

OFFICINA DEA S.R.L.

Costruzione macchine per paste alimentari

Via Gualco 4 b

16165 Genova – Italy

Tel. 0039.010.8360680 – 0039.010.8361391

Fax 0039.010.8366906

E-mail: info@officinadea.com

Macchina modello

MACCHINA PER TROFFIE MOD 8F

Numero di matricola:023/110

Anno di costruzione: 2023

ISTRUZIONI PER L'USO

Rev n° 04 del 01.11.23

LE ISTRUZIONI PER L'USO SONO PARTE INTEGRANTE DELLA MACCHINA E LA DEVONO ACCOMPAGNARE PER TUTTA LA VITA UTILE FINO ALLA DEMOLIZIONE.

PER OGNI OPERAZIONE FARE SEMPRE RIFERIMENTO A QUANTO PRESCRITTO NELLE ISTRUZIONI.

IMPEDIRE L'UTILIZZO DELLA MACCHINA AGLI OPERATORI CHE NON CONOSCONO LE PRESCRIZIONI CONTENUTE NELLE ISTRUZIONI.

LA MACCHINA DEVE ESSERE USATA DA UN SOLO OPERATORE.

CONSERVARE LE ISTRUZIONI INTEGRE E LEGGIBILI IN LUOGO FACILMENTE ACCESSIBILE AGLI OPERATORI.

L'Officina Dea s.r.l. non si riterrà responsabile di inconvenienti, rotture, incidenti ecc. dovuti alla non conoscenza o inosservanza delle norme contenute nel presente manuale.

Lo stesso dicasi per l'esecuzione di modifiche, varianti e/o l'installazione di accessori non autorizzati preventivamente.

Le macchine possono subire aggiornamenti e quindi presentare particolari diversi da quelli raffigurati senza per questo costituire pregiudizio per i testi contenuti in queste istruzioni.

1. INFORMAZIONI GENERALI

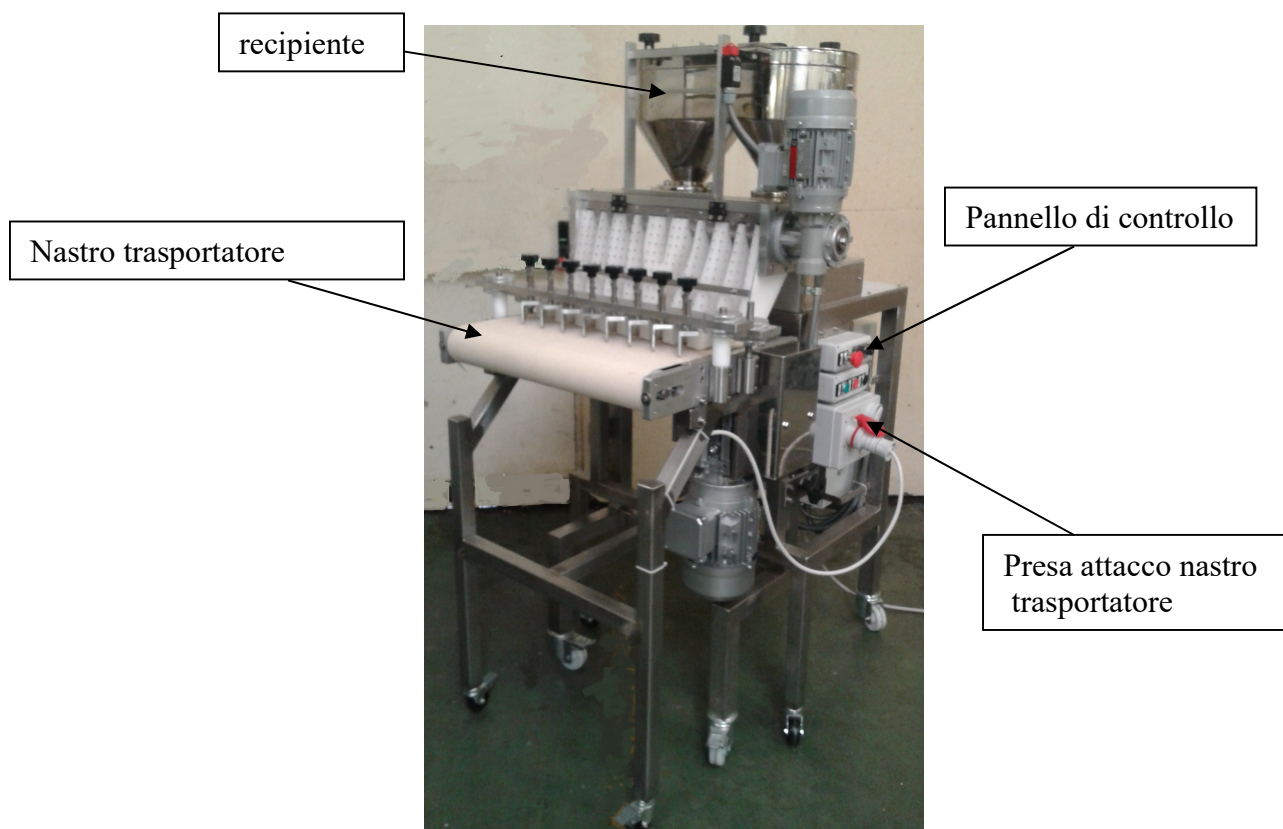


foto n°1

Peso: Kg.215 corpo macchina

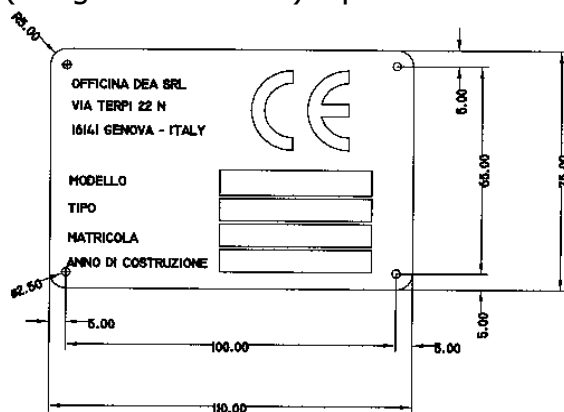
Kg.95 nastro trasportatore

Dimensioni: cm.84x150x145 (h)

Tensione elettrica: trifase 380 Volts 50/60 Hz

Potenza assorbita: Kw.5

La marchiatura CE (disegno sottostante) è posta sul fianco destro della macchina:



Officina Dea s.r.l. – Genova - Italy

2. DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

Insieme al presente manuale di istruzioni, viene fornita con la macchina, la dichiarazione Ce di conformità, come nel seguente esempio:



FABBRICANTE: Officina Dea S.R.L.
Via Gualco 4B
16165 Genova

La sottoscritta Officina Dea SRL dichiara, sotto la propria responsabilità, che la macchina nuova, adatta alla produzione di troffie, composta da tramoggia, coclea, gruppo nastro trasportatore e formatrice di pasta tipo troffie::

Modello 8 F

Tipo MACCHINA PER TROFFIE

Matricola //

Anno di costruzione //

è conforme alla DIRETTIVA 2006/42/CE;
è conforme alla DIRETTIVA 2014/30/UE;
è conforme alla DIRETTIVA 2014/35/UE.

Le sue parti costituenti destinate a venire a contatto con il prodotto alimentare sono conformi al REGOLAMENTO CE N.1935/2004 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO DEL 27 Ottobre 2004 riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE.

Genova li //

OFFICINA DEA SRL

3. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

3.1 SCOPO MACCHINA

La Macchina per Troffie Mod.8 F è stata progettata per la produzione di pasta tipo troffie. Con accessori supplementari si possono produrre anche cavatelli, fusilli, gnocchetti sardi, foglia d'ulivo, e maccheroncino. I suddetti prodotti possono essere ottenuti cambiando i vari accessori sulla macchina.

I suddetti prodotti devono essere ottenuti da materie prime come farina di grano tenero (granito) o duro e acqua.

Qualsiasi uso differente da quello indicato è da ritenersi non previsto e può arrecare danni alla macchina e determinare il decadimento della garanzia.

3.2 LUOGHI DI LAVORO

La macchina deve lavorare in ambienti con le seguenti caratteristiche:

Temperatura compresa tra +20°C e +30°C

Umidità compresa tra 40% e 50%

Buona illuminazione

4. MOVIMENTAZIONE

La macchina pesa Kg.215 circa, il nastro trasportatore pesa Kg.95.

4.1 PRESCRIZIONI DI SICUREZZA



La macchina può essere movimentata esclusivamente da personale specializzato in questo settore seguendo le istruzioni sotto riportate.

Per movimentare la macchina usare mezzi meccanici a forche evitando accelerazioni o frenate rapide per evitare ribaltamenti e seguire tutte le norme adottabili per assicurare la massima sicurezza.

Nell'esercizio dei mezzi di sollevamento e di trasporto si devono adottare le misure necessarie per assicurare la stabilità del mezzo e del suo carico in relazione a :

- Al tipo del mezzo stesso
- Alla sua velocità
- Alle accelerazioni in fase di avviamento e di arresto
- Alle caratteristiche del percorso

Si precisa inoltre che i dispositivi utilizzati per trattenere o imbragare il carico devono avere indicata in modo evidente la portata massima.

I ganci devono essere dotati di dispositivo antisganciamento
Seguire le normative vigenti in materia di operazioni di carico e scarico.

Per mettere la macchina direttamente sull'elevatore occorrono tre persone.
Separare il corpo macchina dal nastro trasportatore prima di movimentare la macchina.
Appoggiare la macchina direttamente sul pianale del mezzo di trasporto vincolandola con cinghie (o simili) alle fiancate.
Movimentare la macchina sempre con attenzione poiché forti urti laterali possono capovolgerla.

La macchina deve essere posizionata a terra in piano e in fase di lavoro necessita di uno spazio minimo come indicato di seguito:

lato sinistro mt. 1
lato destro mt. 1
lato posteriore mt. 1
lato anteriore mt. 1

La macchina è montata su ruote (di cui due con freno). Il nastro trasportatore è montato su ruote (di cui due con freno) perché può essere separato dal corpo macchina per poter effettuare più facilmente le operazioni di pulizia. Fare però molta attenzione quando si sposta la macchina.

5. PANNELLI DI CONTROLLO E COMANDO/REGOLAZIONI

PANNELLO DI CONTROLLO: potenziometro nastro trasportatore, pulsante marcia/arresto macchina, pulsante di emergenza, pulsante di retromarcia delle viti, potenziometro vite impasto.

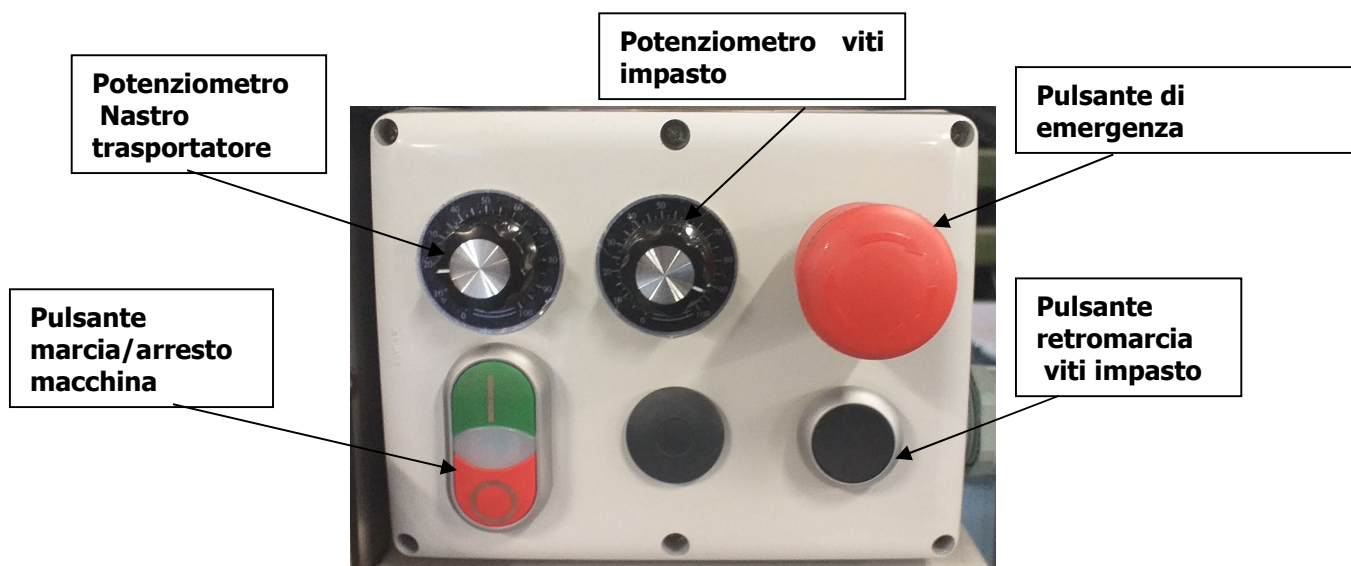


foto n°2

PULSANTE MARCIA ARRESTO MACCHINA: il tasto verde comanda l'avvio della macchina, il tasto rosso comanda l'arresto della macchina.

PULSANTE DI EMERGENZA: deve essere premuto in caso servisse un arresto di emergenza della macchina. Una volta schiacciato deve essere riattivato tirandolo verso l'esterno. La macchina non riparte se il pulsante di emergenza è schiacciato.

PULSANTE RETROMARCIA VITE IMPASTO: se tenuto premuto, avvia la retromarcia delle due viti impasto interne al recipiente.

POTENZIOMETRO VITI IMPASTO: regola la velocità delle viti impasto interne al recipiente. Aumentando la velocità delle viti, il prodotto che esce dal recipiente sarà più grosso. Vedi paragrafo 7.5.1.

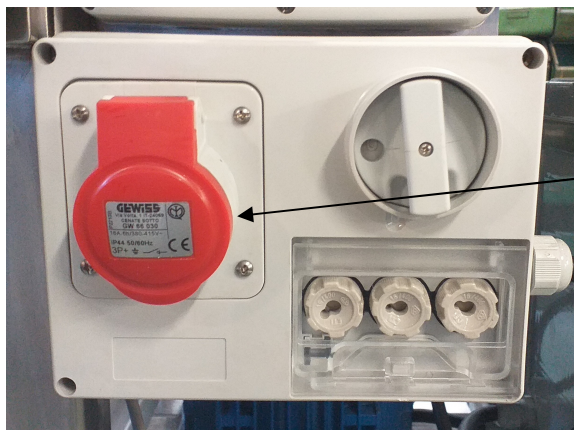
POTENZIOMETRO NASTRO TRASPORTATORE: regola la velocità di taglio dell'impasto che esce dai fori di trafilamento (vedi *foto n°24*), e regola la velocità del nastro trasportatore. Se si aumenta la velocità del coltello, aumenta anche la velocità del nastro; così come per la riduzione di velocità dei due componenti che avviene contemporaneamente.

La macchina ha le seguenti regolazioni:

- regolazione grandezza troffie tramite i due potenziometri (*foto n°2*)
- regolazione affusolamento troffie, tramite le manopole che alzano o abbassano i tacchi formatori (*foto n°15*).
- regolazione arricciatura troffie tramite le astine (*foto n°16*)

Vedere paragrafo 7.5.1 per dettagli sulle varie regolazioni.

Sotto al pannello di controllo è posizionato un quadro elettrico dotato di presa e interruttore per poter collegare la spina del nastro trasportatore.



Preso per spina nastro trasportatore e ventilatori

foto n°2 a

Prima di inserire la presa del nastro trasportatore, portare l'interruttore su 1. Dopo aver staccato la presa, portare l'interruttore su 0.

6. CONTROLLI PREVENTIVI

Al ricevimento della macchina, controllare gli eventuali danni subiti durante il trasporto ed in particolare l'efficienza dei microinterruttori posti sullo sportello anteriore (*foto n°3*), sul coperchio centrale del recipiente di alimentazione dell'impasto (vedi *foto n°4*), e il corretto funzionamento dell'interruttore di sicurezza che blocca l'avvio della macchina se il recipiente non è correttamente montato (*foto n°4 a*).

Microinterruttore sportello anteriore



foto n°3

Microinterruttore coperchio centrale

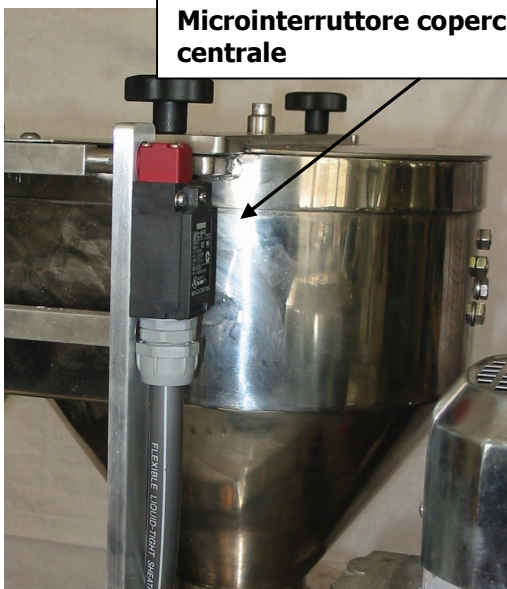


foto n°4

Interruttore di sicurezza recipiente

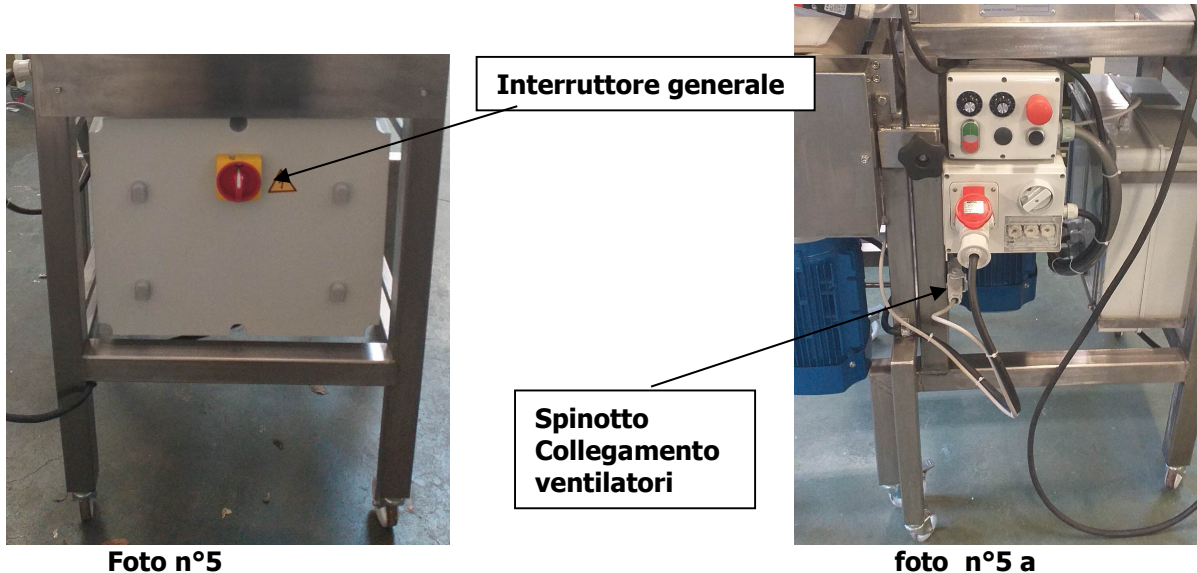


Foto n°4 a

- ☐ microinterruttore posizionato sul riparo anteriore (*foto n°3*); il microinterruttore è posizionato lateralmente a destra; appena il riparo viene alzato la macchina deve immediatamente fermarsi.
- ☐ microinterruttore posizionato sul coperchio centrale del recipiente (vedi *foto n°4*); appena il coperchio viene alzato la vite interna al recipiente stesso, si deve fermare immediatamente.

☐ interruttore di sicurezza (*foto n°4 a*) che blocca l'avvio della macchina se il recipiente non è correttamente montato sulla macchina.

Controllare inoltre l'integrità degli schermi stessi e l'integrità della scatola contenente l'impianto elettrico posizionata nella parte posteriore della macchina (*foto n°5*).



La macchina è dotata di tre ventilatori. Controllare che siano collegati alla macchina formatrice tramite lo spinotto posizionato sullo sgabello (vedi foto 5 a).

Il pulsante marcia/arresto della macchina comanda anche l'azionamento dei ventilatori, che devono essere collegati tramite la spina del nastro trasportatore nella presa della *foto n°2 a*.

In caso di rilevamento danni, mettersi in contatto con la ditta costruttrice. Assicurarsi che i seguenti pezzi siano presenti:

- telai
- chiave di servizio
- accessori (se richiesti)

In caso di consegna della macchina imballata in cassa di legno, schiodare l'imballo di legno con utensili adeguati tipo martello, tenaglie, etc. , usando guanti protettivi, togliere quindi l'involucro che protegge la macchina e posizionarla a terra come indicato al paragrafo 5.

Smaltire la plastica negli appositi contenitori per rifiuti plastici e per il legno consultare le aziende autorizzate per lo smaltimento dei rifiuti.

Se si dovessero evidenziare dei problemi, avviare la macchina facendo molta attenzione o addirittura non avviarla.

7. AVVIAMENTO E CONDUZIONE DELLA MACCHINA

7.1 POSIZIONAMENTO E CAUTELE RELATIVE

La macchina deve essere posizionata a terra perfettamente in piano e in bolla e necessita in fase di lavoro di uno spazio minimo come indicato al paragrafo 4.

Fare attenzione che sulla macchina non colino acqua o altri liquidi e l'ambiente di lavoro non sia particolarmente umido.

Si consiglia di lavorare con una buona illuminazione.

Non posizionare mai la macchina su gradini, pedane, in prossimità di scale o in adiacenza a spazi vuoti non adeguatamente recintati e protetti.

7.2 ALIMENTAZIONE

L'impianto elettrico della zona di lavoro deve avere prese interbloccabili con 3 poli + terra per un assorbimento fino a 16 Ampere ed un interruttore differenziale di protezione.

La macchina è dotata di cavo di alimentazione lungo mt.2.5.

Fare attenzione che la stesura a terra del cavo di alimentazione non sia in un punto di passaggio.

La tensione della macchina è 380 Volts - 50/60 Hz trifase.

La macchina è adeguatamente protetta con la messa a terra dell'impianto.

Accertarsi pertanto che il Vostro impianto elettrico sia dotato di messa a terra ed interruttore differenziale.

7.3 ACCENSIONE

Inserire la spina di corrente del nastro trasportatore alla sua presa (*foto n°6*) e girare l'interruttore su 1.

Inserire la spina della macchina nella presa di corrente a muro. Girare l'interruttore dell'interblocco della presa a muro in posizione 1 .

Avviare la macchina azionando l'interruttore generale che si trova sulla scatola contenente l'impianto elettrico, in posizione 1 (*foto n°5*).



Interruttore posizione 1

foto n°6

7.4 AVVIO LAVORAZIONE

Il nastro trasportatore deve essere correttamente inserito sulla macchina.

Lo sgabello del nastro trasportatore è dotato di quattro ruote, per poter essere spostato facilmente.

Dopo avere inserito le spine nelle relative prese, avviare la macchina premendo il tasto verde del pulsante di marcia/arresto della macchina (*foto n°2*).

La macchina gira sempre nel senso giusto di rotazione.

Per fermare la macchina premere il tasto rosso del pulsante marcia/ arresto (*foto n°2*).

In caso di emergenza premere il pulsante di emergenza (*foto n°2*) e ruotare l'interruttore generale di sicurezza (*foto n°5*) in posizione 0.

Le prese della macchina sono interbloccate e pertanto il loro interruttore deve essere messo su 1 per poter attivare la presa e su 0 per poter staccare la spina. La spina può essere staccata solo con l'interruttore su 0.

Per avviare la macchina assicurarsi che il blocco recipiente (recipiente, viti, coperchi, *foto n°7, 8*) sia montato sulla macchina correttamente.

La macchina non funziona senza il blocco recipiente montato correttamente.



foto n°7 recipiente



foto n°8 viti impasto

7.5 LAVORAZIONE

Controllare che sulla macchina siano montati correttamente i tacchi sagomatori per la produzione delle troffie (*foto n°9*) e il gruppo arricciatori per la produzione delle troffie (*foto n°10*).

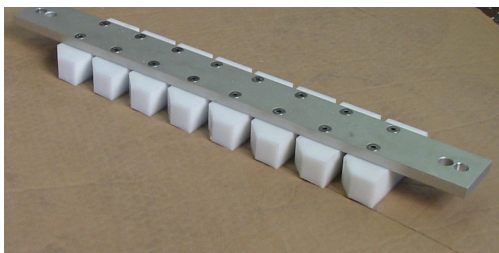


foto n°9 (tacchi sagoma tori troffie)

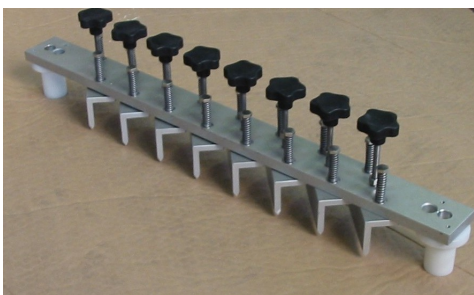


foto n°10 (gruppo arricciatori troffie)

Il blocco dei tacchi sagomatori e degli arricciatori vanno fissati alla macchina tramite le manopole posizionate ai lati degli stessi. Queste manopole vanno inoltre avvitate maggiormente se si vuole ottenere un prodotto più affusolato.



FARE ATTENZIONE POICHÉ I TACCHI SAGOMATORI DEVONO SFIORARE IL NASTRO, IN CASO DI PRESSIONE TROPPO ELEVATA IL NASTRO SI PUO' DETERIORARE RAPIDAMENTE!!

7.5.1 Regolazioni

GRANDEZZA DEL PRODOTTO

Si può ottenere un prodotto più piccolo o più grosso, regolando la velocità del taglio dell'impasto spinto dalle viti all'interno della macchina. Questa velocità si modifica agendo sul potenziometro del nastro trasportatore (vedi *foto n°2*). Aumentando la velocità, il prodotto diventa più piccolo.

La grandezza del prodotto viene modificata anche dalla variazione della velocità di spinta delle viti impasto, che viene regolata dal potenziometro delle viti (*foto n°2*). Aumentando la velocità il prodotto diventa più grosso. Questa regolazione è utile all'inizio della produzione quando l'impasto non è ancora in pressione e può servire una velocità maggiore delle viti.

RIGATURA

Per regolare la rigatura delle troffie agire sulle manopole del gruppo arricciatori. Abbassando gli arricciatori (*foto n°12*) si ottiene una maggiore rigatura del prodotto.

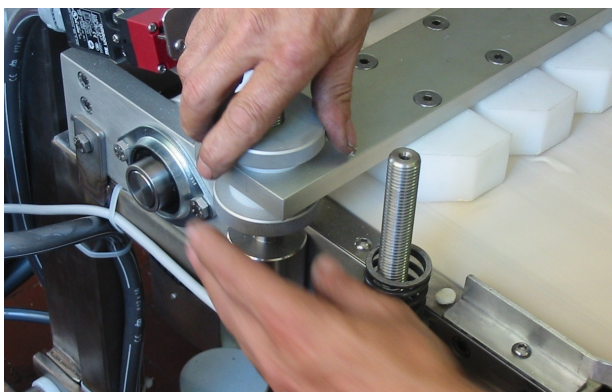


foto n°11

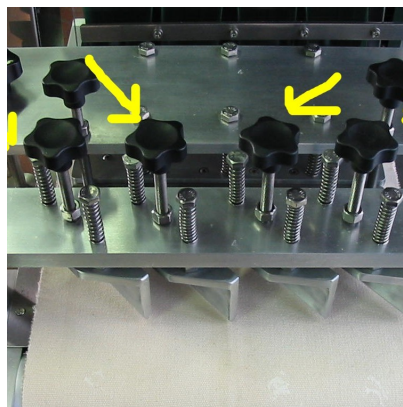


foto n°12

AFFUSOLATURA

Se si vuole ottenere un prodotto più o meno affusolato, stringere o allentare leggermente le manopole di fissaggio dei tacchi sagomatori (*foto n°11*).

7.5.2 Impasto

Si tenga presente che l'impasto va preparato in una vasca impastatrice a parte.
L'impasto deve essere ottenuto da farina di grano tenero o duro con l'aggiunta del 36% di acqua (l'acqua deve essere calda).
La percentuale di umidità può variare dal 36% al 38%.
L'impasto deve risultare ben amalgamato.

7.5.3 Inizio produzione

Per iniziare la lavorazione, inserire dell'impasto nel recipiente (*foto n°1*), correttamente montato sulla macchina, alzando la parte mobile del coperchio (parte centrale) (*foto n°13*).

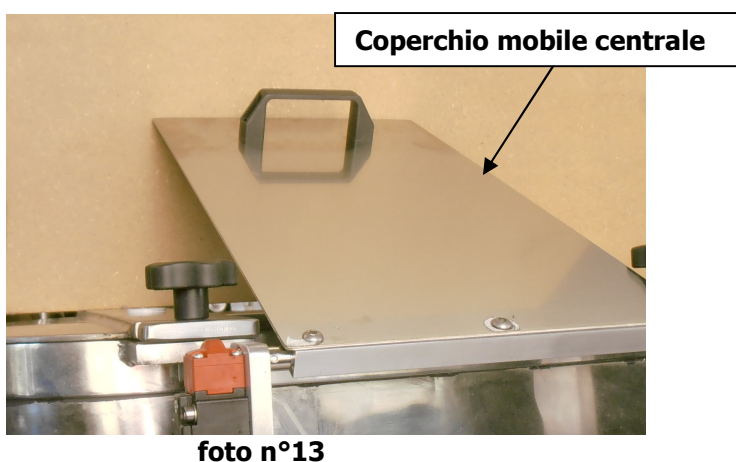


foto n°13

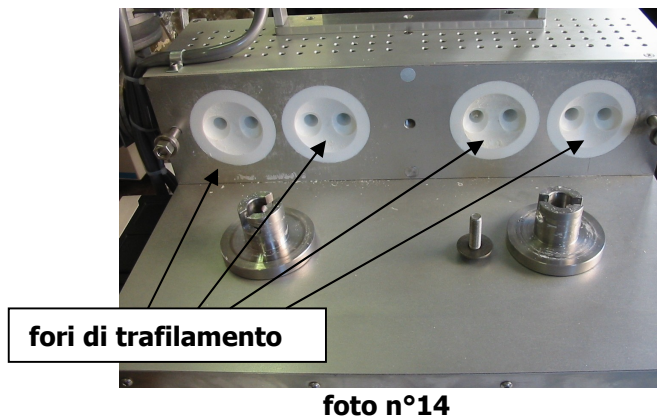
Mettere in moto la macchina agendo sul tasto verde di marcia (*foto n°2*) e attendere che escano le prime troffie.

Regolare la velocità delle viti tramite il potenziometro (*foto n°2*) e quindi la quantità di impasto portata nella macchina per la lavorazione. La grandezza del prodotto viene variata dal potenziometro del nastro (*foto n°2*) che regola il taglio dell'impasto dopo essere passato nei fori di trafilamento (*foto n°14*), e la velocità del nastro trasportatore.

Regolare l'arricciatura del prodotto agendo sulle manopole del gruppo arricciatori (*vedi foto n°12*), abbassando leggermente le astine a seconda che si voglia ottenere una minore o maggiore arricciatura del prodotto. Stringere le manopole di fissaggio per bloccare gli arricciatori nella posizione desiderata.

Se si vuole ottenere un prodotto più o meno affusolato, stringere o allentare leggermente le manopole di fissaggio dei tacchi sagomatori (*foto n°11*).

Si raccomanda di non schiacciare troppo i tacchi sagomatori sul tappeto poiché ciò potrebbe causare una precoce usura del nastro trasportatore.



Una volta regolata la macchina, iniziare la produzione. Lasciare cadere il prodotto sui telai o su un nastro trasportatore.

Terminato l'impasto la macchina potrà essere ricaricata e ricominciare un nuovo ciclo di lavoro.

7.6 FASI DI FERMATA

Per fermare la macchina agire sul tasto rosso del pulsante marcia/arresto (*foto n°2*).

Alla fine della lavorazione girare l'interruttore generale posizionato sulla scatola contenente l'impianto elettrico in posizione 0.

7.7 SCONNESSIONE ELETTRICA

Per sconnettere la macchina dalla rete, controllare che l'interruttore generale posto sul quadro contenente l'impianto elettrico, sia in posizione 0, quindi portare l'interruttore dell'interblocco sulla presa a muro in posizione 0, estrarre la spina.

Per estrarre la spina del nastro trasportatore, portare sempre prima l'interruttore sullo 0. Diversamente la spina non può essere estratta dalla presa.

Per scollegare i ventilatori, agire sullo spinotto di *foto n°5 a*.

7.8 CONDIZIONI DI SICUREZZA

Si consiglia di lavorare in condizioni ottimali. Sospendere il lavoro in caso di stanchezza o affaticamento.

Lavorare sulla macchina con la massima attenzione.

Si consiglia l'uso della macchina solamente a personale specializzato ed addestrato.

Si consiglia di usare indumenti protettivi tipo cuffietta per capelli. Se si indossano cappe, si raccomanda che il polsino sia elasticizzato, quindi aderente al polso. Gli indumenti indossati devono essere aderenti e non avere parti che possano accidentalmente essere prese nella macchina.

La pulizia degli indumenti è una prerogativa essenziale al fine del lavoro che viene svolto.

E' molto pericoloso lavorare con anelli, bracciali, orologi, ect.

La rumorosità ed il livello di vibrazioni della macchina sono entro i limiti stabiliti dalla normativa vigente.

Si consiglia di lavorare con un'adeguata illuminazione e con buona aerazione del locale. Evitare però correnti d'aria che potrebbero modificare il tasso di umidità dell'impasto.

8. MANUTENZIONE PREVENTIVA

8.1 MANUTENZIONE GIORNALIERA

Controllare quotidianamente il corretto funzionamento dei microinterruttori posizionati sullo schermo anteriore (*foto n°3*), sul coperchio centrale del recipiente (*foto n°4*) e dell'interruttore di sicurezza del recipiente (*foto n°4 a*).

Controllare inoltre l'integrità degli schermi stessi.

Effettuare giornalmente a fine lavorazione la pulizia della macchina come indicato al paragrafo 11.

8.2 MANUTENZIONE MENSILE

La macchina deve essere lubrificata mensilmente. Vedere paragrafo 10.

9. CARATTERISTICHE FLUIDI



La macchina deve essere lubrificata almeno una volta al mese, aggiungendo del grasso nel sugli ingranaggi posizionati sotto al gruppo mandata impasto.

Pertanto **sempre a macchina ferma e interruttore generale disinserito e spina staccata dalla presa**, svitare con un cacciavite le quattro viti posizionate sul carter fisso laterale (*foto n°15*) ed aggiungere del grasso intorno agli ingranaggi. Rimontare il carter correttamente. **La macchina non deve essere assolutamente usata senza il carter.**

Fare eseguire l'operazione a personale specializzato.

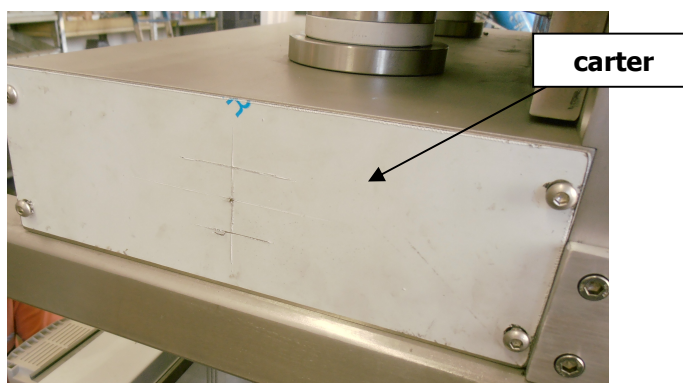


foto n°15

Per la lubrificazione della macchina si consiglia di usare i seguenti tipi di lubrificanti:

Grasso tipo Rol Stauffer/2 (punto di goccia>100; sapone:calcio)

10. PULITURA

Effettuare giornalmente a fine lavorazione la pulizia della macchina:

Azionare il pulsante di retromarcia (*foto n°2*), sempre con i coperchi del recipiente montati e il coperchio centrale chiuso, in modo tale che le viti impasto (*foto n°8*) compiano mezzo giro all'indietro.

Per potere effettuare la pulizia, girare l'interruttore generale in posizione 0, l'interruttore sulla presa a muro in posizione 0 ed estrarre la spina.



Ogni operazione di pulizia va effettuata a macchina spenta e spina staccata dalla presa elettrica.

10.1 Pulizia blocco recipiente

1. **sempre a macchina ferma e spina staccata dalla presa** alzare il coperchio centrale del recipiente, smontare i coperchi laterali del recipiente svitando le manopole poste sullo stesso. Togliere quindi i coperchi.
2. estrarre le viti impasto facendo molta attenzione.
3. togliere il recipiente dopo aver svitato i bulloni posizionati alla base, usando la chiave di servizio (*foto n°16*).
4. estrarre quindi il blocco recipiente facendo molta attenzione
5. pulire i fori di tra filamento (*foto n°14*) **sempre a macchina ferma e staccata dalla tensione!!**
6. lavare con acqua e detersivo del tipo adatto alla pulizia delle stoviglie, le viti, il recipiente e i coperchi.



foto n°16



FARE MOLTA ATTENZIONE: NON METTERE MAI LE DITA DENTRO I FORI DI PASSAGGIO DELL'IMPASTO.

Rimontare quindi i vari pezzi puliti iniziando dal recipiente che dovrà essere fissato con i bulloni alla testata della macchina, poi con le viti che dovranno essere ben incastrate dentro il loro alloggiamento, ed infine i coperchi da fissare con la propria manopola.

10.2 Pulizia scivoli e rocchetto tagliapasta

Sempre a macchina ferma e interruttore generale disinserito, macchina staccata dalla tensione, pulire la parte anteriore della macchina (scivoli e rocchetto tagliapasta) alzando lo schermo anteriore di protezione con l'ausilio dell'aria compressa.

10.3 Pulizia nastro trasportatore e tacchi formatori

Pulire il nastro trasportatore con l'ausilio di una spazzola con setole, per eliminare il residui di impasto.

Smontare i tacchi formatori svitando le manopole e pulirli con una spugna umida.

Non raschiare i tacchi formatori con attrezzi o arnesi che possano inciderli e rovinare la rigatura originale; non si risponde dei danni che possano essere causati da un errata pulizia.

PRODOTTI CONSIGLIATI:

Si consiglia di usare un detersivo liquido del tipo idoneo per il lavaggio di pentole e stoviglie.

Durante le operazioni di pulizia indossare indumenti protettivi come guanti, occhiali. Si raccomanda un'aerazione ed illuminazione del locale adeguate.

11. CONSERVAZIONE DELLA MACCHINA

11.1 POSIZIONAMENTO

La macchina deve essere posizionata su un pavimento piano.

Fare molta attenzione quando si sposta per evitare ribaltamenti, **spingerla lentamente agendo sul basamento.**

Se si sposta la macchina spingendola sulla parte superiore si rischia il ribaltamento della stessa.

11.2 DISCONNESSIONE DEI CIRCUITI

Se la macchina non viene usata per lunghi periodi si consiglia di disconnettere i circuiti, spegnendo l'interruttore e staccando la spina.

11.3 PROTEZIONE DA AGENTI AMBIENTALI

Pulire la macchina accuratamente e quindi coprirla con un telo di cotone per proteggerla da polvere ed umidità.

11.4 CONTROLLI PRIMA DEL RIAVVIO ATTIVITA'

Se si utilizza la macchina dopo un periodo di inattività, controllare l'efficienza dei micorinterruttori di sicurezza e delle protezioni come indicato al paragrafo 4. Pulire la macchina come descritto al paragrafo 10.

12. ACCESSORI

Numero	Descrizione
1	Telai
2	Vite impasto

TELAI:

ogni macchina viene fornita con due telai.

VITE IMPASTO:

per montare e smontare le viti vedere le istruzioni al paragrafo 9. Possono venire fornite a richiesta viti supplementari.

13. INDICAZIONI DI SICUREZZA

13.1 DOTAZIONI DEL PERSONALE

Si consiglia di usare indumenti protettivi tipo cuffietta per capelli. Se si indossano cappe, si raccomanda che il polsino sia elasticizzato, quindi aderente al polso. Gli indumenti indossati devono essere aderenti e non avere parti che possano accidentalmente essere prese nella macchina.

La pulizia degli indumenti è una prerogativa essenziale al fine del lavoro che viene svolto.

E' molto pericoloso lavorare con anelli, bracciali, orologi, ect.

13.2 RUMOROSITA'

La rumorosità della macchina è entro i limiti stabiliti dalla normativa vigente.

13.3 VIBRAZIONI

Non si riscontrano vibrazioni elevate quando la macchina è in moto.

13.4 STABILITA'

La macchina è posizionata su ruote, ma fare molta attenzione quando si sposta per evitare ribaltamenti, vedi paragrafo 11.1.

13.5 IGIENE LOCALI

Si consiglia un'adeguata igiene del luogo di lavoro.

13.6 INDICAZIONI PER UN USO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

La macchina non è adatta alla lavorazione di impasti diversi da quelli indicati al paragrafo 5.5.

14. TRASPORTO

La macchina pesa Kg.215 . Il nastro trasportatore pesa Kg.95.

Per le modalità di trasporto della macchina fare riferimento al paragrafo 4.1.

Si raccomanda di non inclinare la macchina, usare mezzi idonei di sollevamento tipo mezzi meccanici a forche.

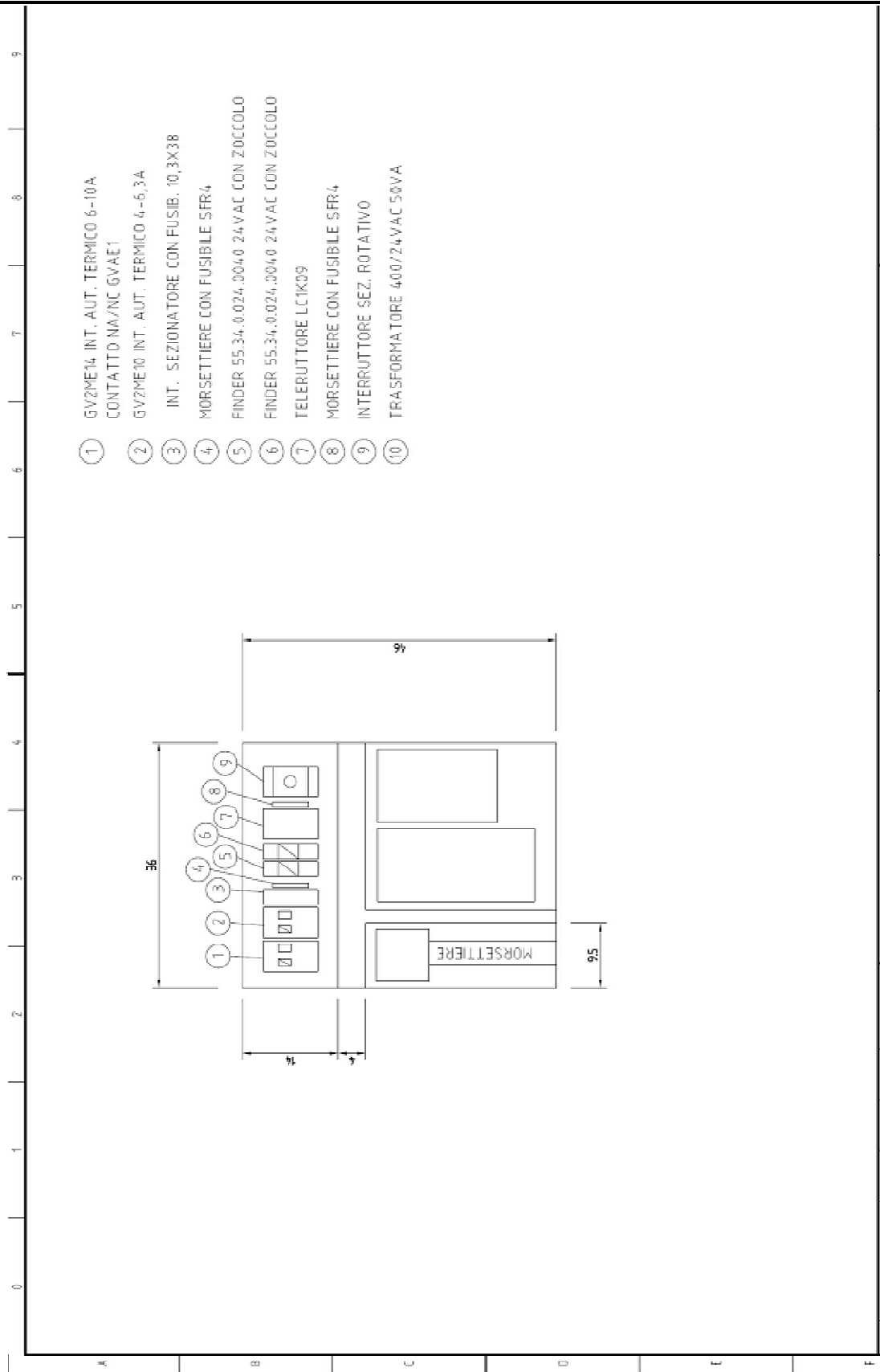
Si consiglia di fare movimentare la macchina solo a personale specializzato.

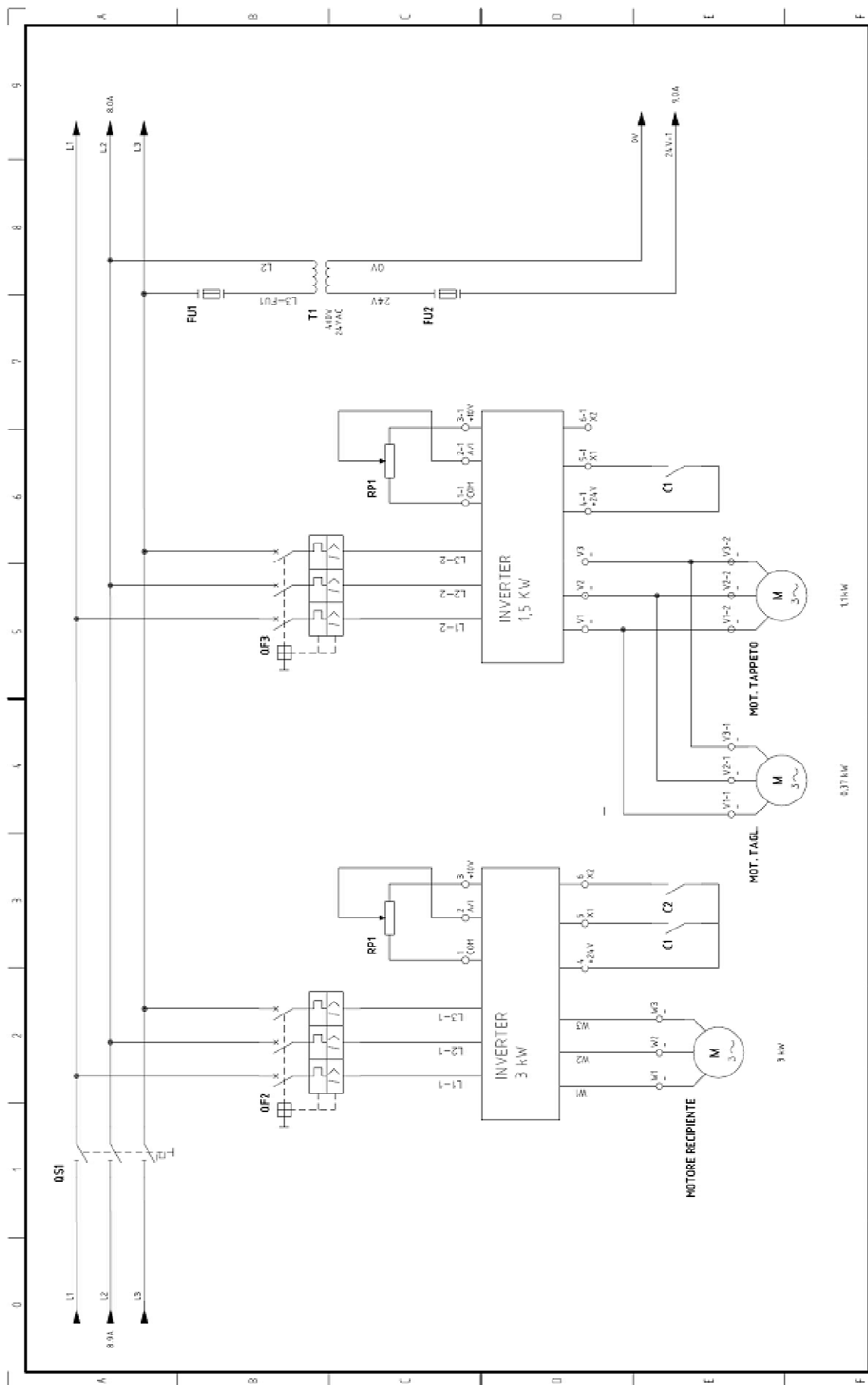
15. DIAGNOSI GUASTI

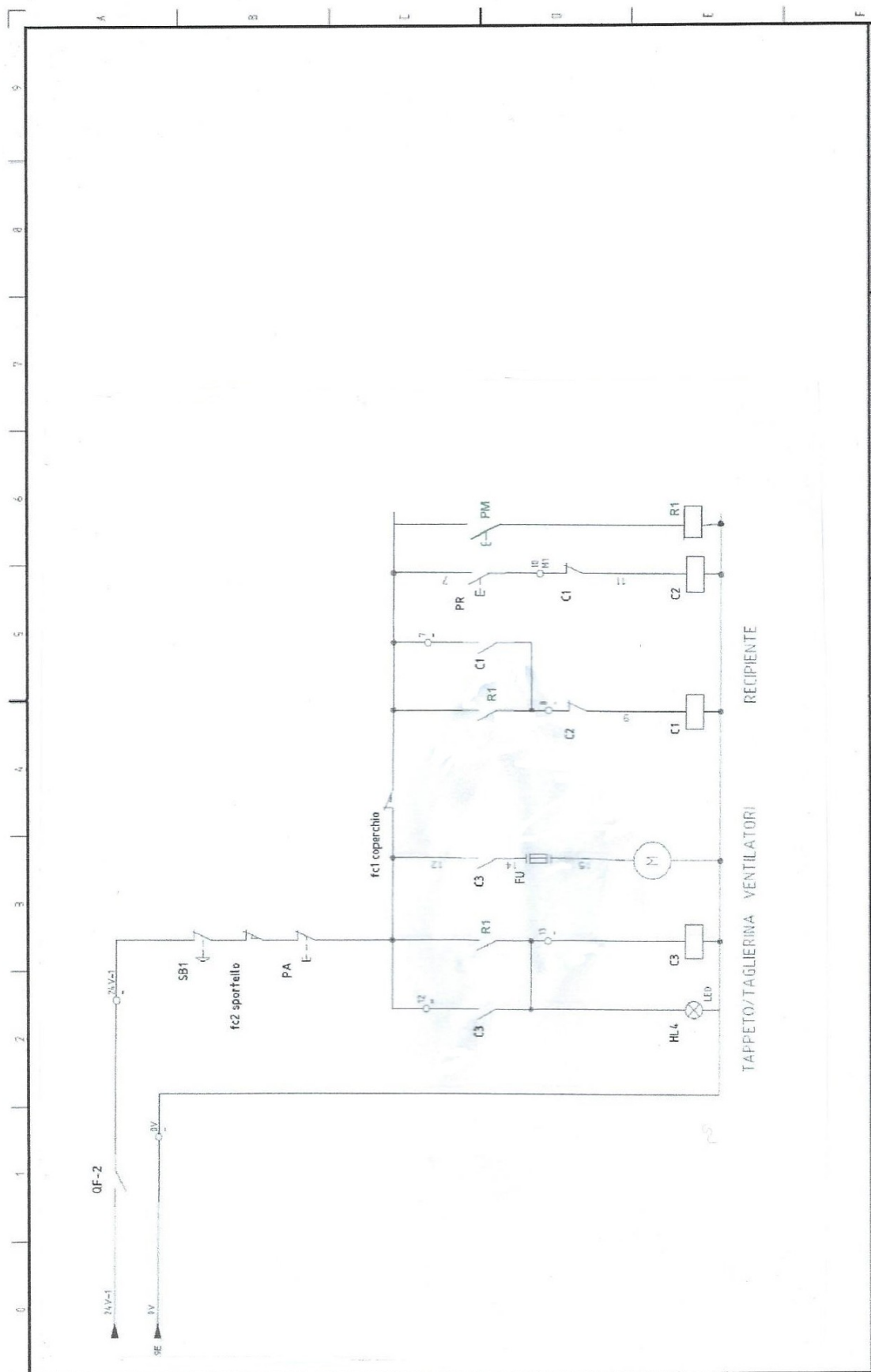
PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONI
La macchina non si avvia	Guasto elettrico nell'impianto	Controllare che il coperchio centrale del recipiente sia chiuso. Controllare che lo schermo anteriore sia chiuso. Controllare che il recipiente sia correttamente montato. Controllare che l'interruttore generale sia in posizione 1. Controllare che l'interblocco della presa a muro sia in posizione 1. Controllare l'integrità dei microinterruttori come al paragrafo 4. Controllare che la spina elettrica sia inserita nella presa. Controllare che l'interruttore di emergenza non sia schiacciato.
Troffie troppo grosse	Regolazione errata .	Regolare la macchina tramite il potenziometro come indicato al paragrafo 7.5.1
Troffie troppo piccole	Impasto sta finendo Regolazione errata	Se l'impasto sta finendo, fermare la macchina e caricarla con nuovo

		impasto. Regolare la macchina tramite il potenziometro come indicato al paragrafo 7.5.1.
Troffie troppo arricciate	Regolazione errata	Regolare la macchina agendo sulle astine come indicato al paragrafo 7.5.1
Troffie troppo affusolate	Regolazione errata	Regolare la macchina agendo sui tacchi formatori come indicato al paragrafo 7.5.1
Troffie escono formate male	Tacchi formatori sporchi di residui di pasta Nastro trasportatore sporco di residui di pasta Impasto con errata percentuale di umidità	Pulire i tacchi formatori come indicato al paragrafo 10.3 Pulire il nastro trasportatore come indicato al paragrafo 10.3 Rifare impasto con giusta percentuale di umidità come indicato al paragrafo 7.5.2.
All'inizio della lavorazione le troffie non escono	Macchina intasata.	Mettersi in contatto con la ditta costruttrice.
La macchina si ferma dopo un calo di tensione sul Vs/impianto	Blocco elettrico	Portare l'interruttore generale in posizione 0 e poi riportarlo in posizione 1. Avviare quindi la macchina facendo molta attenzione. Nel caso non si avvii ancora, chiamare la ditta costruttrice.
Il nastro trasportatore non gira.	Fusibile bruciato.	Controllare i fusibili posizionati sulla presa elettrica del nastro trasportatore.
Il rullone per produrre i gnocchetti sardi non funziona.	Fusibile bruciato. Microinterruttore non inserito correttamente.	Controllare i fusibili posizionati sulla presa elettrica del rullone. Controllare che il microinterruttore sia correttamente inserito e collegato tramite il suo connettore. Controllare che la spina di corrente sia inserita. Controllare che l'interruttore dell'interblocco della spina sia su 1.

16. IMPIANTO ELETTRICO







INDICE

1. INFORMAZIONI GENERALI.....	3
2. DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'.....	4
3. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	5
3.1 SCOPO MACCHINA.....	5
3.2 LUOGHI DI LAVORO	5
4. MOVIMENTAZIONE.....	5
4.1 PRESCRIZIONI DI SICUREZZA	5
5. PANNELLI DI CONTROLLO E COMANDO/REGOLAZIONI.....	6
6. CONTROLLI PREVENTIVI	8
7. AVVIAMENTO E CONDUZIONE DELLA MACCHINA	10
7.1 POSIZIONAMENTO E CAUTELE RELATIVE.....	10
7.2 ALIMENTAZIONE.....	10
7.3 ACCENSIONE	10
7.4 AVVIO LAVORAZIONE	11
7.5 LAVORAZIONE	11
7.6 FASI DI FERMATA	14
7.7 SCONNESSIONE ELETTRICA	14
7.8 CONDIZIONI DI SICUREZZA	14
8. MANUTENZIONE PREVENTIVA	15
8.1 MANUTENZIONE GIORNALIERA	15
8.2 MANUTENZIONE MENSILE.....	15
9. CARATTERISTICHE FLUIDI	15
10. PULITURA.....	16
11. CONSERVAZIONE DELLA MACCHINA	17
11.1 POSIZIONAMENTO	17
11.2 DISCONNESSIONE DEI CIRCUITI	17
11.3 PROTEZIONE DA AGENTI AMBIENTALI.....	18
11.4 CONTROLLI PRIMA DEL RIAVVIO ATTIVITA'.....	18
12. ACCESSORI.....	18
13. INDICAZIONI DI SICUREZZA.....	18
13.1 DOTAZIONI DEL PERSONALE.....	18
13.2 RUMOROSITA'.....	18
13.3 VIBRAZIONI.....	18
13.4 STABILITA'	19
13.5 IGIENE LOCALI	19
13.6 INDICAZIONI PER UN USO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE.....	19
14. TRASPORTO.....	19
15. DIAGNOSI GUASTI	19
16. IMPIANTO ELETTRICO.....	21