



ENVASADORAS AL VACIO

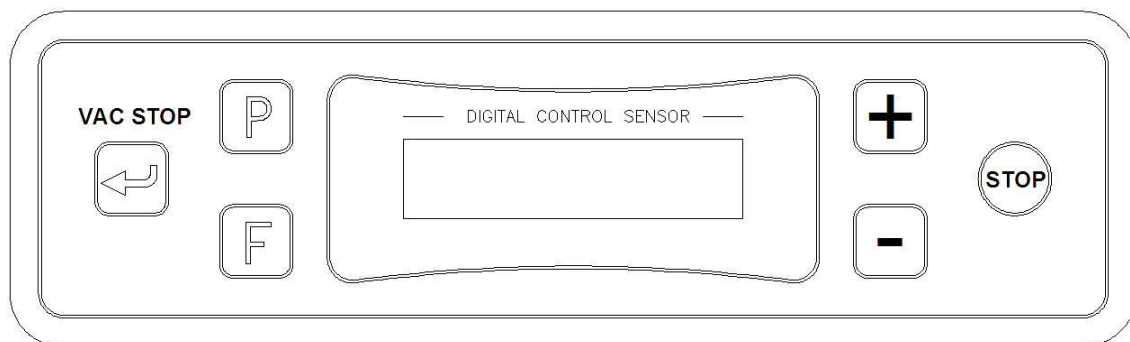
INSTRUCCIONES DE INSTALACION Y FUNCIONAMIENTO

INSTALACION

La máquina debe situarse siempre sobre una superficie plana .Es imprescindible la comprobación del voltaje, antes de su conexión.

MANUAL DE UTILIZACION Y FUNCIONAMIENTO

Este manual va dirigido a las envasadoras al vacío ROMAGSA con panel de SENSOR



VAC STOP



ENTER / VAC STOP



PROGRAMA



FUNCIÓN



SUBIR VALOR



BAJAR VALOR



STOP CICLO

PUESTA EN MARCHA

Una vez hecha la conexión eléctrica y antes de accionar el interruptor de puesta en marcha, tener en cuenta de ABRIR la tapa de metacrilato de la campana de vacío. Al accionar el interruptor de puesta en marcha (situado en la parte trasera), la máquina está preparada para ENVASAR AL VACIO.

CALIBRACION DE LA MAQUINA

Al instalar una nueva envasadora al vacío **ROMAGSA**, y antes de utilizarla por primera vez, es necesario realizar un ajuste de la presión atmosférica del lugar donde se va a utilizar.

1. Comprobar que la envasadora esté apagada y que la tapa esté abierta
2. Pulsar simultáneamente las teclas  y .
3. Sin dejar de pulsar las teclas, encender la envasadora (mediante el interruptor situado en la parte trasera). Aparecerá en la pantalla COMPENSACIÓN DE ALTURA.
4. Posteriormente aparecerá en la pantalla CERRAR TAPA. Cerrar la tapa.
5. Automáticamente empezará el proceso de compensación de altura. Aparecerá en la pantalla unos valores del 0 al 1000
6. Cuando el proceso acaba (tarda 1 minuto aprox.), aparecerá en la pantalla AJUSTE EFECTUADO.
7. El vacío se descargará y la tapa se abrirá.
8. La máquina está lista y ajustada para su utilización.

UTILIZACION

Poner el producto para envasar en una bolsa adecuada para el envasado al vacío. Tener cuidado que no haya producto en la zona de soldadura.

Colocar la bolsa en la cuba de la envasadora.

Comprobar que todo el ancho de la bolsa esté encima de la barra de soldadura.

Al cerrar la tapa de la envasadora el proceso de vacío empezará automáticamente.

Apretar bien la tapa hasta que el vacío la mantenga cerrada.

Cuando se termina el proceso, el vacío se descarga y se abre la tapa para retirar la bolsa con el producto envasado.

PUNTOS IMPORTANTES

Verificar en primer lugar la medida y calidad de las bolsas para envasar al vacío que queremos utilizar.

Utilizar utensilios para llenar las bolsas, así evitaremos la comunicación y la suciedad de éstas en la parte de la soldadura.

INTRODUCCION Y FUNCIONAMIENTO

Como hemos indicado anteriormente, la máquina se pone en marcha, pulsando el interruptor ON-OFF, situado en la parte trasera.

En la pantalla aparece el último programa utilizado.

Si no utilizamos la máquina, al cabo de 30 seg. aparece la pantalla de protección ROMAGSA con el logo desplazándose y bloqueando el teclado, excepto la tecla , que es la única activa para poder desbloquearlo.

SELECCION DE PROGRAMA.

La máquina viene con 12 programas predeterminados (EDITABLES) numerados del 1 al 12 indicados para la utilización normal de la máquina. Ej. AUTOMATICO, AUTOMATICO GAS, CARNE, PESCADO, QUESO, VERDURAS, etc. y con 3 programas ESPECIALES, numerados del 48 al 50 (EDITABLES Y NO EDITABLES).

Los primeros programas (1-12) son EDITABLES en su totalidad, es decir, cualquiera de sus parámetros son modificables por el usuario.

El resto de programas (13 al 47 inclusive) son totalmente editables por el usuario, tanto en nombre, como en parámetros.

PROGRAMACION (EDITABLES)

Para acceder a la programación, deberemos pulsar la tecla , para entrar dentro del programa (nombre o número) que queramos utilizar.

Con las teclas ,  seleccionamos el programa que queremos.

Y con la tecla  confirmamos que lo vamos a utilizar.

Una vez tenemos el programa seleccionado, tenemos que modificar sus FUNCIONES.

Para acceder al menú de FUNCIONES, debemos pulsar la tecla  durante 5 segundos.

FUNCIONES

Las funciones que aparecen en la pantalla son las siguientes:

EDITAR NOMBRE. Si queremos editar el número de programa y nombrarlo, deberemos pulsar la teclas  ,  y seleccionar SI o NO, y mediante la tecla  confirmamos la opción seleccionada.

En el mismo momento que hemos seleccionado, nos aparece la siguiente FUNCION, que es el grado de vacío que vamos a utilizar.

Una vez seleccionado pulsamos  y pasamos a la función siguiente.

% DE VACIO. Los parámetros de vacío van de 50% (valor mínimo de vacío que aparece predeterminado en todos los programas libres) hasta un máximo de 100%. También con las teclas  ,  seleccionamos el valor deseado.

En el caso de seleccionar un valor inferior al 100%, la función siguiente será la función de GAS.

En el caso de seleccionar un valor de 100% de vacío la función siguiente es de TIEMPO DE MEJORA.

TIEMPO DE MEJORA. El tiempo de mejora es un valor en segundos, que añadimos al porcentaje de vacío seleccionado. Mediante las teclas  ,  aumentamos o disminuimos a voluntad.

Una vez seleccionado, pulsamos  y pasamos a la FUNCION siguiente.

% de GAS. Si deseamos inyectar GAS, debemos colocar los inyectores de la cámara de vacío, en el interior de la bolsa. Con un solo inyector es suficiente. No es necesario colocar 2 o más inyectores por bolsa.

Si no deseamos inyectar GAS, el valor de la pantalla deberá ser 0%.

Con la tecla  pasamos a la FUNCION siguiente.

SOLDADURA. Con las teclas  ,  . Seleccionamos el tiempo de soldadura deseado y pulsamos nuevamente  .

ATM. PROG. (Atmosfera progresiva) seleccionando con las teclas  ,  . Activamos (SI) o desactivamos (NO) y pulsando la tecla  , confirmamos y terminamos la programación.

PROGRAMAS NO EDITABLES.

Existen 3 programas NO “EDITABLES” situados en los números 48-49-50.

Programa TEST. Es un programa para verificar la calidad de vacío que ofrece la máquina en cualquier momento. NO EDITABLE.

Programa LIQUIDOS, es un programa NO EDITABLE parcialmente, ya que permite mediante la misma secuencia que cualquier programa anteriormente citado, modificar solamente el parámetro de soldadura.

Programa SECADO. Es un programa que nos permite evaporar la humedad estancada en la bomba, por un envasado continuo de productos calientes o líquidos.

Es un programa NO EDITABLE con una duración de 20 minutos, aconsejable de realizar al finalizar la jornada.

QUE HACER EN CASO DE AVERÍA

LA MÁQUINA NO FUNCIONA:

Controlar si la máquina está conectada correctamente y que el fusible situado en la parte trasera en el mismo interruptor esté bien. La envasadora tiene un fusible de 10A, de protección para la instalación eléctrica, incluyendo la bomba de vacío y la barra de soldadura, contra subidas de la tensión eléctrica.

Revisar que el interruptor principal de la puesta en marcha esté correcto.

LA BOMBA DE VACIO NO FUNCIONA Y HACE UN ZUMBIDO

Controlar el aceite de la bomba, completarlo o renovarlo si es necesario.

VACIO INSUFICIENTE

Controlar sobre el panel de mandos el tiempo de vacío.

Controlar que la junta de silicona de la tapa esté correcta y si es necesario, reemplazarla.

Las bolsas de envasar al vacío no son de buena calidad, utilizar las bolsas apropiadas.

Las bolsas de vacío están estropeadas, por ejemplo, un hueso de la carne las ha pinchado.

La soldadura no cierra al 100%.

SOLDADURA DEFECTUOSA.

Controlar sobre el panel de mandos si el tiempo de soldadura se ha regulado bien.

Controlar si la barra de soldadura está en buen estado.

SOLDADURA INCOMPLETA.

El tiempo de soldadura es demasiado bajo, ajustarlo.

Presencia de restos del producto en el lugar de la soldadura. La bolsa debe llenarse con precaución.

La barra de soldadura debe estar limpia, los restos de producto deben ser retirados.

El caucho siliconado de la barra opuesta está deteriorado, reemplazarlo.

Mala calidad de las bolsas, reemplazarlas por las correspondientes a las especificaciones.

SOLDADURA DESBORDADA.

El tiempo de puesta al vacío sobre el panel de mandos es demasiado largo, ajustarlo correctamente.

Controlar el papel de teflón y eventualmente reemplazarlo.

Mala calidad de las bolsas, reemplazarlas por las correspondientes a las especificaciones.

MANTENIMIENTO 1.

Para la limpieza, mantenimiento y reparaciones, en primer lugar, DESCONECTAR EL APARATO.

El aceite de la bomba debe controlarse periódicamente, y en caso de que falte, completarlo.

Utilizar solamente el aceite recomendado por el fabricante de la bomba.

Para satisfacer las reglas de higiene, limpiar cada día la cubeta de la máquina. Es necesario limpiar los bordes de la cubeta y la junta de silicona de la tapa. La longevidad de la junta puede prolongarse aplicando regularmente talco.

La limpieza de la máquina con un aparato de limpieza de alta presión ES NEFASTO y haría perder la garantía de la máquina.

MANTENIMIENTO 2.

A) MAQUINA NUEVA

Cambiar el aceite después de las primeras 100 horas de funcionamiento.

B) SEMANALMENTE

Controlar el nivel de aceite (eventualmente completar)

Controlar el estado de las barras de soldadura (eventualmente reparar)

Controlar la junta de silicona de la tapa (eventualmente reemplazar)

C) SEMESTRALMENTE

Cada semestre o después de 500 horas de funcionamiento.

-Cambiar el aceite.

-Cambiar el filtro de escape.

D) ANUALMENTE

Controlar posibles fugas en el conducto de vacío y en otros tubos (eventualmente reemplazar)

MANTENIMIENTO DE LAS BARRAS DE SOLDADURA.

La barra de soldadura no precisa de gran mantenimiento aún en caso de utilización excesiva. La barra de precintado y la barra opuesta deben limpiarse regularmente. Para un funcionamiento irreprochable, el teflón debe estar absolutamente en perfecto estado y los hilos de precintado sin golpes y perfectamente tensados.

DISPOSICIONES COMPLEMENTARIAS

ROMAGSA, se compromete a una reposición gratuita de las piezas, que en caso de errores o defectos deberían reemplazarse durante el período de garantía.

DURACION DE LA GARANTIA

Esta garantía es válida por un período de 1 AÑO, a contar desde el día de la entrega de la máquina.

RESTRICCIONES

Esta garantía no es válida para,

a) Las reparaciones o reparación de piezas necesarias que no son debidas a un defecto de material y/o fabricación por parte del fabricante y que son provocadas por,

1.- Reparación de un daño tras un accidente.

- 2.- Defectos debidos a una mala utilización y/o falta de cuidados.
 - 3.- Una máquina al vacío en la que no se efectúan revisiones periódicas y/o no se siguen las prescripciones referidas a la limpieza (en particular la limpieza con un aparato de alta presión), el mantenimiento, limpieza de aceite, etc.
 - 4.- Las reparaciones efectuadas por un tercero, que no sea representante oficial de **ROMAGSA**, así como los daños ocasionados por reparaciones efectuadas por cuenta del propietario y comprende las piezas montadas desde el momento de esas reparaciones.
 - 5.- Las transformaciones de la máquina de vacío sin autorización del fabricante.
- b) La garantía no cubre la tapa de metacrilato, filtro de aceite, fusibles, barra de soldadura y otras piezas sometidas a un desgaste normal.

RESTRICCION DE RESPONSABILIDAD Y RECURSOS

El fabricante y el distribuidor no son responsables de las consecuencias y daños causados directa o indirectamente por un defecto.

EXCLUSION DE CONDICIONES DE GARANTIA

Estas condiciones de garantía son sólo válidas y reemplazaran todas otras garantías prometidas y descritas citadas en un contrato de compra, no sólo se aplicarán de otro modo que como estipula el fabricante.

RESPONSABILIDAD DEL PROPIETARIO EN LO QUE CONCIERNE AL MANTENIMIENTO

La realización de un mantenimiento regular es responsabilidad del propietario. Para dar curso a la garantía, debe poderse comprobar que el mantenimiento prescrito ha sido ejecutado.

En el caso de que la máquina de envasar al vacío esté sometida a duras condiciones -como por ejemplo temperaturas bajas o altas, períodos de funcionamiento cortos o la bomba de vacío no alcanza la temperatura de funcionamiento normal- las revisiones deben tener lugar frecuentemente.

El mantenimiento descrito, debe efectuarse por un representante oficial de **ROMAGSA**.

LIMPIEZA DE LA TAPA

La tapa de metacrilato debe limpiarse únicamente con un paño humedecido con agua.

No emplear nunca productos limpia cristales, ya que la mayoría de estos contienen alcoholes, que afectan la resistencia y la estructura del metacrilato, pudiendo ocasionar la rotura de la tapa.