СЛУЖБА ПІДТРИМКИ
УПОВНОЛВАЖЕНИЙ
ДИСТРИБ’ЮТОР

КЕРІВНИЦТВО КОРИСТУВАЧА

КАТРОПЛЕЧИСТКА ТА МИЙКА ДЛЯ МІДІЙ

МОДЕЛІ: КАРТОПЛЕЧИСТКА PPJ 6 SCCE
МИЙКА ДЛЯ МІДІЙ LCJ 6 SCCE



ГЛ.7 - ТЕХОБСЛУГОВУВАННЯ

7.1 - ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

Перед проведенням будь-якої операції з технічного обслуговування необхідно: вилучити вилку з мережі електроживлення для повної ізоляції обладнання від системи.

7.2 - РЕМІНЬ

Ремінь не потребує настроювання. Зазвичай після 3/4 років його необхідно замінити, для цього звернутися “СЛУЖБУ ТЕХНІЧНОЇ ПІДТРИМКИ”.

7.3 - НІЖКИ

З часом ніжки можуть зноситися, це негативно впливає на стабільність обладнання. У цьому випадку необхідно їх замінити.

7.4 - ШНУР ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ

Періодично перевіряти стан зносу шнура електроживлення, зверніться в "СЛУЖБУ ТЕХНІЧНОЇ ПІДТРИМКИ" для його заміни.

ГЛ.8 - ДЕМОНТАЖ

8.1 - ВИВЕДЕННЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Якщо з якоїсь причини, обладнання має бути виведене з експлуатації, переконатися, що ніхто з персоналу його не використовує: відключити та перекрити електроживлення.



8.2 - RAEE Відходи Електронних та Електричних Апаратів

Відповідно до ст.13 Законодавчого Проекту від 25 липня 2005 р., № 151 ”Виконання Директив 2002/95/ЄС, 2002/96/ЄС та 2003/108/ЄС, щодо скорочення використання небезпечних речовин в електричних та електронних апаратах, а також щодо утилізації електричного та електронного обладнання”.

Знак перекресленого бака для сміття на обладнанні або на упаковці, говорить про те, що після закінчення робочого терміну, обладнання не може бути викинуте зі звичайними побутовими відходами.

Роздільний збір відходів для обладнання, експлуатаційний термін якого минув, організована та керується виробником. Коли користувач більше не потребуватиме обладнання, він повинен буде звернутися до виробника і слідувати процедурі, що застосовується виробником для роздільного збору відходів, що вийшов з ладу обладнання.

Правильний розділовий збір відходів для подальшої переробки устаткування, що вийшло з ладу, його реутилізації та рециркуляції, допомагає уникнути негативної дії на навколишнє середовище та на здоров'я людей, а також сприяє повторному використанню та переробці матеріалів, з яких виготовлено обладнання.

Незаконна утилізація продукту з боку користувача призводить до застосуванняадміністративних санкцій, відповідно до передбачених чинних нормативних вимог.

ГЛ. 6 - ПЛАНОВЕ ОЧИЩЕННЯ

На початку цього розділу, необхідно уточнити:

Професійна лінія PPJ/LCJ 6 SC оснащена всіма механічними та

електричними запобіжними пристроями, передбаченими нормативними вимогами як на робочому етапі, так і при очищенні та техобслуговуванні. Тим не менш, існують РИЗИКИ які неможливо повністю усунути, це стосується контузії при неправильному контакті із зовнішньою поверхнею або внутрішньою абразивною поверхнею.

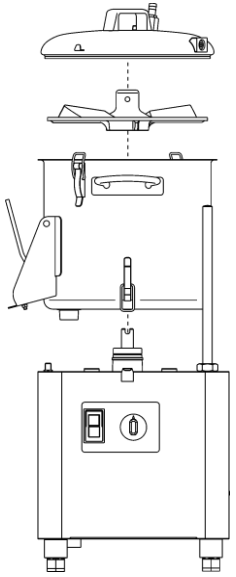
УВАГА: **ніколи не вводити руки всередину, коли машини в роботі.**

Операції з очищення та технічного обслуговування повинні проводитися на вимкненому обладнанні і шнур електроживлення повинен бути вилучений з розетки.

6.1 - ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

Перед проведенням будь-якої операції з очищення необхідно вилучити вилку змережі електроживлення для повної ізоляції обладнання.

- Очищення обладнання необхідно проводити після закінчення кожного робочого дня, необхідно ретельно очистити всі компоненти обладнання (повністю демонтується), які вступають у прямий чи непрямий контакт із продуктами харчування.
- Необхідно проводити зовнішнє і внутрішнє очищення, оскільки залишки відходів можуть призвести до значних пошкоджень.
- Не використовувати парову мийку, струмінь води під тиском, щіток і всього того, що може пошкодити поверхню. Не використовувати кислотні, корозійні або займисті речовини.



ВСТУП

- Даний посібник надає

ІЛЛ. №12

Клієнту всю необхідну інформацію про обладнання та правила техніки безпеки, а також інструкції з експлуатації та техобслуговування, що допомагають використовувати прилади найоптимальнішим способом і надовго підтримувати його ефективність.

- Даний посібник має бути виданий персоналу, який працює на обладнанні та проводить на ньому періодичне техобслуговування.

ЗМІСТ

ГЛ. 1 - ІНФОРМАЦІЯ ПРО ОБЛАДНАННЯ стор 5
1.1 - ЗАГАЛЬНІ ПРИПИСИ
1.2 - ЗАПОБІЖНІ ПРИСТРОЇ НА ОБЛАДНАННІ
1.3 - ОПИС ОБЛАДНАННЯ
1.3.1 - Загальні описи
1.3.2 - конструктивні характеристики
1.3.3 - Склад обладнання

ГЛ. 2 – ТЕХНІЧНІ ДАНІ стор 8
2.1 - ГАБАРИТНІ РОЗМІРИ, ВАГА, ХАРАКТЕРИСТИКИ ...

ГЛ. 3 – ОТРИМАННЯ ОБЛАДНАННЯ стор 9
3.1 - ВІДПРАВЛЕННЯ ОБЛАДНАННЯ
3.2 - ПЕРЕВІРКА УПАКОВКИ ПРИ ОТРИМАННІ
3.3 - ПЕРЕРОБКА УПАКОВКИ

ГЛ. 4 - ВСТАНОВЛЕННЯ стор. 10
4.1 - РОЗМІЩЕННЯ ОБЛАДНАННЯ
4.2 - ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО МЕРЕЖІ ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ
4.2.1 - PPJ/LCJ 6 SC з однофазним двигуном
4.3 - ЕЛЕКТРОСХЕМИ
4.3.1 - Схема однофазної електроустановки
4.4 - ПЕРЕВІРКА ФУНКЦІОНУВАННЯ

ГЛ. 5 - ЕКСПЛУАТАЦІЯ ОБЛАДНАННЯ стор. 12
5.1 - ПРИСТРОЇ УПРАВЛІННЯ
5.2 - ЗАВАНТАЖЕННЯ ТА ОБРОБКА ПРОДУКТУ

ГЛ. 6 – ПЛАНОВЕ ОЧИЩЕННЯ стор 14

6.1 - ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

ГЛ. 7 - ТЕХОБСЛУГОВУВАННЯ стор. 15
7.1 - ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ
7.2 - РЕМІНЬ
7.3 - НІЖКИ
7.4 - ШНУР ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ

ГЛ. 8 - ДЕМОНТАЖ стор. 15
8.1 - ВИВЕДЕННЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

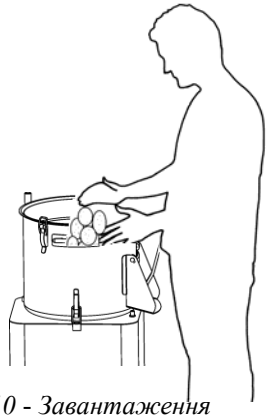
8.2 - RAEE Відходи Електронних та Електричних Апаратів

5.2 - ЗАВАНТАЖЕННЯ І ОБРОБКА ПРОДУКТУ *(дивитися ІЛЛ. №10)*

Примітка: Завантажити продукти на піднос поступово з верхньої кришки, коли зупинено двигун.

Виконати таку процедуру:

1 завантажити продукт з верхньої кришки, переконатися що закриті розвантажувальні дверцята;
2 переконайтеся, що обладнання не переповнено і що рівень продукту не перевищує рівень внутрішнього абразивного покриття;
3 закрийте верхню кришку із петлями;
4 відкрити потік води через кран на лійці;



ІЛЛ. №10 - Завантаження продукту

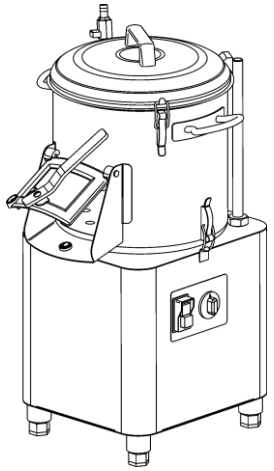
Робота:

1 встановити час обробки за допомогою таймера (не більше 5 хв);
2 потім запустити машину, натискаючи кнопку I;
3 якщо під час роботи випадково відкривається кришка та/або розвантажувальні дверцята, обладнання зупиниться, після закриття достатньо натиснути накнопку I;
4 відкрити потік води через кран на кришці;

Розвантаження обробленого продукту:
(дивитися ІЛЛ. №11)

1 закрити кран з водою та під розвантажувальним патрубком, встановити велику ємність;
2 для розвантаження продуктів, відкрити розвантажувальні дверцята та притримувати її лівою рукою; правою рукою тримати натиснутою кнопку I; обладнання наводиться в рух і розвантажує рахунок відцентрової сили;
3 Після розвантаження відпустити дверцята і кнопку, прилад зупинитися;

Примітка: Уникати холостої роботи обладнання.



ІЛЛ. №11 - Розвантаження продукту

4.4 - ПЕРЕВІРКА ФУНКЦІОНУВАННЯ

Перед проведенням випробувальних робіт, переконатися міцно блоковані верхня кришка та розвантажувальні дверцята, після чого перевірити роботу за допомогою наступної процедури:

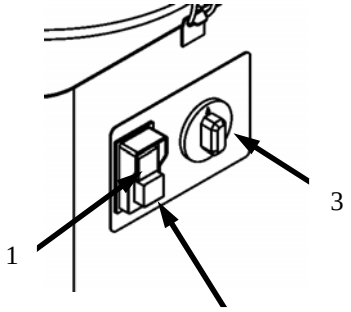
1 перевірити, чи надійно закриті верхня кришка та розвантажувальні дверцята;
2 натиснути кнопку запуску I і потім, на кнопку зупинки O;
3 перевірити, що при відкритті кришки або розвантажувальних дверцят під час роботи, обладнання вимикається і після закриття, обладнання запускається тільки при натисканні на кнопку I;
4 Для розвантаження матеріалу достатньо відкрити розвантажувальні дверцята, тримати її відкритою лівою рукою і тримати натиснутою кнопку I на кнопковому пульті, правою рукою; обладнання підключиться і розвантаження проводиться за рахунок відцентрової сили (див. ІЛЛ. №11).

ГЛ. 5 - ЕКСПЛУАТАЦІЯ ОБЛАДНАННЯ

5.1 - ПРИСТРОЇ КЕРУВАННЯ

Пристрої керування розташовані на кнопковому пульті з правого боку.

1 Кнопка запуску I
2 Кнопка зупинки O
3 Таймер (макс. час 5 хв.)



ІЛЛ. №8 - Положення пристроїв керування

ГЛ. 1 - ІНФОРМАЦІЯ ПРО ОБЛАДНАННЯ

1.1 -ПРИПИСАННЯ ЗАГАЛЬНОГО ХАРАКТЕРУ

- З обладнанням повинен працювати лише навчений персонал, який має бути добре ознайомлений із правилами техніки безпеки, які містяться у Посібнику.
- Перед тим, як новий персонал розпочне роботу, він повинен заздалегідь пройти навчання.
- Незважаючи на те, що на обладнанні встановлені запобіжні пристрої, оберігайте рухомі компоненти приладу і не торкайтеся до нього вологими руками.
- Перед виконанням операцій з очищення та техобслуговування відключити прилади від мережі електроживлення.
- При проведенні планового технічного обслуговування або очищення обладнання (і коли знімаються запобіжні пристрої), необхідно уважно оцінити залишкові ризики.
- Під час техобслуговування або очищення, сконцентруватися на операції, що проводиться.
- Регулярно перевіряти стан шнура електроживлення (щоб уникнути небезпек, рекомендується розтягнути шнур по всій його довжині, щоб він не перегинався); зношений або пошкоджений кабель є джерелом електричної небезпеки; шнур не повинен бути притиснутий вагою, стикатися з гарячою або ріжучою поверхнею, і не можна тягнути за шнур, щоб вилучити вилку з розетки.
- У разі виникнення сумнівів щодо цілісності приладу або виявлення явних ознак неполадки, рекомендується вимкнути його і не використовувати, не проводити самостійно ремонтні роботи, а повідомити про неполадки в “Службу підтримки”, адресу якого наведено на задній обкладинці Посібника.
- Для розвантаження продукту, що обробляється, тримати натиснутою кнопку СТАРТ.
- Використовувати апарат тільки для очищення

картоплі/мідій/цибулі. Виробник не несе відповідальності у таких випадках:

- Обладнання розбирається, або встановлюються запобіжні пристрої не уповноваженим персоналом
- Використовуються не оригінальні компоненти
- Не виконуються ретельні інструкції цього посібника
- Поверхня приладу обробляється не підходящими продуктами (займистими, корозійними або шкідливими)

1.2 – ЗАПОБІЖНІ ПРИСТРОЇ НА ОБЛАДНАННІ

Запобіжні пристрої проти ризиків електричного характеру,

встановлені відповідно до директив 2006/95/CEE, 2004/108/CEE, а механічні запобіжні пристрої, встановлені відповідно до директиви 2006/42 CEE.
Устаткування оснащене:

- захисним мікровимикачем, який зупиняє обладнання, якщо піднімається кришка або розвантажувальні дверцята (див. ІЛЛ). *№1)* не допускається увімкнення, якщо пристрій не в закритому положенні;
- пристрій N.V.R. у разі відключення електроживлення від приладу, пристрій вимагає повторного запуску тільки при натисканні кнопки I;

1.3 - ОПИС ОБЛАДНАННЯ

1.3.1 - Загальні описи

Лінія професійного обладнання PPJ/LCJ 6 SC CE, розроблена та створена нашим підприємством, та гарантує:

- максимальну безпеку під час експлуатації, очищення та техобслуговування;
- максимальну гігієнічність, що досягається завдяки ретельному відбору матеріалів, що входять у контакт з продуктами харчування, а також усунення кутів у тій частині, яка входить у контакт з продуктами харчування, що полегшує та оптимізує операції з очищення;
- міцності та стабільність всіх компонентів;
- максимальну безшумність завдяки ремінній передачі.

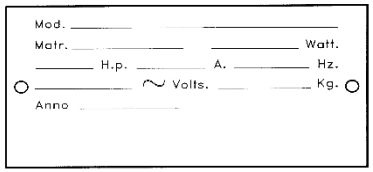
1.3.2 - Конструктивні характеристики

Професійна лінія PPJ/LCJ 6 SC виконана зі сталі AISI 304. Дверцята з полірованого алюмінію; регульовані ніжки з нержавіючої сталі; кришка зі сталі AISI 304, алюмінієвий робочий піднос зі сталевим диском AISI 304; внутрішні стінки ємності зшліфувальної гуми, що підвищує рівень абразивності, оброблюваного продукту.

4.2 - ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО МЕРЕЖІ ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ

4.2.1 - PPJ/LCJ 6 SC з однофазним двигуном

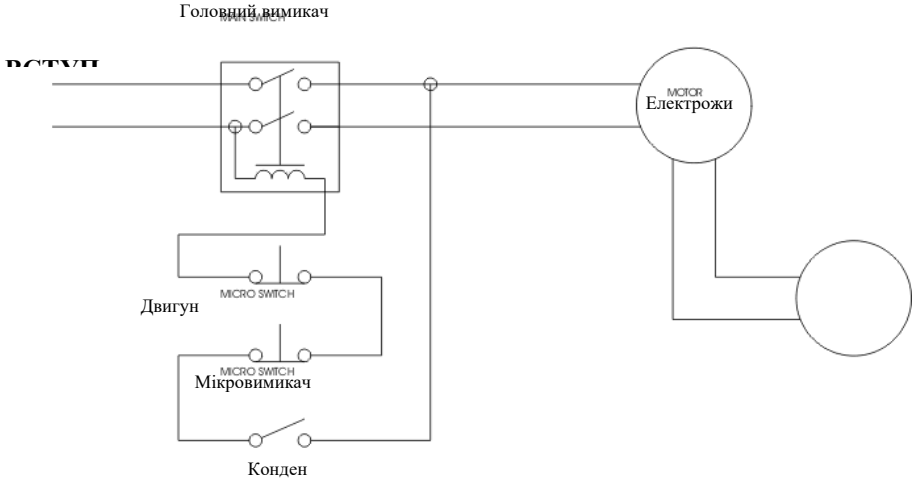
Прилад наданий зі шнуром електроживлення з перетином 3x1,5 мм2 довжиною 1.5 м.
Підключити прилад до мережі 230V./50Hz, встановлюючи диференціальний магнітотермічний вимикач 10A, □ I = 0.03A.
Переконатись, що безперебійно функціонує система заземлення. Перевірити, що дані, наведені на ідентифікаційній табличці (ІЛЛ. №5) відповідають даним у супровідних документах та документах доставки.



ІЛЛ. №5 - Ідентифікаційна табличка

4.3 - ЕЛЕКТРОСХЕМИ

4.3.1 - Схема однофазної електроустановки



ІЛЛ. №6 - Електросхема Однієї фази живлення

3.2 - ПЕРЕВІРКА УПАКОВКИ ПРИ ОТРИМАННІ

Якщо при отриманні на упаковці не виявлено зовнішніх пошкоджень, відкрийте її та перевірте комплектацію всього матеріалу (див. ІЛЛ. №3).
Якщо ж на упаковки виявлено сліди пошкоджень, падінь або зіткнень, необхідно вказати про них кур'єру і протягом 3 днів після доставки, зазначеної в документації, докладно описати всі пошкодження, виявлені на устаткуванні. Не перевертати упаковку! При транспортуванні переконайтеся, що міцно закріплені 4 головні точки (зберігаючи паралельний рівень із підлогою).

3.3 - УТИЛІЗАЦІЯ УПАКОВКИ

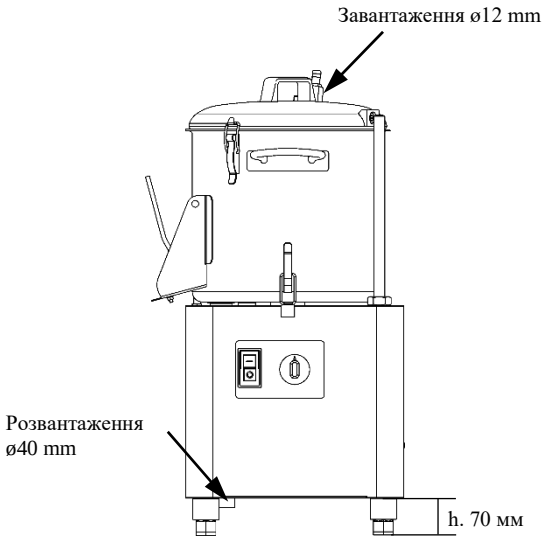
Компоненти упаковки (картон, піддони бандажні пластикові стрічки та пінопласт) відносяться до твердих міських відходів; тому, за її утилізації немає труднощів.
Якщо обладнання встановлюється у країні,де відсутні спеціальні норми, утилізувати упаковку згідно з приписами чинних норм.

ГЛ.4 - ВСТАНОВЛЕННЯ

4.1 - РОЗМІЩЕННЯ ОБЛАДНАННЯ

При виборі місця встановлення необхідно враховувати розміри, зазначені в Таб. 1 (залежно від моделі), і отже мати достатньо простору, має бути сухим та добре провітрюватися.

Злив води обладнання (ø40 мм.) повинен знаходитися поблизу раковини.
А також, обладнання повинно бути якомога ближче до крана (ø12 мм.), до якого можна легко і швидко підключити шланг живлення (дивитися*ІЛЛ. №4)*.
Вологість приміщення, де встановлено обладнання, не повинна перевищувати 75%, не містити солей, температура повинна бути в діапазоні від +5°C до +25°C; у будь-якому випадку, приміщення не повинно наводитидо порушень роботи устаткування.



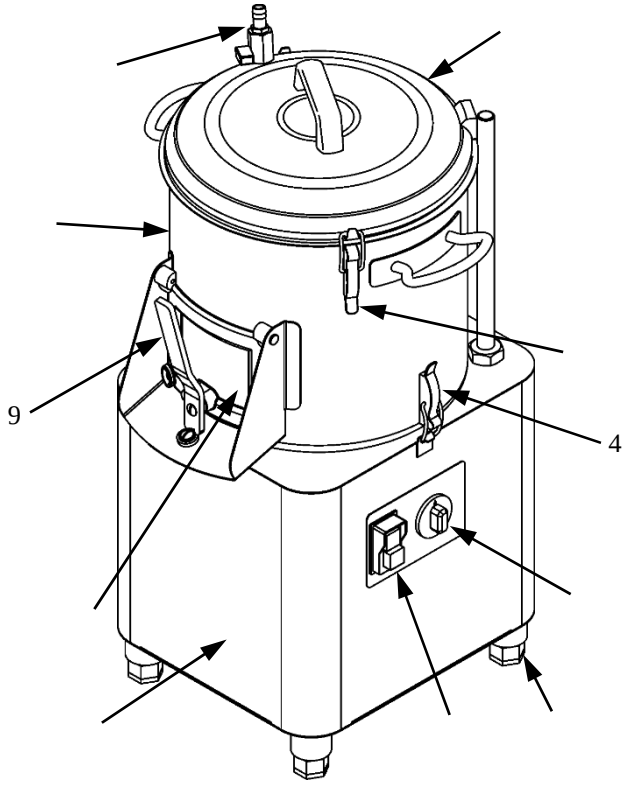
ІЛЛ. №4 - Схема розвантаження

1.3.3 - Склад обладнання

ІЛЛ. №1

УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ:

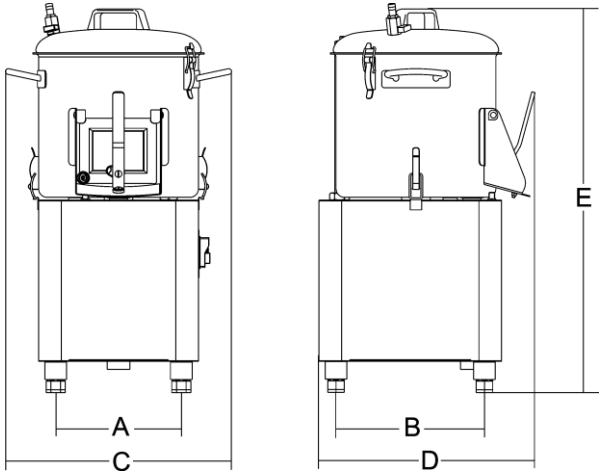
1. *Кнопковий пульт*
2. *Ніжки*
3. *Таймер*
4. *Шарнір для блокування каструлі*
5. *Шарнір для блокування кришки*
6. *Кришка*
7. *Живильний кран*
8. *Каструля*
9. *Важіль розвантажувальних дверцят*
10. *Розвантажувальні дверцята*
11. *Структура*



ГЛ. 2 - ТЕХНІЧНІ ДАНІ

2.1 - ГАБАРИТНІ РОЗМІРИ, ВАГА, ХАРАКТЕРИСТИКИ ...

ІЛЛ. №2 - Креслення габаритних розмірів



ТАБ. № 1 -ГАБАРИТНІ РОЗМІРИ ТА ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	*од. із.*	**PPJ 6 SC**	**LCJ 6 SC**
Електроживлення		230-400 V/50 Hz	
A x B	*мм*	220 x 260	220 x 260
C x D x E	*мм*	400 x 400 x 690	400 x 400 x 690
Ємність	*Кг/л.*	6/10	6/10
Продуктивність	*кг/год.*	105	-
Двигун	*Л.С.*	0,50	0,50
Потужність	*Вт*	370	370
Вага нетто	*кг*	23	23
Рівень шуму	*дБ*	≤70	≤70

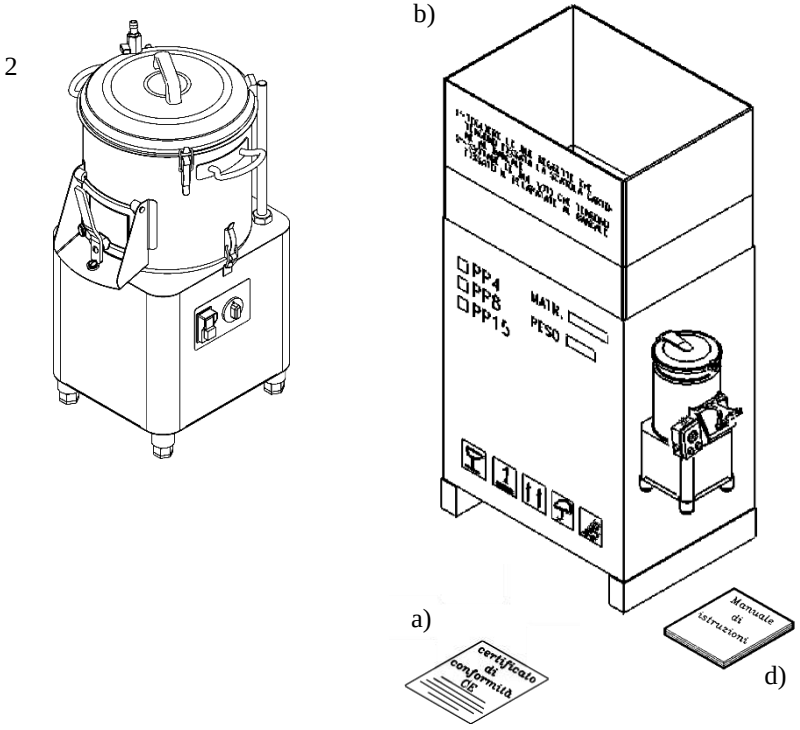
УВАГА:Електричні характеристики, для яких передбачено обладнання, наведено на табличці (з заднього боку); перед підключенням до електромережі, прочитати 4.2 підключення до мережі електроживлення.

ГЛ. 3 - ОТРИМАННЯ ОБЛАДНАННЯ

3.1 - ВІДПРАВЛЕННЯ ОБЛАДНАННЯ *(дивитися ІЛЛ. №3)*

З наших складів обладнання відправляється в акуратному зібраному вигляді, упаковка складається з:

a) зовнішньої коробки із міцного картону на дерев'яному піддоні;
b) обладнання;
c) справжнього керівництва;
d) сертифікат про відповідність CE.



ІЛЛ. №3 - Опис упаковки