

MB-R22

MB-R32

WILK (Maszyna do mielenia mięsa)
Z CHŁODZONĄ GARDZIELĄ



CAS

V1.1 /2024/09/10 (Based on: TRC17-026A rev 02-10-02-20)

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 Opis	15
4. Przechowywanie i transport	18
5. Korzystanie z urządzenia - sposób użycia	19
6. Czyszczenie	23
7. Karta czyszczenia maszyny (zgodnie z HACCP)	24
8. Kontrole okresowe	26
9. Analiza sytuacji awaryjnych	26
10. Naprawa	26
11. Części zamienne	27
12. Specyfikacja danych technicznych.....	31
13. Ograniczenia w użytkowaniu	31
14. Deklaracja zgodności CE.....	32
15. Ochrona środowiska	33
16. Zgodność z dyrektywami ROHS i WEEE	34

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 rycin (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 związanego 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 muszą znać 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).

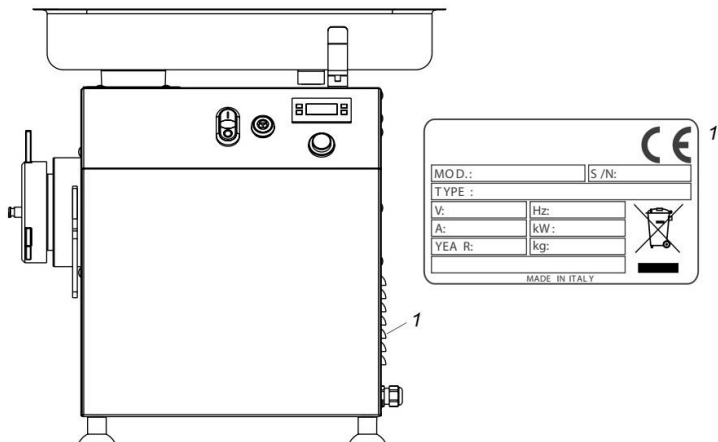
Należy pamiętać, że wszystkie urządzenia elektryczne, jeśli są nieprawidłowo używane, mogą spowodować pożar, porażenie prądem lub obrażenia ciała.

Należy zawsze postępować zgodnie z zasadami BHP oraz zaleceniami zawartymi w instrukcji, aby zminimalizować ryzyko wypadków.



Koniecznienie 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

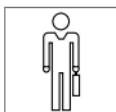
V – Napięcie znamionowe sieci zasilającej

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 sterującego funkcjami: START (1) / STOP (2), oraz przycisku sterującego funkcją: RUCH WSTECZNY (3)



- 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 jakiekolwiek 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.





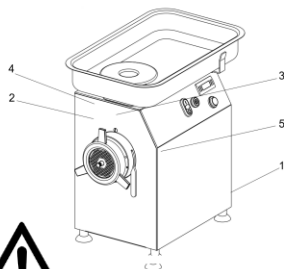
Pomimo zastosowania oznaczeń ostrzegawczych, urządzeń zabezpieczających, osłon zapobiegających wypadkom, ostrzeżeń oraz przeprowadzenia szkoleń wszystkich operatorów przed użyciem maszyny, nadal występują następujące rodzaje ryzyka szczątkowego:

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



Zapoznaj się z rozmieszczeniem i treścią tabliczek ostrzegawczych i zawsze postępuj zgodnie z instrukcjami dotyczącymi prawidłowego użytkowania.

 MINERVA OMEGA <small>Minerva Omega group S.r.l. Via del V. entato, 36 40138 Bologna - Italy</small>		
MOD.: _____ /N: _____		
TYPE: _____		
V: _____	Hz: _____	
A: _____	kW: _____	
YEA R: _____	kg: _____	
MADE IN ITALY		



Miejsca umieszczenia tabliczek ostrzegawczych.

ATTENZIONE
STACCARE L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA
PRIMA DI OGNI INTERVENTO DI PULIZIA
O DI MANUTENZIONE.

CAUTION
DISCONNECT FROM POWER SUPPLY
BEFORE CLEANING OR MAINTENANCE.

ATTENTION
COUPER L'ALIMENTATION ELECTRIQUE DE LA
MACHINE AVANT TOUTE INTERVENTION
D'ENTRETIEN OU DE MAINTENANCE.

ACHTUNG
VOR REINIGUNGS-UND WARTUNGSARBEITEN
NETZSTECKER ZIEHEN.

Uwaga!

Przed przystąpieniem do czyszczenia lub konserwacji, odłącz urządzenie od źródła zasilania.



D.M. 2006/42/CE

ATTENZIONE

1) Non impiegare piastre con fori di diametro maggiore di 8 mm o con aperture ovali.
2) Prima di qualsiasi intervento manuale attendere l'arresto dell'organo in movimento.

ATTENTION

1) Never use the plate with holes of a diameter of 8 mm or with oval openings.
2) Do not touch any part until the machine stops.

ATTENTION

1) Ne jamais utiliser des plaques avec trous de 8 mm de diamètre ou avec des orifices ovales.
2) Attendre que l'organe avant de commencer n'importe quelle opération manuelle.

ACHTUNG

1) Keine hochschleiben mit Lochdurchmesser von 8 mm, sowie ovalen Löcher verwenden.
2) Warten bis die Maschine vollständig stillsteht, bevor handgriffe gefasst wird.

D.M. 89/392/CEE-17.2

Uwaga!

1) Nigdy nie używaj tarczy siła z otworami o średnicy 8 mm lub większej, ani z otworami owalnymi.
2) Nie dotykaj żadnej części, dopóki maszyna się nie zatrzyma.

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.

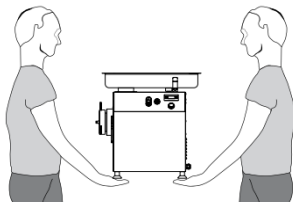


Uwaga!

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.

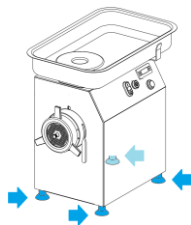
NIE WOLNO WYRZUCAĆ OPAKOWAŃ BEZPOŚREDNIO DO OTACZAJĄCEGO ŚRODOWISKA!

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.

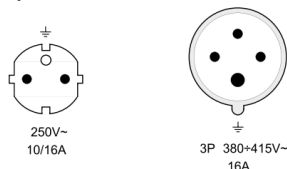


2.4. Uziemienie i podłączenie do źródła zasilania

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. Rodzaje stosowanych wtyczek 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.

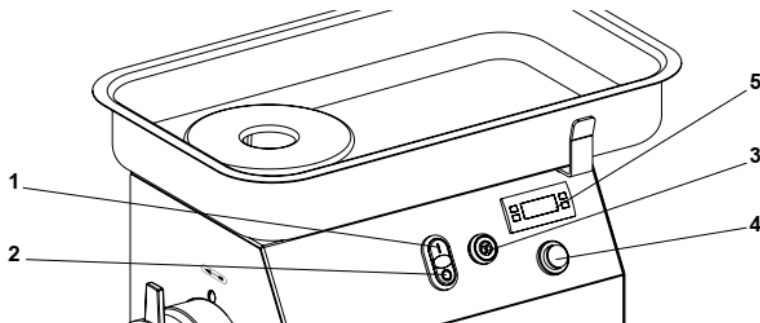
Przed rozpoczęciem czyszczenia maszyna musi zostać odłączona od źródła zasilania.

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)
4. W przycisk włącznika kompresora chłodniczego
5. Termostat

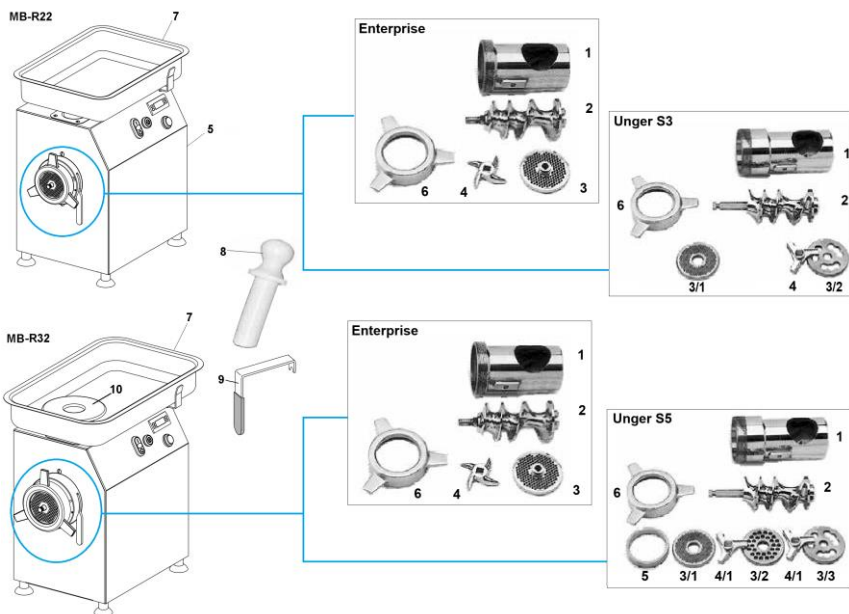


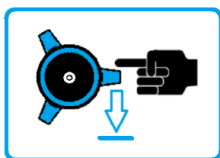
3.2. Widok urządzenia wraz z wyposażeniem:

Maszyna jest dostarczana z zestawem osprzętu zależnym od wersji wykonania określonej w zamówieniu. 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 (MB-R22 / MB-R32)
 - dwie tarcze mielące (3/1 i 3/2) - w wersji Unger S3 (MB-R22)
 - dwie tarcze mielące (3/1 i 3/2) i szarpak (3/3) - w wersji Unger S5 (MB-R32)
4. Nóż: zależnie od wersji:
 - jeden nóż jednostronny z czterema ostrzami (4) - w wersjach ENTERPRISE urządzeń MB-R22 / MB-R32.
 - jeden nóż dwustronny z trzema ostrzami (4) - w wersji MB-R22 Unger S3
 - dwa noże dwustronne z trzema ostrzami (4/1) - w wersji MB-R32 Unger S5
5. Zespół napędowy
6. Nakrętka dociskowa
7. Taca podawcza
8. Popychacz do mięsa
9. Hak do wyjmowania wału ślimakowego
10. Pierścień zabezpieczający ochronę przed włożeniem dłoni (tylko MB-R32)





Ważne!

Nakrętkę zaciskową należy dokręcać delikatnie, do pierwszych oznak oporu, naciskając na ramię nakrętki jedynie jednym palcem.

Nie stosować dokręcania całą dłonią!

Nóż musi poruszać się bez oporu i bez zacinania się.

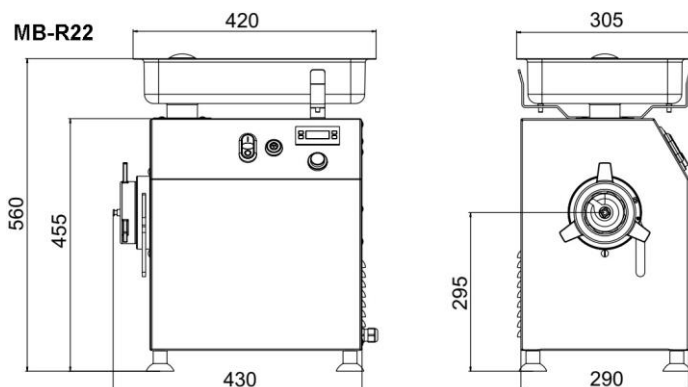
Budowa noża Unger S3/S5 (z wymiennymi ostrzami:

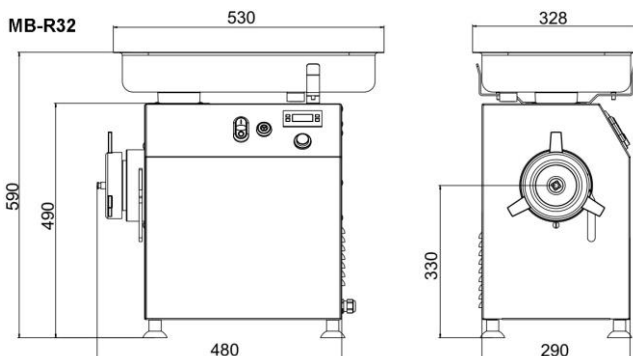
Nóż składa się z korpusu wykonanego ze stali nierdzewnej oraz z trzech sztuk ostrzy tnących o wysokiej twardości mocowanych do korpusu noża za pomocą śrub mocujących. Ostrza tnące są wymienne i podlegają demontażowi na czas mycia elementów maszyny.



Przed uruchomieniem maszyny należy koniecznie sprawdzić prawidłowość montażu ostrzy tnących i skontrolować siłę dokręcenia śrub mocujących ostrza (śruby mocujące ostrza tnące muszą być mocno dokręcone kluczem, tak aby nie nastąpiło ich obluźnienia w czasie pracy maszyny).

3.3. Wymiary





3.4 Opis

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

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 % (30%) 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;

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, oraz agregat chłodniczy chłodzący gardziel maszyny, napełniony ekologicznym czynnikiem chłodzącym R134a, nieszkodliwym dla warstwy ozonowej.

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

- W modelach MB-R22 i MB-R32 w wersji Enterprise: Jedna tarcza mieląca i jednostronny nóż z czterema ostrzami;
- W modelu MB-R22 w wersji Unger S3: Dwie tarcze mielące i jeden nóż dwustronny z trzema wymiennymi ostrzami;
- W modelu MB-R32 w wersji Unger S5: Dwie tarcze mielące, szarpak i dwa noże dwustronne z trzema wymiennymi ostrzami.

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

Uruchomienie napędu

Uruchamianie i zatrzymywanie napędu 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.

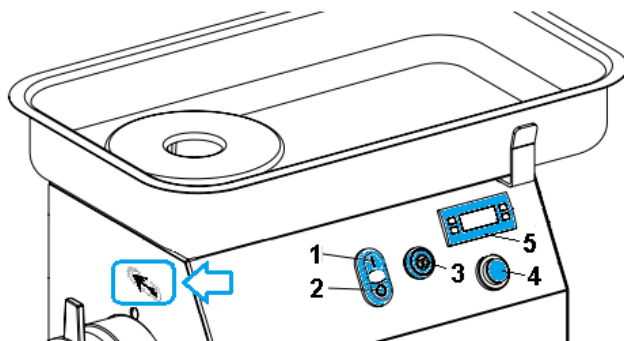
Uruchom maszynę, naciskając przycisk START (przycisk nr. 1).

Po uruchomieniu maszyny należy koniecznie sprawdzić, czy noże obracają się w kierunku oznaczonym umieszczoną na urządzeniu strzałką (patrz rysunek).

Obracające się noże będą widoczne przez otwory w tarczy mielącej.

Jeśli tak nie jest (może mieć to miejsce w przypadku silnika trójfazowego), zamień czarny przewód z brązowym we wtyczce kabla zasilającego, nie zmieniając położenia żółto-zielonego przewodu uziemniającego.

Aby zatrzymać maszynę, naciśnij czarny przycisk STOP (przycisk nr. 2).



Uruchomienie funkcji chłodzenia

Aby włączyć/wyłączyć agregat chłodniczy chłodzący gardziel i głowicę mielącą, należy nacisnąć przycisk nr. 4.

Programowanie ustawień termostatu

Zalecenia dotyczące ustawienia temperatury:

Maszyna jest fabrycznie ustawiona na optymalne działanie, jednak w niektórych przypadkach ustawienia zmienione przez użytkownika mogą dać lepsze wyniki, biorąc pod uwagę temperaturę, wilgotność oraz różnice właściwości różnych gatunków mięsa przeznaczonych do przetwarzania.

Ze względów higienicznych, temperatura w gardzieli podającej i głowicy mielącej musi być utrzymywana w temperaturze poniżej 6°C.

Gdy ustawiona temperatura będzie zbyt niska, mięso może mieć tendencję do zamarzania, co zmniejszy jego poślizg i spowolni proces mielenia. Przy temperaturach poniżej 0°C mięso będzie mieć tendencję do przywierania do metalowych części maszyny, co utrudni jego przemieszczanie się wewnątrz gardzieli podawczej i głowicy mielącej.

Z powyższych przyczyn zaleca się ustawienie temperatury nie niższej niż 0°C i nie wyższej niż +6°C.

Termostat - Interfejs użytkownika

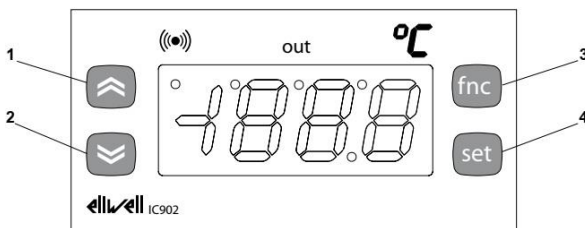
Użytkownik ma do dyspozycji wyświetlacz oraz cztery klawisze do kontroli ustawień termostatu. Podczas uruchamiania termostat wykonuje test startowy wyświetlacza, w czasie którego poszczególne segmenty wyświetlacza migają przez kilka sekund, aby zweryfikować ich sprawność i poprawność działania.

Termostat posiada dwa główne obszary menu:



- Menu wyświetlania informacji o bieżącym stanie maszyny.
- Menu programowanie ustawień.

Opis klawiatury:

1. Przycisk **STRZAŁKI W GÓRĘ (1)**. Przewija pozycje menu - Zwiększa wartości
2. Przycisk **STRZAŁKI W DÓŁ (2)**. Przewija pozycje menu - Zmniejsza wartości.
3. Przycisk **fnc (3)**. Funkcja wyjścia.
4. Przycisk **Set (4)**. Umożliwia dostęp do wartości zadanej umożliwia dostęp do elementu menu oraz potwierdzanie wprowadzonych poleceń.

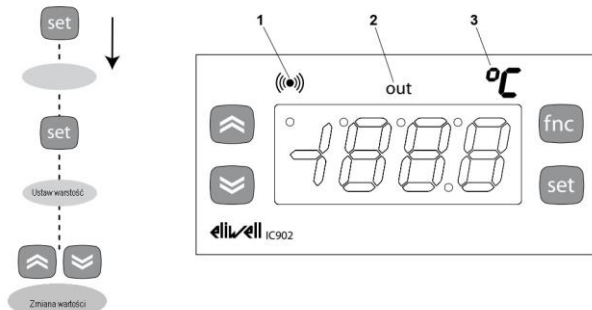


Opis lampek kontrolnych (LED – patrz rysunek poniżej):

1. Stan lampki alarmu :
 - WŁĄCZONY gdy alarm jest aktywny.
2. Stan lampki **OUT** – Określa status załączenia przekaźnika:
 - WŁĄCZONY jeżeli przekaźnik jest włączony,
 - WYŁĄCZONY jeżeli przekaźnik jest wyłączony,
 - MIGAJĄCY jeśli wyłączona jest ochrona lub aktywacja,
3. Stan lampki  - Określa stan trybu ustawień:
 - WŁĄCZONY podczas wprowadzania wartości ustawień.
 - WYŁĄCZONY gdy termostat znajduje się w trybie roboczym.

Zmiana ustawienia temperatury:

Nacisnij i przytrzymaj klawisz **set** (pojedyncze naciśnięcie)



Diagnostyka błędów:

Jeśli przy włączeniu wystąpi stan alarmu błędu, będzie on zawsze sygnalizowany brzęczykiem (jeśli wykryty będzie stan błędu) oraz za lampki kontrolnej oznaczonej ikoną alarmu: (●●●).

W przypadku, gdy sygnał alarmowy jest generowany w wyniku wykrycia uszkodzenia czujnika temperatury (sonda 1), nastąpi:

- Wyświetlenie kodu błędu E1,
- Regulator będzie w stanie zgodnym ze wskazaniami lampki kontrolnej OUT.

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.

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:

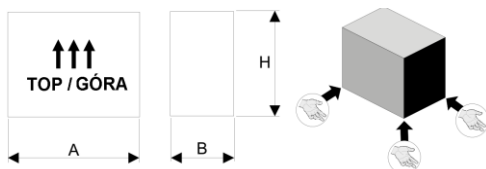
Na czas transportu i przechowywania maszyna jest zapakowana w kartonowe opakowanie transportowe z naniesionymi oznaczeniami określającymi:

- 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:	A mm	B mm	H mm	Opakowanie jednostkowe:	Masa opakowania: kg	Ciężar maszyny w opakowaniu: kg
Model:						
MB-R 22	580	400	590	1 karton	2,5	45,5
MB-R 32	620	520	670	1 karton	3	54

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.

Informacje wstępne:

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.

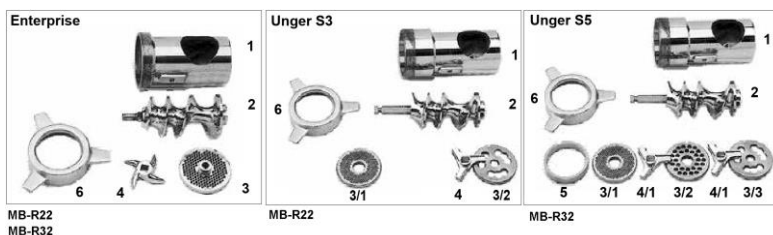


Podczas zdejmowania i zakładania noży, tarczy mielących, podajnika ślimakowego i obudowy głowicy mielącej, zawsze noś rękawice odporne na przecięcie. Zawsze noś obuwie ochronne ze wzmocnionymi noskami.

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.



Powyższe ilustracje opisują możliwe wersje głowicy mielącej: Enterprise (dla modeli MB-R22 oraz MB-R32), Unger S3 (dla modelu MB-R22), oraz Unger S5 (dla modelu MB-R32).

Zastosowanie poszczególnych wersji wpływa końcowe cechy produktu mielonego.

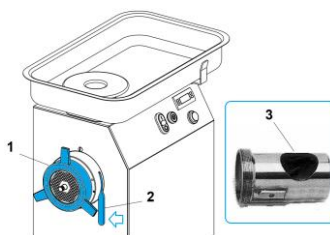
Ciężar kompletnej głowicy mielącej dla poszczególnych modeli:

- Enterprise dla modelu MB-R22: 4,2 Kg
- Enterprise dla modelu MB-R32: 4,5 Kg
- Unger S3 dla modelu MB-R22: 6,9 kg
- Unger S5 dla modelu MB-R32: 8,5 kg

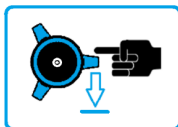
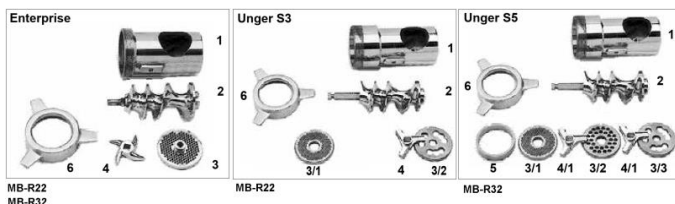
Montaż elementów głowicy mielącej:

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

- Podnieś boczną dźwignię blokującą (2) i ustaw ją w pozycji poziomej.
- Głowicę mielącą (1) skieruj otworem (3) w kierunku do góry i umieść ją w gnieździe zespołu napędowego.



- Opuść boczną dźwignię blokady (2) aby zablokować położenie głowicy mielącej.
- Sprawdź, czy przenośnik 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 bakterierynym mielonego mięsa.
- Włóż śrubę ślimakową upewniając się, że położenie zagłębienia w jej zakończeniu jest ustawione odpowiednio do końcówki wału napędowego. W przypadku rudości, znajdź właściwą pozycję, obracając śrubę ślimakową.
- Włóż w odpowiedniej kolejności tarczę mielącą i nóż (wersja Enterprise) / tarczę mielącą i noże (wersje Unger) 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 występnym ustalającym położenie elementów w komorze głowicy mielącej (1).



Nakrętkę zaciskową należy dokręcać delikatnie, do pierwszych oznak oporu, naciskając na ramię nakrętki jedynie jednym palcem.

Nie stosować dokręcania całą dłoń!

Nóż musi poruszać się bez oporu i bez zacinasia się.



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

- Załóż tacę podawczą.
- Umieść popychacz do mięsa (1) w otworze wlotowym.
- Pod otworem wylotowym umieść tacę na zmielony produkt.
- Podłącz wtyczkę elektryczną do gniazdka elektrycznego.



Nigdy włączaj urządzenia przed zamontowaniem głowicy zgodnie z powyższymi instrukcjami.



Upewnij się, że głowica mieląca jest prawidłowo zablokowana, tzn. że dźwignia blokująca (2) jest ustawiona w pozycji pionowej i skierowana w dół.

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

Przygotowanie mięsa przeznaczonego do mielenia:

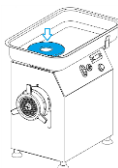
Mięso przeznaczone do mielenia musi być pokrojone na kawałki nie większe niż 60x60x60mm. Długie kawałki mięsa, które posiadają przerosty, tłuszczu, błon i ścięgien, muszą być podzielone na mniejsze kawałki. Pozwoli to na prawidłowy przebieg procesu mielenia, zabezpieczy przed owijaniem długich włókien wokół elementów głowicy mielącej.



Mielenie mięsa nie spełniającego wyżej opisanych warunków może być przyczyną szybkiego zużycia, a nawet zniszczenia elementów tnących (noży i tarcz) z powodu występowania nadmiernych sił oddziaływujących bezpośrednio na te elementy.



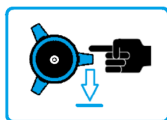
Urządzenie w czasie pracy musi mieć założone wszystkie elementy zabezpieczające wlot do otworu gardzieli (jeżeli były zdemonstrowane do czyszczenia). Zabezpieczenie to chroni personel przed włożeniem dłoni w otwór wlotu gardzieli podawczej oraz zabezpiecza przed włożeniem do gardzieli zbyt dużych kawałków mięsa.



Opis procesu mielenia:



Przed uruchomieniem maszyny należy koniecznie sprawdzić prawidłowość montażu ostrzy tnących i skontrolować siłę dokręcenia śrub mocujących ostrza (śruby mocujące ostrza tnące muszą być mocno dokręcone kluczem, tak aby nie nastąpiło ich obluźnienia w czasie pracy maszyny).



Nakrętkę zaciskową należy dokręcać delikatnie, do pierwszych oznak oporu, naciskając na ramię nakrętki jedynie jednym palcem.

Nie stosować dokręcania całą dłonią!

Noż musi poruszać się bez oporu i bez zacinania się.

Włącz agregat chłodzący przyciskiem (3) i kontroluj wskazania wyświetlacza termostatu (4) - opis sterownika termostatu i sposobu jego ustawienia znajduje się w punkcie 3.4.5. Sprawdzaj czy głowica mieląca osiągnęła ustawioną temperaturę roboczą.

Po osiągnięciu temperatury roboczej uruchom maszynę, naciskając przycisk start (1).

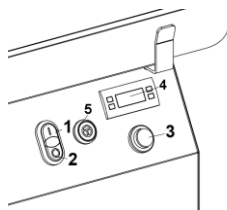
Rozpocznij pracę od ułożenia kawałków mięsa

wewnątrz tacy podawczej.

Jedną ręką poprowadź kawałki mięsa w kierunku otworu wejściowego i za pomocą popychacza utrzymanego w drugiej ręce popychaj je kolejno w głąb otworu podawczego.

Zmielone mięso będzie wychodzić przez otwory tarczy mielącej umieszczonej z przodu głowicy mielącej i spadnie na tacę odbiorczą.

Po zakończeniu mielenia wyłącz silnik naciskając przycisk wyłącznika (2).



Używaj wyłącznie popychacza do mięsa dostarczonego w komplecie.



Ze względów bezpieczeństwa, jako tarczy wylotowej, nie wolno używać tarcz mielących z otworami o średnicy większej niż 8 mm lub z otworami owalnymi (szarpak).

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 (5), w celu uruchomienia silnika w przeciwnym kierunku.



Uwaga:

Silnik działa w kierunku wstecznym 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 - tarcze mielące) oraz nóż (w wersji UNGER – noże), i usuń zablokowany produkt ze środka komory mielącej.



Po zmieleniu każdej porcji mięsa (ok. 200kg), należy oczyścić elementy głowicy mielącej z długich włókien zalegających wokół elementów głowicy mielącej i skontrolować siłę dokręcenia śrub mocujących ostrza tnące.

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.

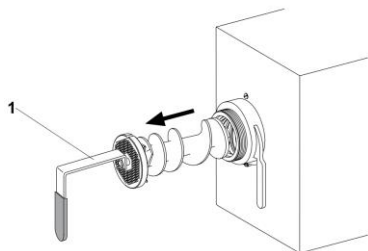
Używaj wyłącznie wilgotnej szmatki.

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.

Odkręć nakrętkę pierścieniową (1) i użyj dostarczonego haka do wyjmowania wału ślimakowego, aby wysunąć go wraz z wewnętrznymi elementami głowicy mielącej.

Ważne: Do wyjmowania w/wym. elementów używaj wyłącznie dostarczonego haka (1).



Zdemontowane komponenty dokładnie umyj w letnią wodą z łagodnym detergentem.

Aby łatwo wyczyścić otwory w tarczy mielącej, zalecamy docisnąć tarczę w pozycji poziomej do grubej gąbki nasączonej wodą. Elastyczność gąbki i ciśnienie wypływającej wody ułatwiają usuwanie resztek z otworów tarczy mielącej. W razie potrzeby usunięcia resztek z otworów i zagłębień, użyj długiego i cienkiego narzędzia z tworzywa sztucznego lub z drewna.

Oczyść wewnętrzną część komory głowicy mielącej i otworu wlotowego mokrą szmatką, zwracając szczególną uwagę na obszary z utrudnionym dostępem. Korpus urządzenia oczyść 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 do mycia maszyny.

Zachowaj najwyższą ostrożność podczas czyszczenia obszarów mających kontakt z produktem.

Resztki mięsa, kurz itp. gromadzące się pod maszyną ostrożnie usuń i wyczyść powierzchnię stołu wilgotną gąbką.

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

7. Karta czyszczenia maszyny (zgodnie z HACCP)



Do czyszczenia naszych maszyn 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 amoniowe 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, Pleksi)	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 splukiwany wodą	Produkt nakładać 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 odpowiednie do stosowania do tworzyw sztucznych, zawierające czwartorzędowe sole amoniowe 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 włókniną lub ściereczką z mikro-fibry. Pozostaw na 5 minut i splucz wodą.	DEZYNFEKCJA: Codziennie



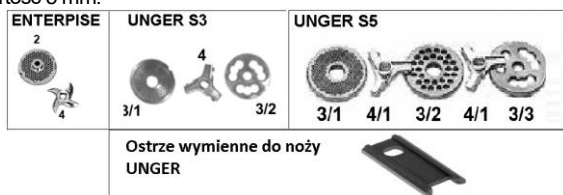
***Pamiętaj, aby dokładnie przeczytać etykiety produktów dezynfekujących, w szczególności sprawdzając, czy na etykiecie znajdują się następujące informacje: środek dezynfekujący, medyczne urządzenie chirurgiczne; nr ewidencyjny Ministerstwa Zdrowia; wyrażenie „do użytku w przemyśle spożywczym”; dawki 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 niżej podanymi wartościami początkowymi:

- Model MB-R22 ENTERPRISE tarcza mieląca (3) + Nóż (4) – 20 mm
- Model MB-R32 ENTERPRISE tarcza mieląca (3) + Nóż (4) – 24 mm
- W przypadku wersji MB-R22 Unger S3 należy wymienić komplet tarcz mielących (3/1 i 3/2) wraz z nożem (4), gdy ich łączna grubość zmniejszy się o wartość 5 mm.
- W przypadku wersji MB-R32 Unger S5 należy wymienić szarpak, oraz komplet tarcz mielących (3/1 i 3/2) wraz z nożami (4/1), gdy ich łączna grubość zmniejszy się o wartość 5 mm.



Ważne:

Zawsze muszą być wymieniane równocześnie wszystkie wskazane elementy (zestaw).

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, oraz czy napięcie zasilające nie zostało odłączone głównym wyłącznikiem.
	Sprawdź, czy mocująca głowicę mielącą jest ustawiona w pozycji poziomej.
Mielenie nie przebiega w sposób efektywny	Jeśli żadna z podanych przyczyn nie jest źródłem problemu, skontaktuj się z serwisem CAS Polska.
	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.

MB-R22 (Ø52)- Lista części

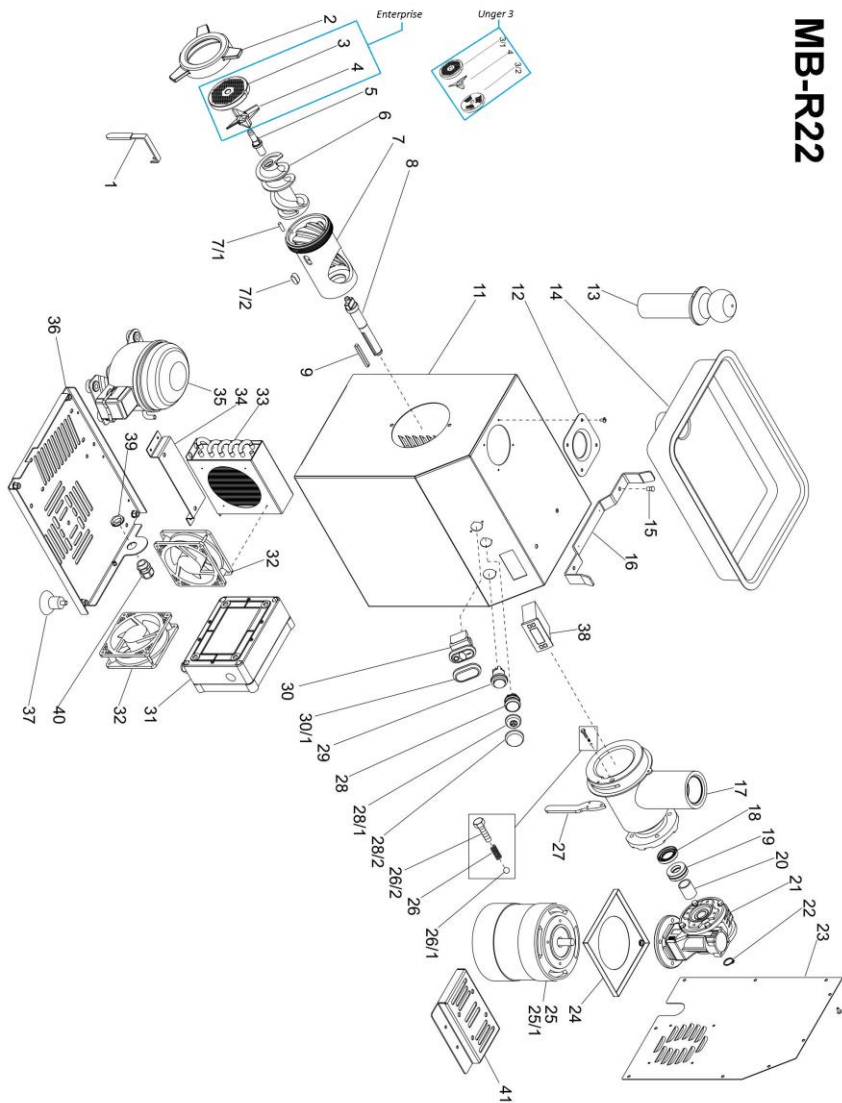
REF.	KOD	OPIS
1	CG93-0106A	HAK EKSTRAKCYJNY HELIX
2	80220A012	NAKRĘTKA DOCISKOWA

Wersja MB-R22 Enterprise		
3	22512245	TARCZA MIELĄCA ZE STALI NIERDZEWNEJ 22 OTWORY 4,5 MM
4	22512200	NÓŻ ZE STALI NIERDZEWNEJ 22

Wersja MB-R22 Unger S 3		
3/1	22532210	TARCZA MIELĄCA ZE STALI NIERDZEWNEJ 22 UNG. Nr 0 ZIG ZAG
4	22532200	NÓŻ ZE STALI NIERDZEWNEJ UNGER 22
3/2	22532245	TARCZA MIELĄCA NIERDZ. 22 UNG. OTWORY 4,5 MM

5	80220A221	TRZPIEŃ NOŻA 22
6	70200F31	WAŁ ŚLIMAKOWY 22
7	8020A085	KOMORA GŁOWICY MIELĄCEJ 22
7/1	20513642	TRZPIEŃ CYLINDRYCZNY
7/2	20500220	ZAPADKA
8	8022RA017N	WAŁ NAPEŁDOWY
9	20500178	WPUST 6X6X60
11	8022V0091	POKRYWA 22
12	8022LN005	ADAPTER ZASOBNIKA
13	CG68-0126-01	POPYCHACZ DO MIĘSA
14	22564361	TACA PODAWCZA
15	22600120	ODBÓJ
16	80225020	WSPORNIK TACY PODAWCZEJ
17	7022RA310N	GNIAZDO GŁOWICY MIELĄCEJ 22
18	20712542	USZCZELKA OLEJU 25X43X7
19	20705124	ŁOŻYSKO OPOROWE
20	20551110	BRĄZOWA TULEJA
21	215901194	REDUKTOR
22	20480018	PIERŚCIEN SEEGERA
23	8022V0096	PANEL TYLNY
24	8022W035	TACA NA KONDESAT WILGOCI
25/1	21571D48L	SILNIK A22 JEDNOFAZOWY
26	20602515	SPRĘŻYNA
26/1	20700595	KULA ø4
26/2	20230506	ŚRUBA TE M5X6
27	8022A200	DŹWIGNIA BLOKADY KOMORY GŁOWICY MIELĄCEJ
28	20803386	PRZYCISK FUNKCJI REWERS
28/1	20803386/1	SZYLD PRZYCISKU REWERS
28/2	20803371	NAKLADKA USZCZELNIAJĄCA PRZYCISKU REWERS
29	20802303	PRZYCISK WŁĄCZNIKA AGREGATU CHŁODZĄCEGO
30	20803401	PRZYCISK WIELOFUNKCYJNY (WŁĄCZ/ WYŁĄCZ)
30/1	20803401-3	NAKLADKA USZCZELNIAJĄCA PRZYCISKU WIELOFUNKCYJNEGO
31	21015088	SKRZYŃKA STEROWNIKA OBWODÓW ELEKTRYCZNYCH
32	2091R115	WENTYLATOR
33	2091R031	RADIATOR AGREGATU CHŁODZĄCEGO
34	8032VR0015	WSPORNIK RADIATORA AGREGATU CHŁODZĄCEGO
35	2091R013	KOMPRESOR AGREGATU CHŁODZĄCEGO
36	8032VR003	PODSTAWA (INOX)
37	23000202	STOPA
38	2080R104	TERMOSTAT (MODUŁ)
39	20861072	NAKRĘTKA M20X1
40	20861320	DLAWICA KABLA M20X1
41	8022NN007	PODPORA SILNIKA

MB-R22



MB-R32 (Ø82) - Lista części

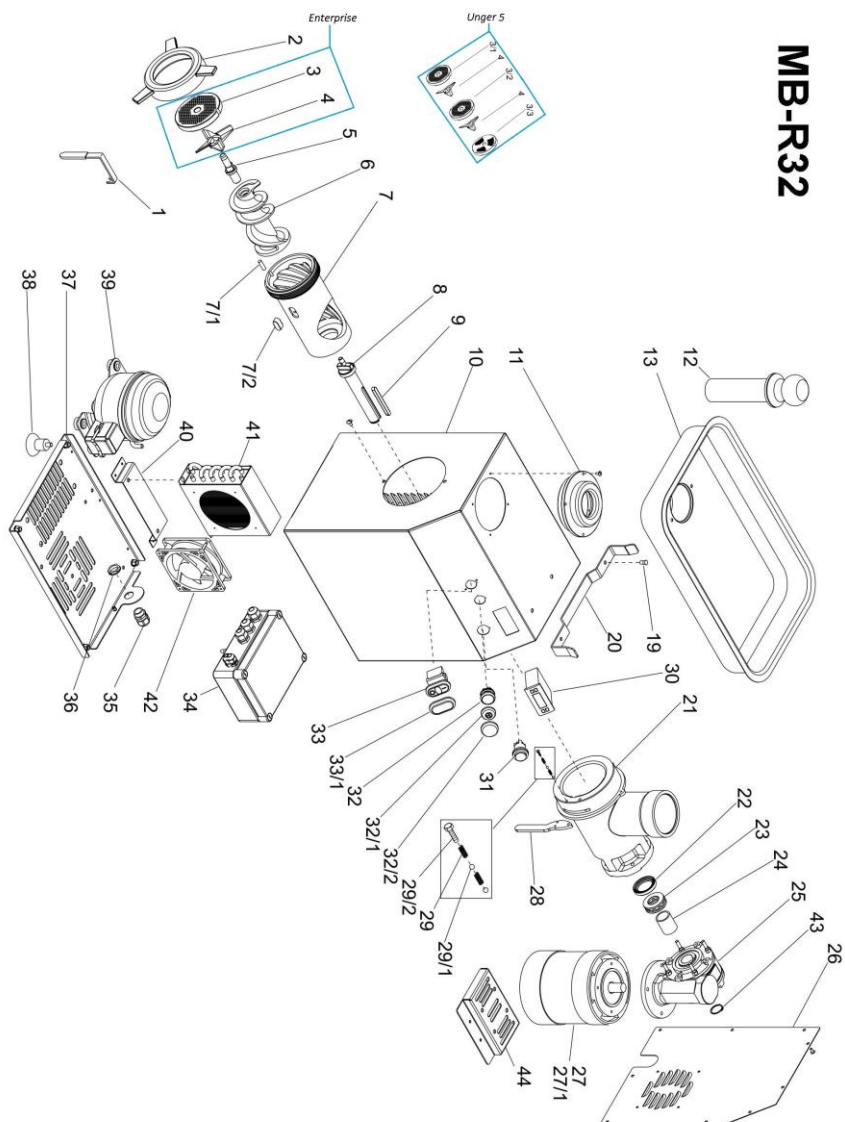
1	CG93-0106A	HAK EKSTRAKCYJNY
2	80320A015	NAKRĘTKA DOCISKOWA

Wersja: MB-R32 Enterprise		
3	22513245	TARCZA MIELĄCA ZE STALI NIERDZEWNEJ 32 OTWORY 4,5 MM
4	22513200	NOŻ ZE STALI NIERDZEWNEJ 32

Wersja: MB-R32 Unger s5		
3/1: 3/2	22533245	TARCZA MIELĄCA (NIERDZ.) 32 UNG. OTWORY 4,5 MM (2szt)
3/3	22533210	TARCZA MIELĄCA ZE STALI NIERDZEWNEJ 32 UNG. Nr 0 ZIG ZAG
4	22533200	NOŻ ZE STALI NIERDZEWNEJ UNGER 32 (2szt)

5	8200F321	TRZPIEŃ NOŻA
6	70320031	WAŁ ŚLIMAKOWY
7	80320085	KOMORA GŁOWICY MIELĄCEJ
7/1	22800100	TRZPIEŃ CYLINDRYCZNY
7/2	20500220	ZAPADKA
8	8032RA010N	WAŁ NAPIĘDOWY
9	20500201	WPUST 8X7X80
10	8032VR091	POKRYWA MB-R32
11	8032V0007	ADAPTER ZASOBNIKA MB-R32 ø82
12	23000292	POPYCHACZ DO MIĘSA
13	8032V0126	TACA PODAWCZA MB-R32 ø82
19	22600120	ODBÓJ
20	8032B020	WSPORNIK TACY PODAWCZEJ
21	7032RA310	GNIAZDO GŁOWICY MIELĄCEJ 32
22	20723650	USZCZELKA OLEJOWA
23	20705125	ŁOŻYSKO OPOROWE
24	20551125	TULEJA Z BRĄZU
25	21590107H	REDUKTOR
26	8032V0096	PANEL TYLNY
27	21570377L	SILNIK TRZYFAZOWY
28	8022A200	DŹWIGNIA BLOKADY KOMORY GŁOWICY MIELĄCEJ
29	20602515	SPRĘŻYNA
29/1	20700595	KULA ø4
29/2	20230506	ŚRUBA TE M5X6
30	2080R104	TERMOSTAT (MODUŁ)
31	20800323	PRZYCISK WŁĄCZNIKA AGREGATU CHŁODZĄCEGO
32	20803386	PRZYCISK REWERS
32/1	20803386/1	SZYLD PRZYCISKU REWERS
32/2	20803371	NAKLADKA USZCZELNIAJĄCA PRZYCISKU REWERS
33	20803401	PRZYCISK WIELOFUNKCYJNY
33/1	20803401-1	NAKLADKA USZCZELNIAJĄCA PRZYCISKU WIELOFUNKCYJNEGO
34	21015089	SKRZYŃKA STEROWNIKA OBWODÓW ELEKTRYCZNYCH
35	20861320	DLĄWICA KABLOWA M20X1
36	20861072	NAKRĘTKA M20X13
37	8032VR003	PODSTAWA (INOX)
38	23000202	STOPA
39	2091R013	KOMPRESOR AGREGATU CHŁODZĄCEGO
40	8032VR0015	WSPORNIK RADIATORA AGREGATU CHŁODZĄCEGO
41	2091R031	RADIATOR AGREGATU CHŁODZĄCEGO
42	2091R115	WENTYLATOR
43	20480025	PIERŚCIEN SEEGERA
44	8032VE007	PODPORA SILNIKA

MB-R32



12. Specyfikacja danych technicznych

Model	MB-R 22 Enterprise	MB-R 22 Unger S3	MB-R 32 Enterprise	MB-R 32 Unger S5
Wymiary urządzenia: [mm]				
Wskaźniki:	Wskaźnik włączenia.			
Technologia mielenia:	Enterprise Jedna tarcza mieląca i jeden jednostronny nóż z czterema ostrzami.	Unger S3 Dwie tarcze mielące i nóż dwustronny	Enterprise Jedna tarcza mieląca i jeden jednostronny nóż z czterema ostrzami.	Unger S5 Szarpak, dwie tarcze mielące i dwa noże dwustronne.
Wydajność:	230 kg/h	230 kg/h	430 kg/h	430 kg/h
Zasilanie:	Sieć jednofazowa AC ~230V 50Hz		Sieć trójfazowa: 3x AC ~400V 50Hz	
Pobór mocy i tryb pracy:	1,1kW Praca w trybie: Przerywanym S3 30%		2,2kW Praca w trybie: Przerywanym S3 30%	
Kondensator rozruchowy:	Wersja jednofazowa: 30µF		Nie występuje	
Zakres temperatur otoczenia:	Od +5°C do +45°C.			
Zakres wilgotności:	Od 30% do 90%			
Czynnik chłodzący:	R134A			
Średnica gardzieli:	Ø22		Ø33	
Średnica tarczy mielącej:	Ø52		Ø82	
Masa netto produktu: [kg]	42kg		50kg	
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



DEKLARACJA ZGODNOŚCI

(DECLARATION OF CONFORMITY)



Produkt / Seria: Maszyna do mielenia mięsa / z serii: MB
Product / Series: Mincer / MB Series

Modele: MB-R 22, MB-R 32
Models:

Typu: MB-R 22, MB-R 32
Types:

Producent: Minerva Omega group s.r.l.
via Del Vetratio 36
40138 Bologna
Italy / Włochy

Użyte standardy: 852/2004/CE
Used standards: 1935/2004/CE

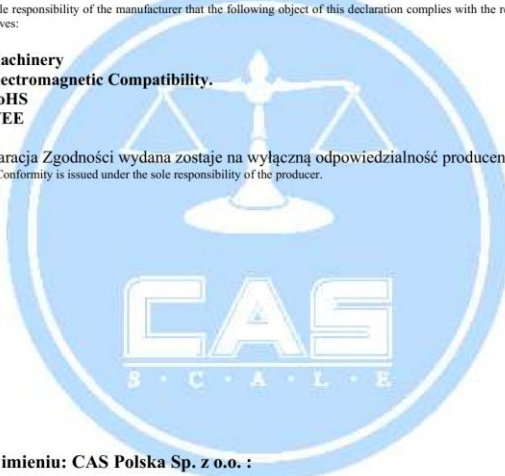
My: CAS POLSKA Sp. z o.o.
We: ul. Pola Karolińskie 4, 02-401 Warszawa
www.wagiCAS.pl

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.



Uwaga:

W agregat chłodniczy użyty w urządzeniu jest napełniony ekologicznym czynnikiem chłodzącym R134a, nieszkodliwym dla warstwy ozonowej.

W przypadku rozbiórki powyższych części, należy zlecić usunięcie gazu wykwalifikowanemu technikowi zajmującemu się urządzeniami chłodniczymi, zawsze przestrzegając obowiązujących przepisów.

16. 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, skracając 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 szczegółowych wymagań dotyczących ograniczenia wykorzystywania w sprzęcie elektronicznym i elektrycznym niektórych substancji mogących negatywnie wpływać na środowisko” (Dz.U. 229 z 2004 poz. 2310).

Wyżej wymienione Ustawa określa, między innymi, zasady postępowania ze zużytym 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 oznaczania 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 Dobroszek

Prokurent
CAS Polska Sp. z o.o.

CAS Polska Sp. z o.o., ul. Chrośnickiego 93/105, 02-414 Warszawa
tel.: +48 22 5719 470, fax: +48 22 5719 471
e-mail: biuro@wag\CAS.pl, www.wag\CAS.pl
REGON 01619377, NIP 524-23-33-451
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: 22 571 94 70
Fax: 22 571 94 71
e-mail: biuro@CASPolska.pl
www.CASPolska.pl