

Manuel d'utilisation et de maintenance



SERIE LAPACK

450, 450 S, Twin, 500, 500 S,
900 S, 1000 SL, 550 Duplex, Variant

ATTENTION !!! IMPORTANT !

RÈGLES DE GARANTIE DES MACHINES

Nous informons tous nos chers clients que, afin d'éviter tout malentendu que la

La "POMPE DE VIDE", la
"CARTE ELECTRONIQUE"
et la "CLOCHE EN
PLEXIGLAS"

Sont des articles

Qui ne peuvent pas être remplacés à l'avance
même s'ils sont encore en garantie

Après 2 à 3 mois de travail, la "POMPE À VIDE" et la "CLOCHE EN PLEXIGLAS", si elle n'est pas utilisée de manière appropriée (produits chauds, liquides corrosifs, vapeurs d'eau, etc.), peut présenter un encrassement anormal qui en compromet le bon fonctionnement. Dans ce cas-là, pour le nettoyage et/ou l'expertise sur ces 2 composants, on sera obligé de vous demander de nous la renvoyer.

RIEN NE SERA ENVOYE A L'AVANCE !!!

Pour les autres pièces cette règle n'est pas d'application car ces elles ne sont pas soumises à une usure mécanique.

Chapitre 1

IDENTIFICATION DU "MANUEL D'UTILISATION"

Le manuel d'instructions est un document émis par le fabricant et fait partie intégrante de la machine. Ce document est dûment identifié afin de permettre la traçabilité et / ou référence future.

Tous droits, concernant sa reproduction et divulgation et la documentation pertinente ci-jointe, sont réservés.

OBJET DU DOCUMENT

Le but principal du manuel d'instructions est de fournir au client et à tous les opérateurs chargés de l'utilisation de la machine, les informations nécessaires à son installation et à son utilisation correcte et au maintien dans des conditions optimales, en particulier pour que cela se fasse dans les plus hautes conditions de sécurité.

Chaque interaction opérateur-machine, dans le cadre de l'utilisation prévue et pendant toute la durée de vie de la machine, a été soigneusement et complètement analysée par le fabricant pendant les phases de projet, de production et d'écriture manuelle. Malgré cela, étant entendu que rien ne peut remplacer l'expérience, une bonne formation et, surtout, le « bon sens » de ceux qui agissent avec la machine. Ces dernières exigences sont nécessaires et fondamentales soit dans chaque phase opérationnelle, soit lors de la lecture de ce présent manuel.

Le non-respect des précautions ou des mises en garde spécifiques contenues dans ce manuel, l'utilisation de la machine par un personnel inadéquat, enfreignent toute règle de sécurité relative à la conception, à la construction et à l'utilisation prévue de la fourniture et libèrent le constructeur de toute responsabilité en cas de dommages corporels ou matériels.

Le fabricant n'est donc pas responsable des conséquences du non-respect par l'utilisateur des précautions de sécurité indiquées dans le présent manuel.

RÉFÉRENCES RÉGLEMENTAIRES

Ce présent document fait référence aux indications écrites en

- Pièce jointe « I » à la directive 89/932 / CEE et amendements suivants : point 1.7.4;

Machine sous vide sur Roulettes

- UNI EN 292/2 - 1992, point 5.5

MACHINE MOD.	●	●	V	HZ	●
NUMERO MATRICULE	●				●
DATE D'EXPEDITION	●				●
RECEPTIONNAIRE	●				●

Chapitre 2

Comment lire et utiliser le "Manuel d'instructions"

CONSERVATION DU MANUEL

Ce présent document fait partie intégrante de la machine ; pour cette raison, il doit être gardé et dûment utilisé pendant toute la durée de vie de la machine, même en cas de cession à des tiers.

Les éventuelles demandes de copies supplémentaires de ce présent document devront être régularisées par un bon d'Achat adressé au fabricant.

Afin de conserver correctement pendant longtemps ce manuel, nous vous suggérons de suivre ces instructions :

- Utiliser le manuel de manière à ne pas endommager tout ou partie de son contenu. En particulier, il est recommandé de ne pas abandonner le manuel pendant son utilisation et de le placer à l'endroit qui lui a été attribué immédiatement après la fin de la consultation ;
- Ne retirez, déchirez ou réécrivez aucune partie du manuel. Tout assemblage doit être demandé à la société de construction ;
- Conserver le manuel dans des endroits protégés contre l'humidité, la chaleur et d'autres agents environnementaux susceptibles de nuire à son intégrité ou à sa durabilité.

ETIQUETAGE DE LA MACHINE

Les étiquettes de sécurité suivantes sont apposées sur la machine.





CE	
MODEL	
MATRICULATION	
VACUUM PUMP	
ELECTRONIC CARDS	
VOLTAGE	
FREQUENCY	

Vérifiez qu'elles ne soient pas enlevées ou endommagées.

DEFINITIONS

Selon la directive CEE 89/3392 et les mises à jour suivantes, ces définitions sont divulguées :

- OPÉRATEUR : la/les personne(s) chargée(s) de faire fonctionner, de régler, d'effectuer l'entretien ordinaire ou le nettoyage de la machine
- UTILISATEUR : la/les personnes responsables et/ou propriétaires

DONNÉES D'IDENTIFICATION DU FABRICANT ET EMPLACEMENT DE LA PLAQUE "MARQUAGE CE"

L'identification de la société en tant que fabricant de la machine s'effectue conformément à la législation en vigueur AU MOYEN DES ACTES SUIVANTS :

- Déclaration de conformité
- Marquage CE
- Manuel d'utilisation
- Une plaque spéciale apposée sur la machine reporte de façon indélébile les informations relatives au MARQUAGE CE :



IL EST STRICTEMENT INTERDIT DE RETIRER
LE «MARQUAGE CE» ET / OU DE LE
REEMPLACER PAR D'AUTRES
ÉTIQUETTES.

Au cas où, accidentellement, le "MARQUAGE CE" a été endommagé ou retiré de la machine, le client doit informer le fabricant.

Chapitre 3

CERTIFICAT DE GARANTIE

Le constructeur s'engage, pour la durée de 12 (douze) mois à compter de la date d'expédition et de livraison directe de la marchandise, à garantir au client ou au revendeur l'intégrité et le bon fonctionnement des composants relatifs à la machine en objet.

Toutes les pièces d'usure - pièces qui s'usent constamment - ne sont pas couvertes par la garantie. Ces pièces sont :

- a) Résistance – Téflon – joint de couvercle – Piston d'ouverture du couvercle – Membrane de soudure – Filtre à air – Filtre à huile – filtre à huile – Palette de la pompe.
- b) Si une pompe à vide, d'une machine fournie, est sous garantie et est livrée au fabricant pour des problèmes d'aspiration ou de dysfonctionnement, le fabricant se réserve la faculté de vérifier si des corps étrangers ont été aspirés : liquides, solides, sauces, crèmes, etc. Dans ce cas, la réparation du matériel et la main d'œuvre seront régulièrement facturés car le problème n'est pas lié à un défaut de fabrication mais à une négligence du client lors de l'utilisation.

Les éventuels problèmes liés aux cartes électroniques devront être vérifiés/examinés par le fabriquant, au moins par l'envoi d'une photo par courrier électronique, avant l'expédition d'une nouvelle sous garantie. Un court-circuit avec explosion (vraiment évident) exclut la garantie car il s'agit d'un dommage causé par des agents externes et il n'est pas dû à un défaut de fabrication. Les dommages aux pièces intégrées, ou non visibles, seront gérés en garantie totale.



IL EST IMPORTANT DE NOUS ENVOYER UNE PHOTO DU COTE DE LA CARTE OU FIGURE LA DATE D'INSTALLATION

LES POINTS (b) ET (c) SONT IMPERATIFS

- c) Les éventuels problèmes aux pièces pneumatiques, structurelles ou mécaniques seront régulièrement gérés et résolus dans les conditions générales de la garantie sans aucun coût pour le client
- d) Pour les interventions requis durant la période de garantie, les coûts de matériaux remplacés ne seront pas facturés si les pièces rentrent dans la garantie, tandis que les coûts de main-d'œuvre seront facturés.
- e) Si l'intervention requis durant la période de garantie concerne une pièce qui ne rentre pas en garantie, celles-ci et les coûts de main-d'œuvre, seront régulièrement facturés
- f) Les interventions et les réparations sur les machines doivent être effectué chez le constructeur soit pendant la période de garantie soit en dehors de ladite période ; nous spécifions donc qu'aucun coût de transport (aller et/ou retour) ne sera remboursé.
- g) Si l'on estime indispensable, pendant la période de garantie, des interventions externes de la part de nos techniciens, les coûts de déplacement (aller et/ou retour) seront totalement facturés, indépendamment de la cause de l'intervention.
- h) Les frais d'envoi de toutes les pièces détachées, soit pendant la période de garantie, soit en dehors de cette période, seront à votre charge.
- i) Toutes pièces défectueuses (pompe, carte électronique, etc.) et qui ont été manipulées par le client pendant la période de garantie, ne seront plus considérées sous garantie. Seulement le constructeur a le devoir d'y intervenir.

Un montant de 30€ sera débité en cas de refus du devis émis pour les machines (hors garantie) envoyées pour l'expertise



GARANTIE PIÈCES DE RECHANGE

1. Les pièces de rechange fournies sous garantie ne seront plus couvertes par la garantie pour les besoins futurs.
2. Toutes pièces achetées auront une garantie de 6 mois, à moins que celle-ci ne soit mal installée ou manipulées par le client



NOUS VOUS INVITONS A LIRE
ATTENTIVEMENT LES CONDITIONS
SUIVANTES



Chapitre 4

PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES DE PRÉVENTION DES ACCIDENTS

- Veuillez respecter strictement ces recommandations
- Ne jamais toucher les parties métalliques de la machine avec les mains mouillées ou humides ;
- Ne tirez pas le câble de la machine pour la débrancher ;
- Tenir à l'écart de la portée des enfants ou des personnes incapables d'utiliser l'appareil
- La sécurité électrique de cet appareil n'est assurée que lorsque celui-ci est correctement connecté à une installation efficace de mise à terre, comme le prévoient les normes de sécurité électrique en vigueur ; il est nécessaire de vérifier cette fondamentale condition et, en cas de doute, demander l'intervention d'un personnel qualifié pour toute éventuelle vérification ; le constructeur n'est pas responsable des dommages dû à l'absence d'installation de mise à la terre
- En cas d'endommagement potentiel de la mise à la terre de sécurité, la machine doit être complètement éteinte pour éviter les activations non désirées et / ou non volontaires ;
- Utiliser toujours des fusibles de protection conformes aux règles de sécurité en vigueur, avec la bonne valeur et les caractéristiques mécaniques appropriées ;
- Éviter d'utiliser des fusibles réparés et la création de court-circuit sur les bornes présentes sur les porte-fusibles ;
- Le câble d'alimentation de la machine ne doit pas être remplacé par l'utilisateur ; en cas d'endommagement, ou pour son remplacement, adressez-vous exclusivement au fabricant de la machine ;
- Gardez le câble loin des sources chaudes ;
- Éteignez et débranchez toujours la machine avant de commencer toute procédure de nettoyage ;
- Nettoyez toutes les surfaces et les panneaux de commande avec des chiffons secs et mous ou légèrement imbibés d'un détergent doux.

OBLIGATIONS EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT ET/OU DE POTENTIEL DANGER

Les opérateurs ont l'obligation de signaler à leurs responsables directs toute déficience et/ou situation dangereuse potentielle qui pourrait survenir.

OBLIGATIONS DE L'UTILISATEUR

L'utilisateur DOIT informer en temps utile le constructeur de tout défaut et/ou dysfonctionnement des systèmes de protection contre les accidents, ainsi que de toute situation de danger présumé.

Il est strictement interdit à l'utilisateur et/ou à des tiers (à l'exclusion du personnel de la société constructrice dûment autorisée) d'apporter des modifications de toute nature et entité que ce soit à la machine et/ou à ses fonctions, ainsi qu'au présent document technique. En cas de dysfonctionnement et/ou de danger dû à un non-respect de ce qui précède, le constructeur n'est pas responsable des conséquences.

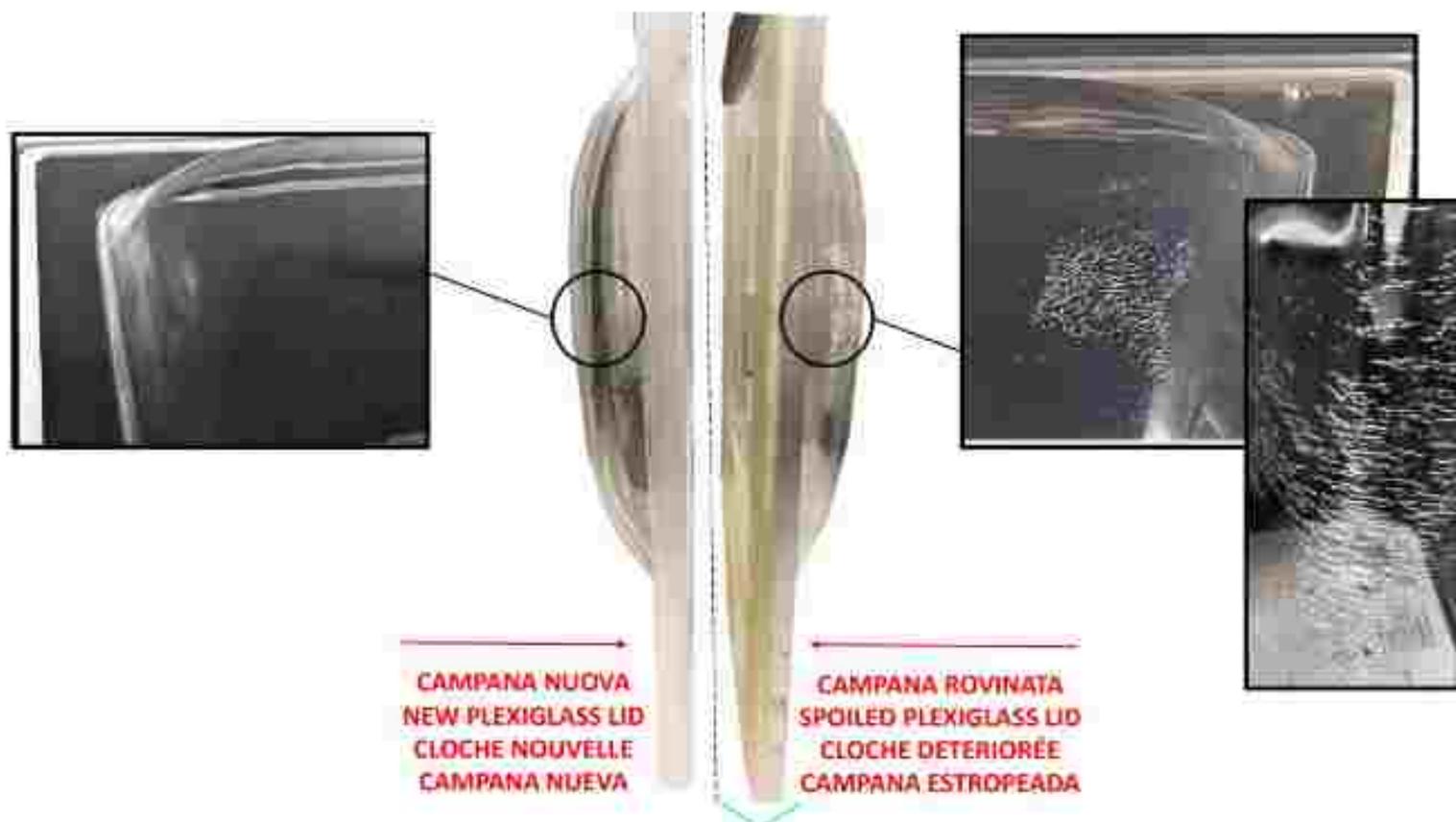
Nous vous conseillons de demander les éventuelles modifications directement au constructeur.

NORMES DE NETOYAGE

Toutes les parties en acier de la machine doivent être nettoyées à l'aide de produits appropriés, dégraissants, si possible **À BASE NON ALCOOLIQUE**.

La cloche en plexiglas transparente doit être nettoyée en utilisant du **LESSIVE NEUTRE, EAU OU BIEN DES PRODUITS NON AGGRESSIFS**, à base non-alcoolique.

La présence même d'une quantité minimal d'alcool, pourrait être absorbée par les pores du plexiglas, endommager et créer des fissures internes sur la cloche.



RECEPTION MARCHANDISE



Si, au moment de la livraison de la marchandise, l'emballage devait être en mauvaise état ou la palette endommagée, etc. réceptionner le colis sous réserve de contrôle,

“RISERVE DE CONTROLE”

INSTALLATION

Enlever l'emballage et vérifier l'intégrité de la machine. Le tout dans les 24 heures suivant la réception du colis. En particulier, vérifiez que la machine est intacte et sans dégâts visibles qui pourraient avoir été causés par le transport. En cas de doute, ne pas utiliser la machine et informer le constructeur.

**TOUTES PLAINTES PRESENTE' APRES 24H DE LA RECEPTION
DE LA MARCHANDISE NE SERONT PAS PRISES EN
CONSIDERATION.**

**TOUTES COMMUNICATIONS RELATIVES A DES
DISCORDANCES SUR LES PIECES DE RECHANGE
ENVOYEEES DOIT ETRE SIGNALEES DANS LES 24
HEURES SUIVANT LA RECEPTION DE LA
MARCHANDISE. APRES CETTE PERIODE, TOUTE
RECLAMATION SERA CONSIDEREE COMME NULLE ET
NON AVENUE**

EMPLACEMENT

Placez la conditionneuse dans un endroit à faible taux d'humidité et loin des sources de chaleur.

LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE INSTALLÉE EN ATMOSPHÈRE EXPLOSIBLE

BRANCHEMENT



Foto A: pompe 20 m3



Foto B: pompe 60 m3

1

Vérifiez avant le démarrage du cycle, le niveau d'huile à l'aide de l'indicateur (voyant) qui se trouve sur le côté du moteur (Photo). Pour y accéder, dévisser les 4 vis qui bloquent l'ouverture du châssis et relever le à 90°

Avant de brancher la sous-vide use, s'assurer que les données, figurants sur la plaque d'immatriculation, correspondent à celles du réseau de distribution électrique.

La plaque d'immatriculation se trouve sur le côté de la machine.

Après avoir vérifié le niveau de l'huile et refermé le châssis, brancher la prise au courant 230V-
monophasique

En cas d'incompatibilité avec votre prise de courant, faite remplacer la prise de la machine avec
une plus adaptée par un technicien spécialisé.

Celui-ci doit notamment s'assurer que la section des câbles de la prise est adaptée à la puissance
absorbée par l'appareil. L'utilisation d'adaptateurs, de prises multiples et/ou de rallonges est
généralement déconseillée. Si leur utilisation s'avère indispensable, seuls des adaptateurs simples
ou multiples et des rallonges conformes aux normes de sécurité en vigueur doivent être utilisés,
tout en veillant à ne pas dépasser la limite de débit en valeur de courant, et celui de puissance
maximale marqué sur l'adaptateur multiple.

**AVANT D'EFFECTUER TOUTE OPÉRATION DE CONTRÔLE COMPORTANT LE
DÉMONTAGE DE CERTAINS COMPOSANTES, IL FAUT DÉBRANCHER
IMPÉRATIVEMENT LA PRISE DE L'APPAREIL.**

DESCRIPTION DE LA MACHINE

Les machines à emballer sous vide à cloche que nous produisons sont des machines de conception moderne, avec carte modulaire interchangeable à commandes totalement électroniques, donc pas soumises à usure. Le système de soudure, géré électroniquement, est composé d'une barre en acier inoxydable à résistance plate (5mm) qui, grâce à un excellent système pneumatique installé garantit une soudure équilibrée et homogène sur tout type de sac que vous voulez utiliser (nylon, polyéthylène, aluminium, cryovac).

Les pompes à vide installées dans nos machines sont de conception très moderne silencieuses même en fonctionnant à cycles ininterrompus et garantissent un très haut degré de vide final.

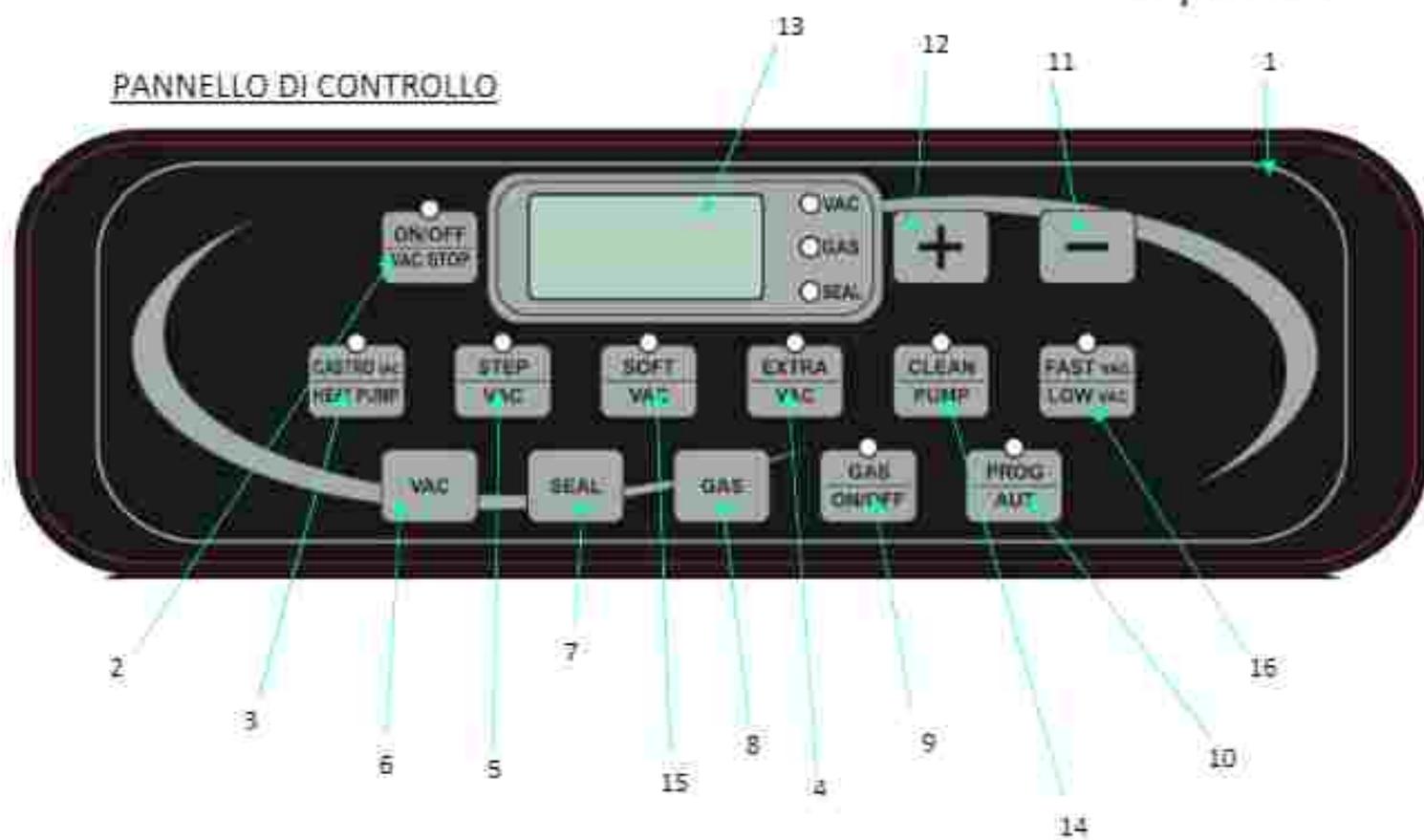


Les machines décrites ci-dessus ont été expressément conçues pour le conditionnement sous vide de produits selon les instructions du présent manuel et ne devront être destinées qu'à cet usage. Toute autre utilisation doit être considérée comme impropre et donc dangereuse. **LE CONSTRUCTEUR N'EST PAS RESPONSABLE DES DEGATS RESULTANTS D'UNE UTILISATION INDUE, ERRONÉE ET DÉRAISONNABLE.**



1. Châssis en acier Inox
2. Cloche en plexiglas
3. Cuve en acier Inox
4. Charnière fixation de la cloche en aluminium
5. Interrupteur de lignée
6. Panneau de commande digitale
7. Ecran LCD alphanumérique contrôle des cycles de travail et de vide en pourcentage
8. Roulettes

PANNELLO DI CONTROLLO



1. Panneau de commande avec des boutons thermoformés
2. ON/OFF: démarrage/arrêt de l'emballeuse. Si vous appuyer VAC STOP pendant le cycle de travail, l'interruption anticipée du cycle de vide se déclenche et la machine décharge l'air.
3. Appuyer pour quelques secondes le bouton GASTRO VAC / HEAT PUMP pour activer/désactiver le préchauffage de la pompe. Pendant ce cycle, l'écran affiche le terme "HEAT PUMP". La pompe fonctionne pendant environ 15 secondes, le temps nécessaire pour préchauffer la pompe
4. Par contre, pour activer le GASTRO VAC, appuyer une seule fois sur le bouton GASTRO VAC / HEAT PUMP, qui permet de faire le vide à l'intérieure des bacs gastronorm en acier inox à l'aide d'un tuyau approprié
5. EXTRA VAC : en appuyant sur ce bouton vous activez/désactivez les 5sec de vide supplémentaire, sur l'écran une sigle "EXTRA VAC S'AFFICHE"
6. STEP VAC : en appuyant sur ce bouton vous activez/désactivez le cycle "vide échelonné", sur l'écran apparaît la sigle "PAUSE VACUUM", durant lequel le vide se fait en 4 étapes de 10sec, programme pour produits facilement émulsifiables (ex. mayonnaise).
7. VAC TIME : Indique le pourcentage de vide sur l'écran. Cette touche si appuyée pendant 2 secondes permet de programmer le pourcentage de vide. Pour confirmer le réglage sélectionné, la touche doit être appuyée à nouveau. Le pourcentage moyen recommandé est de 95-99%.

8. SEAL TIME : indique le temps de soudage à l'écran. Cette touche si vous appuyez pendant 2 secondes entre dans le mode de programmation et le chiffre sur l'écran commence à clignoter, ce qui permet de modifier le réglage. Pour confirmer le réglage sélectionné, repassez la touche. Le temps moyen recommandé est de 3/5 secondes, en fonction des matériaux utilisés.
9. GAS TIME : ce bouton si appuyée pendant 2 secondes permet de programmer le pourcentage de gaz, Pour confirmer le réglage sélectionné, la touche doit être appuyée à nouveau. Le pourcentage recommandé varie d'un produit à l'autre (voir tableau à la fin du manuel).
10. GAZ ON/OFF : active/désactive le cycle de gaz.
11. PROG AUT : permet de sélectionner l'un des 20 programmes y inclus le programme de la marinade dont la machine est équipée. L'écran affiche le numéro du programme sélectionné (P1). En appuyant une seconde fois sur cette touche, vous sélectionnez le programme suivant (P2) et ainsi de suite
12. Touche "+" (plus) permet d'augmenter la valeur affichée sur l'écran vide/gaz/soudure.
13. La touche "-" (moins) permet de réduire la valeur affichée sur l'écran vide/gaz/soudure.

L'écran à part les différentes phases opérationnelles de la conditionneuse affiche le pourcentage de vide par rapport au temps présélectionné, que la machine atteint. Il est également possible, en réglant le paramètre correspondant, de présélectionner le pourcentage de vide que vous souhaitez atteindre en excluant la présélection du temps de vide.

14. CLEAN PUMP : active l'auto-nettoyage de l'huile de la pompe. Appuyez sur ce bouton et abaissez la cloche, la machine fait un cycle de vide pendant 30 min. pour ensuite s'éteindre et se rouvrir automatiquement. De cette façon, le système hydraulique de la pompe à vide est nettoyé des impuretés aspirées.

15. SOFT VAC active la réémission de l'air dans la chambre. La réinjection de l'air sera effectuée en phases espacées, en évitant la compression du produit.

16. SEAL RENFORCE : cycle de double soudure, à utiliser sur des sacs de cuisson pour éviter la possible réouverture en cas de cuisson aux températures élevées

En cas d'installation du DETECTEUR VOLUMÉTRIQUE À VIDE (EN OPTION), les fonctions de VAC TIME et GAS TIME deviennent des fonctions basées sur des pourcentages d'oxygène aspiré et de gaz réinjecté dans la chambre pendant le cycle de vide, avant la soudure du sachet, c'est à dire :

VAC TIME : indique le pourcentage de vide sur l'écran. Cette touche si appuyée pendant 2 secondes permet de programmer le pourcentage de vide. Pour confirmer le réglage sélectionné, la touche doit être appuyée à nouveau. Le pourcentage moyen recommandé est de 95-99%.

GAS TIME : ce bouton si appuyée pendant 2 secondes permet de programmer le pourcentage de gaz. Pour confirmer le réglage sélectionné, la touche doit être appuyée à nouveau. Le pourcentage recommandé varie d'un produit à l'autre (voir tableau à la fin du manuel).

La machine est équipée de cycles de travail entièrement automatique : une fois le cycle de vide est terminé, la soudure s'effectue de façon autonome ainsi que l'injection de l'air dans la cuve pour assurer la parfaite étanchéité du sachet au produit et permettre la réouverture automatique du couvercle en plexiglas.

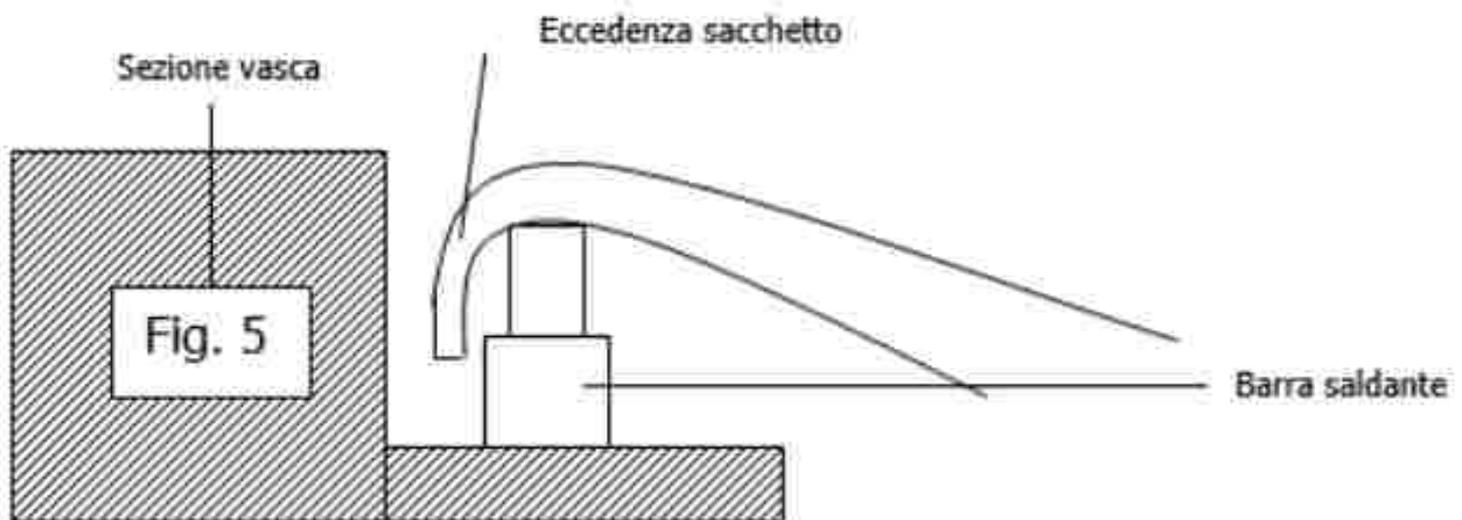
Conditionnement des produits secs

- Branchez la machine dans une prise 220V / 240V appropriée.
- Appuyez sur l'interrupteur général de ligne. Cette opération active le circuit électrique qui alimente la carte électronique pour les phases de cycles automatiques.
- Programmer le pourcentage de vide et le temps de soudure souhaitée (voir la légende "panneau de commande" à la page précédente).
- Mettre le sachet à l'intérieur de la chambre de vide en posant le côté ouvert sur la barre de soudure de manière parfaitement plane. Si le sachet a beaucoup d'excédent, il est obligatoire de le placer dans l'espace entre la chambre et la barre de soudure.
- A l'intérieur de la chambre il y a 2 plaques de remplissage, elles sont fabriquées en polyéthylène non toxique pour les aliments. Utilisez-les pour niveler le produit en correspondance avec la barre de soudure. Les plaques de remplissage peuvent être utilisées si nécessaire ou emportées dans le cas contraire.
- Fermer le couvercle, le cycle de vide démarre automatiquement.
- Les différentes phases du cycle sont automatiques et après avoir atteint le vide préalablement programmé, le couvercle s'ouvrira automatiquement pour permettre un nouveau démarrage de cycle.



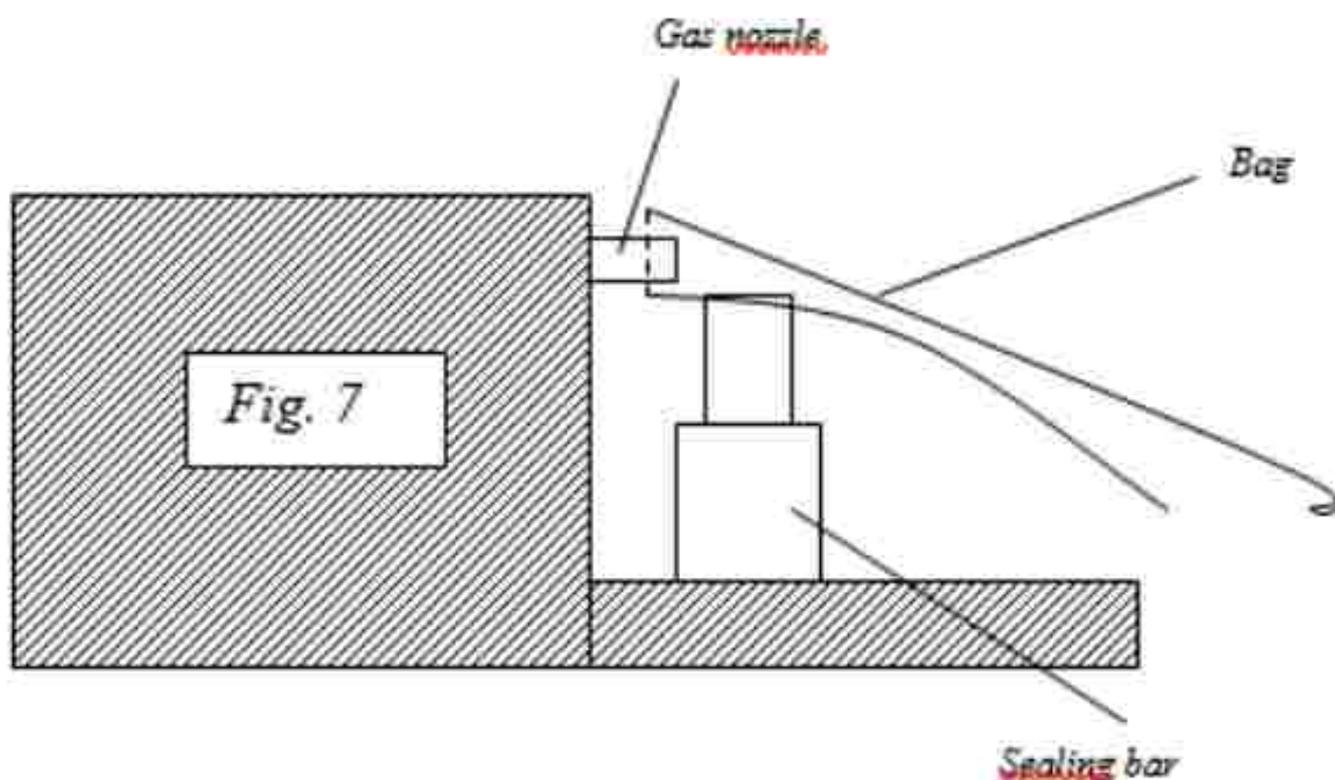
Conditionnement de produits liquides ou semi-liquides

- Avec cette machine sous vide, il est possible d'emballer des produits liquides ou semi-liquides (ex. Soupes, sauces, crèmes, etc.), ce qui prolonge la durée de conservation et maintient l'hygiène et le goût inchangés.
- Dans ces cas, il est impératif ne pas remplir le sachet à la limite des bords mais jusqu'à 50% de la capacité de celui-ci, en prenant soin de garder le sachet dénivélé par rapport à la barre de soudure (donc en enlevant les plans de remplissage en polyéthylène) ou en utilisant un plan incliné spécial.
- Le cycle de vide reste programmé comme décrit au paragraphe précédent concernant le conditionnement des produits secs.
- Les liquides étant incompressibles, ils ne nécessitent pas d'addition de gaz Inerte (ATM)
- Tous les emballages peuvent être stockés dans des chambres froides et normalement superposés



Conditionnement sous vide avec injection de gaz inerte (Option)

- Régler le cycle de travail avec injection de gaz inerte sur le tableau de bord en présélectionnant les valeurs de temps correspondantes.
- Une fois que le tuyau de la bouteille de gaz est branché à la buse de connexion sur le côté/l'arrière de la conditionneuse à l'aide d'un collier métallique, régler le manomètre équipant la bouteille à une valeur de pression égale à 1 BAR.
- Mettre le sachet contenant le produit à l'intérieur la chambre de vide, en insérant la buse de gaz à l'intérieur du côté ouvert, en veillant à ce qu'il n'y ait pas de plis qui obstruent la sortie du gaz.



SACS RECOMMANDÉS

Nous suggérons d'utiliser des sacs « LISSES » (épaisseur 100 μ), disponibles en stock en différentes tailles.

INDICATIONS SPECIFIQUES IMPORTANTES

- (a) Il est recommandé d'éteindre la machine, en appuyant sur le bouton "OFF", chaque fois que l'usage de la conditionneuse est terminé.
- (b) Sur toutes les machines d'emballage de la série LAPACK avec alimentation triphasée, faire attention au sens de rotation du moteur, Indiqué par une étiquette présente sur le moteur lui-même (Point 1 Photo A). Si celui-ci tourne en sens inverse (on le remarque car il y'aura un fort bruit métallique et la cloche ne reste pas fermée), inverser deux des trois câbles d'alimentation dans la fiche (mise à la terre exclue celui jaune-vert).



Foto A

- (c) Si l'on voudrait changer de moteur triphasé en étoile (380V/3) en un autre triangulaire (220V/3), il suffit d'inverser la position des barres en laiton placées dans le bornier du moteur. Déplacer ensuite sur les deux transformateurs les broches connectées sur la borne du 380V en les plaçant dans la borne du 220V.
- (d) Aucune opération de nettoyage de la chambre à vide et de la cloche n'est nécessaire pendant le fonctionnement normal, mais si nécessaire (par ex. par déversement de produit du sachet) il est recommandé d'utiliser un chiffon imbibé avec le détergent ou dégraissant non alcoolique.

LE CONDITIONNEMENT DE PRODUITS LIQUIDES
MOUSSEUX OU CONTENANT DES SUCRES SANS "STEP
VAC" N'EST PAS RECOMMANDÉ, CAR PENDANT LA
PHASE D'ASPIRATION, UNE FUITE DU PRODUIT
POURAIT SE PRODUIRE



Avant de procéder au nettoyage de la machine
débrancher la prise

*EN HIVER, UN BREF PRÉCHAUFFAGE DE LA POMPE EST CONSEILLÉ LE MATIN POUR
FLUIDIFIER L'HUILE AVANT L'ENTRÉE EN CIRCULATION : APPUYEZ LA TOUCHE HEAT
PUMP QUI ACTIVE LA FONCTION DE PRÉCHAUFFAGE HUILE.*

CONTRÔLE ET MAINTENANCE



LA MAINTENANCE INTERNE DE LA MACHINE DOIT ÊTRE FAITE EXCLUSIVEMENT PAR UN TECHNICIEN SPÉCIALISÉ. SI CELA NE SERA PAS RESPECTÉ, LE CONSTRUCTEUR DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ CIVILE ET PÉNALE EN CAS DE DEGAS/ACCIDENTS AUX BIENS ET AUX PERSONNES.

TOUS LES COMPOSANTS INTERNES SONT PROTÉGÉS À L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE ET POUR Y ACCÉDER, POUR LES ATTEINDRE, LE CHASSIS DE PROTECTION DOIT ÊTRE ENLEVÉ. AVANT TOUT INTERVENTION DE MANUTENANCE, DEBRANCHER LA PRISE DE LA MACHINE.



MAINTENANCE

- Nettoyer la barre de soudure et la contre barre tous les 15/20 jours en utilisant des produits dégraissants à base non alcoolique (N°1 Photo A, B; C).

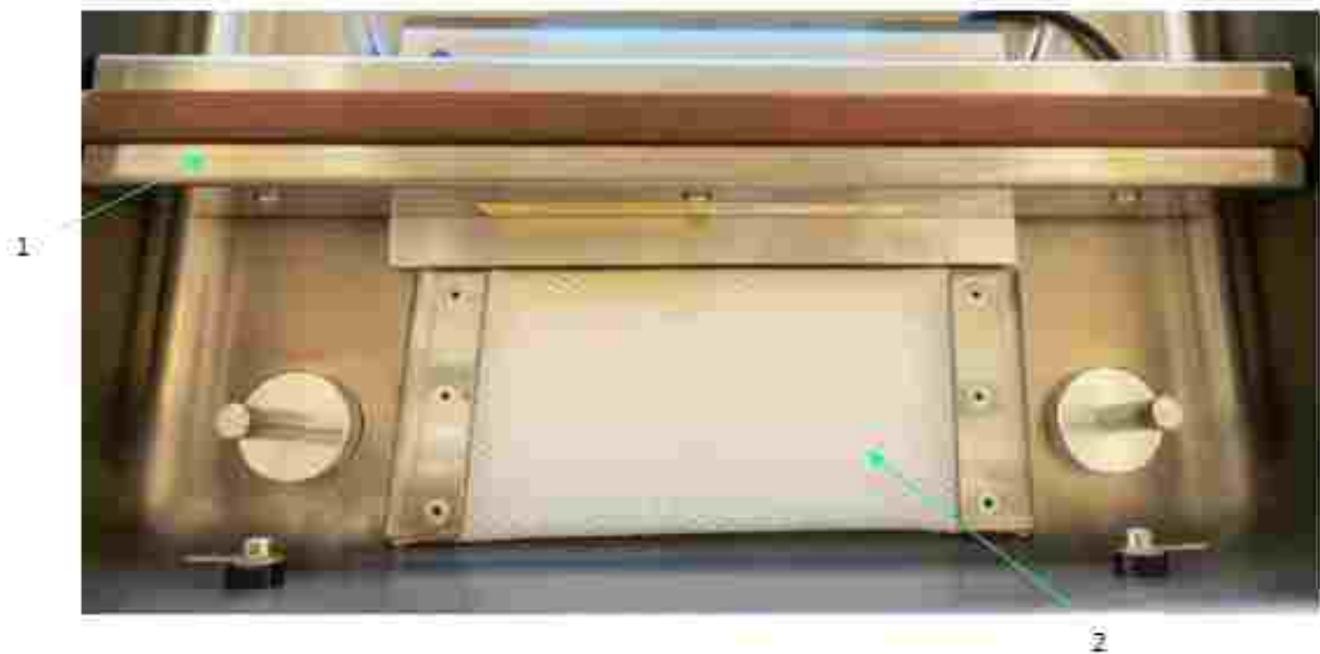


Photo A : Barre de soudure avec membrane (standard)
(1 = Membrane ; 2 = Barre de soudure)



Photo B : barre de soudure avec pistons (option)
(1 = Pistons ; 2 = Barre de soudure)



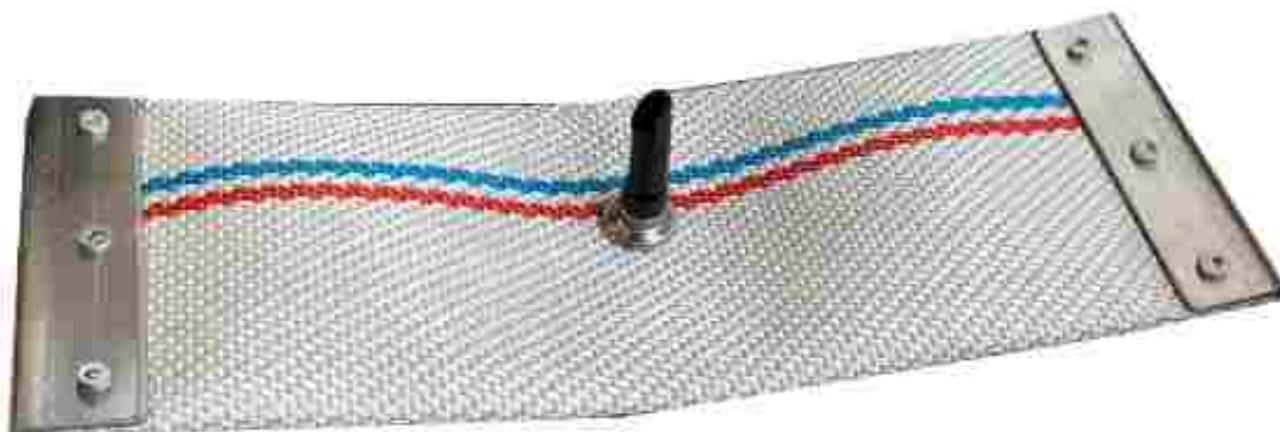
Photo C: 1 = contre-barre.

- Changez l'huile tous les 8000/10000 cycles de travail (ces données peuvent varier selon le type de produit). A l'expiration de ces cycles, le sigle CSE s'affiche sur l'écran quand il est temps de faire la vidange/maintenance de la machine.
- Changer la résistance électrique (1) le téflon (2) sur la barre de soudure, et les joint de couvercle chaque les 5000/6000 cycle de travail



Machine sous vide sur Roulettes

- Remplacer la membrane lorsque cela est nécessaire (ex. si elle est percée ou si elle perd de la pression durant la soudure).



-
- Remplacer le joint contre-barre (1) si nécessaire.



- Contrôler les palettes de la pompe, les filtre et les joints des électrovannes tous les 9000/10000 cycles de travail.

LA VIDANGE

*Avant d'effectuer le changement de l'huile (La vidange),
débrancher la machine et amener-la dans un endroit approprié à
ce type d'opération*

- Afin d'accéder à la pompe et effectuer la vidange dévisser les 7 visses sur l'arrière du châssis.



- Ouvrir la la tôle qui se trouve sur l'arriere de la machine



Foto A

Foto B

- Mettre un récipient en dessous de la machine au niveau de l'écoulement de l'huile
Desserrer et enlever le bouchon à vis qui se trouve en bas du voyant de l'huile (N° 2 Photo C, D).



- Pour obtenir une éjection rapide de l'huile, dévisser et retirer le bouchon de remplissage (N°1 Photo C, D).
- Ajouter un peu d'huile mélangée à un peu de gazole et faire un cycle de vide pour quelques minutes, donc décharger le tout, jusqu'à ce que le réservoir soit complètement nettoyé.
- Une fois le réservoir complètement déchargé, revisser le bouchon à vis (N° 2 Photo C, D) et serrez-le bien.
- Remplir le réservoir à travers l'embout prévu à cet effet (N°1 Photo C, D) avec de l'huile indiquée par le fabricant

ON RECOMMANDE L'UTILISATION D'HUILES HYDRAULIQUES VISCOSITE 32

- Une fois le niveau maximum indiqué sur le voyant est atteint (presque 3/4 du voyant), serrez bien le bouchon à vis (N° 1 Photo C, D) et refermez le carter (Photo B avec les vis appropriées. (Photo A).



EN

ÉLIMINER LES HUILES EN
RESPECTANT LES
RÉGLEMENTATIONS LOCALES
VIGUEUR !

Procédure pour la mise à jour de l'écran

En cas de CALL SERVICE

SK1503

1. Appuyer l'interrupteur général noir qui se trouve sur le côté de la machine 550/S
2. Appuyer simultanément les 3 boutons VAC+ GAS+ PROG-AUT
3. Le sigle F01 s'affichera sur l'écran
4. Appuyer sur le bouton <+> pour aller jusqu'à la sigle F05
5. Appuyer sur le bouton ON/OFF, un numéro s'affichera sur l'écran, appuyer donc sur le bouton <-> pour aller jusqu'au numéro <0>

En appuyant sur le bouton ON/OFF automatiquement le sigle F05 s'affichera sur l'écran à ce moment-là appuyer de nouveau simultanément les trois bouton VAC+GAS+PROG AUT

L'écran est mis à jour !

Pour savoir combien de cycle la machine a déjà fait :

- Suivre les étapes 1,2, mentionnées si dessus
- Appuyer sur le bouton <+> pour aller jusqu'à la sigle F05
- Le numéro qui s'affiche sur le paramètre F05 doit être multiplié par 10, le résultat c'est le nombre de cycles déjà effectué.

PROBLEMES ET SOLUTIONS

VOUS APPUYER SUR L'INTERRUPTEUR GENERALE, LA MACHINE NE DEMMARE PAS ?

- Vérifier que la prise est bien branchée au courant, le cas échéant, vérifier les contacts internes de la prise
- Vérifier qu'en abaissant la cloche, le micro-interrupteur, placé sur le bord de la cuve, fait déclencher le cycle de travail
- Vérifier le bon fonctionnement des fusibles de protection qui se trouve sur la carte électronique placée à l'intérieur de la machine, notamment celui relatif au moteur (FUSE 5x20... A).



LA MACHINE SE BLOQUE SOUDAINEMENT PENDANT LE FONCTIONNEMENT ?

- Vérifier l'intégrité des fusibles de protection placés sur la carte électronique.
- Dans le cas du moteur triphasé, vérifier si la protection magnétothermique s'est activé



LA MACHINE FONCTIONNE CORRECTEMENT MAIS A LA REOUVERTURE DU CAPOT LE SACHET N'EST PAS SOUDÉE ?

- Soulever la barre de soudure et vérifier que les deux câbles de connexion (24V) sont bien fixés à la barre de soudure elle-même et aux contacts d'alimentation sur la cuve.
- Soulever le téflon et vérifier qu'il n'y a pas d'interruption de la résistance ou qu'elle soit bloquée sur les bornes latérales.
- Vérifier que le transformateur électrique est bien connecté, utiliser un testeur pour s'assurer que le contact secondaire génère une tension de sortie 24V.



LA MACHINE N'ATTEINT PAS UN VIDE OPTIMAL

- a) Mettre le "Vacuum Tester" à l'intérieur de la cuve. Fermer la cloche, une fois la dépression atteint environ 90%, éteindre la machine tout en vérifiant si l'aiguille du "vacuum testeur" se déplace en arrière ou reste immobile
- Dans le deuxième cas, aucune fuite n'est détectée, il n'y a donc pas d'infiltration d'air.
 - Dans le premier cas, le recul de l'aiguille du manomètre indique une infiltration d'air dans la chambre de vide, due aux possibles raccords desserrés, joints "o-ring" cassés, tubes en PVC perforés, etc., qui doivent être installés et/ou remplacés.
- b) Contrôle supplémentaire à effectuer est la membrane de soudure. Vérifier si celle-ci est déchirée, percée ou entaillée aux deux extrémités. Si des défauts apparaissent, procéder au remplacement.
- c) À l'exclusion des trois premières possibilités, évaluer l'état d'utilisation de la pompe (nettoyage interne, palettes, filtre à air, etc.). L'altération, le mal fonctionnement ou l'endommagement de ces composants pourrait entraîner une baisse du degré de vide atteint.



ON RECOMMANDE, POUR MIEUX CONTROLER LE VIDE,

L'UTILISATION DU

“VACUUM TESTER”,

OUTIL DISPONIBLE DANS NOTRE CATALOGUE.

Chapitre 10

DURÉE DE CONSERVATION DES PRODUITS SOUS VIDE À +0° / +3° C

(Valeurs théoriques purement indicatives et dépendantes de nombreux paramètres)

VIANDE FRAICHE	
Bœuf	20 jours
Veau	20 jours
Cochon	15 jours
Vielandes blanches	15 jours
Lapin / Gibier avec os	20 jours
Agneau / Chevreau	20 jours
Saucisse	20 jours
Abats (foie, cœur, cervelle, tripes, etc.)	10-12 jours
POISSON	Durée de conservation moyenne 7/8 jours avec un produit extrêmement frais.
CHARCUTERIE DURCIE	Durée de conservation optimale pendant plus de 3 mois.
FROMAGE À PÂTE DURE (parmesan, pecorino, etc.)	120 jours
FROMAGE FRAIS (mozzarella, brie, etc.)	30-60 jours
LEGUMES	Normalement 15/20 jours

EXEMPLES D'EMBALLAGE SOUS ATMOSPHERE MODIFIEE

Machine sous vide sur Roulettes

PRODUIT	OXYGÈNE % (O ²)	ANHYDRIQUE CARBONIQUE % (CO ²)	AZOTE % (N ²)
Charcuterie durcie	-	20	80
Rizi	80	20	-
Bière / Boisson en canette	-	100	-
Biscuits et produit de boulangerie	-	100	100
Café	-	100	100
V viande fraîche	70/80	30/20	-
Herbes et épices lyophilisées	-	-	100
V viande hachée	-	-	100
Chocolat	-	100	-
Fromage frais / Mozzarella	-	20/-	80/100
Fromage à pâte dure	-	-	100
Salade fraîche / Persil	-	50	50
Yogourt / Pâte feuilletée	-	100	-
Lait en poudre	-	50	70
Léviture sèche en poudre	-	100	100
Pommes	2	1	97
Bacon en tranches	-	35	65
Pain carré / Pain	-	100	-
Pain grillé / Biscottes	-	80	20
Pâte	-	-	100
Pâtes fraîches / Tortellini / Lasagne	-	70/100	30/-
Pommes de terre / Frites / Snacks / Houblon	-	-	100
Réche bleue	-	60	40
Poisson blanc	30	40	30
Pizza	-	50	70
Volaille	-	75	25
Tomates	4	4	92
Précuits	-	80	20
Charcuterie	-	20	80
Escalopes (tranches)	70	20	10
Jus de fruits	-	-	100
Truites / Poissons d'élevage	-	100	-
Vin/Huile	-	-	100