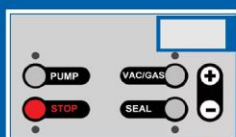


CASPACK



www.wagicaS.pl

INSTRUKCJA OBSŁUGI

CAS

20181122 CASPACK - Rev. 06 - 05/2016 – Kod: 1501152PL

SPIS TREŚCI:

1. Wstęp.....	5
2. Ważne informacje i ostrzeżenia	5
2.1 Instrukcja obsługi	10
2.2 Przechowywanie instrukcji	10
2.3 Identyfikacja wytwórcy	10
2.4 Identyfikacja urządzenia	10
2.6 Zgłaszanie uszkodzeń lub nieprawidłowej pracy pakowarki.....	12
2.7 Zamawianie części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych:.....	12
3. Ograniczenia gwarancji	13
3.1 Symbole i informacje umieszczone na urządzeniu	13
3.2 Symbole użyte w niniejszej instrukcji.....	14
3.3 Użycie urządzenia zgodnie z przeznaczeniem - zasady.....	14
3.4 Wymogi bezpieczeństwa związane z użytkowaniem urządzenia	15
3.5 Urządzenia zabezpieczające.....	18
3.6 Wymogi higieny.....	19
3.7 Konserwacja i bieżąca obsługa techniczna.	19
4. Zalecenia dotyczące ochrony środowiska	20
5. Czynności przy rozpakowywaniu otrzymanego urządzenia.....	21
5.1 Rozpakowanie	21
5.2 Obsługa i przechowywanie.....	22
6. Opis pakowarki i jej elementów funkcjonalnych	23
6.1 Panel sterowania	25
6.2 Funkcje.....	25
6.3 Sygnały alarmowe i sygnały ostrzegawcze.....	26
7. Ważne informacje przed użyciem maszyny pakującej	27
7.2 Uwagi dotyczące worków do pakowania próżniowego	28
7.3 Pakowanie próżniowe na zewnątrz komory pakowarki	29
7.4 Uwagi dotyczące użycia pojemników próżniowych.....	29

7.5 Pojęcia dotyczące konserwacji żywności pakowanej próżniowo	29
8. Instalacja	31
9. Eksploatacja	36
9.1 Panel sterowania.....	36
9.2 Opis panelu sterowania.....	38
9.3 Proces pakowania próżniowego produktu umieszczonego w woreczku.....	39
9.4 Proces pakowania produktów płynnych w pojemnikach do pakowania próżniowego	42
9.6 Proces pakowania produktów płynnych w workach do pakowania próżniowego.....	48
9.7 Cykl osuszania oleju pompy	50
10 Okresowe czynności obsługowe	52
10.1 Obsługa pompy próżniowej	52
10.2 Poziom oleju	52
10.3 Kontrola i wymiana oleju.....	53
10.4 Wymiana filtra powietrza	55
10.5 Obsługa bezpiecznika automatycznego	56
10.6 Ważne uwagi eksploatacyjne	57
11. Transport, konserwacja i przechowywanie pakowarki	57
11.1 Transport.....	57
11.2 Konserwacja pakowarki	57
11.3 Konserwacja listwy zgrzewającej.....	58
12. Najczęściej zadawane pytania	61
13. Analiza możliwych problemów eksploatacyjnych	63
14. Specyfikacja danych technicznych.....	65
15. Ograniczenia w użytkowaniu	66
16. Ochrona środowiska – Zgodność z dyrektywami ROHS i WEEE	66

1. Wstęp

Dziękujemy za zakup pakowarki z linii produktowej CASPACK.

Dzięki ścisłej kontroli jakości procesu produkcyjnego zakupione przez Państwa urządzenie jest produktem niezawodnym o najwyższych standardach użytkowych.

Wierzmy, że będziecie Państwo zadowoleni z naszego produktu.


Niniejsza instrukcja pomoże Państwu w instalacji i obsłudze pakowarki.

Instrukcję obsługi prosimy przechowywać w miejscu łatwo dostępnym dla personelu.

Zdjęcia i rysunki zawarte w instrukcji mogą nieznacznie różnić się od rzeczywistego wyglądu zakupionego urządzenia i mają charakter poglądowy.

2. Ważne informacje i ostrzeżenia



W niniejszej instrukcji symbolem  oznaczono ważne informacje, które mają na celu zwrócenie uwagi osób obsługujących urządzenie na możliwość wystąpienia sytuacji niebezpiecznej dla ich zdrowia bądź życia lub na możliwość spowodowania usterki urządzenia. Symbol ten wskazuje na konkretne zalecenia związane z bezpieczeństwem użytkowania urządzenia.

Niezbędne jest, aby przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia osoby obsługujące urządzenie zapoznały się zasadami eksploatacji i znaczeniem poszczególnych symboli.

W czasie eksploatacji należy bezwzględnie przestrzegać podanych niżej zasad.



Zagrożenia wynikające z użytkowania urządzenia:

- Urządzenia zostały zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z dostępną technologią i są zgodne z obowiązującymi normami bezpieczeństwa. Mogą one jednak stanowić źródło niebezpieczeństwa, jeśli nie zostaną spełnione wymagania bezpieczeństwa zawarte w niniejszej instrukcji lub w przypadku niewłaściwego użytkowania.

Ściśle przestrzegaj następujących wytycznych dotyczących bezpieczeństwa:

- Przed użyciem upewnij się, że maszyna jest nienaruszona i nie nosi śladów uszkodzeń.
- Jeśli urządzenie nie jest używane przez dłuższy czas, należy je wyłączyć za pomocą głównego wyłącznika.
- W trakcie pracy należy uniemożliwić dostęp do obszaru roboczego osobom nieuprawnionym.
- Stosować odpowiednie ubranie robocze i rękawice ochronne.
- Nigdy nie używaj maszyny w środowisku zagrożonym wybuchem lub w obecności łatwopalnych oparów i gazu.
- Upewnij się, że w miejscu pracy jest wystarczająca wentylacja.
- Natychmiast usuń z miejsca pracy wszystkie czynniki przeszkadzające i zakłócające przebieg pracy, które mogą zagrażać bezpieczeństwu.



Personel przydzielony do obsługi z urządzenia:

- Korzystać z urządzenia może tylko przeszkolony personel, znający standardy bezpieczeństwa i instrukcje dla użytkownika zawarte w tej instrukcji.
- To urządzenie nie nadaje się do użytku przez osoby (w tym dzieci) o ograniczonej sprawności fizycznej, sensorycznej i umysłowej lub osoby niewykwalifikowane, chyba że są one nadzorowane i przeszkolone w zakresie korzystania z urządzenia przez osobę odpowiedzialną za ich bezpieczeństwo.

Upewnij się, że dzieci nie mają możliwości zabawy urządzeniem.



Urządzenia zabezpieczające i zabezpieczające

- Przed każdym uruchomieniem urządzenia sprawdź, czy wszystkie urządzenia zabezpieczające i ochronne są obecne, wydajne i funkcjonalne.



Zagrożenia elektryczne:

- Bezpieczeństwo elektryczne urządzenia jest zagwarantowane tylko wtedy, gdy jest prawidłowo podłączone do wydajnego systemu uziemienia wykonanego zgodnie z obowiązującym prawem.
- Używaj tylko odpowiednich wtyczek i gniazd, które są zgodne ze specyfikacjami elektrycznymi podanymi na tabliczce identyfikacyjnej urządzenia.
- Jeśli przewód zasilający jest uszkodzony należy go niezwłocznie wymienić (czynność taką może wykonać wyłącznie wykwalifikowany personel).
- Obsługę systemu zasilania może prowadzić tylko wykwalifikowany personel i tylko on może mieć dostęp do części znajdujących się pod napięciem.
- Należy wykonywać regularne przeglądy stanu instalacji elektrycznej maszyny (powinny one być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel).
- Luźne połączenia lub uszkodzone przewody należy niezwłocznie usunąć i natychmiast wymienić (czynności takie może wykonać wyłącznie wykwalifikowany personel).
- Nie wolno wkładać żadnych przedmiotów do otworów wentylacyjnych maszyny - Ryzyko porażenia prądem elektrycznym!



Zagrożenia wynikające ze sprężyn gazowych przyłożonych do pokrywy pleksi

- Nie otwierać, nie ciąć ani nie uszkadzać obudowy sprężyn gazowych przy pokrywie. Urządzenia te są wypełnione azotem pod ciśnieniem około 180 barów.
- Sprężyny gazowe należy odpowietrzyć przed wyrzuceniem urządzenia. Zažadaj instrukcji dotyczących usuwania.



Zagrożenia powstające wynikające z używania gazu w maszynach wyposażonych w opcję gazu:

- Używaj tylko azotu (N_2), dwutlenku węgla (CO_2) lub mieszanin azotu i dwutlenku węgla (N_2-CO_2) lub innych obojętnych mieszanin gazów.
- Nie wolno używać tlenu (O_2), mieszanin gazów zawierających tlen (O_2), innych wybuchowych lub łatwopalnych gazów lub mieszanin wybuchowych lub łatwopalnych gazów - Ryzyko wybuchu!
- Należy bezwzględnie przestrzegać instrukcji i zleceń producenta gazu, dotyczących prawidłowego użytkowania butli gazowych i regulatorów ciśnienia gazu!



Zagrożenia wynikające z obecności elementów grzejnych (listwa grzewająca):

- Nie dotykaj elementów listwy grzewającej po zakończeniu cyklu roboczego - Ryzyko poparzenia!



Konserwacja, serwis i naprawa:

- Przed każdą interwencją wyjmij wtyczkę z gniazdka.
- Wszystkie czynności serwisowe i konserwację wykonywać zgodnie z harmonogramem.
- Jakiegokolwiek uszkodzenia mogą być naprawiane tylko przez wykwalifikowany personel.



Zakaz modyfikowania urządzenia!

- W żaden sposób nie modyfikować urządzenia bez zgody producenta.
- Natychmiast wymienić wszystkie zużyte, zużyte lub uszkodzone części (czynność taką może wykonać wyłącznie wykwalifikowany personel)..
- Używać tylko oryginalnych części zamiennych.









Zapobieganie możliwości powstania pożaru:

- Nie zasłaniać otworów wentylacyjnych. Pozostawić wolną przestrzeń wokół urządzenia (co najmniej 10 cm od otaczającej przeszkody).
- Nie umieszczać urządzenia w pobliżu łatwopalnych produktów.



Ryzyko poparzenia!

- Nie używać otwartego ognia w pobliżu maszyny! Nie palić tytoniu!
- Przewietrzyć środowisko, jeśli w otoczeniu urządzenia użyto alkoholu lub łatwopalnych środków dezynfekujących.

Model:		Wydajność pompy:	Wielkość komory:
	A	4m ³ /h	270x352x80mm
	B	8m ³ /h	332x335x100mm
	C	8m ³ /h	343x434x100mm
	D	12m ³ /h	343x434x100mm
	E	12m ³ /h	440x448x100mm
	F	20m ³ /h	440x448x100mm

2.1 Instrukcja obsługi

- Niniejsza instrukcja służy jako przewodnik prawidłowej eksploatacji i szybkiej identyfikacji wszystkich części urządzenia w dowolnej wersji.
- Schematy, tabele i wszystkie instrukcje zawarte w niniejszej instrukcji obsługi i eksploatacji są poufne, więc zabrania się przekazywania jakichkolwiek informacji w całości lub w części osobom trzecim bez zgody firmy produkcyjnej.
- Zgodnie z polityką firmy, zmierzającą do ciągłego podnoszenia jakości, zakład produkcyjny zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian, które uzna za konieczne, w dowolnym czasie i bez wcześniejszego powiadomienia. Opisy i zdjęcia zawarte w tym dokumencie nie są wiążące.
- Niniejsza instrukcja powinna być traktowana jako integralna część urządzenia, dlatego powinna być dostępna i przechowywana przez cały czas użytkowania i użytkownika. Jeśli urządzenie zostanie przekazane stronom trzecim, dokument ten należy przekazać nowemu właścicielowi.
- Kupujący jest zobowiązany zapewnić, aby wszyscy pracownicy wyznaczeni do używania i obsługi tego urządzenia uważnie przeczytali niniejszą instrukcję, umożliwiając swobodny dostęp do niej w razie potrzeby.
- Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, przedmiotom lub zwierzętom wynikające z nieprzestrzegania wymogów zawartych w niniejszej instrukcji, ostrzeżeń, wprowadzenia zmian w urządzeniu bez uprzedniej zgody, manipulacji przy użyciu nieoryginalnych części zamiennych, itp.

Diagramy

- Niemożliwe jest uwzględnienie wszystkich dostępnych opcji ze względu na wiele różnych modeli maszyn i wersji. Jednak schematy przedstawione w tym podręczniku wyraźnie przedstawiają zasady działania modeli, o których mowa na stronie tytułowej.

2.2 Przechowywanie instrukcji

- Zawartość instrukcji nie może ulec zniszczeniu podczas jej używania. Po skorzystaniu z instrukcji należy umieścić ją w bezpiecznym i chronionym miejscu, do którego łatwo mają dostęp wszyscy operatorzy używający urządzenie lub je serwisujący. Jeśli instrukcja zostanie zgubiona, skradziona lub uszkodzona, jej kopię można uzyskać, wysyłając zamówienie do producenta/importera, określając wersję, datę wydania oraz wersję i nazwę urządzenia. Informacje te można znaleźć odwrócić strony tytułowej.

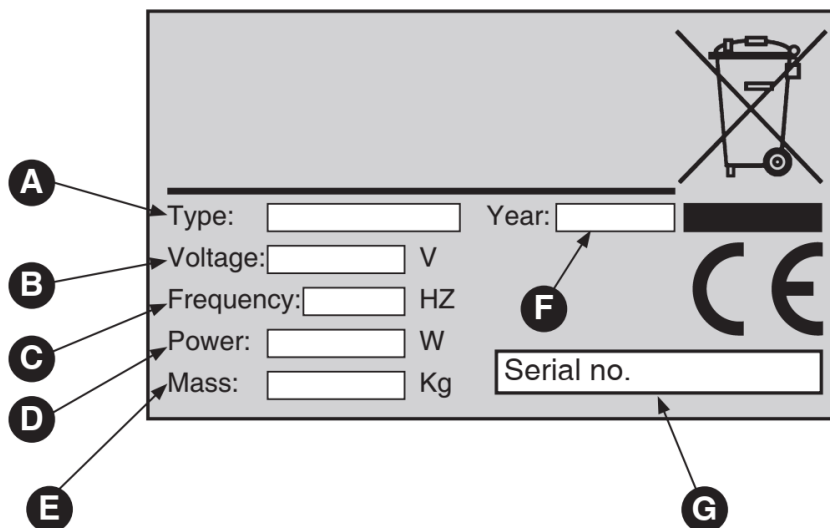
2.3 Identyfikacja wytwórcy

Zarejestrowane i administracyjne biuro:

--

2.4 Identyfikacja urządzenia

Model urządzenia jest oznaczony za pomocą tabliczki znamionowej umieszczonej na tylnej ścianie pakowarki, która zawiera następujące informacje:



- A. Typ (oznaczenie modelu urządzenia)
- B. Napięcie i liczba faz (V).
- C. Częstotliwość (Hz).
- D. Maksymalny pobór mocy (W).
- E. Ciężar(kg).
- F. Rok produkcji:
- G. Numer seryjny.

2.5 Gwarancja

Produkty są poddawane przez producenta surowym kontrolom jakościowym i funkcjonalnym przed ich zainstalowaniem w celu ochrony i ochrony klientów.

Producent udziela gwarancji na swoje produkty od wystąpienia wszystkich wad produkcyjnych i zgadza się bezpłatnie wymienić wszystkie części, które mogą być uznane przez producenta za wadliwe.

Importer: CAS Polska Sp. z o.o. udziela gwarancji na produkty do użytku profesjonalnego, przez 24 miesiące od daty sprzedaży podanej na dokumencie karty gwarancyjnej, z możliwością przedłużenia gwarancji do 36 miesięcy po zarejestrowaniu dokumentów zakupu produktu na stronie www.wagiCAS.pl.

Szczegółowe warunki udzielonej gwarancji zawiera opis w karcie gwarancyjnej.

Zakres gwarancji producenta:

- a) Upoważnia użytkownika do bezpłatnej wymiany wadliwych elementów potwierdzonych przez producenta lub autoryzowanego przedstawiciela.
- b) Odpowiedzialność producenta ogranicza się do wymiany uszkodzonych części; w żadnym wypadku producent nie uznaje roszczeń odszkodowawczych za jakiegokolwiek inne.
- c) Części, o których mowa, muszą zostać zwrócone producentowi, a wszelkie koszty transportu części, które mają zostać dostarczone, są w całości pokrywane przez Klienta.

- d) Normalne zużycie podzespołów jest wyłączone z gwarancji.
- e) Okres gwarancji nie ulega przedłużeniu w przypadku dokonania jakichkolwiek napraw.

Zakończenie okresu gwarancyjnego:

Poza zwykłym wygaśnięciem okresu gwarancyjnego, gwarancja będzie natychmiast unieważniana w następujących przypadkach:

- a) Stwierdzenia, że tabliczka identyfikacyjna urządzenia albo jej treść jest zmieniana lub w jakikolwiek sposób manipulowana, albo usuwana, bez uzgodnienia z producentem.
 - b) Stwierdzenia zamiany urządzenia lub jego części bez uprzedniej pisemnej zgody producenta.
- Manipulowanie urządzeniem lub jego częściami zwalnia producenta z odpowiedzialności za wszelkie szkody wyrządzone osobom, zwierzętom lub przedmiotom, a także powoduje unieważnienie gwarancji.
- c) Stwierdzenia że instrukcje i zasady zawarte w niniejszej instrukcji obsługi nie były przestrzegane.
 - d) Stwierdzenia nieprawidłowego używania urządzenia do celów innych niż opisane w niniejszej instrukcji obsługi.
 - e) Stwierdzenia używania urządzenia, wykonania czynności serwisowych albo napraw dot. urządzenia, przez niewykwalifikowany personel.
 - f) Wystąpienia uszkodzeń lub wypadków spowodowanych przez czynniki zewnętrzne.

2.6 Zgłaszanie uszkodzeń lub nieprawidłowej pracy pakowarki

Wszelkie wady lub anomalie, które wykraczają poza treść niniejszej instrukcji, należy zgłaszać sprzedawcy w swojej okolicy lub bezpośrednio do producenta, który pomoże rozwiązać problem.

Zgłoszenie powinno zawierać:

- Nazwę modelu urządzenia,
- Numer seryjny,
- Opis problemu.

2.7 Zamawianie części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych:

Zamawiając części zamienne i materiały eksploatacyjne należy podać:

- Nazwę modelu urządzenia,
- Numer seryjny,
- Kod oznaczenia części.

3. Ograniczenia gwarancji

Ograniczenia gwarancji w przypadku naruszenia zasad bezpieczeństwa lub niedozwolonego użycia:

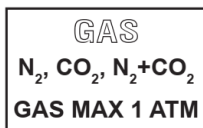
Producent przeanalizował podstawowe operacje dotyczące użytkowania i konserwacji urządzenia podczas jego projektowania i wytwarzania.

Metody te zostały zawarte w niniejszym podręczniku, aby można je było bezpiecznie zastosować. Nieprzestrzeganie tych zasad może stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa urządzenia i użytkującego je personelu.

Producent uchyla się od wszelkiej odpowiedzialności w wypadku wystąpienia szkód wyrządzonych osobom, przedmiotom lub zwierzętom, wynikających z nieprzestrzegania wymagań i zasad określonych w niniejszej instrukcji, niezastosowania się do ostrzeżeń o bezpieczeństwie, wprowadzenia samowolnych zmian w konstrukcji urządzenia oraz użycia nieoryginalnych części zamiennych.

3.1 Symbole i informacje umieszczone na urządzeniu

Umieszczone na urządzeniu symbole, ostrzeżenia i informacje są integralną częścią urządzenia i odnoszą się do możliwości wystąpienia sytuacji potencjalnie niebezpiecznych dla bezpieczeństwa urządzenia lub dla operatora oraz mają na celu zapewnienie bezpieczeństwa użytkownika maszyny.



Oznaczenie dozwolonego rodzaju gazu (lub mieszanki).

Używaj tylko dwutlenku węgla i azotu albo mieszanin gazowych dwutlenku węgla i azotu.

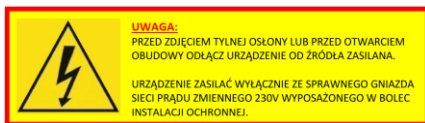
Mieszanki zawierające tlen lub inne łatwopalne lub wybuchowe gazy są zabronione!

MAX 1x10⁵ Pa (1 bar)

Oznaczenie ciśnienia gazu na przyłączy.

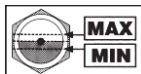
Oznaczenie ciśnienia na przyłączy gazu/mieszanki gazów oraz na przyłączy sprężonego powietrza (dla siłownika docisku listwy zgrzewającej):

Maksymalne ciśnienie 1x10⁵Pa (1bar).



Informacja o konieczności odłączenia wtyczki przewodu zasilającego przed zdjęciem tylnego panelu urządzenia oraz o prawidłowym sposobie zasilania.

Oznaczenie dotyczące sposobu zasilania oraz o czynnościach wymaganych przed przystąpieniem do bieżących czynności konserwacyjnych.



Informacja o konieczności odłączenia wtyczki przewodu zasilającego przed zdjęciem tylnego panelu urządzenia oraz o prawidłowym sposobie zasilania.

Oznaczenie dotyczące sposobu zasilania oraz o czynnościach wymaganych przed przystąpieniem do bieżących czynności konserwacyjnych.

3.2 Symbole użyte w niniejszej instrukcji

Niniejsza instrukcja zawiera symbole uwydatniające sytuacje niebezpieczne dla bezpieczeństwa urządzenia i / lub operatora, szczególnie ważne normy, zalecenia, ostrzeżenia i środki ostrożności, których należy przestrzegać podczas używania lub serwisowania urządzenia. Symbole te muszą być zrozumiane przez personel obsługujący i serwisujący urządzenie przed rozpoczęciem jakiegokolwiek operacji.



Zagrożenie porażeniem elektrycznym.

Oznaczenie wskazuje potencjalną możliwość wystąpienia ryzyka porażenia prądem.



Zagrożenie!

Oznaczenie wskazuje potencjalną możliwość wystąpienia zagrożenia dla życia i zdrowia. Nieprzestrzeganie tych ostrzeżeń może spowodować uszkodzenie osób, urządzenia lub środowiska.



Zagrożenie porażeniem elektrycznym.

Oznaczenie wskazuje potencjalną możliwość wystąpienia ryzyka porażenia prądem.



Zalecenie.

Oznaczenie wskazuje istotne zalecenia dotyczące użytkowania oraz inne użyteczne informacje.

3.3 Użycie urządzenia zgodnie z przeznaczeniem - zasady

Maszyna do pakowania próżniowego została przebadana i zaprojektowana do realizacji procesu pakowania próżniowego w workach wielowarstwowych i sztywnych pojemników, z pełnym cyklem standardowym (próżnia i uszczelnienie) wykonywanym co 60 sekund. Zabronione jest używanie urządzenia w sposób inny niż wskazany przez producenta w niniejszej instrukcji.

Prawidłowe korzystanie z urządzenia obejmuje przestrzeganie zaleceń, instrukcji i ostrzeżeń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi, w tym terminowe wykonywanie okresowych przeglądów, czynności obsługowych w tym wymianę materiałów eksploatacyjnych, konserwację i czyszczenie urządzenia.

Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, zwierzętom lub przedmiotom wynikającym z niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania urządzenia.

3.4 Wymogi bezpieczeństwa związane z użytkowaniem urządzenia

3.4.1. Zasady bezpiecznego użycia urządzenia



Zagrożenie w przypadku naruszenia zasad bezpieczeństwa!

• Maszyny zostały zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z najnowszą dostępną technologią i są zgodne z obowiązującymi normami bezpieczeństwa. Mogą one jednak stanowić źródło niebezpieczeństwa, jeśli nie zostaną spełnione wymagania bezpieczeństwa zawarte w niniejszej instrukcji lub w przypadku niewłaściwego użytkowania.

Ściśle przestrzegaj następujących wskazówek dotyczących bezpieczeństwa:

- Przed użyciem upewnij się, że maszyna jest kompletna i nie nosi śladów uszkodzeń.
- Natychmiast usuń wszystkie przeszkody i zakłócenia, które mogą zagrażać bezpieczeństwu.
- Używaj odpowiedniej odzieży roboczej i rękawic ochronnych.
- Upewnij się, że w miejscu pracy jest wystarczająca wentylacja.
- Nigdy nie używaj maszyny w środowisku zagrożonym wybuchem, ani w obecności łatwopalnych oparów i gazów.
- Jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy je wyłączyć za pomocą głównego wyłącznika.
- Zapobiegaj dostępowi nieupoważnionych osób do obszaru roboczego urządzenia.

3.4.2 Korzystanie z urządzenia przez uprawniony personel



Zagrożenie!

• Tylko przeszkolony personel może korzystać z urządzenia.

Taki personel musi znać standardy bezpieczeństwa i instrukcje dla użytkownika zawarte w tej instrukcji.

• To urządzenie nie nadaje się do użytku przez osoby (w tym dzieci) o ograniczonej sprawności fizycznej, sensorycznej i umysłowej lub osoby niewykwalifikowane, chyba że są one nadzorowane i przeszkolone w zakresie korzystania z urządzenia przez osobę odpowiedzialną za ich bezpieczeństwo. Upewnij się, że dzieci nie bawią się urządzeniem.

3.4.3 Kontrola bezpieczeństwa użytkowania



Zagrożenie!

• Przed każdym uruchomieniem urządzenia sprawdź, czy wszystkie urządzenia zabezpieczające i ochronne są obecne, wydajne i funkcjonalne.

3.4.4 Ochrona i zapobieganie zagrożeniu porażeniem prądem elektrycznym



Zagrożenie porażeniem elektrycznym!

- Bezpieczeństwo elektryczne urządzenia jest zagwarantowane tylko wtedy, gdy jest ono prawidłowo podłączone do instalacji ochronnej spełniającej warunki określone obowiązującym prawem.
- Tylko wykwalifikowany personel może obsługiwać system zasilania urządzenia i mieć dostęp do części pod napięciem.
- Przeprowadzaj regularne przeglądy instalacji elektrycznej maszyny (mogą one być wykonywane tylko przez wykwalifikowany personel).
- Usuń lub natychmiast wymień luźne połączenia oraz uszkodzone lub spalone przewody. Tylko wykwalifikowany personel może wymienić te części).
- Wymień przewód zasilający, jeśli zostanie uszkodzony. Tylko wykwalifikowany personel może wymienić tę część.
- Używaj tylko odpowiednich wtyczek i gniazd zasilających, spełniających wymogi zgodne ze specyfikacjami elektrycznymi podanymi na tabliczce identyfikacyjnej urządzenia.
- Nie wkładaj żadnych przedmiotów do otworów wentylacyjnych urządzenia! Ryzyko porażenia prądem elektrycznym!
- Zabrania się używania bieżącej wody, dysz wodnych lub parowych w miejscu instalacji maszyny! Ryzyko porażenia prądem elektrycznym!

3.4.5 Zapobieganie zagrożeniom wynikającym z zastosowania sprężyn gazowych



Zagrożenie w przypadku prób rozbierania lub otwierania lun demontażu sprężyn gazowych!

- Niewolono otwierać, ciąć ani uszkadzać sprężyn gazowych pokrywy. Urządzenia te są napełnione azotem pod ciśnieniem około 180 barów.
 - Sprężyny gazowe muszą zostać rozładowane przed wyrzuceniem urządzenia.
- Poproś dostawcę o instrukcję dotyczącą sposobu ich usuwania.

3.4.6 Zapobieganie zagrożeniom wynikającym ze stosowania mieszanek gazowych tworzących atmosferę ochronną, w pakowarkach wyposażonych w system dozowania mieszanki gazowej



Zagrożenie w przypadku stosowania mieszanek gazowych tworzących atmosferę ochronną o właściwościach łatwopalnych lub wybuchowych!

- Stosuj wyłącznie mieszaniny azotu (N), dwutlenku węgla (CO₂), azotu i dwutlenku węgla (N-CO₂) lub inne mieszaniny gazów obojętnych.
- Nie wolno używać tlenu (O₂), innych wybuchowych lub łatwopalnych gazów, mieszanin gazów zawierających tlen (O₂) lub mieszanin innych wybuchowych lub łatwopalnych gazów - **Ryzyko wybuchu!**
- Bezwzględnie przestrzegać instrukcji producenta gazu lub mieszanki gazowej, dotyczącej zasad prawidłowego użytkowania butli gazowych i reduktorów ciśnienia gazu!

3.4.7. Zapobieganie zagrożeniom wynikającym narażeniem na kontakt z elementami o wysokiej temperaturze (Listwa zgrzewająca)



Ryzyko oparzenia!

Nie dotykaj listwy zgrzewającej bezpośrednio po zakończeniu cyklu roboczego.

3.4.8 Zapobieganie możliwym niebezpieczeństwom związanym z czynnościami serwisowymi i naprawami!



Ryzyko oparzenia!

- **Przed każdą interwencją wyjmij wtyczkę z gniazdka.**
- **Wszystkie czynności konserwacyjne i serwisowe należy wykonywać zgodnie z harmonogramem.**
- **Wszelkie uszkodzenia muszą być naprawiane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.**

3.4.9 Niedopuszczalne jest modyfikowanie urządzenia!

- Nie wolno modyfikować maszyny w żaden sposób bez zgody producenta.
- Wszystkie części, które zostały zużyte lub uszkodzone powinny zostać niezwłocznie wymienione przez wykwalifikowany personel.
- Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.

3.4.10 Zapobieganie niebezpieczeństwu pożaru.

- Nie wolno zasłaniać otworów wentylacyjnych. Utrzymuj swobodny dostęp do otworów wentylacyjnych. Obszar w okolicy otworów wentylacyjnych powinien być wolny od przeszkód w odległości co najmniej 10 cm od urządzenia.
- Nie wolno umieszczać w pobliżu urządzenia produktów łatwopalnych mogących stwarzać zagrożenie pożaru.
- Jeśli w środowisku pracy urządzenia były stosowane łatwopalne środki dezynfekujące, np. na bazie alkoholu, przed włączeniem urządzenia należy pomieszczenie należy dokładnie przewietrzyć.
- Niedopuszczalne jest używanie otwartego ognia w środowisku pracy urządzenia.
- Niedopuszczalne jest palenie tytoniu w środowisku pracy urządzenia!

3.4.11 Czyszczenie urządzenia

- Urządzenie należy utrzymywać w czystości.
- Czyszczenie urządzenia należy przeprowadzać regularnie, postępując zgodnie z instrukcjami zawartymi w tym podręczniku.
- Do czyszczenia urządzenia używaj zalecanych środków w sposób zgodny z instrukcjami producenta.
- Opakowania po użytych środkach oraz zużyte środki używane do czyszczenia urządzenia, usuwaj zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz zaleceniami producenta.

3.5 Urządzenia zabezpieczające

3.5.1 Uwagi dotyczące zastosowanych urządzeń zabezpieczających

Maszyna jest standardowo wyposażona w następujące urządzenia bezpieczeństwa:

- Urządzenie zabezpieczające przed przegrzaniem pompy próżniowej.
- Wyłącznik główny.
- Przełącznik pokrywy chroniący przed przypadkowym włączeniem grzejników listwy zgrzewającej.
- Bezpieczniki zapobiegające przeciążeniom i zwarciom.
- Pokrywa wentylatora pompy próżniowej.

Przed każdym uruchomieniem urządzenia sprawdź, czy wszystkie urządzenia zabezpieczające i ochronne są obecne, wydajne i funkcjonalne. Maszyny nie wolno używać, jeśli brakuje jednego lub więcej urządzeń zabezpieczających lub jeżeli są one uszkodzone.

Tylko wykwalifikowany i przeszkolony personel musi przeprowadzać konserwację, naprawę lub wymianę elementów urządzeń zabezpieczających.

Urządzenia zabezpieczające nie mogą być wyłączane ani demontowane.

3.5.2 Zabezpieczenie pompa próżniowej przed przegrzaniem

Urządzenie jest wyposażone w system bezpieczeństwa, który eliminuje ryzyko przegrzania silnika pompy próżniowej.

3.5.3 Wyłącznik główny

Zasilanie urządzenia można odłączyć za pomocą głównego wyłącznika, który może również służyć jako wyłącznik awaryjny.

3.5.4 Zabezpieczenie przed przypadkowym włączeniem grzejników listwy zgrzewającej

Przełącznik zabezpieczający, działający w momencie otwarcia pokrywy komory próżniowej, eliminuje ryzyko przypadkowego załączenia funkcji nagrzewania elementów grzejnych listwy zgrzewającej w czasie, gdy pokrywa komory próżniowej jest otwarta.

3.5.5 Bezpieczniki zabezpieczające przed przeciążeniami i zwarciami

Maszyna posiada zabezpieczenie w postaci bezpieczników chroniących przed skutkami przeciążeń lub zwarc mogących wystąpić w wyniku awarii urządzenia.

3.5.6 Osłona wentylatora pompy próżniowej

Wentylator chłodzący pompę próżniową jest osłonięty przez osłonę zabezpieczającą przed przypadkowym kontaktem z pracującym wentylatorem. Niedopuszczalna jest eksploatacja pakowarki ze zdemontowaną osłoną zabezpieczającą.

3.6 Wymogi higieny

Maszyna skonstruowana jest w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami:

- Dyrektywa eN1672-2 (wymagania higieniczne dla maszyn do przetwórstwa żywności),
- Rozporządzenie EC 1935/2004 oraz wytycznymi EHDEG (European Hygienic Engineering and Design Group).

Materiały, powierzchnie i kształty zostały przebadane i wybrane w taki sposób, aby zminimalizować lub wyeliminować ryzyko narażenia na bezpośredni kontakt między żywnością a użytkownikiem maszyny i na odwrót, a także aby zminimalizować lub wyeliminować ryzyko infekcji i zanieczyszczenia żywności przez operatora i samą maszynę.

W związku z powyższym, w przypadku pakowania próżniowego żywności zawsze stosuj się do następujących wytycznych:

- Dokładnie wyczyść maszynę przed i po użyciu.
- Wyczyść i dezynfekuj wewnętrzną powierzchnię komory próżniowej.
- Pracuj z zachowaniem wymogów higieny, unikając bezpośredniego kontaktu żywności z maszyną.
- Utrzymuj panele sterowania i elementy obsługi w czystości.
- Gdy urządzenie nie jest używane zamknij pokrywę komory próżniowej, zapobiegając w ten sposób przedostawaniu się kurzu i zanieczyszczeń, do wnętrza komory próżniowej.

3.7 Konserwacja i bieżąca obsługa techniczna.

Niniejsza instrukcja obsługi opisuje, w precyzyjny i wyraźny sposób, czynności konserwacyjne, naprawcze i serwisowe wskazując czynności, które mogą być wykonane przez użytkownika we własnym zakresie oraz czynności, które wymagają interwencji wykwalifikowanych i przeszkolonych techników z autoryzowanego serwisu.

Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych, serwisowych i napraw należy przestrzegać następujących wytycznych:

- Przed przystąpieniem do wykonywania czynności należy wyłączyć urządzenie za pomocą głównego wyłącznika i wyjąć wtyczkę z gniazdka.
- Należy przestrzegać terminów zaplanowanej konserwacji i wymiany materiałów eksploatacyjnych wg odstępów czasowych określonych w niniejszej instrukcji. Opóźnienia lub brak wykonania w/wym. czynności może prowadzić do kosztownych napraw.
- Należy używać tylko oryginalnych części zamiennych, olejów i smarów.
- Należy używać narzędzi, które są w dobrym stanie. Nigdy nie pozostawiaj używanych narzędzi wewnątrz urządzenia.
- Nigdy nie należy podejmować działań we własnym zakresie, gdy konieczne czynności wymagają interwencji wykwalifikowanego technika z autoryzowanego serwisu.
- Określone czynności mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowane przez producenta Centra Wsparcia Technicznego.
- Wszelkie urządzenia zabezpieczające, które tymczasowo zostaną wyłączone lub usunięte przez wykwalifikowanego technika w celu przeprowadzenia konserwacji lub naprawy, muszą zostać przywrócone po zakończeniu interwencji, a ich efektywność i funkcjonalność muszą być zweryfikowana.

4. Zalecenia dotyczące ochrony środowiska

Opakowanie:

- Materiał opakowaniowy nadaje się w 100% do recyklingu i jest oznakowany znakiem:



- Przestrzegaj lokalnych przepisów dotyczących zasad utylizacji.
- Nie wolno wyrzucać materiału do środowiska.
- Plastikowe elementy opakowania (worki foliowe) muszą być przechowywane miejscu niedostępnym dla dzieci, ponieważ stanowią potencjalne źródło zagrożenia.

Złomowanie / usuwanie zużytych urządzeń:

• Urządzenie zostało skonstruowane z materiału nadającego się do recyklingu. Urządzenie jest oznaczone zgodnie z przepisami Dyrektywy Europejskiej 2002/96 / WE - Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (WEEE).

- Zapewniając prawidłowe złomowanie urządzenia, należy zapobiegać potencjalnym negatywnym konsekwencjom dla środowiska i zdrowia.



- Symbol umieszczony na urządzeniu oraz w dołączonej dokumentacji wskazuje, że produkt ten nie może być traktowany jako odpady komunalne, ale musi zostać zabrany do odpowiedniego punktu zbiórki zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.

- Przed złomowaniem spraw, aby urządzenie nie nadawało się do użytku, poprzez odcięcie kabla zasilającego i demontaż pokrywy komory próżniowej. Zadbaj, aby dzieci nie miały dostępu do wnętrza urządzenia.

- Złomuj urządzenie zgodnie z lokalnymi normami dotyczącymi usuwania odpadów i dostarcz je do odpowiedniego punktu zbiórki. Nie pozostawiaj urządzenia bez opieki, ponieważ jest źródłem niebezpieczeństwa dla dzieci.

- W celu uzyskania dalszych informacji dotyczących przetwarzania, odzysku i recyklingu tego urządzenia, należy skontaktować się z odpowiednim lokalnym działem, firmą zajmującą się zbieraniem odpadów lub sprzedawcą, u którego zakupiono urządzenie.

5. Czynności przy rozpakowywaniu otrzymanego urządzenia



Ważne!

• Po otrzymaniu zapakowanego urządzenia, klient musi zweryfikować jego integralność i zgłosić wszelkie nieprawidłowości, brakujące przedmioty lub ewidentne uszkodzenia do przewoźnika lub personelu transportowego.

Zgłoszenie takie musi zostać wykonane przed rozpoczęciem jakiegokolwiek innej operacji związanej z rozpakowywaniem lub obsługą.

• Jakiegokolwiek uszkodzenie na opakowaniu może być powodem uszkodzenia urządzenia lub jego komponentów.

W razie wątpliwości co do rzeczywistej integralności urządzenia bezpośrednio po transporcie, przed jakąkolwiek inną operacją, skontaktuj się ze sprzedawcą lub importerem w celu uzyskania niezbędnych informacji.

• Zapakowane urządzenie należy przechowywać w miejscu chronionym, suchym, osłoniętym i nie narażonym na działanie czynników atmosferycznych.

Zakres temperatur w miejscu przechowywania powinien mieścić się w zakresie od +5°C do +40°C przy wilgotności względnej nie przekraczającej 80%.

Miejsce przechowywania powinno być wolne od skroplonej pary wodnej i wody.

• Zwrócić szczególną uwagę na zszywki, gwoździe, nity, ostre krawędzie lub jakiegokolwiek inne elementy opakowania, które mogłyby stanowić potencjalne zagrożenie.

5.1 Rozpakowanie

• Sprawdź integralność urządzenia po wyjęciu opakowania. W razie wątpliwości nie należy korzystać z urządzenia i natychmiast skontaktować się ze sprzedawcą.

• Aby przywiązać kabel zasilający do elementów konstrukcji stołu na którym zostanie ustawiona pakowarka skorzystaj z ogólnie dostępnych opasek mocujących.

• Zalecamy przechowanie kompletnego opakowania, do późniejszego wykorzystania w sytuacjach związanych z transportem urządzenia lub jego przechowywaniem.

• W przypadku podjęcia decyzji o utylizacji opakowania, należy postępować zgodnie z opisem zawartym w rozdziale nr. 3, dotyczącym zasad bezpiecznej utylizacji materiału opakowaniowego.

5.2 Obsługa i przechowywanie



Ważne!

- Podczas transportu i przenoszenia, maszyna musi być zawsze w pozycji poziomej, w celu zapobieżenia wyciekowi oleju z pompy.
- Podczas transportu urządzenia, listwa zgrzewająca musi znajdować się na swoim miejscu, aby zapobiec jej przemieszczaniu się wewnątrz komory próżniowej.

• Na czas przechowywania urządzenie powinno być ustawione poziomo, w pomieszczeniu zamkniętym, w miejscu chronionym, suchym i wentylowanym, tak aby nie było ono narażone na bezpośrednie działanie czynników atmosferycznych.

Zakres temperatur w miejscu przechowywania powinien mieścić się w zakresie od +5°C do +40°C przy wilgotności względnej nie przekraczającej 80%.

Miejsce przechowywania powinno być wolne od skroplonej pary wodnej i wody.

- Przed rozpoczęciem procesu przechowywania pakowarki, olej znajdujący się w pompie próżniowej musi zostać wymieniony, zgodnie z instrukcjami zawartymi w rozdziale "konserwacja".

Wymiana oleju musi być wykonywana wyłącznie przez upoważniony i przeszkolony personel, zgodnie z instrukcjami i wymogami zawartymi w niniejszej instrukcji.

Przed wymianą oleju należy przeprowadzić cykl osuszania, zgodnie z opisem w rozdziale "Obsługa".



Ważne!

Jeżeli urządzenie było poddane długotrwałemu przechowywaniu, to przed uruchomieniem pakowarki należy wymienić olej w pompie próżniowej, zgodnie z instrukcjami zawartymi w rozdziale "konserwacja".

Wymiana oleju musi być wykonywana wyłącznie przez upoważniony i przeszkolony personel, zgodnie z instrukcjami i wymogami zawartymi w niniejszej instrukcji.

Przed wymianą oleju należy przeprowadzić cykl osuszania, zgodnie z opisem w rozdziale "Obsługa".

6. Opis pakowarki i jej elementów funkcjonalnych

Przeznaczenie:

Pakowarka próżniowa jest maszyną pakującą przeznaczoną do próżniowego pakowania produktów umieszczanych w przystosowanych do tego celu woreczkach, wykonanych z wielowarstwowej folii barierowej.

Możliwe jest także wykorzystanie specjalnych sztywnych pojemników z zaworem.

Modele pakowarek, które są wyposażone w instalację napełniającą opakowanie mieszkanką gazów obojętnych, umożliwiają wytworzenie ochronnej atmosfery modyfikowanej wewnątrz opakowania

Pakowanie próżniowe w woreczku:

W celu przeprowadzenia procesu pakowania, woreczek próżniowy zawierający produkt umieszcza się w komorze próżniowej tak, aby otwarta krawędź woreczka była umieszczona na powierzchni listwy zgrzewającej.

Po zamknięciu pokrywy zostanie włączona pompa próżniowa, która zasysa powietrze i usuwa je z komory pakowarki.

Po kilkunastu sekundach, po osiągnięciu zaprogramowanego poziomu próżni, woreczek zostanie hermetycznie zamknięty w wyniku procesu zgrzewania przez listwę zgrzewającą.

Na zakończenie cyklu pakowania, komora pakowarki zostanie napełniona powietrzem, co umożliwi automatyczne otwarcie pokrywy komory pakowarki.

Zapakowany produkt można następnie wyjąć z komory pakowarki.

Pakowanie próżniowe w specjalnym sztywnym pojemniku z zaworem:

Ta metoda pakowania próżniowego polega na użyciu specjalnych sztywnych pojemników wyposażonych w zawór.

Po umieszczeniu pojemnika bezpośrednio w komorze pakowarki, w czasie pracy pompy próżniowej powietrze zostanie usunięte z wnętrza pojemnika przez specjalny zawór zwrotny. Po kilkunastu sekundach, po osiągnięciu zaprogramowanego poziomu próżni pompa próżniowa zostanie wyłączona.

Na zakończenie cyklu pakowania, komora pakowarki zostanie napełniona powietrzem, co umożliwi automatyczne otwarcie pokrywy komory pakowarki.

Zapakowany pojemnik z produktem można następnie wyjąć z komory

Zawór w pojemniku pozostanie zamknięty do momentu jego otwarcia przez użytkownika w momencie otwierania opakowania.

Pakowanie próżniowe w zewnętrznym woreczku wykonanym z moletowanej folii barierowej:

Użycie woreczka wykonanego z moletowanej folii barierowej pozwala na próżniowe zapakowanie produktów o wielkości większej niż dostępna pojemność komory pakowarki.

Usunięcie powietrza z wnętrza takiego woreczka jest możliwe dzięki odpowiedniemu przygotowaniu powierzchni folii z której wykonano woreczek.

W celu przeprowadzenia procesu pakowania, woreczek próżniowy zawierający produkt umieszcza się poza komorą próżniową pakowarki w taki sposób, aby otwarta krawędź woreczka była umieszczona na powierzchni listwy zgrzewającej.

Po zamknięciu pokrywy zostanie włączona pompa próżniowa, która zasysa powietrze i usuwa je z komory pakowarki oraz z wnętrza woreczka.

Po kilkunastu sekundach, po osiągnięciu zaprogramowanego poziomu próżni, woreczek zostanie hermetycznie zamknięty w wyniku zgrzania przez listwę zgrzewającą.

Na zakończenie cyklu pakowania, komora pakowarki zostanie napełniona powietrzem, co umożliwi automatyczne otwarcie pokrywy komory pakowarki i uwolni krawędź woreczka.

Pakowanie w woreczku z wykorzystaniem modyfikowanej atmosfery ochronnej:

Dotyczy pakowarek, wyposażonych w instalację dozującą mieszanek gazową.

W celu przeprowadzenia procesu pakowania, woreczek próżniowy zawierający produkt umieszcza się w komorze próżniowej, tak aby otwarta krawędź woreczka była umieszczona na powierzchni listwy zgrzewającej, a dysza instalacji dozującej mieszanek gazów obojętnych była umieszczona wewnątrz otwartej krawędzi woreczka.

Po zamknięciu pokrywy zostanie włączona pompa próżniowa, która zasysa powietrze i usuwa je z komory pakowarki oraz z wnętrza woreczka.

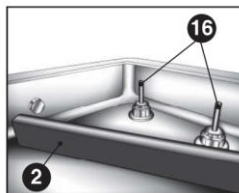
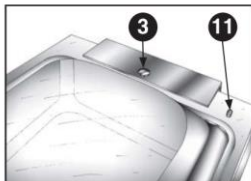
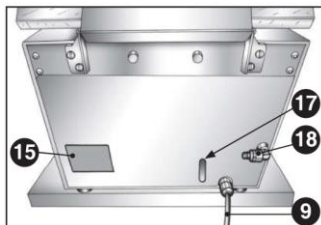
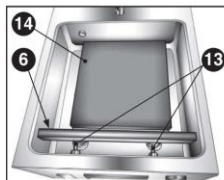
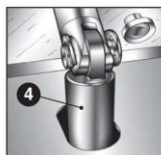
Po kilkunastu sekundach, po osiągnięciu zaprogramowanego poziomu próżni, instalacja dozująca napełni opakowanie mieszaną gazów obojętnych tworzącą modyfikowaną atmosferę ochronną, a następnie woreczek zostanie hermetycznie zamknięty w wyniku zgrzania folii przez listwę zgrzewającą.

Na zakończenie cyklu pakowania, komora pakowarki zostanie napełniona powietrzem, co umożliwi automatyczne otwarcie pokrywy komory pakowarki.

Zapakowany produkt można następnie wyjąć z komory pakowarki.

Widok i elementy funkcjonalne pakowarki:

1. Panel sterowania
2. Komora próżniowa
3. Zawias pokrywy komory próżniowej
4. Odłączana dźwignia napędu pokrywy komory próżniowej
5. Przezroczysta pokrywa komory próżniowej
6. Listwa zgrzewająca
7. Docisk listwy zgrzewającej
8. Wyłącznik główny
9. Kabel zasilający
10. Uszczelka wargowa pokrywy
11. Magnes czujnika zamknięcia pokrywy
12. Wakuometr analogowy
13. Dysze wtrysku gazu
14. Wkład wypełniający komorę
15. Tabliczka znamionowa
16. Napęd listwy zgrzewającej
17. Wskaźnik poziomu oleju w pompie
18. Przyłącze instalacji dozującej gaz



6.1 Panel sterowania

Maszyny są wyposażone w panel sterowania z trzycyfrowym wyświetlaczem i możliwością zapisu dziesięciu zestawów ustawień procesu pakowania.

6.2 Funkcje

6.2.1 Funkcja wytwarzania próżni

Usuwanie powietrza z komory pakowarki:

Poziom próżni wytwarzanej w komorze próżniowej pakowarki jest podstawowym parametrem, za pomocą którego określa się ilość wypompowanego powietrza, wymaganą do osiągnięcia żądanego poziomu próżni wewnątrz opakowania.

W celu skrócenia czasu pakowania, wewnątrz komory próżniowej powinna być umieszczona jak największa maksymalna liczba wkładów wypełniających, aby zoptymalizować objętość pozostałą w komorze i dopasować ją do objętości opakowania z produktem.

Poziom próżni może być ustawiany w zakresie od 10 do 99.

Maksymalny końcowy poziom próżni wytwarzanej wewnątrz komory próżniowej, w optymalnych warunkach waha się od około 0,5 milibarów do 2 milibarów.

Ponieważ w wielu przypadkach celem jest osiągnięcie maksymalnego poziomu próżni, dobrą praktyką jest dodanie dodatkowego czasu pracy pompy, wynoszącego około 10 sekund licząc od momentu, gdy maszyna wskaże maksymalną próżnię.

6.2.2 Funkcja dozowania mieszanki gazów obojętnych

Pakowanie w modyfikowanej atmosferze gazowej - Ochrona delikatnych i kruchych produktów.

Dotyczy pakowarek, wyposażonych w instalację dozującą mieszankę gazową.

Funkcja dozowania mieszanki gazów obojętnych do wnętrza opakowania pozwala na pakowanie produktów delikatnych i wrażliwych na siły ściskające występujące w przypadku zwykłego pakowania próżniowego. Wykorzystanie możliwości pakowania w atmosferze gazowej zapobiega zgniecieniu produktów z powodu różnicy ciśnień.

W celu doboru rodzaju mieszanki gazowej dostosowanej do żądanego rodzaju produktu, prosimy skontaktować się z firmami zajmującymi się dystrybucją mieszanek gazowych, które oferują szeroką gamę konkretnych mieszanin dla różnych rodzajów produktów, oraz udostępniają sprzęt niezbędny do podłączenia butli z mieszanką i regulacji ciśnienia mieszanki gazowej podawanej do pakowarki.

Nastawy związane z funkcją dozowania mieszanki gazowej o stałym ciśnieniu określone są poprzez podanie czasu dozowania mieszanki w sekundach.

6.2.3 Funkcja zgrzewania

Hermetyzacja woreczków:

Po utworzeniu próżni oraz ewentualnym wtryśnięciu mieszanki gazowej gazu (jeśli jest stosowane), proces hermetycznego zamykania zgrzewania woreczków wykonywany jest za pomocą jednej lub kilku listew zgrzewających (zależnie od wyposażenia maszyny).

Czas trwania procesu zgrzewania jest uzależniony od rodzaju i grubości woreczków, warunków termicznych w pomieszczeniu oraz częstotliwości wykonywanych cykli pakowania.

Linia szwu powstającego na krawędzi woreczka w wyniku zgrzewania, musi być równa,

jednolita i nie może posiadać miejsc wskazujących na nadtopienie materiału opakowania. Nastawy związane z funkcją zgrzewania określone są poprzez podanie czasu trwania operacji zgrzewania w sekundach.

6.2.4 Funkcja tworzenia próżni w przypadku pakowania w pojemnikach

Funkcja pakowania próżniowego w specjalnym sztywnym pojemniku z zaworem pozwala na pakowanie produktów płynnych (sos, zupa, itp.) lub produktów delikatnych i kruchych (warzywa, ciasta).

W celu opróżnienia wnętrza pojemników z powietrza należy wstawić je bezpośrednio do komory próżniowej pakowarki (jeśli pozwala na to ich rozmiar).

Ponieważ pakowarka może wytworzyć silne podciśnienie, pojemnik, jego pokrywa i zawór muszą gwarantować odporność na warunki występujące w trakcie wytwarzania próżni.

Odporność ta musi pozostać niezmienną nawet w niskich temperaturach, ponieważ większość produktów powinna poddawanych pakowaniu powinna być przechowywana w lodówce przy średniej temperaturze ok. 3°C.

Funkcja wytwarzania próżni jest aktywowana i zatrzymana ręcznie za pomocą przycisków PUMP oraz STOP. Ocena poziomu wytworzonej próżni jest możliwa na podstawie wskazań wakuometru znajdującego się obok panelu sterowania.

6.2.5 Funkcja osuszania oleju pompy



Ważne!

Regularne (przynajmniej raz w tygodniu) uruchamianie funkcji osuszania oleju należy do podstawowych czynności dotyczących konserwacji pompy próżniowej i utrzymaniem jakości oleju w pompie.

Funkcja służy do cyklicznego usuwania pozostałości skropliny wilgoci z wnętrza pompy próżniowej.

W czasie działania funkcji osuszania oleju skropliny oparów, które mogą osadzać się na dnie zbiornika oleju i we wnętrzu pompy próżniowej, w wyniku rozgrzania oleju zostaną odparowane i odprowadzone razem z przepływającym powietrzem.

Ilość gromadzących się pozostałości jest bezpośrednio związana z wilgotnością i temperaturą pakowanych produktów.

Funkcję osuszania oleju należy uruchamiać regularnie przynajmniej raz w tygodniu.

Częstotliwość uruchamiania funkcji osuszania oleju należy dostosować do intensywności eksploatacji urządzenia oraz ilości realizowanych procesów pakowania i w razie potrzeby można ją zwiększyć.

Jest to bardzo ważne, ponieważ nadmierne gromadzenie się pozostałości skropliny wilgoci oraz produktów utleniania pochodzących z pakowanych produktów, powoduje zmianę wyglądu oleju i utratę jego własności smarnych. Konieczna jest wtedy natychmiastowa wymiana oleju i odprowadzanie zanieczyszczeń razem ze zużytym olejem.

6.3 Sygnały alarmowe i sygnały ostrzegawcze

Całkowita liczba wykonanych cykli pakowania:

Pakowarka jest wyposażona we wskaźnik, który sygnalizuje całkowitą liczbę wykonywanych cykli pakowania. W celu odczytania stanu licznika, naciśnij przez 4 sekundy przycisk **STOP** na panelu sterowania. Licznik wskazuje ilość cykli jakie pozostały do wymiany oleju w pompie próżniowej. Wskazanie należy pomnożyć x 10.

Alarm ostrzegający o konieczności wymiany oleju w pompie próżniowej:

Po przekroczeniu ustalonej liczby przewidzianej dla normalnego sposobu użytkowania pakowarki, gdy pompa zostaje uruchomiona, pakowarka zasygnalizuje konieczność wymiany oleju przez wyświetlenie komunikatu alarmowego oraz za pomocą sygnału dźwiękowego.

7. Ważne informacje przed użyciem maszyny pakującej

7.1 Uwagi dotyczące utrzymania jakości oleju w pompie próżniowej oraz temperatury pakowanych produktów



Ważne !

W poniższym opisie szczegółowo wyjaśniono zasady postępowania.

Olej stosowany w pompie próżniowej musi być olejem certyfikowanym, i przeznaczonym do zastosowań w procesie próżniowego pakowania żywności.

Olej musi być zawsze przechowywany w optymalnych warunkach oraz musi być płynny i czysty, wolny od osadów, wody i skroplonej wilgoci.

Aby utrzymać jakość oleju użytego w pompie próżniowej przez cały okres eksploatacyjny, przestrzegaj ważnych zasad opisanych poniżej:

1) Produkty przeznaczone do pakowania próżniowego muszą być schłodzone w lodówce lub w chłodni do temperatury ok. 3°C.

Tylko w takiej temperaturze wzrost bakterii jest zablokowany i osiągany jest optymalny czas i wydajność przechowywania. W takiej temperaturze występuje też najniższa emisja wilgoci pochodzącej z pakowanych produktów, która później w postaci pary wodnej jest zasysana przez pompę razem z powietrzem usuwanym z komory pakowarki. W ten sposób ilość wilgoci powodującej utlenianie wewnętrznych powierzchni pompy jest najniższa.

2) Przynajmniej raz w tygodniu sprawdzaj poziom oleju i uruchamiaj funkcję osuszania oleju. Zapoznaj się z opisem tych czynności w rozdziałach 6.5.4 i 9.8.

3) Częstotliwość wymiany oleju:

Olej należy wymieniać zależnie o obciążenia roboczego pakowarki, jednak nie rzadziej niż co 5000 cykli pakowania, co 6 miesięcy lub co 100 godziny pracy.

Maszyna sygnalizuje wizualne i akustyczne konieczność wymiany oleju, gdy zostanie osiągnięta maksymalna dozwolona liczba cykli (5000 cykli).

Niewłoczna wymianę oleju należy przeprowadzić zawsze w sytuacji, jeżeli zostaną zaobserwowane zmiany wyglądu oleju, takie jak zmętnienie lub zmiana koloru, co może być sygnałem świadczącym o utracie własności smarnych.

4) Olej (niezależnie od jego stanu) należy koniecznie wymienić przed wystąpieniem dłuższego niż dwa tygodnie, okresu przerwy w użytkowaniu pakowarki. Takie postępowanie zapewnia usunięcie razem z używanym olejem pozostałości skroplonych zanieczyszczeń i zapobiegnie możliwości korozji w czasie gdy maszyna nie będzie używana (patrz rozdział 8.6).

5) Temperatura pomieszczenia, w którym urządzenie jest zainstalowane, nie może być niższa niż 10°C, w celu zapobieżenia nadmiernemu wzrostowi gęstości oleju.

Zachowanie odpowiedniego stopnia płynności oleju zapewnia właściwe warunki pracy pompy próżniowej.

7.2 Uwagi dotyczące worków do pakowania próżniowego

Worki stosowane do próżniowego pakowania żywności rozróżnia się pod względem możliwych zastosowań.

Worki odpowiednie do zastosowań opisanych w tej instrukcji to:

1. Worki (PA/PE) do próżniowej konserwacji żywności chłodzonej, do stosowania w pakowarkach komorowych. Zewnętrzna warstwa barierowa wykonana jest z nylonu (poliamid/PA), a warstwa uszczelniająca (wewnętrzna) wykonana jest z polietylenu (PE). Woreczki takie są gładkie, przezroczyste i zwykle mają grubość ok 90 mikronów i są certyfikowane w zakresie dopuszczenia do kontaktu z żywnością i stosowania do jej ochrony w warunkach chłodniczych.
Dostępne są także wykonania worków z nadrukami, zwiększającymi atrakcyjność wyglądu opakowania.



Ważne!

Ten rodzaj worków nie nadaje się do gotowania próżniowego!

2. Worki (OPA/PP) do gotowania próżniowego oraz metodą Sous Vide, do stosowania w pakowarkach komorowych. Woreczki te różnią się od torebek używanych do próżniowej konserwacji żywności warstwą uszczelniającą, która wykonana jest z polipropylenu (PP), natomiast warstwa barierowa wykonana jest z poliamidu (PA). Są one gładkie i błyszczące i zwykle mają grubość 75-85 mikronów. Nadają się do konserwacji próżniowej, ale przede wszystkim do gotowania próżniowego. Poza certyfikacją dopuszczającą kontakt z żywnością, zgodnie z obowiązującymi normami, worki OPA/PP są one certyfikowane w zakresie użycia w temperaturach występujących w czasie gotowania: do 100°C, przez cztery godziny oraz do 120°C, przez jedną godzinę, na podstawie wyników testów laboratoryjnych.
3. Oba wyżej wymienione rodzaje worków mogą też występować w wersjach wykonania z moletowanej folii barierowej. Worki takie są przeznaczone do stosowania w pakowarkach nie posiadających komory próżniowej lub do stosowania w przypadku pakowania produktów poza komorą próżniową za pomocą pakowarek komorowych (pakowanie produktów o wielkości większej niż dostępna pojemność komory pakowarki).
4. Certyfikaty dotyczące zgodności z obowiązującymi przepisami oraz informacje o zakresie zastosowań poszczególnych rodzajów worków są udostępniane przez producentów worków.

Do konserwacji metodą pakowania próżniowego nadają się produkty, które nie są wrażliwe na siły ściskające i nie ulegają łatwemu rozkruszeniu, takie jak: mięso, wędliny, twarde ser, twarde warzywa itp.

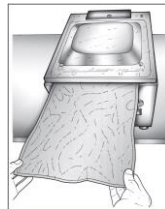
W przypadku delikatnych produktów, wrażliwych na siły ściskające albo łatwo ulegających rozdrobieniu wykorzystuje się metodę pakowania w modyfikowanej atmosferze ochronnej, wykorzystując instalację dozującą mieszankę gazów obojętnych dostosowaną do rodzaju pakowanego produktu (*dotyczy urządzeń wyposażonych w instalację dozującą*).

Dokładne uszczelnienie opakowania jest niezbędne do zachowania prawidłowych warunków konserwacji i jest ono zapewniane w wyniku wykonania szwu zamykającego woreczek. Szew zamykający powstaje w trakcie procesu zgrzewania warstw woreczka. Rysunek obok przedstawia widok optymalnie wykonanego szwu zamykającego woreczek.



7.3 Pakowanie próżniowe na zewnątrz komory pakowarki

W modelach a, b, c oraz d można przeprowadzić proces pakowania próżniowego poza komorą próżniową pakowarki, wykorzystując worki wykonane z moletowanej folii barierowej. Sposób ten pozwoli zapakować produkty o wymiarach większych niż wymiary komory próżniowej. Worki wykonane z moletowanej folii barierowej mają konstrukcję pozwalającą na wyssanie powietrza z wnętrza opakowania, poprzez mikro-kanaliki tworzące się pomiędzy warstwami folii.



7.4 Uwagi dotyczące użycia pojemników próżniowych

Sztuczne pojemniki, dedykowane do pakowania próżniowego, mogą być wykorzystywane do konserwowania delikatnych produktów łatwo ulegających zgnieceniu, a także do konserwowania produktów w postaci płynnej.

Do tego celu mogą być użyte specjalne pojemniki o odpowiedniej sztywności przeznaczone do profesjonalnego użytku, które są wykonane ze stali nierdzewnej lub szkła o odpowiedniej grubości, które mogą wytrzymać wysoki poziom wewnętrznej próżni, posiadające specjalne zawory zwrotne, zapobiegające ponownemu wnikananiu powietrza do pojemnika.

Pojemnik jest umieszczany, bezpośrednio w komorze próżniowej lub na zewnątrz maszyny (w takim przypadku powietrze będzie zasysane za pomocą specjalnego urządzenia składającego się z rury ssącej i złączki).

O ile producent pojemnika nie określił inaczej, pojemniki nie mogą być przechowywane w zamrażarce, ani w temperaturach poniżej 3°C w lodówce, ponieważ mogą zostać uszkodzone z powodu kombinacji skrajnie niskich temperatur i naprężeń mechanicznych spowodowanych wysoką próżnią wewnątrz pojemnika.

7.5 Pojęcia dotyczące konserwacji żywności pakowanej próżniowo

Poniżej przedstawiamy kilka podstawowych zasad, których należy przestrzegać, aby zapewnić optymalną ochronę produktów zapakowanych próżniowo.

- ❖ Nie próbuj pakować próżniowo produktów, których jakość uległa pogorszeniu lub zmianom z odżywczego punktu widzenia. W procesie pakowania próżniowego utracona jakość nie jest odyskiwana. Żywność, która jest przechowywana zbyt długo w temperaturze pokojowej lub która utraciła początkową jakość, wilgotność, kolor, zapach, smak itp. jest bardziej podatna na skażenie bakteryjne nie powinna być poddawana procesowi pakowania próżniowego.
- ❖ Zaleca się utrzymywanie łańcucha chłodniczego w procesie przechowywania produktów poddawanych procesowi pakowania próżniowego.
- ❖ Przed procesem pakowania próżniowego, pakowane produkty powinny być schłodzone do temperatury +3°C w lodówce lub w chłodni.
Powyższa zasada ma fundamentalne znaczenie w pakowaniu próżniowym i jest

również bardzo ważna, ze względu na warunki i czas działania pompy próżniowej.

Produkty, które nie schłodzone do wyżej podanej temperatury, uwalniają znaczną ilość wilgoci w postaci pary wodnej, która jest pobierana razem z powietrzem wypompowywanym z komory pakowarki. Wilgoć ta po skropleniu powoduje zanieczyszczenie oleju, wpływając na pogorszenie jego właściwości oraz powoduje utlenianie się wewnętrznych powierzchni pompy próżniowej.

- ❖ **Żywność (surowa lub gotowana):** Musi być rozmieszczona równomiernie wewnątrz worka, aby nie powodować blokowania ujścia powietrza z opakowania. Nie należy nadmiernie napełniać opakowań, aby nie zakłócać możliwości uzyskania hermetycznej szczelności opakowania. Dobrą praktyką jest napełnianie worków do ok 3/4 ich objętości.
- ❖ **Warzywa i owoce:** Po umyciu, warzywa i owoce muszą być dokładnie wysuszone, aby zapobiec gromadzeniu w opakowaniu płynów, które mogłyby powodować pogorszenie ich jakości w czasie przechowywania w opakowaniu próżniowym.
- ❖ **Surowe mięso wieprzowe i wołowe:** Aby zachować trwałość i jakość pakowanego mięsa, pamiętaj, aby pakowaniem próżniowym schłodzić go w lodówce przez co najmniej 2 godziny, aby spowolnić wzrost bakterii. Przed pakowaniem próżniowym mięso należy osuszyć, aby uzyskać odpowiedni poziom próżni. W przypadku pakowania mięsa z kością (żeberka, kotlety wieprzowe z kością itp.), aby zapobiec rozdzieraniu worka opakowaniowego, miejsce występowania kości należy osłonić dodatkową warstwą folii.
- ❖ **Drób:** Niektóre rodzaje mięsa, takie jak surowy drób, nie nadają się do przechowywania w warunkach próżniowych, ponieważ w sposób naturalny zawierają bakterie beztlenowe, których flora może ulegać łatwemu rozwojowi, jeśli mięso jest pakowane próżniowo.
- ❖ **Ryby:** Produkt należy przed pakowaniem dokładnie umyć; usunąć łuski; wypatroszyć i usunąć skrzela, osuszyć i ostudzić przed pakowaniem próżniowym, podobnie jak w przypadku mięsa. Przechowywać w lodówce w temperaturze nieprzekraczającej +3°C.
- ❖ **Twardy ser (Parmezan, Pecorino, itp.):** Nie wymaga się szczególnych środków, poza owinięciem dodatkową warstwą folii twardych części, który mógłby przebić folię woreczka opakowaniowego.
- ❖ **Miękki ser:** W celu zapobieżenia ich zgnieceniu, powinna być stosowana opcja gazu lub pojemniki próżniowe.
- ❖ **Wędliny:** Ostudzić przed pakowaniem próżniowym, do temperatury +3°C. Nie są wymagane żadne dodatkowe warunki.
- ❖ **Sosy:** Muszą być pasteryzowane przez 12 minut. Ostudzić przed pakowaniem próżniowym, do temperatury +3°C, a następnie wlać produkt do specjalnych pojemników próżniowych. Do pakowania próżniowego sosów nie używać woreczków, ze względu na brak sztywności takiego rodzaju opakowania.

Przybliżone czasy przechowywania produktów zapakowanych próżniowo:

Podane czasy są wyłącznie orientacyjne i zależą od początkowej jakości produktu, który ma będzie przechowywany, temperatury przechowywania, czasu chłodzenia w przypadku gotowanego jedzenia, temperatury, w której produkt został zapakowany, osiągniętego poziomu próżni we wnętrzu opakowania i jakości worków stosowanych do pakowania próżniowego.

- świeże sałatki: do 10 dni.
- świeży ser: do 15 dni.
- świeże ryby: do 5 dni.
- świeże mięso: do 10 dni.

8. Instalacja

Postępuj zgodnie z opisem wg punktów od 1 do 10, zachowując należyłą ostrożność.

1) Rozpakuj maszynę (patrz rozdz. 4).



Uwaga!

- Po otwarciu opakowania sprawdź integralność urządzenia.
- W razie wątpliwości nie korzystaj z urządzenia i natychmiast skontaktuj się ze sprzedawcą.
- Nigdy nie przechylaj ani nie odwracaj maszyny. Przemieszczaj maszynę zawsze w pozycji oznaczonej na opakowaniu. Zapobiegnie to wyciekowi oleju z pompy próżniowej.
- Przemieszczaj maszynę zachowując najwyższą ostrożność.

2) Ustaw maszynę na płaskiej i stabilnej powierzchni, o wytrzymałości dostosowanej do ciężaru pakowarki.

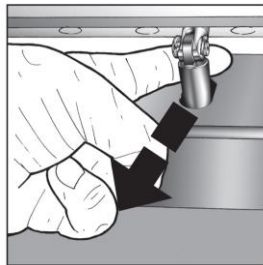


Uwaga!

- Urządzenie musi być ustawione tak, aby było dostępne z każdej strony.
- Nie ustawiaj urządzenia przed wyjściami lub drzwiami awaryjnymi. Nie blokuj przejazdów, dróg ewakuacji lub dostępu do elementów używanych w trakcie obsługi maszyny.
- Upewnij się, że urządzenie jest prawidłowo wentylowane, pozostawiając odstęp około 10 cm wokół całego urządzenia. Szczeliny wentylacyjne muszą pozostać wolne i niezastąpione, aby zapewnić właściwe warunki chłodzenia pompy próżniowej.

3) Otwórz pokrywę komory, podnosząc ją końca i ustaw dźwignię napędu pokrywy komory próżniowej w pozycji roboczej, przesuwając ją do przodu.

Pokrywa zostanie podparta przez dźwignię w pozycji otwartej.



4) Sprawdź poziom oleju w pompie.

W przypadku maszyn dostarczanych z pompą próżniową nie napełnioną olejem (etykieta ostrzegawcza znajduje się na opakowaniu) należy wlać olej do zbiornika pompy próżniowej.

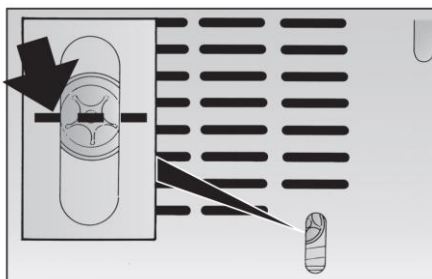
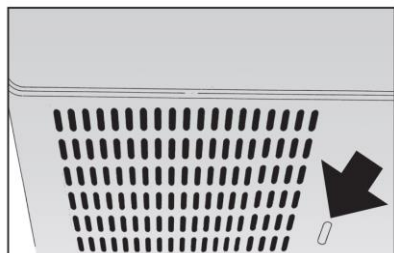
W maszynach, w których pompę fabrycznie napełniono olejem, sprawdź prawidłowy

poziom przez otwór z tyłu lub z boku, w sposób pokazany na rysunkach.



Uwaga!
Nigdy nie uruchamiaj maszyny, jeśli w pompie nie ma oleju!

Idealny poziom oleju odpowiada linii środkowej okna inspekcyjnego.



5) Podłącz przewód zasilający maszynę do sieci zasilającej.



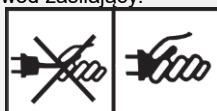
Uwaga!

- Sprawdź, czy częstotliwość i wartość napięcia sieci zasilającej odpowiada wymaganiom podanym na tabliczce znamionowej maszyny.
- Sprawdź sieć zasilającą zapewnia możliwość poboru mocy na poziomie wymaganym do zasilania maszyny. Wartość ta jest podana na tabliczce znamionowej maszyny.
- Włóż wtyczkę przewodu zasilającego do kompatybilnego gniazda przyłączeniowego sieci zasilającej. Jeśli gniazdo i wtyczka nie są kompatybilne, użyj odpowiedniego adaptera dopasowującego.



Zagrożenie porażeniem elektrycznym.

- W maszynach zasilanych trójfazowo, czynności związane z przełączeniem kolejności faz mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel techniczny.
- Upewnij się, że sieć zasilająca, do której ma być podłączona maszyna, ma sprawny obwód instalacji ochronnej i uziemienia.
- Sprawdź, czy kabel zasilający nie jest uszkodzony lub przycięty. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia przewodu zasilającego, przewód ten musi zostać wymieniony, przez wykwalifikowany personel techniczny.
- Dostęp do części znajdujących się pod napięciem może mieć tylko wykwalifikowany personel techniczny.
- Podczas odłączania urządzenia od gniazda przyłączeniowego sieci zasilającej zawsze wyjmuj wtyczkę ciągnąc za obudowę wtyczki. Nie wolno ciągnąć za przewód zasilający!



6) Podłączenie urządzenia do instalacji doprowadzającej mieszanke gazów obojętnych

Mieszanka gazów obojętnych dostarczana jest przez producenta w butlach znajdujących się pod ciśnieniem.

Instalacja doprowadzająca mieszanke gazową do pakowarki musi składać się z:

- Regulowanego reduktora z zaworami i manometrami wskazującymi wartość ciśnienia mieszanki w butli oraz w instalacji za reduktorem.
- Elastycznej rury ciśnieniowej o średnicy $\varnothing 10\text{mm}$ do instalacji doprowadzających mieszanke gazów obojętnych, wyposażonej w rodzaj złącza pasującego do rodzaju złącza wylotowego reduktora.

W/wym. elementy instalacji doprowadzającej mieszanke gazową do pakowarki, są zwykle udostępniane przez dostawców mieszanek gazów spożywczych.



UWAGA!

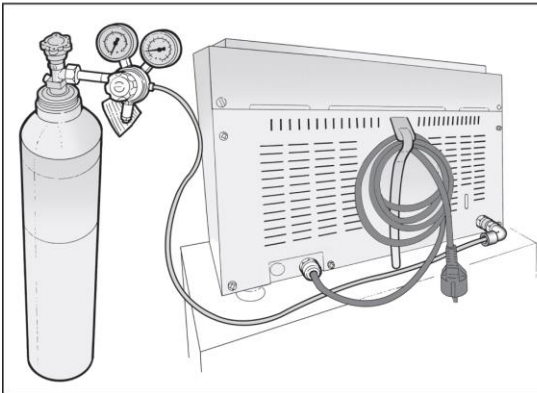
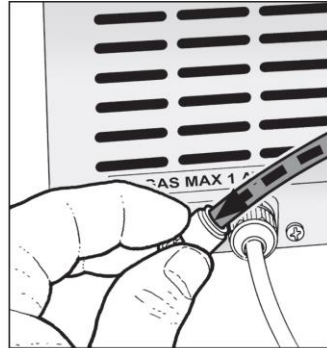
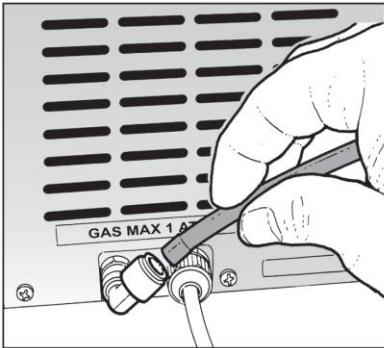
- **Skontaktuj się z firmami dostarczającymi gazy spożywcze i mieszanke gazowe w celu doboru rodzaju mieszanki pasującego do twoich potrzeb i wymagań oraz dokonania ustaleń dotyczących zasad i sposobu dostarczenia reduktora ciśnienia. Bezwzględnie i ściśle przestrzegaj instrukcji producenta gazu, dotyczących zasad prawidłowego użytkowania butli gazowych i reduktorów ciśnienia gazu!**
- **Użyj odpowiedniej rury doprowadzającej mieszanke gazową, wyposażonej w rodzaj złącza pasującego do rodzaju złącza wylotowego reduktora. W większości przypadków stosowane rury mają średnicę zewnętrzną 10 mm.**
- **Prawidłowo dokręć rurę po stronie mocowania reduktora ciśnienia za pomocą odpowiedniego klucza.**
- **Stosuj wyłącznie azot (N), dwutlenek węgla (CO₂), albo mieszanke azotu i dwutlenku węgla (N-CO₂) lub innych mieszanin gazów obojętnych, dopuszczonych do stosowania przy pakowaniu żywności.**
- **Nigdy nie używaj tlenu (O₂), ani innych gazów wybuchowych lub łatwopalnych, mieszanin gazowych zawierających tlen (O₂) albo innych gazów posiadających właściwości wybuchowe lub łatwopalne, które nie nadają się do pakowania żywności.**
- **Mocno zakotwicz i zabezpiecz butle gazowe, aby zapobiec możliwości ich przewrócenia.**

Pierwsze podłączenie urządzenia do instalacji doprowadzającej mieszanke gazów obojętnych powinno odbyć się pod nadzorem uprawnionego przedstawiciela dostawcy mieszanek gazów spożywczych.

Przebieg instalacji:

- Zamontuj regulowany reduktor wraz z zaworami i manometrami na króćcu wylotowym zaworu butli i dokręć.
- Jeden koniec rury doprowadzającej mieszanke gazową, podłącz do złącza wylotowego reduktora, w sposób podany przez dostawcę elementów instalacji doprowadzającej.
- Drugi koniec rury o średnicy $\varnothing 10\text{mm}$, doprowadzającej mieszanke gazową podłącz do złącza znajdującego się na tylnej ścianie pakowarki. W tym celu naciśnij kołnierz pierścienia sprzęgającego, włóż końcówkę rury doprowadzającej do otworu w gnieździe złącza i zwolnij nacisk na kołnierz pierścienia sprzęgającego. Koniec rury doprowadzającej mieszanke gazową zostanie szczelnie zaciśnięty w złączu.

- Ustaw ciśnienie mieszanki gazowej na wylocie reduktora, na poziomie od 0,5 do 1 bar i sprawdź szczelność instalacji.



7) Wstępne czyszczenie komory próżniowej i pokrywy.

Zalecamy przeprowadzenie wstępnego czyszczenia komory próżniowej i pokrywy pakowarki, w celu usunięcia ewentualnych zanieczyszczeń, które mogły osadzić się w trakcie rozpakowywania maszyny.

Wyczyść komorę próżniową i pokrywę miękką szmatką lekko zwilżoną wodą pitną.

W czasie czyszczenia splukuj ściereczkę wodą pitną i wyciskaj nadmiar wody, przed kontynuacją czyszczenia.

W trakcie czyszczenia:

- Nie stosować agresywnych detergentów.
- Nie wolno stosować, wełny stalowej, skrobaków, substancji o właściwościach ściernych o działaniu mechanicznym, środków o odczynie kwaśnym lub agresywnych chemicznie, które mogłyby nieodwracalnie uszkadzać wewnętrzne powierzchnie komory próżniowej i pokrywy.

8) Kalibracja czujnika próżni.

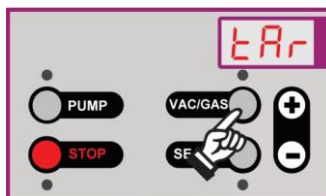


Ważne!

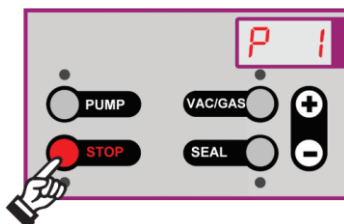
Kalibracja czujnika musi być powtarzana za każdym razem, gdy maszyna jest przenoszona do miejsca o innej wysokości nad poziomem morza.

W celu przeprowadzenia kalibracji czujnika próżni należy postępować w sposób następujący:

- Włącz urządzenie za pomocą głównego przełącznika „ON / OFF”.
- Przytrzymaj klawisz „VAC / GAS” przez 4 sekundy.
- Na wyświetlaczu pojawi się „tAr”.
- Opuść pokrywę komory próżniowej.
- Urządzenie rozpocznie cykl pracy pompy próżniowej, który zakończy się po kilku sekundach.
- Pokrywa otworzy się samoczynnie po zakończeniu kalibracji.
- Urządzenie powróci do programu domyślnego lub do poprzednio ustawionego programu.



- 9) Włączenie/Wyłączenie sygnalizację dźwiękową.
- Aby włączyć lub wyłączyć sygnalizację dźwiękową, naciśnij przycisk STOP i trzymając go włącz urządzenie. Każda taka operacja powoduje zmianę dotychczasowego ustawienia funkcji sygnalizacji dźwiękowej.



9. Eksploatacja

9.1 Panel sterowania

9.1.1 Zakresy ustawień parametrów cyklu pakowania

Funkcja:	Wartości:
Poziom wytwarzanej próżni:	Od 0 do 99
Czas wytwarzania dodatkowej próżni:	Od 0 do 60s.
Czas zgrzewania:	Od 0,1 do 6s.
Czas iniekcji gazu lub mieszanki gazowej:	Od OFF (Funkcja wyłączona) do 60s.



Ważne!

Różnica między wartościami ciśnienia próżni wytworzonej w komorze, a wartością ciśnienia gazu lub mieszanki gazowej musi wynosić ok.30%. Wartości te można określić za pomocą wakuometru w czasie cyklu pakowania. Dlatego należy przeprowadzić wstępne testy dla różnych ustawień, aby określić czas iniekcji gazu niezbędny do osiągnięcia wymaganego stopnia wypełnienia opakowania gazem.

9.1.2. Fabryczne ustawienia parametrów cyklu pakowania i reset ustawień

Ustawienia fabryczne nastawy parametrów cyklu pakowania pojawiają się przy pierwszym uruchomieniu, są opisane poniżej. Te wartości można zmienić lub zintegrowane poprzez programowanie, w którym to przypadku są nadpisywane.

Funkcja:	Wartości:
Poziom wytwarzanej próżni:	99
Czas wytwarzania dodatkowej próżni:	5s.
Czas zgrzewania:	3,5s.
Czas iniekcji gazu lub mieszanki gazowej:	OFF (Funkcja wyłączona)

Aby zresetować zaprogramowane ustawienia do wartości fabrycznych należy nacisnąć jednocześnie oba przyciski wyboru ustawień:



9.1.3 Ostrzeżenie o konieczności wymiany oleju



Ważne!

Jeśli licznik cykli pakowania osiągnie maksymalną liczbę cykli pakowania przewidzianą dla oleju znajdującego się w pomie próżniowej, to po uruchomieniu pakowarki zostanie wyświetlony komunikat alarmu. W takim przypadku należy wymienić olej w pompie próżniowej.

Jeżeli wszystkie lampki kontrolne LED są włączone, a na wyświetlaczu pojawia się komunikat OIL, oznacza to, że została osiągnięta maksymalna liczba cykli pakowania

przewidziana dla oleju znajdującego się w pompie próżniowej.

W takim przypadku należy wymienić olej w pompie próżniowej.

Po wymianie oleju, licznik cykli pakowania musi zostać zresetowany przez autoryzowane centrum obsługi posprzedażowej.

Maksymalna liczba cykli pakowania przewidzianych do wykonania pomiędzy kolejnymi wymianami oleju wynosi 5000 cykli pakowania, pod warunkiem, że wcześniej nie zostaną zaobserwowane zmiany wyglądu oleju, takie jak zmętnienie lub zmiana koloru, co może być sygnałem świadczącym o utracie własności smarnych oleju.

9.1.4 Wyświetlenie informacji o ilości wykonanych cykli pakowania

Aby wyświetlić informację o ilości cykli pakowania wykonanych przez maszynę, liczoną od ostatniej wymiany oleju, naciśnij przez 4 sekundy przycisk **STOP** na panelu sterowania. Wskazanie należy pomnożyć x 10.

9.1.5 Ostrzeżenie o przegrzaniu pompy próżniowej

Jeśli z jakichś przyczyn nastąpi przegrzanie pompy próżniowej, funkcje robocze pakowarki zostaną zablokowane, a wyświetlacz pokaże komunikat **ALL**, do czasu ostygnięcia pompy i powrotu jej temperatury do prawidłowej wartości.

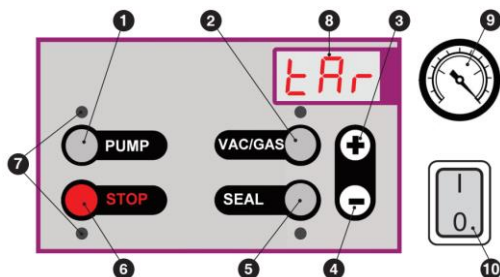


UWAGA!

Uwaga! jeśli zostanie uruchomiony alarm informujący o przegrzaniu pompy próżniowej, wyłącz maszynę i odczekaj około 20 minut, aż ostygnie.

Jeśli alarm utrzymuje się po ponownym włączeniu urządzenia, wyłącz maszynę, odłącz ją od sieci i skontaktuj się z autoryzowanym serwisem CAS Polska.

9.2 Opis panelu sterowania



1	PUMP	- Przycisk włączenia funkcji pakowania w pojemniku próżniowym. <i>Włączenie pompy próżniowej.</i>
2	VAC/GAS	- Przycisk funkcji wyboru sposobu pakowania: próżniowo lub w atmosferze gazowej. - Po naciśnięciu przez 4 sekundy: Aktywacja funkcji kalibracji czujnika ciśnienia w miejscu użytkowania.
3 4	+ / -	Przyciski wyboru: - Numeru programu z zapamiętanymi nastawami procesu pakowania. - Wartości parametrów w trakcie ustawiania parametrów procesu pakowania. - Po naciśnięciu przez 4 sekundy: Aktywacja funkcji przywrócenia ustawień fabrycznych (reset ustawień procesu pakowania)
5	SEAL	• Reguluje czas uszczelnienia. • Po naciśnięciu w trakcie cyklu roboczego, rozpoczyna proces zgrzewania szwu zamykającego opakowanie, wcześniej niż wynika to z ustawień parametrów procesu pakowania. • Po naciśnięciu w trakcie procesu pakowania w opakowaniach zewnętrznych (workach moletowanych) rozpoczyna proces zgrzewania szwu zamykającego opakowanie.
6	STOP	Przycisk funkcji STOP - naciśnięcie powoduje: - Naciśnięcie w trakcie cyklu - Przerwanie trwającego cyklu. - Naciśnięcie przez 4 sekundy, gdy urządzenie jest włączone i nie wykonuje cyklu pakowania, pozwala wyświetlić liczbę wykonanych cykli, od momentu ostatniej wymiany oleju w pompie. Wskazanie należy pomnożyć x 10. - Naciśnięcie podczas włączania zasilania maszyny, włącza lub wyłącza działanie sygnalizacji dźwiękowej.
7	Lampki kontrolne	Informują o bieżącym stanie urządzenia.
8	Wyświetlacz	Wyświetla: • Numer wybranego programu cyklu pakowania. • Wyświetla aktywną funkcję procesu pakowania i wartość ustawionego parametru dla procesu pakowania. • Wyświetla komunikaty ostrzegawcze i alarmowe. • Wyświetla liczbę wykonanych cykli pakowania od momentu wymiany oleju. Wskazanie należy pomnożyć x 10.
9	Wakuometr	Przyrząd pomiarowy wskazujący poziom ciśnienia w komorze próżniowej.
10	Włącznik	Główny Włącznik zasilania urządzenia.

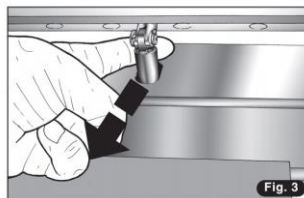
9.3 Proces pakowania próżniowego produktu umieszczonego w woreczku



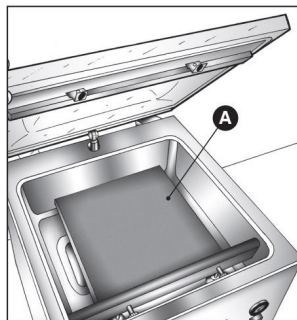
Ważne!

- Pakowane produkty powinny być schłodzone do temperatury +3°C.
- Zawsze dokładnie osusz komorę próżniową i panele wypełniające.
- Miękkie produkty mogą zostać uszkodzone po zakończeniu cyklu, w wyniku ściśnięcia pod wpływem ciśnienia atmosferycznego. Aby temu zapobiec, wykorzystaj opcję zastosowania gazu lub mieszanki gazowej.
- Używaj próżniowych worków do pakowania próżniowego lub do gotowania metodą Sous Vide, o odpowiedniej grubości i kształcie, stosownie do gęstości i wymiarów produktu.
- Przy pierwszym uruchomieniu upewnij się, że przeprowadziłeś kalibrację czujnika próżni (Patrz rozdz. 8 - pkt.8: naciśnij klawisz VAC/GAS przez 4 sekundy przy włączonej maszynie. opuść pokrywę, aby rozpocząć kalibrację i poczekaj na zakończenie cyklu).
- Po zakończeniu pracy, ustaw dźwignię napędu pokrywy komory próżniowej w pozycji spoczynkowej, popychając go do tyłu, a następnie opuść pokrywę. Chroni to komorę próżniową przed kurzem i brudem.

1. Otwórz pokrywę. Podnieś pokrywę do końca i ustaw dźwignię napędu pokrywy komory próżniowej w pozycji roboczej, przesuwając ją do przodu. (rysunki 1, 2 i 3).



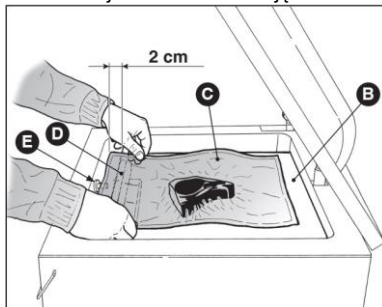
2. Dostosuj ilość paneli wypełniających **A**, wykorzystując maksymalną możliwą liczbę paneli, jaka zmieści się w komorze próżniowej, w odniesieniu do wymiarów pakowanego produktu.



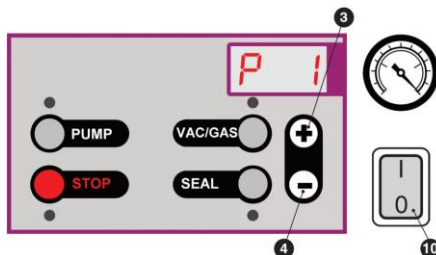
3. Dobierz wielkość worka stosownie do wielkości pakowanego produktu. Produkt umieszczony w opakowaniu powinien zajmować do 2/3 objętości woreczka. Pozytionowanie worka w komorze pakowarki:

Worek zawierający produkt **C**, włóż do komory próżniowej **B** i oprzyj ją na środku listwy zgrzewającej **D** w taki sposób, aby otwarta strona wystawała o około 2 cm poza listwę zgrzewającą.

Jeśli zamierzasz użyć wtrysku gazu, umieść we wnętrzu worka dyszę wtryskującą gaz **E**.



4. Ustawienie parametrów cyklu pakowania. Włącz urządzenie za pomocą głównego przełącznika **10**. Wybierz jeden z 10 dostępnych programów za pomocą klawiszy **3** oraz **4**.



Naciśnij klawisz **VAC/GAS** i ustaw wartość próżni (od 1 do 99) za pomocą klawiszy **3** oraz **4**.



Kontynuuj naciśnięcie przycisków **3** oraz **4**, aby ustawić wartość dodatkowego czasu uzyskiwania próżni od 1 do 60 ''.



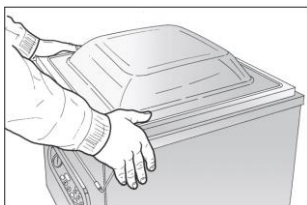
Naciśnij klawisz **VAC/GAS** i ustaw wartość czasu wtrysku gazu od 1" do 60" za pomocą klawiszy 3 oraz 4.



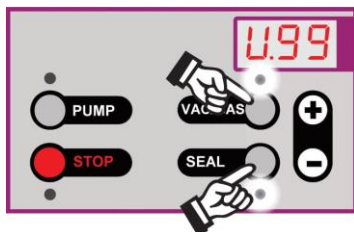
Naciśnij klawisz **SEAL** i ustaw czas zgrzewania szwu zamykającego, między 0,1" a 6,0". Dla worków wykonanych z folii grubości 90 mikronów należy przyjąć czas od 3,5" do 3,8".



5. Uruchomienie cyklu pakowania.
Opuść pokrywę obiema rękami, naciskając oba rogi pokrywy.
Cykl rozpoczyna się automatycznie.



6. Wcześniejsze przejście do następnej funkcji w cyklu pakowania.
Aby skrócić czas fazy próżniowej i przejść z wyprzedzeniem do fazy wtrysku gazu naciśnij klawisz **VAC/GAS**.
Aby przejść bezpośrednio do fazy zgrzewania, naciśnij klawisz **SEAL**.



7. Przerwanie cyklu pakowania.

Maszyna natychmiast zatrzymuje proces pakowania w dowolnym momencie cyklu pakowania, gdy zostanie wciśnięty przycisk **STOP**. Komora próżniowa jest poddawana dekompresji, pokrywa komory jest otwierana automatycznie, a maszyna powraca do początku ustawionego programu.



8. Koniec cyklu pakowania.

Po zakończeniu cyklu pakowania pokrywa jest otwierana automatycznie.

Wymij zapakowany produkt. Zwróć uwagę, aby nie dotknąć listwy grzewącej, której powierzchnia wciąż może być gorąca.

9.4 Proces pakowania produktów płynnych w pojemnikach do pakowania próżniowego



Ważne!

- Upewnij się, że pojemniki próżniowe są odpowiednie oraz że ich producent deklaruje, że są w stanie wytrzymać próżnię, której zamierzasz użyć.

- Produkty płynne mogą wypełniać pojemniki maksymalnie do $\frac{3}{4}$ objętości użytkowej.

- Pakowane produkty powinny być schłodzone do temperatury $+3^{\circ}\text{C}$.

- Temperatura wrzenia cieczy zmniejsza się wraz ze spadkiem ciśnienia w komorze próżniowej. Woda wrze w temperaturze $+20^{\circ}\text{C}$, przy ciśnieniu bezwzględnym 23,4mbar (co odpowiada próżni na poziomie 97,66%).

Formowanie się pęcherzyków w opakowaniu wskazuje na wrzenie produktu i tworzenie się pary.

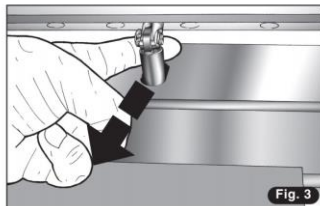
Należy tak dobrać poziom próżni w komorze próżniowej maszyny, aby nie dopuszczać do wrzenia pakowanych produktów płynnych.

Tylko w ten sposób można zapobiec przedostawaniu się powstającej pary do pompy próżniowej, jej skraplaniu i zanieczyszczeniu oleju, utracie jego własności smarnych i korozji elementów pompy.

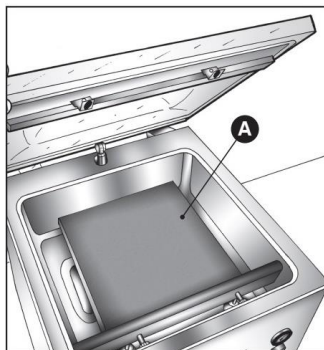
- Przy pierwszym uruchomieniu upewnij się, że przeprowadziłeś kalibrację czujnika próżni (Patrz rozdz. 8 - pkt.8: naciśnij klawisz VAC/GAS przez 4 sekundy przy włączonej maszynie. opuść pokrywę, aby rozpocząć kalibrację i poczekaj na zakończenie cyklu).

- Po zakończeniu pracy, ustaw dźwignię napędu pokrywy komory próżniowej w pozycji spoczynkowej, popychając go do tyłu, a następnie opuść pokrywę. Chroni to komorę próżniową przed kurzem i brudem.

1. Otwórz pokrywę. Podnieś pokrywę do końca i ustaw dźwignię napędu pokryw komory próżniowej w pozycji roboczej, przesuując ją do przodu. (rysunki 1, 2 i 3).



2. Dostosuj ilość wkładów wypełniających **A**, wykorzystując maksymalną możliwą liczbę paneli, jaka zmieści się w komorze próżniowej, w odniesieniu do wymiarów pakowanego pojemnika.



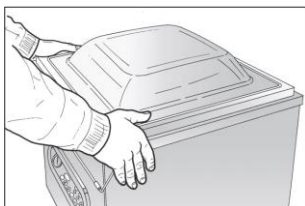
3. Dobierz wielkość pojemnika stosownie do wielkości pakowanego produktu. W razie potrzeby można wyjąć listwę grzewącą. Upewnij się, że zawór na pojemniku jest ustawiony w pozycji pozwalającej na wysysanie powietrza z jego wnętrza.



4. Włącz urządzenie za pomocą głównego przełącznika 10.
Naciśnij przycisk **PUMP**.



5. Uruchomienie cyklu pakowania.
Opuść pokrywę obiema rękami, naciskając oba rogi pokrywy.
Cykl rozpocznie się automatycznie.



6. Zatrzymanie cyklu pakowania.
Gdy zostanie osiągnięty żądany poziom próżni, który można odczytać za pomocą wakuometru, cykl pakowania można zatrzymać naciskając klawisz **STOP**.



7. Koniec cyklu pakowania.
Po zakończeniu cyklu pakowania pokrywa jest otwierana automatycznie.
Wyjmij zapakowany produkt.

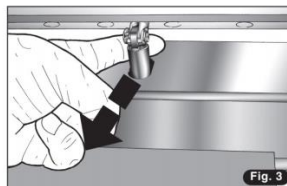
9.5 Proces pakowania próżniowego poza komorą próżniową



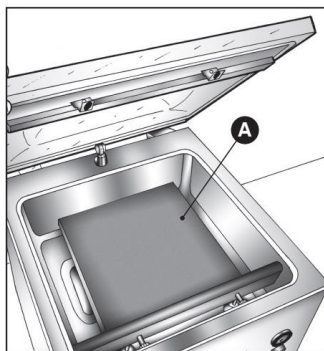
Ważne!

- Do tej operacji należy stosować wyłącznie specjalne worki moletowane przeznaczone do pakowania próżniowego, wykonane z folii PA/PE.
- Uwaga: nie wszystkie worki moletowane dostępne na rynku nadają się do tego celu.
- W ten sposób nie wolno pakować produktów zawierających składniki w postaci płynnej.
- Pakowane produkty powinny być schłodzone do temperatury $+3^{\circ}\text{C}$.
- Przed rozpoczęciem pracy zawsze dokładnie osusz komorę próżniową i panele wypełniające.
- Przy pierwszym uruchomieniu upewnij się, że przeprowadziłeś kalibrację czujnika próżni (Patrz rozdz. 8 - pkt.8: naciśnij klawisz VAC/GAS przez 4 sekundy przy włączonej maszynie. opuść pokrywę, aby rozpocząć kalibrację i poczekaj na zakończenie cyklu).
- Po zakończeniu pracy, ustaw dźwignię napędu pokrywy komory próżniowej w pozycji spoczynkowej, popychając go do tyłu, a następnie opuść pokrywę. Chroni to komorę próżniową przed kurzem i brudem.

1. Otwórz pokrywę. Podnieś pokrywę do końca i ustaw tłok napędu pokrywy w pozycji roboczej, przesuwając go do przodu. (Rys. 1-2-3).



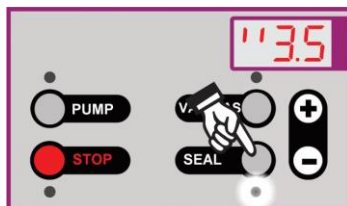
2. Dostosuj ilość wkładów wypełniających **A**, wykorzystując maksymalną możliwą liczbę paneli, jaka zmieści się w komorze próżniowej, w odniesieniu do wymiarów pakowanego pojemnika.



3. Włącz urządzenie za pomocą włącznika głównego 10.
Naciśnij przycisk **PUMP**.



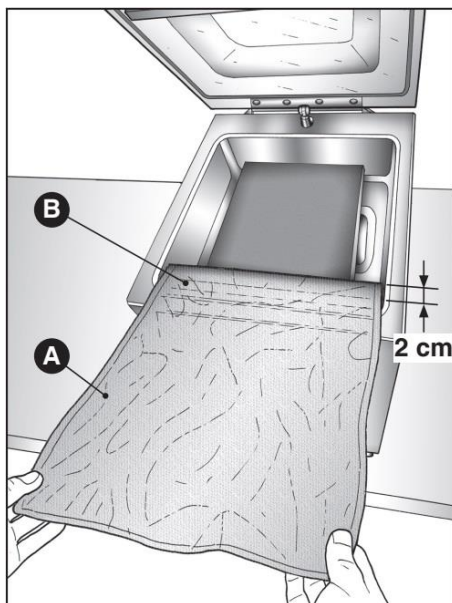
Naciśnij klawisz **SEAL** i za pomocą przycisków 3 oraz 4 ustaw czas zgrzewania pomiędzy 0,1" a 6".
Dla worków moletowanych przyjmuje się zwykle czas zgrzewania od 3,5" do 3,8").



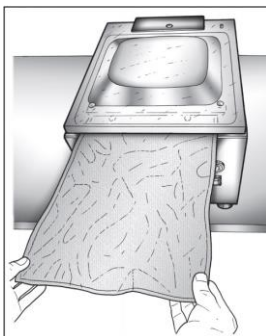
4. Dobierz wielkość worka stosownie do wielkości pakowanego produktu. Produkt umieszczony w opakowaniu powinien zajmować do 2/3 objętości woreczka.

Pozycjonowanie worka w komorze pakowarki:

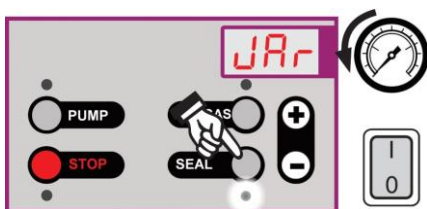
Umieść worek moletowany z produktem w środkowej części listwy zgrzewającej **B**, aby otwarta strona opakowania wystawała około 2 cm poza krawędź listwy.



5. Uruchomienie cyklu pakowania.
Opuść i dociśnij lekko pokrywę, trzymając worek na miejscu.
Cykl pakowania rozpocznie się automatycznie.



6. Zgrzewanie.
Po osiągnięciu żądanego poziomu próżni, naciśnij przycisk **SEAL**, aby rozpocząć proces zgrzewania szwu zamykającego. Osiągnięty poziom próżni można odczytać za pomocą wakuometru.



7. Koniec cyklu pakowania.
Po zakończeniu cyklu pakowania pokrywa jest otwierana automatycznie.
Wymij zapakowany produkt. Zwóźd uwagę, aby nie dotknąć listwy zgrzewającej, której powierzchnia wciąż może być gorąca.
8. Przerwanie cyklu pakowania.
Maszyna natychmiast zatrzymuje proces pakowania w dowolnym momencie cyklu pakowania, gdy zostanie wciśnięty przycisk **STOP**. Komora próżniowa jest poddawana dekompresji, pokrywa jest otwierana automatycznie, a maszyna powraca do początku ustawionego programu.

9.6 Proces pakowania produktów płynnych w workach do pakowania próżniowego



Ważne!

- Pakowane produkty powinny być schłodzone do temperatury +3°C.
- Produkty płynne mogą wypełniać worek użyty do pakowania maksymalnie do ½ objętości użytkowej.

• Temperatura wrzenia cieczy zmniejsza się wraz ze spadkiem ciśnienia w komorze próżniowej. Woda wrze w temperaturze +20°C, przy ciśnieniu bezwzględnym 23,4mbar (co odpowiada próżni na poziomie 97,66%).
Formowanie się pęcherzyków w opakowaniu wskazuje na wrzenie produktu i tworzenie się pary.

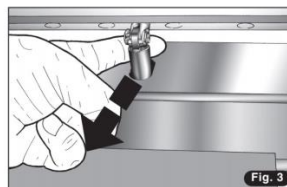
Należy tak dobrać poziom próżni w komorze próżniowej maszyny, aby nie dopuszczać do wrzenia pakowanych produktów płynnych.

Tylko w ten sposób można zapobiec przedostawaniu się powstającej pary do pompy próżniowej, jej skraplaniu i zanieczyszczeniu oleju, utracie jego własności smarnych i korozji elementów pompy.

- Przy pierwszym uruchomieniu upewnij się, że przeprowadziłeś kalibrację czujnika próżni (Patrz rozdz. 8 - pkt.8: naciśnij klawisz **VAC/GAS** przez 4 sekundy przy włączonej maszynie. opuść pokrywę, aby rozpocząć kalibrację i poczekaj na zakończenie cyklu).

- Po zakończeniu pracy, ustaw dźwignię napędu pokrywy komory próżniowej w pozycji spoczynkowej, popychając go do tyłu, a następnie opuść pokrywę. Chroni to komorę próżniową przed kurzem i brudem.

1. Otwórz pokrywę. Podnieś pokrywę do końca i ustaw tłok napędu pokrywy w pozycji roboczej, przesuwając go do przodu. (Rys. 1-2-3).

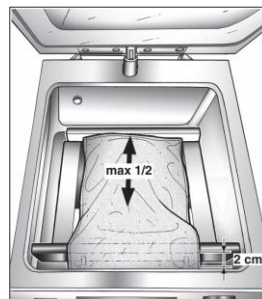


2. Usuń wszystkie panele wypełniające i włóż pochylą podstawę pod woreczek, przeznaczoną do stosowania w przypadku pakowania cieczy (wyposażenie opcjonalne). Górna część podstawy ma być skierowana w stronę listwy zgrzewającej **B**, a przesuwany pręt oporowy **C** ma być ustawiony wzdłuż krawędzi worka **D**.



3. Pozycjonowanie worka a podstawie
Włóż worek zawierający pakowany płyn do komory próżniowej pakowarki, zwracając uwagę, aby nie napęlić więcej niż w połowie (1/2).

4. Oprzyj worek z produktem w środkowej części listwy zgrzewającej tak, aby otwarta strona wystawała około 2 cm poza krawędź listwy zgrzewającej.

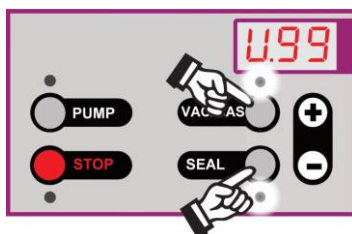


5. Zaprogramuj parametry procesu pakowania.
Włącz urządzenie za pomocą głównego przełącznika i kontynuuj programowanie parametrów jak wskazano w § 9.3, ustawiając poziom próżni na poziomie, w którym nie będzie występowało wrzenie i wyciekanie pakowanego produktu.

6. Uruchomienie cyklu pakowania.
Opuść pokrywę obiema rękami, naciskając oba rogi pokrywy. Cykl rozpoczyna się automatycznie.



7. Wcześniejsze przejście do następnej funkcji w cyklu pakowania.
Aby przejść bezpośrednio do fazy zgrzewania, naciśnij klawisz **SEAL**.



8. Koniec cyklu pakowania.
Po zakończeniu cyklu pakowania pokrywa jest otwierana automatycznie.
Wyjmij zapakowany produkt zwracając uwagę, aby nie dotknąć listwy zgrzewającej, której powierzchnia wciąż może być gorąca.
9. Przerwanie cyklu pakowania.
Maszyna natychmiast zatrzymuje proces pakowania w dowolnym momencie cyklu pakowania, gdy zostanie wciśnięty przycisk **STOP**. Komora próżniowa jest poddawana dekompresji, pokrywa jest otwierana automatycznie, a maszyna powraca do początku ustawionego programu.

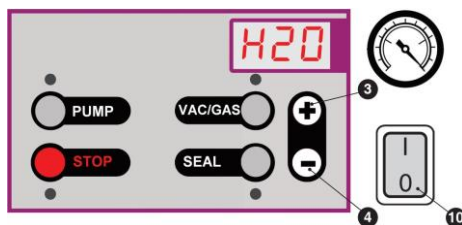
9.7 Cykl osuszania oleju pompy



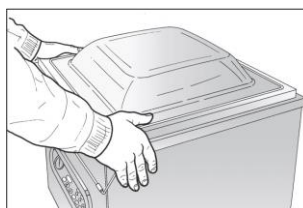
Ważne!
Cykl osuszania oleju musi być uruchamiany raz w tygodniu, lub częściej, stosownie do warunków użytkowania maszyny.

Cykl osuszania oleju trwa 20 minut i musi być uruchamiany co najmniej raz na tydzień lub częściej, stosownie do warunków użytkowania maszyny.

1. Wybór procesu osuszania oleju.
Włącz urządzenie za pomocą głównego przełącznika **10**.
Wybierz program „H2OUT” za pomocą przycisków **3** oraz **4**.
Na wyświetlaczu pojawi się „H2O”.



2. Uruchomienie procesu osuszania oleju.
Opuść pokrywę obiema rękami, naciskając oba rogi pokrywy.
Proces rozpocznie się automatycznie.
3. Zakończenie cyklu osuszania oleju.
Po zakończeniu procesu osuszania oleju maszyna powraca do trybu gotowości do pracy i jest gotowa do normalnego cyklu pracy.



4. Przerwanie cyklu osuszania oleju.
Proces osuszania można przerwać w dowolnym momencie, naciskając przycisk **STOP**.

10 Okresowe czynności obsługowe

10.1 Obsługa pompy próżniowej

Poziom oleju i jego jakość zalecamy sprawdzać codziennie przed rozpoczęciem eksploatacji pakowarki.

Do kontroli służy okienko kontrolne wziernika poziomu oleju.

Jeśli poziom oleju jest zbyt niski należy niezwłocznie go uzupełnić.

Jeżeli olej będzie mętny lub zanieczyszczony bezwzględnie należy go wymienić.



Uwaga:

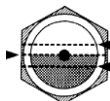
Należy zawsze stosować specjalny olej przeznaczony do pakowarek próżniowych o oznaczeniu lepkości 68 lub 100.

Przykładowe marki standardowych typów oleju (z odpowiednimi oznaczeniami lepkości oleju):

- BUSH VM 068
- Shell Vitrea,
- Texaco Regal R+ O.
- BP Energol CS
- Aral Motanol GM,

10.2 Poziom oleju

Gdy pakowarka jest ustawiona w pozycji poziomej, poziom oleju można uznać za właściwy, gdy poziom widoczny we wzierniku kontrolnym, dla nie pracującej pompy, będzie zawierać się pomiędzy 2/3, a 1/3 wysokości okienka wziernika.



Podczas pracy pakowarki poziom oleju nie powinien być niższy niż 1/3 wysokości okienka wziernika poziomu oleju.

Napełniając pompę nie należy przekraczać podanego wyżej poziomu oleju.

Napełnienie pompy zbyt dużą ilością oleju, może powodować wyrzucanie przez pompę nadmiaru oleju na zewnątrz.

10.3 Kontrola i wymiana oleju.



Uwaga:

Przed pierwszym użyciem nowej pakowarki należy sprawdzić, czy pompa próżniowa jest napełniona odpowiednią ilością oleju i skontrolować jego poziom. Do uzupełnień oraz wymiany, należy zawsze stosować olej do przeznaczony pakowarek próżniowych .



Uwaga:

O ile wcześniej nie nastąpiły widoczne oznaki zużycia oleju takie jak: zmętnienie spowodowane emulgowaniem oleju wodą pochodzącą ze skroplonej wilgoci, pojawienie się widocznych zanieczyszczeń lub zmiana barwy, wymianę oleju należy przeprowadzać regularnie, w odstępach zależnych od intensywności eksploatacji i rodzaju pakowarki, co najmniej co (orientacyjne okresy eksploatacji oleju):

- Co 3000 cykli roboczych - Urządzenia o wydajności 4m³/h.
- Co 5000 cykli roboczych - Urządzenia o wydajności 8m³/h.
- Co 5000 cykli pracy urządzeń - Urządzenia o wydajności 12m³/h.
- Co 7500 cykli roboczych - Urządzenia o wydajności 20m³/h.
- Zawsze co 6 miesięcy, jeżeli nie wykonano limitu ilości cykli pakowania
- Zawsze przed każdą przerwą w eksploatacji maszyny, dłuższą niż.

Przystępując do wymiany oleju, przed usunięciem go z pompy należy uruchomić proces osuszania oleju. Osady brudu i osadzona wilgoć zostaną wchłonięte przez rozgrzany olej, oraz zostanie on rozgrzany i rozrzedzony, co ułatwi proces spływania oleju z pompy.



Uwaga:

Nie przekraczać poziomu napełnienia olejem ponad 2/3 wysokości okienka wziernika. Obniżenie się poziomu oleju w czasie pracy pompy jest naturalnym zjawiskiem.

Poziom oleju nie może być niższy niż 1/3 wysokości okienka wziernika.

Ilustracja sposobu wymiany oleju:

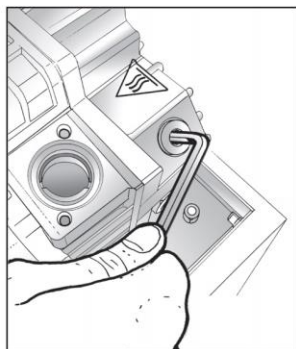


Fig. 1



Fig. 2

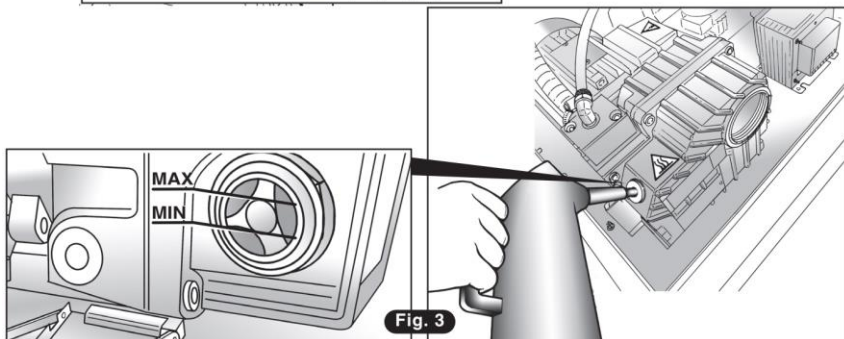
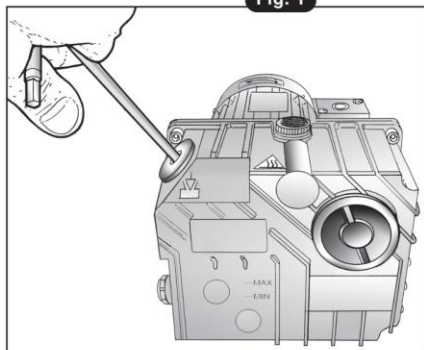


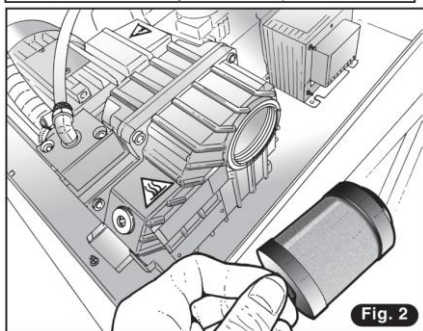
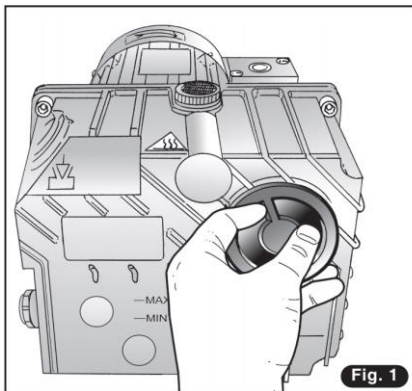
Fig. 3

10.4 Wymiana filtra powietrza



Ważne:
Wkład filtrujący powietrza z oparów oleju należy wymieniać przy każdej wymianie oleju, bezpośrednio po wleciu nowego oleju.

Ilustracja sposobu wymiany filtra powietrza:



10.5 Obsługa bezpiecznika automatycznego

Pakowarki są wyposażone w wewnętrzny bezpiecznik automatyczny chroniący urządzenie przed niewłaściwymi warunkami zasilania.

Bezpiecznik automatyczny jest umieszczony wewnątrz pakowarki, w tylnej części jej podstawy..



Uwaga:

W przypadku zadziałania bezpiecznika automatycznego, przed ponownym jego włączeniem należy odłączyć pakowarkę od źródła zasilania.

Przyczynami powodującymi wyłączenie bezpiecznika automatycznego mogą być między innymi:

- Nieprawidłowo działająca instalacja ochronna w gnieździe zasilającym. Sprawdzić działanie instalacji ochronnej.
- Przepięcie w sieci zasilającej. Sprawdzić działanie sieci zasilającej. Jeżeli w obu powyższych przypadkach niw stwierdzono nieprawidłowości po stronie instalacji zasilającej, to po ponownym włączeniu bezpiecznika automatycznego pakowarka powinna pracować prawidłowo.
- Przeciążenie w obwodach wewnętrznych pakowarki spowodowane sytuacją awaryjną wewnątrz pakowarki. Jeżeli próba włączenia bezpiecznika i ponownego uruchomienia pakowarki będzie skutkować ponownym zadziałaniem bezpiecznika automatycznego, należy przerwać eksploatację pakowarki i niezwłocznie skontaktować się z serwisem CAS POLSKA.

10.6 Ważne uwagi eksploatacyjne



Uwaga:

Nie należy uruchamiać pakowarki bez worka do pakowania próżniowego ułożonego na listwie zgrzewającej lub z pustą komorą. Takie postępowanie prowadzi do przegrzewania elementu zgrzewającego i może prowadzić do przedwczesnego zużycia powłoki teflonowej osłaniającej element zgrzewający.

Gdy pakowarka nie będzie przez dłuższy czas używana należy:

- Przeprowadzić wymianę oleju
- Wyłączyć urządzenie
- Odłączyć od z gniazda zasilającego.
- Usunąć zanieczyszczenia z komory pakowarki oraz z pokrywy.

W czasie przerw w eksploatacji, oczyszczoną pakowarkę należy przechowywać w suchym i przewiewnym miejscu w temperaturze pokojowej.

11. Transport, konserwacja i przechowywanie pakowarki

11.1 Transport

W czasie transportu pakowarka powinna być ustawiona poziom. Niedopuszczalne jest jej odwracanie. Transport musi przebiegać zgodnie z oznakowaniem umieszczonym na opakowaniu.

11.2 Konserwacja pakowarki

Regularna, kompleksowa konserwacja jest niezbędna dla wydłużenia czasu eksploatacji urządzenia i dla zapobieżenia awariom.

Regularna konserwacja zapewnia osiągnięcie optymalnych rezultatów pakowania.

Jeśli urządzenie jest użytkowane intensywnie (pracuje ponad 4 godziny dziennie), zaleca się przeprowadzanie profesjonalnej konserwacji co 6 miesięcy. Przy mniej intensywnym użytkowaniu urządzenia przeprowadzenie kompleksowej konserwacji raz do roku jest wystarczające (częstotliwość konserwacji zależy od lokalizacji urządzenia, warunków otoczenia i rodzaju pakowanych produktów).

Między kompleksowymi, okresowymi konserwacjami konieczne jest regularne realizowanie podstawowych czynności związanych z bieżącą konserwacją pakowarki. Czynności te użytkownik urządzenia może przeprowadzić we własnym zakresie.

Ze względów higienicznych pakowarkę należy utrzymywać w należytej czystości.



UWAGA:

Przed rozpoczęciem czynności związanych z konserwacją urządzenia zawsze należy odłączyć je od źródła zasilania, odłączając wtyczkę przewodu zasilającego od gniazda.

Przynajmniej raz w tygodniu należy kontrolować, czy na pokrywie nie ma pęknięć. W przypadku pojawienia się pęknięć należy natychmiast wyłączyć urządzenie i skontaktować się z dostawcą lub producentem w celu wymiany pokrywy.

Do mycia komory pakowarki oraz jej obudowy należy używać środków przeznaczonych do czyszczenia stali nierdzewnej.

Podczas czyszczenia przezroczystej pokrywy komory pakowarki nie wolno używać środków czyszczących zawierających rozpuszczalniki oraz substancje ścierne!



Konstrukcja urządzenia nie jest hermetyczna!

Ze względu na otwarte otwory wentylacyjne nie wolno myć pakowarki za pomocą urządzeń do mycia ciśnieniowego ani polewać wodą.

Czyszczenie ciśnieniowe może spowodować poważne uszkodzenia, zarówno części elektronicznych urządzenia jak i jego innych elementów.

Nie wolno dopuścić, aby w czasie czyszczenia woda dostała się do otworu odpływu powietrza z komory próżniowej lub do otworów wentylacyjnych. Mogłoby to spowodować nieodwracalne uszkodzenia urządzenia.

W przypadku uszkodzenia pakowarki należy zwrócić się do autoryzowanego serwisu CAS. Nie wolno dokonywać samodzielnych napraw urządzenia.

Do napraw mogą być stosowane tylko oryginalne części zamienne, dostępne w serwisie CAS Polska.

Do każdej maszyny dostępne są następujące elementy i materiały eksploatacyjne:

- uszczelka pokrywy,
- taśma grzewczą,
- olej do pompy próżniowej,
- uszczelki i filtr oleju.

11.3 Konserwacja listwy zgrzewającej

Codzienne czyszczenie listwy zgrzewającej i dociskającego paska silikonowego jest podstawową czynnością konserwacyjną.

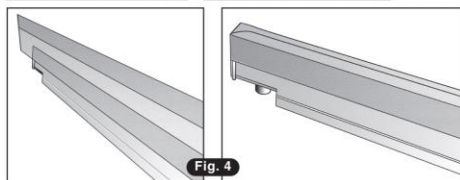
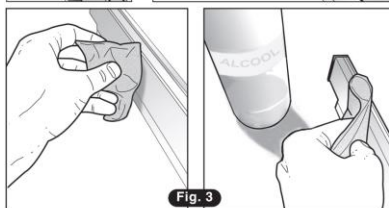
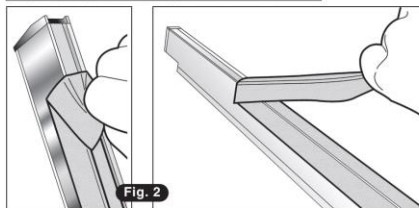
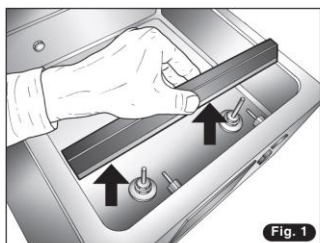
Elementy te należy oczyścić przy użyciu wilgotnej szmatki. Wskazana jest kontrola stanu listwy zgrzewającej raz w tygodniu. Gdy jakość zgrzewania jest niezadowolająca, w przypadku pojawienia się uszkodzeń i nierówności na powierzchni uszkodzeń taśmy z tkaniny teflonowej, należy dokonać wymiany zużytego elementu na nowy.

- **Sposób wymiany taśmy z tkaniny teflonowej:**

Taśma z tkaniny teflonowej chroniąca element grzewczy jest wyposażona w samoprzylepną warstwę mocującą.

Taśmę z tkaniny teflonowej można zamówić w dziale handlowym CAS Polska.

Jej wymiana jest bardzo łatwa i polega na wykonaniu niżej zilustrowanych czynności:



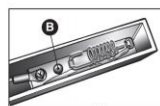
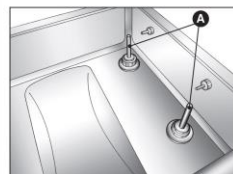
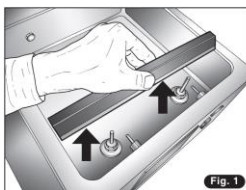
• **Sposób wymiany taśmy oporowej (grzałka):**

Taśma oporowa znajduje się pod taśmą ochronną z tkaniny teflonowej.

Taśmę oporową w postaci zestawu naprawczego (zestaw: taśma oporowa wraz z taśmą ochronną z tkaniny teflonowej) zamówić w dziale handlowym CAS Polska.

Ważne:

W przypadku konieczności wymiany taśmy oporowej, zawsze jest wymagana jednoczesna wymiana taśmy ochronnej z tkaniny teflonowej.



- **Wymiana docisku z gumy silikonowej:**

W przypadku stwierdzenia, że powierzchnia docisku z gumy silikonowej jest nierówna lub ma ubytki należy ją wymienić.

Silikonową listwę dociskową można łatwo wyjąć i wymienić na nową (Rys.1).

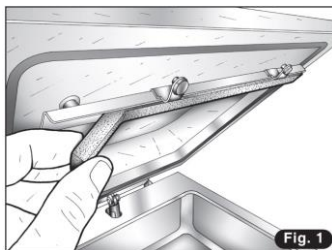


Fig. 1

- **Wymiana uszczelki pokrywy:**

Uszczelka pokrywy zapewnia możliwość wytworzenia absolutnej próżni w komorze pakowarki.

Uszczelka zużywa się wskutek dużych różnic ciśnienia powstających w czasie pracy pakowarki, dlatego konieczna jest jej okresowa wymiana. Stan uszczelki należy kontrolować raz w tygodniu. Należy sprawdzać, czy nie są widoczne ślady pęknięć i innych uszkodzeń.

Uszczelkę pokrywy można zamówić w dziale handlowym CAS Polska.

W celu wymiany należy wyjąć starą uszczelkę i przygotować nową o takiej samej długości.

Zbyt krótka lub zbyt długa uszczelka pokrywy, może powodować trudności w domknięciu pokrywy lub nieszczelność komory po jej zamknięciu pokrywą.

Uszczelka musi być ułożona równomiernie w zagłębieniu pokrywy i nie może być naprężona. Końce uszczelki muszą ciasno przylegać do siebie i być równo przycięte, aby zapewnić szczelność pokrywy.

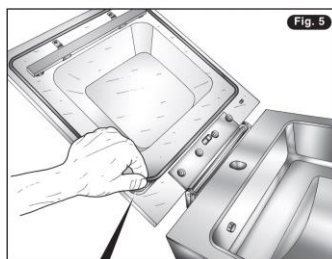


Fig. 5

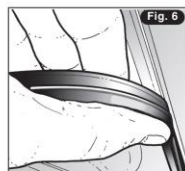


Fig. 6

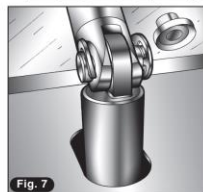


Fig. 7

12. Najczęściej zadawane pytania

1. Jak działa pakowarka próżniowa?

Panel sterowania pakowarki pozwala na jej włączenie i ustawienie parametrów procesu pakowania określających czas wytworzenia wymaganego poziomu próżni, czas zgrzewania szwu zamykającego opakowanie oraz temperaturę i czas chłodzenia listwy zgrzewającej. Opakowanie ze znajdującym się wewnątrz, produktem należy umieścić w komorze próżniowej pakowarki. Krawędź opakowania przeznaczoną do jego zamknięcia ułożyć na listwie zgrzewającej. Zamknięcie pokrywy pakowarki rozpoczyna proces pakowania towaru. Wszystkie procesy składowe cyklu pakowania wykonywane są automatycznie, zgodnie z ustawieniami sterownika pakowarki.

Po zakończeniu procesu pakowania, pokrywa pakowarki otworzy się automatycznie. Po wyjęciu zapakowanego produktu z komory pakowarki urządzenie jest gotowe do rozpoczęcia procesu pakowania następnego produktu.

2. Jakiego rodzaju woreczki należy używać?

Należy używać opakowań z folii barierowej z pełną barierą dla atmosfery gazowej. Woreczki są dostępne w różnych rozmiarach i wariantach wykonania.

3. Czy do pakowania mogą być stosowane zgrzewalne woreczki barierowe wykonane z laminatu folii zawierającego folie aluminiową?

Tak, pakowarka jest przystosowana do tego rodzaju opakowań.

4. Jakie są korzyści ze stosowania pakowania próżniowego produktów?

Stosowanie pakowania próżniowego pozwala na osiągnięcie następujących korzyści:

- Przedłużony czas ekspozycji i przechowywania towaru.
- Brak utraty objętości i wagi produktu wskutek parowania.
- Mniejsze oddziaływanie bakterii tlenowych.
- Łatwość prowadzenia kontroli zapasów.
- Redukcji kosztów ze względu na ograniczenie strat przechowywanych towarów.
- Duża wydajność i krótki czas pakowania.
- Doskonały wygląd produktu.
- Zabezpieczenie produktu przed zanieczyszczeniami, ubytkami, zniszczeniami i wandalizmem klientów.
- Ułatwiona obsługa sprzedaży produktu.
- Lepsze postrzeganie jakości produktów przez klientów i konsumentów.
- Łatwość oznakowania zapakowanego produktu.

5. Jak długo mogą być przechowywane produkty zapakowane próżniowo?

Zazwyczaj okres ważności może zostać przedłużony od trzech do pięciu razy. Czas ten jest różny, w zależności od rodzaju produktu, jego stanu w chwili pakowania, warunków higienicznych, temperatury przechowywania przed i po zapakowaniu oraz wielu innych czynników.

6. Na czym polega pakowanie w atmosferze modyfikowanej (MAP)?

Pakowanie z wykorzystaniem mieszaniny gazów, nazywane pakowaniem w atmosferze modyfikowanej (MAP), polega na zastąpieniu powietrza w opakowaniu mieszaniną gazów, o składzie odpowiednio dobranym w zależności od pakowanego produktu. Podstawowymi gazami używanymi do

pakowania w atmosferze modyfikowanej są mieszanki azotu, tlenu i dwutlenku węgla w różnych proporcjach zależnych i od rodzaju produktu oraz potrzeb producentów i konsumentów żywności.

O wyborze mieszaniny gazów decyduje:

- podatność produktu na rozwój mikroflory,
- wrażliwość na tlen i dwutlenek węgla
- stabilność barwy produktu

Celem pakowania w atmosferze modyfikowanej jest wytworzenie wewnątrz opakowania odpowiednio zrównoważonego składu gazowego, jaki pozwoli na możliwie największe przedłużenie trwałości produktu. Ponadto poziom zawartości tlenu i dwutlenku węgla w opakowaniu nie może negatywnie wpływać na produkt.

Zastosowanie zmodyfikowanej atmosfery gazowej wypełniającej wnętrze opakowania dodatkowo może stanowić formę zabezpieczenia delikatnych produktów przed zmianą formy i kształtu. Zabezpieczenie takie nie jest możliwe w przypadku pakowania próżniowego.

Sposobem modyfikacji atmosfery jest również pakowanie próżniowe.

7. Czy pakowarka może być stosowana do pakowania substancji płynnych?

Tak. Wielu użytkowników korzysta z tych maszyn do pakowania sosów, zup, bulionu, i innych podobnych płynnych produktów.

8. Czy produkty żywnościowe zapakowane próżniowo, nadal muszą być przechowywane w chłodni/lodówce?

Tak. Pakowanie próżniowe nie zastępuje przechowywania w warunkach chłodniczych, natomiast znacznie wydłuża czas przechowywania w warunkach chłodniczych i likwiduje ubytki spowodowane parowaniem wody z produktu.

9. Czy zalecane jest stałe posiadanie materiałów i części ulegających normalnemu zużyciu w trakcie eksploatacji pakowarki?

Tak. Należy posiadać zapas oleju do pompy próżniowej, zapasową uszczelkę pokrywy, taśmę oporową elementu grzejnego i ochronną taśmę z tkaniny teflonowej. Elementy te ulegają stopniowemu zużyciu w trakcie eksploatacji pakowarki, a ich trwałość, zależy od intensywności eksploatacji. Maszyny wyposażone są w zapasowy zestaw w/wym. elementów. Zalecane jest uzupełnianie w/wym. zapasu elementów w miarę stopniowego ich wykorzystywania, poprzez zakup w CAS Polska.

13. Analiza możliwych problemów eksploatacyjnych

1. Pompa próżniowa nie działa:

Możliwe są następujące przyczyny:

- Ustawiono bardzo krótki czas wytwarzania próżni w komorze pakowarki.
Sprawdzić i skorygować ustawienie na sterowniku pakowarki, parametru określającego
- Włącznik krańcowy pokrywy nie działa
Sprawdzić działanie włącznika.
- Przekaznik włączający pompę próżniową jest uszkodzony.
Wymienić w serwisie.
- Silnik pompy próżniowej jest uszkodzony.
Wymienić w serwisie.

2. Nie można osiągnąć właściwej próżni w komorze:

Możliwe są następujące przyczyny:

- Ustawiono zbyt krótki czas wytwarzania próżni w komorze pakowarki
Sprawdzić i skorygować ustawienie na sterowniku pakowarki, parametru określającego czas wytwarzania próżni.
- Za mały poziom oleju w pompie próżniowej.
Skontrolować poziom oleju, uzupełnić olej.
- Uszkodzenie uszczelki pokrywy.
Skontrolować i wymienić uszczelkę.
- Uszkodzenia rur przepływu powietrza albo uszkodzony jeden z pierścieni uszczelniających ich połączenia.
Skontrolować i wymienić uszkodzony element w serwisie.
- Uszkodzenie zaworu powodujące napływ powietrza do komory próżniowej.
Skontrolować i wymienić uszkodzony element w serwisie.
- Pompa próżniowa jest zużyta lub uszkodzona.
Naprawić lub wymienić w serwisie.

3. Nie można otworzyć pokrywy komory pakowarki:

Możliwe są następujące przyczyny:

- Nie włącza się zawór napuszczania powietrza.
Uszkodzony lub zacięty zawór - Wymienić w serwisie

4. Powietrze pozostaje w opakowaniu po zakończeniu procesu pakowania:

Możliwe przyczyny są następujące:

- Uszkodzone opakowanie.
Sprawdzić czy problem wystąpi przy ponownym zapakowaniu kolejnego towaru.

5. Złe zgrzanie szwu zamykającego opakowanie.
 - Zbyt krótki czas zgrzewania.
Skorygować ustawienia.
 - Nierówny docisk listwy zgrzewającej.
Skontrolować czy listwa zgrzewająca może się swobodnie poruszać, usunąć przyczynę zablokowania ruchu listwy zgrzewającej.


6. **Nieprawidłowe dźwięki podczas pracy pompy, czarny dym lub krople oleju w otworze wentylacyjnym:**
Możliwe przyczyny są następujące:
 - Zablokowanie otworu wlotu powietrza w komorze.
Udrożnić otwór wlotu powietrza.
 - Za mały poziom oleju w pompie próżniowej.
Skontrolować poziom oleju, uzupełnić olej.
 - Zbyt długi czas pracy pompy powodujący jej przegrzanie pod wpływem wysokiej temperatury.
Skrócić czas pracy pompy próżniowej. Zapewnić odpowiednią wentylację i chłodzenie urządzenia.
 - Użycie niewłaściwego rodzaju oleju w pompie próżniowej.
Niezwłocznie wymienić olej.
 - Zaburzenia dźwięku wentylatora silnika pompy.
Należy naprawić pompę w serwisie.
 - Zużycie łożysk.
Wymienić w serwisie.

7. **Złe zgrzewanie szwu zamykającego opakowanie:**
Powody mogą być następujące:
 - Ustawiono bardzo krótki czas zgrzewania (Czas zgrzewania "0").
Sprawdzić i skorygować ustawienie na sterowniku pakowarki, parametru określającego czas zgrzewania.
 - Ustawiono zbyt niską temperaturę zgrzewania.
Sprawdzić i skorygować ustawienie na sterowniku pakowarki, parametru określającego temperaturę zgrzewania.
 - Element grzewczy w listwie zgrzewającej lub jego połączenia są uszkodzone.
Skontrolować stan listwy zgrzewającej, usunąć przyczynę problemu.
 - Mieszek dociskający listwę lub zawór mieszka nie działa.
Należy naprawić w serwisie.

8. **Nierówne zgrzewanie szwu zamykającego opakowanie, pęcherzyki powietrza powodujące nieszczelność szwu zamykającego opakowanie:**
Powody mogą być następujące:
 - Zanieczyszczona powierzchnia silikonowej listwy dociskowej lub listwy zgrzewającej.
Oczyszczyć powierzchnię wilgotną szmatką.
 - Ustawiono bardzo krótki czas zgrzewania (Czas zgrzewania "0").
Sprawdzić i skorygować ustawienie na sterowniku pakowarki, parametru określającego czas zgrzewania.
 - Ustawiono zbyt niską temperaturę zgrzewania.
Sprawdzić i skorygować ustawienie na sterowniku pakowarki parametru określającego temperaturę zgrzewania.
 - Element grzewczy w listwie zgrzewającej lub jego połączenia są uszkodzone.
Skontrolować stan listwy zgrzewającej, usunąć przyczynę problemu.

- Nierówności na powierzchni listwy zgrzewającej.
Należy dokonać wymiany zużytego elementu zgrzewającego lub uszkodzonej taśmy teflonowej.
- Nierówny docisk listwy zgrzewającej.
Skontrolować czy listwa zgrzewająca może się swobodnie poruszać, usunąć przyczynę zablokowania ruchu listwy zgrzewającej.
- Mieszek dociskający listwę lub zawór mieszka nie działa.
*W przypadku pakowarek wyposażonych w funkcję pakowania w atmosferze modyfikowanej, jeśli w ustawieniach pakowarki jest włączona aktywna funkcja wtrysku gazu, sprawdzić czy ciśnienie mieszanki MAP podawanej z instalacji dołączonej do pakowarki, nie przekracza wartości 0,2MPa.
W pozostałych przypadkach usterkę należy naprawić w serwisie.*

14. Specyfikacja danych technicznych

Model				
				
Widok pakowarki				
Wymiary pakowarki (WxDxH) :				
Wymiary komory pakowarki (WxDxH)				
Wymiary listwy zgrzewającej (WxD)				
Wydajność pompy próżniowej (m ³ /h):				
Pobór mocy (KW):				
Wydajność cykli/min:				
Masa netto (kg):				
Masa brutto (kg):				
Wymiary opakowania (mm):				
Model				
Funkcja pakowania w atmosferze modyfikowanej MAP				
Wymagane ciśnienie mieszanki gazowej do pakowania w atmosferze modyfikowanej MAP				

15. Ograniczenia w użytkowaniu

Pakowarki CASPACK są przeznaczone do użytkowania w obiektach handlowych i zgodnie z normą EN 61000-6-3:2001, spełniają wymagania klasy A dla emisji zakłóceń elektromagnetycznych.

Produkt klasy A, użytkowany w środowisku mieszkalnym, może być przyczyną zakłóceń elektromagnetycznych. W takim przypadku użytkownik powinien zastosować dodatkową ochronę przed zakłóceniami.

16. Ochrona środowiska – Zgodność z dyrektywami ROHS i WEEE



Warszawa, 09 kwietnia 2010

OŚWIADCZENIE ZARZĄDU CAS POLSKA SP. Z O.O. W SPRAWIE DYREKTYW „WEEE” I „ROHS”

Rozwój techniki i technologii w zakresie sprzętu elektrycznego i elektronicznego powoduje powstanie w coraz krótszym czasie nowych generacji urządzeń. Konsekwencją tego jest powstawanie znaczących ilości odpadów, skracają się bowiem czas życia tego sprzętu jako aktywnego produktu.

W sprzęcie tym zawartych jest wiele substancji niebezpiecznych takich jak: rtęć, kadm, ołów, chrom sześciowartościowy lub środki zmniejszające palność. Powoduje to, że powstające z niego odpady są również niebezpieczne dla środowiska.

Unia Europejska podjęła kroki w zakresie prawodawstwa, aby wymusić działania zmierzające do zminimalizowania zagrożeń wynikających z tego faktu. W tym celu zostały powołane do życia stosowne Dyrektywy Rady:

- 2002/96/WE (WEEE) „w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego”, wdrożona do prawodawstwa polskiego Ustawą z dnia 29 lipca 2005 r. „o zużytym sprzęcie elektrycznym” (Dz.U. 180 z 2005 poz. 1495).
- 2002/95/WE (ROHS) „w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym”, wdrożona do prawodawstwa polskiego Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 6 października 2004r., „w sprawie szczególnych wymagań dotyczących ograniczenia wykorzystywania w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym niektórych substancji mogących negatywnie wpływać na środowisko” (Dz.U. 229 z 2004 poz. 2310).

Wyżej wymienione Ustawy określa, między innymi, zasady postępowania ze użytym sprzętem elektronicznym w sposób zapewniający ochronę zdrowia i życia ludzi oraz ochronę środowiska. Firmy wprowadzające na rynek sprzęt elektryczny i elektroniczny, spełniając obowiązek wynikający z ustawy, mają obowiązek oznaczenia tego sprzętu znakiem:



Wyroby wprowadzane na rynek przez CAS Polska Sp. z o.o. podlegają Dyrektywom WEEE, ROHS jako „Pozostałe narzędzia elektryczne i elektroniczne”, wymienione w załączniku nr 1A, kategoria 6.9. Są one przewidziane do stosowania poza gospodarstwami domowymi.

CAS Corporation dokłada wszelkich starań aby produkty wprowadzane przez niego na rynek były maksymalnie bezpieczne dla użytkownika i środowiska.

O wyrobach zakupionych w CAS Polska Sp. z o.o., które ulegną zużyciu należy informować sprzedawcę. Użytkownikowi zostanie wskazany adres najbliższego punktu zbierającego zużyty sprzęt elektroniczny.

Piotr Dobruszek

Prokurent
CAS Polska Sp. z o.o.

CAS Polska Sp. z o.o., ul. Chrościekiego 93/105, 02-414 Warszawa
tel.: +48 22 5719 470, fax: +48 22 5719 471
e-mail: biuro@wagCAS.pl, www.wagCAS.pl

REGON 016199377, NIP 524-23-34-481
Sąd Rejonowy m. st. Warszawy, XX Wydział Gospodarczy KRS 0000210580
Kapitał zakładowy 235 000,00 zł
Bank BPH S.A., nr rachunku 63 1060 0076 0000 3200 0094 6776

NOTATKI:



CAS POLSKA Sp. z o.o.

ul. Pola Karolińskie 4

02-401 Warszawa

Tel: 22 255 00 00

Fax: 22 255 90 01

e-mail: biuro@wagiCAS.pl

www.wagiCAS.pl