

MANUALE DI ISTRUZIONE PER L'USO



NOME: IMPASTATRICE ELETTRICA

MODELLO : Mod. FA121M - FA121
 Mod. FA181M - FA181 - FA182
 Mod. FA251 - FA252
 Mod. FA381 - FA382

I	MANUALE DI ISTRUZIONE PER L'USO	
GB	OPERATIONS HANDBOOK	
F	MODE D'EMPLOI POUR L'UTILISATION	
D	GEBRAUCHSANWEISUNG ZUR VERWENDUNG	
E	MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA SU USO	



IMPASTATRICE

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

0.0

2/*

COSTRUTTORE - MANUFACTURER - PRODUCTEUR
- HERSTELLER - FABRICANTE - FABRICANTE



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN) Italia
Tel. +39 0376 - 910511
fax. +39 0376 - 920754

SEDI o AGENTI - OFFICES OR AGENTS - SIÈGES OU AGENTS
NIEDERLASSUNGEN oder VERTRETER - SEDES y AGENTES
- SEDE ou AGENTES



.....
Tel. :
Fax :



.....
Tel. :
Fax :

Modello.....

Model - Modèle - Modell - Modelo - Modelo

Numero di matricola.....

Serial number - Numéro d' immatriculation - Kenn-Nummer - Número de matrícula - Número de matrícula

Data di consegna.

Delivery date - Date di livraison - Lieferdatum - Fecha de entrega - Data de entrega



IMPASTATRICE

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

0.0

3/*

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

Io sottoscritto, rappresentante il seguente costruttore



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN)

ha incaricato di la persona autorizzata a costituire e conservare il fascicolo tecnico



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN)

Il sottoscritto costruttore dichiara che il modello

Impastatrice con vasca rotativa utilizzata per amalgamare i vari ingredienti

Mod. FA121M - FA121
Mod. FA181M - FA181 - FA182
Mod. FA251 - FA252
Mod. FA381 - FA382

è conforme a tutte le disposizioni legislative pertinenti previste dalle seguenti direttive comunitarie (comprese tutte le modifiche applicabili)

2006/42/CE - Direttiva Macchine
2006/95/CE - Direttiva Bassa Tensione
2004/108/CE - Direttiva Compatibilità Elettromagnetica
UNI EN 453:2010 - Macchine per l'industria alimentare - Requisiti di sicurezza e di igiene

Inoltre la parti costituenti la macchina e destinate a venir a contatto con il prodotto alimentare sono conformi al:

REGOLAMENTO CE n.1935/2004
REGOLAMENTO CE n.2023/2006

e inoltre dichiara che sono state applicate le seguente norme armonizzate

Norme armonizzate di tipo "A"
EN ISO 12100-1:2003+A1:2009 - EN 14121-1:2007 EN ISO 12100-2:2003+A1:2009 - EN 14121-1:2007

Norme armonizzate di tipo "B"
EN ISO 13857:2008 EN 999:1998+A1:2008 - EN 349:1993+A1:2008 EN 1037:1995+A1:2008 -
EN ISO 13850:2008 EN 1088:1995 + A1:2007+A2:2008 - EN 953:1997+A1:2009 EN 60204-1:2006
EN 954-1:1996, EN ISO 13849-1:2008 EN ISO 14159:2008

Norme armonizzate di tipo "C"
EN 1672-2:2005+A1:2009 - EN 453:2000+A1:2009
Altre norme e/o specifiche tecniche
EN 60073:2002 EN 61293:1994 - EN 60445:2007 EN 61310-1:2008 - EN 60446:2007 EN 61310-2:2008 - EN 60447:2004 EN 61310-3:2008
EN 60529:1992+A1:2000

Bozzolo 01 / 02 / 2012

Firma del legale rappresentante



IMPASTATRICE

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382

0.0

4/*

INDICE GENERALE

GENERAL INDEX - TABLE OF CONTENTS - INHALTSVER ZEICHNIS - TABLA DE CONTENIDO

Italiano	Pag. I - 1
English	Pag. GB - 34
Français	Pag. F - 64
Deutsch	Seite. D - 94
Español	Pag. E - 124



INDICE

1 PREMESSE

1. Scopo del manuale
2. Come leggere il manuale di istruzione
3. Conservazione del manuale di istruzione
4. Aggiornamento Manuale di istruzione
5. Destinatari
6. Glossario e Simboli

2 INFORMAZIONI GENERALI

1. Dati di identificazione del costruttore
2. Dati di identificazione e targa della macchina
3. Collaudi effettuati prima della consegna
4. Destinazione uso e parti costruttive
5. Condizioni uso
6. Predisposizione a carico del cliente
7. Dati tecnici
8. Dimensioni macchina

3 INSTALLAZIONE

1. Trasporto e movimentazione
2. Stoccaggio
3. Controlli al ricevimento
4. Disimballo
5. Sollevamento macchina
6. Identificazione componenti
7. Identificazione della macchina
8. Montaggio ruote / piedini
9. Stabilità della macchina
10. Posizionamento della macchina
11. Alimentazione della macchina
12. Controllo del corretto collegamento elettrico
13. Collegamento equipotenziale
14. Primo avviamento

4 SICUREZZA

1. Istruzione per la sicurezza
2. Dispositivi di sicurezza
3. Zona operatore
4. Uso normale, uso improprio, uso vietato
5. Avvertimenti in merito ai rischi residui
6. Rischi residui

5 USO DELLA MACCHINA

1. Pannello comandi
2. Messa in funzione
3. Arresto
4. Spegnimento
5. Sicurezza di funzionamento
6. Assenza di tensione
7. Apertura riparo mobile

6 MANUTENZIONE

1. Requisiti del manutentore
2. Prescrizione di manutenzione
3. Manutenzione ordinaria
4. Manutenzione ordinaria dell'operatore
5. Manutenzione ordinaria dell'manutentore
6. Ricerca guasti
7. Pulizia

7 ROTTAMAZIONE DEMOLIZIONI E SMALTIMENTO

1. Rottamazione
2. Demolizioni
3. Smaltimento

8 ALLEGATI

1. Schemi elettrici

GARANZIA

Tutte le parti componenti le apparecchiature, escluse le parti elettriche, godono di una garanzia di 12 mesi, sempre che i difetti siano dovuti alla costruzione. La spedizione dei pezzi in oggetto avverrà in porto assegnato. I pezzi sostituiti in garanzia saranno comunque fatturati; al ricevimento dei pezzi (rispediti in porto franco), di cui è stata richiesta la sostituzione, si provvederà con nota di credito. La garanzia non contempla la sostituzione dell'apparecchiatura. La garanzia non contempla le spese di manodopera per la sostituzione dei ricambi e qualsiasi altra spesa accessoria.

SPEDIZIONI

La merce viaggia a rischio e pericolo del Cliente. Eventuali contestazioni sullo stato difettoso del materiale dovranno essere evidenziate al trasportatore al momento dell'accettazione della merce. Vi preghiamo di tenere nella dovuta considerazione quanto oggetto della responsabilità del vettore e della inderogabilità della evidenziazione di eventuali danni al momento dell'accettazione della merce. Sottolineiamo che la nostra Ditta non risponde di danni non evidenziati al vettore al momento del ritiro della merce, anche se la stessa è stata inoltrata in porto franco con addebito in fattura.

FORO COMPETENTE

Per ogni controversia è competente il foro territorialmente competente della sede del costruttore.



IMPASTATRICE

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

1

0.0

6/1

1

PREMESSE

1. SCOPO DEL MANUALE ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Il presente Manuale di Istruzioni è parte integrante della Macchina ed ha lo scopo di fornire tutte le informazioni necessarie per:

- La corretta sensibilizzazione degli operatori alle problematiche della sicurezza;
- La manipolazione della macchina, imballata e disimballata in condizioni di sicurezza;
- La corretta installazione della macchina;
- La conoscenza approfondita del suo funzionamento e dei suoi limiti;
- Il suo corretto uso in condizioni di sicurezza;
- Effettuare interventi di manutenzione, in modo corretto e sicuro;
- Smantellare la macchina in condizioni di sicurezza e nel rispetto delle norme vigenti a tutela della salute dei lavoratori e dell'ambiente.



I responsabili dei reparti aziendali, dove questa macchina sarà installata, hanno l'obbligo, secondo le norme vigenti nel proprio paese, di leggere attentamente il contenuto di questo documento e di farlo leggere ai operatori e manutentori adetti, per le parti che a loro competono. Il tempo impiegato allo scopo sarà largamente ricompensato dal corretto funzionamento della macchina e da un suo utilizzo in condizioni di sicurezza.

Questo documento presuppone che negli impianti, ove sia stata destinata la macchina, vengano osservate le vigenti norme di sicurezza e di igiene del lavoro.

Le istruzioni, i disegni e la documentazione contenuti nel presente Manuale sono di natura tecnica riservata, di stretta proprietà del costruttore e non possono essere riprodotti in alcun modo, né integralmente, né parzialmente.

Il cliente ha inoltre la responsabilità di assicurarsi che nel caso il presente documento subisca modifiche da parte del costruttore, solo le versioni aggiornate del manuale siano effettivamente presenti nei punti di utilizzo.

2. COME LEGGERE IL MANUALE DI ISTRUZIONE

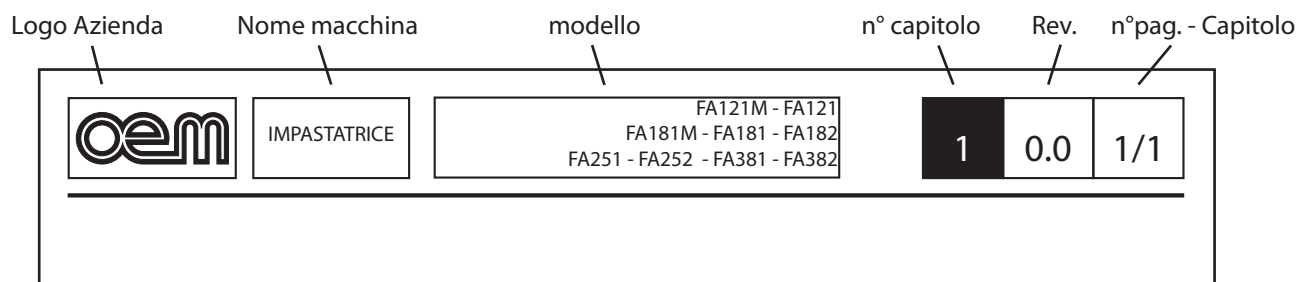
Il manuale è stato suddiviso in capitoli, ciascuno dei quali è rivolto ad una specifica figura di operatore (INSTALLATORE, OPERATORE E MANUTENTORE) per le quali sono state definite le competenze, necessarie ad operare sulla macchina in condizioni di sicurezza.

Il manuale di istruzioni è costituito da una cover, indice e da una serie di capitoli.

Nella pagina iniziale sono riportati i dati identificativi della macchina e del modello, la revisione del manuale istruzioni e, infine una fotografia/disegno del tipo di macchina descritta, per agevolare il lettore nell'identificare la macchina ed il relativo manuale.

A partire dalla prima pagine dell'indice, vi è la tabella di revisione del manuale di istruzione e delle sue parti, che correla il livello di revisione dell'intero manuale con quello dell'indice e dei capitoli

ESEMPIO PAGINA





1

PREMESSE

3. CONSERVAZIONE DEL MANUALE DI ISTRUZIONE

Il manuale di istruzione va conservato con cura e deve accompagnare la macchina per tutto il periodo di vita fino allo smaltimento.

La conservazione deve essere favorita maneggiando con cura, con le mani pulite e non depositandolo su superficie sporche. Non devono essere asportate, strappate o arbitrariamente modificate delle parti.

Il manuale va archiviato in un ambiente protetto da umidità e calore e nelle prossime vicinanze della macchina a cui si riferisce.

Il costruttore, su richiesta dell'utilizzatore, può fornire ulteriori copie del manuale di istruzione della macchina.

4. METOLOGIA DI AGGIORNAMENTO DEL MANUALE

Il costruttore si riserva il diritto di modificare il progetto e apportare migliorie alla macchina senza comunicarlo ai Clienti, e senza aggiornare il manuale già consegnato all'utilizzatore.

Il costruttore si ritiene responsabile per le descrizioni riportate in lingua italiana; eventuali traduzioni non possono essere verificate a pieno, per cui, se viene rilevata una incongruenza, occorre prestare attenzione alla lingua italiana.

5. DESTINATARI

Il manuale in oggetto è rivolto: all'installatore, all'operatore e al personale qualificato abilitato alla manutenzione della macchina.

Si specifica che con "OPERATORE" si intende il personale incaricato di far funzionare, di regolare, di pulire, di eseguire la manutenzione ordinaria della macchina.

Con "MANUTENTORE" si intende quella persona che hanno seguito corsi di specializzazione, formazione, ecc. ed hanno esperienza in merito ad installazione, messa in funzione e manutenzione, riparazione, trasporto della macchina.

Con "PERSONA ESPOSTA" si intende qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona costituisce un rischio per la sicurezza, la salute o l'incolumità di tale persona.

Qualifica dei destinatari

la macchina è destinata ad un utilizzo industriale, e quindi professionale e non generalizzato, per cui il suo uso può essere affidato a figure qualificate, in particolare che:

- Abbiamo compiuto maggiore età;
- Siano fisicamente e psichicamente idonee a svolgere lavori di particolare difficoltà tecnica;
- Siano state adeguatamente istruite sull'uso e sulla manutenzione della macchina;
- Siano state giudicate idonee dal datore di lavoro a svolgere il compito affidatogli;
- Siano capaci di capire ed interpretare il manuale dell'operatore e le prescrizioni di sicurezza;
- Conoscono la procedura di emergenza e la loro attuazione;
- Possiedono la capacità di azionare il tipo specifico di apparecchiatura;
- Abbiamo dimestichezza con le norme specifiche del caso;
- abbiano capito le procedure operative definite da costruttore della macchina

6. GLOSSARIO E SIMBOLI

Nel presente paragrafo vengono elencati i termini non comuni o comunque con un significato diverso dal comune.

Di seguito nel paragrafo vengono spiegati le abbreviazioni utilizzate, ed il significato dei simboli utilizzati, il loro impiego permette di fornire rapidamente ed in modo univoco le informazioni necessarie alla corretta utilizzazione della macchina in condizione di sicurezza.

6. GLOSSARIO e SIMBOLI

ZONA PERICOLOSA: Zona all'interno e/o in prossimità della macchina in cui la presenza di una persona esposta costituisce un rischio per la salute delle persone.

PERSONA ESPOSTA: Qualsiasi persona che si trova vicino o in parte in una zona pericolosa.

OPERATORE: Persona incaricata di installare, di far funzionare, di regolare, di eseguire manutenzione, di pulire, di riparare e di trasportare la macchina.

QUALIFICA DELL'OPERATORE: Livello minimo delle competenze che deve possedere l'operatore per svolgere l'operazione descritta.

STATO DELLA MACCHINA: Si intende la modalità di funzionamento : marcia, arresto, ecc...

PERICOLO RESIDUO: Pericolo che non è stato possibile eliminare o sufficientemente ridurre attraverso la progettazione, contro il quale le protezioni non sono (o non sono totalmente) efficaci: sul manuale viene data l'informazione della sua esistenza e le istruzioni e gli avvertimenti per permettere il superamento (secondo delle norme europee EN 292/1 e EN 292/2)

COMPONENTE DI SICUREZZA: Si intende un componente utilizzato per assicurare una funzione di sicurezza e di guasto o cattivo funzionamento pregiudica la sicurezza e/o salute delle persone esposte.

SIMBOLI



Le descrizioni precedute da questo simbolo contengono informazioni/prescrizioni molto importanti, particolarmente per quanto riguarda la sicurezza. Il mancato rispetto può comportare:

- * pericoli per l'incolumità degli operatori;
- * perdita della garanzia contrattuale;
- * declinazione delle responsabilità del costruttore.

1

PREMESSE

ELENCO E SIGNIFICATO DELLE TARGHE PRESENTI

- I simboli contenuti in un triangolo indicano PERICOLO
- I simboli contenuti in un cerchio inpongono un OBBLIGO / DIVIETO

simbolo	Denominazione
	Pericolo Generico
	Tensione elettrica pericolosa
	Con i ripari fissi asportati sono presenti elementi mobili pericolosi in movimento
	Non rimuovere i dispositivi di sicurezza
	Protezione delle vie respiratorie
	Calzatura di sicurezza obbligatorie
	Precauzione
	Macchina uso alimentare
	RAEE



IMPASTATRICE

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

10/2

2

INFORMAZIONE GENERALI

1. DATI DI IDENTIFICAZIONE COSTRUTTORE

OME - ALI SPA
Viale Lombardia, 33
46012 - Bozzolo
MANTOVA - ITALY
tel. +39 0376 910511
fax. +39 0376 920754
info@oemali.com
www.oemali.com

2. DATI DI IDENTIFICAZIONE E TARGA MACCHINA

La macchina è provvista di targhetta di identificazione sulla quale sono riportati i seguenti dati:

 Ali SpA Viale Lombardia, 33 BOZZOLO (MN)	<input type="text"/> kW	<input type="text"/> Volt.
	<input type="text"/> A	<input type="text"/> Hz.
	<input type="text"/> Type	<input type="text"/>
	<input type="text"/> Nr.	

3. COLLAUDI EFFETTUATI PRIMA DELLA CONSEGNA

Prima della consegna, presso la sede del costruttore, la macchina è sottoposta a test di sicurezza previsti dalla normativa vigente ed a prove di funzionamento. Inoltre tutti i componenti installati vengono sottoposti a minuziosi controlli sia visivi che strumentali.

4. DESTINAZIONE USO E PARTI COSTRUTTIVE

La macchina, è progettata per amalgamare impasti, sia duri che morbidi, formati da farina, sali, lieviti, grassi, liquidi, ed altri ingredienti alimentari.

La macchina è composta da i seguenti elementi:

1. La macchina è composta da, una struttura portante, che sostiene e contiene gli organi motore, di trasmissione ed i dispositivi di comando.
 2. La vasca contiene i prodotti alimentari da impastare, posta nella zona anteriore della macchina e fissata alla stessa, la vasca ruota meccanicamente in senso orario avviata da un motore elettrico.
 3. Utensile di impasto, posto sulla testa della macchina che ruota nel interno della vasca di forma a spirale. L'utensile ruota meccanicamente per effetto di ingranaggi, comandati dallo stesso motore elettrico.
 4. Spacco impasto costruito da un asta metallica fissa, montata sulla testa della macchina.
 5. Riparo mobile interbloccato che ricopre la parte superiore della vasca in movimento, che quando viene aperto determina l'arresto degli elementi mobili pericolosi.
- I motori elettrici possono essere monofasi oppure trifasi ad una velocità o più velocità.
 - Tutte le parti della macchina destinate a venire a contatto con i prodotti alimentari, quali vasca, utensili, spacca pasta etc.. sono in materiale di acciaio inox.

La macchina fornita ed oggetto del presente manuale di istruzioni per l'uso, è costituita con parti di cui alla dichiarazione CE di conformità.



IMPASTATRICE

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

11/2

2

INFORMAZIONE GENERALI

5. CONDIZIONE USO

DATI	FA121M - FA121 - FA181M - FA181 - FA182 - FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382
Livello di potenza acustica continuo equivalente ponderato A	Minore di 70 dBA
Natura della corrente - Frequenza	Cfr. targa della macchina
Valore della corrente	Cfr. targa della macchina
Tensione nominale d'impiego	Cfr. targa della macchina
Corrente presuntadi corto circuito nominale condizionata	6 kA Simmetrici
Massa e neutro	TT e TN
Grado di protezione	IP 21
Posizione della macchina	Banco di lavoro impiegato nel settore alimentare di altezza compresa tra 900 / 1000 mm dal piano di calpestio, in cui si possa liberamente circolare attorno alla macchina con uno spazio libero almeno 800 mm
Luogo d'impiego	All' interno
Temperatura massima ambiente	+ 40° gradi
illuminazione ambiente di lavoro minima	500 lux
Ulteriore condizione d'uso	Macchina INADEGUATA per funzionare in ambienti in cui siano presenti agenti contaminanti: esempio polveri, gas corrosivi ecc.. Macchina INADEGUATA per funzionare in ambienti in cui sono presenti atmosfere potenzialmente esplosive. Macchina INADEGUATA per funzionare in ambienti in cui sono presenti radiazioni ionizzanti: esempio microonde, raggi ultravioletti, laser e simili. Equipaggiamento elettrico INADEGUATO per funzionare in ambienti dove sono presenti vibrazioni ed urti: nel caso montare supporti antivibranti
Dispositivo di protezione raccomandato contro le sovracorrenti Tensione Nominale d'isolamento	Ui = > 690 V
Corrente Nominale	vedere tabella DATI TECNICI
Regolazione Relè termico	vedere tabella DATI TECNICI
Valore massimo dell'impedenza dell'anello di guasto	0.1 Ω

2
INFORMAZIONE GENERALI
6. PREDISPOSIZIONE A CARICO DEL CLIENTE
a) Predisposizione luogo installazione.

- L'acquirente deve predisporre una superficie di appoggio per la macchina come indicato nella tabella condizione d'uso.

b) Predisposizione elettrica.

- L'impianto elettrico di alimentazione deve essere conforme a quanto indicato dalle vigenti norme nazionali del luogo e dotato di una efficiente messa a terra.
- Posizionare sulla linea di alimentazione, a monte della macchina, un dispositivo onnipolare di sezionamento.
- I cavi elettrici di alimentazione devono essere dimensionati in funzione alla massima corrente richiesta dalla macchina in modo che la caduta di tensione totale, a pieno carico, risulti inferiore al 2%.

7. DATI TECNICI

Temp. max di esercizio +40° C

Umidità relativa 10 ÷ 80 %

Modello	Dim. Vasca	Capacità Vasca	Impasto KG	Velocità	Potenza motore	Corrente Nominale	Coll. Elettrico	Peso netto macchina a vuoto
FA121M	317 x 210	16 lt.	12 kg	1	0.55 kW	3.5 A	230 - 1 - 50 Hz.	60 kg
FA121	317 x 210	16 lt.	12 kg	1	0.55 kW	1.61 A	400 - 3 - 50 Hz.	60 kg
FA181M	380 x 210	23 lt.	18 kg	1	0.75 kW	5.3 A	230 - 1 - 50 Hz.	69 kg
FA181	380 x 210	23 lt.	18 kg	1	0.75 kW	1.94 A	400 - 3 - 50 Hz.	69 kg
FA182	380 x 210	23 lt.	18 kg	2	0.55 kW / 0.37 kW	1.6A/1.3A - 4/6 P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	69 kg
FA251	400 x 260	32 lt.	25 kg	1	1.10 kW	2.64 A	400 - 3 - 50 Hz.	110 kg
FA252	400 x 260	32 lt.	25 kg	2	1.10 kW / 0.75 kW	2.5A/2.2A - 4/6P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	110 kg
FA381	452 x 260	41 lt.	38 kg	1	1.10 kW	2.64 A	400 - 3 - 50 Hz.	112 kg
FA382	452 x 260	41 lt.	38 kg	2	1.10 kW / 0.75 kW	2.5A/2.2A - 4/6P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	112 kg

DIMENSIONI IMBALLO

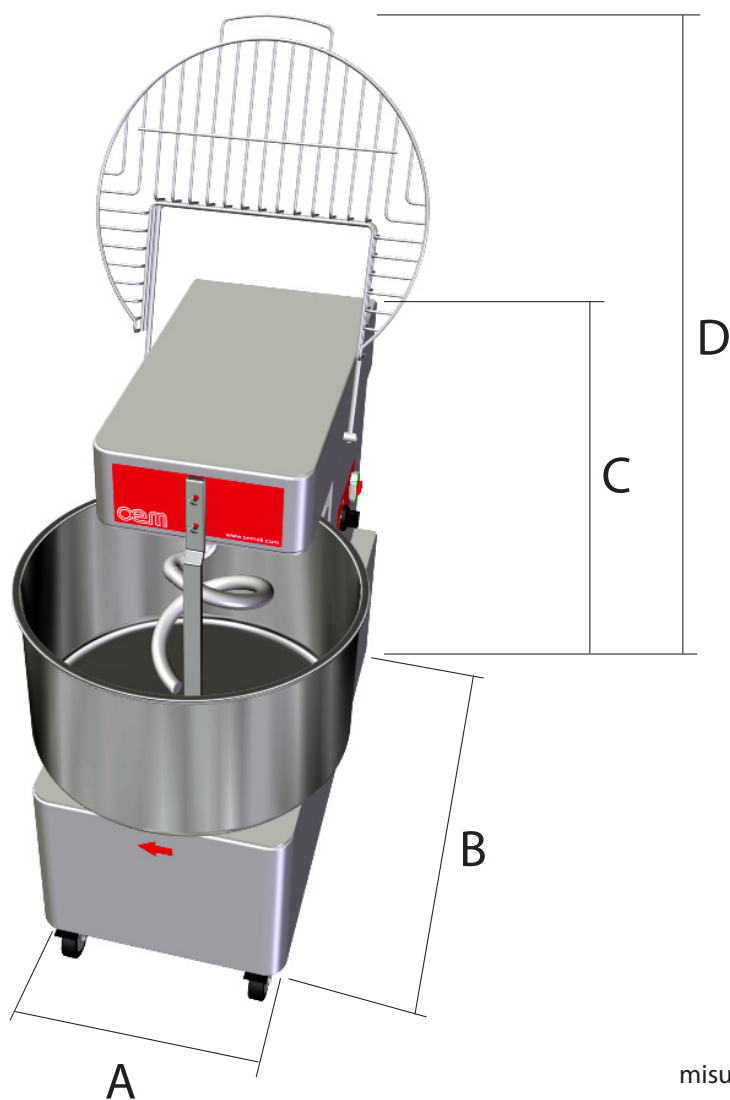
misure in mm

Modello	larghezza x profondità x altezza	Mc
FA121M	410 x 710 x 670	0.19
FA121	410 x 710 x 670	0.19
FA181M	410 x 710 x 670	0.19
FA181	410 x 710 x 670	0.19
FA182	410 x 710 x 670	0.19
FA251	520 x 850 x 740	0.32
FA252	520 x 850 x 740	0.32
FA381	520 x 850 x 740	0.32
FA382	520 x 850 x 740	0.32

2

INFORMAZIONE GENERALI

8. DIMENSIONI MACCHINA



misure in mm

Modello	A	B	C	D
FA121M	287	584	630	920
FA121	287	584	630	920
FA181M	330	594	630	958
FA181	330	594	630	958
FA182	330	594	630	958
FA251	370	751	803	1110
FA252	370	751	803	1110
FA381	370	751	803	1134
FA382	370	751	803	1134

L'altezza indicata (C-D) è intesa senza ruote, con le ruote l'altezza aumenta di 9 cm.
 L'altezza indicata (C-D) è intesa senza piedini, con i piedini l'altezza aumenta di 2,5 cm.

3

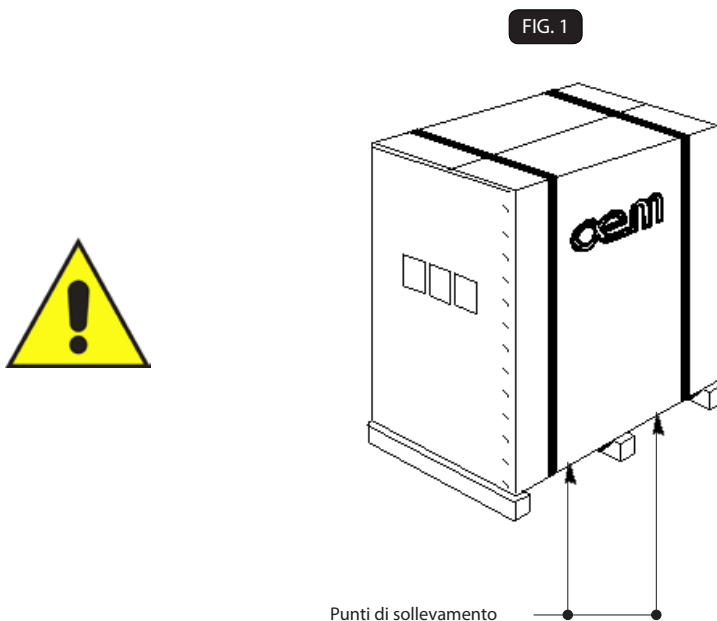
INSTALLAZIONE

1. TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

Il trasporto della macchina può avvenire a mezzo di container od autotrasportatori. Nei due casi è previsto lo stesso tipo di imballaggio. (Vedi tabella per dimensioni e pesi)

L'imballo contenente la macchina deve essere trasportato al coperto dagli agenti atmosferici ed è assolutamente vietato posizionare sopra di esso altre casse o materiali vari. La scatola dovrà essere manipolata con la massima cura. la movimentazione ed il trasporto deve avvenire da basso per mezzo di carrello elevatore o traspalett, assicurandosi che le appendici del mezzo di sollevamento siano poste come da (FIG.1)

Durante la movimentazione tenere il carico all'altezza minima da terra, questo per migliore stabilità del carico



Le operazioni di sollevamento e movimentazione devono essere eseguite da personale specializzato ed autorizzato all'uso delle attrezzature idonee.

La ditta costruttrice declina ogni responsabilità per eventuali danni a persone o cose causati dall'inosservanza delle vigenti norme di sicurezza relative al sollevamento ed allo spostamento di materiali dentro o fuori dello stabilimento.

2. STOCCAGGIO

La cassa contenente la macchina deve essere stoccata al coperto dagli agenti atmosferici ed è assolutamente vietato posizionare sopra di essa altre casse o materiali vari.

3. CONTROLLI AL RICEVIMENTO

E' importante effettuare un buon controllo all'arrivo dei colli, al momento stesso del loro ricevimento e precisamente:

1. n° della cassa
2. peso e dimensioni
3. corrispondenza informazioni del documento di trasporto con quanto ricevuto
4. stato ed integrità del imballo
5. imballo non abbia subito danni visibili, nelle operazioni di trasporto.



Se tutto è integro, rimuovere l'imballo come specificato al punto (vedi pos. 4 / cap. 3)

La comunicazione di eventuali danneggiamenti o anomalie e di conformità deve essere tempestivamente e comunque deve pervenire entro 8 giorni dalla data di ricevimento della macchina. Diversamente la merce si intende accettata

3

INSTALLAZIONE



Per quanto sopra descritto, il costruttore ricorda all'utilizzatore, secondo normativa nazionale ed internazionale la merce viaggia sempre a rischio e pericolo di quest'ultimo.

4. DISIMBALLO

Per togliere la macchina dall'imballo comportarsi come segue:
vedi (FIG. 2)

- Tagliare le regge (1) che bloccano il cartone
- Aprire l'imballo in cartone (2), togliendo i punti metallici
- Togliere l'involucro di cartone (2)
- Verificare che tutto sia integro (vedi pos. 3 / cap. 3)
- Controllare che la fornitura sia conforme a quanto riportato sulla distinta che lo accompagna (PACKING LIST)

5. SOLLEVAMENTO MACCHINA (FIG. 2A)

Il sollevamento della macchina deve essere effettuato da due persone per le versioni (12 Kg - 18 Kg) che la prendono sollevandola dal basamento, mentre per gli altri modelli tramite una gru o paranco agendo come segue:

- Infilare due cinghie (1), opportunamente dimensionate al peso della macchina, sotto il basamento (2) della stessa e collegarle al gancio (3) di una gru o paranco.



Tutti gli elementi dell'imballaggio devono essere raccolti e inviati agli appositi centri di raccolta per un corretto riciclaggio come più avanti descritto.

FIG. 2

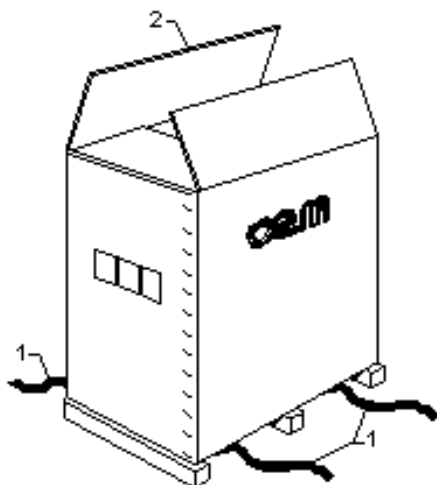
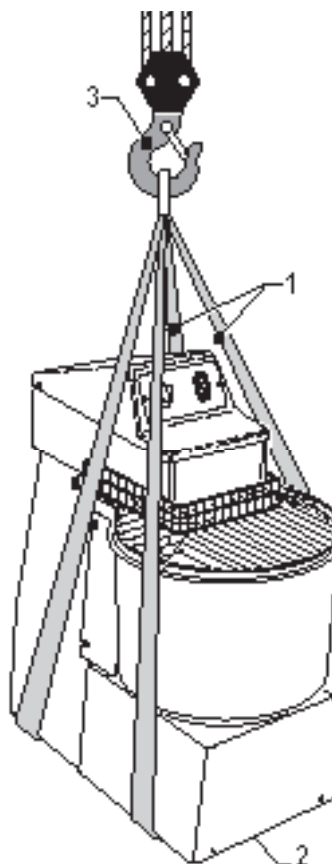


FIG. 2A



3
INSTALLAZIONE
6. IDENTIFICAZIONE COMPONENTI

1. Testata
2. Cruscotto comandi
3. Griglia di protezione
4. Vasca
5. Basamento
6. Cavo elettrico
7. Spirale
8. Ruote o piedini regolabili
9. Targa dati

7. IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA (FIG. 3)

Il numero di matricola ed i dati per l'identificazione della macchina sono punzonati su una targhetta (9) fissata sul basamento della macchina.



Nelle eventuali richieste di assistenza tecnica o nelle ordinazioni delle parti di ricambio, citare sempre il numero di matricola della macchina più il modello.

8. MONTAGGIO RUOTE / PIEDINI (FIG. 4)

Le macchine per comodità di trasporto vengono spedite, a seconda dei modelli, con i piedini regolabili o ruote smontati, per il montaggio agire come segue:

Montaggio ruote

Sollevarla la macchina come descritto nel paragrafo precedente.

Avvitare le ruote (1), sotto il basamento della macchina, fino a fine corsa, le ruote frenanti devono essere avvitate sulla parte anteriore della macchina

Montaggio piedini

Sollevarla la macchina come descritto nel paragrafo precedente.

Avvitare i piedini (2) sul basamento della macchina, dopo il posizionamento della stessa livellarla e bloccare i piedini tramite il controdamo (3).

FIG. 3

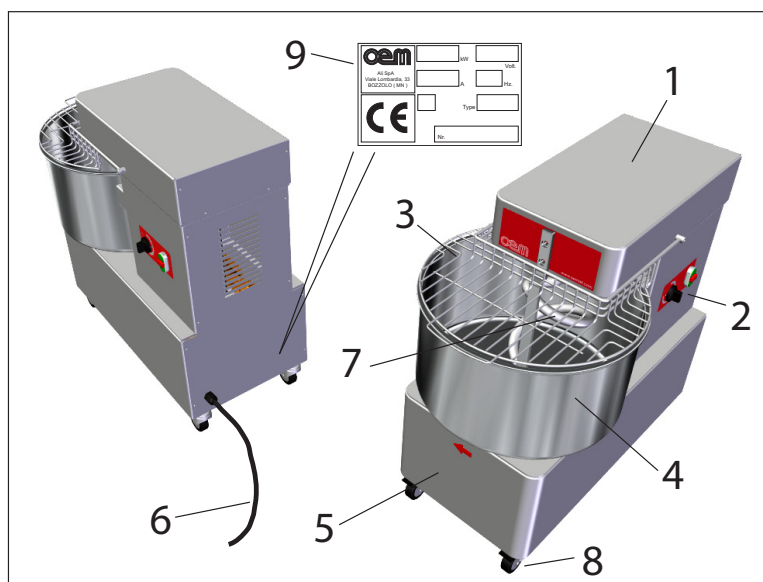
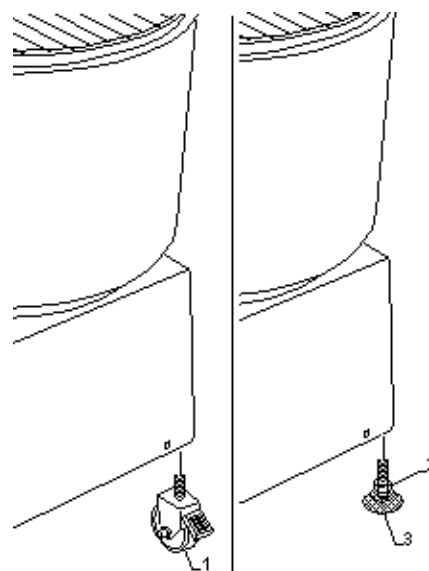


FIG. 4



3

INSTALLAZIONE

9. STABILITÀ DELLA MACCHINA

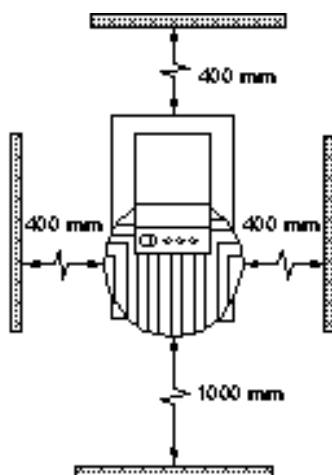
La stabilità della macchina è progettata in modo che, nelle condizioni di funzionamento previste, è tale da consentirne l'utilizzazione senza rischio di rovesciamento. Tenuto conto della conformazione e della sua posizione, la macchina risulta essere stabile senza necessità di fissaggio a pavimento.

10. POSIZIONAMENTO MACCHINA



Assicurarsi che il piano di appoggio sia idoneo a supportare i carichi indicati nella tabella (3. DATI TECNICI). Posizionare la macchina rispettando scrupolosamente le indicazioni riportate nella (Fig. 5), in quanto esse indicano le distanze minime necessarie affinché l'operatore o il tecnico possa eseguire con correttezza ogni sequenza di lavoro e/o manutenzione.

FIG. 5



11. ALIMENTAZIONE ELETTRICA

L'allaccio dell'alimentazione elettrica, deve essere in conformità alla legislazione inerente al paese di cui viene usata

IMPIANTO ELETTRICO DELL'UTILIZZATORE

L'impianto dell'utilizzatore a monte dell'apparecchiatura di comando e controllo della macchina, deve essere progettato, è installato conforme alle prescrizioni applicabili delle regole di sicurezza per "impianti utilizzatori a bassa tensione" secondo IEC3644 / HD384 / CEI 64-8 (ultime edizioni).

Relativamente all'impianto elettrico di distribuzione dell'energia che alimenta l'apparecchiatura di comando e controllo della macchina, è fatto altresì obbligo la sua regolare/integrale appartenenza a uno dei sistemi normalizzati TT o TN secondo IEC364_4_41 / HD382_4_41 / CEI 64.8 (4_41) (ultime edizioni).

Nell'ambito delle prescrizioni / indicazioni di cui sopra, il correlativo impianto di terra deve essere in tutto conforme ai requisiti applicabili per il coordinamento con i dispositivi attivi associati, secondo IEC364-5-54 / HD382-5-54 / CEI 64.8 (5-54) (ultime edizioni).

DISPOSITIVO DI PROTEZIONE CONTRO LE SOVRACORRENTI

L'apparecchiatura è progettata per resistere ad una corrente di corto circuito simmetrica di breve durata non superiore a 6kA. Se la corrente presunta ammissibile di corto circuito nominale condizionata, nel punto d'installazione risulta essere maggiore al valore indicato, deve essere adeguatamente limitata. Visto che nell'apparecchiatura elettrica fornita per il comando e controllo della macchina, non sono incorporati circuiti elettronici che funzionano a corrente continua, si raccomanda di prendere adeguati provvedimenti per assicurare la protezione contro i contatti indiretti: nell'ambito della protezione per interruzione automatica dell'alimentazione prevedere (DISPOSITIVI DIFFERENZIALI APPROPRIATI)

3

INSTALLAZIONE

Il dispositivo differenziale deve essere del tipo fortemente resistente alle sovratensioni impulsive di origine atmosferica e di manovra (cfr. EN 61008-1 ultime edizioni).

Si precisa inoltre che:

1. al dispositivo di sezionamento dell'alimentazione elettrica, in testa al quadro elettrico non è commisurato alcun potere d'interruzione nominale in quanto detto è una combinazione presa/spina; inoltre deve essere protetto contro i corto circuiti con un dispositivo di protezione avente corrente nominale non superiore ai dati tecnici,
2. a monte del cavo d'alimentazione dell'apparecchiatura elettrica deve essere installato e mantenuto in conformità alle prescrizioni delle regole tecniche il dispositivo di protezione contro le sovracorrente

12. CONTROLLO DEL CORRETTO COLLEGAMENTO ELETTRICO (FIG. 6)

Per il collegamento 230/400 V trifase è necessario controllare che la rotazione del motore sia corretta, per il controllo agire come segue:

- Posizionare su "ON" l'interruttore generale a monte della macchina.
- Ruotare la manopola del timer (1) su "👉".
- Premere il tasto (2) "👉".
- Controllare visivamente, che la vasca (3) ruoti nel senso indicato dalla freccia (4).

Spegnere la macchina premendo il tasto "👈" (5).

Se la rotazione è contraria al senso indicato dalla freccia, agire come segue:



Prima di effettuare modifiche al collegamento elettrico, assicurarsi che il SEZIONATORE di LINEA sia disinserito (linea non in tensione), quindi:

INVERTIRE DUE DEI TRE FILI DI FASE SULL'INTERRUTTORE GENERALE E RICONTROLLARE LA CORRETTA ROTAZIONE

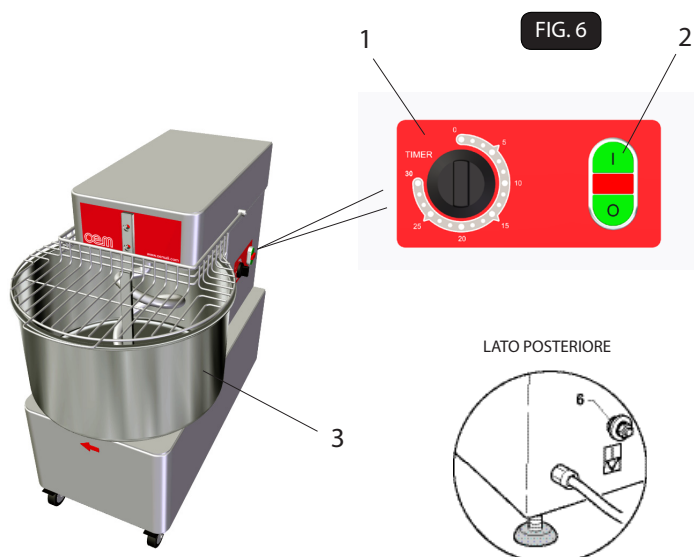
13. COLLEGAMENTO EQUIPOTENZIALE (FIG. 7)

La macchina è dotata di una vite (6) per il collegamento equipotenziale.

Per il collegamento svitare il dado della vite (6), collegare il cavo della rete equipotenziale alla vite e riavvitare il dado.

14. PRIMO AVVIAMENTO (FIG. 6)

- Posizionare su "ON" l'interruttore generale a monte della macchina.
- Ruotare la manopola del timer (1) su "👉".
- Premere il tasto (2) "👉".
- Fare ruotare a vuoto la macchina per alcuni minuti controllando che la rotazione sia uniforme e senza impedimenti.
- Spegnere la macchina premendo il tasto "👈" (5).



4

SICUREZZA

1. ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA

La mancata applicazione delle norme e procedure di sicurezza può causare fonte di pericolo e di danno. La macchina s'intende vincolata nell'uso al rispetto, da parte dell'utente finale.

1. Tutte le regole, di comportamento delle persone, stabilite dalle leggi in vigore nel proprio paese sono applicabili, con particolare riferimento all'impianto elettrico a monte della macchina per il suo allacciamento/funzionamento.
2. Tutte le ulteriori istruzioni e avvertenze d'impiego facenti parte della documentazione grafica ammessa alla macchina

2. DISPOSITIVI DI SICUREZZE (FIG. 8)

Le protezioni ed i dispositivi di sicurezza della macchina non devono essere rimossi. Qualora essi debbano essere rimossi per esigenze di manutenzione straordinaria dovranno essere adottate misure atte a ridurre al minimo il pericolo che ne deriva. La macchina è protetta da una carrozzeria, che non permette l'accesso ad alcuna parte pericolosa, se non nella parte anteriore di lavoro, protetta da un riparo mobile interblocco che ricopre la parte anteriore della vasca in movimento.

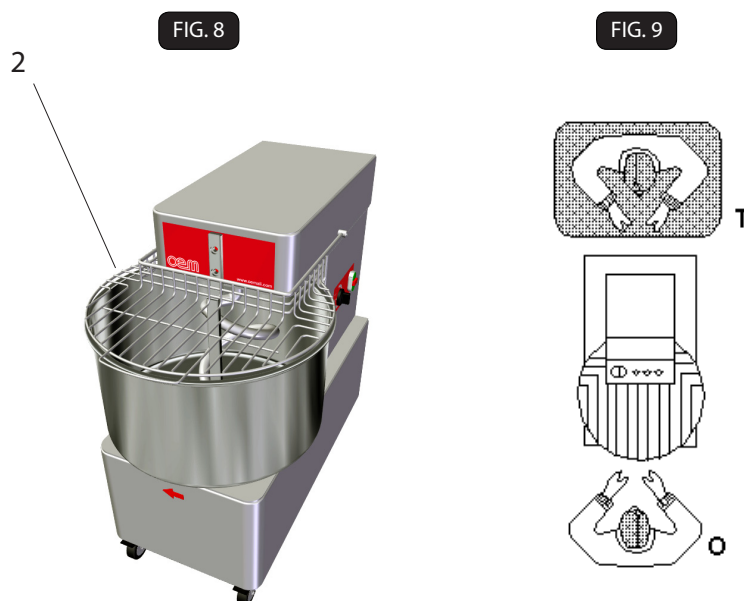
La macchina è dotata dei seguenti sistemi di sicurezza:

- 1 - Tutte le zone pericolose sono chiuse da carter con viti.
- 2 - La macchina è dotata di un microinterruttore, per i modelli con testata fissa, che blocca il funzionamento della spirale quando si solleva la griglia (1) di protezione;
- 3 - Quando la macchina si ferma a causa dell'inserimento di uno dei due microinterruttori di sicurezza, è necessario ripremere il tasto "ⓘ" o "Ⓢ", a seconda dei modelli, per riavviare la macchina.

3. ZONE OPERATORE (FIG. 9)

L'operatore, durante il funzionamento della macchina, è posizionato frontalmente alla stessa in modo da poter inserire e togliere agevolmente l'impasto nella vasca; per le varie posizioni consentite vedi (FIG. 9 posizioni (O).

È consentito al tecnico, per le operazioni di manutenzione il posizionamento sulla parte posteriore della macchina posizione (T).



4

SICUREZZA

4. USO NORMALE, USO IMPROPIO, USO VIETATO

La macchina descritta nel presente manuale di istruzione per l'uso è prevista per essere usata DA UN SOLO OPERATORE addestrato e informato sui rischi residui, competente in materia di sicurezza, e degli addetti alla manutenzione.



Nel suo USO NORMALE, la macchina può essere utilizzata soltanto per amalgamare impasti, sia duri che soffici, formati farina, sali, lieviti, grassi e liquidi.



La macchina non deve essere utilizzata IN MODO IMPROPIO in particolare:

- 1 - Non deve essere fatta funzionare con parametri diversi da quelli riportati nella tabella DATI TECNICI
- 2 - Per ogni uso della macchina fatta funzionare con parametri diversi da quelli indicati nel presente manuale, IL COSTRUTTORE NE DECLINA OGNI RESPONSABILITA'
- 3 - L'utente è responsabile dei danni risultanti dalla mancata osservanza del presente manuale
- 4 - NON FARE FUNZIONARE LA MACCHINA A VUOTO
- 5 - Non manomettere o deteriorare volutamente né rimuovere o nascondere le etichette.



La macchina non deve essere utilizzata IN MODO VIETATO in quanto si potrebbe causare danni o ferite per l'operatore.

- 1 - Vietato spostare la macchina quando è allacciata all'alimentazione elettrica
- 2 - Vietato tirare il cavo di alimentazione elettrica o la macchina per scollegare la spina di alimentazione
- 3 - Vietato porre pesi sulla macchina in lavorazione.
- 4 - Vietato posizionare il cavo di alimentazione elettrico su parti taglienti.
- 5 - Vietato lasciare la macchina caricata e incustodita.
- 6 - Vietato infilare qualsiasi oggetto sotto il basamento della macchina o altro tra i piedi di appoggio e il basamento
- 7 - Vietato introdurre prodotti od oggetti aventi caratteristiche diverse da quelle indicate nell'uso normale
- 8 - Vietato fare funzionare la macchina con ripari di protezione e fissi completamente asportati.
- 9 - Vietato impiegare ingredienti rischiosi per la salute dell'operatore e del manutentore, inoltre non devono determinare zone potenzialmente esplosive, in quanto la macchina non è progettata per trattare ingredienti potenzialmente esplosivi
- 10 - Vietato usare getti di acqua diretti o altri liquidi.



L'UTILIZZATORE E' COMUNQUE RESPONSABILE dei danni risultanti dalla mancata osservanza delle condizioni di uso normale specificate. PER EVENTUALI DUBBI CONTATTARE IL CENTRO ASSISTENZA AUTORIZZATO.

5. AVVERTIMENTI IN MERITO AI RISCHI RESIDUI



Il datore di lavoro deve provvedere ad istruire il personale sui rischi di infortunio, sui dispositivi di sicurezza e sulle regole generali in tema di antinfortunistica, previste dalle direttive comunitarie e della legislazione del paese dove la macchina è installata.

Quindi è necessario E' INOLTRE RESPONSABILITA' DEL UTILIZZATORE:

- 1 - Attivarsi per frequentare corsi di formazione professionali, eventualmente in collaborazione con il costruttore della macchina, in modo che GLI OPERATORI ED MANUTENTORI siano adeguatamente addestrati.
- 2 - Fornire mezzi di protezione individuali conforme a quanto stabilito dalla direttiva 89/656/CEE e successivi emendamenti.
- 3 - E' opportuno che l'uso, la manutenzione e pulizia sia eseguita da personale QUALIFICATO

6. RISCHI RESIDUI

RISCHIO RESIDUO DOVUTI AL RUMORE



La macchina produce un livello di potenza acustica continua equivalente A inferiore 70 dB. Per evitare i pericoli di offesa all'orecchie indossare protezioni appropriate, tipo cuffie o tappi protettivi.

4

SICUREZZA

RISCHIO RESIDUO DOVUTI A INCENDI



In prossimità del posto di lavoro della macchina, il datore di lavoro deve predisporre adatti sistemi antincendio es. estintori antincendio portatili di primo intervento, adeguati alla tipologia dei materiali che possono incendiarsi. L'ACQUA NON DEVE ESSERE MAI USATA PER LO SPEGNIMENTO.

RISCHIO RESIDUO DOVUTI A SISTEMI DI COMANDO



Dall'attivazione del comando di arresto della macchina o per assenza di energia elettrica di alimentazione, PRIMA DI ACCEDERE ALLE PARTI MOBILI, DEVE ACCERTARSI DELL'EFFETTIVO LORO ARRESTO.

RISCHIO RESIDUO DOVUTI ALLA RIMOZIONE DEI RIPARI FISSI



Per qualsiasi evenienza l'operatore non deve mai tentare di aprire o rimuovere un riparo fisso o manomettere dispositivo di sicurezza.

RISCHIO DOVUTI AD OPERAZIONI DI SOLLEVAMENTO



E' presente un rischio residuo, di urto, abrasione, tagli, schiacciamenti, durante la manutenzione, la pulizia e le ulteriori operazioni manuali.

RISCHIO AL POSSIBILE SCIVOLAMENTO E/O CADUTA



I pericoli di scivolamento e/o caduta sul piano di calpestio, operatore o manutentore, devono sempre utilizzare dispositivi di protezione dei piedi appropriati, quali calzature antiscivolo, resistenti ed adatte alla particolare natura del rischio.

RISCHIO DOVUTO ALLA NATURA DEI PRODOTTI



La macchina è progettata per amalgamare impasti formati da farina, sali, lieviti, grassi e liquidi ed altri ingredienti alimentari. Nel eventualità che si generano zone polverose, indossare un adeguato mascherina protettiva sia durante il carico manuale, sia durante la lavorazione della macchina. Ulteriori ingredienti impiegabili non devono essere rischiosi per la salute dell'operatore. Inoltre non si devono determinare zone potenzialmente esplosive.

RISCHIO DOVUTO ALLE POLVERI



Durante le operazioni di carico dei prodotti secchi nella vasca o durante la lavorazione, si possono determinare delle polveri in sospensione. Gli ingredienti devono essere maneggiati con cura, riducendo al minimo l'altezza di carico della vasca di cui vengono versati. l'operatore deve utilizzare dispositivi di protezione delle vie respiratorie, esempio mascherine respiratorie antipolvere o altri dispositivi idonei.

RISCHIO DI NATURA IGIENICA



La mancanza di igiene può costituire un rischio per la salute delle persone e provocare inaccettabili modificazioni del prodotto alimentare, come la contaminazione da sviluppo microbico o materie estranee. Quindi porre particolare attenzione ai cicli di pulizia.

5

USO DELLA MACCHINA

1. PANNELLO COMANDI

Sulla macchina sono posizionati i seguenti comandi (FIG. 10)

1. Timer

Il timer ha tre posizioni:

"👉"

consente il funzionamento in manuale della macchina, per avviare il ciclo premere il tasto "ⓘ" o "Ⓜ", a seconda dei modelli, per fermare il ciclo premere il tasto "⓪".

"0" il funzionamento della macchina è disabilitato.

"Contaminuti (1a)"

Ruotando la manopola (1) del timer in senso orario è possibile impostare i minuti di funzionamento della macchina (da 0 a 30 minuti), quindi per avviare il ciclo premere il tasto "ⓘ" o "Ⓜ", a seconda dei modelli, il ciclo finirà quando la manopola del timer (1) raggiunge la posizione "0".

2. Pulsante verde avviamento "ⓘ" 1^ velocità.

È abilitato dal posizionamento della manopola (1) del timer su "👉" o sul contaminuti.

Premuto avvia la macchina.

3. Pulsante rosso arresto "⓪"

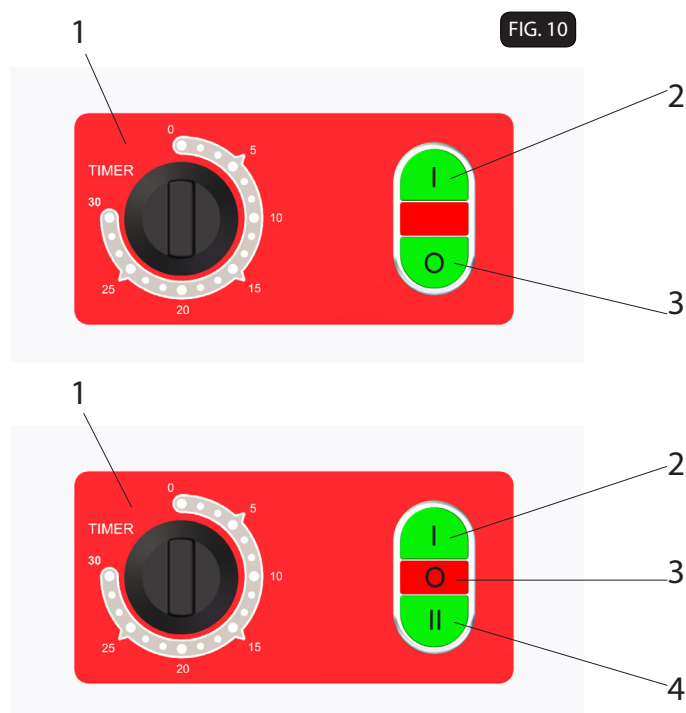
Premuto arresta la macchina.

4. Pulsante verde avviamento "Ⓜ" 2^ velocità.

(se presente)

È abilitato dal posizionamento della manopola (1) del timer su "👉" o sul contaminuti.

Premuto avvia la macchina.



5

USO DELLA MACCHINA

2. MESSA IN FUNZIONI (FIG. 11)

L'operatore a seguito dei controlli finalizzati ad accertare il rispetto di tutte le condizioni di sicurezza, può mettere in funzione la macchina, seguendo quanto sotto riportato:

Gli ingredienti alimentari devono essere inseriti manualmente nella vasca, con il riparo mobile APERTO. Durante il funzionamento della macchina i rimanenti ingredienti possono essere inseriti nella vasca anche con riparo CHIUSO.



Gli ingredienti alimentari devono essere maneggiati con cura, riducendo altezza minima dal bordo vasca. Le confezioni devono essere aperte nella parte inferiore della vasca per favorire la liberazione delle polveri di farina nel minor tempo possibile

1. Alzare la griglia di protezione (1) e introdurre in vasca (2) le dovute quantità di ingredienti per ottenere l'impasto. La capacità della macchina è per impasti standard; circa 65% di farina e 35% di acqua. Per impasti più compatti la capacità diminuisce.
2. Abbassare la griglia di protezione (1) e dare tensione elettrica tramite l'interruttore generale posizionato a monte della macchina.
3. Avviare la macchina secondo le istruzioni del capitolo precedente (cap.5 / pag.22)

Inoltre

MODO MANUALE

- La lavorazione dura fin quando non viene interrotta dall'utilizzatore.
- Impostare la velocità " lenta " o " veloce " desiderata per la rotazione.
- Premere il pulsante di I - II (ON) per avviare la macchina

MODO CON TIMER

- La lavorazione dura fin quando è impostato il TIMER
- Impostare la velocità " lenta " o " veloce " desiderata per la rotazione
- Premere il pulsante di I - II (ON) per avviare la macchina

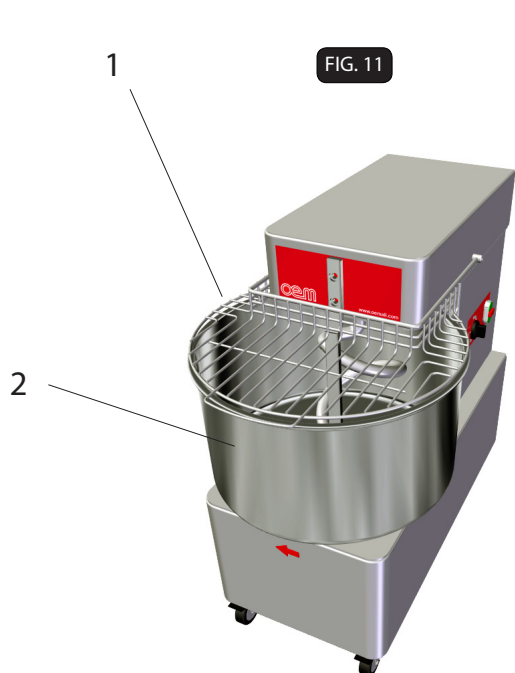
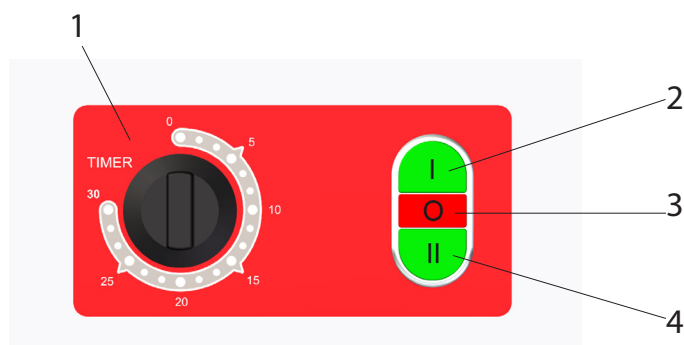
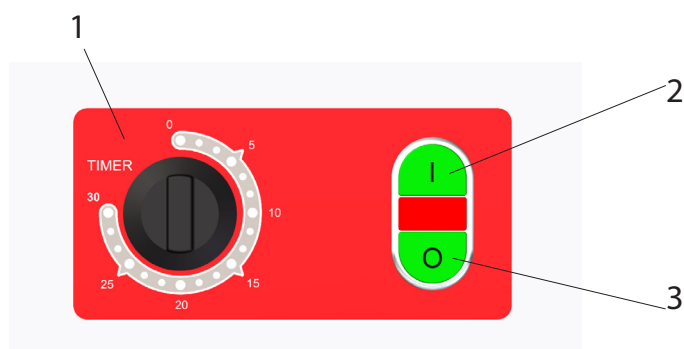


FIG. 11





IMPASTATRICE

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

5

0.0

24/5

5

USO DELLA MACCHINA

3. ARRESTO

Per il comando di arresto azionare il pulsante rosso "⊗" OFF

In caso di arresto momentaneo o prolungato, prima di rimettere in funzione la macchina, devono essere tolti tutti gli ingredienti alimentari entro la macchina.

In caso di arresto prolungato sezionare l'impianto generale della rete di alimentazione della energia elettrica, ovvero posizionare l'interruttore GENERALE su "0"

4. SPEGNIMENTO

Le operazioni di spegnimento devono seguire quanto di seguito indicato:

1. prima dello spegnimento attendere la conclusione del funzionamento della macchina
2. arrestare la macchina azionando il dispositivo di comando "⊗" OFF
3. svuotare completamente la vasca dall'impasto
4. posizionare interruttore GENERALE su "0"
5. eseguire la pulizia della macchina

5. SICUREZZA DI FUNZIONAMENTO

Nel caso in cui la macchina sia sottosforzo o sottoposta a sovraccarico, la macchina si arresta immediatamente per l'entrata in funzione della protezione termica del motoriduttore. In questo caso attendere che si sia completamente raffreddata prima di procedere alla funzione di avviamento.

6. ASSENZA DI TENSIONE

In caso di interruzione dell'alimentazione elettrica, quest'ultima potrà essere riavviata solamente seguendo la funzione di avviamento.

7. APERTURA RIPARO MOBILE

Sollevando il riparo mobile interblocco, la macchina si arresta immediatamente per l'entrata in funzione del micro interruttore di sicurezza.

La macchina può essere riavviata solamente dopo aver abbassato il riparo sino alla sua posizione più bassa, seguendo successivamente la funzione di avviamento.

6

MANUTENZIONE

1. REQUISITI DEL MANUTENTORE

Con i termine "manutenzione" non deve essere inteso solamente il controllo periodico del normale funzionamento della macchina, ma anche i rimedi di tutte quelle cause che pongono la macchina fuori servizio.

Il personale deve aver letto e compreso il presente libretto ed essere a conoscenza delle prescrizioni dei pericoli residui.

È importante che per le attività di manutenzione, sostituzioni parti, regolazioni ingranaggi e ricerca guasti si affidato a personale esperto, competente ed autorizzato dal datore di lavoro.



TUTTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE, PULIZIA E SOSTITUZIONE PARTI, DEVONO ESSERE ESEGUITE CON LA MACCHINA COMPLETAMENTE FERMA ED ISOLATA DALLE FONTI DI ALIMENTAZIONE ELETTRICHE ESTERNE.

Prima di ogni qualsiasi intervento di manutenzione, pulizia e sostituzione parti prestare ATTENZIONE alle etichette poste nella macchina.

IMPORTANTE: Durante le attività di manutenzione, pulizia e sostituzione parti non si devono manomettere o disinserire etichette di avvertimento né dispositivi di sicurezza per nessuna ragione.

Il manutentore ha il compito:

- Eseguire le regolazioni della macchina, calibrazioni degli ingranaggi interni, anche entro le zone pericolose con i ripari fissi in posizione chiusi e bloccati, con gli elementi mobili pericolosi disalimentati e fermi in sicurezza.
- Effettuare la pulizia delle parti interne della macchina, la manutenzione, gli interventi d'assistenza, ricerca guasti e sostituzione parti usurate o deteriorati.

2. PRESCRIZIONE DI MANUTENZIONE

RIMOZIONE DEI RIPARI E DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Per alcuni interventi è necessario rimuovere dalla loro posizione alcuni ripari fissi.

LA RIMOZIONE PUÒ AVVENIRE SOLO AD OPERA DEL MANUTENTORE QUALIFICATO.

Al termine degli interventi, i ripari devono essere ripristinati nella loro posizione iniziale, e bloccati con i sistemi di fissaggio che erano stati previsti.

Il responsabile della manutenzione deve disattivare completamente la macchina da fonti di energia elettrica esterna, prima di procedere all'asporto dei ripari fissi.

ISOLAMENTO DALLE FONTI ESTERNE

Il responsabile della manutenzione deve disattivare completamente la macchina da fonti di energia elettrica esterna.

Posizionare a "ZERO" il dispositivo di protezione posto a monte della linea d'alimentazione



Disinserire il dispositivo di sezionamento generale e provvedere a proteggere la spina con appositi sistemi



6

MANUTENZIONE

3. MANUTENZIONE ORDINARIA



Il personale che esegue le operazioni descritte nel seguente capitolo deve aver LETTO E COMPRESO le prescrizioni di sicurezza riportate.

PER LO SMALTIMENTO DEI MATERIALI USURATI E SOSTITUITI fare riferimento al cap.8

4. MANUTENZIONE ORDINARIA ESEGUIBILE DALL'OPERATORE

FREQUENZA	VERIFICA/ CONTROLLO	MODALITA' e RISCONTRI
Prima di ogni turno	Controllare area di lavoro <ul style="list-style-type: none"> Deve essere pulita e priva di polvere 	il posto di lavoro e tutte le parti esterne della macchina devono essere pulite; inoltre devono essere asportate eventuali oggetti posti sopra la macchina, che potrebbero compromettere il corretto funzionamento in condizioni di sicurezza.
Almeno una volta la settimana	Verificare la funzionalità: <ul style="list-style-type: none"> Dispositivi di sicurezza Funzioni di arresto 	Effettuare una ispezione visiva e funzionale dei dispositivi di sicurezza, degli interblocchi previsti e delle funzioni di arresto al fine di accertarsi del loro corretto funzionamento ed arresto degli elementi mobili.
Almeno una volta la settimana	Verifica visiva di integrità: <ul style="list-style-type: none"> Tutte le targhe siano integre e non deteriorate. 	In caso di illeggibilità richiedere al centro di assistenza tecnico le targhe in sostituzione identiche.
Almeno una volta al mese	Verifica visiva di integrità: <ul style="list-style-type: none"> Utensile e vasca 	<p>Uso degli utensili determina la loro usura nel tempo. Nel caso siano presenti rigature e scheggiature, procedere alla loro sostituzione.</p> <p>IMPORTANTE L'eventuale sostituzione deve avvenire con prodotti originali del costruttore.</p>

5. MANUTENZIONE ORDINARIA ESEGUIBILE DAL MANUTENTORE

FREQUENZA	VERIFICA/ CONTROLLO	MODALITA' e RISCONTRI
Almeno mensilmente	Verificare interno degli involucri - vani motori	Tutte le parti interne, vani motori devono essere tenuti puliti ed asciutti. Provvedere ad aspirare con aspirapolveri eventuali polveri presenti.
Almeno mensilmente	Verificare dell'efficacia <ul style="list-style-type: none"> Collegamenti meccanici 	Effettuare, con gli adeguati attrezzi un controllo di serraggio dei morsetti, viti, dadi, bulloni e connessioni in generale. Registrare la tensione delle catene di trasmissione del moto
Almeno ogni 3 mesi	Verificare la funzionalità <ul style="list-style-type: none"> contattori di marcia dei motori, di tutti i relè del circuito di comando. 	Effettuare una ispezione visiva per accertarsi dello stato dei relè e dei circuiti di controllo.
Almeno ogni 6 mesi	Verifiche l'efficacia <ul style="list-style-type: none"> circuito equipotenziale e di protezione 	Con adeguata strumentazione misurare la resistenza verso la massa a terra dell'impianto, affinché i valori rientrino nei limiti di accettabilità della norma vigente nel paese dove è installata la macchina.

6

MANUTENZIONE

FREQUENZA	VERIFICA/ CONTROLLO	MODALITA' e RISCONTRI
Almeno ogni 6 mesi	Verificare <ul style="list-style-type: none"> l'isolamento elettrico dei motori 	Con adeguata strumentazione misurare la resistenza d'isolamento dei motori, affinché i valori misurati rientrino nei limiti di accettabilità definiti dalle norme vigenti nel paese dove è installata la macchina.
Almeno ogni 6 mesi	Verificare <ul style="list-style-type: none"> l'assorbimento delle singole fasi del motore 	Con adeguata strumentazione misurare l'assorbimento su ogni conduttore di alimentazione di utenza motore. Valori che non rientrano in range 10% indicano rotture dei motori.
Almeno ogni 12 mesi	Verificare l'efficacia <ul style="list-style-type: none"> dei collegamenti dei componenti elettrici fuori dagli involucri. 	Verificare l'assenza di eventuali allentamenti. Se presenti ripristinare le connessioni in modo durevole e duraturo.

6. RICERCA GUASTI



Prima di procedere a qualsiasi intervento

1. Segnalare, con un cartello, che si sta eseguendo la manutenzione.
2. Prima di avviare la macchina, accertarsi sempre che non vi sia del personale che sta eseguendo operazioni di pulizia o di manutenzione.
3. Per controlli e le piccole riparazioni elettriche fare intervenire esclusivamente elettricisti qualificati e regolarmente abilitati.
4. Per le riparazioni delle parti meccaniche rivolgersi ai centri di assistenza autorizzati.

di seguito sono riportati gli interventi per la ricerca dei guasti o avarie e sblocco elementi mobili che possono essere svolti dai manutentori.

Tipo	Potenziale causa	Modalità
Mancanza tensione di rete	Black out generale	Contattare l'ente distributore dell'energia elettrica.
	Intervento di fusibili o magnetotermici posti a monte della alimentazione della macchina	Dopo avere eliminato le cause che hanno determinato l'intervento del dispositivo di protezione, ripristinarlo. In caso di persistenza del problema contattare un tecnico elettricista.
Interruzione di funzionamento	Intervento del dispositivo di protezione interno macchina	Dopo avere eliminato le cause che hanno determinato l'intervento del dispositivo di protezione, ripristinarlo. In caso di persistenza del problema contattare un tecnico elettricista.
La macchina non funziona la vasca e l'utensile non ruotano	Manca tensione	Controllare e ripristinare l'energia elettrica.
	Dispositivi di sezionamento "OFF"	Girare i dispositivi di sezionamento nella posizione "ON"
	Fusibili intervenuti o magnetotermici non funzionanti	Fare sostituire i fusibili intervenuti, controllare lo stato degli interruttori magnetotermici.
	Mancato funzionamento pulsante di marcia	Controllare l'efficienza del pulsante START
	Intervento Termico	Attendere il completo raffreddamento prima di riavviare la macchina

6

MANUTENZIONE

7. PULIZIA



PRIMA DI UN QUALSIASI INTERVENTO DI PULIZIA VERIFICARE CHE APPARECCHIATURA SIA DISINSERITA DALLA PRESA ELETTRICA

E' vietato pulire la macchina con gli elementi in movimento.

Tutti gli interventi di pulizia devono essere messi in atto solo ed esclusivamente, dopo aver scaricato la macchina dal prodotto alimentare in lavorazione ed disattivato la linea di alimentazione elettrica.

Per la pulizia della macchina, non usare detersivi e strumenti che possono graffiare o danneggiare le superfici. Non utilizzare spugne abrasive nè prodotti detersivi aggressivi o corrosivi. Evitare prodotti in schiuma es. autopulenti per forno.

Non pulire l'apparecchio con getti d'acqua o getti di vapore a pressione, in quanto potrebbero provocare danni all'impianto elettrico. Usare prodotti commerciali ed omologati allo scopo. Rispettare le modalità di utilizzo e adottare dispositivi di protezione individuale, previsti al utilizzo di tali prodotti.

IMPORTANTE

La macchina deve essere pulita ad ogni turno di lavoro. Tutte le superfici e le parti della macchina destinate a venire a contatto con il prodotto alimentare, ovvero, le zone alimentari (superficie interna della vasca, e del riapri mobile, l'utensile, lo spacca pasta e la zona anteriore della macchina) e superficie esterna della macchina, devono essere pulite e disinfettate

SCHEMA DI PULIZIA

- Scrostare le superfici dagli eventuali residui di prodotto alimentare con raschiatori di plastica;
- Aspirare i residui di farina o di prodotti alimentari con un aspiratore;
- Pulire tutte le superfici della zona alimentare e zona spruzzi con un panno morbido inumidito;
- Con una spugna pulire l'interno degli utensili. Utilizzare prodotti specifici per acciaio, questi devono essere liquidi (non in crema o paste comunque abrasive) e soprattutto non debbono contenere cloro. Contro le sostanze grasse si può usare l'alcool denaturato.

IMPORTANTE

Dopo avere eseguito la pulizia del acciaio inox, in modo particolare per le superfici esterne del apparecchio, quando sono bene asciutte, devono essere protette con prodotti che si trovano normalmente in commercio o (es. olio di vaselina) Questi, oltre ad eliminare aloni vari, rinnovano la brillantezza all'acciaio ed evitano la penetrazione di umidità e sporcizia, causa di corrosione.

CONSIGLI UTILI PER LA MANUTENZIONE DELL ACCIAIO INOSSIDABILE

L'acciaio inossidabile è definito tale, perché deve la sua resistenza alla corrosione, ad uno sottile stato di pellicola protettiva di ossido che si forma a livello molecolare sulla superficie costituita dall'ossigeno assorbito per esposizione all'aria del metallo stesso. E' evidente quindi che qualsiasi causa esterna che impedisca la formazione di questa pellicola e la sua permanenza sulle superfici, quali materiale estraneo appoggiato sopra, residui di cibo o di sali ecc. riduce la resistenza alla corrosione.

7

ROTTAMAZIONE DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO

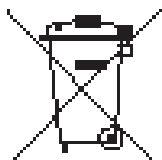
1. ROTTAMAZIONE

La rottamazione è la conclusione del ciclo di vita dell'apparecchio. Si rende necessario quando l'insieme generale degli elementi che la compongono non garantiscano condizioni operative sicure ed efficienti. La maggior parte dei componenti sono riciclabili.

2. DEMOLIZIONE

Le principali fasi sequenziali per lo smontaggio e la rottamazione comprendono:

- scollegare i conduttori da tutti i componenti presenti all'interno del quadro elettrico e da tutti i componenti installati a bordo macchina ed inviarli ad enti o società di raccolte differenziate nel rispetto della normativa vigente;
- smontare tutti i componenti presenti all'interno del quadro elettrico ed installati a bordo macchina ed inviarli ad enti o società di raccolte differenziate nel rispetto della normativa vigente;
- tutte le carcasse metalliche o plastiche, le viterie e qualsiasi altra parte in acciaio o plastica deve essere inviata ad enti o società di raccolte differenziate nel rispetto della normativa vigente.

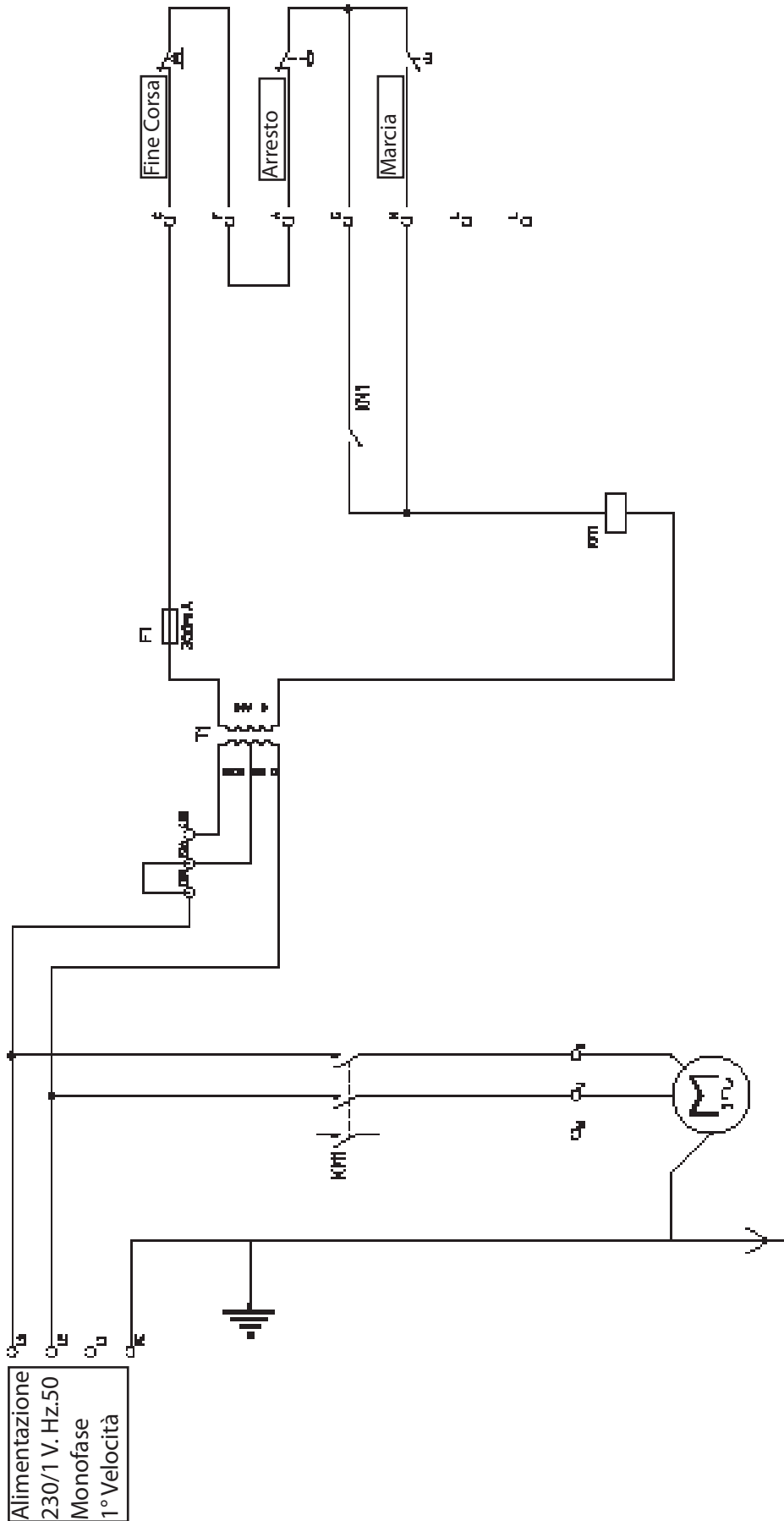


3. SMALTIMENTO

L'apparecchiatura elettrica non può essere smaltita come un rifiuto urbano, ma è necessario rispettare la raccolta separata introdotta dalla disciplina speciale per lo smaltimento dei rifiuti derivati da apparecchiature elettriche (dlg n 151 del 25/7/05 - 2002/96/CE - 2003/108/CE). Le apparecchiature elettriche sono contrassegnate da un simbolo recante un contenitore di spazzatura su ruote barrato. Il simbolo indica che l'apparecchiatura è stata immessa sul mercato dopo il 13 agosto 2005 e che deve essere oggetto di raccolta separata. Lo smaltimento inadeguato o abusivo delle apparecchiature oppure un uso improprio delle stesse, in considerazione delle sostanze e dei materiali contenuti può causare danni alle persone e all'ambiente. Lo smaltimento dei rifiuti elettrici che non rispetti le norme vigenti comporta l'applicazione di sanzioni amministrative e penali.

8

ALLEGATI



Alimentazione
 230/1 V. Hz.50
 Monofase
 1° Velocità

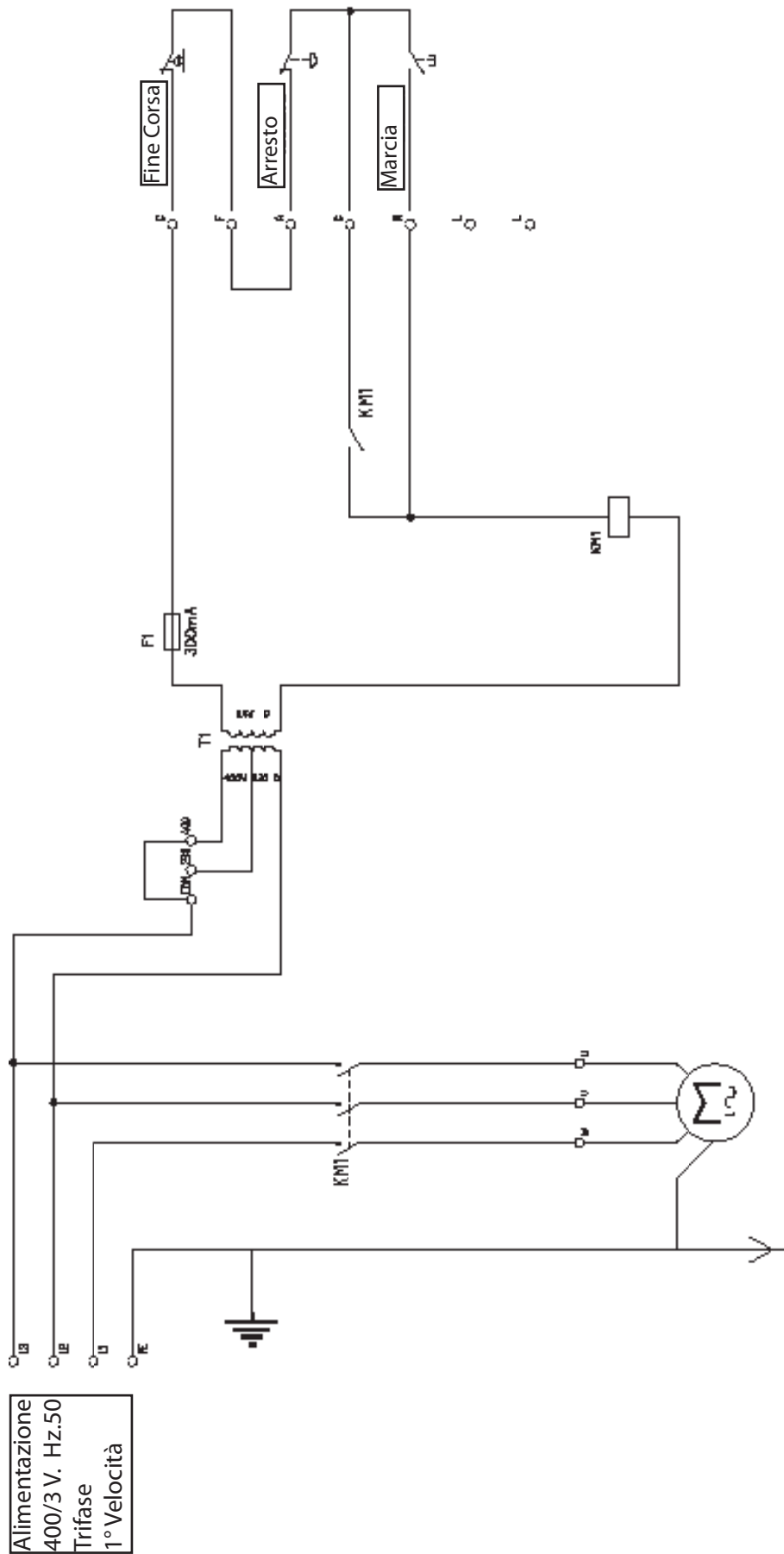
LE APPARECCHIATURE ED I LORO RELATIVI CONTATTI SONO RAPPRESENTATI IN POSIZIONE " OFF " DI NON FUNZIONAMENTO DEL QUADRO

!! ATTENZIONE !!
 Se la tensione di alimentazione varia piu del 10% bisogna installare un stabilizzatore di corrente

E' OBBLIGATORIO
 Dopo ogni trasporto e prima di ogni collaudo il serraggio di tutte le viti

Alimentazione del quadro
 deve essere garantita da una adeguata protezione a monte

ALLEGATI



Alimentazione
 400/3 V. Hz.50
 Trifase
 1° Velocità

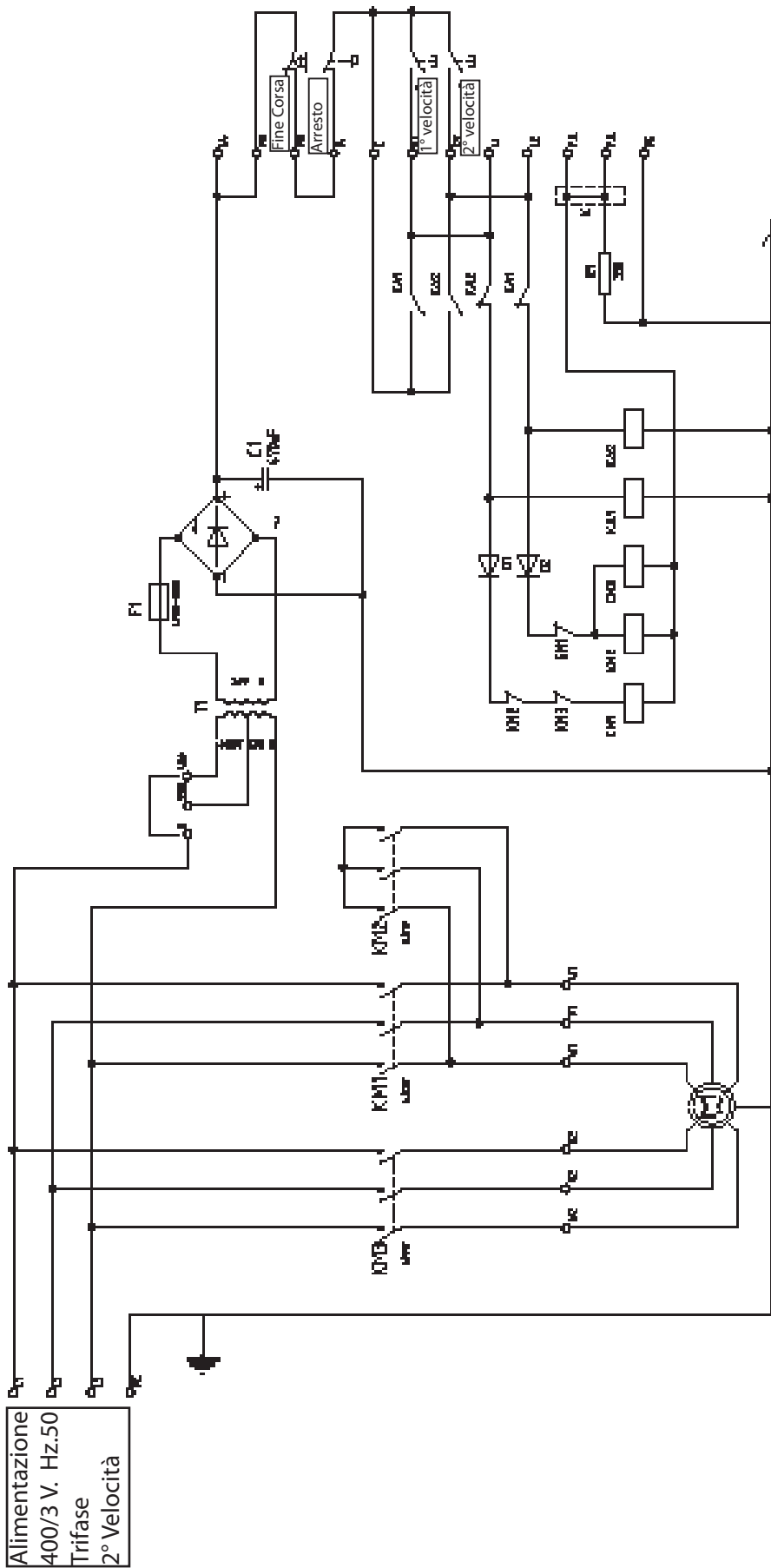
LE APPARECCHIATURE ED I LORO RELATIVI CONTATTI SONO
 RAPPRESENTATI IN POSIZIONE " OFF " DI NON FUNZION-
 AMENTO DEL QUADRO

!! ATTENZIONE !!
 Se la tensione di alimentazione varia più del 10%
 bisogna installare un stabilizzatore di corrente

E' OBBLIGATORIO
 Dopo ogni trasporto e prima di ogni collaudo il
 serraggio di tutte le viti

Alimentazione del quadro
 deve essere garantita da una
 adeguata protezione a monte

ALLEGATI



Alimentazione
 400/3 V. Hz.50
 Trifase
 2° Velocità

LE APPARECCHIATURE ED I LORO RELATIVI CONTATTI SONO RAPPRESENTATI IN POSIZIONE " OFF " DI NON FUNZIONAMENTO DEL QUADRO

!! ATTENZIONE !!
 Se la tensione di alimentazione varia più del 10% bisogna installare un stabilizzatore di corrente

E' OBBLIGATORIO
 Dopo ogni trasporto e prima di ogni collaudo il serraggio di tutte le viti

Alimentazione del quadro
 deve essere garantita da una adeguata protezione a monte



DOUGH

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

0.0

34/*

EC COMPLIANCE DECLARATION

I, the undersigned, representative of the
following manufacturer



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN)

have appointed the authorized person to compile and keep on file the technical folder



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN)

The underwritten manufacturer declares that the model of the

Dough mixer with rotating tank used to mix together the various ingredients

Mod. FA121M - FA121
Mod. FA181M - FA181 - FA182
Mod. FA251 - FA252
Mod. FA381 - FA382

complies with all the relevant regulations and statutory requirements enshrined in the following Community Directives (including all applicable amendments)

2006/42/EC – Machinery Directive
2006/95/EC – Low Voltage Directive
2004/108/EC – Electro-magnetic Compatibility Directive
UNI EN 453:2010 – Machinery for the food processing industry – Safety and hygiene requirements

In addition the parts comprising the machine which may come into contact with foodstuffs comply with:

REGULATION EC no.1935/2004
REGULATION EC no.2023/2006

and in addition declares that the following harmonized regulations have been applied

“A” type harmonized regulations
EN ISO 12100-1:2003+A1:2009 - EN 14121-1:2007 EN ISO 12100-2:2003+A1:2009 - EN 14121-1:2007

“B” type harmonized regulations
EN ISO 13857:2008 EN 999:1998+A1:2008 - EN 349:1993+A1:2008 EN 1037:1995+A1:2008 - EN ISO 13850:2008 EN 1088:1995 +
A1:2007+A2:2008 - EN 953:1997+A1:2009 EN 60204-1:2006
EN 954-1:1996, EN ISO 13849-1:2008 EN ISO 14159:2008

“C” type harmonized regulations
EN 1672-2:2005+A1:2009 - EN 453:2000+A1:2009
Other regulations and/or technical specifications
EN 60073:2002 EN 61293:1994 - EN 60445:2007 EN 61310-1:2008 - EN 60446:2007 EN 61310-2:2008 - EN 60447:2004 EN 61310-
3:2008
EN 60529:1992+A1:2000

BOZZOLO 01 / 02 / 2012
Signature of the legal representative



DOUGH

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382

0.0

35/*

ENGLISH

CONTENTS

1 INTRODUCTION

1. Purpose of the handbook
2. How to read the Operations Handbook
3. Keeping the Handbook safe
4. Updating the Operations Handbook
5. Who the Handbook is for
6. Glossary and Symbols

2 GENERAL INFORMATION

1. Manufacturer's identification data
2. Identifying data and machine plate
3. Factory tests before delivery
4. Purpose and construction parts
5. Operating Conditions
6. How the client must prepare for operation
7. Technical data
8. Machine dimensions

3 INSTALLATION

1. Transport and handling
2. Storage
3. Goods-in controls
4. Unpacking
5. Hoisting the machine
6. Identifying components
7. Identifying the machine
8. Fitting the wheels / feet
9. Machine stability
10. Positioning the machine
11. Machine feed
12. Checking proper hook-up to power source
13. Equipotential power hook-up
14. Starting up for the first time

4 SAFETY

1. Safety instructions
2. Safety devices
3. Machine operator area
4. Normal, improper and prohibited use
5. Warnings about remaining risks
6. Remaining risks

5 MACHINE OPERATION

1. Control board
2. Start up
3. Switch off
4. Shut down
5. Safe operation
6. No power
7. Opening the mobile guard

6 MAINTENANCE

1. Maintenance requirements
2. Maintenance regulations
3. Routine maintenance
4. Routine maintenance by the machine operator
5. Routine maintenance by maintenance personnel
6. Looking for faults
7. Cleaning the machine

7 SCRAPPING THE MACHINE: DEMOLITION AND DISPOSAL

1. Scrap
2. Demolition
3. Disposal

8 ANNEXES

1. Wiring diagrams

WARRANTY

All the components and equipment, excluding electrical parts, have a 12-month warranty, provided faults are related to manufacturing defects. Goods under warranty shall be delivered freight forward. Goods provided under warranty shall nonetheless be invoiced; upon receipt of the goods (sent carriage paid) requested as replacements under warranty, a credit note shall be issued. The warranty does not include replacement of the equipment. The warranty does not include labour costs for the replacement of spare parts or any other related cost.

SHIPMENTS

Goods are sent at the client's risk. Any disputes and claims for defective materials shall be notified to the haulier at the moment of taking possession of the goods. Please note the haulier's liability and hence the need to notify him of any defects in the goods on receipt. The manufacturer is not liable for any defects not reported to the haulier at the moment of handing over the goods, even where the goods are delivery carriage paid with the delivery cost invoiced.

LEGAL JURISDICTION

All disputes shall be settled by the Court with jurisdiction in the Manufacturer's place of business.



DOUGH

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382

1

0.0

36/1

1

INTRODUCTION

1. THE PURPOSE OF THE OPERATIONS AND MAINTENANCE HANDBOOK

This Instructions Handbook is an integral part of the Machine and has the purpose of setting out the information required for :

- The proper understanding of safety issued by machine operators;
- Safely handling the machine, whether packed or unpacked;
- The proper installation of the machine;
- A thorough understanding of machine operation and its limitations;
- The proper and safe functioning of the machine;
- The proper and safe maintenance of the machine;
- The proper and safe dismantling of the machine in compliance with current regulations, safeguarding the health of workers and the safety of the workplace.



Managers of the company where the machine is installed shall ensure that installation shall comply with the regulations of the country where the machine is to be operated and shall carefully read this Handbook and ensure it is read by machine operators and maintenance personnel, wherever relevant to their functions.

The time and effort dedicated to this task will be amply repaid by the proper and safe functioning of the machine

This document presupposes that the plant in which the machine is installed complies with all the relevant safety and hygiene regulations.

The instructions, drawings and documentation contained in this Handbook are of a technical nature and are confidential, are the property of the manufacturer and may not be reproduced in any form, whether wholly or partially.

In addition, the client is responsible for ensuring that if the document in any way is amended by the manufacturer, only the updated versions of the handbook will be kept where the machine is used and only these versions will be consulted in relation to its operation and maintenance.

2. HOW TO READ THE INSTRUCTIONS HANDBOOK

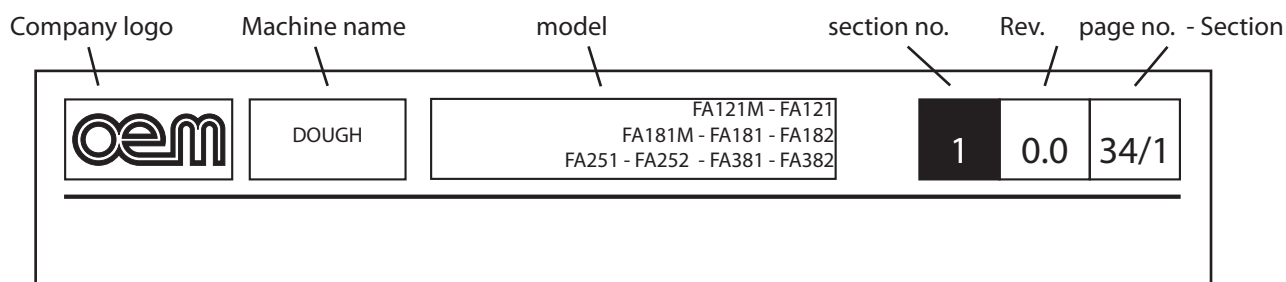
The handbook is divided into sections, each dedicated specifically to one type of worker (FITTER, MACHINE OPERATOR AND MAINTENANCE PERSONNEL) specifying the skills they require to carry out their jobs safely.

The Instructions Handbook comprises a cover, contents and a series of sections.

The front page sets out data identifying the machine and model, reviews the Instructions Handbook and, finally, shows a photo/drawing of the machine described, in order to help the reader identify the machine and use the handbook.

The first page of the Contents includes a review table for the Instructions Handbook and its constituent parts, correlating the review level of the entire handbook with the Contents and sections.

EXAMPLE OF A PAGE





DOUGH

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

1

0.0

37/1

1

INTRODUCTION

3. KEEPING THE HANDBOOK SAFE

The Instructions Handbook should be kept carefully with the machine throughout its working life until it is scrapped. The handbook should be kept clean, consulted with clean hands and not put down or left to lie on dirty surfaces. It should not be altered in any way, pages torn out of it, or any parts added or subtracted. The handbook should be kept close to the machine in a place protected against moisture, humidity and heat. On the request of the machine user, the manufacturer may provide additional copies of the Instructions Handbook.

4. UPDATING THE HANDBOOK

The manufacturer reserves the right to amend the design of the machine and to carry out improvements without notification to Clients, and without amending any handbooks already in their possession. The manufacturer has provided the Handbook in Italian with some translations which cannot be wholly verified for accuracy; where there are discrepancies with any other language, the Italian version shall prevail.

5. WHO THE HANDBOOK IS FOR

The handbook is designed for use by: the fitter, the machine operator and qualified maintenance personnel.

“MACHINE OPERATOR ” includes anyone appointed to operate, set up, clean or carry out routine maintenance of the machine.

“MAINTENANCE PERSONNEL” includes anyone who has carried out a specialist training course on the maintenance of the machine and has experience as a fitter, machine operator, repair mechanic or in the transport of the machine.

“EXPOSED PERSON” includes anyone inside and/or near a machine which may be dangerous for the safety or health of that person.

Definition of machine users

The machine is designed for industrial, hence professional, and not general use. The machine and may be operated only by qualified personnel, specifically people who are:

- Over the age of 18;
- Physically and psychologically suitable for technically difficult work;
- Trained in the proper operation and maintenance of the machine;
- Considered suitable by their employers for the duties involved;
- Able to read and understand the Instructions Handbook and safety regulations;
- Aware of the emergency procedures and know how to carry them out;
- Able to operate this type of machinery;
- Thoroughly familiar with all the regulations governing machine use;
- Thoroughly familiar with the operating instructions and procedures set down by the machine manufacturer.

6. GLOSSARY AND SYMBOLS

This paragraph sets out and defines all terms which are unusual or are used in a technical fashion. The paragraph also explains the meaning of the abbreviations and symbols used in the handbook; they are useful to provide easily understandable and unambiguous information about the proper and safe operation of the machine.



DOUGH

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

1

0.0

38/1

1

INTRODUCTION

6. GLOSSARY/ SYMBOLS

DANGEROUS AREA: Are a inside and/or near the machine where someone is exposed to potential health and safety risks.

EXPOSED PERSON: Anyone near or in a dangerous area or part of it.

MACHINE OPERATOR: Person appointed to fit, operate, set up, maintain, clean, repair or transport the machine.

MACHINE OPERATOR'S QUALIFICATIONS: Minimum level of skill required to operate the machine.

MACHINE STATUS: the functioning mode, i.e. in operation, on shut down, etc.

REMAINING DANGER: A danger that cannot be eliminated or adequately reduced by the machine design, against which the guards are not (or are not completely) effective: the handbook sets out information on the remaining danger with instructions and warnings about how to overcome the risk (pursuant to European regulations EN 292/1 and EN 292/2)

SAFETY COMPONENT: A component used to ensure the safe operation of the machine; if faulty or broken, the overall safety of the machine is compromised with risks of injury or to health.

SYMBOLS



Symbols are followed by important information/instructions, particularly in relation to safety. Failure to heed the information or carry out the instructions leads to:

- * danger to the machine operators;
- * the forfeiting of warranty rights;
- * no liability of the manufacturer.

1

INTRODUCTION

LIST AND MEANINGS OF MACHINE PLATES

- Symbols containing a triangle indicate DANGER
- Symbols containing a circle involve an OBLIGATION / PROHIBITION

symbol	Meaning
	Generic danger
	Dangerous voltage
	When the fixed guards are removed dangerous moving parts are exposed to potential contact
	Do not remove safety devices
	Protect the nose, throat and lungs
	Safety boots obligatory
	Warning
	Food processing machine
	WEEE

2

GENERAL INFORMATION

1. MANUFACTURERS IDENTIFICATION DATA



OME - ALI SPA
Viale Lombardia, 33
46012 - Bozzolo
MANTOVA - ITALY
tel. +39 0376 910511
fax. +39 0376 920754
info@oemali.com
www.oemali.com

2. MACHINE IDENTIFICATION DATA AND MACHINE PLATES

The machine is fitted with an identification plate with the following data:

 Ali SpA Viale Lombardia, 33 BOZZOLO (MN)	<input type="text"/> kW	<input type="text"/>
	<input type="text"/> A	<input type="text"/> Volt. Hz.
	<input type="text"/>	Type <input type="text"/>
	Nr. <input type="text"/>	

3. FACTORY TESTS BEFORE DELIVERY

Before delivery, in the factory, the manufacturer carries out safety tests in compliance with current regulations as well as operational tests. In addition, all components installed are verified with the naked eye and tested with instruments.

4. PURPOSE AND CONSTRUCTION PARTS

The machine is designed to mix dough, whether hard or soft, flour compounds, salts, yeast, fats, liquids and other foodstuffs.

The machine comprises the following parts:

1. A bearing structure supporting and containing motor and transmission components and control devices.
2. The tank contains the foodstuffs to be mixed: it is located at the front of the machine to which it is fixed; the rotation is mechanical, clockwise, and driven by an electric motor.
3. A mixing tool fitted to the head of the machine, rotating inside the tank, of spiral shape. The tool rotates mechanically through the action of gears driven by an electric motor.
4. A dough splitter comprising a fixed metal rod, fitted to the machine head.
5. A mobile interlocked guard covering the top of the tank: when opened, all dangerous moving parts come to a stop.

- Electric motors are mono- or 3-phase with one or more speeds.
- All machine parts in contact with foodstuffs, such as the tank, tools, splitter etc. are made of stainless steel.

The machine supplied and described in this Instructions Handbook was manufactured with parts covered by the EC compliance declaration.



DOUGH

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

41/2

2

GENERAL INFORMATION

5. OPERATING CONDITIONS

DATA	FA121M - FA121 - FA181M - FA181 - FA182 - FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382
Level of noise equivalent to continuous weighted volume A	Below di 70 dBA
Nature of current – frequency	See machine plate
Value of current	See machine plate
Rated operating voltage	See machine plate
Assumed rated short circuit current	6 kA Symmetrical
Earth and neutral	TT e TN
Protection grade	IP 21
Position of the machine	Work bench used in the food produce sector, height between 900 / 1000 mm from the floor, with at least 800 mm space all around the machine
Location of machine installation	Indoors
Max. ambient temperature	+ 40°
Min. ambient lighting	500 lux
Further operating conditions	Machine UNSUITED for operation in work environments with contaminating agents such as dust, corrosive gases, etc. Machine UNSUITED for operation in a potentially explosive atmosphere. Machine UNSUITED for operation in environments with ionizing radiation: e.g. microwaves, UV rays, laser beams and the like. Electrical plant UNSUITED for operation in work environments characterized by vibrations and bumping : if necessary, fit anti-vibration supports Safety device

Safety device recommended for current overloads	
Rated insulating voltage	Ui = > 690 V
Rated current	see TECHNICAL DATA table
Setting of thermal relay	see TECHNICAL DATA table
Max. fault loop impedance	0.1 Ω



DOUGH

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

42/2

2

GENERAL INFORMATION

6. HOW THE CLIENT MUST PREPARE FOR OPERATION

a) Getting the worksite ready.

- The client should provide a surface on which the machine will be installed as specified in the Operating conditions table.

b) Getting the power source ready.

- The electricity plant must comply with current national regulations in the country of installation and be properly earthed.
- Place an omnipolar isolator on the power feed line, upstream of the machine.
- The electrical wires should have the right size for the current used by the machine, so that the fall in overall voltage, at full load, is less than 2%.

7. TECHNICAL DATA

Max. operating temp. +40° C

Relative humidity 10 ÷ 80 %

Model	Tank dim.	Tank capacity	Dough KG	Speed	Motor power	Rated current	Electricity supply	Net machine weight (empty)
FA121M	317 x 210	16 lt.	12 kg	1	0.55 kW	3.5 A	230 - 1 - 50 Hz.	60 kg
FA121	317 x 210	16 lt.	12 kg	1	0.55 kW	1.61 A	400 - 3 - 50 Hz.	60 kg
FA181M	380 x 210	23 lt.	18 kg	1	0.75 kW	5.3 A	230 - 1 - 50 Hz.	69 kg
FA181	380 x 210	23 lt.	18 kg	1	0.75 kW	1.94 A	400 - 3 - 50 Hz.	69 kg
FA182	380 x 210	23 lt.	18 kg	2	0.55 kW / 0.37 kW	1.6A/1.3A - 4/6 P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	69 kg
FA251	400 x 260	32 lt.	25 kg	1	1.10 kW	2.64 A	400 - 3 - 50 Hz.	110 kg
FA252	400 x 260	32 lt.	25 kg	2	1.10 kW / 0.75 kW	2.5A/2.2A - 4/6P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	110 kg
FA381	452 x 260	41 lt.	38 kg	1	1.10 kW	2.64 A	400 - 3 - 50 Hz.	112 kg
FA382	452 x 260	41 lt.	38 kg	2	1.10 kW / 0.75 kW	2.5A/2.2A - 4/6P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	112 kg

PACKING DIMENSIONS

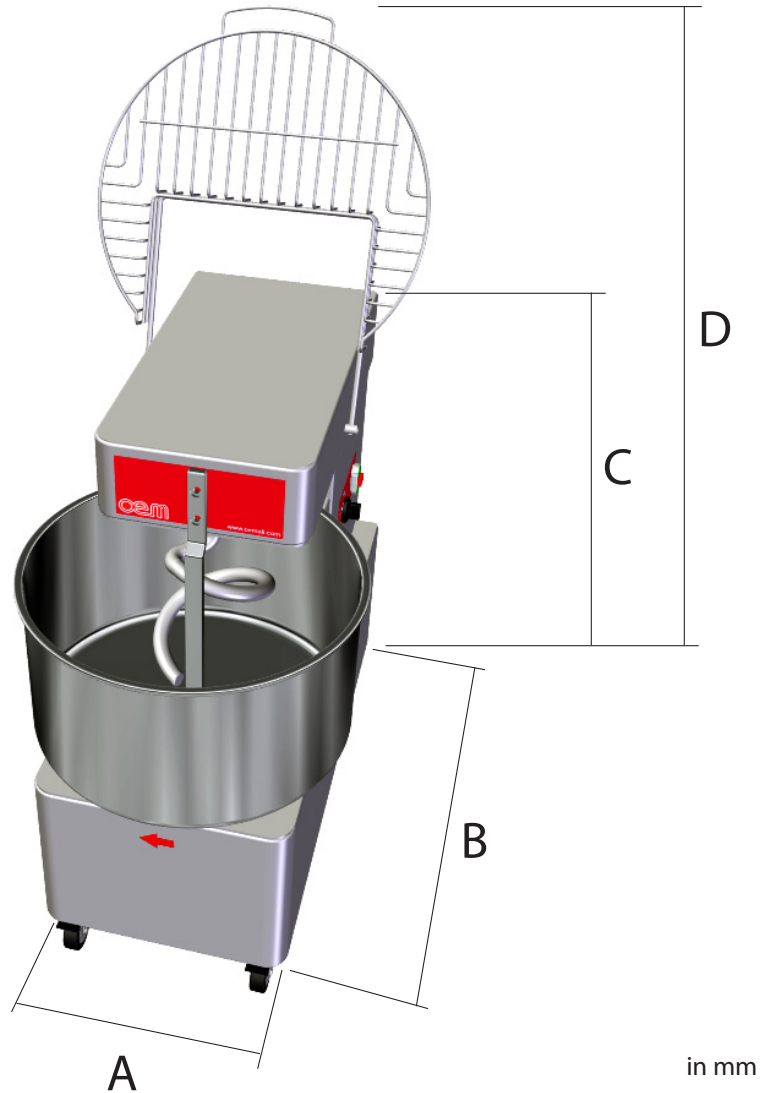
in mm

Model	width x depth x height	M3
FA121M	410 x 710 x 670	0.19
FA121	410 x 710 x 670	0.19
FA181M	410 x 710 x 670	0.19
FA181	410 x 710 x 670	0.19
FA182	410 x 710 x 670	0.19
FA251	520 x 850 x 740	0.32
FA252	520 x 850 x 740	0.32
FA381	520 x 850 x 740	0.32
FA382	520 x 850 x 740	0.32

2

GENERAL INFORMATION

8. MACHINE DIMENSIONS



in mm

Model	A	B	C	D
FA121M	287	584	630	920
FA121	287	584	630	920
FA181M	330	594	630	958
FA181	330	594	630	958
FA182	330	594	630	958
FA251	370	751	803	1110
FA252	370	751	803	1110
FA381	370	751	803	1134
FA382	370	751	803	1134

The height specified (C-D) is without wheels; with wheels the height increases by 9 cm.
 The height specified (C-D) is without feet; with support feet the height, the height is increased by 2.5 cm.

3

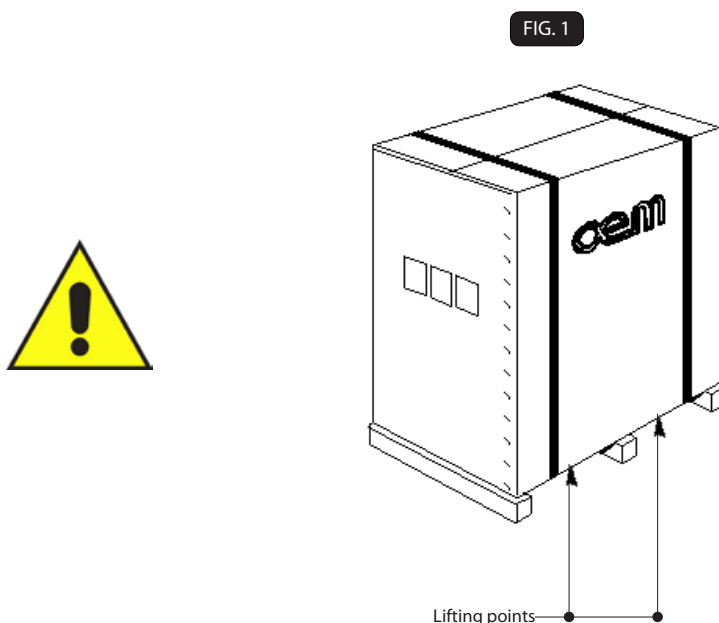
INSTALLATION

1. TRANSPORT AND HANDLING

The machine may be transported in a container or by truck. In both cases, the same kind of packing is used. (See table of dimensions and weight .)

The packing containing the machine should be transported protected from the weather. It is strictly prohibited to put any other packing cases or materials on the machine packing. The packing case should be handled with extreme care. The packing case should be hoisted from below, by a fork-lift truck or transpallet, making sure that the lifting device is used as shown below (Fig.1)

During handling operations, keep the load as close to the ground as possible, for greater stability.



Handling and hoisting operations should be carried out by authorized specialist personnel using suitable equipment. The manufacturer shall not be liable for any injury or damage resulting from failure to comply with current safety regulations governing the hoisting and handling of materials inside and outside the factory.

2. STORAGE

The packing case containing the machine must be kept out of the weather and it is strictly prohibited to place any other case or materials on it.

3. GOODS-IN CONTROLS

It is important to check the goods on their arrival. The controls should include:

1. packing case number
2. weight and dimensions
3. the details on the transport documents should tally with the goods sent
4. check for damage to goods or packing
5. packing case undamaged during transportation.



If there is no damage, remove the packing as specified below (see para. 4 / section 3)

In the event of damage, irregularities or non-compliances, notification should be sent within 8 days of receipt of the goods. Failing this, the goods will be deemed as having been accepted.

3

INSTALLATION



In relation to the above, the manufacturer reminds the user that according to national and international regulations, the goods are transported at the risk of the recipient.

4. UNPACKING

To remove the machine from its packing case:
see (FIG. 2)

- Cut the straps (1) around the packing case
- Open the cardboard case (2), removing the metal stitches
- Remove the cardboard casing (2)
- Check for damage (see para. 3 / section 3)
- Make sure the goods are as shown on the transport documents (PACKING LIST)

5. HOISTING THE MACHINE (FIG. 2A)

The machine should be lifted by two people (12 Kg - 18 Kg versions) gripping the machine at the base; other models should be lifted by crane or hoist, as follows:

- Thread two belts (1) of appropriate size for the weight of the machine under the base (2) and connect them to the hoist or crane hook (3).



Dispose of the packing as specified below, for recycling purposes.

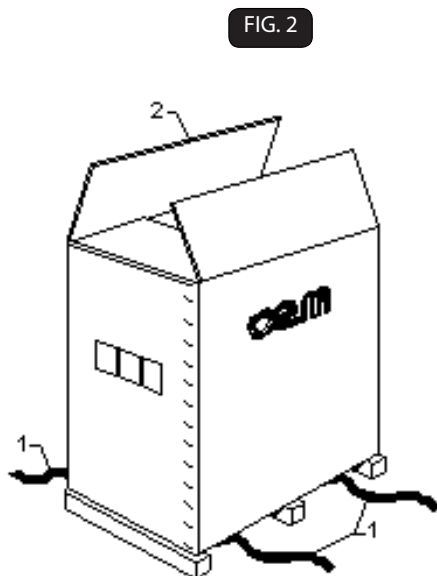


FIG. 2

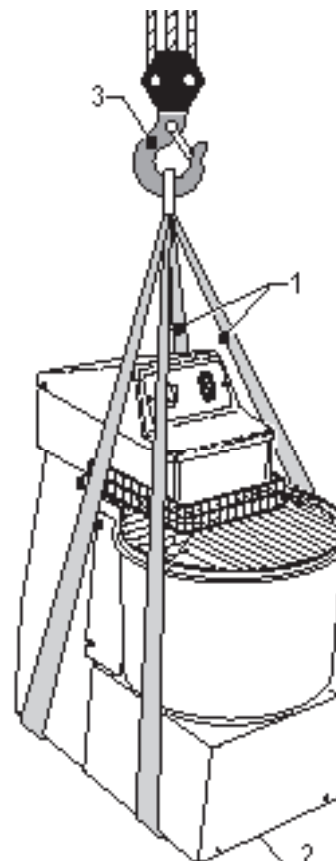


FIG. 2A

3

INSTALLATION

6. IDENTIFICATION OF COMPONENTS

1. Head
2. Control dashboard
3. Guard
4. Tank
5. Base
6. Electrical wire
7. Spiral
8. Adjustable wheels or feet
9. Machine plate

7. IDENTIFYING THE MACHINE (FIG. 3)

The machine number and identification data are stamped on a machine plate (9) fitted to the base of the machine.



For any request for technical support and orders for spare parts always quote the machine number and model.

8. FITTING THE WHEELS / FEET (FIG. 4)

For transport purposes, according to the model, machines are sent with wheels or feet disassembled. To fit them:

Wheels

Lift the machine as described above.

Screw the wheels (1) onto the base, fully tightening. The brake wheels should be fitted at the front of the machine.

Feet

Lift the machine as described above.

Screw the feet (2) onto the base, make sure the machine is level and tighten the nut (3).

FIG. 3

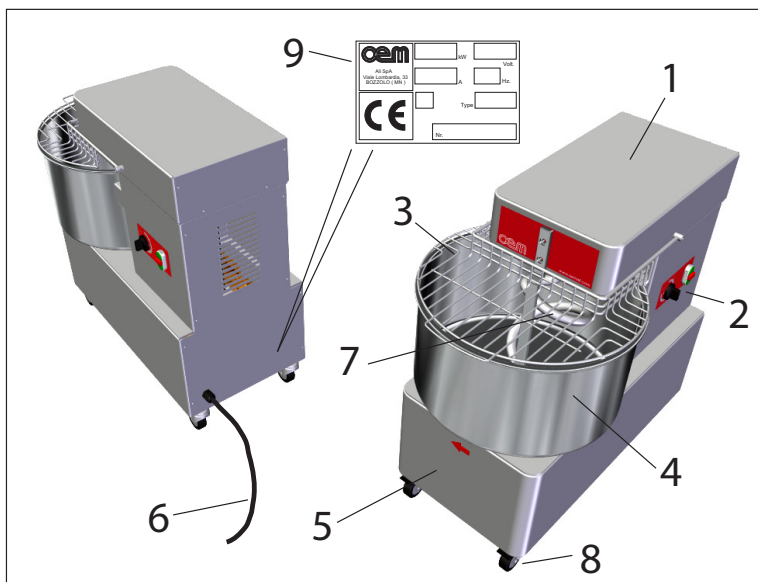
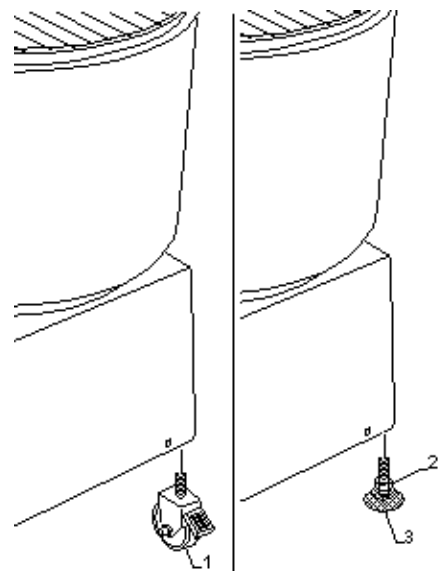


FIG. 4



3

INSTALLATION

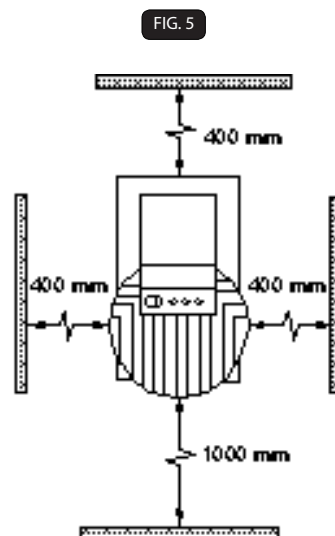
9. MACHINE STABILITY

The machine is designed so that, in normal operating conditions, it is stable and will not tip over. Given its shape and weight distribution, it is not necessary to fix the machine to the ground

10. POSITIONING THE MACHINE



Make sure the floor supports the machine weight, as shown in the table (3. TECHNICAL DATA) Position the machine complying strictly with Fig. 5, which gives the minimum distances enabling the machine operator and technicians to work and carry out maintenance properly.



11. ELECTRICAL FEED

The electrical feed must comply with the current regulations of the country where the machine is installed.

USER'S ELECTRICAL PLANT

The user's electrical plant upstream of the machine controls must be designed in compliance with the regulations governing the use of "low voltage" equipment, i.e. IEC3644 / HD384 / CEI 64-8 (latest editions).

Concerning the mains electricity or other power supply to the machine controls, it must be a regular/integrated normalized TT or TN system in compliance with IEC364_4_41 / HD382_4_41 / CEI 64.8 (4_41) (latest editions).

In relation to other requirements, the earth plant must comply with the regulations relating to the coordination of associated active devices according to IEC364-5-54 / HD382-5-54 / CEI 64.8 (5-54) (latest editions).

PROTECTIVE DEVICE AGAINST CURRENT OVERLOADS

The equipment is designed to withstand a brief symmetrical short circuit current of no higher than 6kA. If the assumed potential rated short circuit current in the location of the installation is higher than this, it should be suitably limited. The machine controls do not include electronic circuits working on direct current so proper protection should be provided against accidental contacts: the safety equipment should include a circuit breaker for (SUITABLE DIFFERENTIAL DEVICES)

3

INSTALLATION

The differential device should have high resistance to impulse voltage surges such as lightning or from the mains (see EN 61008-1 latest editions).

In addition:

1. The main switch on the control board does not have a rated cut-off power because it comprises a socket and plug; in addition it should be protected against short circuits with a device with rated power not above the technical data;
2. upstream of the feed cable for the electrical equipment a current overload protection device should be fitted and kept in compliance with existing technical regulations.

12. CHECKING PROPER WIRING (FIG. 6)

For the 230/400 V 3-phase connection, make sure the motor is rotating in the right direction as follows:

- Position the main switch upstream of the machine to "ON".
- Turn the timer knob (1) to "♥"
- Press (2) "ⓘ"
- Visually check that the tank (3) rotates in the direction shown by the arrow (4).

Switch off the machine by pressing "Ⓞ" (5)

If the rotation is in the wrong direction:



before making any changes to the wiring, unplug the machine (no power), then:

INVERT TWO OF THE THREE PHASE WIRES OF THE MAIN SWITCH AND CHECK THE DIRECTION OF ROTATION

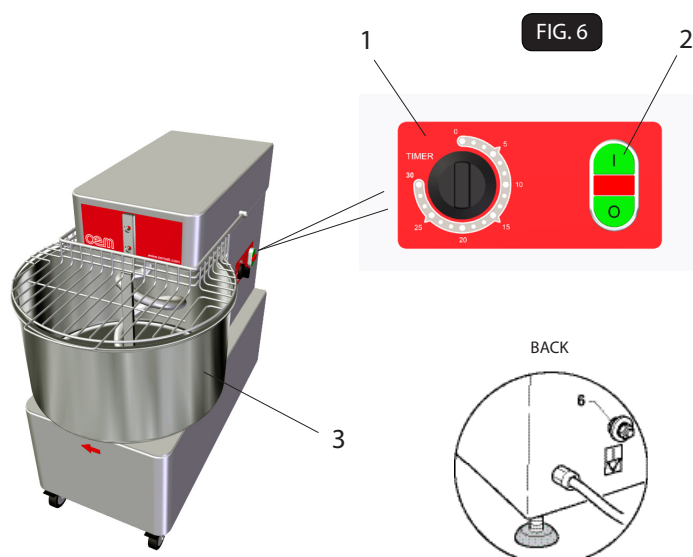
13. EQUIPOTENTIAL CONNECTION (FIG. 7)

THE MACHINE IS FITTED WITH A SCREW (6) FOR THE EQUIPOTENTIAL CONNECTION.

TO CONNECT, UNSCREW (6), CONNECT THE WIRE FROM THE EQUIPOTENTIAL GRID AND SCREW BACK ON.

14. STARTING UP FOR THE FIRST TIME (FIG. 6)

- Position the main switch upstream of the machine to "ON".
- Turn the timer knob (1) to "♥".
- Press (2) "ⓘ".
- Run the machine empty for a few minutes making sure rotation is unimpeded and at constant speed.
- Switch off the machine and press "Ⓞ" (5).



4

SAFETY

1. SAFETY INSTRUCTIONS

Failure to apply safety regulations and procedures is a source of danger and may lead to damage or injury. The machine is supplied subject to the proper application of the following regulations and procedures by the end user:

1. All the regulations relating to the behaviour of people enshrined in law in the country where the machine is installed, with particular reference to the electrical plant upstream of the machine, its hook-up and functioning.
2. All the further instructions and warnings related to operating the machine set out graphically in the documents accompanying the machine.

2. SAFETY DEVICES (FIG. 8)

The safety guards and devices fitted to the machine must not be removed. If they need to be removed for the purposes of extraordinary maintenance, all means shall be used to reduce dangers to a minimum.

The machine is protected by bodywork preventing access to dangerous parts of the machine, except at the front, which is protected by an interlocking mobile guard protecting the rotating tank.

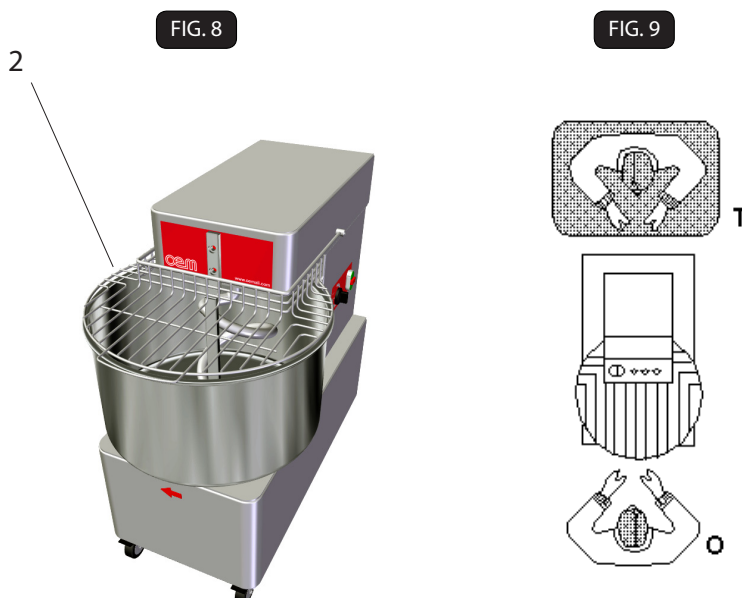
The machine is fitted with the following safety systems:

1. All dangerous parts are protected by guards screwed into place.
2. The machine (models with fixed head) is fitted with a micro-switch deactivating the spiral when the protecting grill (1) is lifted;
3. When the machine has been shut down by use of one or other safety micro-switch, the machine can be restarted by pressing " ⓐ " or " ⓑ ", according to the model.

3. MACHINE OPERATOR AREAS (FIG. 9)

During operation, the machine operator stands in front of the machine in order to add or remove the dough to the tank; see FIG. 9 positions (O) for authorized positions.

For maintenance purposes, a technician may stand behind the machine, in position T).



4

SAFETY

4. NORMAL, IMPROPER AND PROHIBITED OPERATION

The machine described in this Instructions and Operations Handbook is designed for operation by A SOLE MACHINE OPERATOR trained and familiar with remaining risks and all safety procedures, as well as by maintenance personnel.



In NORMAL OPERATION , the machine may be used solely to mix dough, whether hard or soft, flour compounds, salts, yeast, fats and liquid.



The machine must not be used IMPROPERLY, i.e.:

- 1 – it must not be used with operating parameters other than those set out in the TECHNICAL DATA table
- 2 – for all uses of the machine with parameters other than those specified in this handbook, THE MANUFACTURER SHALL NOT BE LIABLE
- 3 – the end user is liable for all injuries and damage arising from failure to comply with this Instructions Handbook
- 4 – DO NOT OPERATE THE MACHINE EMPTY
- 5 – Do not tamper with, remove or cover up any labels on the machine.



The machine must not be used in a way that is PROHIBITED since this could lead to damage or injure the machine operator.

- 1 – Do not move the machine while it is plugged in.
- 2 – Do not unplug the machine by pulling it away from the socket or by pulling on the power cable.
- 3 – Do not put anything on the machine while it is in operation.
- 4 – Do not allow the power cable to run across sharp surfaces.
- 5 – Do not leave the machine unattended while it is in operation.
- 6 – Do not place anything under the machine base or between the support legs and base.
- 7 – Do not put anything into the tank other than the foodstuffs specified above (for normal operation).
- 8 – Do not operate the machine if the guards have been removed.
- 9 – Do not use risky ingredients for the health of the machine operator or maintenance personnel ; do not create a potentially explosive environment for which the machine is not designed.
- 10 – Do not hose down the machine with water or any other liquid.



THE END USER IS LIABLE for any injuries arising from failure to comply with the normal operating conditions specified above. IF YOU ARE UNSURE ABOUT PROEPR USE CONTACT AN AUTHORIZED AFTER-SALES SUPPORT CENTRE.

5. WARNINGS ABOUT REMAINING RISKS



The employer shall ensure that personnel is trained in accident prevention, the risks of injury, the use of safety devices and general regulations to prevent accidents and injury, as specified in Community Directives and the laws of the country where the machine is installed. In addition, THE END USER IS LIABLE FOR:

- 1 – organizing training courses, if required in co-operation with the manufacturer, for MACHINE OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL.
- 2 – providing individual protective devices as established by Directive 89/656/EC and subsequent amendments.
- 3 – ensuring that the machine is operated, maintained and cleaned by QUALIFIED personnel.

6. REMAINING RISKS

RISKS FROM NOISE



The machine produces noise at a continuous A equivalent of less than 70 dB.
If necessary, use earplugs or headphones.

4

SAFETY

RISK OF FIRE



Because of the risk of slipping or falling on a slippery floor, the machine operator and maintenance personnel should always have suitable footwear, such as anti-slip boots of sufficient strength for the workplace.

REMAINING RISKS FROM CONTROL SYSTEMS



After activating the emergency shut-down or where the power is cut, BEFORE ACCESSING MOVING PARTS MAKE SURE THEY HAVE COME TO A COMPLETE STOP.

REMAINING RISKS FROM REMOVAL OF FIXED GUARDS



In no circumstances should the machine operator attempt to open or remove fixed guards or tamper with safety devices.

RISKS FROM HOISTING



Hoisting for maintenance or cleaning purposes, or other manual operations, may involve the risk of bumping, abrasion, cuts or crushing .

RISK OF SLIPPING OR FALLING



Because of the risk of slipping or falling on a slippery floor, the machine operator and maintenance personnel should always have suitable footwear, such as anti-slip boots of sufficient strength for the workplace.

RISK FROM THE NATURE OF PRODUCTS



The machine is designed to mix dough, flour compounds, salts, yeast, fats, liquids and other foodstuffs. If these ingredients create a powdery working environment, wear a mask both while loading the machine and during its operation. Do not use any ingredients which might compromise the health of the machine operator. Do not create a potentially explosive atmosphere.

RISK FROM POWDER



During the loading of dry ingredients into the tank and during processing, powder may go into suspension. The ingredients should be handled with care, reducing the loading height of the tank to a minimum. Wear devices to protect the nose, throat and lungs, such as dust-proof masks or other suitable devices.

HYGIENE RISKS



Poor hygiene may be a risk to health and alter the foodstuffs through the contamination of microbes or foreign bodies.
Ensure proper cleaning at all times.

5

MACHINE OPERATION

1. CONTROL BOARD

The machine is fitted with the following controls (Fig. 10)

1. Timer

The timer has three positions:

"👁"

Is for manual operation. To start the work cycle, press "⏸" or "⏹", according to the model; to stop the cycle, press "⏸".
"0" to shut the machine down. "Minute counter (1a)"

Turn the timer knob (1) clockwise to set the number of minutes for processing (from 0 to 30 minutes), then to start press "⏸" or "⏹", according to the model; the machine shuts down when the knob reaches the "0" position.

2. Green start-up pushbutton "⏸" 1° speed.

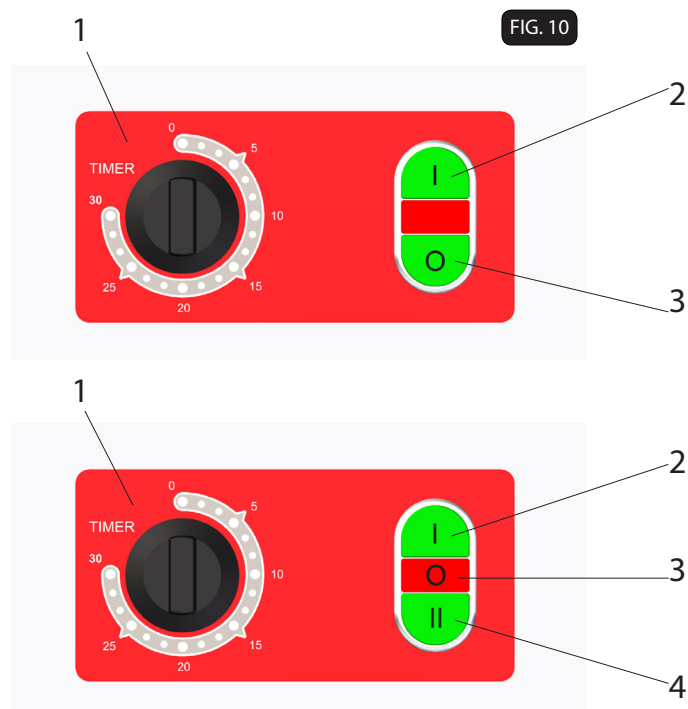
This is enabled when the timer knob (1) is on "👁" or the minute counter.
Press to start the machine.

3. Red shut-down pushbutton "⏸"

Press to stop the machine.

4. Green start-up pushbutton "⏹" 2° speed.
(if fitted)

Enabled by the position of the timer knob (1) on "👁" or the minute counter.
Press to start the machine.



5

MACHINE OPERATION

2. START UP (Fig. 11)

Following controls to ensure proper compliance with safety conditions, the machine operator should: Load the ingredients manually into the tank, with the mobile guard OPEN. During functioning, the remaining ingredients can be loaded with the guard CLOSED.



The ingredients should be handled with care, reducing the minimum height of the edge of the tank. Packs should be opened in the lower part of the tank to prevent flour escaping.

1. Lift the guard (1) and load into the tank (2) the dough ingredients.
The machine is designed for standard doughs of about 65% flour and 35% water. For more compact doughs the capacity is reduced.
2. Lower the guard (1) and switch on.
3. Start up the machine following the instructions in the previous section (section 5 / page 22).

In addition

- MANUAL OPERATION
- Processing continues until stopped by the machine operator.
- Set the tank rotation speed, "slow" or "fast".
- Press I - II (ON) to start up the machine.

OPERATION WITH TIMER

- Processing ends when the TIMER reaches 0
- Set the tank rotation speed, "slow" or "fast"
- Press I - II (ON) to start up the machine.

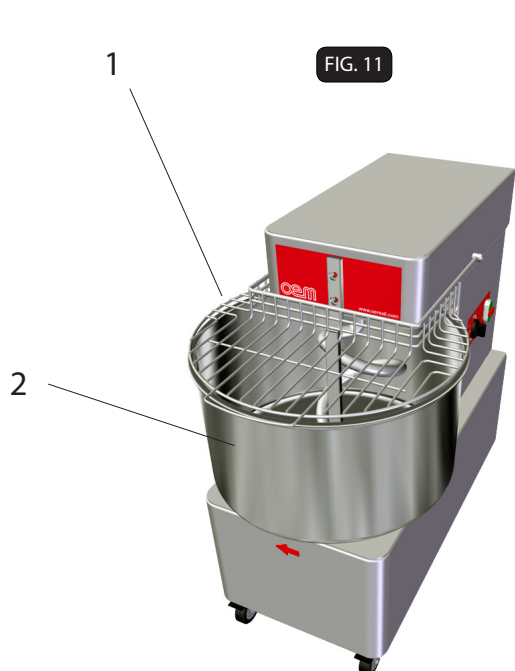
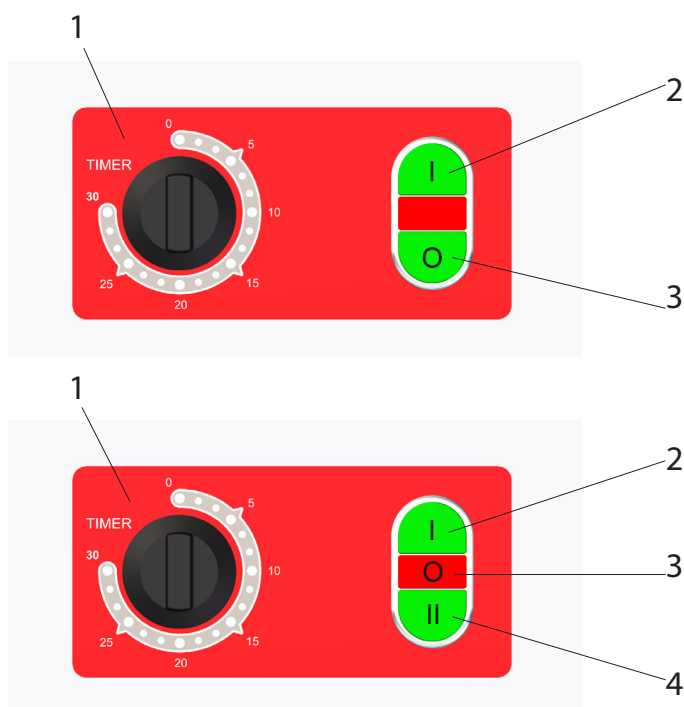


FIG. 11





DOUGH

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

5


0.0

54/5

5

MACHINE OPERATION

3. SHUT-DOWN


To shut the machine down, press the red pushbutton "  " OFF

For momentary or prolonged shut-down, before restarting, remove all ingredients from the machine.

For prolonged shut-down, disconnect the machine plug from the mains, or put the general switch on " 0 "

4. SWITCHING OFF

To switch off:

1. do not switch off while the machine is in operation
2. shut down the machine by activating the control device "  " OFF
3. completely empty the tank
4. put the main switch on " 0 "
5. clean the machine

5. OPERATING SAFETY

If the machine is overloaded or overheats, it shuts down immediately due to the action of the motor reduction gear thermal cut-out. In this event, wait for the machine to cool down completely before restarting.

6. NO POWER

After a blackout or power shortage, the machine can only be restarted by following the start-up procedure.

7. OPENING THE MOBILE GUARD

Lifting the interlocking mobile guard shuts the machine down immediately through the action of a safety micro-switch.

The machine can be restarted only after lowering the guard into position and following the start up procedure.

6

MAINTENANCE

1. MAINTENANCE REQUIREMENTS

"Maintenance" does not mean only the routine control of the proper functioning of the machine, but also all the steps required to restore proper operation after a breakdown.

Personnel must have read and understood this handbook and be thoroughly familiar with the remaining dangers and risks.

Only skilled personnel authorized by the employer may carry out maintenance activities, replace spare parts, set the gears and look for or repair faults.



ALL MAINTENANCE AND CLEANING OPERATIONS AND THE REPLACEMENT OF PARTS MUST BE CARRIED OUT WHEN THE MACHINE IS SHUT DOWN AND DISCONNECTED FROM THE POWER SOURCE.

Before carrying out any maintenance or cleaning operation, or replacing any part, PAY CAREFUL ATTENTION to the labels on the machine.

IMPORTANT: When carrying out maintenance or cleaning operations, or replacing any part, do not tamper with, remove or disregard the warnings on the machine labels or tamper with any safety device.

Maintenance personnel have the following duties:

- to carry out machine settings, calibrate the inner gears, including in dangerous areas with the guards closed and locked in place, with power cut off to moving parts and the machine safely on shut down.
- to clean the internal parts of the machine, carry out maintenance, provide technical support, look for and repair faults and replace worn or potentially malfunctioning parts.

2. MAINTENANCE INSTRUCTIONS

REMOVAL OF SAFETY DEVICES

For some maintenance operations, the fixed guards need to be removed.

ONLY A QUALIFIED MAINTENANCE TECHNICIAN MAY REMOVE THE GUARDS.

After maintenance, the guards should be replaced and secured as before.

The maintenance manager should cut off the power to the machine before removing the fixed guards.

INSULATION FROM EXTERNAL POWER SOURCES

The maintenance manager shall completely deactivate the machine and cut it off from all sources of power.

Turn the safety device upstream of the power line to "ZERO".



Unplug the machine and protect the plug with suitable means.



6

MAINTENANCE

3. ROUTINE MAINTENANCE



Personnel carrying out the operations described below must have READ and UNDERSTOOD the safety instructions in this handbook.

FOR THE DISPOSAL OF WORN PARTS see section 8.

4. ROUTINE MAINTENANCE CARRIED OUT BY THE MACHINE OPERATOR

FREQUENCY	CHECK/ CONTROL	MODE and REQUIREMENTS
Before every shift	Check the work area <ul style="list-style-type: none"> It should be clean and without powder/dust 	The worksite and all outer parts of the machine should be clean; in addition, anything on the machine shall be removed in order to guarantee proper and safe operation.
At least once a week	Check the proper functioning of: <ul style="list-style-type: none"> Safety devices the shut down function 	Visually inspect the safety devices and make sure they are functioning, check interlocking and shut down functions, make sure mobile devices are working properly.
At least once a week	Visual check for damage: <ul style="list-style-type: none"> All machine plates are in place and legible. 	If they are illegible, ask technical support for identical replacements.
At least once a month	Visual check for damage: <ul style="list-style-type: none"> Tool and tank 	Tools wear down over time. If they are scored or chipped, they should be replaced. IMPORTANT Only replace with original spare parts made by the manufacturer.

5. ROUTINE MAINTENANCE CARRIED OUT BY MAINTENANCE PERSONNEL

FREQUENCY	CHECK/ CONTROL	MODE and REQUIREMENTS
At least monthly	Check inside the casing and motor housings	All inner parts, the motor housings should be clean and dry. Remove any dust or powder with a vacuum cleaner.
At least monthly	Check the efficiency of: <ul style="list-style-type: none"> mechanical couplings 	Use suitable tools to tighten the terminal blocks, screws, nuts, bolts and connections in general. Set the tension of the transmission chain.
At least every 3 months	Check the functioning of: <ul style="list-style-type: none"> motor meters, control circuit relays. 	Visually check the relays and control circuits.
At least every 6 months	Check the efficiency of: <ul style="list-style-type: none"> the equipotential circuit and systems of protection 	Use suitable instruments to measure the resistance to earth of the plant and make sure it complies with national regulations for the country where the machine is installed.

6

MAINTENANCE

FREQUENCY	CHECK/ CONTROL	MODE and REQUIREMENTS
At least every 6 months	Check: <ul style="list-style-type: none"> the insulation of electric motors 	Use suitable instruments to measure the insulation resistance of the motors and make sure it complies with national regulations for the country where the machine is installed.
At least every 6 months	Check: <ul style="list-style-type: none"> the power draw of each phase of the motor 	Use suitable instruments to measure the power draw of the each motor power line. Values outside a range of 10% mean the motor is faulty.
At least every 12 months	Check the efficiency of: <ul style="list-style-type: none"> the connections of electrical components outside the casing 	Check for any loosening. Tighten where necessary.

6. LOOKING FOR FAULTS



Before doing anything else:

- Place a Maintenance sign near the machine.
- Before starting up the machine, make sure nobody is carrying out maintenance or cleaning operations.
- Small checks and electrical repairs should only be carried out by a qualified electrician.
- Mechanical repairs should be carried out by the nearest authorized technical support centre.

Below is a Troubleshooting table for maintenance personnel.

Fault	Potential cause	What to do
No power	General black out	Contact the power company.
	Fuses or thermal cut-outs upstream of power supply have been triggered	Eliminate the cause and reset the fuse or cut-out. If the problem persists, contact an electrician.
Machine shuts down during processing	Internal protection device triggered	Eliminate the cause and reset the device. If the problem persists, contact an electrician.
The tank does not rotate	No power	Restore power.
	Switch on " OFF "	Switch to " ON "
	Fusses or thermal cut-outs not functioning	Replace fuses and check thermal cut-outs.
	Start-up switch not working	Check the START pushbutton
	Overheating	Wait for the machine to completely cool down before re-starting



DOUGH

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

6

0.0

58/6

6

MAINTENANCE

7. CLEANING



BEFORE CARRYING OUT ANY CLEANING OPERATION, MAKE SURE THE MACHINE IS UNPLUGGED

Do not clean the machine while it is in operation.

The machine should only be cleaned when it is empty and unplugged.

To clean the machine, do not use detergents and instruments which might scratch or damage surfaces. Do not use abrasive sponges or aggressive/corrosive detergents. Do not use foam products such as oven cleaners.

Do not use pressurized water or steam jets, which could damage the electric plant. Use commercially available products certified for the purpose. Use suitable individual protective devices while cleaning the machine.

IMPORTANT

The machine must be cleaned after each shift. All surfaces and parts of the machine which might come into contact with foodstuffs or the areas containing foodstuffs (surfaces inside the tank, the mobile guard, tool, dough splitter and front of the machine) and external surfaces of the machine, should be cleaned and disinfected.

CLEANING SCHEDULE

- Scrape any residual foodstuffs off surfaces using a plastic scraper;
- Remove any flour with a vacuum cleaner;
- Clean all the surface of the food area and spray area with a soft moist cloth;
- With a sponge, clean inside the tools. Use specific liquid products for stainless steel (not cream or paste or anything abrasive) which are chlorine-free. Use denatured alcohol to clean fats.

IMPORTANT

After cleaning the stainless steel, particularly the outer surfaces of the machine, wait until they are dry and then protect with commercially available products(e.g. petroleum jelly). These remove stains, restore the brightness of the steel and protect against moisture and dirt which might have a corrosive effect.

RECOMMENDATIONS FOR MAINTAINING STAINLESS STEEL

Stainless steel takes its name from its protective properties provided by a thin film of oxide which forms on contact with the air. Anything which prevents this film from forming and remaining on the surface, such as improper cleaning products, foodstuffs, salt, etc. may lead to corrosion.

DEMOLITION AND DISPOSAL

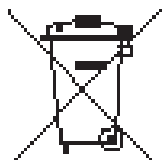
1. SCRAPPING THE MACHINE

At the end of its working life, the machine must be scrapped. The end of the working life of the machine is determined when it is no longer able to operate safely and efficiently. Most machine components can be recycled.

2. DEMOLITION

The machine should be dismantled and demolished in the following sequence:

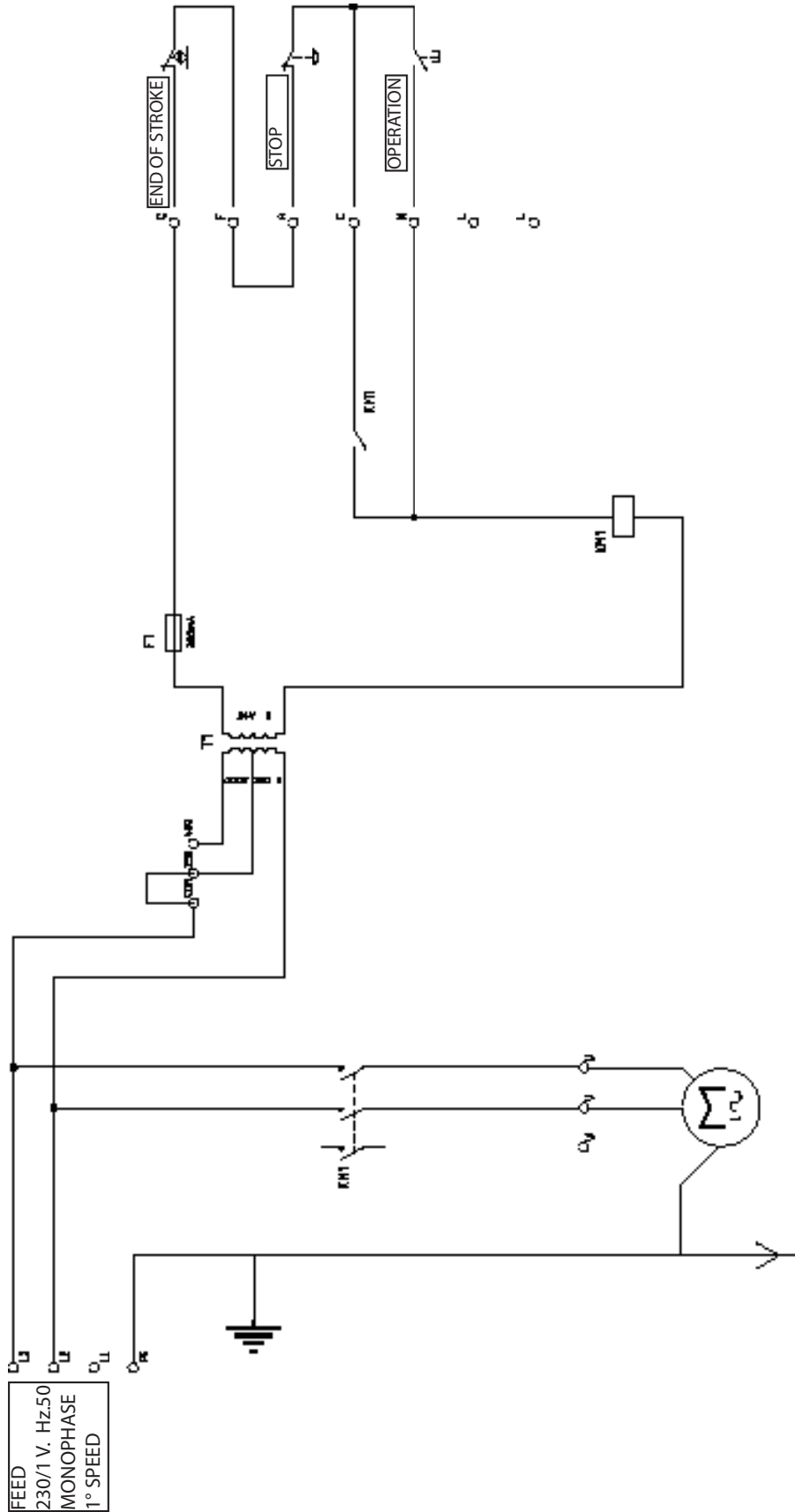
- disconnect all the wires inside the electrical control board and from all components installed on the machine, and send them to specialists for disposal in compliance with current regulations;
- disassemble all the components inside the control board and installed on the machine, and send them to specialists for disposal in compliance with current regulations;
- dismantle metal and plastic casings, screws and any parts in stainless steel or plastic, and send them to specialists for disposal in compliance with current regulations.



3. DISPOSAL

The electrical equipment cannot be disposed of as ordinary urban waste, but must be disposed of as electrical equipment according to specific regulations (Legal Decree 151 dated 25/7/05 - 2002/96/CE - 2003/108/EC). Electrical equipment is shown by a symbol showing a waste container with a line through it. The symbol means the equipment was marketed after 13 August 2005 and must be disposed of separately. Because of the nature of the materials and substances involved, the improper use or disposal of the electrical equipment may damage the environment, and may be fined or lead to administrative penalties.

ATTACHMENTS



FEED
 230/1 V. Hz.50
 MONOPHASE
 1° SPEED

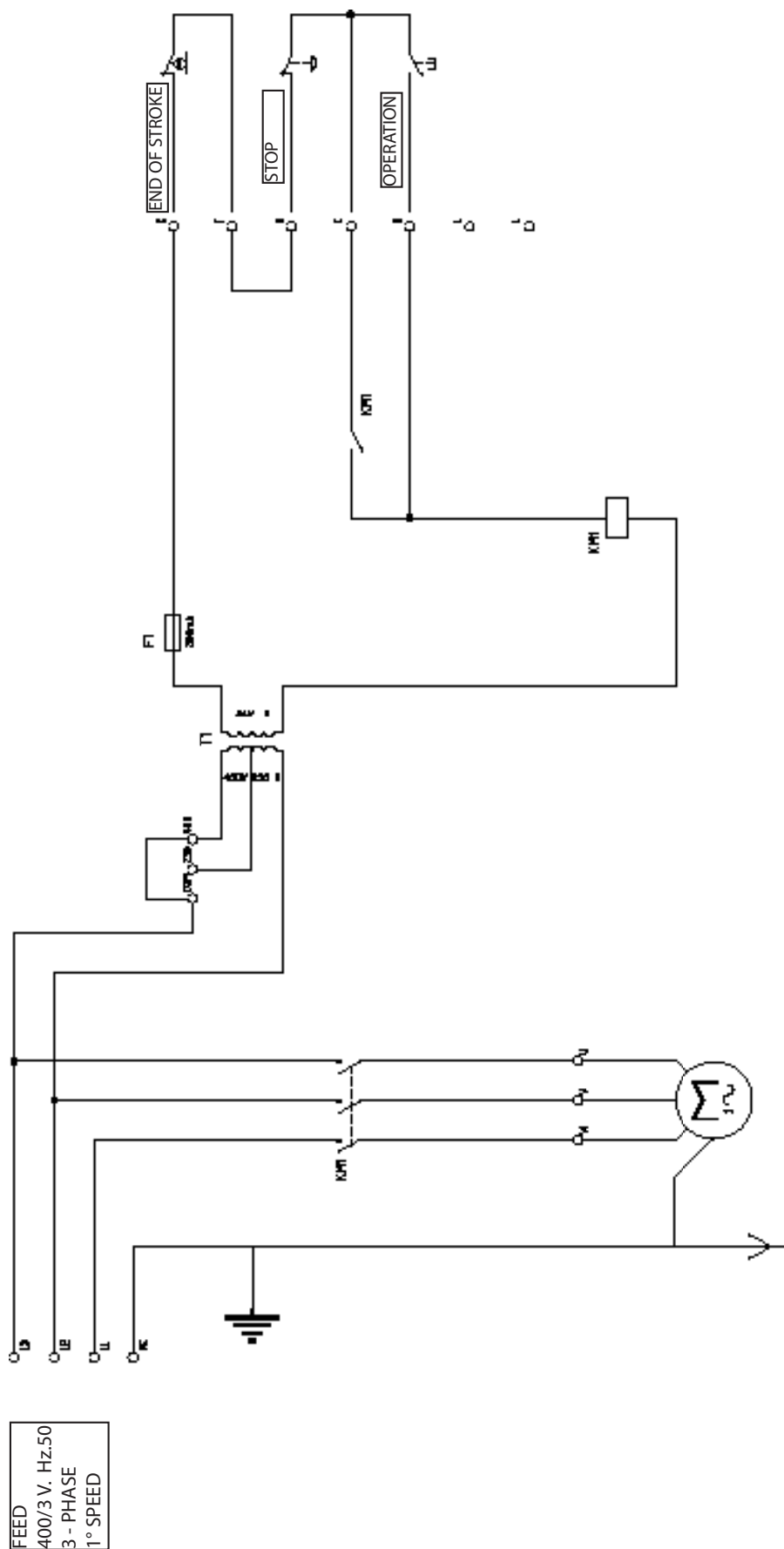
THE EQUIPMENT AND CONTACTS ARE SHOWN IN THE
 'OFF' POSITION IN WHICH THE CONTROL BOARD IS NOT
 IN OPERATION

!! WARNING !!
 If the feed voltage varies by more than 10 %
 A current stabilizer should be fitted

OBLIGATORY
 Screws must be tightened after transportation and
 before commissioning

The control board must
 be protected upstream

ATTACHMENTS



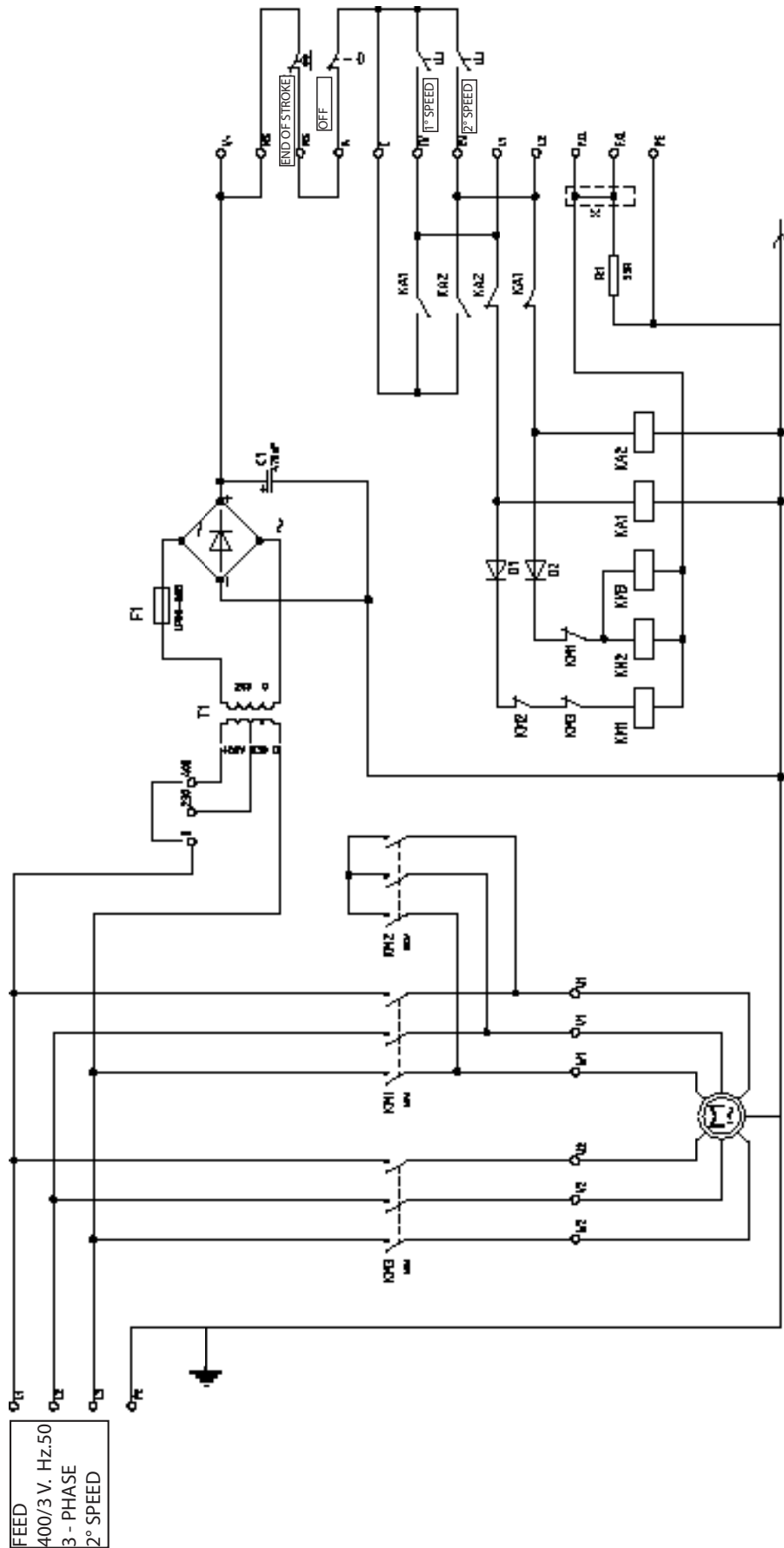
THE EQUIPMENT AND CONTACTS ARE SHOWN IN THE
 "OFF" POSITION IN WHICH THE CONTROL BOARD IS NOT
 IN OPERATION

!! WARNING !!
 If the feed voltage varies by more than 10 %
 A current stabilizer should be fitted

OBLIGATORY
 Screws must be tightened after transportation and
 before commissioning

The control board must
 be protected upstream

ATTACHMENTS



FEED
 400/3 V. Hz.50
 3 - PHASE
 2° SPEED

THE EQUIPMENT AND CONTACTS ARE SHOWN IN THE "OFF" POSITION IN WHICH THE CONTROL BOARD IS NOT IN OPERATION

!! WARNING !!
 If the feed voltage varies by more than 10 %
 A current stabilizer should be fitted

OBLIGATORY
 Screws must be tightened after transportation and before commissioning

The control board must be protected upstream



MELANGER

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

0.0

64/*

DECLARATION DE CONFORMITE CE

Je soussigné, en tant que représentant de ce constructeur



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN)

La personne suivante est autorisée à réaliser et à sauvegarder le dossier technique :



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN)

Le soussigné constructeur déclare que

Le mélangeur à cuve rotative utilisé pour mélanger ingrédients différents

Mod. FA121M - FA121
Mod. FA181M - FA181 - FA182
Mod. FA251 - FA252
Mod. FA381 - FA382

est conforme à tous les règlements prévus par les standard Européens suivants (y compris toutes les modifications suivantes)

2006/42/CE – Directive Machine
2006/95/CE – Directive Basse Tension
2004/108/CE – Directive Compatibilité Electromagnétique
UNI EN 453:2010 – Machines pour l'industrie alimentaire – Précisions de sécurité et d'hygiène

Par la suite les pièces de la machine et destinées à venir en contact avec les produits alimentaires sont conformes à:

REGLEMENT CE n.1935/2004
REGLEMENT CE n.2023/2006

Et je déclare aussi que les règlements harmonisés suivants ont été appliqués

Règlements harmonisés de type "A"
EN ISO 12100-1:2003+A1:2009 - EN 14121-1:2007 EN ISO 12100-2:2003+A1:2009 - EN 14121-1:2007

Règlements harmonisés de type "B"
EN ISO 13857:2008 EN 999:1998+A1:2008 - EN 349:1993+A1:2008 EN 1037:1995+A1:2008 - EN ISO 13850:2008 EN 1088:1995 +
A1:2007+A2:2008 - EN 953:1997+A1:2009 EN 60204-1:2006
EN 954-1:1996, EN ISO 13849-1:2008 EN ISO 14159:2008

Règlements harmonisés de type "C"
EN 1672-2:2005+A1:2009 - EN 453:2000+A1:2009
Autres normes ou précisions techniques
EN 60073:2002 EN 61293:1994 - EN 60445:2007 EN 61310-1:2008 - EN 60446:2007 EN 61310-2:2008 - EN 60447:2004 EN 61310-
3:2008
EN 60529:1992+A1:2000

BOZZOLO 01/02/2012

Signature du représentant légal



MELANGER

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382

0.0

65/*

FRANÇAIS

TABLE DES MATIERES

1 INTRODUCTION

1. But du mode d'emploi
2. Comment lire ce mode d'emploi
3. Stocker le mode d'emploi
4. Mise à jour du mode d'emploi
5. Destinataires
6. Glossaire et symboles

2 INFORMATIONS GENERALES

1. Identifiâtes du constructeur
2. Données d'identification et plaquettes de la machine
3. Essais conclus avant la livraison
4. Destinations d'emploi et pièces de construction
5. Conditions d'emploi
6. Réglage à la charge du client
7. Données techniques
8. Dimensions de la machine

3 MISE EN SERVICE

1. Transport et Mouvement
2. Stockage
3. Contrôle à la réception
4. Enlèvement du conditionnement
5. Soulèvement de la machine
6. Identifications des pièces
7. Identification de la machine
8. Montage roulettes/piètements
9. Stabilité de la machine
10. Positionnement de la machine
11. Alimentation de la machine
12. Contrôle de la connexion électrique correcte
13. Connexion équipotentielle
14. Première mise en marche

4 SECURITE

1. Instructions de sécurité
2. Dispositifs de sécurité
3. Zone opérateur
4. Emploi normal, emploi erroné et emploi défendu
5. Avertissements à propos des risques résiduels
6. Risques résiduels

5 EMPLOI DE LA MACHINE

1. Tableau de bord
2. Mise ne marche
3. Arrêt
4. Déconnexion et désamorçage
5. Sécurité de fonctionnement
6. Absence de tension
7. Ouverture protection mobile

6 ENTRETIEN

1. Qualification du responsable de l'entretien
2. Prescription d'entretien
3. Entretien ordinaire
4. Entretien ordinaire de la part de l'opérateur
5. Entretien ordinaire de la part du responsable de l'entretien
6. Recherche des pannes
7. Nettoyage

7 MISE A LA FERRAILLE, DEMOLITION ET ECOULEMENT

1. Mise à la ferraille
2. Démolitions
3. Ecoulement

8 ANNEXES

1. Schémas électriques

GARANTIE

Toutes les pièces des équipements, exclues les parties électriques, sont garanties pendant 12 mois, à condition que les défauts dépendent de la construction. La livraison des pièces est port assigné. Les pièces remplacées en garantie seront facturées. A la réception des pièces (port franc), dont l'on a demandé le remplacement, l'on va préparer une note de crédit. La garantie ne prévoit pas le remplacement de la machine. La garantie n'inclut pas les frais de main d'oeuvre pour le remplacement des pièces détachées et tout frais accessoire.

LIVRAISONS

La marchandise voyage à risque et danger du Client. Toute contestation relative aux conditions défectueuses du matériel est à soumettre au transporteur au moment de l'acceptation de la commande. Il faut bien tenir compte de la responsabilité du transporteur et de la nécessité de réclamer à la suite de tout dommage à l'acceptation de la marchandise. Il faut se rappeler que la société ne répond pas des dommages dont on ne s'est pas plaint avec le transporteur au moment de la livraison bien que la marchandise a été livrée port franc avec facture.

TRIBUNAL COMPETENT

Pour tout différend, c'est au siège territorialement compétent pour le siège du constructeur auquel il faut s'adresser.



MELANGEUR

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382

0.0

66/1

1

INTRODUCTIONS

1. BUT DU MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

Ce Mode d'emploi doit toujours accompagner la machine et il doit donner toutes les informations nécessaires afin de garantir :

- La sensibilisation correcte des opérateurs aux problèmes de sécurité;
- La manipulation de la machine, conditionnée et hors du conditionnement en conditions de sécurité ;
- La mise en service correcte de la machine;
- La connaissance approfondie de son fonctionnement et ses limites;
- Son emploi correct dans de conditions de sécurité;
- Un entretien dans de conditions correctes et de sécurité;
- Ecoulement de la machine en sécurité et dans le respecte des règlements en vigueur à protection de la santé des travailleurs et de l'environnement.



Les responsables de l'usine où la machine est assemblée, doivent, selon les standards en vigueur dans chaque pays lire attentivement le contenu de ce document et le faire lire aux opérateurs et aux responsables de l'entretien pour ce qui leur revient.

Le temps utilisé à ce propos va permettre le fonctionnement correct de la machine et son emploi dans de conditions de sécurité.

Le document suppose qu'au niveau des installations où la machine est destinée, tous les standards en vigueur en termes de sécurité et hygiène du travail sont respectés.

Les modes d'emploi, les dessins, les documents présents dans ce Mode d'emploi sont réservés, de propriété du constructeur et il n'est pas possible de les reproduire, ni entièrement ni partiellement.

Le client doit garantir que si le présent document subit des modifications de la part du constructeur, au niveau des points d'emploi, ce ne sont que les versions à jours de ce mode d'emploi qui sont disponibles.

2. COMMENT LIRE LE MODE D'EMPLOI

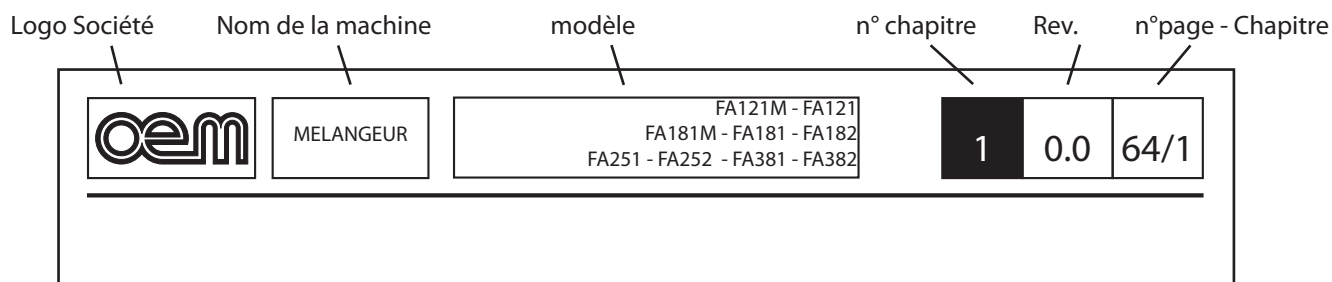
Le mode d'emploi est partagé en chapitres, chacun s'adressant à un opérateur spécifique (INSTALLATEUR, OPERATEUR, RESPONSABLE DE L'ENTRETIEN), dont l'on va définir les compétences afin de pouvoir travailler sur la machine dans de conditions de sécurité.

Ce mode d'emploi présente aussi une couverture, une table des matières et une série de chapitres.

A la page initiale il y a les données d'identification de la machine et le modèle, la révision du mode d'emploi et enfin une photo/dessin du type de machine décrit, afin de permettre au lecteur de mieux identifier la machine et le mode d'emploi.

A partir des premières pages de la table des matières, il y a un tableau de révision du mode d'emploi et de ses parties, qui relie le niveau de révision du mode d'emploi avec la table de matières des chapitres.

EXEMPLE DE PAGE





MELANGEUR

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

1

0.0

67/1

1

INTRODUCTIONS

3. STOCKAGE DU MODE D'EMPLOI

Le mode d'emploi est à stocker avec soin et il faut qu'il soit à la portée de la main, près de la machine, pendant son cycle de vie, jusqu'à la mise à la ferraille.

Il faut favoriser la conservation tout en maniant avec soin le mode d'emploi, les mains propres et ne pas le gardant sur une surface sale. Il ne faut pas arracher, enlever ou modifier arbitrairement des parties.

Il faut stocker le mode d'emploi dans une ambiance protégée de l'humidité et de la chaleur ou près de la machine à laquelle il se réfère.

Le constructeur, à la demande de l'utilisateur, peut fournir d'autres copies du mode d'emploi de la machine.

4. METHODE DE MISE A JOUR DU MODE D'EMPLOI

Le constructeur se réserve le droit de modifier le projet et d'introduire des améliorations à la machine sans le communiquer aux Clients et sans mettre à jour le mode d'emploi livré au client.

Le constructeur est responsable des descriptions in Italien. Toute traduction ne peut pas être entièrement vérifiée et par conséquent, en cas de manque de congruité, il faut se référer au mode d'emploi en Italien.

5. DESTINATAIRES

Ce mode d'emploi est adressé : à l'installateur, à l'opérateur et au personnel qualifié pour l'entretien de la machine.

Avec la définition "OPERATEUR, l'on se réfère au personnel chargé de la mise en marche, réglage, nettoyage et entretien ordinaire de la machine.

Avec la définition « RESPONSABLE DE L'ENTRETIEN » l'on se réfère à tous les opérateurs qui ont suivi un cours de formation, spécialisation, etc. et qui s'occupent de l'installation, mise en service et entretien, réparation et transport de la machine.

Avec la définition "PERSONNE EXPOSEE", l'on se réfère à toute zone à l'intérieur et/ou près de la machine où la présence d'une personne représente un risque pour la sécurité, santé et protection d'une telle personne.

Qualification des destinataires

La machine est destinée à un emploi industriel, et par conséquent professionnel et non généralisé, et par conséquent l'on doit relier pour son emploi à des opérateurs qualifiés, surtout des personnes qui:

- Sont majeurs
- Sont adaptées à accomplir des travaux de difficulté technique du point vue physique et psychique;
- Ont été entraînées à propos de l'emploi et de l'entretien de la machine;
- Ont été jugées adaptées de la part de l'employeur à accomplir les tâches en question;
- Sont à mesure de comprendre et interpréter le mode d'emploi et les prescriptions de sécurité ;
- Connaissent les procédures d'urgence et leur mise en place;
- Sont à mesure de mettre en marche la machine en question;
- Connaissent les normes spécifiques en vigueur;
- Ont compris les procédures opérationnelles définies par le constructeur de la machine

6. GLOSSAIRE ET SYMBOLES

Dans le paragraphe suivant une liste des mots non communs ou en tout cas dont la signification est différente de la commune. Par la suite l'explication des acronymes utilisés et la signification des symboles utilisés, leur emploi qui permet de donner rapidement et d'une façon univoque les informations qu'il faut afin d'utiliser correctement la machine dans de conditions de sécurité.

6. GLOSSAIRE ET SYMBOLES

ZONE DANGEREUSE: Zone à l'intérieur de laquelle ou près de laquelle la présence d'une personne exposée représente un risque pour la santé des personnes.

PERSONNE EXPOSEE: Toute personne qui se trouve près ou partiellement à l'intérieur d'une zone dangereuse.

OPERATEUR: Personne chargée d'installer, régler, mettre en marche, accomplir l'entretien, nettoyer, réparer ou transporter la machine.

QUALIFICATION DE L'OPERATEUR: Niveau minimum de compétences qu'il faut avoir de la part de l'opérateur afin d'accomplir l'opération décrite.

CONDITIONS DE LA MACHINE: Il s'agit du mode d'emploi: marche, arrêt, etc...

DANGER RESIDUEL: Danger qu'il n'a pas été possible d'éliminer ou de réduire suffisamment à travers le dessin, contre lequel les protections ne sont pas (ou ne sont entièrement) efficaces: dans le mode d'emploi, l'on donne des informations sur l'existence et les instructions et les avertissements afin de permettre de le dépasser (sur la base des standards Européens EN 292/1 et EN 292/2)

ELEMENT DE SECURITE: Un élément utilisé afin de garantir la sécurité si un panne ou un fonctionnement erroné met en danger la sécurité et/ou la santé des personnes exposées.

SYMBOLES



Les descriptions avec ce symbole contiennent

Des informations/prescriptions très importantes, surtout en ce qui concerne la sécurité. Le manque de respect peut provoquer:

- * des dangers pour la sécurité des opérateurs;
- * la perte de garantie contractuelle;
- * le manque de responsabilité de la part du constructeur.

1

INTRODUCTION

LISTE DES SIGNIFICATIONS DES PLAQUETTE PRESENTES

- Les symboles dans le triangle indiquent un DANGER
- Les symboles contenus dans le cercle indiquent une OBLIGATION/DEFENSE

Symbole	Description
	Danger général
	Tension électrique dangereuse
	Avec les protections enlevées, il y a des éléments mobiles dangereux en mouvement
	Ne jamais enlever les dispositifs de protection
	Protection des voies respiratoires
	Chaussures de sécurité obligatoires
	Précaution
	Machine à emploi alimentaire
	RAEE



MELANGEUR

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

70/2

2

INFORMATION GENERALES

1. IDENTIFICATIFS DU CONSTRUCTEUR

OME - ALI SPA
Viale Lombardia, 33
46012 - Bozzolo
MANTOVA - ITALY
tel. +39 0376 910511
fax. +39 0376 920754
info@oemali.com
www.oemali.com

2. DONNES D'IDENTIFICATION ET PLAQUETTE DE LA MACHINE

La machine présente une plaquette d'identification sur laquelle les informations suivantes sont précisées:

 Ali SpA Viale Lombardia, 33 BOZZOLO (MN)	<input type="text"/> kW	<input type="text"/> Volt.
	<input type="text"/> A	<input type="text"/> Hz.
	<input type="text"/> Type	<input type="text"/>
	<input type="text"/> Nr.	

3. ESSAIS AVANT LA LIVRAISON

Avant la livraison, auprès du siège du constructeur, la machine est soumise à des essais de sécurité prévus par la normative en vigueur et à la suite d'essais de fonctionnement. Les pièces installées sont soumises à des contrôles rigoureux visuels et instrumentaux.

4. DESTINATIONS D'EMPLOI ET PARTIES DE CONSTRUCTION

La machine a été dessinée afin de mélanger les pâtes, aussi bien dures que souples, formés avec farines, sels, levures, gras, liquides et d'autres ingrédients alimentaires.

La machine est composée par les éléments suivants:

1. La machine est composée par une structure porteuse, qui soutient et contient les éléments du moteur, de la transmission et des dispositifs de commande.
 2. La cuve contient les produits alimentaires à mélanger, placée dans la partie avant de la machine et fixée à la machine, la cuve tourne mécaniquement dans le sens des aiguilles d'une montre contrôlée par un moteur électrique.
 3. Un outil à mélanger, au niveau de la tête de la machine qui tourne à l'intérieur de la machine en forme de spirale. L'outil tourne mécaniquement sous l'effet des engrainages, contrôlés par le moteur électrique.
 4. Dispositif de coupe-pâte réalisé avec une barre en métal fixée, au niveau de la tête de la machine.
 5. Protection mobile inter-bloquée qui couvre la partie supérieure de la cuve en mouvement, qui lorsqu'elle est ouverte, provoque l'arrêt de tous les éléments mobiles dangereux.
- Les moteurs électriques sont monophasés ou triphasés à une ou plusieurs vitesses.
 - Toutes les parties de la machine destinées à venir en contact avec les produits alimentaires, tels que la cuve, les outils, le coupe-pâte, sont en acier inoxydable.

La machine décrite dans ce mode d'emploi est réalisée avec des pièces conformes à la déclaration de conformité CE.



MELANGEUR

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

71/2

2

INFORMATIONS GENERALES

5. CONDITIONS D'EMPLOI

DONNEES	FA121M - FA121 - FA181M - FA181 - FA182 - FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382
Niveau de puissance acoustique continu correspondant à pondéré A	Moins de 70 dBA
Nature du courant - Fréquence	Se référer à la plaquette de la machine
Valeur du courant	Se référer à la plaquette de la machine
Tension nominale d'emploi	Se référer à la plaquette de la machine
Courant présumé de court circuit nominal pondéré	6 kA symétriques
Masse et neutre	TT e TN
Degré de protection	IP 21
Position de la machine	Comptoir de travail utilisé dans le secteur alimentaire à une hauteur variable entre 900 et 1000 mm de sol, avec la possibilité de tourner librement autour de la machine avec un espace libre d'au moins 800 mm
Lieu d'emploi	A l'intérieur
Température ambiance maximum	+ 40° degré
Eclairage poste de travail minimum	500 lux
Autre condition d'emploi	Machine qui n'est pas ADAPTEE à fonctionner dans des ambiances où il y a des agents contaminants: par exemple poussières, gaz corrosifs, etc. Machine qui n'est pas ADAPTEE à fonctionner dans des ambiances où il y a des atmosphères potentiellement explosives. Machine qui n'est pas ADAPTEE à fonctionner dans des ambiances où il y a des radiations ionisantes : exemples microondes, rayons ultraviolets, lasers et similaires. Equipement électrique qui n'est pas ADAPTEE à fonctionner dans des ambiances où il y a des chocs et vibrations: assembler des supports anti-vibrations

Dispositifs de protection recommandés contre courant excessif	
Tension nominale d'isolement	Ui = > 690 V
Courant nominal	voir tableau DONNEES TECHNIQUES
Réglage relais thermique	voir tableau DONNEES TECHNIQUES
Valeur maximum d'impédance de l'anneau de panne	0.1 Ω



MELANGEUR

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

72/2

2

INFORMATIONS GENERALES

6. PREDISPOSITION A LA CHARGE DU CLIENT

a) Préparation lieu d'installation.

- L'acheteur doit préparer la surface d'appui de la machine sur la base de ce qui est précisé dans le tableau conditions d'emploi.

b) Prédiposition électrique.

- L'installation électrique d'alimentation doit se conformer à ce qui est précisé dans les règlements en vigueur sur place et elle doit présenter une mise à la terre efficace.
- Positionner sur la ligne d'alimentation, à l'amont de la machine, un dispositif omnipolaire de sectionnement.
- Les câbles électriques d'alimentation doivent présenter une dimension variable en fonction du courant maximum demandé par la machine de façon que la chute de tension totale, à charge complète, soit inférieure à 2%.

7. DONNEES TECHNIQUES

Température opérationnelle maximum +40° C

Humidité relative 10 ÷ 80 %

Modèle	Dimension cuve	Capacité cuve	Pâte KG	Vitesse	Puissance moteur	Courant nominal	Connexion électrique	Poids net à vide
FA121M	317 x 210	16 lt.	12 kg	1	0.55 kW	3.5 A	230 - 1 - 50 Hz.	60 kg
FA121	317 x 210	16 lt.	12 kg	1	0.55 kW	1.61 A	400 - 3 - 50 Hz.	60 kg
FA181M	380 x 210	23 lt.	18 kg	1	0.75 kW	5.3 A	230 - 1 - 50 Hz.	69 kg
FA181	380 x 210	23 lt.	18 kg	1	0.75 kW	1.94 A	400 - 3 - 50 Hz.	69 kg
FA182	380 x 210	23 lt.	18 kg	2	0.55 kW / 0.37 kW	1.6A/1.3A - 4/6 P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	69 kg
FA251	400 x 260	32 lt.	25 kg	1	1.10 kW	2.64 A	400 - 3 - 50 Hz.	110 kg
FA252	400 x 260	32 lt.	25 kg	2	1.10 kW / 0.75 kW	2.5A/2.2A - 4/6P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	110 kg
FA381	452 x 260	41 lt.	38 kg	1	1.10 kW	2.64 A	400 - 3 - 50 Hz.	112 kg
FA382	452 x 260	41 lt.	38 kg	2	1.10 kW / 0.75 kW	2.5A/2.2A - 4/6P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	112 kg

DIMENSIONS CONDITIONNEMENT

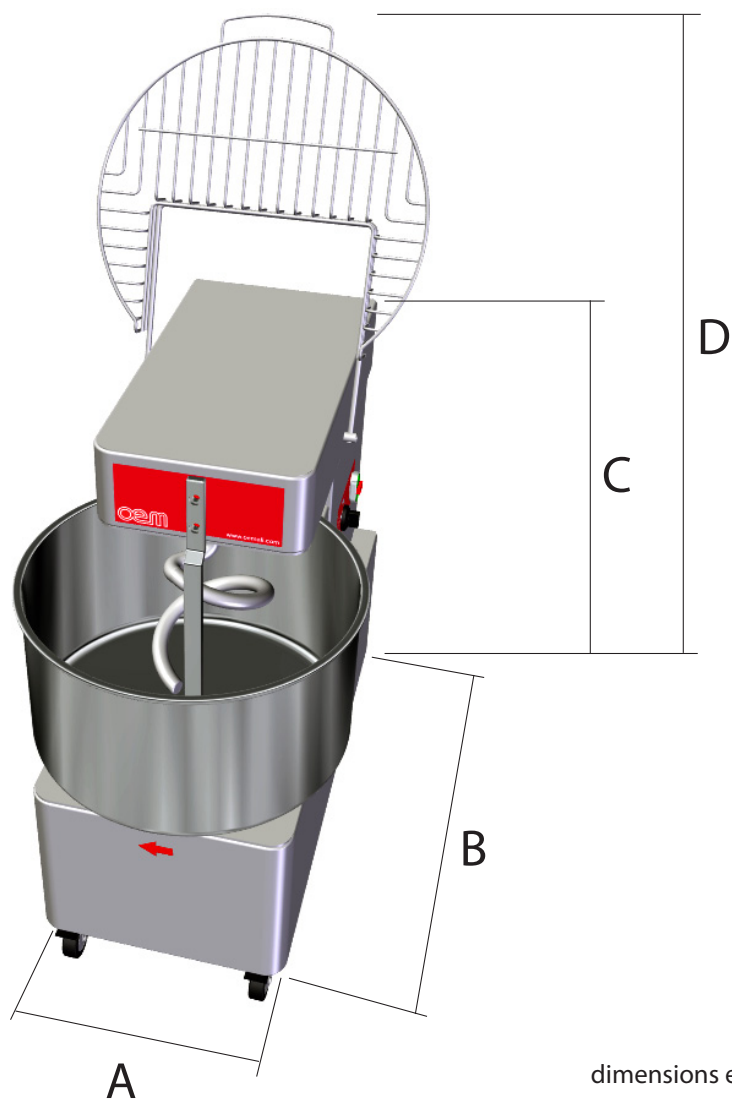
dimensions en mm

Modèle	largeur x profondeur x hauteur	Mc
FA121M	410 x 710 x 670	0.19
FA121	410 x 710 x 670	0.19
FA181M	410 x 710 x 670	0.19
FA181	410 x 710 x 670	0.19
FA182	410 x 710 x 670	0.19
FA251	520 x 850 x 740	0.32
FA252	520 x 850 x 740	0.32
FA381	520 x 850 x 740	0.32
FA382	520 x 850 x 740	0.32

2

INFORMATIONS GENERALES

8. DIMENSIONS MACHINE



dimensions en mm

Modèle	A	B	C	D
FA121M	287	584	630	920
FA121	287	584	630	920
FA181M	330	594	630	958
FA181	330	594	630	958
FA182	330	594	630	958
FA251	370	751	803	1110
FA252	370	751	803	1110
FA381	370	751	803	1134
FA382	370	751	803	1134

La hauteur précisée (C-D) est sans roulettes, avec les roulettes il faut considérer 9 cm en plus.
 La hauteur précisée (C-D) est sans piétements, avec les piétements, il faut considérer 2,5 cm en plus

3

MISE EN SERVICE

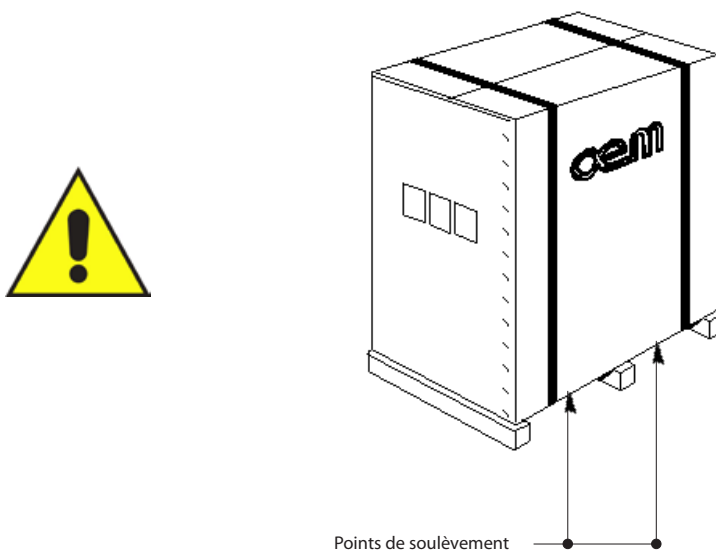
1. TRANSPORT ET MOUVEMENT

Il est possible de transporter la machine dans des conteneurs ou sur des camions. Dans les deux cas, le même type de conditionnement est prévu (voir tableau relatif aux dimensions et poids)

Le conditionnement qui contient la machine doit être transporté protégé des agents atmosphériques et il est absolument défendu de positionner au-dessous d'autres caissons ou des matériaux variés. La boîte est à déplacer avec soin. Le mouvement et le transport du sol est à réaliser avec un chariot élévateur ou un transpallet, en garantissant que les appendices du moyen de soulèvement sont positionnées sur la base de ce qui est précisé dans la (FIG.1)

Pendant le mouvement, garder le poids à une hauteur minimum du sol. Cela va améliorer la stabilité de la charge.

FIG. 1



Les opérations de soulèvement et mouvement sont à la charge du personnel spécialisé et autorisé à l'aide des équipements adaptés.

Le producteur décline toute responsabilité pour tout dommage à personnes ou choses provoqués par le manque de conformité avec les règlements de sécurité en vigueur en ce qui concerne le soulèvement et le déplacement des matériaux dans et dehors de l'usine.

2. STOCKAGE

Le caisson qui contient la machine doit être stocké dans un lieu couvert et protégé des agents atmosphériques et il est absolument défendu de positionner au-dessous d'autres caissons ou matériaux différents.

3. CONTROLES A LA RECEPTION

Il est bien de contrôler les colis à la réception, et précisément il faut vérifier:

1. le numéro des caissons
2. leurs poids et dimensions
3. la correspondance des informations entre le document de transport et le caisson reçu
4. conditions et intégrité du caisson
5. le conditionnement ne doit présenter aucun dommage visible, provoqué pendant les opérations de transport.



S'il n'est pas endommagé, enlever le conditionnement comme précisé dans le paragraphe spécifique (voir pos. 4 / chap. 3)

La communication de tout dommage ou anomalie de conformité doit être faite immédiatement et en tout cas dans 8 jours de la date de réception de la machine. Autrement il faut considérer la machine comme acceptée

3

MISE EN SERVICE



Sur la base de ce que l'on vient de dire, le constructeur rappelle à l'utilisateur, selon la normative nationale et internationale, que la marchandise voyage toujours au risque et danger de l'utilisateur.

4. ENLEVEMENT DU CONDITIONNEMENT

Afin d'enlever la machine du conditionnement, suivre la procédure décrite par la suite, voir (FIG. 2)

- Couper les supports (1) qui soutiennent le carton
- Ouvrir le conditionnement en carton (2) en enlevant les points en métal
- Enlever le conditionnement en carton (2)
- Contrôler qu'il n'est pas endommagé (voir pos. 3 / chap. 3)
- Contrôler afin que la fourniture soit conforme à ce qui est précisé dans la PACKING LIST

5. SOUVELEMENT DE LA MACHINE (FIG. 2A)

Il faut deux personnes pour soulever la machine pour les versions (12 Kg - 18 Kg) qui doivent la soutenir du soubassement, tandis que les autres modèles sont à soulever avec une grue ou un palan sur la base de la procédure suivante:

- Introduire deux sangles (1) bien dimensionnées pour le poids de la machine, sous le soubassement (2), et les connecter au support (3) de la grue ou du palan.



Recueillir tous les éléments du conditionnement et les envoyer au centre de recyclage.

FIG. 2

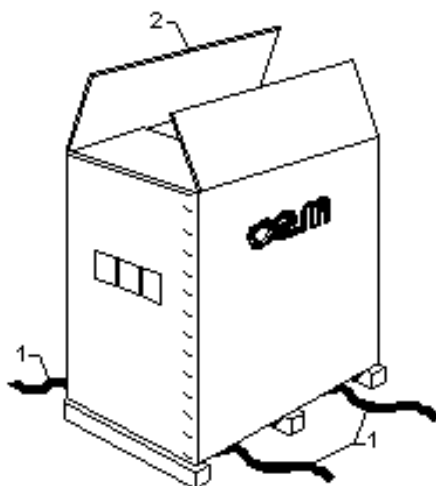
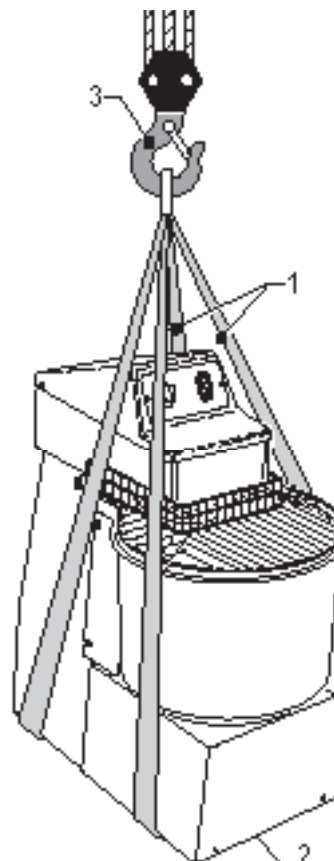


FIG. 2A



3

INSTALLATION

6. IDENTIFICATION DES PIECES

1. Tête
2. Tableau de bord
3. Grille de protection
4. Cuve
5. Soubassement
6. Câble électrique
7. Spirale
8. Roulettes ou piétements réglables
9. Plaquette des données

7. IDENTIFICATION DE LA MACHINE (FIG. 3)

Le numéro de série et les données d'identification de la machine sont précisés sur la plaquette (9) fixée sur le soubassement de la machine.



En cas de demande de service technique ou de commande de pièces détachées, il faut préciser le numéro de série de la machine et son modèle.

8. ASSEMBLAGE ROULETTES/PIEITEMENTS (FIG. 4)

Les machines pour un transport plus facile sont envoyées, selon les modèles, avec les piétements réglables ou les roulettes désassemblées. Pour leur assemblage suivre la procédure décrite par la suite:

Assemblage des roulettes

Soulever la machine comme il a été précisé dans le paragraphe préalable.

Visser les roulettes (1) au-dessous du soubassement de la machine, jusqu'à la fin de course. Les roulettes de freinage sont à visser au-devant de la machine.

Assemblage des piétements

Soulever la machine comme il a été précisé dans le paragraphe préalable.

Visser les piétements (2) au-dessous du soubassement de la machine. Après le positionnement, niveler la machine et bloquer les piétements à travers le contre-écrou (3).

FIG. 3

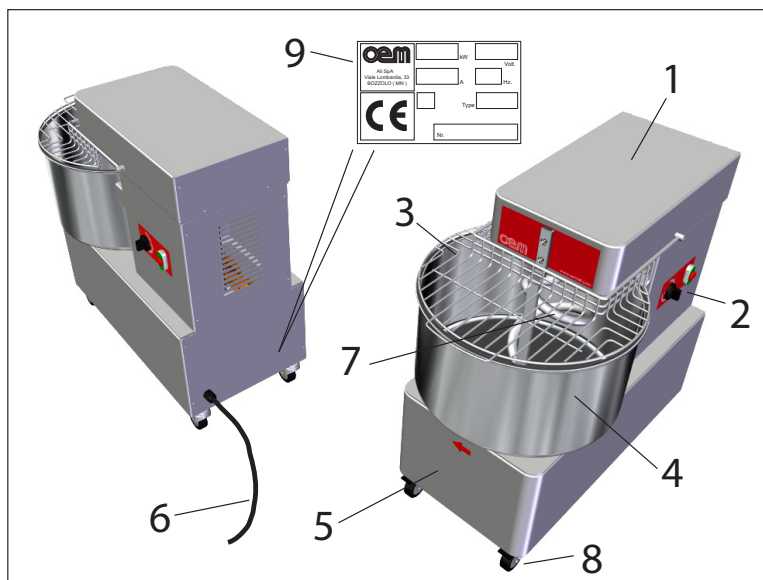
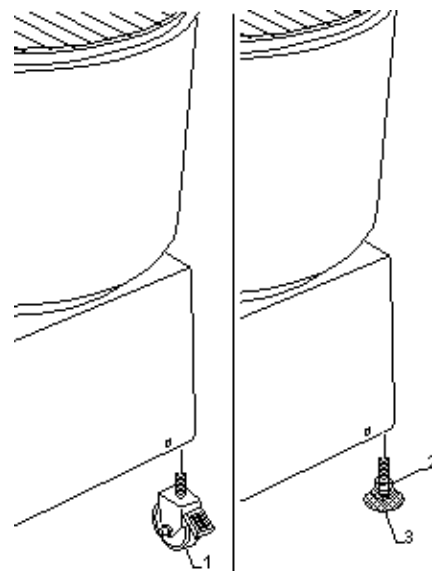


FIG. 4



3

INSTALLATION

9. STABILITE DE LA MACHINE

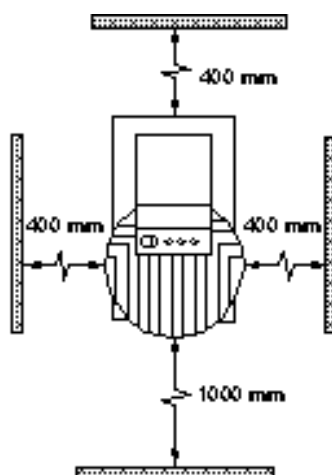
La stabilité de la machine permet, dans les conditions de fonctionnement prévues, d'en permettre l'emploi sans aucun basculement. Compte tenu de sa forme et de sa position, la machine est très stable sans la devoir fixer au sol.

10. POSITIONNEMENT DE LA MACHINE



Contrôler que le dessus est adapté à soutenir les charges précisées dans le tableau (3. DONNEES TECHNIQUES). Positionner la machine en respectant au mieux les indications précisées dans la (Fig. 5), car elles indiquent les distances minimum à respecter afin que l'opérateur ou le technicien puisse suivre correctement toute séquence opérationnelle ou d'entretien.

FIG. 5



11. ALIMENTATION ELECTRIQUE

Il faut prévoir la connexion à l'alimentation électrique en conformité avec la législation en vigueur dans le pays où la machine est utilisée.

INSTALLATION ELECTRIQUE DE L'USAGER

L'installation électrique de l'utilisateur à l'amont de l'équipement de commande et contrôle de la machine doit être dessinée, installée et être conforme aux prescriptions applicables des règlements de sécurité pour des « installations à emploi à basse tension » selon IEC3644 / HD384 / CEI 64-8 (dernières éditions).

En ce qui concerne l'installation électrique de distribution de l'énergie à l'équipement de commande et contrôle de la machine, il faut préciser qu'elle appartient à un des systèmes normalisés TT ou TN selon IEC364_4_41 / HD382_4_41 / CEI 64.8 (4_41) (dernières éditions).

Dans le cadre des prescriptions/instructions préalables, il faut que l'installation de mise à la terre soit conforme aux demandes applicables pour la coordination avec les dispositifs actifs associés selon IEC364-5-54 / HD382-5-54 / CEI 64.8 (5-54) (dernières éditions).

DISPOSITIF DE PROTECTION CONTRE LES COURANTS EXCESSIFS

L'équipement a été dessiné afin de résister à un courant de court circuit symétrique de brève durée, qui ne dépasse pas 6kA. Si le possible courant de court circuit admissible nominal conditionné, au point de l'installation, est plus haut que la valeur indiquée, il faut le limiter. Compte tenu qu'à l'intérieur de l'installation électrique utilisée pour la commande et le contrôle de la machine il y a des circuits électroniques qui marchent à courant continu, il faut adopter les mesures spécifiques afin de garantir la protection contre les contacts indirects: dans le cadre de la protection pour l'interruption automatique de l'alimentation prévue: (DISPOSITIFS DIFFERENTIELS ADAPTES)

3

INSTALLATION

Le dispositif différentiel doit résister aux surtensions impulsives d'origine atmosphérique et de manoeuvre (se référer à EN 61008-1 dernières éditions).

Il faut préciser aussi:

1. Le dispositif de sectionnement au niveau de l'alimentation électrique, sur le tableau de bord électrique, n'a aucun pouvoir d'interruption nominale, car cela dépend de la combinaison prise/fiche. Il faut aussi le protéger contre tout court-circuit avec un dispositif de protection dont le courant nominal ne s'élève plus que les données techniques,
2. A l'amont du câble d'alimentation des équipements électriques, il faut prévoir et garantir la conformité aux prescriptions techniques du dispositif de protection contre surtension.

12. CONTROLE CORRECT DE LA CONNEXION ELECTRIQUE (FIG. 6)

Pour la connexion 230/400 V triphasée, il faut contrôler que la rotation du moteur est correcte. Suivre la procédure suivante:

- Déplacer sur "ON" l'interrupteur général à l'amont de la machine.
 - Tourner la poignée du temporisateur (1) sur "👉"
 - Appuyer sur la touche (2) "⏸"
 - Contrôler visuellement que la cuve (3) tourne dans la direction indiquée par la flèche (4).
- Arrêter la machine en appuyant sur la touche "⏹" (5)

Si la rotation est contraire à la direction indiquée, suivra la procédure décrite par la suite:



Avant toute modification au niveau de la connexion électrique, contrôler que le SECTIONNEUR DE LIGNE est coupé de l'alimentation (ligne non en tension) et par conséquent:

INVERSER LES DEUX FILS DE PHASE AU NIVEAU DE L'INTERRUPTEUR GENERAL ET CONTROLER A NOUVEAU LA ROTATION CORRECTE

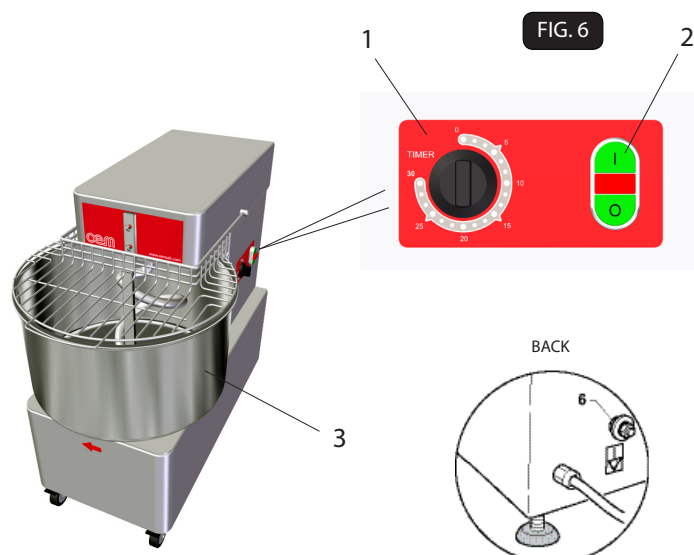
13. CONNEXION EQUIPOTENTIELLE (FIG. 7)

La machine prévoit une vis (6) pour la connexion équipotentielle.

Pour la connexion, dévisser l'écrou de la vis (6), connecter le câble du réseau équipotentiel à la vis et visser l'écrou à nouveau.

14. PREMIERE MISE EN FONCTION (FIG. 6)

- Déplacer sur ON" l'interrupteur général à l'amont de la machine
- Tourner la poignée du temporisateur (1) su "👉".
- Appuyer sur la touche (2) "⏸".
- Faire tourner à vide la machine pendant quelques minutes en contrôlant que la rotation est uniforme et continue.
- Déconnecter la machine en appuyant sur la touche "⏹" (5).



4

SECURITE

1. INSTRUCTIONS DE SECURITE

Le manque d'application des normes et des procédures de sécurité peut provoquer un danger et des dommages importants. La machine est limitée au niveau de l'emploi au respect des instructions de sécurité de la part de l'utilisateur final.

1. Il faut appliquer toutes les dispositions de comportement des personnes définies par les règlements en vigueur dans le pays où l'on utilise la machine, surtout en ce qui concerne l'installation électrique à l'amont de la machine pour sa connexion au réseau électrique.
2. Toutes les instructions et avertissements d'emploi sont précisés dans la documentation graphique annexée à la machine

2. DISPOSITIFS DE SECURITE (FIG. 8)

Il ne faut jamais enlever les protections et les dispositifs de sécurité de la machine. S'il faut les enlever pour toute intervention d'entretien extraordinaire, il faut adopter toutes les mesures spécifiques afin de réduire au maximum le danger possible. La machine a été dessinée protégée par un cadre, qui ne permet aucun accès aux parties dangereuses, sauf la partie avant de travail, protégée par une protection mobile bloquée qui couvre la partie avant de la cuve en mouvement.

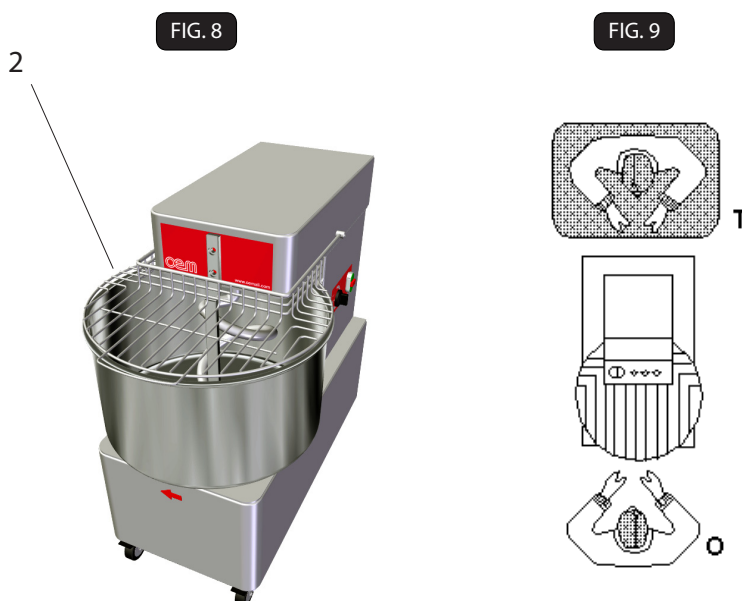
La machine est équipée de ces systèmes de sécurité:

1. Toutes les zones dangereuses sont fermées par un carter avec des vis.
2. La machine est équipée d'un micro-interrupteur pour les modèles à tête fixées, qui bloque le fonctionnement de la spirale lorsque l'on enlève la grille de protection (1);
3. Lorsque la machine s'arrête à cause de la connexion d'un des deux micro-interrupteurs de sécurité, il faut appuyer à nouveau la touche " Ⓜ " ou " Ⓜ ", selon les modèles, avant de mettre la machine en marche à nouveau.

3. ZONES OPERATEURS (FIG. 9)

L'opérateur, pendant le fonctionnement de la machine, se trouve devant, afin de pouvoir introduire et enlever à l'aise la pâte de la cuve. En ce qui concerne les positions permises, voir (FIG. 9 positions (O).

Le technicien, afin d'accomplir l'entretien, peut se positionner au niveau de la partie arrière de la machine (T).



4

SECURITE

4. EMPLOI NORMAL, EMPLOI ERRONE, EMPLOI DEFENDU

La machine décrite dans ce mode d'emploi ne doit être utilisée que par UN SEUL OPERATEUR, formé et informé à propos des risques, compétent en matière de sécurité et par les responsables de l'entretien.



Pendant son EMPLOI NORMAL, il faut utiliser la machine pour mélanger les pâtes, dures ou souples, formées par farine, sels, levures, gras et liquides.



Il n'est pas possible d'utiliser la machine d'une façon ERRONEE, en particulier:

- 1 – Il faut éviter qu'elle marche selon des paramètres différents par rapport à ce qui est précisé sur le tableau DONNEES TECHNIQUES
- 2 – A tout emploi de la machine qui marche sur la base des paramètres différents par rapport à ce qui est précisé dans ce mode d'emploi, LE CONSTRUCTEUR DECLINE TOUTE RESPONSABILITE
- 3 - L'usager est responsable des dommages venant du manque de conformité avec ce mode d'emploi
- 4 – NE JAMAIS METTRE EN FONCTION LA MACHINE A VIDE
- 5 – Ne jamais modifier ou détériorer exprès ni cacher ou enlever les étiquettes.



Il ne faut jamais utiliser la machine d'UNE FAÇON DEFENDUE, car il y a le risque de provoquer des dommages ou des blessures à l'opérateur.

- 1 – Il est défendu de déplacer la machine lorsqu'elle est connectée à l'alimentation électrique
- 2 – Il est défendu d'arracher le câble d'alimentation électrique ou la machine afin de la couper de l'alimentation
- 3 - Il est défendu de placer des poids sur la machine en mouvement.
- 4 - Il est défendu de positionner le câble d'alimentation électrique sur des éléments coupants.
- 5 – Il est défendu de laisser la machine chargée non protégée.
- 6 – Il est défendu de placer tout objet au-dessous du soubassement de la machine ou autre entre les piétements d'appui et le soubassement
- 7 – Il est défendu d'introduire des produits ou des objets aux caractéristiques différentes par rapport à ce qui est prévu pour l'emploi normal de la machine
- 8 – Il est défendu de mettre la machine en marche avec les protections fixées complètement enlevées.
- 9 – Il est défendu d'utiliser des ingrédients qui risquent de mettre en danger la santé de l'opérateur et du responsable de l'entretien. Il faut par la suite définir les zones potentiellement explosives car la machine n'a pas été prévue pour traiter des ingrédients potentiellement explosifs.
- 10 – Il est défendu d'utiliser des jets d'eau directs ou d'autres liquides.



L'USAGER EST RESPONSABLE de tout dommage dépendant du manque de conformité avec les conditions d'emploi normale. EN CAS DE DOUTE, CONTACTER LE CENTRE D'ASSISTANCE AUTORISE.

5. AVERTISSEMENTS A PROPOS DES RISQUES



L'employeur doit informer le personnel à propos de risques d'accidents, des dispositifs de sécurité et des règles générales en ce qui concerne les accidents, prévues par les directives communautaires et la législation du pays où la machine est installée.

IL REVIENT PAR CONSEQUENT A L'USAGER de:

- 1 – Fréquenter des cours de formation professionnels et si possible de collaborer avec le constructeur de la machine, afin que les OPERATEURS et RESPONSABLES DE L'ENTRETIEN, soient suffisamment entraînés.
- 2 – Fournir des moyens de protection individuels conformes à ce qui est prévu par la directive 89/656/CEE et modifications suivantes.
- 3 – Il faut que l'emploi, entretien et nettoyage est à la charge du personnel QUALIFIE

6. RISQUES RESIDUELS

RISQUE RESIDUEL DEPENDANT DU BRUIT



La machine produit un niveau de puissance acoustique continu qui correspond à A et à moins de 70 dB. Afin d'éviter tout danger pour les oreilles, porter les protections adaptés, tels que bouchons de protection ou similaires.

4

SECURITE

RISQUE RESIDUEL D'INCENDIE



Près du poste de travail de la machine, l'employeur doit prévoir des systèmes contre les incendies adaptés, par exemple extincteurs portables de première intervention, adaptés au type des matériels qui peuvent brûler. NE JAMAIS UTILISER DE L'EAU CONTRE LES INCENDIES.

RISQUES RESIDUELS DEPENDANT DU SYSTEME DE MISE EN MARCHÉ



De l'activation de la commande d'arrêt de la machine ou en cas de coupe de l'alimentation, AVANT D'ACCÉDER AUX ÉLÉMENTS MOBILES, CONTRÔLER QU'ILS SONT EFFECTIVEMENT ARRÊTÉS.

RISQUE RESIDUEL DEPENDANT DE L'ENLEVEMENT DES PROTECTIONS MOBILES



Pour toute nécessité, l'opérateur ne doit jamais chercher à ouvrir ou enlever toute protection fixée ou endommager les dispositifs de sécurité.

RISQUES DEPENDANT DU SOULEVEMENT



Il y a un risque résidu de choc, abrasion, coupe ou écrasement pendant l'entretien, le nettoyage ou d'autres opérations manuelles.

RISQUE DE GLISSEMENT ET/OU DE CHUTE



Afin d'éviter tout risque de glissement ou chute à terre, l'opérateur et le responsable de l'entretien doivent toujours utiliser des dispositifs de protection des pieds adaptés, tels que des chaussures, résistantes et adaptées à la nature du risque.

RISQUE DEPENDANT DE LA NATURE DES PRODUITS



La machine est prévue pour mélanger les pâtes à base de farine, levures, gras et liquides autre que d'autres ingrédients alimentaires. S'il y a des zones poussiéreuses, porter un masque de protection pendant le chargement et le travail sur la machine. Les autres ingrédients à utiliser ne doivent pas être dangereux pour l'opérateur. Il faut aussi éviter toute zone potentiellement explosive.

RISQUE DEPENDANT DES POUSSIÈRES



Pendant les opérations de chargement des produits secs dans la cuve ou pendant l'usinage, il faut définir les poussières en suspension. Il faut manier les ingrédients avec soin, en réduisant au maximum la hauteur de charge de la cuve où il faut les verser. L'opérateur doit porter des dispositifs de protection des voies respiratoires, par exemple des masques respiratoires contre les poussières ou d'autres dispositifs adaptés.

RISQUE DE NATURE HYGIENIQUE



Le manque d'hygiène peut présenter un risque pour la santé des personnes et cela peut demander des modifications non acceptables du produit alimentaire, tel que la contamination à la suite de développement microbien ou des matières étrangères. Faire très attention aux cycles de nettoyage.

5

EMPLOI DE LA MACHINE

1. TABLEAU DE BORD

Les commandes suivantes sont disponibles sur la machine (FIG. 10)

1. Temporisateur

Le temporisateur présente 3 positions:

"🕒"

Il permet le fonctionnement manuel de la machine afin de mettre en marche le cycle, appuyer sur la touche "ⓘ" "ou" "Ⓜ" selon les modèles et pour arrêter le cycle, appuyer sur la touche "Ⓜ".

"0" Le fonctionnement de la machine est interrompu.

En tournant la poignée (1) du temporisateur dans la direction des aiguilles d'une montre, il est possible de régler le fonctionnement de la machine (de 0 à 30 minutes), par conséquent afin d'activer le cycle, appuyer sur la touche "ⓘ" "ou" "Ⓜ" selon le modèle et le cycle s'arrête lorsque la poignée du temporisateur (1) atteint la position "0".

2. Touche verte de mise en marche "ⓘ" première vitesse.

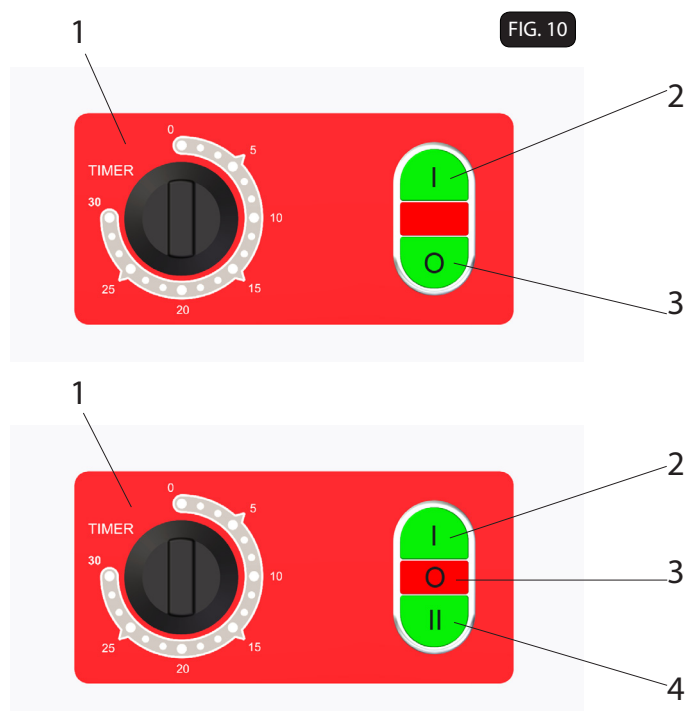
Il est possible de positionner la poignée (1) du temporisateur sur "🕒" ou sur le compte-minutes. Lorsqu'il est appuyé, la machine se met en marche.

3. Touche rouge arrêt "Ⓜ"

Lorsqu'il est appuyé, il arrête la machine.

4. Touche verte de mise en marche "Ⓜ" deuxième vitesse. (Si présent)

Il est possible de positionner la poignée (1) du temporisateur sur "🕒" ou sur le compte-minutes. Lorsqu'il est appuyé, la machine se met en marche.



5

EMPLOI DE LA MACHINE

2. MISE EN FONCTION (FIG. 11)

L'opérateur à la suite des contrôles visés à accélérer le respect de toutes les conditions de sécurité, peut mettre la machine en fonction sur la base de ce qui suit:

Les ingrédients alimentaires doivent être versés dans la cuve, avec la protection mobile OUVERTE. Pendant le fonctionnement de la machine, introduire les autres ingrédients, avec la protection FERMÉE.



Manier avec soin les ingrédients alimentaires, en réduisant la hauteur minimum du bord de la cuve. Les confectons doivent être ouvertures dans la partie en bas de la cuve, afin de favoriser la libération des poudres de la farine dans le moins de temps possible.

1. Soulever la grille de protection (1) et introduire dans la cuve (2) les quantités demandées d'ingrédients afin d'obtenir une pâte. La capacité de la machine pour des pâtes standards s'élève à environ 65% de farine et 35% d'eau. Plus les pâtes sont compactes, plus la capacité diminue.
2. Baisser la grille de protection (1) et connecter à l'alimentation à travers l'interrupteur général à l'amont de la machine.
3. Mettre la machine en marche sur la base des instructions précisés dans le chapitre préalable (chap.5 / page 22)

En plus :

MODE MANUEL

- L'usinage dure jusqu'à ce qu'il n'est pas interrompu de la part de l'utilisateur.
- Régler la vitesse « lente » ou « vite » de la rotation
- Appuyer sur la touche I - II (ON) afin de mettre la machine en mouvement

MODE AVEC LE TEMPORISATEUR

- L'usinage dure pour le temps réglé sur le TEMPORISATEUR
- Régler la vitesse « lente » ou « vite » de la rotation
- Appuyer sur la touche I - II (ON) afin de mettre la machine en mouvement

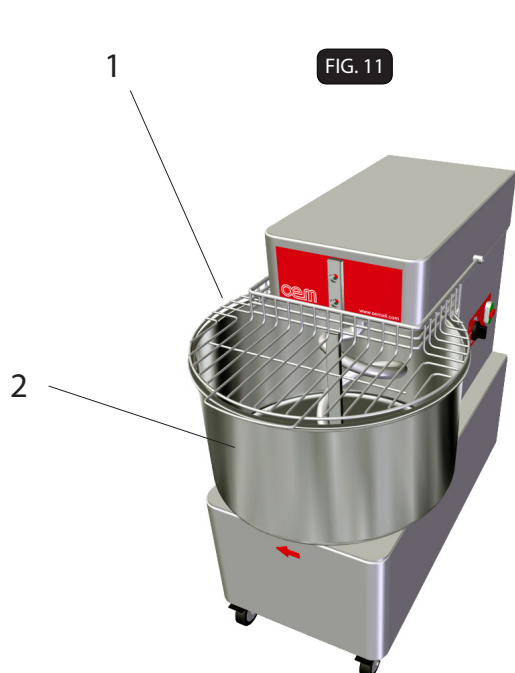
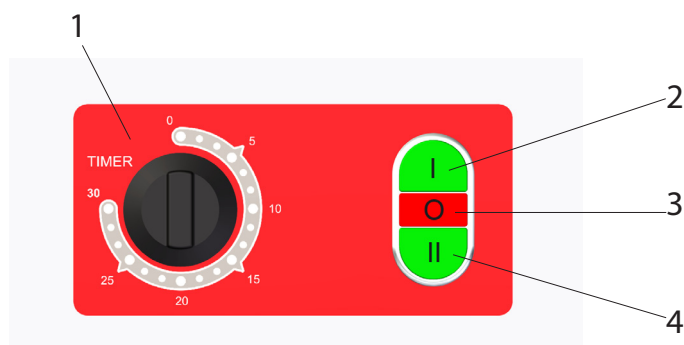
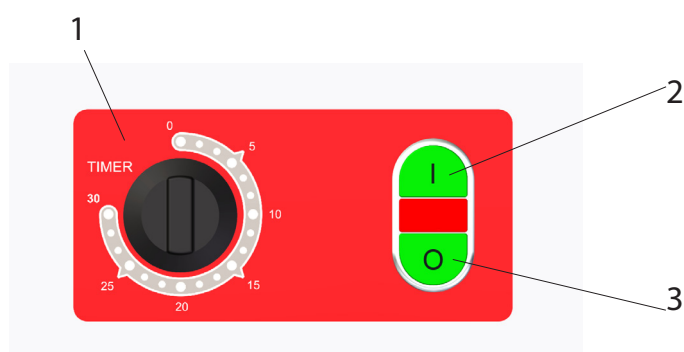


FIG. 11





MELANGEUR

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

5


0.0

84/5

5

EMPLOI DE LA MACHINE

3. ARRET


Pour l'arrêt, appuyer sur la touche rouge "  " OFF

En cas d'arrêt momentané ou prolongé, avant de remettre la machine en fonction, il faut enlever tous les ingrédients alimentaires dans la machine.

En cas d'arrêt prolongé, couper la machine de l'alimentation ou déplacer l'interrupteur général sur « 0 »

4. DECONNEXION ET DESAMORÇAGE

Les opérations de déconnexions sont les suivantes:

1. Avant la déconnexion attendre la conclusion du fonctionnement de la machine
2. Arrêter la machine à l'aide du dispositif de commande "  " OFF
3. Vider complètement la cuve
4. Déplacer l'interrupteur général sur « 0 »
5. Nettoyer la machine

5. SECURITE DE FONCTIONNEMENT

Si la machine est soumise à un effort excessif ou à surcharge, elle s'arrête immédiatement avant l'entrée en fonction de la protection thermique du réducteur motorisé. Atteindre que la machine se refroidisse avant de passer à la mise en fonction.

6. MANQUE DE COURANT

En cas d'interruption de l'alimentation électrique, il faut la connecter à nouveau à travers la fonction mise en marche.

7. OUVERTURE PROTECTION MOBILE

En soulevant la protection, la machine s'arrête immédiatement compte tenu que l'interrupteur de protection se met en fonction.

Il n'est possible de remettre la machine en mouvement après avoir baissé la protection dans sa protection plus basse, et en activant la fonction de mise en marche.

6

ENTRETIEN

1. QUALIFICATION DU RESPONSABLE DE L'ENTRETIEN

Avec le terme « entretien », l'on ne se réfère pas seulement au contrôle périodique du fonctionnement normal de la machine, mais aussi aux remèdes de toute cause qui ne permet par le fonctionnement correct de la machine.

Le personnel doit avoir lu et compris ce mode d'emploi et être à connaissance des prescriptions des dangers résiduels.

Il est important que les activités d'entretien, remplacement des pièces, réglages des engrainages et la recherche des pannes sont réalisées par des opérateurs experts, compétents et autorisé par l'employeur.



TOUTES LES OPERATIONS D'ENTRETIEN, NETTOYAGE ET REMPLACEMENT DES PIÈCES SONT A REALISER LORSQUE LA MACHINE EST ARRETEE ET COUPEE DE L'ALIMENTATION DES SOURCES ELECTRIQUES EXTERNES.

Avant toute intervention d'entretien, nettoyage ou remplacement, FAIRE ATTENTION aux étiquettes sur la machine.

IMPORTANT : Pendant l'activité d'entretien, nettoyage ou remplacement des pièces, il ne faut pas endommager ou enlever des étiquettes d'avertissement ou déconnecter les dispositifs de sécurité, n'importe quel motif.

Le responsable de l'entretien doit :

- Contrôler les réglages de la machine, les calibrages des engrainages internes, à l'intérieur des zones dangereuses aussi avec les protections fixées en position bloquée et bloquées, avec les éléments mobiles dangereux coupés de l'alimentation et les arrêts de sécurité fixés.
- Passer au nettoyage des parties internes de la machine, à l'entretien, aux interventions d'assistance, à la recherche e remplacement des pièces usées ou endommagées.

2. PRESCRIPTIONS D'ENTRETIEN

ENLEVEMENT DES PROTECTIONS ET DES DISPOSITIFS DE SECURITE

Pour un certain nombre d'interventions, il faut enlever les protections fixées de leur position.

CE N'EST QUE LE RESPONSABLE DE L'ENTRETIEN QUALIFIE QUI PEUT ENLEVER LES PROTECTIONS.

A la fin de toute intervention, les protections sont à fixer à nouveau dans leur position initiale et bloquées à l'aide du système de fixation originellement prévu.

Le responsable de l'entretien doit couper complètement la machine du courant électrique, avant d'enlever les protections fixées.

ISOLEMENT DES SOURCES EXTERNES

Le responsable de l'entretien doit couper complètement la machine de toute source d'énergie externe.

Déplacer sur "ZERO" le dispositif d'alimentation à l'amont de la ligne d'alimentation



Déconnecter le dispositif de sectionnement général et protéger la fiche



6

ENTRETIEN

3. ENTRETIEN ORDINAIRE



Le personnel responsable des opérations décrites dans ce chapitre doit avoir LU et COMPRIS les prescriptions de sécurité précisées.

POUR L'ÉCOULEMENT DES MATÉRIAUX USÉS ET REMPLACÉS, suivre ce qui est prévu dans le chapitre 8

4. ENTRETIEN ORDINAIRE DE LA PART DE L'OPÉRATEUR

FREQUENCE	VERIFICATION/CONTROLE	MODES ET RESULTATS
Avant tout service	Contrôler la zone de travail <ul style="list-style-type: none"> Elle doit être propre et sans poussière 	Le poste de travail et toutes les parties externes de la machine doivent être propres. Il faut enlever tout objet au-dessous de la machine qui pourrait endommager la machine ou sa mise en marche correcte dans de conditions opérationnelles
Au moins une fois par semaine	Contrôler la fonction des <ul style="list-style-type: none"> Dispositifs de sécurité Fonctions d'arrêt 	Il faut réaliser une inspection visuelle et fonctionnelle des dispositifs de sécurité des interlocks prévus et des fonctions d'arrêt afin de contrôler leur fonctionnement correct et des arrêtes
At least once a week	Visual check for damage: <ul style="list-style-type: none"> All machine plates are in place and legible. 	If they are illegible, ask technical support for identical replacements.
Au moins une fois par mois	Contrôler l'intégrité visuelle des: <ul style="list-style-type: none"> Outils et cuve 	L'emploi des outils provoque leur usage dans le temps. Dans le cas échéant, s'il y a des égratignures ou chocs, les remplacer. IMPORTANT N'utiliser que des pièces originales du constructeur pour tout remplacement.

5. ENTRETIEN ORDINAIRE DE LA PART DU RESPONSABLE DE L'ENTRETIEN

FREQUENCE	VERIFICATION/CONTROLE	MODES ET RESULTATS
Au moins une fois par mois	Contrôle interne - moteur	Toutes les parties internes, l'espace du moteur doivent être propres et secs. Aspirer les poussières présentes.
Au moins une fois par mois	Contrôler l'efficacité des <ul style="list-style-type: none"> Connexions mécaniques 	Avec les équipements de contrôle du serrage des brides, serrer les vis, les écrous, les boulons et les connexions en général. Enregistrer la tension des chaînes de transmission du mouvement
Au moins tous les 3 mois	Contrôler la fonctionnalité des <ul style="list-style-type: none"> contacteurs de mouvement des moteurs et de tous les relais du circuit de commande. 	Réaliser l'inspection visuelle afin de contrôler les conditions des relais et des circuits de contrôle.
Tous les 6 mois	Contrôler l'efficacité du <ul style="list-style-type: none"> circuit équipotentiel et de protection 	Avec les instruments adaptés, mesurer la résistance vers la masse à terre de l'installation, afin de les valeurs rentrent dans les limites de l'acceptabilité des règlements en vigueur dans le pays où la machine est installée.

6

ENTRETIEN

FREQUENCE	CONTROLE	MODE ET INSTRUCTIONS
Tous les 6 mois	Contrôler <ul style="list-style-type: none"> l'isolement électrique des moteurs 	Avec les outils adaptés, mesurer la résistance de l'isolement des moteurs, afin que les valeurs mesurées rentrent dans les valeurs limites d'acceptabilité définis dans le pays où il faut utiliser
Au mois tous les 6 mois	Contrôler <ul style="list-style-type: none"> l'absorption de chaque phase du moteur 	Avec les outils adaptés, mesurer l'absorption su chaque conducteur d'alimentation du moteur. Des valeurs qui ne rentrent dans un range de 10% indiquent des ruptures des moteurs.
Au moins tous les 12 mois	Contrôler l'efficacité <ul style="list-style-type: none"> des connexions des éléments électriques hors protections. 	Contrôler la présence de tout lâchage. Si présent, rétablir la connexion afin qu'elle dure dans le temps.

6. RECHERCHE DES PANNES



Avant de passer à toute intervention

1. Signaler avec un panneau que l'on est en train de réaliser l'entretien.
2. Avant de mettre la machine en marche, contrôle qu'il n'y a personne qui est en train de s'occuper du nettoyage ou de l'entretien.
3. En ce qui concerne les contrôles et les petites réparations électriques, demander l'intervention d'électriciens qualifiés et régulièrement formés et certifiés.
4. En ce qui concerne la réparation des parties mécaniques, s'adresser aux centres d'assistance autorisés.

Ci-jointes les interventions à suivre pour la recherche des pannes ou des troubles et le déblocage des éléments mobiles de la part des responsables de l'entretien.

Type	Cause possible	Mode
Manque de tension du réseau	Blackout général	Contacteur l'institution qui distribue l'énergie
	Intervention des fusibles ou des éléments magnétothermiques à l'amont de l'alimentation de la machine	Après avoir éliminé les causes qui ont provoquées l'intervention du dispositif de protection, le rétablir. S'il n'est pas possible de résoudre le problème, contacter l'électricien.
Interruption du fonctionnement	Intervention du dispositif de protection interne de la machine	Après avoir éliminé les causes qui ont provoquées l'intervention du dispositif de protection, le rétablir. S'il n'est pas possible de résoudre le problème, contacter l'électricien.
La machine ne marche pas, la cuve et l'outil ne tournent pas	Coupe de la tension	Contrôler et connecter à nouveau l'alimentation.
	Dispositifs de sectionnement " OFF "	Tourner les dispositifs de sectionnement sur " ON "
	Fusibles intervenus ou dispositifs magnétothermiques qui ne marchent pas	Remplacer les fusibles, contrôler l'état des interrupteurs magnétothermiques.
	La touche de mise en marche ne marche pas	Contrôler si la touche START marche
	Intervention thermique	Atteindre le refroidissement complet avant de remettre la machine en marche



MELANGEUR

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

6

0.0

88/6

6

ENTRETIEN

7. NETTOYAGE



AVANT TOUTE INTERVENTION DE NETTOYAGE, CONTROLER QUE L'EQUIPEMENT EST COUPE DE LA CONNEXION ELECTRIQUE

Il est défendu de nettoyer la machine avec les éléments en mouvement.

Il ne faut passer au nettoyage qu'après avoir déchargé de la machine le produit alimentaire en cours d'usinage et avoir coupé la machine de l'alimentation.

En ce qui concerne le nettoyage de la machine, ne pas utiliser détergents ou outils qui peuvent endommager la machine ou les surfaces. Ne pas utiliser des éponges abrasives ni des produits détergents agressifs ou corrosifs. Eviter des produits en mousse, par exemple de produits à nettoyer le four.

Ne pas nettoyer la machine avec des jets d'eau ou de jets de vapeur à pression, car ils pourraient provoquer des dommages à l'installation électrique. Utiliser des produits commerciaux prévus à ce propos. Respecter les modes d'emploi et porter des dispositifs de protection personnelle, prévus pour l'emploi de ces produits.

IMPORTANT

Il faut nettoyer la machine à la suite de tout service. Toutes les surfaces et parties de la machine destinées à venir en contact avec le produit alimentaire ou bien les zones alimentaires (surface interne de la cuve, ou de l'ouverture mobile, outil, coupe pâtes et zone arrière de la machine) et la surface externe de la machine sont à nettoyer et désinfecter.

SCHEMA DE NETTOYAGE

- Enlever des surfaces tout résidu de produit alimentaire, avec des racles en plastique;
- Enlever les résidus de farine ou des produits alimentaires avec un aspirateur;
- Nettoyer toutes les surfaces de la zone alimentaires et de la zone de projection avec un chiffon souple mouillé;
- Avec une éponge nettoyer les parties internes des outils. Utiliser des produits spécifiques pour l'acier, si possible liquides (et non en crème ou pâte abrasive) et surtout ils ne doivent pas contenir du chlore. Contre les substances grasses, il est possible d'utiliser de l'alcool dénaturé.

IMPORTANT

Après avoir nettoyé l'acier inoxydable, surtout les surfaces externes de la machine, lorsqu'elles sont sèches, il faut les protéger avec des produits qui se trouvent généralement sur le marché (ex. huile de vaseline). Ils vont éliminer tout halo, renouveler la brillance de l'acier et ils évitent la pénétration d'humidité et saleté, qui provoquent la corrosion.

CONSEILS UTILES POUR L'ENTRETIEN DE L'ACIER INOXYDABLE

La définition de l'acier inoxydable se réfère à sa résistance à la corrosion. En effet il présente une couche mince de protection de l'oxyde qui se forme au niveau moléculaire sur la surface, constituée par l'oxygène absorbé à la suite de l'exposition à l'air du métal. Il est évident que toute cause externe qui empêche la formation de cette couche et sa présence sur les surfaces, tels que des matériels étrangers présents par terre, résidus de nourriture ou sel, réduisent la résistance à la corrosion.



MELANGEUR

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

7

0.0

89/7

7

MISE A LA FERRAILLE DEMOLITION ET ECOULEMENT

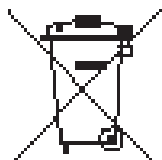
1. MISE LA FERRAILLE

La mise à la ferraille est la conclusion du cycle de vie de la machine. Il faut la prévoir lorsque les éléments qui la composent ne garantissent plus de conditions opérationnelles en sécurité et efficaces. La plus grande partie des éléments est recyclable.

2. DEMOLITION

Les phases en séquence du désassemblage et de la mise à la ferraille incluent:

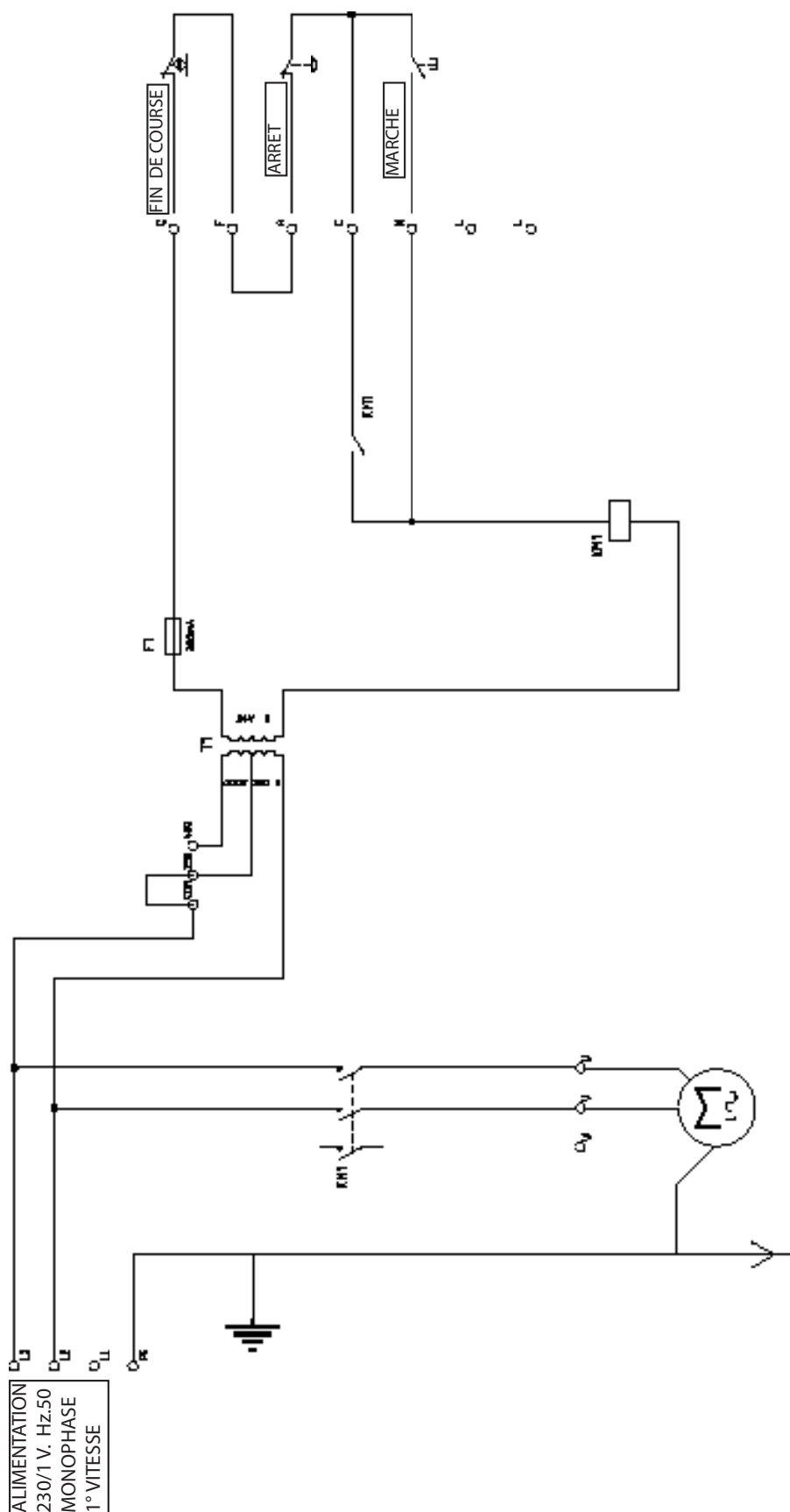
- déconnecter les conducteurs de tous les éléments présents à l'intérieur du tableau électrique et des tous les éléments installés à bord de la machine, et les envoyer à des sociétés qui s'occupent de la collecte séparée dans le respect des règlements en vigueur;
- désassembler tous les éléments à l'intérieur du tableau électrique et installés à bord de la machine et les envoyer à des sociétés qui s'occupent de la collecte séparée dans le respect des règlements en vigueur;
- toutes les carcasses en métal ou en plastic, les vis et toute autre quincaillerie en plastique ou en acier doivent être envoyées à des sociétés qui s'occupent de la collecte séparée dans le respect des règlements en vigueur.



3. ECOULEMENT

Les équipements électriques ne peuvent pas être écoulés en tant que déchet urbain, mais il faut se conformer aux standards de collecte séparée introduite par la discipline spéciale pour l'écoulement des déchets dérivant des équipements électriques (arrêté de loi n 151 del 25/7/05 - 2002/96/CE - 2003/108/CE). Les équipements électriques sont marqués par un symbole qui indique la poubelle sur roulettes barrée. Le symbole indique que l'équipement a été introduit sur le marché après le 13 Août et qu'il est soumis à une collecte séparée. L'écoulement non conforme ou abusif des équipements ou l'emploi erroné des équipements, compte tenu des substances et des matériaux contenus, peut provoquer des dommages aux personnes et à l'environnement. L'écoulement des déchets électriques qui ne se conforme pas aux règlements en vigueur implique des sanctions administratives et pénales.

ANNEXE I



ALIMENTATION
 230/1 V. Hz.50
 MONOPHASE
 1° VITESSE

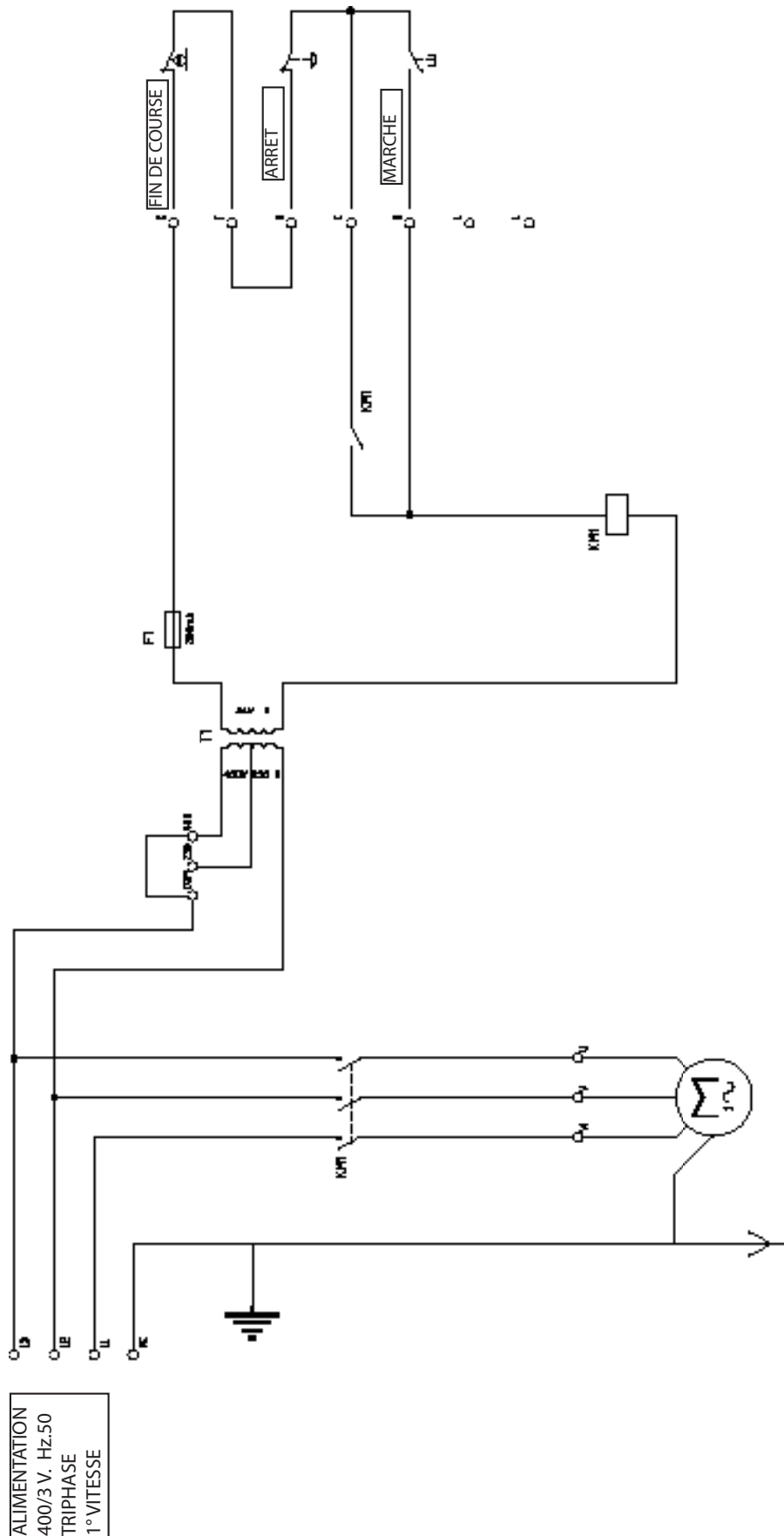
LES EQUIPEMENTS ET LES RELATIFS CONTACTS SONT
 REPRESENTES DANS LA POSITION OFF DE MANQUE DE
 FONCTIONNEMENT DU TABLEAU DE BORD

!! ATTENTION !!
 Si la tension d'alimentation varie de plus de
 10%, il faut prévoir un stabilisateur de courant

IL FAUT
 Après tout transport et avant tout essai, serrer
 toutes les vis

Alimentation du tableau qui
 doit être garantie par une
 protection à l'amont adaptée

ANNEXE I



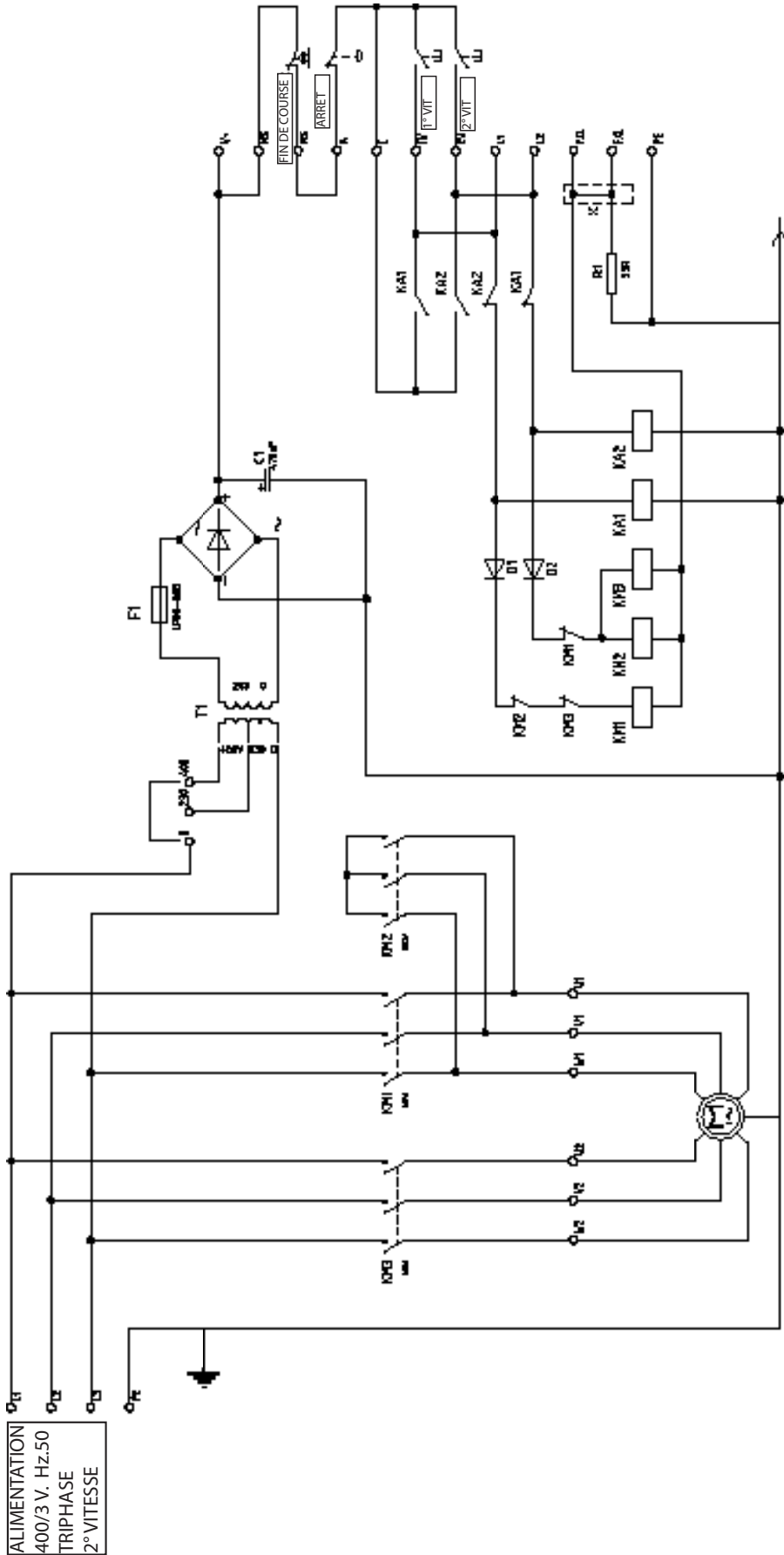
LES EQUIPEMENTS ET LES RELATIFS CONTACTS SONT REPRESENTES DANS LA POSITION OFF DE MANQUE DE FONCTIONNEMENT DU TABLEAU DE BORD

!! ATTENTION !!
 Si la tension d'alimentation varie de plus de 10%, il faut prévoir un stabilisateur de courant

IL FAUT
 Après tout transport et avant tout essai, serrer toutes les vis

Alimentation du tableau qui doit être garantie par une protection à l'amont adaptée

ANNEXE I



ALIMENTATION
 400/3 V. Hz.50
 TRIPHASE
 2° VITESSE

LES EQUIPEMENTS ET LES RELATIFS CONTACTS SONT REPRESENTES DANS LA POSITION OFF DE MANQUE DE FONCTIONNEMENT DU TABLEAU DE BORD

!! ATTENTION !!
 Si la tension d'alimentation varie de plus de 10%, il faut prévoir un stabilisateur de courant

IL FAUT
 Après tout transport et avant tout essai, serrer toutes les vis

Alimentation du tableau qui doit être garantie par une protection à l'amont adaptée



MISCHER

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

0.0

94/*

KONFORMITÄTSBESCHEINIGUNG

Der unterzeichnende Rechtsvertreter des Herstellers



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN)

hat die zuständige Person damit beauftragt, diese technischen Unterlagen zu erstellen und aufzubewahren:



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN)

Der unterzeichnende Hersteller erklärt, dass das Modell

Knetmaschine mit Drehschüssel zum Vermengen verschiedener Zutaten

Mod. FA121M - FA121
Mod. FA181M - FA181 - FA182
Mod. FA251 - FA252
Mod. FA381 - FA382

allen zutreffenden Gesetzesbestimmungen entspricht, die von den folgenden Gemeinschaftsrichtlinien (einschließlich aller anwendbaren Änderungen) vorgegeben sind:

2006/42/EG - Maschinenrichtlinie
2006/95/EG - Niederspannungsrichtlinie
2004/108/EG – Richtlinie für elektromagnetische Verträglichkeit
UNI EN 453:2010 – Nahrungsmittelmaschinen – Teigknetmaschinen – Sicherheits- und Hygieneanforderungen

Außerdem erfüllen die Maschinenbauteile, die mit den Nahrungsmitteln in Berührung kommen, folgenden Bestimmungen:

EG-REGELUNG Nr.1935/2004
EG-REGELUNG Nr.2023/2006

Er erklärt außerdem, dass folgende harmonisierte Normen angewendet wurden:

Harmonisierte Normen Typ "A"
EN ISO 12100-1:2003+A1:2009 - EN 14121-1:2007 EN ISO 12100-2:2003+A1:2009 - EN 14121-1:2007

Harmonisierte Normen Typ "B"
EN ISO 13857:2008 EN 999:1998+A1:2008 - EN 349:1993+A1:2008 EN 1037:1995+A1:2008 - EN ISO 13850:2008 EN 1088:1995 +
A1:2007+A2:2008 - EN 953:1997+A1:2009 EN 60204-1:2006
EN 954-1:1996, EN ISO 13849-1:2008 EN ISO 14159:2008

Harmonisierte Normen Typ "C"
EN 1672-2:2005+A1:2009 - EN 453:2000+A1:2009
Sonstige Normen und/oder technische Bestimmungen
EN 60073:2002 EN 61293:1994 - EN 60445:2007 EN 61310-1:2008 - EN 60446:2007 EN 61310-2:2008 - EN 60447:2004 EN 61310-
3:2008
EN 60529:1992+A1:2000

BOZZOLO 01 / 02 / 2012
Unterschrift des Rechtsvertreters



MISCHER

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382

0.0

95/*

DEUTSCH

INHALTSVERZEICHNIS

1 VORBEMERKUNGEN

1. Zweck des Handbuchs
2. Nachschlaghilfe
3. Aufbewahrung des Handbuchs
4. Aktualisierung des Handbuchs
5. Bestimmungspersonen
6. Glossar und Symbole

2 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1. Kenndaten des Herstellers
2. Kenndaten der Maschine und Maschinenschild
3. Abnahmeprüfungen vor der Lieferung
4. Bestimmungszweck und Bauteile
5. Einsatzbedingungen
6. Vorbereitung - Aufgaben des Kunden
7. Technische Angaben
8. Abmessungen der Maschine

3 INSTALLATION

1. Transport und Beförderung
2. Lagerung
3. Empfangskontrollen
4. Auspacken
5. Heben der Maschine
6. Identifizierung der Bauteile
7. Identifizierung der Maschine
8. Montage der Räder / FüÙe
9. Standfestigkeit der Maschine
10. Aufstellen der Maschine
11. Stromversorgung der Maschine
12. Kontrolle des korrekten Stromanschlusses
13. Äquipotentialanschluss
14. Ersteinschaltung

4 SICHERHEIT

1. Sicherheitsanleitungen
2. Sicherheitsvorrichtungen
3. Bedienerbereich
4. Normalgebrauch, nicht bestimmungsgemäÙer Gebrauch, verbotener Gebrauch
5. Hinweise zu den Restgefahren
6. Restgefahren

5 GEBRAUCH DER MASCHINE

1. Bedienfeld
2. Inbetriebnahme
3. Stoppung
4. Ausschaltung
5. Betriebssicherheit
6. Spannungsmangel
7. Öffnen der beweglichen trennenden Schutzeinrichtung

6 WARTUNG

1. Eigenschaften des Wartungstechnikers
2. Wartungsvorschriften
3. Normalwartung
4. Normalwartung durch den Bediener
5. Normalwartung durch den Wartungstechniker
6. Fehlersuche
7. Reinigung

7 VERSCHROTTUNG DEMOLIERUNG UND ENTSORGUNG

1. Verschrottung
2. Demolierung
3. Entsorgung

8 ANLAGEN

1. Stromschaltpläne

GARANTIE

Alle Bauteile der Geräte, mit Ausnahme der Elektrobauteile, werden 12 Monate lang gegen Konstruktionsfehler garantiert. Die Auslieferung der obigen Bauteile muss portofrei erfolgen. Die Garantie-Ersatzteile werden auf jeden Fall in Rechnung gestellt; nach Eingang der Teile (portofrei zurück erstattet), deren Ersatz verlangt wurde, wird eine Gutschrift ausgestellt. Die Garantie sieht eine Auswechslung des Geräts nicht vor. Die Garantie umfasst keine Lohnkosten für die Auswechslung der Ersatzteile und keine sonstigen Nebenkosten.

VERSAND

Die Waren werden auf Risiko und Gefahr des Kunden versandt. Eventuelle Beanstandungen über den fehlerhaften Materialzustand sind dem Transporteur bei der Übernahme der Waren zu melden. Wir bitten Sie, den Frachtführer als Verantwortlichen und die Unerlässlichkeit der Meldung eventueller Schäden am Zeitpunkt der Warenannahme aufmerksam zu berücksichtigen. Wir unterstreichen, dass unsere Firma nicht für Schäden haftet, die dem Frachtführer am Zeitpunkt der Warenannahme nicht gemeldet wurden, auch wenn diese portofrei mit Belastung in der Rechnung zugestellt wurden.

GERICHTSSTAND

Für alle Streitigkeiten ist der territoriale Gerichtsstand der, an dem der Hersteller seine Niederlassung hat



MISCHER

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382

0.0

96/1

1**VORBEMERKUNGEN****1. ZWECK DES HANDBUCHS FÜR GEBRAUCH UND WARTUNG**

Dieses Handbuch ist ein integrierender Bestandteil der Maschine und dient dazu, alle notwendigen Informationen zu erteilen über:

- Die korrekte Sensibilisierung der Bediener zu den Problemstellungen der Sicherheit;
- Die sichere Manipulation der Maschine im verpackten und unverpackten Zustand;
- Die korrekte Installation der Maschine;
- Die eingehende Kenntnis ihres Betriebs und ihrer Einsatzgrenzen;
- Ihren korrekten Gebrauch unter sicheren Bedingungen;
- Ausführung korrekter und sicherer Wartungseingriffe;
- Entsorgung der Maschine unter sicheren Bedingungen und Einhaltung der geltenden Vorschriften zum Schutze der Gesundheit der Arbeiter und der Umwelt



Die Verantwortlichen der Abteilungen, in denen diese Maschine installiert wird, sind in Entsprechung der in ihrem Land geltenden Vorschriften verpflichtet, den Inhalt dieses Dokuments aufmerksam zu lesen und müssen dafür sorgen, dass auch die Bediener und Wartungstechniker die jeweils für sie zutreffenden Inhalte lesen

Die hierzu notwendige Zeit wird sich in vollem Ausmaß durch einen korrekten Maschinenbetrieb und eine sichere Verwendung auszahlen

Dieses Dokument setzt voraus, dass auf den Anlagen, für die diese Maschine bestimmt ist, die geltenden Sicherheits- und Arbeitshygienevorschriften befolgt werden.

Die in diesem Handbuch enthaltenen Anleitungen, Zeichnungen und Unterlagen sind von vertraulicher technischer Art und ein striktes Eigentum des Herstellers und dürfen in keiner Weise weder ganz noch teilweise nachproduziert werden.

Außerdem ist der Kunde dafür verantwortlich, sich zu vergewissern, dass im Falle von Änderungen dieses Dokuments durch den Hersteller nur die aktualisierten Handbuchaufgaben effektiv an den Benutzungsstellen vorhanden sind.

2. NACHSCHLAGHILFE

Das Handbuch wurde in Kapitel aufgeteilt, von denen sich jedes an einen jeweils spezifischen Bediener wendet (INSTALLATEUR, BEDIENER UND WARTUNGSTECHNIKER), von dem die jeweils notwendigen Kompetenzen für eine sichere Arbeit an der Maschine bestimmt sind.

Das Handbuch besteht aus einem Deckblatt, einem Inhaltsverzeichnis und einer Reihe von Kapiteln.

Die Anfangsseite enthält die Kenndaten der Maschine und des Modells, die Handbuchaufgabe und zuletzt noch ein Foto/ eine Zeichnung des beschriebenen Maschinentyps, um den Leser die Identifizierung der Maschine und des entsprechenden Handbuchs zu erleichtern.

Schon auf der ersten Seite des Inhaltsverzeichnisses befindet sich die Tabelle mit dem Aufgabestand des Handbuchs und seiner Bestandteile, die den Überarbeitungsstand des gesamten Handbuchs mit dem des Inhaltsverzeichnisses und der Kapitel in Beziehung bringt.

BEISPIEL EINER SEITE

Firmenlogo	Name der Maschine	Modell	Kapitel Nr.	Auflage	Seite - Kapite
	MISCHER	FA121M - FA121 FA181M - FA181 - FA182 FA251 - FA252 - FA381 - FA382	1	0.0	94/1



VORBEMERKUNGEN

3. AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS

Das Anleitungshandbuch ist sorgfältig aufzubewahren und muss die Maschine während ihrer gesamten Lebensdauer bis zur Entsorgung begleiten.

Eine vorteilhafte Aufbewahrung verlangt eine sorgfältige Handhabung mit sauberen Händen, ohne es auf schmutzige Oberflächen zu legen. Es dürfen keine Teile entfernt, herausgerissen oder widerrechtlich geändert werden.

Das Handbuch ist an einem vor Feuchtigkeit und Wärme geschützten Bereich in der Nähe der entsprechenden Maschine abzulegen.

Auf Verlangen des Benutzers kann der Hersteller weitere Kopien des Anleitungshandbuchs der Maschine zur Verfügung stellen.

4. METHODE DER HANDBUCHAKTUALISIERUNG

Der Hersteller behält sich vor, das Projekt zu ändern und die Maschine zu verbessern, ohne den Kunden verständigen und das bereits dem Benutzer gelieferte Handbuch aktualisieren zu müssen.

Der Hersteller übernimmt die Verantwortung für die Beschreibungen in der italienischen Sprache; eventuelle Übersetzungen können nicht in vollem Umfang geprüft werden, sodass bei Feststellung widersprüchlicher Aussagen auf den italienischen Originaltext Bezug zu nehmen ist.

5. BESTIMMUNGSPERSONEN

Das obige Handbuch wendet sich an: den Installateur, den Bediener und das qualifizierte Personal, das die Genehmigung für die Maschinenwartung besitzt.

Es wird darauf hingewiesen, dass mit "BEDIENER" das Personal gemeint ist, das die Aufgabe hat, die Maschine zu betreiben, einzustellen, zu reinigen und die Normalwartung auszuführen.

Mit "WARTUNGSTECHNIKER" ist das Personal gemeint, das Spezialisierungs- und Ausbildungskurse usw. besucht hat und Erfahrung hat in der Installation, Inbetriebnahme und Wartung, Reparatur und den Transport der Maschine.

Mit "AUSGESETZTE PERSON" sind alle Personen gemeint, die sich in Bereichen im Innern und/oder in der Nähe der Maschine befinden und deshalb Risiken für ihre Sicherheit, Gesundheit und Unversehrtheit ausgesetzt sind.

Qualifikation der BESTIMMUNGSPERSONEN

Die Maschine ist für einen industriellen, d.h. professionellen und nicht generalisierten Gebrauch bestimmt, der daher qualifizierten Berufsfiguren anzuvertrauen ist, die folgende Eigenschaften besitzen müssen:

- Sie müssen volljährig sein;
- Sie müssen körperlich und psychisch dazu geeignet sein, technisch besonders schwierige Arbeiten auszuführen;
- Sie müssen angemessen auf den Gebrauch und die Wartung der Maschine eingewiesen sein;
- Sie müssen vom Arbeitgeber als für die Ausführung der ihnen zugewiesenen Aufgaben geeignet befunden sein;
- Sie müssen in der Lage sein, das Bedienerhandbuch und die Sicherheitsvorschriften zu verstehen und zu interpretieren;
- Sie müssen die Notprozeduren und Ihre Umsetzungsmethoden kennen;
- Sie müssen die Fähigkeit besitzen, den spezifischen Gerätetyp zu aktivieren;
- Sie müssen mit den jeweils spezifischen Vorschriften vertraut sein;
- Sie müssen die vom Maschinenhersteller bestimmten Arbeitsprozeduren verstanden haben.

6. GLOSSAR UND SYMBOLE

Dieser Absatz enthält die nicht geläufigen Ausdrücke bzw. die Ausdrücke, die eine andere Bedeutung haben als üblich. Im Folgenden werden die angewendeten Abkürzungen erläutert, sowie die Bedeutung der verwendeten Symbole, deren Verwendung schnell und eindeutig die notwendigen Informationen für eine korrekte Maschinenbenutzung unter sicheren Bedingungen erlaubt.

VORBEMERKUNGEN

6. GLOSSAR UND SYMBOLE

GEFAHRENBEREICH: Bereich im Innern und/oder in der Nähe der Maschine, an dem eine vorhandene ausgesetzte Person ein Risiko für ihre Gesundheit darstellt.

AUSGESETZTE PERSON: Jede Person, die sich in der Nähe bzw. teilweise innerhalb eines Gefahrenbereichs befindet.

BEDIENER: Person, die beauftragt ist, die Maschine zu bedienen, einzustellen, Wartungs-, Reinigungs- und Reparaturarbeiten an ihr auszuführen und sie zu transportieren.

QUALIFIKATION DES BEDIENERS: Mindestniveau der Kompetenzen, die der Bediener für die Ausführung der beschriebenen Arbeit besitzen muss.

ZUSTAND DER MASCHINE: Gemeint ist die Betriebsmethode: in Betrieb, ausgeschaltet, usw.

RESTGEFAHR: Gefahr, die bei der Projektentwicklung nicht beseitigt oder nicht ausreichend reduziert werden konnte und gegen welche die Schutzeinrichtungen nicht (oder nicht vollständig) wirksam sind: Das Handbuch liefert Informationen über vorhandene Restgefahren und die Anweisungen und Warnungen, um solche auszuschließen (laut Europavorschriften EN 292/1 und EN 292/2).

SICHERHEITSTEIL: Gemeint ist ein Bauteil, der zur Gewährleistung einer Sicherheitsfunktion bei Defekten oder Betriebsstörungen dient, welche die Sicherheit und/oder Gesundheit der ausgesetzten Personen beeinträchtigen.

SYMBOLE



Beschreibungen, die nach diesem Symbol folgen, enthalten sehr wichtige Informationen/Vorschriften, vor allem in Bezug auf die Sicherheit. Die Nichtbeachtung kann folgendes bewirken:

- * Gefährdung der Unversehrtheit der Bediener;
- * Verlust der vertraglichen Garantie;
- * Ablehnung der Verantwortung durch den Hersteller.

1

VORBEMERKUNGEN

AUFSTELLUNG UND BEDEUTUNG DER VORHANDENEN SCHILDER

- In Dreiecken stehende Symbole weisen auf eine GEFAHR hin
- In Kreisen stehende Symbole schreiben eine PFLICHT / ein VERBOT vor

Symbol	Bedeutung
	Allgemeine Gefahr
	Gefährliche Stromspannung
	Bei entfernten feststehenden trennenden Schutzeinrichtungen: Vorsicht vor in Bewegung stehenden und dadurch gefährlichen mobilen Elementen
	Sicherheitsvorrichtungen nicht entfernen
	Schutz der Atemwege
	Sicherheitsschuhe vorgeschrieben
	Vorsicht
	Maschine für Nahrungsmittel
	RAEE (elektrische und elektronische Abfälle)



MISCHER

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

100/2

2

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1. KENNDATEN DES HERSTELLERS

OME - ALI SPA
Viale Lombardia, 33
46012 - Bozzolo
MANTOVA - ITALY
tel. +39 0376 910511
fax. +39 0376 920754
info@oemali.com
www.oemali.com

2. KENNDATEN DER MASCHINE UND MASCHINENSCHILD

Auf der Maschine befindet sich ein Kennschild mit folgenden Angaben

 Ali SpA Viale Lombardia, 33 BOZZOLO (MN)	<input type="text"/> kW	<input type="text"/> Volt.
	<input type="text"/> A	<input type="text"/> Hz.
	<input type="text"/> Type	<input type="text"/>
	<input type="text"/> Nr.	

3. ABNAHMEPRÜFUNGEN VOR DER LIEFERUNG

Vor der Auslieferung wird die Maschine an der Niederlassung des Herstellers den von den geltenden Vorschriften vorgesehenen Sicherheitsprüfungen und Betriebskontrollen unterzogen. Außerdem werden die installierten Bauteile peinlich genauen Sicht- und Messkontrollen unterzogen.

4. BESTIMMUNGSZWECK UND BAUTEILE

Die Maschine ist zum Vermengen von sowohl harten als auch weichen Knetmassen konzipiert, die sich aus Mehl, Salz, Hefen, Fetten, Flüssigkeiten und sonstigen Nahrungsmittelzutaten zusammensetzen.

Die Maschine besteht aus folgenden Baugruppen:

1. Die Maschine besteht aus einem Untergestell, das die Maschine trägt und die Motor- und Antriebselemente und Bedieneinrichtungen enthält.
 2. Die Schüssel nimmt die zu verknetenden Nahrungsmittelprodukte auf, befindet sich an der Vorderseite der Maschine und ist an ihr befestigt; die Schüssel dreht durch einen Elektromotor mechanisch im Uhrzeigersinn.
 3. Spiralknetarm auf dem Kopfteil der Maschine, der in der Teigschüssel dreht. Der Knetarm dreht mechanisch durch die Wirkung von Zahnrädern, die vom Elektromotor angetrieben werden.
 4. Teigbrecher in Form einer fest am Kopfteil montierten Metallstange.
 5. Abgesperrte bewegliche trennende Schutzvorrichtung, die den in Bewegung stehenden oberen Schüsselbereich abdeckt und beim Öffnen das Abstellen der gefährlichen beweglichen Elemente bewirkt.
- Die Elektromotoren können einphasig oder dreiphasig sein, mit einer oder mehreren Geschwindigkeiten.
 - Alle mit Nahrungsmittelprodukten in Berührung kommende Maschinenteile wie Schüssel, Knetgeräte, Teigbrecher, usw. sind aus Edelstahl.

Die gelieferte Maschine, auf die sich dieses Handbuch bezieht, besteht aus den Bauteilen gemäß CE-Konformitätsbescheinigung.



MISCHER

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

101/2

2

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

5. EINSATZBEDINGUNGEN

DATEN	FA121M - FA121 - FA181M - FA181 - FA182 - FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382
Äquivalenter bewerteter Dauer-Schallleistungspegel A	unter 70 dBA
Stromart - Frequenz	vgl. Maschinenschild
Stromwert	vgl. Maschinenschild
Nenn-Betriebsspannung	vgl. Maschinenschild
Angenommener bedingter Nenn-Kurzschlussstrom	6kA symmetrisch
Erdung und Nullleiter	TT und TN
Schutzgrad	IP 21
Position der Maschine	Arbeits­tisch für Nahrungsmittelbranche in einer Höhe zwischen 900 / 1000 mm von der Trittfläche, der rund um die Maschine einen Bewegungsfreiraum von 800 mm sichert
Einsatzbereich	Innenräume
Max. Raumtemperatur	+ 40°C
Mindestbeleuchtung des Arbeitsbereichs	500 lux
Sonstige Einsatzbedingungen	Die Maschine ist NICHT GEEIGNET für den Betrieb in Bereichen mit vorhandenen Schadstoffen: z.B. Staub, korrodierende Gase, usw. Die Maschine ist NICHT GEEIGNET für den Betrieb in Bereichen mit potentiell gefährlichen Atmosphären. Die Maschine ist NICHT GEEIGNET für den Betrieb in Bereichen mit ionisierenden Strahlungen: z.B. Mikrowellenherde, UV-Strahlen, Laser und dergleichen. Die elektrische Ausstattung ist NICHT GEEIGNET für den Betrieb in Bereichen mit vorhandenen Vibrationen und Schlägen: ggf. vibrationsgeschützte Tragsysteme montieren

Empfohlene Überstrom-Schutzvorrichtung	
Nenn-Isolierspannung	$U_i = > 690 \text{ V}$
Nennstrom	siehe Tabelle TECHNISCHE ANGABEN
Wärmerelais-Einstellung	siehe Tabelle TECHNISCHE ANGABEN
Max. Impedanzwert des Fehlerkreises	0.1Ω



MISCHER

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

102/2

2

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

6. VORBEREITUNG - AUFGABEN DES KUNDEN

a) Vorbereitung des Installationsortes.

- Der Käufer muss eine Standfläche für die Maschine laut Angabe in der Tabelle der Einsatzbedingungen vorbereiten.

b) Elektrische Vorbereitungen.

- Die Stromversorgungsanlage muss den örtlich geltenden nationalen Vorschriften entsprechen und eine effiziente Erdung besitzen.
- Auf der Versorgungsleitung ist am Eingang zur Maschine eine allpolige Trennvorrichtung anzubringen.
- Die Stromversorgungskabel müssen in Funktion des von der Maschine aufgenommenen Höchststromes bemessen sein, damit der Gesamt-Spannungsabfall unter Vollast unter 2% liegt.

7. TECHNISCHE ANGABEN

Max. Betriebstemperatur +40° C

Relative Feuchtigkeit 10 ÷ 80 %

Modell	Abm. der Schüssel	Fasungs- vermögen d. Schüssel	Teig- masse kg	Ge- schw.	Motorleistung	Nennstrom	Stroman- schluss	Leerge- wicht der Maschine
FA121M	317 x 210	16 lt.	12 kg	1	0.55 kW	3.5 A	230 - 1 - 50 Hz.	60 kg
FA121	317 x 210	16 lt.	12 kg	1	0.55 kW	1.61 A	400 - 3 - 50 Hz.	60 kg
FA181M	380 x 210	23 lt.	18 kg	1	0.75 kW	5.3 A	230 - 1 - 50 Hz.	69 kg
FA181	380 x 210	23 lt.	18 kg	1	0.75 kW	1.94 A	400 - 3 - 50 Hz.	69 kg
FA182	380 x 210	23 lt.	18 kg	2	0.55 kW / 0.37 kW	1.6A/1.3A - 4/6 P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	69 kg
FA251	400 x 260	32 lt.	25 kg	1	1.10 kW	2.64 A	400 - 3 - 50 Hz.	110 kg
FA252	400 x 260	32 lt.	25 kg	2	1.10 kW / 0.75 kW	2.5A/2.2A - 4/6P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	110 kg
FA381	452 x 260	41 lt.	38 kg	1	1.10 kW	2.64 A	400 - 3 - 50 Hz.	112 kg
FA382	452 x 260	41 lt.	38 kg	2	1.10 kW / 0.75 kW	2.5A/2.2A - 4/6P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	112 kg

ABMESSUNGEN DER VERPACKUNG

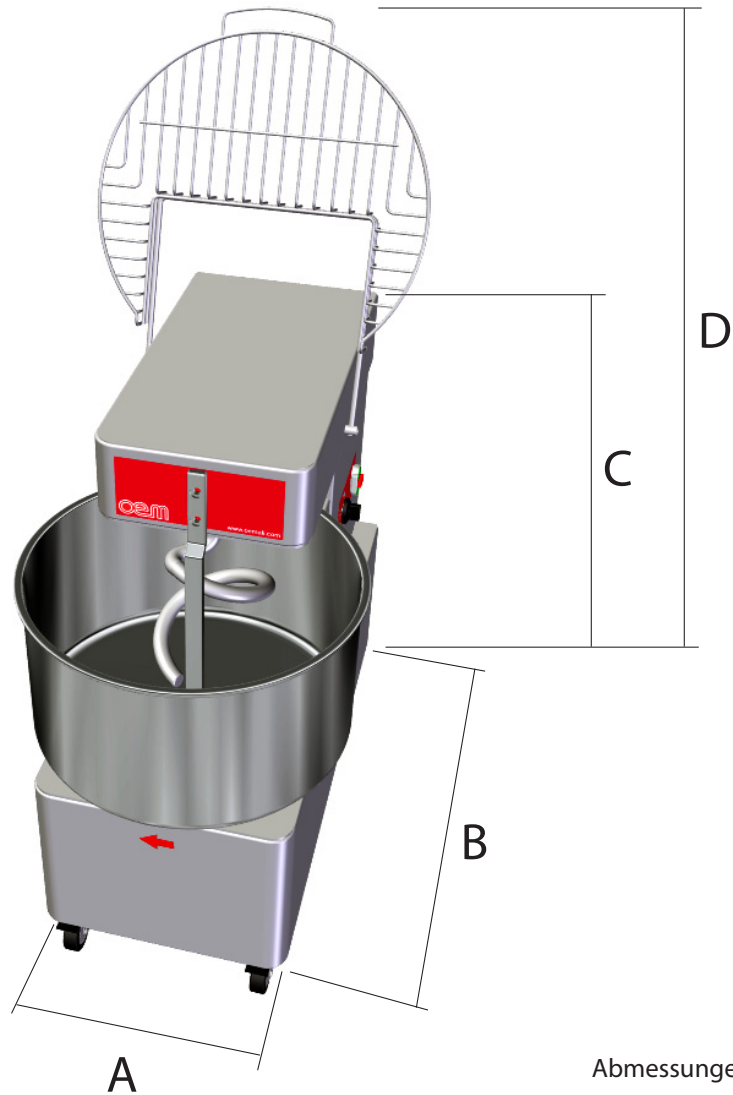
Abmessungen in mm

Modell	Breite x Tiefe x Höhe	m ³
FA121M	410 x 710 x 670	0.19
FA121	410 x 710 x 670	0.19
FA181M	410 x 710 x 670	0.19
FA181	410 x 710 x 670	0.19
FA182	410 x 710 x 670	0.19
FA251	520 x 850 x 740	0.32
FA252	520 x 850 x 740	0.32
FA381	520 x 850 x 740	0.32
FA382	520 x 850 x 740	0.32

2

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

8. ABMESSUNGEN DER MASCHINE



Abmessungen in mm

Modell	A	B	C	D
FA121M	287	584	630	920
FA121	287	584	630	920
FA181M	330	594	630	958
FA181	330	594	630	958
FA182	330	594	630	958
FA251	370	751	803	1110
FA252	370	751	803	1110
FA381	370	751	803	1134
FA382	370	751	803	1134

Die angegebene Höhe (C-D) ist ohne Räder, mit Rädern nimmt die Höhe um zusätzliche 9 cm zu.
 Die angegebene Höhe (C-D) ist ohne Füße, mit Füßen nimmt die Höhe um zusätzliche 2,5 cm zu

3

INSTALLATION

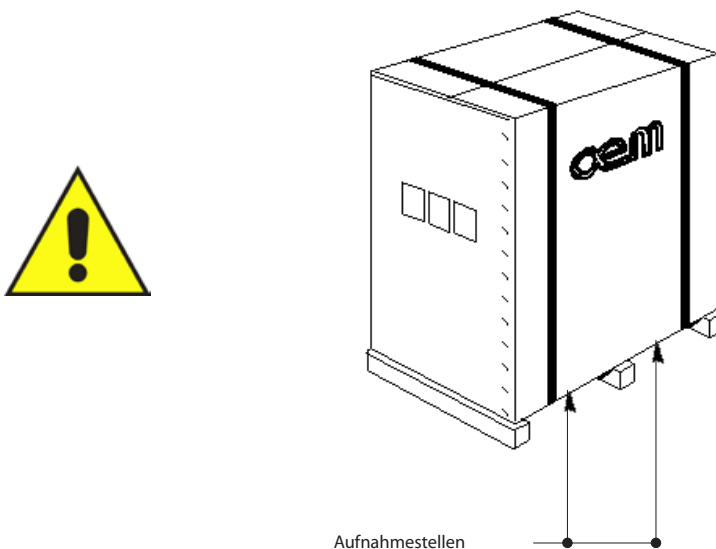
1. TRANSPORT UND BEFÖRDERUNG

Die Maschine kann mittels Container oder Fuhrwerkern transportiert werden. Für beide Fälle ist die gleiche Verpackung vorgesehen. (Siehe Tabelle der Abmessungen und Gewichte)

Die Packung mit der darin enthaltenen Maschine ist vor Witterungseinflüssen geschützt zu transportieren; es ist strikt verboten, andere Kisten oder sonstigen Materialien auf die Packung zu positionieren. Die Packung ist höchst vorsichtig zu manipulieren. Sie ist für den Transport und die Handhabung mittels Gabelstapler oder Handgabelhubwagen von unten aufzunehmen; dabei sicherstellen, dass die Hebezeuge wie in der Abb. 1 gezeigt verwendet werden.

Zugunsten einer besseren Standfestigkeit der Last, ist sie bei der Beförderung in einem Mindestabstand vom Boden zu halten.

ABB. 1



Die Hebe- und Beförderungsarbeiten sind von spezialisiertem Personal durchzuführen, das die Genehmigung für den Gebrauch geeigneter Ausrüstungen besitzen muss.

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für eventuelle Personen- oder Sachschäden, die von der Nichtbeachtung der geltenden Sicherheitsvorschriften beim Heben oder Verschieben von Materialien innerhalb oder außerhalb des Werks verursacht werden.

2. LAGERUNG

Die Packung mit der darin enthaltenen Maschine ist vor Witterungseinflüssen geschützt zu lagern; es ist strikt verboten, andere Kisten bzw. Packungen oder sonstige Materialien auf sie zu stellen.

3. EMPFANGSKONTROLLEN

Es ist wichtig, sofort bei Empfang der Frachtstücke eine sorgfältige Kontrolle vorzunehmen und zwar:

1. Anzahl der Packungen
2. Gewicht und Abmessungen
3. Übereinstimmung der Informationen im Transportdokument mit den empfangenen Waren
4. Zustand und einwandfreie Beschaffenheit der Verpackung
5. dass die Verpackung beim Transport keine sichtbaren Schäden erlitten hat.



Wenn alles einwandfrei ist, kann die Verpackung laut entsprechenden Anleitungen (s. Pos. 4/Kap.3) entfernt werden.

Eventuelle Beschädigungen oder Anomalien oder Konformitätsabweichungen sind rechtzeitig zu melden, auf jeden Fall innerhalb von 8 Tagen ab Empfangsdatum der Maschine. Andernfalls gelten die Waren als angenommen.

3

INSTALLATION



In Bezug auf obige Angaben erinnert der Hersteller den Benutzer daran, dass der Warentransport laut nationaler und internationaler Vorschriften immer auf Risiko und Gefahr des Empfängers erfolgt.

4. AUSPACKEN

Zum Auspacken der Maschine:
siehe (ABB. 2)

- Die Umreifungsbänder (1) durchschneiden, die den Karton festhalten;
- Die Kartonverpackung öffnen (2) und die Heftklammern entfernen;
- Die Kartonverpackung entfernen (2);
- Prüfen, dass alles einwandfrei ist (siehe Pos. 3 / Kap.3);
- Kontrollieren, dass der Lieferumfang den Angaben auf dem Lieferschein (PACKING LIST) entspricht.

5. HEBEN DER MASCHINE (ABB.2A)

Zum Heben der Maschine sind bei der Ausführung (12 kg – 18 kg) zwei Personen erforderlich, die die Maschine vom Untergestell aufnehmen müssen; alle anderen Modelle sind wie folgt mit einem Kran oder einer Seilwinde zu heben:

- Zwei für das Maschinengewicht zweckmäßig bemessene Riemen (1) unter dem Untergestell (2) durchführen und an den Haken (3) eines Krans oder einer Seilwinde anhängen.



Alle Elemente des Pakets müssen gesammelt und an eine Sammelstelle für die ordnungsgemäße mehr Recycling wie nachfolgend beschrieben

ABB. 2

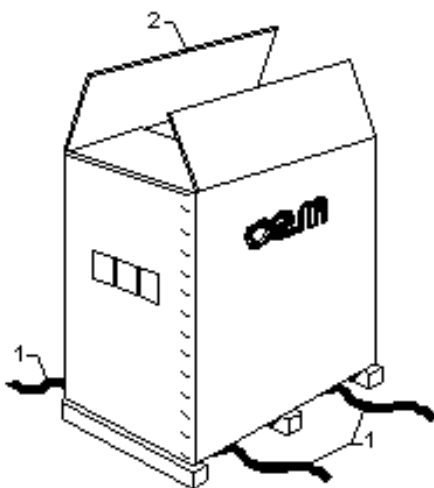
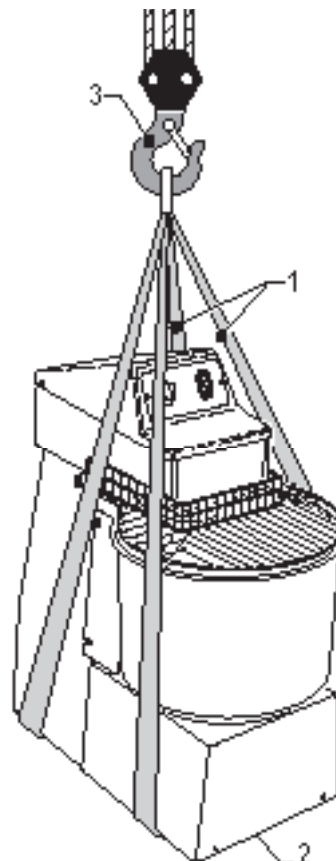


ABB. 2A



3

INSTALLATION

6. IDENTIFIZIERUNG DER BAUTEILE

1. Kopfteil
2. Schaltbrett
3. Schutzgitter
4. Teigschüssel
5. Untergestell
6. Stromkabel
7. Knetspirale
8. Räder bzw. einstellbare FüÙe
9. Kenndatenschild

7. IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE (ABB. 3)

Die Seriennummer und Kenndaten der Maschine sind auf dem Maschinenschild (9) eingeprägt, das am Untergestell der Maschine befestigt ist.



Bei eventuellen Kundendienstforderungen oder Ersatzteilbestellungen immer die Seriennummer der Maschine und das Modell angeben!

8. MONTAGE DER RÄDER / FÜÙE (ABB.4)

Um den Transport bequemer zu machen, werden die Maschinen je nach Modell mit demontierten einstellbaren FüÙen oder Rädern ausgeliefert; zur Montage wie folgt vorgehen:

Montage der Räder

Die Maschine wie im vorigen Absatz beschrieben abheben.

Die Räder (1) unter dem Untergestell der Maschine ganz anschrauben; die Bremsräder sind an der Vorderseite der Maschine anzuschrauben.

Montage der FüÙe

Die Maschine wie im vorigen Absatz beschrieben abheben.

Die FüÙe (2) am Untergestell der Maschine anschrauben; nachdem die Maschine aufgestellt wurde, ist sie zu nivellieren und die FüÙe mit der Gegenmutter (3) zu sperren.

ABB. 3

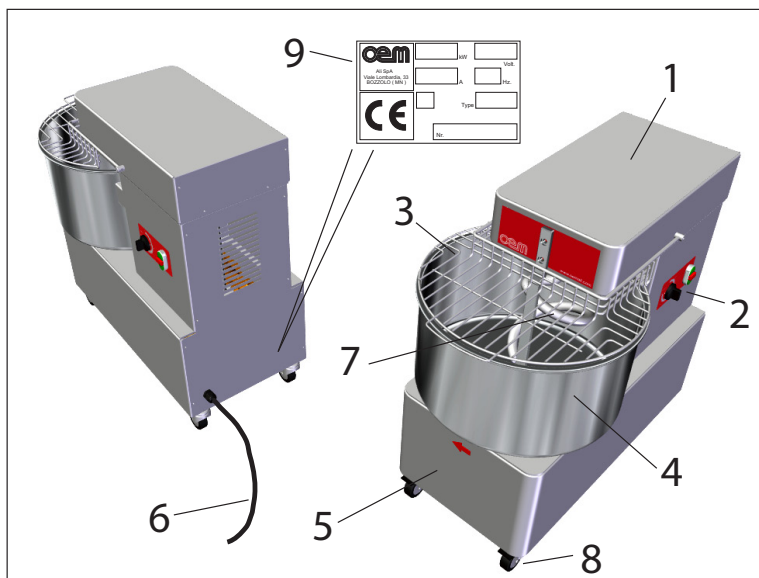
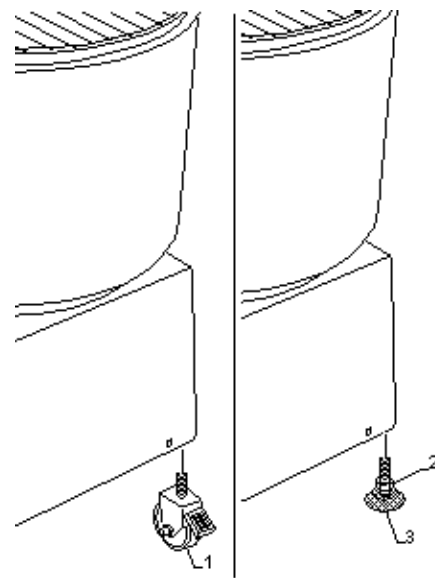


ABB. 4



3

INSTALLATION

9. STANDFESTIGKEIT DER MASCHINE

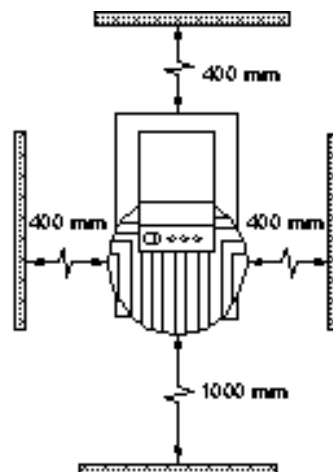
Die Standfestigkeit der Maschine wurde so konzipiert, dass sie bei ihren vorgesehenen Betriebsbedingungen eine Benutzung ohne Kippgefahr ermöglicht. Unter Berücksichtigung ihrer Bauform und Position ist die Maschine standfest, ohne an den Boden befestigt werden zu müssen.

10. AUFSTELLEN DER MASCHINE



Sicherstellen, dass die Standfläche für die in der Tabelle (3. TECHNISCHE ANGABEN) angeführten Lasten geeignet ist. Beim Aufstellen der Maschine sind die in der (Abb. 5) gezeigten Angaben skrupelhaft einzuhalten, da sie die notwendigen Mindestabstände nennen, damit der Bediener bzw. Techniker jeden Arbeitsgang und/oder jede Wartung korrekt ausführen kann.

ABB. 5



11. STROMVERSORGUNG

Der Stromanschluss muss in Entsprechung der im Installationsland geltenden Gesetzesvorschriften erfolgen.

ELEKTRISCHE ANLAGE DES BENUTZERS

Die der Steuerung der Maschine vorgeschaltete elektrische Anlage des Benutzers muss in Entsprechung der anwendbaren Vorschriften der Sicherheitsregelungen für "Niederspannungsanlagen am Aufstellungsort" gemäß IEC3644 / HD384 / CEI 64-8 (letzte Ausgaben) entwickelt und installiert sein.

Die elektrische Stromverteilungsanlage, die die Steuerung der Maschine speist, muss außerdem ordnungsgemäß/vollständig zu einem genormten TT- oder TN-System gehören, gemäß IEC364_4_41 / HD382_4_41 / CEI 64.8 (4_41) (letzte Ausgaben). Im Zusammenhang mit den oben genannten Vorschriften / Hinweisen hat die entsprechende Erdungsanlage vollständig mit den anwendbaren Anforderungen zur Koordinierung mit den aktiven verbundenen Vorrichtungen gemäß IEC364-5-54 / HD382-5-54 / CEI 64.8 (5-54) (letzte Ausgaben) konform sein.

SCHUTZVORRICHTUNGEN GEGEN ÜBERSTROM

Das Gerät ist so konzipiert, dass es einem symmetrischen Kurzschlussstrom von kurzer Dauer bis max. 6kA standhält. Falls der angenommene zulässige bedingte Nenn-Kurzschlussstrom an der Installationsstelle höher ist als der angegebene Wert, ist er entsprechend einzuschränken. Da am gelieferten Elektrogerät für die Steuerung der Maschine keine Elektronikreife mit Gleichstrombetrieb eingebaut sind, sind unbedingt geeignete Maßnahmen zu ergreifen, um den Schutz gegen indirekte Berührung zu sichern: Im Schutzkreis für die automatische Unterbrechung der Stromversorgung ist einzuplanen. (GEEIGNETE DIFFERENTIALVORRICHTUNGEN)

3

INSTALLATION

Die Differentialvorrichtung muss vom stark resistenten Typ gegen impulsive Überspannungen atmosphärischer und von Manövern bedingter Art sein (vgl. EN61008-1 letzte Ausgaben).

Es gilt außerdem:

1. dass der Trennvorrichtung der Stromversorgung an der Schalttafel keine Nenn-Trennkraft entspricht, da es sich um eine Kombination Stecker/Steckdose handelt; außerdem muss sie durch eine Schutzvorrichtung mit einem nicht höheren Nennstrom als von den technischen Daten vorgegeben gegen Kurzschlüsse geschützt sein;
2. vor dem Speisekabel des Elektrogeräts muss in Entsprechung der Vorschriften der technischen Regelungen eine leistungsfähige Überstrom-Schutzvorrichtung installiert sein.

12. KONTROLLE DES KORREKTEN STROMANSCHLUSSES (ABB. 6)

Beim Anschluss mit 230/400 V Drehstrom ist zu kontrollieren, dass der Motor richtig dreht; zur Kontrolle:

- Den der Maschine vorgeschalteten Hauptschalter auf "ON" stellen.
- Den Drehknopf des Timers (1) auf "♥" drehen.
- Auf die Taste (2) "ⓘ" drücken.
- Durch Sichtkontrolle prüfen, dass die Teigschüssel (3) in die Pfeilrichtung dreht (4).

Die Maschine durch Drücken der Taste "⊗" (5) ausschalten.

Falls die Teigschüssel gegen die Pfeilrichtung dreht, wie folgt vorgehen:



Vor Änderungen am elektrischen Anschluss sicherstellen, dass der TRENNSCHALTER der Stromleitung ausgeschaltet ist (Stromleitung nicht unter Spannung), danach:
ZWEI DER DREI PHASENLEITER AUF DEM HAUPTSCHALTER VERTAUSCHEN UND PRÜFEN, OB NUN DIE DREHRICHTUNG STIMMT

13. ÄQUIPOTENTIALANSCHLUSS (ABB. 7)

Die Maschine ist mit einer Schraube (6) für den Äquipotentialanschluss ausgestattet.

Für den Anschluss die Mutter der Schraube (6) lösen, das Kabel des Äquipotentialnetzes an die Schraube anschließen und die Mutter wieder anschrauben.

14. ERSTEINSCHALTUNG (ABB.6)

- Den der Maschine vorgeschalteten Hauptschalter auf "ON" stellen.
- Den Drehknopf des Timers (1) auf "♥" drehen.
- Auf die Taste (2) "ⓘ" drücken.
- Die Maschine einige Minuten lang leer laufen lassen und dabei kontrollieren, dass sie gleichmäßig und hinderungsfrei dreht.
- Die Maschine durch Drücken der Taste "⊗" (5) ausschalten.

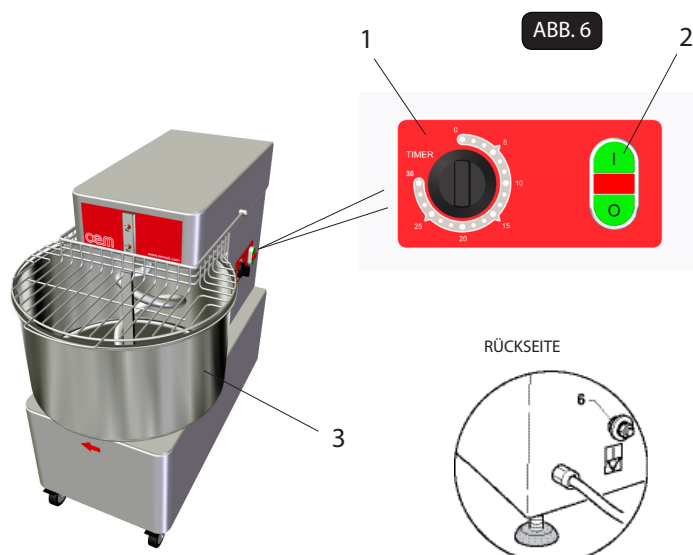


ABB. 7

4

SICHERHEIT

1. SICHERHEITSANLEITUNGEN

Die Nichtanwendung der Sicherheitsvorschriften und –prozeduren kann Gefahren- und Schadensquellen erzeugen; die Maschine wird unter der Voraussetzung geliefert, dass diese Vorschriften und Prozeduren vom Endbenutzer eingehalten werden müssen.

1. Es sind alle im eigenen Land gesetzlich für Personen bestimmten und geltenden Verhaltensregeln anzuwenden, ganz besonders in Bezug auf die elektrische Anlage, die der Maschine für ihren Anschluss/Betrieb vorgeschaltet ist.
2. Alle Hinweise und Warnungen der Beschäftigung sind in der Dokumentation, die an der Grafik angegeben Maschine

2. SICHERHEITSVORRICHTUNGEN (ABB. 8)

Die Schutzeinrichtungen und Sicherheitsvorrichtungen der Maschine dürfen nicht entfernt werden. Falls sie aus Sonderwartungsgründen entfernt werden müssen, sind Maßnahmen zu ergreifen, um die daraus entstehenden Gefahren auf ein Minimum zu reduzieren.

Die Maschine ist durch einen Aufbau geschützt, der den Zugriff zu keinem gefährlichen Bauteil erlaubt, nur am vorderen Arbeitsbereich, der von einer gesperrten beweglichen trennenden Schutzeinrichtung geschützt ist, die den beweglichen vorderen Bereich der Teigschüssel abdeckt.

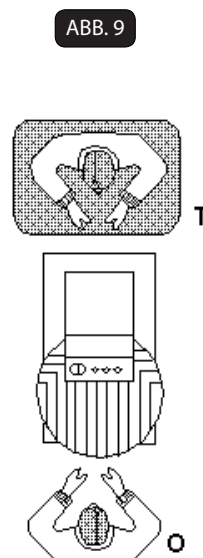
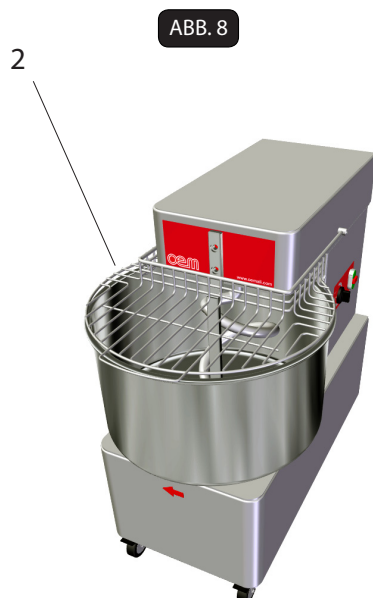
Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitssystemen ausgestattet:

1. Alle Gefahrenbereiche sind durch Gehäuse mit Schrauben geschlossen.
2. Die Maschinenmodelle mit festem Kopfteil besitzen einen Mikroschalter, der den Betrieb der Knetspirale blockiert, wenn das Schutzgitter (1) abgehoben wird;
3. Wenn die Maschine durch Einschalten eines der beiden Mikro-Sicherheitsschalter ausschaltet, ist je nach Modell wieder auf die Taste " Ⓢ " oder " Ⓢ " zu drücken, um die Maschine wieder einzuschalten.

3. BEDIENERBEREICHE (ABB. 9)

Während des Betriebs steht der Bediener vor der Maschine, um die Knetmasse bequem in die Teigschüssel eingeben und aus ihr entnehmen zu können; zu den zulässigen Arbeitspositionen, siehe ABB. 9 Positionen (O).

Es ist dem Techniker zur Durchführung der Wartungsarbeiten erlaubt, in der Position (T) an der Rückseite der Maschine zu stehen



4

SICHERHEIT

4. NORMALGEBRAUCH, NICHT BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH, VERBOTENER GEBRAUCH

Die in diesem Handbuch beschriebene Maschine ist für den Gebrauch durch EINEN EINZIGEN BEDIENER konzipiert, der geschult und über die Restgefahren informiert sein und Kompetenzen im Bereich der Sicherheit besitzen muss, sowie durch die Wartungstechniker.



Bei ihrem NORMALGEBRAUCH darf die Maschine nur zum Vermengen von sowohl harten als auch weichen Knetmassen verwendet werden, die sich aus Mehl, Salz, Hefen, Fetten und Flüssigkeiten zusammensetzen.



Die Maschine darf nicht UNSACHGEMÄSS verwendet werden, insbesondere:

- 1 - Sie darf nicht mit anderen als in der Tabelle der TECHNISCHEN ANGABEN stehenden Parametern verwendet werden.
- 2 - DER HERSTELLER ÜBERNIMMT KEINE VERANTWORTUNG, falls die Maschine mit anderen als die im vorliegenden Handbuch stehenden Parametern verwendet wird.
- 3 - Der Benutzer ist für Schäden verantwortlich, die durch die Nichtbeachtung dieses Handbuchs verursacht werden.
- 4 - DIE MASCHINE DARF NICHT LEER BETRIEBEN WERDEN.
- 5 - Die Etiketten dürfen weder verstellt oder absichtlich verschlechtert noch entfernt oder versteckt werden



Die Maschine darf nicht in VERBOTENER WEISE benutzt werden, da dies zu Schäden oder Verletzungen des Bedieners führen könnte.

- 1 - Es ist verboten, die Maschine zu verschieben, wenn sie an den Strom angeschlossen ist.
- 2 - Es ist verboten, das Stromkabel oder die Maschine zu ziehen, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen.
- 3 - Es ist verboten, Lasten auf die in Bearbeitung stehende Maschine zu setzen.
- 4 - Es ist verboten, das Stromkabel auf schnittige Teile zu positionieren.
- 5 - Es ist verboten, die beladene Maschine unbeaufsichtigt zu lassen.
- 6 - Es ist verboten, irgendwelche Gegenstände unter das Untergestell der Maschine oder sonstiges zwischen die Standfüße und das Untergestell zu setzen.
- 7 - Es ist verboten, Produkte oder Gegenstände mit anderen Eigenschaften als für den Normalgebrauch zugelassen einzugeben.
- 8 - Es ist verboten, die Maschine zu betreiben, wenn die beweglichen und feststehenden trennenden Schutzeinrichtungen ganz entfernt sind.
- 9 - Es ist verboten, Zutaten zu verwenden, die die Gesundheit des Bedieners und Wartungstechnikers gefährden; außerdem dürfen sie keine potentiell explosionsfähigen Bereiche verursachen, da die Maschine nicht für die Behandlung potentiell explosionsfähiger Zutaten konzipiert ist.
- 10 - Es ist verboten, direkte Wasserstrahle oder sonstige Flüssigkeiten zu verwenden.



DER BENUTZER IST AUF JEDEN FALL VERANTWORTLICH für Schäden, die auf die Nichtbefolgung der angeführten normalen Gebrauchsbedingungen zurückzuführen sind. BEI EVENTUELLEN ZWEIFELN, BITTE MIT DER AUTORISIERTEN KUNDENDIENSTSTELLE KONTAKT AUFNEHMEN

5. HINWEISE ZU DEN RESTGEFAHREN



Der Arbeitgeber muss das Personal über die Unfallrisiken, die Sicherheitsvorrichtungen und allgemeinen Regeln im Bereich des Unfallschutzes belehren, die von den europäischen Richtlinien und der Gesetzgebung des Installationslandes der Maschine vorgesehen sind.

Deshalb ist folgendes wichtig und eine ZUSÄTZLICHE VERANTWORTUNG DES BENUTZERS:

- 1 - Er muss professionelle Schulungskurse besuchen, ggf. in Zusammenarbeit mit dem Maschinenhersteller, damit die BEDIENER UND WARTUNGSTECHNIKER angemessen geschult sind;
- 2 - er muss persönliche Schutzeinrichtungen zur Verfügung stellen, die den Bestimmungen der Richtlinie 89/656/EWG und ihrer nachträglichen Änderungen entsprechen.
- 3 - Der Gebrauch, die Wartung und die Reinigung muss von QUALIFIZIERTEM Personal durchgeführt werden.

6. RESTGEFAHREN

RESTGEFAHREN DURCH LÄRM



Die Maschine erzeugt einen äquivalenten Dauer-Schallleistungspegel unter 70 dB.

Um die Gefahr von Gehörschäden zu vermeiden, sind geeignete Schutzeinrichtungen wie Ohrhauben oder Ohrstöpsel zu verwenden.

4

SICHERHEIT

RESTGEFAHREN DURCH BRÄNDE



In der Nähe des Arbeitsplatzes an der Maschine muss der Arbeitgeber geeignete Brandschutzsysteme wie z.B. tragbare Not-Brandlöscher vorbereiten, die für die dem Brandrisiko ausgesetzten Materialien geeignet sind.
ZUM LÖSCHEN VON BRÄNDEN NIEMALS WASSER VERWENDEN.

RESTGEFAHREN DURCH STEUERSYSTEME



Nach dem Ausschalten der Maschine oder bei Ausfall der Stromversorgung hat man sich VOR DEM ZUGRIFF ZU DEN BEWEGLICHEN TEILEN ZU VERGEWISSEN, DASS SIE TATSÄCHLICH STILLGESETZT SIND.

RESTGEFAHREN DURCH ENTFERNUNG DER FESTSTEHENDEN TRENNENDEN SCHUTZEINRICHTUNGEN



Der Bediener darf in keinem Fall versuchen, eine feststehende trennende Schutzeinrichtung zu öffnen oder zu entfernen, oder eine Sicherheitsvorrichtung zu verstellen.

RISIKO DURCH HEBEVORGÄNGE



Es besteht eine Restgefahr durch Schläge, Abrieb, Schnitte, Quetschungen während der Wartung, Reinigung und sonstige manuelle Arbeitsgänge

RISIKO DURCH MÖGLICHES AUSRUTSCHEN UND/ODER FALLEN



Wegen Gefährdungen durch Ausrutschen und/oder Fallen auf der Trittfläche muss der Bediener bzw. Wartungstechniker stets geeignete Sicherheitsschuhe tragen wie resistente Schuhe mit rutschfester Sohle, die für die besondere Art des Risikos geeignet sind.

RISIKO DURCH DIE ART DER PRODUKTE



Die Maschine ist zum Vermengen von Knetmassen konzipiert, die sich aus Mehl, Salz, Hefen, Fetten, Flüssigkeiten und sonstigen Nahrungsmittelzutaten zusammensetzen. Falls sich sowohl beim manuellen Eingeben als auch bei der Verarbeitung mit der Maschine staubige Bereiche bilden, ist eine geeignete Schutzmaske zu tragen.

Sonstige verwendbare Zutaten dürfen für die Gesundheit des Bedieners nicht gefährlich sein. Außerdem dürfen sich keine potentiell explosionsfähigen Bereiche ergeben.

RISIKO DURCH STAUB



Beim Eingeben der Trockenprodukte in die Teigschüssel bzw. während der Verarbeitung können sich schwebende Staubpartikel bilden. Die Zutaten sind sorgfältig zu handhaben, wobei die Eingabehöhe in die Teigschüssel so niedrig wie möglich zu halten ist. Der Bediener muss Atemschutzvorrichtungen verwenden, z.B. Staubschutzmasken oder sonstige geeignete Vorrichtungen

RISIKO HYGIENISCHER ART



Eine mangelnde Hygiene kann ein Risiko für die Gesundheit der Personen darstellen und unakzeptable Veränderungen der Nahrungsmittelprodukte verursachen, wie die Kontamination durch die Entwicklung von Mikroben oder Fremdstoffen.

Daher ist ganz besonders auf die Reinigungszyklen zu achten.

5

GEBRAUCH DER MASCHINE

1. BEDIENFELD

Auf der Maschine befinden sich folgende Bedienelemente (ABB. 10).

1. Timer

Der Timer ist 3-stufig:

"👉"

Erlaubt den Manual-Betrieb der Maschine; für die Zykluseinschaltung je nach Modell auf die "ⓘ" oder "Ⓜ" drücken und für die Zyklusausschaltung auf die "⓪".

"0" Der Maschinenbetrieb ist deaktiviert.

Durch Drehen des Timer-Drehknopfes (1) im Uhrzeigersinn kann die Minutendauer des Maschinenbetriebs eingestellt werden (von 0 bis 30 Minuten); um den Zyklus zu starten, je nach Modell auf die Taste "ⓘ" oder "Ⓜ" drücken; der Zyklus endet, wenn der Timer-Drehknopf (1) die Stufe "0" erreicht .

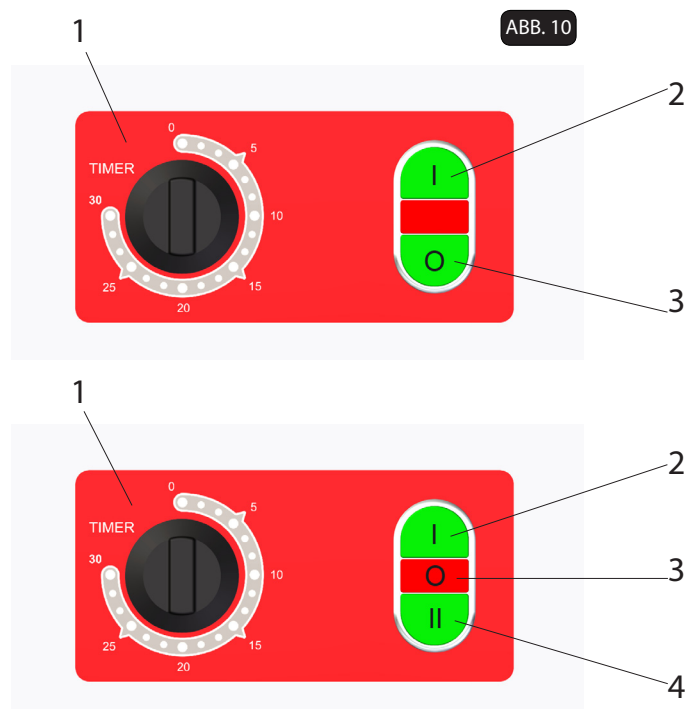
2. Grüner Start-Knopf "ⓘ" 1. Geschwindigkeit.

Wird durch Schalten des Timer-Drehknopfes (1) auf "👉" oder auf den Minutenzähler aktiviert. Wenn auf ihn gedrückt wird, schaltet die Maschine ein.

3. Roter Stopp-Knopf "⓪" Wenn auf ihn gedrückt wird, schaltet die Maschine aus.

4. Grüner Start-Knopf "Ⓜ" 2. Geschwindigkeit. (falls vorhanden)

Wird durch Schalten des Timer-Drehknopfes (1) auf "👉" oder auf den Minutenzähler aktiviert. Wenn auf ihn gedrückt wird, schaltet die Maschine ein.



5

GEBRAUCH DER MASCHINE

2. INBETRIEBNAHME (ABB. 11)

Nachdem der Bediener die Erfüllung aller Sicherheitsbedingungen kontrolliert hat, kann er die Maschine wie folgt in Funktion setzen:

Die Nahrungsmittelzutaten bei OFFEN stehender beweglicher trennender Schutzeinrichtung manuell in die Teigschüssel eingeben. Während des Maschinenbetriebs können die restlichen Zutaten auch mit GESCHLOSSENER trennender Schutzeinrichtung in die Teigschüssel eingefüllt werden.



Die Nahrungsmittelzutaten vorsichtig handhaben und die niedrigstmögliche Einfüllhöhe vom Schüsselrand bewahren.

Die Packungen sind am unteren Bereich der Teigschüssel zu öffnen, um den Abbau des Mehlstaubes in der kürzestmöglichen Zeit zu begünstigen.

1. Das Schutzgitter (1) heben und die notwendigen Zutatenmengen in die Teigschüssel (2) eingeben, um die Knetmischung zu erzeugen.
Die Kapazität der Maschine ist für Standard-Knetmassen aus ca. 65% Mehl und 35% Wasser konzipiert. Bei kompakteren Knetmassen ist die Kapazität geringer.
2. Das Schutzgitter (1) senken und über den eingangsseitigen Maschinen-Hauptschalter Stromspannung zuführen.
3. Die Maschine nach den Anleitungen im vorigen Kapitel (Kap.5 / S.22) einschalten.

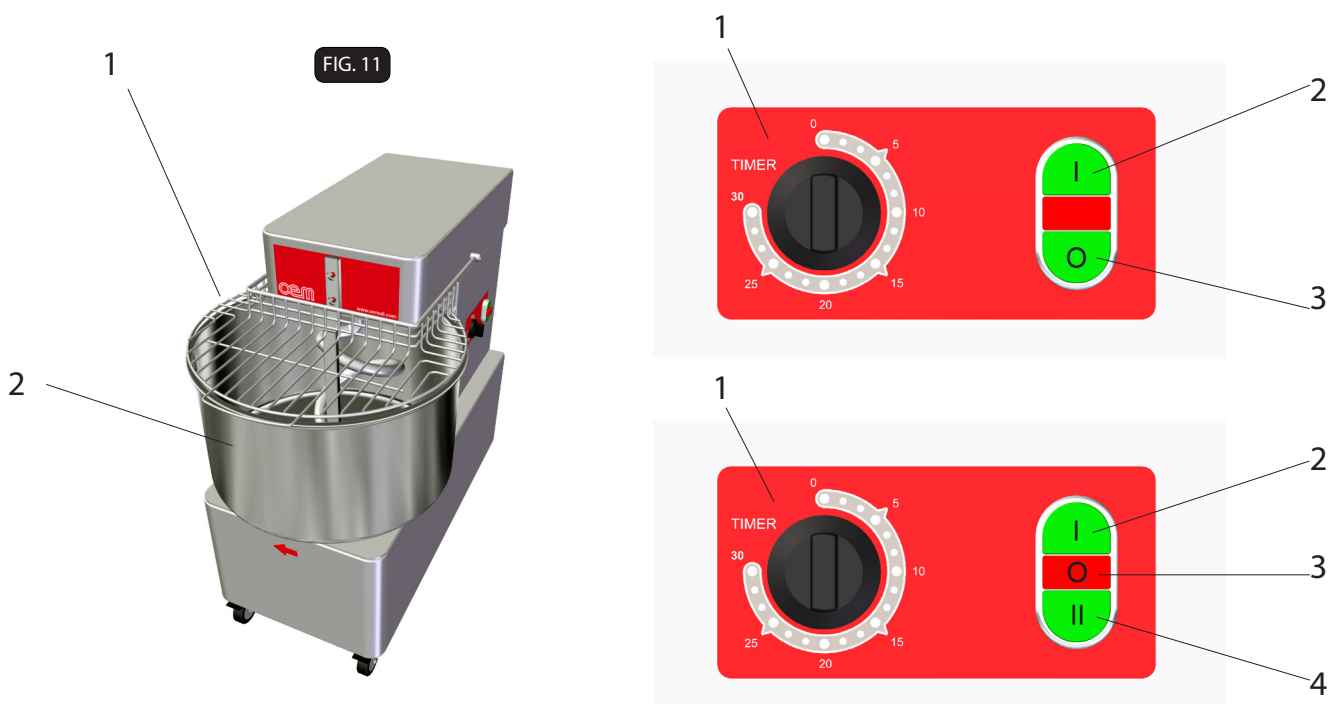
Zusätzlich:

MANUAL-BETRIEB

- Die Verarbeitung dauert, bis sie vom Benutzer unterbrochen wird.
- Die gewünschte Drehgeschwindigkeit " langsam " oder " schnell " einstellen.
- Auf den Knopf I – II (ON) drücken, um die Maschine einzuschalten.

BETRIEB MIT TIMER

- Die Verarbeitung dauert die mit dem TIMER eingestellte Zeit.
- Die gewünschte Drehgeschwindigkeit " langsam " oder " schnell " einstellen.
- Auf den Knopf I – II (ON) drücken, um die Maschine einzuschalten.





MISCHER

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

5

0.0

114/5

5

GEBRAUCH DER MASCHINE

3. AUSSCHALTUNG


Zur Ausschaltung auf den roten Knopf "  " OFF drücken.

Im Falle einer vorübergehenden oder verlängerten Ausschaltung sind vor der Wiedereinschaltung der Maschine alle in der Maschine vorhandenen Nahrungsmittelzutaten zu entnehmen.

Im Falle einer verlängerten Ausschaltung, die Anlage vom Stromversorgungsnetz abtrennen, d.h. den HAUPTSCHALTER auf " 0 " stellen.

4. AUSSCHALTUNG

Beim Ausschalten sind die folgenden Schritte zu befolgen:

1. Vor dem Ausschalten abwarten, bis der Maschinenbetrieb beendet ist
2. Stoppen Sie die Maschine durch den Betrieb des Steuergeräts "  " OFF drücken.
3. Den Tank vollständig entleeren vom Mischen
4. Schalten Position des General " 0 "
5. Reinigen Sie die Maschine

5. BETRIEBSSICHERHEIT

Falls die Maschine überbeansprucht oder überlastet ist, schaltet sie durch das Ansprechen des Thermoschutzes des Getriebemotors unverzüglich aus. In diesem Fall abwarten, bis sie komplett abgekühlt ist und erst dann die Startfunktion durchführen

6. SPANNUNGSMANGEL

Im Falle einer Stromunterbrechung, kann die Stromzufuhr nur mit der Startfunktion wieder hergestellt werden.

7. ÖFFNEN DER BEWEGLICHEN TRENNENDEN SCHUTZEINRICHTUNG

Durch Heben der gesperrten beweglichen trennenden Schutzeinrichtung stoppt die Maschine unverzüglich aufgrund des Ansprechens des Mikro-Sicherheitsschalters.

Die Maschine kann erst dann wieder eingeschaltet werden, wenn die trennende Schutzeinrichtung in ihre niedrigste Position gesenkt wurde; danach ist die Startfunktion durchzuführen.

6

WARTUNG

1. EIGENSCHAFTEN DES WARTUNGSTECHNIKERS

Unter "Wartung" ist nicht nur die periodische Kontrolle des Normalbetriebs der Maschine zu verstehen, sondern auch die Behebung aller Ursachen, die die Maschine außer Betrieb setzen.

Das Personal muss dieses Handbuch gelesen und verstanden haben und über die Vorschriften zu den Restgefahren informiert sein.

Es ist wichtig, dass kompetente und vom Arbeitgeber autorisierte Fachexperten mit den Arbeiten für die Wartung, Auswechslung von Teilen, Einstellungen der Zahnräder und Fehlersuche beauftragt werden.



ALLE WARTUNGS-, REINIGUNGS- UND AUSWECHSLUNGSARBEITEN SIND AUF DER KOMPLETT STILLSTEHENDEN UND VON DEN EXTERNEN STROMVERSORGUNGSQUELLEN ISOLIERTEN MASCHINE DURCHZUFÜHREN.

Vor allen Eingriffen für die Wartung, Reinigung und Auswechslung von Bauteilen unbedingt die Etiketten auf der Maschine BEACHTEN.

WICHTIG: Während der Wartungs-, Reinigungs- und Auswechslungsarbeiten dürfen aus keinem Grund die Warnetiketten oder Sicherheitsvorrichtungen verstellt bzw. ausgeschaltet werden.

Der Wartungstechniker hat folgende Aufgaben:

- Einstellungen der Maschine, Kalibrierung der internen Zahnräder, auch in Gefahrenbereichen mit feststehenden trennenden Schutzeinrichtungen in geschlossener und blockierter Stellung, mit spannungsfrei gesetzten und sicher gestoppten gefährlichen mobilen Elementen.
- Reinigung der inneren Maschinenbauteile, Wartung, Kundendiensteingriffe, Fehlersuche und Auswechslung abgenutzter oder verdorbener Bauteile.

2. WARTUNGSVORSCHRIFTEN

ENTFERNUNG DER TRENNENDEN SCHUTZEINRICHTUNGEN UND DER SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

Bei einigen Eingriffen ist es notwendig, einige feststehende trennende Schutzeinrichtungen aus ihrer Position zu entfernen. NUR EIN QUALIFIZIERTER WARTUNGSTECHNIKER DARF DIE ENTFERNUNG VORNEHMEN.

Nach Abschluss der Eingriffe müssen die trennenden Schutzeinrichtungen wieder in ihre anfängliche Position zurückversetzt und mit den ursprünglichen Befestigungssystemen blockiert werden.

Der Verantwortliche muss die Maschine komplett von den externen Energiequellen abtrennen, bevor er die feststehenden trennenden Schutzeinrichtungen entfernt.

ISOLIERUNG VON DEN EXTERNEN ENERGIEQUELLEN

Der Verantwortliche muss die Maschine komplett von den externen Stromquellen abschalten.

Die der Versorgungslinie vorgeschaltete Schutzvorrichtung auf "NULL" stellen



Die Haupt-Trennvorrichtung ausschalten und den Stecker mit geeigneten Systemen schützen



6
WARTUNG
3. NORMALWARTUNG


Das Personal, das die in diesem Kapitel beschriebenen Arbeiten ausführt, muss die enthaltenen Sicherheitsvorschriften **GELESEN UND VERSTANDEN** haben.

ZUR ENTSORGUNG DER ABGENUTZTEN UND AUSGEWECHSELTEN MATERIALIEN, siehe das Kap. 8.

4. VOM BEDIENER DURCHFÜHRBARE NORMALWARTUNGEN

HÄUFIGKEIT	PRÜFUNG / KONTROLLE	METHODE und ERMITTLUNGEN
Vor jeder Arbeitsschicht	Arbeitsbereich kontrollieren <ul style="list-style-type: none"> • Er muss sauber und staubfrei sein 	Der Arbeitsplatz und alle äußeren Maschinenteile müssen sauber sein; außerdem sind eventuell auf der Maschine vorhandene Gegenstände zu entfernen, die ihren guten Betrieb unter sicheren Bedingungen beeinträchtigen könnten.
Mindestens einmal pro Woche	Funktionsfähigkeit prüfen: <ul style="list-style-type: none"> • Sicherheitsvorrichtungen • Ausschaltfunktionen 	Eine Sicht- und Funktionskontrolle der Sicherheitsvorrichtungen, der vorgesehenen Sperrsysteme und der Ausschaltfunktionen vornehmen, um deren korrekte Funktionsfähigkeit und die Ausschaltung der mobilen Elemente sicherzustellen.
Mindestens einmal pro Woche	Sichtkontrolle nach einwandfreiem Zustand: <ul style="list-style-type: none"> • Alle Schilder müssen einwandfrei und nicht verschlechtert sein. 	Falls unleserlich, beim technischen Kundendienst identische Ersatzschilder anfordern.
Mindestens einmal pro Monat	Sichtkontrolle nach einwandfreiem Zustand: <ul style="list-style-type: none"> • Knetarm und Teigschüssel 	Knetarme werden mit der Zeit abgenutzt. Falls Rillen oder Splitter sichtbar werden, sind sie auszuwechseln. WICHTIG Für die eventuelle Auswechslung sind Originalprodukte des Herstellers zu verwenden.

5. VOM WARTUNGSTECHNIKER DURCHFÜHRBARE NORMALWARTUNG

HÄUFIGKEIT	PRÜFUNG / KONTROLLE	METHODE und ERMITTLUNGEN
Mindestens monatlich	Innenbereich der Motorgehäuse/-räume prüfen	Alle Außenteile und Motorräume sind sauber und trocken zu halten. Eventuell vorhandenen Staub mit einem Staubsauger aufsaugen.
Mindestens monatlich	Leistungsfähigkeit prüfen <ul style="list-style-type: none"> • mechanische Anschlüsse 	Mit geeigneten Werkzeugen die Spannung der Klammern, Schrauben, Muttern, Mutterschrauben und Anschlüsse im Allgemeinen kontrollieren. Die Spannung der Antriebsketten einstellen.
Mindestens alle 3 Monate	Funktionsfähigkeit prüfen: <ul style="list-style-type: none"> • Betriebsschütze der Motoren, alle Relais des Steuerkreises. 	Eine Sichtkontrolle durchführen, um sich des Zustandes der Relais und der Kontrollkreise zu vergewissern.
Mindestens alle 6 Monate	Prüfungen nach Leistungsfähigkeit: <ul style="list-style-type: none"> • Äquipotential- und Schutzkreis 	Mit geeigneten Instrumenten die Festigkeit zur Anlagenerdung messen; die Werte müssen innerhalb der akzeptablen Grenzwerte der im Installationsland der Maschine geltenden Vorschriften liegen

6

WARTUNG

HÄUFIGKEIT	PRÜFUNG / KONTROLLE	METHODE und ERMITTLUNGEN
Mindestens alle 6 Monate	Prüfen: • Elektrische Isolierung der Motoren	Mit geeigneten Instrumenten die Isolierfestigkeit der Motoren messen; die gemessenen Werte müssen innerhalb der akzeptablen Grenzwerte der im Installationsland der Maschine geltenden Vorschriften liegen.
Mindestens alle 6 Monate	Prüfen: • Aufnahme der einzelnen Phasen des Motors	Mit geeigneten Instrumenten die Aufnahme auf jedem Versorgungsleiter des Motors messen. Werte über 10% weisen auf Motorendefekte hin.
Mindestens alle 12 Monate	Wirksamkeit prüfen: • Anschlüsse der Elektrobauteile außerhalb der Gehäuse	Prüfen, dass sich nichts gelockert hat. Wenn ja, die Anschlüsse fest und dauerhaft wieder herstellen

6. FEHLERSUCHE



Vor irgendwelchen Eingriffen:

1. Mit einem Schild darauf hinweisen, dass eine Wartung durchgeführt wird.
2. Vor dem Einschalten der Maschine stets sicherstellen, dass kein Personal Reinigungs- oder Wartungsarbeiten an ihr durchführt.
3. Für Kontrollen und kleine elektrische Reparaturen ausschließlich qualifizierte und ordnungsgemäß zugelassene Elektriker zuziehen.
4. Wenden Sie sich für die mechanischen Reparaturen immer an autorisierte Kundendienststellen.

Es folgt eine Aufstellung der Eingriffe, die zur Suche nach Defekten oder Störungen und zum Entsperren beweglicher Elemente von Wartungstechnikern durchgeführt werden können.

Art	Mögliche Ursache	Abhilfe
Mangelnde Netzspannung	Allgemeiner Strommangel	Beim Stromversorgungsunternehmen nachfragen.
	Eingangsseitige Sicherung oder Thermomagnetschalter ausgelöst	Nach der Behebung der Ursachen, die zur Auslösung der Schutzvorrichtung geführt haben, den Strom wieder zuschalten. Bei anhaltendem Problem mit einem Elektrotechniker Kontakt aufnehmen.
Betriebsunterbrechung	Schutzvorrichtung in der Maschine wurde ausgelöst	Nach der Behebung der Ursachen, die zur Auslösung der Schutzvorrichtung geführt haben, den Strom wieder zuschalten. Bei anhaltendem Problem mit einem Elektrotechniker Kontakt aufnehmen.
Die Maschine funktioniert nicht und die Teigschüssel und der Knetarm drehen nicht	Keine Stromspannung	Stromversorgung kontrollieren und wieder herstellen.
	Trennvorrichtung " OFF "	Die Trennvorrichtungen auf " ON " drehen.
	Sicherungen wurden ausgelöst oder Thermomagnetschalter funktionieren nicht	Ausgelöste Sicherungen auswechseln lassen, den Zustand der Thermomagnetschalter kontrollieren.
	Einschaltknopf funktioniert nicht	Effizienz des START-Knopfes kontrollieren.
	Thermoschutz ausgelöst	Vor der Wiedereinschaltung der Maschine ihre komplette Abkühlung abwarten.



MISCHER

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

6

0.0

118/6

6

WARTUNG

7. REINIGUNG



VOR IRGENDWELCHEN REINIGUNGSARBEITEN PRÜFEN, DASS DAS GERÄT VON DER STECKDOSE ABGETRENNT IST

Es ist verboten, die Maschine bei in Bewegung stehenden Elementen zu reinigen.

Alle Reinigungsarbeiten dürfen ausschließlich erst erfolgen, nachdem das verarbeitete Nahrungsmittelprodukt aus der Maschine entnommen und die Stromversorgung abgeschaltet wurde.

Zur Reinigung der Maschine keine Reinigungsmittel und Geräte verwenden, die die Oberflächen verkratzen oder beschädigen können. Keine Scheuerschwämme oder aggressive bzw. korrosive Reinigungsprodukte verwenden. Schäumende Produkte wie Ofen-Selbstreiniger vermeiden.

Das Gerät nicht mit unter Drucke stehenden Wasser- oder Dampfstrahlen reinigen, da solche die elektrische Anlage beschädigen könnten. Handelsübliche Produkte mit zweckentsprechender Zulassung verwenden. Die Verwendungsmethoden beachten und die für den Gebrauch solcher Produkte vorgeschriebenen persönlichen Schutzausrüstungen verwenden.

WICHTIG

Die Maschine nach jeder Arbeitsschicht reinigen. Alle Oberflächen und die mit dem Nahrungsmittelprodukt in Berührung geratenden Maschinenbauteile, d.h. die Nahrungsmittelbereiche (Innenfläche der Teigschüssel, der beweglichen trennenden Schutzeinrichtung, des Teigbrechers und des vorderen Maschinenbereichs) und die äußeren Maschinenflächen müssen sauber und desinfiziert sein.

REINIGUNGSSCHEMA

- Eventuelle Rückstände der Nahrungsmittelprodukte mit einem Kunststoffschaber von den Oberflächen abschaben;
- Die Rückstände von Mehl und Nahrungsmittelprodukten mit einem Sauggerät aufsaugen;
- Alle Oberflächen des Nahrungsmittel- und Spritzbereichs mit einem weichen angefeuchteten Tuch reinigen;
- Mit einem Schwamm die Knetgeräte intern reinigen. Spezifische Produkte für Stahl verwenden; keine cremigen Produkte oder Pasten, immer scheuernd wirken, sondern flüssige Produkte, die vor allem kein Chlor enthalten dürfen. Gegen Fettstoffe kann denaturierter Alkohol verwendet werden.

WICHTIG

Nach der Reinigung des Edelstahls müssen besonders die äußeren Oberflächen, wenn sie ganz trocken sind, gut mit Produkten geschützt werden, die normal im Handel erhältlich sind (z.B. Vaselineöl). Diese entfernen nicht nur verschiedene Schlieren, sondern bringen den Stahl wieder auf Hochglanz und vermeiden das Eindringen von Feuchtigkeit und Schmutz, die Korrosion verursachen.

NÜTZLICHE HINWEISE FÜR DIE INSTANDHALTUNG VON EDELSTAHL

Edelstahl ist rostfreier Stahl, der durch eine dünne Oxyd-Schutzschicht gegen Korrosion beständig ist, die sich molekular auf der Oberfläche bildet und aus dem Sauerstoff besteht, der durch die Luftaussetzung des Metalls absorbiert wird. Es erscheint also offensichtlich, dass jede externe Ursache, die das Bilden dieses Films und sein Verweilen auf den Oberflächen verhindert, wie aufgelegte Fremdmaterialien, Essensreste oder Salze usw. die Korrosionsfestigkeit reduziert.

7

VERSCHROTTUNG DEMOLIERUNG UND ENTSORGUNG

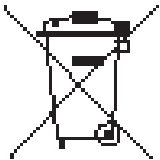
1. VERSCHROTTUNG

Die Verschrottung ist das Ende des Lebenszyklus des Geräts. Sie wird erforderlich, wenn die Gesamtheit der Elemente, aus denen das Gerät besteht, keine sicheren und effizienten Arbeitsbedingungen garantieren. Die meisten Bauteile sind rezyklierbar.

2. DEMOLIERUNG

Die Hauptphasen der Demontage und Verschrottung umfassen der Reihenfolge nach:

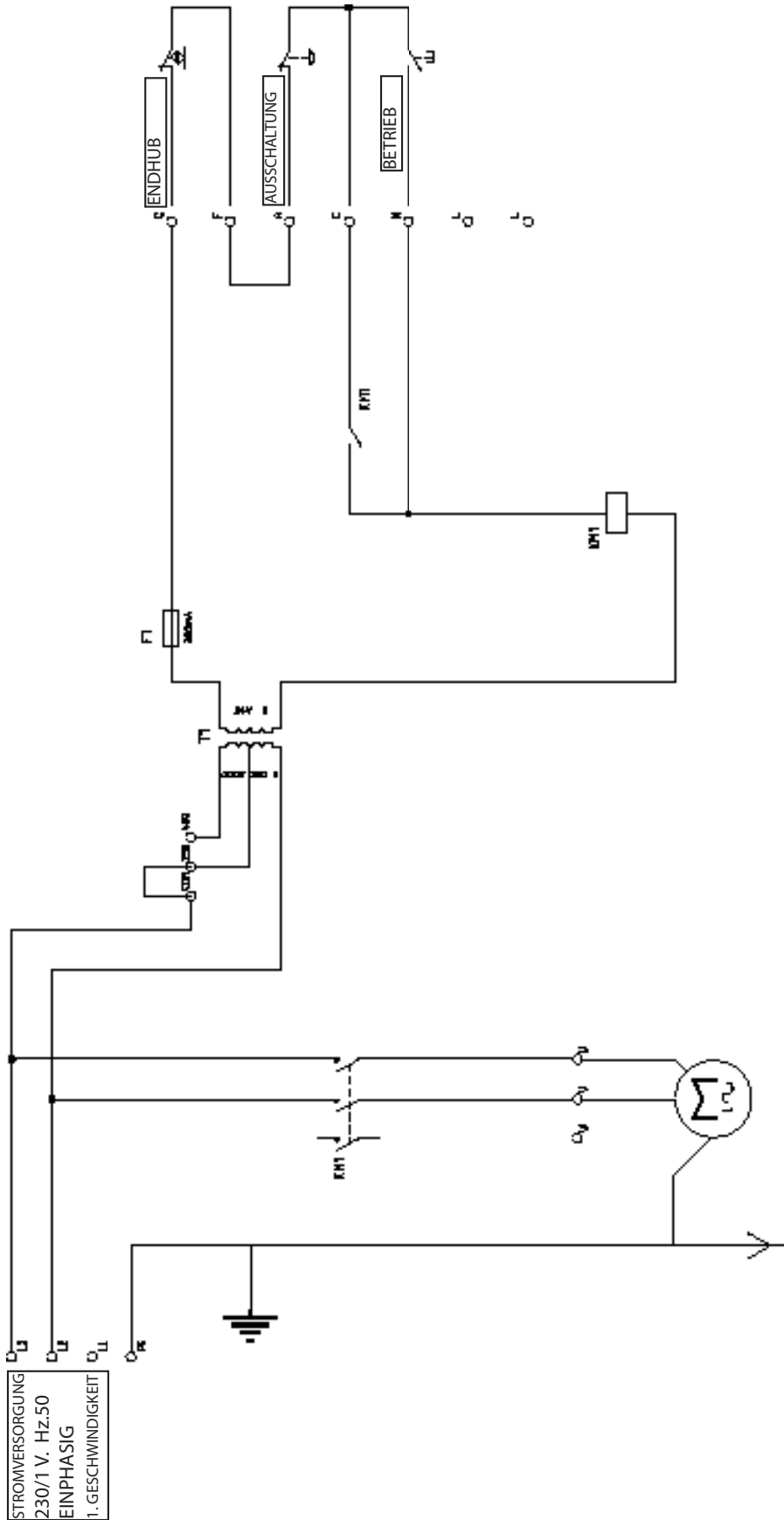
- Abschaltung der Stromleiter von allen Bauteilen im Innern der Schalttafel und von allen auf der Maschine installierten Bauteilen und ihre Zuführung an eine Behörde bzw. Sammelstelle für getrennte Abfallsammlung, in Entsprechung der geltenden Bestimmungen;
- Demontage aller Bauteilen im Innern der Schalttafel und auf der Maschine und ihre Zuführung an eine Behörde bzw. Sammelstelle für getrennte Abfallsammlung, in Entsprechung der geltenden Bestimmungen;
- Alle Metall- und Kunststoffkästen, Schrauben und alle sonstigen Stahl- oder Kunststoffteile sind in Entsprechung der geltenden Vorschriften den Behörden oder Sammelstellen für getrennte Abfallsammlung zuzuführen.



3. ENTSORGUNG

Elektrogeräte dürfen nicht als Hausmüll entsorgt werden, sondern es ist die getrennte Abfallsammlung zu befolgen, die von der Sonderdisziplin für die Entsorgung der Abfälle aus Elektrogeräten eingeführt wurde (ital. Gesetzesdekret Nr. 151 v. 257.05 - 2002/96/EG - 2003/108/EG). Die Elektrogeräte sind mit einem Symbol gekennzeichnet, das einen durchgekreuzten Abfallbehälter auf Rädern darstellt. Das Symbol weist darauf hin, dass das Gerät nach dem 13. August 2005 auf dem Markt eingeführt wurde und für die getrennte Abfallsammlung bestimmt ist. Eine ungeeignete oder rechtswidrige Entsorgung der Geräte bzw. ihr zweckfremder Gebrauch kann unter Berücksichtigung der enthaltenen Mittel und Materialien Personen- und Umweltschäden verursachen. Die Entsorgung elektrischer Abfälle unter Nichteinhaltung der geltenden Vorschriften führt zu administrativen und strafrechtlichen Sanktionen.

ANLAGEN



STROMVERSORGUNG
 230/1 V. Hz.50
 EINPHASIG
 1. GESCHWINDIGKEIT

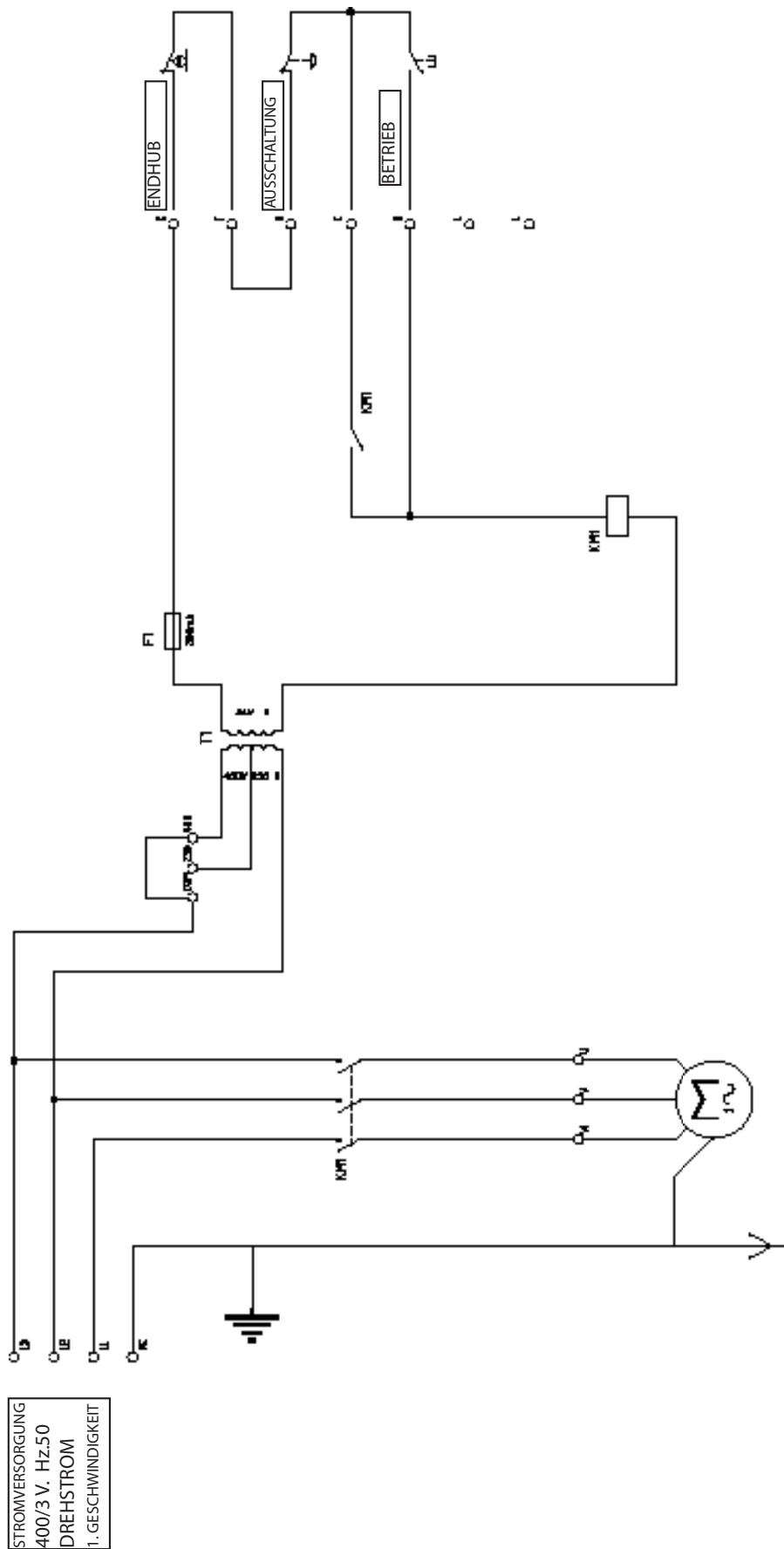
DIE GERÄTE UND IHRE KONTAKTE SIND IN DER POSITION " OFF " DARGESTELLT, IN DER DIE SCHALTAFEL NICHT IN BETRIEB IST

!! ACHTUNG!!
 Falls die Anschlussspannung um mehr als 10% abweicht, ist ein Stromstabilisator zu installieren

VORSCHRIFT!
 Nach jedem Transport und vor jeder Abnahmeprüfung alle Schrauben spannen

Die Schaltfelfversorgung muss von einer vorgeschalteten geeigneten Schutzrichtung geschützt sein

ANLAGEN



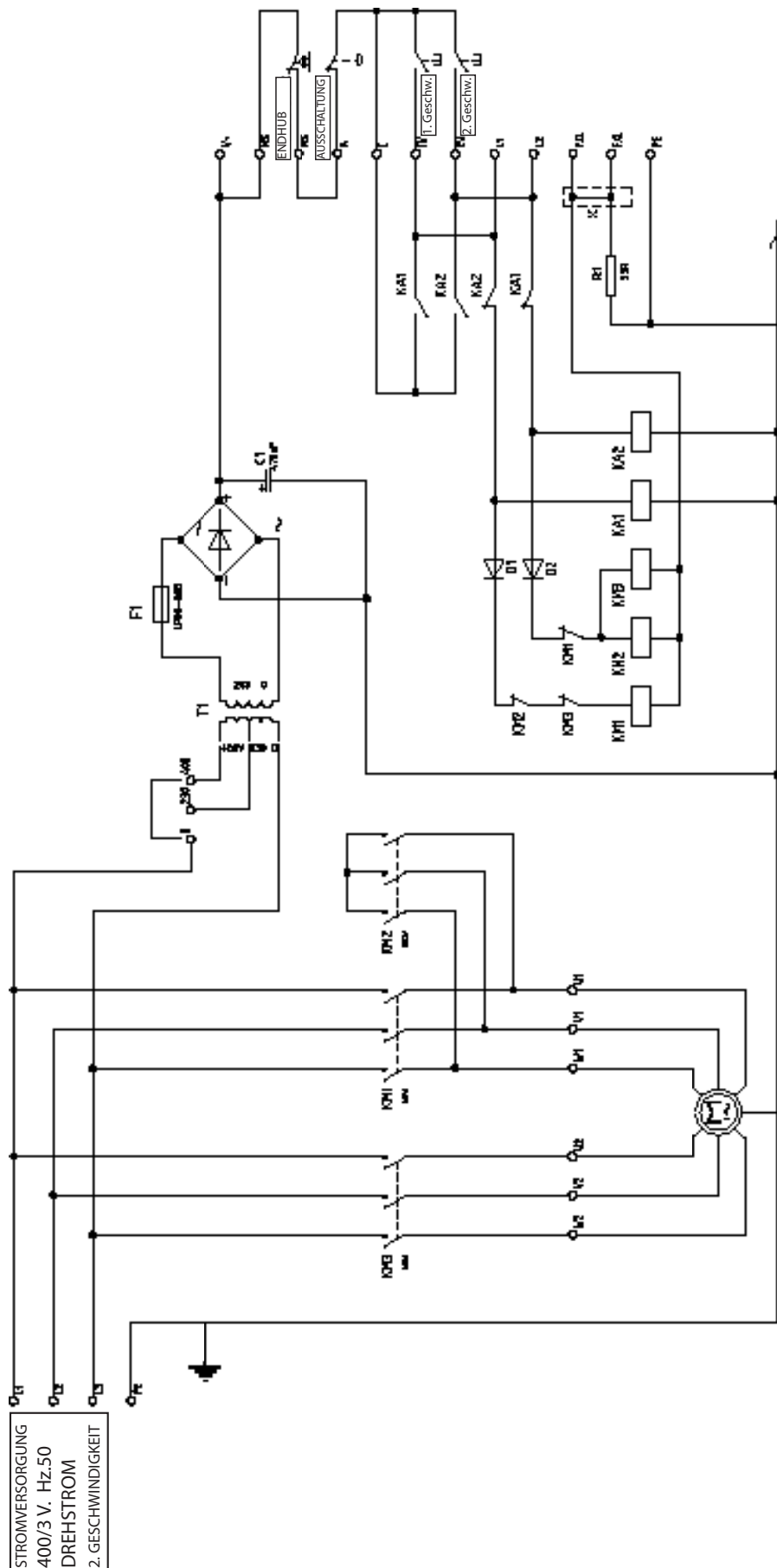
DIE GERÄTE UND IHRE KONTAKTE SIND IN DER POSITION " OFF " DARGESTELLT, IN DER DIE SCHALTAFEL NICHT IN BETRIEB IST

!! ACHTUNG!!
 Falls die Anschlussspannung um mehr als 10% abweicht, ist ein Stromstabilisator zu installieren

VORSCHRIFT!
 Nach jedem Transport und vor jeder Abnahmeprüfung alle Schrauben spannen

Die Schalttafelversorgung muss von einer vorgeschalteten geeigneten Schutzrichtung geschützt sein

ANLAGEN



STROMVERSORGUNG
 400/3 V, Hz.50
 DREHSTROM
 2. GESCHWINDIGKEIT

DIE GERÄTE UND IHRE KONTAKTE SIND IN DER POSITION " OFF " DARG-
 ESTELLT, IN DER DIE SCHALTAFEL NICHT IN BETRIEB IST

!! ACHTUNG!!
 Falls die Anschlussspannung um mehr als 10% abweicht,
 ist ein Stromstabilisator zu installieren

VORSCHRIFT!
 Nach jedem Transport und vor jeder Abnahmeprüfung alle
 Schrauben spannen

Dieschalttafelversorgung muss
 von einer
 vorgeschalteten geeigneten
 Schutzrichtung geschützt sein



AMASADORA

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

0.0

124/*

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

El abajo firmante, en representación del fabricante



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN)

ha autorizado a constituir y conservar el fascículo técnico a



OEM - ALI SpA
Viale Lombardia, 33
46012 BOZZOLO (MN)

El fabricante declara que el modelo

Amasadora de recipiente giratorio utilizada para amalgamar los diversos ingredientes

Mod. FA121M - FA121
Mod. FA181M - FA181 - FA182
Mod. FA251 - FA252
Mod. FA381 - FA382

responde a todas las disposiciones normativas pertinentes indicadas en las siguientes directivas comunitarias (incluyendo todas las modificatorias aplicables)

2006/42/CE - Directiva Máquinas
2006/95/CE - Directiva Baja Tensión
2004/108/CE - Directiva Compatibilidad Electromagnética
UNI EN 453:2010 - Máquinas para la industria alimentaria - Requisitos de seguridad y de higiene

Asimismo, los componentes de la máquina destinados a estar en contacto con el producto alimenticio son conformes con:
REGLAMENTO CE n. 1935/2004
REGLAMENTO CE n. 2023/2006

Se declara también que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas:

Normas armonizadas de tipo "A"
EN ISO 12100-1:2003+A1:2009 - EN 14121-1:2007 EN ISO 12100-2:2003+A1:2009 - EN 14121-1:2007

Normas armonizadas de tipo "B"
EN ISO 13857:2008 EN 999:1998+A1:2008 - EN 349:1993+A1:2008 EN 1037:1995+A1:2008 - EN ISO 13850:2008 EN 1088:1995 +
A1:2007+A2:2008 - EN 953:1997+A1:2009 EN 60204-1:2006
EN 954-1:1996, EN ISO 13849-1:2008 EN ISO 14159:2008

Normas armonizadas de tipo "C"
EN 1672-2:2005+A1:2009 - EN 453:2000+A1:2009
Otras normas y/o especificaciones técnicas
EN 60073:2002 EN 61293:1994 - EN 60445:2007 EN 61310-1:2008 - EN 60446:2007 EN 61310-2:2008 - EN 60447:2004 EN 61310-
3:2008
EN 60529:1992+A1:2000

BOZZOLO 01/02/2012

Firma del representante legal



AMASADORA

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382

0.0

125/*

ESPAÑOL

ÍNDICE

1 INFORMACIÓN PRELIMINAR

1. Finalidad del manual
2. Consulta del manual de instrucciones
3. Conservación del manual de instrucciones
4. Actualización del manual de instrucciones
5. Destinatarios
6. Glosario y Símbolos

2 INFORMACIÓN GENERAL

1. Datos de identificación del fabricante
2. Datos de identificación y placa de la máquina
3. Ensayos previos a la entrega
4. Uso específico y componentes
5. Condiciones de uso
6. Predisposición a cargo del cliente
7. Datos técnicos
8. Dimensiones de la máquina

3 INSTALACIÓN

1. Transporte y desplazamiento
2. Almacenamiento
3. Controles a la recepción
4. Desembalaje
5. Elevación de la máquina
6. Identificación de los componentes
7. Identificación de la máquina
8. Montaje de ruedas / patas
9. Estabilidad de la máquina
10. Emplazamiento de la máquina
11. Alimentación de la máquina
12. Control de la conexión eléctrica
13. Conexión equipotencial
14. Primera puesta en marcha

4 SEGURIDAD

1. Instrucciones para la seguridad
2. Dispositivos de seguridad
3. Zona operador
4. Uso normal, impropio y prohibido
5. Advertencias sobre los riesgos residuales
6. Riesgos residuales

5 USO DE LA MÁQUINA

1. Cuadro de mandos
2. Puesta en funcionamiento
3. Parada
4. Apagado
5. Seguridad de funcionamiento
6. Ausencia de tensión
7. Apertura resguardo móvil

6 MANTENIMIENTO

1. Requisitos del personal de mantenimiento
2. Prescripción de mantenimiento
3. Mantenimiento ordinario
4. Mantenimiento ordinario a cargo del operador
5. Mantenimiento ordinario a cargo del personal de mantenimiento
6. Localización de averías
7. Limpieza

7 DESGUACE DEMOLICIÓN Y ELIMINACIÓN

1. Desguace
2. Demolición
3. Eliminación

8 ANEXOS

1. Esquemas eléctricos

GARANTÍA

Todos los componentes de las máquinas, a excepción de las piezas eléctricas, tienen una garantía de 12 meses por lo que respecta los defectos de fabricación. El envío de dichas piezas se realizará con porte debido. De todas formas, las piezas sustituidas en garantía serán facturadas; al recibir las piezas solicitadas en sustitución (enviadas libres de gastos), efectuaremos una nota de crédito. La garantía no incluye la sustitución de la máquina. La garantía no incluye los costes de mano de obra para la sustitución de los repuestos así como cualquier otro gasto accesorio.

ENVÍOS

La mercancía viaja por cuenta y riesgo del Cliente. Las eventuales reclamaciones sobre el estado defectuoso del material deberán señalarse al transportista en el momento de recepción de la mercancía. Rogamos tener en suma consideración la responsabilidad del transportista y la condición imprescindible de señalar los eventuales daños al momento de aceptar la mercancía. Cabe destacar que nuestra Empresa no responderá por daños que no hayan sido señalados al transportista al retirar la mercancía, aunque la misma haya sido enviada libre de gastos con recargo en factura.

TRIBUNAL COMPETENTE

Cualquier controversia será sometida al Tribunal territorialmente competente en la sede del fabricante.



AMASADORA

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382

0.0

126/1

1

INFORMACIÓN PRELIMINAR

1. FINALIDAD DEL MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA EL USO Y EL MANTENIMIENTO

El presente Manual de Instrucciones forma parte integrante de la máquina y tiene la finalidad de proporcionar toda la información necesaria para:

- La correcta sensibilización de los operadores por lo que concierne las cuestiones de la seguridad;
- La manipulación de la máquina embalada y desembalada en condiciones de seguridad;
- La correcta instalación de la máquina;
- El conocimiento detallado de su funcionamiento y sus límites;
- Su uso correcto en condiciones de seguridad;
- Efectuar intervenciones de mantenimiento de manera correcta y segura;
- Desguazar la máquina en condiciones de seguridad y conformidad con las normativas vigentes en materia de salud laboral y medio ambiente.



Los responsables de la sección productiva donde se instale la máquina tienen la obligación, de conformidad con las normas vigentes en su propio país, de leer detenidamente el contenido de esta documentación y de hacerlo leer a los operadores y al personal de mantenimiento, en sus respectivas partes.

El tiempo empleado a tal efecto será ampliamente recompensado por el correcto funcionamiento de la máquina y por su uso en condiciones seguras.

Esta documentación presupone que en el establecimiento donde se instale la máquina se observan las normas vigentes en materia de seguridad e higiene laboral.

Las instrucciones, los dibujos y los anexos incluidos en este manual son de naturaleza técnica reservada, de exclusiva propiedad del fabricante, y está prohibido cualquier tipo de reproducción, tanto integral como parcial.

Asimismo, el cliente tiene la obligación de cerciorarse de que, en caso de modificaciones aportadas por el fabricante, se conserven en el lugar de empleo exclusivamente las versiones actualizadas del manual.

2. CONSULTA DEL MANUAL DE INSTRUCCIONES

El manual está subdividido en capítulos, cada uno de los cuales destinado a un cargo específico (INSTALADOR, OPERADOR y PERSONAL DE MANTENIMIENTO), en el que se especifican las competencias necesarias para trabajar con la máquina en condiciones de seguridad.

El manual de instrucciones está constituido por una portada, un índice y una serie de capítulos.

La página inicial contiene los datos identificativos de la máquina y del modelo, la revisión del manual y una fotografía o ilustración de la máquina específica, a fin de facilitar al lector la identificación del manual correspondiente.

A partir de la primera página del índice puede verse la tabla de revisión del manual y de sus partes, que relaciona el nivel de revisión del manual completo con el del índice y de los capítulos.

EJEMPLO PÁGINA

Logotipo Empresa	Nombre máquina	modelo	n° capítulo	Rev.	n° pág. - Capítulo
	AMASADORA	FA121M - FA121 FA181M - FA181 - FA182 FA251 - FA252 - FA381 - FA382	1	0.0	124/1



AMASADORA

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

1

0.0

127/1

1

INFORMACIÓN PRELIMINAR

3. CONSERVACIÓN DEL MANUAL DE INSTRUCCIONES

El manual de instrucciones debe conservarse con cuidado y acompañar la máquina durante toda su vida útil hasta el desguace.

La conservación se facilita manipulándolo con cuidado, con las manos limpias, evitando apoyarlo sobre superficies sucias. No debe extraerse, arrancarse o modificarse arbitrariamente ninguna de sus partes.

El manual debe conservarse en un ambiente libre de humedad y calor, muy cerca de la máquina correspondiente.

A pedido del usuario, el fabricante puede proporcionar copias adicionales del manual de instrucciones.

4. ACTUALIZACIÓN DEL MANUAL

El fabricante se reserva el derecho de modificar el diseño y aportar perfeccionamientos a la máquina sin comunicarlo a sus clientes ni actualizar los manuales entregados con anterioridad.

El fabricante es responsable de las descripciones escritas en italiano; Las eventuales traducciones no pueden ser plenamente controladas, por tanto, en caso de incongruencias, es necesario referirse al texto original en italiano.

5. DESTINATARIOS

El presente manual está destinado a: el instalador, el operador y el personal cualificado habilitado al mantenimiento de la máquina.

Se especifica que por "OPERADOR" se entiende el personal encargado de hacer funcionar, regular, limpiar y realizar el mantenimiento ordinario de la máquina.

Por "PERSONAL DE MANTENIMIENTO" se entienden las personas que han superado cursos de especialización, formación, etc. y tienen experiencia en materia de instalación, puesta en funcionamiento, mantenimiento, reparación y transporte de la máquina.

Por "ZONA PELIGROSA" se entiende cualquier zona dentro y/o cerca de una máquina donde la presencia de una persona represente un riesgo para la seguridad, la salud o la incolumidad de la misma.

Cualificación de los destinatarios

La máquina está concebida para la aplicación industrial, por tanto profesional y no generalizado, por lo que su uso debe encargarse a figuras cualificadas que, en particular:

- Sean mayores de edad;
- Sean idóneos a nivel psicofísico para desempeñar tareas de particular dificultad técnica;
- Hayan sido capacitadas adecuadamente para el uso y el mantenimiento de la máquina;
- Hayan sido consideradas aptas a realizar las tareas asignadas por parte del empleador;
- Sean capaces de comprender e interpretar el manual del operador y las prescripciones de seguridad;
- Conozcan los procedimientos de emergencia y su puesta en práctica;
- Posean la capacidad de accionar el tipo específico de máquina;
- Tengan familiaridad con las normas específicas del sector;
- Hayan comprendido los procedimientos operativos establecidos por el fabricante de la máquina.

6. GLOSARIO Y SÍMBOLOS

En este apartado se enlistan los términos poco comunes o con un significado que no es el común.

Más adelante se explican las abreviaturas y el significado de los símbolos utilizados; su empleo permite proporcionar de manera rápida y unívoca la información necesaria para el correcto uso de la máquina en condiciones seguras.



AMASADORA

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

1

0.0

128/1

1

INFORMACIÓN PRELIMINAR

6. GLOSARIO Y SÍMBOLOS

ZONA PELIGROSA: Cualquier zona dentro y/o cerca de una máquina donde la presencia de una persona expuesta represente un riesgo para la salud de la misma.

PERSONA EXPUESTA: Cualquier persona que se encuentre en forma total o parcial dentro de una zona peligrosa.

OPERADOR: persona encargada de instalar, hacer funcionar, regular, realizar el mantenimiento, limpiar, reparar y transportar la máquina.

CUALIFICACIÓN DEL OPERADOR: Nivel mínimo de competencias que debe poseer el operador para desempeñar la operación descrita.

ESTADO DE LA MÁQUINA: Se entiende el modo de funcionamiento de la misma: marcha, parada, etc.

PELIGRO RESIDUAL: Peligro que no ha sido posible eliminar o reducir suficientemente mediante el diseño de la máquina, contra el cual las protecciones no son, o por lo menos no completamente, eficaces: el manual informa acerca de su existencia y proporciona las instrucciones y advertencias para evitarlo, en base a las normas europeas EN 292/1 y EN 292/2 .

COMPONENTE DE SEGURIDAD: Se entiende todo componente utilizado para cumplir una función de seguridad, cuya avería o fallo perjudica la seguridad y/o incolumidad de las personas expuestas.

SÍMBOLOS



Las descripciones precedidas por este símbolo contienen información o prescripciones muy importantes, sobre todo en materia de seguridad. Su inobservancia puede comportar:

- * peligros para la incolumidad de los operadores;
- * invalidez de la garantía contractual;
- * exoneración de las responsabilidades del fabricante.

1

INFORMACIÓN PRELIMINAR

LISTA Y SIGNIFICADO DE LAS PLACAS COLOCADAS

- Los símbolos incluidos en un triángulo indican PELIGRO.
- Los símbolos incluidos en un círculo imponen una OBLIGACIÓN / PROHIBICIÓN

Símbolo	Denominación
	Peligro genérico
	Tensión eléctrica peligrosa
	Con los resguardos fijos extraídos hay elementos móviles peligrosos en movimiento.
	No retirar los dispositivos de seguridad.
	Protección de las vías respiratorias
	Calzado de seguridad obligatorio
	Precaución
	Máquina para uso alimentario
	RAEE



AMASADORA

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

130/2

2

INFORMACIÓN GENERAL

1. DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL FABRICANTE

OME - ALI SPA
Viale Lombardia, 33
46012 - Bozzolo
MANTOVA - ITALY
tel. +39 0376 910511
fax. +39 0376 920754
info@oemali.com
www.oemali.com

2. DATOS DE IDENTIFICACIÓN Y PLACA DE LA MÁQUINA

La máquina está dotada de placa de identificación en la que se indican los siguientes datos:

 Ali SpA Viale Lombardia, 33 BOZZOLO (MN)	<input type="text"/> kW	<input type="text"/> Volt.
	<input type="text"/> A	<input type="text"/> Hz.
	<input type="text"/> Type	<input type="text"/>
	<input type="text"/> Nr.	

3. ENSAYOS PREVIOS A LA ENTREGA

Antes de la entrega, la máquina se somete a varias pruebas de seguridad previstas por la normativa vigente y a ensayos de funcionamiento en el establecimiento de producción. Asimismo, todos los componentes instalados se someten a minuciosos controles, tanto visuales como instrumentales.

4. USO ESPECÍFICO Y COMPONENTES

La máquina ha sido diseñada para amalgamar masas, tanto duras como blandas, compuestas por harina, sales, levaduras, grasas, líquidos y otros ingredientes alimenticios.

La máquina está constituida por los siguientes componentes:

1. La máquina consta de una estructura portante que sostiene y contiene los órganos motores, de transmisión y los dispositivos de mando.
 2. El recipiente contiene los productos alimenticios a amasar, se encuentra fijado en la parte anterior de la máquina y gira a derechas mecánicamente accionado por un motor eléctrico.
 3. La herramienta amasadora, colocada en el cabezal de la máquina, gira dentro del recipiente con un movimiento espiralado. La herramienta gira mecánicamente por efecto de engranajes accionados por el mismo motor eléctrico.
 4. Hendedora masa constituida por una varilla metálica fija, montada en el cabezal de la máquina.
 5. Resguardo móvil enclavado, que cubre la parte superior del recipiente en movimiento y, al abrirse, provoca la parada de los componentes móviles peligrosos.
- Los motores eléctricos pueden ser monofásicos o trifásicos, con una o varias velocidades.
 - Todas las partes de la máquina destinadas a estar en contacto con los productos alimenticios (como el recipiente, las herramientas, la hendedora, etc.) son de acero inoxidable.

La máquina entregada, objeto del presente manual de instrucciones, está construida con los componentes incluidos en la declaración de conformidad CE.



AMASADORA

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

131/2

2

INFORMACIÓN GENERAL

5. CONDICIONES DE USO

DATOS	FA121M - FA121 - FA181M - FA181 - FA182 - FA 251 - FA252 - FA 381 - FA382
Nivel de potencia acústica continuo equivalente ponderado A	Menor de 70 dBA
Naturaleza de la corriente	Véase placa de la máquina
Valor de corriente	Véase placa de la máquina
Tensión nominal de empleo	Véase placa de la máquina
Corriente presunta de cortocircuito nominal	6 kA Simétricos
Tierra y neutro	TT y TN
Grado de protección	IP 21
Posición de la máquina	Banco de mecanización para el sector alimentario de altura comprendida entre 900 y 1000 mm desde la plataforma, donde se pueda circular libremente alrededor de la máquina en un área mínima de 800 mm.
Sitio operativo	En interiores
Temperatura ambiente máxima	+ 40°C
Iluminación de trabajo mínima	500 lux
Otras condiciones operativas	Máquina INADECUADA para funcionar en ambientes donde existan agentes contaminantes como polvo, gases corrosivos, etc. Máquina INADECUADA para funcionar en ambientes donde existan atmósferas potencialmente explosivas. Máquina INADECUADA para funcionar en ambientes donde existan radiaciones ionizantes como microondas, rayos ultravioletas, láser o similares. Equipo eléctrico INADECUADO para funcionar en ambientes donde existan vibraciones y choques: en dichas condiciones es necesario montar soportes antivibrantes.

Dispositivo de protección recomendado contra las sobrecorrientes	
Tensión nominal de aislamiento	$U_i = > 690 \text{ V}$
Corriente Nominal	véase la tabla de DATOS TÉCNICOS
Ajuste Relé térmico	véase la tabla de DATOS TÉCNICOS
Valor máximo de impedancia del bucle de avería	0.1Ω



AMASADORA

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

2

0.0

132/2

2

INFORMACIÓN GENERAL

6. PREDISPOSICIÓN A CARGO DEL CLIENTE

a) Predisposición del sitio de instalación

- El comprador debe disponer una superficie de apoyo para la máquina como se indica en la tabla condiciones de uso.

b) Predisposición eléctrica

- La instalación eléctrica de alimentación debe ser conforme con las prescripciones de las normas nacionales locales y contar con una línea de puesta a tierra eficaz.
- La línea de alimentación precedente a la máquina debe constar de un dispositivo omnipolar de seccionamiento.
- La dimensión de los cables de alimentación eléctrica debe corresponder a la máxima corriente demandada por la máquina, de manera que la caída de tensión total, en plena carga, resulte inferior al 2%.

7. DATOS TÉCNICOS

Temp. máx. de funcionamiento +40° C

Humedad relativa 10 ÷ 80 %

Modelo	Dim. Recipiente	Capacidad Recipiente	Masa KG	Velocidad	Potencia motor	Corriente Nominal	Conex. Eléctrica	Peso neto máquina en vacío
FA121M	317 x 210	16 lt.	12 kg	1	0.55 kW	3.5 A	230 - 1 - 50 Hz.	60 kg
FA121	317 x 210	16 lt.	12 kg	1	0.55 kW	1.61 A	400 - 3 - 50 Hz.	60 kg
FA181M	380 x 210	23 lt.	18 kg	1	0.75 kW	5.3 A	230 - 1 - 50 Hz.	69 kg
FA181	380 x 210	23 lt.	18 kg	1	0.75 kW	1.94 A	400 - 3 - 50 Hz.	69 kg
FA182	380 x 210	23 lt.	18 kg	2	0.55 kW / 0.37 kW	1.6A/1.3A - 4/6 P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	69 kg
FA251	400 x 260	32 lt.	25 kg	1	1.10 kW	2.64 A	400 - 3 - 50 Hz.	110 kg
FA252	400 x 260	32 lt.	25 kg	2	1.10 kW / 0.75 kW	2.5A/2.2A - 4/6P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	110 kg
FA381	452 x 260	41 lt.	38 kg	1	1.10 kW	2.64 A	400 - 3 - 50 Hz.	112 kg
FA382	452 x 260	41 lt.	38 kg	2	1.10 kW / 0.75 kW	2.5A/2.2A - 4/6P 1400/900	400 - 3 - 50 Hz.	112 kg

DIMENSIONES EMBALAJE

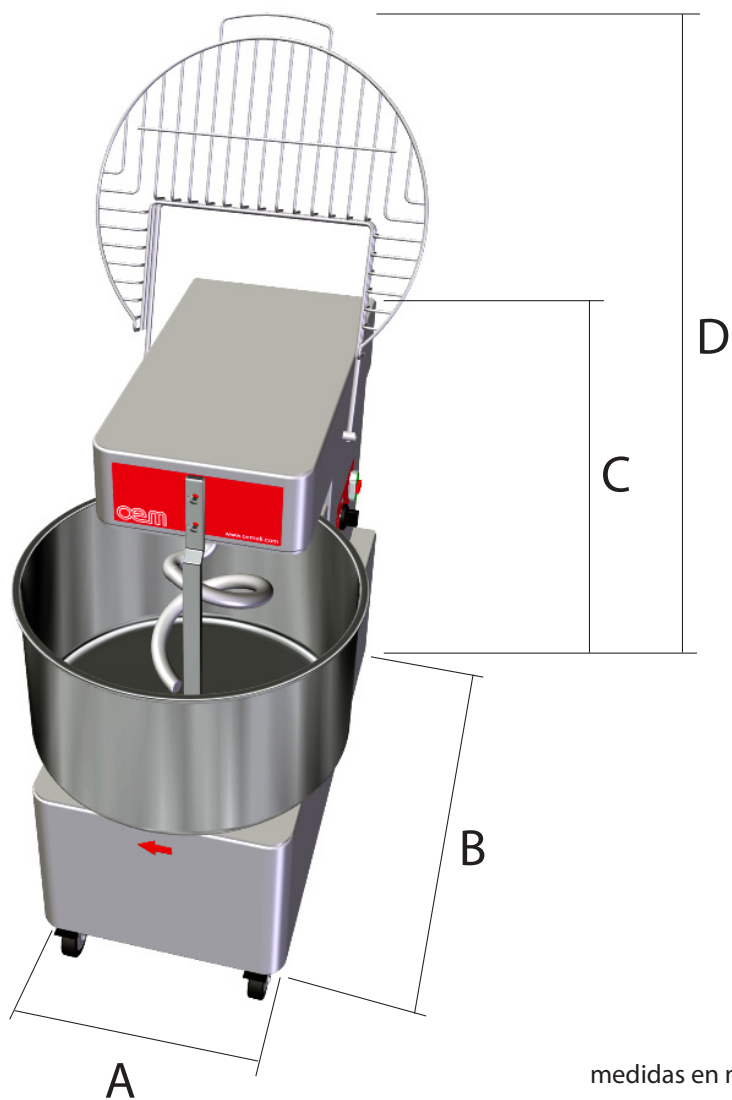
medidas en mm

Modelo	ancho x profundidad x altura	m3
FA121M	410 x 710 x 670	0.19
FA121	410 x 710 x 670	0.19
FA181M	410 x 710 x 670	0.19
FA181	410 x 710 x 670	0.19
FA182	410 x 710 x 670	0.19
FA251	520 x 850 x 740	0.32
FA252	520 x 850 x 740	0.32
FA381	520 x 850 x 740	0.32
FA382	520 x 850 x 740	0.32

2

INFORMACIÓN GENERAL

8. DIMENSIONES DE LAMÁQUINA



medidas en mm

Modelo	A	B	C	D
FA121M	287	584	630	920
FA121	287	584	630	920
FA181M	330	594	630	958
FA181	330	594	630	958
FA182	330	594	630	958
FA251	370	751	803	1110
FA252	370	751	803	1110
FA381	370	751	803	1134
FA382	370	751	803	1134

La altura indicada (C-D) se entiende sin ruedas, de lo contrario la altura aumenta 9 cm.
 La altura indicada (C-D) se entiende sin patas, de lo contrario la altura aumenta 2,5 cm.

3

INSTALACIÓN

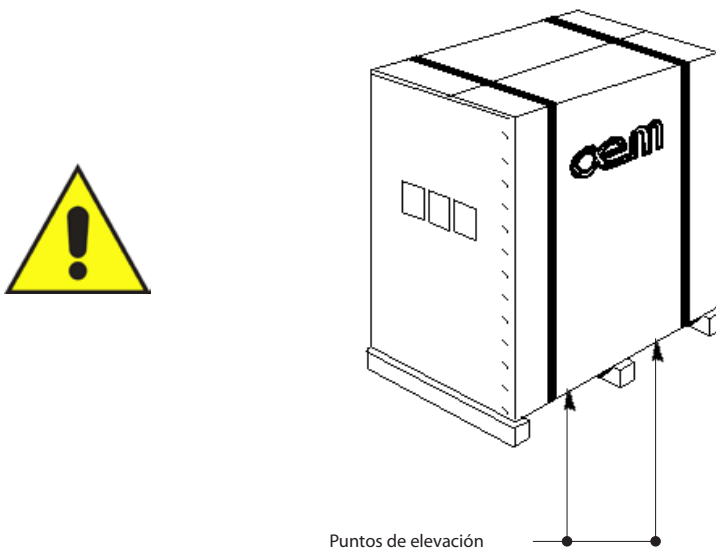
1. TRANSPORTE Y DESPLAZAMIENTO

El transporte de la máquina puede efectuarse mediante contenedor o camión de transporte. En ambos casos se prevé el mismo tipo de embalaje. (Véase la tabla de las dimensiones y los pesos)

El embalaje que contiene la máquina debe transportarse protegido de los agentes atmosféricos; está terminantemente prohibido colocar sobre el mismo otras cajas o materiales. La caja deberá manipularse con máximo cuidado. Para su desplazamiento y transporte debe sostenerse desde abajo, mediante carretillas elevadoras o transpaletas, cerciorándose de que las horquillas del medio de elevación estén colocadas como en la Fig. 1.

Durante el desplazamiento, mantener la carga a una mínima distancia del suelo a fin de facilitar su estabilidad.

FIG. 1



Las operaciones de elevación y desplazamiento deben ser efectuadas por personal especializado y autorizado al uso de los medios idóneos a tal efecto.

La empresa fabricante declina toda responsabilidad por eventuales daños personales o materiales causados por la inobservancia de las vigentes normas de seguridad relacionadas a la elevación y el desplazamiento de materiales dentro o fuera del establecimiento.

2. ALMACENAMIENTO

La caja que contiene la máquina debe almacenarse en un sitio protegido de los agentes atmosféricos; está terminantemente prohibido colocar sobre la misma otras cajas o materiales.

3. CONTROLES A LA RECEPCIÓN

Es importante efectuar un atento control de los bultos precisamente al momento de recibirlos, verificando en particular:

1. n° de la caja
2. peso y dimensiones
3. correspondencia de los datos del documento de transporte con el material recibido
4. estado e integridad del embalaje
5. eventuales daños visibles del embalaje provocados durante las operaciones de transporte.



Una vez comprobada su integridad, extraer el embalaje como se indica en el apartado 4 / cap. 3.

La comunicación de eventuales daños, anomalías o disconformidad debe efectuarse rápidamente, dentro de los 8 días posteriores a la fecha de recepción de la máquina. De lo contrario la mercancía se considera aceptada.

3

INSTALACIÓN



Por todo lo mencionado anteriormente cabe recordar que, según la normativa nacional e internacional, la mercancía se transporta siempre por cuenta y riesgo del comprador.

4. DESEMBALAJE

Para desembalar la máquina proceder de la siguiente manera:
(véase Fig. 2)

- Cortar los flejes (1) que sujetan la caja
- Abrir el embalaje de cartón (2) extrayendo las grapas metálicas
- Retirar el envoltorio de cartón (2)
- Verificar la integridad del contenido (véase ref. 3 / cap. 3)
- Controlar que el suministro corresponda a lo indicado en la lista de contenido (packing list) adjunta

5. ELEVACIÓN DE LA MÁQUINA (FIG. 2A)

La elevación de la máquina debe ser efectuada por dos personas sosteniéndola desde la bancada (versiones de 12 Kg - 18 Kg), mientras que para los otros modelos se requiere el uso de una grúa o polipasto procediendo de la siguiente manera:

- Pasar dos correas (1) de dimensiones adecuadas al peso de la máquina por debajo de la bancada (2) y engancharlas en el gancho (3) de la grúa o polipasto.



Todos los componentes del embalaje deben recogerse y enviarse a los centros de recogida autorizados para el correcto reciclaje de los mismos.

FIG. 2

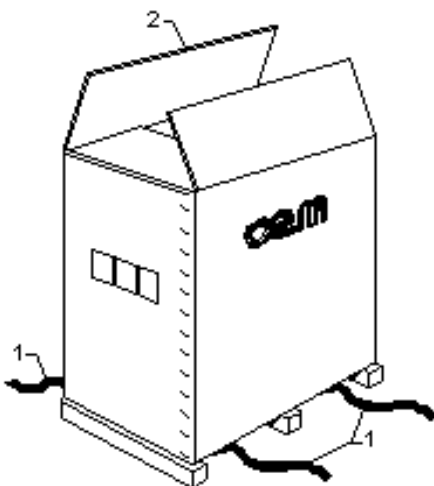
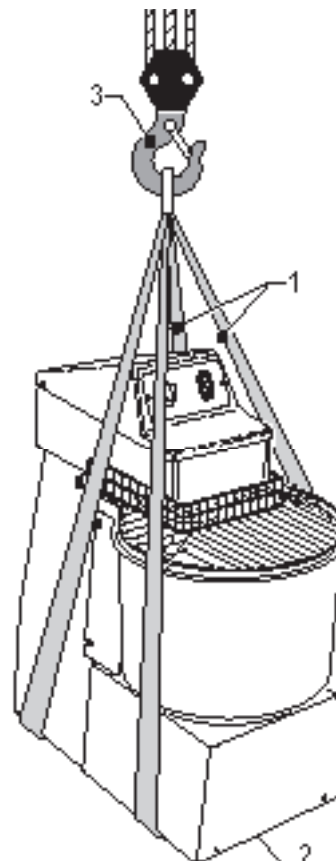


FIG. 2A



3

INSTALACIÓN

6. IDENTIFICACIÓN DE LOS COMPONENTES

1. Cabezal
2. Tablero de mandos
3. Rejilla de protección
4. Recipiente
5. Bancada
6. Cable eléctrico
7. Espiral
8. Ruedas o patas ajustables
9. Placa de datos

7. IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA (FIG. 3)

El número de serie y los datos de identificación de la máquina están grabados en una placa (9) colocada en la bancada de la máquina.



Ante eventuales solicitudes de asistencia técnica o pedido de piezas de recambio es necesario mencionar siempre el número de serie y el modelo de la máquina.

8. MONTAJE DE RUEDAS / PATAS (FIG. 4)

Por cuestiones de transporte las máquinas se envían, según el modelo, con las patas ajustables o las ruedas desmontadas. Para su montaje proceder de la siguiente manera:

Montaje de las ruedas

Levantar la máquina como se indica en el apartado anterior.

Enroskar las ruedas (1) hasta el tope bajo la bancada de la máquina; las ruedas frenantes se colocan en la parte delantera.

Montaje de las patas

Levantar la máquina como se indica en el apartado anterior.

Enroskar las patas (2) bajo la bancada de la máquina; una vez emplazada esta última es necesario nivelarla y bloquear las patas mediante la contratuerca (3).

FIG. 3

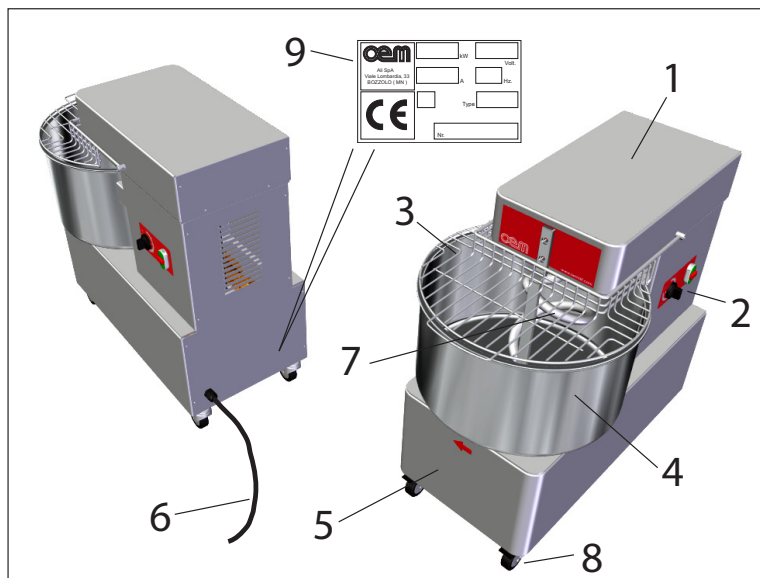
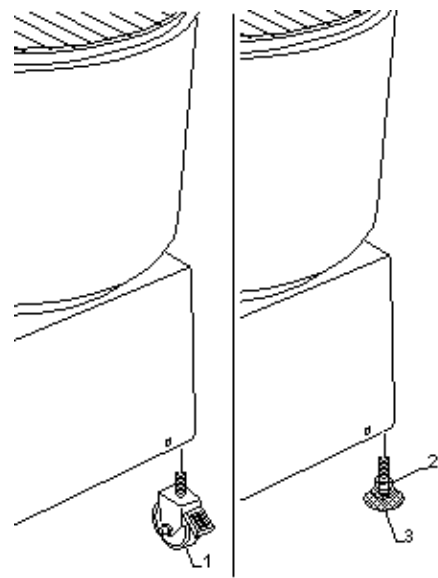


FIG. 4



3

INSTALACIÓN

9. ESTABILIDAD DE LA MÁQUINA INSTALACIÓN

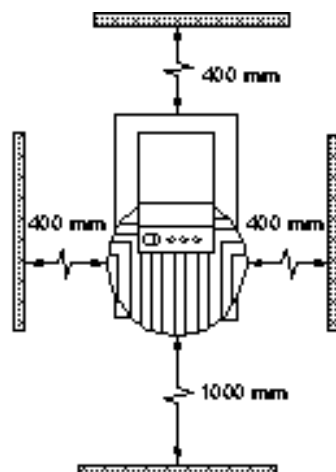
La estabilidad de la máquina ha sido estudiada a fin de evitar el riesgo de vuelco durante el funcionamiento en las condiciones operativas previstas. Considerando su conformación y emplazamiento, la máquina es estable y no requiere la fijación al suelo.

10. EMPLAZAMIENTO DE LA MÁQUINA



Ceriorarse de que la superficie de apoyo sea idónea a soportar las cargas indicadas en la tabla 3. DATOS TÉCNICOS. Emplazar la máquina respetando estrictamente las indicaciones de la Fig. 5, dado que contiene las distancias mínimas necesarias para que el operador o el técnico puedan efectuar correctamente todos los procedimientos de uso o mantenimiento.

FIG. 5



11. ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA

La conexión a la alimentación eléctrica debe ser conforme con las normativas vigentes en el país de instalación.

INSTALACIÓN ELÉCTRICA DEL ESTABLECIMIENTO

La instalación eléctrica del establecimiento a la que se vaya a conectar el equipo de mando y control de la máquina debe estar diseñada

y realizada de conformidad con las prescripciones de las normas de seguridad aplicables a las "instalaciones de uso en baja tensión" según las últimas ediciones de IEC3644 / HD384 / CEI 64-8.

Con respecto a la instalación de suministro de energía eléctrica que alimenta el equipo de mando y control de la máquina, también debe corresponder de manera regular e integral a uno de los sistemas normalizados TT o TN según las últimas ediciones de IEC364_4_41 / HD382_4_41 / CEI 64.8 (4_41).

En el ámbito de las prescripciones e indicaciones ya mencionadas, la correspondiente instalación de tierra debe ser totalmente conforme con los requisitos aplicables para la coordinación con los dispositivos activos asociados, según las últimas ediciones de IEC364-5-54 / HD382-5-54 / CEI 64.8 (5-54).

DISPOSITIVO DE PROTECCIÓN CONTRA LAS SOBRECORRIENTES

El equipo está diseñado para resistir a una corriente de cortocircuito simétrica de corta duración que no supere los 6kA. Si la presunta corriente admisible de cortocircuito nominal condicionada en el punto de instalación resulta superior al valor indicado, es necesario limitarla de manera adecuada. Dado que el equipo eléctrico suministrado para el mando y control de la máquina no tiene incorporados circuitos electrónicos que funcionan a corriente continua, se recomienda tomar las precauciones necesarias para garantizar la protección contra el contacto indirecto; por tanto, por lo que concierne la protección por interrupción automática de la alimentación, es necesario instalar (DISPOSITIVOS DIFERENCIALES APROPIADOS).

3

INSTALACIÓN

El dispositivo diferencial debe ser muy resistente a las sobretensiones impulsivas de origen atmosférica y de maniobra (véase las últimas ediciones de EN 61008-1).

Asimismo, cabe especificar que:

- El dispositivo de seccionamiento de la alimentación eléctrica instalado antes del cuadro eléctrico no corresponde a alguna capacidad de corte nominal, dado que se trata de una combinación toma/enchufe; además debe protegerse contra los cortocircuitos mediante un dispositivo de protección cuya corriente nominal no supere el valor indicado en los datos técnicos.
- 2. Antes del cable de alimentación del equipo eléctrico debe instalarse el dispositivo de protección contra sobrecorriente y mantenerse de conformidad con las prescripciones de las normativas técnicas.

12. CONTROL DE LA CONEXIÓN ELÉCTRICA (FIG. 6)

La conexión 230/400 V trifásica requiere verificar que la rotación del motor sea la correcta, procediendo de la siguiente manera:

- Llevar el interruptor general de la máquina a la posición "ON".
- Girar el mando del temporizador (1) a la posición "⚡".
- Pulsar la tecla (2) "⏸".
- Controlar visualmente que el recipiente (3) gire en el sentido indicado por la flecha (4).

Apagar la máquina pulsando la tecla "⏹" (5).

Si la rotación es contraria al sentido indicado por la flecha, proceder de la siguiente manera:



Antes de aportar modificaciones a la conexión eléctrica, cerciorarse de que esté desconectado el SECCIONADOR DE LÍNEA (línea sin tensión), y luego:
INVERTIR DOS DE LOS TRES HILOS DE FASE EN EL INTERRUPTOR GENERAL Y VOLVER A CONTROLAR EL SENTIDO DE ROTACIÓN.

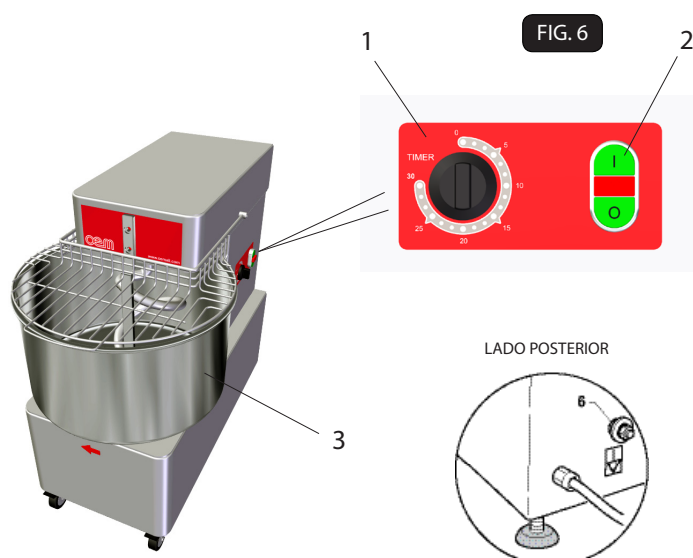
13. CONEXIÓN EQUIPOTENCIAL (FIG. 7)

La máquina cuenta con un tornillo (6) para la conexión equipotencial.

Para conectarla, desenroscar la tuerca del tornillo (6), conectar el cable de la red equipotencial al tornillo y volver a enroscar la tuerca.

14. PRIMERA PUESTA EN MARCHA (FIG. 6)

- Llevar el interruptor general de la máquina a la posición "ON".
- Girar el mando del temporizador (1) a la posición "⚡".
- Pulsar la tecla (2) "⏸".
- Hacer girar la máquina en vacío durante unos minutos, controlando que la rotación sea homogénea y no presente impedimentos.
- Apagar la máquina pulsando la tecla "⏹" (5).



4

SEGURIDAD

1. INSTRUCCIONES PARA LA SEGURIDAD

La inobservancia de las normas y procedimientos de seguridad puede constituir una fuente de peligro y daños. El uso de la máquina se considera vinculado al respeto por parte del usuario final de las disposiciones contenidas en:

1. Todas las reglas de comportamiento personal establecidas por las leyes vigentes y aplicables en el país de instalación, en especial por lo que se refiere a la instalación eléctrica a la que se conecta la máquina para su funcionamiento.
2. Todas las instrucciones y advertencias de uso suplementarias que se incluyen en la documentación gráfica entregada con la máquina.

2. DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD (FIG. 8)

No deben extraerse los resguardos y dispositivos de seguridad de la máquina. En caso de tener que retirarlos por necesidades de mantenimiento extraordinario, deberán adoptarse todas las medidas que puedan reducir al máximo el consiguiente peligro.

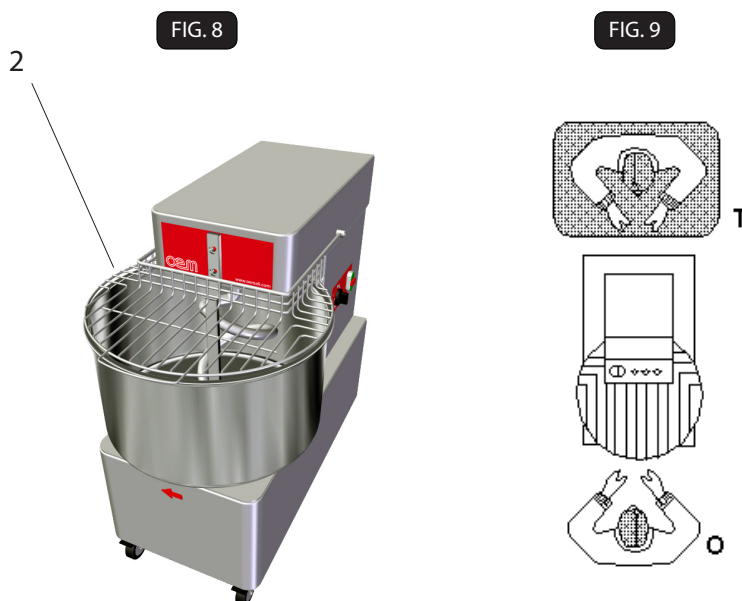
La máquina presenta una carrocería de protección que impide el acceso a cualquier parte peligrosa, a excepción de la zona operativa frontal, que está protegida mediante un resguardo móvil enclavado que cubre la parte delantera del recipiente en movimiento.

La máquina consta de los siguientes sistemas de seguridad:

1. Todas las zonas peligrosas están cerradas mediante resguardos fijados con tornillos.
2. Los modelos con cabezal fijo presentan un microinterruptor que interrumpe el funcionamiento del espiral al levantarse la rejilla de protección (1);
3. Cuando la máquina se para debido al accionamiento de uno de los dos microinterruptores de seguridad, para reactivarla es necesario pulsar la tecla "ⓘ" o "Ⓢ" según el modelo.

3. ZONAS OPERATIVAS (FIG. 9)

Durante el funcionamiento de la máquina, el operador debe colocarse frente a la misma de manera que pueda introducir y extraer fácilmente la masa del recipiente; las diferentes posiciones admitidas pueden verse en la FIG. 9 bajo la referencia (O). El técnico puede adoptar la posición (T) en la parte posterior de la máquina para las intervenciones de mantenimiento.



4

SEGURIDAD

4. USO NORMAL, IMPROPIO Y PROHIBIDO

La máquina objeto de este manual de instrucciones está diseñada para el uso por parte de UN SOLO OPERADOR capacitado, informado sobre los riesgos residuales y competente en materia de seguridad, así como por el personal encargado del mantenimiento.



El USO NORMAL de la máquina consiste exclusivamente en amalgamar masas, tanto duras como blandas, compuestas por harina, sales, levaduras, grasas y líquidos.



La máquina no debe utilizarse de manera IMPROPIA, en particular:

- 1 - No debe funcionar con parámetros diferentes de los indicados en la tabla de DATOS TÉCNICOS.
- 2 - En caso de funcionamiento con parámetros diferentes de los indicados en el presente manual, EL FABRICANTE DECLINA TODA RESPONSABILIDAD.
- 3 - El usuario es responsable de los daños consiguientes a la inobservancia de este manual.
- 4 - NO HACER FUNCIONAR LA MÁQUINA EN VACÍO.
- 5 - No alterar, deteriorar de propósito, extraer u ocultar las etiquetas.



La máquina no debe utilizarse de MODO PROHIBIDO, dado que podrían provocarse daños materiales o lesiones al operador.

- 1 - Prohibido desplazar la máquina mientras está conectada a la alimentación eléctrica.
- 2 - Prohibido tirar del cable de alimentación eléctrica o de la máquina para desconectar el enchufe de alimentación.
- 3 - Prohibido colocar pesos sobre la máquina en funcionamiento.
- 4 - Prohibido colocar el cable de alimentación eléctrica sobre partes cortantes.
- 5 - Prohibido dejar sin custodia la máquina cargada.
- 6 - Prohibido introducir cualquier objeto bajo la bancada de la máquina o entre las patas de apoyo y la bancada.
- 7 - Prohibido cargar productos u objetos cuyas características difieran de las indicadas para el uso normal.
- 8 - Prohibido hacer funcionar la máquina con los resguardos de protección completamente retirados.
- 9 - Prohibido emplear ingredientes que puedan ser riesgosos para la salud del operador y del personal de mantenimiento, así como ser fuente de zonas potencialmente explosivas, dado que la máquina no está diseñada para tratar ese tipo de ingredientes.
- 10 - Prohibido dirigir chorros de agua u otros líquidos a la máquina.



EL USUARIO ES ABSOLUTAMENTE RESPONSABLE de los daños causados por la inobservancia de las condiciones de uso aquí especificadas. ANTE EVENTUALES DUDAS, CONTACTAR CON EL CENTRO DE ASISTENCIA AUTORIZADO.

5. ADVERTENCIAS SOBRE LOS RIESGOS RESIDUALES



El empleador debe instruir al personal sobre los riesgos de accidente, los dispositivos de seguridad y las reglas generales en materia de prevención de accidentes previstas por las directivas comunitarias y por la legislación vigente en el país de instalación de la máquina.

Por tanto es necesario y RESPONSABILIDAD DEL USUARIO:

- 1 - Participar a cursos de formación profesional, eventualmente en colaboración con el fabricante de la máquina, de manera que los OPERADORES Y EL PERSONAL DE MANTENIMIENTO se capaciten adecuadamente.
- 2 - Proporcionar los equipos de protección individual (EPI) de conformidad con la directiva 89/656/CEE y sus modificatorias.
- 3 - Es importante que el uso, el mantenimiento y la limpieza de la máquina sean efectuados por personal CUALIFICADO.

6. RIESGOS RESIDUALES RIESGO RESIDUAL POR EXPOSICIÓN AL RUIDO



La máquina genera un nivel de potencia acústica continua equivalente A inferior a 70 dB.

Para evitar peligros de lesión auricular, ponerse equipos de protección adecuados como auriculares o tapones de protección.

4

SEGURIDAD

RIESGO RESIDUAL DE INCENDIO



Cerca del puesto operativo de la máquina, el empleador debe colocar adecuados sistemas contra incendio, como extintores portátiles de primeros auxilios en base a los materiales que se podrían incendiar. NUNCA UTILIZAR EL AGUA PARA APAGAR UN INCENDIO.

RIESGO RESIDUAL POR LOS SISTEMAS DE MANDO



Tras la activación del mando de parada de la máquina o la interrupción de la energía eléctrica, ANTES DE ACCEDER A LAS PARTES MÓVILES CERCORARSE DE SU EFECTIVA INMOVILIDAD.

RIESGO RESIDUAL POR LA EXTRACCIÓN DE LOS RESGUARDOS FIJOS



El operador no debe intentar bajo ningún concepto abrir o retirar un resguardo fijo o alterar un dispositivo de seguridad.

RIESGO DURANTE LAS OPERACIONES DE ELEVACIÓN



Durante las intervenciones de mantenimiento, limpieza y otras operaciones manuales existe el riesgo residual de choque, abrasión, corte y aplastamiento.

RIESGO DE POSIBLE RESBALAMIENTO Y/O CAÍDA



El operador y el personal de mantenimiento deben ponerse siempre un equipo de protección individual para los pies por el riesgo de resbalamiento y/o caída sobre la plataforma, como calzado antideslizante, resistente y adecuado a la específica naturaleza del peligro.

RIESGO POR LA NATURALEZA DE LOS PRODUCTOS



La máquina ha sido diseñada para amalgamar masas compuestas por harina, sales, levaduras, grasas, líquidos y otros ingredientes alimenticios. En caso de que se creen zonas polverulentas, ponerse una máscara de protección adecuada tanto durante la carga manual como durante la elaboración en la máquina. Los otros ingredientes no deben constituir un riesgo para la salud del operador. Asimismo, no deben generar zonas potencialmente explosivas.

RIESGO A CAUSA DEL POLVO



Durante las operaciones de carga de los productos secos en el recipiente o durante su elaboración es posible que se genere polvo en suspensión. Los ingredientes deben manipularse con cuidado, reduciendo al máximo la altura de carga del recipiente donde se vierten. El operador debe llevar un equipo de protección de las vías respiratorias, como máscaras antipolvo u otros equipos a tal efecto.

RIESGO DE NATURALEZA HIGIÉNICA



La falta de higiene puede constituir un riesgo para la salud de las personas y provocar alteraciones inaceptables del producto alimenticio, como la contaminación por desarrollo microbiano o materias extrañas. Por tanto prestar suma atención a los ciclos de limpieza.

5

USO DE LA MÁQUINA

1. CUADRO DE MANDOS

La máquina consta de los siguientes mandos (FIG. 10)

1. Temporizador El temporizador tiene tres posiciones:

"👉"

permite el funcionamiento manual de la máquina; para activar el ciclo pulsar la tecla "ⓘ" "o" "Ⓜ" (según el modelo) y para pararlo pulsar la tecla "Ⓜ".

"0" se inhabilita el funcionamiento de la máquina. "Contador de minutos (1a)"

Girar a derechas el mando (1) del temporizador para programar los minutos de funcionamiento de la máquina (de 0 a 30 minutos), luego iniciar el ciclo mediante la tecla "ⓘ" "o" "Ⓜ" (según el modelo).

El ciclo terminará cuando el mando del temporizador alcance la posición "0".

2. Pulsador verde de activación "ⓘ" "1º velocidad.

Se habilita cuando el mando (1) del temporizador está en la posición "👉" "o" en el contador de minutos. Su accionamiento pone en marcha la máquina.

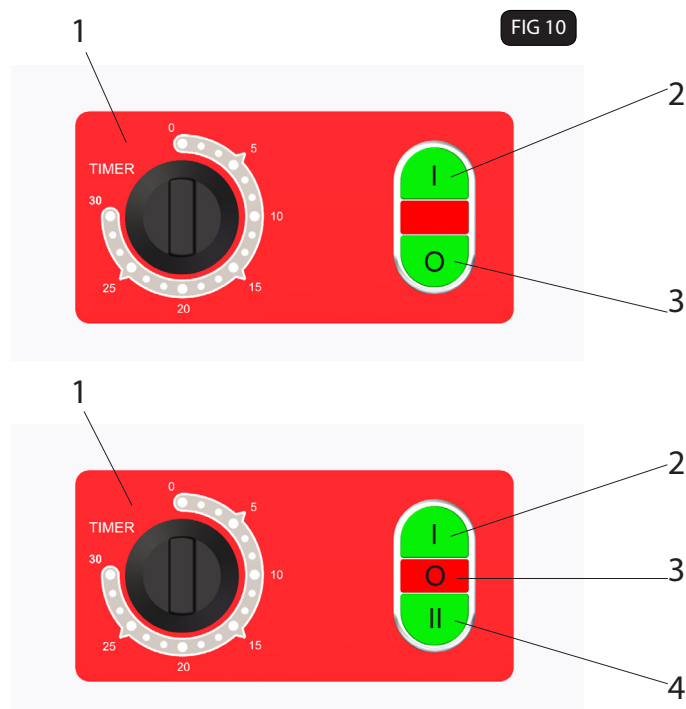
3. Pulsador rojo de parada "Ⓜ" "2º velocidad. (si procede)

Su accionamiento para la máquina.

4. Pulsador verde de activación "Ⓜ" "

(falls vorhanden)

Se habilita cuando el mando (1) del temporizador está en la posición "👉" "o" en el contador de minutos. Su accionamiento pone en marcha la máquina.



5

USO DE LA MÁQUINA

2. PUESTA EN FUNCIONAMIENTO (FIG. 11)

Una vez realizados los todos controles concernientes las condiciones de seguridad, el operador puede poner la máquina en funcionamiento teniendo en cuenta las siguientes indicaciones:

Los ingredientes alimenticios deben verterse manualmente en el recipiente, con el resguardo móvil ABIERTO. Los ingredientes que tienen que agregarse durante el funcionamiento de la máquina pueden verterse en el recipiente incluso con el resguardo CERRADO.



Los ingredientes alimenticios deben manipularse con cuidado, reduciendo al máximo la altura de carga desde el borde del recipiente.

Los envases deben abrirse en el fondo del recipiente para reducir al máximo el tiempo de producción de polvo de harina.

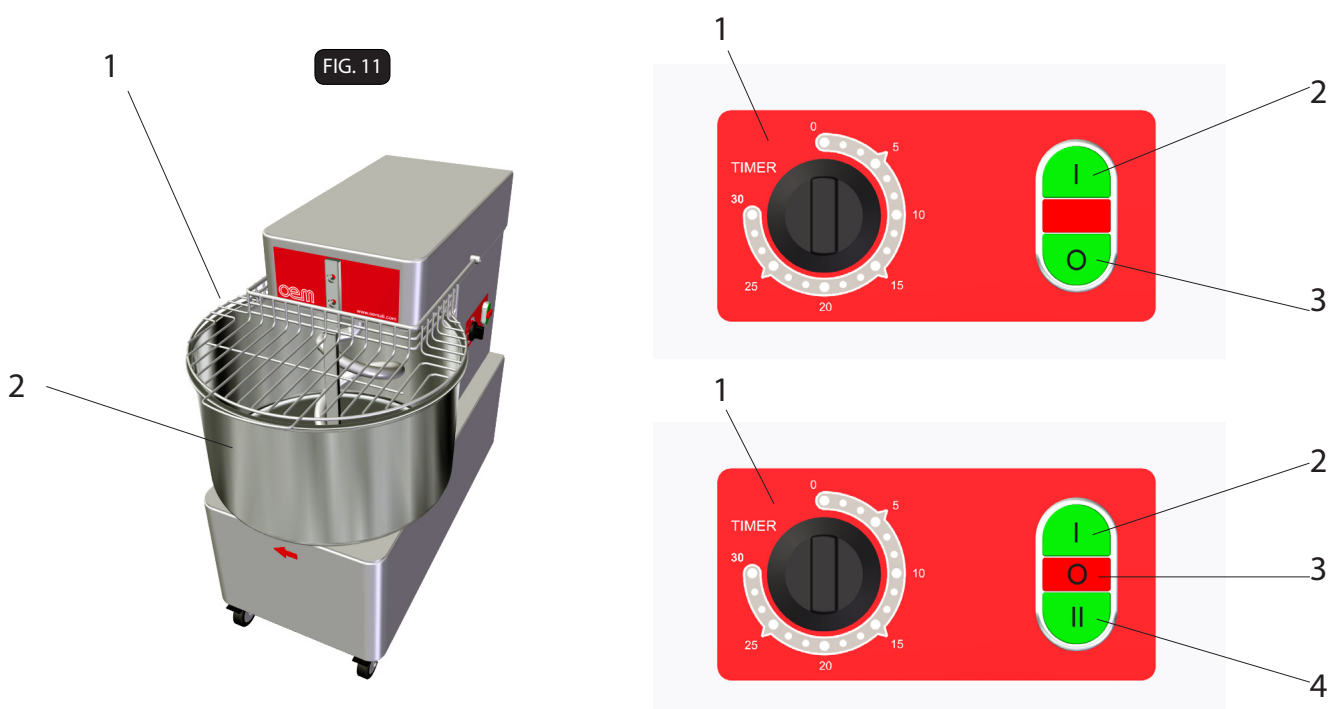
1. Levantar la rejilla de protección (1) y cargar en el recipiente (2) las cantidades necesarias de ingredientes para elaborar la masa. La capacidad de la máquina responde a las masas más comunes, compuestas por aproximadamente un 65% de harina y un 35% de agua. La capacidad se reduce en caso de masas más compactas.
2. Bajar la rejilla de protección (1) y conectar la alimentación eléctrica mediante el interruptor general colocado antes de la máquina.
3. Poner en marcha la máquina siguiendo las instrucciones del capítulo anterior (cap. 5 / pag. 22)

MODO MANUAL

- La elaboración dura hasta que el usuario la interrumpa.
- Establecer la velocidad de rotación deseada ("lenta" o "veloz").
- Accionar el pulsador de I - II (ON) para poner en marcha la máquina.

MODO TEMPORIZADO

- La elaboración dura el tiempo establecido mediante el temporizador.
- Establecer la velocidad de rotación deseada ("lenta" o "veloz").
- Accionar el pulsador de I - II (ON) para poner en marcha la máquina





AMASADORA

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

5

0.0

144/5

5

USO DE LA MÁQUINA

3. PARADA


Para detener la máquina accionar el pulsador rojo "  " OFF

En caso de parada momentánea o prolongada, antes de volver a poner en marcha la máquina extraer todos los ingredientes alimenticios de la misma.

En caso de parada prolongada, seccionar la línea general de la red de suministro eléctrico, poniendo el interruptor general en la posición "0".

4. APAGADO

El procedimiento de apagado debe efectuarse según estas indicaciones:

1. Antes de apagar la máquina esperar hasta que termine el funcionamiento.
2. Parar la máquina poniendo el dispositivo de mando en "  " OFF
3. Vaciar completamente el recipiente.
4. Poner el interruptor general en la posición "0".
5. Efectuar la limpieza de la máquina.

5. SEGURIDAD OPERATIVA

En caso de esfuerzo excesivo o sobrecarga, la máquina se para inmediatamente por acción de la protección térmica del motor-reductor. En ese caso, esperar hasta su completo enfriamiento antes de volver a ponerla en marcha nuevamente.

6. AUSENCIA DE TENSIÓN

En caso de corte de alimentación eléctrica, la máquina podrá reactivarse exclusivamente mediante la función de puesta en marcha.

7. APERTURA RESGUARDO MÓVIL

Al levantarse el resguardo móvil de enclavamiento, la máquina se para inmediatamente por acción del microinterruptor de seguridad.

La máquina sólo podrá reactivarse tras haber bajado el resguardo hasta su posición más baja, para luego accionar la función de puesta en marcha.

6

MANTENIMIENTO

1. REQUISITOS DEL PERSONAL DE MANTENIMIENTO

Por el término "mantenimiento" no se entiende solamente el control periódico del funcionamiento de la máquina, sino también la implementación de las soluciones a todas aquellas causas que comportan la puesta fuera de servicio de la máquina. El personal debe haber leído y comprendido este manual, además de conocer las prescripciones sobre los riesgos residuales.

Es importante que las actividades de mantenimiento, sustitución de piezas, ajuste de engranajes y localización de averías sean asignadas a personal experto, competente y autorizado por el empleador.



TODAS LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO, LIMPIEZA Y SUSTITUCIÓN DE PIEZAS DEBEN SER EFECTUADAS CON LA MÁQUINA COMPLETAMENTE PARADA Y AISLADA DE LAS FUENTES DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA.

Antes de efectuar cualquier intervención de mantenimiento, limpieza o sustitución de piezas, prestar atención a las etiquetas colocadas en la máquina.

IMPORTANTE: Durante las actividades de mantenimiento, limpieza o sustitución de piezas no deben alterarse o extraerse las etiquetas de advertencia ni los dispositivos de seguridad por ningún motivo.

El personal de mantenimiento cumple la función de:

- Efectuar los ajustes de la máquina y el calibrado de los engranajes internos, incluso dentro de las zonas peligrosas, con los resguardos fijos cerrados y bloqueados, las partes móviles peligrosas desconectadas de la alimentación e inmovilizadas en condiciones seguras.
- Efectuar la limpieza de las partes internas de la máquina, el mantenimiento, las intervenciones de asistencia, la localización de averías y la sustitución de piezas consumidas o deterioradas.

2. PRESCRIPCIÓN DE MANTENIMIENTO

EXTRACCIÓN DE LOS RESGUARDOS Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

Algunas intervenciones requieren la extracción de algunos resguardos fijos.

LA EXTRACCIÓN SÓLO PUEDE SER EFECTUADA POR EL PERSONAL DE MANTENIMIENTO CUALIFICADO.

Al término de la intervención, los resguardos deben volver a colocarse en su posición originaria y bloquearse con los sistemas de fijación previstos.

El responsable del mantenimiento debe desconectar la máquina de todas las fuentes de energía eléctrica antes de proceder a la extracción de los resguardos fijos.

AISLAMIENTO DE LAS FUENTES DE ENERGÍA

El responsable del mantenimiento debe desconectar la máquina de todas las fuentes de energía eléctrica.

Poner en "CERO" el dispositivo de protección colocado al inicio de la línea de alimentación.



Desconectar el dispositivo de seccionamiento general y proteger el enchufe con sistemas adecuados.



6

MANTENIMIENTO

3. MANTENIMIENTO ORDINARIO



El personal que realiza las operaciones descritas en el siguiente capítulo debe haber LEÍDO Y COMPRENDIDO las prescripciones de seguridad incluidas en el mismo.

PARA LA ELIMINACIÓN DE LOS MATERIALES CONSUMIDOS Y SUSTITUIDOS remitirse a las indicaciones del cap. 8.

4. MANTENIMIENTO ORDINARIO A CARGO DEL OPERADOR

FRECUENCIA	VERIFICACIÓN / CONTROL	OPERACIONES A REALIZAR
Antes de cada turno	Controlar el área de trabajo <ul style="list-style-type: none"> • Debe estar limpia y sin polvo 	El lugar de trabajo y todas las partes externas de la máquina deben estar limpias; además deben retirarse eventuales objetos colocados sobre la máquina, que podrían comprometer su funcionamiento en condiciones seguras.
Mínima semanal	Comprobar el funcionamiento: <ul style="list-style-type: none"> • Dispositivos de seguridad • Funciones de parada 	Efectuar una inspección visual y funcional de los dispositivos de seguridad, de los enclavamientos y de las funciones de parada, a fin de comprobar su eficacia y la parada efectiva de las partes móviles.
Mínima semanal	Control visual de integridad: <ul style="list-style-type: none"> • Todas las placas deben estar íntegras y no deterioradas. 	En caso de ilegibilidad, solicitar placas sustitutivas idénticas al centro de asistencia técnica.
Mínima mensual	Control visual de integridad: <ul style="list-style-type: none"> • Herramienta y recipiente 	El uso de las herramientas comporta su desgaste a través del tiempo. En caso de fisuras o astillados proceder a su sustitución. IMPORTANTE La eventual sustitución debe efectuarse con piezas de recambio originales del fabricante.

5. MANTENIMIENTO ORDINARIO A CARGO DEL PERSONAL DE MANTENIMIENTO

FRECUENCIA	VERIFICACIÓN / CONTROL	OPERACIONES A REALIZAR
Mínima mensual	Controlar el interior de la envuelta - compartimientos motores	Todas las piezas internas y los compartimientos motores deben mantenerse limpios y secos. Apirar el polvo presente mediante una aspiradora.
Mínima mensual	Control de eficacia <ul style="list-style-type: none"> • Acoplamiento mecánicos 	Sirviéndose de las herramientas necesarias, controlar el apriete de las grapas, tornillos, tuercas, pernos y uniones en general. Calibrar la tensión de las cadenas de transmisión.
Mínima trimestral	Comprobar el funcionamiento <ul style="list-style-type: none"> • Contactores de marcha de los motores, todos los relés del circuito de mando 	Efectuar una inspección visual para controlar del estado de los relés y de los circuitos de control.
Mínima semestral	Control de eficacia <ul style="list-style-type: none"> • Circuito equipotencial y de protección 	Con los instrumentos adecuados, medir la resistencia de la instalación a la línea de tierra para controlar que los valores se encuentren dentro de los límites admitidos por las normas vigentes en el

6

MANTENIMIENTO

FRECUENCIA	VERIFICACIÓN / CONTROL	OPERACIONES A REALIZAR
Mínima semestral	Controlar <ul style="list-style-type: none"> El aislamiento eléctrico de los motores 	Con los instrumentos adecuados, medir la resistencia de aislamiento de los motores para controlar que los valores se encuentren dentro de los límites admitidos por las normas vigentes en el
Mínima semestral	Controlar <ul style="list-style-type: none"> La absorción de cada fase del motor 	Con los instrumentos adecuados, medir la absorción en cada conductor de alimentación de servicio motor. Los valores excluidos de un rango del 10% indican la rotura de los motores.
Mínima anual	Control de eficacia <ul style="list-style-type: none"> De las conexiones de los componentes eléctricos fuera de 	Comprobar que no hayan eventuales aflojamientos. En ese caso restablecer las conexiones de manera duradera.

6. LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS



Antes de iniciar cualquier intervención:

1. Señalar con un cartel que se está efectuando una intervención de mantenimiento.
2. Antes de poner la máquina en marcha, cerciorarse siempre de que no hayan personas ocupadas en operaciones de limpieza o mantenimiento.
3. Para los controles y pequeñas reparaciones eléctricas recurrir exclusivamente a electricistas cualificados y dotados de regular habilitación.
4. Para las reparaciones de las partes mecánicas recurrir a los centros de asistencia autorizados.

A continuación se indican las intervenciones que puede realizar el personal de mantenimiento para la localización de averías o fallos y el desbloqueo de partes móviles.

Problema	Causa probable	Solución
Ausencia de tensión de red	Corte general de energía	Contactar con la empresa distribuidora de energía eléctrica.
	Intervención de fusibles o interruptores termomagnéticos previos a la línea de alimentación de la máquina.	Rearmar el dispositivo de protección una vez eliminadas las causas de su intervención. Si el problema persiste, contactar con un técnico electricista.
Interrupción de funcionamiento	Intervención del dispositivo de protección incorporado en la máquina	Rearmar el dispositivo de protección una vez eliminadas las causas de su intervención. Si el problema persiste, contactar con un técnico electricista.
La máquina no funciona El recipiente y la herramienta no giran	Ausencia de tensión	Controlar y restablecer la energía eléctrica.
	Dispositivos de seccionamiento "OFF"	Poner los dispositivos de seccionamiento en "ON"
	Intervención de los fusibles o fallo de los interruptores termomagnéticos	Hacer cambiar los fusibles fulminados, controlar el estado de los interruptores termomagnéticos.
	Fallo del pulsador de marcha	Controlar la eficiencia del pulsador START
	La protección térmica disparado	Antes de reactivar la máquina esperar hasta que se haya enfriado por completo



AMASADORA

FA121M - FA121
FA181M - FA181 - FA182
FA251 - FA252 - FA381 - FA382

6

0.0

148/6

6

MANTENIMIENTO

7. LIMPIEZA



ANTES DE EFECTUAR CUALQUIER INTERVENCIÓN DE LIMPIEZA CONTROLAR QUE EL EQUIPO ELÉCTRICO ESTÉ DESCONECTADO DE LA TOMA ELÉCTRICA.

Se prohíbe limpiar la máquina con las partes en movimiento.

Todas las intervenciones de limpieza deben llevarse a cabo sólo tras haber descargado el producto alimenticio de la máquina y haber desconectado la línea de alimentación eléctrica.

Para la limpieza de la máquina no usar detergentes ni instrumentos que puedan rayar o dañar las superficies. Evitar el uso de esponjas abrasivas y de productos detergentes fuertes o corrosivos. Evitar las espumas limpiadoras como las que se utilizan para el horno.

No limpiar la máquina con chorros de agua o de vapor a presión, dado que podrían causar daños en la instalación eléctrica. Usar productos comerciales que estén homologados a tal efecto. Seguir las instrucciones de uso específicas y ponerse los equipos de protección individual previstos para el uso de dichos productos.

IMPORTANTE

La máquina debe limpiarse a cada turno de trabajo. Deben limpiarse y desinfectarse todas las superficies y partes de la máquina destinadas al contacto con el producto alimenticio, es decir las zonas alimentarias (interior del recipiente y de la tapa, la herramienta, la hendedora y la zona delantera de la máquina) así como la superficie externa.

OPERACIONES DE LIMPIEZA

- Desincrustar los eventuales residuos de producto alimenticio de las superficies mediante rasquetas de plástico;
- Aspirar los residuos de harina o productos alimenticios con una aspiradora;
- Limpiar todas las superficies de la zona alimentaria y de la zona de rociado con un paño suave humedecido;
- Limpiar el interior de las herramientas con una esponja. Utilizar productos específicos para el acero, a condición de que sean líquidos (no en crema o pastas abrasivas) y sobre todo que no contengan cloro. Para eliminar las sustancias grasas es posible usar alcohol desnaturalizado.

IMPORTANTE

Una vez efectuada la limpieza del acero inoxidable y en especial de las superficies externas de la máquina, esperar que estén bien secas y protegerlas con productos fácilmente comerciales como el aceite de vaselina. Estos productos no sólo eliminan todo tipo de halo, sino que también renuevan el brillo del acero y evitan la penetración de humedad y suciedad, que son factores de corrosión.

CONSEJOS ÚTILES PARA EL MANTENIMIENTO DEL ACERO INOXIDABLE

El acero inoxidable se denomina así porque su resistencia a la corrosión se debe a una fina película protectora de óxido que se forma a nivel molecular en la superficie, constituida por el oxígeno absorbido al exponerse el metal al aire. Por tanto es evidente que cualquier agente externo (materiales apoyados, residuos alimenticios, sales, etc.) que impida la formación y permanencia de esta película sobre las superficies reduce la resistencia a la corrosión.

7

DESGUACE, DEMOLICIÓN Y ELIMINACIÓN

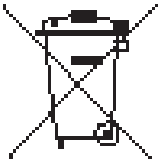
1. DESGUACE

El desguace representa la conclusión del ciclo de vida de la máquina. Es necesario realizarlo cuando el conjunto de todos los componentes en general ya no garantizan condiciones operativas seguras y eficientes. La mayoría de los componentes son reciclables.

2. DEMOLICIÓN

Las principales fases secuenciales que constituyen el desmontaje y el desguace comprenden:

- Desconectar los conductores de todos los componentes del cuadro eléctrico y de todos los componentes instalados en la máquina y enviarlos a organismos o empresas de recogida selectiva de conformidad con la normativa vigente;
- Desmontar todos los componentes del cuadro eléctrico y los instalados en la máquina y enviarlos a organismos o empresas de recogida selectiva de conformidad con la normativa vigente;
- Todas las carcasas metálicas o plásticas, la tornillería y cualquier otra parte de acero o plástico deben ser enviadas a organismos o empresas de recogida selectiva de conformidad con la normativa vigente.

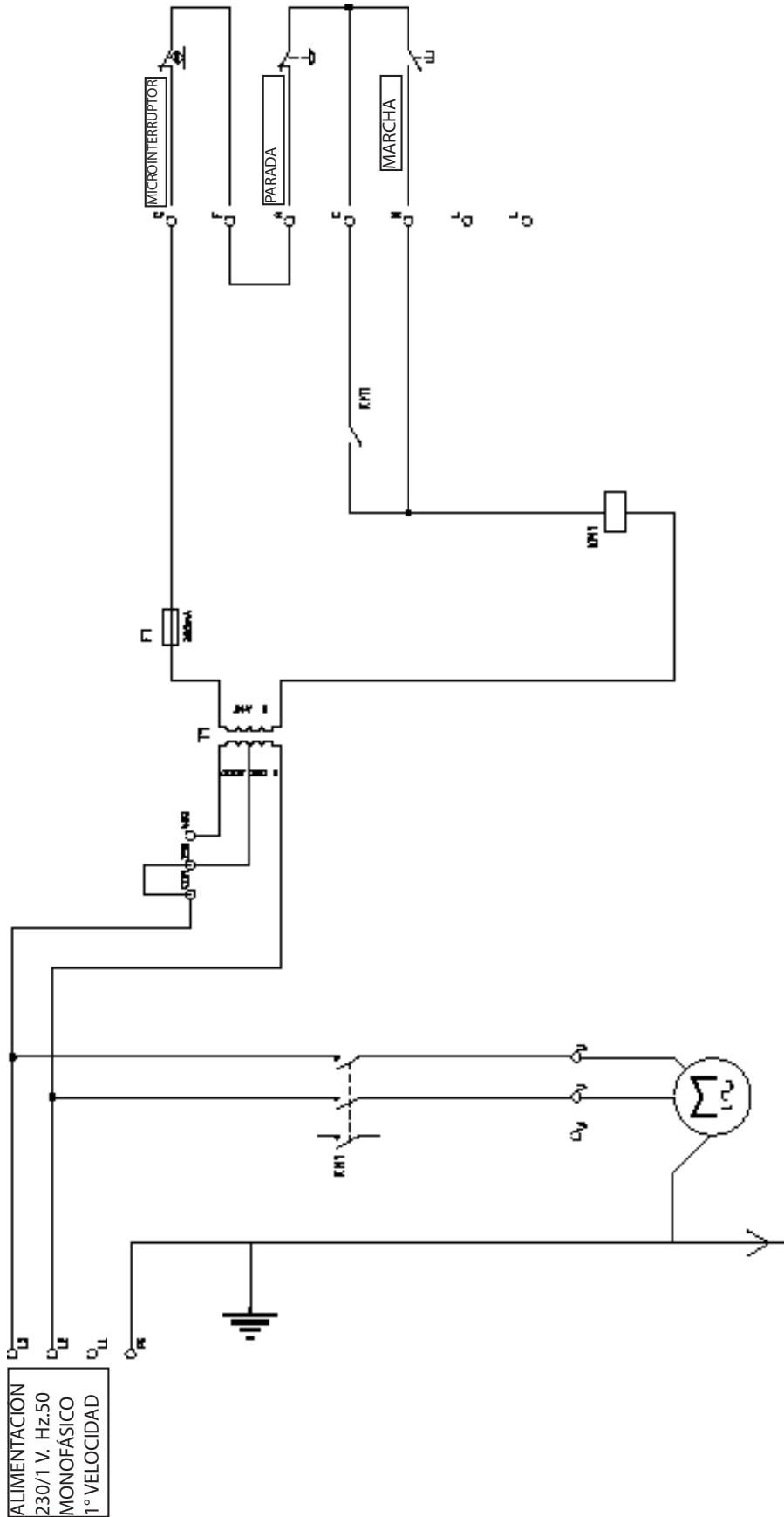


3. ELIMINACIÓN

El equipo eléctrico no puede eliminarse junto con los desechos urbanos, sino que se debe respetar la recogida selectiva dispuesta por la disciplina especial para la eliminación de desechos derivados de equipos eléctricos (Decreto Legislativo italiano n. 151 del 25/07/05

- 2002/96/CE - 2003/108/CE). Los aparatos eléctricos están marcados con un símbolo que representa un contenedor de residuos tachado. El símbolo indica que el aparato ha sido introducido en el mercado después del 13 de agosto de 2005 y que debe ser objeto de recogida selectiva. La eliminación incorrecta o abusiva de los aparatos, así como el uso impropio de los mismos en consideración de las sustancias y materiales que contienen, puede causar daños a las personas y al medio ambiente. La eliminación de desechos eléctricos no conforme con las normas vigentes comporta la aplicación de sanciones administrativas y penales.

ANEXOS



ALIMENTACIÓN
 230/1 V. Hz.50
 MONOFÁSICO
 1° VELOCIDAD

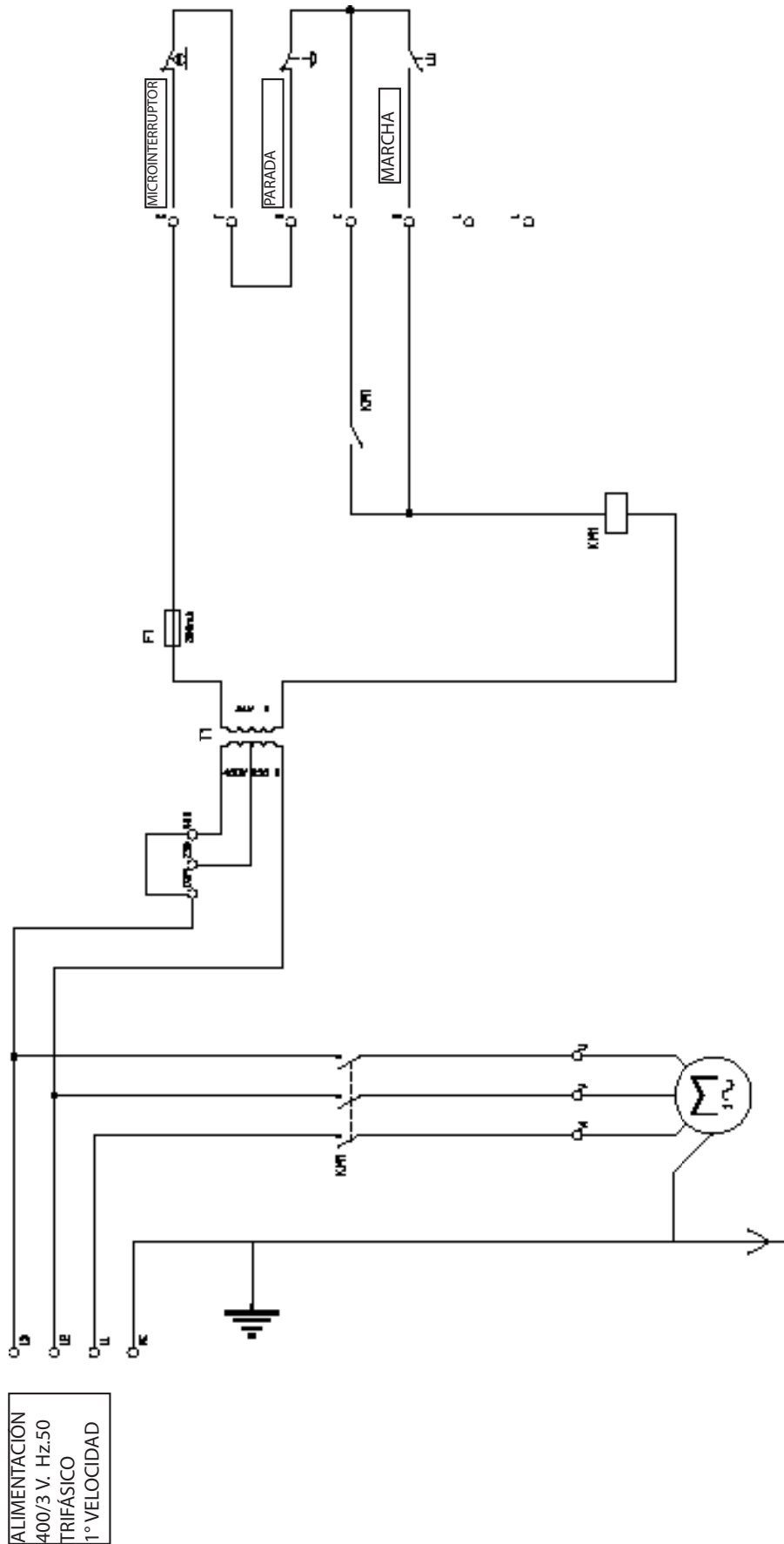
LOS APARATOS Y SUS RELATIVOS CONTACTOS
 ESTÁN REPRESENTADOS EN POSICIÓN "OFF" EN EL
 CUADRO

¡ATENCIÓN!
 Si la tensión de alimentación varía más del 10% es
 necesario instalar un estabilizador de corriente.

ES OBLIGATORIO
 apretar todos los tornillos después de cada
 transporte y antes de cada ensayo.

La alimentación del cuadro debe
 protegerse con un dispositivo
 previo a tal efecto.

ANEXOS



ALIMENTACION
400/3 V. Hz.50
TRIFÁSICO
1° VELOCIDAD

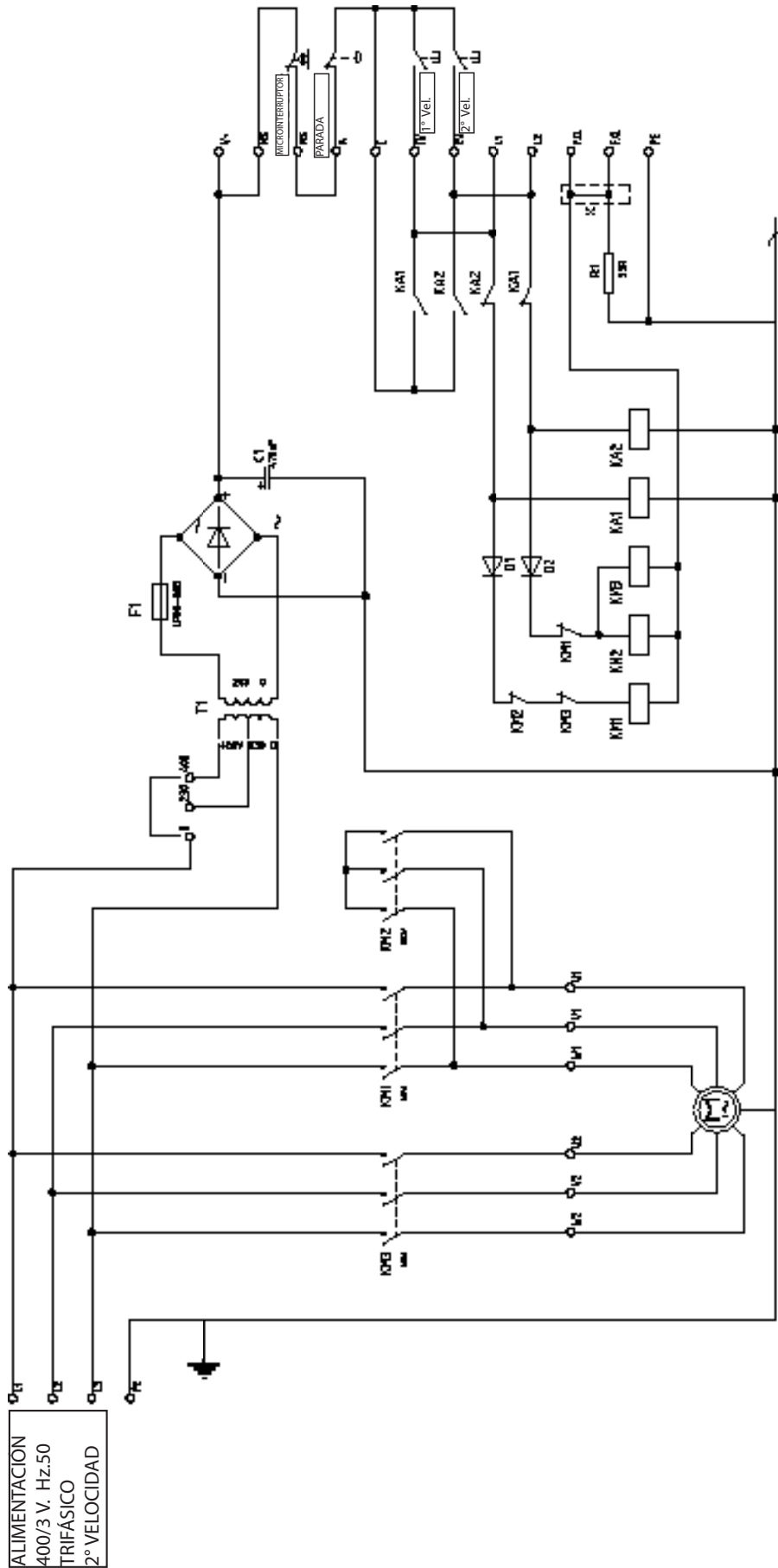
La alimentación del cuadro debe protegerse con un dispositivo previo a tal efecto.

ES OBLIGATORIO apretar todos los tornillos después de cada transporte y antes de cada ensayo.

¡ATENCIÓN!
Si la tensión de alimentación varía más del 10% es necesario instalar un estabilizador de corriente.

LOS APARATOS Y SUS RELATIVOS CONTACTOS ESTÁN REPRESENTADOS EN POSICIÓN "OFF" EN EL CUADRO

ANEXOS



ALIMENTACIÓN
 400/3 V. Hz.50
 TRIFÁSICO
 2° VELOCIDAD

LOS APARATOS Y SUS RELATIVOS CONTACTOS ESTÁN REPRESENTADOS EN POSICIÓN "OFF" EN EL CUADRO

¡ATENCIÓN!
 Si la tensión de alimentación varía más del 10% es necesario instalar un estabilizador de corriente.

ES OBLIGATORIO
 apretar todos los tornillos después de cada transporte y antes de cada ensayo.

La alimentación del cuadro debe protegerse con un dispositivo previo a tal efecto.

