
INSTRUKCJA OBSŁUGI



roll it
Maszyna do rolowania i zawijania

T4 TECH FOR FOOD



Stopka

Producent

TECH FOR FOOD AG
Landstrasse 60
CH-5426 Lengnau

Infolinia – obsługa klienta

Telefon: 0041 56 266 50 50 z USA & Kanady 01141 56 266 50 50
Telefax: 0041 56 266 50 51 z USA & Kanady 01141 56 266 50 51
E-Mail: info@neumeyer.ch

Lokalna obsługa klienta

NEUMEYER AG
Landstrasse 60
CH-5426 Lengnau

Oryginał instrukcji obsługi

Sporządzony przez: J. Senn
Data sporządzenia: 01 grudnia 2017 r.
Zmieniony przez:
Data zmiany:
Dopuszczony przez:
Data dopuszczenia:

Prawa autorskie

TECH FOR FOOD AG, CH-5426 Lengnau

Tech for Food AG
Landstrasse 60
CH-5426 Lengnau

T +41 (0) 56 266 50 50
F +41(0)56 266 50 51
info@neumeyer.ch

Deklaracja zgodności WE

maszyny zgodnie z dyrektywą maszynową 2006/42/EG

Jako producent oświadczamy niniejszym, że maszyna opisana poniżej

Opis:	Maszyna do rolowania i zawijania
Typ:	roll it
Numer seryjny:	
Marka:	TECH FOR FOOD
Rok produkcji:	2018

w swojej koncepcji i typie oraz w wersji wprowadzonej przez nas na rynek spełnia podstawowe wymogi dotyczące bezpieczeństwa i ochrony zdrowia dyrektywy maszynowej 2006/42/EG. Cele bezpieczeństwa dyrektywy niskonapięciowej 2014/35/EU zostały zachowane zgodnie z załącznikiem I, nr 1.5.1 dyrektywy maszynowej 2006/42/EG.

W przypadku zmian dokonanych w maszynie, które nie zostaną uzgodnione z nami niniejsza deklaracja zgodności traci swoją ważność.

Maszyna odpowiada również następującym dyrektywom:

2006/42/EU	dyrektywie maszynowej
2014/30/EU	dyrektywie kompatybilności elektromagnetycznej

W całości bądź częściowo zastosowano następujące, zharmonizowane normy:

EN ISO 12100:	2010 Bezpieczeństwo maszyn -Ogólne zasady projektowania - Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka.
EN 60204-1:2010	Bezpieczeństwo maszyn -Wyposażenie elektryczne maszyn - Część 1: Wymagania ogólne (CENELEC).
EN ISO 4414:2010	Napędy i sterowania pneumatyczne - Ogólne zasady i wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów pneumatycznych i ich elementów.
EN ISO 13849-1:2015	Bezpieczeństwo maszyn - Elementy systemów sterowania związane z bezpieczeństwem - Część 1: Ogólne zasady projektowania.
DIN EN 1672-2:2009-07	Maszyny dla przemysłu spożywczego - Pojęcia podstawowe - Część 2: Wymagania z zakresu higieny.

Instrukcja obsługi została sporządzona i dołączona do maszyny.

Specjalna, dokumentacja techniczna została sporządzona zgodnie z załącznikiem VII dyrektywy maszynowej.

Dokumentacja techniczna w stosownych przypadkach będzie przekazywana podmiotom publicznym w formie pliku PDF.

Pani Jacqueline Senn CEO, c/o Tech For Food jest upoważniona do sporządzania dokumentacji technicznej.

Lengnau, dnia 06.02.2018 r.

Tech For Foot AG
/-/ nieczytelny podpis
Jacqueline Senn

Spis treści

1	Dane dotyczące niniejszej instrukcji obsługi	6
1.1	Typografia	6
1.2	Cel niniejszej instrukcji obsługi.....	6
1.5	Zastosowane ostrzeżenia	7
1.6	Zastosowane symbole wyposażenia ochrony indywidualnej.....	8
1.7	Zastosowane symbole ostrzegawcze	9
2	Instrukcje bezpieczeństwa	10
2.1	Bezpieczeństwo pracy	10
2.2	Zagrożenia ogólne	10
2.3	Ryzyka rezydualne	11
2.3.1	Ryzyka rezydualne powiązane z maszyną	11
2.3.2	Ryzyko rezydualne uwarunkowane procesem	13
3	Przegląd produktu	15
3.1	Identyfikacja	15
3.2	Wymiary	15
3.3	Dane techniczne	16
3.4	Materiały do użytku w przemyśle spożywczym	16
3.5	Wykonanie.....	17
4	Instalacja i transport.....	17
4.1	Warunki otoczenia	17
4.2	Transport wózkiem podnośnikowym lub paletowym	18
4.2.1	Przygotowania do transportu	18
4.2.2	Transportowanie maszyny do rolowania i zawijania	18
4.3	Instalacja	19
5	Informacje o maszynie	19
5.1	Opis funkcjonowania	20
6.1	Za użytkowanie zgodne z przeznaczeniem uważa się:	20
6.2	Za użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem uważa się:	21
6.3	Pozostałe przeznaczenia.....	21
7.	Elementy sterujące i przyciski	22
7.1	Wyświetlacz.....	25
7.3	Ustawienia na ekranie	26
7.4	Włączanie maszyny do rolowania i zawijania	27
7.5	Wyłączanie maszyny do rolowania i zawijania	28
7.6	Wywoływanie programu i jego uruchamianie	28
7.7	Program „tymczasowa zmiana ustawienia”	29
7.8	Zapisywanie zmian w programie	31
7.9	Stała zmiana nazwy programu	32
7.10	Ustawienie serwisu	33
8.	Obsługa/ ustawienia techniczne.....	33
8.1	Mechaniczne ustawianie jednostki rolującej.....	33
8.2	Ustawianie produktów na wyświetlaczu dotykowym	35
8.2.1	Tryb pracy „Durchlauf-przebieg”	37
8.2.2	Tryb pracy „rolowanie”	39
8.2.3	Tryb pracy „zawijanie”	42
8.2.4	Tryb pracy „gefüllte Rollen - rolki nadziewane”	44
8.2.5	Przykładowe programy użytkowe	46

9. Czyszczenie i dezynfekcja.....	47
9.1 Metody czyszczenia.....	48
9.1.1 Czyszczenie pośrednie	48
9.1.2 Czyszczenie główne	49
9.1.3 Czyszczenie gruntowne	50
9.2 Częstotliwość czyszczenia	50
9.3 Powierzchnie delikatne	51
9.4 Unikanie ryzyka sanitarnego	51
9.4.1 Ryzyko sanitarne na elementach uszkodzonych	51
9.5 Środki czyszczące i dezynfekujące	52
9.5.1 Alkaliczne i neutralne środki czyszczące	53
9.5.2 Kwaśne środki czyszczące.....	53
9.5.3 Środki dezynfekujące	54
9.6 Przeprowadzanie czyszczenia pośredniego.....	54
9.7 Czyszczenie główne.....	55
9.7.1 Przygotowanie czyszczenia głównego	56
9.7.2 Przeprowadzenie czyszczenia głównego.....	57
9.8 Producenci środków do czyszczenia i dezynfekcji	59
10. Konserwacja.....	65
10.1 Częstotliwość konserwacji.....	65
10.1.1 Prace konserwacyjne po 50 roboczogodzinach	65
10.1.2 Prace konserwacyjne po 100 roboczogodzinach.....	67
10.1.3 Prace konserwacyjne po 200 roboczogodzinach.....	68

1 Dane dotyczące niniejszej instrukcji obsługi

1.1 Typografia

Typografia opisuje, w jakiej formie w niniejszej instrukcji zostały przedstawione i wyjaśnione kwestie techniczne.

Wskazówki

Wskazówki są oznaczone przy pomocy myślników, na przykład:
–dokręcić śrubę.

Wyliczenia

Wyliczenia są oznaczone przy pomocy kropek, na przykład:

- 6 śrub higienicznych
- 1 śruba dociskowa z przetyczką

Numery pozycji

Elementy są oznaczone na rysunkach za pomocą numerów i linii pozycyjnych. Linie pozycyjne wskazują na dany element przy pomocy strzałki, kreski czy kropki

Przykład:



- Przy pomocy liczb w nawiasach wyróżnionych pogrubioną czcionką wskazuje się w tekście na poszczególne pozycje elementów na rysunkach. Litery wewnątrz rysunków wskazują na ruch.
- (1) Wymiary na rysunkach są oznaczone dużymi literami. Rysunki są opatrzone numerami.

Cała instrukcja obsługi maszyny rolującej i zawijającej „roll it” składa się z instrukcji obsługi, która zawiera również kartę danych technicznych oraz pouczenie dotyczące czyszczenia i konserwacji. Oddzielnie użytkownik ma do dyspozycji schemat elektryczny (w środku maszyny) i listę części zamiennych.

Cała instrukcja obsługi jest dedykowana dla pracowników nadzoru, operatorów oraz dla personelu myjącego i dokonującego konserwacji maszyny do rolowania i zawijania.

1.2 Cel niniejszej instrukcji obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi ma umożliwić wszystkim osobom, które pracują przy maszynie, w ramach ochrony zdrowia w miejscu pracy, z jednej strony bezpieczną obsługę maszyny, a z drugiej wykorzystanie jej wszystkich zalet technicznych.

1.3 Zadania użytkownika

- Wraz z uruchomieniem maszyny (początek „użytkowania zgodnego z przeznaczeniem“ odpowiedzialność za bezpieczną eksploatację przechodzi na użytkownika).
- Użytkownik ma zadbać o to, aby maszyna była obsługiwana wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel.
- Kompetencje profesjonalnego personelu muszą być jasno zdefiniowane (eksploatacja, mycie, inspekcja, konserwacja profilaktyczna, konserwacja usuwająca usterki).
- Użytkownik, w regularnych odstępach, ma zapewniać dostępność wszystkich urządzeń zabezpieczających oraz ich bezawaryjne funkcjonowanie.

1.4 Osoby docelowe

Instrukcja obsługi jest skierowana do wszystkich osób, które zajmują się:

- montażem,
- eksploatacją,
- myciem,
- inspekcją,
- konserwacją profilaktyczną,
- oraz konserwacją usuwającą usterki.

Poza tym jest skierowana do osób, które zajmują się:

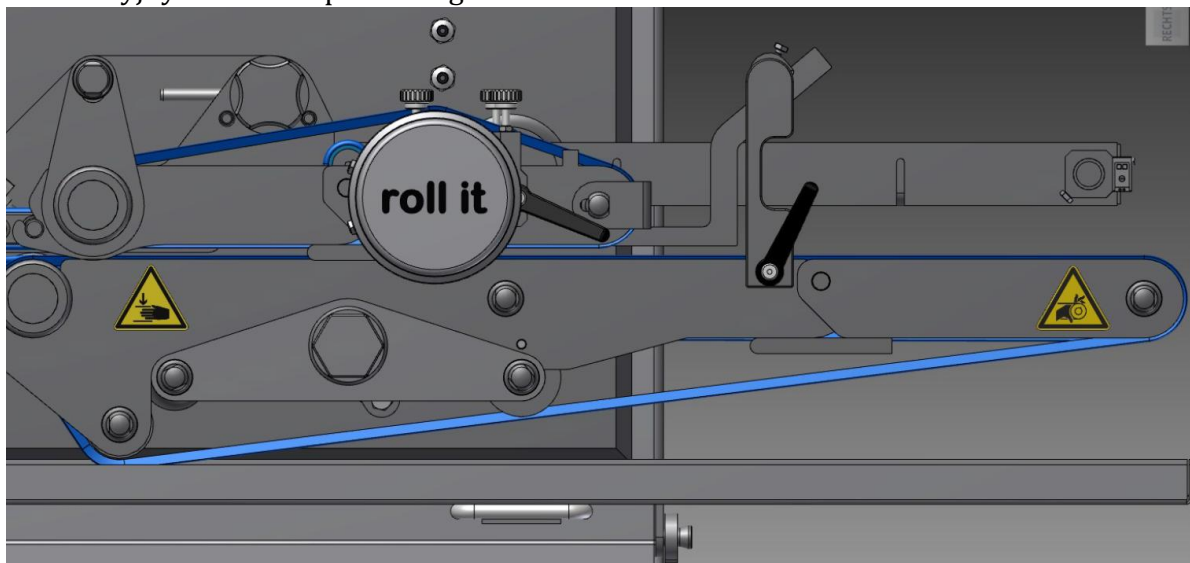
- demontażem,
- składowaniem tymczasowym,
- oraz utylizacją maszyny.
-

WSKAZÓWKA

Za integralną część niniejszej instrukcji obsługi odnośnie czyszczenia i konserwacji uważane są normy krajowe, przepisy i dyrektywy.

1.5 Zastosowane ostrzeżenia

Do bezpiecznej eksploatacji niezbędne jest umieszczenie na maszynie znaków ostrzegawczych i informacyjnych oraz ich przestrzeganie.





NIEBEZPIECZEŃSTWO	BEZPOŚREDNIE ZAGROŻENIE ŻYCIA Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed napięciem elektrycznym zagrażającym życiu.
OSTRZEŻENIE	RYZIKO OBRAŻEŃ Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed potencjalnym źródłem niebezpieczeństwa, które może spowodować nieodwracalne uszkodzenia ciała.
UWAGA	RYZIKO OBRAŻEŃ Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed potencjalnym źródłem niebezpieczeństwa, które może spowodować odwracalne uszkodzenia ciała.
UWAGA	USZKODZENIA MASZINY Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed potencjalnym źródłem niebezpieczeństwa, które może spowodować szkody materialne.
WSKAZÓWKA	WSKAZÓWKA Niniejsza wskazówka udziela ogólnych porad dot. optymalnego użytkowania oraz pozostałych informacji.

1.6 Zastosowane symbole wyposażenia ochrony indywidualnej

	OCHRONA OCZU
---	---------------------

	OCHRONA RĄK
	OBUWIE OCHRONNE
	ODZIEŻ OCHRONNA
	OCHRONA DRÓG ODDECHOWYCH

1.7 Zastosowane symbole ostrzegawcze

	OGÓLNE ZAGROŻENIE ZDROWIA Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed ogólnym zagrożeniem zdrowia.
	NIEBEZPIECZEŃSTWO WCIĄgniĘCIA Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed potencjalnym wciągnięciem kończyn, odzieży i włosów.
	NIEBEZPIECZEŃSTWO ZAKLESZCZENIA Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed potencjalnymi obrażeniami spowodowanymi ruchomymi częściami umieszczonymi naprzeciw części nieruchomych.
	OBRAŻENIA SKÓRY Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed potencjalnymi obrażeniami skóry spowodowanymi cieczami.
	OBRAŻENIA OCZU Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed potencjalnymi obrażeniami oczu spowodowanymi cieczami.
	NAPIĘCIE ELEKTRYCZNE Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed potencjalnym porażeniem prądem spowodowanym przez elementy pod napięciem.
	OBRAŻENIA STÓP Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed potencjalnymi obrażeniami stóp spowodowanymi spadającymi elementami.
	ELEMENTY OBRACAJĄCE SIĘ Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed niebezpieczeństwem obrażeń spowodowanych przez elementy obracające się.
	USZKODZENIA MASZYN Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed uszkodzeniami maszyny lub jej części w przypadku niewłaściwego użytkowania.

	SZKODY WYRZĄDZONE ŚRODOWISKU NATURALNEMU Niniejsza instrukcja bezpieczeństwa ostrzega przed szkodami wyrządzonymi środowisku naturalnemu przez chemikalia.
---	--

2 Instrukcje bezpieczeństwa

2.1 Bezpieczeństwo pracy

Środki ochrony zdrowia opisane w tej instrukcji obsługi zakładają pełną zgodność z wewnętrznymi zasadami bezpieczeństwa pracy. Wszystkie instrukcje obowiązują nie tylko operatorów maszyn, lecz także osoby trzecie, które przypadkowo znalazły się na terenie zakładu lub gości.

Jeśli na terenie zakładu obowiązują wyższe środki ochrony niż te wymienione w instrukcji obsługi, to pierwszeństwo mają zawsze instrukcje wewnętrzzakładowe.

2.2 Zagrożenia ogólne

ZAGROŻENIE spowodowane nieprzestrzeganiem instrukcji obsługi

OSTRZEŻENIE	
Jeżeli instrukcja obsługi nie będzie przestrzegana lub jeśli etapy pracy będą odbiegać od podanych w instrukcji obsługi, to nie można zagwarantować bezpieczeństwa eksploatacji maszyny oraz istnieje niebezpieczeństwo ciężkich obrażeń. - Należy przestrzegać instrukcji obsługi we wszystkich jej punktach. - Należy wykonywać wyłącznie czynności opisane w instrukcji obsługi.	

ZAGROŻENIE spowodowane niedopuszczonymi częściami zamiennymi i akcesoriami.

OSTRZEŻENIE	
Jeśli będą używane części zamienne lub akcesoria, które nie zostały dopuszczone przez TECH FOR FOOD AG, to nie można zagwarantować bezpieczeństwa eksploatacji modułu i istnieje ryzyko powstania obrażeń zagrażających życiu. - Należy używać wyłącznie części zamiennych i akcesoriów dopuszczonych przez TECH FOR FOOD AG.	

ZAGROŻENIE spowodowane elementami uszkodzonymi

OSTRZEŻENIE	 
Jeśli uszkodzone elementy nie zostaną natychmiast zastąpione nowymi, to nie można zagwarantować bezpieczeństwa eksploatacji maszyny i istnieje ryzyko powstania obrażeń zagrażających życiu. - Bezzwłocznie zastąpić elementy uszkodzone nowymi. Zwrócić się do obsługi klienta TECH FOR FOOD, jeśli wymiana uszkodzonego elementu nie została opisana w instrukcji obsługi.	

ZAGROŻENIE spowodowane uszkodzonymi przewodami lub uszkodzonymi urządzeniami zabezpieczającymi.

OSTRZEŻENIE	 
W przypadku dostępu do uszkodzonych przewodów, elementów znajdujących się na wierzchu i/lub uszkodzonych urządzeń zabezpieczających istnieje ryzyko zagrożenia życia spowodowane napięciem elektrycznym. - Bezzwłocznie zlecić usunięcie usterki Obsłudze klienta TECH FOR FOOD lub komuś, kto posiada odpowiednie kwalifikacje.	

2.3 Ryzyka rezydualne

2.3.1 Ryzyka rezydualne powiązane z maszyną

ZAGROŻENIE spowodowane elementami pod napięciem

OSTRZEŻENIE	
Tylną pokrywę może otwierać tylko odpowiednio przeszkolony personel w dziedzinie mechaniki i elektrotechniki. Przed otwarciem tylnej pokrywy maszyny należy wyłączyć wszystkie przewody doprowadzające prąd i zabezpieczyć przed przypadkowym włączeniem. Dokonyuje się tego przez wyłączenie głównego wyłącznika zasilania i odłączenie złącz wtykowych przewodów elektrycznych. W przypadku przewodów podłączonych na stałe, główny wyłącznik zasilania należy zabezpieczyć przed przypadkowym włączeniem za pomocą kłódki.	

ZAGROŻENIE spowodowane kondensatorami –rozładowanie

OSTRZEŻENIE	
Do zmiany napędu maszyny używane się inwertory znajdujące się w szafie rozdzielczej i sterowniczej. Są one wyposażone w kondensatory, które po przerwaniu zasilania elektrycznego jeszcze przez dłuższy czas (powyżej 3 minut) znajdują się pod napięciem. Dotknięcie tych połączeń może spowodować śmiertelne porażenie prądem. Przed ingerencją w inwertory upewnić się, że nie są już pod napięciem!	

ZAGROŻENIE spowodowane wciągnięciem

OSTRZEŻENIE	
Maszynę należy wyłączyć.	

ZAGROŻENIE spowodowane działającymi wentylatorami

Uwaga	
W szafie rozdzielczej znajdują się dwa wentylatory, które po wyłączeniu napięcia jeszcze przez jakiś czas działają. W przypadku dotknięcia skrzydełek wentylatora mogą powstać obrażenia cięte. Dlatego w trakcie prac przy szafie rozdzielczej i sterowniczej należy mieć to na uwadze.	

ZAGROŻENIE spowodowane elementami ruchomymi

OSTRZEŻENIE	 
Prace przy szafie rozdzielczej i sterowniczej mogą być przeprowadzane tylko przez odpowiednio przeszkolony personel. W trakcie prac przy szafie rozdzielczej i sterowniczej należy odłączyć zasilanie elektryczne i zabezpieczyć przed przypadkowym włączeniem. Podczas prac przy szafie rozdzielczej i sterowniczej, w trakcie prób testowych, istnieje niebezpieczeństwo zakleszczenia spowodowane elementami ruchomymi. Podobne niebezpieczeństwo wciągnięcia istnieje przy napędzie paska klinowego. Podczas prób testowych zachować wszelkie możliwe środki ostrożności.	

ZAGROŻENIE spowodowane odpadającymi nóżkami

UWAGA	 
--------------	---

Na czas transportu nóżki maszyny są zastępowane nóżkami transportowymi. Nóżki te są przykręcone przy pomocy gwintów. W trakcie wymiany nóżek maszyny i nóżek transportowych mogą one odpadać i powodować obrażenia ciała.

Należy zadbać o bezpieczne obuwie.

2.3.2 Ryzyko rezydualne uwarunkowane procesem

ZAGROŻENIE spowodowane punktami tnącymi powstającymi w trakcie obrotu taśm

UWAGA	 
W czasie obrotu taśm, przy uderzeniach powstają miejsca tnące i zaciskające. Nieostrożność może spowodować obrażenia palców.	

ZAGROŻENIE spowodowane elementami obracającymi, przesuwającymi się lub ruchomymi

OSTRZEŻENIE	  
Części garderoby, włosy lub ręczniki papierowe mogą być wciągnięte w obracające się części i spowodować obrażenia. Prace między górną a dolną taśmą mogą być wykonywane tylko przy wyłączonej maszynie. Nie nosić szerokiej odzieży ani rozpuszczonych włosów. Eksploatację maszyny do rolowania i zawijania może rozpocząć, gdy instrukcja na to zezwala.	

ZAGROŻENIE spowodowane namnażaniem się bakterii

OSTRZEŻENIE	
Aby uniknąć namnażania się bakterii, należy stosować wyłącznie środki przeznaczone do kontaktu z żywnością, ściśle przestrzegać podanych częstotliwości czyszczenia przy użyciu przeznaczonych do tego celu środków czyszczących i dezynfekujących.	

ZAGROŻENIE spowodowane środkami czyszczącymi i dezynfekującymi

OSTRZEŻENIE	     
Kontakt skóry i ust ze środkami czyszczącymi i dezynfekującymi może powodować ciężkie obrażenia zewnętrzne i wewnętrzne. W celu uniknięcia kontaktu niezbędne jest noszenie środków ochrony indywidualnej (PSA).	

ZAGROŻENIE spowodowane środkami chemicznymi

WSKAZÓWKA	
Środki czyszczące i dezynfekujące mogą zagrażać środowisku. Należy przestrzegać schematu dozowania, a wszystkie środki chemiczne utylizować zgodnie z przepisami terytorialnymi.	

USZKODZENIA MASZINY

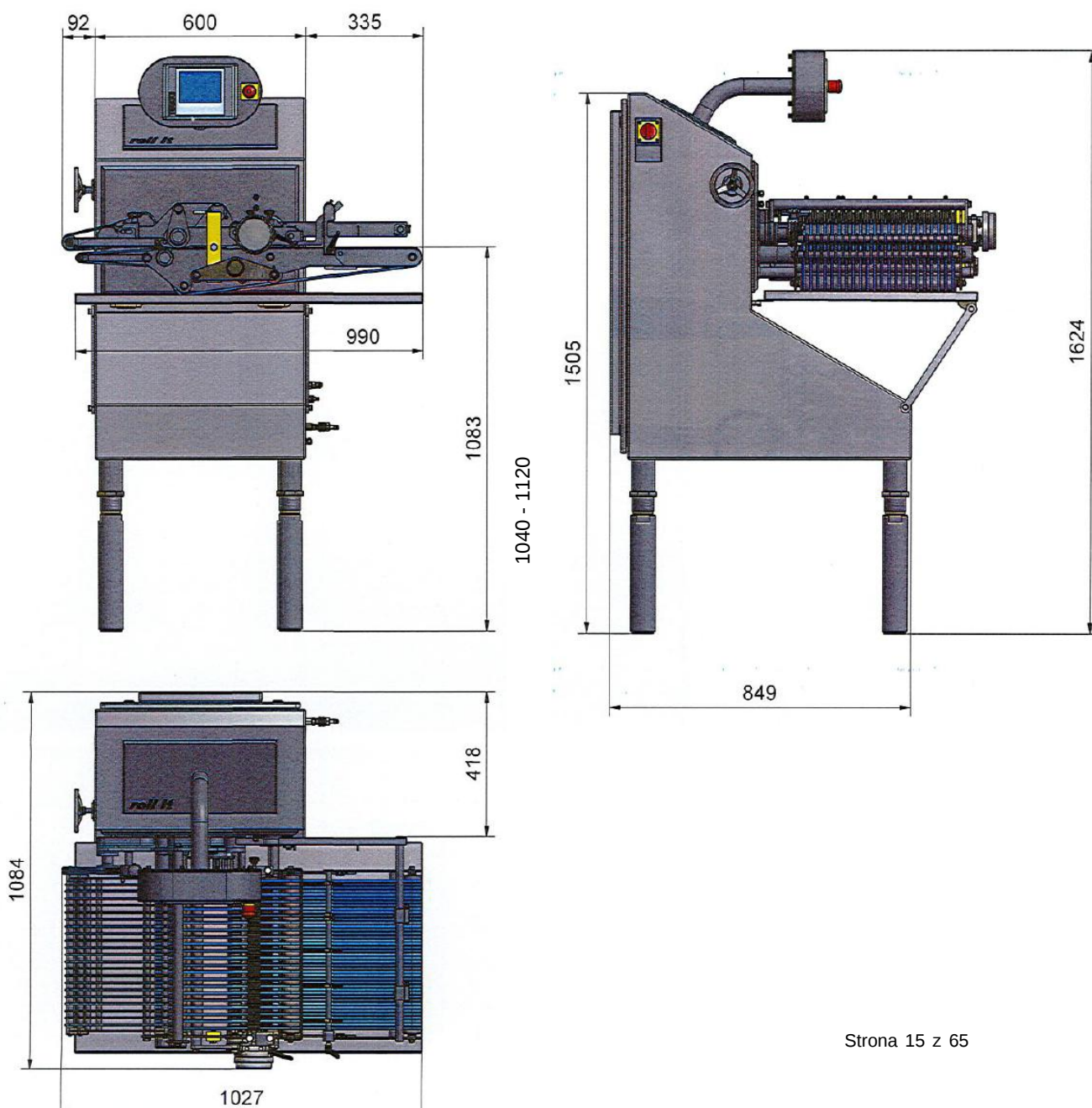
UWAGA	
Do czyszczenia maszyny należy używać wyłącznie myjek ciśnieniowych do maks. 20 bar (zakres niskiego ciśnienia). Myjki wysokociśnieniowe nie mogą być stosowane do czyszczenia maszyny do rolowania i zawijania, ponieważ woda może dostać się do obudowy konstrukcji podstawowej i uszkodzić elementy elektryczne. Maszynę do rolowania i zawijania należy płukać wyłącznie przy użyciu węża. Elementy sterujące i wyświetlacz czyścić wyłącznie suchą ścierką bez środków chemicznych i czyszczących.	

3 Przegląd produktu

3.1 Identyfikacja

- | | |
|------------------|-----------------------------------|
| • Opis maszyny: | Maszyna do rolowania i zawijania |
| • Typ maszyny: | roll it |
| • Marka: | TECH FOR FOOD |
| • Numer seryjny: | ?? |
| • Rok produkcji: | 2017 |
| • Producent: | TECH FOR FOOD AG, CH-5426 Lengnau |

3.2 Wymiary



3.3 Dane techniczne

Opis typu	roll it
Waga	315 kg

Parametry złącza zasilania	
Napięcie	1 x 230 V 50/60 Hz 13A
Rodzaj przyłącza	N/PE CCE-wtyczka
Zabezpieczenie sieci	13 A
Pobór mocy	1,4 kW

Parametry przyłącza sprężonego powietrza	
Ciśnienie minilane	6 bar

Warunki otoczenia	
Temperatura otoczenia	0° do + 20°C
Względna wilgotność powietrza	20-80% (niekondensacyjna)

3.4 Materiały do użytku w przemyśle spożywczym

Materiały stosowane w przemyśle spożywczym i do napełniania są:

- odporne na korozję i mają
- grube powłoki.

Numery identyfikacyjne materiałów (blach, materiałów okrągłych i płaskich) to 1.4301 i 1.4305. Zastosowane tworzywa sztuczne POM i Techtron HPV PPS są dopuszczone do stosowania w przemyśle spożywczym.

3.5 Wykonanie

Chropowatość powierzchni stosowana w przemyśle spożywczym i do napełniania oraz w przeważającej części poza przemysłem spożywczym wynosi $< Rz\ 25\ \mu m$. Gdzie jest to technicznie możliwe, stosuje się chropowatość $< Rz\ 16\ \mu m$. Promienie są $> 3,2\ mm$, w niektórych branżach mniejsze. Spoiny są ciągłe, mają jednolite powierzchnie i są częściowo zeszlifowane.

4 Instalacja i transport

4.1 Warunki otoczenia

Do prawidłowego funkcjonowania maszyny do rolowania i zawijania wymagana jest temperatura otoczenia $0\ ^\circ C$ do $+20\ ^\circ C$ oraz wilgotność względna powietrza od 20% do 80% (niekondensacyjna).

Jeśli podane warunki otoczenia nie zostaną zachowane, to może się zdarzyć, że na przykład pasek lub taśma będą chodzić nierówno.

Jeśli urządzenie będzie transportowane lub składowane w temperaturze wykraczającej poza podane wartości, to przed uruchomieniem maszyna musi osiągnąć warunki otoczenia miejsca instalacji.

Ryzyko obrażeń ciała spowodowane brakującymi elementami, wywróceniem lub upadkiem

UWAGA	 
Tylko gdy wszystkie elementy maszyny rolującej i zawijającej zostaną zamontowane, użytkownik może uchronić się przed obrażeniami, a maszynę przed uszkodzeniami. – Przed każdym włączeniem maszyny sprawdzić jej kompletność. – Sprawdzić, czy elementy i zespoły zostały właściwie spasowane i znajdują się na swoim miejscu. Jeśli maszyna będzie niewłaściwie transportowana, może dojść do ciężkich obrażeń ciała lub znacznych szkód materialnych. Prace transportowe mogą być przeprowadzane tylko przez wykwalifikowany i autoryzowany personel. W czasie prac transportowych należy uwzględnić środek ciężkości i wagę maszyny do rolowania i zawijania. W czasie transportu należy przy pomocy odpowiedniego mocowania zabezpieczyć maszynę przed przemieszczeniem, przechyleniem i upadkiem. W taki sposób należy zabezpieczyć wszystkie drogi transportowe, aby osoby nieupoważnione nie znalazły się w strefie zagrożenia.	

4.2 Transport wózkiem podnośnikowym lub paletowym

Aby wszystkie komponenty maszyny do rolowania i zawijania uchronić przed uszkodzeniem, należy ją podnosić i transportować na wszystkich etapach transportu wózkiem podnośnikowym lub widłowym.

4.2.1 Przygotowania do transportu

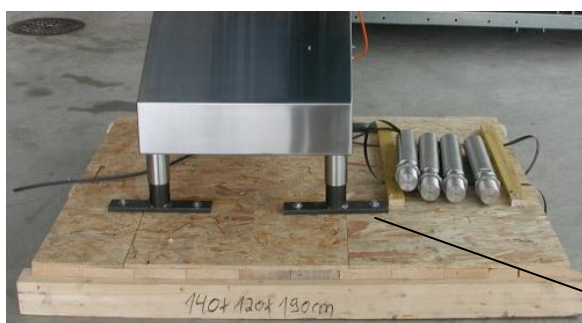
- Między górną a dolną taśmę zamontować urządzenie transportowe.
- W celu wykręcenia nóżek podnieść maszynę do rolowania i zawijania. Maszynę zabezpieczyć przed upadkiem.
- Wszystkie części ruchome zabezpieczyć przed przemieszczeniem lub upadkiem. Zamontować nóżki transportowe.
- Nóżki transportowe przymocować do palety przy użyciu śrub.

4.2.2 Transportowanie maszyny do rolowania i zawijania



Na czas transportu zabezpieczyć taśmę górną z dolną przy użyciu zabezpieczenia transportowego. (1).

(1)



Na czas transportu maszyny do rolowania i zawijania, np. samochodem ciężarowym nóżki maszyny należy wymienić na nóżki transportowe (2). Za pomocą nóżek transportowych maszyna ma zostać połączona z paletą.

(2)

4.3 Instalacja

Maszyna do rolowania i zawijania może być instalowana i uruchamiana wyłącznie przez personel Obsługi klienta NEUEMYER AG lub personel specjalnie przeszkolony.

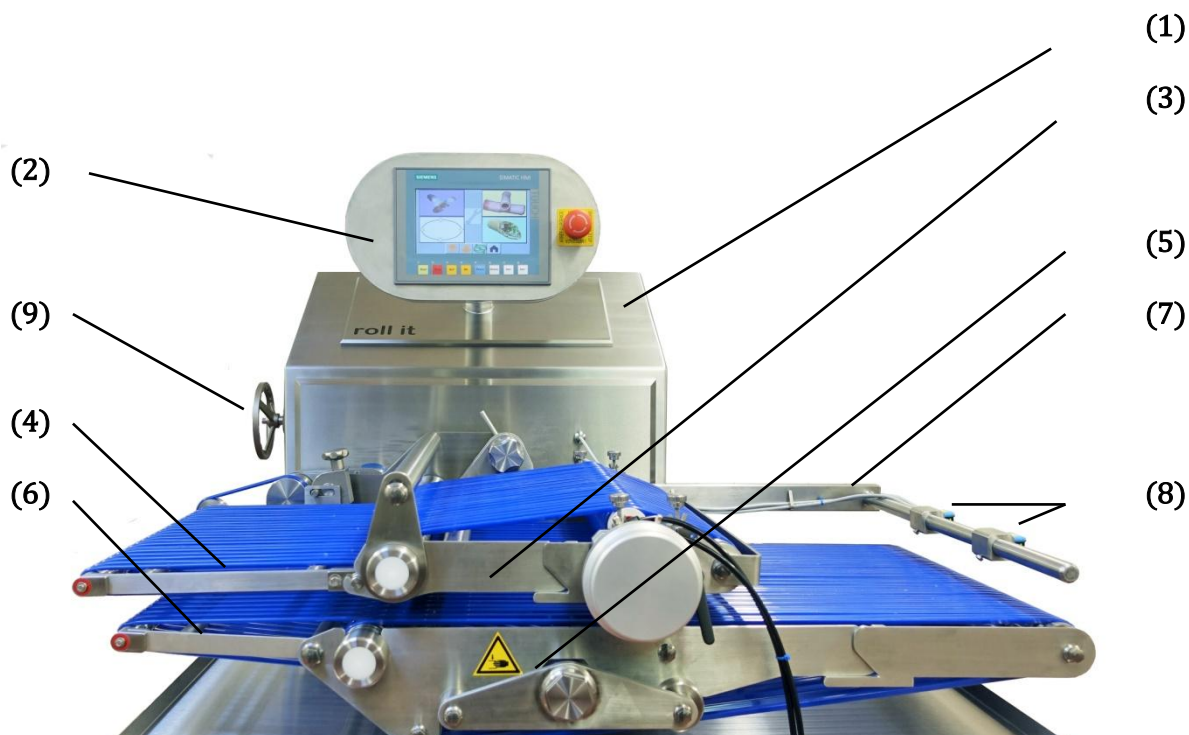
Personel obsługi klienta TECH FOR FOOD AG lub inny fachowy personel ma sprawdzić przed instalacją maszyny następujące punkty:

Maszynę do rolowania i zawijania sprawdzić pod kątem uszkodzeń zewnętrznych.

- Odkręcić maszynę do rolowania i zawijania z palety.
- Podnieść maszynę do rolowania i zawijania i ostrożnie odkręcić nóżki transportowe.
- Wkręcić nóżki maszyny.
- Ustawić maszynę do rolowania i zawijania na równej powierzchni.
- Usunąć zabezpieczenia transportowe.
- Sprawdzić napięcia przyłączeniowe i wartości przyłączy zaopatrujących w energię elektryczną oraz te same na maszynie.
- Wtyczkę maszyny do rolowania i zawijania włożyć do gniazdka w miejscu montażu.
- Przyłączyć sprężonego powietrza maszyny do rolowania i zawijania połączyć z przyłączem sprężonego powietrza w miejscu montażu.
- Przed pierwszym uruchomieniem umyć maszynę do rolowania i zawijania zgodnie z instrukcją dotyczącą czyszczenia.

5 Informacje o maszynie

1	Obudowa maszyny	8	Czujniki
2	Szafa sterownicza z wyłącznikiem awaryjnym i wyświetlaczem dotykowym	9	Pokrętło ręczne do ustawiania średnicy rolowania
3	Taśma górna	10	Taca na resztki
4	Taśma górna wyjściowa	11	Taśma dociskowa z siłownikiem obrotowym
5	Taśma dolna	12	Taśma pionowa
6	Tasma dolna wyjściowa		
7	Uchwyt do czujników		





5.1 Opis funkcjonowania

Jednostka sterująca maszyny jest wyposażona w wyświetlacz dotykowy, za pomocą którego uruchomiane są jednostki napędowe, zgodnie z rodzajem produktów spożywczych, które mają być zawijane.

Grubość plastra produktu spożywczego może być ustawiona za pomocą pokrętki ręcznego. Za funkcjonowanie maszyny do rolowania i zawijania odpowiada jednostka rolująca składająca się z czterech różnych jednostek taśmowych. Ręcznie bądź za pomocą podłączonej maszyny na dolną taśmę podawane są produkty spożywcze do rolowania. Na początku dolnej taśmy, na wysięgniku znajdują się czujniki, które nadzorują podawanie produktów spożywczych do rolowania. Dzięki nim w przypadku błędu w podawaniu proces rolowania zostanie przerwany. Dolna taśma podaje plaster na taśmę pionową. Taśma pionowa kieruje plaster do góry. Na górnej taśmie plaster jest kierowany wstecz. Taśma dociskająca kieruje plaster w dół. W jednostce rolującej plaster formowany jest przy pomocy czterech jednostek taśmowych w zamkniętą rolkę.

Opcjonalnie, przy pomocy dodatkowej jednostki mogą być podawane także inne produkty spożywcze, w celu uformowania plastra w rolkę.

6. Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Maszyna zgodnie z wiedzą i stanem techniki została poddana wnikliwej ocenie ryzyka według dyrektywy maszynowej zgodnie ze zharmonizowaną normą EN ISO 12100.

Mając na względzie wymagania procesowe na różnych etapach eksploatacji, mimo zastosowania technicznych urządzeń zabezpieczających, nie można było wykluczyć wszystkich zagrożeń zdrowotnych.

6.1 Za użytkowanie zgodne z przeznaczeniem uważa się:

- Personel musi przeczytać i zrozumieć instrukcję obsługi.
- Należy zachować standardy z zakresu higieny w przemyśle spożywczym (środki ochrony indywidualnej, czyszczenie).
- Rolowanie plastrów produktów spożywczych o maksymalnej szerokości 400 mm, które mogą być rolowane ręcznie, o maksymalnej średnicy końcowej rolki 70 mm.
- Należy zagwarantować personelowi stały dostęp do instrukcji obsługi.
- Prace na maszynie i z nią, tylko na podstawie tej instrukcji obsługi, mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel.

- Używanie maszyny tylko w takim trybie, na który odpowiednio przeszkolony personel otrzymał zezwolenie.
- Urządzenia zabezpieczające, w trakcie eksploatacji muszą być zawsze dostępne i sprawne.
- Maszyna może być czyszczona tylko przy użyciu dopuszczonego sprzętu.
- Maszyna może być eksploatowana tylko z oryginalnymi częściami zamiennymi.
- Należy przestrzegać planów czyszczenia, inspekcji i konserwacji.

6.2 Za użytkowane niezgodne z przeznaczeniem uważa się:

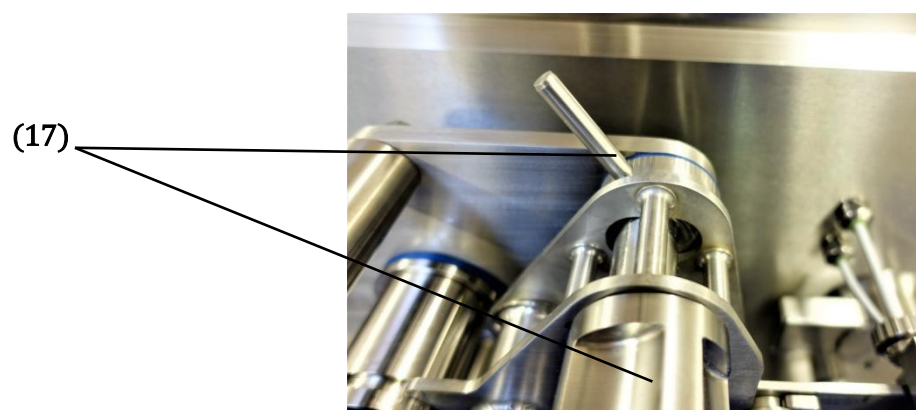
- Przeróbka surowców nie będącymi produktami spożywczymi.
- Stosowanie materiałów niedopuszczonych przez producenta.
- Stosowanie taśm transportowych niedopuszczonych przez producenta.
- Stosowanie części zamiennych niedopuszczonych przez producenta.

6.3 Pozostałe przeznaczenia

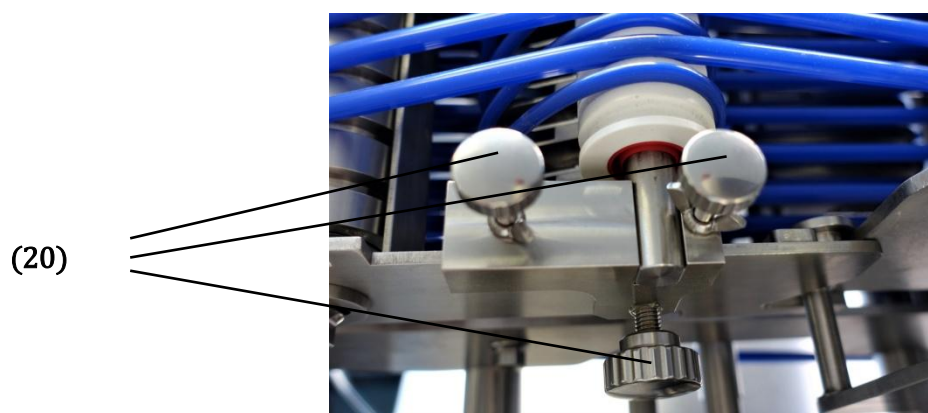
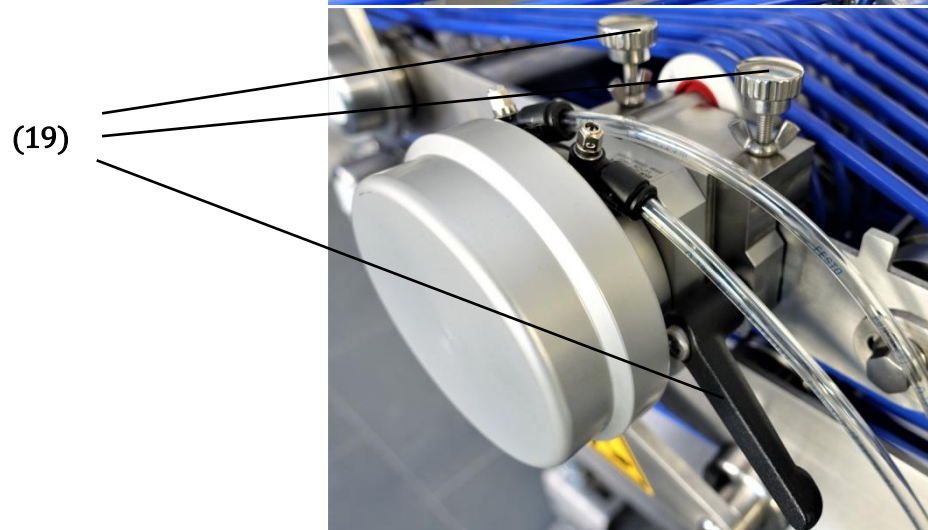
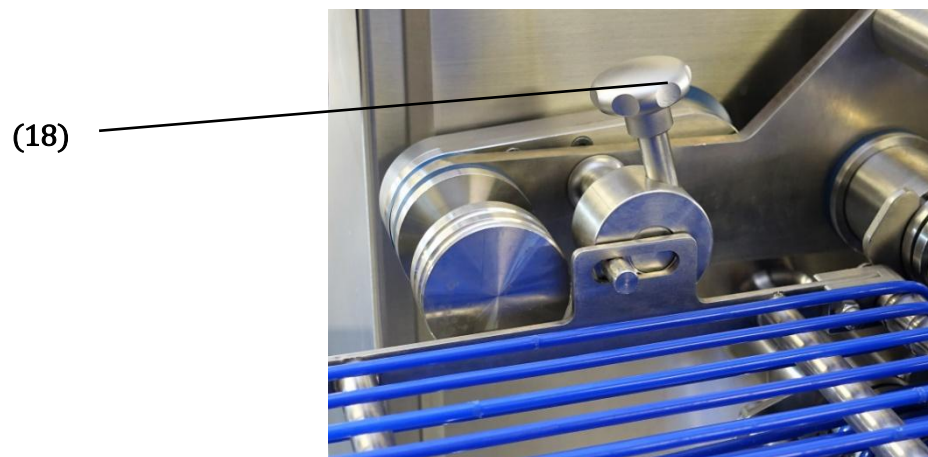
Pozostałe przeznaczenia wymagają pisemnej zgody producenta maszyny

7. Elementy sterujące i przyciski

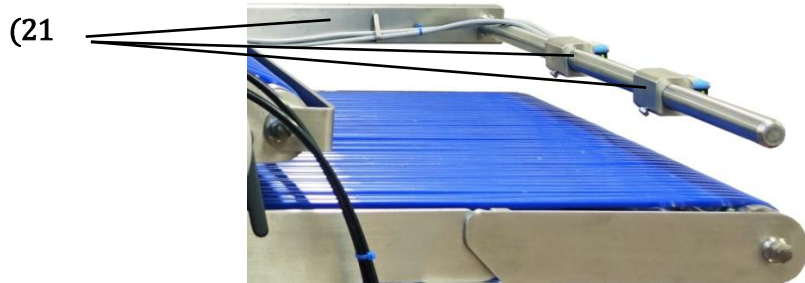
- 13 Główny wyłącznik zasilania
- 14 Zatrzymanie awaryjne
- 15 Ekran dotykowy
- 16 Pokrętło ręczne do nastawiania średnicy rolowania
- 17 Zacisk i ustawianie górnej taśmy komplet



- 18 Zacisk i ustawianie nachylenia górnej taśmy wylotowej
- 19 Ustawianie taśmy dociskającej przód
- 20 Ustawienie taśmy dociskającej tył



21 Uczwyt z czujnikami

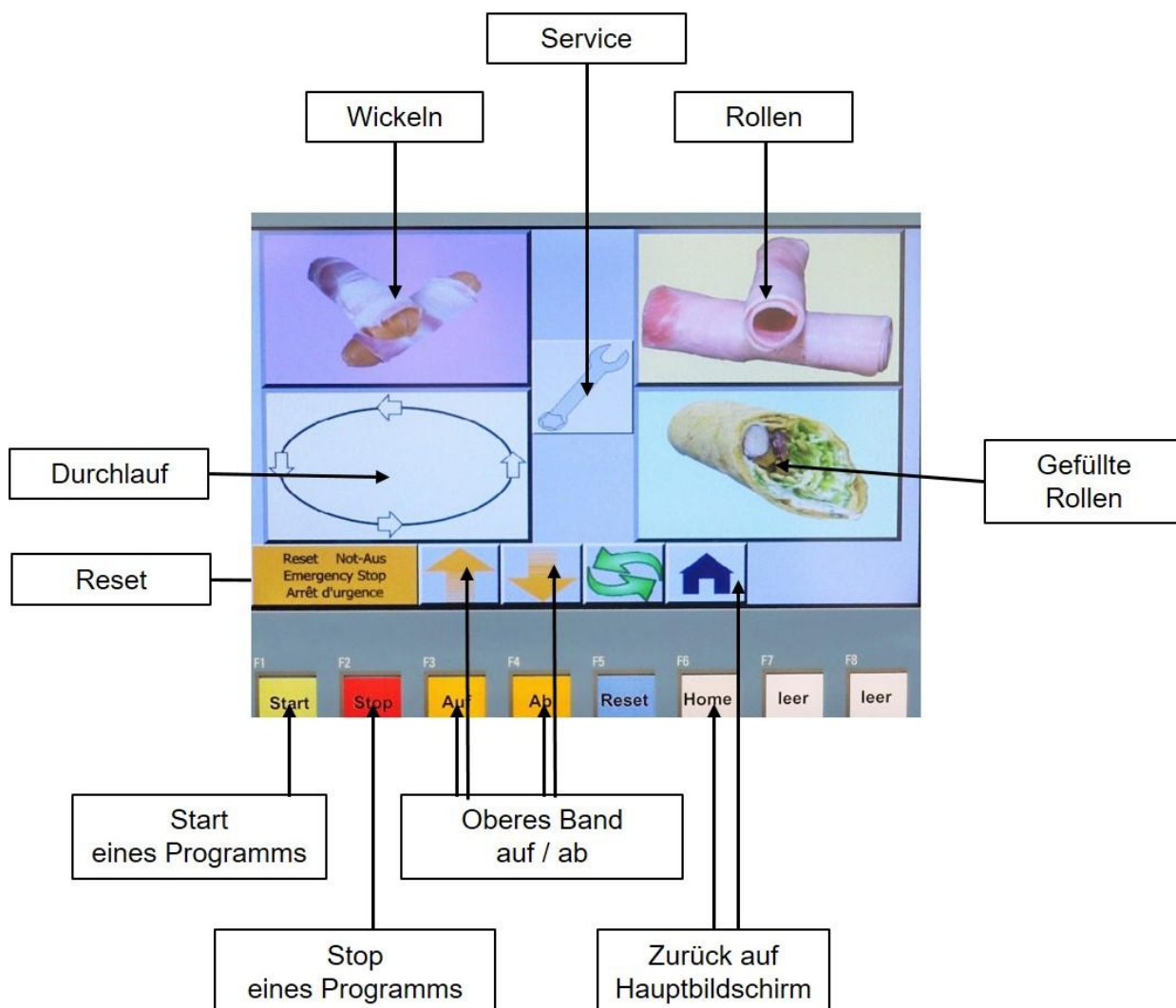


Lp.	Elementy sterujące	Opis
13	Główny wyłącznik prądu	Główny wyłącznik prądu (13) (rodzaj zabezpieczenia IP 65) maszyny do rolowania i zawijania jest zamykany na klucz i posiada dwie stałe pozycje włącznika. Główny wyłącznik prądu jest zamontowany na obudowie, z lewej jej strony. Pozycja wyłącznika: Symbol O Pozycja włącznika: Symbol I Podstawa: kolor czerwony, podkład żółty, zamykana na klucz. Główny wyłącznik prądu w pozycji I: Wszystkie funkcje są możliwe. Główny wyłącznik prądu w pozycji O: Maszyna jest wyłączona.
14	Zatrzymanie awaryjne	Przy pomocy tego przycisku maszynę można natychmiast wyłączyć.
15	Ekran dotykowy	Na ekranie dotykowym można wywołać wszystkie ustawienia przewidziane w sterowaniu. Na ekranie ukaże się tryb pracy i jego wartości.
16	Pokrętło ręczne	Przy pomocy pokrętła ręcznego można ustawić wysokość górnej taśmy, przez co zdefiniowana zostanie średnica rolki.
17	Nachylenie górnej taśmy	Przy pomocy koła zaciskowego można zwolnić zacisk i używając dźwigni nastawić nachylenie całej górnej taśmy.
18	Nachylenie górnej taśmy wylotowej	Przy pomocy koła zaciskowego można zwolnić zacisk i używając dźwigni nastawić nachylenie górnej taśmy wylotowej.
19	Taśma dociskająca przód	Przy pomocy pokrętła – zacisku można poluzować taśmę dociskającą i używając dwóch śrub ustawić wysokość i pozycję taśmy dociskającej.
20	Taśma dociskająca tył	Przy pomocy śruby - zacisku można poluzować taśmę dociskającą i używając dwóch śrub ustawić wysokość i pozycję taśmy dociskającej.

21	Uczwyt z czujnikami	Przy użyciu mimośrodów można ustawić wysokość czujnika względem plastra. Można ustawić kąt kontaktu czujnika. Można również ustawić czułość czujnika. (Kierunek zgodny z ruchem wskazówek zegara = + czuły Kierunek przeciwny z ruchem wskazówek zegara = - czuły)
----	---------------------	--

7.1 Wyświetlacz

Wyświetlacz składa się, w górnej części z panelu dotykowego, a w dolnej części z szeregu przycisków sterujących. Na wyświetlaczu można wywołać wszystkie istotne ustawienia programowe, z wyjątkiem mechanicznego dopasowania produktów.



Service- serwis	Start des Programms: Start programu
Wickeln- zawijanie	Oberes Band auf/ab: taśma górna, w górę/ w dół
Rollen – rolowanie	Stop eines Programms: zatrzymanie programu
Durchlauf-przebieg	Zurück auf Hauptbildschirm: Powrót do ekranu głównego
Reset – resetowanie	
Gefüllte Rollen: rolki nadziewane	

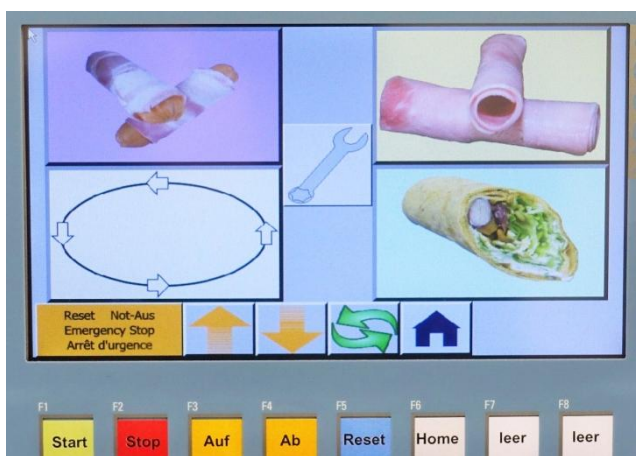
7.3 Ustawienia na ekranie

Parametry	Jednostka	Wartość
Prędkość taśmy dół	cm/sek	20 – 100
Prędkość taśmy góra	cm/sek	20 – 100
Czas rolowania	impulsy	2- 80
Czas zatrzymania	impulsy	2 – 40
Prędkość zatrzymania	impulsy	-100 do +100
Taśma dociskająca w dół przy zawijaniu	impulsy	20 – 60
Taśma dociskająca w dół przy rolowaniu z napełnianiem	impulsy	2 – 30
Czas nakładania wędlin	impulsy	0 – 60

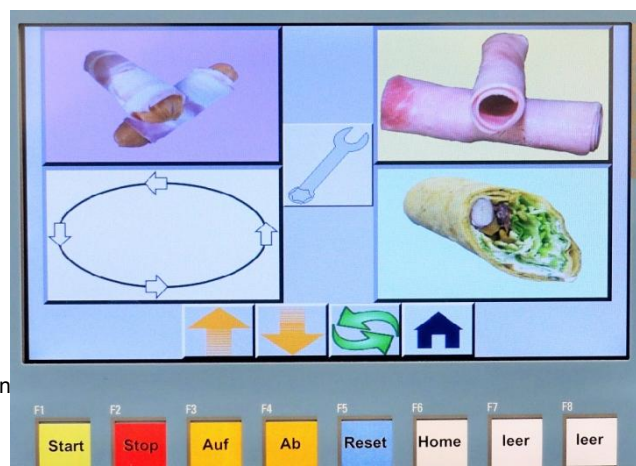
7.4 Włączanie maszyny do rolowania i zawijania

- Do przyłącza sprężonego powietrza podłączyć sprężone powietrze.
- Usunąć kłódkę z głównego wyłącznika zasilania.
- Główny wyłącznik zasilania ustawić w pozycji I (13).

System operacyjny uruchomi się, na wyświetlaczu pojawi się strona startowa.



- Przed użytkowaniem wcisnąć „Reset / Not-Aus”. [resetowanie/wyłącznik bezpieczeństwa]



Pomarańczowe pole „Reset / Not-Aus” zniknie. Maszyna jest gotowa do pracy.

7.5 Wyłączanie maszyny do rolowania i zawijania

- Główny wyłącznik zasilania (13) ustawić w pozycji 0 [wyłączanie].
- Główny wyłącznik zasilania zabezpieczyć przed przypadkowym włączeniem.
- Usunąć dopływ sprężonego powietrza.

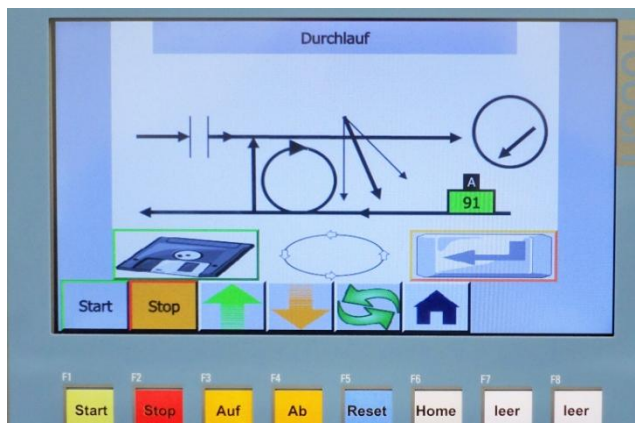
7.6 Wywoływanie programu i jego uruchamianie

- Włączyć maszynę zgodnie z 3.4.
- Wybrać tryb pracy.



- Wybrać program.





Wyświetlacz pokaże parametry wybranego programu.

- Uruchomić panel sterowania lub przycisk start.



Maszyna uruchomi się z ustawionymi parametrami.

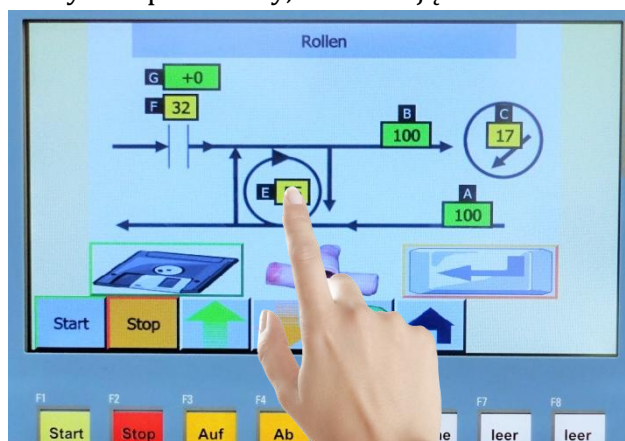
- Uruchomić panel sterowania lub przycisk stop.



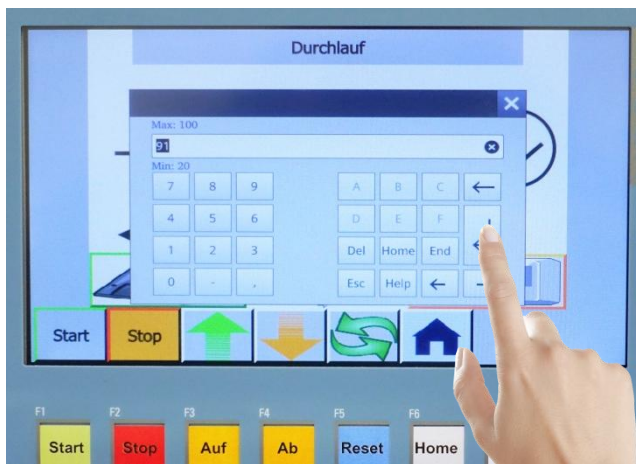
Maszyna zatrzyma się.

7.7 Program „tymczasowa zmiana ustawienia”

- Wybrać program jak to opisano w 3.6 .
- Wybrać parametry, które mają ulec zmianie.



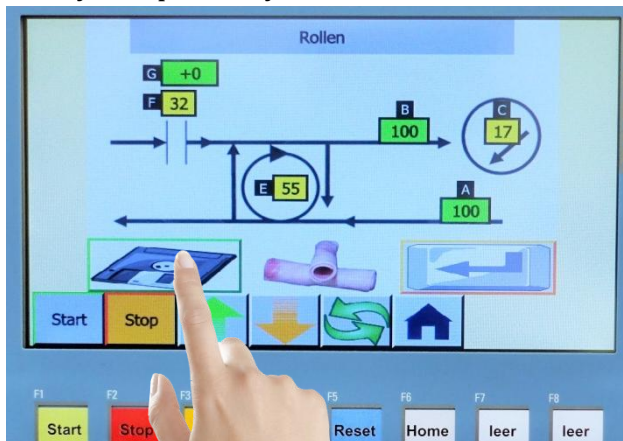
- Zmienić ustawioną wartość.
- Zatwierdzić przyciskiem Enter.



Maszyna pracuje z tymczasowo zmienionymi ustawieniami. Po wyjściu z programu i ponownym wywołaniu pojawi się ustawienie zapisane pierwotnie.

7.8 Zapisywanie zmian w programie

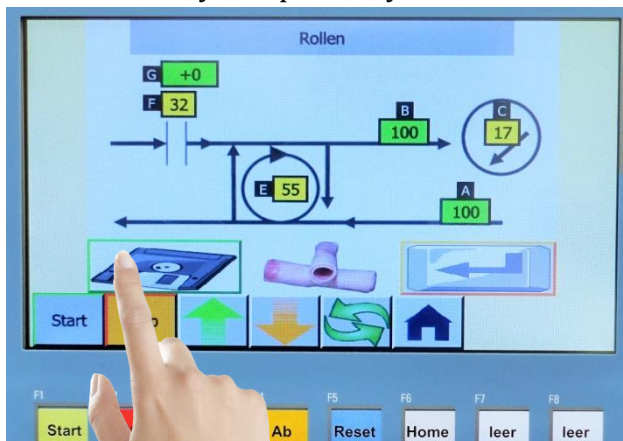
- Zmienić ustawienie jak to opisano w 3.7 .
- Wybrać panel „dyskietka”.



- Wprowadzić hasło 5426 .
- Zatwierdzić przyciskiem OK.



- Ponownie wybrać panel „dyskietka”.



Program został zmieniony na stałe.

7.9 Stała zmiana nazwy programu

- Wybrać program jak to opisano w 3.6.
- Kliknąć w pole nazwy.



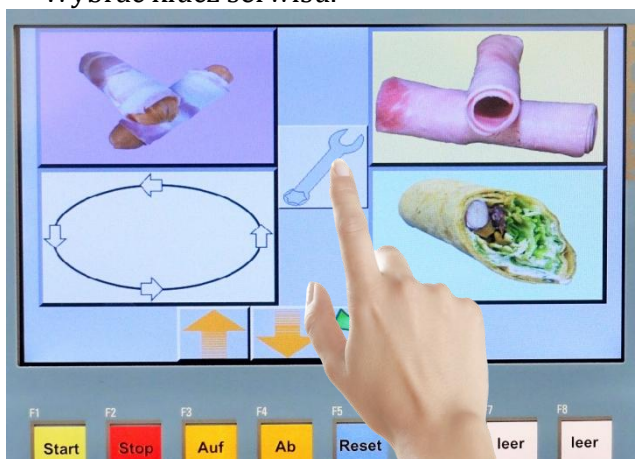
- Wprowadzić hasło 5426 i zatwierdzić OK.



- Dowolnie zmienić nazwę.
 - Potwierdzić przy użyciu panelu „dyskietka”.
- Nazwa programu została zmieniona na stałe.

7.10 Ustawienie serwisu

- Wybrać klucz serwisu.



Pojawi się maska serwisu.

WSKAZÓWKA	Strefa serwisowa zarezerwowana jest wyłącznie dla specjalistów firmy TECH FOR FOOD AG .
-------------------------	--

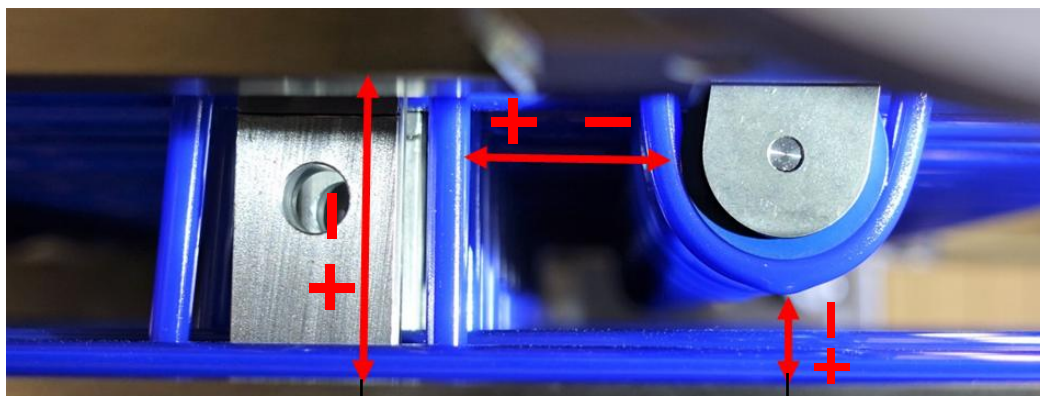
8. Obsługa/ ustawienia techniczne

Maszynę do rolowania i zawijania można mechanicznie i poprzez panel dotykowy dopasować do wymagań produktu.

WSKAZÓWKA	Maszyna do rolowania i zawijania może być obsługiwana wyłącznie tak, jak to zostało opisane w niniejszej instrukcji obsługi.
-------------------------	---

8.1 Mechaniczne ustawianie jednostki rolującej

Odległość między
taśmą pionową a
taśmą dociskającą



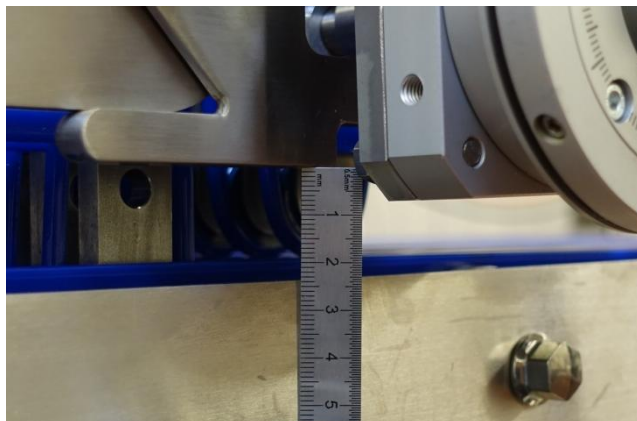
Średnica rolowania
Odległość między
taśmą górną a dolną

Odległość między
taśmą dolną a
taśmą pionową.

Jednostkę rolującą należy mechanicznie ustawić na wymaganą średnicę rolowania. Do tego celu służy pokrętło ręczne (9) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara = średnica większa/ zgodnie z ruchem wskazówek zegara = średnica mniejsza. Odległość między górną a dolną taśmą zostanie zmieniona.



- Przy użyciu skali można skontrolować średnicę rolowania.



Odległość taśmy pionowej do taśmy dociskającej

- Przy użyciu pokrętła poluzować zaciski z przodu i z tyłu. Nastawić wymiar wzorcowy i skontrolować na skali.



Odległość taśmy dociskającej do taśmy dolnej

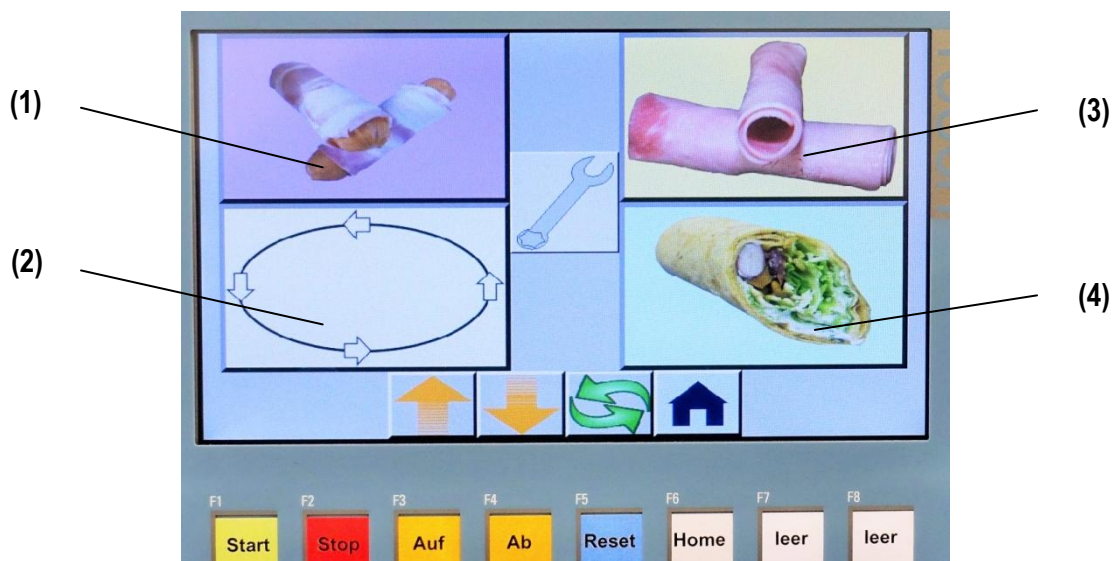
- Poluzować zaciski z przodu i z tyłu. Nastawić wymiar wzorcowy i skontrolować na skali.



8.2 Ustawianie produktów na wyświetlaczu dotykowym

Zasadniczo rozróżniamy cztery różne tryby pracy:

- Zawijanie plastra produktu spożywczego na cylindrycznym rdzeniu np. kiełbaski Berner
- Zastosowanie jako taśma przebiegowa /transportowa/.
- Zawijanie poporcjowanej masy w plaster. Wyrób zawijany z nadzieniem np. szynka z twarogiem.
- Rolowanie plastra produktu spożywczego lub kilku plastrów jednego po drugim.

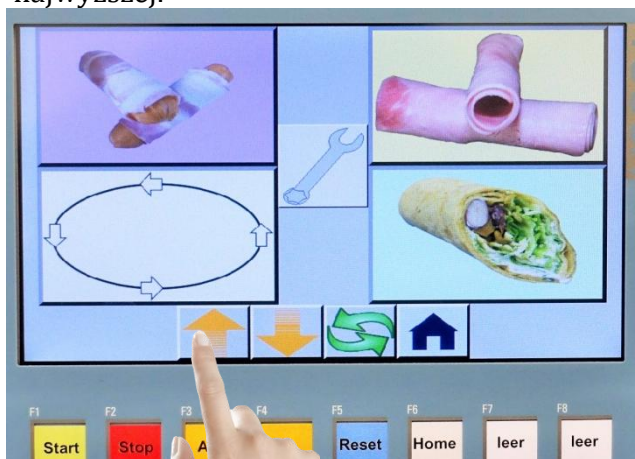


- 1 Zawijanie
- 2 Przebieg
- 3 Rolowanie
- 4 Rolowanie w napełnianiu

8.2.1 Tryb pracy „Durchlauf-przebieg“

Ten tryb pracy jest używany, gdy maszyna ma być używana tylko jako taśma transportowa.

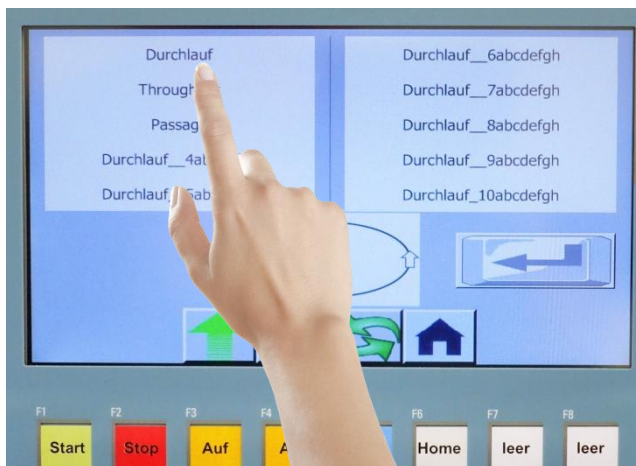
- Nacisnąć pomarańczową strzałkę, aby taśma górna przesunęła się w górę, do pozycji najwyższej.



- Uruchomić panel rodzaju pracy „Durchlauf /przebieg/”.

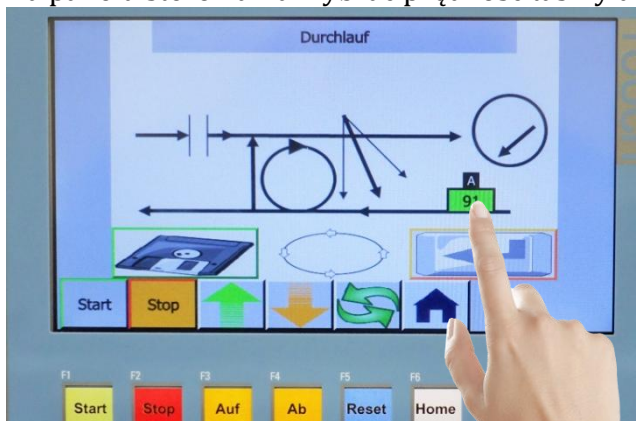


- Wybrać żądany program przebiegu.

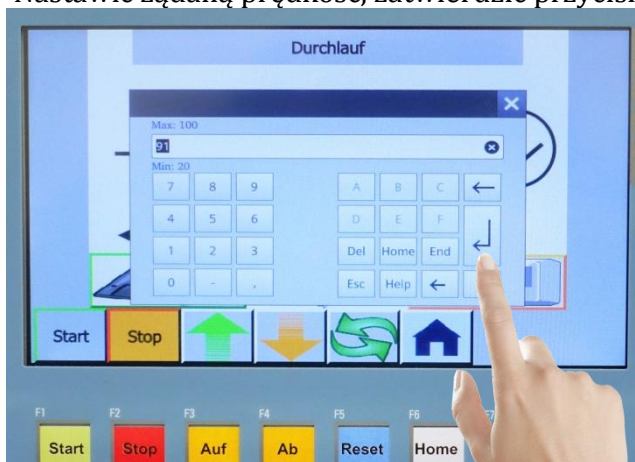


Taśma pionowa (12) wycofa się.

- Na panelu sterowania wybrać prędkość taśmy dolnej.

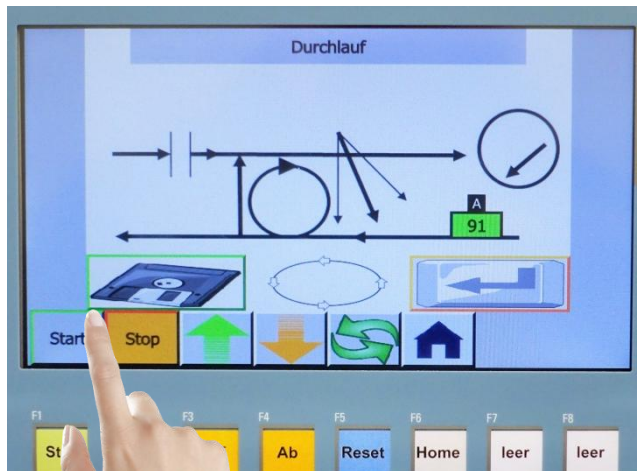


- Nastawić żądaną prędkość, zatwierdzić przyciskiem Enter.



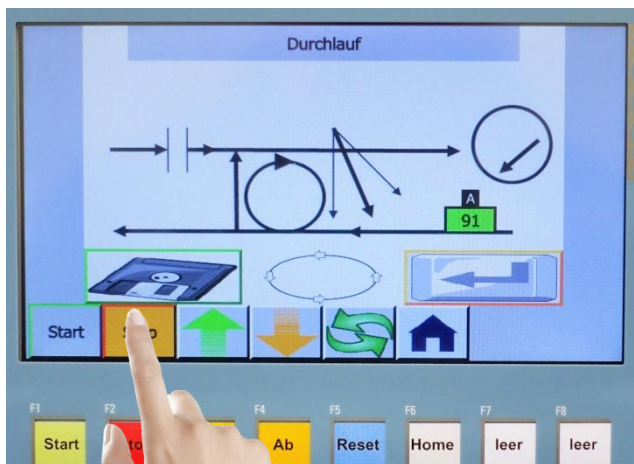
Wyświetlacz przejdzie do ekranu głównego trybu pracy „Durchlauf (przebieg)”.

- Uruchomić panel sterowania lub przycisk start.



Dolna taśma będzie poruszać się z nastawioną prędkością.

- Uruchomić panel sterowania lub przycisk stop.



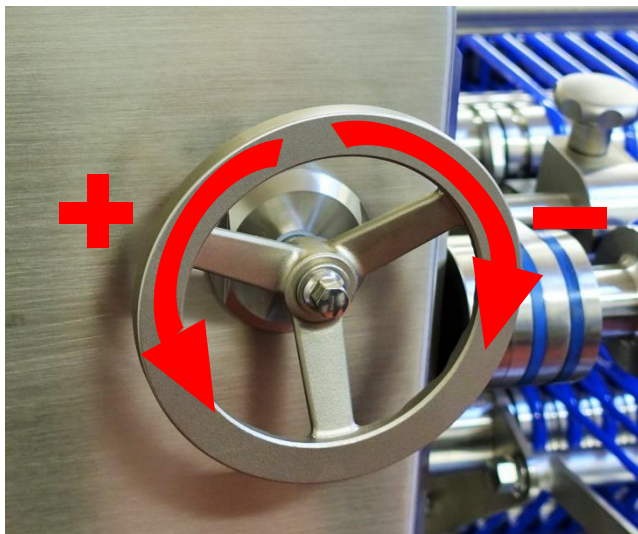
Taśma dolna zatrzyma się.

8.2.2 Tryb pracy „rolowanie”

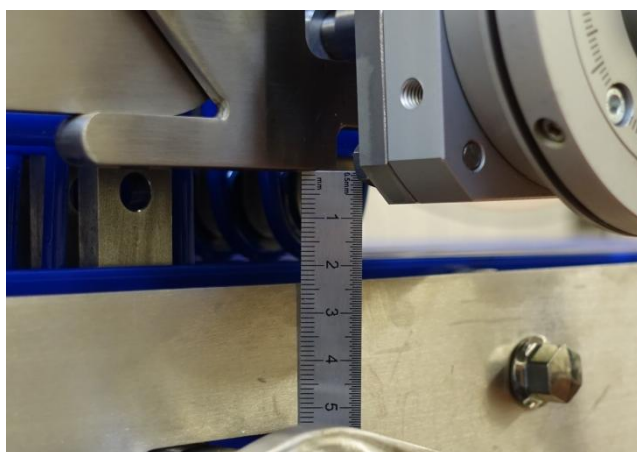
Ten tryb pracy służy do produkcji rolek z jednego lub kilku plastrów leżących jeden na drugim.

Ustawianie mechaniczne

Jednostkę rolującą należy mechanicznie ustawić na żadaną średnicę rolowania. Do tego celu służy pokrętło ręczne (9) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara = średnica większa / zgodnie z ruchem wskazówek zegara = średnica mniejsza.

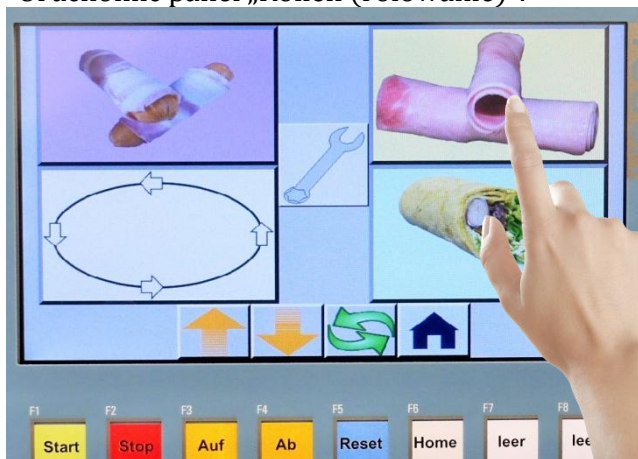


- Przy pomocy skali skontrolować średnicę rolowania.



Ustawianie programu na wyświetlaczu operacyjnym

- Uruchomić panel „Rollen (rolowanie)”.

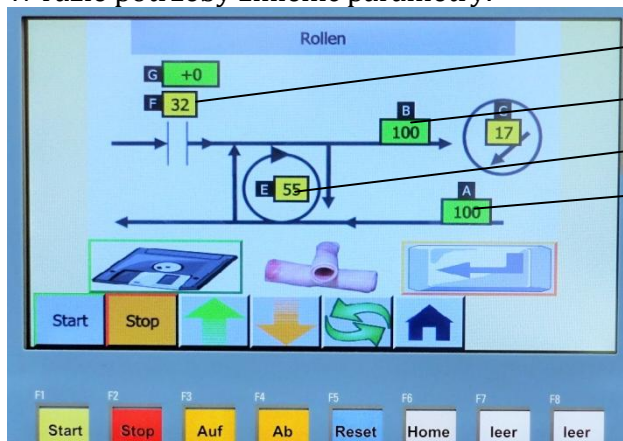


- Wybrać żądany program rolowania.



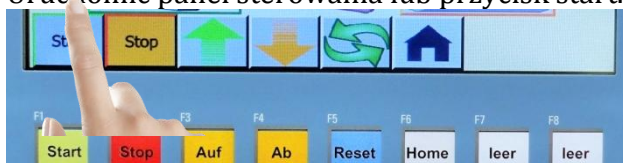
Parametry tryb pracy Rolowanie

- W razie potrzeby zmienić parametry.



- Czas zatrzymania
- Prędkość taśma górna
- Czas rolowania
- Prędkość taśma dolna

- Uruchomić panel sterowania lub przycisk start.



Maszyna uruchomi się z nastawionymi parametrami.

- Uruchomić panel sterowania lub przycisk stop.



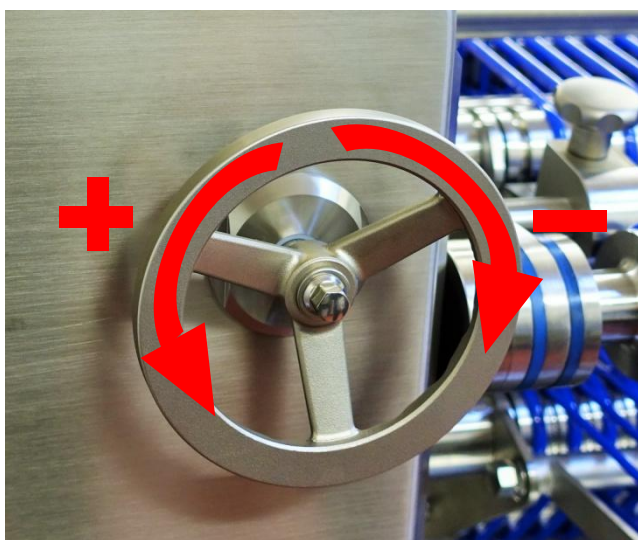
Maszyna zatrzyma się.

8.2.3 Tryb pracy „zawijanie“

Ten tryb pracy używany jest do zawijania plastra produktu spożywczego na cylindrycznym rdzeniu.

Ustawienia mechaniczne

Jednostkę rolującą należy mechanicznie ustawić na żadaną średnicę rolowania. Do tego celu służy pokrętło ręczne (9) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara = średnica większa / zgodnie z ruchem wskazówek zegara = średnica mniejsza



- Przy pomocy skali skontrolować średnicę rolowania.



Ustawianie programu na wyświetlaczu operacyjnym

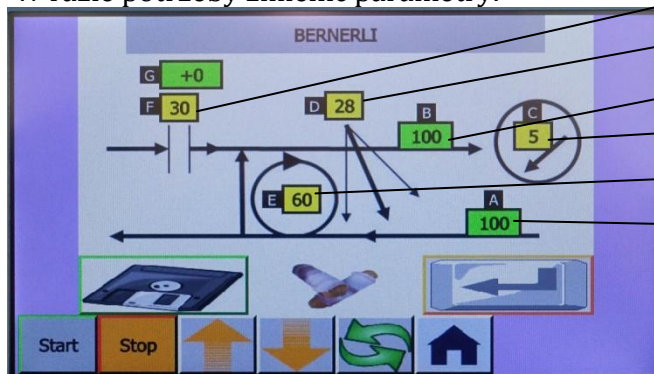
- Uruchomić panel sterowania „Wickeln (Zawijanie)“



- Wybrać żądany program zawijania.



- W razie potrzeby zmienić parametry.



Parametry tryb pracy Zawijanie

Czas zatrzymania

Uchwyt zaciskający w górę

Prędkość taśma górna

Czas nakładania dodatków

Czas rolownia

Prędkość taśma dolna

- Uruchomić panel sterowania lub przycisk start.



Maszyna uruchomi się z nastawionymi parametrami.

- Uruchomić panel sterowania lub przycisk stop.



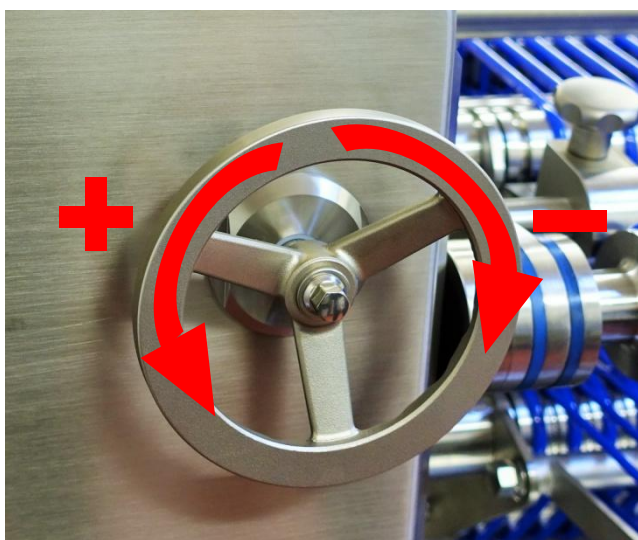
Maszyna zatrzyma się.

8.2.4 Tryb pracy „gefüllte Rollen - rolki nadziewane”

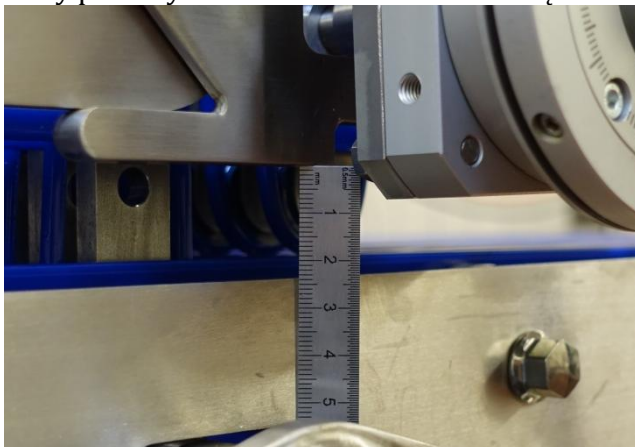
Ten tryb pracy stosuje się do zawijania odmierzonej masy w plaster np. Plaster szynki z nadzieniem z twarogu.

Ustawienia mechaniczne

Jednostkę rolującą należy mechanicznie ustawić na żadaną średnicę rolowania. Do tego celu służy koło ręczne (9) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara = średnica większa / zgodnie z ruchem wskazówek zegara = średnica mniejsza.

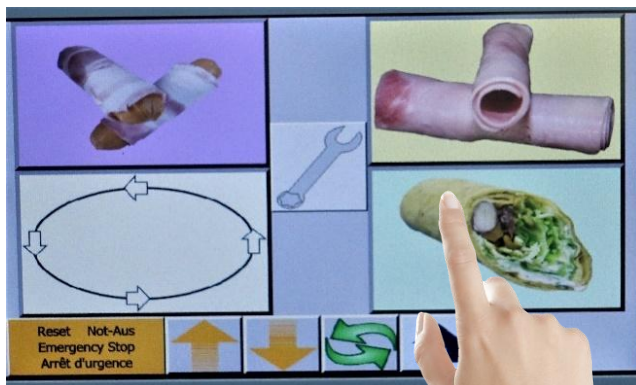


- Przy pomocy skali skontrolować średnicę rolowania.



Ustawienia programu na wyświetlaczu operacyjnym

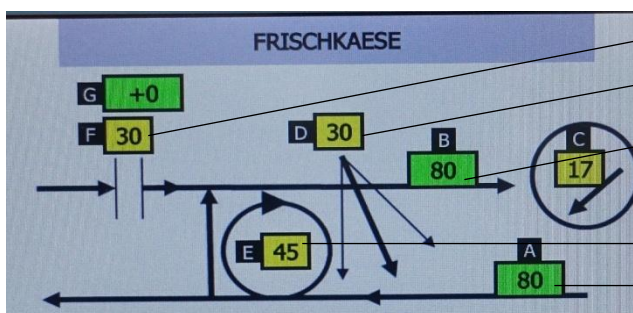
- Uruchomić panel sterowania „gefüllte Rollen (rolki nadziewane)”



- Wybrać żądany program.



- W razie potrzeby zmienić parametry.



**Parametry tryb pracy
rolki nadziewane**

Czas zatrzymania

Taśma dociskająca w dół

Prędkość taśma górna

Czas rolowania

Prędkość taśma dolna

- Uruchomić panel sterowania lub przycisk start.



Maszyna uruchomi się z nastawionymi parametrami.

- Uruchomić panel sterowania lub przycisk stop.



Maszyna zatrzyma się.

8.2.5 Przykładowe programy użytkowe

Tryb pracy „Durchlauf /przebieg/”

Prędkość taśmy taśma dolna 80 cm/sek.

Tryb pracy „Rollen /rolowanie/”

Taśma dolna 90 cm/sek.
Taśma górna 90 cm/sek.
Czas rolowania 30 Impulsów
Czas zatrzymania 22 Impulsów
Prędkość zatrzymania 0

Tryb pracy „Wickeln /zawijanie/”

Taśma dolna 80 cm/sek.
Taśma górna 85 cm/sek.
Czas rolowania 35 Impulsów
Czas zatrzymania 25 Impulsów
Prędkość zatrzymania 0
Czas nakładania 10 Impulsów
Uchwyt dociskający w dół 30 Impulsów

Tryb pracy „gefüllte Rollen /rolki nadziewane/”

Taśma dolna 70 cm/sek.
Taśma górna 70 cm/sek.
Czas rolowania 30 Impulsów
Czas zatrzymania 25 Impulsów
Prędkość zatrzymania 0
Uchwyt dociskający w dół 20 Impulsów

9. Czyszczenie i dezynfekcja

Rozdział „Czyszczenie i dezynfekcja” zawiera dane dotyczące częstotliwości czyszczenia i dane dotyczące stosowania i wykorzystania środków czyszczących i dezynfekujących.

Użytkownik maszyny do rolowania i zawijania ma obowiązek dostosować niniejsze zalecenia do warunków zakładowych na miejscu i do wymagań krajowych oraz opracować własną instrukcję obsługi dotyczącą bezpiecznego czyszczenia i dezynfekcji.

Skuteczność mikrobiologiczna wymienionych środków do czyszczenia i dezynfekcji w zalecanym dozowaniu, wymagany czas oddziaływania, temperatura płynów i częstotliwość stosowania muszą zostać skontrolowane i zabezpieczone przez użytkownika maszyny.

Bakterie, grzyby oraz pozostałe mikroorganizmy zwane będą w dalszej części „zarazkami”

OSTRZEŻENIE	
Skażenie żywności zarazkami z powodu niedostatecznego czyszczenia Jeśli czyszczenie nie zredukuje ilości zarazków do minimum lub nie zatrzyma ich namnażania albo wzrostu, to istnieje niebezpieczeństwo, że niebezpieczne dla życia zarazki zanieczyszczą produkty spożywcze i zagrożą zdrowiu konsumenta końcowego. - Należy przestrzegać instrukcji dot. czyszczenia we wszystkich jej punktach. - Należy przeprowadzać dokładne czyszczenie wszystkich zdemontowanych elementów.	

Celem czyszczenia i dezynfekcji jest zredukowanie do minimum liczby zarazków oraz zatrzymanie ich namnażania i wzrostu.

Niniejszy cel zostanie osiągnięty dzięki następującym czynnościom:

- Regularne czyszczenie i dezynfekcja odbierają zarazkom czas na rozmnażanie.
- Czyste powierzchnie odbierają zarazkom pożywienie potrzebne do wzrostu.
- Suche powierzchnie utrudniają zarazkom rozprzestrzenianie.
- W zależności od produktu, w czasie pracy maszyny do rolowania i zawijania mamy do czynienia ze zróżnicowanymi, licznymi odpadami. Jeśli odpady te pozostaną tam przez dłuższy czas, mogą spowodować zanieczyszczenie produktu i namnażanie zarazków.

9.1 Metody czyszczenia

Aby uniknąć szkód, należy bezwzględnie przestrzegać następujących metod czyszczenia:

9.1.1 Czyszczenie pośrednie

W trakcie czyszczenia pośredniego usuwane są grubsze zanieczyszczenia (np. resztki produktu i odpady) przy użyciu środków pomocniczych, które są dopuszczone do stosowania w przemyśle spożywczym. Zaleca się regularne przeprowadzanie czyszczenia pośredniego, w celu uniknięcia namnażania się zarazków i zapewnienia bezawaryjnego funkcjonowania maszyny do rolowania i zawijania.

Elementy maszyny do rolowania i zawijania do czyszczenia pośredniego zwykle nie muszą być demontowane.

Odpowiednim środkiem pomocniczym do czyszczenia pośredniego jest na przykład ściereczka jednorazowego użytku (ewentualnie ze środkiem dezynfekującym).

Czyszczenie pośrednie musi być wykonane:

- przed czyszczeniem głównym,
- po zmianie produktu,
- przed demontażem,
- przed modernizacją,
- przed konserwacją,
- w trakcie czyszczenia gruntownego.

Częstotliwość czyszczenia pośredniego zależy od stopnia zanieczyszczenia maszyny do rolowania i zawijania.

WSKAZÓWKA	
Należy unikać przysychania resztek produktu na maszynie do rolowania i zawijania. Suche resztki produktu utrudniają bądź wydłużają czas czyszczenia.	

9.1.2 Czyszczenie główne

W trakcie czyszczenia głównego następuje dokładne czyszczenie i dezynfekcja maszyny do rolowania i zawijania, ewentualnie z należącymi do niej taśmami. Zaleca się przeprowadzanie regularnego czyszczenia głównego (np. raz z tygodniu), aby zapobiec namnażaniu zarazków i zapewnić bezawaryjne funkcjonowanie maszyny do rolowania i zawijania.

-Należy uważać, aby w trakcie czyszczenia podłogi woda (np. przez otwory konstrukcyjne) nie przedostała się do obudowy maszyny.

-Do czyszczenia maszyny do rolowania i zawijania należy stosować ciśnienie wody maks. do 20 bar (zakres niskiego ciśnienia).

-Maszynę do rolowania i zawijania należy płukać dużą ilością bieżącej wody i wodą pod ciśnieniem od 3 do 6 bar.

WSKAZÓWKA	
Należy unikać przysychania resztek produktu na maszynie do rolowania i zawijania. Suche resztki produktu utrudniają bądź wydłużają czas czyszczenia.	

UWAGA	 
W trakcie czyszczenia głównego należy używać podanych środków czyszczących. Jeśli dany środek czyszczący jest niedostępny w kraju użytkowania maszyny, należy zastosować produkt identyczny bądź podobny. Podani producenci środków czyszczących i dezynfekujących mają swoich przedstawicieli na całym świecie. W razie pytań należy zwrócić się do wymienionego producenta.	

WSKAZÓWKA	
Z powodu za wysokiego ciśnienia wody (np. użycie dysz celowych lub ze strumieniem zwartym) resztki produktu oraz odpady są w trakcie czyszczenia rozbryzgiwane i osiadają na maszynie do rolowania i zawijania. Z powodu za wysokiego ciśnienia powstają aerozole (cząsteczki unoszące się w powietrzu). Zarazki mogą przyklejać się do aerozoli i być przenoszone na duże odległości. Gdy aerozole wraz z zarazkami opadają na maszynę do rolowania i zawijania, mogą zanieczyścić produkty przeznaczone do przetworzenia.	

ZAGROŻENIE ŻYCIA spowodowane skażeniem produktów spożywczych zarazkami z powodu za wysokiego ciśnieni wody w trakcie czyszczenia.

OSTRZEŻENIE	
Za wysokie ciśnienie wody powoduje niebezpieczeństwo, że produkty spożywcze przeznaczone do przetworzenia zostaną skażone zarazkami i zagrażą zdrowiu konsumenta końcowego. – Do płukania maszyny do rolowania i zawijania należy używać dużej ilości bieżącej wody. – Do czyszczenia maszyny do rolowania i zawijania nie wolno stosować dysz celowych i ze strumieniem zwartym.	

9.1.3 Czyszczenie gruntowne

W trakcie czyszczenia gruntownego maszyna do rolowania i zawijania jest myta dokładnie od wewnątrz i na zewnątrz. Czyszczenie gruntowne składa się obok czyszczenia pośredniego i głównego także z czyszczenia i dezynfekcji wnętrza obudowy maszyny. Z obudowy maszyny usuwa się najpierw grubsze zanieczyszczenia (np. resztki produktu i odpady). Następnie myje się i dezynfekuje wnętrze. W celu wyczyszczenia wnętrza należy otworzyć pokrywę obudowy maszyny do rolowania i zawijania. .

WSKAZÓWKA	
W trakcie czyszczenia gruntownego należy zachować następujące etapy: • Czyszczenie pośrednie • Czyszczenie wnętrza obudowy maszyny • Czyszczenie główne	

9.2 Częstotliwość czyszczenia

Odstępy czasowe czyszczenia zależą od właściwości produktu, obciążenia maszyny do rolowania i zawijania i warunków otoczenia. Częstotliwość czyszczenia ma zostać określona i ustalona przez użytkownika.

- Na podstawie odpowiedniego testu należy sprawdzić zapotrzebowanie i częstotliwość czyszczenia dla każdej metody czyszczenia.
- Należy regularnie przeprowadzać czyszczenie główne (np. raz w tygodniu).
- Między czyszczeniami głównymi należy przeprowadzić co najmniej jedno czyszczenie pośrednie.
- Bezpośrednio po produkcji lub jej zakończeniu należy przeprowadzić czyszczenie pośrednie.
- Regularnie należy przeprowadzać czyszczenie gruntowne (np. raz w tygodniu).

9.3 Powierzchnie delikatne

Powierzchnie delikatne z tworzywa sztucznego, gumy lub szkła z powodu niskiej odporności na środki chemiczne nie mogą być czyszczone mocno kwaśnymi, mocno alkalicznymi lub alkoholowymi środkami czyszczącymi i dezynfekującymi. Do elementów o delikatnych powierzchniach należą np. elementy sterownicze, ekran dotykowy, czujniki fotoelektryczne i sensory. Do czyszczenia i dezynfekcji powierzchni delikatnych należy stosować odpowiednie środki czyszczące i dezynfekujące.

USZKODZENIA URZĄDZENIA spowodowane niewłaściwym czyszczeniem i dezynfekcją powierzchni delikatnych.

UWAGA	
Powierzchnie delikatne z tworzyw sztucznych, gumy czy szkła mogą ulec uszkodzeniu w przypadku stosowania niewłaściwych środków czyszczących i dezynfekujących. Elementy ze szkła akrylowego przez stosowanie środków dezynfekujących zawierających alkohol mogą stać się matowe i porysowane. – Powierzchnie delikatne należy czyścić i dezynfekować środkami do tego celu przeznaczonymi. – Do dezynfekcji elementów ze szkła akrylowego nie należy używać środków dezynfekujących na bazie alkoholu. W razie pytań dotyczących środków czyszczących i dezynfekujących należy zwrócić się do producenta.	

9.4 Unikanie ryzyka sanitarnego

Na niżej opisanych elementach maszyny do rolowania i zawijania mogą zbierać się zanieczyszczenia, które są trudne do zidentyfikowania i mimo regularnego czyszczenia mogą nie zostać całkowicie usunięte. Jeśli zanieczyszczenia pozostaną przez dłuższy czas na elementach, może to doprowadzić do namnażania się zarazków.

Wszystkie niżej opisane elementy powinny być czyszczone gruntownie (np. pasy taśm, rolki z tworzywa sztucznego). Przy czym szczególną uwagę należy zwrócić na elementy uszkodzone i wymieniać je na nowe.

9.4.1 Ryzyko sanitarne na elementach uszkodzonych

ZAGROŻENIE ŻYCIA przez skażenie produktów spożywczych zarazkami z powodu elementów uszkodzonych.

OSTRZEŻENIE	
Stosowanie uszkodzonych elementów (np. rolek z tworzywa sztucznego, pasków taśm, pasków klinowych lub pasów okrągłych z rysami) powoduje niebezpieczeństwo, że produkt spożywczy przeznaczony do przetworzenia zostanie skażony zarazkami, a zdrowie konsumenta końcowego będzie zagrożone.	

- Codziennie należy kontrolować wszystkie podzespoły na możliwość wystąpienia ryzyka sanitarnego (próba wzrokowa) i w przypadku uszkodzenia bezzwłocznie zastąpić je nowymi.

9.5 Środki czyszczące i dezynfekujące

USZKODZENIA URZĄDZENIA przez stosowanie niesprawdzonych środków czyszczących i dezynfekujących.

UWAGA	
Stosowanie niesprawdzonych środków czyszczących i dezynfekujących może zmniejszyć żywotność poszczególnych elementów maszyny do rolowania i zawijania (np. pasów taśmowych, pasów transportowych i łożysk ślizgowych). - Nie używać środków czyszczących i dezynfekujących na bazie chloru. - Należy używać podanych środków czyszczących i dezynfekujących.	

Sprawdzone środki czyszczące i dezynfekujące zostały umieszczone na liście producentów środków czyszczących i dezynfekujących. W przypadku podanych środków mamy do czynienia ze środkami do czyszczenia i dezynfekcji typowymi dla tej branży. Producenci mają swoich przedstawicieli na całym świecie. W razie pytań dotyczących środków czyszczących i dezynfekujących należy zwrócić się do producenta.

WSKAZÓWKA	
Skuteczność mikrobiologiczna wymienionych środków do czyszczenia i dezynfekcji, zalecane dozowanie, wymagany czas oddziaływania, temperatura płynów i częstotliwość stosowania muszą zostać skontrolowane i zabezpieczone przez użytkownika maszyny.	

RYZYKO USZKODZENIA CIAŁA przez niewłaściwe stosowanie środków czyszczących i dezynfekujących.

OSTRZEŻENIE	
Niewłaściwe użycie środków czyszczących i dezynfekujących (np. ich mieszanie) może prowadzić poprzez reakcje chemiczne do ciężkich obrażeń. - Należy przestrzegać instrukcji wskazujących rodzaj zagrożenia i środki ostrożności na karcie charakterystyki każdego środka czyszczącego i dezynfekującego.	

USZKODZENIA URZĄDZENIA spowodowane przez niewłaściwe stosowanie środków czyszczących i dezynfekujących.

UWAGA	
Niewłaściwe stosowanie środków czyszczących i dezynfekujących może zmniejszyć żywotność poszczególnych podzespołów maszyny do rolowania i zawijania (np. gurtów, pasów transportowych i łożysk ślizgowych). – Należy postępować zgodnie z danymi producentów dotyczącymi dozowania, czasu oddziaływania, temperatury płynów i częstotliwości stosowania.	

WSKAZÓWKA	
Mieszane środki czyszczące i dezynfekujące skracają czas potrzebny do wykonania czyszczenia, jednak taka dezynfekcja jest mniej skuteczna.	

9.5.1 Alkaliczne i neutralne środki czyszczące

Przy pomocy alkalicznych i neutralnych środków czyszczących można usuwać resztki organiczne (np. tłuszcz, białko, cukier i skrobię).

9.5.2 Kwaśne środki czyszczące

Przy pomocy kwaśnych środków czyszczących można usuwać resztki nieorganiczne (np. sól, wapń i rdzę). Częstotliwość czyszczenia przy użyciu kwaśnych środków czyszczących zależy od twardości wody. Im woda jest twardsza, tym częściej trzeba przeprowadzać czyszczenie przy użyciu kwaśnych środków czyszczących, jednak maksymalnie raz w tygodniu.

USZKODZENIA URZĄDZENIA spowodowane zbyt częstym użyciem kwaśnych środków czyszczących

UWAGA	
Kwaśne środki czyszczące pozbawiają stal szlachetną jej naturalnej ochrony antykorozyjnej i skracają czas użytkowania maszyny do rolowania i zawijania. Im częściej stosuje się kwaśne środki czyszczące, tym częściej trzeba wymieniać podzespoły na nowe. – Należy wziąć pod uwagę fakt, że kwaśne środki czyszczące zmniejszają czas użytkowania maszyny do rolowania i zawijania. – Kwaśnych środków czyszczących należy używać nie częściej niż raz w tygodniu.	

WSKAZÓWKA

W przypadku wody twardej (ponad 14°dH) firma TECH FOR FOOD AG zaleca stosowanie instalacji do zmiękczenia wody.

9.5.3 Środki dezynfekujące

Środków dezynfekujących używa się do zwalczania zarazków.

USZKODZENIA URZĄDZENIA spowodowane niewłaściwym czyszczeniem i dezynfekcją powierzchni delikatnych.

UWAGA



Powierzchnie delikatne z tworzyw sztucznych, gumy czy szkła mogą ulec uszkodzeniu w przypadku stosowania niewłaściwych środków czyszczących i dezynfekujących. Elementy ze szkła akrylowego przez stosowanie środków dezynfekujących zawierających alkohol mogą robić się matowe i porysowane.

- Powierzchnie delikatne należy czyścić i dezynfekować środkami do tego celu przeznaczonymi.
- Do dezynfekcji elementów ze szkła akrylowego nie używać środków dezynfekujących na bazie alkoholu.

9.6 Przeprowadzanie czyszczenia pośredniego

- Górną jednostkę taśmową przestawić w górę, w pozycję czyszczenie i konserwacja.
- Usunąć z maszyny do rolowania i zawijania grubsze zanieczyszczenia (np. resztki produktu, odpady).
- Usunąć zanieczyszczenia (np. resztki produktu, odpady z tacki na resztki).

WSKAZÓWKA

Odpowiednie środki pomocnicze to chusteczki jednorazowego użytku oraz środki dezynfekujące.

ZAGROŻENIE ŻYCIA przez skażenie produktów spożywczych zarazkami w skutek użycia niedezynfekujących, zanieczyszczonych środków pomocniczych do czyszczenia

OSTRZEŻENIE	
Zanieczyszczone środki pomocnicze do czyszczenia są pożywką dla zarazków. Wielokrotne stosowanie zanieczyszczonych środków pomocniczych może powodować niebezpieczeństwo, że produkty przeznaczone do obróbki zostaną zainfekowane zarazkami i zagrożą zdrowiu konsumenta końcowego. - Do czyszczenia należy używać wyłącznie odpowiednich i dezynfekujących środków pomocniczych.	

RYZIKO OBRAŻEŃ CIAŁA spowodowane elementami obracającymi, przesuwającymi się lub ruchomymi

OSTRZEŻENIE	  
Części garderoby, włosy lub ręczniki papierowe mogą być wciągnięte w obracające się części i spowodować obrażenia. Prace między górną a dolną taśmą mogą być wykonywane tylko przy wyłączonej maszynie. Nie nosić szerokiej odzieży ani rozpuszczonych włosów.	

9.7 Czyszczenie główne

Maszyna do rolowania i zawijania musi być czyszczona w podanych odstępach czasowych zgodnie z opisanymi metodami czyszczenia.

USZKODZENIA URZĄDZENIA spowodowane przenikaniem wilgoci w trakcie użycia wody pod wysokim ciśnieniem

UWAGA	
Jeśli do czyszczenia i dezynfekcji maszyny do rolowania i zawijania będzie stosowana woda pod dużym ciśnieniem, to wilgoć może przedostać się do obudowy maszyny i do łożysk. Wilgoć może uszkodzić podzespoły elektryczne (np. ekran dotykowy) oraz łożyska (np. łożyska kulkowe i ślizgowe). - Do czyszczenia nie należy używać myjek wysokociśnieniowych o ciśnieniu ponad 20 bar. - Do płukania maszyny do rolowania i zawijania używać bieżącej wody o ciśnieniu od 3 do 6 bar.	

USZKODZENIA URZĄDZENIA spowodowane przenikaniem wilgoci i zanieczyszczeń

UWAGA	
W czasie czyszczenia głównego pokrywa obudowy maszyny ma być szczelnie zamknięta, aby zapobiec przenikaniu wilgoci i zanieczyszczeń. Wilgoć i zanieczyszczenia, które dostaną się do wnętrza mogą uszkodzić maszynę do rolowania i zawijania. -Przed czyszczeniem głównym obudowę maszyny zamknąć przy pomocy pokrywy.	

USZKODZENIA URZĄDZENIA wskutek stosowania za gorącej wody

UWAGA	
Użycie gorącej wody powyżej 50°C może powodować, że paski transportowe i gurty skurczą się i będą porowate.. – Paski transportowe i gurty należy płukać wodą o temperaturze maks. 50°C.	

ZAGROŻENIE ŻYCIA przez zainfekowanie produktów spożywczych zarazkami wskutek stosowania niedezynfekujących, zanieczyszczonych środków pomocniczych do czyszczenia.

OSTRZEŻENIE	
Zanieczyszczone środki pomocnicze do czyszczenia są pożywką dla zarazków. Z powodu wielokrotnego stosowania zanieczyszczonych środków pomocniczych istnieje niebezpieczeństwo, że produkty przeznaczone do obróbki zostaną zainfekowane zarazkami i zagrożą zdrowiu konsumenta końcowego. - Należy używać wyłącznie odpowiednich i dezynfekujących środków pomocniczych do czyszczenia.	

9.7.1 Przygotowanie czyszczenia głównego

Czyszczenie główne należy wykonywać regularnie, co najmniej raz dziennie, aby uniknąć rozwoju bakterii i zagwarantować poprawne działanie maszyny do rolowania i zawijania.

Aby maszyna do rolowania i zawijania oraz jej elementy były w sposób wystarczający umyte z resztek produktu, do mycia głównego należy je zdemontować.

W celu przygotowania maszyny do rolowania i zawijania do mycia głównego należy wykonać następujące czynności:

- Górną jednostkę taśmową ustawić w pozycji górnej, tzn. pozycji do mycia i konserwacji.
- Wyłączyć główny wyłącznik prądu.
- Zdemontować pasy taśmy pionowej i taśmy dociskającej.

9.7.2 Przeprowadzenie czyszczenia głównego

- Górną jednostkę taśmową ustawić w pozycji górnej, tzn. pozycji do mycia i konserwacji.
- Usunąć z maszyny grubsze zanieczyszczenia (np. resztki produktu, odpady).
- Usunąć zanieczyszczenia (np. resztki produktu, odpady z tacki na resztki).
- Zdemontować górną taśmę wylotową (4).
- Zdemontować tackę na resztki (10).
- Okryć szafę rozdzielczą np. workiem z tworzywa sztucznego.
- Zabezpieczyć czujniki (8) znajdujące się na uchwycie .
- Uruchomić maszynę do rolowania w wolnym trybie pracy „rolowanie” z prędkością taśmy 20 cm/sek.

USZKODZENIA URZĄDZENIA spowodowane przenikaniem wilgoci w trakcie stosowania wody pod wysokim ciśnieniem

UWAGA	
Jeśli do czyszczenia i dezynfekcji maszyny do rolowania i zawijania będzie stosowana woda pod dużym ciśnieniem, to wilgoć może przedostać się do obudowy maszyny i do łożysk. Wilgoć może uszkodzić podzespoły elektryczne (np. ekran dotykowy) oraz łożyska (np. łożyska kulkowe i ślizgowe). - Do czyszczenia nie należy używać myjek wysokociśnieniowych o ciśnieniu ponad 20 bar. - Do płukania maszyny do rolowania i zawijania używać bieżącej wody o ciśnieniu od 3 do 6 bar.	

USZKODZENIA URZĄDZENIA spowodowane przenikaniem wilgoci i zanieczyszczeń

VORSICHT	
W czasie czyszczenia pokrywa obudowy maszyny ma być szczelnie zamknięta, aby zapobiec przenikaniu wilgoci i zanieczyszczeń. Wilgoć i zanieczyszczenia, które dostaną się do wnętrza mogą uszkodzić maszynę do rolowania i zawijania. - Przed czyszczeniem głównym zamknąć obudowę maszyny przy pomocy pokrywy.	

USZKODZENIA URZĄDZENIA spowodowane stosowaniem za gorącej wody.

UWAGA	
--------------	---

Użycie gorącej wody powyżej 50°C może powodować, że paski transportowe i gurty skurczą się i zrobią się porowate.

- Paski transportowe i gurty należy płukać wodą o temperaturze maks. 50°C.
-
- Maszynę do rolowania i zawijania czyścić i dezynfekować zgodnie z zaleceniami producentów detergentów.
 - Zatrzymać maszynę. Zdjąć elementy napinające taśmę górną i dolną, aby udostępnić rolki napędowe. Umyć rolki napędowe i paski.
 - Maszynę do rolowania i zawijania oraz wymontowane części opłukać wodą o temperaturze +50°C.
 - Wysuszyć maszynę do rolowania i zawijania sprężonym powietrzem dopuszczonym do stosowania przy produktach spożywczych.
 - Po zakończeniu czyszczenia głównego zamontować elementy.

9.8 Producenci środków do czyszczenia i dezynfekcji

Dane kontaktowe

BÜFA Reinigungssysteme GmbH&Co.KG +49 441 9317-254
 August-Hanken-Strasse 30 Fax +49 441 9317-234
 26125 Oldenburg, Niemcy www.buefa.de

Nazwa produktu	Opis	Stężenie*) (%v/V)	Temperatura maks. *) (°C)	Czas działania*) (Minuty)	Częstotliwość stosowania*)
S 16 / S16 OD	Środek neutralny do powierzchni delikatnych	0,2 – 2,0	35	1 – 5	codziennie
Spülglanz / Spülglanz OD	Środek neutralny do powierzchni delikatnych	0,1 – 2,0	35	1 – 5	codziennie
Universal flüssig	Środek neutralny do powierzchni delikatnych	0,1 – 1,0	35	1 – 5	codziennie
Novum flüssig	Środek neutralny do powierzchni delikatnych	0,1 – 0,5	35	1 – 5	codziennie
Orbin S-OC	Środek alkaliczny - pieniający-	0,2 – 5,0	50	10 – 20	codziennie
Orbin VR-S	Środek alkaliczny - pieniający-	0,2 – 5,0	50	10 – 20	codziennie
Sibin PA	Środek wysokoalkaliczny - pieniający-	0,2 – 5,0	50	10 – 20	codziennie
Spezial 38S	Środek kwaśny - pieniający-	2,0 – 5,0	50	10 – 15	raz na 2 tygodnie
Antisept RD Plus	Środek do czyszczenia i dezynfekcji -Czyszczenie- -Dezynfekcja-	1,0 – 5,0 1,0	50 20	10 – 20 30 – 60	codziennie codziennie
Tolo 550	Środek do czyszczenia i dezynfekcji -Czyszczenie- -Dezynfekcja-	0,3 – 3,0 1,0	50 20	10 – 20 30 – 60	codziennie codziennie
Tolo 880	Środek dezynfekujący	0,5 – 3,0	20	30	codziennie
Tolo 660	Środek dezynfekujący	1,0	20	30 – 60	codziennie
Tolo 990	Środek dezynfekujący -Dezynfekcja szybka- i powierzchni na bazie alkoholu-	100,0 roztwór gotowy do użytku	20	5 (bez płukania)	codziennie

*) zalecane zgodnie z danymi firmy BÜFA Reinigungssysteme GmbH&Co. KG

Dane kontaktowe

Calvatis GmbH
Dr.-Albert-Reimann Str. 16a
68526 Ladenburg, Deutschland

Tel. +49 6203 105-0
Fax +49 6203 105-111
www.calvatis.com

Nazwa produktu	Opis	Stężenie*) (%v/V)	Temperatura maks. *) (°C)	Czas działania*) (Minuten)	Częstotliwość stosowania*)
Calgonit AR	Środek neutralny	5,0	60	30	codziennie
Calgonit AF 5100	Środek alkaliczny intensywny	4,0	40	15	codziennie
Calgonit AF 104	Środek alkaliczny	5,0	40	30	codziennie
Calgonit NF 422	Środek alkaliczny	5,0	40	30	codziennie
Calgonit NF 406	Środek alkaliczny	5,0	40	30	codziennie
Calgonit SF 522	Środek kwaśny	5,0	40	20	codziennie
Calgonit DS 690	Środek dezynfekujący	3,0	40	30	codziennie
Calgonit DS 5614	Środek dezynfekujący	6,0	40	30	codziennie

*) zalecane zgodnie z danymi firmy Calvatis GmbH

Dane kontaktowe

Diversey Deutschland GmbH & Co. oHG
Mallaustrasse 50 - 56
68219 Mannheim, Niemcy

Tel. +49 621 8757-0
Fax +49 621 8757-266
www.jonsondiversey.com

Nazwa produktu	Opis	Stężenie*) (%v/V)	Temperatura maks. *) (°C)	Czas działania*) (Minuty)	Częstotliwość stosowania*)
Divosan Extra VT 55	Środek dezynfekujący -aktywny powierzchniowo, bez alkoholu	1,0	Temperatura pokojowa	20	codziennie
Delladet VS2	Środek czyszczący i dezynfekujący - łagodnie alkaliczny, bez alkoholu, , umieszczony na liście DVG*	2,0	50	20	codziennie

*) polecany zgodnie z danymi Diversey Deutschland GmbH & Co. oHG

- DVG Niemieckie Towarzystwo Ochrony Zdrowia - tłumacz

Dane kontaktowe

Ecolab Deutschland GmbH
Reisholzer Werftstrasse 38 - 42
40589 Düsseldorf, Niemcy

Tel. +49 211 9893-0
Fax +49 211 9893-384
www.de.ecolab.eu

Nazwa produktu	Opis	Stężenie*) (%v/V)	Temperatura maks. *) (°C)	Czas działania*) (Minuty)	Częstotliwość stosowania*)
Shureclean VK 10	Środek neutralny	2	35	30	codziennie
Diverfoam SMS HD VF 22	Alkaliczna pianka, bezpieczna dla metali kolorowych bez silikatów-	5	50	15	codziennie
Fatsolve VF21	Alkaliczna pianka, bezpieczna dla metali kolorowych	5	50	15	codziennie
Deltafoam VF08	Alkaliczna pianka, bezpieczna dla metali kolorowych	5	50	15	codziennie
Acifoam	Środek kwaśny	5	50	15	Raz w tygodniu
NP Freefoam	Kwaśna pianka -na bazie kwasu cytrynowego-	5,0	50	15	Raz w tygodniu
Suredis VT01	Środek dezynfekujący -aktywny powierzchniowo-	1	Temperatura pokojowa	20	codziennie
Tego 2000 VT25	Środek dezynfekujący -aktywny powierzchniowo- Lista DVG	2,0	Temperatura pokojowa	30	codziennie
Divodes FG VT29	Środek dezynfekujący -z alkoholem, lista DVG	100,0 roztwór gotowy do użycia	Temperatura pokojowa	paruje (niepozostawiający osadów)	Kilka razy dziennie
Alcosan VT10	Środek dezynfekujący -z alkoholem-	100,0 roztwór gotowy do użycia	Temperatura pokojowa	20	codziennie
*) polecany zgodnie z danymi laut firmy Ecolab Deutschland GmbH					

Dane kontaktowe

Ecolab Deutschland GmbH
Reisholzer Werftstrasse 38 - 42
40589 Düsseldorf, Niemcy

Tel. +49 211 9893-0
Fax +49 211 9893-384
www.de.ecolab.eu

Nazwa produktu	Opis	Stężenie*) (%v/V)	Temperatura maks. *) (°C)	Czas działania*) (Minuty)	Częstotliwość stosowania*)
P3-topax 12	Neutralna pianka czyszcząca	5,0	50	ok. 20	Codziennie
P3-topax 19	Alkaliczna pianka czyszcząca -klasyczna pianka-	5,0	50	ok. 20	Codziennie
Topmaxx 422	Alkaliczna pianka czyszcząca -specjalna struktura pianki-	5,0	50	ok. 20	Codziennie
P3-topactive 200	Alkaliczna pianka czyszcząca do metody TFC	4,0	50	okj. 20	Codziennie
P3-topactive LA	Pianka lekko alkaliczna -do metody TFC-	4,0	50	ok. 20	Codziennie
P3-topax 37	Alkaliczna pianka czyszcząca -pianka klasyczna-	5,0	50	ok. 20	Codziennie
P3-topax 52	Kwaśna pianka czyszcząca -Pianka klasyczna-	5,0	50	ok. 20	Raz na 2 -3 tygodnie
P3-topax 56	Kwaśna pianka czyszcząca -inhibitor cynku-	5,0	50	ok. 20	Raz na 2 -3 tygodnie
Ecofoam HA	Pianka -wysokoalkaliczna-	5,0	50	ok. 20	Codziennie
P3-alcodes	Neutralny środek dezynfekujący -z alkoholem do metody natryskowej-	100,0 roztwór gotowy do użycia	Temperatura pokojowa	ok. 5	Codziennie

*) polecany zgodnie z danymi firmy Ecolab Deutschland GmbH

Dane kontaktowe

Ecolab Deutschland GmbH
Reisholzer Werftstrasse 38 - 42
40589 Düsseldorf, Niemcy

Tel. +49 211 9893-0
Fax +49 211 9893-384
www.de.ecolab.eu

Nazwa produktu	Opis	Stężenie*) (%v/V)	Temperatura maks. *) (°C)	Czas działania*) (Minuty)	Częstotliwość stosowania*)
P3-topax 91	Neutralny środek dezynfekujący -z QAV, metoda natryskowa lub pianowa	3,0	50	ok. 30	codziennie
P3-topax DES	Kwaśny środek dezynfekujący baza nadtlenek wodoru i kwas nadoctowy-	3,0	40	ok. 15	codziennie
P3-steril	Środek czyszczący i dezynfekujący -mieszany, alkaliczny, bez alkoholu	5,0	50	ok. 30	codziennie
P3-topactive OKTO	Kwaśny środek dezynfekujący, baza nadtlenek wodoru i kwas nadoctowy-	1,0	40	ok. 15	codziennie
P3-topax 960	Alkaliczny, mieszany środek czyszczący i dezynfekujący -Metoda pianowa-	5,0	50	ok. 20	codziennie
P3-topax 990	Neutralny środek dezynfekujący, z aminem -Metoda czyszczenia natryskowa, pianowa	2,0	50	ok. 15	codziennie

*) polecane zgodnie z danymi firmy Ecolab Deutschland GmbH

Dane kontaktowe

FINK TEC GmbH
Oberster Kamp 23
59069 Hamm, Niemcy

Tel. +49 2385 730
Fax +49 2385 73 349
www.finkgruppe.de

Nazwa produktu	Opis	Stężenie*) (%v/V)	Temperatura maks. *) (°C)	Czas działania*) (Minuty)	Częstotliwość stosowania*)
FINK-Spül ASS	Alkaliczna pianka do czyszczenia -łagodna-	5,0	50	15	codziennie
FINK-Superfettlöser	Alkaliczna pianka do czyszczenia	5,0	50	20	codziennie
FINK-Alu-Reiniger	Kwaśna pianka do czyszczenia	5,0	50	15	Raz na 2 tygodnie

FT 43 SR	Kwaśna pianka do czyszczenia	5,0	50	15	Raz na 2 tygodnie
FINK-Antisept A	Środek dezynfekujący -z alkoholem do metody natryskowej-	100,0 roztwór gotowy do użytku	45	5	codziennie
FINK-Anti-sept G	Środek dezynfekujący -z alkoholem do metody natryskowej-	2,0	45	20	codziennie
FINK-Anti-sept IFS	Środek dezynfekujący -z alkoholem do metody natryskowej i pianowej	2,0	45	20	codziennie
FINK-FC 30	Środek czyszczący i dezynfekujący -mieszany, łagodny, bez alkoholu-	5,0	50	5	codziennie
*) polecany zgodnie z danymi firmy FINK TEC GmbH					

10. Konserwacja

Prace konserwacyjne opisane w tym miejscu należy przeprowadzać regularnie w podanych przedziałach czasowych.

10.1 Częstotliwość konserwacji

Prace konserwacyjne po 50 roboczogodzinach

- Nasmarować łożyska taśmy pionowej
- Sprawdzić pasy transportowe (pasy okrągła i klinowe).
- Ewentualnie sprawdzić gurty jednostek taśmowych

Prace konserwacyjne po 100 roboczogodzinach

- Sprawdzić pasy zębate.

Prace konserwacyjne po 200 roboczogodzinach

- Sprawdzić jednostkę konserwującą sprężone powietrze.

10.1.1 Prace konserwacyjne po 50 roboczogodzinach

- Nasmarować łożyska taśmy pionowej. Do tego celu należy użyć sprawdzonego smaru do produktów spożywczych np. Cogesa ULTRAGREAS ATOX 2.



Częstotliwość smarowania zależy od rzeczywistej wydajności rolowania. W przypadku zakładu jednozmianowego smarować należy co najmniej raz w tygodniu, w przypadku zakładu dwuzmianowego dwa razy w tygodniu.

Kontrola pasów transportowych, pasów klinowych i okrągłych.

- Należy wymienić pasy porysowane i zużyte.
- Należy wymienić porysowane i zużyte gurdy jednostek taśmowych.

NIEBEZPIECZEŃSTWO UTRATY ŻYCIA spowodowane skażeniem żywności zarazkami z uszkodzonych elementów

OSTRZEŻENIE	
Uszkodzone podzespoły stwarzają zagrożenie, że niebezpieczne dla życia zarazki zanieczyszczą produkty spożywcze i zdrowie konsumenta końcowego zostanie zagrożone. Wadliwe gurdy i pasy transportowe mają uszkodzenia, w których mogą się namnażać zarazki. Wadliwe rolki z tworzywa sztucznego obracają się ciężko albo działają nierówno. W miejscach uszkodzeń oraz na wewnętrznej stronie rolek z tworzywa sztucznego mogą namnażać się zarazki. -Należy codziennie sprawdzać gurdy i pasy transportowe i/ lub rolki z tworzywa sztucznego na drodze kontroli wzrokowej na obecność uszkodzeń i w razie potrzeby , aby uniknąć namnażania się zarazków, wymienić je.	

WSKAZÓWKA	
Cechy uszkodzonych pasów transportowych • Uszkodzone pasy transportowe mają szorstką powierzchnię z nacięciami poprzecznymi. • Uszkodzone pasy transportowe mają wyblakły kolor.	

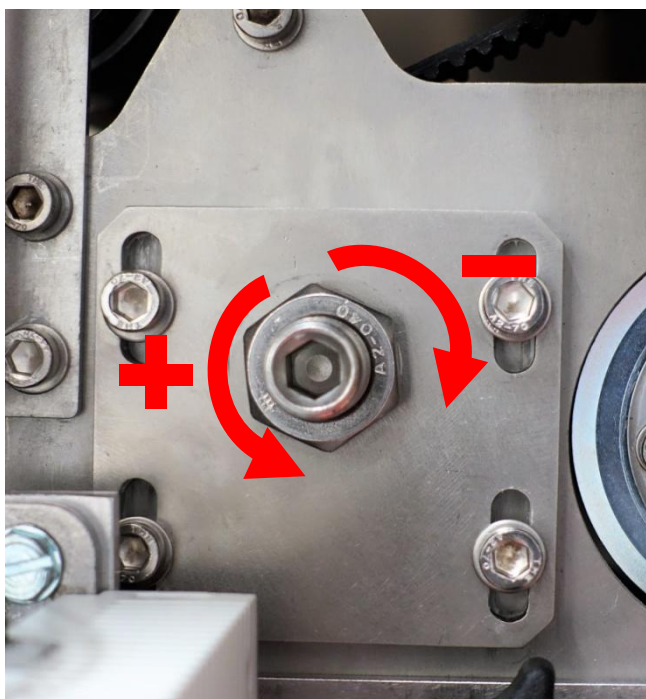
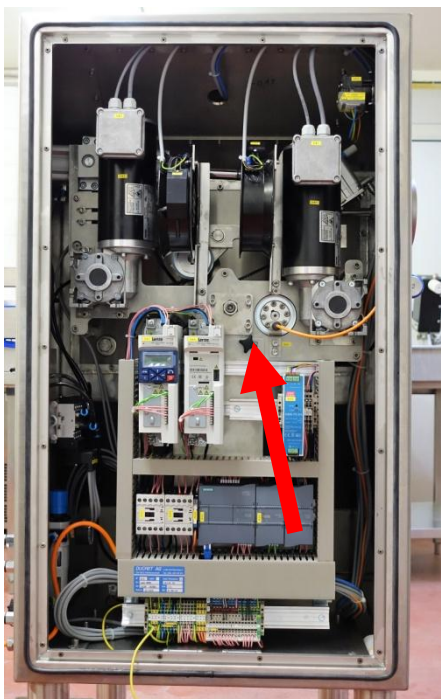
USZKODZENIA maszyny spowodowane wadliwymi elementami

UWAGA	
Stan pasów transportowych i gurtów zależy od przebiegu, stosowanych środków do czyszczenia i dezynfekcji oraz od częstotliwości czyszczenia. W celu uniknięcia zakłóceń, należy je regularnie sprawdzać i w razie takiej potrzeby wymienić.	

10.1.2 Prace konserwacyjne po 100 roboczogodzinach

Pasy zębate– sprawdzić stan i naciąg pasów

- Zdjąć pokrywę maszyny.
- Panel przełącznika opuścić na dół.
- Sprawdzić naciąg pasów i w razie potrzeby je napiąć.
- W tym celu należy lekko poluzować nakrętkę zabezpieczającą, napiąć pasy i zakręcić nakrętkę.



10.1.3 Prace konserwacyjne po 200 roboczogodzinach

Jednostka konserwacyjna sprężonego powietrza

Należy regularnie kontrolować jednostkę konserwacyjną dopływu powietrza i w razie takiej potrzeby opróżniać ją.

Jeśli poziom kondensatu na skali osiągnie „MAX” to:

- należy odkręcić korek spustowy kręcąc przeciwnie do ruchu wskazówek zegara (patrząc od dołu). W ten sposób kondensat zostanie odprowadzony.

W przypadku niskiego przepływu mimo niezmienionego ustawienia ciśnienia:

- zmieniać wkład filtra przynajmniej co 12 miesięcy.
- Odpowietrzyć instalację i urządzenie.
- Odkręcić naczynie filtra przeciwnie do ruchu wskazówek zegara (patrząc od dołu).
- Odkręcić uchwyt na filtry przeciwnie do ruchu wskazówek zegara (patrząc od dołu).
- Wymienić wkład filtra.
- Części zamontować w odwrotnej kolejności.

Regulatory należy konserwować co sześć miesięcy

- Zdemontować regulatory.
- Skontrolować membranę i uszczelkę.
- Skontrolować, wyczyścić i nasmarować urządzenie wentylacyjne oraz O-ring. .
- Wymienić części zużyte i uszkodzone..

Czyszczenie tylko przy użyciu wody i mydlin (maks. + 50°C).