

Pomati®

CHOCOLATE TECHNOLOGY



BAS5

Betriebs- und Wartungsanleitung

Allgemeine Bemerkungen

Die Maschine eignet sich für kleine Produktionen, ideal für den Schokoladenüberzug von Mandeln, Haselnüssen, Kaffeebohnen, Puffreis und verschiedenen anderen Produkten.

Produktionskapazität von bis zu 5 kg Produkt pro Arbeitsgang.

Die Maschine ist mit einer Wärmepumpe ausgestattet, die sowohl heisse als auch kalte Luft erzeugt.

Heisse Luft wird zur Vergrößerung des Produkts während der Beschichtung verwendet, kalte Luft zum Glätten, Polieren und zur Endreinigung.

Die Temperaturen und die Drehgeschwindigkeit der Wanne werden über den praktischen Touchscreen angezeigt.

Die Maschine wurde so konstruiert, dass optimale Ergebnisse erzielt werden, sofern alle Betriebs- und Wartungsanweisungen sowie alle Empfehlungen aus dieser Anleitung eingehalten werden.

Für optimale Ergebnisse empfiehlt die **Pomati Group S.r.l.**, regelmässig alle Reinigungs- und Wartungsmassnahmen durchzuführen, um die Maschine im bestmöglichen Zustand zu halten.

Besonders wichtig ist die Schulung des für die Maschine verantwortlichen Personals, sowohl im Hinblick auf die Benutzung als auch auf die Wartung, die Überprüfung der Betriebsverfahren und aller in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitsvorschriften.

Erklärungen

Die hier in Faksimileform sichtbaren Erklärungen sind dem Handbuch beigelegt, aber nicht darin paginiert. Diese beigelegten Erklärungen sind aufzubewahren und jedem, der sie anfordert, zur Verfügung zu stellen.

Pomati Group S.r.l. Via A. Moro 14/16, zona industriale Mirandolina www.pomati.it		Tel. (+39) 0377 33092 Fax. (+39) 0377 34446 pomati@pomati.it	
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ MATERIALI A CONTATTO CON ALIMENTI			
IL FABBRICANTE			
Pomati Group S.r.l. Azienda Via A. Moro 14/16, zona industriale Mirandolina		26845 Cap	LO Provincia
Indirizzo Codogno Città		Cap Italia Stato	Italia Stato
DICHIARA CHE LA MACCHINA			
Tunnel verticale Descrizione 000 Serie/numero Tunnel verticale Designazione commerciale Macchina per la movimentazione ed il riscaldamento di stampi Uso previsto:		TUV 02/14/11/2018 Assunzione Assunzione Assunzione	
CONTIENE I SEGUENTI MATERIALI A CONTATTO CON IL PRODOTTO			
Tipo materiale: Acciaio inossidabile (Tubazioni per flussi)			
Riferimenti legislativi: D.M. 21/03/1973			
Descrizione: "acciaio inox (Inchiodo, recipienti, utensili, destinati a venire a contatto con le componenti alimentari e con l'utente finale)"			
Riferimenti legislativi: DPR 777/1982			
Descrizione: "acciaio (CEI) n. 70/893 relativa ai materiali e agli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari"			
Tipo materiale: Plastica (Guarnizioni)			
Riferimenti legislativi: Reg. CE 1935/2004			
Descrizione: "materie plastiche e di oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che sono sottoposti alle norme CEI n. 89/109/CE e 89/109/CE"			
Riferimenti legislativi: CEI n. 89/109/CE			
Descrizione: "relativa ai materiali e agli oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari"			
E AUTORIZZA			
Gianni Lorenzani Azienda c/o G.L. Comunicazione s.r.l. - Via Gandolfo, 3/A		43015 Cap	PR Provincia
Indirizzo Noceto Città		Cap Italia Stato	Italia Stato
A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO			
Il tecnico _____ Gianni Lorenzani		Il fabbricante _____ POMATI	
Luogo e data del documento _____ Codogno 17/11/2018		Il legale rappresentante _____ ???????	
D.C.: TUV/000 Progetto: TUV Anno: 2018		Progetto: TUV Anno: 2018	
G.L. Comunicazione s.r.l. Mod.: TUV Matricola: 000 Rev.: 03/14/11/2018			

Pomati Group S.r.l. Via A. Moro 14/16, zona industriale Mirandolina www.pomati.it		Tel. (+39) 0377 33092 Fax. (+39) 0377 34446 pomati@pomati.it	
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ (All. IIA DIR. 2006/42/CE)			
IL FABBRICANTE			
Pomati Group S.r.l. Azienda Via A. Moro 14/16, zona industriale Mirandolina		26845 Cap	LO Provincia
Indirizzo Codogno Città		Cap Italia Stato	Italia Stato
DICHIARA CHE LA MACCHINA			
Tunnel verticale Descrizione 000 Serie/numero Tunnel verticale Designazione commerciale Macchina per il dosaggio di due prodotti Uso previsto:		TUV 02/14/11/2018 Assunzione Assunzione	
È CONFORME ALLE DIRETTIVE			
Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 6 luglio 2006, relativa alle macchine e che modifica la direttiva 90/16/CE.			
Direttiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 26 febbraio 2014, concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.			
Direttiva 2014/35/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 26 giugno 2014, concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere sottoposto entro taluni limiti di tensione.			
Riferimento norme armonizzate: CEI EN 60335-1; CEI EN 61039-0/1/2; CEI EN 61851-1; CEI EN 61851-2; CEI EN 61851-3; CEI EN 60204-1; UNI 10893; UNI EN ISO 15614-1; UNI EN ISO 14159; UNI EN 13857; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN ISO 13851; UNI EN ISO 13852; UNI EN ISO 13853; UNI EN ISO 13854; UNI EN ISO 14118; UNI EN 981; UNI EN ISO 17133; UNI EN 949; UNI EN 894-2; UNI EN ISO 8894-1; UNI EN 12852; UNI EN 1672-2; UNI EN 12746; UNI EN ISO 13732-1; UNI EN ISO 13732-2; UNI EN ISO 14122-1; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 14122-3; UNI EN ISO 14122-4; UNI EN ISO 14122-5; UNI EN ISO 14122-6; UNI EN ISO 14122-7; UNI EN ISO 14122-8; UNI EN ISO 14122-9; UNI EN ISO 14122-10; UNI EN ISO 14122-11; UNI EN ISO 14122-12; UNI EN ISO 14122-13; UNI EN ISO 14122-14; UNI EN ISO 14122-15; UNI EN ISO 14122-16; UNI EN ISO 14122-17; UNI EN ISO 14122-18; UNI EN ISO 14122-19; UNI EN ISO 14122-20; UNI EN ISO 14122-21; UNI EN ISO 14122-22; UNI EN ISO 14122-23; UNI EN ISO 14122-24; UNI EN ISO 14122-25; UNI EN ISO 14122-26; UNI EN ISO 14122-27; UNI EN ISO 14122-28; UNI EN ISO 14122-29; UNI EN ISO 14122-30; UNI EN ISO 14122-31; UNI EN ISO 14122-32; UNI EN ISO 14122-33; UNI EN ISO 14122-34; UNI EN ISO 14122-35; UNI EN ISO 14122-36; UNI EN ISO 14122-37; UNI EN ISO 14122-38; UNI EN ISO 14122-39; UNI EN ISO 14122-40; UNI EN ISO 14122-41; UNI EN ISO 14122-42; UNI EN ISO 14122-43; UNI EN ISO 14122-44; UNI EN ISO 14122-45; UNI EN ISO 14122-46; UNI EN ISO 14122-47; UNI EN ISO 14122-48; UNI EN ISO 14122-49; UNI EN ISO 14122-50; UNI EN ISO 14122-51; UNI EN ISO 14122-52; UNI EN ISO 14122-53; UNI EN ISO 14122-54; UNI EN ISO 14122-55; UNI EN ISO 14122-56; UNI EN ISO 14122-57; UNI EN ISO 14122-58; UNI EN ISO 14122-59; UNI EN ISO 14122-60; UNI EN ISO 14122-61; UNI EN ISO 14122-62; UNI EN ISO 14122-63; UNI EN ISO 14122-64; UNI EN ISO 14122-65; UNI EN ISO 14122-66; UNI EN ISO 14122-67; UNI EN ISO 14122-68; UNI EN ISO 14122-69; UNI EN ISO 14122-70; UNI EN ISO 14122-71; UNI EN ISO 14122-72; UNI EN ISO 14122-73; UNI EN ISO 14122-74; UNI EN ISO 14122-75; UNI EN ISO 14122-76; UNI EN ISO 14122-77; UNI EN ISO 14122-78; UNI EN ISO 14122-79; UNI EN ISO 14122-80; UNI EN ISO 14122-81; UNI EN ISO 14122-82; UNI EN ISO 14122-83; UNI EN ISO 14122-84; UNI EN ISO 14122-85; UNI EN ISO 14122-86; UNI EN ISO 14122-87; UNI EN ISO 14122-88; UNI EN ISO 14122-89; UNI EN ISO 14122-90; UNI EN ISO 14122-91; UNI EN ISO 14122-92; UNI EN ISO 14122-93; UNI EN ISO 14122-94; UNI EN ISO 14122-95; UNI EN ISO 14122-96; UNI EN ISO 14122-97; UNI EN ISO 14122-98; UNI EN ISO 14122-99; UNI EN ISO 14122-100; UNI EN ISO 14122-101; UNI EN ISO 14122-102; UNI EN ISO 14122-103; UNI EN ISO 14122-104; UNI EN ISO 14122-105; UNI EN ISO 14122-106; UNI EN ISO 14122-107; UNI EN ISO 14122-108; UNI EN ISO 14122-109; UNI EN ISO 14122-110; UNI EN ISO 14122-111; UNI EN ISO 14122-112; UNI EN ISO 14122-113; UNI EN ISO 14122-114; UNI EN ISO 14122-115; UNI EN ISO 14122-116; UNI EN ISO 14122-117; UNI EN ISO 14122-118; UNI EN ISO 14122-119; UNI EN ISO 14122-120; UNI EN ISO 14122-121; UNI EN ISO 14122-122; UNI EN ISO 14122-123; UNI EN ISO 14122-124; UNI EN ISO 14122-125; UNI EN ISO 14122-126; UNI EN ISO 14122-127; UNI EN ISO 14122-128; UNI EN ISO 14122-129; UNI EN ISO 14122-130; UNI EN ISO 14122-131; UNI EN ISO 14122-132; UNI EN ISO 14122-133; UNI EN ISO 14122-134; UNI EN ISO 14122-135; UNI EN ISO 14122-136; UNI EN ISO 14122-137; UNI EN ISO 14122-138; UNI EN ISO 14122-139; UNI EN ISO 14122-140; UNI EN ISO 14122-141; UNI EN ISO 14122-142; UNI EN ISO 14122-143; UNI EN ISO 14122-144; UNI EN ISO 14122-145; UNI EN ISO 14122-146; UNI EN ISO 14122-147; UNI EN ISO 14122-148; UNI EN ISO 14122-149; UNI EN ISO 14122-150; UNI EN ISO 14122-151; UNI EN ISO 14122-152; UNI EN ISO 14122-153; UNI EN ISO 14122-154; UNI EN ISO 14122-155; UNI EN ISO 14122-156; UNI EN ISO 14122-157; UNI EN ISO 14122-158; UNI EN ISO 14122-159; UNI EN ISO 14122-160; UNI EN ISO 14122-161; UNI EN ISO 14122-162; UNI EN ISO 14122-163; UNI EN ISO 14122-164; UNI EN ISO 14122-165; UNI EN ISO 14122-166; UNI EN ISO 14122-167; UNI EN ISO 14122-168; UNI EN ISO 14122-169; UNI EN ISO 14122-170; UNI EN ISO 14122-171; UNI EN ISO 14122-172; UNI EN ISO 14122-173; UNI EN ISO 14122-174; UNI EN ISO 14122-175; UNI EN ISO 14122-176; UNI EN ISO 14122-177; UNI EN ISO 14122-178; UNI EN ISO 14122-179; UNI EN ISO 14122-180; UNI EN ISO 14122-181; UNI EN ISO 14122-182; UNI EN ISO 14122-183; UNI EN ISO 14122-184; UNI EN ISO 14122-185; UNI EN ISO 14122-186; UNI EN ISO 14122-187; UNI EN ISO 14122-188; UNI EN ISO 14122-189; UNI EN ISO 14122-190; UNI EN ISO 14122-191; UNI EN ISO 14122-192; UNI EN ISO 14122-193; UNI EN ISO 14122-194; UNI EN ISO 14122-195; UNI EN ISO 14122-196; UNI EN ISO 14122-197; UNI EN ISO 14122-198; UNI EN ISO 14122-199; UNI EN ISO 14122-200; UNI EN ISO 14122-201; UNI EN ISO 14122-202; UNI EN ISO 14122-203; UNI EN ISO 14122-204; UNI EN ISO 14122-205; UNI EN ISO 14122-206; UNI EN ISO 14122-207; UNI EN ISO 14122-208; UNI EN ISO 14122-209; UNI EN ISO 14122-210; UNI EN ISO 14122-211; UNI EN ISO 14122-212; UNI EN ISO 14122-213; UNI EN ISO 14122-214; UNI EN ISO 14122-215; UNI EN ISO 14122-216; UNI EN ISO 14122-217; UNI EN ISO 14122-218; UNI EN ISO 14122-219; UNI EN ISO 14122-220; UNI EN ISO 14122-221; UNI EN ISO 14122-222; UNI EN ISO 14122-223; UNI EN ISO 14122-224; UNI EN ISO 14122-225; UNI EN ISO 14122-226; UNI EN ISO 14122-227; UNI EN ISO 14122-228; UNI EN ISO 14122-229; UNI EN ISO 14122-230; UNI EN ISO 14122-231; UNI EN ISO 14122-232; UNI EN ISO 14122-233; UNI EN ISO 14122-234; UNI EN ISO 14122-235; UNI EN ISO 14122-236; UNI EN ISO 14122-237; UNI EN ISO 14122-238; UNI EN ISO 14122-239; UNI EN ISO 14122-240; UNI EN ISO 14122-241; UNI EN ISO 14122-242; UNI EN ISO 14122-243; UNI EN ISO 14122-244; UNI EN ISO 14122-245; UNI EN ISO 14122-246; UNI EN ISO 14122-247; UNI EN ISO 14122-248; UNI EN ISO 14122-249; UNI EN ISO 14122-250; UNI EN ISO 14122-251; UNI EN ISO 14122-252; UNI EN ISO 14122-253; UNI EN ISO 14122-254; UNI EN ISO 14122-255; UNI EN ISO 14122-256; UNI EN ISO 14122-257; UNI EN ISO 14122-258; UNI EN ISO 14122-259; UNI EN ISO 14122-260; UNI EN ISO 14122-261; UNI EN ISO 14122-262; UNI EN ISO 14122-263; UNI EN ISO 14122-264; UNI EN ISO 14122-265; UNI EN ISO 14122-266; UNI EN ISO 14122-267; UNI EN ISO 14122-268; UNI EN ISO 14122-269; UNI EN ISO 14122-270; UNI EN ISO 14122-271; UNI EN ISO 14122-272; UNI EN ISO 14122-273; UNI EN ISO 14122-274; UNI EN ISO 14122-275; UNI EN ISO 14122-276; UNI EN ISO 14122-277; UNI EN ISO 14122-278; UNI EN ISO 14122-279; UNI EN ISO 14122-280; UNI EN ISO 14122-281; UNI EN ISO 14122-282; UNI EN ISO 14122-283; UNI EN ISO 14122-284; UNI EN ISO 14122-285; UNI EN ISO 14122-286; UNI EN ISO 14122-287; UNI EN ISO 14122-288; UNI EN ISO 14122-289; UNI EN ISO 14122-290; UNI EN ISO 14122-291; UNI EN ISO 14122-292; UNI EN ISO 14122-293; UNI EN ISO 14122-294; UNI EN ISO 14122-295; UNI EN ISO 14122-296; UNI EN ISO 14122-297; UNI EN ISO 14122-298; UNI EN ISO 14122-299; UNI EN ISO 14122-300; UNI EN ISO 14122-301; UNI EN ISO 14122-302; UNI EN ISO 14122-303; UNI EN ISO 14122-304; UNI EN ISO 14122-305; UNI EN ISO 14122-306; UNI EN ISO 14122-307; UNI EN ISO 14122-308; UNI EN ISO 14122-309; UNI EN ISO 14122-310; UNI EN ISO 14122-311; UNI EN ISO 14122-312; UNI EN ISO 14122-313; UNI EN ISO 14122-314; UNI EN ISO 14122-315; UNI EN ISO 14122-316; UNI EN ISO 14122-317; UNI EN ISO 14122-318; UNI EN ISO 14122-319; UNI EN ISO 14122-320; UNI EN ISO 14122-321; UNI EN ISO 14122-322; UNI EN ISO 14122-323; UNI EN ISO 14122-324; UNI EN ISO 14122-325; UNI EN ISO 14122-326; UNI EN ISO 14122-327; UNI EN ISO 14122-328; UNI EN ISO 14122-329; UNI EN ISO 14122-330; UNI EN ISO 14122-331; UNI EN ISO 14122-332; UNI EN ISO 14122-333; UNI EN ISO 14122-334; UNI EN ISO 14122-335; UNI EN ISO 14122-336; UNI EN ISO 14122-337; UNI EN ISO 14122-338; UNI EN ISO 14122-339; UNI EN ISO 14122-340; UNI EN ISO 14122-341; UNI EN ISO 14122-342; UNI EN ISO 14122-343; UNI EN ISO 14122-344; UNI EN ISO 14122-345; UNI EN ISO 14122-346; UNI EN ISO 14122-347; UNI EN ISO 14122-348; UNI EN ISO 14122-349; UNI EN ISO 14122-350; UNI EN ISO 14122-351; UNI EN ISO 14122-352; UNI EN ISO 14122-353; UNI EN ISO 14122-354; UNI EN ISO 14122-355; UNI EN ISO 14122-356; UNI EN ISO 14122-357; UNI EN ISO 14122-358; UNI EN ISO 14122-359; UNI EN ISO 14122-360; UNI EN ISO 14122-361; UNI EN ISO 14122-362; UNI EN ISO 14122-363; UNI EN ISO 14122-364; UNI EN ISO 14122-365; UNI EN ISO 14122-366; UNI EN ISO 14122-367; UNI EN ISO 14122-368; UNI EN ISO 14122-369; UNI EN ISO 14122-370; UNI EN ISO 14122-371; UNI EN ISO 14122-372; UNI EN ISO 14122-373; UNI EN ISO 14122-374; UNI EN ISO 14122-375; UNI EN ISO 14122-376; UNI EN ISO 14122-377; UNI EN ISO 14122-378; UNI EN ISO 14122-379; UNI EN ISO 14122-380; UNI EN ISO 14122-381; UNI EN ISO 14122-382; UNI EN ISO 14122-383; UNI EN ISO 14122-384; UNI EN ISO 14122-385; UNI EN ISO 14122-386; UNI EN ISO 14122-387; UNI EN ISO 14122-388; UNI EN ISO 14122-389; UNI EN ISO 14122-390; UNI EN ISO 14122-391; UNI EN ISO 14122-392; UNI EN ISO 14122-393; UNI EN ISO 14122-394; UNI EN ISO 14122-395; UNI EN ISO 14122-396; UNI EN ISO 14122-397; UNI EN ISO 14122-398; UNI EN ISO 14122-399; UNI EN ISO 14122-400; UNI EN ISO 14122-401; UNI EN ISO 14122-402; UNI EN ISO 14122-403; UNI EN ISO 14122-404; UNI EN ISO 14122-405; UNI EN ISO 14122-406; UNI EN ISO 14122-407; UNI EN ISO 14122-408; UNI EN ISO 14122-409; UNI EN ISO 14122-410; UNI EN ISO 14122-411; UNI EN ISO 14122-412; UNI EN ISO 14122-413; UNI EN ISO 14122-414; UNI EN ISO 14122-415; UNI EN ISO 14122-416; UNI EN ISO 14122-417; UNI EN ISO 14122-418; UNI EN ISO 14122-419; UNI EN ISO 14122-420; UNI EN ISO 14122-421; UNI EN ISO 14122-422; UNI EN ISO 14122-423; UNI EN ISO 14122-424; UNI EN ISO 14122-425; UNI EN ISO 14122-426; UNI EN ISO 14122-427; UNI EN ISO 14122-428; UNI EN ISO 14122-429; UNI EN ISO 14122-430; UNI EN ISO 14122-431; UNI EN ISO 14122-432; UNI EN ISO 14122-433; UNI EN ISO 14122-434; UNI EN ISO 14122-435; UNI EN ISO 14122-436; UNI EN ISO 14122-437; UNI EN ISO 14122-438; UNI EN ISO 14122-439; UNI EN ISO 14122-440; UNI EN ISO 14122-441; UNI EN ISO 14122-442; UNI EN ISO 14122-443; UNI EN ISO 14122-444; UNI EN ISO 14122-445; UNI EN ISO 14122-446; UNI EN ISO 14122-447; UNI EN ISO 14122-448; UNI EN ISO 14122-449; UNI EN ISO 14122-450; UNI EN ISO 14122-451; UNI EN ISO 14122-452; UNI EN ISO 14122-453; UNI EN ISO 14122-454; UNI EN ISO 14122-455; UNI EN ISO 14122-456; UNI EN ISO 14122-457; UNI EN ISO 14122-458; UNI EN ISO 14122-459; UNI EN ISO 14122-460; UNI EN ISO 14122-461; UNI EN ISO 14122-462; UNI EN ISO 14122-463; UNI EN ISO 14122-464; UNI EN ISO 14122-465; UNI EN ISO 14122-466; UNI EN ISO 14122-467; UNI EN ISO 14122-468; UNI EN ISO 14122-469; UNI EN ISO 14122-470; UNI EN ISO 14122-471; UNI EN ISO 14122-472; UNI EN ISO 14122-473; UNI EN ISO 14122-474; UNI EN ISO 14122-475; UNI EN ISO 14122-476; UNI EN ISO 14122-477; UNI EN ISO 14122-478; UNI EN ISO 14122-479; UNI EN ISO 14122-480; UNI EN ISO 14122-481; UNI EN ISO 14122-482; UNI EN ISO 14122-483; UNI EN ISO 14122-484; UNI EN ISO 14122-485; UNI EN ISO 14122-486; UNI EN ISO 14122-487; UNI EN ISO 14122-488; UNI EN ISO 14122-489; UNI EN ISO 14122-490; UNI EN ISO 14122-491; UNI EN ISO 14122-492; UNI EN ISO 14122-493; UNI EN ISO 14122-494; UNI EN ISO 14122-495; UNI EN ISO 14122-496; UNI EN ISO 14122-497; UNI EN ISO 14122-498; UNI EN ISO 14122-499; UNI EN ISO 14122-500; UNI EN ISO 14122-501; UNI EN ISO 14122-502; UNI EN ISO 14122-503; UNI EN ISO 14122-504; UNI EN ISO 14122-505; UNI EN ISO 14122-506; UNI EN ISO 14122-507; UNI EN ISO 14122-508; UNI EN ISO 14122-509; UNI EN ISO 14122-510; UNI EN ISO 14122-511; UNI EN ISO 14122-512; UNI EN ISO 14122-513; UNI EN ISO 14122-514; UNI EN ISO 14122-515; UNI EN ISO 14122-516; UNI EN ISO 14122-517; UNI EN ISO 14122-518; UNI EN ISO 14122-519; UNI EN ISO 14122-520; UNI EN ISO 14122-521; UNI EN ISO 14122-522; UNI EN ISO 14122-523; UNI EN ISO 14122-524; UNI EN ISO 14122-525; UNI EN ISO 14122-526; UNI EN ISO 14122-527; UNI EN ISO 14122-528; UNI EN ISO 14122-529; UNI EN ISO 14122-530; UNI EN ISO 14122-531; UNI EN ISO 14122-532; UNI EN ISO 14122-533; UNI EN ISO 14122-534; UNI EN ISO 14122-535; UNI EN ISO 14122-536; UNI EN ISO 14122-537; UNI EN ISO 14122-538; UNI EN ISO 14122-539; UNI EN ISO 14122-540; UNI EN ISO 14122-541; UNI EN ISO 14122-542; UNI EN ISO 14122-543; UNI EN ISO 14122-544; UNI EN ISO 14122-545; UNI EN ISO 14122-546; UNI EN ISO 14122-547; UNI EN ISO 14122-548; UNI EN ISO 14122-549; UNI EN ISO 14122-550; UNI EN ISO 14122-551; UNI EN ISO 14122-552; UNI EN ISO 14122-553; UNI EN ISO 14122-554; UNI EN ISO 14122-555; UNI EN ISO 14122-556; UNI EN ISO 14122-557; UNI EN ISO 14122-558; UNI EN ISO 14122-559; UNI EN ISO 14122-560; UNI EN ISO 14122-561; UNI EN ISO 14122-562; UNI EN ISO 14122-563; UNI EN ISO 14122-564; UNI EN ISO 14122-565; UNI EN ISO 14122-566; UNI EN ISO 14122-567; UNI EN ISO 14122-568; UNI EN ISO 14122-569; UNI EN ISO 14122-570; UNI EN ISO 14122-571; UNI EN ISO 14122-572; UNI EN ISO 14122-573; UNI EN ISO 14122-574; UNI EN ISO 14122-575; UNI EN ISO 14122-576; UNI EN ISO 14122-577; UNI EN ISO 14122-578; UNI EN ISO 14122-579; UNI EN ISO 14122-580; UNI EN ISO 14122-581; UNI EN ISO 14122-582; UNI EN ISO 14122-583; UNI EN ISO 14122-584; UNI EN ISO 14122-585; UNI EN ISO 14122-586; UNI EN ISO 14122-587; UNI EN ISO 14122-588; UNI EN ISO 14122-589; UNI EN ISO 14122-590; UNI EN ISO 14122-591; UNI EN ISO 14122-592; UNI EN ISO 14122-593; UNI EN ISO 14122-594; UNI EN ISO 14122-595; UNI EN ISO 14122-596; UNI EN ISO 14122-597; UNI EN ISO 14122-598; UNI EN ISO 14122-599; UNI EN ISO 14122-600; UNI EN ISO 14122-601; UNI EN ISO 14122-602; UNI EN ISO 14122-603; UNI EN ISO 14122-604; UNI EN ISO 14122-605; UNI EN ISO 14122-606; UNI EN ISO 14122-607; UNI EN ISO 14122-608; UNI EN ISO 14122-609; UNI EN ISO 14122-610; UNI EN ISO 14122-611; UNI EN ISO 14122-612; UNI EN ISO 14122-613; UNI EN ISO 14122-614; UNI EN ISO 14122-615; UNI EN ISO 14122-616; UNI EN ISO 14122-617; UNI EN ISO 14122-618; UNI EN ISO 14122-619; UNI EN ISO 14122-620; UNI EN ISO 14122-621; UNI EN ISO 14122-622; UNI EN ISO 14122-623; UNI EN ISO 14122-624; UNI EN ISO 14122-625; UNI EN ISO 14122-626; UNI EN ISO 14122-627; UNI EN ISO 14122-628; UNI EN ISO 14122-629; UNI EN ISO 14122-630; UNI EN ISO 14122-631; UNI EN ISO 14122-632; UNI EN ISO 14122-633; UNI EN ISO 14122-634; UNI EN ISO 14122-635; UNI EN ISO 14122-636; UNI EN ISO 14122-637; UNI EN ISO 14122-638; UNI EN ISO 14122-639; UNI EN ISO 14122-640; UNI EN ISO 14122-641; UNI EN ISO 14122-642; UNI EN ISO 14122-643; UNI EN ISO 14122-644; UNI EN ISO 14122-6			

Verwendung der Anleitung

Diese Anleitung ist so aufgebaut, dass der Benutzer die für den Betrieb und die Wartung der Maschine benötigten Informationen einfach und schnell auffinden kann.

Das Bedienungspersonal muss sie vollständig und sehr sorgfältig lesen und sich vergewissern, dass es die darin enthaltenen Informationen vollständig verstanden hat.

Die sekundäre Funktion dieses Handbuchs besteht darin, als Nachschlagewerk und Referenzdokumentation zu dienen, wann immer es notwendig ist, ein Verfahren oder einen Vorgang auszuführen. Es sollte daher für das mit den verschiedenen Wartungsarbeiten beauftragte Personal und das Bedienungspersonal jederzeit verfügbar sein, damit es jederzeit eingesehen werden kann.

Die Konsultation dieses Handbuchs wird nicht nur durch das Vorhandensein der allgemeinen Übersicht, die es Ihnen ermöglicht, das Sie interessierende Thema sofort zu finden, erleichtert, sondern auch durch das Verzeichnis eines jeden Kapitels, das für jedes einzelne Kapitel wiederum wiederholt wird.

Aus Gründen der Klarheit wurden neben bestimmten Absätzen Sicherheitssymbole eingefügt, um deren Bedeutung hervorzuheben und dem Leser die Identifizierung zu erleichtern.

Achten Sie besonders auf diese Hinweise!

Prüfung, Garantie und Haftung

Prüfung

Die gesamte Maschine wird dem Kunden gemäss den geltenden gesetzlichen Vorschriften, nach bestandener Prüfung durch den Hersteller, einbaufertig übergeben.

Gewährleistung

Während der zwölfmonatigen Garantiezeit verpflichtet sich die **Pomati Group S.r.l.**, jene Teile aus eigener Produktion kostenlos bereitzustellen, an denen aufgrund des Materials oder der Verarbeitung Fehler aufgetreten sind.

Die betroffenen Teile müssen frachtfrei an die **Pomati Group S.r.l.** retourniert werden. Unter dem Begriff „Garantie“ ist die Lieferung von gegebenenfalls defekten Teilen zu verstehen.

Ausgeschlossen von der Garantie sind alle Reise-, Verpflegungs-, Unterkunfts-, Transport- und Arbeitskosten, welche den eventuellen Austausch der Teile durch Techniker der **Pomati Group S.r.l.** betreffen. Diese Kosten sind vollständig vom Auftragnehmer zu tragen. Sämtliche Verschleisssteile sind von der Garantie ausgeschlossen.

Für aus dem Handel bezogene Bauteile kommt die vom jeweiligen Hersteller vorgesehene Garantie zur Anwendung. Für dem Kunden entstandene Ausgaben, Schäden oder Gewinnausfälle wird keine Entschädigung gezahlt.

Die Installation von handelsüblichen Teilen, welche nicht den Spezifikationen der **Pomati Group S.r.l.** entsprechen (bei Bezug aus dem Handel) oder nicht von der **Pomati Group S.r.l.** geliefert werden (bei von der POMATI Group S.r.l. hergestellten Teilen), zieht – wie auch im Fall der nicht bestimmungsgemässen Verwendung der Maschine – den Verlust jeglicher Garantieansprüche nach sich.

Verantwortung

Die **Pomati Group S.r.l.** haftet jedenfalls nicht für Funktionsstörungen oder allgemeine Fehler, die durch die unbefugte Verwendung der Maschine oder durch Eingriffe und/oder Veränderungen, welche durch nicht von der **Pomati Group S.r.l.** autorisierte externe Personen vorgenommen wurden, verursacht werden.

Umgebungsbedingungen

Für den Betrieb der Maschine sind folgende Umgebungsbedingungen einzuhalten:

- Temperatur 0 °C ÷ +55 °C (32 °F ÷ 131 °F)
- Feuchtigkeit 10 % ÷ 90 % (nicht kondensierend)



Die Maschine muss an einem regengeschützten Ort aufgestellt sein.

Andere als die spezifizierten Umgebungsbedingungen können zu schweren Beschädigungen der Maschine sowie insbesondere der elektronischen Ausrüstung führen.



Das Aufstellen der Maschine in Umgebungen, die nicht den genannten Bedingungen entsprechen, zieht den Verlust jeglicher Garantieansprüche nach sich.

Bei der Lagerung der nicht in Betrieb befindlichen Maschine ist, unbeschadet der übrigen Vorkehrungen, eine Temperaturänderung zwischen +10 °C (50 °F) und +70 °C (158 °F) zulässig.

Symbolik des Handbuches

In dieser Anleitung werden folgende Symbole verwendet, um auf besonders wichtige Informationen und Sicherheitshinweise aufmerksam zu machen:



VERBOT

Dieses Symbol weist auf ein Verbot hin, bestimmte Tätigkeiten und/oder Arbeitsschritte mit der Maschine auszuführen, da dadurch unter gewissen Bedingungen die Sicherheit des Bedienungspersonals und der Maschine gefährdet sein kann.

Lesen Sie den entsprechenden Hinweis sorgfältig durch.



GEFAHR

Dieses Symbol kennzeichnet wichtige Gefahrenhinweise, die für die Sicherheit des Bedienungspersonals und der Maschine wesentlich sind.

Lesen Sie den entsprechenden Hinweis sorgfältig durch.



ELEKTRISCHE GEFAHR

Dieses Symbol weist auf eine Gefahr durch elektrischen Strom hin.

WICHTIG!

Dieses Symbol weist auf einen besonders wichtigen Hinweis im Handbuch hin.

Serviceanfragen - technischer Kundendienst

Alle Serviceanfragen an den technischen Kundendienst sind per Fax oder E-Mail an eine der folgenden Nummern bzw. Adressen zu richten:

Pomati Group S.r.l.

Technischer Kundendienst per Fax

+39.0377.330.92

E-Mail pomati@pomati.it

Dabei ist Folgendes anzugeben:

1. Maschinentyp, Fabriknummer, Seriennummer und Installationsjahr.
2. Festgestellte Mängel.
3. Händler, bei dem die Maschine gekauft wurde
4. Rechnung, aus der das Datum des Kaufs durch den Benutzer hervorgeht.

Ersatzteilbestellung

Alle Anfragen betreffend Ersatzteile sind per Fax oder E-Mail an eine der folgenden Nummern bzw. Adressen zu richten:

Pomati Group S.r.l.

Technischer Kundendienst per Fax

+39.0377.330.92

E-Mail pomati@pomati.it

Dabei ist Folgendes anzugeben:

1. Modell der Maschine.
2. Seriennummer (siehe Titelseite der Bedienungsanleitung).
3. Artikelnummer des zu bestellenden Ersatzteils (siehe beiliegendes Ersatzteillieferhandbuch).
4. Bestellte Menge.
5. Versandart.

Ausserdem ist für jedes elektrische Betriebsmittel Folgendes anzugeben:

1. Nummer des Schaltplans.
2. Kurzbezeichnung des Betriebsmittels gemäss Schaltplan (ist auf dem Betriebsmittel selbst angegeben).
3. Positionsnummer des Betriebsmittels auf dem Schaltplan (im oberen Teil der Seite).

Bitte geben Sie auch an, ob es sich um eine ausführliche Bestellung oder eine Preisanfrage handelt, und **nennen Sie den gewünschten Liefertermin, die Lieferadresse, die Rechnungsadresse** und eventuelle Versandanweisungen. Bitte geben Sie auch den Namen, die Telefon- und die Faxnummer der Person an, die in Zukunft unser Ansprechpartner in allen Fragen der Ersatzteillieferung sein wird. **Nach Eingang Ihrer Bestellung senden wir Ihnen unsere Auftragsbestätigung mit Preisangaben, endgültigem Liefertermin und Lieferbedingungen zu.**

Allgemeine Sicherheitshinweise

Die nachstehend aufgeführten Hinweise müssen sorgfältig gelesen und zu einem wesentlichen Bestandteil der täglichen Praxis bei Betrieb und Wartung aller Geräte werden, um jegliche Art von Verletzungen von Personen und/oder Sachschäden zu vermeiden.



**Versuchen Sie nicht, die Maschine in Betrieb zu nehmen, bevor Sie die Funktionsweise nicht vollständig verstanden haben.
Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an den Kundendienst der Pomati Group S.r.l.; dies gilt auch dann, wenn Sie diese Anleitung sorgfältig und vollständig gelesen haben.**

Stellen Sie sicher, dass dem gesamten mit der Bedienung der Anlage betrauten Personal alle Sicherheitsbestimmungen vertraut sind.



Vor Inbetriebnahme der Anlage muss das Bedienungspersonal die Sicherheitseinrichtungen und die Maschine auf eventuelle sichtbare Mängel prüfen.
Sollten Mängel festgestellt werden, ist die Pomati Group S.r.l. unverzüglich von jedem offensichtlichen Fehler an der Struktur der Anlage oder an jedem sonstigen Funktionsteil in Kenntnis zu setzen.

Nehmen Sie die Maschine niemals in Betrieb, bevor Sie nicht alle Personen, die sich in der Nähe der Maschine aufhalten, gewarnt und diese sich dann auch entfernt haben.

Überprüfen Sie täglich alle Schalter und Sicherheitseinrichtungen auf ihre einwandfreie Funktion.

Die Sicherheitseinrichtungen dürfen niemals entfernt oder unwirksam gemacht werden, solange sich die Anlage in der Produktionsphase befindet.

Die Sicherheitsschalter dürfen unter keinen Umständen kurzgeschlossen werden.

Bei Wartungs-, Einstellungs- oder Instandsetzungsarbeiten kann es erforderlich sein, einige Sicherheitseinrichtungen zu deaktivieren. Dieser Vorgang darf nur von dazu befugtem Personal durchgeführt werden.

Alle Schilder mit Sicherheits- oder Gefahrenhinweisen müssen in einwandfreiem Zustand gehalten werden.

Im Fall einer Beschädigung müssen sie umgehend ausgetauscht werden.

Das Bedienungspersonal muss mit der Funktion und Position der **STOP-** und **NOTFALLTASTEN** vertraut sein.

Ersetzen Sie defekte Teile durch Originalersatzteile mit Herstellergarantie.

Versuchen Sie niemals riskante Lösungen!

Arbeiten Sie nicht mit nassen Händen oder Gegenständen, wenn das Gerät an das Stromnetz angeschlossen ist. Alle Arbeiten an spannungsführenden Teilen dürfen nur von dazu befugtem Personal durchgeführt werden.

Vor Beginn der Arbeiten muss die Anlage durch Betätigung des Hauptschalters im Schaltschrank vom Stromnetz getrennt werden.

Stellen Sie keine Verbindungen jeglicher Art zwischen den elektrischen Anschlüssen der Stromkreise her.



Bei Wartungsarbeiten innerhalb des von den Schutzeinrichtungen geschützten Bereichs sind folgende Vorkehrungen zu treffen:

1. Verriegeln Sie den Hauptschalter mit einem Vorhängeschloss.
2. Entfernen Sie die Schlüssel vom Vorhängeschloss.
3. Tragen Sie die Schlüssel während der gesamten Dauer der Arbeiten bei sich.

Betreiben Sie die Maschine nicht im Automatikbetrieb, wenn die feststehenden und/oder beweglichen Schutzeinrichtungen entfernt sind.

Führen Sie keinesfalls Arbeiten an sich bewegenden Teilen aus, auch dann nicht, wenn ein Stau behoben werden soll.

Tragen Sie keine Kleidung, Schmuck oder Accessoires, die sich in beweglichen Teilen verfangen können. Halten Sie den Boden und/oder das Trittbrett im Bereich der Maschine ständig von Unrat und Wasser frei.

Tragen Sie in Bereichen, in denen dies erforderlich ist, immer Schutzbrillen, Gehörschutz und andere persönliche Schutzausrüstung.

Halten Sie alle an der Maschine angebrachten Sicherheits-, Warn- und Gefahrenhinweise genau ein.

Befolgen Sie stets die Sicherheitshinweise und stellen Sie sicher, dass diese jederzeit eingehalten werden; im Zweifelsfall lesen Sie diese Betriebsanleitung nochmals durch, bevor Sie mit der Tätigkeit beginnen.

Es ist verboten, die Sicherheitseinrichtungen ausser Kraft zu setzen.

Es ist verboten, die Maschine während des Betriebes zu inspizieren.

Es ist verboten, sich auf Maschinenteile zu setzen und/oder sich an diese anzulehnen. Es ist verboten, die Maschinenteile zu verändern.

Es ist verboten, weitere Vorrichtungen an die Maschine anzuschliessen.

Reinigen Sie Maschinenteile, Bedienfelder und Bedienelemente mit weichen, trockenen Tüchern.

Für die Reinigung aller Oberflächen, ist es verboten, Lösungsmittel wie Alkohol, Benzin oder Verdünner zu verwenden.

Prüfen Sie, ob die Maschine den Bestellanforderungen entspricht.

Es ist verboten, Arbeiten an der Maschine von Personen ausführen zu lassen, die nicht über die in der Tabelle im Abschnitt «Anzahl des Bedienungspersonals» geforderten Qualifikationen verfügen.

Halten Sie Ihre Hände, Arme oder andere Körperteile nicht in die Nähe von sich bewegenden Maschinenteilen. Bei der Suche oder Behebung jeglicher Ursachen für Fehler oder Störungen sind alle in der Anleitung beschriebenen Vorsichtsmassnahmen umzusetzen, die dazu dienen, Personenschäden und/oder Sachschäden und/oder Schäden an Haustieren jeglicher Art zu vermeiden. Bevor Sie mit einer Arbeit beginnen, konzentrieren Sie sich ganz auf das, was Sie tun wollen.

Man muss sehr darauf achten, dass die Wachsamkeit und die Reflexe jederzeit aufrechterhalten werden, denn dies sind grundlegende Voraussetzungen für das Bedienungspersonal.

Wenn das Bedienungspersonal unter Unwohlsein oder einer schlechten körperlichen Verfassung leidet, die nicht unbedingt schwerwiegend sein muss, aber seine Wachsamkeit verringern könnte, darf es die Maschine nicht in Gang setzen oder die angeschlossenen Geräte bzw. das Zubehör bedienen und muss in weiterer Folge den Betriebsverantwortlichen informieren. Bedienen Sie die Maschine und die Geräte nicht, wenn Sie unter dem Einfluss von Alkohol, Psychopharmaka oder Drogen stehen.

Die Kleidung des Bedienungspersonals muss so angemessen wie möglich sein, d. h., sie darf weder zu weit sein noch flatternde Teile und Haken aufweisen.

Es dürfen keine Gürtel, Ringe, Armbänder oder Ketten getragen werden. Langes Haar muss mit einem Netz hochgesteckt werden.

Die Benutzung dieser Maschinen durch behinderte Personen ist verboten.

Die Benutzung dieser Geräte ist für Personen unter 18 Jahren verboten.

Die Maschine darf nur und ausschliesslich zu dem Zweck verwendet werden, für den sie bestimmt ist; dabei sind die mit **Pomati Group S.r.l.** vertraglich getroffenen Vereinbarungen einzuhalten.

**VERWENDEN SIE DIE MASCHINE NICHT FÜR ANDERE ALS DIE IN DER ANLEITUNG GENANNTEN ZWECKE.
VERARBEITEN SIE KEINE ANDEREN ALS DIE IN DER ANLEITUNG GENANNTEN PRODUKTE.**

Die nicht bestimmungsgemässe Verwendung der Maschine kann zu einer Gefährdung des Bedienungspersonals und zu einer Beschädigung der Maschine führen.

Holen Sie vor einer eventuellen Verwendung der Maschine, die nicht der bestimmungsgemässen Verwendung entspricht, die Zustimmung der **Pomati Group S.r.l.** ein. Für eventuelle Probleme, die möglicherweise während der Lebensdauer der Maschine auftreten und jedenfalls nicht in dieser technischen Dokumentation behandelt werden, kontaktieren Sie bitte unseren Kundendienst. Dieser wird Ihnen gerne behilflich sein, damit Ihr Problem möglichst umgehend behoben werden kann.

Sicherheitsrelevante Begriffe

Die folgenden Begriffe werden in dieser Anleitung in Bezug auf die Sicherheit verwendet:

Gefahrenbereich: Jeder Bereich in der Maschine und/oder in ihrem Umkreis, in dem die Sicherheit oder die Gesundheit einer Person gefährdet ist.

Gefährdete Person: Jede Person, die sich ganz oder teilweise in einem Gefahrenbereich befindet.

Bedienungspersonal: Person, die für Installation, Betrieb, Einrichten, Wartung, Reinigung, Reparatur oder Transport von Teilen der Maschine und alle sonstigen Tätigkeiten, die für den Betrieb erforderlich sind, zuständig ist.

Sicherheitsbauteile: Bauteil, das vom Hersteller zur Erfüllung der Sicherheitsfunktionen besonders konstruiert und getrennt von der Maschine in Verkehr gebracht wird; als Sicherheitsbauteile gelten daher jene Vorrichtungen, deren Ausfall die Sicherheit von gefährdeten Personen beeinträchtigt. Als Sicherheitsbauteile gelten daher jene Vorrichtungen, deren Ausfall die Sicherheit von gefährdeten Personen beeinträchtigt.

Sicherheitssymbole und -aufkleber

An der Maschine sind Schilder und Aufkleber angebracht, um auf besonders wichtige Verbote, Informationen und Sicherheitshinweise aufmerksam zu machen:



Dieses Symbol weist darauf hin, dass die Gefahr besteht, die oberen Gliedmaßen zu quetschen.

Bei diesem Hinweis darf sich das Bedienungspersonal der Maschine nur dann nähern, wenn diese stillsteht und keine elektrische Spannung vorhanden ist.



Dieses Symbol weist auf eine Stromschlaggefahr hin.

Bei diesem Hinweis darf sich das Bedienungspersonal der Maschine nur dann nähern, wenn diese stillsteht und keine elektrische Spannung vorhanden ist.

In jedem Fall sind bei der Annäherung an die Maschine stets dielektrische Handschuhe zu tragen.

Pflichten des Benutzers

Der Benutzer der Maschine muss Folgendes sicherstellen:

Die Maschine darf allein und ausschliesslich für die angebotenen und vertraglich vereinbarten Zwecke verwendet werden. Die Bedienungsanleitung muss dem zuständigen Personal vollständig zur Verfügung gestellt werden. Das zuständige Personal muss für die Verwendung der Maschine ordnungsgemäss geschult worden sein und alle Vorschriften in den Bereichen Sicherheit und Unfallschutz sowie die Maschinenspezifikationen einhalten.

Zuständiges Bedienungspersonal

Auswahl und Qualifikation des Personals

Das Bedienungspersonal wird wie folgt eingeteilt:

ALLGEMEINES BEDIENUNGSPERSONAL: Ungelerntes Personal, das in der Lage ist, die Maschine mit Hilfe der auf der Drucktastentafel angeordneten Bedienelemente zu bedienen, die für die Produktion verwendeten Materialien zu be- und entladen und einfache Funktionen zum Starten oder Wiederanfahren der Produktion; nach einem erzwungenen Stillstand; auszuführen.

TECHNIKER FÜR MECHANISCHE INSTANDHALTUNG: Qualifiziertes technisches Personal, das in der Lage ist, die Maschine im Rahmen der bestimmungsgemässen Verwendung zu bedienen und Tätigkeiten an den mechanischen Teilen zum Zweck der Vornahme aller Einstellungen sowie der erforderlichen Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten auszuführen. **Es ist nicht berechtigt, Arbeiten an der elektrischen Anlage bei anliegender Spannung durchzuführen.**

TECHNIKER FÜR ELEKTRISCHE WARTUNG: Qualifiziertes technisches Personal, das in der Lage ist, die Maschine im Rahmen der bestimmungsgemässen Verwendung zu bedienen; er ist zuständig für elektrische Arbeiten zum Zweck der Einstellung, Wartung und Instandsetzung. **Dieses Personal ist berechtigt, bei anliegender Spannung Arbeiten in den Schaltschränken und Abzweigdosen durchzuführen.**

EXTERNER TECHNIKER: Qualifiziertes technisches Personal, das vom Hersteller oder Vertreter hochentwickelter kommerzieller Komponenten zur Verfügung gestellt wird und in der Lage ist, Änderungen, Reparaturen oder Auswechslungen vorzunehmen.

TECHNIKER DER Pomati Group S.r.l.: Von der **Pomati Group S.r.l.** oder einem ihrer Servicepartner bereitgestelltes qualifiziertes technisches Personal für die Durchführung von komplexen Arbeiten sowie die Ausführung der Installation und Inbetriebnahme.

Schutzeinrichtungen



Der Arbeitgeber ist verpflichtet, das Personal bei der Benutzung der Anlage über die folgenden Sicherheitsthemen zu informieren:

- **Verletzungsrisiken**
- **Geräte für die Sicherheit des Bedienungspersonals**
- **Allgemeine Unfallverhütungsvorschriften, die in internationalen Richtlinien und in der Gesetzgebung des Bestimmungslandes der Maschinen vorgesehen sind**

Das Bedienungspersonal muss sich vor Beginn der Arbeiten mit dem Aufbau und der Funktionsweise der Bedienelemente sowie mit den Eigenschaften der Strecke vertraut machen und dieses Handbuch sowie alle dazugehörigen Handbücher vollständig gelesen haben.



Das Bedienungspersonal ist verpflichtet:

- Alle an der Maschine angebrachten Sicherheits-, Warn- und Gefahrenhinweise genauestens einzuhalten.
- Bei Wartungsarbeiten an der Maschine Handschuhe zu tragen.
- Keine Kleidung, Schmuck oder Accessoires, die sich in beweglichen Teilen verfangen könnten, zu tragen.



Befolgen Sie stets die Sicherheitshinweise und stellen Sie sicher, dass diese jederzeit eingehalten werden; im Zweifelsfall lesen Sie diese Betriebsanleitung nochmals durch, bevor Sie mit der Tätigkeit beginnen.

Die persönliche Schutzausrüstung, über die das mit der Benutzung der Maschine beauftragte Personal verfügen muss, muss den geltenden Rechtsvorschriften entsprechen und in Bezug auf die von ihm durchzuführende Tätigkeit, sei es bei der Wartung oder bei der normalen Benutzung, die folgende sein:

Persönliche Schutzausrüstung im Rahmen der bestimmungsgemässen Verwendung

Die normale Verwendung ist die Tätigkeit, die das Bedienungspersonal ausübt, um die Produktion durchzuführen. Die Aufgabe des Bedieners ist es, die verschiedenen Rohstoffe zu laden, um das Endprodukt zu erhalten. Für diese Tätigkeiten ist die im Folgenden genannte PSA erforderlich:

Bekleidung



Die Bekleidung des Bedienungspersonals muss aus einem widerstandsfähigen Material bestehen und die vollständige Beweglichkeit in Bezug auf die vom Bedienungspersonal auszuführenden Tätigkeiten gewährleisten.

Leichte Handschuhe (Schutz der Hände)



Diese müssen für die Hände des Bedienungspersonals geeignet sein und eine ausreichende Länge aufweisen, um die elastischen Handgelenksabschlüsse der Arbeitskleidung des Bedienungspersonals zu bedecken. Sie müssen einen sicheren und schnellen Griff sowie eine hohe Widerstandsfähigkeit gegen das handzuhabende Produkt gewährleisten. Sie müssen einen hohen Komfort und eine gute Schweißabsorption sicherstellen.

Haarnetz



Dieses muss eine für den Kopf geeignete Größe haben und das Haar innerhalb des Netzes halten können. Dabei ist eine gute Belüftung der Kopfhaut sicherzustellen.

Persönliche Schutzausrüstung für die Wartung

Dies betrifft jene Tätigkeiten, die der Wiederherstellung der Funktionstüchtigkeit der Maschine und/oder der Anlage dienen.

Da es sich um eine Reihe von Maßnahmen handelt, zu denen auch die Anhebung gehört, ist die bei Instandhaltungsmaßnahmen anzunehmende persönliche Schutzausrüstung wie folgt:

Bekleidung



Die Bekleidung des Bedienungspersonals muss aus einem widerstandsfähigen Material bestehen und die vollständige Beweglichkeit in Bezug auf die vom Bedienungspersonal auszuführenden Tätigkeiten gewährleisten. Die Enden dieser Kleidungsstücke müssen eng am Körper anliegen (elastisch), insbesondere an den Knöcheln, den Handgelenken, dem Hals und dem Bauch, um zu verhindern, dass ein flatternder Teil des Kleidungsstücks mit sich bewegenden Organen in Berührung kommt und dadurch eine ernste Gefahr darstellt. Das Kleidungsstück muss absolut wasserdicht sein.

Schuhe (Schutz der Füße)



Diese müssen ein anatomisches Antistress-Fussbett für optimalen Fusskomfort aufweisen und für das zu verwendende Produkt undurchlässig sein. Sie müssen den Fussknöchel vollständig bedecken, die Hose überdecken und schnell abgestreift werden können, um den Fuss im Fall eines unbeabsichtigten Kontaktes mit dem Produkt herauszuziehen. Sie müssen darüber hinaus auch eine Belüftung des Fusses gewährleisten.

Handschuhe (Schutz der Hände)



Diese müssen für die Hände des Bedienungspersonals geeignet sein und eine ausreichende Länge aufweisen, um die elastischen Handgelenksabschlüsse der Arbeitskleidung des Bedienungspersonals zu bedecken. Sie müssen einen sicheren und schnellen Griff sowie eine hohe Widerstandsfähigkeit gegen das handzuhabende Produkt gewährleisten. Sie müssen Schutz und Komfort sowohl bei hohen als auch bei niedrigen Temperaturen und eine gute Schweißabsorption sicherstellen.

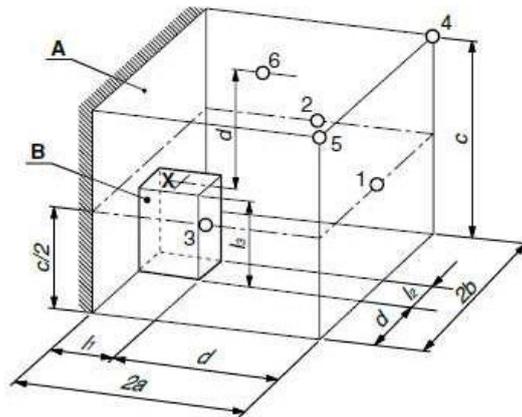
Geräuschemission

Die Maschine wurde so konstruiert und gebaut, dass die Geräuschentwicklung bereits an der Quelle gemindert wird.

Bei Messungen am Bedienungsplatz einer Maschine desselben Typs wurden folgende Werte ermittelt:

1. **A**-bewerteter äquivalenter Dauerschalldruckpegel: $L_{Aeq} = 72 \text{ dB(A)}$
2. **A**-bewerteter Schallleistungspegel, der von der Maschine abgestrahlt wird: $L_{pc} < 80 \text{ dB(C)}$

Die Messung des A-bewerteten äquivalenten Dauerschallpegels erfolgte gemäss der Norm EN ISO 3744. Wie in dieser Norm gefordert, wird die Maschine mit ihrem Mittelpunkt im Mittelpunkt des gedachten Bezugsparallelepiped positioniert, wobei die Längsachse wie die x-Achse ausgerichtet ist und der Vorderteil zum Punkt 1 zeigt (siehe nachstehende Abb.).



Nach dem Positionieren der Maschine wurde die Aufwärmzeit des Motors so lange abgewartet, bis die Maschine ihre normale Betriebstemperatur erreichte.

Für die Durchführung der Messungen wurden die folgenden Messgeräte verwendet:

- Integrierender Schallpegelmesser Brüel & Kjær, Mod. 2221, Klasse 1, gemäss IEC 651 und IEC 804
- Schallpegelkalibrator 4230 Klasse 1 gemäss IEC 942

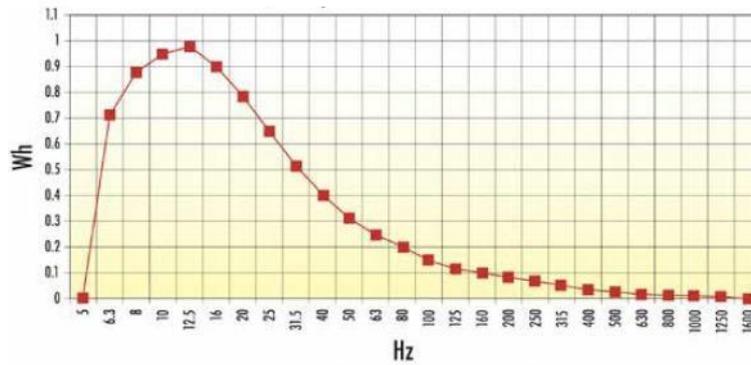
Wenn die Maschine in einer hallenden Umgebung aufgestellt wird oder wenn weitere Lärmquellen vorhanden sind und der tägliche Expositionspegel für Personen über 85 dB(A) liegt, besteht ein Risiko; in diesem Fall ist der Arbeitgeber verpflichtet, für den Arbeitnehmer persönliche Schutzausrüstung (Lärmschutzkopfhörer, Stöpsel) bereitzustellen.

Vibrationen

Bestimmung des Vibrationspegels der Ausrüstung – $A_{(w)sum}$

Das Ausmass der durch die Ausrüstung verursachten Vibrationsbeanspruchung muss für jede Expositionsbedingung hinsichtlich der frequenzbewerteten äquivalenten Beschleunigung $A_{(w) m/s^2}$ ausgewiesen werden. Die äquivalente Beschleunigung, vorzugsweise ausgedrückt (*) in SI-Einheiten (Meter pro Sekunde zum Quadrat – m/s^2), muss für jeden Griff entlang von drei Standardrichtungen mit den Bezeichnungen **X**, **Y** und **Z** ermittelt werden, wobei die Norm gemäss vorgesehener Frequenzbewertung (**Wh**), anzuwenden ist; diese geht von der maximalen Empfindlichkeit des Hand-Arm-Systems gegenüber Vibrationsbeanspruchungen mit einer Frequenz zwischen 5.6 und 1400 Hz aus. Dieses Intervall wird begrenzt durch die Oktavbänder mit Nennfrequenz zwischen 8 und 1000 Hz (jeweils inklusive) bzw. durch die Terzbänder mit Nennfrequenz zwischen 6,3 Hz und 1250 Hz (jeweils inklusive).

Gewichtungsfaktoren: ISO 5349-1 Beilage A



(* Die logarithmische Skala in Dezibel wird ebenfalls häufig verwendet (dB Ref. 10^{-6} s^{-2})

Die Ergebnisse der drei Achsen müssen anschliessend sektorbezogen addiert werden, um die bewertete Gesamtbeschleunigung zu erhalten.

$$A_{(w)sum} = \sqrt{a_{wx}^2 + a_{wy}^2 + a_{wz}^2}$$

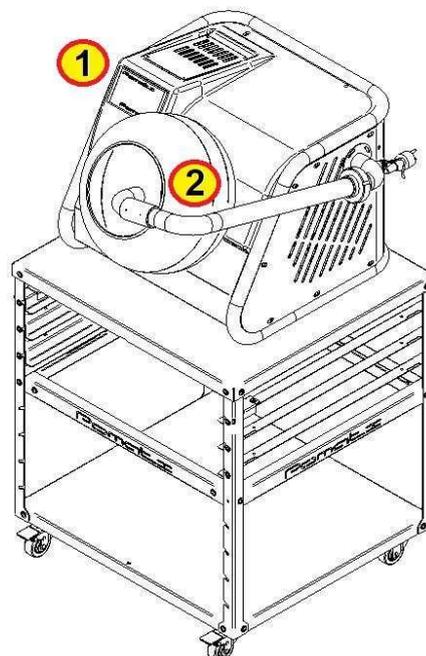
Die drei Standardrichtungen beziehen sich auf ein biodynamisches Koordinatensystem mit Ursprung an der Spitze des dritten Mittelhandknochens und mit der Längsachse dieses Knochens als Z-Achse; die X-Achse verläuft durch die Handfläche, während die Y-Achse rechtwinklig zu den beiden erstgenannten Achsen verläuft. Auf Grundlage der Messungen, die unter Simulation der Betriebsbedingungen im Prüfraum der Fa. **Pomati Group S.r.l.** gemäss der Norm UNI EN ISO 5349-1:2004 durchgeführt wurden.

DIE PRÜFDOKUMENTE UND BESCHEINIGUNGEN DER MESSGERÄTE SIND BEIM UNTERNEHMEN POMATI GROUP S.R.L. HINTERLEGT UND WERDEN DEN KONTROLLBEHÖRDEN ZUR VERFÜGUNG GESTELLT.

Position des Bedienungspersonals

Die BAS5 ist für die Bedienung durch eine einzelne Bedienungsperson konzipiert. Diese muss an der folgenden Stelle stehen:

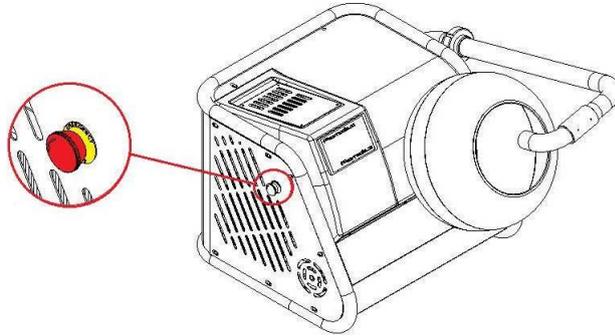
- Vor der Maschine, wenn diese nicht eingeschaltet ist**, um die Steuerungen über das Bedienfeld (1) einstellen und den Tank (2) be- oder entladen zu können.
- Vor der Maschine, wenn diese eingeschaltet ist**, um die Steuerungen über das Bedienfeld (1) einstellen und die entsprechenden Produkte in die Wanne (2) einfüllen zu können.



Sicherheitseinrichtungen

Die BAS5 verfügt über eine Not-Halt-Taste, bei deren Betätigung der Betrieb der Maschine sofort gestoppt wird, ohne die Stromzufuhr zur Hauptschalttafel und zum Bedienfeld zu unterbrechen. Zum Wiederherstellen des normalen Betriebszustandes sind folgende Schritte erforderlich:

- A. Beseitigung der Ursache für das Anhalten.
- B. Herausziehen des roten Pilztasters zwecks Rückstellung.



Der Pilztaster darf nicht für das normale Anhalten im Betrieb verwendet werden, sondern nur für den Notstopp. Durch die Betätigung des Tasters werden die Restrisiken der Maschine nicht beseitigt. Für deren vollständige Beseitigung ist die Aktivierung weiterer Schritte erforderlich.

Hinweise zur Verwendung der Anlage

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die BAS5-Maschine wurde speziell für den idealen Schokoladenüberzug von Mandeln, Haselnüssen, Kaffeebohnen, Puffreis und verschiedenen anderen Produkten entwickelt und hergestellt.

ES IST STRENGSTENS VERBOTEN,

- die Teile durch Nicht-Originalersatzteile auszutauschen
- die elektrischen Anschlüsse zu verändern, um die Sicherheitseinrichtungen zu überbrücken;
- die Maschine in Umgebungen mit explosionsfähiger und/oder korrosiver Atmosphäre zu verwenden.

Bevor irgendwelche Änderungen vorgenommen werden, ist es zwingend erforderlich, die Pomati Group S.r.l. um entsprechende Genehmigung zu bitten.

Zulässige Verwendung

Die Maschine kann eine Vielzahl von Produkten unterschiedlicher Formen und Konsistenzen verarbeiten.

Nur wenn Folgendes beachtet wird, lehnt **Pomati Group S.r.l.** die Verantwortung für das System nicht ab:

- 1) Bei Zweifel über die Verwendung bestimmter Produkte werden **ausschließlich** die Techniker der **Pomati Group S.r.l.** konsultiert.
- 2) Das Bedienpersonal hat alle Anweisungen in diesem Handbuch gelesen und verstanden.

Unzulässige Verwendung

Als unzulässige Verwendung gilt jede Verwendung, die nicht mit den in den Abschnitten "Bestimmungsgemäße Verwendung" und «Zulässige Verwendung» beschriebenen Verwendungen übereinstimmt.

Die unzulässige Verwendung der Maschine führt zum sofortigen Erlöschen der Garantie.

Sicherheitsschalter



Dieses Kapitel ist für spezialisiertes und entsprechend geschultes Personal bestimmt.

Be- und Entladevorgänge bergen ein hohes Maß an Gefahren für Menschen.

Die in diesem Abschnitt beschriebenen Tätigkeiten zur Handhabung dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden, das im Hinblick auf die sichere Ausführung der Tätigkeiten zum Be- und Entladen sowie auf die Handhabung von Frachtstücken mithilfe von Hebemitteln wie Gabelstaplern ordnungsgemäß geschult wurde.

Das Personal vor Ort muss die Vorschriften zur Unfallverhütung kennen.

Vor jeder Handhabung ist stets sicherzustellen, dass der Gabelstapler für das Anheben der betreffenden Last geeignet ist.

Es ist sicherzustellen, dass von instabilen Lasten keine Gefahr ausgeht und/oder keine Unfälle verursacht werden können.

Es ist sicherzustellen, dass die verwendeten Fahrzeuge und logistischen Lösungen für die geplante Verwendung geeignet und vollständig funktionstüchtig sind.

Es ist ein geeigneter Sicherheitsabstand zu hängenden Lasten einzuhalten.

Während der Handhabung muss das Personal die entsprechende persönliche Schutzausrüstung, wie Handschuhe, Schuhe mit rutschfesten Sohlen und Arbeitshelme, verwenden.

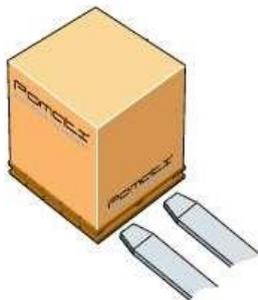
Prüfen Sie vor der Installation

Vor der Installation der Maschine sind folgende Prüfungen durchzuführen:

- Prüfen Sie, ob die Installationsfläche auch im Hinblick auf den zusätzlichen Platzbedarf bei der Montage ausreichend ist.
- Bereiten Sie die Anschlusspunkte für die Verbraucher vor.
- Vergewissern Sie sich, dass Höhe und Breite für den Durchgang ausreichend sind (halten Sie in jedem Fall einen Abstand von 800 – 1000 mm zu Wänden, Säulen und anderen Elementen ein, die den Betrieb und die Wartung beeinträchtigen könnten).
- Vergewissern Sie sich, dass die Tragfähigkeit des Bodens ausreichend ist, um dem Maschinengewicht standzuhalten.
- Stellen Sie einen Gabelstapler mit ausreichender Tragfähigkeit für das Heben der Maschine und ihrer Teile bereit.

Transport mit Verpackung

Der Transport hat mittels Gabelhubwagen zu erfolgen. Dabei sind die Gabeln in die dafür vorgesehenen Aussparungen der Palette einzuführen. Verwenden Sie Gabelhubwagen mit ausreichender Traglast (>150 kg). Bei der Lieferung des Überziehaufsatzes ist zu prüfen, ob während des Transports neben sichtbaren Schäden keine Schäden entstanden sind, welche die ordnungsgemäße Funktionsfähigkeit beeinträchtigen.



Anheben

Nachdem die Verpackung in die Nähe des Aufstellortes der Maschine gebracht wurde, ist es notwendig, die Verpackung durch Abschneiden der Bänder (A) zu öffnen. Öffnen Sie die Holzkiste (B) und achten Sie darauf, den Inhalt nicht zu beschädigen; nehmen Sie die an der Maschine befestigten Dokumente heraus und entfernen Sie alle Teile der Verpackungsabdeckung der Maschine; schneiden Sie die Bänder ab, die die Maschine an die Palette



binden.



Beim Entfernen der Umreifungsbänder muss besonders vorsichtig vorgegangen werden, da diese beim Aufschneiden

Wenn die Maschine während längerer Stillstandszeiten eingelagert werden soll, empfehlen wir die Lagerung an einem überdachten, witterungsgeschützten und vor aggressiven Chemikalien geschützten Ort. Vor dem Einlagern der Maschine empfehlen wir, diese vom Stromnetz zu trennen und eine vollständige Reinigung durchzuführen. Die Maschine muss in einer Umgebung mit geeigneter Temperatur (von +10 °C bis +60 °C) / (von 50 °F bis 140 °F) gelagert werden.

Elektrische/pneumatische Versorgung

Die Maschine muss mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung versorgt werden; sie darf nur an eine Leitung mit wirksamer Erdung angeschlossen werden. Wenn Sie Zweifel haben, schliessen Sie die Maschine nicht an.



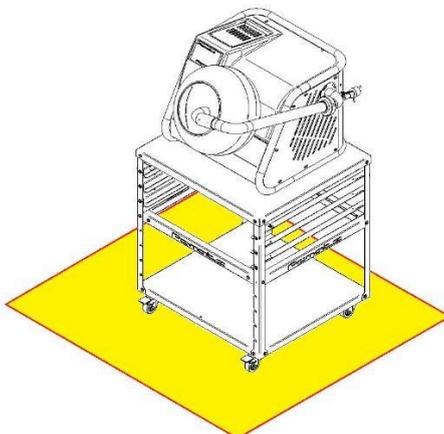
Wenn zu lange Verlängerungskabel verwendet werden oder die Versorgung über Stromgeneratoren erfolgt, kann es zu folgenden Komplikationen kommen:

- A. Langsames Anlaufen des Motors mit Ansprechen der Schutzeinrichtungen.
- B. Überhitzung des Motors mit Leistungsabfall.
- C. Funktionsausfall der Einschalt-/Ausschaltvorrichtung.

Platzbedarf für das Bedienungspersonal

Der Platzbedarf für das Bedienungspersonal zum Zweck der ordnungsgemässen Verwendung der Maschine sowie für das Wartungspersonal muss 800/1000 mm betragen.

Dieser Bereich muss entlang des gesamten Maschinenumfangs frei gelassen werden. Bedenken Sie auch, wenn die physikalischen Eigenschaften und/oder die Handhabungsanforderungen für die Durchführung der oben genannten Vorgänge mehr Platz erfordern, muss dieser vergrößert werden.



Kennzeichnung

Auf dem Typenschild sind alle Daten zur Identifizierung der Maschine eingraviert. Diese Daten müssen in jedem bei der Korrespondenz zwischen dem Benutzer und dem Hersteller verwendeten Dokument (z. B. in jeder Anfrage an den Kundendienst oder in jeder Ersatzteilbestellung usw.) angegeben werden.

An der Maschine ist das nachstehend abgebildete Typenschild angebracht:



DAS TYPENSCHILD DARF AUF KEINEN FALL ENTFERNT ODER MANIPULIERT WERDEN.

Technische Daten der Maschine

Die gelieferte Maschine weist die folgenden technischen Daten auf:

- Kapazität der Wanne 5 kg
- Drehgeschwindigkeit der Wanne 32 U/min
- Volt 220 50/60 Hz

Wiederaufbau

Gehen Sie beim Abbau der Maschine im Fall des Verkaufs, der Neuinstallation oder der Einlagerung beim Kunden entsprechend den nachstehenden Abbauschritten vor:

- Entscheiden Sie anhand der Abmessungen des verfügbaren Transportfahrzeugs und der Anzahl der Teile, in die die Maschine zerlegt werden soll, wie bzw. in welche Teile Sie die Maschine zerlegen.
- Bringen Sie die beweglichen Teile der Maschine in die für den Transport günstigste Stellung.
- Nummerieren Sie alle getrennten Teile an den Verbindungsstellen, um den künftigen Wiederaufbau zu erleichtern.
- Trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung.

Für den Wiederaufbau und die Neueinstellung siehe die entsprechenden Abschnitte dieses Handbuchs.

Abbau und Entsorgung

Am Ende der tatsächlichen Lebensdauer muss das Benutzerunternehmen die Maschine unter Einhaltung der geltenden Vorschriften veräußern und dabei vor allem für die Entleerung der Schmiermittel und die allgemeine Reinigung der verschiedenen Maschinenteile sowie anschliessend für die Trennung der Maschinenteile sorgen. Nach der Demontage der Maschine gemäß des vorgenannten Demontageverfahrens, hat die Entsorgung der diversen Materialien gemäß den Vorschriften des Landes, in welchem die Maschine entsorgt werden soll, zu erfolgen. Die Maschine enthält keine gefährlichen Bestandteile oder Stoffe, die besondere Verfahren zur Beseitigung erfordern.

Materialien der Maschine

Im Zusammenhang mit der Entsorgung wird darauf hingewiesen, dass die Materialien, aus denen die Maschine besteht, nicht gefährlich sind und sich im Wesentlichen wie folgt zusammensetzen:

1. Lackierter, kunststoffbeschichteter oder galvanisierter ferritischer Stahl, Edelstahl, Kupfer
2. Polyethylen mit oder ohne Zusatzstoffe(n) oder Adiprene
3. Elektromotoren
4. Stromkabel mit Ummantelungen
5. Steuer- und Regelelektronik
6. Stützräder und Gummimaterialien

ACHTUNG

Während der Entsorgung sind die geltenden Rechtsvorschriften des betreffenden Landes einzuhalten.

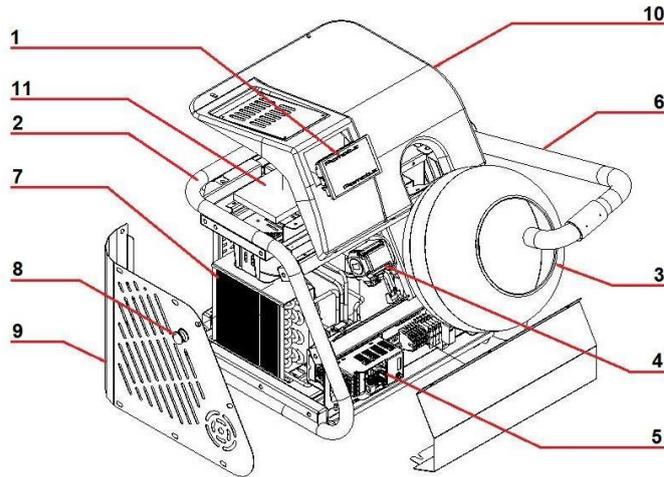
Einrichtung

Vor der ersten Inangsetzung der Maschine sind die Hauptkomponenten einer allgemeinen Überprüfung zu unterziehen:

1. Nehmen Sie eine besonders sorgfältige Überprüfung aller Anschlüsse und Befestigungselemente vor und prüfen Sie die Schrauben auf festen Sitz, da sich diese während des Transports oder der Inbetriebnahme gelöst haben könnten.
2. Prüfen Sie die elektrischen Anschlüsse.
3. Prüfen Sie, ob die Netzspannung mit der Eingangsspannung kompatibel ist.
4. Automatischer Stopp der Maschinenmotoren bei Betätigung der Not-Aus-Taste.

Beschreibung der Baugruppen der Maschine

Vor der ersten Inangsetzung der Maschine sind die Hauptkomponenten einer allgemeinen Überprüfung zu unterziehen:

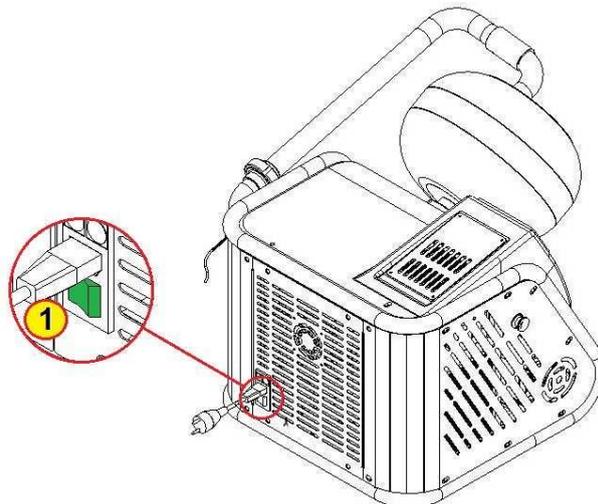


1. Bedienelement
2. Rahmen
3. Wanne
4. Getriebemotor
5. Schaltschrank
6. Luftaustrittsrohr
7. Ventileinheit
8. Not-Halt-Taster
9. Karosserie
10. Abdeckung
11. Luftfilter

Bedienelemente

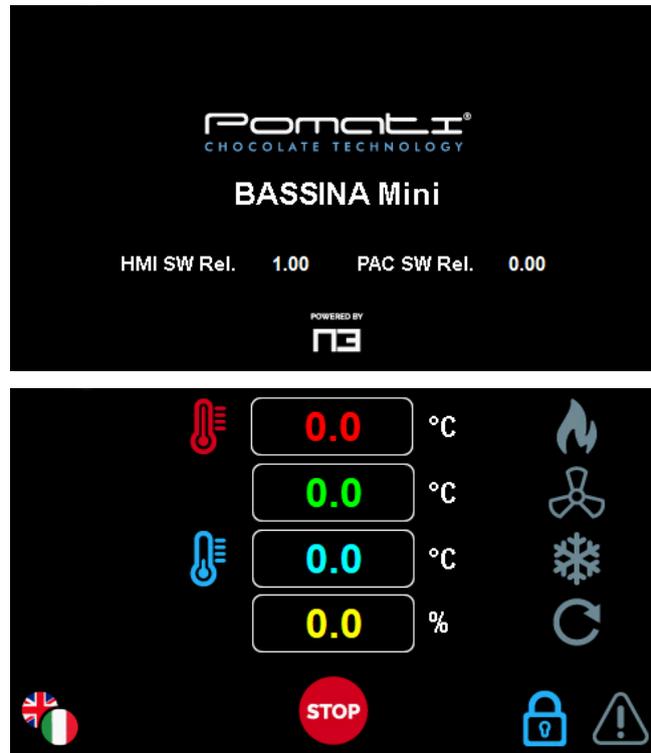
An der BAS5 ist ein Touchscreen-Bedienfeld installiert, über das alle Maschinenbewegungen gesteuert und eingestellt werden können (siehe Beschreibung auf Seite 16).

Eine Not-Halt-Taste (siehe Seite 11, Sicherheitskontrollen) an der Seite der Maschine und eine Einschalttaste (1) an der Rückseite der Maschine.



Bedienelement Touch Screen

Im Folgenden werden die Funktionen des Bedienfelds erläutert:
Beim Einschalten des Geräts wird einige Sekunden lang das nachstehende Bild angezeigt und im Modus "Automatik" die Menüseite.



1. **ROTER KASTEN:** Ermöglicht die Einstellung der Heisslufttemperatur; durch Drücken des Symbols wird ein Fenster mit einer Tastatur geöffnet. Sobald die gewünschte Temperatur eingestellt ist, wird die Flamme auf der rechten Seite rot.



2. **GRÜNER KASTEN:** Zeigt die aktuelle Temperatur an, wenn das Gerät in Betrieb ist. Drücken Sie das VENTILATOR-Symbol auf der rechten Seite, um - je nach Bedarf - heiße oder kalte Luft zu aktivieren. Das Symbol wird grün, wenn es in Betrieb ist.



3. **BLAUE BOX:** Ermöglicht die Einstellung der Kaltlufttemperatur; durch Drücken des Symbols wird ein Fenster mit einer Tastatur geöffnet. Sobald die gewünschte Temperatur eingestellt ist, wird die SCHNEEFLOCKE auf der rechten Seite blau.



4. **GELBER KASTEN:** Zeigt die prozentuale Geschwindigkeit der Wanne an. Wenn Sie auf den Kasten drücken, öffnet sich ein Fenster mit einer Tastatur, über die Sie die gewünschte Geschwindigkeit einstellen können. Wenn Sie auf das Symbol daneben drücken, wird es gelb und die Drehung der Wanne beginnt.



5. **STOP:** Durch Drücken der Taste "Stop" werden alle Aktivitäten der Maschine beendet.

Einführung in Betrieb und Produktion

Die BAS5 ist für die Ummantelung und den Überzug von verschiedenen Produkten konzipiert und entwickelt worden, angefangen bei den klassischen Produkten wie Haselnüssen, Mandeln, Pistazien, kandierten Früchten bis hin zu Gelees, Bonbons, usw.

Der Arbeitsprozess umfasst im Allgemeinen drei Schritte:

- Verdickung/Überzug
- Abrundung/Perfektionierung
- Produktveredelung

VERDICKUNG/ÜBERZUG

Rotationsgeschwindigkeit: 50% Lufttemperatur (kalt): 10 - 13 °C

Giessen Sie eine dünne Schicht geschmolzener Schokolade (ca. 40 °C) in die Wanne und verteilen Sie sie mit einem weichen Spatel, damit das Produkt besser rollt. Nach einigen Minuten, wenn die Schokolade ausgehärtet ist, führen wir das zu überziehende Produkt ein und beginnen, unter Beibehaltung der angezeigten Einstellungen, schrittweise geschmolzene Schokolade hinzuzufügen, wobei wir uns vor dem Hinzufügen weiterer Schokolade vergewissern, dass sie um das Produkt herum ausgehärtet ist. Fahren Sie auf diese Weise fort, bis die gewünschte Überzugsdicke erreicht ist, und erhöhen Sie die Geschwindigkeit bis auf 100 %.

ABRUNDUNG/PERFEKTIONIERUNG

Rotationsgeschwindigkeit: 70 - 100 % Lufttemperatur (heiß): 33 - 40 °C.

In diesem Stadium der Verarbeitung schalten Sie die Kaltluft aus, lassen die Maschine etwa 2 Minuten laufen und schalten dann die Heissluft bei einer Temperatur von 33 - 34 °C bei weisser Schokolade und 38 - 40 °C bei dunkler Schokolade ein. Lassen Sie das Produkt 20 bis 40 Minuten lang laufen, bis die Oberfläche eine zufriedenstellende Homogenität erreicht hat. Schalten Sie dann die Heizung aus und schalten Sie die Kaltluft bei etwa 12 - 13 °C wieder ein, damit die Form aushärtet. Das Produkt kann nun entnommen werden, damit es sich stabilisieren kann, bevor es in die Endbearbeitung geht.

PRODUKTFINISH

Bei der Endbearbeitung des Produkts kommen mehrere Techniken zum Einsatz. Alle müssen bei sauberer Maschine und stabilisiertem Produkt durchgeführt werden.

Glanz und Versiegelung mit Capol:

Bei diesem Verfahren wird das Glanz- und Versiegelungsmittel nach und nach entsprechend den Anweisungen des Herstellers zugegeben. Das Bassinat muss zur Stabilisierung mindestens 10 Stunden lang in einer geeigneten Umgebung ruhen und wird dann vollkommen sauber und trocken in die Maschine zurückgeführt.

Zusatz von Pulver:

Die Voraussetzung dafür, dass diese Produkte am Bassinat haften, ist, dass die Schokoladenoberfläche weich ist. Gehen Sie dann vor, wie im Schritt ABRUNDUNG/PERFEKTIONIERUNG angegeben; wenn das Produkt weich ist, schalten Sie den Luftstrom vollständig ab, fügen Sie das Walzpulver/Granulat hinzu und lassen Sie es gut haften. Das Produkt herausnehmen und vor dem Verpacken einige Stunden in einer geeigneten Umgebung ruhen lassen.

Zusätzliche Schokoladenschicht:

Bei diesem Verfahren wird eine dünne Schicht geschmolzener weisser Schokolade hinzugefügt, die mit fettlöslichem Farbstoff gefärbt ist. Starten Sie die Maschine mit der Einstellung VERDICKUNG/ÜBERZUG, ohne einen ersten Schokoladenfilm in der Wanne zu erzeugen, sondern fügen Sie einfach das Produkt und die gefärbte Schokolade hinzu, bis das gewünschte Ergebnis erreicht ist.

Allgemeines Wartungsverfahren

Vor dem Beginn von Wartungsarbeiten müssen die folgenden allgemeinen Schritte ausgeführt werden:

- a) Bringen Sie die verschiedenen beweglichen Teile der Maschine in die für die auszuführende Wartungsarbeit günstigste Stellung.
- b) Schalten Sie die Stromversorgung aus.
- c) Verriegeln Sie den Hauptschalter mit einem Vorhängeschloss in der Geschlossenstellung.
- d) Führen Sie die Wartungs- oder Instandsetzungsarbeiten gemäss den Anweisungen im entsprechenden Kapitel dieser Anleitung aus.
- e) Wenn alle Arbeiten abgeschlossen sind, schalten Sie die Stromversorgung wieder ein und vergewissern Sie sich vor der Wiederinbetriebnahme, dass
 - alle Sicherheitseinrichtungen funktionstüchtig sind;
 - alle verwendeten Werkzeuge entfernt wurden;
 - alle beweglichen Teile befestigt wurden.
- f) Überprüfen Sie vor Beginn der Produktion, ob die Maschine ordnungsgemäss funktioniert.

Kontroll- und Wartungsarbeiten

Art und Häufigkeit der Kontroll- und Wartungsarbeiten

Mithilfe einer systematischen Funktionsprüfung der am meisten beanspruchten und von Verschleiss betroffenen Maschinenteile können künftige Funktionsstörungen vermieden werden. Damit kann sichergestellt werden, dass die Maschine im Zeitverlauf konstant mit maximaler Leistungsfähigkeit betrieben werden kann.

Wartung

Die Wartung umfasst all jene Massnahmen, die regelmässig und systematisch an den Maschinenteilen auszuführen sind.

Die **gewöhnliche (planmässige) Wartung** gliedert sich in folgende Tätigkeiten:

- Funktionsprüfung der verschiedenen Teile.
- Beseitigung oder Behebung von Anomalien, auch solcher, die bei Fortbestehen zu Problemen führen können, auch wenn sie keine unmittelbare Gefahren- oder Ausfallquelle darstellen.

Die **außerordentliche Instandhaltung** besteht aus dem vollständigen Ersatz von Maschinenteilen oder Organen, die ihre durchschnittliche Lebensdauer erreicht haben, um Brüche zu vermeiden, die zu Maschinen- und Produktionsstillständen führen.

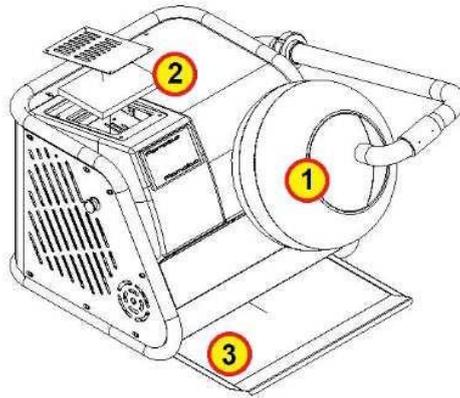
Für jede ordentliche oder ausserordentliche Wartungstätigkeit sind die Intervalle in Betriebsstunden, das zur Ausführung der Tätigkeit befugte Personal, die erforderliche durchschnittliche Dauer und eine detaillierte Beschreibung der Wartungsmassnahme angegeben.

Die für jeden Eingriff berechnete Häufigkeit und die dafür benötigte Zeit sind rein indikativ, um eine Wartungsplanung zu ermöglichen. Erst nach einer kontinuierlichen Wartung und ihrer kritischen Analyse ist es möglich, den tatsächlichen Bedarf in Übereinstimmung mit den wichtigsten Anforderungen des Unternehmens zu bestimmen.

Nachstehend finden Sie zwei zusammenfassende Tabellen mit den verschiedenen Wartungsarbeiten, ihrer Häufigkeit und der Angabe, ob das Gerät an der Maschine vorhanden ist.

Gewöhnliche Wartung

Nachstehend sind die wesentlichen Stellen für die gewöhnliche (planmässige) Wartung aufgeführt.



1. Wanne - Die Maschine mit beliebiger Geschwindigkeit starten, Heisslufttemperatur auf Maximum drehen, nach einigen Minuten heisses Wasser in die Wanne einfüllen, einige Minuten laufen lassen und dann mit Hilfe eines Schwamms gründlich reinigen. Das Wasser entfernen, gründlich abtrocknen und mit einem für die Lebensmittelproduktion geeigneten Desinfektionsmittel abschliessen.
2. Luftfilter - Überprüfen Sie die Sauberkeit des Luftfilters. Wenn er verschmutzt ist, nehmen Sie ihn heraus und blasen Sie den Schmutz weg, der sich dort angesammelt hat.
3. Kondensatschublade - Überprüfen Sie die Kondensatmenge, die sich gebildet hat, und nehmen Sie gegebenenfalls die Schublade heraus und entleeren Sie sie.