECC0994	MECC0994
15	POKRĘTŁO L.32 P.M06x10 CZARNE	MANI0148	MANI0148
16	GÓRNY ZGARNIACZ	SUPP0601	SUPP0601
17	PRZEKŁADNIA 1/2"x3/16" Z=16	MECC0995	MECC0995
18	BOLEC WAŁKA 6x40 UNI/28752	VITI0660	VITI0660



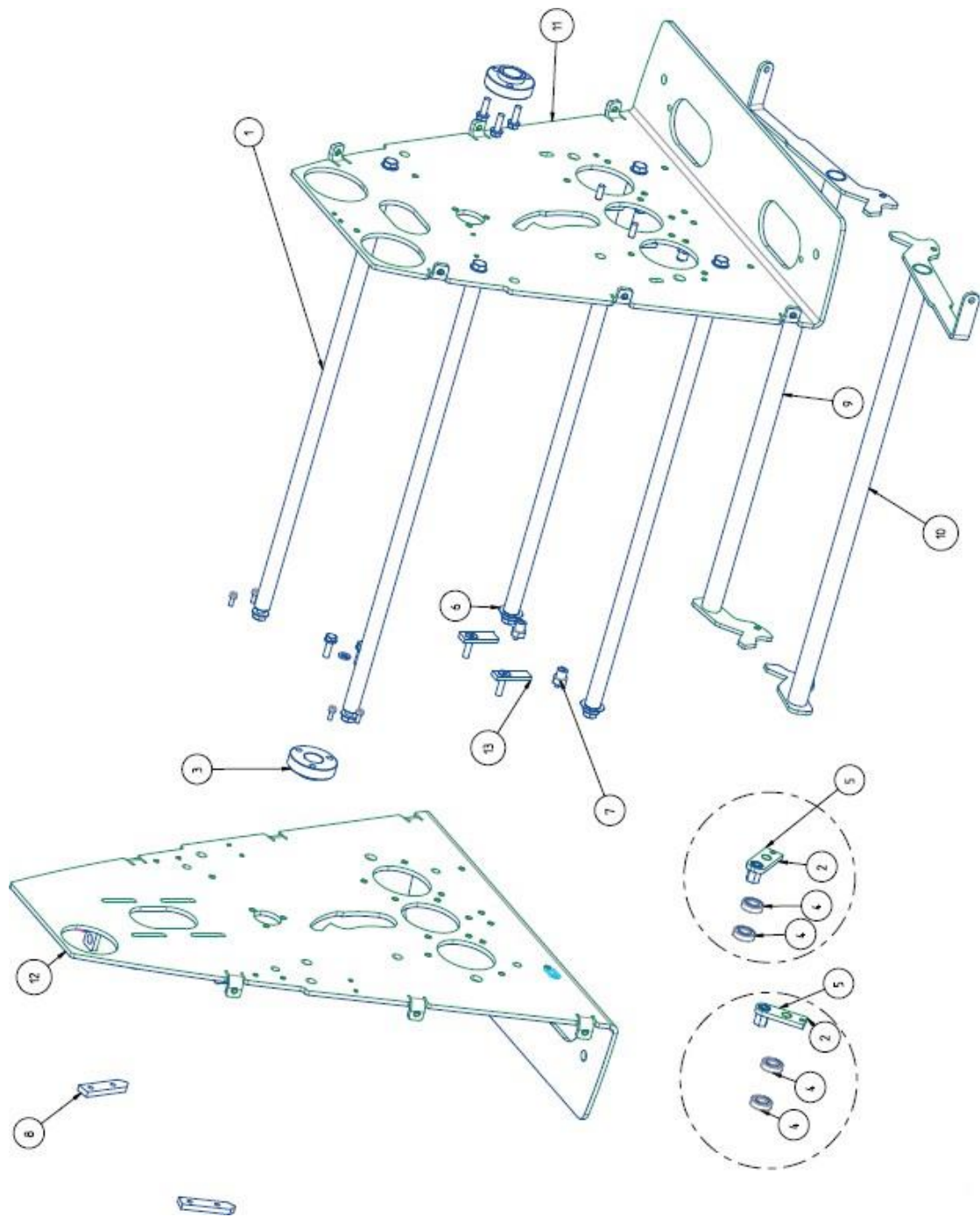
Lista części zamiennych			
L.p.	Opis	500	500 VAR (ze zmienną prędkością)
1	WAŁEK STERUJĄCY WYSOKOŚCIĄ WAŁKA	MECC1000	MECC1000
2	WAŁEK SZEŚCIOKĄTNY GÓRNEGO ZGARNIACZA	MECC1001	MECC1001
3	PIERŚCIEŃ SEEGER UNI 7437 D42	VITI0659	VITI0659
4	UKŁAD REGULATORÓW CYFROWYCH ZEWNĘTRZNEJ TAŚMY	SUPP0604	SUPP0604
5	CZĘŚĆ DŹWIGNI REGULUJĄCEJ PODNOSZENIE	MECC1002	MECC1002
6	TULEJKA	PULE0079	PULE0079
7	TULEJKA SAMOSMARUJĄCA $\varnothing_e=20$ $\varnothing_i=16$ H=8	PULE0080	PULE0080
8	RUCHOMA TULEJKA	PULE0081	PULE0081
9	WEWNĘTRZNA TULEJKA $\varnothing_e=25$ $\varnothing_i=18$ L=14,6	PULE0082	PULE0082
10	TULEJKA DŹWIGNI REGULUJĄCEJ $\varnothing_e=20$ $\varnothing_i=10,1$ L=16	PULE0083	PULE0083
11	TULEJKA WAŁKA DOLNEGO $\varnothing_e=38$ $\varnothing_i=18$ L=12	PULE0084	PULE0084
12	TRÓJKĄTNA TULEJKA WAŁKA ŚLIZGOWEGO	PULE0077	PULE0077
13	KLUCZ UNI6604-A-5X10	VITI0662	VITI0662
14	PODWÓJNA ZĘBATKA 1/2"X1/8" Z=16	MECC1003	MECC1003
15	PODWÓJNA ZĘBATKA Z TULEJKĄ	MECC1004	MECC1004
16	ŁOŻYSKO 6004-2RS PL20	CUSC0001	CUSC0001
17	KOŁNIERZ ZAMYKAJĄCY	MECC1005	MECC1005
18	DŹWIGNIA	MECC1006	MECC1006
19	ZESPÓŁ DŹWIGNIOWY	XXX	XXX
20	ZESPÓŁ LEWEJ DŹWIGNI	XXX	XXX
21	WPUST RÓWNOLEGŁY UNI 6604-A-6X10	VITI0665	VITI0665
22	SPRĘŻYNA NACIĄGOWA F2xE14,8X35,25XL0115 Z DZIURKAMI	SPRI0047	SPRI0047
23	STYK DO DŹWIGNI REGULUJĄCEJ CYLINDER	MECC1007	MECC1007
24	KOŁO PASOWE HTD 72-3M-09 - OTWÓR D20	PULE0085	PULE0085
25	PODKŁADKA ZABEZPIECZAJĄCA ZĄBKOWANA M8 DIN6798A -ZN	VITI0114	VITI0114
26	WAŁEK STAŁY CHROMOWANY SF500	RULL0032	RULL0032
27	ZESPÓŁ DOLNEGO WAŁKA CHROMOWANEGO	XXX	XXX
28	RUCHOMY WAŁEK CHROMOWANY	RULL0033	RULL0033
29	WAŁEK NAPĘDOWY	MECC1008	MECC1008
30	WAŁEK DO CIASTA 6x40	VITI0660	VITI0660
31	LEWY WSPORNIK DŹWIGNI CYLINDRA Z ŻELIWA	SUPP0605	SUPP0605



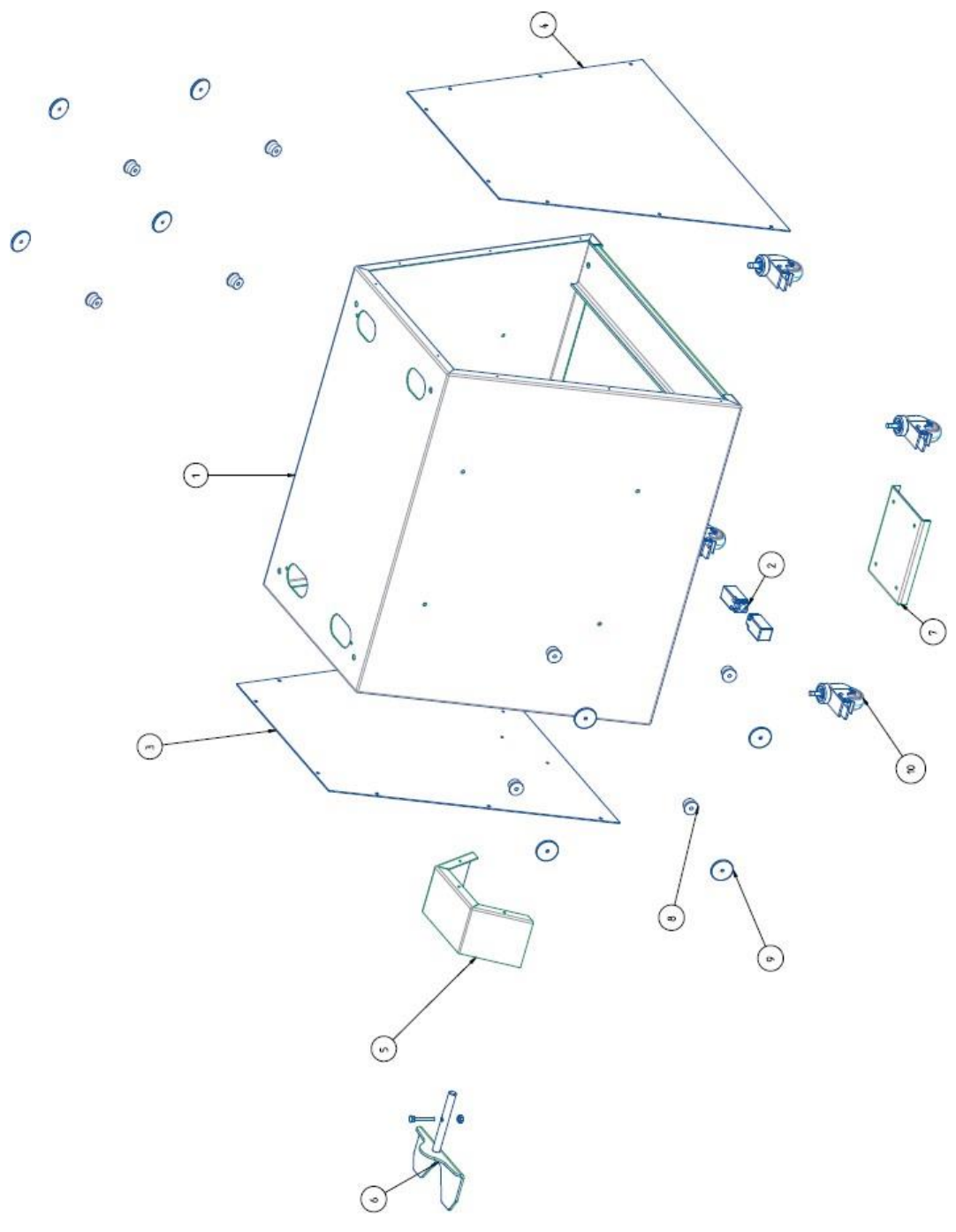
Lista części zamiennych			
L.p.	Opis	500	500 VAR (ze zmienną prędkością)
1	UNI7437 D=95 OTWÓR STALOWY SEEGER	VITI0663	VITI0663
2	ZESPÓŁ KOŁA ZĘBATEGO DO REGULACJI WYSOKOŚCI WAŁKA / SF500-600	XXX	XXX
3	ZESPÓŁ REGULACJI PODWÓJNEJ ZĘBATKI	XXX	XXX
4	TULEJKA	PULE0092	PULE0092
5	POJEDYNCZY ŁAŃCUCH 3/8" x 7/32" 69 OGNIW + ZŁĄCZE	TRAS0122	TRAS0122
6	WIELOROWKOWY PASEK KLINOWY SV1016-400 J12 SF500B-SF500	TRAS0123	TRAS0123
7	PODWÓJNA ZĘBATKA 3/8"x7/32" Z=35	MECC1021	MECC1021
8	ŁOŻYSKO 6005-2RS	CUSC0007	CUSC0007
9	PODKŁADKA KOŁA PASOWEGO $\phi_e = 25$ $\phi_i = 18$ L= 15	MECC1022	MECC1022
10	DŹWIGNIA DO NAPINANIA ŁAŃCUCHA	MECC1023	MECC1023
11	WPUST RÓWNOLEGŁY UNI 6604-A-6X45	VITI0631	VITI0631
12	WPUST RÓWNOLEGŁY UNI 6604-A-6X25	VITI0632	VITI0632
13	SILNIK TM80B 6 0,55 kW B14 PŁASKA OBRĘCZ 230/400/50	MOTO0212	MOTO0212
14	PODWÓJNA ZĘBATKA 3/8"x7/32" Z=17	MECC1024	MECC1024
15	KOŁO PASOWE WIELOROWKOWE J 12 ROWKI $\phi_e = 200$	PULE0093	PULE0093
16	KOŁO NAPĘDOWE WIELOROWKOWE J 12 ROWKI $\phi 30$	PULE0094	PULE0094



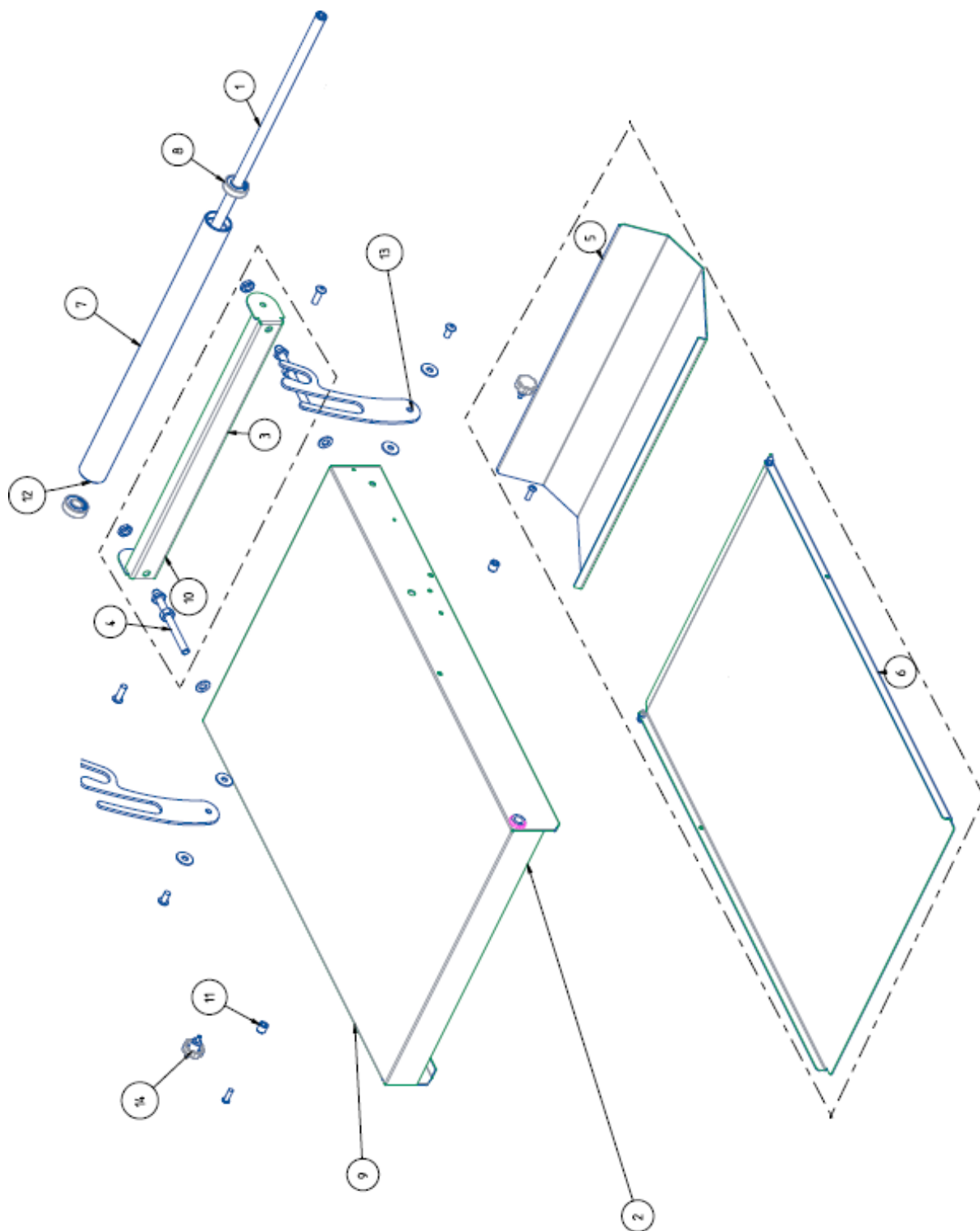
Lista części zamiennych			
L.p.	Opis	500	500 VAR (ze zmienną prędkością)
1	UNI7437 D=42 OTWÓR STALOWY SEEGER	VITI0659	VITI0659
2	TULEJKA SAMOSMARUJĄCA $\varnothing_e=20$ $\varnothing_i=16$ H=8	PULE0080	PULE0080
3	TULEJKA	XXX	XXX
4	TULEJKA DŹWIGNI REGULUJĄCEJ $\varnothing_e=20$ $\varnothing_i=10,1$ L=16	PULE0083	PULE0083
5	TRÓJKĄTNA TULEJKA WAŁKA ŚLIZGOWEGO	PULE0077	PULE0077
6	ŁOŻYSKO 6004-2RS PL20	CUSC0001	CUSC0001
7	DŹWIGNIA	MECC1006	MECC1006
8	PRZEDNIA DŹWIGNIA	PULE0098	PULE0098
9	ZESPÓŁ DŹWIGNIOWY	XXX	XXX
10	ZESPÓŁ PRAWEJ DŹWIGNI	XXX	XXX
11	SPRĘŻYNA NACIĄGOWA F2xE14,8X35,25XL0115 Z OTWORAMI	SPRI0047	SPRI0047
12	STYK DO DŹWIGNI REGULUJĄCEJ CYLINDER	MECC1007	MECC1007



Lista części zamiennych			
L.p.	Opis	500	500 VAR (ze zmienną prędkością)
1	WAŁ Z PODKŁADKĄ DYSTANSOWĄ RAMIENIA	MECC1029	MECC1029
2	ZESPÓŁ WSPORNIKA ŁOŻYSKA	SUPP0616	SUPP0616
3	TULEJKA WAŁKA STERUJĄCEGO	PULE0102	PULE0102
4	ŁOŻYSKO 61900-2RS	CUSC0088	CUSC0088
5	URZĄDZENIE NA DOLNYM ZGARNIACZU	XXX	XXX
6	PODKŁADKA $\phi_e = 20$ $\phi_i = 16$ grubość, 0,5	MECC1030	MECC1030
7	REGULACJA ZGARNIACZA	MECC1031	MECC1031
8	ZATRZYMANIE RUCHU OSŁONY	MECC1032	MECC1032
9	ZESPÓŁ PRAWY DŹWIGNI WYCIĄGAJĄCEJ	MECC1033	MECC1033
10	ZESPÓŁ LEWEJ DŹWIGNI WYCIĄGAJĄCEJ	MECC1034	MECC1034
11	PRZEDNIE RAMIĘ	CARP2726	CARP2726
12	TYLNE RAMIĘ	CARP2727	CARP2727
13	PODKŁADKA CENTRUJĄCA ZGARNIACZ	MECC1035	MECC1035



Lista części zamiennych			
L.p.	Opis	500	500 VAR (ze zmienną prędkością)
1	PODSTAWA / SF500 -S235JR POWLEKANA	CARP2700	CARP2700
2	PRZEŁĄCZNIK OGRANICZAJĄCA WAŁEK XPK102	ELET0974	ELET0974
3	PANEL BOCZNY PODSTAWY / SF500 - S235JR POWLEKANY	CARP2701	CARP2701
4	PANEL TYLNY PODSTAWY / SF500 - S235JR POWLEKANY	CARP2702	CARP2702
5	PANEL OSŁONY PEDAŁU - S235JR POWLEKANY	CARP2703	CARP2703
6	ZESPÓŁ PEDAŁU /S235JR	MANI0145	MANI0145
7	PŁYTKA MOCUJĄCA E.S.	CARP2704	CARP2704
8	ZACZEP	SUPP0584	SUPP0584
9	DUŻA PŁASKA PODKŁADKA 7x47x5 NYLONOWA	VITI0638	VITI0638
10	BIAŁA PODSTAWA KÓŁKA / SF500	RUOT0038	RUOT0038



Lista części zamiennych			
L.p.	Opis	500	500 VAR (ze zmienną prędkością)
1	WAŁEK ROLKI TAŚMY	MECC0972	MECC0972
2	ZESPÓŁ STOŁU	XXX	XXX
3	ZESPÓŁ TAŚMY REGULUJĄCEJ	MECC0973	MECC0973
4	GWINTOWANY PRĘT M10x120 REGULOWANA TAŚMA	MECC0975	MECC0975
5	TACA ZBIERAJĄCA CIASTO	CARP2706	CARP2706
6	TACA NA OKRUSZKI (DŁUGOŚĆ 850)	CARP2707	CARP2707
	TACA NA OKRUSZKI (DŁUGOŚĆ 1000)	CARP2708	CARP2708
	TACA NA OKRUSZKI (DŁUGOŚĆ 1200)	CARP2709	CARP2709
7	CYLINDER WAŁKA TAŚMY	MECC0974	MECC0974
8	ŁOŻYSKO 6202-2RS	CUSC0084	CUSC0084
9	RAMIĘ (DŁUGOŚĆ 850)	SUPP0585	SUPP0585
	RAMIĘ (DŁUGOŚĆ 1000)	SUPP0586	SUPP0586
	RAMIĘ (DŁUGOŚĆ 1200)	SUPP0587	SUPP0587
10	OSŁONA NA WAŁEK	MECC0976	MECC0976
11	KÓŁKO PODPOROWE	SUPP0588	SUPP0588
12	TAŚMA DO NACIĄGANIA WAŁKA	MECC1043	MECC1043
13	UCHWYT WSPORNIKA WAŁKA DO CIASTA - STAL AISI304	SUPP0589	SUPP0589
14	7-PUNKTOWE KOŁO ZĘBATE De=30 P NYLONOWE, STAL OCYNKOWANA M5x10	VITI0635	VITI0635

12. OGÓLNE WARUNKI GWARANCJI

Niniejszy dokument reguluje zasady gwarancji udzielanej przez spółkę Resto Quality sp. z o.o. na sprzedawane Towary i stanowi załącznik do Ramowych Warunków Handlowych, określone poniżej zasady ochrony gwarancyjnej obowiązują zawsze, gdy Resto Quality sp. z o.o. udziela gwarancji na sprzedawany towar.

1. Gwarancja udzielana jest na okres 12 miesięcy od daty zakupu Towarów.
2. Ochrona gwarancyjna udzielana jest wyłącznie na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej.
3. W okresie trwania gwarancji Spółka zobowiązuje się do bezpłatnego podjęcia koniecznych działań celem przywrócenia Urządzeń do prawidłowego funkcjonowania – do stanu w którym możliwe będzie normalne i zgodne z przeznaczeniem korzystanie z urządzeń - jeżeli wada występowała lub była następstwem wad tkwiących w Urządzeniach (Urządzeniu) w chwili jego sprzedaży (wady produkcyjne, wady technologiczne) i nie została spowodowana przez Klienta lub osoby trzecie lub nie wynikały inne przyczyny skutkujących utratą gwarancji.
4. Celem wypełnienia powyższych obowiązków Spółka zobowiązuje się do – w zależności od konieczności:
 - a. przeprowadzenie nieodpłatnej diagnozy usterki
 - b. przeprowadzenia nieodpłatnej naprawy Urządzenia
 - c. przeprowadzenia nieodpłatnej wymiany części Urządzenia na noweO konieczności przeprowadzenia napraw lub wymiany poszczególnych części oraz zakresie naprawy (wymiany) każdorazowo decydować będzie Spółka w oparciu o wskazania uprawnionego serwisanta.
5. Spółka wykonuje powyższe działania zgodnie z wytycznymi producenta z wykorzystaniem odpowiednich części zamiennych.
6. Spółka może zlecić przeprowadzenie działań osobom trzecim.
7. Zakresem usług serwisowych (gwarancji) nie są objęte:
 - a. uszkodzenia mechaniczne,
 - b. uszkodzenia wynikłe z działania siły wyższej (pożar, powódź, zalanie wodą, zmiany napięcia etc.)
 - c. czynności związane z konserwacją i normalnym użytkowaniem Urządzenia (czyszczenie, odkamienianie, smarowanie, wymiana elementów eksploatacyjnych i podlegających normalnemu zużyciu – lampy, żarówki, bezpieczniki, baterie, uszczelki, paski klinowe, łańcuchy napędowe etc.)
 - d. uszkodzenia wynikające z oddziaływania siły fizycznej ponad siłę konieczną dla normalnego korzystania z Urządzeń,
 - e. uszkodzenia powstałe z winy Klienta lub osób trzecich,
 - f. uszkodzenia wynikające z nieprawidłowego korzystania, wykorzystywania, użytkowania, eksploatacji Urządzeń
 - g. uszkodzenia będące skutkiem zaniedbań w wypełnianiu obowiązków spoczywających na użytkowniku Urządzeń.
 - h. uszkodzenia wynikające z nieprawidłowego podłączenia urządzenia lub braku wykorzystywania wymaganych akcesoriów (np. zmiękczacze do wody, filtry, etc.)
 - i. jak również usterki będące następstwem powyższych zdarzeń
8. Przypominamy o obowiązku sprawdzenia towaru dostarczanego do Państwa w obecności kuriera (dostawcy, przewoźnika) oraz w przypadku stwierdzenia uszkodzeń o obowiązku sporządzenia protokołu zgłoszenia szkody. Brak sprawdzenia przesyłki oraz prawidłowego zgłoszenia reklamacji do przewoźnika skutkuje utratą późniejszej możliwości do zgłoszenia roszczeń z tego tytułu.
9. W zakresie nieobjętym gwarancją Spółka świadczy obsługę serwisową – za dodatkową opłatą.
10. Klient może zlecić Spółce przeprowadzenie prac (działań) dodatkowych, Strony ustalają, iż Spółka może takie działania proponować, jednak ich przeprowadzenie zawsze będzie wymagało zgody Klienta. Zasady wynagrodzenia za prace dodatkowe Strony ustalają będą w toku wzajemnych relacji.

11. Każdorazowo Klient zobowiązuje się do udostępnienia Urządzeń w uzgodnionym terminie i miejscu w taki sposób by możliwe było przeprowadzenie wymaganych prac serwisowych w sposób niezakłócony. Ewentualny brak udostępnienia Urządzeń traktowany będzie na równi z nieuzasadnioną interwencją serwisową.
12. W przypadku nieuzasadnionej interwencji uprawnionych serwisantów, Klient zobowiązany będzie do pokrycia kosztów takiej interwencji – w szczególności kosztów dojazdu oraz wynagrodzenia dla serwisantów.
13. Spółka podkreśla, a Klient jednoznacznie przyjmuje, iż następujące działania skutkować będą utratą ochrony gwarancyjnej:
 - a. dokonanie jakichkolwiek zmian, modyfikacji, przeróbek, napraw czy szeroko rozumianej ingerencji w Urządzenia przez osoby inne niż wskazane przez Spółkę
 - b. naruszenie plomb lub znaków fabrycznych
 - c. stwierdzenie uszkodzeń urządzenia innych niż wynikające z normalnego użytkowania (uszkodzeń mechanicznych, termicznych, chemicznych, elektrycznych, wywołanych ogniem, wilgocią etc.)
 - d. nieprawidłowe podłączenie urządzenia, jak również brak wykorzystywania wymaganych akcesoriów (np. zmiękczacze do wody, filtry, etc.)
14. Zgłoszenie usterki odbywać będzie się - poprzez przesłanie przez Klienta zgłoszenia awarii na adres e-mail: serwis@restoquality.pl
15. Towary co do których zgłaszane są roszczenia z tytułu gwarancji:
 - a. o masie do 30 kg należy dostarczyć pod wskazany przez Spółkę adres uprawnionego serwisu
 - b. o masie powyżej 30 kg – w zależności od wskazań Spółki należy dostarczyć pod wskazany przez Spółkę adres uprawnionego serwisu lub naprawiony zostanie przez wskazanych serwisantów w miejscu jego instalacji (znajdowania się).
 - c. przypominamy, iż na Kliencie dokonującym przesłania Urządzenia pod wskazany adres spoczywa obowiązek należytego zapakowania reklamowanego Urządzenia na czas jego transportu (w szczególności poprzez takie zapakowanie, które zabezpieczy Urządzenie przed uszkodzeniem oraz umożliwi jego bezpieczny transport i wykonywanie czynności załadunkowych).
 - d. Spółka może – w zależności od ustaleń Stron oraz w ramach gestu handlowego – świadczyć pomoc w organizacji transportu Urządzenia.
 - e. obowiązkiem Klienta jest terminowy odbiór Urządzenia zwrotnie przesyłanego po przeprowadzeniu prac serwisowych w szczególności odbiór przesyłki w czasie i miejscu uzgodnionym. Ewentualny brak odbioru Urządzenia wedle pierwotnych ustaleń skutkować będzie obciążeniem Klienta wynikłymi z tego kosztami (m.in. kosztami ponownego przesłania / transportu Urządzenia).
16. Strony ustalają następujące terminy reakcji Spółki na ewentualne zgłoszenia dot. usterek Urządzeń:
 - a. zwrotny kontakt telefoniczny – do 5 dni roboczych od daty zgłoszenia
 - b. wizyta uprawnionego serwisanta – do 14 dni od daty zgłoszenia
 - c. wykonanie naprawy zależne jest od otrzymania przez Spółkę lub inny wyznaczony do przeprowadzenia prac serwisowych podmiot części zamiennych i w zależności od terminu realizacji dostaw przez producenta może wynieść do 60 dni od daty wizyty serwisanta.

Spółka

Klient

Resto Quality Sp. z o.o.
Zamknięta 10/1,5
30-554 Kraków

E-mail: info@restoquality.pl
Telefon: 12 307 06 72, Tel2: 791 003 909
www.restoquality.pl



Resto Quality Sp. z o.o.
Ul. Zamknięta 10/1.5
30-554 Kraków



tel. 12 307 06 72



info@restoquality.pl



www.restoquality.pl