



HENDI
FOOD SERVICE EQUIPMENT

User manual
Instrukcja obsługi

MEAT MINCERS

PROFESJONALNE WILKI DO MIĘSA



Item: 282199
282007

You should read this user manual carefully before using the appliance

Przed uruchomieniem urządzenia należy koniecznie dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi



Keep this manual with the appliance.
Zachowaj instrukcję urządzenia.



For indoor use only.
Do użytku wewnątrz pomieszczeń.



CONTENTS

1. CONTENT ORGANIZATION AND CONSULTATION MODALITY	3
2. GENERAL INFORMATION AND CHARACTERISTICS	4
3. SAFETY INSTRUCTIONS.....	8
4. TRANSPORTATION, PUT ON SERVICE AND USE	9
5. MAINTENANCE, BREAKS RESEARCH AND CLEANING	14
6. SELLING.....	18
7. MANUFACTURING MATERIALS	19

Dear Customer,

Thank you for purchasing this Hendi appliance. Please read this manual carefully before connecting the appliance in order to prevent damage due to incorrect use. Read the safety regulations in particular very carefully.

1. CONTENT ORGANIZATION AND CONSULTATION MODALITY

1.1. MANUAL PURPOSE

The present instruction manual for the use is to be considered as **integral part of the machine**:

- Must be kept for all the machine life.
- Must be coupled with the machine in case of its ceasing.

- Besides to show all useful notices for the operators, contains (collected in specific chapters) the electric diagrams that will be used for the possible maintenance interventions and reparation.

1.2. SCOPE / MANUAL PURPOSE

The instructions manual for the use has the purpose to furnish to the commitment all necessary information so that, except of an adequate supplied machine use, is able to manage the same in the more autonomous way and possibly safe.

Besides the present manual has been written with the purpose to supply **indications and warnings** to know the supplied machine, to understand its principles and functioning limits. For possible doubts you can call the Authorized Assistance Center.

EN

1.3. RECEIVERS

The present instruction manual for the use, delivered in number of 1 copy together with the machine, is supplied as integral part of the machine, is turned both to the operators both to the skilled technicians qualified to the installation, use and maintenance.

The prevention and protection service responsible of the commitment and **the additional employees**, to whom is assigned the machine, must take vision of the present instructions manual for the use, with the aim to adopt all technical and organizational measures

1.4. RESPONSIBILITY

- **If the present manual endures damages or is lost, it is possible to request a copy to the Authorized Assistance Center.**
- The present manual reflects the technical state during the machine manufacturing; the manufacturer reserves the right to update the production and of consequence other manual issues, without the obligation to update productions or previous manuals, if not in particular cases re-

- garding the health and the people safety.
- **Pay particularly attention to the residual risks content present on the machine and the prescriptions to which the operators must keep.**
- **The manufacturer is the responsible for the machine in its original configuration.**
- **The manufacturer isn't the responsible for damages caused from the improper use or not correct of the machine and documentation or for damages**



caused from the imperative standards violation, negligence, lack of experience, imprudence and the not respect of regulation standards on behalf of the employer, of the operator or the maintenance man and for every possible damage, caused from an irrational, improper and/or wrong use.

- The manufacturer isn't the responsible for the consequences caused from the not original spare parts use or of equal characteristics.
- The manufacturer is the responsible only for the information showed in the manual original version in Italian language.
- The prescriptions non-fulfillment contained in

this manual will cause the guarantee immediate decay.

- The factory responsables, that supervision to the working activities, in the field of the foreseen respective attributions and competence, must:
 - Carry out the foreseen safety measures;
 - Make informed the operators about the specific risks whom are exposed and bring to their knowledge the prevention essential standards;
 - Prepare and require that the single operators observe the safety standards and use the protection means put at their disposal;
 - Work an operator, contemporary, on this product.

2. GENERAL INFORMATION AND CHARACTERISTICS

2.1. USE DESTINATION AND MANUFACTURE PARTS

Meat mincer designed to be used with plate holes diameter smaller or equal to 8mm.

The mincer – grater, here follow is called "machine", è designed to mince, reduce of size **fresh meat not frozen, through cutting tools** to obtain meat sauce, hamburgers, meatballs and sausages. The meat must be without bones, or other parts of different consistency from the meat.

With the grater group placed on the opposite side of the machine, to **grater tough cheese, bread and biscuits**.

The machine is constituted from an electric motor inserted in a unique merger (basic machine body). In some versions the merger can be recovered from a bonnet (hulled machine body).

The meat to grind, is loaded manually in the load hopper, placed in the superior zone of the machine and always manually and with the pestle help is

introduced in the grinding neck towards the Archimedean screw.


The hopper is blocked to the machine neck. The pestle is of plastic material suitable for the contact with food products.

The plate in turn is pressed against the cutter from the wheel inserted on the grinding group mouth.

The grinding group is dismantable, all direct contact materials with the food material are in conformance with the actual hygienic standards for food.

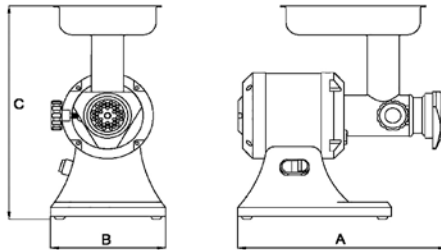
In accordance with the functioning requirements and production, the machine can be constituted with different optional parts.

The machine is supplied with the identification plate on which the following data are showed:

		
Mod.		Hp
Nr.		kW
1N PE AC. 230V 50Hz		A
Kg.	2011	kA

2.2. TECHNICAL AND MANUFACTURING DATA

TECHNICAL DATA	MODEL	
	282199	282007
Motor power (kW) / (Hp)	0.75/ 1	1.1/ 1.5
Grinding mouth internal size (mm)	70	82
Timetable production (kg/h)	to 200	to 300
Mass (kg)	19	24
Maximum sizes: A x B x C (mm)	370x220x(H)440	440x240x(H)510

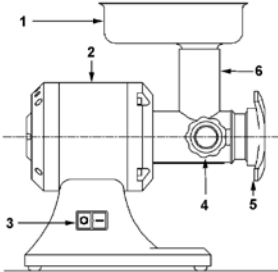
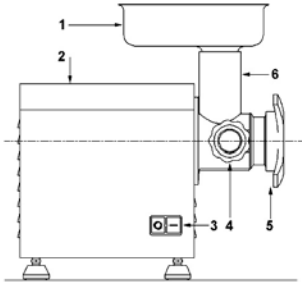


Continue acoustic power level considered equal to A	Minor of 70dBA
Current nature - Frequency	Macchine plate
Full charge current	Macchine plate
Use nominal voltage	Macchine plate
Auxiliary circuits voltage	AC 24V - DC 24V
Mass and neutral	TT e TN
Protection degree	IP X3
Use place	Inside
Machine positioning	Working ground used in the food field of height included between 900/1100mm from the trampling level of adequate capacity, with a free circulation space of at least 800mm
Environment air max temperature	+40°C
Requested minimum illumination	500 lux
Product directive conformance	2006/42/CE, 2006/95/CE and successive modifications and integration, Reg. 1935/2004

EN



GROUP	MODEL	
	282199	282007
Basic machine body	●	●
Grinding group Enterprise	●	●

GROUP	EXAMPLE	
1. Loading hopper 2. Machine body 3. Control switch ON / OFF 4. Mouth block knob 5. Blockage wheel 6. Machine	 <p style="text-align: center;">basic machine body</p>	 <p style="text-align: center;">hulled machine body (II)</p>

Grinding group Enterprise

1. Grinding mouth
2. Archimedean screw
3. Cutting knife
4. Drilled plate
5. Blockage wheel



2.3. NORMAL USE, IMPROPER USE, NOT CORRECT USE OR FORBIDDEN

The machine described in the present instructions manual for the use is foreseen to be driven **from an only operator** skilled and prepared on residual risks, but with the competence, in safety matter, of maintenance employees.

In its NORMAL USE, and reasonably foreseeable, the machine can be used only to mince, reduce of size fresh meat not frozen or not surgelata, through cutting tools. The meat must be without bones or other parts of consistency different from the meat.

The machine must not be used IN IMPROPER WAY; in particular:

- **It must not be used for domestic uses,**
- **It must not functioned with parameters different from those showed in the technical characteristics table,**
- **For every use of the machine with modalities different from those showed in the present manual, the manufacturer declines every responsibility,**

- The user is responsible of the damages resulting from the lacked exercise conditions observance in accordance with the greed technical specifications and order confirmation,
- don't let function the vacuum machine,
- Not tamper or damage intentionally nor remove or hide the labels.

The machine must not be used **IN NOT CORRECT WAY** or **FORBIDDEN** so some damages or injuries could be caused for the operator; in particular:

- It is forbidden to move the machine when it is connected to the electric feeding;
- It is forbidden to draw the electric feeding cable or the machine to disconnect the feeding plug,
- It is forbidden to put weights on the machine or on the electric feeding cable,
- It is forbidden to put the electric feeding cable on sharp parts or with burn danger,
- It is forbidden the machine use with the damaged and not integer electric feeding cable or with the control devices;
- It is forbidden to leave the machine off with the electric feeding cable connected with the feeding plug,
- It is forbidden to leave the loaded machine unguarded;
- It is forbidden to insert any type of object inside the motor ventilation cap;
- It is forbidden to put the machine above different objects from the working ground used in the food field of height included between 900 - 1100mm from the trampling level,
- It is forbidden insert every type of object under the machine base or place clothes or other things between the machine support pressure feet and the working ground,
- It is forbidden the use of inflammable substances, corrosive or harmful for the cleaning,
- It is forbidden to plunge the machine in water or in other liquids;

- It is forbidden the not authorized personnel use and with clothes different from that showed for the use,
- It is forbidden to introduce in the grinding neck and in the grater mouth, products or objects having characteristics different from those showed in the normal use, such as for example bones, frozen meat, not food products, or other objects as scarves, etc...,
- It is forbidden to remove the hopper during the machine working or however when the food product has been left to work,
- It is forbidden to slacken the mouth block knob or the blockage wheel both during the working and however before of 5 sec from the machine stop control,
- It is forbidden the functioning with the protection shelters and fixes not blocked correctly or removed;
- It is forbidden the partial removal of the protections and of the danger signals.
- It is forbidden the functioning without that all the precautions about the residual risks elimination have been adopted on behalf of the user,
- It is forbidden to smoke or use free flame devices and manipulate incandescent materials, unless some suitable safety measures aren't adopted,
- It is forbidden to work or regulate the control and blockage devices as knobs or similar both during the machine functioning, both if you aren't authorized
- the use of plates with holes diameter bigger than 8mm is forbidden.

The user is however responsible of the damages resulting from the lacked observance of the specified normal use conditions. For possible doubts you can enquire at the Authorized Assistance Center.



3. SAFETY INSTRUCTIONS

3.1. INTRODUCTION

The lacked standards and safety procedures applications can be danger and damage sources.

The machine means bound in the use for the respect, on behalf of the final user, of:

- all rules, of insertion in the environment and of people behavior, fixed from the laws and/or applicable standards; with particular reference to the fixed plant upstream of the supplied machine and for its connection / functioning;
- All further instructions and use warnings making part of the technical / graphic documenta-

tion annexed to the same machine.

Except where differently specified, the personnel which performs the installation interventions, connection, maintenance, reassembly, and reuse, damages or breakdowns, demolition and dismantling must be a skilled personnel qualified in safety matter and educated on the residual risks, with the competencies, in safety matter, of the maintenance employees.

3.2. ENVIRONMENTS, WORKING AND PASSING PLACES

The work environment must answer to the directive 89/654/CEE requirements. In the working area foreign object must not be present. **The employer**, in the directive 89/391/CEE respect, concerning the measures realization turned to promote the

safety and workers health improvement during the work, must provide to eliminate or reduce the showed residual risks as foreseen in the present manual.

EN

3.3. WARNINGS ON THE RESIDUAL RISKS

RESIDUAL RISK DUE TO THE FIXED PROTECTIONS REMOVAL, INTERVENTIONS ON BROKEN/WORN PARTS

For any evenience the operator must not try to open or remove a fixed protection or tamper a safety device.

In the phase of equipment, maintenance and cleaning, and during all further manual operations that happens introducing the hands or other body parts in the machine dangerous areas, a residual risk remains due above all to:

- Knocks with machine manufacturing parts,

- Grazing and/or abrasion with machine rough parts,
- Cut with tools sharpened parts.

Besides, the operator and the maintenance man must be skilled for the intervention connected to the manual operations with open protections, must be trained on the joined consequent risks and must be authorized from a responsible person.

3.4. PROTECTION DEVICES ON THE MACHINE

The machine protections and safety devices must not be removed.

If they must be removed for extraordinary maintenance requirements some measures will have to be immediately adopted ready to put in evidence and to reduce at the possible minimum limit the

danger.

The putting back in its place of the protection or of the safety device must happen as soon as the reasons, that have made necessary their temporary removal, are stopped.



The machine transmission parts are completely isolated by means of fixed protections which don't allow the access for none kinematical chain.

Taking into account of the machine use modality and its use destination, the moving elements aren't isolated from fixed protections, moving protections or other safety devices.

The grinding group parts result placed at some distances from the access points such for which some dangerous points aren't reachable.

For all **safety functions** including the control and check systems parts joined to the safety, some well-tested components and safety principles have been used.

4. TRANSPORTATION, PUT ON SERVICE AND USE

The machine management is allowed only to the authorized personnel and opportunely educated and endowed of a sufficient technical experience. Before to switch on the machine perform the following operations:

- **Read with attention the technical documentation,**
- **Know what protections and emergency devices are available on the machine, their location and functioning.**

The not authorized use of commercial parts and accessories making part of the protections and safety devices can cause some malfunctions and the ranger situation beginning for the operators.

The operator must besides have received an adequate training.

4.1. WORKING POSITIONS AND OPERATORS TASKS

As described in the instructions manual for the use, the machine is designed to be driven from an **operator** skilled and informed on the residual risks, but with the competences, in safety matter, of the maintenance employees.

The normal working zone of the operator is:

- The machine lateral zone near the hopper (defined loading zone) in normal conditions of functioning for the food product manual loading operations

in the hopper and during the pestle use to direct the food product inside the machine neck, with the fixed protections in closed and blocked position;

- The machine anterior zone near the food product unloading zone in normal conditions functioning for the food product manual drawing operations stored in a proper container, with the fixed protections in closed and blocked position

4.2. PACKING REMOVAL – OPENING MODALITY

PACKING DECIPTION – HOW GET RID OF THE PACKING MATERIAL

All transportation and handling operations must be performed from informed and trained personnel and must have read and understood the safety prescriptions showed in the present instructions manual for the use. Occur:

- **Perform the machine handling and transportation always when you find it uncharged;**
- **Verify that the lifting means are able to support the loading weight and overall dimensions in safety conditions and that are approved and**

subjected to a regular maintenance,

- **Adopt all necessary measures to assure the means and loads maximum stability in relation to their masses and barycentre,**
- **Avoid to make suffer to the machine rude shaker or accidental collisions during the moving and the loading,**
- **Perform the handling with continue movements, without pulls or repeated impulses.**



4.3. PACKING REMOVAL – OPENING MODALITY

PACKING DESCRIPTION – HOW GET RID OF THE PACKING MATERIAL

The machines are packaged so that the seepage / liquids insight, organic matters or alive beings is avoided: it is represented from a **covering in polyethylene around the machine**, and all inserted in a **cardboard box** of adequate size. The empty spaces within the box are occupied from the **fill material**. Don't waste the packaging in the environment, but restore it for possible transportations or to address it to the recycling agencies.

The evaluation and the management with the aims

of the biological compatibility of the products used in the packaging, are of the user competence and responsibility.

It is an employer obligation **to be acquainted of the actual laws in own country and work so that to observe these legislations**.

It is forbidden and besides liable to fines, leave the machine and the electric equipment in the environment.

4.4. PREPARATION PRELIMINARY OPERATIONS STABILITY

The machine stability is designed so that, in the foreseen functioning conditions, taking into account of the climatic conditions, is such as to allow the use **without reversal risk, fall, or inopportune movement**.

Taking into account of the conformation and its position, the machine results to be intrinsically steady without fastening needs to the working ground.

EN

4.5. ELECTRIC FEEDING

The electric feeding connection must be in conformance with the **country legislation in which is used**. **The electric feeding** so must be maintained in conformance with the following technical prescriptions:

- **The electric feeding** must be always of type and have an intensity corresponding to the specifications indicated in the machine plate. If excessive voltages are applied, some components will be damaged **irreparably**,
- **A differential device must be foreseen** coordinated with the protection circuit, respecting the

legislation, the legislative and regulated disposals in force in the installation country;

- **The electric feeding cable outside the machine cover** must be made pass in the spaces prepared from You and adequately protected;
- If present **the neutral conductor (N)** before feeding the electric equipment, as for You its continuity must be guaranteed (connected and available).
- Before to feed the electric equipment, as for You must be guaranteed the continuity of the green yellow conductor of the protection equipotential circuit.

4.6. ELECTRIC FEEDING SECTIONING DEVICE

The feeding sectioning device, as comparable from what described in the power circuits diagram delivered with the electric equipment, is supplied for the machine feeding unique source.

In case of incompatibility between the net socket and the device plug **change the socket with another type suitable from maintenance personnel**.

The feeding sectioning device allows to **separate (insulate) the machine electric equipment** from the feeding, with the aim to make possible the interventions **performing** without electric shocks risks.

The sectioning device presents two possible positions:





OFF o "disconnected", the electric equipment results sectioned from the electric feeding



ON o "connected", the electric equipment results connected to the electric feeding

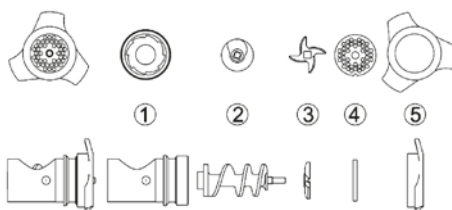
4.7. GRINDING GROUP ASSEMBLY / DISASSEMBLY

The assembly / disassembly operations of any machine part are performed with the stop machine and with the plug disconnected from the socket, or with the sectioning device in OFF.

The **grinding group Enterprise** assembly on the machine takes place in two phases (in exemplifying way it is showed the mincer with basic machine).

The phase n. 1 for the **grinding group Enterprise** is performed on a working ground following the under reported order:

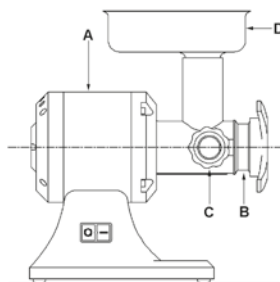
- Insert in the pipe union (1) in the order: Archimedean screw (2), cutting knife oriented as in figure and inserted in the dragging pivot (3), drilled plate (4) inserted in the pipe union place (1);
- Screw down and tighten the blockage wheel (5).



EN

The phase 2 is performed on the machine:

- Insert up to the blow the complete grinding group (B) on the machine (A);
- Tighten the mouth stop knob (C) up to when the grinding group (B) is blocked on the machine (A);
- Insert the hopper (D) in the machine neck
- In these conditions the machine is ready to work.



The disassembly activities of the grinding group from the machine are performed following in the backwards way the assembly phases previously described, starting from the phase n. 2 passing to the phase n. 1.

For a plate and knife better improvement and duration it is advised to **keep them always coupled**.

4.8. GRINDING GROUP ROTATION

The operations here follow indicated must be performed from the machine maintenance man (skilled personnel in the electric maintenance field of the industrial machines).

For machines fed with three phase voltage (3 PE AC 400V 50Hz), slacken lightly the blockage wheel so as don't make a strong pressure on the

drilled plate as for the cutting knife. During the switching on verify that the Archimedean screw / grater roll rotates in anticlockwise sense.

If there is an clockwise rotation, switch off the machine disconnecting the plug, disassembly it, disconnect two phase conductors and invert them of position.

4.9. FUNCTIONING DESCRIPTION

The control devices are designed and manufactured so as much sure and reliable and resistant to the service normal stresses, to the foreseeable strains and to the external agents. Besides they

are clearly visible, locatable and marked from a suitable marking. Here follow the main control devices are showed:

EN

TYPE / COLOR	REFERENCE / DESCRIPTION
button / black	"0" / button for the machine stop control
button / white	"I" / button for the machine start control

STARTING

The machine starting is possible only with a voluntary action on the control device foreseen for

this aim: white button "I" for the machine starting control.

STOP

For the stop control push the black button "0". In case of momentary or extended stop, before to get in function the machine, all food products must be

removed within the machine: follow the indications relative to the grinding group disassembly.

FUNCTIONING SAFETY

If the machine is under stress, or is submitted to too long functioning times or submitted at overloaded, the same stops immediately for the ther-

mal protection functioning. In this case wait that it is completely cooled before proceeding to the starting function.

VOLTAGE LACKING

In case of electric feeding breaking or if the machine is disconnected from the electric net, this last one will be able to be restarted only following

the starting function, **after the electric feeding back or the reconnection to the electric net.**



4.10. CONTROLS AND VERIFICATIONS BEFORE STARTING

VERIFICATION / CONTROL BEFORE THE STARTING	MODALITY AND CHECKS
<p>Check that:</p> <p>Extraneous objects aren't on the machine, inside the hopper, inside the machine neck</p>	<p>Sight control of the indicated parts, to check of objects or extraneous bodies lacking as for example different tools, clothes, etc... and that there isn't however the food product.</p> <p>In case of presence, provide with their removal.</p>
<p>Check the cleaning:</p> <ul style="list-style-type: none"> • of the machine neck internal parts and of the grinding group • of the pusher • of the machine external surface 	<p>All indicated parts surfaces, before the machine use must be checked visually to verify their cleaning.</p> <p>For the sight check of the grinding group internal parts, provide with its disassembly.</p> <p>In case of molds presence or other type of dirtiness, provide with the cleaning procedure in accordance with the chapter 5 indications</p>
<p>Check the integrity:</p> <ul style="list-style-type: none"> • of the fixed protections, • of the loading hopper, • of the machine neck, • of the machine body 	<p>All fixed protections, etc..., must perform the function for which have been foreseen.</p> <p>Indicated parts sight check to verify their integrity in their surface external part.</p> <p>The parts must be however changed at the first erosion signals or breaking.</p>
<p>Check the functionality:</p> <ul style="list-style-type: none"> • of the control system parts / safety control; • of the control devices. 	<p>All devices must perform the function for which have been foreseen. Control directly the devices so that these ones determine the waiting function.</p> <p>The actuators and all parts must be however changed to the first erosion signals or breaking.</p>
<p>Check the absence:</p> <ul style="list-style-type: none"> • of strange noises after the starting 	<p>During the functionality checking of the control devices, if there are strange noises, due for example to a seizing or mechanical breaks, stop immediately the machine and activate the maintenance service.</p>
<p>Check the absence:</p> <ul style="list-style-type: none"> • of oil trails both on the machine support ground both in the Archimedean screw 	<p>Both during the working, both at the end of every work, both in the assembly moment of the grinding group, check the oil trails absence in the indicated parts. If there are some fluid drops stop immediately the machine and activate the maintenance service.</p>

EN

For any intervention type or for the parts change that are damaged, activate the maintenance service. The possible change must happen with man-

ufacturer original products or at least of quality, safety and equivalent characteristics. For analysis contact the Authorized Assistance Center.



PUT IN FUNCTION

The machine operator can put in function the machine following in order the under reported indications:

- Controls positive result for the preparation preliminary operations,
- Controls positive result for the electric feeding,
- Controls positive for the hopper inserting and positioning
- Checks positive result for the grinding group assembly,
- Checks positive result for the Archimedean screw correct rotation,
- Checks positive result / verifications before starting and periodical,
- Finalized checks positive result and verify the all

It is recommended to make not work the machine in vain, without the food product.

SWITCHING OFF

In succession, the switching off must follow what here under indicated:

- Before the switching off wait the food product exit conclusion from the drilled plate,
- Stop the machine acting the control device of

safety conditions respect,

- Plug connection in opportune current socket,
- Place a gathering basin in the machine anterior zone in correspondence of the ground meat exit zone,
- Put in the machine left side and start the machine acting the control device of start "I",
- Introduce manually the food product within the machine neck and drive it towards the Archimedean screw using the pestle in equipment.
- At the end of the food product introduction, or when from the drilled plate doesn't come out more the product, stop the machine acting the control device of stop "0".

stop "0",

- Disconnect the machine plug from the feeding socket,
- Perform the cleaning interventions

EN

UNBLOCK IN CASE OF OBSTACLE

During the working, or during the Archimedean screw rotation, due to the food products introduction with not homogeneous parts, as for example bones, or other, the machine could block.

The same situation can determine after an electric feeding break, or when the machine is stopped with

inside the food product.

To be able to resume normally the working, the grinding group must be disassembled, with the different differentiation: **the disassembly must not happen slacking the blockage wheel, but slacking the grinding mouth block knob.**

5. MAINTENANCE, BREAKS RESEARCH AND CLEANING

5.1. MAINTENANCE MAN REQUIREMENTS

With the term "maintenance" must not be understood only the periodical check of the machine normal functioning but also the analysis and the consequent remedy of all causes that for any matter put it out of service. It is absolutely necessary that for the maintenance, cleaning, parts change and breaks research activities performed from the

user, this work is entrusted to skilled personnel, competence and authorized from the employer.

All operations of maintenance, cleaning and parts change, none excluded, must be definitely performed with the machine completely stopped and insulated from the external feeding sources.



5.2. MAINTENANCE PRESCRIPTIONS PROTECTIONS REMOVAL AND/OR PROTECTION DEVICES

For any interventions described in the present chapter, it is necessary to remove from their position some fixed protections.

The removal can happen only from the maintenance man.

At the end of the interventions, these protections must be replaced and blocked in their original po-

sition, with the fastening systems which were foreseen before the intervention.

The maintenance responsible must disconnect completely the machine, as here follow reported, before to proceed with the removal of a fixed protection and/or with the element change.

5.3. INSULATION FROM THE EXTERNAL FEEDING SOURCES

Before to perform any operation of **maintenance, cleaning and parts change**, the external feeding

sources must be sectioned and insulated.



Position on "zero" the protection device placed upstream of the electric equipment feeding line.

Disconnect the general sectioning device and provide to protect the plug with proper systems

5.4. BREAKS OR DAMAGES RESEARCH AND MOVING ELEMENTS UNBLOCKING

Here follow are indicate the interventions for the **breaks or damages research and moving ele-**

ments unblocking which can be performed from **maintenance men**.

TYPE	POTENTIAL CAUSE/S	MODALITY AND COMPARISONS
Net voltage lacking	General Black out	Contact the electric energy distributor
	Fuses or magneto thermals intervention place upstream of the machine feeding line	After having eliminated the causes that have determined the protection device intervention, restore it. In case of problem persistency contact an electrician technician.



Functioning intervention	Protection device intervention inside the machine	Contact an electrician technician: after having eliminated the causes that have determined the protection device intervention, restore it. In case of fuses intervention , change them with types of the same model, calibration and intervention curve.
	Cause/s not identifiable	Contact directly the Authorized Assistance Center
The machine doesn't function: the Archimedean screw doesn't rotate	Feeding voltage lacking.	Check and restore the electric energy.
	Sectioning devices set on "OFF".	Turn the sectioning devices in the position "ON"
	Intervened fuses or not functioning magneto thermals.	Change the intervened fuses, check the magneto thermal switches state.
	Lacked running button functioning	Check the START button efficiency and eventually contact directly the Authorized Assistance Center.
	Thermal intervention due to the overheating	Wait the complete cooling before the machine restarting

EN

5.5. EXTRAORDINARY MAINTENANCE

For the intervention of extraordinary maintenance, consequent to breaks or revisions or mechanical and electric damages, it is necessary an intervention request directly to the Authorized Assistance Center.

The instructions about the extraordinary maintenance don't appear in the present instruction manual for the use and so must be explicitly requested to the manufacturer.

5.6. CLEANING

It is forbidden to clean by hand the organs and the elements in motion.

All cleaning interventions must be started only and exclusively, after having unloaded the machine with the food product in working and having insulated from the electric feeding source and from external energy.

The machine, the electric equipment and the machine board components must not be ever washed utilizing water, and not in any kind of

jets form and quantity; so, without "bucket" nor "rubber" nor "towel". Don't put ever directly the machine in the sink or under the tap.

The machine hygiene level classification and the associated equipment, for the foreseen use, is 2 (two): machine that, after an hygiene risk evaluation, is in conformance with applicable international standards requirements, but requests a programmed disassembly for the cleaning.



FREQUENCY	PERSONNEL	MODALITY
At the end of every shift work and however before the daily use	Operator	<p>All the surface and the machine parts destined to come in contact with the food product or with the food zones (hopper internal surface, machine neck and the grinding group, the pestle) and the jets zones (machine external surface) must be cleaned and disinfected with the under reported modalities. For the grinding group disassembly activities see the previous descriptions.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Scrape the surfaces from the possible food product residuals (for example with plastic scrapers); • Clean all the food zone surfaces and jets zone with soft dampened clothes (not draining) with detergent diluted in hot water (also common soap for dishes is good). Don't soak them. With a towel clean inside the grinding mouth. Use specific products for steel, or for the aluminum: which must be liquids (not in cream or pastries however abrasive) and above all must not contain chlorine. Against the fat substances the denatured alcohol. • Rinse with cleaned hot water and successively dry all food zone surfaces and jets zone with soft clothes that don't lose coats. • Only the STAINLESS steel parts of the mincer group can be washed also in dishwasher, while the aluminum ones or in cast iron showed in the following table, cannot be washed in dishwasher. • The grinding group re assembly must happen only after a working requirement, leave the pieces wrapped in a dry soft clothes that doesn't lose coats. <p>DISINFECTION</p> <ul style="list-style-type: none"> • Use detergents with PH neutral not oxidizing • If the hot water is used (> 60°C) use exclusively demineralised water. • If other products are used, these ones must be adequate to the material type. • For the machines with aluminium parts or in cast iron (see following table) it is possible to use peracetic acid products. <p>PERIODS OF LONG INACTIVITY</p> <p>During the machine long inactivity periods provide to pass vigorously on all steel surfaces (especially if stainless) a clothes soaked of Vaseline oil so that to spread a protective veil.</p> <p>THINGS NOT TO DO BEFORE OR WHILE CLEANING</p> <ul style="list-style-type: none"> • Enter towards the moving elements without to be previously checked of their stop; • Enter towards the moving elements without have stopped it in safety stop (blockage in zero position of the electric feeding sectioning devices)



At the end of every shift work and however before the daily use	Operator	<p>PRODUCTS NOT TO USE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Compressed air with jets towards the zones with flour warehouses and in general towards the machine; • Vapor equipment; • Detergent that contains CLORO (also if diluted) or its compounds as: the bleach, the muriatic acid, products to clear the drain, caustic soda products for the marble cleaning, in general decalcifying, etc... can attack the steel composition, staining and oxidizing it unavoidable. The only above described products fumes can oxidize and in any case corrode the steel; • Steel wool, brushes or abrasive discs produced with other metals or alloys (ex. Common steel, aluminum, brass, etc...) or tools that have previously cleaned other metals or alloys, that except to scratch the surface. • Detergents in abrasive dust; • Fuel, solvents or inflammable and/or corrosive fluids; • Substances used to clean the silver.
---	----------	--

6. SELLING



The crossed container symbol on the machine shows that the product at the end of its useful life must be collected separately from other refusals

If we decide to not use ever the machine because it is obsolete, damaged or worn, its out of service must be entrusted to specialized and trained personnel. At the end of the dismantling activities all identification plates and other document must be destroyed. The machine can be sold without the possibility to reduce it in small pieces; it is sufficient to disconnect the main groups that compose it and to send them for the scrapping.

Don't sell the machine like mixed urban refusal, perform the waste separation.

The machine collection or harvest systems are:

- Collection through distributor consortium
- Delivery possibility to the machine distributor equivalent to the purchasing certificate of a new machine.

In the machine there aren't dangerous substances with potentially negative effects on the ambient and on the human health. It is fundamental that the purchasers contribute to the reuse, to the recycling and to the other forms of machine restoring. It is the employer obligation to be aware of the actual laws of own country and work so to be comply with these legislations.

It is forbidden and besides liable of penalties to leave the machine and the electric equipment in the ambient.

7. MANUFACTURING MATERIALS

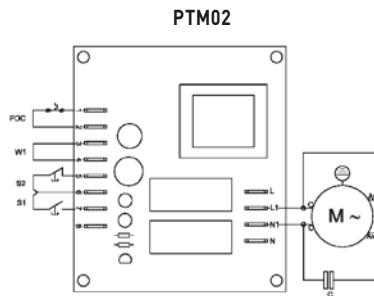
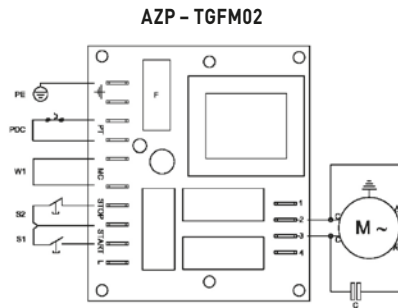
In accordance with the functioning and production requirements, the machine can be constituted with different typology of manufacturing materials.

GROUP	MATERIALS TYPOLOGY				
	Stainless Steel 18/8	Stainless Steel AISI 304	Stainless Steel AISI 440	Cast iron treated for foods	Aluminum treated for foods
Machine body and hopper	●				
Knives and drilled plate			●		
Grinding group Enterprise		●		●	●
Grinding group: 282199, 282007		●		●	●

7.1. ELECTRONIC CARDS

PE = ground conductor
PDC = thermal protection
W1 = bridge
S2 = stop button
S1 = start button
F = fuse 500mA
C = condenser
2-3 = motor
1-4 = 2 AC 230V 50Hz
L1-N1 = motor
L-N = 2 AC 230V 50Hz

282199, 282007 (1N PE AC 230V 50Hz)



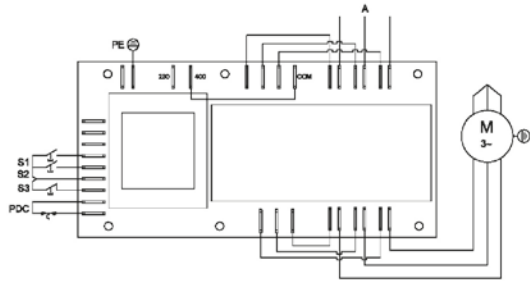
EN



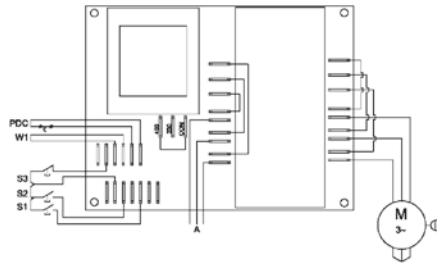
282199, 282007 (3Ph PE AC 400V 50Hz)

PE = ground conductor
 A = 3 AC 400V 50Hz
 PDC = thermal protection
 W1 = bridge
 S1 = back button
 S2 = forward button
 S3 = stop button

TGM3 400V



ITR-S-2 400V





SPIS TREŚCI

1. STRUKTURA INSTRUKCJI	23
2. OGÓLNE INFORMACJE I OPIS	24
3. INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA	28
4. TRANSPORT, URUCHOMIENIE I OBSŁUGA	29
5. KONSERWACJA, ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW I CZYSZCZENIE...	35
6. UTYLIZACJA	39
7. MATERIAŁY, Z KTÓRYCH WYKONANO URZĄDZENIE	39

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zakup urządzenia firmy Hendi. Prosimy o uważne zapoznanie się z niniejszą instrukcją przed podłączeniem urządzenia, aby uniknąć uszkodzeń spowodowanych niewłaściwą obsługą. Należy zwrócić szczególną uwagę na zasady bezpieczeństwa.

1. STRUKTURA INSTRUKCJI

1.1 CEL INSTRUKCJI/ZNACZENIE INSTRUKCJI

Niniejsza instrukcja obsługi stanowi **integralną część urządzenia**

- Należy zachować ją na cały okres użytkowania urządzenia.
- W przypadku zaprzestania korzystania z urzą-

dzenia musi być do niego dołączona.

- Oprócz ważnych uwag dla operatorów, instrukcja zawiera schematy elektryczne niezbędne do konserwacji i napraw.

1.2. ZAKRES I CEL INSTRUKCJI

Niniejsza instrukcja zawiera wszelkie niezbędne informacje na temat używania urządzenia oraz wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.

Instrukcja zawiera także **wskazówki i ostrzeżenia**,

umożliwiające poznanie zasady działania urządzenia i zachowanie bezpieczeństwa. W przypadku wątpliwości należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem

1.3. UŻYTKOWNICY INSTRUKCJI

Niniejsza instrukcja obsługi, dostarczona w jednej kopii wraz z urządzeniem, stanowi integralną część urządzenia i przeznaczona jest dla operatorów i techników uprawnionych do instalacji, używania i konserwacji urządzenia.

Pracownicy odpowiedzialni za konserwację i serwisowanie, a także **inni pracownicy** użytkujący urządzenie zobowiązani są zapoznać się z niniejszą instrukcją i bezwzględnie stosować się do zawartych w niej zaleceń.

1.4. ODPOWIEDZIALNOŚĆ

- W przypadku zniszczenia lub zagubienia niniejszej instrukcji, można uzyskać jej kopię na stronach www.hendi.pl
- Niniejsza instrukcja odpowiada stanowi fabrycznemu urządzenia, producent zastrzega sobie prawo do zmian produkcyjnych oraz kolejnych instrukcji bez konieczności aktualizowania poprzednich instrukcji, za wyjątkiem szczególnych przypadków związanych ze zdrowiem i bezpieczeństwem użytkowników.
- Należy zwrócić szczególną uwagę na ryzyko resztkowe związane z urządzeniem oraz przestrzeganie zaleceń przez operatorów.
- Producent odpowiada za urządzenie w pierwotnej jego konfiguracji.
- Producent i/lub sprzedawca nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikające z nieprawidłowego użytkowania urządzenia oraz instrukcji ani za szkody spowodowane nieprzestrzeganiem standardów, zaniedbaniem, brakiem doświadczenia, brakiem rozważenia oraz nieprzestrzeganiem przepisów przez pracodawcę, operatora lub konserwatora ani za wszelkie inne możliwe szkody wynikłe z nieracjonalnego lub niewłaściwego użytkowania



- Producent i/lub sprzedawca nie ponosi odpowiedzialności za konsekwencje zastosowania części zamiennych innych niż oryginalne lub zamienniki.
- Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji powoduje nieważność gwarancji.
- W miejscu eksploatacji urządzenia i nadzorowania prac z jego użyciem należy:
 - Zapewnić odpowiednie środki bezpieczeństwa,
- Poinformować operatorów o istniejącym ryzyku oraz o podstawowych metodach zapobiegania,
- Przygotować operatorów i dopilnować przestrzegania norm bezpieczeństwa oraz użytkowania zapewnionych środków bezpieczeństwa,
- Skierować do obsługi większą liczbę operatorów.

2. OGÓLNE INFORMACJE I OPIS

Wilk do mięsa przeznaczony do użytku z sitami o średnicy oczek maksymalnie do 8 mm.

Wilk, zwany dalej urządzeniem, przeznaczony jest do mielenia i rozdrabniania **surowego, niemrożonego mięsa, za pomocą narzędzi tnących**, do sosów, hamburgerów, klopsików i kiełbas. Mięso musi być pozbawione kości i innych elementów o konsystencji innej niż mięso.

Urządzenie składa się z silnika elektrycznego umieszczonego w łożysku (korpus urządzenia). W niektórych wersjach łożysko można wyjąć z obudowy.


Mięso podawane jest ręcznie do leja załadunkowego, umieszczonego w górnej części urządzenia, a następnie, ręcznie i za pomocą popychacza podawane jest do gardzieli na ślimak.

Lej mocowany jest do kolumny urządzenia. Popychacz jest wykonany z tworzywa sztucznego przeznaczonego do kontaktu z żywnością.

Sito dociskane jest do noża za pomocą koła nakładanego na wylot grupy mielącej.

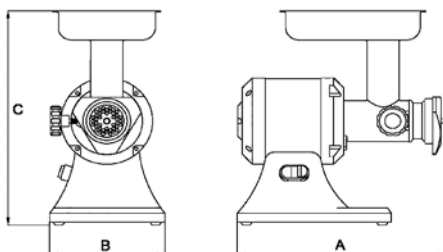
Grupę mielącą można zdemontować, a wszelkie materiały mające bezpośredni kontakt z żywnością spełniają odpowiednie standardy higieny.

Urządzenie dostarczane jest z tabliczką znamionową zawierającą najważniejsze dane, niezbędne dla prawidłowego podłączenia. Tabliczka znajduje się na obudowie zewnętrznej urządzenia. Przed podłączeniem wilka do gniazda elektrycznego **BEZWZGLĘDNI**E sprawdzić zgodność mocy i napięcia elektrycznego.

	
Mod.	Hp
Nr.	kW
1N PE AC. 230V 50Hz	A
Kg.	2011
	kA

2.1. DANE TECHNICZNE I PRODUKCYJNE

DANE TECHNICZNE	MODEL	
	282199	282007
Moc silnika (kW/kM)	0,75/ 1	1,1/ 1,5
Wymiar wewnętrzny wylotu grupy mielącej (mm)	70	82
Wydajność chwilowa (kg/h)	do 200	do 300
Masa (kg)	19	24
Wymiary maksymalne AxBxC (mm)	370x 220x(H)440	440x240x(H)510



Poziom hataśu równy A	Mniej niż 70 dBA
Rodzaj prądu - częstotliwość	Patrz tabliczka znamionowa
Napięcie	Patrz tabliczka znamionowa
Napięcie nominalne	Patrz tabliczka znamionowa
Napięcie obwodów pomocniczych	AC 24V – DC 24V
Masa i zero	TT i TN
Stopień ochrony	IP X3
Miejsce eksploatacji	Wyłącznie w pomieszczeniach zamkniętych
Umieszczenie urządzenia	Powierzchnia robocza o wysokości 900/1100 mm od podłogi, o odpowiednim udźwigu, z wolną przestrzenią wokół wynoszącą co najmniej 800 mm
Maksymalna temperatura powietrza w otoczeniu	+40°C
Wymagane oświetlenie minimalne	500 luksów
Zgodność z dyrektywą	2006/42/WE, 2006/95/WE z późniejszymi zmianami, rozp. 1935/2004

PL

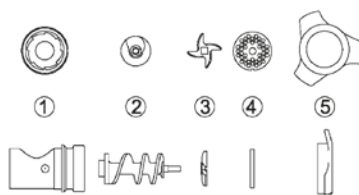


GRUPA	MODEL	
	282199	282007
Korpus urządzenia z polerowanego aluminium	●	●
Grupa mieląca typu „Enterprise”	●	●

GRUPA	PRZYKŁAD	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Lej załadowczy 2. Korpus 3. Wyłącznik (Wt./Wyt.) 4. Pokrętko blokady wylotu 5. Pierścień blokujący 6. Urządzenie 	<p style="text-align: center;">Korpus z polerowanego aluminium</p>	<p style="text-align: center;">Korpus w obudowie ze stali nierdzewnej</p>

Grupa mieląca typu „Enterprise”

1. Wylot grupy mielącej
2. Ślimak
3. Nóż
4. Siatko
5. Pierścień blokujący



2.2. NORMALNA EKSPLOATACJA, NIEPRAWIDŁOWE LUB NIEDOZWOLONA EKSPLOATACJA

Urządzenie opisane w niniejszej instrukcji przeznaczone jest do obsługi **wyłącznie przez wyszkolonego operatora**, znającego ryzyko resztkowe, z zachowaniem środków bezpieczeństwa.

W przypadku NORMALNEGO UŻYWANIA urządzenie można stosować wyłącznie do mielenia i rozdrabniania surowego, niemrożonego mięsa, za pomocą narzędzi tnących. Mięso nie może zawierać kości ani innych elementów o konsystencji innej niż mięso.

Urządzenia nie wolno używać W SPOSÓB NIEWŁAŚCIWY, w szczególności:

- W warunkach domowych,
- Przy parametrach innych niż wyszczególnione w tabeli danych technicznych,
- Z końcówkami innymi niż wskazane w niniejszej instrukcji – w takich przypadkach producent i/lub sprzedawca zrzeka się odpowiedzialności,



- Użytkownik ponosi odpowiedzialność za uszkodzenia wynikłe z nieprzestrzegania warunków roboczych określonych w specyfikacji technicznej i potwierdzeniu zamówienia.

- Nie dopuszczać do pracy urządzenia bez wsadu,
- Nie ingerować w produkt, nie uszkadzać go celowo, nie usuwać ani zakrywać etykiet.

Urządzenia nie wolno eksploatować W SPOSÓB NIEWŁAŚCIWY lub NIEDOZWOLONY, ponieważ może doprowadzić to do obrażeń operatora, w szczególności:

- zabrania się przemieszczania urządzenia, gdy jest podłączone do zasilania elektrycznego;
- nie wolno ciągnąć za przewód zasilający ani za sam mikser, aby odłączyć wtyczkę od gniazdka,
- nie wolno obciążać urządzenia ani przewodu zasilającego,
- nie wolno kłaść przewodu zasilania na ostro zakończonych przedmiotach, ani na przedmiotach emitujących ciepło;
- nie wolno używać urządzenia z uszkodzonym przewodem zasilania lub przelicznymi;
- nie wolno pozostawiać wyłączonego urządzenia z podłączonym do sieci przewodem zasilania,
- nie wolno pozostawiać urządzenia ze wsadem bez nadzoru;
- nie wolno wkładać żadnych przedmiotów do szczeliny wentylacyjnej silnika;
- nie wolno umieszczać urządzenia nad innymi przedmiotami używanymi do obróbki żywności znajdującymi się na wysokości 900 – 1100 mm od posadzki;
- nie wolno wkładać żadnych przedmiotów pod podstawę urządzenia ani umieszczać tkanin albo innych przedmiotów pomiędzy blatem a stopkami urządzenia,
- nie wolno używać do czyszczenia substancji łatwopalnych, żrących ani szkodliwych,
- nie wolno zanurzać urządzenia w wodzie ani

innych cieczach;

- z urządzenia korzystać mogą wyłącznie uprawnieni pracownicy, w odzieży przeznaczonych do tego celu,
- Nie wolno umieszczać w gardzieli, produktów innych niż do tego przeznaczone, np. kości, zamrożonego mięsa, produktów innych niż żywnościowe, np. szale itp.
- nie wolno zdejmować teja załadowczego podczas pracy urządzenia ani w dowolnym momencie od napełnienia urządzenia żywnością do zmielenia,
- nie wolno obluźowywać pokrętła blokującego wyłot podczas pracy urządzenia, ani przed upływem 5 sekund od naciśnięcia wyłącznika urządzenia,
- nie wolno uruchamiać urządzenia z nieprawidłowo zablokowanymi lub zdjętymi osłonami części ruchomych i statycznych;
- nie wolno demontować zabezpieczeń ani sygnałów bezpieczeństwa,
- nie wolno używać urządzenia, jeśli użytkownik nie podjął wszelkich środków ostrożności chroniących przed ryzykiem resztkowym,
- nie wolno palić ani używać urządzeń z płomieniem ani postugiwać się materiałami łatwopalnymi, o ile nie zostały podjęte środki bezpieczeństwa;
- nie wolno włączać ani konfigurować elementów sterowania ani blokad, pokręteł itp. podczas użytkowania urządzenia lub w przypadku braku uprawnień
- zabronione jest używanie sit z oczkami o średnicy większej niż 8 mm.

Użytkownik ponosi odpowiedzialność za uszkodzenia wynikające z nieprzestrzegania określonych wymogów obsługi. W przypadku wątpliwości należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem.



3. INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

3.1. WPROWADZENIE

Brak standardów i niestosowanie się do procedur bezpieczeństwa może stanowić zagrożenie.

Korzystanie z urządzenia oznacza zobowiązanie użytkownika do przestrzegania:

- wszelkich zasad dotyczących uwolnienia do środowiska i używania zgodnie z obowiązującym prawem lub normami, ze szczególnym uwzględnieniem wytycznych dotyczących używania i podłączania urządzenia,
- wszelkich dalszych instrukcji oraz ostrzeżeń

stanowiących część dokumentacji technicznej/ rysunkowej urządzenia.

O ile nie określono inaczej, pracownicy wykonujący podłączenie, czynności konserwacyjne, demontaż i naprawy muszą być przeszkoleni w zakresie bezpieczeństwa i świadomi ryzyka resztkowego, posiadający w zakresie bezpieczeństwa te same kompetencje, co pracownicy odpowiedzialni za konserwację.

3.2. OTOCZENIE ORAZ MIEJSCE EKSPLOATACJI

Otoczenie robocze musi spełniać wymogi dyrektywy 89/654/EWG. W obszarze roboczym nie mogą znajdować się obce przedmioty. Pracodawca, zgodnie z dyrektywą 89/391/EWG w sprawie wpro-

wadzenia środków w celu poprawy bezpieczeństwa i zdrowia pracowników w miejscu pracy, zobowiązany jest wyeliminować lub zminimalizować wskazanego ryzyko resztkowe, zgodnie z niniejszą instrukcją.

PL

3.3. OSTRZEŻENIE DOTYCZĄCE RYZYKA RESZTKOWEGO

RYZIKO RESZTKOWE WYNIKAJĄCE Z USUNIĘCIA STAŁYCH ZABEZPIECZEŃ, NAPRAW USZKODZONYCH/ZUŻYTYCH CZĘŚCI

Operatorowi nie wolno dokonywać prób otwarcia lub usunięcia stałego zabezpieczenia lub ingerencji w zabezpieczenie.

W trakcie konserwacji, zmiany urządzeń i czyszczenia oraz podczas wszelkich prac wykonywanych ręcznie, które wiążą się z wprowadzaniem rąk do niebezpiecznych obszarów urządzenia, występuje ryzyko resztkowe, wynikające przede

wszystkim z:

- uderzeń częścią urządzenia,
- otarć chropowatymi elementami urządzenia,
- skaleczenia ostrymi przedmiotami.

Ponadto, operator i konserwator muszą być przeszkoleni w zakresie obsługi ręcznej przy otwartych zabezpieczeniach, znać związane z tym ryzyko i być upoważnionym przed osobą odpowiedzialną.

3.4. ZABEZPIECZENIA URZĄDZENIA

Nie wolno demontować zabezpieczeń urządzenia. Jeżeli niezbędne jest zdemontowanie ich w celu przeprowadzenia nadzwyczajnych czynności konserwacyjnych, należy niezwłocznie zastosować środki ostrożności w celu ograniczenia do minimum niebezpieczeństwa, które może z tego wynikać.

Należy zamontować ponownie zabezpieczenia niezwłocznie po ustaniu przyczyn ich demontażu. Urządzenia transmisyjne są całkowicie odizolowane przez stałe zabezpieczenia, które uniemożliwiają dostęp do któregokolwiek z elementów napędowych.



Uwzględniając sposób użytkowania i przeznaczenie urządzenia, ruchome elementy nie są odizolowane od stałych, ruchomych i innych zabezpieczeń. Części grupy mielącej znajdują się w bezpiecznej

odległości od punktów dostępu.

Do wszystkich **funkcji zabezpieczeń**, w tym do systemów sterowania i kontrolnych wykorzystano technologie o sprawdzonej skuteczności i bezpieczeństwie.

4. TRANSPORT, URUCHOMIENIE I OBSŁUGA

Urządzenie obsługiwać mogą wyłącznie uprawnieni pracownicy, odpowiednio przeszkoleni i z odpowiednim doświadczeniem.

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeprowadzić następujące działania:

- Zapoznać się z dokumentacją techniczną,
- Sprawdzić, jakie zabezpieczenia i elementy

awaryjne dostępne są w urządzeniu, sprawdzić gdzie się znajdują i jak działają.

Nieuprawnione stosowanie części i akcesoriów stanowiących część zabezpieczeń może powodować nieprawidłowe działanie i stanowić zagrożenie dla operatorów.

Operator musi przejść odpowiednie szkolenie.

4.1. MIEJSCE ROBOCZE I ZADANIA OPERATORA

Urządzenie opisane w niniejszej instrukcji przeznaczone jest do obsługi wyłącznie przez wyszkolonego operatora, znającego ryzyko resztkowe, o odpowiednich kompetencjach, z zachowaniem środków bezpieczeństwa.

Normalną strefą roboczą operatora jest:

- Strefa boczna urządzenia w pobliżu leja podajnika (zdefiniowana strefa podawania) w normalnych warunkach roboczych przy ręcznym załadunku produktów spożywczych do leja oraz

podczas korzystania z popychacza do przesuwania produktów spożywczych przez szyjkę urządzenia z ostonami stałymi i ruchomymi w pozycji zamkniętej i zablokowanej;

- Strefa przednia urządzenia w pobliżu podajnika produktów spożywczych w normalnych warunkach roboczych podczas ręcznego wyjmowania produktów spożywczych z odpowiedniego pojemnika, z ostonami stałymi i ruchomymi w pozycji zamkniętej i zablokowanej

PL

4.2. TRANSPORT, PRZENOSZENIE I PRZECHOWYWANIE

Wszelkie czynności związane z transportem i przenoszeniem muszą być wykonywane wyłącznie przez przeszkolonych pracowników, którzy zapoznali się z zasadami bezpieczeństwa przedstawionymi w niniejszej instrukcji. Należy:

- Przenosić i transportować urządzenie w stanie opróżnionym;
- Sprawdzić, czy urządzenie do podnoszenia mają udźwignię odpowiedni do wagi i wymiarów w stanie zabezpieczonym, że posiadają one homologację

i podlegają regularnym czynnościom konserwacyjnym,

- Podjąć wszelkie niezbędne kroki w celu zapewnienia maksymalnej stabilności urządzeń do podnoszenia i obciążenia w odniesieniu do ich wagi i środka ciężkości,
- Unikać wstrząsów i przypadkowych uderzeń urządzenia,
- Przenoszenie wykonać w sposób ciągły, bez gwałtownych ruchów ani szarpnięć.



4.3. USUWANIE OPAKOWANIA – OTWIERANIE

OPIS OPAKOWANIA - JAK UTYLIZOWAĆ MATERIAŁY OPAKOWANIOWE

Urządzenia pakowane są tak, aby wyeliminować penetrację przez ciecz, substancje organiczne albo organizmy żywe, tzn. **zabezpieczone materiałem z polietylenu**, a następnie umieszczane w odpowiednich rozmiarów **pudle**. W pustych przestrzeniach w pudle umieszczany jest **materiał wypełniający**.

Nie należy wyrzucać opakowania do środowiska, należy zachować je w celu ewentualnego transpor-

tu albo przekazać do recyklingu.

Użytkownik ponosi odpowiedzialność za ocenę materiałów opakowaniowych i ich odpowiednią utylizację.

Obowiązkiem pracodawcy jest **znajomość przepisów prawa obowiązujących w danym kraju i ich przestrzeganie**.

Pozostawienie maszyn oraz urządzeń elektrycznych w środowisku **jest zabronione i podlega karze**.

4.4. CZYNNOŚCI PRZYGOTOWAWCZE

STABILNOŚĆ

Konstrukcja urządzenia w przewidywalnych warunkach roboczych, z uwzględnieniem warunków klimatycznych zapewnia stabilność podczas eksploatacji **bez ryzyka nieszczelności, upadku lub przypadkowego przemieszczenia się**.

Konstrukcja urządzenia zapewnia jego stabilność w warunkach roboczych przy prawidłowym umiejscowieniu bez konieczności mocowania go do powierzchni roboczej.

ZASILANIE ELEKTRYCZNE

Połączenie elektryczne należy wykonać zgodnie z **przepisami prawa obowiązującymi w kraju eksploatacji urządzenia**.

Zasilanie elektryczne musi być zgodne z następującymi zaleceniami technicznymi:

- zasilanie elektryczne musi zawsze być typu i napięcia zgodnego z danymi technicznymi podanymi na tabliczce znamionowej urządzenia. Użycie zbyt wysokiego napięcia może **nieodwracalnie** uszkodzić niektóre podzespoły,
- **Należy przewidzieć wyłącznik różnicowo-prądowy** sprzężony z obwodem zabezpieczającym, zgodny z przepisami oraz rozporządzeniami obo-

wiązującymi w kraju eksploatacji urządzenia;

- **Przewód zasilania elektrycznego na zewnątrz obudowy urządzenia** należy poprowadzić w odpowiednio przygotowanych i zabezpieczonych miejscach;
- O ile jest dostępny, **przewód zerowy (N)** podłączyć przed podłączeniem urządzenia do zasilania, ponieważ należy zagwarantować jego ciągłość (podłączenie i sprawność);
- Przed podłączeniem urządzenia do zasilania należy zapewnić ciągłość zabezpieczenia (podłączone i sprawne) obwodem ekwipotencjalnym przez podłączenie żółto-zielonego przewodu.

WYŁĄCZNIK ZASILANIA

Wyłącznik zasilania, przedstawiony na schematach połączeń elektrycznych dostarczanych wraz z urządzeniem stanowi jedyne źródło **zasilania urządzenia**.

W przypadku niezgodności gniazdka i wtyczki urządzenia, **konserwatorzy zobowiązani są wymienić**

gniazdko na inne.

Wyłącznik zasilania umożliwia **odłączenie (odizolowanie) urządzeń elektrycznych** od zasilania w celu przeprowadzenia czynności konserwacyjnych bez ryzyka porażenia prądem.

Wyłącznik zasilania ma dwa położenia:



WYŁ - wyłączenie, urządzenie odłączone jest od zasilaniąg



WŁ - włączenie, urządzenie podłączone jest do zasilaniąg

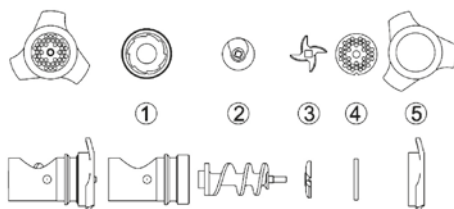
4.5. MONTAŻ/DEMONTAŻ GRUPY MIELĄCEJ

Montaż/demontaż części urządzenia należy przeprowadzać przy wyłączonym urządzeniu, odłączonym od zasilania lub przy wyłączonym wyłączniku zasilania.

Montaż **grupy mielącej Enterprise** odbywa się dwuetapowo (na przykładzie pokazano urządzenie w wersji z obudową aluminiową)

Etap 1 dla grupy **Enterprise** wykonywany jest na powierzchni roboczej zgodnie z następującą kolejnością:

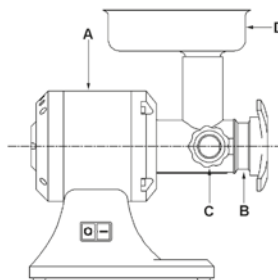
- Do złączki (1) wsunąć: ślimak (2), nóż skierowany zgodnie z rysunkiem, założony na oś (3); sito (4);
- nakręcić pierścieni (5) blokujący i dokręcić.



PL

Etap 2 wykonywany jest następująco:

- Nałożyć do oporu kompletną grupę mielącą (B) na urządzenie (A);
- Dokręcić pokrętko blokady (C) do momentu zablokowania grupy mielącej (B) na urządzeniu (A);
- Na kolumnie urządzenia założyć lej załadawczy (D)
- Urządzenie jest gotowe do pracy.



Demontaż grupy mielącej z urządzenia odbywa się poprzez wykonanie powyższych czynności w odwrotnej kolejności, najpierw etap 2, potem 1.

Aby zapewnić najlepszą wydajność i okres eksploatacji sita i noża **nie należy ich rozdzielać.**



4.6. OBROTY GRUPY MIELĄCEJ

Poniższe czynności może wykonać wyłącznie konserwator (pracownik posiadający odpowiednią wiedzę w zakresie elektryki urządzeń przemysłowych).

W przypadku urządzeń trójfazowych (3 PE AC 400V 50Hz) delikatnie poluzować pierścień blokujący, aby nie wywierać silnego nacisku na sito ani nóż.

Włączając urządzenie sprawdzić, czy ślimak / tarka obraca się w lewo.

Jeżeli kierunek obrotu jest odwrotny (w prawo), wyłączyć urządzenie, wyjmując wtyczkę z gniazda, rozmontować urządzenie, odłączyć dwa przewody fazowe i zamienić je miejscami.

4.7. OPIS DZIAŁANIA

Przyciski kontrolne urządzenia zaprojektowano i wykonano tak, aby zapewnić niezawodność i odporność na normalne użytkowanie oraz wpływ czynników zewnętrznych. Ponadto, są one wyraźnie

widoczne, łatwe do odnalezienia i odpowiednio oznaczone. W poniższej tabeli przedstawiono główne elementy sterowania:

TYP/KOLOR	OPIS
Przycisk/czarny	Przycisk „0” - wyłącznik urządzenia
Przycisk / biały	Przycisk „1” - włącznik urządzenia

URUCHOMIENIE

Uruchomienie urządzenia możliwe jest jedynie przez celowe użycie przycisku sterującego prze-

znaczonego do tego celu: biały przycisk oznaczony symbolem „1” uruchamiający urządzenie.

STOP

Aby zatrzymać urządzenie, należy nacisnąć czarny przycisk „0”. W przypadku czasowego lub dłuższego wyłączenia, przed ponownym uruchomieniem

urządzenia należy opróżnić urządzenie z produktów spożywczych: należy postępować według wskazówek demontażu zespołu do mielenia.

BEZPIECZEŃSTWO DZIAŁANIA

W przypadku, gdy urządzenie jest użytkowane intensywnie, zbyt długo lub jest przeciążane, następuje włączenie zabezpieczenia termicznego. W takim

wypadku, przed kolejnym uruchomieniem należy odczekać, aż urządzenie ostygnie.

BRAK NAPIĘCIA

W przypadku przerw w dostawie napięcia lub odłączenia urządzenia od sieci, należy ponownie uruchomić

urządzenie po wznowieniu zasilania lub podłączeniu do sieci.

4.8. KONTROLA PRZED URUCHOMIENIEM URZĄDZENIA

KONTROLA PRZED URUCHOMIENIEM URZĄDZENIA	OPIS
Należy sprawdzić: Czy na urządzeniu, w leju albo wewnątrz kolumny urządzenia nie znajdują się ciała obce	Kontrola wzrokowa wskazanych części pod kątem obecności ciał obcych, np. narzędzi, części odzieży itp. innych niż żywność. W razie ich obecności należy je usunąć.
Sprawdzić czystość: <ul style="list-style-type: none">• wewnętrznych elementów kolumny urządzenia i grupy mielącej• popychacza• zewnętrznej części urządzenia	Należy sprawdzić czystość powierzchni wszystkich określonych części. Do kontroli wzrokowej wewnętrznych części grupy mielącej konieczny jest jej demontaż. W przypadku obecności pleśni lub innego rodzaju zabrudzeń, należy przeprowadzić czyszczenie zgodnie ze wskazówkami zawartymi w rozdziale 5.
Sprawdzić stan: <ul style="list-style-type: none">• stałych zabezpieczeń,• leja załadawczego,• kolumny urządzenia,• korpusu urządzenia	Wszystkie zabezpieczenia stałe itp. muszą być w odpowiednim stanie technicznym. Wykonać kontrolę wzrokową wskazanych części, aby sprawdzić stan ich powierzchni. Części należy wymienić w przypadku objawów zużycia lub awarii (patrz:
Sprawdzić działanie: <ul style="list-style-type: none">• części systemu sterowania/bezpieczeństwa,• elementów sterowania.	Wszystkie zabezpieczenia itp. muszą być w odpowiednim stanie technicznym. Sprawdzić bezpośrednio elementy sterowania żądanymi funkcjami. Włączniki i wszelkie części należy wymienić w przypadku objawów zużycia lub awarii.
Sprawdzić, czy nie występują: <ul style="list-style-type: none">• nietypowe odgłosy po uruchomieniu	W trakcie kontroli działania zabezpieczeń, jeśli wystąpią nietypowe odgłosy, wynikające np. z zakleszczenia składników lub uszkodzeń mechanicznych, należy natychmiast wyłączyć urządzenie i przeprowadzić czynności konserwacyjne.
Sprawdzić, czy nie występują: <ul style="list-style-type: none">• ślady oleju na powierzchni roboczej pod urządzeniem i na ślimaku	W trakcie pracy i po zakończeniu, a także podczas montażu grupy mielącej, należy sprawdzić czy na wskazanych częściach nie występują plamy oleju. Jeśli tak, natychmiast zatrzymać urządzenie i przeprowadzić czynności konserwacyjne.

W przypadku napraw lub wymiany uszkodzonych części należy przeprowadzić czynności konserwacyjne. Uszkodzone lub zużyte części należy wymienić na oryginalne części producenta lub zamienniki o tej

samej jakości, parametrach bezpieczeństwa i danych technicznych. Aby uzyskać informacje na temat części, należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem.



4.9. OBSŁUGA

Operator zobowiązany jest obsługiwać urządzenie zgodnie z poniższymi instrukcjami:

- Po uzyskaniu pozytywnego wyniku przeprowadzonej kontroli przed uruchomieniem,
- Po uzyskaniu pozytywnych wyników kontroli zasilenia,
- Po uzyskaniu pozytywnych wyników kontroli położenia lejka
- Po uzyskaniu pozytywnych wyników kontroli montażu grupy mielącej,
- Po uzyskaniu pozytywnych wyników kontroli poprawnych obrotów ślimaka,
- Po uzyskaniu pozytywnych wyników kontroli przed uruchomieniem i okresowych,
- Po uzyskaniu pozytywnych wyników zabezpieczeń

- Po prawidłowym podłączeniu do sieci,
- Ustawić z przodu urządzenia pod otworem wyładowczym naczynie na zmielone mięso;
- Stanąć po lewej stronie urządzenia i nacisnąć przycisk uruchamiający urządzenie „I”,
- Ręcznie podawać produkt do kolumny urządzenia i kierować na ślimak za pomocą dołączonego popychacza.
- Po zakończeniu wprowadzania żywności lub gdy z sita przestanie być podawany produkt, zatrzymać urządzenie przyciskiem STOP, oznaczonym symbolem „0”.

Zaleca się niewłaczanie pustego urządzenia, bez wsadu.

4.10. WYŁĄCZANIE

Urządzenie należy wyłączać zgodnie z poniższymi wskazówkami:

- Przed wyłączeniem odczekać aż cały produkt zostanie wydany z sitka

- Zatrzymać urządzenie za pomocą przycisku STOP, oznaczonego symbolem „0”,
- Wyjąć wtyczkę urządzenia z gniazda,
- Przeprowadzić czyszczenie.

4.11. ODBLOKOWYWANIE W PRZYPADKU PRZESZKODY

Podanie w trakcie pracy urządzenia, albo podczas obracania się ślimaka, niejednolitego produktu, np. kości, może spowodować zablokowanie urządzenia.

Urządzenie może podobnie zareagować na przerwę w zasileniu lub gdy zostanie zatrzymane z produktem w środku.

Aby wznowić normalną pracę, należy zdemontować grupę mielącą, przy czym: **nie należy demontować grupy poluzowując pierścień blokujący, ale poprzez poluzowanie pokrętła blokującego wylot.**

5. KONSERWACJA, ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW I CZYSZCZENIE

5.1. WYMOGI WOBEC KONSERWATORÓW

Określenie „**konserwacja**” nie oznacza wyłącznie okresowych kontroli normalnego działania urządzenia, ale także analizę i usunięcie przyczyn ewentualnych awarii. Czynności **konserwacji, czyszczenia, wymiany części oraz rozwiązywania problemów** muszą być wykonywane wyłącznie

przez **wykwalfikowane osoby** upoważnione przez pracodawcę.

Wszystkie czynności **konserwacji, czyszczenia oraz wymiany części** należy wykonywać bezwzględnie po wyłączeniu urządzenia oraz odłączeniu od zewnętrznych źródeł zasilania.

5.2. ZALECENIA DOTYCZĄCE KONSERWACJI

ZDEJMOWANIE OSŁON I/LUB URZĄDZEŃ ZABEZPIEZAJĄCYCH

W przypadku niektórych interwencji opisanych w tym rozdziale konieczne jest zdemontowanie statych osłon.

Demontażu może dokonywać wyłącznie konserwator.

Po zakończeniu czynności naprawczych osłony na-

leży ponownie zamontować i zablokować w oryginalnym położeniu, stosując odpowiednie mocowania zdjęte przed naprawą.

Przed przystąpieniem do demontażu statych osłon i/lub wymiany części **konserwator musi całkowicie wyłączyć urządzenie.**

5.3. ODŁĄCZENIE OD ŹRÓDŁA ZASILANIA

Przed przystąpieniem do **konserwacji, czyszczenia lub wymiany części**, należy bezwzględnie odłączyć urządzenie od źródła zasilania.



Za przewodem zasilającym urządzenia podłączyć wtycznik zerujący.



Odłączyć wtycznik i odpowiednio zabezpieczyć wtyczkę.



5.4. ZNAJDOWANIE USTEREK LUB USZKODZEŃ I ODBLOKOWYWANIE ELEMENTÓW RUCHOMYCH

Poniżej przedstawiono sposoby znajdowania **usterek lub uszkodzeń oraz odblokowywania elementów ruchomych**, które może przeprowadzić **serwisant**.

TYP	POTENCJALNA PRZYCZYNA	ELEMENT I PORÓWNANIE
Brak napięcia sieciowego	Całkowity brak zasilania	Skontaktować się z dystrybutorem energii elektrycznej
	Zadziałanie bezpieczników lub wyłączników magneto-termicznych w linii zasilającej przed urządzeniem	Po wyeliminowaniu przyczyn powodujących zadziałanie zabezpieczenia, przywrócić je do stanu poprzedniego. W przypadku powracania problemu skontaktować się z elektrykiem.
Zadziałanie interwencyjne	Zadziałanie zabezpieczenia wewnątrz urządzenia	Skontaktować się z elektrykiem: Po wyeliminowaniu przyczyn powodujących zadziałanie urządzenia zabezpieczającego, przywrócić je do stanu poprzedniego. W przypadku zadziałania bezpieczników wymienić je na bezpieczniki tego samego typu, tego samego modelu, mocy i krzywej zadziałania.
	Przyczyna niezdefiniowana	Skontaktować się bezpośrednio z autoryzowanym serwisem.
Urządzenie nie pracuje: ślimak nie obraca się	Brak napięcia zasilającego.	Sprawdzić i przywrócić zasilanie elektryczne.
	Urządzenia odcinające zasilanie ustawione na „OFF” (WYŁ.)	Ustawić wyłączniki w położeniu „ON”
	Uruchomione bezpieczniki lub niesprawne wyłączniki termo-magnetyczne.	Wymienić wyzwolone bezpieczniki, sprawdzić stan wyłączników termo-magnetycznych.
	Przycisk uruchamiania nie działa	Sprawdzić działanie przycisku i w razie potrzeby skontaktować się bezpośrednio z autoryzowanym serwisem.
	Zadziałanie zabezpieczenia termicznego z powodu przegrzania.	Odczekać do całkowitego ostygnięcia przed ponownym uruchomieniem urządzenia.

5.5. KONSERWACJA NADZWYCZAJNA

W przypadku konserwacji nadzwyczajnej przeprowadzanej w następstwie usterek, kontroli lub uszkodzeń mechanicznych oraz elektrycznych konieczna jest interwencja autoryzowanego serwisu.

Instrukcje dotyczące konserwacji nadzwyczajnej nie pojawiają się w obecnej instrukcji obsługi, dlatego należy skontaktować się ze sprzedawcą lub autoryzowanym serwisem.

5.6. MYCIE

Zabrania się ręcznego czyszczenia podzespołów i elementów ruchomych.

Czyszczenie należy rozpoczynać wyłącznie po oczyszczeniu urządzenia ze składników spożywczych i odłączeniu elektrycznego źródła zasilania oraz zasilania zewnętrznego.

Urządzenia, sprzętu elektrycznego ani elementów tablicy rozdzielczej nie wolno czyścić wodą, ani strumieniowymi urządzeniami myjącymi; nie wolno więc stosować do mycia także wiader, gą-

bek ani szmatek. Nie wkładać urządzenia bezpośrednio do zlewu ani pod bieżącą wodę.

Klasyfikacja poziomu higieny maszyny oraz powiązanego osprzętu dla zastosowań zgodnych z przeznaczeniem to poziom 2 (drugi): urządzenie, które po ocenie ryzyka higienicznego nie spełnia wymogów odpowiednich norm międzynarodowych, ale wymaga programowego demontażu do czyszczenia.

CZĘSTOTLIWOŚĆ	PERSONEL	SPOSÓB POSTĘPOWANIA
Na końcu każdej zmiany, a w każdym przypadku przed użyciem w danym dniu	Operator	<p>Wszystkie powierzchnie oraz części urządzenia przeznaczone do kontaktu z żywnością lub w strefach kontaktu z żywnością (wewnętrzna powierzchnia leja, kolumna, grupa mieląca, popychacz) oraz strefach dysz (zewnętrzna powierzchnia urządzenia) musi być czyszczona i dezynfekowana zgodnie ze zgłoszonym sposobem postępowania. Instrukcja demontażu grupy mielącej znajduje się w poprzednich opisach.</p> <ul style="list-style-type: none">• Zeskrobać z powierzchni ewentualne resztki produktów spożywczych (na przykład plastikowym skrobakiem).• Należy oczyścić wszystkie powierzchnie strefy kontaktu z żywnością oraz strefy zewnętrznej miękką szmatką zwilżoną (niekapiącą) detergentem rozpuszczonym w ciepłej wodzie (można także użyć zwykłego płynu do mycia naczyń). Nie namaczać. Szmatką oczyścić wewnętrzną część otworu. Należy używać produktów przeznaczonych do stali albo aluminium, płynnych (nie emulsji lub past, które mają właściwości ściernie), które przede wszystkim nie mogą zawierać chloru. Do usuwania tłuszczu można używać denaturatu.• Splukać czystą ciepłą wodą, a następnie osuszyć całą powierzchnię strefy kontaktu z żywnością oraz strefy zewnętrznej miękkimi szmatkami, niepozostawiającymi włókien.• W zmywarce można myć wyłącznie elementy wykonane ze stali NIERDZEWNEJ, a aluminiowe albo żeliwne części wskazane w poniższej tabeli należy myć ręcznie.• Grupę mielącą zmontować dopiero, gdy będzie potrzebna, jej elementy przechowywać owinięte w miękkie ściereczki niepozostawiające włókien.



**Na końcu każdej zmiany,
a w każdym przypadku przed
użyciem w danym dniu**

Operator

DEZYNFEKCJA

- Stosować środki o neutralnym PH
- Jeśli stosowana jest gorąca woda (>60°C), używać wyłącznie wody demineralizowanej.
- Jeśli używane są inne produkty, muszą być przeznaczone do danego rodzaju materiału.
- W przypadku urządzeń z częściami z aluminium albo żeliwa (patrz tabela), można stosować produkty na bazie kwasu octowego.

DŁUGIE OKRESY PRZESTOJU

- Podczas **długich okresów wyłączenia** wszystkie powierzchnie stalowe (zwłaszcza ze stali nierdzewnej) należy przetrzeć energicznie szmatką nasączoną olejem wazelinowym, aby nałożyć powłokę ochronną.

CZEGO NIE NALEŻY ROBIĆ PRZED CZYSZCZENIEM ANI W JEGO TRAKCIE:

- Zbliżać się do części ruchomych bez wcześniejszego sprawdzenia, czy zostały zatrzymane.
- Zbliżać się do części ruchomych bez ich zatrzymania za pomocą wyłącznika bezpieczeństwa (blokada urządzeń odcinających zasilanie elektryczne w pozycji zerowej)

PRODUKTY, KTÓRYCH NIE NALEŻY STOSOWAĆ:

- Dysze ze sprężonym powietrzem w strefach nagromadzenia mąki oraz ogólnie skierowane w stronę urządzenia;
- Urządzenia parowe;
- Detergenty zawierające CHLOR (również rozcieńczone) lub jego związki, np.: wybielacz, kwas chlorowodorowy, produkty do czyszczenia odpływów, produkty do czyszczenia marmuru, ogólnie produkty odwapniające, itp. mogą atakować stal powodując jej trawienie i utlenianie. Opary wymienionych powyżej produktów mogą utleniać się i powodować korozję stali;
- Wetna stalowa, stalowe szczotki lub tarcze ściernie produkowane z innych metalów lub stopów (np. zwykła stal, aluminium, mosiądz, itp.) lub narzędzia, którymi wcześniej czyszczono inne metale lub stopy, ponieważ mogą zarysować powierzchnię.
- Detergenty w proszku ściernym;
- Benzyna, rozpuszczalniki lub płyny łatwopalne lub żrące;
- Substancje stosowane do czyszczenia srebra.

6. UTYLIZACJA



Symbol przekreślonego kosza na śmieci umieszczony na urządzeniu oznacza produkt, który po wycofaniu z eksploatacji należy utylizować oddzielnie od innych odpadów.

W przypadku wycofania urządzenia z eksploatacji z uwagi na przestarzałość, uszkodzenie albo zużycie, należy przekazać je wyspecjalizowanym i wyszkolonym pracownikom. Po zakończeniu czynności związanych z wycofaniem z eksploatacji należy usunąć wszystkie etykiety identyfikacyjne oraz zniszczyć całą dokumentację urządzenia. Urządzenie można zutylizować bez konieczności rozbierania go na drobne części; wystarczy rozmontować

główne podzespoły i umieścić je w pojemnikach, w których będą transportowane do punktu utylizacji. Nie utylizować urządzenia z odpadami komunalnymi, należy poddać je recyklingowi.

Urządzenie nie zawiera niebezpiecznych substancji mogących mieć negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi. Kupujący powinni poddawać recyklingowi i w inny sposób przetwarzać urządzenie. Obowiązkiem pracodawcy jest znajomość przepisów prawa obowiązujących w danym kraju i ich przestrzeganie.

Pozostawienie maszyn oraz urządzeń elektrycznych w środowisku jest zabronione i podlega karze.

7. MATERIAŁY, Z KTÓRYCH WYKONANO URZĄDZENIE

Zgodnie z wymaganiami działania i produkcyjnymi, urządzenie może zawierać materiały o różnej typologii.

ELEMENT URZĄDZENIA	RODZAJ MATERIAŁU				
	Stal nierdzewna 18/8	Stal nierdzewna AISI 304	Stal nierdzewna AISI 440	Żeliwo przystosowane do kontaktu z żywnością	Aluminium przystosowane do kontaktu z żywnością
Korpus urządzenia i lej załadowniczy (wszystkie modele wilków)	●				
Noże i sita (wszystkie modele wilków)			●		
Grupa mieląca Enterprise		●		●	●
Grupa mieląca w wilkach 282199, 282007		●		●	●

PL



7.1. KARTA ELEKTRONICZNA

282199, 282007 (230V / 1N / 50Hz)

PE = przewód uziemienia

PDC = zabezpieczenie termiczne

W1 = mostek

S2 = przycisk stop

S1 = przycisk start

F = bezpiecznik 500mA

C = kondensator

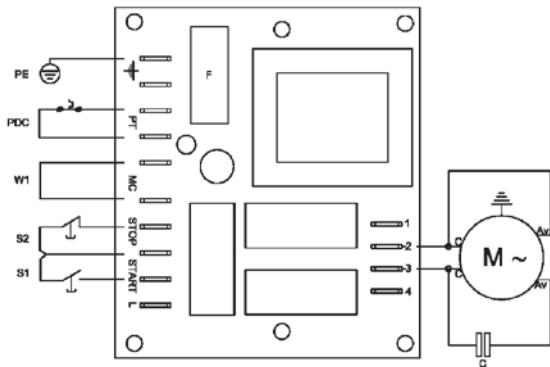
2-3 = silnik

1-4 = 2 AC 230V 50Hz

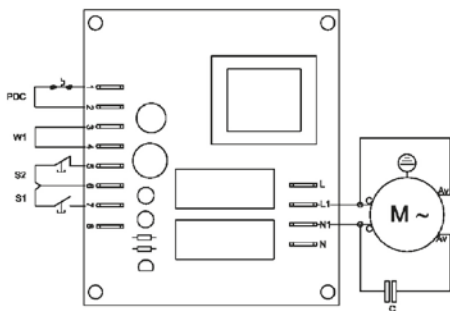
L1-N1 = silnik

L-N = 2 AC 230V 50Hz

AZP - TGFM02

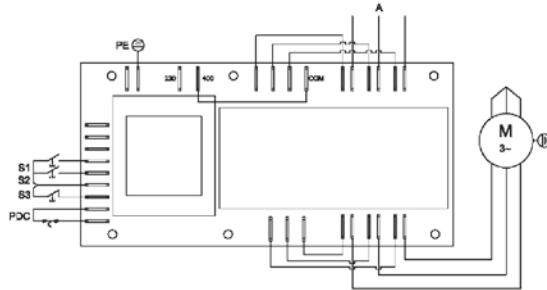


PTM02

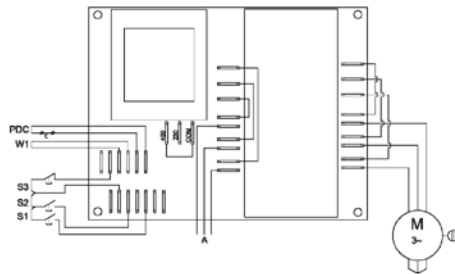


282199, 282007 (400V/ 3N / 50Hz)

TGM3 400V



ITR-S-2 400V



- PE = przewód uziemienia
- A = 3 AC 400V 50Hz
- PDC = zabezpieczenie termiczne
- W1 = mostek
- S1= przycisk wstecz
- S2 = przycisk do przodu
- S3 = przycisk stop







Hendi B.V.

Steenoven 21

3911 TX Rhenen, The Netherlands

Tel: +31 (0)317 681 040

Fax: +31 (0)317 681 045

Email: info@hendi.eu

Find Hendi on internet:

www.hendi.eu

www.facebook.com/HendiFoodServiceEquipment

www.linkedin.com/company/hendi-food-service-equipment-b.v.

www.youtube.com/HendiEquipment

Hendi Polska Sp. z o.o.

ul. Magazynowa 5

62-023 Gądkki, Poland

Tel: +48 61 6587000

Fax: +48 61 6587001

Email: info@hendi.pl

- Changes, printing and typesetting errors reserved.

- Producent zastrzega sobie prawo do zmian
oraz błędów drukarskich w instrukcji.