

Pomati[®]
CHOCOLATE TECHNOLOGY

CUBE



Instrukcja obsługi i konserwacji



Gratulujemy świetnego wyboru!

Dziękujemy i zapraszamy do przeczytania niniejszej instrukcji, aby móc używać maszyny bezpiecznie i poprawnie

Podczas czytania niniejszej instrukcji będziesz miał możliwość zapoznania się ze swoją nową maszyną i docenisz jej wszystkie korzyści produkcyjne. Odkryjesz, że jest bardzo prosta w obsłudze, oraz nauczysz się, jak łatwo zmieniać przetwarzany produkt usprawniając swój proces produkcji, czyniąc go jeszcze bardziej elastycznym. Nauczysz się również, jak zastosowana technologia może wspierać twoją firmę. Maszyny produkowane przez POMATI Group S.r.l. są w istocie owocem lat doświadczeń w projektowaniu i produkcji maszyn do przetwarzania czekolady.

Nasze maszyny cechuje wysoka jakość, co czyni je wydajnymi, niezawodnymi, łatwymi w obsłudze, o zredukowanej potrzebie serwisowania, cichymi, bezpiecznymi i ergonomicznymi urządzeniami.

Aby utrzymać maszyny POMATI Group S.r.l. w jak najlepszej kondycji należy stosować się do prostych wskazówek na temat utrzymania, znajdujących się w niniejszej instrukcji. Utrzymanie maszyny w czystości i regularne serwisowanie jest konieczne, aby maszyna działała poprawnie.

Wystąpienie hałasów wskazuje na zaistnienie nieprawidłowości. Operatorzy pracujący przy maszynie na co dzień są w stanie je rozpoznać i zlokalizować ich źródło.

POMATI Group S.r.l. nie ponosi odpowiedzialności za przedwczesne unieważnienie przypadku wprowadzania nieautoryzowanych zmian w procesie produkcji, gwarancji sekwencji cyklu, czasu cyklu, prędkości, przyspieszenia, w przypadku używania nie oryginalnych części zamiennych, niewłaściwego używania, manipulowania, braku konserwacji, usunięcia systemów zabezpieczeń oraz ogólnego wprowadzania zmian zaprojektowanych fabrycznie parametrów.

Jeśli zajdzie potrzeba pomocy technicznej lub pomocy w użytkowaniu maszyny, wysoce wykwalifikowany serwis jest zawsze do Państwa dyspozycji. Podjęcie prób naprawienia wszelkich usterek na własną rękę, nie znając procedur może skutkować wystąpieniem zagrożenia oraz występowaniem kolejnych usterek i awarii w przyszłości
POMATI Group S.r.l., serwis techniczny życzy Państwu ciągłych sukcesów używając naszych maszyn!

Niniejsza instrukcja obsługi jest dołączona do urządzenia, w przypadku sprzedaży urządzenia musi zostać dostarczona nowemu nabywcy.

SPIS TREŚCI

ROZDZIAŁ 1 WPROWADZENIE

1.1	WERYFIKACJA, GWARANCJA ODPOWIEDZIALNOŚĆ	6/56-1
1.2	WARUNKI ŚRODOWISKOWE	6/56-1
1.3	WNIOSEK INTERWENCJI - POMOC TECHNICZNA	7/56-1
1.4	JAK ZAMAWIAĆ CZĘŚCI ZAMIENNE	7/56-1
1.5	OZNAKOWANIE	7/56-1

ROZDZIAŁ 2 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

2.1	OGÓLNE UWAGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA	8/56-2
2.2	DEFINICJA WZGLĘDÓW BEZPIECZEŃSTWA	9/56-2
2.3	PRAWIDŁOWE UŻYTKOWANIE URZĄDZENIA	9/56-2
2.4	CECHY TECHNICZNE URZĄDZENIA	9/56-2
2.5	OPIS OGÓLNY I OPIS JEDNOSTEK MASZYNY	10/56-2
2.6	STANOWISKO OPERATORA	12/56-2
2.7	URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE	13/56-2
2.8	AKCESORIA DO MASZYN	13/56-2
2.9	HAŁAS	14/56-2
2.10	WIBRACJE	15/56-2
2.11	ROZBIÓRKA I UTYLIZACJA	16/56-2
2.12	EUROPEJSKA DYREKTYWA ZGODNOŚCI - ROHS/RAEE	16/56-2

ROZDZIAŁ 3 OBSŁUGA, INSTALACJA, REGULACJA

3.1	TRANSPORT PACZEK	17/56-3
3.2	PODNOSENIE	17/56-3
3.3	ZASILANIE	18/56-3
3.4	INSTALACJA I URUCHOMIENIE	18/56-3
3.5	INSTALACJA I URUCHOMIENIE	19/56-3

ROZDZIAŁ 4 STOSOWANIE KONTROLI

4.1	ELEMENTY STERUJĄCE PRACĄ	20/56-4
4.2	FAZY PRZETWARZANIA	22/56-4
4.2.1	Ustawienie temperatury ogrzewania zbiornika	22/56-4
4.2.2	Ustawienie temperatury ogrzewania śruby Archimedesa	23/56-4
4.2.3	Czynności przetwarzania	24/56-4
4.2.4	Koniec zatrzymania przetwarzania	24/56-4
4.2.5	Rozładunek maszyny	25/56-4
4.3	MENU PROGRAMÓW URZĄDZENIA	26/56-4
4.3.1	Konfiguracja parametrów ogólnych	27/56-4
4.3.2	Zegar	28/56-4
4.3.3	Hasło	29/56-4
4.3.4	Informacje o oprogramowaniu	29/56-4

ROZDZIAŁ 5 KONSERWACJA

5.1	CZYSZCZENIE MASZYN	30/56-5
5.1.1	Czyszczenie maszyny z ciemnej, mlecznej i gorzkiej czekolady	30/56-5
5.1.2	Czyszczenie maszyny do przejścia z czekolady ciemnej / mlecznej na białą / zakończenie sezonu	30/56-5
5.1.3	Czyszczenie maszyny do przejścia z czekolady ciemnej / mlecznej na białą / zakończenie sezonu	33/56-5
5.2	KONSERWACJA	35/56-5
5.2.1	Konserwacja maszyn	35/56-5
5.2.2	Wymiana bezpieczników	35/56-5
5.2.3	Napinanie paska	36/56-5

ROZDZIAŁ 6 DIAGNOSTYKA

6.1	OSTRZEŻENIA OGÓLNE	37/56-6
6.1.1	Alarmowe komunikaty ostrzegawcze	37/56-6
6.1.2	Schematy blokowe	39/56-6

ROZDZIAŁ 7 CZĘŚCI ZAMIENNE I SCHEMATY ELEKTRYCZNE

7.1	CZĘŚCI ZAMIENNE	44/56-7
-----	-----------------	---------



Pomati Group S.r.l.	Tel. (+39) 0377 33092
Via A. Moro 14/16, industrial zone Mirandolina	Fax. (+39) 0377 34446
www.pomati.it	pomati@pomati.it

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

PRODUCENT

Pomati Group S.r.l.		
<i>Firma</i>		
Via A. Moro 14/16, industrial zone Mirandolina	26845	LO
<i>Adres</i>	<i>Kod pocztowy</i>	<i>Prowincja</i>
Codogno	Italia	
<i>Miasto</i>	<i>Kraj</i>	

DEKLARUJĘ IŻ MASZYNA

Maszyna do topienia czekolady	CUBE	
<i>Opis</i>	<i>Model</i>	
000	2012	01 16/04/2012
<i>Numer seryjny</i>	<i>Rok kosztu</i>	<i>Rewizja</i>
CUBE		
<i>Nazwa handlowa</i>		
Maszyna nablatowa, zaprojektowana i wyprodukowana do topienia każdego rodzaju czekolady		
<i>Przeznaczenie</i>		

JEST ZGODNA Z WYTYCZNYMI

Dyrektywy 2006/42/CE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniającej dyrektywę 95/16/WE.

DYREKTYWY 2004/108/CE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 15 grudnia 2004 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej.

DYREKTYWY 2006/95/CE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 12 grudnia 2006 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw Państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia.

Odniesienie do zharmonizowanych standardów technicznych:

CEI EN 60335-1; CEI EN 60439-2/EC; CEI EN 60439-1; CEI EN 60439-3/A2; CEI EN 60439-2; CEI EN 60204-1; CEI EN 60439-3; UNI 10893; UNI EN ISO 15614-1; UNI EN ISO 14159; UNI EN 811; UNI EN 953; UNI EN 842; UNI EN ISO 13850; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13849-1; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 1088; UNI EN 349; UNI EN 894-2; UNI EN ISO 894-1; UNI EN 12852; UNI EN 1672-2; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13732-1; UNI EN ISO 13732-3; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 12100;

I UPOWAŻNIA

Gianni Lorenzani		
<i>Nazwa</i>		
c/o G.L. Comunicazione s.r.l. - Via XXIV Maggio, 42	43036	PR
<i>Adres</i>	<i>Kod pocztowy</i>	<i>Województwo</i>
Fidenza	Włoch	
<i>Miasto</i>	<i>Kraj</i>	

DO PRZYGOTOWANIA DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ

Miejsce i data wystawienia
08/05/2012

Producent

D.C.: CUBE/000

Projekt: CUBE

projekt:	Maszyna:	
CUBE	Carrello per ricopertura	Rok: 2011
G.L. Comunicazione s.r.l.	Mod.: CUBE	Numer seryjny: 000
		Rev.: 00 24/01/2010

Deklaracja zgodności CE

1.1 Weryfikacja, gwarancja i odpowiedzialność

Weryfikacja

Cała maszyna jest wysyłana do klienta i przygotowywana do instalacji po przejściu wszystkich testów i kontroli określonych przez producenta zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Gwarancja

Podczas trwania 24 - miesięcznego okresu gwarancji producent **Pomati Group S.r.l.** zobowiązuje się zapewnić oryginalne części zamienne, które wykazały wady fabryczne bez dodatkowych opłat.

Wadliwe części powinny również zostać odesłane do Grupy Pomati Sp. z o. o. nie ponosząc opłat za przesyłkę. Gwarancja obejmuje wymianę wszelkich wadliwych części.

Wszelkie koszty podróży, wyżywienia i zakwaterowania, transportu i robocizny związane z wymianą części przez Pomati Group. S.r.l., które w całości obciążają Kupującego. Wszystkie części podlegające zużyciu nie są objęte gwarancją.

Wszelkie koszty związane z przejazdem, zakwaterowaniem i wyżywieniem, dojazdem i czasem pracy związanym z wymianą wszelkich części wymienianych przez serwisantów Grupy Pomati Sp. z o. o. w całości ponosi kupujący.

Gwarancja nie obejmuje wymiany części narażonych na zużycie w trakcie pracy maszyny.

Jeśli chodzi o handel częściami obowiązuje gwarancja sprzedającego.

Za wszelkie straty, uszkodzenia lub straty poniesione przez klienta nie przewiduje się zadość uczynienia.

Montaż części, które nie są zgodne z wytycznymi Grupy Pomati Sp. z o. o. (odkupionych) bądź nie dostarczonych przez Grupę Pomati Sp. z o. o. (nawet jeśli wyprodukowanych przez firmę Pomati) oraz wszelkie nadużycia maszyny unieważniają gwarancję.

Odpowiedzialność

Grupa Pomati Sp. z o.o. nie ponosi odpowiedzialności za anomalie w działaniu maszyny, a także ogólne usterki spowodowane nieuprawnionym użytkowaniem bądź zmianami i ingerencjami osób trzecich, nie uprawnionych do ich wprowadzania przez Grupę Pomati Sp. z o.o.

1.2 Warunki środowiskowe

Warunki środowiskowe pracy maszyny muszą spełniać poniższe wytyczne:

Temperatura 15°C ÷ +30°C (59°F ÷ 86°F)

Wilgotność 10% ÷ 90% (bez kondensacji)



URZĄDZENIE MUSI ZOSTAĆ USTAWIONA W MIEJSCU OSŁONIĘTYM OD DESZCZU.

Warunki środowiskowe różniące się od wyżej wymienionych mogą przyczynić się do wystąpienia poważnych uszkodzeń urządzeń, a w szczególności uszkodzeń układów elektrycznych.



USTAWIENIE URZĄDZENIA W WARUNKACH INNYCH NIŻ OPISANE W NINIEJSZYM DOKUMENCIE POWODUJE UNIEWAŻNIENIE GWARANCJI.

W trakcie magazynowania maszyny dopuszczalne są zmiany temperatur w zakresie od +10(50°F) do +60°C (140°F), z zachowaniem wszelkich pozostałych środków bezpieczeństwa.



UŻYWANIE URZĄDZENIA W OBECNOŚCI SUBSTANCJI ŁATWOPALNYCH LUB W ŚRODOWISKU NIEBEZPIECZNYM JEST SUROWO ZABRONIONE.



1.3 Wnioskowanie interwencji - pomoc techniczna

Wnioski o pomoc techniczną należy składać do Biura Obsługi Klienta za pomocą faksu bądź drogą mailową na jeden z poniższych adresów:

Pomati Group S.r.l.

Obsługa klienta

Telefax +39.0377.330.92

Email: pomati@pomati.it

w treści należy zawrzeć:

1. typ maszyny, numer seryjny, datę montażu;
2. zauważone wady
3. sprzedawcę, u którego maszyna została zakupiona
4. dokument fiskalny potwierdzający datę zakupu.

1.4 Jak zamawiać części zamienne

Wnioski o części zamienne należy składać do Biura Obsługi Klienta za pomocą faksu bądź drogą mailową na jeden z poniższych adresów:

Pomati Group S.r.l.

Obsługa klienta

Telefax +39.0377.330.92

Email: pomati@pomati.it

podając:

1. Model maszyny;
2. Numer seryjny;
3. Kod zamawianej części zamiennej;
4. Wymagana ilość;
5. Sposób wysyłki.

1.5 Oznakowanie

Wszystkie dane identyfikacyjne maszyny są wygrawerowane na jej tabliczce znamionowej. Oznaczenia te powinny zawsze znaleźć się na wszelkich wnioskach i dokumentach wymienianych między dostawcą a kupującym tj. na zamówieniach części zamiennych lub wnioskach o pomoc techniczną.

Tabliczka znamionowa jest umieszczana na urządzeniu.



**USUWANIE BĄDŹ ZMIENIANIE
DANYCH NA TABLICZCE
JEST SUROWOZABRONIONE.**

Pomati[®]
TECNOLOGIA NEL CIOCCOLATO

POMATI GROUP srl
Uffici / Unità Produttiva:
Via A. Moro, 14/16 - Zona Ind. Mirandalina
26845 CODOGNO (LO) - ITALIA
Tel +39 0377.33092 r.a. - Fax +39 0377.34446
E-mail: pomati@pomati.it



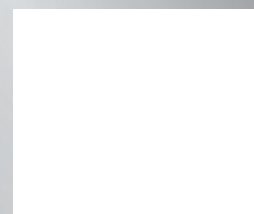
Modello

Tipo

Matricola

Anno costr.

Volt/Hz / Kw



2.1 Ogólne uwagi dotyczące bezpieczeństwa



PONIŻSZE ZASADY NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ, ABY STAŁY SIĘ ISTOTNĄ CZĘŚCIĄ CODZIENNEJ PRAKTYKI UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI MASZINY, CO POZWOLI UNIKNĄĆ WYPADKÓW Z UDZIAŁEM OSÓB I/LUB USZKODZEŃ RZECZY.

1. Pierwsze uruchomienie maszyny należy przeprowadzić po całkowitym zrozumieniu zasad jej działania.
2. Jeśli nawet po dokładnym przeczytaniu tej instrukcji wystąpią jakiegokolwiek wątpliwości należy zgłosić się do obsługi klienta Grupy Pomati Sp. z o. o.
3. Upewnij się, że cały personel korzystający z urządzenia został poinformowany o wszystkich instrukcjach bezpieczeństwa.
4. Przed rozpoczęciem pracy z maszyną jej operator powinien sprawdzić, czy nie ma żadnych widocznych uszkodzeń systemów bezpieczeństwa i całej maszyny. Jeśli takie występują należy natychmiast poinformować o tym Grupę Pomati Sp. z o.o. lub najbliższy punkt obsługi klienta.
5. Prawidłowe działanie wszystkich przełączników i systemów bezpieczeństwa należy sprawdzać codziennie.
6. Nie należy usuwać bądź wyłączać żadnych z systemów bezpieczeństwa.
7. Podczas wykonywania napraw, konserwacji lub regulacji ustawień może wystąpić konieczność pominięcia niektórych systemów bezpieczeństwa. Takie czynności powinny być wykonywane jedynie przez autoryzowany serwis.
8. Jeśli nastąpi uszkodzenie którejkolwiek z tabliczek znamionowych, wymiana ich na nowe jest niezbędna i konieczna.
9. Operator musi znać położenie i działanie przycisków START i STOP.
10. Uszkodzone części powinny być wymienione na oryginalne, zagwarantowane przez producenta.
11. Nigdy nie wykonuj czynności, które mogą być ryzykowne!
12. Wszelkie prace na częściach elektrycznych powinny być wykonywane przez wykwalifikowany personel i jedynie po odłączeniu głównego źródła zasilania maszyny.
13. Nie dopuszczaj do splątania kabli i przewodów.
14. Zabronione jest noszenie biżuterii, akcesoriów lub ubrań z elementami, które mogłyby zostać wciągnięte przez części ruchome maszyny,
15. Obszar wokół maszyny należy zawsze utrzymywać w porządku, bez jakichkolwiek przeszkód.
16. Należy zawsze mieć ubrane rękawiczki i czepki ochronne.
17. Konieczne jest zapoznanie i stosowanie się do wszelkich oznaczeń ostrzegawczych umieszczonych na maszynie.
18. Wprowadź zasady bezpieczeństwa i upewnij się, że Twoi pracownicy je przestrzegają. Jeśli wystąpią jakiegokolwiek wątpliwości, należy przeczytać niniejszą instrukcję ponownie, przed przystąpieniem do pracy.
19. Maszyna ma być używana wyłącznie w celach, do których została zaprojektowana i wykonana przez Grupę Pomati Sp z. o.o.



**NIE UŻYWAĆ MASZINY W CELACH NIE WYMIENIONYCH W INSTRUKCJI.
NIE PRZETWARZAĆ PRODUKTÓW INNYCH NIŻ WYMIENIONE W INSTRUKCJI.
NIE USTAWIAĆ WARTOŚCI PRĘDKOŚCI NA WYŻSZĄ NIŻ OPISANA W TEJ INSTRUKCJI.**

Używanie maszyny niezgodne z przeznaczeniem grozi wystąpieniem niebezpieczeństwa dla personelu i uszkodzenia maszyny.

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek problemów z działaniem maszyny w trakcie trwania gwarancji, nie wymienionych w poniższej instrukcji prosimy o kontakt z Biurem Obsługi Klienta, abyśmy mogli rozwiązać problem jak najszybciej.



2.2 Definicja względów bezpieczeństwa

W niniejszej instrukcji będą używane następujące terminy odnoszące się do bezpieczeństwa:

Strefa niebezpieczna	każda strefa wewnątrz i/lub w pobliżu maszyny w której obecność człowieka naraża go na ryzyko i utratę zdrowia.
Osoba narażona	Ktokolwiek, kto znajdzie się całkowicie lub częściowo, w strefie niebezpiecznej.
Operator	osoba odpowiedzialna za instalację, używanie, dostosowanie, serwisowanie, czyszczenie, naprawy oraz przewożenie części maszyny, oraz wszelkie inne czynności związane z pracą maszyny.
Elementy bezpieczeństwa	Elementy specjalnie zaprojektowane przez producenta i dostępne w sprzedaży osobno, aby pełnić funkcję ochrony bezpieczeństwa. Awaria tych elementów wpływa niekorzystnie na bezpieczeństwo osób narażonych.

2.3 Właściwe użytkowanie urządzenia

Maszyna do laboratoriów cukierniczych, lodów i HORECA, zaprojektowana i zbudowana do topienia każdego rodzaju czekolady.



URZĄDZENIE NIE MOŻE BYĆ WYKORZYSTYWANE DO INNYCH PRODUKTÓW BEZ WYRAŻNEGO POZWOLENIA GRUPY POMATI Sp. z o.o., SPÓŁKA TA NIE MOŻE BYĆ POCIĄGNIĘTA DO ODPOWIEDZIALNOŚCI W RAZIE WYSTĄPIENIA JAKICHKOLWIEK USZKODZEŃ

2.4 Cechy techniczne urządzenia

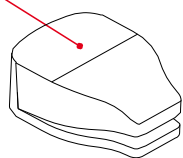
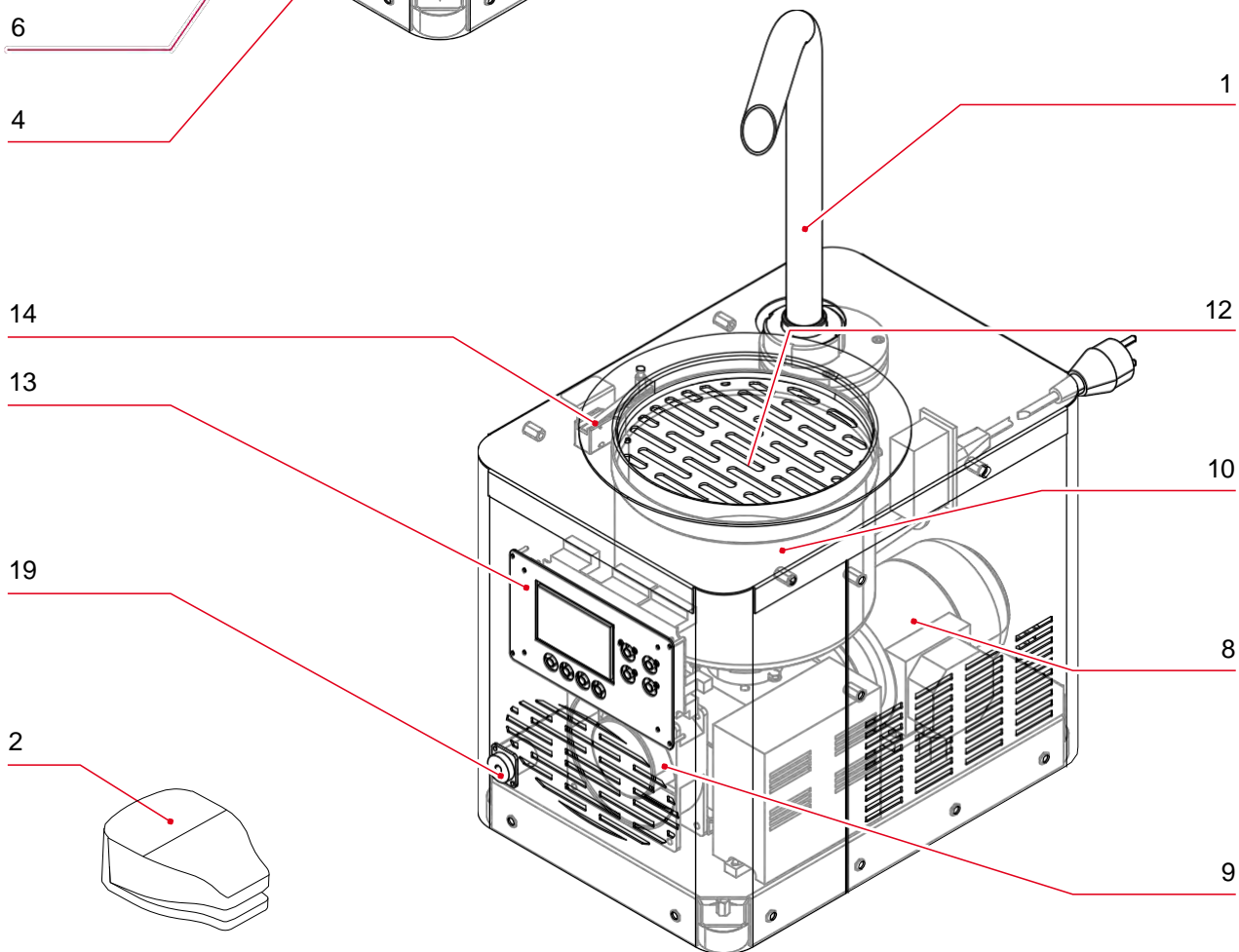
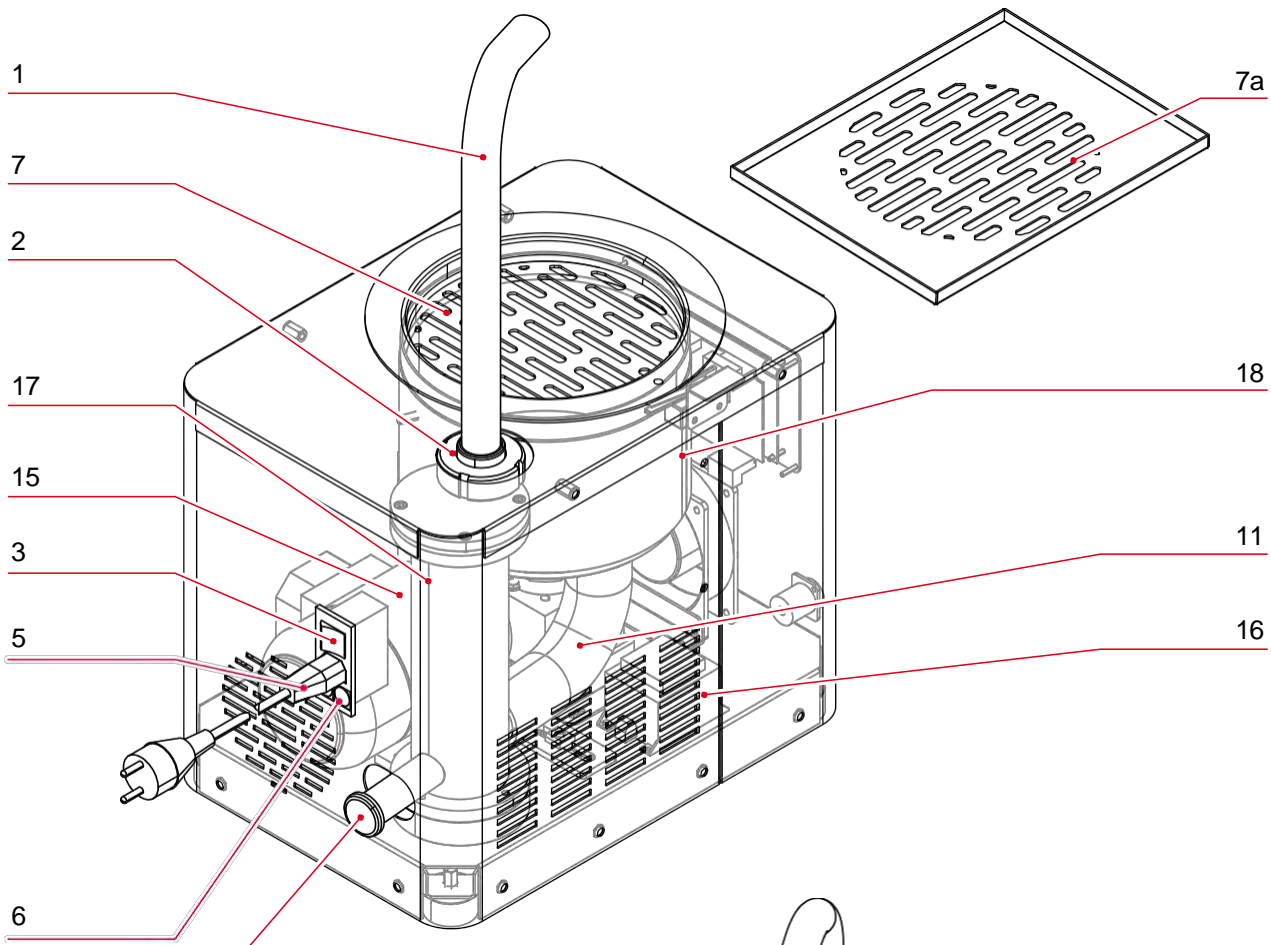
1. Pojemność zbiornika: kg 5
2. Podgrzewany zbiornik z termostatem
3. Zbiornik z podwójnym obiegiem grzewczym i śruba Archimedesesa
4. Programowane włączanie i wyłączanie
5. Zdemowana śruba Archimedesesa do czyszczenia i wymiany czekolady
6. Bieg wsteczny do rozładunku czekolady
7. Precyzyjne termostaty kontrolujące temperaturę
8. 100/240V - Hz 50/60 - KW 0,40 Jednofazowy
9. Wymiary: mm 290 x 413 x h 348

2.5 Opis ogólny i opis jednostek maszyny

Maszyna CUBE do czekolady powstała z myślą o prostej i intuicyjnej obsłudze przez operatora, jest niezwykle funkcjonalna do każdego rodzaju produkcji, odpowiednia do napełniania kubków i rozków czekoladą, do różnorodnych lodów, gorącej czekolady, shotów czekoladowych i gianduja (czekolada z miękkim nadzieniem z orzechów laskowych).

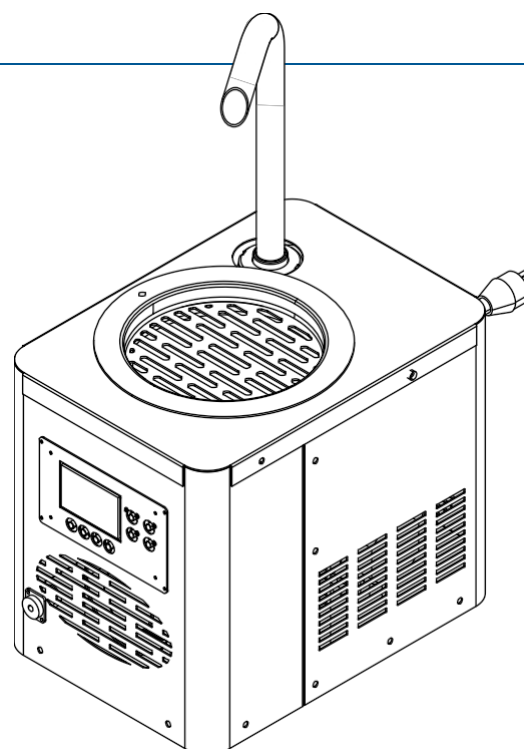
Seria CUBE składa się z szeregu części, które współdziałają ze sobą, dzięki czemu funkcjonalność jest zawsze wydajna. Urządzenie składa się z następujących części:

1. **Wylewka**
2. **Pedał nożny do sterowania dozowaniem**
3. **Przełącznik**
4. **Korek spustowy**
5. **Przewód zasilający**
6. **Bezpieczniki**
7. **Blat roboczy (w przypadku korzystania z urządzenia nabladowego)**
- 7a. **Blat roboczy (w przypadku korzystania z urządzenia nabladowego)**
8. **Falownik**
9. **Wentylator chłodzący**
10. **Zbiornik produktu**
11. **Rura połączenia silnika z śrubą archimedesą**
12. **Mieszadło**
13. **Panel sterowania**
14. **Mikroprzełącznik bezpieczeństwa**
15. **Silnik**
16. **Wymiennik ciepła**
17. **Śruba archimedesą**
18. **Mata grzewcza zbiornika**
19. **Gniazdo podłączenia pedału nożnego**



2.6 Stanowisko operatora

Seria CUBE może być zainstalowana wewnątrz szafki (odpowiednio wcześniej zaaranżowanej) lub na blacie.



Seria CUBE wymaga jednego operatora, który powinien stać przed maszyną.

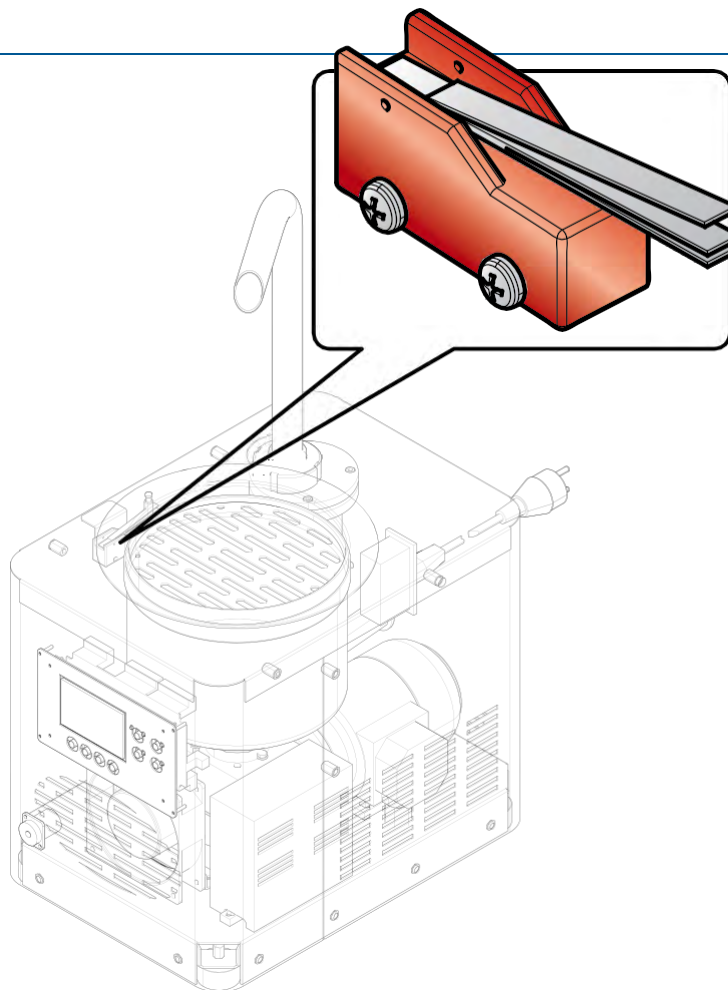


Operator może kontrolować przepływ czekolady za pomocą pedału nożnego podłączonego do maszyny.



2.7 Urządzenia z

Maszyny serii CUBE są wyposażone w urządzenie zabezpieczające mieszadło.
Gdy blat roboczy jest zdjęty włącza się zabezpieczenie zatrzymujące silnik mieszadła.



2.8 Akcesoria do maszyn

Maszyna do topienia czekolady CUBE jest dostarczana z następującymi akcesoriami:

1. Przetłumaczona instrukcja obsługi i konserwacji
2. Przewód zasilający
3. Pokrywa zbiornika
4. Pedał nożny do sterowania dozowaniem

2.9 Hałas

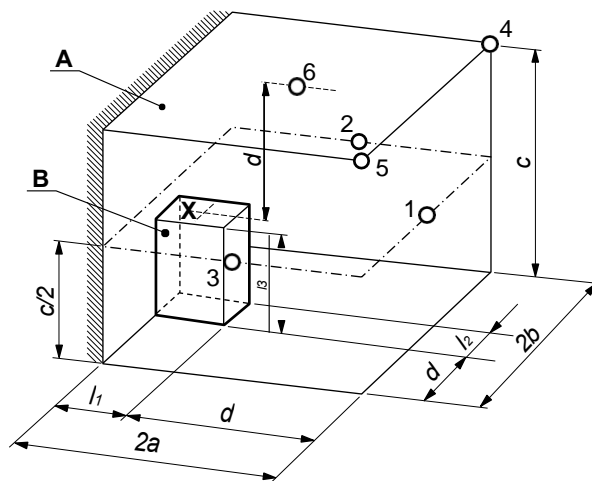
Maszyna została zaprojektowana tak, aby zminimalizować hałas u jego źródła.

Pomiary wykonane w miejscu pracy operatora na podobnej maszynie dały następujące wartości:

RAPORTY Z TESTÓW ORAZ CERTYFIKATY SĄ PRZECHOWYWANE W FIRMIE POMATI Sp. z o.o. I MOGĄ JEŚLI ZAJDZIE TAKA POTRZEBA ZOSTAĆ UDOSTĘPNIONE ODPOWIEDNIM JEDNOSTKOM KONTROLNYM.

Pomiary poziomu ciśnienia akustycznego są na poziomie zgodnym z dopuszczalnym przez startard EN ISO 3744. Zgodnie z wytycznymi maszyna została umieszczona tak, że jej środek pokrywał się ze środkiem fikcyjnego równoległoscianu, gdzie jej dłuższy bok skierowany był wzdłuż osi x a tył skierowany do środkowego punktu 1 (patrz figura).

Obserwacje:



Podczas badania maszyna została ustawiona następnie odczekano odpowiednią ilość czasu na jej nagrzanie aby osiągnęła odpowiednią temperaturę pracy.

Narzędzia, których użyto do wykonania pomiarów to:

- • Zintegrowany decybelomierz Brüel & Kjær model 2221 klasa 1, zgodny z wytycznymi IEC 651 i IEC 804.
- • Miernik poziomu hałasu 4230 klasa 1 zgodny z wytycznymi IEC942

Jeśli maszyna ustawiona jest w pomieszczeniu gdzie odbija się echo lub działają w nim inne maszyny i poziom hałasu przekracza 85 dB(A) takie warunki uważa się za niebezpieczne. W takim przypadku pracodawca zobowiązany jest zapewnić pracownikom środki ochrony własnej (nauszniki, zatyczki do uszu).

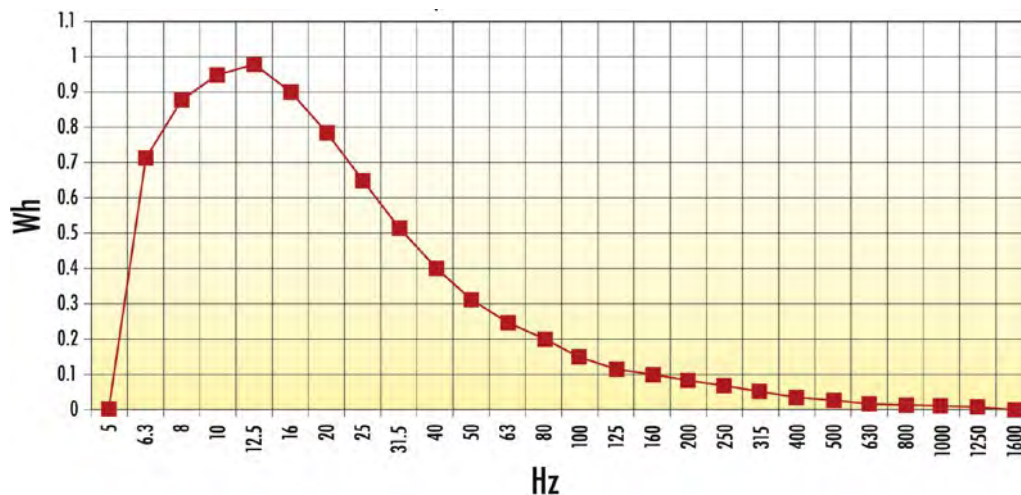


2.10 Wibracje

Określenie poziomu wibracji generowanych przez maszynę

Intensywność wibracji generowanych przez maszynę powinna zostać ustalona dla każdej konfiguracji pracy, biorąc pod uwagę "Ekiwalent przyspieszenia ważonego częstotliwością" A m/s². Przyspieszenie, które najczęściej wyrażone jest (*) w układzie jednostek S.I. (metry na sekundę do kwadratu m/s²), powinno zostać obliczone dla każdego z uchwytów wzdłuż standardowych kierunków X, Y i Z, przy użyciu częstotliwości ważonej, wartość której (WH) standardowo określa maksymalną możliwą odczuwalną przez dotyk częstotliwość wibracji. Wartości te wahają się pomiędzy 5,6 a 1400 Hz. Tak duża różnica jest jednak ograniczona pasmami oktaw częstotliwości nominalnych 8 i 100 Hz (włącznie) bądź pasmami tercjowymi o częstotliwościach nominalnych pomiędzy 6.3 Hz a 1250 Hz (włącznie).

Współczynniki wagowe: ISO 5349-1 Załącznik A



(*) Często używana jest również logarytmiczna skala decybelowa (dB ref. 10^{-6} m/s²).

Rezultaty z trzech osi muszą być podsumowane sektorowo aby uzyskać całkowitą wartość ważonego przyspieszenia:

$$A_{(w)sum} = \sqrt{a_{wx}^2 + a_{wy}^2 + a_{wz}^2}$$

Trzy ustandaryzowane kierunki odwołują się do zbioru koordynatów biodynamicznych, której źródłem jest koniec trzeciej kości śródreżca. Oś Z, określona przez oś wzdłużną kości, oś X krzyżuje się ze środkiem dłoni a oś Y jest prostopadła do dwóch poprzednich.

Badania w laboratorium Grupy Pomati Sp. z o.o. zostały przeprowadzone zgodnie z UNI EN ISO 5349-1:2004, na tejże podstawie zostały również mierzone wszelkie wartości i wyniki.

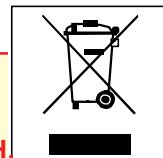
RAPORTY Z TESTÓW ORAZ CERTYFIKATY SĄ PRZECHOWYWANE W FIRMIE POMATI Sp. z o.o. I MOGĄ JEŚLI ZAJDZIE TAKA POTRZEBA ZOSTAĆ UDOSTĘPNIONE ODPOWIEDNIM JEDNOSTKOM KONTROLNYM.

2.11 Rozbiórka i utylizacja

Producent przewiduje że zakładany czas użytkowania wynosi 45000 godzin pracy w normalnych warunkach. Kiedy zakończy się właściwy czas użytkowania, firma użytkująca maszynę jest zobowiązana zutylizować ją zgodnie z obowiązującymi regulacjami, zaczynając od opróżnienia wszystkich płynów smarowych i czyszczenia wszystkich części, po czym rozłożeniu maszyny na części składowe. Konieczne jest rozróżnienie materiałów w porozumieniu z regulacjami przedstawionymi w przepisach kraju w którym maszyna zostanie zutylizowana. Maszyna nie zawiera żadnych materiałów niebezpiecznych wymagających utylizacji w sposób szczególny.



NALEŻY ZUTYLIZOWAĆ MASZYNĘ W SPOSÓB ZGODNY Z REGULACJAMI PRAWNYMI DANEGO KRAJU. WSZELKIE MATERIAŁY ZANIECZYSZCZAJĄCE TAKIE JAK OLEJE I ROZPUSZCZALNIKI POWINNY BYĆ PRZECHOWYWANE W METALOWYCH POJEMNIKACH.



2.12 Europejska dyrektywa zgodności - RoHS/RAEE

DYREKTYWA 2011/65/EU (RoHS) unijna dyrektywa Restriction of Hazardous Substances (2002/95/EC), z 8 stycznia 2011 roku, o ilości substancji niebezpiecznych przenikających do środowiska z odpadów elektrycznych i elektronicznych.

DYREKTYWA 2002/96/CE (dyrektywa WEEE) Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 stycznia 2003 r. w sprawie zużytego sprzętu elektrotechnicznego i elektronicznego. W nawiązaniu do powyższych dyrektyw w szczególności do załączników "IA i "IB" dyrektywy 2002/96/CE Grupa POMATI Sp. z o.o. deklaruje iż w stosunku do ich produktów

DYREKTYWA 2011/65/EU NIE MA ZASTOSOWANIA

Substancje niebezpieczne, o których mowa w Punkcie 4(1) oraz ich dopuszczalne wagowo wartości w materiałach jednorodnych:

Ołów	(0,1 %)	Rtęć	(0,1 %)
Kadm	(0,01 %)	Chrom sześciowartościowy	(0,1 %)
Polibromowy difenyl (PBB)	(0,1 %)	Polibromowy eter fenylowy (PBDE)	(0,1 %)

Surowce użyte przez Grupę POMATI Sp. z o.o. do tworzenia maszyny nie przekraczają wyznaczonych limitów. Wszelkie pokrycia powierzchniowe a także materiały plastikowe znajdujące się w produktach Grupy POMATI Sp. z o.o. nie zawierają substancji zabronionych wymienionych w dyrektywie 2002/95/CE.

DEKLARACJA PRODUCENTA - REACH

DYREKTYWA 2006/121/EC (REACH) rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) regulujące kwestie stosowania chemikaliów, poprzez ich rejestrację i ocenę oraz, w niektórych przypadkach, udzielanie zezwoleń i wprowadzanie ograniczeń obrotu.

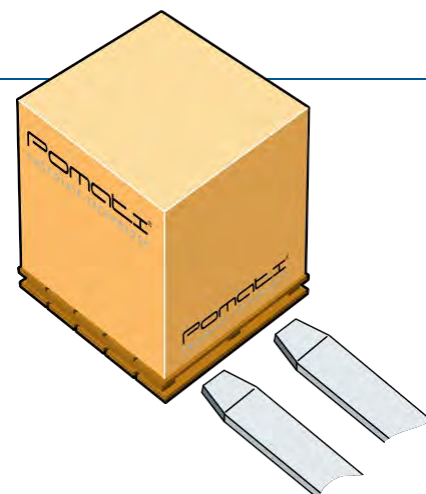
Grupa POMATI Sp. z o.o. oświadcza, że zgodnie z wyżej wymienionymi dyrektywami wszelkie produkty które wprowadza na rynek zostały zarejestrowane dnia 1 grudnia 2008r.

Produkty Grupy Pomati Sp. z o.o. pierwotnie nie zawierają żadnych SVHCów (substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie). Ich współczynnik nie przekracza 0,1%.



3.1 Transport paczek

Paczkę przenieść za pomocą wózka widłowego dopasowując widły do odpowiednich otworów w paletach. Używać tylko wózków o odpowiedniej nośności (<150 kg / <300 kg). Po dostarczeniu maszyny należy sprawdzić, czy w transporcie nie powstały żadne szkody,



3.2 Podnoszenie

Po dostarczeniu paczki w pobliże miejsca, w którym urządzenie zostanie zainstalowane, należy przeciąć taśmy (A) i wyjąć karton (B), popychając go do góry.

Przeciąć taśmę mocującą urządzenie do palety (C), zebrać dokumenty i załączniki umieszczone na urządzeniu (D).



NALEŻY ZWRÓCIĆ SZCZEGÓLNA UWAGĘ PODCZAS ZDEJMOWANIA PASKÓW: MOGĄ ONE PRZYPADKOWO UDERZYĆ OPERATORA PODCZAS CIĘCIA.



TYLKO JEDNA OSOBA JEST WYMAGANA DO TRANSPORTU I SERWISOWANIA URZĄDZENIA



Jeśli wystąpi konieczność magazynowania maszyny w okresie nie używania jej, należy robić to wewnątrz, osłaniając przez czynniki atmosferycznymi, w miejscu wolnym od chemikaliów. Przed zmagazynowaniem należy odłączyć maszynę od prądu i porządnie wymyć. Maszyna musi być magazynowana w temperaturze kontrolowanej (od +10°C do +60°C) / (od 50°F do 140°F).

3.3 Zasilanie

Maszyna CUBE do czekolady musi być zasilana napięciem odpowiadającym wartości wskazanej na tabliczce znamionowej CE. Urządzenie należy podłączać wyłącznie do linii ze sprawnym przewodem uziemiającym. W razie wątpliwości nie należy podłączać urządzenia.



UŻYWANIE ZBYT DŁUGICH PRZEDŁUŻACZY LUB PRĄDOWYCH GENERATORÓW MOŻE SPOWODOWAĆ NASTĘPUJĄCE PROBLEMY:

1. WOLNY ROZRUCH SILNIKA Z ZABEZPIECZENIEM PRZECIĄŻENIOWYM;
2. PRZEGRZANIE SILNIKA ZE SPADKIEM MOCY;
3. AWARIA WŁĄCZNIKA-WYŁĄCZNIKA;

3.4 Instalacja i uruchomienie (maszyna nablatowa)

Po zainstalowaniu maszyny do oblewania i za każdym razem, gdy maszyna wymaga ponownego uruchomienia po okresie bezczynności, wymagane jest pierwsze uruchomienie:



Zaleca się 2-godzinne nagrzewanie wstępne przy każdym uruchomieniu, aby zoptymalizować działanie maszyny.

1. Umieść rurę technologiczną w odpowiednim gnieździe i przykręć nakrętkę pierścienia mocującego (A).
2. Włóż wtyczkę (B) do złącza (C) umieszczonego z tyłu urządzenia i włącz główny przełącznik "0-1" (D).
3. Zamontuj blat roboczy na zbiorniku, upewniając się, że bolec (E) jest całkowicie wsunięty w otwór (F).
4. Podłącz przewód zasilający do odpowiedniego gniazdka.

PRAWDŁOWO PODŁĄCZONY. JEŚLI NIE JEST ON PODŁĄCZONY LUB ZOSTAŁ PODŁĄCZONY NIEPRAWIDŁOWO, URZĄDZENIE NIE BĘDZIE DZIAŁAĆ.



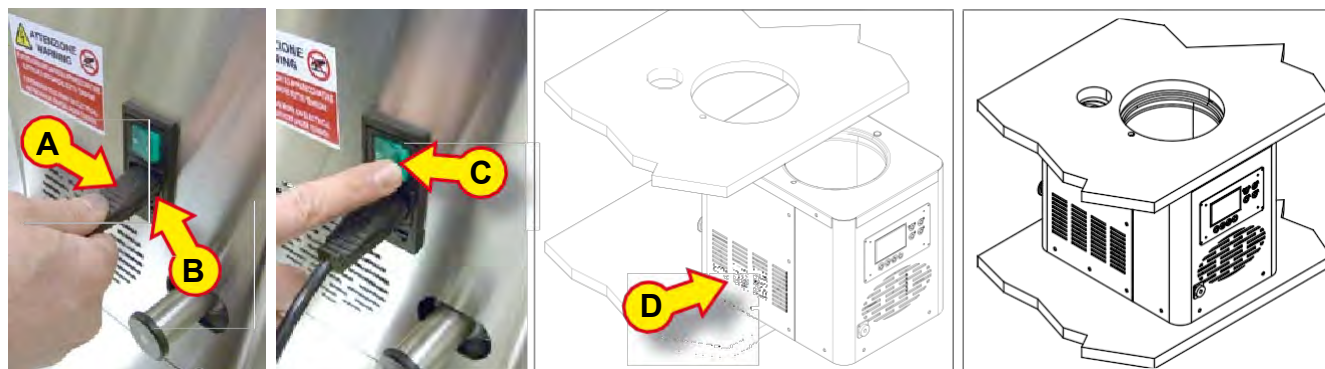
POMATI GROUP NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA USZKODZENIA PRZETWORZONEJ CZEKOLADY ANI ZA NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE URZĄDZENIA.

W PRZYPADKU JAKICHKOLWIEK WĄTPLIWOŚCI, PRZED PODJĘCIEM DZIAŁAŃ NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ.



3.4 Montaż i uruchomienie (maszyna podblatowa)

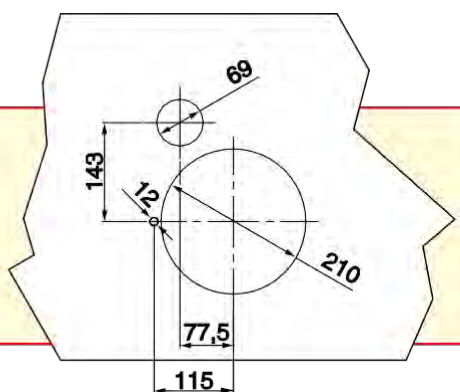
Po zainstalowaniu maszyny do oblewania i za każdym razem, gdy maszyna wymaga ponownego uruchomienia po okresie bezczynności, wymagane jest pierwsze uruchomienie:



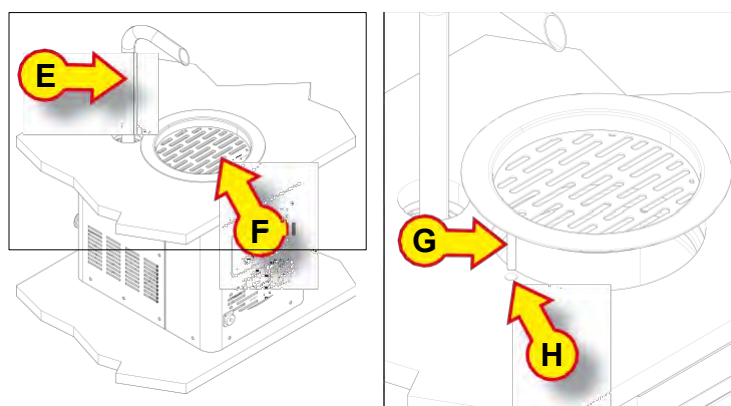
1. Włóż wtyczkę (A) do złącza (B) umieszczonego z tyłu urządzenia i włącz główny przełącznik "0-1" (C).
2. Umieść urządzenie (D) wewnątrz obudowy, sprawdzając położenie otworów uprzednio wywierconych blacie.



ABY PRAWIDŁOWO ZAINSTALOWAĆ URZĄDZENIE W SZAFCE, NALEŻY WCZEŚNIEJ WYWIERCIĆ OTWORY W BLACIE, JAK POKAZANO NA RYSUNKU. MIEJSCE, W KTÓRYM UMIESZCZONA JEST MASZYNA, POWINNO POZOSTAĆ OTWARTE, A WOKÓŁ NIEJ NALEŻY POZOSTAWIĆ CO NAJMNIEJ 6 CM WOLNEJ PRZESTRZENI, ABY UMOŻLIWIĆ SWOBODNĄ CYRKULACJĘ POWIETRZA.



3. Umieść rurę w odpowiednim gnieździe (E) i przykręć ją.
4. Zamontuj blat roboczy (F) na zbiorniku.
5. Upewnij się, że bolec zabezpieczający (G) jest całkowicie włożony do otworu wywierconego wcześniej w blacie (H).



Zaleca się 2-godzinne nagrzewanie wstępne

UPEWNIJ SIĘ, ŻE PEDAŁ NOŻNY DO STEROWANIA DOZOWANIEM JEST PRAWIDŁOWO PODŁĄCZONY. JEŚLI NIE JEST ON PODŁĄCZONY LUB ZOSTAŁ PODŁĄCZONY NIEPRAWIDŁOWO, URZĄDZENIE NIE BĘDZIE DZIAŁAĆ.



POMATI GROUP NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA USZKODZENIA PRZETWORZONEJ CZEKOLADY ANI ZA NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE MASZYNY. W PRZYPADKU JAKICHKOLWIEK WĄTPLIWOŚCI, PRZED PODJĘCIEM JAKICHKOLWIEK DZIAŁAŃ NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ

4.1 Elementy sterujące

Funkcje panelu sterowania opisano poniżej:



- | | |
|------------------------------------|--|
| 1. MENU | Wejście do menu programowania i rozpoczęcie procesu cyklu roboczego poprzez wprowadzenie lub modyfikację wstępnie ustawionych parametrów. Parametry mogą być zmieniane wyłącznie przez przeszkolony personel. |
| 2. Przycisk strzałki w dół | Do przewijania stron w dół, programowania lub po wejściu do receptur do zmiany ich parametrów.
Dane te są wyświetlane na wyświetlaczu cyfrowym. |
| 3. Przycisk strzałki w górę | Do przewijania stron w górę, programowania lub po wejściu do receptur do zmiany ich parametrów.
Dane te są wyświetlane na wyświetlaczu cyfrowym. |
| 4. ENTER | Przycisk potwierdzenia. Służy do wprowadzania i wyświetlania parametrów zawartych na stronach programowania lub do potwierdzania wprowadzonych danych. |
| 5. Mieszadło | Włącza lub wyłącza funkcję silnika i mieszadła wewnątrz zbiornika. Jego działanie nie jest natychmiastowe, ponieważ jest ono włączane dopiero po osiągnięciu ustawionej temperatury grzania. Po zakończeniu 2-godzinowego nagrzewania wstępnego ustawionego w programie, urządzenie zabezpieczające blokuje jego działanie, jeśli blat roboczy nie został prawidłowo zmontowany. |
| 6. Śruba Archimedesesa | Przycisk włączany pod koniec produkcji. Umożliwia cofnięcie czekolady z rury do zbiornika. Przytrzymanie wciśniętego przycisku służy również do odwrócenia kierunku obrotów śruby archimedesesa. |



OPERATOR DZIAŁA BEZPOŚREDNIO NA URZĄDZENIU I NA WYŚWIETLACZU CYFROWYM . Z TEGO POWODU KAŻDA CZYNNOŚĆ MUSI BYĆ WYKONYWANA Z NAJWYŻSZĄ UWAGĄ.



WSZELKIE ZMIANY WYKONANE W PARAMETRACH PRZETWARZANIA ZOSTANĄ AUTOMATYCZNIE ZAPISANE, JEŻELI NIE ZOSTANĄ POTWIERDZONE W CIĄGU 60 SEKUND PRZEZ NACIŚNIĘCIE KLAWISZA ENTER.

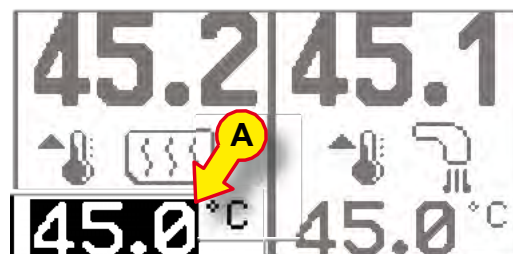
4.2 Fazy przetwarzania

4.2.1 Ustawienie temperatury grzania zbiornika

Naciśnij przycisk Enter, aby zmienić temperaturę topnienia czekolady w zbiorniku.



Parametry (A) zaczną migać na wyświetlaczu.



Temperaturę topnienia można zmieniać za pomocą strzałek w górę i w dół; temperatura wewnątrz zbiornika jest zwiększana za pomocą strzałki w górę (B), a zmniejszana za pomocą strzałki w dół (C).



Nowe ustawione dane zostaną potwierdzone przez dwukrotne naciśnięcie przycisku "enter".





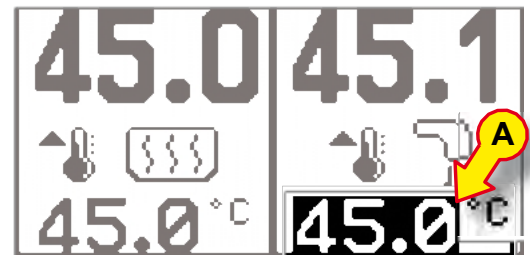
4.2.2 Ustawienie temperatury grzania śruby Archimedesesa

Naciśnij dwukrotnie przycisk "enter", aby zmienić temperaturę grzania śruby archimedesesa.

Parametry (A) zaczną migać na wyświetlaczu.

Możliwe jest zmienianie temperatury czekolady wewnątrz śruby Archimedesesa za pomocą klawiszy strzałek w górę i w dół; temperatura wewnątrz zbiornika jest zwiększana za pomocą klawisza strzałki w górę (B), a zmniejszana za pomocą klawisza strzałki w dół (C).

Nowe dane zostaną potwierdzone przez naciśnięcie klawisza „enter”.



4.2.3 Czynności przetwarzania

Po zakończeniu czynności pierwszego uruchomienia i ustawieniu odpowiedniej temperatury podgrzewania, czekolada może zostać włożona do urządzenia. Jeśli jest ona stała, należy poczekać na jej całkowite stopienie.



PRZED URUCHOMIENIEM MIESZADŁA KONIECZNE JEST, ABY ROZTOPIONA MASA CZEKOLADOWA OSIĄGNĘŁA WŁAŚCIWĄ TEMPERATURĘ OGRZEWANIA.



JEŚLI WŁOŻONO CZEKOLADĘ, KTÓRA OSIĄGNĘŁA JUŻ ODPOWIEDNIĄ TEMPERATURĘ, A URZĄDZENIE ZOSTAŁO WŁAŚNIE URUCHOMIONE, MOŻNA POMINĄĆ WSTĘPNE PODGRZEWANIE, ZMIENIAJĄC KONFIGURACJĘ ZA POMOCĄ PARAMETRÓW OGÓLNYCH.



URUCHOMIĆ MIESZADŁO, NACISKAJĄC PRZYCISK (A) I POCZEKAĆ, AŻ CZEKOLADA WYPŁYNIJE Z RURY. JEŚLI TAK SIĘ NIE STANIE, NALEŻY ZATRZYMAĆ MIESZADŁO I SPRAWDZIĆ TEMPERATURĘ PODGRZEWANIA CZEKOLADY



4.2.4 Koniec zatrzymania przetwarzania



Po zakończeniu przetwarzania należy zatrzymać mieszadło, naciskając przycisk (A).



ZALECA SIĘ UTRZYMYWANIE ROZPUSZCZONEJ CZEKOLADY W ODPOWIEDNIEJ TEMPERATURZE. W TYM CELU NIE NALEŻY ODŁĄCZAĆ ZASILANIA.

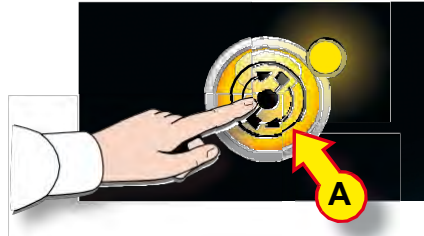


4.2.5 Rozładunek maszyny

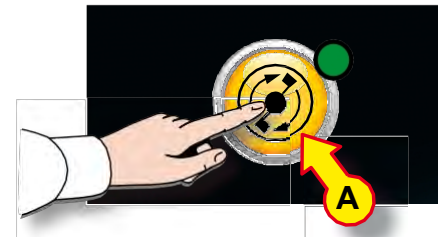


PRZED OPRÓŻNIENIEM MASZyny NALEŻY ZAOPATRYĆ SIĘ W ODPOWIEDNI POJEMNIK DO ZEBRANIA POZOSTAŁEJ CZEKOLADY

Uruchomić mieszadło i zebrać czekoladę wypływającą z rurki do pojemnika uprzednio umieszczonego pod nią (B).



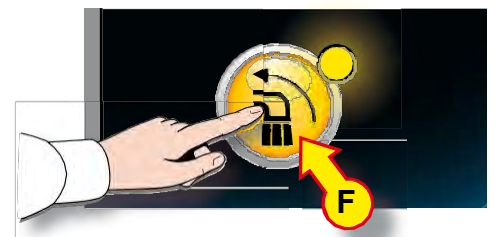
Gdy zbiornik jest pusty, zatrzymaj mieszadło, naciskając przycisk (A); dioda LED zgaśnie.



Umieścić odpowiedni pojemnik do zbierania czekolady (C) pod rurą wylotową w dolnej części z tyłu urządzenia; zdjąć zaślepkę (D) z rury wylotowej, aby zebrać czekoladę (E) pozostałą wewnątrz rury i śruby Archimedesa.

Rozpocznij odwracanie obrotów śruby Archimedesa, przytrzymując przycisk (F), aż cała czekolada znajdująca się w urządzeniu zostanie usunięta.

Zwolnij przycisk i ponownie zamontuj zaślepkę przewodu wylotowego.



PODZAS PRACY Z BIAŁĄ CZEKOLADĄ KONIECZNE JEST DOKŁADNE WYCZYSZCZENIE NIEKTÓRYCH CZĘŚCI URZĄDZENIA. W CELU KONSERWACJI I CZYSZCZENIA TYCH CZĘŚCI NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z INSTRUKCJAMI ZAWARTYMI W NINIEJSZYM ROZDZIALE.

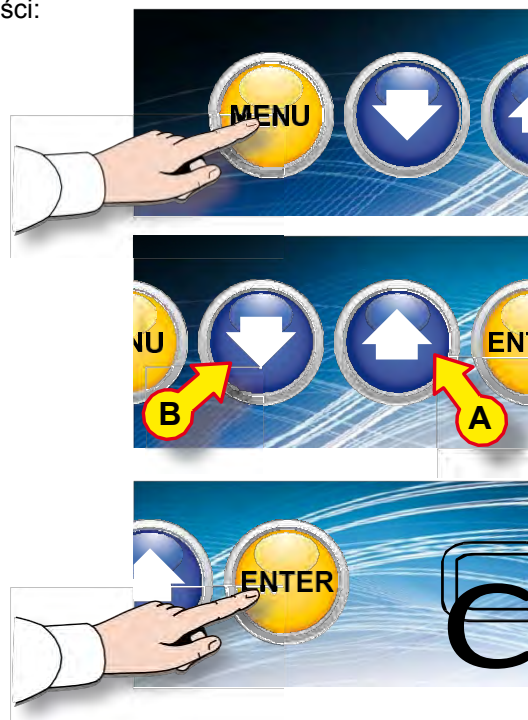
4.3 Menu programów urządzenia

Wewnątrz panelu sterowania znajduje się menu programowania, za pomocą którego można zmieniać i dostosowywać niektóre parametry urządzenia. Wykonaj następujące czynności:

Naciśnij przycisk "MENU", aby uzyskać dostęp do indeksu parametrów.

Za pomocą przycisków "STRZAŁKA W GÓRĘ" (A) i "STRZAŁKA W DÓŁ" (B) ustaw kursor na wybranym parametrze, który ma zostać zmodyfikowany

Naciśnij przycisk "ENTER", aby potwierdzić.



Ustaw kursor na wybranym parametrze, który ma zostać zmodyfikowany, za pomocą strzałek; naciśnij przycisk "ENTER", aby wejść.

Zmień parametr za pomocą strzałek i naciśnij przycisk "ENTER", aby potwierdzić.

Naciśnij przycisk "MENU", aby wyjść z menu programowania.



4.3.1 Konfiguracja parametrów ogólnych

Kontrast wyświetlacza LCD:

Dostosowanie jasności wyświetlacza do oświetlenia laboratorium.

Zmiana kolorystyki na wyświetlaczu LCD:

Aby zmienić kolor wyświetlacza. Ustawienie „OFF”:

wyświetlacz jest niebieski z białymi cyframi.

Ustawienie "ON" wyświetlacz jest biały z niebieskimi cyframi

Język:

Aby wybrać język zgodnie z krajem, w którym urządzenie jest używane.

Wyłączenie nagrzewania wstępnego:

Włączanie lub wyłączanie 2-godzinne go programu nagrzewania wstępnego, który jest aktywny przy każdym włączeniu urządzenia. W trybie „OFF” podgrzewanie wstępne jest włączone; w trybie „ON” podgrzewanie wstępne jest wyłączone.

Ogrzewanie zbiornika:

Włączanie lub wyłączanie funkcji podgrzewania zbiornika w trybie automatycznym po każdym włączeniu maszyny. W trybie „OFF” ogrzewanie zbiornika jest wyłączone; w trybie „ON” ogrzewanie zbiornika jest włączone.

Ogrzewanie śruby Archimedesesa:

W trybie "OFF" ogrzewanie śruby Archimedesesa jest wyłączone;

w trybie "ON" ogrzewanie śruby Archimedesesa jest włączone.

MENU	
1)	CFG GEN STAN
2)	CLOCK
3)	PASSWORD
4)	INFO SOFTW.

CFG GEN	
1)	STAN: KONTRAST <input type="checkbox"/>
2)	LCD: REVERSE OFF
3)	LCD: JEZYK: ITA
4)	DEACT PREHEAT: OFF
5)	HEAT TANK: ON
6)	HEAT SCREW: ON

CFG GEN	
1)	STAN: KONTRAST <input type="checkbox"/>
2)	LCD: REVERSE OFF
3)	LCD: JEZYK: ITA
4)	DEACT PREHEAT: OFF
5)	HEAT TANK: ON
6)	HEAT SCREW: ON

CFG GEN	
1)	STAN: KONTRAST <input type="checkbox"/>
2)	LCD: REVERSE OFF
3)	LCD: JEZYK: ITA
4)	DEACT PREHEAT: OFF
5)	HEAT TANK: ON
6)	HEAT SCREW: ON

CFG GEN	
1)	STAN: KONTRAST <input type="checkbox"/>
2)	LCD: REVERSE OFF
3)	LCD: JEZYK: ITA
4)	DEACT PREHEAT: OFF
5)	HEAT TANK: ON
6)	HEAT SCREW: ON

CFG GEN	
1)	STAN: KONTRAST <input type="checkbox"/>
2)	LCD: REVERSE OFF
3)	LCD: JEZYK: ITA
4)	DEACT PREHEAT: OFF
5)	HEAT TANK: ON
6)	HEAT SCREW: ON

CFG GEN	
1)	STAN: KONTRAST <input type="checkbox"/>
2)	LCD: REVERSE OFF
3)	LCD: JEZYK: ITA
4)	DEACT PREHEAT: OFF
5)	HEAT TANK: ON
6)	HEAT SCREW: ON

4.3.2 Zegar

Menu czasu:

jest to podmenu programu zegara. Z tego miejsca można uzyskać dostęp do parametru DATE/TIME i daty,

Oraz zmienić datę i godzinę

Menu czasu:

jest to podmenu programu czasowego. Z tego miejsca można uzyskać dostęp do PROGRAMU TYGODNIOWEGO i ustawić włączanie i wyłączenie grzałki.

Ustawienie „OFF”: program jest wyłączony, a grzanie działa 24 godziny na dobę, 7 dni w tygodniu (maszyna zawsze włączona).

Ustawienie „ON”: program jest włączony, a włączanie i wyłączenie grzania jest regulowane zgodnie z naszymi potrzebami i optymalizacją efektywności energetycznej. Od lewej do prawej, pierwsza kolumna pokazuje dni tygodnia; ustawić czas wyłączenia w drugiej kolumnie; ustawić czas włączenia w trzeciej kolumnie.

```

MENU
1) CFG GEN STAN
2) CLOCK
3) HASŁO INFO
4) SOFTW.
    
```

```

CZAS MENU
1) DATE/TIME
2) WEEK PROGRAM
    
```

```

CZAS MENU
DATE :      27/01/11
WEEK DAY :      GIO
H/MINUTES :      14:49
    
```

```

CZAS MENU
1)
2) PROGR.
    
```

```

PROGR.      1/2
QUALIF: OFF
    
```

```

PROGR.      1/2
QUALIF: ON
MO:  08:00  20:00
TU:  ---:--  ---:--
WE:  ---:--  ---:--
TH:  ---:--  ---:--
    
```



ZALECA SIĘ USTAWIENIE PONOWNEGO URUCHOMIENIA OGRZEWANIA NA CO NAJMNIEJ 3 GODZINY PRZED PONOWNYM UŻYCIEM.



4.3.3 Hasło

MENU
1)CFG GEN STAN
2)CLOCK
3)PASSWORD
4)INFO SOFTW.

4.3.4 Informacje o oprogramowaniu

MENU
1)CFG GEN STAN
2)CLOCK
3)PASSWORD
4)INFO SOFTW.

Wersja SW:

Wyświetlanie ważnych danych dotyczących wersji oprogramowania zainstalowanego na urządzeniu.

WERSJA SOFTW	
NAZW :	TPcT5 V. 2.0
DATA :	18/01/11
Checksum:	0C5D

5.1 Czyszczenie maszyny

5.1.1 Czyszczenie maszyny z ciemnej / mlecznej / gorzkiej czekolady



UPEWNIĆ SIĘ, ŻE URZĄDZENIE JEST NADAL GORĄCE.



Po wykonaniu czynności opisanych w paragrafie "**Opróżnianie maszyny w celu wymiany czekolady**" należy wyczyścić zbiornik produktu, demontując mieszadło (A) i obracając je w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Za pomocą miękkiej szmatki wyczyścić wewnętrzną część zbiornika i dokładnie wypłucz mieszadło.



DOKŁADNIE MYĆ WYŁĄCZNIE GORĄCĄ WODĄ. TEMPERATURA WODY NIE MOŻE PRZEKRACZAĆ 60°C.



NIE UŻYWAJ ŻADNYCH DETERGENTÓW, PONIEWAŻ ICH POZOSTAŁOŚCI MOGĄ ZANIECZYŚCIĆ WYBRANE CZĘŚCI URZĄDZENIA.

5.1.2 Czyszczenie maszyny do przejścia z czekolady ciemnej / mlecznej na białą / zakończenie sezonu (maszyna nablatowa)



UPEWNIJ SIĘ, ŻE URZĄDZENIE JEST ODŁĄCZONE OD ZASILANIA, ALE NADAL GORĄCE.



Wyłącz urządzenie za pomocą głównego wyłącznika "0-1", wyciągnij wtyczkę z gniazda.



Zdjąć blat roboczy (A).

Aby wyczyścić zbiornik, należy zdemontować mieszadło (B), obracając je w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Użyj miękkiej szmatki (C) do wyczyszczenia wnętrza zbiornika i dokładnie wyczyść mieszadło.



NIE UŻYWAJ ŻADNYCH DETERGENTÓW, PONIEWAŻ ICH POZOSTAŁOŚCI MOGĄ ZANIECZYŚCIĆ WYBRANE CZĘŚCI URZĄDZENIA.



PO WYCZYSZCZENIU I WYSUSZENIU URZĄDZENIA, ZALECA SIĘ POZOSTAWIENIE GO NA 12 GODZIN W TEMPERATURZE 50°C, PRZY ZDEMONTOWANEJ ŚRUBIE ARCHIMEDESA, ABY UMOŻLIWIĆ ODPAROWANIE POZOSTAŁEJ WILGOCI.



PODCZAS CZYSZCZENIA SUROWO ZABRANIA SIĘ UŻYWANIA ŚRUBOKRĘTÓW LUB OSTRYCH NARZĘDZI, ABY UNIKNĄĆ UTRATY GWARANCJI.

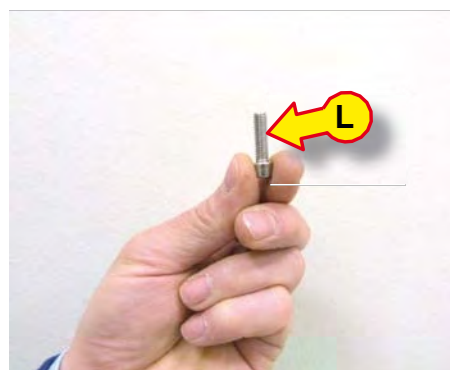


Odkręcić rurę (D). Odkręcić górną obudowę urządzenia za pomocą klucza (E).

Podnieść górną obudowę (F), zwracając szczególną uwagę na wyłącznik krańcowy. Rozłączyć go na złączce (G).



Teraz można zdjąć górną obudowę i położyć ją na blacie.



Odkręcić śruby mocujące (H), podnieść pokrywę śruby archimedesa (I). Użyj jednej ze śrub mocujących pokrywę (L),



! UŻYWAĆ WYŁĄCZNIE GORĄCEJ WODY. TEMPERATURA WODY NIE MOŻE PRZEKRACZAĆ 60°C.

Przykręcić ją na górze śruby Archimedesa (M) i wyciągnąć (N).

Ponownie zmontuj urządzenie, postępując zgodnie z instrukcjami montażu w odwrotnej kolejności.

! PODCZAS PROCEDURY PONOWNEGO MONTAŻU NALEŻY ZWRÓCIĆ UWAGĘ, ABY USZCZELKA (O) BYŁA W DOBRYM STANIE I PRAWIDŁOWO UMIESZCZONA W SWOIM GNIEZDZIE PODCZAS PONOWNEGO MONTAŻU POKRYWY ŚRUBY ARCHIMEDESA.





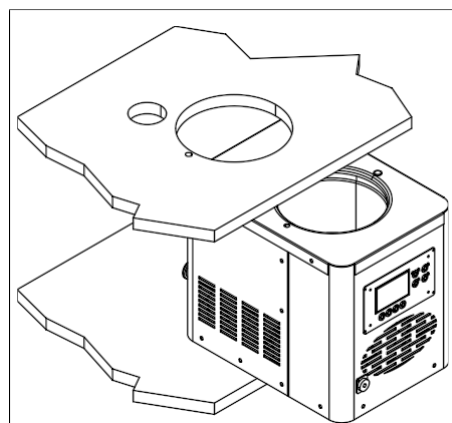
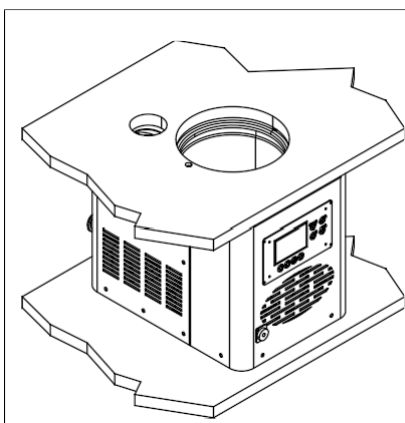
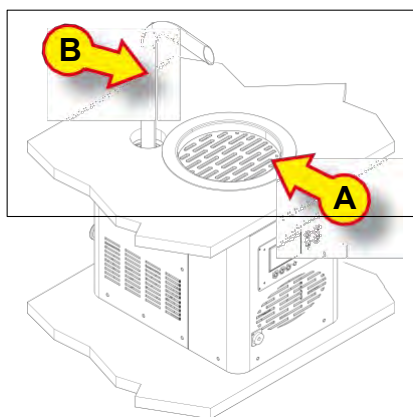
5.1.3 Czyszczenie maszyny do przejścia z czekolady ciemnej / mlecznej na białą / zakończenie sezonu (maszyna pod blatem)

Aby prawidłowo wykonać mycie, należy postępować w następujący sposób:

wyłączyć urządzenie za pomocą wyłącznika głównego "0-1", wyciągnąć wtyczkę z gniazda.



UPEWNI SIĘ, ŻE URZĄDZENIE JEST ODŁĄCZONE OD ZASILANIA, ALE NADAL GORĄCE.



Zdejmij blat roboczy (A), odkręć rurę (B), wyjmij urządzenie z szafki i umieść je na blacie.

Aby wyczyścić zbiornik, należy zdemontować mieszadło (C), obracając je w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Użyj miękkiej szmatki (D) do wyczyszczenia wnętrza zbiornika i dokładnie wyczyść mieszadło.



NIE UŻYWAJ ŻADNYCH DETERGENTÓW, PONIEWAŻ ICH POZOSTAŁOŚCI MOGĄ ZANIECZYŚCIĆ WYBRANE CZĘŚCI URZĄDZENIA.



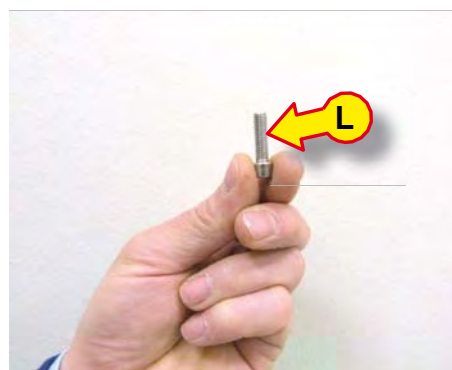
PO WYCZYSZCZENIU I WYSUSZENIU URZĄDZENIA, ZALECA SIĘ POZOSTAWIENIE GO NA 12 GODZIN W TEMPERATURZE 50°C, PRZY ZDEMONTOWANEJ ŚRUBIE ARCHIMEDESA, ABY UMOŻLIWIĆ ODPAROWANIE POZOSTAŁEJ WILGOCI.



PODCZAS CZYSZCZENIA SUROWO ZABRANIA SIĘ UŻYWANIA ŚRUBOKRĘTÓW LUB OSTRYCH NARZĘDZI, ABY UNIKNĄĆ UTRATY GWARANCJI.



Odkręcić górną obudowę urządzenia za pomocą klucza (E). Podnieść górną obudowę (F), zwracając szczególną uwagę na wyłącznik krańcowy. Rozłączyć go na złączce (G).



Odkręcić śruby mocujące (H), podnieść pokrywę śruby Archimedesa (I). Użyj jednej ze śrub mocujących pokrywę (L),



! DOKŁADNIE MYĆ WYŁĄCZNIE GORĄCĄ WODĄ. TEMPERATURA WODY NIE MOŻE PRZEKRACZAĆ 60°C.

Przykręcić ją na górze śruby Archimedesa (M) i wyciągnąć (N).

Ponownie zmontuj urządzenie, postępując zgodnie z instrukcjami montażu w odwrotnej kolejności.

! PODCZAS PROCEDURY PONOWNEGO MONTAŻU NALEŻY ZWRÓCIĆ UWAGĘ, ABY USZCZELKA (O) BYŁA W DOBRYM STANIE I PRAWIDŁOWO UMIESZCZONA W SWOIM GNIEZDZIE PODCZAS PONOWNEGO MONTAŻU POKRYWY ŚRUBY ARCHIMEDESA.





5.2 Konserwacja

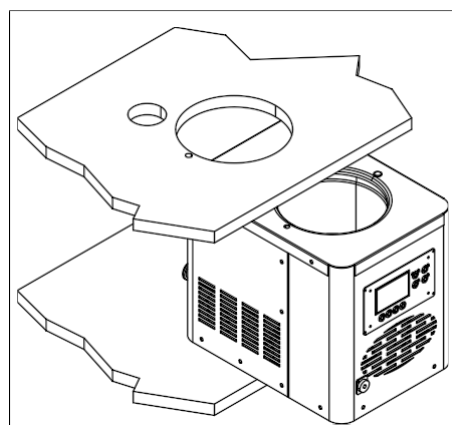
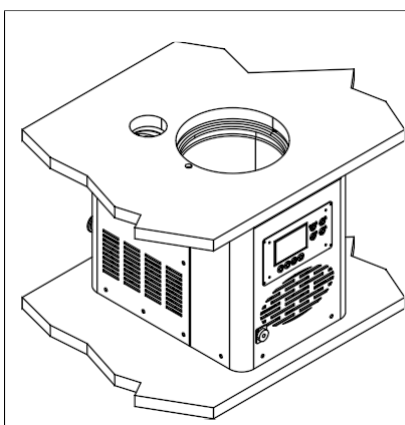
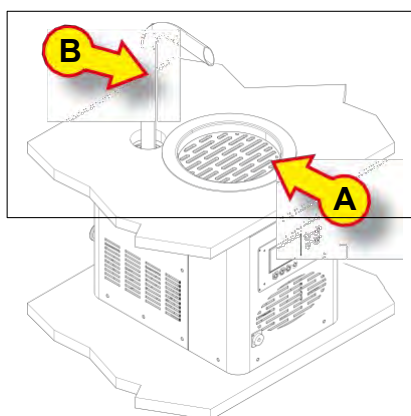
5.2.1 Konserwacja maszyny

W celu przeprowadzenia prawidłowej konserwacji konieczne jest wyjęcie urządzenia z szafki i umieszczenie go na blacie. Należy postępować w następujący sposób:

Wyłącz urządzenie za pomocą głównego wyłącznika "0-1", wyciągnij wtyczkę z gniazda.



PRZED WYKONANIEM TEJ OPERACJI UPEWNIJ SIĘ, ŻE URZĄDZENIE JEST ODŁĄCZONE OD ZASILANIA, ALE NADAL GORAĆE.



Zdejmij blat roboczy (A), odkręć rurę (B), wyjmij urządzenie z szafki i umieść je na blacie.

5.2.2 Wymiana bezpieczników

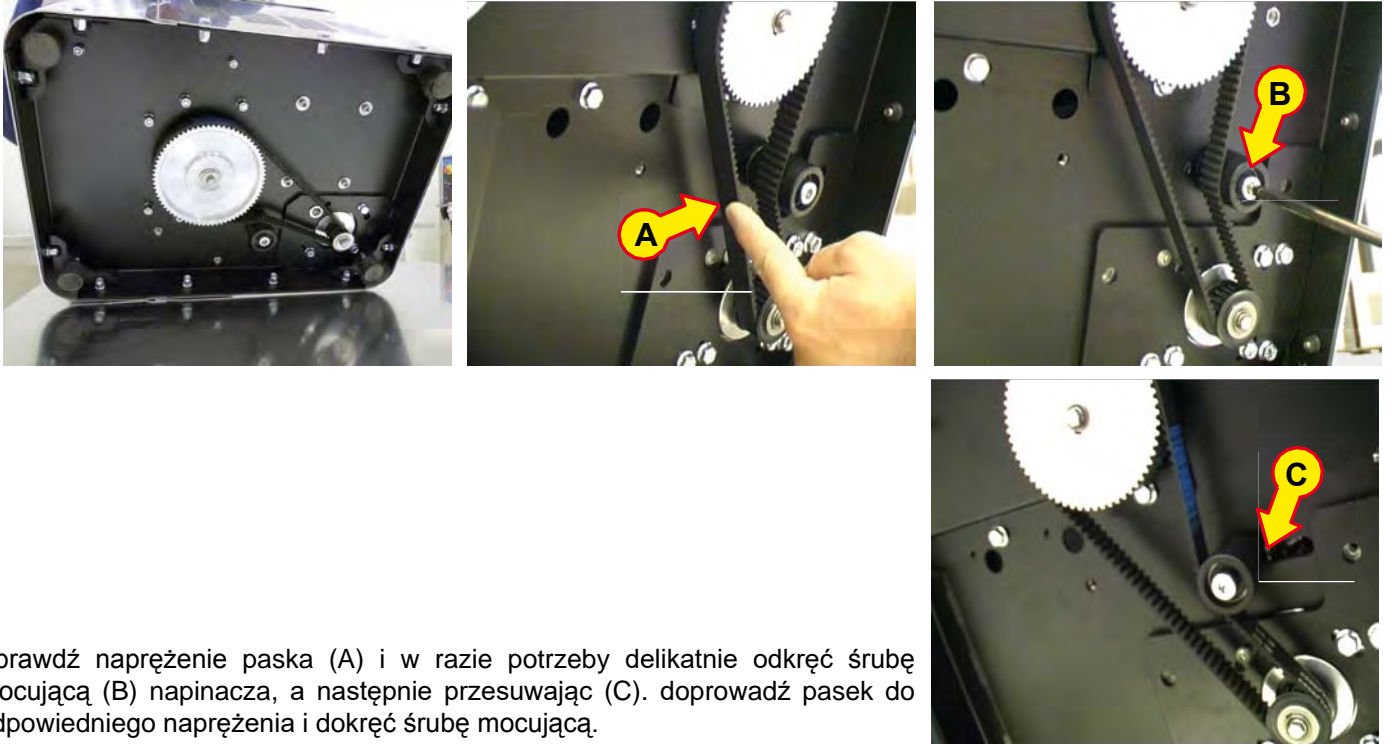


Jeśli urządzenie nie włącza się, należy sprawdzić bezpieczniki umieszczone pod złączem zasilania; jeśli są uszkodzone, należy je wymienić na bezpiecznik o tej samej wartości znamionowej.

Wyłączyć urządzenie za pomocą odpowiedniego wyłącznika; wyciągnąć wtyczkę ze złącza i odkręcić oprawkę bezpiecznika za pomocą małego płaskiego śrubokręta. Wymienić na bezpiecznik o takich samych parametrach.

5.2.3 Napinanie paska

Pas napędowy znajduje się w dolnej części maszyny. Należy sprawdzić jego prawidłowe naprężenie i stan zużycia.



Sprawdź naprężenie paska (A) i w razie potrzeby delikatnie odkręć śrubę mocującą (B) napinacza, a następnie przesuważąc (C). doprowadź pasek do odpowiedniego naprężenia i dokręć śrubę mocującą.



6.1 Ostrzeżenia

Większość anomalii i problemów, które pojawiają się podczas pracy maszyny, jest natychmiast sygnalizowana przez maszynę automatycznie: - ostrzeżenia i sygnały są jedynie komunikatami przekazywanymi operatorowi przez maszynę podczas jej pracy; alarmy powodują zatrzymanie maszyny z komunikatem ostrzegawczym o zatrzymaniu awaryjnym, które nastąpiło za pośrednictwem panelu operatora.

Aby ponownie uruchomić maszynę, należy najpierw usunąć przyczynę, która wywołała awarię.

Operator wyszukuje nieprawidłowości w działaniu, a jeśli potrafi, to usuwa również przyczyny, aby przywrócić prawidłowe działanie maszyny.

Elektryk / mechanik konserwujący: interweniuje później, gdy operator nie może zidentyfikować przyczyny problemu lub gdy przywrócenie prawidłowej pracy maszyny pociąga za sobą wykonanie bardzo złożonych operacji.

Poniżej znajdziesz typy alarmów, które mogą być wyświetlane:

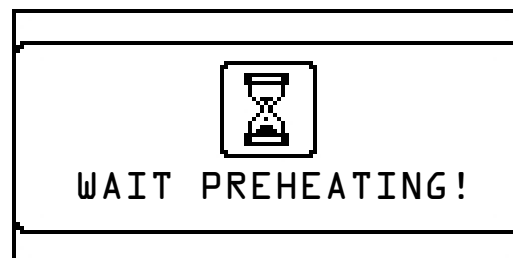
a) tabele ostrzeżeń i alarmów: pełna lista wszystkich ostrzeżeń i alarmów z możliwymi przyczynami i rozwiązaniami do rozwiązywania problemów.

b) Lista anomalii operacyjnych: lista zgłaszanych anomalii (na podstawie doświadczeń serwisowych). Dla każdej anomalii podane są prawdopodobne przyczyny i sposoby rozwiązywania problemów.

6.1.1 Komunikaty ostrzegawcze alarmów

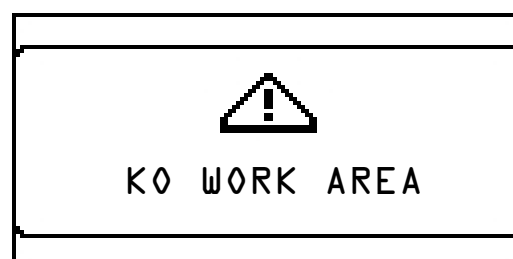
Komunikat ostrzegawczy „WAIT PREHEATING!”:

Powiadamia operatora, że trwa 2-godzinne wstępne podgrzewanie, które uruchamia się automatycznie przy każdym ponownym uruchomieniu maszyny.



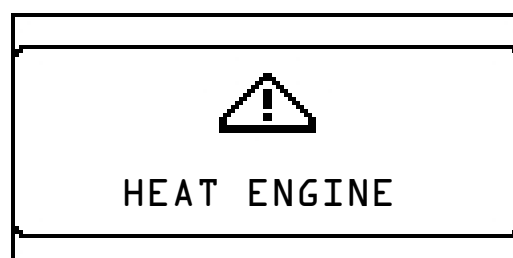
Alarm „KO WORK AREA

Sygnał alarmowy, który powiadamia operatora, że mikroprzełącznik na zawiasie pokrywy nie styka. należy sprawdzić właściwe ustawienie pokrywy.



Alarm "HEAT ENGINE ":

Sygnał alarmowy. Przekaznik termiczny silnika uruchamia się, gdy silnik jest obciążony, aby uniknąć poważniejszych uszkodzeń. Aby zresetować urządzenie, należy wyłączyć je za pomocą głównego wyłącznika i odczekać co najmniej 30 sekund przed ponownym uruchomieniem.

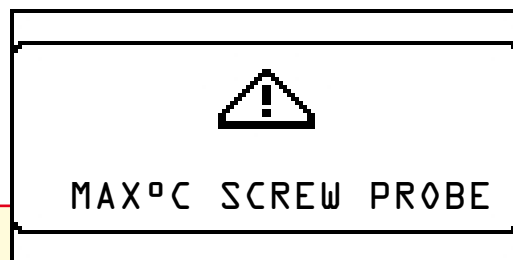


Alarm "Heat Engine Screw MAXT":

Sygnal alarmowy informujący operatora o wykryciu przez sondę pompy temperatury przekraczającej maksymalną dopuszczalną do ustawienia na termoregulatorze. Zalecane jest skontaktowanie się z producentem lub autoryzowanym sprzedawcą.



**W OBECNOŚCI TEMPERATUR ZEWNĘTRZNYCH POWYŻEJ 50°C
NIEKTÓRE ANOMALIE EKSPLOATACYJNE MOGĄ POJAWIĆ SIĘ JAKO
„Heat Engine Screw MAXT”**

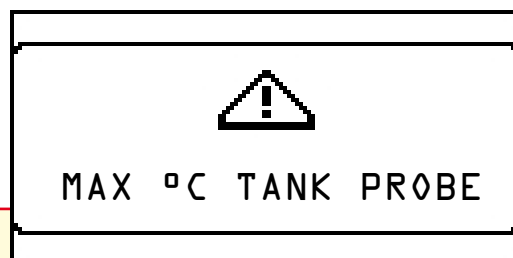


Alarm "Heat Engine Tank MAXT":

Sygnal alarmowy, który powiadamia operatora, że sonda zbiornika wykryła temperaturę przekraczającą maksymalną dopuszczalną, którą można ustawić na termoregulatorze. Zalecane jest skontaktowanie się z producentem lub autoryzowanym sprzedawcą.

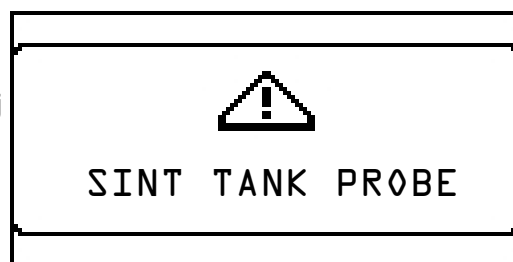


**W OBECNOŚCI TEMPERATUR ZEWNĘTRZNYCH POWYŻEJ 50°C
NIEKTÓRE ANOMALIE EKSPLOATACYJNE MOGĄ POJAWIĆ SIĘ JAKO
„Heat Engine Tank MAXT”**



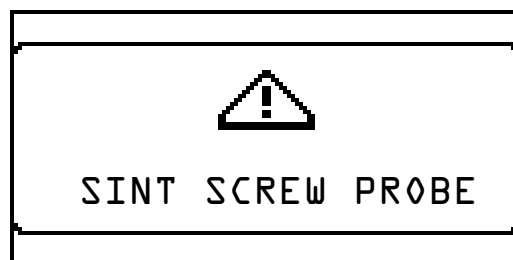
Alarm "SINT TANK PROBE":

Alarm sygnalizujący prawdopodobną awarię sondy grzewczej umieszczonej na zbiorniku lub nieprawidłowe podłączenie zasilania. Zaleca się kontakt z producentem lub autoryzowanym sprzedawcą.



Alarm "SINT SCREW PROBE":

Alarm sygnalizujący prawdopodobną awarię sondy grzewczej umieszczonej na śrubie archimedesa lub nieprawidłowe podłączenie zasilania. Zalecane jest skontaktowanie się z producentem lub autoryzowanym sprzedawcą.



**PODZAS WYŚWIETLANIA ALARMU OPERATOR MOŻE WYŚWIETLIĆ TYLKO STRONĘ
TEMPERATURY, PRZEZ NACIŚNIĘCIE PRZYCISKU.
SYMBOL OSTRZEGAWCZY MIGA NA ŚRODKU WYŚWIETLACZA.**

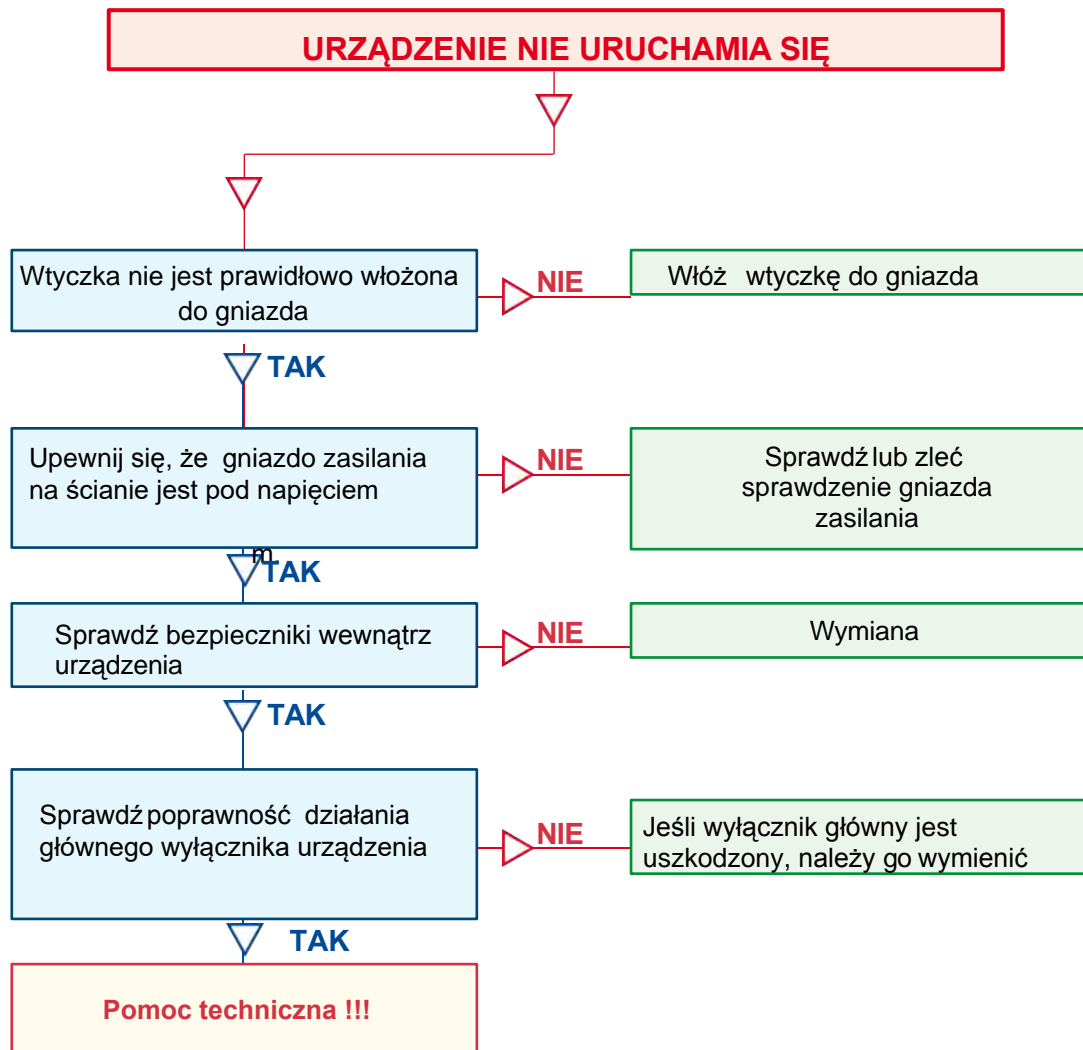


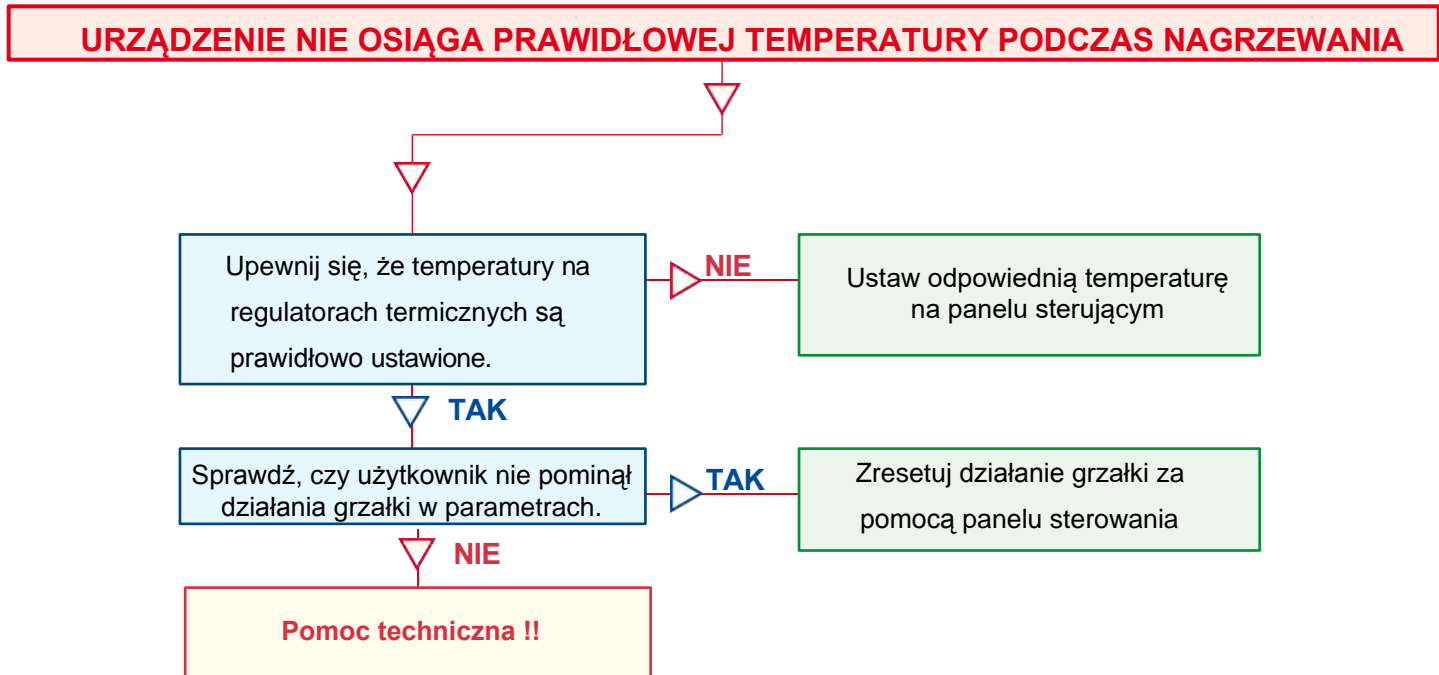
6.1.2 Schematy blokowe

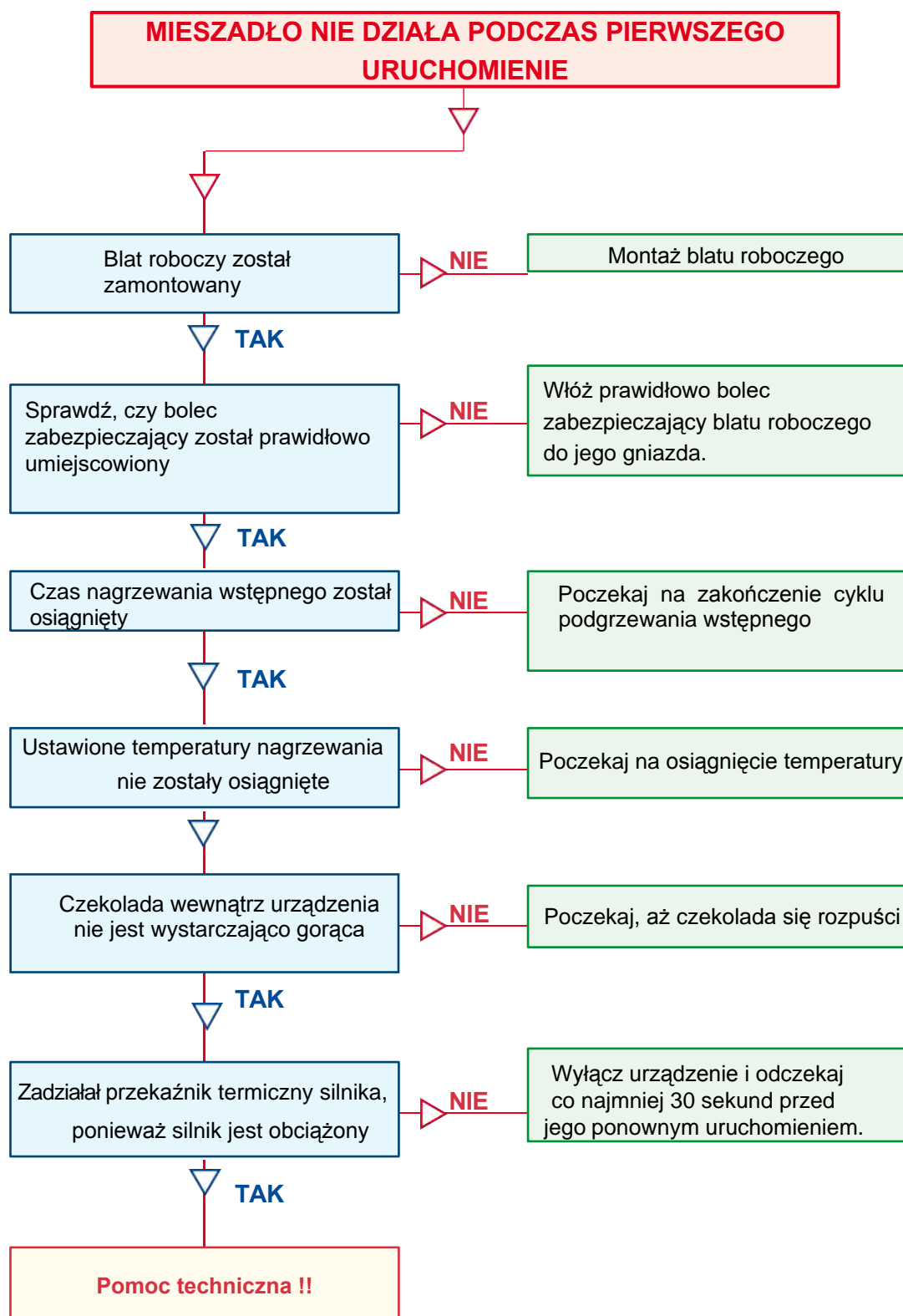
Urządzenie może sygnalizować nieprawidłowości w działaniu.

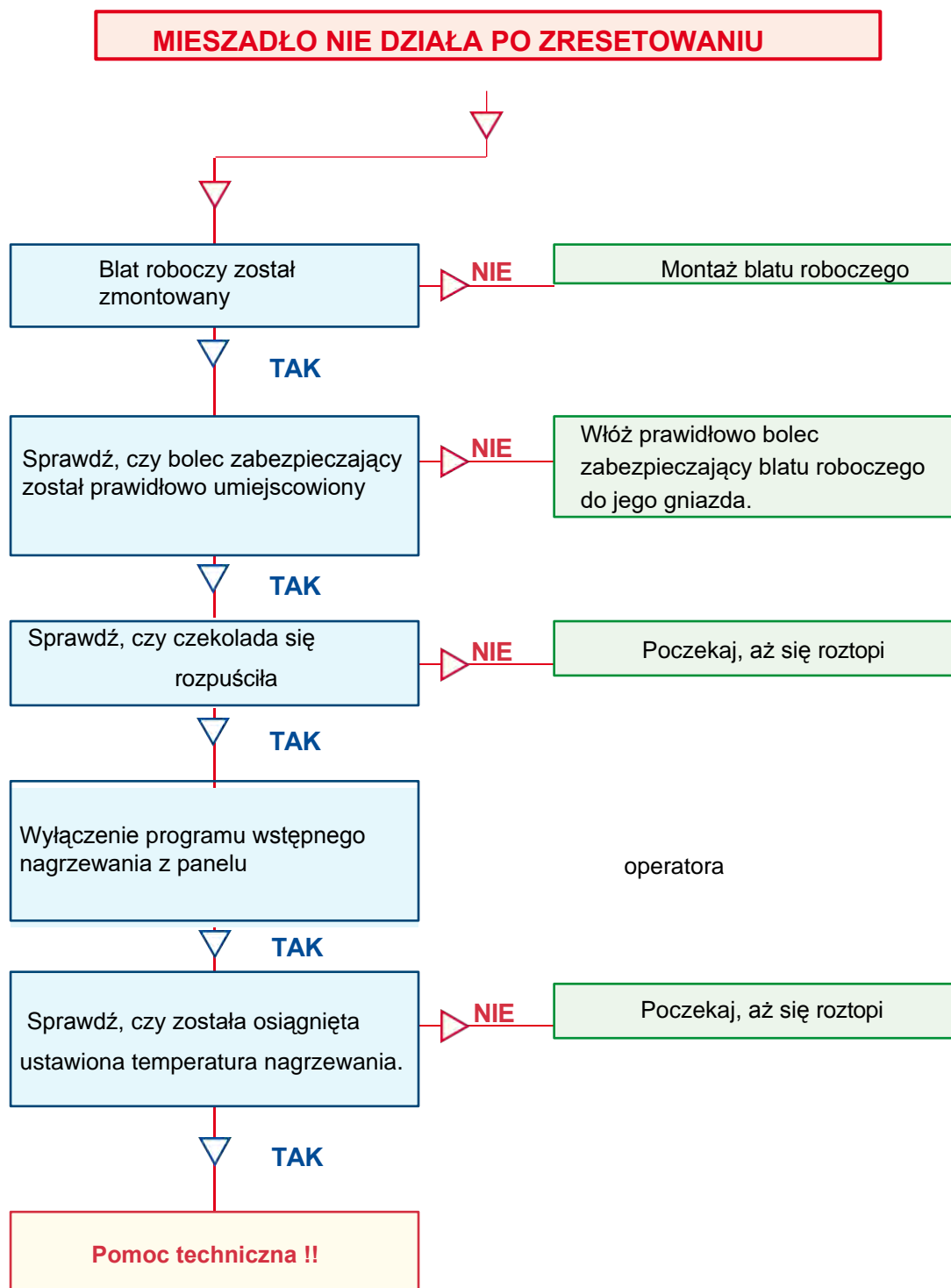
Anomalie te nie zawsze są spowodowane usterkami mechanicznymi lub elektrycznymi;

mogą być spowodowane nieprawidłowo ustawionymi parametrami pracy lub użyciem nieodpowiednich produktów.







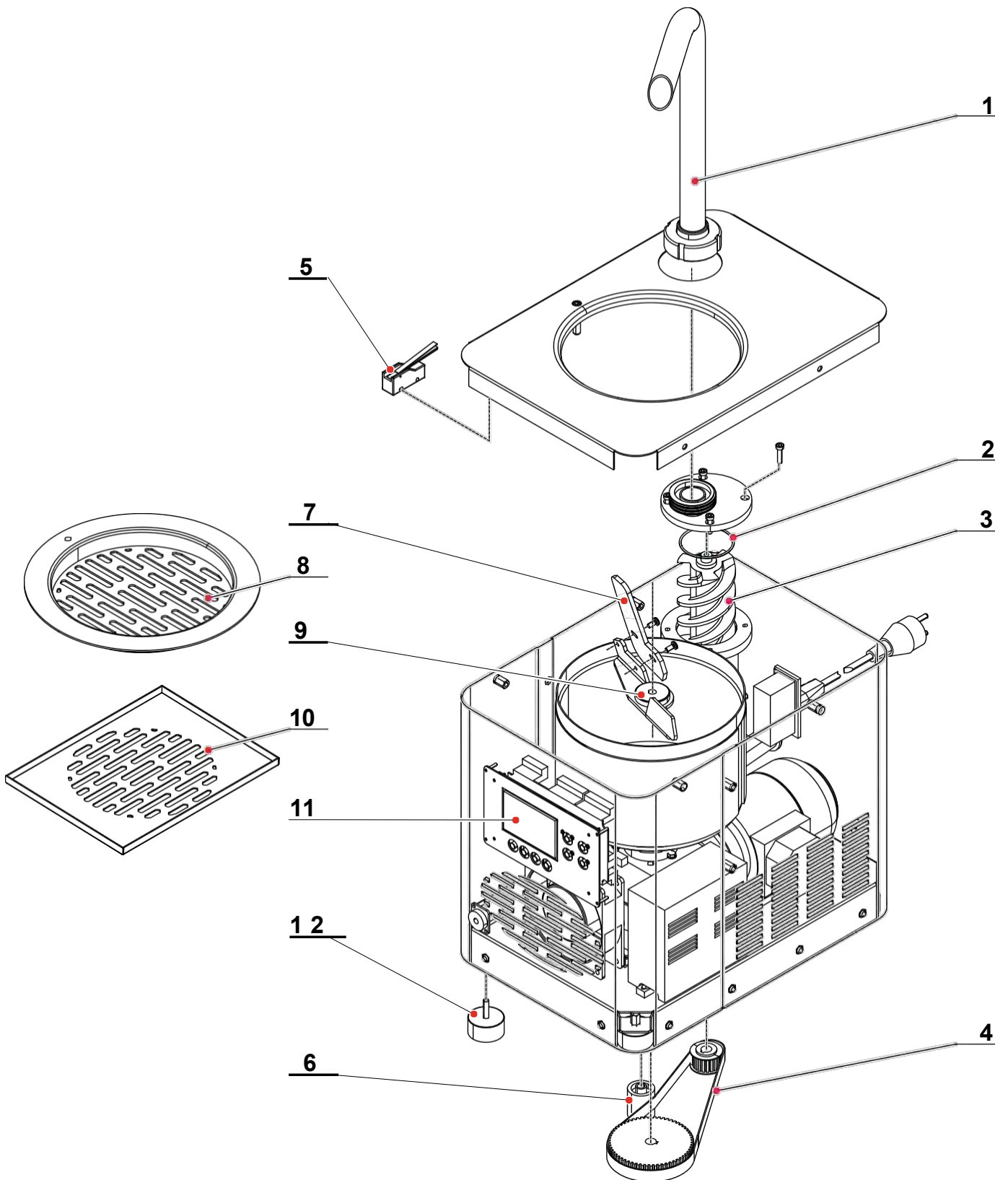




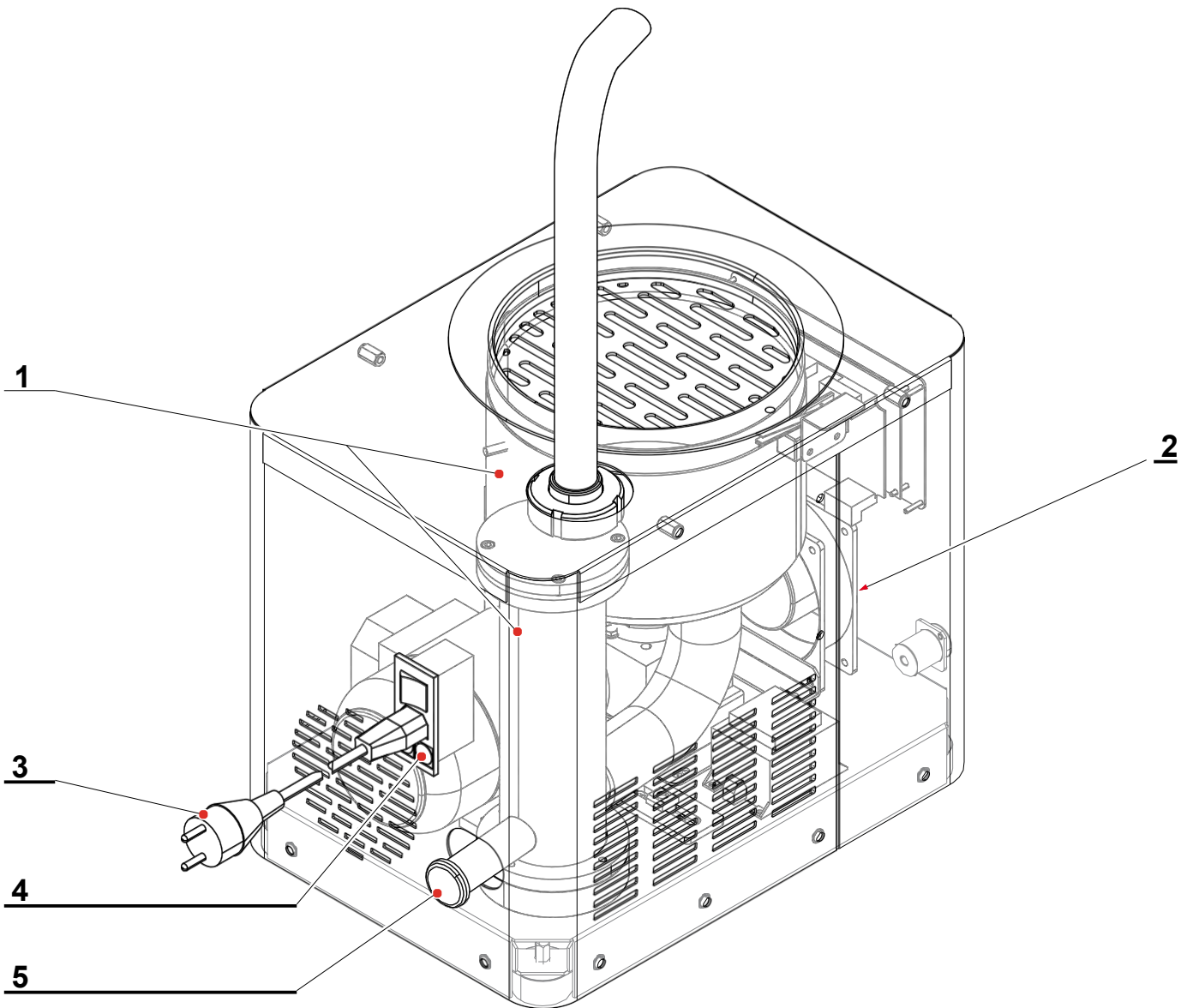
Ta strona celowo pozostała pusta

7.1 Części zamienne

<i>Poz.</i>	<i>Kod</i>	<i>Opis</i>	<i>Ilość</i>
1	019056	Rura (wylewka)	nr. 1
2	002035	Uszczelka	nr. 1
3	014045	Śruba Archimedesesa	nr. 1
4	002152	Pasek napędowy	nr. 1
5	004142	Wyłącznik krańcowy	nr. 1
6	002047	Napinacz paska	nr. 1
7	014007	Element teflonowy mieszadła	nr. 1
8	020030	Błat roboczy (do korzystania z urządzenia pod blatem)	nr. 1
9	000035	Mieszadło	nr. 1
10	020047	Błat roboczy (w przypadku korzystania z urządzenia nabladowego)	nr. 1
11	004180	Płyta sterująca	nr. 1
12	014012	Nóżka tłumiąca drgania	nr. 4



Poz.	Kod	Opis	Ilość
1	004019	Sonda	nr rej. 2
2	004197	Wentylator	nr. 1
3	004009	Wtyczka+gniazdo	nr. 1
4	004093	Bezpiecznik	nr rej. 2
5	012032	Korek spustowy	nr. 1
6	009028	Tabliczka z numerem seryjnym	nr. 1
7	009034	Etykieta bezpieczeństwa elektrycznego	nr. 1



6

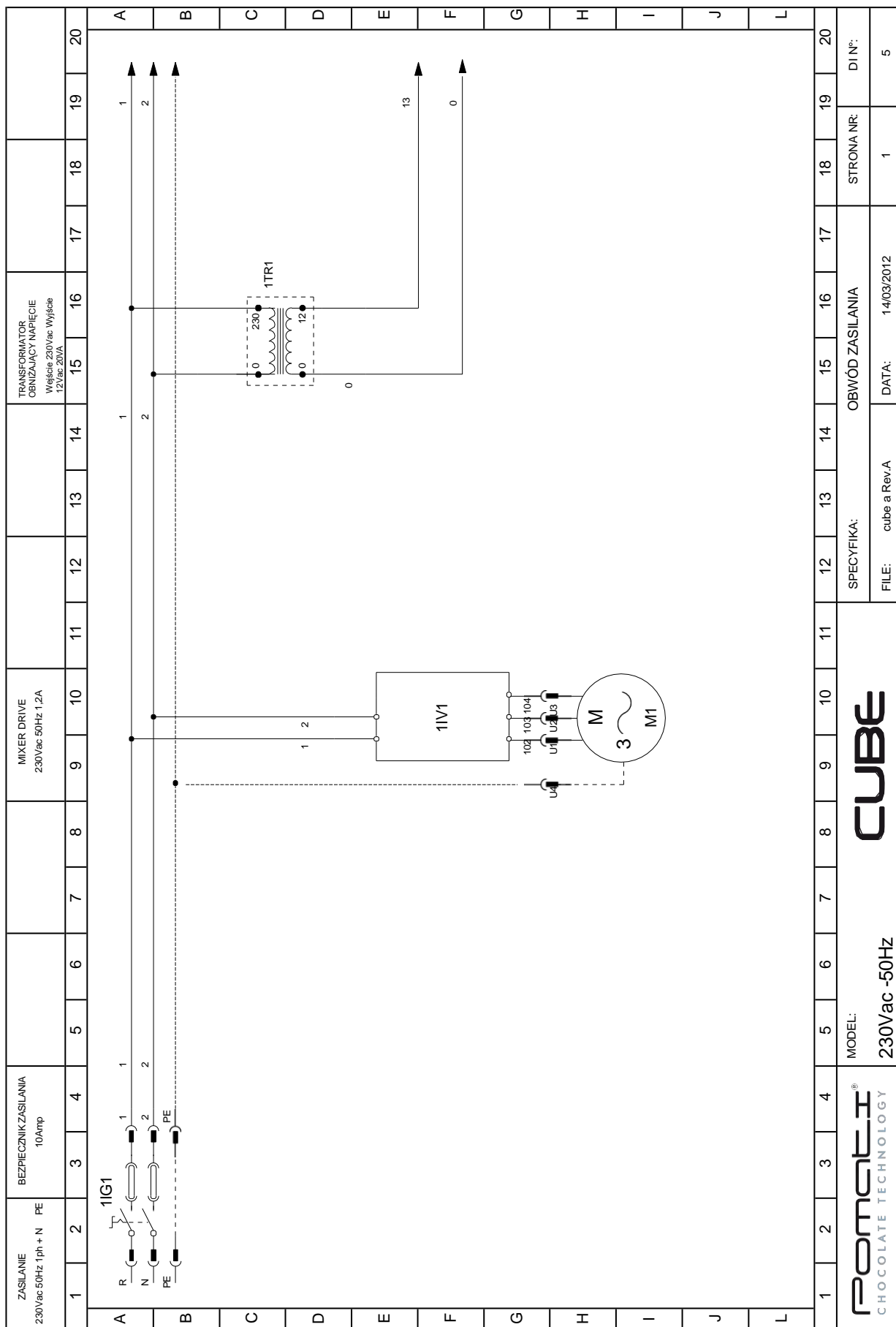
7

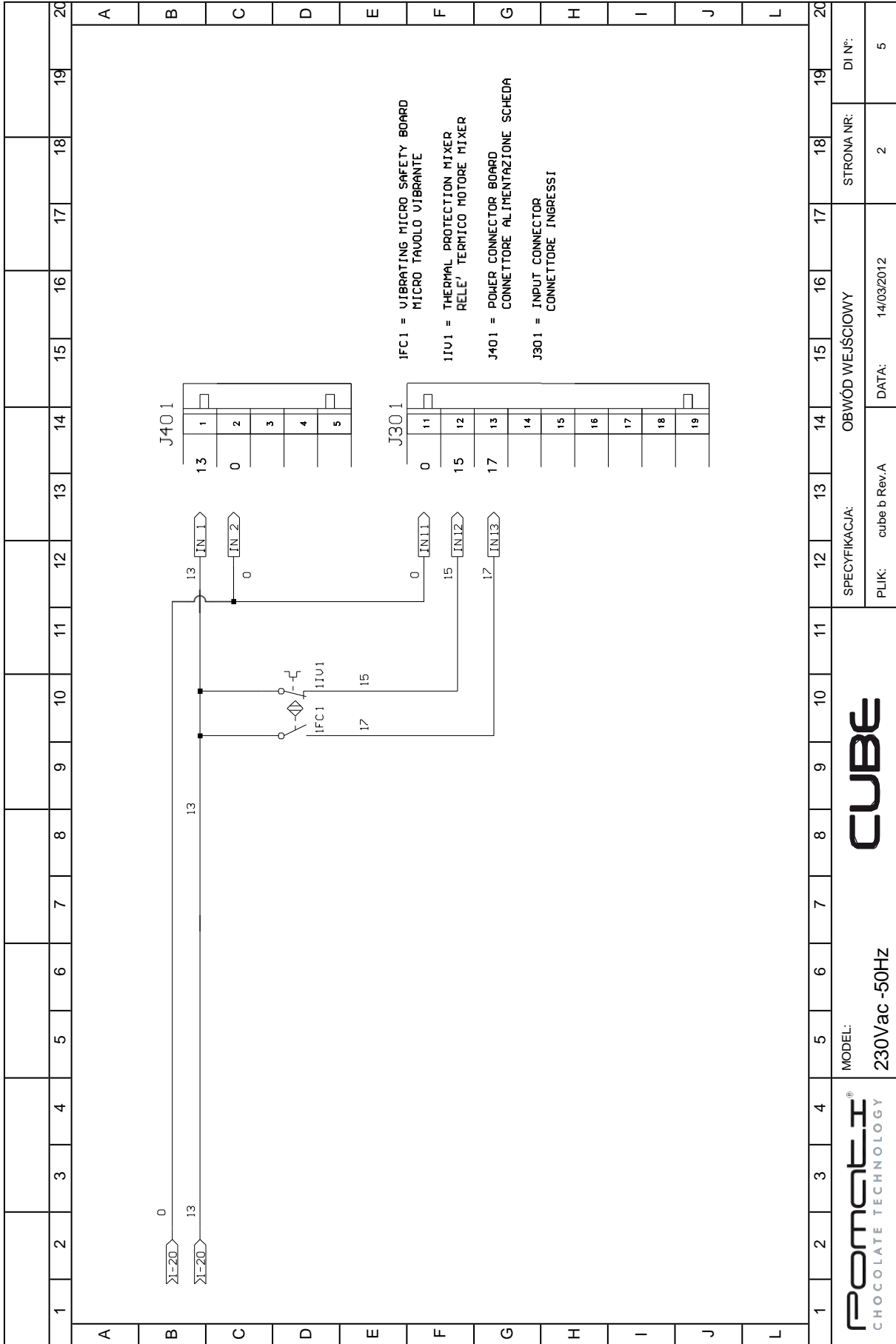
 TECNOLOGIA DEL FOCCHIATO POMATI GROUP srl Uffici / Unità Produttiva: Via A. Moro, 14/16 - Zona Ind. Mirandolina 26845 CODICIGNO (LC) - ITALIA Tel. +39 0377.33092 r.a. - Fax +39 0377.34446 E-mail: pomati@pomati.it	Modello	
	Tipo	
	Matricola	
	Anno costr.	
	Volt/Hz / Kw	

ATTENZIONE
WARNING

È VIETATO ESEGUIRE LAVORI SU APPARECCHIATURE ELETTRICHE E MECCANICHE SOTTO TENSIONE
IT IS FORBIDDEN TO DO WORK ON ELECTRICAL AND MECHANICAL DEVICES UNDER TENSION

7.2 Schemat połączeń





MODEL:
230Vac -50Hz

POMATI
CHOCOLATE TECHNOLOGY

SPECYFIKACJA: OBWÓD WEJŚCIOWY
PLIK: cube b Rev.A DATA: 14/03/2012

STRONA NR: 2

DI N°: 5

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	L										
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	L										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
			MODEL: 230Vac -50Hz						SPECYFIKACJA: ZŁĄCZE WYJŚĆ			STRONA NR: 5			DIN°: 5					
			MODEL: 230Vac -50Hz						PLIK: cube e Rev.A			DATA: 14/03/2012			STRONA NR: 5			DIN°: 5		



POMATI[®]
CHOCOLATE TECHNOLOGY

Pomati Group S.r.l.
via Aldo Moro 14/16
Z.I. Mirandolina - 26845 Codogno (LO)

AFFRANCARE



POMATI[®]
CHOCOLATE TECHNOLOGY

CUBE

Certyfikat gwarancji



