Foodatlas

EAC

Полуавтоматический запайщик лотков серии FA



ПАСПОРТ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Выражаем благодарность за приобретение оборудования торговой марки Foodatlas!

Компания Агроресурс производит под собственными торговыми марками **Foodatlas** и **AR** более 2000 наименований оборудования, в том числе миксеры, тестомесы, тестораскатки, тестоделители, тестоокруглители, лапшерезки, печи, расстойные шкафы, листы для выпечки, хлеборезки, упаковочное оборудование и многое другое.

Подробную техническую информацию о оборудовании наши клиенты могут получить на сайте ***агрозавод.рф*** и в службе технической поддержки по телефону ***8(800)5555905.***

Вы приобрели технически сложное изделие, просим Вас внимательно ознакомиться с данным руководством по эксплуатации.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию оборудования непринципиальные изменения и усовершенствования без отражения их в настоящем руководстве (РЭ).

Завод-изготовитель:
“Wenzhou Yiteng Intelligent Equipment CO., LTD”

Адрес: #61building, Times Pioneer Industrial Park, Mayu Town, Ruian City, Wenzhou City, Zhejiang Province 325208, China

Импортер:
ООО «Агроресурс», РФ, Челябинская Область, 454035, г. Челябинск, Свердловский тракт, дом 12, офис 4.
Телефон: 8(800)555-59-05, +7 (499)703-14-31, e-mail: agrozavod@ agrozavod.ru

Общие правила безопасности:

- Убедитесь, что рабочее напряжение оборудования соответствует напряжению в сети электроснабжения. Подключение к сети электроснабжения производиться квалифицированным специалистом.
- Не трогайте силовой кабель мокрыми руками, в ином случае возможно поражение электрическим током.
- Не допускайте нахождение кабеля между стульями, креслами или иными предметами, которые могут оказать давление и повредить кабель.
- Если вы заметили повреждение силового кабеля, немедленно проведите его замену. В ином случае это может привести к поражению электрическим током или возгоранию.
- Установите соответствующую защиту питания или предохранитель в непосредственной близости от оборудования. Розетка должна соответствовать требованиям безопасности и иметь надежное заземление.
- Электропроводка должна соответствовать локальным характеристикам, чтобы быть уверенным, что оборудование выдержит максимальный ток. Несоответствие показателей может привести к возгоранию.
- Строго запрещено мыть оборудование открытым источником воды. Несоблюдение данного правила может привести к повреждению оборудования и человеческим травмам.
- Если оборудование не используется или используется при неблагоприятных погодных условиях, отключайте оборудование от источника питания, чтобы предотвратить аварийные ситуации.
- Не допускайте детей, людей с ограниченными возможностями и неавторизованный персонал к работающему оборудованию, чтобы избежать их контакта, что может привести к травмам.
- Если оборудование не используется, выньте вилку из розетки, или отключите подачу электроэнергии во избежание аварийных ситуаций. Все работы по техническому обслуживанию должны быть проведены квалифицированным персоналом и только после отключения оборудования от источника питания. В случае неисправности оборудования не разбирайте его самостоятельно. Ремонт должен проводиться профессиональным работником.
- На проведение электрической установки и технического обслуживания требуется специальное разрешение.
- Примите меры по защите оборудования от дождя и влаги.
- Запрещено размещать оборудование в агрессивной атмосфере.
- Не допускайте тряски оборудования.
- Не храните оборудование в перевернутом виде.
- **Предупреждение!** Для вашей безопасности корпус оборудования должен быть заземлен.

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

- Устанавливается на устойчивом горизонтальном основании, на расстоянии не менее 100 мм от стен, пандусов, ступеней, прочего оборудования.
- **Внимание!** Допуск к работе на данном оборудовании возможен только после ознакомления с настоящим руководством по эксплуатации и прохождения инструктажа по технике безопасности.

Область применения оборудования

Запайщик лотков серии FA Foodatlas (далее по тексту – оборудование, запайщик) предназначены для создания индивидуальной (штучной) или групповой упаковки продукции пищевой промышленности. Упаковка процесс с газозамещения - создание герметичной упаковки из лотка и плёнки с замещением воздуха на инертный газ, а также возможно эксплуатация без функции газозамещением.

Предназначен для использования в коммерческих целях на предприятиях общественного питания, ресторанах, супермаркетах, производствах мясных и мучных полуфабрикатов и т.д.

Климатическое исполнение оборудования - УХЛ 4.2. ГОСТ 15150-69.

Продукция изготовлена в соответствии с директивами:

Оборудование соответствует требованиям технического регламента ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования».

Оборудование соответствует требованиям технического регламента ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Оборудование соответствует требованиям технического регламента ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

Основные технические характеристики

Модель FA-460A технические характеристики

1. Напряжение питания – 380 В / 50 Гц (трёхфазное).
2. Номинальная мощность (суммарная) – до 4 кВт.
   Мощность вакуумного насоса- 1,5 кВт
   Мощность нагревательных элементов- 2,4кВт
3. Максимальная ширина плёнки – 430 мм.
4. Максимальный диаметр рулона плёнки, вес мак. – 250 мм., 20 кг
5. Степень замены газа (газовой среды) – ≥ 99 %.
6. Точность смешивания газов – ± 2 %.
7. Производительность – ≈ 800 лотков/час (при размещении 4 лотков за цикл).
8. Производительность вакуумного насоса – 63 м³/ч.
9. Вес оборудования нетто/брутто – 360/433 кг.
10. Габаритные размеры (Д×Ш×В) – 1313*1320*1520мм.
11. Комплектные матрицы:
    - 4 лотка: 187*137 мм; Вес ~30 кг. Форма прямоугольная
12. Требуемое давление рабочего воздуха – 0,6…0,8 МПа (внешний источник сжатого воздуха). Воздушный компрессор не входит в комплект поставки
13. Диаметр подключаемых газовых трубок – 12 мм (внутренний), рабочее давление трубок ≥ 1,0 МПа, максимальное не менее 1,5 МПа.
14. Требования к газам для модифицированной атмосферы – пищевые газы чистотой ≥ 99,9 %, для CO_2 обязателен подогреваемый редуктор. Соотношение фиксирующих газов: N_2 70% + CO_2 30%, остаточный кислород: <1%
15. Материал корпуса (основной корпус, панели) – нержавеющая сталь 304
16. Материал пресс-формы (молда) – алюминиевый сплав марки 6061
17. Система управления – программируемый логический контроллер (PLC) + сенсорный экран (интерфейс настройки параметров).
18. Диапазон температур термосварки (рекомендуемые значения):
    - для PP-материалов: 150…180 °C;
    - для PET: 120…140 °C;
    - для алюминиевой фольги: 180…220 °C.
19. Электробезопасность – требуется автоматический выключатель защиты от утечки и заземление с сечением провода не менее 4 мм² (подключение к общему заземляющему контуру). Требования к заземлению и защите – обязательное подключение к заземляющему контуру, использование УЗО.
20. Тип привода – пневматический (цилиндры), работа возможна только при наличии внешнего сжатого воздуха.
21. Датчики и опции – фотодатчик (для синхронизации по меткам на плёнке), энкодер, кнопки аварийной остановки и двойного пуска (безопасность).

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

Модель FA-500A технические характеристики

1. Напряжение питания – 380 В / 50 Гц (трёхфазное).
2. Номинальная мощность (суммарная) – до 5,3 кВт.
   Мощность вакуумного насоса- 1,5 кВт
   Мощность нагревательных элементов- 3кВт
3. Максимальная ширина плёнки – 480 (490) мм.
4. Максимальный диаметр рулона плёнки, вес мак. – 250 мм., 20 кг
5. Степень замены газа (газовой среды) – ≥ 99 %.
6. Точность смешивания газов – ± 2 %.
7. Производительность – ≈ 800 лотков/час (при размещении 4 лотков за цикл).
8. Производительность вакуумного насоса – 63 м³/ч.
9. Вес оборудования нетто/брутто – 380/463 кг.
10. Габаритные размеры (Д×Ш×В) – 1270*1320*1520мм.
11. Комплектные матрицы:
    - 8 лотка: 182*80 мм. Вес ~40 кг. Форма треугольник
12. Требуемое давление рабочего воздуха – 0,6…0,8 МПа (внешний источник сжатого воздуха). Воздушный компрессор не входит в комплект поставки
13. Диаметр подключаемых газовых трубок – 12 мм (внутренний), рабочее давление трубок ≥ 1,0 МПа, максимальное не менее 1,5 МПа.
14. Требования к газам для модифицированной атмосферы – пищевые газы чистотой ≥ 99,9 %, для CO_2 обязателен подогреваемый редуктор. Соотношение фиксирующих газов: N_2 70% + CO_2 30%, остаточный кислород: <1%
15. Материал корпуса (основной корпус, панели) – нержавеющая сталь 304
16. Материал пресс-формы (молда) – алюминиевый сплав марки 6061
17. Система управления – программируемый логический контроллер (PLC) + сенсорный экран (интерфейс настройки параметров).
18. Диапазон температур термосварки (рекомендуемые значения):
    - для PP-материалов: 150…180 °C;
    - для PET: 120…140 °C;
    - для алюминиевой фольги: 180…220 °C.
19. Электробезопасность – требуется автоматический выключатель защиты от утечки и заземление с сечением провода не менее 4 мм² (подключение к общему заземляющему контуру). Требования к заземлению и защите – обязательное подключение к заземляющему контуру, использование УЗО.
20. Тип привода – пневматический (цилиндры), работа возможна только при наличии внешнего сжатого воздуха.
21. Датчики и опции – фотодатчик (для синхронизации по меткам на плёнке), энкодер, кнопки аварийной остановки и двойного пуска (безопасность).

Конструкция. Принцип действия.

Запайщик лотков с газозамещением — это устройство для герметичной упаковки контейнеров из пластика, алюминия или других материалов с помощью термосвариваемой плёнки, которое удаляет воздух из упаковки и заменяет его инертным газом, при необходимости тех процесса (например CO2, N2). Это позволяет продлить срок хранения продуктов, защитить их от запахов, загрязнений и влаги.

Тип запайщика - полуавтоматическими напольный аппарат**.** Автоматизируют часть процесса — например, натяжение плёнки или обрезку, вакуумации, наполнением газом лотков, выдачу лотков.

Сменный блока матрицы позволяет использования различным моделей лотков, но матрица всегда будет ограничена максимальной шириной используемой пленки.

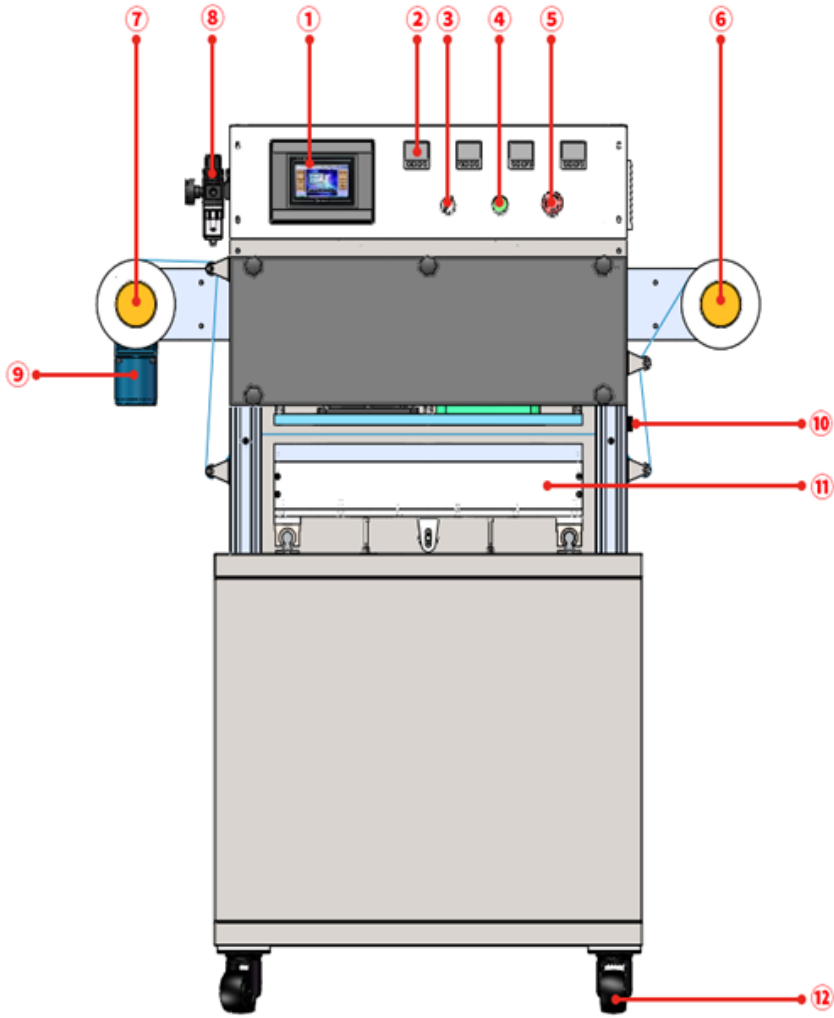


Рис 1 Основные элементы оборудования

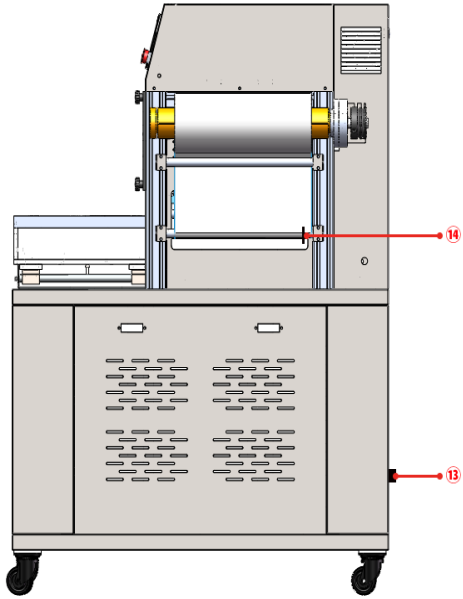


Рис 2

1. Экран сенсорный
2. Терморегулятор
3. Тумблер питания (вк/выкл)
4. Индикатор питания
5. Кнопка аварийной остановки
6. Ролик установки пленки
7. Ролик намотки остатков пленки
8. Редуктор подача сжатого воздуха
9. Электродвигатель перемотки пленки
10. Сенсор (датчик наличия пленки)
11. Установленная матрица (верхняя и нижняя основа)
12. Опорные ролики (ножки)
13. Порт подачи газа, электропитания
14. Датчик установки матрицы

Меры безопасности

Оператор оборудования в производстве пищевой продукции должен быть обеспечен средствами индивидуальной защиты в соответствии с действующими нормами выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты (СИЗ). Выдаваемая специальная одежда, специальная обувь и другие СИЗ должны соответствовать характеру и условиям работы, обеспечивать безопасность труда, иметь сертификат соответствия. Оператор оборудования в пищевом производстве должен знать и соблюдать правила личной гигиены. Запрещается проводить работы на пищевом оборудовании без средств индивидуальной защиты Оператора.

1. Для защиты от риска поражения электрическим током не помещайте оборудование в воду или любую другую жидкость. Не мойте оборудование большим количеством воды.
2. Запрещено пользоваться оборудованием, когда у оператора мокрые руки (нет средств СИЗ), босые ноги (так же без средств СИЗ). Так как в случае поражении электрическим током, не защищенные мокрые руки, босые ноги способствуют прохождению тока через тело.
3. Отключайте от сети оборудование, когда не пользуетесь им. Выньте вилку из розетки перед техническим обслуживанием, разборкой и очисткой оборудования.
4. Всегда используйте оборудование только в полностью собранном виде со всеми защитными приспособлениями. Не используйте оборудование, на котором не установлены защитные приспособления.
5. Избегайте контакта с движущимися частями.
6. Никогда не проталкивайте продукты руками.
7. Не используйте оборудование с поврежденным кабелем или вилкой.
8. Верните оборудование в ближайший авторизованный сервисный центр для проведения экспертизы и проведения всех возможных и необходимых электрических или механических настроек.
9. Использование запасных частей, не рекомендованных или не продаваемых производителем, может привести к пожару, поражению электрическим током или травме.
10. Не используйте оборудование на открытом воздухе.
11. Периодически проверяйте состояние кабеля, если он поврежден, он должен быть заменен квалифицированным персоналом.
12. Не погружайте оборудование в воду при чистке.
13. Оборудование нельзя мыть под струёй воды.
14. Не используйте удлинительные кабели.
15. Не вынимайте вилку из розетки, потянув за кабель.
16. Не использовать оборудование без СИЗ.
17. Используйте оборудование вдали от источников тепла.

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

18. Не кладите руки рядом с деталями, находящимися в движении, даже при наличии защитных приспособлений.

19. При проведении обслуживания или санитарной очистке, отключите оборудование от электросети питания.

20. Производитель снимает с себя всякую ответственность в случае неправильного использования оборудования.

Предупреждение! Это устройство не предусмотрено для использования людьми (включая детей) с ограниченными физическими, сенсорными или умственными способностями, а также людьми, не имеющими опыта или знаний в использовании данного оборудования, эксплуатирующие предприятие несет ответственность за безопасность людей, и должен осуществлять над ними надзор или давать предварительные указания относительно использования устройства. Не допускать детей к оборудованию.

Оборудование и все его части должны быть очищены при помощи мягкой ткани, смоченной в стандартном нейтральном детергенте. Используйте мягкую ветошь для сушки.

Запайщик лотков сконструирован и изготовлен в соответствии с действующими нормами и правилами, гарантирующими безопасную эксплуатацию, но некомпетентное использование может привести к возникновению ситуаций, представляющих угрозу для жизни и здоровья пользователей и третьих лиц, к повреждению оборудования и порче имущества.

Чтобы не допустить возникновения опасных ситуаций необходимо использовать оборудование только по назначению, соблюдать все указания безопасности.

ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АППАРАТА БЕЗ ВИДИМОГО УСТРОЙСТВА МГНОВЕННОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ ОТ СЕТИ (АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ)

Сведения о квалификации обслуживающего персонала

К работе на данном оборудовании допускаются лица, прошедшие обучение по программе технического минимума и инструктаж по технике безопасности, изучившие настоящее руководство по эксплуатации и региональные правила безопасности, а также ознакомленные с принципом действия оборудования, его конструкцией и получившие навыки для обеспечения нормальной работы оборудования.

Руководство по эксплуатации предназначено для обслуживающего персонала и работников ремонтных предприятий в целях изучения конструкции оборудования, правил эксплуатации, технического обслуживания, условий монтажа, регулирования и обкатки.

Персонал, ответственный за эксплуатацию, обслуживание, контроль и сборку должен иметь соответствующую квалификацию. Если технический персонал не владеет необходимыми знаниями, он должен пройти обучение и инструктаж.

К эксплуатации и обслуживанию оборудования допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие обучение безопасным методам работы, изучившие руководство по эксплуатации, технические материалы и результаты анализа риска.

Пользователь должен знать:

– руководство по эксплуатации оборудования завода-изготовителя;

– устройство оборудования, технические характеристики, назначение механизмов и устройств безопасности;

– значение предельных нагрузок на узлы оборудования, отказ которых может повлечь за собой опасность;

– порядок действий, в случае возникновения аварийной ситуации;

– возможные неисправности оборудования и методы их устранения;

– соответствующие должностные инструкции;

– особенности эксплуатации оборудования и технологической оснастки;

– методы и средства контроля параметров технологического процесса;

– правила техники безопасности и промышленной санитарии;

– основные средства предупреждения и тушения пожаров на рабочем месте.

Персонал, обслуживающий оборудование, должен уметь:

– управлять работой всех основных узлов оборудования;

– осуществлять наладку и регулирование работы всех основных узлов оборудования, а также проверку и наладку их в зависимости от функционального назначения;

– предупреждать возникновение аварийных ситуаций при эксплуатации оборудования.

Запрещается осуществлять эксплуатацию и работы по техническому обслуживанию оборудования будучи усталым или нездоровым, а также в условиях заторможенности реакции, вызванной употреблением медикаментозных препаратов. Категорически запрещается работа в алкогольном или наркотическом опьянении.

Оператор несёт ответственность за безопасность окружающих, находящихся в зоне применения оборудования.

При эксплуатации оборудования сотрудник персонала должен иметь средства индивидуальной защиты.

Проведение всех видов инструктажа и результаты проверки знаний оператора регистрируются в журналах и карточках по установленной форме.

При нарушении оператором требований действующих норм, правил по охране труда, а также при изменении условий работы проводится внеплановый инструктаж.

На некоторых этапах работы может потребоваться помощь одного или нескольких помощников. В данных случаях такие лица должны быть соответствующим образом подготовлены и проинформированы.

Требования к помещению и электропроводке

Помещение должно быть оборудовано внешним контуром заземления, иметь подвод 3-х фазного переменного тока напряжением 380В, частотой 50Гц с рабочей нейтралью и заземлением. Провод защитного заземления должен быть соединен с общим контуром заземления помещения (3NPE 380В 50Гц – три провода фаз плюс рабочая нейтраль, плюс защитный провод заземления), рассчитанным на нагрузку, создаваемую установленным оборудованием.

Установка и подготовка к работе. Порядок работ

1. Выбор и подготовка производственного помещения
   1.1 Убедиться, что помещение сухое, вентилируемое, с твёрдым ровным полом. Правило размещение оборудование согласно УХЛ 4.2. ГОСТ 15150-69.
   1.2 Обеспечить свободный доступ ко всем сторонам оборудования для обслуживания.
   1.3 Предусмотреть место для баллонов с газами (с фиксацией в специальных стойках или тележках).
   1.4 Предусмотреть подвод сжатого воздуха под давлением.
2. Распаковка и первичный осмотр
   2.1 Снять упаковку, проверить все внешние панели и комплектность оборудования
   2.2 Визуально осмотреть машину на отсутствие механических повреждений.
3. Зафиксировать положение корпуса
   3.1 Фиксация положения корпуса за счет стопорных механизмов установленные на опорных колесах. Убедитесь, что оборудование находится в горизонтальном положении, что очень важно для надежной работы оборудования.
4. Подключение к сети электроснабжения
   4.1 Обратите внимание на технические характеристики модели. Номинальное напряжение/частота: 380В/50Гц. Максимальный ток может достигать более 10А.
   4.2 Рекомендуется установить на питающей линии автоматический выключатель с защитой от утечки тока (УЗО)
   4.3 Подключить заземляющий проводник сечением не менее 4 мм² от клеммы заземления корпуса к общему контуру заземления здания.
5. Подключение пневматической системы (сжатый воздух под давлением)
   5.1 Подготовить внешний источник сжатого воздуха с давлением 0,6–0,8 МПа.

WWW.АГРОЗАВОД.РФ

5.2 Использовать шланг внутренним диаметром **12 мм**, рассчитанный на рабочее давление не менее 1,0 МПа (максимальное – не менее 1,5 МПа) и температуру от −20 до +60°C.
5.3 Перед первым подключением продуть шланг в течение 3–5 секунд для удаления пыли и влаги. Речь идет о самой системе подачи сжатого воздуха
5.4 Далее произвести подключение к системе клапана осушителя самого оборудования. Произвести плавную настройку подачи воздуха.
5.5 При подключении сжатого воздуха будьте предельно аккуратными! Устанавливайте и регулируйте вводное давление плавно! Система гидроцилиндров будет постепенно наполняться и может произойти изменение положение матрицы.

6. Подключение газовых баллонов
6.1. Баллоны не входят в комплект поставки и приобретаются отдельно. Так же отдельно подбирается смесь CO_2, O_2, N_2 в зависимости от рецептуры
6.2 Каждый баллон должен быть оборудован редуктором, для контроля, для газа CO_2 – рекомендован редуктор с электроподогревом.
6.3 Соединить редукторы с входами газа на оборудовании с помощью спец шлангов (Ø12 мм). Каждый ввод газа промаркирован.
Перед каждым подключение, шланг рекомендуется продуть.
7. Подготовить и установить требуемый упаковочный материал и лотки. Рулон пленки должен иметь параметры указанные в технических характеристиках модели оборудования.
8. Установка пленки. Перед началом работ произвести установку и протяжку пленки. Внимание матрица не должна быть горячей при установке пленки! Установить рулон пленки и зафиксировать (с левой стороны). Протяжку ленты происходит в ручном режиме работы. Пленка не должна иметь загибов, заломов. Пленка должна лежать ровно, без смещения.
На рис указано направление установки и прохождения пленки в оборудовании. Если есть на пленке метки (фотометки) то необходимо производить процесс в Режиме Фотометка.

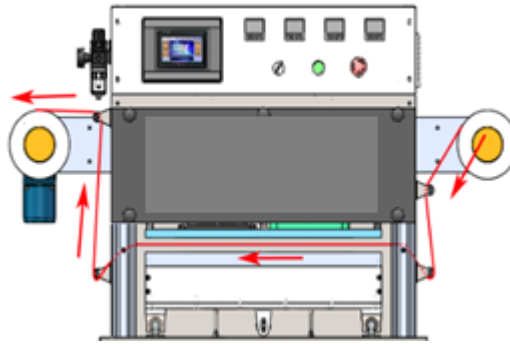


Рис3. Направление движения пленки

9. Установка матрицы

Подготовить матрицы для установки, колодки проводов разместить сверху. Отсоединить защитный экран, установленный под панелью управления. Матрица устанавливается на ответную часть формы (где размещаются лотки), и позиционируется с помощью съёмных штифтов/болтов. Далее в ручном режиме настройки, матрица задвигается во внутрь. Далее верхний прижимной кронштейн опускается (с кнопки) для фиксации на 2 винта матрицы. Далее фиксируются кабели питания с двух сторон (установка в колодки проводов). Проверить чтобы матрица была закреплена на кронштейне винтами, после чего произвести нажатие на кнопку сброс. При нажатии кнопки сброс произойдет автоматическое поднятие матрицы, а ответная часть матрицы выдвинется к оператору. Только после установки матрицы возможно включить на панели управления функцию нагрева!

10. Произвести включение, произвести первоначальные настройки на панели управления. Включите запайщик (отключить кнопку Аварийной остановки), введите необходимые функции и параметры на сенсорном экране, дождитесь нагрева формы до заданной температуры (примерно 5 минут после запуска).

Выбор режима управления (автоматический / ручной)

В правом верхнем углу главного экрана отображается статус:

- Зелёный – автоматический режим.
- Красный – ручной режим.

Кнопками «**Авто/Ручной**» переключать режимы.

Для работы в автоматическом режиме убедиться, что статус зелёный.

Настройка задания

Нажать **Настройки** для перехода на экран параметров. Это панель настройки основных параметров для производства.

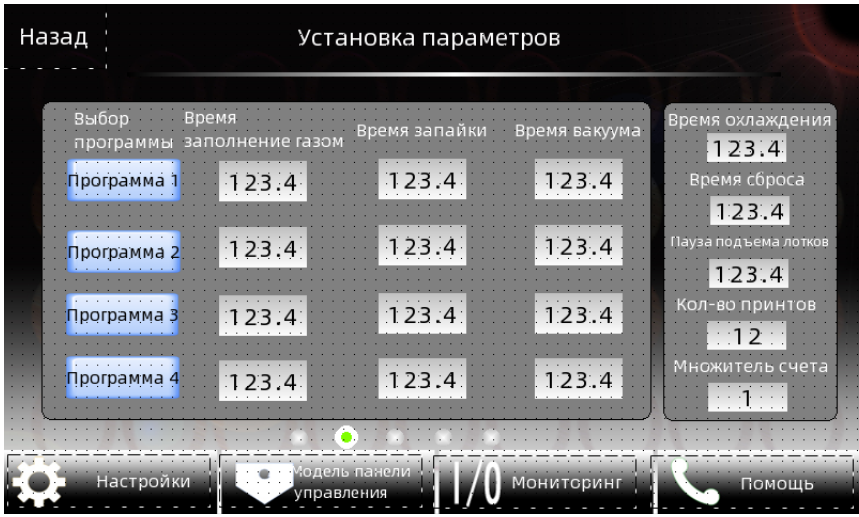


Рис4

Для регулировки температуры нагрева – нажать клавишу **«SET»** на температурном контроллере и задать значение в зависимости от материала: PP: 150–180°C. PET: 120–140°C. Алюминиевая фольга: 180–220°C.



Рис 5 Терморегулятор

Для ручной отладки отдельных механизмов использовать экран **Режим работы Авто/Ручной**. Все кнопки на нём – однократного действия.



Рис 6 Ручное управление

При нагреве возможно появление неприятного запаха и дыма (происходит нагрев и обгорание ленты и материалом), что не является признаком поломки.

Производственный цикл (автоматический режим)

Внимание: *всегда помещайте лоток в нижнюю форму, даже при отладке, иначе плёнка может прилипнуть к нагревателю!*

Убедиться, что давление рабочего воздуха и газа находится в пределах **0,6–0,8 МПа**.

Вставить лоток (поддон) с продуктом в гнездо нижней формы (молд).

Нажать зелёную кнопку «**Старт**) – загорится индикатор, машина перейдёт в режим ожидания.



Нажать и удерживать **две синие кнопки** пуска одновременно (безопасный двойной запуск) – начнётся автоматический цикл:

- Нижняя форма заезжает внутрь машины.
- Верхняя форма опускается, образуя герметичную камеру (процесс смыкания).
- **Если есть функция вакуума:** включается вакуумный насос для откачки воздуха.
- Открывается клапан наполнения – в камеру подаётся газосмесь.
- Выполняется термосварка (запайка) плёнки.
- Верхняя форма поднимается, нижняя выезжает наружу.
- Цикл завершён.

Забрать упакованный лоток, установить следующий.

Рекомендуется первичные испытания произвести без продуктов, на опытных образцах лотков и пленки. Провести испытания при разных параметрах запайки и наполнения газа до нужного результата.

11. Процесс спайки/сварки лотков и наполнение. Термосвариваемая форма начинает опускаться и закрываться вместе с камерой нижней формы, и система начнет заполнять упаковочную коробку кислородом, азотом и углекислым газом в определенной пропорции.

12. После завершения накачивания устройство автоматически запечатывает и обрезает пленку.

13. После завершения запечатывания верхняя форма автоматически поднимается, матрица можно выдвинуть и оператор извлекает готовую продукцию для завершения процесса упаковки.

14. После завершения упаковки, завершения работ отключите питание упаковочной оборудования, питание воздушного компрессора, клапан подачи консервирующего газа и электропитание. Произвести санитарную очистку оборудования

15. Рекомендации по техническому осмотру и обслуживанию оборудования.
Регулярное техническое обслуживание оборудования
15.1 Регулярный осмотр оборудования

- После завершения процесса, рекомендуется оставлять матрицу (нижнюю часть) в положении – выдвинуть матрицу.

Проверьте исправность оборудования и наличие посторонних шумов во время работы. При обнаружении ненормальной ситуации немедленно остановите оборудование! Отключить электропитание! обратитесь к поставщику оборудования.

- Проверьте отсутствие утечек воздуха в соединениях воздуховодов электромагнитных клапанов, фильтров, редукционных клапанов и т. д. При наличии утечек немедленно замените их.

- Проверьте, свободен ли воздуховод, и регулярно очищайте фильтр, редукционный клапан и сепаратор воздуха и воды.

- Регулярно проверяйте механические крепёжные элементы, включая болты системы вакуумной герметизации, на предмет ослабления.

Регулярно проверяйте поверхность проводов на наличие повреждений и надежность контакта заземляющего провода.

15.2 Техническое обслуживание оборудования

- Содержите сенсорный экран в чистоте. Масляные пятна могут серьёзно повредить сенсорный экран. Перед чисткой отключите питание и аккуратно протрите поверхность сенсорного экрана сухой тканью. Не допускайте попадания влаги, грязи и ударов при нормальной эксплуатации.

Во время длительной работы верхний блок (нагревательный элемент), используемая для термосварки, может покрываться грязью, что может повлиять на качество герметизации. Рекомендуется производить остановки и производить очистку. При работе обращайте внимание на полученный результат, а именно на запайку швов контейнеров.

Во избежание попадания воды в электрическую систему оборудования и возникновения непредсказуемых последствий запрещается промывать/очищать оборудование водой. Очистку оборудования производить только после остывания нагревательного блока до комнатной температуры.
Сенсорный экран управления. Включение нагревательных блоков – только с панели главного меню. Сброс и Работа – это информационные индикаторы работы оборудования. Ко-во – это параметр отображения завершенных процессов запайки. Время запайки – общее счетчик цикла проведения прошлого процесса запайки (как отображение временного показателя 1го цикла).

Основные параметры для настройки оборудования. В данном меню можно создать 4 сценария работы на оборудовании, что позволяет использовать различные виды пленок или создание условий под определенный продукт.
Задания параметров индивидуальны и могут быть изменены пользователем.
Внимание! При установке слишком больших параметров может привести к поломке! Всегда рекомендуется начинать с наименьших параметров

Техническое обслуживание

ВНИМАНИЕ: РАБОТЫ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ, РЕМОНТУ И САНИТАРНОЙ ОБРАБОТКЕ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ ПРИ ПОЛНОСТЬЮ ОТКЛЮЧЕННОМ ЭЛЕКТРОПИТАНИИ, ПУТЕМ ПЕРЕВОДА ВВОДНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ В ПОЛОЖЕНИЕ «0» Выкл.

Принятая система технического обслуживания оборудования направлена на поддержание ее в постоянной готовности, обеспечение бесперебойной ее эксплуатации, восстановление работоспособности.

Администрации предприятия, эксплуатирующего оборудование, необходимо:

- осуществлять контроль за эксплуатацией и техническим обслуживанием машины;
- организовать учет технического состояния;
- осуществлять контроль за соблюдением санитарно- технических требований.

Техническое обслуживание производится строго по графику ППР во время плановой остановки оборудования. Оно планируется в промежутках между всеми текущими ремонтами и проводится независимо от состояния оборудования.

Техническое обслуживание оборудования разделяется на следующие виды:

- Ежесменное обслуживание;
- Техническое обслуживание один раз в месяц;
- Техническое обслуживание один раз в три месяца.

Ежедневно до начала и после работы проводить внешний осмотр, обтирку, чистку запайщика от остатков продукта, грязи и пыли. Проверить матрицу, а также нагревательный блок. Систематически проверять затяжку болтовых соединений и клемм.

Производить осмотр технических жидкостей на наличие (технических газов). Подключения воздушного компрессора.

Ежесменное обслуживание:

- до начала и после работы проводить внешний осмотр, обтирку, чистку оборудования. Не используйте влажную ветошь для очистки;
- проверить целостность нагревательного элемента и, если необходимо, заменить

на новый, используйте только оригинальные детали;

- проверить целостность лент, если необходимо, заменить на новые, использовать только оригинальные детали.
- внешний осмотр заземления и кабеля питания на отсутствие повреждений;

Техническое обслуживание электрооборудования:

- проверить затяжку проводов;
- проверить состояние контактов автоматического выключателя, блока управления, пускателя, блокировочного микровыключателя;
- произвести визуальную проверку состояния электрооборудования;
- произвести техническое обслуживание электродвигателя, которое требуется проводить в соответствии с общими рекомендациями по обслуживанию электродвигателей;
- раз в месяц проводится проверка надежности крепления заземления оборудования.
- после 6 месяцев использования, проверьте износ электропровода и замените его при необходимости.

Проведение систематического техобслуживания способствует увеличению срока службы оборудования. Поэтому во время эксплуатации в целях обеспечения нормальной работы механизма периодически смазывайте детали, которые подлежат смазке, маслом или консистентной смазкой.

Если уделять техническому обслуживанию достаточно внимания и не пропускать плановые ТО, аппарат будет служить долго и без поломок.

За отказы оборудования, обусловленные его неправильным техническим обслуживанием, предприятие-изготовитель ответственности не несет!

В ходе эксплуатации оборудования должны проводиться следующие виды ремонта:

- текущий ремонт – для замены вышедших из строя отдельных деталей и узлов или комплектующих изделий, подверженных естественному износу;

- капитальный ремонт – для полного восстановления технических характеристик и ресурса путем замены или ремонта изношенных деталей и узлов, в том числе корпусных, комплектующих изделий с последующими испытаниями под номинальной нагрузкой.

Планирование и проведение ремонтных работ осуществляет предприятие, эксплуатирующее оборудование.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЧИСТИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ И ОСТРЫМИ ПРЕДМЕТАМИ!

ЗАПРЕЩАЕТСЯ МЫТЬ ОБОРУДОВАНИЕ СТРУЕЙ ВОДЫ!

Критерии предельных состояний

Критерии предельных состояний аппарата, при наличии которых потребителем должно быть принято решение о нецелесообразности или

недопустимости дальнейшей эксплуатации или невозможности, или нецелесообразности восстановления до работоспособного состояния:

- отказ одной или нескольких составных частей, восстановление или замена которых невозможна на месте эксплуатации (должны выполняться на предприятии изготовителе);

- предельные состояния составных частей аппарата, которые приводят к прекращению (полному или частичному) функционированию аппарата или выходу ее показателей качества за установленные нормы;

- повышение установленного уровня текущих (суммарных) затрат на техническое обслуживание и ремонт и другие признаки, определяющие экономическую целесообразность дальнейшей эксплуатации.

Ток утечки при нормальной эксплуатации не должен превышать 3,5 мА. В противном случае необходимо проверить электрический монтаж, устранить неисправность, повторно замерить токи утечки, убедиться в исправности оборудования, после чего машину заземлить.

Параметры шума и вибрации

Уровень шума, создаваемый машиной на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 80 дБ по ГОСТ 12.1.003-83 и СН 2.2.4/2.1.8.562-96.

Уровень виброускорения, создаваемый аппаратом на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 100 дБ (виброскорость не превышает 92 дБ) по ГОСТ 12.1.012-90 и СН 2.2.4/21.8.566-96.

Предельно допустимый уровень напряженности электрического поля, создаваемый машиной на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 5 кВ/м согласно ГОСТ 12.1.002-84 и СанПин 2.2.4.1191-03 «Санитарные нормы и правила выполнения работ в условиях воздействия электрических полей промышленной частоты (50 Гц)».

Консервация

Консервация оборудования допускается с использованием штатной упаковки, либо должна производится в соответствии с ГОСТ 9.014-78 по варианту защиты ВЗ-1 с применением упаковочных средств УМ-1, внутренней упаковки ВУ-1. Консервация должна обеспечивать сохранность запайщика при транспортировке и в течение гарантийного срока. По истечении гарантийного срока потребитель должен произвести переконсервацию запайщика.

Транспортировка и хранение

Транспортирование оборудования может производится всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами, действующими на конкретном виде транспорта. При погрузке и транспортировке оборудование нельзя кантовать и подвергать ударам.

В закрытом автотранспорте допускается перевозить оборудование без упаковки с учетом правил перевозки грузов, действующих на автотранспорте.

Транспортировка оборудования железнодорожным и автомобильным транспортом должна производиться по группе условий хранения 8 ГОСТ 15150-69.

После транспортировки оборудования должен быть работоспособным и не иметь повреждений.

Требования к хранению

Аппарат должен храниться в транспортной упаковке и складских помещениях, обеспечивающих защиту от воздействия атмосферных осадков и механических повреждений. Условия хранения упакованного оборудования должны соответствовать группе Л по ГОСТ 15150-69.

Хранение оборудования в транспортной упаковке должно обеспечивать его сохранность в течении гарантийного срока.

Утилизация

После прекращения эксплуатации запайщика, по истечении установленного срока службы, организации, осуществляющей эксплуатацию, необходимо передать его лицу, ответственному за утилизацию.

Указания по ремонту

Ремонт оборудования должен осуществляться специалистами, изучившими настоящее руководство по эксплуатации, региональные правила безопасности, производственную инструкцию по технике безопасности, прошедшие обучение правилам безопасности на рабочем месте и имеющим допуск к проведению данных работ или специалистами сервисных центров, с использование запасных частей, выпущенных предприятием-изготовителем. Изменение конструкции оборудования - запрещено.

Маркировка оборудования и упаковки

- Товарный знак и (или) наименование предприятия изготовителя.
- Единый знак обращения продукции на рынке Таможенного Союза.
- Условное обозначение, марка, модель оборудования.
- Год и месяц выпуска наносятся на оборудование и (или) паспорт.
- Номинальные параметры питающей сети.
- Основные технические параметры.

Маркировка транспортной тары должна содержать манипуляционные знаки: ХРУПКОЕ, ОСТОРОЖНО, БЕРЕЧЬ ОТ ВЛАГИ.

Сервисные центры

В нашей компании действуют сервисные центры в разных городах России, которые занимаются обслуживанием техники для приготовления вкусной еды, производственного оборудования торговой марки Foodatlas®.

Каждый центр осуществляет для всех обратившихся лиц гарантийный и послегарантийный ремонт печей производственных, тестомесов промышленных, весов, вакуумных упаковщиков, мясорубок, тестораскаток и прочего оборудования, независимо от места совершения его покупки.

Телефон сервисной службы: 8 (499)-11-30-247
Почта сервисной службы: service@agrozavod.ru

Комплектация:

Запайщик лотков FA – 1 шт.
Зип набор 1 ком-кт
паспорт, руководство по эксплуатации – 1 шт.

Потребителю!!!

Для повышения качества и совершенствования оборудования, наша компания будет стремиться своевременно применять новые комплектующие, технологии и материалы, при этом мы не будем отдельно извещать потребителей об этом, за что приносим свои извинения. Наша компания оставляет за собой право изменять конструкцию и паспорт в соответствии с вышеописанными изменениями.

Гарантии поставщика

Вы приобрели оборудование производственно-технического назначения, подлежащее обязательному техническому обслуживанию, которое может быть использовано только по прямому назначению, и которое не подпадает под действие Закона о защите прав потребителей. Заказчик обязан обеспечить техническое обслуживание оборудования обученным и квалифицированным техническим персоналом.

Завод гарантирует нормальную работу оборудования в течение 6 месяцев с момента его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и ухода, предусмотренных настоящим руководством.

При обнаружении производственных дефектов оборудования следует обратиться в мастерскую гарантийного ремонта, а в случае ее отсутствия – в компанию, продавшую оборудование.

При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи, заверенной печатью продавца, срок гарантии исчисляется с даты выпуска оборудования. Утеря гарантийного талона лишает права на гарантийный ремонт.

Условия гарантии.

Гарантийный ремонт оборудования производится в течение гарантийного срока (6 месяцев) при наличии гарантийного талона, технического паспорта, кассового, товарного чека или товарной накладной. Гарантийные обязательства не распространены на нагревательный элемент ТЭН.

Гарантийный ремонт выполняется при условиях эксплуатации оборудования в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации производителя и распространяется на неисправности оборудования, возникшие при его изготовлении или в результате скрытых дефектов деталей. Транспортирование и хранение оборудования производить в транспортной таре производителя.

Гарантийный ремонт производится в компании "Агроресурс" в течение 20 рабочих дней при наличии запасных частей на каждую единицу оборудования, при отсутствии каких-либо дополнительных договорённостей. При отсутствии необходимых запасных частей срок проведения ремонта продлевается до поступления запасных частей на склад. Срок гарантии на замененные запасные части не превышает срока гарантии на всё оборудование. Выезд механика Сервисного Центра к покупателю осуществляется только по предварительной заявке Заказчика и за отдельную плату.

Гарантия продлевается на срок нахождения оборудования в ремонте.

Выявленные неисправности, подлежащие устранению в течение гарантийного ремонта, а также сроки проведения гарантийного ремонта не являются основанием для выставления покупателем финансовых претензий Поставщику. С Поставщика не может быть востребовано возмещение прямого или косвенного ущерба, который мог явиться следствием аварии поставленного оборудования.

В случае выявления дефекта оборудования Заказчик должен письменно поставить в известность Поставщика. Работы, следующие из гарантийных обязательств,

выполняются Поставщиком после того, как Заказчик доставляет ему оборудование для ремонта или замены. Расходы по транспортировке до склада Поставщика, демонтажу и монтажу оборудования, подлежащего гарантийному ремонту, несет Заказчик

Настоящая гарантия не распространяется на:

- периодическое обслуживание, наладку и настройку;
- ремонт или замену частей в связи с их износом;
- любые изменения с целью усовершенствования и расширения обычной сферы применения оборудования, указанной в руководстве по эксплуатации;
- неисправности, вызванные неправильной эксплуатацией, использованием оборудования не по назначению или не в соответствии с руководством по эксплуатации, недостаточной или несвоевременной смазкой и чисткой оборудования, не высокой квалификацией обслуживающего персонала или не корректным технологическим процессом, механическими повреждениями при не правильной транспортировке, попаданием внутрь оборудования или в механизмы посторонних предметов, несчастным случаем, стихийным бедствием, воздействием животных грызунов, насекомых, колебаниями напряжения и частоты в электрической сети;
- неисправности, вызванные вмешательством или ремонтом лицами, не имеющими сертификата на оказание таких услуг или имеющими недостаточную квалификацию;
- неисправности, вызванные использованием нестандартных или некачественных расходных материалов и запчастей;
- неисправности, связанные с эксплуатацией оборудования в области температур, влажности, вентиляции и вибрации, не рекомендованных для данного оборудования;
- неисправности, связанные с несоответствием характеристик электропитания оборудования и эксплуатации, а также с отсутствием или неправильным подключением устройств электрозащиты оборудования.

ВНИМАНИЕ! ПРИ ПОКУПКЕ ОБОРУДОВАНИЯ УБЕДИТЕСЬ В ЕГО РАБОТОСПОСОБНОСТИ, ПРОВЕРЬТЕ КОМПЛЕКТНОСТЬ И ВНЕШНИЙ ВИД.

АКТ

пуска оборудования в эксплуатацию

Настоящий акт составлен в
городе_____
дата_____вл
адельцем Запайщик лотков _____
_____
(должность, Ф.И.О. владельца)
Заводской номер
оборудования_____
В том, что Запайщик лотков
_____
дата выпуска _____
пущен в эксплуатацию _____
в _____
(наименование, почтовый адрес эксплуатирующего предприятия)
Механиком _____
(Ф.И.О. механика, наименование монтажной организации, печать или штамп)

и передано на обслуживание механику _____
_____
(Ф.И.О. механика)

_____
(почтовый адрес организации, осуществляющей ТО и ремонт, печать или штамп)

АКТ-РЕКЛАМАЦИЯ

Настоящий акт составлен _____
(дата, город)
Владельцем Запайщик лотков серии FA _____
_____
(должность, Ф.И.О. владельца)
Представителем завода или незаинтересованной стороны _____
_____
Независимый представитель _____
Наименование машины, марка, тип Запайщик лотков серии FA _____
Предприятие-поставщик _____
Заводской номер _____
Дата выпуска _____
Дата пуска в эксплуатацию _____
Эксплуатирующее предприятие _____
И его почтовый адрес _____
Комплектность аппарата (да, нет) _____
Что отсутствует _____
Данные об отказе аппарата_____
Дата отказа _____
Внешние проявления отказа_____
Предполагаемые причины отказа _____
_____
_____
_____
_____
_____

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАЖЕ

Информация о продаже, а также все сопутствующие данные по заказу отмечены в Товарной накладной (ТН).

При оформлении ТН, данный пункт, таблица, может быть не заполненной.

Дата продажи – считается дата, указанной в ТН.

Место для печати, штампа		Ответственное лицо за продажу		
Наименование предприятия, выполнившего продажу	Дата продажи	Должность	ФИО	Подпись

Серийный номер _____

Дата производства: _____

Страна производства: Китай