

Instrukcja obsługi

Dzielarka do porcjowania ciasta

Model: RQPOR300/900



Dziękujemy za korzystanie z produktu naszej firmy. Aby upewnić się, że wydajność produktu w pełni odpowiada jego roli, prosimy o przeczytanie niniejszej instrukcji, aby uniknąć niepotrzebnych strat i uszkodzeń oraz o dalsze zapoznanie się z charakterystyką naszego produktu, instalacją i działaniem. Prosimy również o zachowanie instrukcji w celu późniejszego wykorzystania.

Spis treści

1. INFORMACJE OGÓLNE.....	4
1.1 Wstęp	4
1.1.1 Korzystanie z instrukcji i jej przechowywanie	4
1.1.2 Symbole użyte w niniejszej instrukcji	4
1.1.4 Adresaci instrukcji	5
1.2 Opis personelu	6
2. OPIS MASZYNY	6
2.1 Wyposażenie maszyny	6
2.2 Dane techniczne	7
2.3 Części maszyny	7
2.4 Opis cyklu pracy.....	8
2.5 Emisja hałasu powietrznego.....	8
2.6 Przeznaczenie	8
2.7 Niewłaściwe użytkowanie	9
3. WYMAGANIA I OBOWIĄZKI	9
3.1 Dyrektywy wspólnotowe	9
3.2 Odpowiedzialność producenta	9
3.3 Obowiązki użytkownika.....	10
4. OGÓLNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA	10
4.1 Uwagi ogólne.....	10
4.2 Przepisy dotyczące bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom	10
4.3 Ochrona środowiska i zanieczyszczenie	11
4.4 Odzież	11
4.5 Środki ochrony indywidualnej (ŚOI).....	11
4.6 Ryzyko reszkowe.....	12
4.7 Urządzenia ochronne i zabezpieczenia	12
4.7.1 Zatrzymanie awaryjne	13
4.7.2 Urządzenie odłączające zewnętrzne źródło	13
4.8 Bezpieczne użytkowanie	14
4.9 Konserwacja i bezpieczeństwo	14
4.10 Tabliczki bezpieczeństwa.....	15
4.11 Miejsce przeznaczone dla operatora	17
5. TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE	17
5.1 Ogólne ostrzeżenia i wskazówki	17
5.2 Cechy urządzeń podnoszących	18
5.3 Transport maszyny.....	18

5.4	Podnoszenie i przemieszczanie maszyny.....	19
5.4.1	Rozładunek maszyny	19
5.4.2	Transport maszyny za pomocą ręcznego wózka paletowego.....	19
6.	INSTALACJA	20
6.1	Przygotowanie do instalacji.....	20
6.2	Charakterystyka instalacji elektrycznej	22
6.2.1	Dane dotyczące zasilania elektrycznego.....	23
6.2.2	Podłączenie do instalacji uziemiającej.....	23
6.3.1	Utylizacja materiałów opakowaniowych	23
7.	URUCHOMIENIE.....	24
7.1	Podłączenie elektryczne.....	24
7.2	Kontrole wstępne	24
7.3	Czyszczenie wstępne.....	25
7.4	Sprawdzenie kierunku obrotów.....	26
8.	UŻYTKOWANIE	26
8.1	Uruchamianie / Wyłączanie	27
8.1.1	Sterowanie urządzeniem RQPOR300	27
8.1.2	Sterowanie urządzeniem RQPOR900	27
8.2	Ustawianie liczby porcji.....	28
8.3	Dostosowanie wielkości porcji.....	29
8.4	Wymiana tulei redukcyjnych	29
8.4.1	Mocowanie tulei redukcyjnych i ponowny montaż lejka.....	31
9.	KONSERWACJA.....	31
9.1	Informacje ogólne.....	31
9.2	Rutynowa konserwacja	33
10.	WYKRYWANIE I USUWANIE USTEREK	33
11.	SCHEMATY ELEKTRYCZNE.....	34
11.1	Zasilanie jednofazowe RQPOR300.....	34
11.2	Zasilanie jednofazowe RQPOR900.....	34
11.3	Zasilanie 3-fazowe RQPOR300.....	35
11.4	Zasilanie 3-fazowe RQPOR900.....	35
12.	PRZECHOWYWANIE I PRZERWA W UŻYTKOWANIU.....	36
13.	UTYLIZACJA	36
13.1	Sposób demontażu i utylizacji	36
14.	CZĘŚCI ZAMIENNE	36
14.1	Zamawianie części zamiennych	36
15.	RYSUNKI TECHNICZNE	37
15.1	Rysunek techniczny Dzielarki RQPOR300.....	37
15.2	Rysunek techniczny Dzielarki RQPOR900.....	38
15.3	Rysunek techniczny czujnika RQPOR300/900.....	39
15.4	Rysunek techniczny panelu sterowania RQPOR300/900.....	39
16.	CZĘŚCI ZAMIENNE	39
17.	OGÓLNE WARUNKI GWARANCJI	42

1. INFORMACJE OGÓLNE

1.1 Wstęp

Niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji zawiera informacje oraz wskazówki niezbędne do zrozumienia, prawidłowego użytkowania i rutynowej konserwacji dzielarki, zwanej dalej po prostu maszyną.

Przedstawione informacje nie stanowią pełnego opisu poszczególnych elementów ani szczegółowego wyjaśnienia ich działania, jednak użytkownik znajdzie w nich wszystko, co zazwyczaj warto wiedzieć, aby bezpiecznie korzystać z urządzenia i dbać o jego dobry stan techniczny. Od przestrzegania i wykonywania opisanych zaleceń, w połączeniu ze staranną konserwacją, zależy prawidłowe działanie, trwałość i oszczędność eksploatacji samej maszyny.

Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji, niedbalstwo podczas pracy, niewłaściwe użytkowanie maszyny oraz wprowadzanie nieautoryzowanych modyfikacji mogą spowodować unieważnienie gwarancji udzielonej na maszynę przez producenta.



UWAGA: Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji, niedbalstwo podczas pracy, niewłaściwe użytkowanie maszyny oraz wprowadzanie nieautoryzowanych modyfikacji mogą spowodować unieważnienie gwarancji udzielonej na maszynę przez producenta.



UWAGA: Producent zrzuca się ze wszelkiej odpowiedzialności za szkody bezpośrednie i/lub pośrednie wynikające z powyższych przyczyn.

1.1.1 Korzystanie z instrukcji i jej przechowywanie




Niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji ma na celu dostarczenie wszystkich niezbędnych informacji, aby oprócz prawidłowego użytkowania maszyny umożliwić jej obsługę w samodzielny i bezpieczny sposób. Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności związanych z opakowaniami i maszyną, a także przed jej uruchomieniem, operatorzy i wykwalifikowani technicy są zobowiązani do uważnego przeczytania instrukcji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji oraz w załącznikach, a także do ścisłego przestrzegania zawartych w nich wskazówek. W razie wątpliwości co do prawidłowej interpretacji informacji zawartych w dokumentacji, należy skontaktować się z producentem w celu uzyskania niezbędnych wyjaśnień. Instrukcja obsługi i konserwacji jest podzielona na rozdziały, paragrafy i podparagrafy: spis treści ułatwia zatem znalezienie dowolnego interesującego zagadnienia. Treść niniejszego dokumentu ma charakter wyłącznie informacyjny i może ulec zmianie bez uprzedzenia. Należy dbać o to, aby niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji oraz cała dołączona dokumentacja pozostawały w dobrym stanie, były czytelne i kompletne we wszystkich częściach; zabrania się wyrywania, przepisywania lub jakiegokolwiek innego modyfikowania stron instrukcji obsługi i konserwacji oraz ich treści. Dokumentację należy przechowywać w pobliżu maszyny, w miejscu łatwo dostępnym i znanym wszystkim operatorom. W przypadku uszkodzenia lub zagubienia należy niezwłocznie zwrócić się do producenta o wydanie kopii.



Przed uruchomieniem maszyny należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i konserwacji. W przeciwnym razie można nie rozpoznać ewentualnych sytuacji zagrożenia, które mogą spowodować poważne obrażenia u siebie i innych osób. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za ewentualne szkody na osobach, zwierzętach i mieniu, spowodowane nieprzestrzeganiem ostrzeżeń i procedur operacyjnych opisanych w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.

1.1.2 Symbole użyte w niniejszej instrukcji

Poniżej przedstawiono różne symbole używane w instrukcji obsługi i konserwacji w celu podkreślenia informacji o szczególnym znaczeniu:

	NIEBEZPIECZEŃSTWO: ten symbol oznacza informacje i ostrzeżenia, których nieprzestrzeganie może spowodować obrażenia ciała. Nieprzestrzeganie oznaczonych informacji może spowodować poważne uszkodzenia maszyny.
	Ten symbol oznacza informacje i ostrzeżenia, których nieprzestrzeganie może spowodować uszkodzenie maszyny.
	Ten symbol oznacza informacje przydatne do prawidłowego działania urządzenia.

1.1.3 Terminologia i definicje

Poniżej przedstawiono definicje osób i konkretnych sytuacji, które mogą bezpośrednio dotyczyć urządzenia i/lub osób mających bezpośredni kontakt z urządzeniem.

UŻYTKOWNIK: to osoba fizyczna, podmiot lub firma, która nabyła lub wynajęła maszynę i zamierza ją wykorzystywać zgodnie z jej przeznaczeniem. Ponosi ona odpowiedzialność za maszynę.

PRACODAWCA: osoba fizyczna lub prawna pozostająca w stosunku pracy z pracownikiem i odpowiedzialna za przedsiębiorstwo lub zakład. Odpowiada za ocenę ryzyka związanego z maszynami znajdującymi się „w górę” lub „w dół” od dostarczonej maszyny i/lub obsługującymi ją. Odpowiada za wybór, szkolenie, informowanie i przydzielanie zadań operatorom.

ZAGROŻENIE: potencjalne źródło obrażeń lub szkód dla zdrowia.

STREFA NIEBEZPIECZEŃSTWA: każda strefa wewnątrz i/lub w pobliżu maszyny, w której obecność osoby stanowi zagrożenie dla bezpieczeństwa i zdrowia tej osoby.

OSOBA NARAŻONA: każda osoba znajdująca się w całości lub w części w strefie niebezpiecznej.

OPERATOR: osoba lub osoby odpowiedzialne za instalację, obsługę, regulację, czyszczenie, naprawę i przemieszczanie maszyny lub wykonywanie czynności konserwacyjnych.

RYZYKO: połączenie prawdopodobieństwa i powagi urazu lub szkody dla zdrowia, które mogą wystąpić w sytuacji niebezpiecznej.

OSŁONA: element maszyny wykorzystywany specjalnie w celu zapewnienia ochrony poprzez barierę fizyczną.

URZĄDZENIE OCHRONNE: urządzenie (inne niż osłona), które zmniejsza ryzyko, samodzielnie lub w połączeniu z osłoną.

PRZEZNACZENIE: użytkowanie maszyny zgodnie z informacjami zawartymi w instrukcji obsługi.

NIEPRAWIDŁOWE UŻYCIĘ, KTÓRE MOŻNA PRZEWIDZIEĆ: użytkowanie maszyny w sposób inny niż wskazany w instrukcji obsługi, ale wynikający z łatwo przewidywalnego zachowania człowieka.

PROCEDURA BLOKOWANIA I OZNAKOWANIA (LOCK-OUT/TAGOUT): jest to metoda służąca do bezpiecznego odłączenia źródeł zasilania maszyny, która pozwala podnieść poziom bezpieczeństwa podczas konserwacji rutynowej i nadzwyczajnej poprzez kontrolę niebezpiecznych rodzajów energii (elektrycznej, mechanicznej).

1.1.4 Adresaci instrukcji

Niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji stanowi podstawowe narzędzie dla personelu, który z różnych powodów zajmuje się maszyną, np.:

- osoby odpowiedzialne za transport i przemieszczanie maszyny;
- pracownicy odpowiedzialni za montaż i podłączenia;
- operatorzy odpowiedzialni za obróbkę;
- pracownicy odpowiedzialni za konserwację i ostateczną rozbiórkę.



Instalacja, podłączenie i pierwsze uruchomienie maszyny muszą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany i przeszkolony w tym zakresie personel.

1.2 Opis personelu

Niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji jest skierowana zarówno do operatora, jak i do techników uprawnionych do instalacji i konserwacji maszyny.

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE MASZyny: profesjonalnie przeszkolony operator, który jest uprawniony do przemieszczania maszyny przy ścisłym przestrzeganiu instrukcji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA INSTALACJĘ I RÓŻNE PODŁĄCZENIA: wykwalifikowany technik, uprawniony do wykonywania czynności na elementach mechanicznych, urządzeniach elektrycznych i pneumatycznych.

OPERATOR ODPOWIEDZIALNY ZA OBRÓBKĘ: operator przeszkolony zawodowo, zgodnie z obowiązującym prawem w kraju użytkowania, uprawniony wyłącznie do uruchamiania, obsługi, wyposażania, regulacji (obowiązkowo przy włączonych zabezpieczeniach i wyłączonej maszynie) oraz wyłączania maszyny, przy ścisłym przestrzeganiu instrukcji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.

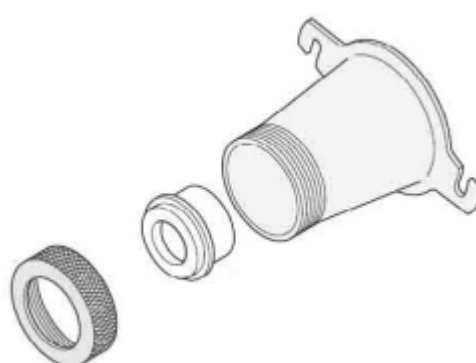
OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KONSERWACJĘ I KOŃCOWY DEMONTAŻ: wykwalifikowany technik, uprawniony do wykonywania czynności na elementach mechanicznych, urządzeniach elektrycznych i pneumatycznych.



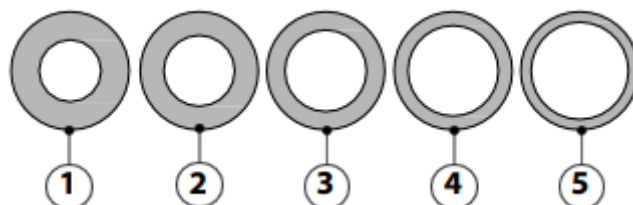
Operatorzy nie mogą wykonywać czynności zastrzeżonych dla konserwatorów lub wyspecjalizowanych techników. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikające z nieprzestrzegania tego zakazu.

2. OPIS MASZYNY

2.1 Wyposażenie maszyny



Rys. 1



Rys. 2

Dzielarka jest wyposażona w stożka z pierścieniem (rys. 1), 5 tuleje redukcyjne (rys. 2) oraz lejek (rys. 3), który pełni funkcję zsypu wyjściowego.

Nr	Średnica	Gramatura
1	40 mm	od 50 g do 90 g
2	45 mm	od 80 g do 130 g
3	50 mm	od 120 g do 180 g
4	55 mm	od 170 g do 230 g

5	60 mm	od 220 g do 300 g
---	-------	-------------------

2.2 Dane techniczne

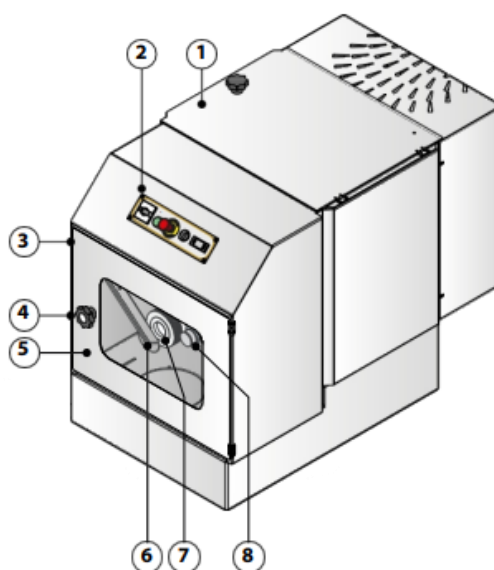
Rys. 3



	RQPOR300	RQPOR900
Wymiary zewnętrzne (mm)	510x830x530	510x830x660
Pojemność miski (kg)	30	
Moc (kW)	0,93	
Zasilanie (V)	400	
Waga (kg)	74	84
Maksymalny zakres wagowy ciasta (g)	50 - 300	50-3x 300
Maksymalna wydajność (ilość porcji/h)	340 (250 g)	

2.3 Części maszyny

Rys.4



Tab. 1

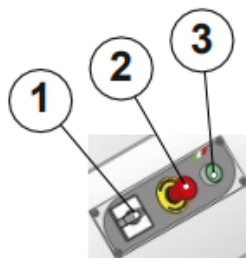
Nr	Opis	Nr	Opis
1	Lej	5	Drzwi z okienkiem wizyjnym
2	Sterowanie	6	Ostrze
3	Mikroprzełącznik bezpieczeństwa drzwi	7	Stożek
4	Klamka	8	Nóż

2.4 Opis cyklu pracy

Dzielarka została zaprojektowana i skonstruowana wyłącznie dla branży spożywczej do przetwarzania na zimno ciasta z mąki zbożowej na porcje. Głównie do użytku w pizzeriach, piekarniach i cukierniach. Każdy automatyczny dzielnik składa się z: metalowej konstrukcji ze stali nierdzewnej; lejka, w którym znajduje się ciasto; spirali z wałem ze stali nierdzewnej, wewnątrz której zadaniem jest wyciskanie ciasta; aluminiowego stożka, który transportuje ciasto do czujnika pomiarowego. Czujnik pomiarowy służy jako narzędzie do uzyskania kawałków o jednakowej wielkości; gdy tylko osiągnięta zostanie wielkość (waga) porcji, jest ona odcinana nożem. Dwa oddzielne, niezależne silniki z przekładnią napędzają spiralę i nóż.

Po włączeniu głównego wyłącznika (poz. 1 rys. 5) w pozycję (I) naciśnięcie przycisku START (poz. 3 rys. 5) uruchamia spiralę, która przepycha ciasto przez stożek do czujnika; czujnik służy jako ogranicznik i uruchamia nóż, który odcina ustawioną porcję.

Rys. 5



W przypadku naciśnięcia przycisku zatrzymania awaryjnego (patrz 2 rys. 5) lub otwarcia jednej z drzwiczek maszyny podczas cyklu roboczego uruchamia się NIEKONTROLOWANE ZATRZYMANIE; przed wznowieniem cyklu należy sprawdzić, czy maszyna znajduje się w nienagannym stanie technicznym.

Cykl pracy maszyny jest sterowany za pomocą elektromechanicznego panelu sterowania.

2.5 Emisja hałasu powietrznego

Pomiary hałasu przeprowadzone podczas pracy maszyny zgodnie z normą UNI EN ISO 11202:2010 wykazały, że poziom hałasu nie przekracza 60 dB(A). Operator nie potrzebuje zatem specjalnej ochrony słuchu, poza ewentualną ochroną przed emisją hałasu w środowisku pracy zakładu produkcyjnego, w którym zainstalowano dzielarkę.

2.6 Przeznaczenie

Maszyna została zaprojektowana i wyprodukowana wyłącznie dla branży spożywczej do przetwarzania na zimno ciasta z mąki zbożowej w celu uzyskania porcji przy jednoczesnym zachowaniu podstawowych właściwości ciasta. Jest ona stosowana głównie w pizzeriach, piekarniach i cukierniach.

Z maszyny mogą korzystać wyłącznie operatorzy, którzy zostali odpowiednio przeszkoleni i poinstruowani:

- w zakresie prawidłowego użytkowania maszyny;
- w zakresie istniejącego ryzyka pozostałości po jedzeniu;
- o procesie i konkretnym sposobie obróbki;
- o czyszczeniu po użyciu.

Personel musi zostać poinformowany i przeszkolony w zakresie odpowiednich procedur postępowania oraz działań, które należy podjąć w przypadku nieprawidłowości lub awarii związanych z rodzajem przetwarzanego materiału.



Używanie maszyny do celów innych niż przewidziane, niezgodnych z opisem zawartym w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji oraz uznanych za niewłaściwe i zabronione, zwalnia producenta z wszelkiej bezpośredniej i/lub pośredniej odpowiedzialności. Użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia czy akcesoria i urządzenia, które nie zostały dostarczone przez producenta maszyny, są zgodne z obowiązującymi normami.

2.7 Niewłaściwe użytkowanie



Dzielarka nie jest przeznaczona do stosowania w środowiskach, w których mogą powstawać substancje łatwopalne lub wybuchowe w postaci gazów, oparów, mgieł lub materiałów palnych: SUROWO i WYRAŹNIE ZABRANIA SIĘ używania dzielarki w środowiskach pracy, w których występują atmosfery wybuchowe w rozumieniu dyrektywy ATEX.



Dzielarka nie jest przeznaczona do użytku na otwartym powietrzu: surowo zabrania się używania urządzenia do porcjowania na otwartym powietrzu.



Dzielarka nie może być używana do celów innych niż określone przez producenta i z nim uzgodnione.



Każde inne użycie maszyny, które jest wyraźnie zabronione w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji lub nie jest w niej przewidziane, zwalnia producenta z wszelkiej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, zwierzętom lub przedmiotom, wynikające z takiego użycia. W przypadku zastosowań lub obróbki innych niż opisane w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji należy skontaktować się z serwisem technicznym producenta.

3. WYMAGANIA I OBOWIĄZKI

3.1 Dyrektywy UE

Maszyna została wyprodukowana zgodnie z następującymi dyrektywami:

- Dyrektywa 2006/42/WE (dyrektywa maszynowa)
- Dyrektywa 2014/30/UE (kompatybilność elektromagnetyczna)
- Dyrektywa 2014/35/UE (dyrektywa niskonapięciowa)
- Dyrektywa 2011/65/UE (RoHS II)
- Dyrektywa delegowana 2015/863/UE (RoHS III)

3.2 Odpowiedzialność producenta

Producent jest zwolniony z wszelkiej odpowiedzialności wynikającej z:

- niewłaściwego użytkowania maszyny przez personel, który nie został specjalnie przeszkolony lub poinstruowany;
- niewłaściwego użytkowania maszyny;
- niewłaściwe użycie, które można racjonalnie przewidzieć;
- wyraźnie zabronionego zastosowania;
- użycie niezgodne z przepisami obowiązującymi w kraju instalacji/użytkowania;
- nieprawidłowy montaż;
- błędów w zasilaniu;
- nieprawidłowej konserwacji;
- użycie nieoryginalnych części zamiennych;

- całkowite lub częściowe nieprzestrzeganie instrukcji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.



Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, sprzętowi, przedmiotom, zwierzętom ani za szkody wynikające z niewłaściwego korzystania z niniejszej dokumentacji lub maszyny.

3.3 Obowiązki użytkownika

O ile nie uzgodniono inaczej w umowie, użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za:

- zapewnienie odpowiedniego miejsca do ustawienia maszyny, w tym odpowiedniego oświetlenia;
- podłączenie do sieci elektrycznej;
- przygotowanie i montaż urządzenia odłączającego dla każdego źródła zasilania maszyny, zgodnego z obowiązującymi przepisami kraju, w którym maszyna jest instalowana Ocena ryzyka w kontekście włączenia maszyny do własnego zakładu produkcyjnego;
- wprowadzenie urządzeń ochronnych i/lub zabezpieczających, które okazały się niezbędne podczas oceny ryzyka.

4. OGÓLNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

4.1 Uwagi ogólne

Bezpieczeństwo operatora jest jednym z głównych priorytetów producenta maszyn.

Podczas projektowania nowej maszyny należy wziąć pod uwagę wszystkie potencjalne sytuacje zagrożenia i oczywiście podjąć odpowiednie środki ochronne.

Nieostrożne i nieumiejętne posługiwanie się maszyną może prowadzić do wypadków. Rozproszenie, nieuwaga i przecenianie własnych możliwości, podobnie jak zmęczenie i senność, są często przyczyną urazów. Dlatego konieczne jest bardzo uważne zapoznanie się z niniejszą instrukcją, a zwłaszcza z rozdziałem dotyczącym zasad bezpieczeństwa.

Użytkownik ma obowiązek przeszkolić i poinformować operatorów o:

- prawidłowym użytkowaniu maszyny;
- istniejącym ryzyku resztkowym;
- przewidywalnych nietypowych sytuacjach.

Użytkownik zobowiązuje się przeszkolić personel w zakresie obsługi i regularnej konserwacji maszyny, poinformować go o urządzeniach zapewniających bezpieczeństwo operatora, a także o ogólnych przepisach dotyczących zapobiegania wypadkom, określonych w dyrektywach i przepisach kraju, w którym maszyna jest używana.

Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności w przypadku nieprzestrzegania przepisów bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom obowiązujących w kraju, w którym maszyna jest używana, oraz informacji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.

W niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji należy zwracać uwagę na trójkątny symbol z wykrzyknikiem, który wskazuje na potencjalne zagrożenie obrażeniami dla osób oraz na informacje, których nieprzestrzeganie może spowodować poważne uszkodzenia maszyny.

4.2 Przepisy dotyczące bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom

Jeśli maszyna jest instalowana, eksploatowana, regulowana, konserwowana, czyszczona, naprawiana i transportowana zgodnie z instrukcjami producenta zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji, osoby nie są narażone na żadne szczególne lub szczególnie wysokie ryzyko, o ile można to racjonalnie przewidzieć. Parametry maszyny dotyczące wymiarów i mocy podano w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji. Podczas projektowania maszyny przywiązano największą wagę do bezpieczeństwa, podejmując środki mające na celu wyeliminowanie lub ograniczenie ryzyka w jak największym stopniu, zgodnie z wymaganiami roboczymi i/lub środowiskiem instalacji oraz oczywiście

w odniesieniu do przewidzianego i deklarowanego zastosowania i/lub zastosowania i zachowania, które według wiedzy producenta można racjonalnie przewidzieć dla „przeznaczenie” oraz w odniesieniu do „niewłaściwego użytkowania maszyny i racjonalnie przewidywalnego zachowania operatora”, zgodnie z normą DIN EN ISO 12100:2010, o której użytkownik jest wyraźnie i szczegółowo informowany w instrukcji obsługi i konserwacji oraz za pomocą odpowiednich znaków ostrzegawczych i/lub zakazujących (piktogramów), umieszczonych w pobliżu obszarów ryzyka.

Zgodnie z przepisami normy DIN EN ISO 12100:2010 w miarę możliwości uwzględniono zasady ergonomii: Czynności niezbędne do prawidłowej obsługi maszyny są tak zaprojektowane, aby operator o przeciętnym wzroście nie był zmuszony ani skłoniony do nienaturalnego i/lub wymuszonego zginania i/lub skręcania pleców lub innych części ciała.

Dyskomfort i zmęczenie operatora, a także jego obciążenie psychiczne zostały zredukowane do minimum poprzez wyposażenie maszyny w przejrzyste, łatwe do zrozumienia i obsługi urządzenia sterujące.

4.3 Ochrona środowiska i zanieczyszczenie

Należy przestrzegać przepisów obowiązujących w kraju, w którym maszyna jest używana, dotyczących stosowania i utylizacji produktów używanych do czyszczenia i konserwacji maszyny, a także stosować się do zaleceń producenta tych produktów.

Utylizacja ewentualnych odpadów specjalnych przez uprawnioną firmę zajmującą się utylizacją oraz przedłożenie pokwitowania potwierdzającego przeprowadzoną utylizację.

Podczas demontażu maszyny należy przestrzegać przepisów dotyczących ochrony środowiska obowiązujących w kraju, w którym ma nastąpić demontaż, zwracając szczególną uwagę na elementy elektryczne i elektroniczne.

4.4 Odzież

Operator musi nosić odzież odpowiednią do środowiska pracy. Należy unikać noszenia luźnej lub powiewającej odzieży, naszyjników i/lub bransoletek, które mogą się zaplątać lub łatwo zostać wciągnięte przez ruchome części maszyny lub maszyn z nią połączonych. Długie włosy należy związać. Odzież, którą należy nosić podczas stosowania środków samokontroli i zasad HACCP, nie jest przedmiotem niniejszej instrukcji; wybór i nadzór nad jej prawidłowym stosowaniem spoczywa na pracodawcy i/lub osobie przez niego wyznaczonej.

4.5 Środki ochrony indywidualnej (ŚOI)



Surowo zabrania się jakichkolwiek modyfikacji środków ochrony indywidualnej przydzielonych przez pracodawcę. Operator musi nosić następujące środki ochrony indywidualnej (ŚOI) odpowiednie do wykonywanych przez niego prac przy maszynie.

Tab. 2

	Transport i obsługa/ Instalacja	Uruchomienie maszyny	Obsługa	Konserwacja
Odzież ochronna	TAK	TAK	Zobacz: HACCP	TAK
Obuwie ochronne	TAK	TAK	TAK	TAK
Rękawice	TAK - ryzyko mechaniczne	TAK - ryzyko mechaniczne		TAK - ryzyko mechaniczne
Okulary				TAK
Ochronniki słuchu				

4.6 Ryzyko resztkowe

Poniżej wymieniono typy ryzyka resztkowego związanego z maszyną oraz zalecane postępowanie.

Tab. 3

RQPOR300	
Ryzyko resztkowe	Wymagane zachowanie
Dzięki lejowi znajdującemu się w obszarze rozładunku podzielonych porcji ciasta możliwe jest dotarcie do poruszającego się noża (patrz 8, rys. 4).	Zabrania się sięgania ręką do obszaru noży podczas pracy maszyny (pkt 8, rys. 4). Należy poinformować wszystkich operatorów o tym obowiązku.
Zagrożenie dla zdrowia wynikające z wdychania pyłu mącznego, gdy operator rozsypuje mąkę ręcznie, powodując jej rozprzestrzenianie się w powietrzu.	Nie przewiduje się stosowania mąki, jednak pracownicy muszą zostać poinformowani i przeszkoleni w zakresie zagrożenia związanego z wdychaniem pyłu mącznego.
RQPOR900	
Ryzyko resztkowe	Wymagane zachowanie
Przez dolną część można osiągnąć poruszającego się noża (nr ref. 8, rys. 4).	Zabrania się używania maszyny bez uprzedniego umieszczenia jej na odpowiednim podłożu, a także zabrania się sięgania ręką do obszaru noża podczas pracy maszyny (patrz 8 rys. 4). Konieczne jest poinformowanie wszystkich operatorów o tym obowiązku.
Zagrożenie dla zdrowia związane z wdychaniem pyłu mącznego, gdy operator rozsypuje mąkę ręcznie, co powoduje jej rozprzestrzenianie się w powietrzu.	Nie przewiduje się stosowania mąki, jednak pracownicy muszą zostać poinformowani i przeszkoleni w zakresie zagrożeń związanych z wdychaniem pyłu mącznego.

4.7 Urządzenia ochronne i zabezpieczenia



Podczas projektowania maszyny zadbano o to, aby ruchome części były zabezpieczone przez stałe i ruchome osłony, co ma na celu zapewnienie bezpiecznej pracy. Poniższa lista służy jedynie do wyjaśnienia różnych rodzajów osłon, które mogą być w całości lub częściowo obecne w dzielarce.

Urządzenia zabezpieczające dzieli się zazwyczaj na:

- stałe osłony oddzielające, elementy wykonane z twardego materiału, np. obudowa;
- ruchome osłony zabezpieczające z blokadą, tj. elementy wykonane z twardego materiału, które uniemożliwiają dostęp do obszarów niebezpiecznych i które w przypadku otwarcia lub usunięcia zatrzymują ruch, zanim dostęp do obszarów niebezpiecznych stanie się możliwy;
- urządzenia do wyłączania awaryjnego;
- urządzenia oddzielające.



Przed uruchomieniem maszyny należy sprawdzić, czy wszystkie przewidziane urządzenia ochronne i zabezpieczające są prawidłowo zamontowane na maszynie, w szczególności w przypadku ewentualnego podłączenia innych maszyn. Jako urządzenia zabezpieczające maszyny określa się wszystkie środki techniczne, które umożliwiają bezpieczną pracę maszyny i były znane w momencie jej konstrukcji, a także cechy techniczne samej maszyny.



Podczas projektowania maszyny zadbano o to, aby ruchome części były unieszkodliwione przez stałe i ruchome osłony, co ma na celu zapewnienie bezpiecznej pracy. Poniższa lista służy jedynie do wyjaśnienia różnych rodzajów osłon, które mogą być w całości lub częściowo obecne na dzielarce. Urządzenia zabezpieczające dzieli się zazwyczaj na:

- stałe osłony oddzielające, elementy wykonane z twardego materiału, np. obudowa;

- ruchome urządzenia oddzielające z blokadą, tj. elementy wykonane z twardego materiału, które uniemożliwiają dostęp do obszarów niebezpiecznych i które w przypadku otwarcia lub usunięcia zatrzymują ruch, zanim dostęp do obszarów niebezpiecznych będzie możliwy;
- urządzenia do zatrzymania awaryjnego;
- urządzenia odłączające.



Przed uruchomieniem maszyny należy sprawdzić, czy wszystkie przewidziane urządzenia zabezpieczające są prawidłowo zamontowane na maszynie, zwłaszcza w przypadku ewentualnego podłączenia innych maszyn.



Obowiązkowe jest ciągłe sprawdzanie prawidłowego działania i skuteczności wszystkich urządzeń zabezpieczających. Zabrania się usuwania, unieruchamiania, manipulowania i/lub modyfikowania, nawet częściowo, urządzeń oddzielających i/lub zabezpieczających przeznaczonych do zapewnienia bezpieczeństwa osób. Jedno lub więcej z wyżej opisanych działań należy uznać za zamierzone i dlatego po zakończeniu prac konserwacyjnych należy przywrócić je do pierwotnego stanu.



Producent nie ponosi zatem żadnej odpowiedzialności za szkody spowodowane usunięciem, manipulowaniem, modyfikowaniem itp. urządzeń oddzielających i/lub zabezpieczających.



Należy niezwłocznie wymienić nieprawidłowo działające lub uszkodzone elementy zabezpieczające, używając wyłącznie oryginalnych części zamiennych. Wymiana elementów zabezpieczających to czynność, która:

- ma wpływ na bezpieczeństwo maszyny;
- musi być wykonywana zgodnie ze specyfikacjami produkcyjnymi maszyny, co gwarantuje wyłącznie interwencja producenta.

4.7.1 Zatrzymanie awaryjne



Przycisk awaryjny znajduje się w przedniej części urządzenia.



Przed instalowaniem dzielarki, pracodawca użytkownika ma obowiązek przeprowadzić ocenę ryzyka i podjąć niezbędne działania w celu zapewnienia bezpieczeństwa. Producent jest zwolniony ze wszelkiej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom fizycznym, mieniu, sprzęcie lub zwierzętach wynikające z braku lub błędnej oceny ryzyka oraz z nieprzestrzegania i niewdrożenia wymaganych środków zapobiegawczych i ochronnych.

4.7.2 Urządzenie odłączające zewnętrzne źródło



Użytkownik jest zobowiązany do zapewnienia i zainstalowania urządzenia służącego do odłączania zewnętrznego źródła zasilania od maszyny, zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju, w którym maszyna jest instalowana i użytkowana.

W przypadku sytuacji wymagającej odłączenia zewnętrznego źródła zasilania:

1. Należy ocenić rodzaj i zakres działania, a co za tym idzie, ryzyko związane z wykonywaną operacją.
2. Odłączyć źródła zasilania, umieścić tabliczkę z napisem „Trwają prace, nie wykonywać żadnych manewrów”, aby zapobiec nieuprawnionemu ponownemu uruchomieniu.
3. Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek czynności upewnić się, że wszystkie elementy maszyny, które mogą pozostać pod napięciem są zabezpieczone.

4. Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac upewnić się, że wszystkie elementy maszyny, które mogą się nagrzać, nie stwarzają zagrożenia poparzeniem.
5. Zablokować kłódką wyłącznik umieszczony na zewnętrznym źródle zasilania elektrycznego maszyny lub alternatywnie użyć urządzenia blokującego wtyczkę zasilającą maszynę.

➔ **UWAGA:** Blokada przycisku wyłączającego zewnątrz zasilanie (umieszczona na zewnętrznym źródle zasilania maszyny) i/lub blokada wtyczki zasilającej maszynę nie są dostarczane przez producenta; ich zakup leży w gestii użytkownika.



Przed przywróceniem zasilania maszyny należy upewnić się, że warunki bezpieczeństwa zostały przywrócone, usunąć wszelkie używane narzędzia lub sprzęt oraz upewnić się, że w obszarze roboczym nie ma żadnych osób. Należy postępować zgodnie z przewidzianą procedurą ponownego uruchomienia.



Jeśli podczas cyklu pracy zostanie naciśnięty przycisk zatrzymania awaryjnego, spowoduje to NIEKONTROLOWANE ZATRZYMANIE. Przed wznowieniem cyklu pracy należy sprawdzić, czy maszyna znajduje się w odpowiednim stanie technicznym.

4.8 Bezpieczne użytkowanie

1. Przed uruchomieniem maszyny należy sprawdzić, czy w całym otoczeniu obszaru roboczego nie ma przeszkód, osób lub zwierząt.
2. Gdy osoba jest „narażona”, tzn. znajduje się w „strefie niebezpiecznej”, operator musi natychmiast interweniować, zatrzymując maszynę i ewentualnie odsuwając daną osobę.
3. Absolutnie unikać wchodzenia między ruchome części lub dotykania ich w jakikolwiek sposób.
4. Jeśli istnieje podejrzenie, że maszyna może być niebezpieczna, należy wezwać wykwalifikowany personel.
5. Sprawdzić, czy z instalacji, do której podłączona jest maszyna, nie wyciekają płyny żrące/korozyjne, olej lub inne produkty, które z upływem czasu mogą uszkodzić maszynę.

4.9 Konserwacja i bezpieczeństwo

1. Czynności konserwacyjne i regulacje maszyny mogą być wykonywane wyłącznie po odłączeniu i unieruchomieniu wszystkich źródeł niebezpiecznej energii, takich jak energia elektryczna, poprzez zastosowanie procedury „LOCKOUT/TAGOUT”.
2. Należy zapoznać się z treścią wszystkich tabliczek bezpieczeństwa umieszczonych na maszynie. Należy ściśle przestrzegać instrukcji konserwacji.
3. Nie uruchamiać maszyny podczas wykonywania czynności konserwacyjnych, umieścić tabliczkę „Prace w toku”.
4. Nie należy dokonywać żadnych modyfikacji podczas pracy maszyny.
5. Zabrania się usuwania lub modyfikowania stałych i ruchomych osłon i/lub urządzeń zabezpieczających.
6. Gdy elementy maszyny osiągną temperaturę roboczą, niektóre z nich mogą być gorące i stwarzać ryzyko poparzenia; przed przystąpieniem do pracy należy poczekać, aż ostygną.
7. Części zamienne muszą odpowiadać specyfikacjom określonym przez producenta. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.
8. Nie należy wykonywać napraw, jeśli nie posiada się uprawnień i odpowiedniego przeszkolenia.
9. Należy stale sprawdzać, czy nie ma poluzowań w elementach mocujących.
10. Należy sprawdzać źródła ewentualnych hałasów lub wibracji. W przypadku zaniedbania mogą prowadzić do awarii lub nieprawidłowości.
11. Wszystkie środki do konserwacji i czyszczenia należy przechowywać w odpowiednich, oznaczonych pojemnikach i trzymać z dala od dzieci.
12. Nigdy nie należy przechowywać płynów do konserwacji i czyszczenia w szklanych pojemnikach lub butelkach, jeśli będą znajdować się w miejscu dostępnym dla dzieci.
13. Podczas czyszczenia nigdy nie kierować strumienia sprężonego powietrza w stronę ludzi lub zwierząt.

14. Należy zachować szczególną ostrożność podczas przechowywania środków do konserwacji i czyszczenia, ponieważ mogą one być łatwopalne, wybuchowe, toksyczne lub żrące. Należy je przechowywać w szczelnie zamkniętych oryginalnych opakowaniach, z dala od osób nieuprawnionych do ich użytku.
15. Nagrzane części maszyny mogą spowodować pożar, oparzenia, odkształcenia, wybuchy itp., jeśli zostaną zbliżone lub zetknięte z określonymi ciałami stałymi, cieczami lub gazami.
16. Osady oleju lub smaru na maszynie stanowią poważne zagrożenie pożarowe. Należy wyczyścić maszynę środkiem odtłuszczającym, postępując zgodnie ze wskazówkami zawartymi w karcie charakterystyki technicznej i bezpieczeństwa.
17. Zabrudzone szmaty i inne materiały łatwopalne należy przechowywać w zabezpieczonym pojemniku.
18. Pojemnik należy przechowywać z dala od otwartego ognia oraz obszarów spawania i cięcia palnikiem.

4.10 Tabliczki bezpieczeństwa

Maszyna została skonstruowana z uwzględnieniem wszystkich możliwych rozwiązań mających na celu ochronę i bezpieczeństwo osób ją obsługujących. Mimo to maszyna może stwarzać dodatkowe ryzyko resztkowe (ryzyko, którego nie da się uniknąć w pewnych warunkach użytkowania).



Na maszynie znajdują się zatem tabliczki z instrukcjami dotyczącymi bezpieczeństwa, których należy ściśle przestrzegać przez każdą osobę, która zamierza pracować przy tej maszynie.



Nie wolno usuwać, zakrywać, przemieszczać ani uszkadzać tabliczek bezpieczeństwa. W przypadku, gdy tabliczki ulegną zniszczeniu, staną się słabo widoczne lub zaginą, należy je wymienić i ponownie umieścić w odpowiednim miejscu. Tabliczki można zamówić bezpośrednio u producenta. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za ewentualne wypadki lub szkody wyrządzone osobom, rzeczom lub zwierzętom spowodowane brakiem tabliczek bezpieczeństwa na maszynie.



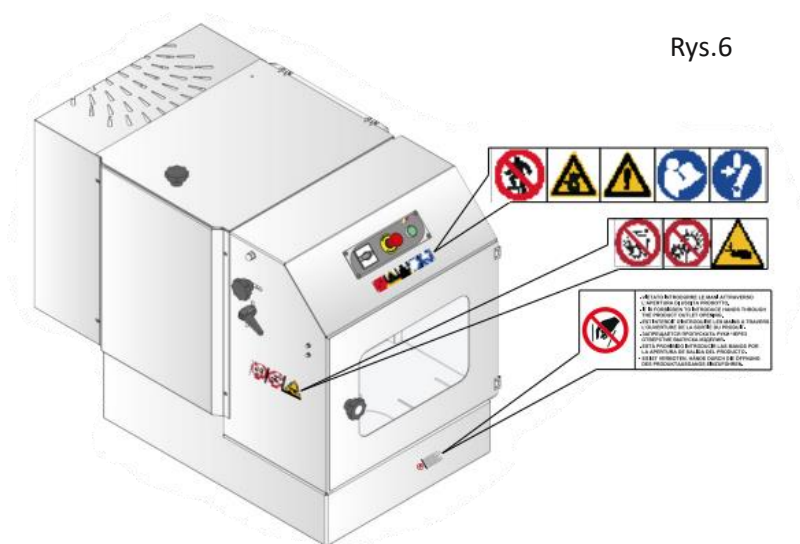
Całkowite lub częściowe nieprzestrzeganie informacji zawartych na tabliczkach bezpieczeństwa zwalnia z wszelkiej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, mieniu lub zwierzętom.

Poniżej wymieniono tabliczki bezpieczeństwa wraz z informacją o ich umiejscowieniu na maszynie.

Tab. 4

	Zabrania się wchodzenia na maszynę. Ryzyko upadku.
	Zabrania się zdejmowania osłon.
	Zabrania się smarowania i czyszczenia podczas pracy.

	Zabrania się wkładania rąk do środka maszyny.
	Niebezpieczeństwo potknięcia się. Podłoże maszyny może być przyczyną potknięcia.
	Ogólne zagrożenie.
	Niebezpieczeństwo przygniecenia rąk.
	Obowiązek zapoznania się z instrukcją obsługi i konserwacji. Korzystanie z urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z instrukcją oraz jej zrozumienia może spowodować obrażenia osób oraz uszkodzenie urządzenia.
	Obowiązek odłączenia urządzenia przed konserwacją. Przed konserwacją należy odłączyć i sprawdzić źródła niebezpiecznej energii (elektrycznej, hydraulicznej, mechanicznej) poprzez zastosowanie procedury „LOCKOUT/TAGOUT”.



Tabliczki bezpieczeństwa

4.11 Miejsce przeznaczone dla operatora

Maszyna została zaprojektowana do obsługi przez jednego operatora. Stanowisko pracy operatora znajduje się przy przyciskach „start” i „stop”. Przestrzeń ta została określona przez producenta z uwzględnieniem konieczności sterowania maszyną z doskonałą widocznością, a także wykonywania załadunku i rozładunku produktów w optymalnych warunkach bezpieczeństwa.

W przypadku zmiany miejsca pracy przy maszynie, pracodawca Użytkownika ma obowiązek określić miejsce lub miejsca pracy operatora/operatorów oraz przeprowadzić ocenę ryzyka, podejmując niezbędne działania w celu zapewnienia bezpiecznego użytkownika.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, rzeczom, sprzętowi lub zwierzętom wynikające z braku oceny ryzyka i/lub braku wdrożenia i realizacji wymaganych środków zapobiegawczych i ochronnych.



W przypadku, gdy Użytkownik własnowolnie zmieni/przeorganizuje położenie stanowiska pracy, ponosi odpowiedzialność za ten wybór. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, rzeczom, sprzętowi lub zwierzętom.



Aby zapewnić niezbędną swobodę ruchu oraz uniknąć ryzyka potknięcia się i upadku na płaskiej powierzchni, w tym obszarze nie wolno pozostawiać żadnych materiałów. Należy również pamiętać, że tylko uprawnieni operatorzy mogą korzystać z maszyny i przy niej pracować.

5. TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE

5.1 Ogólne ostrzeżenia i wskazówki

Podczas wszystkich operacji podnoszenia i przemieszczania maszyny należy ściśle przestrzegać poniższych ostrzeżeń.



Użytkownik ma obowiązek upewnić się, że żadna osoba postronna lub nieupoważniona nie przebywa z jakiegokolwiek powodu w obszarze transportu i przemieszczania maszyny. Dotyczy to obszarów wewnątrz oraz zewnątrz środowiska pracy, w którym maszyna zostanie zainstalowana.

Zabrania się wchodzenia, przebywania i/lub przechodzenia pod maszyną podczas jej przemieszczania i/lub podnoszenia. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za ewentualne szkody wyrządzone osobom, zwierzętom i mieniu.

Obszary przeznaczone do postoju środka transportu, przemieszczania i instalacji maszyny muszą być zidentyfikowane i sprawdzone z wyprzedzeniem w celu wykrycia „stref niebezpiecznych”.



Obowiązkowe jest dostosowanie urządzeń do dźwigania do obowiązujących przepisów i norm.



Przed użyciem należy sprawdzić liny: nie mogą być uszkodzone, pęknięte oraz posiadać śladów użytkownika.



Nie należy skręcać ani wiązać lin. Należy przestrzegać instrukcji użytkownika podanych przez producenta.



Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za niewłaściwe i niezgodne z przeznaczeniem użytkowanie urządzeń do podnoszenia oraz za nieprzestrzeganie wskazówek dotyczących obsługi maszyny.



Podczas wszystkich czynności związanych z transportem, podnoszeniem i przemieszczaniem zabrania się wykonywania gwałtownych ruchów, które mogą zagrozić stabilności ładunku. Należy poruszać się powoli i bez kołysania.



Czynności związane z rozładunkiem, podnoszeniem i przemieszczaniem maszyny muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel.



Użytkownik i jego personel zobowiązują się do uprzedniego zapoznania się i przestrzegania instrukcji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji oraz ostrzeżeń i wskazówek umieszczonych na opakowaniach. Zobowiązują się również do przestrzegania wszelkich instrukcji przekazanych przez wyspecjalizowany personel.



Użytkownik zobowiązuje się do zapewnienia swojemu personelowi odpowiednich środków ochrony indywidualnej (rękawice, obuwie ochronne, kask itp.) oraz odpowiedniego sprzętu przed przystąpieniem do rozładunku, podnoszenia i przemieszczania maszyny.



Należy unikać sytuacji, w której wiele osób pracuje jednocześnie przy tej samej maszynie bez koordynacji, ponieważ może to powodować sytuacje zagrożenia.



Użycie nieodpowiedniego sprzętu do podnoszenia może spowodować wypadki wśród personelu wykonującego operację i/lub uszkodzenia maszyny.



Czynności związane z podnoszeniem i transportem mogą być bardzo niebezpieczne, jeśli nie są wykonywane z najwyższą ostrożnością. Należy usunąć osoby postronne, oczyścić i wyznaczyć strefę przenoszenia, sprawdzić stan techniczny i przydatność dostępnych środków; nie wolno dotykać zawieszonych ładunków i należy zachować bezpieczną odległość. Podczas transportu ładunki nie powinny być podnoszone wyżej niż 20 centymetrów nad ziemią. Należy również upewnić się, że obszar, na którym się pracuje, jest wolny od przeszkód i że istnieje wystarczająca „przestrzeń ewakuacyjna”, czyli wolna i bezpieczna strefa, w której można się szybko przemieścić w przypadku upadku ładunku.

5.2 Cechy urządzeń podnoszących

Nieprzestrzeganie powyższych wskazówek, skutkujące ewentualnymi szkodami wyrządzonymi osobom, zwierzętom, rzeczom, sprzętowi i/lub samej maszynie, zwalnia firmę z wszelkiej odpowiedzialności.

Główne cechy urządzeń podnoszących oraz ich ewentualnych akcesoriów:

1. Muszą być zgodne z obowiązującymi przepisami i normami w kraju użytkowania maszyny.
2. Dopuszczalne Obciążenie Robocze urządzeń obejmuje przenoszenie maszyn lub poszczególnych elementów.
3. Muszą być w doskonałym stanie.
4. Muszą być zainstalowane, konserwowane, monitorowane, sprawdzane i użytkowane zgodnie z instrukcjami określonymi przez ich producenta, zgodnie z przyjętymi zasadami postępowania oraz zgodnie z konkretnymi przepisami i regulacjami krajowymi obowiązującymi w kraju użytkowania.
5. Udźwig musi być dostosowany do całkowitej masy podnoszonego ładunku.

5.3 Transport maszyny



1. Powierzchnia, na którą ma zostać załadowana maszyna, musi być idealnie równa, aby uniknąć ewentualnego przesunięcia ładunku.
2. Po załadowaniu maszyny na środek transportu należy upewnić się, że jest ona dobrze unieruchomiona.

3. Należy mocno przymocować maszynę do podłoża za pomocą dobrze napiętych lin lub łańcuchów, aby uniemożliwić jakikolwiek ruch.
4. Po zakończeniu transportu i przed zwolnieniem maszyny ze wszystkich mocowań należy sprawdzić, czy jej stan i położenie nie stanowią zagrożenia.
5. Następnie należy zdjąć liny i przystąpić do rozładunku przy użyciu tych samych środków i metod, które zastosowano podczas załadunku.
6. Maszyna musi być przetransportowana do Użytkownika przez „wyspecjalizowane firmy”, które, dysponując wykwalifikowanym personelem i odpowiednimi środkami, muszą zagwarantować, że operacje podnoszenia, załadunku, transportu i rozładunku zostaną przeprowadzone bezpiecznie oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami i normami.

5.4 Podnoszenie i przemieszczanie maszyny

Stan maszyny: załadowana na pojazd transportowy

Upoważniony do transportu maszyny personel:



Środki ochrony indywidualnej:



5.4.1 Rozładunek maszyny



Przed rozpoczęciem operacji należy zidentyfikować i sprawdzić cały obszar transportu i instalacji maszyny, aby wykryć ewentualne punkty niebezpieczne. Należy wcześniej sprawdzić, czy podłoże jest równe i w dobrym stanie; dokładnie wyczyścić podłogę, zwracając uwagę na usunięcie olejów i smarów.

Aby rozładować paczkę lub paczki znajdujące się w środku transportu, należy postępować w następujący sposób:

1. Otworzyć drzwi środka transportu, w przypadku ciężarówki z plandeką przesunąć plandekę i zdjąć pręty mocujące oraz otworzyć tylną i/lub boczne burty.
2. Usunąć liny mocujące każde opakowanie do środka transportu.
3. W przypadku transportu w kontenerze należy ostrożnie otworzyć prawe drzwi kontenera, aby uniknąć przygniecenia przez przedmioty, jeśli ładunek wewnątrz uległ przemieszczeniu, zwłaszcza podczas transportu morskiego w niekorzystnych warunkach pogodowych.
4. Podnoszenie i transport palet zawierających części można przeprowadzić za pomocą wózka widłowego, wbijając widły w paletę w miejscu przeznaczonym do podnoszenia.

Transport maszyny na miejsce użytkowania musi być przeprowadzony przy użyciu odpowiednich środków i pod ścisłym nadzorem upoważnionego personelu.



Należy przestrzegać przepisów BHP i bezpieczeństwa obowiązujących podczas operacji przenoszenia i podnoszenia:

- Podczas tych czynności bezwzględnie zabrania się przebywania w zasięgu działania urządzenia podnoszącego.
- Podczas transportu należy zwracać szczególną uwagę na otoczenie, aby uniknąć uderzenia w ewentualne przeszkody.

5.4.2 Transport maszyny za pomocą ręcznego wózka paletowego

Po wyładowaniu maszyny (jeśli pozwalają na to jej waga i wymiary), paletę, na której jest zapakowana, można przemieszczać za pomocą ręcznego wózka paletowego. Przed przeniesieniem maszyny należy obowiązkowo zidentyfikować i sprawdzić cały obszar w celu wykrycia niebezpiecznych obszarów.

Należy wcześniej sprawdzić stan podłogi i dokładnie ją wyczyścić, zwracając uwagę na usunięcie olejów i tłuszczów.



Po rozładowaniu maszyny z środka transportu użytkownik ponosi wyłączną odpowiedzialność za wybór sprzętu do przemieszczania maszyny, przy czym należy wziąć pod uwagę: rodzaj podłoża, stopień jego zużycia, obecność nierówności, odległość do pokonania, wymiary i wagę maszyny, stały rozstaw wideł ręcznego wózka paletowego, regulowany rozstaw wideł wózka widłowego. Producent dzielarki nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, rzeczom, zwierzętom, sprzętowi i/lub samej maszynie wynikające z niewłaściwego doboru i/lub użycia sprzętu do transportu.



Po zakończeniu wszystkich czynności związanych z rozładunkiem maszyny i umieszczeniem jej w bezpiecznym miejscu należy przystąpić do rozpakowania i instalacji.

Rozpakowanie i montaż muszą być wykonane przez wykwalifikowany personel. Po uzgodnieniu personel może zostać zapewniony przez producenta.

Zazwyczaj części maszyny, które podczas transportu mogą ulec uszkodzeniu (agregat napędowy, panel sterowania itp.), są owinięte materiałem amortyzującym; po ustawieniu maszyny w miejscu użytkowania należy usunąć wszystkie opakowania i zabezpieczenia. Należy sprawdzić, czy podczas transportu żadna z części nie uległa uszkodzeniu.

6. INSTALACJA

6.1 Przygotowanie do instalacji

Miejsce instalacji musi być przygotowane zgodnie z wytycznymi producenta oraz ewentualnymi rysunkami i/lub wcześniej dostarczonymi wskazówkami.



Dzielarka nie nadaje się do użytku w środowiskach, w których mogą gromadzić się substancje łatwopalne lub wybuchowe w postaci gazów, oparów, mgieł lub paliw: surowo zabrania się używania dzielarki w miejscach pracy, gdzie występują atmosfery wybuchowe sklasyfikowane zgodnie z dyrektywą ATEX.



Używanie dzielarki na zewnątrz jest surowo zabronione.



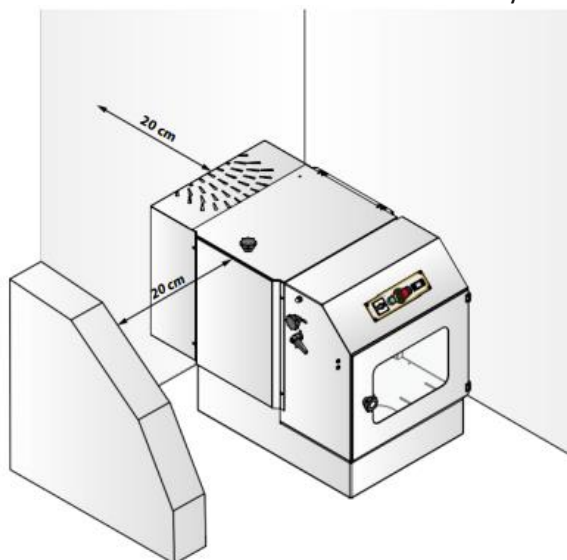
Przy wyborze lokalizacji urządzenia użytkownik jest odpowiedzialny za sprawdzenie, czy:

- przewidywane miejsce nie jest wilgotne i czy jest chronione przed czynnikami atmosferycznymi;
- powierzchnia, na której zostanie ustawione urządzenie, jest pozbawiona nierówności, idealnie płaska, pokryta podłogą antypoślizgową i o nośności odpowiedniej do ciężaru urządzenia;
- pomieszczenie, w którym ma zostać umieszczona maszyna, jest strzeżone lub zamknięte, aby uniemożliwić swobodny dostęp do maszyny dzieciom lub osobom postronnym lub nieuprawnionym do jej użytkowania;
- oświetlenie w pomieszczeniu roboczym spełnia wymagania obowiązujących przepisów i norm dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy;
- urządzenie znajdowało się w pobliżu głównego wyłącznika z wyłącznikiem różnicowoprądowym przeznaczonym do tego celu;
- instalacja zasilająca była wyposażona w uziemienie zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- w miejscu pracy nie występowały atmosfery wybuchowe sklasyfikowane zgodnie z dyrektywą ATEX.

Wskazówki dotyczące przygotowania miejsca instalacji:

1. Urządzenie należy zainstalować w zamkniętym i suchym pomieszczeniu przemysłowym.
2. Miejsce instalacji musi umożliwiać bezpieczną eksploatację urządzenia. Podłoże musi zapewniać odpowiednie podparcie dla samego urządzenia oraz ewentualnych innych maszyn znajdujących się w pobliżu, bez zapadania się lub wibracji; posadzka musi być wykonana z materiałów budowlanych odpowiednich do wytrzymania ciężaru i różnych obciążeń, które mogą wystąpić podczas pracy. Ponadto posadzka powinna, w miarę możliwości, być wykonana z wykończeniem antypoślizgowym, zapewniającym bezpieczną pracę personelu oraz z wykończeniami które nie zmieniają się z upływem czasu.
3. Miejsce, w którym planowana jest instalacja maszyny, musi zapewniać stabilną podstawę, dobre oświetlenie naturalne i/lub sztuczne (zgodnie z obowiązującymi normami), które gwarantuje operatorowi dobrą widoczność pracy oraz możliwość monitorowania obszaru wokół maszyny w celu uniemożliwienia zbliżania się osób postronnych.
4. Maszyna musi być ustawiona w taki sposób, aby zapewnić wygodny dostęp do wszystkich elementów w celu kontroli i konserwacji na całym jej obwodzie oraz do paneli elektrycznych, zachowując odpowiednią odległość od ścian i innych maszyn, jak pokazano na rys. 7

Rys. 7



⚠ Należy przestrzegać stref bezpieczeństwa ewentualnych sąsiednich maszyn. Należy zachować odległość co najmniej 20 cm od ewentualnych ścian.











⚠ Sprawdź, czy podłoga jest równa.

W poniższej tabeli (Tab. 5) przedstawiono kilka danych przydatnych podczas instalacji maszyny:

Tab. 5

Temperatura otoczenia	+10°C / +50°C
Względna wilgotność otoczenia	Maks. 85% bez kondensacji.
Minimalna wysokość pomieszczenia	Zgodnie z obowiązującymi przepisami.
Zalecane oświetlenie	Zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.2 Charakterystyka instalacji elektrycznej

-  Użytkownik musi wykonać instalację zasilającą zgodnie z wytycznymi technicznymi zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.
-  Kable łączące maszynę z punktami zasilania muszą być poprowadzone w podziemnych kanałach kablowych lub przykryte osłonami, po których można chodzić.
-  Należy pamiętać, że użytkownik jest odpowiedzialny za cały odcinek zasilania elektrycznego aż do wtyczki zasilającej maszynę. Zwraca się uwagę Użytkownika na konieczność zapewnienia wszystkich warunków bezpieczeństwa niezbędnych do „uziemia” maszyny.
-  Kable, wtyczki i wszelkie inne materiały elektryczne użyte do podłączenia muszą być odpowiednie do zastosowania i zgodne z wymaganiami oraz obowiązującymi przepisami.
-  Jeśli maszyna jest wyposażona w elektroniczny układ sterowania (PLC), należy zapewnić stabilne napięcie. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za awarie lub nieprawidłowości w działaniu spowodowane skokami napięcia.
-  Konieczne jest prawidłowe wykonanie połączeń elektrycznych. Zaleca się dokładne przestrzeganie poniższych instrukcji, korzystając ze schematów funkcjonalnych załączonych do niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji. Podłączenie elektryczne musi wykonać wykwalifikowany technik spełniający określone wymagania techniczno-zawodowe obowiązujące w kraju użytkownika. Przed wykonaniem podłączenia elektrycznego należy sprawdzić, czy sieć elektryczna jest wyposażona w sprawny układ uziemienia zgodny z przepisami elektrycznymi obowiązującymi w kraju użytkownika. Jest to odpowiedzialność użytkownika.
-  Aby zapewnić prawidłowe działanie całego układu elektrycznego, wartości napięcia zasilania maszyny nie mogą odbiegać o więcej niż $\pm 5\%$ od wartości nominalnych określonych w umowie.
-  Należy sprawdzić istniejącą w miejscu instalacji tablicę rozdzielczą, która ma zasilac maszynę. Musi ona być wyposażona w bezpieczniki, odpowiednio dobrany wyłącznik różnicowoprądowy oraz urządzenie odłączające. Użytkownik musi sprawdzić, czy przewód zasilający ma przekrój odpowiedni do poboru mocy przez maszynę oraz do odległości między gniazdem umieszczonym w szafie elektrycznej maszyny a rozdzielnicą umieszczoną w pomieszczeniu do zasilania maszyny.
-  Zabrania się podłączania instalacji elektrycznej maszyny bezpośrednio do przewodów instalacji rozdzielczej bez zastosowania bezpieczników, odpowiednio dobranego wyłącznika różnicowoprądowego oraz urządzenia odłączającego: awaria instalacji rozdzielczej może spowodować poważne obrażenia operatora oraz nieodwracalne uszkodzenia wyposażenia elektrycznego maszyny.
-  Za każdym razem, gdy konieczna jest ingerencja w połączenia zasilania elektrycznego, należy zapewnić bezpieczne odłączenie źródeł zasilania elektrycznego poprzez zastosowanie procedury LOCKOUT/TAGOUT. Kontakt części ciała z częściami maszyny znajdującymi się pod napięciem może spowodować bardzo poważne obrażenia, a nawet śmierć.



Należy sprawdzić, czy z instalacji, do której podłączana jest maszyna, nie wyciekają płyny korozyjne, olej lub inne produkty, które z czasem mogłyby uszkodzić samą maszynę.

6.2.1 Dane dotyczące zasilania elektrycznego

Tab. 6

Napięcie zasilania silnika trójfazowego	400 V/50 Hz
---	-------------



W przypadku zamówienia zasilania o napięciu innym niż standardowe, użytkownik jest odpowiedzialny za sprawdzenie czy napięcie elektryczne w miejscu instalacji maszyny mieści się w danych technicznych podanych w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji. Producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne szkody spowodowane zasilaniem maszyny napięciem o parametrach nieobjętych specyfikacjami podanymi w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.

6.2.2 Podłączenie do instalacji uziemiającej

Dzielarka jest wyposażona w punkt, za pomocą którego można ją podłączyć do instalacji uziemiającej w miejscu pracy Użytkownika.

Punkt ten jest oznaczony symbolem:



Odpowiedzialność za dobór rozmiarów instalacji uziemiającej, kontrole, konserwację i podłączenie dzielarki spoczywa na Użytkowniku. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, rzeczom, sprzętowi, maszynom i/lub samemu dzielarce.

6.3 Rozpakowanie, ustawienie i zamocowanie

Jeśli zostało to wcześniej uzgodnione, wszystkie czynności związane z rozpakowaniem, ustawieniem i zamocowaniem u Użytkownika są wykonywane przez personel Producenta.

W przeciwnym razie są one wykonywane bezpośrednio przez Użytkownika przy pomocy własnego personelu lub personelu przez niego wybranego. Producent, w przypadku, gdy nie wykonuje czynności rozpakowania, ustawienia i zamocowania, zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za ewentualne wypadki lub szkody na osobach, zwierzętach, sprzęcie, mieniu i/lub samej maszynie.

6.3.1 Utylizacja materiałów opakowaniowych

Użytkownik jest odpowiedzialny za utylizację materiałów stanowiących opakowanie maszyny zgodnie z obowiązującymi przepisami i normami dotyczącymi ochrony środowiska w kraju instalacji.



Wszyscy pracownicy zajmujący się utylizacją materiałów, z których wykonano opakowanie maszyny, mają obowiązek stosowania środków ochrony indywidualnej (ŚOI) przewidzianych w zależności od ryzyka związanego z rodzajem wykonywanej pracy oraz zgodnych z obowiązującymi przepisami i normami.

Opakowania składają się w całości lub części z następujących materiałów:

Materiał	Identyfikacja	
	Skrót	Numeracja
Folia bąbelkowa	LDPE	4
Folia rozciągliwa	LDPE	4
Folia kurczliwa	LDPE	4

Tektura	PAP	21
Tektura falista	PAP	20
Taśma klejąca	PP	5
Drewno	FOR	50
Zapinki metalowe	FE	40
Gwoździe	FE	40
Taśmy polipropylenowe	PP	5
Klamra do taśmy	FE	40
Worek barierowy		90

Materiały te należy posortować według rodzaju i dostarczyć do punktów selektywnej zbiórki odpadów oraz do zakładów utylizacji uprawnionych zgodnie z obowiązującym prawem w kraju, w którym maszyna została zainstalowana.

7. URUCHOMIENIE

7.1 Podłączenie elektryczne

Stan maszyny: Podłączona do sieci elektrycznej

Upoważniony personel:



Środki ochrony indywidualnej:



Przed uruchomieniem maszyny konieczne należy usunąć folię ochronną i umyć całą powierzchnię maszyny letnią wodą z mydłem.



Przed podłączeniem wtyczki zasilającej maszyny do sieci elektrycznej należy sprawdzić, czy napięcie elektryczne w miejscu instalacji maszyny mieści się w zakresie podanym w specyfikacji technicznej zawartej w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.

Należy sprawdzić, czy dla każdego źródła zasilania urządzenia istnieje urządzenie odłączające zgodne z przepisami obowiązującymi w kraju, w którym urządzenie jest zainstalowane.

Należy sprawdzić miejsce, gdzie urządzenie podłączone jest do instalacji uziemiającej.

Po spełnieniu powyższych warunków podłączyć urządzenie do sieci, włączyć zasilanie i sprawdzić prawidłowy kierunek obrotów.

Prawidłowy kierunek obrotów maszyny można określić, obserwując podzielony produkt; w przypadku, gdy kierunek obrotów jest odwrotny, należy odwrócić dwa bieguny w wtyczce przyłączeniowej maszyny.



Nie należy dokonywać żadnych modyfikacji ani dostosowań.

Wszelkie ingerencje mogą spowodować nieprawidłowości, które mogą wpłynąć na działanie maszyny, a także stanowić zagrożenie dla samego operatora.

Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności w przypadku nieuprawnionej ingerencji w instalację elektryczną. W razie jakichkolwiek wątpliwości należy skontaktować się bezpośrednio z producentem.

7.2 Kontrole wstępne

Kontrole wstępne należy przeprowadzić zarówno po pierwszej instalacji maszyny, jak i po jej przemieszczeniu lub zmianie położenia, a także po poważnych pracach konserwacyjnych, które wymagały demontażu i ponownego montażu elementów mechanicznych, elektrycznych itp.

Poniżej znajduje się lista niezbędnych kontroli wstępnych:

1. Należy przeprowadzić kontrolę wzrokową, sprawdzając, czy maszyna nie uległa uszkodzeniom podczas transportu, montażu lub przechowywania.
2. Należy usunąć wszelkie zabezpieczenia zamontowane w celu ułatwienia transportu maszyny.
3. Wszystkie stałe osłony bezpieczeństwa muszą być prawidłowo zamontowane w przewidzianym miejscu.
4. Wszystkie ruchome osłony bezpieczeństwa muszą być prawidłowo zamontowane w przewidzianym miejscu i zamknięte.
5. Sprawdzić, czy napięcie elektryczne w miejscu instalacji maszyny mieści się w zakresie podanym w specyfikacji technicznej zawartej w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.
6. Sprawdzić czy kierunek obrotów jest prawidłowy.

7.3 Czyszczenie wstępne

Stan maszyny: Wyłączona, z głównym wyłącznikiem w pozycji „0”. Zastosować procedurę blokady/oznaczenia.

Upoważniony personel:



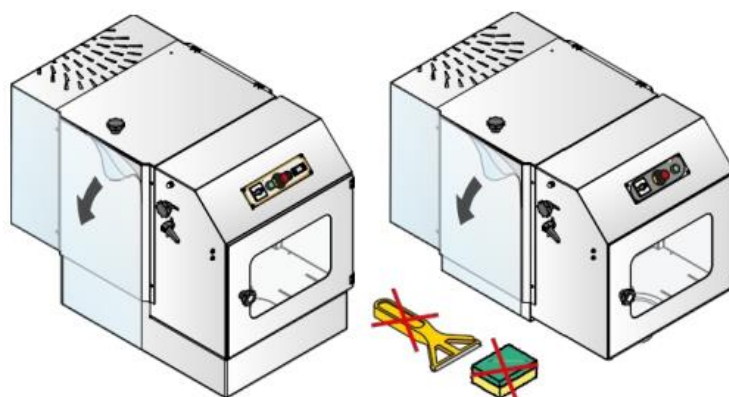
Środki ochrony indywidualnej:

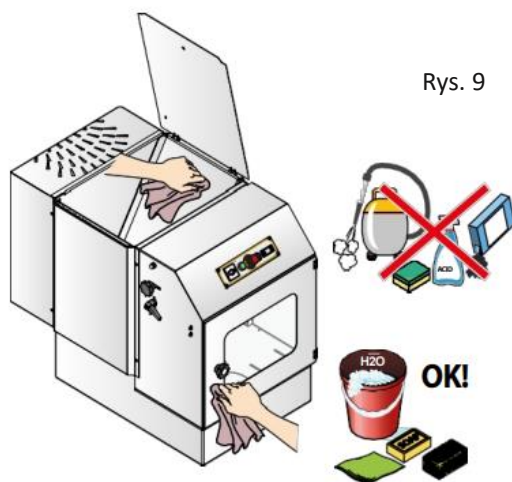


Przed rozpoczęciem czyszczenia maszyny należy bezwzględnie zastosować procedurę „LOCKOUT/TAGOUT”, a zatem:

- należy usunąć folię ochronną z powierzchni, zgodnie z rys. 8
- oczyścić maszynę z zanieczyszczeń nagromadzonych podczas transportu i przenoszenia za pomocą wody i odpowiednich środków odtłuszczających, a następnie dokładnie osuszyć każdą część miękkimi, czystymi i suchymi ściereczkami.

Rys. 8





Rys. 9

7.4 Sprawdzenie kierunku obrotów

1. Wyciągnąć stożek zgodnie z opisem w punkcie 8.4.
2. Uruchomić urządzenie; prawidłowy kierunek obrotów to przeciwny do ruchu wskazówek zegara.
 - Jeśli kierunek obrotów jest odwrotny, należy zamienić dwa bieguny w wtyczce zasilającej urządzenia.
 - Jeśli kierunek jest nieprawidłowy, patrz punkt „7.1.1 Podłączenie elektryczne”.

8. UŻYTKOWANIE



Przed uruchomieniem maszyny należy dokładnie sprawdzić sprawność i prawidłowe działanie urządzeń zabezpieczających. Sprawdzić, czy nie ma uszkodzonych elementów i czy wszystkie części są prawidłowo zamontowane. Uszkodzone urządzenia zabezpieczające lub części muszą zostać naprawione lub wymienione przez wykwalifikowany personel lub w autoryzowanym centrum serwisowym producenta przed uruchomieniem maszyny.



Jeśli z jakiegokolwiek powodu istnieją wątpliwości co do bezpieczeństwa maszyny, należy sprawdzić ewentualną przyczynę i skontaktować się z serwisem producenta.



Obowiązkowe jest wykonanie czynności regulacyjnych i przygotowujących do obróbki po bezpiecznym odłączeniu źródeł zasilania elektrycznego poprzez zastosowanie procedury LOCKOUT/TAGOUT.



UWAGA: blokada wyłącznika odcinającego umieszczona na zewnętrznym źródle zasilania maszyny i/lub blokada wtyczki zasilającej maszyny nie są dostarczane przez producenta; ich zakup leży w gestii użytkownika.

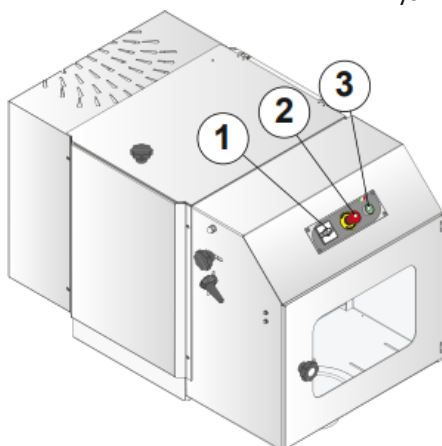


Maszyna i obszar, w którym się znajduje, muszą być stale poddawane uważnemu nadzorowi ze strony operatora; w szczególności w celu uniknięcia zbliżania się osób nieupoważnionych.

8.1 Uruchamianie / Wyłączanie

8.1.1 Sterowanie urządzeniem RQPOR300

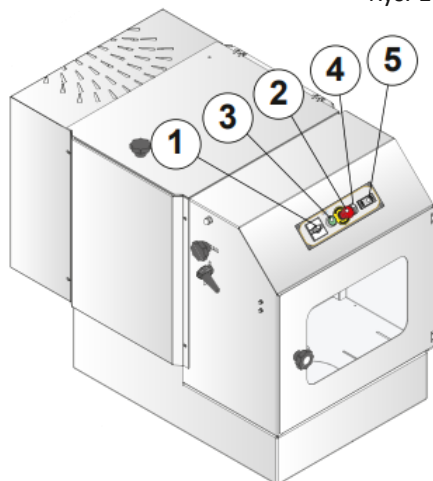
Rys. 10



Nr	Opis
1	Wyłącznik główny
2	Wyłącznik awaryjny
3	Przycisk START

8.1.2 Sterowanie urządzeniem RQPOR900

Rys. 11



Nr	Opis
1	Wyłącznik główny
2	Wyłącznik awaryjny
3	Przycisk START
4	Przełącznik ON/OFF licznika sztuk
5	Licznik sztuk

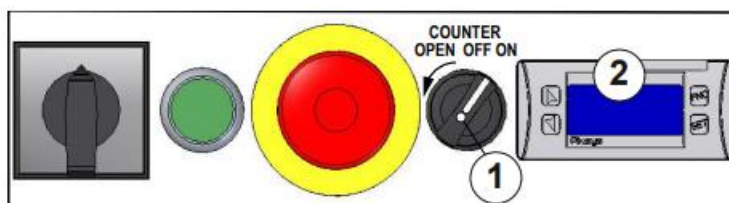


Przed uruchomieniem maszyny operator musi:

1. Zapoznać się i zrozumieć niniejszą instrukcję.
2. Sprawdzić, czy całe wyposażenie oraz dzielarka są w dobrym stanie.
3. Sprawdzić, czy wszystkie elementy podatne na zużycie i uszkodzenie działają prawidłowo.
4. Przed włączeniem urządzenia należy umieścić bez drożdżowe ciasto w odpowiedniej misce, podnosząc pokrywę, a następnie ją opuścić. Włączyć maszynę, przekręcić główny wyłącznik (poz. 1 rys. 10 – poz. 1 rys. 11) i nacisnąć przycisk START (poz. 3 rys. 10 – poz. 2 rys. 11) znajdujący się na panelu sterowania. Sprawdzić za pomocą wagi czy waga pierwszych porcji ciasta odpowiada żądanej gramaturze. W przypadku, gdy gramatura nie odpowiada żądanej, należy ustawić dźwignię regulacji porcji (rys. 14). Obracając dźwignię regulacji porcji w prawo, gramatura wzrasta, a obracając ją w lewo, gramatura maleje.

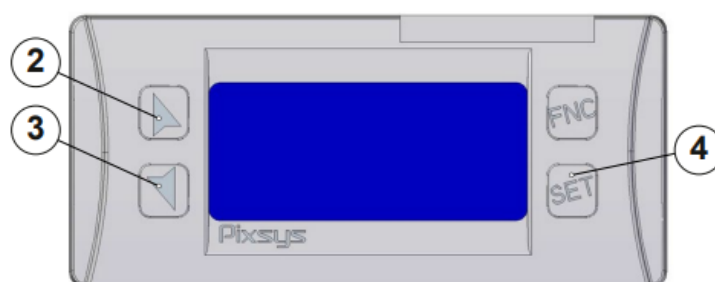
8.2 Ustawianie liczby porcji

Rys. 12



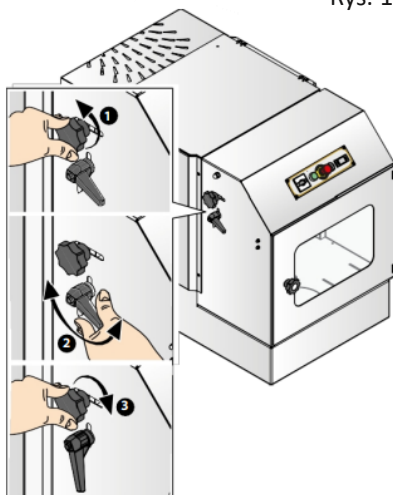
1. Przełączyć przełącznik (pkt 1, rys. 12) w pozycję ON, aby włączyć licznik sztuk;
2. Aby ustawić liczbę sztuk, należy przytrzymać przycisk „Set” (poz. 4, rys. 13);
3. Nacisnąć przyciski „strzałka w górę” (poz. 2, rys. 13) lub „strzałka w dół” (poz. 3, rys. 13) i ustawić liczbę sztuk do cięcia przed otwarciem tacy;
4. Po osiągnięciu żądanej liczby zwolnić przycisk „Set” (patrz 4, rys. 13).

Rys. 13



8.3 Dostosowanie wielkości porcji

Rys. 14



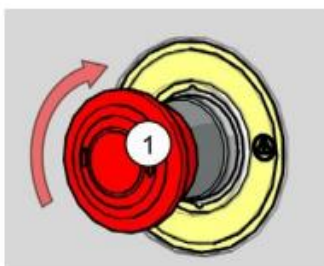
Dźwignia regulacji porcji

Należy napełnić komorę dzielarki kolejnymi bez drożdżowymi ciastami i zebrać gotowe porcje.

Model	Waga porcji	
	Minimalna	Maksymalna
RQPOR300	50 g	300 g
RQPOR900	50 g	900 g

Aby zatrzymać maszynę po zakończeniu pracy, należy nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego (poz. 2 rys. 10 – poz. 2 rys. 11). Aby ponownie uruchomić maszynę, należy odblokować przycisk zatrzymania awaryjnego (poz. 1 rys. 15), obracając go w prawo, aż do jego zwolnienia.

Rys. 15

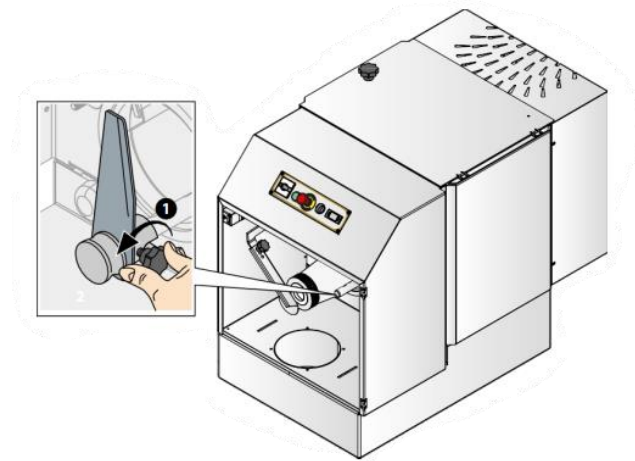


Odblokowanie przycisku zatrzymania awaryjnego

8.4 Wymiana tulei redukcyjnych

Odłączyć maszynę od zasilania i zastosować procedurę LOCKOUT/TAGOUT. Podnieść przednią osłonę i wyjąć czujnik zgodnie z rys. 17. Poluzować dwa pokrętła (poz. 1 rys. 18) mocujące stożek. Obrócić stożek w lewo (poz. 2 rys. 18) na tyle, aby go wyjąć. Odkręcić i zdjąć pierścień mocujący (poz. 3 rys. 18), wyjąć tuleję redukcyjną (poz. 4 rys. 18).

Rys. 16



Demontaż noża

Rys. 17



Demontaż czujnika

Rys. 18

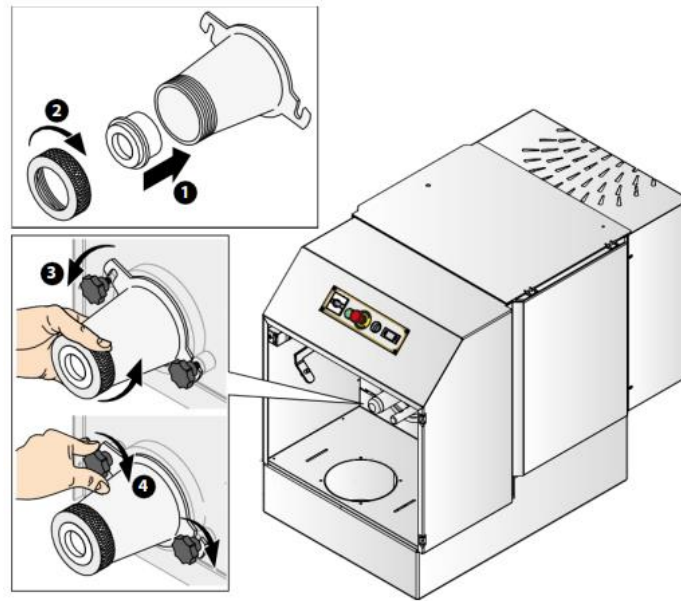


Demontaż lejki i tulei redukcyjnej

8.4.1 Mocowanie tulei redukcyjnych i ponowny montaż lejka

Włożyć tuleję redukcyjną (poz. 1 rys. 19) do wnętrza lejka, zamocować pierścień mocujący (poz. 2 rys. 19), ustawić lejek zgodnie z rysunkiem (poz. 3 rys. 19) i obrócić pokrętło (poz. 4 rys. 19) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż lejek zablokuje się w pozycji roboczej. Następnie należy przystąpić do montażu czujnika i noża.

Rys. 19



Mocowanie tulei redukcyjnej i ponowny montaż lejka.

8.5 Użytkowanie maszyny w różnych środowiskach

Jeśli urządzenie ma być użytkowane w zimnym, wilgotnym i zapyłonym otoczeniu, należy regularnie sprawdzać prawidłowe działanie instalacji elektrycznej oraz motoreduktora.

Należy zawsze utrzymywać maszynę w czystości i porządku, patrz rozdział „9 KONSERWACJA”.



Dzielarka nie nadaje się do użytku w środowiskach, w których mogą powstawać substancje łatwopalne lub wybuchowe w postaci gazów, oparów, mgieł lub paliw: **ABSOLUTNIE i WYRAŹNIE ZABRANIA SIĘ** używania dzielarki w środowiskach pracy, w których występują atmosfery wybuchowe sklasyfikowane zgodnie z dyrektywą ATEX.



Dzielarka nie jest dostosowana do użytku na otwartym powietrzu: używanie dzielarki na zewnątrz jest całkowicie i wyraźnie zabronione.

9. KONSERWACJA

9.1 Informacje ogólne

Przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych należy uważnie przeczytać niniejszą sekcję; zapewni to większe bezpieczeństwo personelu oraz większą niezawodność wykonywanych czynności.



Obowiązkowe jest wykonywanie czynności konserwacyjnych po bezpiecznym odłączeniu źródeł zasilania elektrycznego poprzez zastosowanie procedury LOCKOUT/TAGOUT.



UWAGA: blokada wyłącznika odcinającego umieszczona na zewnętrznym źródle zasilania maszyny i/lub blokada wtyczki zasilającej maszyny nie są dostarczane przez producenta; ich zakup leży w gestii użytkownika.



Każda czynność konserwacyjna i czyszczenie wykonywane przy podłączonym zasilaniu elektrycznym może spowodować poważne, a nawet śmiertelne wypadki.



Gdy elementy maszyny osiągają temperaturę roboczą, niektóre z nich mogą być na tyle gorące, że mogą spowodować poważne oparzenia. Przed przystąpieniem do pracy należy poczekać, aż ostygną.



Czynności konserwacyjne należy wykonywać po upewnieniu się, że wszystkie ruchome części są unieruchomione.



Należy przestrzegać wskazówek podanych na znakach bezpieczeństwa umieszczonych na maszynie.



Zawsze należy używać środków ochrony indywidualnej przewidzianych w przepisach bezpieczeństwa; należy również postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi.



Operator nie może z własnej inicjatywy wykonywać czynności lub interwencji, które nie leżą w zakresie jego kompetencji.



Aby zapewnić prawidłowe działanie urządzenia, wszelkie wymiany jego części należy przeprowadzać wyłącznie przy użyciu oryginalnych części zamiennych.



Po zakończeniu prac konserwacyjnych, przed uruchomieniem maszyny, należy sprawdzić, czy ewentualnie wymienione części i/lub narzędzia użyte do naprawy/konserwacji zostały usunięte z maszyny.



Podczas prac konserwacyjnych maszyna musi być odgradzona i oznaczona tabliczkami z napisem „NIE URUCHAMIAĆ”.



Po zakończeniu czynności konserwacyjnych, które wymagały demontażu urządzeń zabezpieczających, należy je ponownie zamontować i sprawdzić ich prawidłowe działanie poprzez przeprowadzenie próby bez obciążenia maszyny.

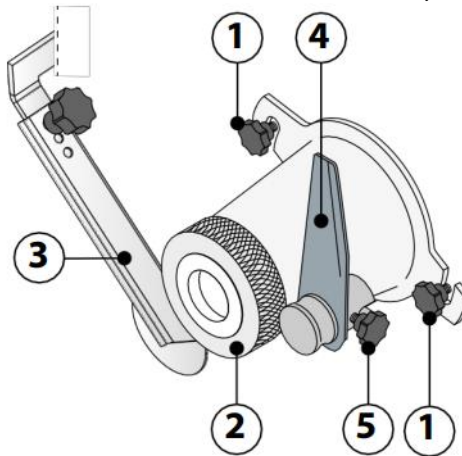


Zaniedbanie konserwacji może stanowić zagrożenie dla ludzi i mienia.



Nieprzestrzeganie wskazówek zawartych w niniejszym paragrafie zwalnia producenta z wszelkiej odpowiedzialności i wyklucza wszelkie formy gwarancji opisane powyżej.

Rys. 20



Zespół dzielący

9.2 Rutynowa konserwacja

Podczas projektowania i budowy maszyny starano się wyeliminować wszelkiego rodzaju potrzeby konserwacji. Przewidziano jednak pewne czynności, które wykonywane regularnie przyczynią się do uzyskania maksymalnej wydajności i najlepszego działania maszyny. Niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji nie obejmuje czyszczenia po każdym użyciu. Czyszczenie należy wykonywać po każdym użyciu zgodnie z własnym systemem samokontroli HACCP. W celu demontażu i ponownego montażu części uczestniczących w procesie obróbki i mających bezpośredni kontakt z ciastem należy zapoznać się z odpowiednimi rozdziałami i paragrafami niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.

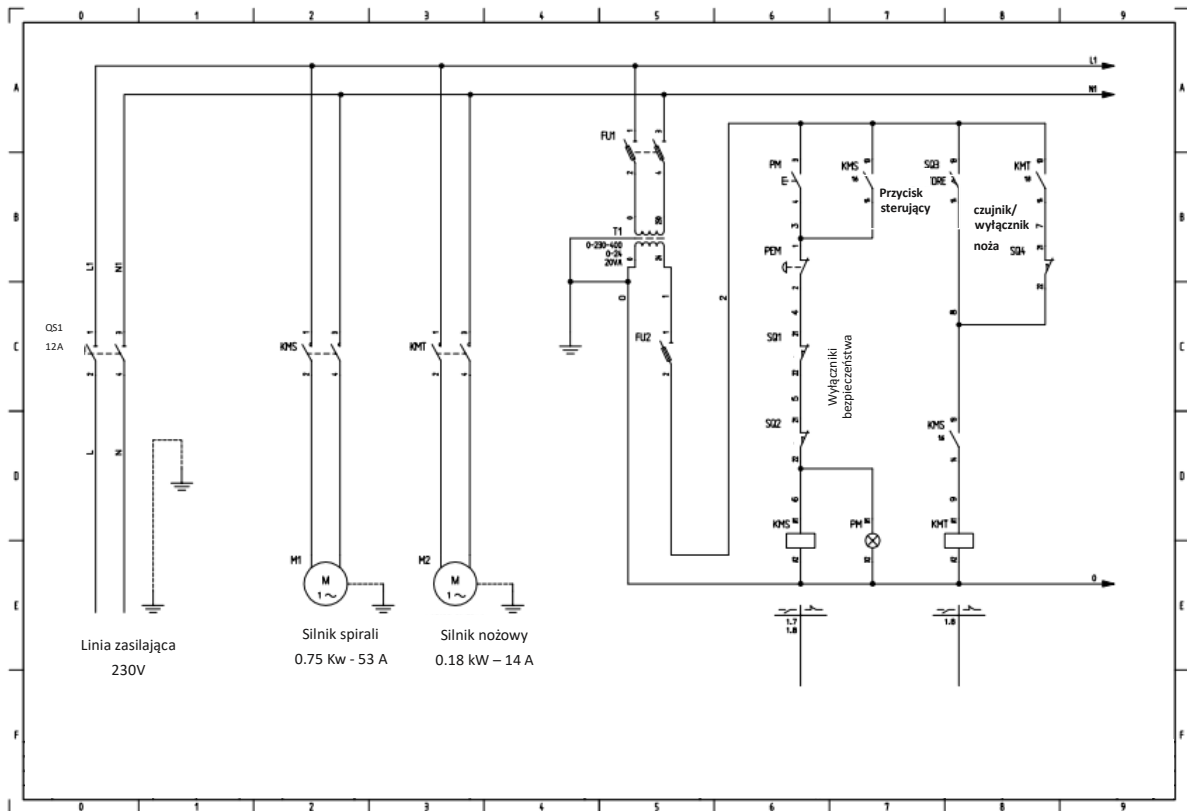
10. WYKRYWANIE I USUWANIE USTEREK

Tab. 7

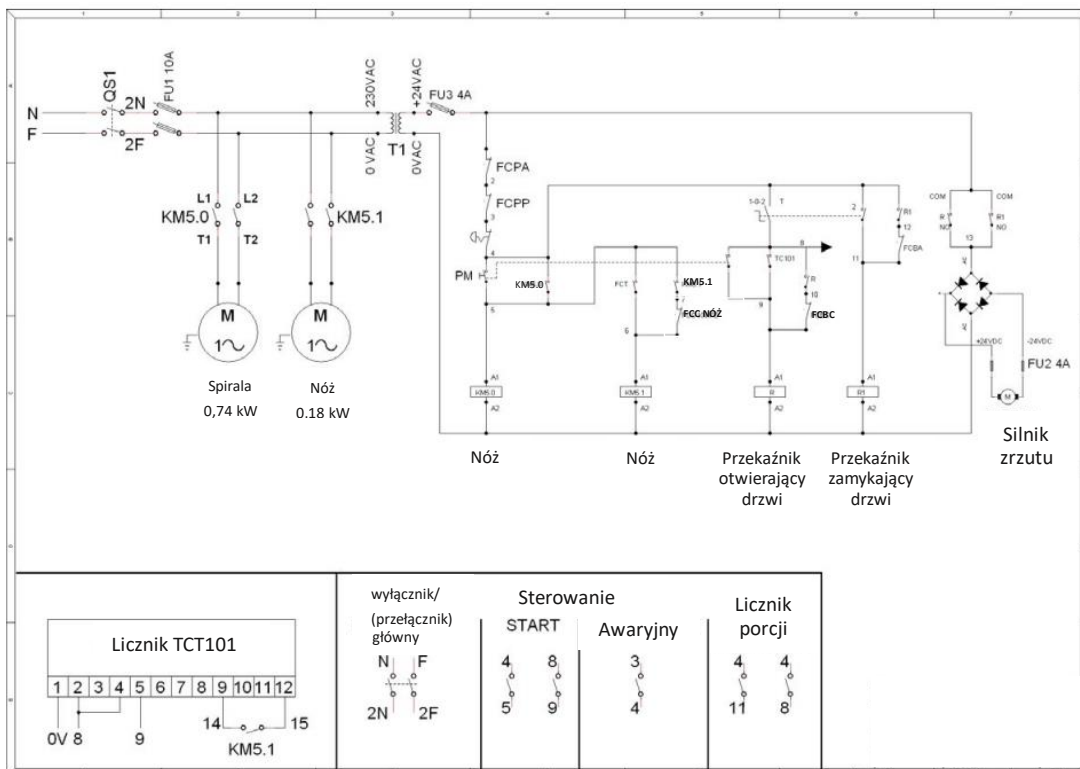
Usterka	Przyczyna	Rozwiązanie
Dzielarka nie włącza się	Brak zasilania	Sprawdź gniazdko, wtyczkę i przewód zasilający
Dzielarka włącza się, ale nie uruchamia się	Włączono mikroprzełącznik bezpieczeństwa	Sprawdzić położenie spirali

11. SCHEMATY ELEKTRYCZNE

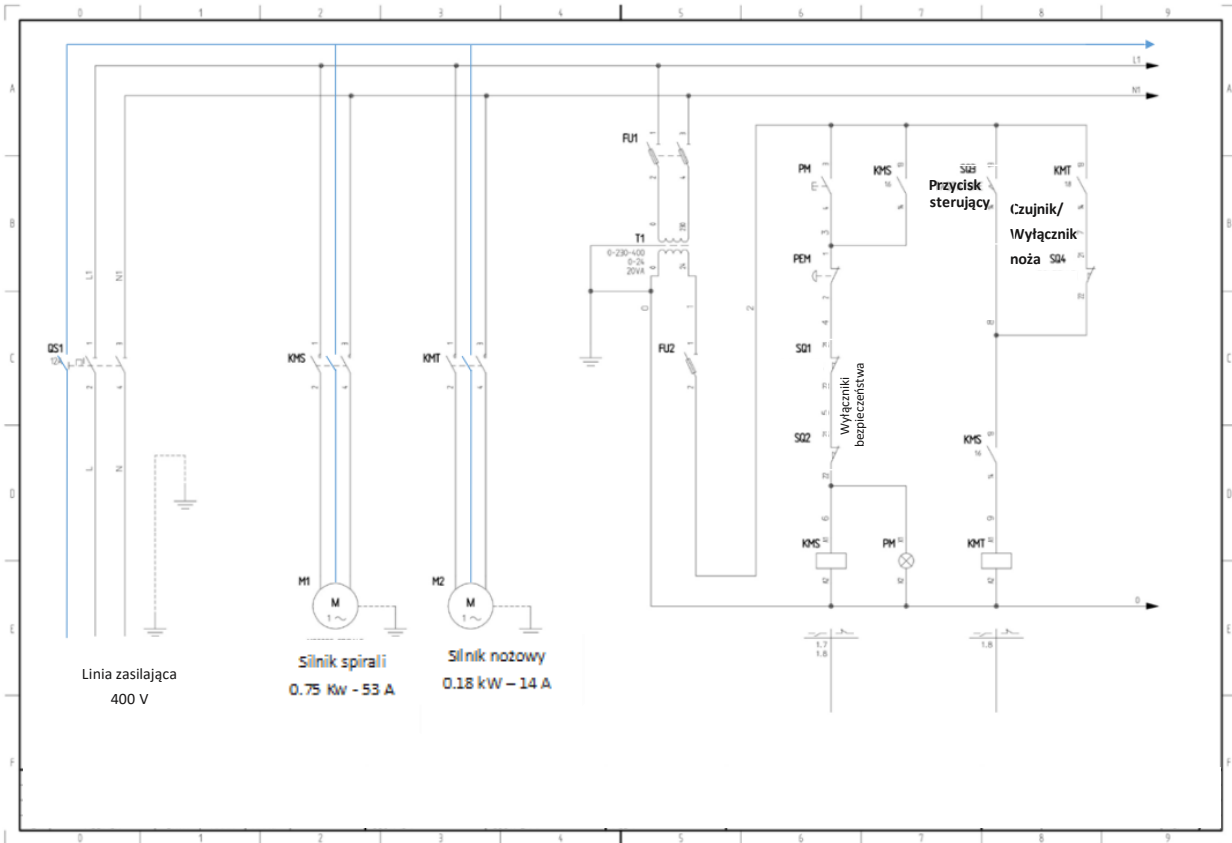
11.1 Zasilanie jednofazowe RQPOR300



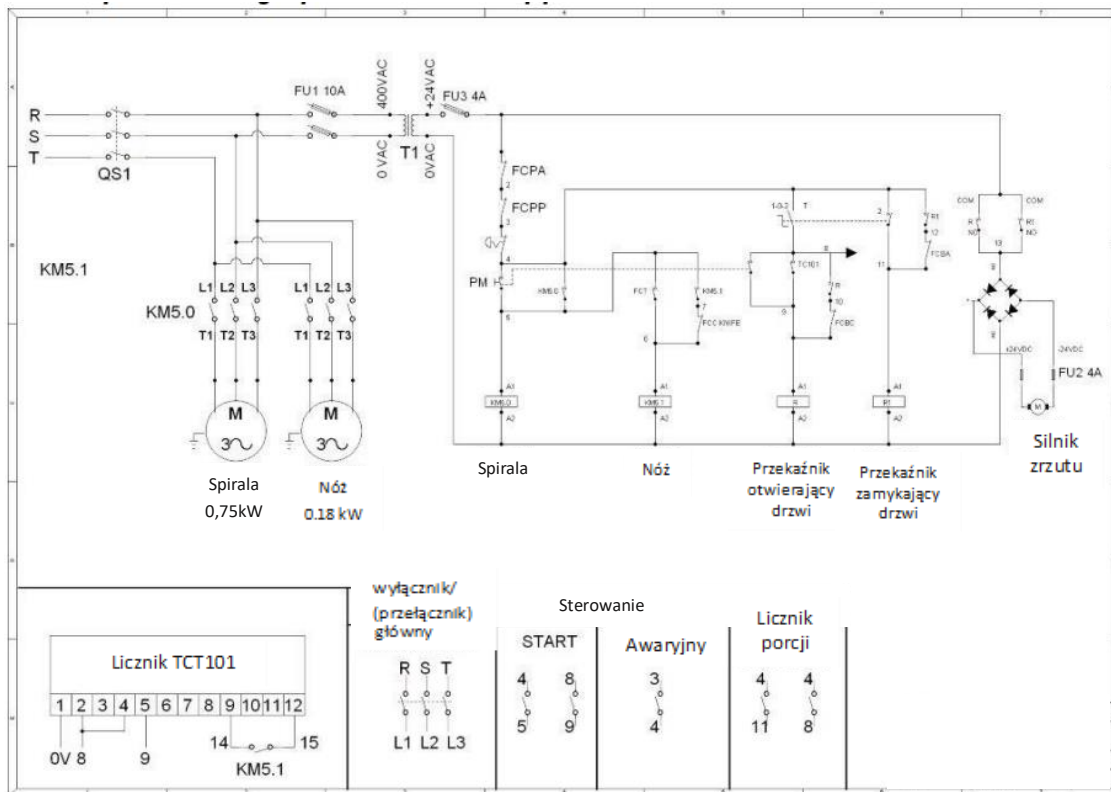
11.2 Zasilanie jednofazowe RQPOR900



11.3 Zasilanie 3-fazowe RQPOR300



11.4 Zasilanie 3-fazowe RQPOR900



12. PRZECHOWYWANIE I PRZERWA W UŻYTKOWANIU

W przypadku zainstalowanej maszyny należy odłączyć zasilanie, wyłączając wyłącznik magnetyczno-termiczny znajdujący się przed maszyną. Aby upewnić się, że podczas okresu bezczynności maszyny wyłącznik główny nie może zostać włączony przez osoby nieupoważnione, należy zablokować wyłącznik główny w pozycji „0” (OFF) za pomocą kłódki.



UWAGA: blokada wyłącznika odcinającego umieszczona na zewnętrznym źródle zasilania maszyny i/lub blokada wtyczki zasilającej maszyny nie są dostarczane przez producenta; ich zakup leży w gestii użytkownika.

13. UTYLIZACJA

13.1 Sposób demontażu i utylizacji

Po zakończeniu okresu eksploatacji maszyny należy ją wycofać z użytku i zdemontować, rozdzielając poszczególne części i/lub materiały zgodnie z obowiązującymi przepisami i normami dotyczącymi ochrony środowiska. Aby zapewnić prawidłowy przebieg demontażu i utylizacji maszyny lub jej części, zaleca się skorzystanie z usług wyspecjalizowanych i oficjalnie uprawnionych firm.



Wszyscy pracownicy zajmujący się rozbiórką i utylizacją mają obowiązek korzystania ze Środków Ochrony Indywidualnej (ŚOI) dopasowanych do ryzyka związanego z danym rodzajem pracy oraz zgodnych z obowiązującymi przepisami i normami. Wszelkie czynności muszą być wykonywane wyłącznie w oparciu o ich specyficzne kompetencje zawodowe i za zgodą osoby odpowiedzialnej za bezpieczeństwo w firmie.

14. CZĘŚCI ZAMIENNE

14.1 Zamawianie części zamiennych

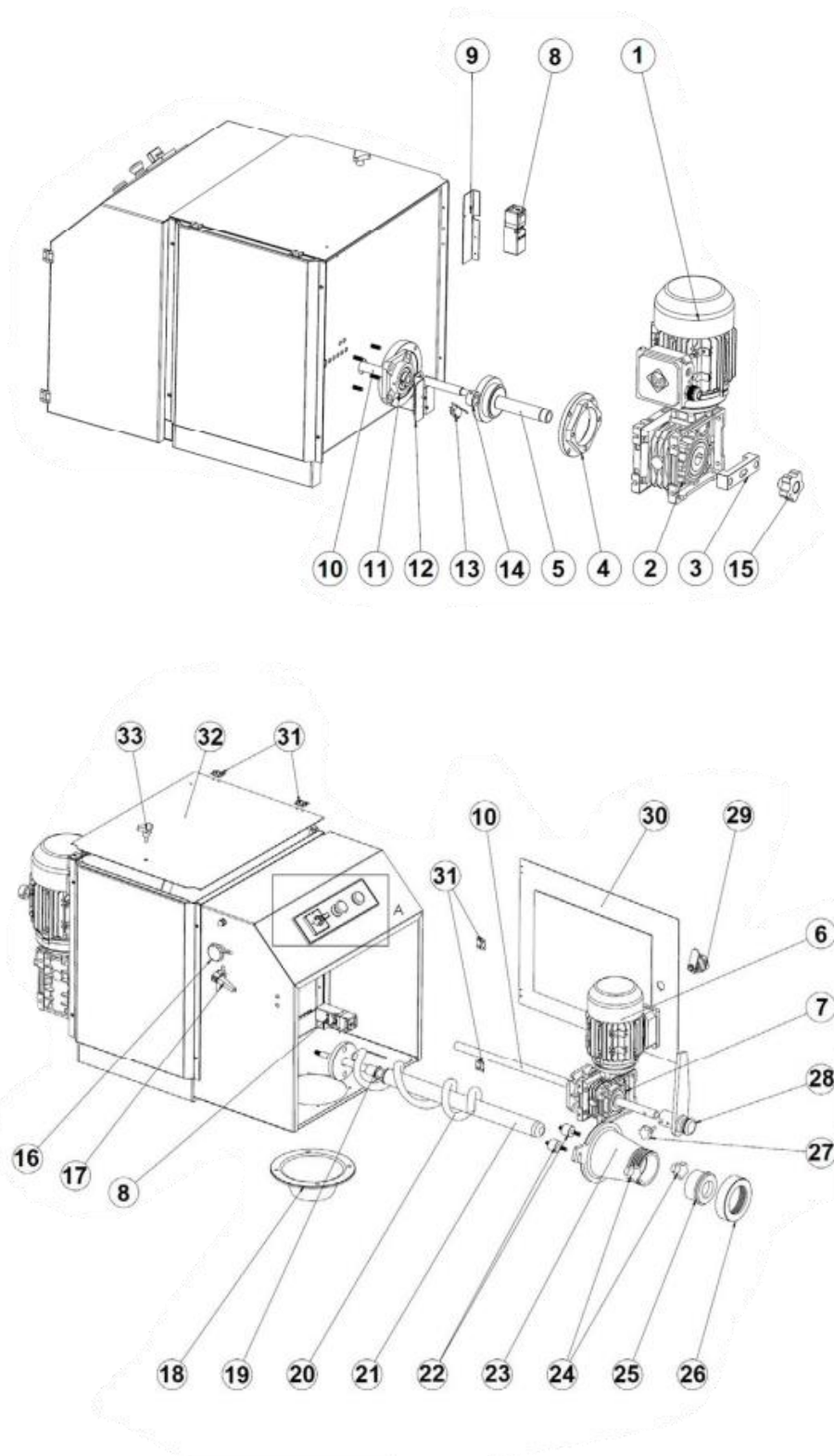
Części zamienne należy zamawiać bezpośrednio u producenta, podając następujące informacje:

- model maszyny;
- numer seryjny maszyny;
- rok produkcji;
- nazwa poszukiwanej części;
- sposób transportu.

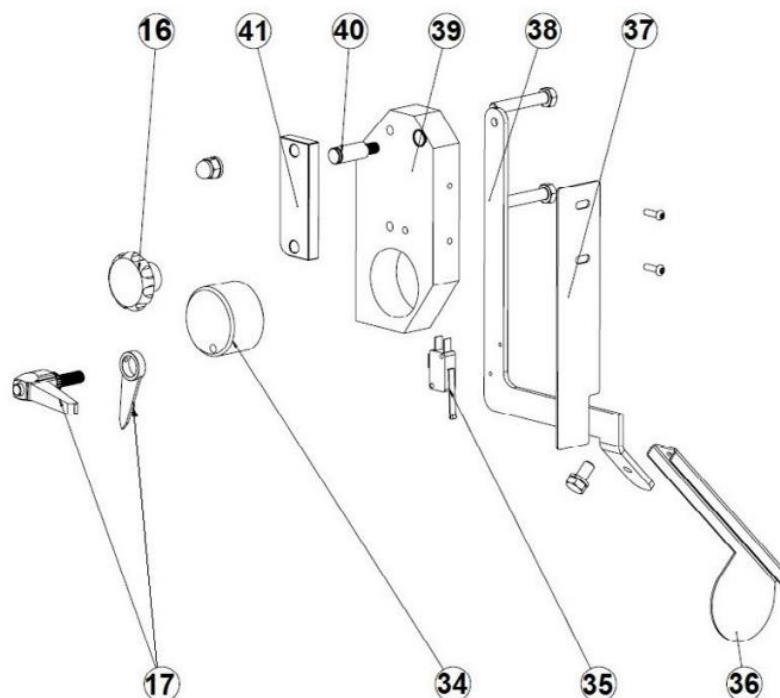
Jeśli produkt nie zostanie dobrze opisany, producent, mimo że przykładowo szczególną wagę do tej usługi, nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne opóźnienia w wysyłce spowodowane siłą wyższą. Koszty wysyłki zawsze ponosi odbiorca. Towar jest transportowany na ryzyko i odpowiedzialność zamawiającego, nawet jeśli sprzedawca zgodził się pokryć lub zorganizować koszty wysyłki.

15. RYSUNKI TECHNICZNE

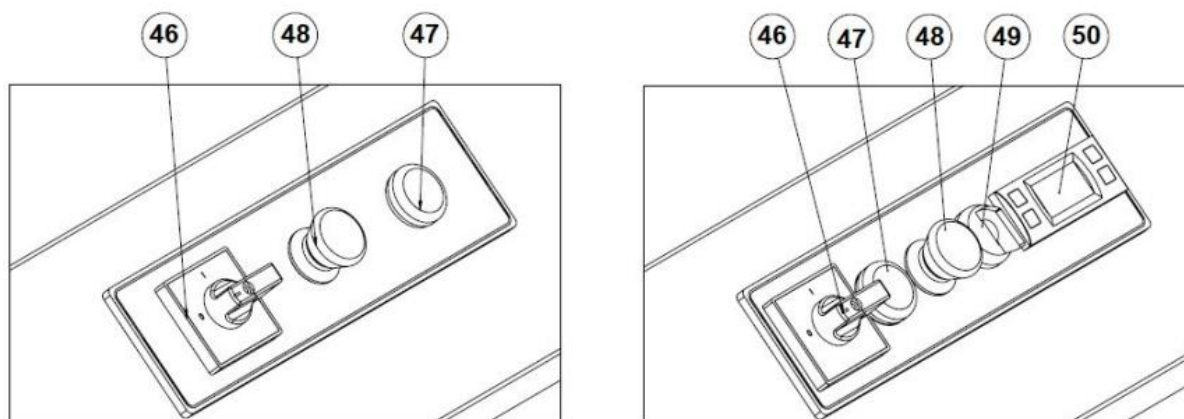
15.1 Rysunek techniczny Dzielarki RQPOR300



15.3 Rysunek techniczny czujnika RQPOR300/900



15.4 Rysunek techniczny panelu sterowania RQPOR300/900



16. CZĘŚCI ZAMIENNE

KOD	NR	OPIS	ILOŚĆ SZTUK
TM01POR	1	Silnik spiralny 0,75 kW	1
TM02POR	2	Przekładnia spiralna 1:60	1
TM03POR	3	Tyłny kołnierz redukcyjny	1
TM04POR	4	Kołnierz redukcyjny	1
TM05POR	5	Wał napędowy z kołkami i wpustem	1
TM06POR	6	Silnik noża 0,18 kW	1

TM07POR	7	Przekładnia noża 1:20 z kołnierzem	1
TM08POR	8	Wyłącznik awaryjny	2
TM09POR	9	Wspornik wyłącznika awaryjnego	1
TM10POR	10	Wał nożowy	1
TM11POR	11	Wspornik wału noża UCF	1
TM12POR	12	Tyłny uchwyt mikrowyłącznika	1
TM13POR	13	Tyłny mikrowyłącznik	1
TM14POR	14	Pierścień regulacji noża	1
TM15POR	15	Pokrętło blokady spirali	1
TM16POR	16	Pokrętło blokujące regulację ciężaru	1
TM17POR	17	Dźwignia zatraskowa regulacji ciężaru ze strzałką ze stali nierdzewnej	1
TM18POR	18	Plastikowy lejek wylotu ciasta	1
TM19POR	19	Tuleja spiralna	1
TM20POR	20	Spirala z kołnierzem	1
TM21POR	21	Środkowy wał spiralny	1
TM22POR	22	Sworzeń mocujący lej	2
TM23POR	23	Lej z aluminium	1
TM24POR	24	Pokrętło uchwytu lejka	2
TM25POR	25	Zestaw tulei redukcyjnych (średnica 40/45/50/55/60)	1
TM25POR+	25	Zestaw tulei redukcyjnych (średnica 40/45/50/55/60/65)	1
TM26POR	26	Nakrętka pierścieniowa leja	1
TM27POR	27	Pokrętło uchwytu noża	1
TM28POR	28	Nóż	1
TM29POR	29	Pokrętło blokady drzwi 90°	1
TM30POR	30	Przednie drzwi z panelem z poliwęglanu	1
TM31POR	31	Zawias drzwi	4
TM32POR	32	Górne drzwi	1
TM33POR	33	Pokrętło górnych drzwi	1
TM34POR	34	Sonda mimośrodowa	1
TM35POR	35	Mikroprzełącznik sondy	1
TM36POR	36	Sonda	1
TM37POR	37	Płytki sondy	1
TM38POR	38	Dźwignia powrotna sondy	1
TM39POR	39	Aluminiowy uchwyt sondy	1
TM40POR	40	Sworzeń dźwigni powrotnej sondy	1
TM41POR	41	Grubość sondy	1
TM42POR+	42	Silnik klapy	1
TM43POR+	43	Mikrowyłącznik klapy	2
TM44POR+	44	Wspornik klapy	1
TM45POR+	45	Klapa	1

TM46POR	46	Główny wyłącznik	1
TM47POR	47	Przycisk START	1
TM48POR	48	Przycisk awaryjny STOP	1
TM49POR+	49	Selektor licznika sztuk	1
TM50POR+	50	Licznik sztuk	1
LISTA ELEMENTÓW ELEKTRYCZNYCH			
TM51POR		Stycznik 3P+1NO 9A	2
TM51POR		Styk pomocniczy 1NO+1NC	1
TM52POR		Transformator 20 VA (zalewany)	1
TM52POR+		Transformator 100 VA	1
TM53POR+		Oprawka bezpieczników 3P	1
TM54POR+		Oprawka bezpieczników 2P	1
TM55POR+		Oprawka bezpieczników 1P	1
TM56POR+		Kompletny przekaźnik	2
TM57POR+		Mostek prostowniczy	1
TM58POR+		Zacisk	15
TM59POR+		Zacisk uziemiający	2
TM60POR+		Bezpiecznik	6

17. OGÓLNE WARUNKI GWARANCJI

Niniejszy dokument reguluje zasady gwarancji udzielanej przez spółkę Resto Quality sp. z o.o. na sprzedawane Towary i stanowi załącznik do Ramowych Warunków Handlowych, określone poniżej zasady ochrony gwarancyjnej obowiązują zawsze, gdy Resto Quality sp. z o.o. udziela gwarancji na sprzedawany towar.

1. Gwarancja udzielana jest na okres 12 miesięcy od daty zakupu Towarów.
2. Ochrona gwarancyjna udzielana jest wyłącznie na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej.
3. W okresie trwania gwarancji Spółka zobowiązuje się do bezpłatnego podjęcia koniecznych działań celem przywrócenia Urządzeń do prawidłowego funkcjonowania – do stanu w którym możliwe będzie normalne i zgodne z przeznaczeniem korzystanie z urządzeń - jeżeli wada występowała lub była następstwem wad tkwiących w Urządzeniach (Urządzeniu) w chwili jego sprzedaży (wady produkcyjne, wady technologiczne) i nie została spowodowana przez Klienta lub osoby trzecie lub nie wynikały z przyczyn skutkujących utratą gwarancji.
4. Celem wypełnienia powyższych obowiązków Spółka zobowiązuje się do – w zależności od konieczności: a. przeprowadzenie nieodpłatnej diagnozy usterki
b. przeprowadzenia nieodpłatnej naprawy Urządzenia
c. przeprowadzenia nieodpłatnej wymiany części Urządzenia na nowe
O konieczności przeprowadzenia napraw lub wymiany poszczególnych części oraz zakresie naprawy (wymiany) każdorazowo decydować będzie Spółka w oparciu o wskazania uprawnionego serwisanta.
5. Spółka wykonuje powyższe działania zgodnie z wytycznymi producenta z wykorzystaniem odpowiednich części zamiennych.
6. Spółka może zlecić przeprowadzenie działań osobom trzecim.
7. Zakresem usług serwisowych (gwarancji) nie są objęte:
 - a. uszkodzenia mechaniczne,
 - b. uszkodzenia wynikłe z działania siły wyższej (pożar, powódź, zalanie wodą, zmiany napięcia etc.)
 - c. czynności związane z konserwacją i normalnym użytkowaniem Urządzenia (czyszczenie, odkamienianie, smarowanie, wymiana elementów eksploatacyjnych i podlegających normalnemu zużyciu – lampy, żarówki, bezpieczniki, baterie, uszczelki, paski klinowe, łańcuchy napędowe etc.)
 - d. uszkodzenia wynikające z oddziaływania siły fizycznej ponad siłę konieczną dla normalnego korzystania z Urządzeń, uszkodzenia powstałe z winy Klienta lub osób trzecich,
 - f. uszkodzenia wynikające z nieprawidłowego korzystania, wykorzystywania, użytkowania, eksploatacji Urządzeń
 - g. uszkodzenia będące skutkiem zaniedbań w wypełnianiu obowiązków spoczywających na użytkowniku Urządzeń.
 - h. uszkodzenia wynikające z nieprawidłowego podłączenia urządzenia lub braku wykorzystywania wymaganych akcesoriów (np. zmiękcacz do wody, filtry, etc.)
 - i. jak również usterki będące następstwem powyższych zdarzeń
8. Przypominamy o obowiązku sprawdzenia towaru dostarczanego do Państwa w obecności kuriera (dostawcy, przewoźnika) oraz w przypadku stwierdzenia uszkodzeń o obowiązku sporządzenia protokołu zgłoszenia szkody. Brak sprawdzenia przesyłki oraz prawidłowego zgłoszenia reklamacji do przewoźnika skutkuje utratą późniejszej możliwości do zgłoszenia roszczeń z tego tytułu.
9. W zakresie nieobjętym gwarancją Spółka świadczy obsługę serwisową – za dodatkową opłatą.
10. Klient może zlecić Spółce przeprowadzenie prac (działań) dodatkowych, Strony ustalają, iż Spółka może takie działania proponować, jednak ich przeprowadzenie zawsze będzie wymagało zgody Klienta. Zasady wynagrodzenia za prace dodatkowe Strony ustalać będą w toku wzajemnych relacji.
11. Każdorazowo Klient zobowiązuje się do udostępnienia Urządzeń w uzgodnionym terminie i miejscu w taki sposób by możliwe było przeprowadzenie wymaganych prac serwisowych w sposób niezakłócony. Ewentualny brak udostępnienia Urządzeń traktowany będzie na równi z nieuzasadnioną interwencją serwisową.
12. W przypadku nieuzasadnionej interwencji uprawnionych serwisantów, Klient zobowiązany będzie do pokrycia kosztów takiej interwencji – w szczególności kosztów dojazdu oraz wynagrodzenia dla serwisantów.
13. Spółka podkreśla, a Klient jednoznacznie przyjmuje, iż następujące działania skutkować będą utratą ochrony gwarancyjnej:
 - a. dokonanie jakichkolwiek zmian, modyfikacji, przeróbek, napraw czy szeroko rozumianej ingerencji w Urządzenia przez osoby inne niż wskazane przez Spółkę
 - b. naruszenie plomb lub znaków fabrycznych
 - c. stwierdzenie uszkodzeń urządzenia innych niż wynikające z normalnego użytkowania (uszkodzeń mechanicznych, termicznych, chemicznych, elektrycznych, wywołanych ogniem, wilgocią etc.)
 - d. nieprawidłowe podłączenie urządzenia, jak również brak wykorzystywania wymaganych akcesoriów (np. zmiękcacz do wody, filtry, etc.)

- e.
14. Zgłoszenie usterki odbywać będzie się - poprzez przesłanie przez Klienta zgłoszenia awarii na adres e-mail: serwis@restoquality.pl
15. Towary co do których zgłaszane są roszczenia tytułu gwarancji:
- a. o masie do 30 kg należy dostarczyć pod wskazany przez Spółkę adres uprawnionego serwisu
- b. o masie powyżej 30 kg – w zależności od wskazań Spółki należy dostarczyć pod wskazany przez Spółkę adres uprawnionego serwisu lub naprawiony zostanie przez wskazanych serwisantów w miejscu jego instalacji (znajdowania się).
- c. przypominamy, iż na Kliencie dokonującym przesłania Urządzenia pod wskazany adres spoczywa obowiązek należytego zapakowania reklamowanego Urządzenia na czas jego transportu (w szczególności poprzez takie zapakowanie, które zabezpieczy Urządzenie przed uszkodzeniem oraz umożliwi jego bezpieczny transport i wykonywanie czynności załadunkowych).
- d. Spółka może – w zależności od ustaleń Stron oraz w ramach gestu handlowego – świadczyć pomoc w organizacji transportu Urządzenia.
- e. obowiązkiem Klienta jest terminowy odbiór Urządzenia zwrótnie przesyłanego po przeprowadzeniu prac serwisowych w szczególności odbiór przesyłki w czasie i miejscu uzgodnionym. Ewentualny brak odbioru Urządzenia wedle pierwotnych ustaleń skutkować będzie obciążeniem Klienta wynikłymi z tego kosztami (m.in. kosztami ponownego przesłania / transportu Urządzenia).
16. Strony ustalają następujące terminy reakcji Spółki na ewentualne zgłoszenia dot. usterek Urządzeń:
- a. zwrótny kontakt telefoniczny – do 5 dni roboczych od daty zgłoszenia
- b. wizyta uprawnionego serwisanta – do 14 dni od daty zgłoszenia
- c. wykonanie naprawy zależne jest od otrzymania przez Spółkę lub inny wyznaczony do przeprowadzenia prac serwisowych podmiot części zamiennych i w zależności od terminu realizacji dostaw przez producenta może wynieść do 60 dni od daty wizyty serwisanta.

Spółka

Klient

Resto Quality Sp. z o.o.
Zamknięta 10/1,5
30-554 Kraków

E-mail: info@restoquality.pl
Telefon: 12 307 06 72, Tel2: 791 003 909
www.restoquality.pl



Resto Quality Sp. z o.o.
Ul. Zamknięta 10/1.5
30-554 Kraków



tel. 12 307 06 72



info@restoquality.pl



www.restoquality.pl