

MP 12 MP 22

WILK (Maszyna do mielenia mięsa)



CAS

V1.0 /2022/09/14 (Based on: TRC11-006N rev 05-06-07-16)

SPIS TREŚCI:

1. Wprowadzenie.....	4
2. Bezpieczeństwo użytkowania	4
2.1. Środowisko pracy.....	10
2.2. Przygotowanie do instalacji – rozpakowanie maszyny.....	10
2.3. Instalacja.....	11
2.5. Pierwsze czyszczenie	12
3. Opis urządzenia	12
3.1. Przyciski sterujące	12
3.2. Widok urządzenia wraz z wyposażeniem:	13
3.3. Wymiary.....	14
3.4 Ogólny opis urządzenia.....	14
4. Przechowywanie i transport.....	16
5. Korzystanie z urządzenia - sposób użycia	17
6. Czyszczenie	20
7. Karta czyszczenia maszyny (zgodnie z HACCP)	21
8. Kontrole okresowe	22
9. Analiza sytuacji awaryjnych	23
10. Naprawa.....	23
11. Części zamienne	24
12. Specyfikacja danych technicznych.....	28
13. Ograniczenia w użytkowaniu	28
14. Deklaracja zgodności CE.....	29
15. Ochrona środowiska.....	30
16. Zgodność z dyrektywami ROHS i WEEE	30

1. Wprowadzenie

Dziękujemy za zakup jednego z naszych produktów.

Dzięki ścisłej kontroli jakości procesu produkcyjnego, urządzenie zakupione przez Państwa jest produktem niezawodnym o najwyższych standardach użytkowych. Przed rozpoczęciem jego użytkowania zalecamy uważne przeczytanie niniejszej instrukcji i przestrzeganie zawartych w niej wskazówek. Wierzymy, że będziecie Państwo zadowoleni z naszego produktu, a niniejsza instrukcja pomoże Państwu w jego instalacji i obsłudze.

Urządzenie należy do kategorii: Wyposażenie restauracji i punktów zbiorowego żywienia, urządzenia do przetwarzania mięsa - maszyny do mielenia mięsa.

Maszyny opisane w niniejszej instrukcji, w zakresie bezpieczeństwa przed zagrożeniami mechanicznymi są zgodne z Dyrektywami:

2012/19/EU - GOSPODAROWANIE ODPADAMI

2011/65/UE – DYREKTYWA RoHS2

2006/42/CE - DYREKTYWA MASZYNOWA

2014/30/UE - DYREKTYWA KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ EMC

1935/2004/CE - MATERIAŁY W KONTAKCIE Z ŚRODKAMI SPOŻYWCZYMI

852/2004/CE - BEZPIECZEŃSTWO HIGIENA ŻYWNOŚCI

Maszyny mogą podlegać zmianom aktualizacyjnym i dlatego niektóre szczegóły mogą różnić się od przedstawionych w niniejszej instrukcji, bez naruszania treści zawartych w niniejszej instrukcji.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości, które mogą pojawiać się podczas korzystania z urządzenia, prosimy o kontakt w celu uzyskania dalszych informacji, oraz prosimy o zgłaszanie wszelkich propozycji ulepszeń tego podręcznika, tak aby mógł on jeszcze lepiej spełniać cele, dla których został przygotowany.

2. Bezpieczeństwo użytkowania

W czasie eksploatacji należy bezwzględnie przestrzegać podanych niżej zasad bezpieczeństwa.

Ogólne wskazówki:

Symbole:

Symbole bezpieczeństwa i znaki ostrzegawcze pokazane na następnej stronie, są używane w niniejszej instrukcji w celu:

- Zwrócenia uwagi operatora na zagrożenia dotyczące bezpieczeństwa osobistego oraz integralności maszyny;
- Zidentyfikowania warunków ryzyka mogącego powstawać podczas pracy;
- Zidentyfikowania warunków ryzyka mogącego powodować materialne uszkodzenie maszyny;
- Zasygnalizowania, jak należy się zachowywać, aby zapewnić prawidłową pracę maszyny.

Przedstawione symbole należy je traktować jako oznaczenie ważnego ostrzeżenia.

Symbole te można znaleźć jako:

- Umieszczone obok tekstu pisanego (w takim przypadku odnoszą się tylko do tego tekstu);

- Umieszczone obok ryciny (odnoszą się do tematu zilustrowanego na rycinie i w odpowiednim tekście jej dotyczącym);
- na górze strony (odnoszą się do wszystkich tematów wymienionych na tej stronie).



Ogólna uwaga operacyjna.



Ogólne ostrzeżenie (dotyczy zagrożenia uszkodzenia rzeczy lub maszyny).



OSTRZEŻENIE dotyczące ogólnego zagrożenia dla bezpieczeństwa osobistego i/lub integralności maszyny. Wskazuje ważny opis: interwencje techniczne, warunki zagrożenia, ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, ostrożności i/lub inne niezwykle ważne informacje.



OSTRZEŻENIE dotyczące niebezpieczeństwo związane z zagrożeniem porażeniem prądem elektrycznym w odniesieniu do bezpieczeństwa osobistego i/lub integralności maszyny.

Konserwacja specjalna: Jest to konserwacja naprawcza przeprowadzana po awariach, lub niesprawnościach (naprawach) i wykonywana przez wyspecjalizowany personel.



Wszelkie czynności konserwacyjne należy przeprowadzać, gdy maszyna jest odłączona od sieci elektrycznej.

Instrukcja obsługi stanowi integralną część maszyny i musi towarzyszyć maszynie przez cały okres jej użytkowania aż do jej utylizacji.



Zalecamy uważne przeczytanie niniejszej instrukcji przed wykonaniem jakiegokolwiek operacji dotyczącej instalacji/użytkowania/konserwacji.

Wszyscy operatorzy obsługujący maszynę znają wskazówki zawarte w instrukcji obsługi.

Przed rozpoczęciem użytkowania maszyny operator musi przejść specjalne szkolenie w zakresie jej obsługi, odnosząc się do poszczególnych rozdziałów niniejszej instrukcji. Operatorzy powinni przejść szkolenie podczas instalacji maszyny przez personel dostawcy lub importera (CAS Polska).

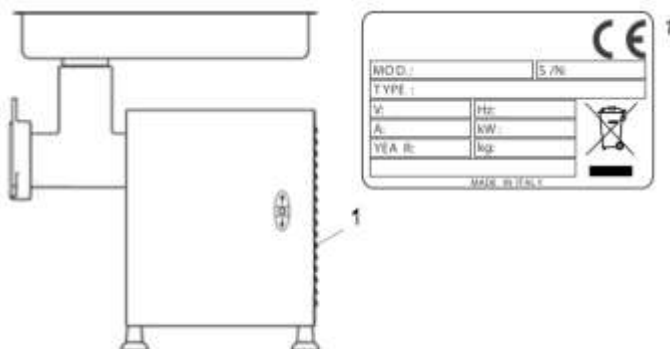
Należy pamiętać, że wszystkie urządzenia elektryczne, jeśli są nieprawidłowo używane,

mogą spowodować pożar, porażenie prądem lub obrażenia ciała.
Należy zawsze postępować zgodnie z zasadami BHP oraz zaleceniami zawartymi w instrukcji, aby zminimalizować ryzyko wypadków.



Koniecznie przekaż tę instrukcję każdemu innemu użytkownikowi, lub kolejnemu właścicielowi maszyny.

Rysunek zamieszczony na tej stronie wskazuje położenie i wygląd tabliczki znamionowej maszyny. Użyte symbole zostały wyjaśnione poniżej.



MOD – Oznaczenie modelu maszyny

S/N – Numer seryjny S/N

TYP – Oznaczenie typu maszyny

YEAR – Rok produkcji

kg – Waga w kg

V – Napięcie znamionowe sieci zasilającej

Hz – Częstotliwość znamionowa napięcia sieci zasilającej

A – Prąd znamionowy

kW – Moc znamionowa

Oznaczenia modeli i numeru seryjnego maszyny, umieszczone na tabliczce znamionowej, należy podawać za każdym razem, w przypadku kontaktów z dostawcą / importerem, związanych z potrzebą uzyskania informacji, lub zamówienia części zamiennych.



Wszystkie czynności konserwacyjne opisane w niniejszej instrukcji muszą być wykonywane zgodnie z instrukcją i wyłącznie przez odpowiednio przeszkolonych operatorów posiadających niezbędne umiejętności.

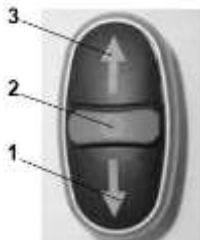
Bezpieczeństwo operatora:



Przed rozpoczęciem zmiany roboczej i nie później niż co 8 godzin, konieczne i obowiązkowe jest sprawdzenie obecności i poprawności działania urządzeń zabezpieczających. Kontrole te muszą być przeprowadzane przez operatora maszyny.

Urządzenia zabezpieczające, które należy sprawdzić, to:

- Działanie wielofunkcyjnego przycisku sterującego funkcjami: **START (1) / STOP (2) / RUCH WSTECZNY (3)** (dotyczy modelu MP12)



- Działanie sterującego funkcjami: **START (1) / STOP (2)**, oraz przycisku sterującego funkcją: **RUCH WSTECZNY (3)** (dotyczy modelu MP22)



- Działanie zabezpieczenia NVR (Zabezpieczenie przed włączeniem po zaniku napięcia).

Opis czynności sprawdzenia działania zabezpieczeń:

Przycisk zatrzymania: Aby sprawdzić prawidłowość działania włącz maszynę przyciskiem START i sprawdź, czy wyłączenie przyciskiem STOP przerywa jej pracę.

Zabezpieczenie przed włączeniem maszyny po zaniku napięcia zasilającego:

W celu sprawdzenia prawidłowości działania włącz urządzenie i wyjmij wtyczkę kabla zasilającego z gniazda sieci zasilającej. Po ponownym podłączeniu, urządzenie nie może samoczynnie uruchomić się ponownie.



We wszystkich wyżej wymienionych przypadkach, jeśli którakolwiek z czynności kontrolnych nie zakończy się pomyślnie, należy koniecznie powiadomić o napotkanej usterce kierownika działu i/lub kierownika d/s. konserwacji.



Przed rozpoczęciem pracy z maszyną operator musi być w pełni świadomy położenia i działania wszystkich elementów sterujących oraz właściwości maszyny opisanych w instrukcji obsługi maszyny.



Nigdy nie manipuluj przy urządzeniach zabezpieczających.



Nigdy nie usuwaj ani nie zmieniaj konstrukcji zabezpieczeń i urządzeń zabezpieczających, szczególnie tych, które są zainstalowane na otworze wlotowym mięsa.



Nigdy nie manipuluj przy instalacji elektrycznej.



Zawsze odłączaj maszynę od zasilania, przed wykonaniem jakichkolwiek czynności związanych z czyszczeniem, serwisowaniem lub konserwacją.



Zabronione jest użytkowanie maszyny w środowiskach atmosfery zagrażającej wybuchem, oparów łatwopalnych, agresywnych chemicznie, ani w pomieszczeniach o dużym zapyleniu.



Nie dotykaj płyt ani noży, jeśli maszyna nie jest całkowicie zatrzymana.

Nie wolno wkładać dłoni do otworów roboczych, ani pod osłony urządzenia ze względu na niebezpieczeństwo powstania poważnych urazów.



Prawidłową pozycją roboczą operatora jest pozycja stojąca, naprzeciw przycisków włącznika "start / stop".



Aby uniknąć ryzyka zaplątania się w ruchome części maszyny, nigdy nie wolno zbliżać się do maszyny z luźnymi nieosłoniętymi włosami, w luźnych ubraniach, z założonymi bransoletkami, łańcuszkami, pierścionkami, krawatami itp. W konsekwencji operator powinien nosić odzież odpowiednią do środowiska pracy i sytuacji, w której się znajduje.



Zawsze utrzymuj miejsce pracy w czystości i wolne od pozostałości tłuszczu, oleju itp..



Pomieszczenie, w którym jest zainstalowana maszyna, nie może mieć ciemnych obszarów, źródeł oślepiającego światła ani systemu oświetlenia dającego możliwość wystąpienia efektu stroboskopowego.



Niedopuszczalne są jakiegokolwiek modyfikacje konstrukcji maszyny oraz obwodów jej instalacji elektrycznej.



Upewnij się, że napięcie dostępne w gnieździe zasilającym jest takie samo jak napięcie wymagane przez urządzenie (warunki zasilania określone na tabliczce znamionowej).



Uwaga:
Napięcie prądu zmiennego wewnątrz maszyny wynosi 230V!



Stan kabla zasilającego musi być regularnie i dokładnie sprawdzany. Zużyty lub uszkodzony kabel zasilający zawsze stanowi poważne zagrożenie bezpieczeństwa i musi zostać niezwłocznie wymieniony przez uprawniony serwis i w przypadku stwierdzenia takiej sytuacji, z urządzenia nie wolno korzystać do czasu przeprowadzenia wymiany



Zawsze wyłączaj zasilanie urządzenia, gdy nie jest ono używane.



Nigdy nie używaj strumienia wody do czyszczenia maszyny!



Zawsze stosuj oryginalne części zamienne, które gwarantują właściwą pracę i bezpieczeństwo eksploatacji maszyny.



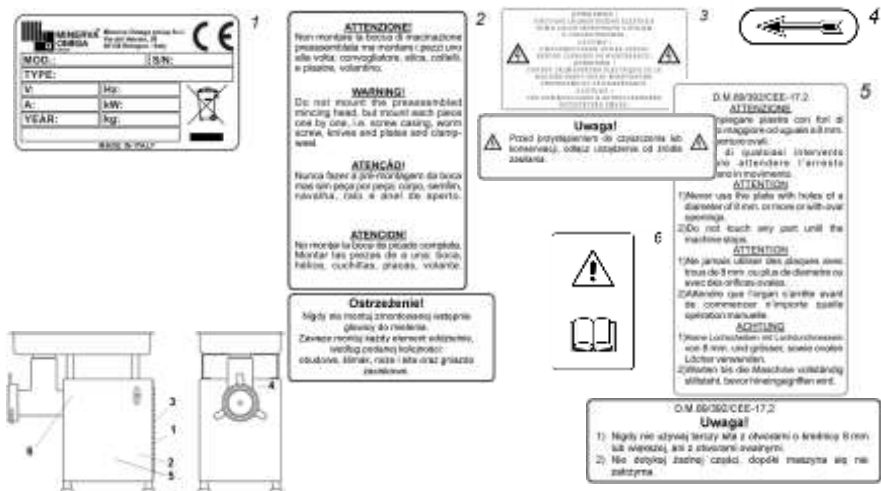
Pomimo zastosowania oznaczeń ostrzegawczych, urządzeń zabezpieczających, osłon zapobiegających wypadkom, ostrzeżeń oraz przeprowadzenia szkoleń wszystkich operatorów przed użyciem maszyny, nadal występują następujące rodzaje ryzyka szczątkowego:

- porażenie prądem w wyniku obecności energii elektrycznej
- cięcie z powodu obsługi ostrzy i zmiękczaczy podczas czyszczenia i konserwacji.



Pomimo zastosowania oznaczeń ostrzegawczych, urządzeń zabezpieczających, osłon zapobiegających wypadkom, ostrzeżeń oraz przeprowadzenia szkoleń wszystkich operatorów przed użyciem maszyny, nadal występują następujące rodzaje ryzyka szczątkowego:

- Ryzyko porażenia prądem w wyniku obecności energii elektrycznej
- Ryzyko zranienia z powodu obsługi ostrzy podczas czyszczenia i konserwacji.



Zawsze postępuj zgodnie z instrukcjami dotyczącymi prawidłowego użytkowania.

Serwis pogwarancyjny:

Zalecamy kontakt z dostawcą u którego zakupiono maszynę, w celu wykonania wszystkich czynności serwisowych i konserwacyjnych, które nie są opisane w niniejszej instrukcji obsługi.

2.1. Środowisko pracy

Gwarantowana jest prawidłowa praca maszyny w następujących zakresach warunków środowiskowych:

- Zakres temperatur od +5°C do +45°C;
- Zakres wilgotności od 30% do 90%.



Uwaga!

Urządzenia nie wolno instalować w niżej opisanych warunkach:

- Na powierzchni nie zapewniającej możliwości stabilnego ustawienia urządzenia.
- W pobliżu wirujących maszyn powodujących wibracje.
- W pomieszczeniach o dużym zapyleniu.
- W pomieszczeniach w których występuje atmosfera oparów łatwopalnych i agresywnych chemicznie.

2.2. Przygotowanie do instalacji – rozpakowanie maszyny



Ostrzeżenie!

Możliwość wystąpienia zagrożenia w przypadku nieodpowiedniego postępowania!

Przeczytaj całą instrukcję obsługi, przed instalacją urządzenia i przystąpieniem po raz pierwszy do wykonywania czynności związanych jej uruchomieniem.

Po otrzymaniu produktu, sprawdź, czy opakowanie nie jest otwarte i czy jest nieuszkodzone. W przeciwnym razie natychmiast poinformuj spedytora lub agenta terenowego.

Aby wyjąć maszynę z opakowania, wykonaj następujące czynności:

1. Odetnij i zdejmij plastikowe paski;
2. Usuń zszywki z górnej części pudełka;
3. Otwórz pudełko i wyjmij poliuretanowe wkładki ochronne;
4. Przetnij i usuń taśmy mocujące.
5. Maszyna jest gotowa do wyjęcia z opakowania.

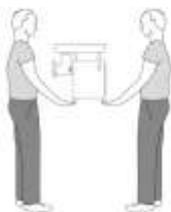


Uwaga!

Ze względu na ciężar urządzenia, maszynę muszą podnosić/przenosić dwie silne osoby, ubrane w obuwie ochronne ze wzmocnionymi noskami.

Należy zwrócić szczególną uwagę na odpowiednie skoordynowanie ruchów, aby nie spowodować utraty równowagi lub upadku, stwarzającego zagrożenie upuszczeniem maszyny i spowodowania uszkodzeń materialnych lub obrażeń ludzi.

Po wyjęciu z pudełka, maszyna musi być zawsze transportowana w sposób pokazany na poniższej ilustracji.



Ustaw maszynę na solidnej i stabilnej podstawie.

Po rozpakowaniu maszyny sprawdź zawartość opakowania, oraz upewnij się, że oznaczenia typu na tabliczce znamionowej odpowiadają oznaczeniom na etykiecie umieszczonej na zewnątrz opakowania.



Uwaga!

Elementy opakowania (plastikowe paski, karton, pianka poliuretanowa) podlegają segregacji i selektywnej zbiórce, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi recyklingu.

NIE WOLNO WYRZUCAĆ OPAKOWAŃ BEZPOŚREDNIO DO OTACZAJĄCEGO ŚRODOWISKA!

2.3. Instalacja

Maszynę należy ustawić na solidnym i stabilnym stole roboczym o wysokości 70-90 cm nad podłogą i o wytrzymałości odpowiedniej do ciężaru maszyny.

W razie potrzeby, należy wypoziomować maszynę za pomocą regulowanych nóżek (patrz rysunek).

Wokół maszyny należy pozostawić wolną przestrzeń co najmniej 30 centymetrów na czyszczenie i czynności serwisowe.



2.4. Uziemienie i podłączenie do źródła zasilania

Maszyna jest komponentem klasy I (zasada CEI 64-8, która jest zgodna z dokumentami zharmonizowanymi CENELEC HD 384). Maszyna posiada izolację główną oraz urządzenie do podłączenia jej uziemienia do przewodu bezpieczeństwa w gnieździe zasilającym. Sprawdź i jeśli to konieczne, dostosuj system uziemienia zasilania elektrycznego w miejscu, w którym zainstalowana jest maszyna.

Maszyna jest dostarczana z wtyczką służącą do podłączenia do gniazda zasilającego.

Rodzaj zastosowanej wtyczki pokazano na rysunku obok.

Specyfikacje techniczne zawierają dane niezbędne do wyboru typu, cech, prądu znamionowego i regulacji dla w/w urządzenia pozwalające użytkownikowi na wybór zabezpieczenia przed przetężeniami (art. 7.2.1 EN 60204-1).



2.5. Pierwsze czyszczenie

Maszynę należy wyczyścić przed użyciem.

Przed rozpoczęciem czyszczenia maszyna musi zostać odłączona od źródła zasilania.

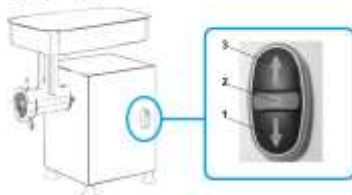
Powierzchnie zewnętrzne i części wewnętrzne, które będą miały kontakt z produktem czyścić tylko gąbką zwilżoną letnią wodą i neutralnym środkiem myjącym.

3. Opis urządzenia

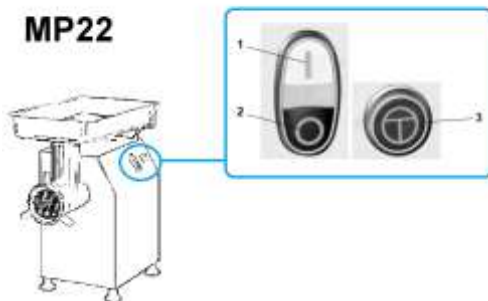
3.1. Przyciski sterujące

1. Przycisk startu (włączenie maszyny)
2. Przycisk zatrzymania (wyłączenie maszyny)
3. Przycisk ruchu wstecznego (cofania obrabianego produktu)

MP12



MP22

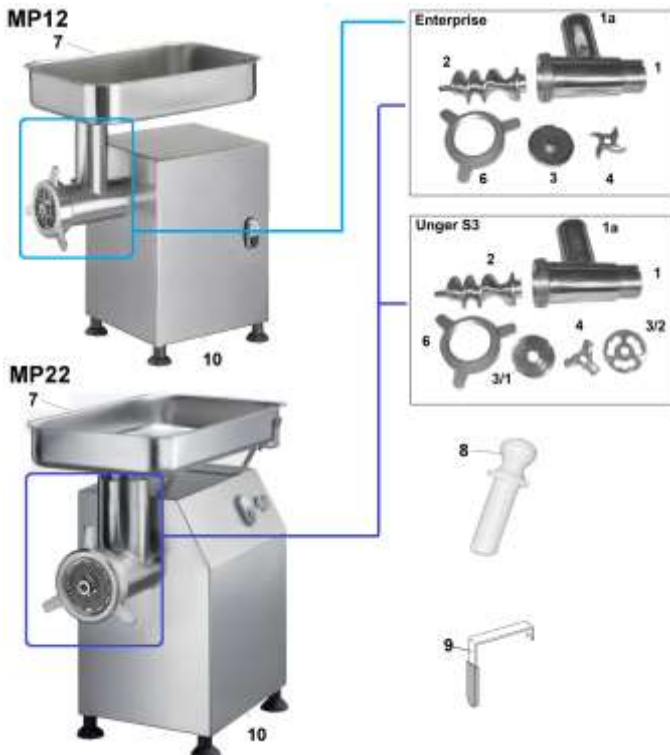


3.2. Widok urządzenia wraz z wyposażeniem:

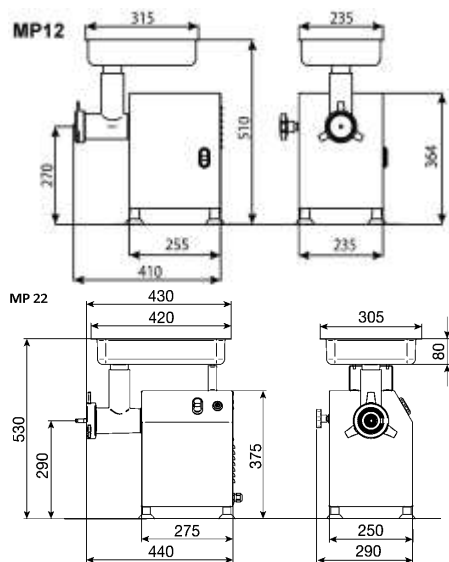
Maszyna jest dostarczana z zestawem osprzętu zależnym od wersji wykonania. Na rysunku przedstawiono zestawy osprzętu dla każdej z wersji:

Widok elementów maszyny (z rozróżnieniem wersji):

1. Komora głowicy mielącej
2. Wał ślimakowy
3. Tarcza mieląca – zależnie od wersji:
 - jedna tarcza mieląca (3) - w wersji Enterprise (MP12 / MP22)
 - dwie tarcze mielące (3/1 i 3/2) - w wersji Unger S3 (MP22)
4. Nóż: zależnie od wersji:
 - jeden nóż jednostronny z czterema ostrzami (4) - w wersjach ENTERPRISE urządzeń MP12 i MP22.
 - jeden nóż dwustronny z trzema ostrzami (4) - w wersji MP22 Unger S3
5. - *Element o tym numerze nie występuje.*
6. Nakrętka dociskowa
7. Taca podawcza
8. Popychacz do mięsa
9. Hak do wyjmowania wału ślimakowego
10. Zespół napędowy



3.3. Wymiary



3.4 Ogólny opis urządzenia

Urządzenie zostało zaprojektowane i wykonane zgodnie z Dyrektywą Maszynową EEC 2006/42 .

3.4.1. Cechy użytkowe

- Solidność i niezawodność wykonania;
- **Możliwość pracy w trybie przerywanym S3.** W trakcie pracy z charakterystyką S3 napęd jest cyklicznie załączany i wyłączany. Moment obciążenia jest stały. Okresy pracy są oddzielone od siebie jednakowymi okresami przerw, gdzie wartość podana w % oznacza procentowy stosunek czasu pracy do czasu trwania cyklu.
- Maksymalne bezpieczeństwo podczas użytkowania, czyszczenia i konserwacji;
- Zachowanie maksymalnej higieny dzięki zastosowaniu materiałów nierdzewnych lub odpowiednio zabezpieczonych przed utlenianiem, ze szczególnym uwzględnieniem projektu i wykonania wszystkich części, mających kontakt z żywnością.
- Zachowanie maksymalnej precyzji i wydajności cięcia;

3.4.2. Budowa

Maszyna składa się z centralnego korpusu w obudowie ze stali nierdzewnej, w którym znajduje się silnik napędowy, z którego jest przenoszony napęd wał ślimakowy z nożem (nożami), zamontowany w komorze głowicy mielącej.

W zależności od wersji stosowane są różne rodzaje elementów mielących, opisane szczegółowo w punkcie 3.2:

- W modelach MP12 i MP22 w wersji Enterprise: Jedna tarcza mieląca i jednostronny nóż z czterema ostrzami;
- W modelu MP22 wersji Unger: Dwie tarcze mielące i jeden nóż dwustronny z trzema ostrzami;

Zastosowane rozwiązania gwarantują wytrzymałość i niezawodność produktu, łatwość jego czyszczenia i trwałość.

3.4.3. Uruchomienie

Uruchamianie i zatrzymywanie odbywa się za pomocą oddzielnych przycisków znajdujących się na pokrywie korpusu. Praca maszyny jest sygnalizowana przez świecenie lampki kontrolnej.

Zastosowany system sterowania zapobiega przypadkowemu uruchomieniu maszyny po ewentualnej przerwie w dostawie zasilania elektrycznego, co oznacza, że urządzenie można będzie ponownie uruchomić tylko w sposób celowy, po wciśnięciu przycisku włącznika.

Uruchom maszynę, naciskając przycisk start (nr. 1).

Po uruchomieniu maszyny należy koniecznie sprawdzić, czy noże obracają się w kierunku oznaczonym strzałką (patrz rysunek obok). Obracające się noże będą widoczne przez otwory w tarczy mielącej.

Aby zatrzymać maszynę, nacisnąć czarny przycisk (nr.2).

3.4.3. Bezpieczeństwo



W maszynie zastosowano następujące zabezpieczenia mechaniczne:

- Ukształtowanie wlotu w sposób zapobiegający przed przypadkowym dostępem dłoni;

Zastosowanymi elektrycznymi urządzeniami zabezpieczającymi są:

- System sterowania za pomocą przycisków start i stop z obwodem sterowania niskiego napięcia, wymagający ponownego świadomego uruchomienia maszyny w przypadku zaniku zasilania.
- Zastosowanie mikroprzełączników zabezpieczających przed możliwością uruchomienia maszyny w przypadku zdemontowania elementów roboczych maszyny.

3.4.4 Ryzyko szczątkowe



- Maszyna została zaprojektowana tak, aby operator był chroniony podczas zakładanego zakresu użytkowania maszyny.
- Maszyna jest wyposażona w wewnętrzne zabezpieczenia działające w przypadku demontażu elementów roboczych. Kiedy są one demontowane w celu konserwacji i/lub czyszczenia, nadal występuje ryzyko poważnych obrażeń w przypadku nieostrożnego obchodzenia się z ostrymi krawędziami noży tnących.
- Nie używaj maszyny, jeśli nie jesteś w idealnym stanie psychicznym i fizycznym i nie pozwalaj nikomu zbliżyć się podczas użytkowania.
- Działaj z wielką uwagą; Nie rozpraszaj się!

4. Przechowywanie i transport

Poniższe instrukcje dotyczą wszystkich pracowników zaangażowanych w przechowywanie, transport i instalację maszyny opisanej w niniejszej Instrukcji.

Przyjęcie dostawy

Urządzenia w opakowaniach fabrycznych są odpowiednio przygotowane do transportu z zachowaniem niżej opisanych warunków. W każdym przypadku, w chwili odbioru towaru, w celu kontroli dostawy oraz jakości usług należy postępować zgodnie z poniższymi wskazówkami:

- 1) Należy niezwłocznie sprawdzić, czy opakowanie oraz znajdująca się w nim maszyna nie została uszkodzona. W przypadku stwierdzenia uszkodzeń, w momencie przyjęcia towaru z uszczerbkiem, należy sporządzić opis uszkodzeń oraz dokumentację fotograficzną jako dowody uszkodzeń transportowych;
- 2) Wyjąć maszynę z opakowania i sprawdzić zawartość pod kątem zgodności listy dostawy akcesoriów dla zamówionej wersji;
- 3) W przypadku, gdy elementy maszyny uległy uszkodzeniu podczas transportu niezwłocznie zgłosić szkody spedytorowi, uzyskując potwierdzenie na sporządzonej dokumentacji uszkodzeń. Dokumentację tę należy również przesłać do dostawcy oraz importera (CAS Polska).

Żadna informacja o uszkodzeniach powstałych podczas transportu lub brakach, nie będzie przyjęta po 7 (trzech) dniach od daty dostawy.

Warunki transportu:

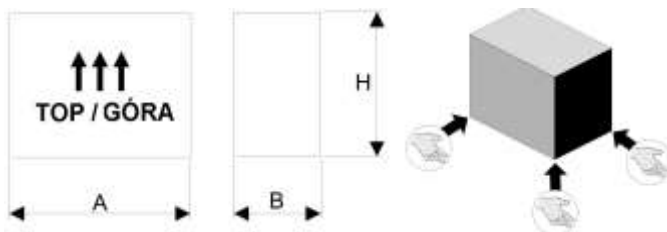
Na czas transportu i przechowywania maszyna jest zapakowana w kartonowe opakowanie transportowe z naniesionymi oznaczeniami określającymi:

- Wymagane położenie opakowania w czasie przechowywania i transportu: „TOP” / „GÓRA”
- Wymagany sposób obchodzenia się z opakowaną maszyną w czasie przechowywania i transportu: „DELIKATNY” / „FRAGILE”.



Zabronione jest odwracanie pudełka „do góry nogami” .

Zapakowana maszyna może być transportowana ręcznie wyłącznie przez dwóch operatorów, po uchwyceniu pojedynczego kartonu za podstawę, lub na wózku.



Wymiar: Model:	A mm	B mm	H mm	Opakowanie jednostkowe:	Masa opakowania: kg	Ciężar maszyny w opakowaniu: kg
MP 12	480	370	440	1 karton	1,5	26,5
MP 22	480	370	440	1 karton	2	31

Maszynę należy przechowywać w zamkniętym pomieszczeniu, w zamkniętym pudełku, odizolowanym od podłoża, ustawionym na palecie, drewnianych poprzeczkach lub podobnych elementach.

Warunki przechowywania powinny mieścić się w zakresie temperatur: od -5°C do +60°C przy wilgotności: od 30% do 90%.

5. Korzystanie z urządzenia - sposób użycia



Ważne!

Przed pierwszym użyciem maszyny należy przeprowadzić dokładne czyszczenie maszyny, zgodnie z opisem w pkt 5.2.



Maszyna została zaprojektowana i zbudowana do samodzielnego przetwarzania (mielenia) wszystkich rodzajów mięsa pokrojonego na kawałki o odpowiedniej wielkości, bez zawartości części kostnych. Minimalna temperatura przetwarzanego mięsa musi wynosić +1°C. Jeśli musisz zmielić zamrożone mięso, maksymalny rozmiar kawałków mięsa to 20x40 milimetrów.



Poinformuj wszystkich pracowników zaangażowanych w użytkowanie maszyny o niniejszej Instrukcji. Jakikolwiek inny niż zalecany sposób użycia jest niedozwolony, ponieważ może być niebezpieczny dla operatorów i może zagrażać uszkodzeniem maszyny.

Zawsze i wyłącznie używaj akcesoriów dostarczonych przez producenta maszyny, zgodnych z jej wersją i modelem.

W czasie pracy maszyna musi być obsługiwana zawsze przez tylko jednego operatora.

Aby bezpiecznie obsługiwać maszynę, operator musi zająć pozycję na stanowisku operatora znajdującym się przed maszyną, naprzeciw przycisków włącznika "start / stop".

Prawidłową pozycją roboczą operatora jest postawa stojąca.



Podczas zdejmowania i zakładania noży, tarczy mielących, podajnika ślimakowego i obudowy głowicy mielącej, zawsze noś rękawice odporne na przecięcie

Zawsze noś obuwie ochronne ze wzmocnionymi noskami.

Zdejmij łańcuszki, bransoletki, krawaty i luźne szaliki.

Długie włosy zwiń lub zwiąż okryj nakryciem ochronnym.

Po każdym użyciu, głowicę i jej elementy należy zdemontować umyć i pozostawić do wyschnięcia. Elementy głowicy zmontuj dopiero przed ponownym rozpoczęciem pracy.



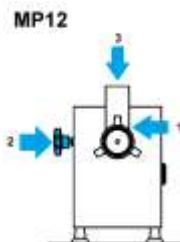
Poniższe ilustracje opisują możliwe wersje głowicy mielącej: Enterprise (dla modeli MP12 oraz MP22), oraz Unger S3 (dla modelu MP22), odpowiednie do różnych cech produktu mielonego (szczegółowy opis w punkcie 3.2).

Ciężar kompletnej głowicy mielącej dla poszczególnych modeli:

- Enterprise dla modelu MP12: 3,9 Kg
- Enterprise dla modelu MP22: 4,7 Kg
- Unger S3 dla modelu MP22: 5,1 kg

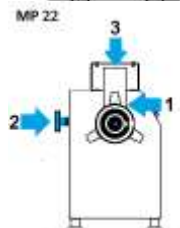
Aby zmontować poszczególne elementy głowicy mielącej, postępuj zgodnie z opisaną kolejnością.

- Odkręć boczne pokrętko (2) blokujące głowicę mielącą.
- Wprowadź głowicę mielącą (1), skierowaną otworem (3) do góry.
- Zablokuj głowicę mielącą w położeniu roboczym, dokręcając boczne pokrętko (2) blokady głowicy mielącej.
- Sprawdź, czy przekaźnik i jego gniazdo są idealnie czyste. Pozostałości mielonych produktów nie pozwolą na prawidłowe

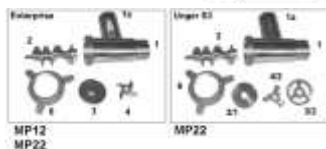


ustawienie elementów głowicy mielącej, powodując tym samym ich zwiększone zużycie, a ponadto spowodują zagrożenie skażeniem bakteryjnym mielonego mięsa.

- Włóż śrubę ślimakową upewniając się, że jej zagłębienie w jej zakończeniu jest idealnie dopasowane do końcówki wału napędowego. Poszukaj właściwej pozycji, obracając śrubę ślimakową, przytrzymując końcówkę wału.



- Włóż w odpowiedniej kolejności tarczę mielącą (wersja Enterprise) / tarcze mielące (wersja Unger S3) i nóż, sprawdzając, czy ostrza noża są skierowane w kierunku tarczy mielącej (dotyczy wersji Enterprise), oraz czy wycięcie w tarczy mielącej znajduje się w jednej linii z kołkiem ustalającym jej położenie.



- Dokręć lekko nakrętkę zaciskową, naciskając tylko jednym palcem, aby uniknąć zbędnego dokręcania. Nóż musi poruszać się bez zacinań się.



Z wyżej wymienionymi zawsze należy obchodzić się przedmiotami ostrożnie, aby nie spadły na stopy operatora.

- Załóż tacę podawczą.
- Umieść popychacz do mięsa w otworze wlotowym.
- Podłącz wtyczkę elektryczną do gniazdka elektrycznego.



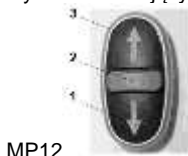
Nigdy nie rozpoczynaj mielenia mięsa przed zamontowaniem głowicy zgodnie z powyższymi instrukcjami.



Upewnij się, że obudowa śruby jest prawidłowo zablokowana, tzn. ustawiona w pozycji pionowej, w dół.

Jeżeli zapoznałeś się z zaleceniami dotyczącymi bezpieczeństwa obsługi maszyny, rozpocznij proces mielenia, postępując zgodnie z poniższym opisem”.

Widok przycisków sterujących:



Opis procesu mielenia:

1. Pod otwór wylotowy głowicy mielącej podstaw miskę do odbioru zmielonego mięsa.
2. Uruchom maszynę, naciskając przycisk start (1).
3. Rozpocznij pracę, umieszczając kawałki mięsa na tacy podawczej.
4. Jedną ręką poprowadź je w kierunku otworu wlotowego, a drugą dociśnij w dół za pomocą popychacza do mięsa.



Używaj wyłącznie popychacza do mięsa dostarczonego w komplecie z maszyną.

5. Przetworzony produkt z otworu wylotowego głowicy mielącej i spadnie na miskę odbiorczą.
6. Po użyciu wyłącz maszynę naciskając czerwony przycisk (2).



Ze względów bezpieczeństwa, w wersji ENTERPRSE oraz jako tarczy wylotowej w wersji UNGER S3, nie należy używać tarcz mielących z otworami o średnicy większej niż 8 mm lub z otworami owalnymi.

Cofanie przetwarzanego produktu:

Ta funkcja jest wykorzystywana, gdy kawałki mięsa nie są mielone płynnie z powodu obecności ciał obcych, takich jak resztki kości, ścięgien itp., które uniemożliwiają swobodne przemieszczanie się przetwarzanego mięsa.

Aby cofnąć przetwarzany produkt należy:

- Wyłączyć maszynę naciskając przycisk stop (2).
- Nacisnąć przycisk kierunku wstecznego (3), w celu uruchomienia silnika w przeciwnym kierunku.

Uwaga:

W kierunku wstecznym, silnik działa tylko wtedy, gdy jest przycisk jest wciśnięty (przytrzymywany).

Operacja cofania produktu może działać nie dłużej niż 5 sekund.

Jeśli pomimo wykonania operacji cofania maszyna nadal nie miele prawidłowo, wyłącz maszynę, odłącz przewód zasilający, odkręć nakrętkę zaciskową, wyjmij tarczę mielącą (w wersji UNGER S3 - tarcze mielące) oraz nóż, i usuń zablokowany produkt ze środka komory mielącej.

6. Czyszczenie

Ostrzeżenia:



Przed przystąpieniem do jakichkolwiek napraw, konserwacji i/lub czyszczenia należy zatrzymać maszynę i odłączyć ją od sieci.



**Nie splukiwać powierzchni urządzenia wodą!
Nie stosować środków czyszczących zawierającymi substancje ściernie!**



Jeśli maszyna nie działa z jakiegokolwiek powodu, należy umieścić na niej wyraźne oznaczenia informujące o uszkodzeniu.

Wszystkie czynności konserwacyjne opisane w niniejszej instrukcji muszą być wykonywane zgodnie z instrukcją i wyłącznie przez odpowiednio przeszkolonych operatorów posiadających niezbędne umiejętności.

W przypadku czynności konserwacyjnych, które nie zostały opisane w niniejszej instrukcji obsługi oraz w przypadku wszelkich koniecznych napraw, należy skontaktować się ze sprzedawcą, który sprzedał maszynę lub skontaktować się z Serwisem Centralnym importera – CAS POLSKA.

Czyszczenie należy przeprowadzać i odnotowywać zgodnie z firmowym planem HACCP.



Elementy głowicy mielącej, otwór gniazda mocującego i wlot mięsa, należy codziennie dokładnie czyścić i czyścić, używając letniej wody i neutralnego detergentu, myjąc szmatką zwilżoną w letniej wodzie z neutralnym detergentem.

W celu utrzymania prawidłowej pracy i optymalnej wydajności maszyna MUSI BYĆ CZYSZCZONA KAŻDEGO DNIA. Części ze stali nierdzewnej, plastiku i aluminium (jeśli są obecne), należy czyścić wilgotną szmatką lub umyć w letniej wodzie z neutralnym detergentem bez długotrwałego moczenia.



**Nie wolno czyścić urządzenia strumieniem wody.
Nie wolno polewać części ani obudowy.
Używaj wyłącznie wilgotnej szmatki.**



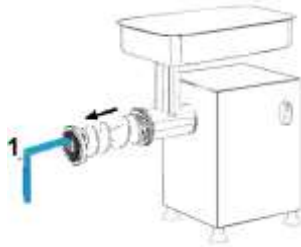
Nie pozostawiaj przetwarzanego mięsa w głowicy mielącej, na koniec zmiany produkcyjnej.



Zwróć uwagę na ostra noży (4), które mogą powodować skaleczenia palców. Używaj środków ochronnych. Podczas wyjmowania i zakładania komory głowicy mielącej i jej elementów, należy zawsze nosić rękawice odporne na przecięcie. Zawsze noś obuwie ochronne ze wzmocnionymi noskami.

Aby łatwo wyczyścić otwory w tarczy mielącej, zalecamy dociskać tarczę w pozycji poziomej do grubej gąbki nasączonej wodą. Elastyczność gąbki i ciśnienie wypływającej wody ułatwiają usuwanie resztek z otworów tarczy mielącej. Oczyszczyć wewnętrzną część komory głowicy mielącej i otworu wlotowego mokrą szmatką, zwracając szczególną uwagę na obszary z utrudnionym dostępem, użyj cienkiego narzędzia z tworzywa sztucznego lub drewna.

Odkręć nakrętkę pierścieniową (1) i użyj dostarczonego haka do wyjmowania wału ślimakowego, aby wysunąć go wraz z wewnętrznymi elementami głowicy mielącej. **Do wyjmowania w/wym. elementów używaj wyłącznie dostarczonego haka (1).**



Oczyść korpus urządzenia wilgotną szmatką zwilżoną letnią wodą z łagodnym detergentem. Aby zapobiec uszkodzeniom części elektrycznych i elektronicznych, należy unikać zamoczenia przycisków sterujących. **Nigdy nie używaj bezpośredniego strumienia wody.**

Zachowaj najwyższą ostrożność podczas czyszczenia obszarów mającymi kontakt z produktem. Resztki mięsa, kurz itp., które mogą gromadzić się pod maszyną, ostrożnie wyczyść wilgotną gąbką.

W razie potrzeby użyj długiego i cienkiego narzędzia.

Umyte części zamontuj dopiero przed ponownym rozpoczęciem pracy z użyciem maszyny.

7. Karta czyszczenia maszyny (zgodnie z HACCP)



Do czyszczenia naczyni i urządzeń wskazane jest stosowanie łagodnych detergentów i środków dezynfekujących, które nie zawierają zasad (np. soda kaustyczna), związków kwasowych lub chlorowanych (np. podchloryn) ani rozpuszczalników organicznych (np. aceton, alkohol, eter).

Nie używaj ściernych ściereczek ani metalowych gąbek do usuwania brudu. Nie wolno stosować roztworów złożonych.

Przed użyciem jakiegokolwiek produktu należy zapoznać się z kartą techniczną i kartą bezpieczeństwa wskazaną na opakowaniu.

POWIERZCHNIA	PRODUKT	RODZAJ PRODUKTU	DZIAŁANIE	SPOSÓB STOSOWANIA	CZĘSTOTLIWOŚĆ
Metal (Stal nierdzewna, stal anodowana, aluminium) Tworzywo sztuczne (polietylen) Metal (malowany)	CZYSZCZENIE Detergent o odczynie neutralnym lub lekko alkalicznym	Produkty wykonane z anionowych i niejonowych środków powierzchniowo czynnych, zawierające EDTA, krzemian sodu, odpowiednio rozcieńczone w wodzie, biodegradowalne w 90% przy pH produktu w wodzie od 9 do 12.	Środek powierzchniowo czynny, rozpuszczający zanieczyszczenia, który jest następnie splukiwany wodą	Produkt nakładać miękką gąbką lub włókniną lub ściereczką z mikro-fibry. Pozostaw na 5 minut i splucz wodą.	CZYSZCZENIE: Na koniec każdej zmiany lub zgodnie z firmowym planem HACCP.
	DEZYNFEKCJA*	Produkty zawierające czwartorzędowe sole amonowe odpowiednio rozcieńczone w wodzie.	Działanie antybakteryjne, zaburza reakcje metaboliczne białek oraz przepuszczalność błon komórkowych. Nie są kompatybilne z anionowymi środkami powierzchniowo czynnymi, ponieważ po zmieszaniu z nimi stają się nieskuteczne. Nie mieszaj czwartorzędowych związków amonu z normalnymi detergentami.	Nanieść lub spryskać powierzchnię za pomocą miękkiej gąbki lub ściereczki z przędzy papierowej. Pozostaw na 5 minut i splucz wodą.	DEZYNFEKCJA: Codziennie

Tworzywo sztuczne (Lexan, Pleks)	CZYSZCZENIE Detergent o odczynie neutralnym lub lekko alkalicznym	Produkty zawierające anionowe i niejonowe środki powierzchniowo czynne odpowiednio rozcieńczone w wodzie.	Środek powierzchniowo czynny, rozpuszczający zanieczyszczenia, który jest następnie spłukiwany wodą	Produkt nakładać włókną lub ściereczką z mikro-fibry. Pozostaw na 5 minut i spłucz wodą.	CZYSZCZENIE: Na koniec każdej zmiany lub zgodnie z firmowym planem HACCP.
	DEZYNFEKCJA*	Produkty odpowiednie do stosowania do tworzyw sztucznych, zawierające czwartorzędowe sole amonowe odpowiednio rozcieńczone w wodzie.	Działanie antybakteryjne, zaburza reakcje metaboliczne białek oraz przepuszczalność błon komórkowych. Nie są kompatybilne z anionowymi środkami powierzchniowo czynnymi, ponieważ po zmieszaniu z nimi stają się nieskuteczne. Nie mieszaj czwartorzędowych związków amonu z normalnymi detergentami.	Produkt nakładać włókną lub ściereczką z mikro-fibry. Pozostaw na 5 minut i spłucz wodą.	DEZYNFEKCJA: Codziennie



***Pamiętaj, aby dokładnie przeczytać etykiety produktów dezynfekujących, w szczególności sprawdzając, czy na etykiecie znajdują się następujące informacje: środek dezynfekujący, medyczne urządzenie chirurgiczne; nr ewidencyjny Ministerstwa Zdrowia; wyrażenie „do użytku w przemyśle spożywczym”; dawki i czasy stosowania; skład, producent, partia i data produkcji; ostrzeżenia dotyczące bezpiecznego użytkowania.**

8. Kontrole okresowe

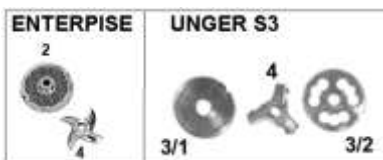
Regularnie sprawdzaj elementy głowicy mielącej pod kątem uszkodzeń i zużycia tarczy/tarcz mielących i noża.

Dla wersji Enterprise, tarczę mielącą i nóż należy wymienić, gdy suma grubości części zostanie zmniejszona o 3mm w porównaniu z niższymi podanymi wartościami początkowymi:

- Model MP 12 ENTERPRISE tarcza mieląca (3) + Nóż (4) – 18,5 mm
- Model MP 22 ENTERPRISE tarcza mieląca (3) + Nóż (4) – 20 mm

Ważne: Nóż i tarcza mieląca zawsze muszą być wymieniane równocześnie, jako zestaw.

W przypadku modelu MP22 wersji Unger należy wymienić obie tarcze mielące (3/1 i 3/2) wraz z nożem (4), gdy ich łączna grubość zmniejszy się o wartość 5 mm.



9. Analiza sytuacji awaryjnych

Problem:	Możliwe przyczyny:
Urządzenie nie pracuje po włączeniu	Sprawdź czy przewód zasilający jest podłączony do gniazda zasilającego.
	Sprawdź, czy jest napięcie w gnieździe zasilającym, czy napięcie zasilające nie zostało odłączone głównym wyłącznikiem).
	Sprawdź, czy mocująca głowice mieląca jest ustawiona w pozycji poziomej. Jeśli żadna z podanych przyczyn nie jest źródłem problemu, skontaktuj się z serwisem CAS Polska.
Mielenie nie przebiega w sposób efektywny	Sprawdź, czy płynne mielenie kawałków mięsa nie jest zakłócone z powodu obecności ciał obcych, takich jak resztki kości, ścięgien, uniemożliwiających swobodne przemieszczanie się przetwarzanego mięsa. Skorzystaj z funkcji cofania przetwarzanego produktu (patrz opis: Pkt 5 / str. 13). Jeśli pomimo wykonania operacji cofania maszyna nadal nie miele prawidłowo, wyłącz maszynę, odłącz przewód zasilający, odkręć nakrętkę zaciskową, wyjmij tarcze mielące i noże, a następnie usuń zablokowany produkt ze środka komory mielącej.

10. Naprawa

W przypadku nieprawidłowego działania natychmiast przerwij użytkowanie urządzenia i odłącz je od źródła zasilania. Jeśli maszyna nie działa z jakiegokolwiek powodu, należy umieścić na niej wyraźne oznaczenia informujące o uszkodzeniu.

Sprawdź odpowiedzi na najczęściej zadawane pytania zawarte w rozdziale 5 i zapoznaj się z opisami możliwych do zastosowania rozwiązań zawartymi w rozdziale 6.

Jeśli problem nie ustąpi, skontaktuj się z Serwisem Centralnym CAS Polska.

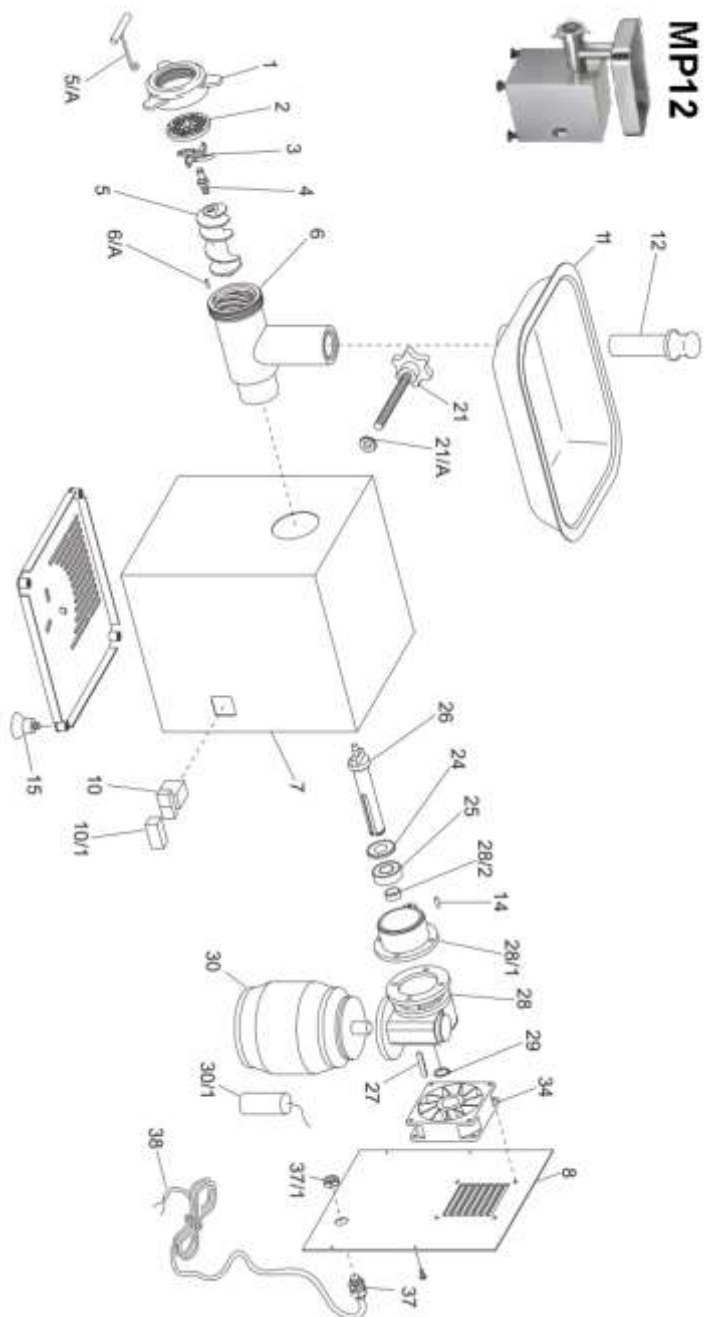
11. Części zamienne

Jeżeli w trakcie eksploatacji będziesz potrzebować dostępu do części zamiennych, skontaktuj się z Serwisem Centralnym CAS Polska.

MP12 - Lista części

REF.	KOD	OPIS
1	80120A013	NAKRĘTKA DOCISKOWA
Enterprise		
2	22512245	TARCZA MIELĄCA NIERDZEWNA - MP12/4,5MM
3	22511200	NÓŻ - MP12
4	80120A221	TRZPIEŃ NOŻA
5	80120A031A	WAŁ ŚLIMAKOWY MP12
5/A	80190025	HAK EKSTRAKCYJNY
6	80120A084	KOMORA GŁOWICY MIELĄCEJ
6/A	20513642	TRZPIEŃ CYLINDRYCZNY 5x17
7	8012NN100	POKRYWA
8	8012NN003	PANEL TYLNY
9	-	-
10	20803406	PRZYCISK WIELOFUNKCYJNY
10/1	20803372	MEMBRANA OCHRONNA PRZYCISKU
11	22564362	TACA PODAWCZA
12	23000290	POPYCHACZ
13	-	-
14	80220A016	TRZPIEŃ CYLINDRYCZNY
15	23000202	STOPA
16	-	-
...		
20	-	-
21	23005530	ŚRUBA BLOKADY KOMORY MIELĄCEJ Z GAŁKĄ
21/A	22600080	PODKŁADKA ŚRUBY BLOKADY KOMORY MIELĄCEJ
22	-	-
23	-	-
24	20712542	USZCZELKA OLEJU
25	20705124	ŁOŻYSKO OPOROWE
27	80220A017	WAŁ NAPĘDOWY
28	21590110	REDUKTOR
28/1	80220A015	GNIAZDO GŁOWICY MIELĄCEJ
28/2	20552195	TULEJA
29	20480018	PIERŚCIEŃ SEEGERA
30	2157RD13	SILNIK 230-1-50
30/1	20901645	KONDENSATOR 16µF
31	-	-
32	-	-
33	-	-
34	2091R115	WENTYLATOR
37	20861013	DŁAWICA PRZEWODU ZASILAJĄCEGO
37/1	20861062	NAKRĘTKA DŁAWICY
38	21005365S	PRZEWÓD ZASILAJĄCY

MP12



MP22 - Lista części

1 CG93-0106A

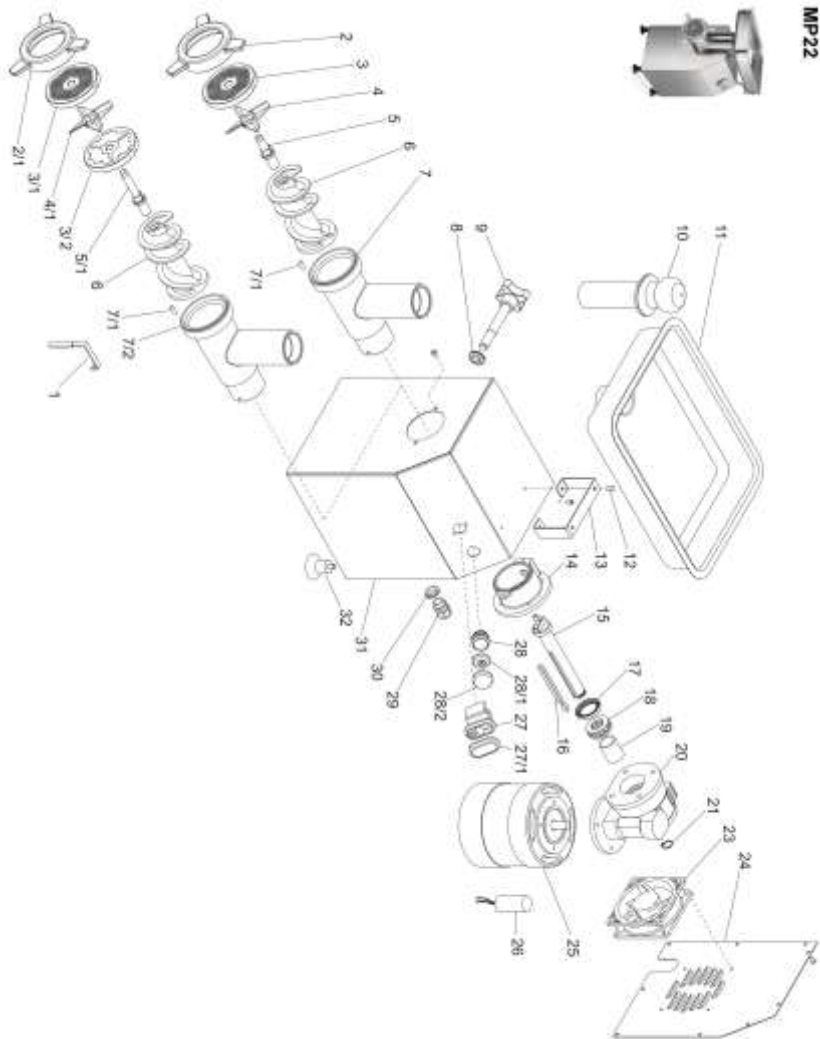
HAK EKSTRAKCYJNY

Enterprise		
2	80220A012	NAKRĘTKA DOCISKOWA ENTERPRISE
3		TARCZA MIELĄCA ZE STALI NIERDZEWNEJ MP22/4,5 MM
4		NÓŻ ZE STALI NIERDZEWNEJ MP22 ENTERPRISE
5	80220A221	TRZPIEŃ NOŻA MP22 ENTERPRISE
7	80220A085	KOMORA GŁOWICY MIELĄCEJ ENTERPRISE

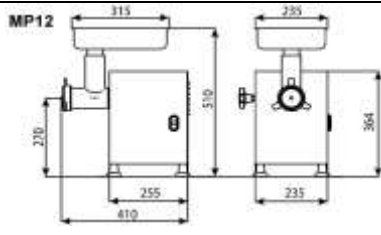
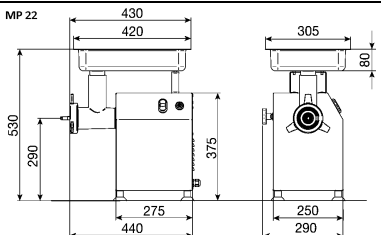
Unger 3		
2/1		NAKRĘTKA DOCISKOWA UNGER
3/1		TARCZA MIELĄCA ZE STALI NIERDZEWNEJ MP22/4,5 MM
3/2		TARCZA MIELĄCA ZE STALI NIERDZEWNEJ MP22/SZARPAK
4/1		NÓŻ ZE STALI NIERDZEWNEJ MP22 UNGER
5/1		TRZPIEŃ NOŻA MP22 UNGER
7/2		KOMORA GŁOWICY MIELĄCEJ UNGER

6	70220A031	WAŁ ŚLIMAKOWY MP22
7/1	20513642	TRZPIEŃ CYLINDRYCZNY
8	22600080	PODKŁADKA ŚRUBY BLOKADY KOMORY MIELĄCEJ
9	23005530	ŚRUBA BLOKADY KOMORY MIELĄCEJ Z GAŁKĄ
10	23000290	POPYCHACZ
11	22564361	TACA PODAWCZA
12	22600120	ODBÓJ TACY PODAWCZEJ
13	8022VE020	WSPORNIK TACY PODAWCZEJ
14	80220A015	GNIAZDO GŁOWICY MIELĄCEJ
15	80220A017	WAŁ NAPĘDOWY
16	20500178	KLIN 6X6X60
17	20712542	USZCZELKA OLEJOWA 25X42X7
18	20705124	ŁOŻYSKO OPOROWE
19	20552195	TULEJA 20X23X10
20	21590118	REDUKTOR 1:7
21	20480018	PIERŚCIEŃ SEEGERA
22	-	-
23	2091R115	WENTYLATOR
24	8022VE096	PANEL TYLNY
25	21571D48L	SILNI K MF
26	20902545	KONDENSATOR 25µF
27	20803401	PRZYCISK WIELOFUNKCYJNY
27/1	20803401/1	MEMBRANA OCHRONNA PRZYCISKU
28	20803386	PRZYCISK RUCHU WSTECZNEGO
28/1	20803386/1	SZYLD PRZYCISKU RUCHU WSTECZNEGO
28/2	20803371	MEMBRANA OCHRONNA PRZYCISKU RUCHU WSTECZNEGO
29	20861320	DŁAWICA PRZEWODU ZASILAJĄCEGO
30	20861072	NAKRĘTKA DŁAWICY
31	8022VE091	POKRYWA
32	23000202	STOPA

MP22



12. Specyfikacja danych technicznych

Model	MP 12 Enterprise	MP 22 Enterprise	MP 22 Unger S3
Wymiary urządzenia: [mm]			
Wskaźniki:	Wskaźnik włączenia.		
Technologia mielenia:	Enterprise Jedna tarcza mieląca i jeden jednostronny nóż z czterema ostrzami.	Enterprise Jedna tarcza mieląca i jeden jednostronny nóż z czterema ostrzami.	Unger S3 Dwie tarcze mielące i nóż dwustronny.
Wydajność:	150 kg/h	230 kg/h	230 kg/h
Zasilanie:	Sieć AC ~230V 50Hz		
Pobór mocy i tryb pracy:	1,0kW Praca w trybie: Przerywany S3 10%	1,1kW Praca w trybie: Przerywany S3 10%	
Kondensator rozruchowy:	Wersja jednofazowa: 16µF	Wersja jednofazowa: 25µF	
Zakres temperatur otoczenia:	Od +5°C do +45°C.		
Zakres wilgotności:	Od 30% do 90%		
Średnica gardzieli:	Ø52	Ø52	
Średnica tarczy mielącej:	Ø70	Ø82	
Masa netto produktu: [kg]	24kg	29kg	
Masa brutto produktu: [kg]	25,5kg	31kg	

13. Ograniczenia w użytkowaniu

Maszyna jest przeznaczona do użytkowania w obiektach handlowych i zgodnie z normą EN 61000-6-3:2001, spełnia 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.

14. Deklaracja zgodności CE

CAS	DEKLARACJA ZGODNOŚCI (DECLARATION OF CONFORMITY)	CE
Produkt / Seria: Product / Series:	Maszyna do mielenia mięsa / z serii: MP Mincer / MP Series	
Modele: Models:	MP 12, MP 22	
Typu: Types:	MP 12, MP 22	
Producent:	Minerva Omega group s.r.l. via Del Vetraino 36 40138 Bologna Italy / Włochy	
Użyte standardy: Used standards:	852/2004/CE 1935/2004/CE	
My: We:	CAS POLSKA Sp. z o.o. ul. Pola Karolińskie 4, 02-401 Warszawa www.wagriCAS.pl	


oświadczamy na wyłączną odpowiedzialność producenta, że określony wyżej przedmiot niniejszej deklaracji, odpowiada wymogom następujących dyrektyw EC:

We declare under sole responsibility of the manufacturer that the following object of this declaration complies with the requirements provided for by the European Directives:

2006/42/CE Machinery
2014/30/EU Electromagnetic Compatibility.
2011/65/EU RoHS
2012/19/EU WEE.

Niniejsza Deklaracja Zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.
This Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the producer.

Podpisano w imieniu: CAS Polska Sp. z o.o. :


Piotr Dobruszek – Prokurent

Miejsce: Warszawa
Data: 20 czerwca 2022

15. Ochrona środowiska

Zgodnie z obowiązującym prawem oraz w celu ograniczenia oddziaływania odpadów na środowisko, usuwanie maszyn jako odpadów komunalnych jest surowo zabronione. Maszynę można przekazać wyłącznie do punktów selektywnej zbiórki odpadów lub zwrócić dystrybutorowi przy zakupie nowej maszyny. Oznakowanie maszyny jednoznacznie identyfikuje ją jako odpad do selektywnej zbiórki. Niewłaściwa lub nieuczciwa utylizacja maszyny lub którejkolwiek z jej części podlega odpowiedzialności karnej i innym przepisom prawa.

16. Zgodność z dyrektywami ROHS i WEEE



Warszawa, 09 kwietnia 2010

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

Rzeczny Inżynier i Inżynierki w zakresie sprzętu elektrycznego i elektronicznego posiadają posiadane w czasie krótkiej czasy nowych generacji urządzeń. Konsekwencją tego jest powstawanie znaczących ilości odpadów, skłama i niebezpiecznych części tego sprzętu jako składowych produktów. W sprzęcie tym zawartych jest wiele substancji niebezpiecznych takich jak: rtęć, kadm, ołów, chrom sześciowartościowy lub inne szkodliwe substancje. Powoduje to, że pozostałości z tego odpady są również niebezpieczne dla środowiska.

Unia Europejska podjęła kroki w zakresie prowadzenia, aby wyeliminować działania zmierzające do zanieczyszczenia zapasów wynikających z tego faktu. W tym celu zostały wprowadzone do życia stosowane Dyrektywy Rady:

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

Wyżej wymienione Ustawa, określa, między innymi, zasady postępowania ze zużytym sprzętem elektrycznym w sposób zapewniający ochronę zdrowia i życia ludzi oraz ochronę środowiska. Firmy wprowadzające na rynek sprzęt elektryczny i elektroniczny, spełniający obowiązki wynikające z ustawy, mają obowiązek oznakowania tego sprzętu znakiem:



Wyrobki wprowadzane na rynek przez CAS Polska Sp. z o.o. podlegają Dyrektywom WEEE, ROHS jako „Przedmiot urządzenia elektrycznego i elektronicznego”, wymienione w załączniku nr 1A, kategorii 6.9. Są one przewidziane do składowania poza gospodarstwami domowymi.

CAS Corporation deklaruje wszelkimi środkami aby produkty wprowadzane przez niego na rynek były maksymalnie bezpieczne dla środowiska i człowieka.

O wyrobach zakupionych w CAS Polska Sp. z o.o., które niegdy zostały udanej informacji sprzedawcy, Użytkownikowi zostanie wskazany adres najbliższego punktu elektronicznego zużyty sprzęt elektroniczny.


Przewodniczący
CAS Polska Sp. z o.o.

CAS Polska Sp. z o.o., ul. Chałubińskiego 50/18E, 03-414 Warszawa
tel.: +48 22 5719 470, fax: +48 22 5719 471
e-mail: kas@cas.pl, kas@cas.pl
REGON 141819017, NIP 524-23-33-481
Sąd Rejonowy m. st. Warszawy, XX Wydział Gospodarczy KRS 000015082
Krajowy Rejestr Sądowy 239 200 30 0
Bank BPH S.A., nr rachunku 61 100 0074 3000 3300 0094 0778



CAS POLSKA Sp. z o.o.

ul. Pola Karolińskie 4

02-401 Warszawa

Tel: 22 571 94 70

Fax: 22 571 94 71

e-mail: biuro@wagiCAS.pl

www.wagiCAS.pl