

FORMATRICE CHFORM
FORMEUSES CHFORM
CHFORM PIZZA SHAPING MACHINE
ТЕСТОФОРМОВОЧНАЯ МАШИНА CHFORM
FORMADORA PF CHFORM
CHFORM PIZZAPRESSEN



CHFORM33B - CHFORM33 – CHFORM45B – CHFORM45

- IT** **Manuale di istruzioni, uso e manutenzione**
(Istruzioni originali)
- FR** **Manuel d'instructions, d'utilisation et d'entretien**
(Traduction de la notice originale)
- EN** **Instruction, use and maintenance manual**
(Translation of the original instructions)
- RU** **Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию**
(Перевод оригинальной инструкции)
- ES** **Manual de instrucciones, uso y manutención**
(Traducción de las instrucciones originales)
- DE** **Bedienungs-, Gebrauchs- und Wartungsanleitung**
(Übersetzung der Originalanleitung)

INDICE

1 AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

AVVERTENZE PER L'INSTALLATORE
AVVERTENZE PER L'UTILIZZATORE
AVVERTENZE PER IL MANUTENTORE

2 INSTALLAZIONE

LIVELLAMENTO DELLA FORMATRICE
ALLACCIAMENTO AGLI IMPIANTI
MESSA A TERRA

3 MESSA IN SERVIZIO ED USO DELLA FORMATRICE

DESCRIZIONE DEL PANNELLO COMANDI
FASE D'AVVIO
FASE DI LAVORO
PROGRAMMAZIONE DEL TERMOSTATO
FASE DI SPEGNIMENTO

4 MANUTENZIONE E PULIZIA

PRECAUZIONI DI SICUREZZA
MANUTENZIONE ORDINARIA RIVOLTA ALL'UTILIZZATORE
PULIZIA GENERALE

5 POSSIBILI ANOMALIE

6 INFORMAZIONI PER LA DEMOLIZIONE E LO SMALTIMENTO

1 AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

AVVERTENZE PER L'INSTALLATORE

- Verificare che le predisposizioni all'accoglimento della formatrice siano conformi ai regolamenti locali, nazionali ed europei.
- Osservare le prescrizioni indicate nel presente manuale.
- Non effettuare collegamenti elettrici volanti con cavi provvisori o non isolati.
- Verificare che la messa a terra dell'impianto elettrico sia efficiente.
- Usare sempre i dispositivi di sicurezza individuale e gli altri mezzi di protezione previsti per legge.

AVVERTENZE PER L'UTILIZZATORE

Le condizioni ambientali del luogo dove viene installata la macchina devono avere le seguenti caratteristiche:

- essere asciutto
- fonti idriche e di calore adeguatamente distanti;
- ventilazione ed illuminazione adeguata e rispondenti alle norme igieniche e di sicurezza previste dalle leggi vigenti;
- il pavimento deve essere piano e compatto per favorire una pulizia accurata;
- non devono essere posti nelle immediate vicinanze della macchina, ostacoli di qualunque natura che possano condizionare la normale ventilazione della stessa.

Inoltre, l'utilizzatore deve:

- fare attenzione che i bambini non si avvicinino con la macchina in funzione;
- osservare le prescrizioni indicate nel presente manuale;
- non rimuovere o manomettere i dispositivi di sicurezza della macchina;
- prestare sempre la massima attenzione, ovvero osservare il proprio lavoro e non utilizzare la macchina quando si è distratti;
- eseguire tutte le operazioni con la massima sicurezza e calma;
- rispettare le istruzioni e gli avvertimenti evidenziati dalle targhette esposte sulla formatrice.

Le targhette sono dispositivi antinfortunistici, pertanto devono essere sempre perfettamente leggibili. Qualora risultassero danneggiate ed illeggibili è obbligatorio sostituirle, richiedendone il ricambio originale al Costruttore.

Alla fine di ogni utilizzo, prima delle operazioni di pulizia, di manutenzione o spostamento della macchina togliere l'alimentazione elettrica.

AVVERTENZE PER IL MANUTENTORE

- Osservare le prescrizioni indicate nel presente manuale.
- Usare sempre i dispositivi di sicurezza individuale e gli altri mezzi di protezione.
- Prima di iniziare qualsiasi operazione di manutenzione assicurarsi che la formatrice, nel caso sia stata utilizzata, si sia raffreddata (piatti, motore elettrico).
- Qualora anche uno dei dispositivi di sicurezza risultasse starato o non funzionante, la formatrice è da considerarsi non funzionante.
- Togliere l'alimentazione elettrica prima di intervenire su parti elettriche, elettroniche e connettori.

2 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da personale qualificato secondo i regolamenti locali, nazionali ed europei.

LIVELLAMENTO DELLA FORMATRICE

In caso d'instabilità della formatrice dovute all'irregolarità del piano di appoggio, regolare i piedini.

ALLACCIAMENTO AGLI IMPIANTI

Dopo aver installato la spina adeguata al tipo di alimentazione, collegare la macchina alla presa elettrica. **Il collegamento elettrico (spina) deve essere facilmente accessibile anche dopo l'installazione della formatrice.**

La distanza tra la macchina e la presa deve essere tale da non provocare la tensione del cavo di alimentazione. Inoltre, il cavo stesso non deve trovarsi sotto i piedini o ruote di appoggio della macchina.

Se il cavo di alimentazione risulta danneggiato deve essere sostituito dal servizio di assistenza tecnica o da un tecnico qualificato in modo da prevenire ogni rischio.

MESSA A TERRA

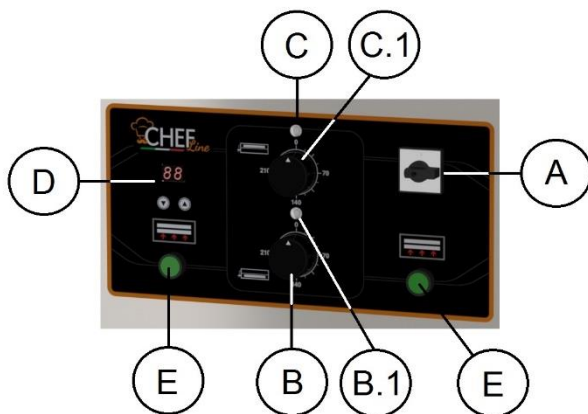
È obbligatorio che l'impianto sia provvisto di messa a terra e di interruttore differenziale in ottemperanza alle leggi vigenti.

PRESSE 230V MONOFASE

Per ovviare ai fenomeni che generano transitori sbalzi di corrente ed in presenza di variatore di velocità (inverter), del quale la macchina è dotata, è necessario che l'impianto elettrico sia dotato di un interruttore differenziale in Classe A super immunizzato, tipo "SI", che garantisce la disponibilità continua della corrente elettrica in piena sicurezza.

3 MESSA IN SERVIZIO ED USO DELL'IMPASTATRICE

DESCRIZIONE DEL PANNELLO COMANDI



Leggenda:

- A = Interruttore generale
- B = Termostato piatto inferiore
- B.1 = Spia piatto inferiore
- C = Termostato piatto superiore
- C.1 = Spia piatto superiore
- D = Temporizzatore
- E = Pulsanti verdi di START

FASE D'AVVIO

Collegare la formatrice alla rete elettrica e ruotare l'interruttore generale A in posizione "1".

Regolare i termostati B e C dei piatti a 150°C.

Programmare il temporizzatore D a 0,6-1 secondi.

Premere i pulsanti verdi (E) per avviare il ciclo di salita e discesa del disco inferiore.

REGOLAZIONI

Le regolazioni consigliate hanno carattere puramente indicativo per la presenza delle seguenti variabili: caratteristiche dell'impasto, grammatura, spessore e grandezza del disco, le regolazioni vanno definite sperimentalmente.

Regolazione dello spessore

La macchina viene fornita con una regolazione di massima, (1 mm circa.) idonea per la formatura di pizze di media grammatura.

Per soddisfare le singole esigenze, la macchina consente di variare lo spessore della pasta ruotando la manopola di regolazione F, come indica-to dalla targhetta sottostante:



- **spessore minimo** (-) ruotare in senso antiorario.

- **spessore massimo** (+) ruotare in senso orario.

FASE DI LAVORO

Prima d'iniziare ogni ciclo di lavoro accertarsi che la macchina sia perfettamente pulita, in particolare le superfici dei piatti, le protezioni ed ogni superficie a contatto con i prodotti alimentari.

Dopo aver acceso la macchina, programmare il temporizzatore D da 0 a 1,5 secondi e regolare i termostati B e C su valori compresi tra +150°C e +160°C.

Simultaneamente sono attivate le resistenze elettriche poste all'interno dei dischi, le quali per effetto termico iniziano la fase di riscaldamento degli stessi le cui temperature sono mantenute costanti sui valori prefissati dai termostati.

PERICOLO



Durante il funzionamento della macchina è vietato nel modo più assoluto introdurre le mani all'interno dei dischi. Inoltre, gli stessi e le superfici adiacenti diventano molto calde e possono costituire pericolo di ustioni. Perciò è indispensabile prestare la massima attenzione, evitare il contatto con le parti menzionate, attenersi alle prescrizioni per l'uso.

Raggiunta la stabilizzazione termica dei dischi (il cui tempo d'attesa varia in relazione al valore di temperatura impostato), si può dare inizio alla fase operativa. Con l'ausilio di una paletta idonea e leggermente infarinata, prelevare una pallina di pasta precedentemente lievitata (almeno 4-6 ore) e depositarla al centro del disco inferiore. Premere i pulsanti verdi (E-E) per avviare il ciclo di salita e discesa del disco inferiore.

La durata della compressione dei dischi necessaria per la formatura della pasta è regolata dal temporizzatore (D) in relazione al valore precedentemente impostato.

Terminata la compressione il disco inferiore scende fino alla posizione iniziale di riposo. A conclusione del ciclo la pasta avrà assunto una forma piatta e circolare, pronta per essere prelevata con l'apposita paletta.

Se durante la fase operativa, si rende necessario interrompere la salita del disco inferiore e riportarlo nella posizione di riposo, attivare la protezione piatto superiore.

Prima di procedere con la fase di lavoro verificare singolarmente i vari dispositivi di sicurezza.

Essi sono efficienti quando:

- sollevando la protezione anteriore la macchina si arresta;
- sollevando o togliendo la protezione posteriore la macchina non si avvia.

FASE DI SPEGNIMENTO

Per spegnere la formatrice ruotare la manopola dell'interruttore generale **A** in posizione "0".

4 MANUTENZIONE E PULIZIA

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione, pulizia compresa, adottare le seguenti precauzioni:

- accertarsi che l'interruttore generale sia disinserito;
- accertarsi che l'alimentazione non possa essere riattivata accidentalmente. Staccare la spina dalla presa di alimentazione elettrica;
- utilizzare i dispositivi di protezione individuale previsti dalla direttiva 89/391/CEE;
- operare sempre con attrezzature appropriate per la manutenzione;
- terminata la manutenzione o le operazioni di riparazione, prima di rimettere la formatrice in servizio, reinstallare tutte la protezione e riattivare tutti i dispositivi di sicurezza.

MANUTENZIONE ORDINARIA RIVOLTA ALL'UTILIZZATORE

La formatrice necessita di una semplice ma frequente ed accurata pulizia per poter garantire sempre un efficiente rendimento ed un regolare funzionamento.

PULIZIA GENERALE

La pulizia deve essere eseguita alla fine di ogni utilizzo in osservanza alle norme igieniche e a tutela della funzionalità della macchina.

Con l'ausilio di un pennello idoneo procedere a una prima rimozione dei residui di pasta o farina. Pulire la macchina ed in particolare le superfici di contatto dei dischi con la pasta usando una spugna o un panno inumidito con acqua o detergente. Nel caso venga utilizzato quest'ultimo, risciacquare quanto basta per la sua completa rimozione. Asciugare con della carta assorbente per uso alimentare ed infine ripassare prima le superfici a contatto con la pasta e poi tutta la macchina con un panno morbido e pulito imbevuto con disinfettante specifico per macchine alimentari.

Si raccomanda di non utilizzare in nessun caso prodotti chimici non alimentari, abrasivi o corrosivi. Evitare nel modo più assoluto di usare getti d'acqua, utensili vari, mezzi ruvidi o abrasivi quali pagliette di acciaio, spugne o altro che possano danneggiare le superfici ed in particolare compromettere la sicurezza sotto il profilo igienico.

5 POSSIBILI ANOMALIE

Anomalia	Possibile Causa	Possibile Soluzione
La macchina non si avvia	Mancanza di energia elettrica	Verificare l'interruttore generale, la presa, la spina ed il cavo di alimentazione, la morsettieria esterna al vano comandi
	La manopola dell'interruttore generale è in posizione "0"	Ruotare la manopola in posizione "1"
	La griglia di protezione anteriore è sollevata o tolta	Verificare il corretto posizionamento della griglia di protezione anteriore
La pasta si attacca ai dischi	La pasta non è ben lievitata.	Fare lievitare maggiormente la pasta.
	La temperatura dei dischi è troppo bassa.	Regolare i termostati a 150°C-160°C
La forma del disco di pasta non è perfettamente circolare	La pallina non è stata posizionata al centro del piatto.	Posizionare la pallina al centro del piatto inferiore.
	La temperatura dei piatti è troppo bassa.	Verificare la temperatura impostata sui termostati e se è il caso alzarla fino a 150°/160° C
	La forma della pallina non è sferica.	Non alterare la forma sferica della pallina durante la manipolazione.
Il disco di pasta si ritira dopo lo schiacciamento	La pallina di pasta non è abbastanza lievitata.	Far lievitare maggiormente la pasta
Il disco di pasta non ha la dimensione desiderata	La regolazione dello spessore dei piatti non è corretta.	Diminuire o aumentare la distanza fra i piatti.
	La regolazione del timer non è corretta.	Diminuire o aumentare il tempo di chiusura dei piatti

6 INFORMAZIONI PER LA DEMOLIZIONE E LO SMALTIMENTO

La demolizione e lo smaltimento della macchina sono ad esclusivo carico e responsabilità del proprietario che dovrà agire in osservanza delle leggi vigenti nel proprio Paese in materia di sicurezza, rispetto e tutela dell'ambiente. Smantellamento e smaltimento possono essere affidati anche a terzi, purché si ricorra sempre a ditte autorizzate al recupero ed all'eliminazione dei materiali in questione.

INDICAZIONE: attenersi sempre e comunque alle normative in vigore nel Paese dove si opera per lo smaltimento dei materiali ed eventualmente per la denuncia dello smaltimento.

ATTENZIONE! Tutte le operazioni di smontaggio per la demolizione devono avvenire a macchina ferma e privata dell'energia elettrica di alimentazione.

- asportare tutto l'apparato elettrico;
- separare gli accumulatori presenti nelle schede elettroniche;
- rottamare la struttura della macchina tramite le ditte autorizzate;

ATTENZIONE!

L'abbandono della macchina in aree accessibili costituisce un grave pericolo per persone ed animali. La responsabilità per eventuali danni a persone ed animali ricade sempre sul proprietario.

INFORMAZIONI AGLI UTENTI



ai sensi dell'art. 13 del Decreto Legislativo 25 luglio 2005, n. 151 "Attuazione delle Direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti".

Il simbolo del cassonetto barrato riportato sull'apparecchiatura o sulla sua confezione indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti.

La raccolta della presente apparecchiatura giunta a fine vita è organizzata e gestita dal produttore. L'utente che vorrà disfarsi della presente apparecchiatura dovrà quindi contattare il produttore e seguire il sistema che questo ha adottato per consentire la raccolta separata dell'apparecchiatura giunta a fine vita.

L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchiatura dismessa al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientale compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il reimpiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura. Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte del detentore comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dalla norma vigente.

Iscl.Reg.Nazionale dei Produttori di AEE con il numero: IT0802000000645

FRANÇOISE

SOMMAIRE

1 AVERTISSEMENTS POUR LA SÉCURITÉ

AVERTISSEMENTS POUR L'INSTALLATEUR
AVERTISSEMENTS POUR L'UTILISATEUR
AVERTISSEMENTS POUR LE TECHNICIEN CHARGÉ DE L'ENTRETIEN

2 INSTALLATION

MISE À NIVEAU DE LA FORMEUSE
BRANCHEMENT AUX INSTALLATIONS
MISE A LA TERRE

3 MISE EN SERVICE ET UTILISATION DE LA FORMEUSE

DESCRIPTION DU PANNEAU DE COMMANDE
PHASE DE MISE EN MARCHE
PHASE DE TRAVAIL
PHASE D'EXTINCTION

4 ENTRETIEN ET NETTOYAGE

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ
ENTRETIEN ORDINAIRE INCOMBANT À L'UTILISATEUR
NETTOYAGE GENERAL

5 ANOMALIES POSSIBLES

6 INFORMATIONS POUR LA DEMOLITION ET L'ÉLIMINATION

1 AVERTISSEMENTS POUR LA SÉCURITÉ

AVERTISSEMENTS POUR L'INSTALLATEUR

- Vérifier que l'emplacement prévu pour la formeuse soit conforme aux réglementations locale, nationale et européenne.
- Observer les recommandations indiquées dans le présent manuel.
- Ne pas effectuer de branchements électriques volants avec des câbles provisoires ou non isolés.
- Vérifier que la mise à la terre de l'installation électrique soit efficace.
- Utiliser toujours les équipements de protection individuelle et tout autre dispositif de protection prévu par la loi.

AVERTISSEMENTS POUR L'UTILISATEUR

- Les conditions ambiantes du lieu où est installée la machine doivent avoir les caractéristiques suivantes :
- le lieu doit être sec ;
- les sources hydrauliques et de chaleur doivent être à une distance adéquate ;
- la ventilation et l'éclairage doivent être appropriés et conformes aux normes d'hygiène et de sécurité prévues par les lois en vigueur ;
- le sol doit être en plan et compact afin de favoriser un nettoyage soigné ;
- il ne doit pas y avoir en proximité de la machine d'obstacles de toute nature pouvant empêcher la ventilation normale de celle-ci.

En outre l'utilisateur doit :

- veiller à ce que les enfants ne s'approchent pas de la machine lorsque celle-ci est en marche ;
- observer les recommandations indiquées dans le présent manuel.
- ne pas retirer ni manipuler les dispositifs de sécurité de la machine ;
- être toujours très attentif, bien observer son propre travail et ne pas utiliser la machine lorsque l'on est distrait ;
- effectuer toutes les opérations en toute sécurité et avec calme ;
- respecter les instructions et les avertissements mis en évidence par les plaquettes exposées sur la formeuse.

Les plaquettes sont des dispositifs de sécurité, elles doivent donc être toujours parfaitement lisibles. Au cas où elles seraient endommagées et illisibles, il est obligatoire de les remplacer en en demandant une copie originale au Fabricant.

- À la fin de chaque utilisation, avant les opérations de nettoyage, d'entretien ou de déplacement de la machine, couper le courant électrique

AVERTISSEMENTS POUR LE TECHNICIEN CHARGÉ DE L'ENTRETIEN

- Observer les recommandations indiquées dans le présent manuel.
- Utiliser toujours les équipements de protection individuelle et tout autre dispositif de protection.
- Avant de commencer toute opération d'entretien, s'assurer que la formeuse, au cas où elle aurait été utilisée, se soit refroidie (plateaux, moteur électrique).
- Au cas où un des dispositifs de sécurité s'avérerait déréglé ou ne fonctionnant pas, la formeuse doit être considérée comme en panne.
- Couper le courant électrique avant d'intervenir sur les parties électriques, électroniques et les connecteurs.

2 INSTALLATION

L'installation doit être effectuée par un personnel qualifié selon la réglementation locale, nationale et européenne.

MISE À NIVEAU DE LA FORMEUSE

En cas d'instabilité de la moulurière due à l'irrégularité de la surface d'appui, régler les pieds.

BRANCHEMENT AUX INSTALLATIONS

La prise du réseau électrique doit être facilement accessible et aucun déplacement ne doit être nécessaire.

Le branchement électrique (fiche) doit être facilement accessible même après l'installation de la formeuse.

La distance entre la machine et la prise ne doit pas provoquer la tension du câble d'alimentation. En outre, le câble ne doit pas se trouver sous les pieds ou les roulettes d'appui de la machine.

Si le câble d'alimentation s'avère endommagé, celui-ci doit être remplacé par le service d'assistance technique ou par un technicien qualifié de manière à prévenir tout risque.

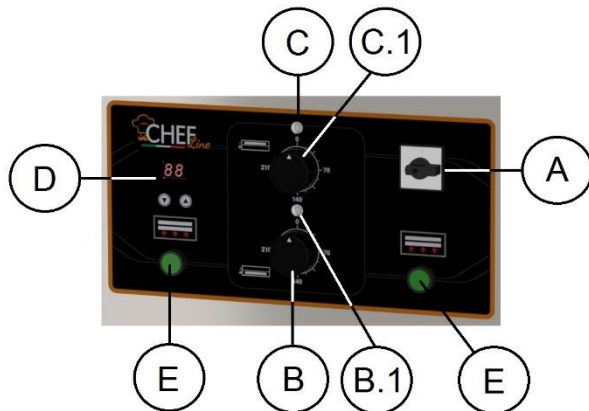
MISE A LA TERRE

L'installation doit obligatoirement être pourvue de mise à la terre et d'interrupteur différentiel conformément aux lois en vigueur.

FORMEUSE 230V MONOPHASE

Pour obvier aux phénomènes causant temporaires sauts de courant et en présence d'un variateur de vitesse (inverter), duquel la machine est équipée, il est nécessaire que l'installation électrique aie un interrupteur différentiel in Class A super-immunisé, type « SI », qui garantit la disponibilité continue du courant électrique en pleine sécurité.

3 MISE EN SERVICE ET UTILISATION DE LA PÉTRISSEUSE DESCRIPTION DU PANNEAU DE COMMANDE



Légende:

- A = Interrupteur général
- B = Thermostat plat inférieur
- B.1 = Voyant indicateur inférieur
- C = Thermostat plat supérieur
- C.1 = Voyant indicateur supérieur
- D = Temporisateur
- E = Boutons vert de START

PHASE DE MISE EN MARCHÉ

Brancher la formeuse au réseau électrique et tourner l'interrupteur général A sur la position "1".

Régler les thermostats B et C des plats à 150° C.

Programmer le temporisateur D sur 0.6-1 secondes.

Appuyez sur le bouton vert (E) pour commencer le cycle de montée et descente du disque inférieur.

REGLAGES

Les réglages conseillés ont un caractère purement indicatif, à cause des variantes suivantes: caractéristiques du pétrissage, grammage, épaisseur et grandeur du disque, les réglages sont définis expérimentalement.

Réglage de l'épaisseur

La machine est fournie avec un réglage maximum (1 mm) propre au formage de pizza dont le grammage est moyen. Pour satisfaire chaque exigence, la machine peut varier l'épaisseur de la pâte en tournant la poignée de réglage **F** comme indiqué sur la plaquette au-dessous:



- **épaisseur minimum (-)** tourner dans le sens inverse de celui des aiguilles d'une montre.
- **épaisseur maximum (+)** tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.

PHASE DE TRAVAIL

Avant de commencer tout cycle de travail, vérifier que la machine soit parfaitement propre, en particulier les surfaces des plateaux, les protections et toute surface entrant en contact avec les denrées alimentaires.

Après avoir allumé la machine, programmer le temporisateur **D** de 0 à 1,5 secondes, régler les thermostats **B** et **C** sur des valeurs comprises entre +150 °C et +160 °C.

En même temps sont activées les résistances électriques placées à l'intérieur des disques, lesquelles par effet thermique commencent la phase de chauffage des disques dont les températures sont maintenues constantes sur les valeurs fixées par les thermostats.

DANGER



Pendant le fonctionnement de la machine, il est absolument interdit d'introduire les mains à l'intérieur des disques. En outre, les disques et les surfaces adjacentes deviennent très chauds et peuvent présenter un risque de brûlure. Il est donc nécessaire de prêter la plus grande attention, éviter tout contact avec les parties indiquées et suivre les prescriptions pour l'utilisation.

Quand la stabilisation thermique des disques est atteinte (le temps d'attente varie selon la valeur de la température sélectionnée), on peut passer à la phase opérationnelle.

À l'aide d'une petite pelle appropriée et légèrement enfarinée, prélever une boulette de pâte précédemment levée (au moins 4 - 6 heures) et la déposer au centre du disque inférieur ;

Appuyez sur les boutons verts (E-E) pour démarrer le cycle de montée et de descente du disque inférieur.

La durée de la compression des disques, nécessaire pour le formage de la pâte, est réglée par le temporisateur **D** selon la valeur précédemment sélectionnée.

À la fin de la compression le disque inférieur descend jusqu'à la position initiale de repos. À la conclusion du cycle la pâte devra avoir pris une forme plate et circulaire, prête pour être prélevée avec la petite pelle.

Si pendant la phase opérationnelle, il faut interrompre la montée du disque inférieur et le reporter dans la position de repos, ouvrir la protection et appuyer sur le bouton E.

Avant de procéder avec la phase de travail, contrôler un par un les différents dispositifs de sécurité.

Ceux-ci sont efficaces lorsque :

- la machine s'arrête si l'on soulève la protection avant ;

PHASE D'EXTINCTION

Pour éteindre la formeuse tourner la poignée de l'interrupteur général **A** sur la position "0".

4 ENTRETIEN ET NETTOYAGE

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

Avant d'effectuer toute opération d'entretien, nettoyage compris, adopter les précautions suivantes :

- s'assurer que l'interrupteur général soit désactivé ;
- s'assurer que l'alimentation ne puisse pas être réactivée accidentellement. Débrancher la fiche de la prise d'alimentation électrique ;
- utiliser les équipements de protection individuelle prévus par la directive 89/391/CEE ;
- opérer toujours avec des équipements appropriés pour l'entretien ;
- une fois terminés l'entretien ou les opérations de réparation et avant de remettre en marche la formeuse, réinstaller toutes les protections et réactiver tous les dispositifs de sécurité.

ENTRETIEN ORDINAIRE INCOMBANT À L'UTILISATEUR

La formeuse nécessite d'un simple mais fréquent et soigné nettoyage afin de toujours garantir un rendement efficace et un fonctionnement régulier.

NETTOYAGE GENERAL

Le nettoyage doit être effectué à la fin de chaque utilisation conformément aux normes d'hygiène et pour sauvegarder les fonctionnalités de la machine.

À l'aide d'un pinceau approprié, procéder à une première élimination des résidus de pâte et farine. Nettoyer la machine, notamment les surfaces des disques au contact de la pâte en utilisant une éponge ou un chiffon humidifiés avec de l'eau et du détergent ; En cas d'emploi de détergent, bien rincer pour en éliminer les traces. Essuyer avec du papier absorbant à usage alimentaire, puis passer un chiffon doux et propre, imbibé d'un désinfectant spécifique pour machines alimentaires sur toutes les surfaces au contact de la pâte, puis sur toute la machine.

Il est recommandé de ne jamais utiliser de produits chimiques non alimentaires, abrasifs ou corrosifs.

Éviter de manière absolue les jets d'eau, ustensiles divers et instruments rugueux ou abrasifs tels que les pailles de fer, les éponges ou autre pouvant endommager les surfaces et en particulier compromettre la sécurité du point de vue de l'hygiène.

5 ANOMALIES POSSIBLES

Anomalie	Cause Possible	Solution Possible
La machine ne démarre pas	Absence d'énergie électrique	Vérifier l'interrupteur général, la prise et le câble d'alimentation, le bornier à l'extérieur du compartiment des commandes
	La poignée de l'interrupteur général est en position "0"	Tourner la poignée en position "1"
	La grille de protection supérieur est relevée ou enlevée	Vérifier le positionnement correct de la grille de protection supérieur
La pâte colle aux disques	La pâte n'a pas bien levée.	Faire lever la pâte davantage.
	La température des disques est trop basse.	Régler les thermostats à 150°C-160°C
La forme du disque de pâte n'est pas parfaitement circulaire	La boule n'est pas positionnée au centre du plateau.	Placer la boule au centre du plateau inférieur.
	La température des plateaux est trop basse.	Vérifier la température configurée sur les thermostats et, si nécessaire, la monter jusqu'à 150°/160° C
	La forme de la boule n'est pas sphérique.	Ne pas altérer la forme sphérique de la boule pendant la manipulation.
Le disque de pâte se rétracte après la compression	La boule de pâte n'est pas suffisamment levée.	Faire lever la pâte davantage
Le disque de pâte n'a pas la dimension désirée	Le réglage de l'épaisseur des plateaux est incorrect.	Diminuer ou augmenter la distance entre les plateaux.
	Le réglage du temporisateur est incorrect.	Diminuer ou augmenter le temps de fermeture des plateaux

6 INFORMATIONS POUR LA DÉMOLITION ET L'ÉLIMINATION

La démolition et l'élimination de la machine sont une charge et une responsabilité exclusives du propriétaire qui devra agir conformément aux lois en matière de sécurité, respect et sauvegarde de l'environnement en vigueur dans son pays. Le démantèlement et l'élimination peuvent être confiés à des tiers, à condition que ceux-ci soient des sociétés autorisées pour la récupération et l'élimination des matériaux en question.

INDICATION : respecter toujours et dans tous les cas les normes en vigueur dans le pays où est effectuée l'élimination des matériaux et éventuellement pour en déclarer la mise au rebut.

ATTENTION : Toutes les opérations de démontage pour la démolition doivent être effectuées lorsque la machine est à l'arrêt et débranchée de l'alimentation électrique.

- retirer tous les dispositifs électriques ;
- séparer les accumulateurs présents sur les cartes électroniques ;
- mettre au rebut la structure de la machine moyennant les sociétés autorisées ;

ATTENTION! L'abandon de la machine dans des zones accessibles constitue un grave danger pour les personnes et les animaux.

La responsabilité pour tout dommage à des personnes et animaux retombe sur le propriétaire.

INFORMATIONS AUX UTILISATEURS



L'appareil rentre dans le domaine d'application des directives européennes 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE qui prescrivent de ne pas éliminer ce produit avec les déchets ménagers ordinaires. Pour éviter de possibles dommages à l'environnement ou à la santé de l'homme, nous vous prions de séparer ce produit des autres déchets afin de pouvoir le recycler en toute sécurité du point de vue de l'environnement.



Pour plus d'informations sur les centres de collecte, contacter le bureau municipal ou le revendeur chez lequel vous avez acheté le produit.

ENGLISH

INDEX

1 SAFETY RECOMMENDATIONS

WARNINGS FOR THE INSTALLER
WARNINGS FOR THE USER
WARNINGS FOR THE MAINTENANCE TECHNICIAN

2 INSTALLATION

FORMING MACHINE LEVELLING
EQUIPMENT HOOK-UP
GROUND CONNECTION

3 FORMING MACHINE START-UP AND USE

COMMAND PANEL DESCRIPTION
START-UP PHASE
WORKING PHASE
SHUT-DOWN PHASE

4 MAINTENANCE AND CLEANING

SAFETY PRECAUTIONS
ORDINARY MAINTENANCE FOR THE USER
GENERAL CLEANING

5 POSSIBLE FAULTS

6 INFORMATION FOR DEMOLITION AND DISPOSAL

1 SAFETY RECOMMENDATIONS

WARNINGS FOR THE INSTALLER

- Check that the location of the forming machine is in compliance with local, national and European regulations.
- Adhere to the instructions in this manual.
- Do not execute electrical connections using temporary or uninsulated cables.
- Check that the ground connection of the electrical system is functioning properly.
- Always use individual safety devices and other means of protection in compliance with the law.

WARNINGS FOR THE USER

The conditions in the surrounding area where the machine will be installed must have the following characteristics:

- the area must be dry;
- the area must have water and heat sources at an adequate distance;
- ventilation and lighting must be suitable and comply with the hygiene and safety standards foreseen by current laws;
- the floor must be flat and compact to facilitate thorough cleaning;
- there must be no obstacles of any kind in the immediate vicinity of the machine that could effect the machine's normal ventilation.

In addition, the user must:

- make certain to keep children away from the machine when it is operating;
- adhere to the instructions in this manual.
- not remove or tamper with the safety devices on the machine;
- always pay careful attention to the work at hand and not use the machine when in a distracted state;
- perform all operations with maximum safety and calm;
- respect the instructions and warnings displayed on the machine labels.

The labels are accident prevention devices, and therefore must always be perfectly legible. If these should be damaged and illegible, it is mandatory to replace them by requesting replacements from the Manufacturer.

At the end of each working shift, before cleaning, maintenance or transfer operations, disconnect electrical power.

WARNINGS FOR THE MAINTENANCE TECHNICIAN

- Observe the instructions indicated in this manual.
- Always use individual safety devices and other protection means.
- Before starting any maintenance operations, make sure that the forming machine, if it was used, is cooled down (plates, electric motor).
- If any of the safety devices is worn or faulty, the forming machine is also considered faulty and not to be used.
- Disconnect electrical power before intervening on electrical or electronic parts and connectors.

2 SAFETY RECOMMENDATIONS

Installation must be executed by qualified personnel in compliance with local, national and European regulations.

FORMING MACHINE LEVELLING

If the machine is unstable due to floor irregularity, adjust the support feet by inserting rubber pieces.

EQUIPMENT HOOK-UP

After installing the appropriate plug for the type of power supply, connect the machine to the electrical outlet. **The electrical connection (plug) must be easily accessible, also following forming machine installation.**

The distance between the machine and the socket must be adequate to not cause tension in the power supply cable. In addition, the cable must not be located beneath the machine support feet or wheel.

If the electrical power supply cable is damaged, it must be replaced by the technical assistance service or by a qualified technician to prevent any risks.

GROUND CONNECTION

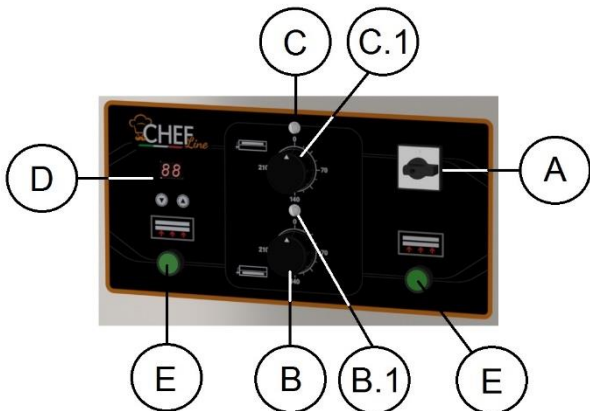
It is mandatory that the electrical system is equipped with a ground connection and differential switch that comply with currently enforced laws.

FORMING MACHINES 230V MONOPHASES

To overcome the phenomenon producing temporary current sudden changes and in presence of speed variator (inverter), fit on the machine, it is necessary that the electric installation is equipped with a Class A differential switch super immunized, type "SI", guaranteeing the continuous availability of the electric current under full security.

3 KNEADING MACHINE START-UP AND USE

COMMAND PANEL DESCRIPTION



Legend:

- A = Main switch
- B = Lower plate thermostat
- B.1 = Lower pilot light
- C = Upper plate thermostat
- C.1 = Upper pilot light
- D = Timer
- E = Green START buttons

START-UP PHASE

Connect the forming machine to the electrical mains and turn the main switch **A** to the position "1".

Adjust thermostats **B** and **C** of the plates to 150° C

Programme timer **D** to 0.6-1 seconds.

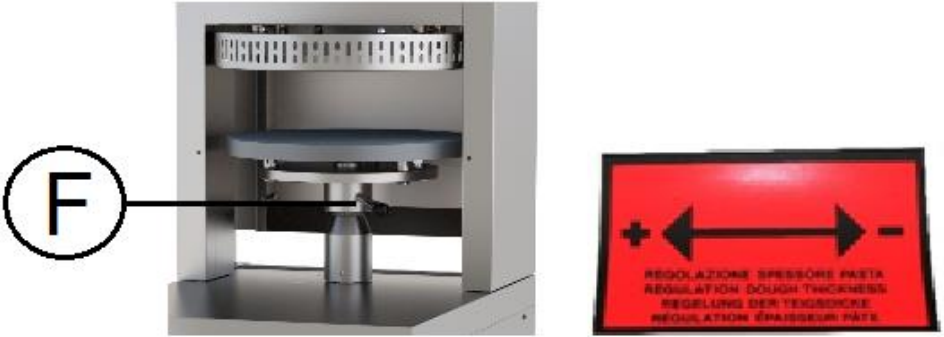
Close the protection (see figure below) to start the raise and lower cycle of the lower disk.

REGULATIONS

Regulating the machine can only be recommended as there are different characteristics of: the dough, the weight, the thickness, the size and the shape of the disk. Therefore the correct regulating of the machine must be made by experimenting.

How to regulate the thickness

The machine is provided with a medium (about 1 mm) size regulation for the shapes of pizza. With this machine you can have different thicknesses of dough to suit all requirements by just turning the regulating knob **F** as showed on the lower label:



- (-) turning **anticlockwise** for minimum thickness
- (+) turning **clockwise** for maximum thickness.

WORKING PHASE

Prior to starting each work cycle, make sure that the machine is perfectly clean, especially the surface of the plates, the protections and any surface in contact with food products.

After turning on the machine, programme the timer **D** from 0 to 1.5 seconds and set the thermostats **B** and **C** to values between +150°C and +160°C.

The electric heating elements, located inside the discs, are turned on simultaneously which, due to the heat effect, start the disc heating phase and the temperature is maintained constant at the values set with the thermostats.

DANGER



It is absolutely forbidden to put your hands inside the discs while the machine is running. In addition, the discs and the adjacent surfaces get extremely hot and can become a hazard for burning. Hence it is essential to pay maximum attention, avoid contact with the parts mentioned, follow the instructions for use.

Once the discs have become thermally stable (the waiting time for this varies according to the temperature set) the working phase can be started.

Using a suitable spatula which you have floured slightly, take a ball of dough (that has already been left to rise for at least 4 - 6 hours) and place it in the middle of the bottom disc.

Push the green buttons (E-E) to start the raise and lower cycle of the lower disc.

The length of time for which the discs are compressed, necessary to form the dough, is set on timer D according to the value set previously.

At the end of the compression the bottom disc moves down to the initial home position. At the end of the cycle the dough will have become flat and circular, ready to be taken with the spatula.

If, during the working phase, it is necessary to interrupt the ascent of the bottom disc and move it back into the home position, open the protection and press push button E.

Before proceeding with working phases, check the status of the various safety devices. These are in a good state when:

- the machine stops when the front protection is lifted;

SHUT-DOWN PHASE

To shut down the forming machine turn the main switch knob **A** or the position “**0**”.

4 MAINTENANCE AND CLEANING

SAFETY PRECAUTIONS

Before performing any maintenance operations, including cleaning, take the following precautions:

- make certain that the main switch is disinserted;
- make certain that the electrical power cannot be accidentally reinserted. Disconnect the plug from the electrical power socket;
- use individual protection devices in compliance with the directive 89/391/CEE;
- always operate using appropriate maintenance tools;
- once maintenance and repairs are finished, before starting up the forming machine, reinstall all of the protection devices and reactivate all of the safety devices.

ORDINARY MAINTENANCE FOR THE USER

The forming machine requires simple, frequent and careful cleaning to ensure efficient, regular functioning.

GENERAL CLEANING

The machine must be cleaned at the end of each use, in compliance with the hygiene regulations and to safeguard machine operation.

With the aid of a suitable brush, proceed with a first pass to remove flour and dough residuals. Clean the machine and in particular the surfaces of the discs that come into contact with the dough using a sponge or cloth dampened with water and detergent. If the latter is used, rinse to ensure its complete removal. Dry with kitchen paper and then first go over the surfaces in contact with the dough and then the whole machine with a soft, clean cloth soaked with a disinfectant specific for foodgrade machines.

It is recommended to never use chemical products which are not specific for food preparation areas, abrasives or corrosives for any reason. Avoid by all means using water jets, tools, rough or abrasive instruments, such as steel wool, brillo sponges or any other item which could damage the surface of the machine, and especially those that could compromise health safety.

5 POSSIBLE FAULTS

Anomaly	Possible cause	Possible solution
The machine does not start	No electricity	Check the general switch, the socket, plug and the supply wire, the external control compartment terminal
	The main switch dial is at the "0" position	Turn the dial to position "1"
	The front safety guard is raised or removed	Check the correct position of the front safety guard
The dough sticks to the disks	The dough has not been well-risen.	Allow the dough to rise more.
	The disk temperature is too low.	Adjust the thermostats to 150°C-160°C
The shape of the dough disk is not perfectly round	The ball of dough was not positioned in the centre of the plate.	Place the ball in the centre of the lower plate.
	The plate temperature is too low.	Check the temperature set on the thermostats and if necessary increase to 150°/160° C
	The shape of the ball is not spherical.	Do not alter the spherical shape of the ball during handling.
The dough disk shrinks after flattening	The ball of dough has not risen enough.	Allow the dough to rise more
The dough disk is not the desired size	The adjustment of the plate thickness is not right.	Decrease or increase the distance between the plates.
	The timer adjustment is not correct.	Decrease or increase the closure time of the plates

6 INFORMATION FOR DEMOLITION AND DISPOSAL

Demolition and disposal of the machine is the sole responsibility of the owner, who must perform these tasks in compliance of currently enforced laws pertaining to safety and environmental protection in the country where the machine is installed. Disassembly and disposal can also be performed by a third party, as long as an authorized entity for recovery and demolition of the materials in question.

INSTRUCTION: always adhere to the currently enforced laws pertaining to disposal of materials and in the country where the machine is installed, and any possible necessity for registration of demolition.

WARNING! All disassembly operations for demolition must take place with the machine shut-down and disconnected from the electrical power supply.

- remove all electrical apparatus;
- separate the accumulators on the electronic cards;
- dispose of the machine structure through authorized entities.

WARNING!

Abandoning the machine in accessible areas constitutes grave danger for persons and animals. Responsibility for possible damages to persons and animals is falls exclusively on the owner.

USER INFORMATION



The equipment falls under application of the European Directives 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE which states to never dispose of this product together with normal domestic waste. To prevent any possible damage to the environment or to human health, please keep this product separately from other waste so it can be recycled safely from an environmental point of view.



For more information about collection centres please contact the town office or the dealer you bought the product from.

УКАЗАТЕЛЬ

- 1 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ МОНТАЖНИКА
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ТЕХНИКА-ЭКСПЛУАТАЦИОННИКА
- 2 МОНТАЖ**
ВЫРАВНИВАНИЕ ФОРМОВОЧНОЙ МАШИНЫ
ПОДСОЕДИНЕНИЕ К СИСТЕМАМ
ЗАЗЕМЛЕНИЕ
- 3 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ФОРМОВОЧНОЙ МАШИНЫ**
ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ
ФАЗА ЗАПУСКА
РАБОЧАЯ ФАЗА
ФАЗА ВЫКЛЮЧЕНИЯ
- 4 ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И ОЧИСТКА**
МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ
ОЧЕРЕДНОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ, ВЫПОЛНЯЕМОЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ
ОБЩАЯ ОЧИСТКА
- 5 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ**
- 6 ИНФОРМАЦИЯ В ОТНОШЕНИИ УНИЧТОЖЕНИЯ И УТИЛИЗАЦИИ**

1 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ МОНТАЖНИКА

- Проверить, что предрасположения для монтажа формовочной машины соответствуют местным, национальным и европейским положениям.
- Соблюдать предписания, указанные в настоящем руководстве.
- Не осуществлять временные электрические соединения с временными или неизолированными проводами.
- Проверить, что заземление электрической системы является эффективным.
- Всегда использовать средства индивидуальной защиты, а также другие защитные средства, предусмотренные законом.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Место установки машины должно обладать следующими характеристиками окружающей среды:

- должно быть сухим;
- должно находиться на надлежащем расстоянии от источников воды и тепла;
- соответствующая вентиляция и освещение должны отвечать правилам гигиены и техники безопасности, предусмотренным действующим законодательством;
- пол должен быть ровным и плотным, чтобы способствовать тщательной очистке;
- непосредственно вблизи машины не должны находиться какие-либо препятствия, которые могут оказать влияние на нормальную вентиляцию машины.
Кроме того, пользователь должен:
- соблюдать осторожность, чтобы дети не приближались к работающей машине;
- соблюдать предписания, указанные в настоящем руководстве;
- не снимать или нарушать защитные устройства машины;
- всегда соблюдать максимальную осторожность, то есть следить за собственной работой и не использовать машину в случае если Вы невнимательны;
- выполнять все операции с максимальной уверенностью и спокойствием;
- соблюдать инструкции и предупреждения, указанные на табличках, позиционированных на формовочной машине.

Таблички являются предохранительными устройствами, поэтому должны быть всегда разборчивыми. Если они являются поврежденными и неразборчивыми, необходимо произвести замену, запрашивая оригинальную запасную часть на заводе-изготовителе.

Каждый раз по окончании использования машины, перед проведением операций по очистке, техническому обслуживанию или перемещению машины, отключать электропитание.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ТЕХНИКА-ЭКСПЛУАТАЦИОННИКА

- Соблюдать предписания, указанные в настоящем руководстве.
- Всегда использовать средства индивидуальной защиты и другие защитные средства.
- Перед началом проведения какой-либо операции техобслуживания, убедиться, что формовочная машина, в случае её использования, охлаждена (диски, электродвигатель).
- Если даже только одно из защитных устройств не отрегулировано или не функционирует, формовочная машина должна считаться неработающей.
- Отключить электропитание перед проведением работ на электрических, электронных компонентах и на соединителях.

2 МОНТАЖ

Монтаж должен осуществляться квалифицированным персоналом, в соответствии с местными, национальными и европейскими положениями.

ВЫРАВНИВАНИЕ ФОРМОВОЧНОЙ МАШИНЫ

В случае нестабильности формовщика из-за нерегулярности опорной поверхности, отрегулируйте ножки.

ПОДСОЕДИНЕНИЕ К СИСТЕМАМ

После установки вилки, соответствующей типу источника питания, подключите машину к электрической розетке.

Электрическое соединение (вилка) должна быть легко доступной также и после монтажа формовочной машины.

Расстояние между машиной и розеткой должно быть таким, чтобы не вызывать натяжение токоподводящего кабеля. Кроме того, кабель никогда не должен находиться под опорными ножками или колёсами машины.

Если токоподводящий кабель повреждён, он подлежит замене службой технического обслуживания или квалифицированным техником в целях предотвращения всех рисков.

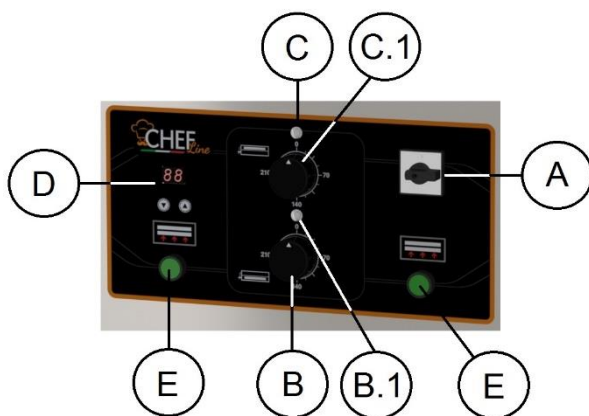
ЗАЗЕМЛЕНИЕ

Обязательно, чтобы устройство было оснащено заземлением и дифференциальным выключателем в соответствии с действующими законами.

ТЕСТОФОРМОВОЧНАЯ МАШИНА 230V ОДНОФАЗНЫЙ

В целях предупреждения явлений, вызывающих перепады тока, а также при наличии вариатора скорости (инвертора), которым оснащена машина, необходимо, чтобы электрическая система была оснащена дифференциальным супер иммунированным переключателем, типа “да”, гарантирующим возможность непрерывности электрического тока в условиях полной безопасности.

3 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ФОРМОВОЧНОЙ МАШИНЫ ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



Обозначения:

- A = Главный выключатель
- B = Термостат нижнего диска
- B.1 = Нижний свет
- C = Термостат верхнего диска
- C.1 = Верхний свет
- D = Таймер
- E = кнопку START

ФАЗА ЗАПУСКА

Подсоединить формовочную машину к электрической сети и повернуть главный выключатель **A** в положение "1".

Отрегулируйте термостаты **B** и **C** пластин при 150 ° C

Запрограммировать таймер **D** 0,6-1 секунд.

Нажмите на зеленую кнопку (**E**), чтобы начать цикл подъема и спуска нижней диске.

РЕГУЛИРОВКИ

Рекомендуемые параметры являются чисто показательным для присутствия следующие переменные: характеристики теста, весу, толщине и размеру диска, настройки должны быть определены экспериментально.

Толщина регулировка

Машина поставляется с установки максимальной (1 мм.) Подходит для формирования пиццы весом среды.

Для удовлетворения индивидуальных потребностей, аппарат позволяет варьировать толщину теста, поворачивая **F** ручка регулировки, как указано на этикетке, чтобы ниже:



- **Минимальный толщина (-)** по часовой стрелке.

- **Максимальная толщина (+)** по часовой стрелке.

РАБОЧАЯ ФАЗА

Перед началом каждого рабочего цикла убедиться, что машина находится в идеальной чистоте, в особенности, поверхности дисков, защиты и все поверхности, соприкасающиеся с пищевыми продуктами. После включения машины запрограммировать таймер **D** на время от 0 до 1.5 секунд и отрегулировать термостаты **B** и **C** на значения от +150°C до +160°C.

Одновременно активируются электрические сопротивления, расположенные внутри дисков, начинающие фазу нагрева под термическим эффектом, температуры которых поддерживаются постоянными на значениях, установленных термостатами.

ОПАСНОСТЬ



В ходе функционирования машины категорически запрещается вводить руки вовнутрь дисков. Кроме того, диски, а также прилегающие поверхности становятся очень горячими и могут представлять опасность ожогов. Поэтому уделять максимальное внимание, не допускать контакт с вышеназванными частями, выполнять инструкции по эксплуатации.

При достижении термической стабилизации дисков (время ожидания которой изменяется в зависимости от установленного значения температуры), можно начать оперативную фазу.

При помощи соответствующей лопатки, слегка обваленной в муке, взять шарик из теста, заранее поднявшегося на дрожжах (по меньшей мере, в течение 4-6 часов), и расположить его в центр нижнего диска.

Нажмите зеленые кнопки (E-E), чтобы активировать цикл подъема и опускания нижнего диска.

Длительность сжатия дисков, необходимая для формования теста, регулируется таймером D в соотношении с ранее установленным значением.

При завершении сжатия нижний диск опускается до начального положения паузы. При завершении цикла тесто приобретёт плоскую и круглую форму, готовую для захвата посредством специальной лопатки.

Если в течение рабочей фазы, необходимо прервать подъём нижнего диска и привести его в положение паузы, открыть защиту и нажать кнопку E.

Перед началом проведения рабочей фазы проверить по отдельности различные защитные устройства. Они являются эффективными, когда:

- поднимая переднюю защиту, машина останавливается;

ФАЗА ВЫКЛЮЧЕНИЯ

Для выключения формовочной повернуть ручку главного выключателя A в положение "0".

4 ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И ОЧИСТКА

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Перед осуществлением каких-либо операций техобслуживания, включая очистку, принять следующие меры предосторожности:

- убедиться, что главный выключатель выключен;
- убедиться, что питание не может быть случайно подключено. Отсоединить штепсельную вилку от розетки;
- использовать средства индивидуальной защиты, предусмотренные директивой 89/391/СЕЕ;
- действовать всегда с соответствующим оборудованием для проведения техобслуживания;
- при завершении техобслуживания или ремонтных работ, перед повторным приведением формовочной машины в действие, вновь установить все защиты и активировать все защитные устройства.

ОЧЕРЕДНОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ, ВЫПОЛНЯЕМОЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ

Формовочная машина нуждается в простой, но частой и тщательной очистке для возможности гарантии эффективной производительности и регулярного функционирования.

ОБЩАЯ ОЧИСТКА

Очистка должна проводиться после каждого использования машины, в соответствии с нормами гигиены и в целях обеспечения функциональности машины.

С помощью специальной кисточки устранить остатки муки или теста. Аккуратно помыть машину, в особенности контактные поверхности дисков с тестом, использовать при этом губку или тряпку, смоченную водой или моющим средством; В случае использования моющего средства, тщательно прополоскать в целях его полного удаления. Насухо протереть впитывающей бумагой для пищевых

целей машину, затем ещё раз протереть, в первую очередь, поверхности, соприкасающиеся с тестом, а затем всю машину чистой мягкой тряпкой, смоченной дезинфицирующим средством, специально используемым для кухонных машин.

Настоятельно рекомендуется ни в коем случае не использовать химические средства непищевого характера, абразивные или коррозионные средства. Категорически запрещается использовать водные струи, разные принадлежности, шероховатые или абразивные средства, такие как мочалки из металлической стружки, губки и т.д., которые могут повредить поверхности и, в особенности, поставить под угрозу надёжность машины с точки зрения гигиены.

5 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Неполадка	Возможная причина	Способ устранения
Машина не запускается	Отсутствие подачи электроэнергии	Проверить главный выключатель, розетку, вилку и кабель питания, внешнюю клеммную колодку в отсеке органов управления
	Ручка главного выключателя в положении "0"	Повернуть ручку выключателя в положение "1"
	Передняя защитная решетка поднята или снята	Проверьте правильность положения передней решетки.
Тесто липнет к дискам	Тесто плохо ферментировано или поднялось недостаточно.	Улучшить подготовку теста.
	Слишком низкая температура дисков.	Отрегулировать термостаты на 150°C-160°C
Форма тестовой заготовки не идеально круглая	Шар теста был расположен не в самом центре диска.	Разместить шар в центре нижнего диска.
	Температура дисков слишком низкая.	Проверить уставку температуры на термостатах и, при необходимости, поднять ее до 150°/160° С
	Шар теста имеет не сферическую форму.	Не нарушать сферичность шара теста при манипуляциях с ним.
Тестовая заготовка снова сокращается в диаметре после стадии сжатия	Шар сделан из теста, которое недостаточно хорошо поднялось.	Улучшить подготовку теста.
Тестовая заготовка не достигает желаемого размера	Неправильно отрегулирована толщина на дисках.	Уменьшить или увеличить расстояние между дисками.
	Неправильно отрегулирован таймер.	Уменьшить или увеличить время смыкания дисков

6 ИНФОРМАЦИЯ В ОТНОШЕНИИ УНИЧТОЖЕНИЯ И УТИЛИЗАЦИИ

Уничтожение и утилизация машины находятся под исключительной ответственностью владельца, который должен действовать в соответствии с законами, действующими в собственной стране, в отношении безопасности, охраны и защиты окружающей среды.

Уничтожение и утилизация могут поручаться также и другим лицам, если они являются компаниями, авторизованными для удаления таких материалов.

УКАЗАНИЕ: всегда придерживаться нормативов, действующих в стране, где осуществляется утилизация материалов, а также для заявления об утилизации.

ВНИМАНИЕ! Все операции демонтажа в целях утилизации должны осуществляться при остановленной машине, с отключенным питанием.

- снять всё электрооборудование;
- отделить аккумуляторы, имеющиеся в электронных схемах;
- сдать структуру машины в металлолом через специализированные компании;

ВНИМАНИЕ! Оставление машины в доступных зонах представляет серьезную опасность для лиц и животных.

Ответственность за возможный ущерб персоналу и животным всегда несет владелец.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ



Оборудование входит в область применения европейских директив 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE, которые предусматривают не осуществлять утилизацию данной продукции вместе с нормальными домашними отходами. Для предотвращения ущерба окружающей среде и здоровью людей, необходимо держать данную продукцию отдельно от других отходов, таким образом, чтобы можно было выполнить его безопасную переработку с точки зрения окружающей среды.

Для получения дополнительной информации о сборочных пунктах, свяжитесь с соответствующим отделом муниципалитета или продавцом, у которого была приобретена продукция.

ÍNDICE

1 ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

ADVERTENCIAS PARA EL INSTALADOR
ADVERTENCIAS PARA EL USUARIO
ADVERTENCIAS PARA EL ENCARGADO DE MANTENIMIENTO

2 INSTALACIÓN

NIVELACIÓN DE LA FORMADORA
CONEXIÓN A LAS INSTALACIONES
PUESTA A TIERRA

3 PUESTA EN SERVICIO Y USO DE LA FORMADORA

DESCRIPCIÓN DEL PANEL DE MANDOS
FASE DE PUESTA EN MARCHA
FASE DE FUNCIONAMIENTO
FASE DE APAGADO

4 MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
MANTENIMIENTO ORDINARIO DIRIGIDO EL USUARIO
LIMPIEZA GENERAL

5 POSIBLES ANOMALÍAS

6 INFORMACIÓN PARA EL DESGUACE Y LA ELIMINACIÓN

1 ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

ADVERTENCIAS PARA EL INSTALADOR

- Compruebe que las operaciones de preinstalación de la formadora sean conformes a los reglamentos locales, nacionales y europeos.
- Cumpla las prescripciones indicadas en este manual.
- No efectúe conexiones eléctricas temporales con cables provisionales o no aislados.
- Compruebe que la puesta a tierra de la instalación eléctrica sea eficiente.
- Use siempre el equipamiento de protección individual y los demás medios de protección previstos por la ley.

ADVERTENCIAS PARA EL USUARIO

El lugar en el que se va a instalar la máquina debe presentar las siguientes características:

- estar seco;
- las fuentes de agua y de calor deben encontrarse a una distancia adecuada;
- la ventilación y la iluminación deben ser adecuadas y cumplir las normas higiénicas y de seguridad previstas por las leyes vigentes;
- el suelo debe ser llano y compacto para permitir una limpieza profunda;
- no se deben colocar cerca de la máquina obstáculos de ninguna clase que pudieran condicionar su ventilación normal.

Además, el usuario debe:

- asegurarse de que los niños no se acerquen a la máquina en funcionamiento;
- cumplir las prescripciones contenidas en este manual;
- no extraer ni manipular los dispositivos de seguridad de la máquina;
- prestar siempre la máxima atención, es decir, observar su propio trabajo y no utilizar la máquina mientras esté distraído;
- efectuar todas las operaciones con la máxima seguridad y calma;
- cumplir las instrucciones y las advertencias contenidas en las placas colocadas en la formadora.

Las placas son dispositivos de prevención de accidentes, por lo que deben resultar siempre perfectamente legibles. Si estuviesen dañadas y fuesen ilegibles, es obligatorio sustituirlas, solicitando el recambio original al Fabricante. Desconectar la alimentación eléctrica después de cada uso y antes de las operaciones de limpieza, mantenimiento o desplazamiento de la máquina.

ADVERTENCIAS PARA EL ENCARGADO DE MANTENIMIENTO

- Cumpla las prescripciones contenidas en este manual.
- Use siempre el equipamiento de protección individual y los demás medios de protección.
- Antes de comenzar cualquier operación de mantenimiento, asegúrese de que la formadora se haya enfriado (platos, motor eléctrico), si se ha utilizado.
- Si incluso uno solo de los dispositivos de seguridad estuviese descalibrado o no funcionase, deberá considerarse que la formadora está fuera de servicio.
- Desconecte la alimentación eléctrica antes de intervenir en partes eléctricas, electrónicas y conectores.

2 INSTALACIÓN

La instalación debe ser efectuada por personal cualificado conforme a los reglamentos locales, nacionales y europeos.

NIVELACIÓN DE LA FORMADORA

En caso de inestabilidad del moldeador debido a la irregularidad de la superficie de apoyo, ajuste los pies.

CONEXIÓN A LAS INSTALACIONES

Después de instalar el enchufe apropiado para el tipo de fuente de alimentación, conecte la máquina a la toma de corriente.

La conexión eléctrica (clavija) debe ser de fácil acceso incluso tras la instalación de la formadora.

La distancia entre la máquina y la toma de corriente debe ser suficiente para evitar que se tense el cable de alimentación. Además, el cable no debe estar bajo las patas o ruedas de apoyo de la máquina.

Si el cable de alimentación sufriese daños, deberá ser sustituido por el servicio de asistencia técnica o por un técnico cualificado, para evitar cualquier riesgo.

PUESTA A TIERRA

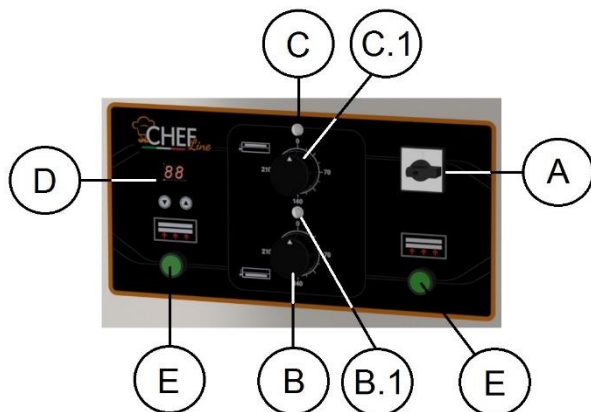
Es obligatorio que la instalación cuente con una puesta a tierra y un interruptor diferencial conforme a las leyes vigentes.

FORMADORA 230V MONOFÁSICO

Para obviar a los fenómenos de transitorios saltos de corriente eléctrica y en presencia de un variador de velocidad (inverter), montado sobre la máquina, es necesario que la instalación eléctrica tiene un interruptor diferencial de Clase A super-inmunizado, tipo “SI”, que garantiza la disponibilidad continua de la corriente eléctrica en plena seguridad.

3 PUESTA EN SERVICIO Y USO DE LA FORMADORA

DESCRIPCIÓN DEL PANEL DE MANDOS



Leyenda:

- A = Interruptor general
- B = Termostato del plato inferior
- B.1 = Luz indicadora inferior
- C = Termostato del plato superior
- C.1 = Luz indicadora superior
- D = Temporizador
- E = Botón verde de marcha

ASE DE PUESTA EN MARCHA

Conecte la formadora a la red eléctrica y gire el interruptor general A hasta la posición “1”.

Regule los termostatos B y C de los platos a 150° C (véase el apartado 6.4).

Programa el temporizador D a 0.6-1 segundos.

Pulsa el botón verde (E) para iniciar el ciclo de subida y bajada del disco inferior.

AJUSTES

La configuración recomendada son meramente indicativos de la presencia de las siguientes variables: características de la masa, peso, grosor y tamaño del disco, la configuración se debe definir de forma experimental.

Esesor de ajust

La macchina viene fornita con una regolazione di massima, (1 mm circa.) idonea per la formatura di pizze di media grammatura.

Per soddisfare le singole esigenze, la macchina consente di variare lo spessore della pasta ruotando la manopola di regolazione **F**, come indica-to dalla targhetta sottostante:



- El esesor mínimo (-) girar a la izquierda
- El esesor máximo (+) girar a la izquierda


FASE DE FUNCIONAMIENTO

Antes de comenzar cada ciclo de funcionamiento, asegúrese de que la máquina esté perfectamente limpia, especialmente las superficies de los platos, las protecciones y cualquier superficie que entre en contacto con los productos alimentarios.

Tras encender la máquina, programe el temporizador **D** a entre 0 y 1,5 segundos, y ajuste los termostatos **B** y **C** a valores comprendidos entre +150°C y +160°C.

Al mismo tiempo se activan las resistencias eléctricas colocadas en el interior de los discos, las cuales por efecto térmico inician la fase de calentamiento de estos; las temperaturas de los discos se mantienen constantes en los valores fijados por los termostatos.

PELIGRO

	<p>Durante el funcionamiento de la máquina, se prohíbe terminantemente introducir las manos en los discos. Además, estos y las superficies adyacentes alcanzan temperaturas muy altas, por lo que pueden suponer un peligro de quemaduras. Así pues, es indispensable extremar las precauciones, evitar el contacto con las partes mencionadas y ceñirse a las instrucciones de uso.</p>
--	---

Una vez alcanzada la estabilización térmica de los discos (cuyo tiempo de espera varía en función del valor de temperatura fijado), se puede comenzar la fase de trabajo.

Ayudándose de una paleta adecuada y ligeramente embadurnada de harina, deposite una bolita de masa ya leudada (al menos 4 - 6 horas) en el centro del disco inferior.

Cierre la protección para poner en marcha el ciclo de subida y bajada del disco inferior. La duración de la compresión de los discos necesaria para la formación de la masa es regulada por el temporizador D según el valor fijado previamente. Una vez terminada la compresión, el disco inferior desciende hasta la posición inicial de reposo. Al finalizar el ciclo la masa habrá adquirido una forma plana y circular, lista para ser extraída mediante una paleta adecuada.

Si durante la fase de trabajo se hace necesario interrumpir la subida del disco inferior y devolverlo a la posición de reposo, abra la protección y pulse el botón E.

Antes de comenzar la fase de funcionamiento, compruebe cada uno de los dispositivos de seguridad. Estos serán eficientes si:

- al levantar la protección anterior la máquina se detiene;

FASE DE APAGADO

Para apagar la formadora gire el mando del interruptor general **A** hasta la posición “0”.

4 MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento, incluida la limpieza, adopte las siguientes precauciones:

- asegúrese de que el interruptor general no esté accionado;
- asegúrese de que no se pueda reactivar la alimentación por accidente. Desconecte la clavija de la toma de alimentación eléctrica;
- utilice el equipamiento de protección individual previsto por la directiva 89/391/CEE;
- trabaje siempre con un equipamiento adecuado para el mantenimiento;
- una vez concluido el mantenimiento o las operaciones de reparación, antes de volver a poner en servicio la formadora, vuelva a montar todas las protecciones y a activar todos los dispositivos de seguridad.

MANTENIMIENTO ORDINARIO DIRIGIDO EL USUARIO

La formadora requiere una limpieza sencilla pero frecuente y cuidadosa para poder garantizar siempre un rendimiento eficiente y un funcionamiento correcto.

LIMPIEZA GENERAL

La limpieza debe realizarse después de cada uso, cumpliendo las normas de higiene, para preservar el funcionamiento de la máquina.

Con la ayuda de una brocha adecuada, efectúe una eliminación preliminar de residuos de harina o masa. Limpie la máquina, en especial todas las superficies de contacto de los discos con la masa, usando una esponja o un paño humedecido en agua o detergente; Si se utiliza este último, después aclare en la medida suficiente para eliminarlo completamente. Seque con papel absorbente de uso alimentario; a continuación, repase primero las superficies en contacto con la masa, y después toda la máquina, con un paño suave y limpio empapado en desinfectante específico para máquinas alimentarias.

No se deben usar en ningún caso productos químicos no alimentarios, abrasivos o corrosivos. Evite absolutamente el uso de chorros de agua, herramientas varias, instrumentos ásperos o abrasivos como estropajos de acero, esponjas o demás, que puedan dañar las superficies, y especialmente comprometer la seguridad desde un punto de vista higiénico.

5 POSIBLES ANOMALÍAS

Anomalia	Posible Causa	Posible Solución
La máquina no se enciende	Ausencia de energía eléctrica	Verificar el interruptor general, la toma, el enchufe y el cable de alimentación, la caja de terminales externa al compartimento de mandos
	El tirador del interruptor general se encuentra en posición "0"	Girar el tirador en posición "1"
	La rejilla de protección anterior es levantada o extraída	Verificar el correcto posicionamiento de la rejilla de protección anterior
La masa se pega a los discos	La masa no está bien fermentada.	Hacer fermentar más la pasta.
	La temperatura de los discos es demasiado baja.	Regular los termostatos a 150°C-160°C
La forma del disco de masa no es perfectamente circular	La bola no ha sido colocada en el centro del plato.	Posicionar la bola en el centro del plato inferior.
	La temperatura de los platos es demasiado baja.	Verificar la temperatura configurada en los termostatos y si es el caso levantarla hasta 150°/160° C
	La forma de la bola no es esférica.	No alterar la forma esférica de la bola durante la manipulación.
El disco de pasta se retira después del aplastamiento	La bola de masa no está lo suficientemente fermentada.	Hacer fermentar más la pasta
El disco de masa no tiene las dimensiones que se desean	La regulación del espesor de los platos no es correcta.	Disminuir o aumentar la distancia entre los platos.
	La regulación del temporizador no es correcta.	Disminuir o aumentar el tiempo de cierre de los platos

6 INFORMACIÓN PARA EL DESGUACE Y LA ELIMINACIÓN

El desguace y la eliminación de la máquina son responsabilidad exclusiva del propietario y corren a cargo de este, que deberá cumplir las leyes vigentes en su país en materia de seguridad, respeto y protección del medio ambiente.

El desguace y la eliminación pueden ser encargados también a terceros, siempre y cuando se recurra a empresas autorizadas para la recogida y la eliminación de los materiales en cuestión.

INDICACIÓN: cíñase en todo caso a las normativas vigentes en el país de uso para la eliminación de los materiales o para la notificación de la eliminación en caso necesario.

ATENCIÓN! Todas las operaciones de desmontaje para el desguace deben realizarse con la máquina parada y desprovista de alimentación eléctrica.

- extraiga todo el aparato eléctrico;
- separe los acumuladores presentes en las tarjetas electrónicas;
- efectúe el desguace de la máquina a través de empresas autorizadas;

ATENCIÓN! El abandono de la máquina en zonas accesibles constituye un grave peligro para personas y animales.

La responsabilidad por posibles daños a personas y animales recae siempre en el propietario.

INFORMACIÓN PARA EL USUARIO



El aparato está incluido en el campo de aplicación de las directivas europeas 2002/95/CE, 2002/96/CE y 2003/108/CE, que prohíben la eliminación conjunta de este producto con los residuos domésticos normales. Para evitar posibles daños al medio ambiente o a la salud de las personas, se ruega mantener este producto separado de los demás desechos para poder reciclarlo de manera segura desde el punto de vista medioambiental.



Para más información acerca de los centros de recogida, póngase en contacto con la oficina municipal o el distribuidor al que se ha comprado el producto.

INHALT

1 SICHERHEITSHINWEISE

HINWEISE FÜR DEN INSTALLATEUR
HINWEISE FÜR DEN BENUTZER
HINWEISE FÜR DEN WARTUNGSTECHNIKER

2 INSTALLATION

NIVELLIERUNG DER FORMMASCHINE
ANLAGENANSCHLUSS
ERDUNG

3 INBETRIEBNAHME UND GEBRAUCH DER FORMMASCHINE

BESCHREIBUNG DES BEDIENFELDES
STARTPHASE
ARBEITSPHASE
AUSSCHALTPHASE

4 WARTUNG UND REINIGUNG

SICHERHEITSMASSNAHMEN
NORMALE WARTUNG DURCH DEN BENUTZER
ALLGEMEINE REINIGUNG

5 MÖGLICHE ANOMALIEN

6 HINWEISE ZU VERSCHROTTUNG UND ENTSORGUNG

1 SICHERHEITSHINWEISE

HINWEISE FÜR DEN INSTALLATEUR

- Prüfen, ob die Vorbereitungen für die Aufnahme der Formmaschine den örtlichen, nationalen und europäischen Bestimmungen entsprechen.
- Den Vorschriften dieses Handbuches genau folgen.
- Keine losen Anschlüsse mit provisorischen und nicht isolierten Kabeln vornehmen.
- Prüfen, ob die Erdung der elektrischen Anlage ausreicht.
- Immer persönliche Schutzvorrichtungen und andere gesetzlich vorgeschriebene Schutzmittel benutzen.

HINWEISE FÜR DEN BENUTZER

Die Raumbedingungen des Aufstellungsortes der Maschine müssen folgende Merkmale aufweisen:

- trocken sein;
- Wasser- und Wärmequellen müssen ausreichend entfernt sein;
- Belüftung und Beleuchtung müssen angemessen sein und den Hygiene- und Sicherheitsvorschriften der geltenden Gesetze entsprechen;
- der Fußboden muss eben und kompakt sein, um eine gründliche Reinigung zu erleichtern;
- in unmittelbarer Nähe der Maschine dürfen sich keine, wie auch immer gearteten Hindernisse befinden, die die normale Belüftung derselben beeinträchtigen könnten.

Außerdem muss der Benutzer:

- darauf achten, dass sich keine Kinder der arbeitenden Maschine nähern;
- den Vorschriften dieses Handbuches genau folgen;
- Er darf die Sicherheitsvorkehrungen an der Maschine nicht entfernen oder verändern;
- immer mit größter Aufmerksamkeit arbeiten, d.h. er muss seine Arbeit genau beobachten und darf während der Benutzung der Maschine nicht abgelenkt sein;
- alle Arbeiten mit absoluter Sicherheit und großer Ruhe ausführen;
- die Anweisungen und Hinweise auf den Schildern der Formmaschine beachten.

Die Warnschilder dienen der Unfallverhütung und müssen daher immer gut zu lesen sein. Sobald sie beschädigt oder nicht mehr lesbar sind, müssen sie ausgetauscht werden, vom Hersteller ein Originalersatzteil verlangen.

- Nach jedem Gebrauch und vor jeder Reinigung, Wartung oder Verlagerung der Maschine muss sie von der Stromversorgung abgetrennt werden.

HINWEISE FÜR DEN WARTUNGSTECHNIKER

- Die Vorschriften dieses Handbuchs beachten.
- Immer die persönlichen Schutzvorrichtungen und andere schützende Mittel benutzen.
- Vor jeder Wartungsarbeit sicher stellen, dass die Formmaschine, wenn sie benutzt wurde, abgekühlt ist (Elektromotor).
- Die Formmaschine ist als funktionsuntüchtig anzusehen, wenn auch nur eine der Sicherheitsvorkehrungen verstellt oder betriebsunfähig sein sollte.
- Vor einem Eingriff an elektrischen und elektronischen Teilen oder Leitern, die Stromversorgung abtrennen.
-

2 INSTALLATION

Die Installation muss entsprechend den örtlichen, nationalen und europäischen Bestimmungen durch qualifiziertes Personal erfolgen.

NIVELLIERUNG DER FORMMASCHINE

Bei Instabilität der Kehlmaschine aufgrund der Unregelmäßigkeit der Auflagefläche die Füße einstellen.

ANLAGENANSCHLUSS

Schließen Sie das Gerät an die Steckdose an, nachdem Sie den für die Art der Stromversorgung geeigneten Stecker installiert haben.

Der Stromanschluss (Stecker) muss auch nach der Installation der Formmaschine leicht erreichbar sein.

Der Abstand zwischen Maschine und Steckdose darf das Versorgungskabel nicht spannen. Auch darf sich das Kabel nicht unter Stellfüßen oder Rollen der Maschine befinden.

Um jeder Gefahr vorzubeugen, muss ein beschädigtes Versorgungskabel vom technischen Kundendienst oder von einem qualifizierten Techniker ausgetauscht werden.

ERDUNG

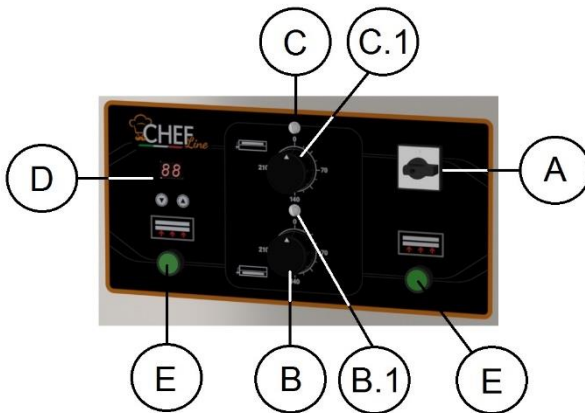
Die Anlage muss eine vorschriftsmäßige Erdung und einen Fehlerstromschutzschalter gemäß den geltenden gesetzlichen Bestimmungen aufweisen.

PIZZAPRESSEN 230V EINPHASEN

Damit man den vorübergehenden Spannungsschwankungen zuvorkommen kann und mit dem Geschwindigkeitsregler (Inverter), das die Maschine hat, muß die Elektroanlage einen sehr geschützten Differenzialschalter Class A, wie „SI“, montieren, der unter der vollen Sicherheit die dauernde Verfügung des Stroms garantiert.

3 INBETRIEBNAHME UND GEBRAUCH DER FORMMASCHINE

BESCHREIBUNG DES BEDIENFELDES



Legende:

- A = Hauptschalter
- B = Thermostat unterer Teller
- C = Thermostat oberer Teller
- D = Zeitschalter während der Kompressionsphase nicht aktiv
- E = Grüne Start-Taste Motors

STARTPHASE

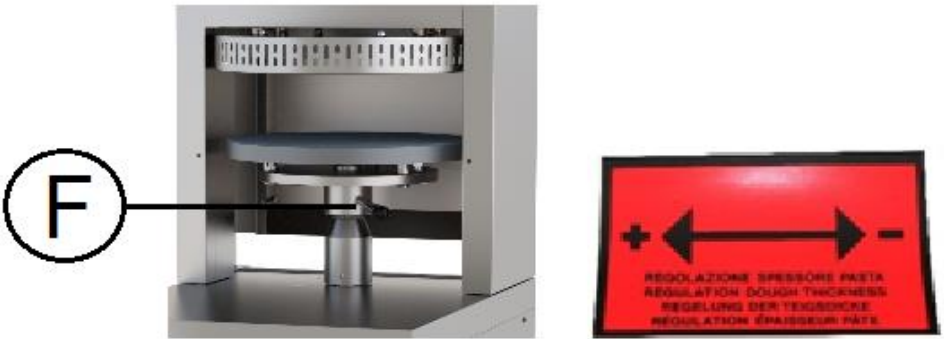
Die Formmaschine an das Stromnetz anschließen und den Hauptschalter A auf "1" stellen.
Die Thermostate B und C der Teller auf 160° C einstellen (siehe Abschnitt 6.4).
Den Zeitschalter D auf 0,6-1 Sekunden programmieren.
Drücken Sie die grüne taste (E-E) um den Zyklus des Auf- und Abstiegs der unteren Scheibe zu starten.

REGULIERUNG

Die empfohlenen Regulie-rungen haben nur hin-weisenden Charakter, da sie für folgende Variablen ausprobiert werden müssen: Teig-beschaf-fenheit, Gewicht, Stärke und Größe der Scheibe.

Regulierung der Teigstärke

Die Maschine wird mit einer Stärkenregulierung (1 mm zirka), die geeignet ist zum Formen von Pizzen mittleren Gewichtes.Um die einzelnen Bedürfnisse zu befriedigen, erlaubt die Maschine die Teigstärke durch Drehen der Regulierung **F** zu variieren, wie man auf dem unteren Schield liest:



- **geringere Stärke (-)** gegen den Uhrzeigersinn drehen;
- **grössere Stärke (+)** mit dem Uhrzeigersinn drehen.

ARBEITSPHASE

Sich vor jedem Arbeitszyklus vergewissern, dass die Maschine vollkommen sauber ist, dies betrifft vor allem die Tellerflächen, die Schutzvorrichtungen und jede Fläche, die mit den Lebensmitteln in Berührung kommt.
Nach dem Einschalten der Maschine den Timer **D** von 0 bis 1,5 Sekunden programmieren, die Thermostate **B** und **C** auf Werte zwischen +150°C und +160°C einstellen.
Gleichzeitig werden die elektrischen Heizwiderstände im Inneren der Scheiben aktiviert, die durch den thermischen Effekt die Heizphase der Scheiben beginnen. Die Temperaturen derselben werden konstant auf den von den Thermostaten festgelegten Werten gehalten.

GEFAHR



Während des Betriebs der Maschine ist es ausdrücklich verboten, die Hände zwischen die Scheiben einzuführen. Diese und die angrenzenden Oberflächen werden außerdem sehr heiß und können eine Verbrennungsgefahr darstellen. Deshalb muss man äußerst vorsichtig sein, den Kontakt mit den genannten Teilen vermeiden und die Gebrauchsanweisungen beachten.

Wenn die Temperatur der Scheiben stabil geworden ist (die Wartezeit hängt vom ausgewählten Temperaturwert ab), kann mit der Arbeitsphase begonnen werden.

Mit Hilfe einer geeigneten und leicht eingemehlten Schaufel ein zuvor (mindestens 4 - 6 Stunden) aufgekangene Teigkugel entnehmen und in die Mitte der unteren Scheibe legen.

Drücken Sie die grünen Tasten (E-E), um den Hebe- und Senkzyklus der unteren Scheibe zu starten. Die für das Formen des Teigs notwendige Druckdauer wird von der Zeitschaltung D entsprechend des zuvor eingestellten Werts geregelt. Nach dem Drücken, sinkt die untere Scheibe auf die anfängliche Ruheposition ab. Am Ende des Zyklus hat der Teig eine flache und runde Form angenommen und kann mit der vorgesehenen Schaufel entnommen werden.

Wenn es während der Arbeitsphase notwendig wird, den Anstieg der unteren Scheibe zu unterbrechen und diese in die Ruhestellung zurückzubringen, die Schutzvorrichtung öffnen und die Taste E drücken.

Vor Beginn der Arbeitsphase die verschiedenen Sicherheitsvorrichtungen einzeln überprüfen. Sie sind effizient wenn:

- die Maschine bei Aufklappen der vorderen Schutzvorrichtung anhält.

AUSSCHALTPHASE

So schalten Sie die Maschine, schalten Sie den Hauptschalter Knopf in die Position "0".

4 WARTUNG UND REINIGUNG

SICHERHEITSMASSNAHMEN

Vor jedem Wartungseingriff einschließlich Reinigung, folgende Vorsichtsmaßnahmen ergreifen:

- sicherstellen, dass der Hauptschalter ausgeschaltet ist;
- sicherstellen, dass die Versorgung nicht versehentlich wieder eingeschaltet werden kann. Den Stecker aus der Stromsteckdose herausziehen;
- die von der Richtlinie 89/391/EWG vorgesehenen individuellen Schutzvorrichtungen benutzen;
- immer mit für die Wartung geeigneten Werkzeugen arbeiten;
- nach der Wartung oder den Reparaturarbeiten müssen vor der Inbetriebnahme der Formmaschine erst wieder alle Schutzvorkehrungen montiert und die Sicherheitsvorrichtungen aktiviert werden.

NORMALE WARTUNG DURCH DEN BENUTZER

Die Formmaschine benötigt eine einfache, aber häufige und gründliche Reinigung, damit immer eine effiziente Leistung und ein ordnungsgemäßer Betrieb gewährleistet ist.

ALLGEMEINE REINIGUNG

Die Reinigung muss nach jedem Gebrauch unter Beachtung der Hygienevorschriften und zum Schutz der Funktionstüchtigkeit der Maschine durchgeführt werden.

Mit Hilfe eines geeigneten Pinsels die Mehl- und Teigreste entfernen. Die Maschine und besonders die Kontaktflächen der Scheiben, die mit dem Teig in Berührung kommen, mit einem Schwamm oder einem Tuch reinigen, die mit Wasser oder Reinigungsmittel angefeuchtet sind. Wenn ein Reinigungsmittel benutzt wird, muss so lange nachgewischt werden bis es wieder vollständig beseitigt ist. Mit Küchenpapier abtrocknen. Dann die Oberflächen, die mit dem Teig in Berührung kommen, und anschließend die gesamte Maschine mit einem weichen und sauberen Tuch abwischen, das mit Desinfektionsmittel für Lebensmittelmaschinen getränkt wurde. Es dürfen auf keinen Fall chemische, für Lebensmittel ungeeignete, scheuernde oder korrosive Produkte benutzt werden. Wasserstrahle, Werkzeuge, raue oder scheuernde Reinigungsmittel, wie Stahlkissen, Schwämme oder ähnliches, die die Oberflächen beschädigen können und damit die Sicherheit aus hygienischer Sicht beeinträchtigen, sind absolut zu meiden.

5 MÖGLICHE ANOMALIEN

Störung	Mögliche Ursache	Mögliche Lösung
Die Maschine startet nicht	Stromausfall	Den Hauptschalter, die Steckdose, den Stecker und das Versorgungskabel, die Klemmleiste außerhalb dem Fach der Steuerungen prüfen.
	Der Knopf des Hauptschalters befindet sich in Position "0".	Den Knopf in Position "1" drehen
	Das vordere Schutzgitter ist angehoben	Überprüfen Sie die korrekte Positionierung des Frontschutzes
Der Teig klebt an den Scheiben an	Der Teig ist nicht richtig aufgegangen.	Den Teig länger gehen lassen.
	Die Temperatur der Scheiben ist zu niedrig.	Die Thermostate auf 150°C-160°C regulieren
Die Teigscheibenform ist nicht perfekt kreisförmig	Der Teigballen wurde nicht in der Mitte der Platte positioniert.	Den Teigballen in die Mitte der unteren Platte positionieren.
	Die Temperatur der Platten ist zu niedrig.	Die auf den Thermostaten eingestellte Temperatur prüfen und ggf. auf 150°/160° C erhöhen
	Die Form des Teigballens ist nicht kugelförmig.	Während der Handhabung die Kugelform des Teigballens nicht verändern.
Die Teigscheibe schrumpft nach der Pressung	Der Teigballen ist nicht ausreichend aufgegangen.	Den Teig länger gehen lassen.
Die Teigscheibe besitzt nicht die gewünschte Abmessung	Die Einstellung der Dicke der Platten ist nicht korrekt.	Den Plattenabstand verringern oder erhöhen.
	Die Einstellung des Timers ist nicht korrekt.	Die Schließzeit der Platten verringern oder erhöhen

6 HINWEISE ZU VERSCHROTTUNG UND ENTSORGUNG

Die Verschrottung und Entsorgung der Maschine ist einzig und allein Aufgabe des Besitzers, der unter Einhaltung der geltenden Bestimmungen bezüglich der Sicherheit und dem Umweltschutz in seinem Land vorgehen muss.

Die Zerlegung und Entsorgung kann auch Drittpersonen anvertraut werden, wenn man auf Unternehmen zurückgreift, die zur Rückgewinnung und Beseitigung der betreffenden Materialien berechtigt sind.

HINWEIS: immer und auf jeden Fall die geltenden Bestimmungen des Landes einhalten, in dem die Entsorgung des Materials durchgeführt wird, gegebenenfalls auch die Entsorgungsmeldung veranlassen.

ACHTUNG! Alle Demontearbeiten für die Verschrottung müssen bei stillstehender und spannungsloser Maschine erfolgen.

- den gesamten elektrischen Apparat herausnehmen;
- die Speicher der elektronischen Karten trennen;
- das Maschinengestell über zugelassene Unternehmen verschrotten lassen.

ACHTUNG! Das Verwahrlosen der Maschine in zugänglichen Bereichen bildet für Personen und Tiere eine schwere Gefahr.

Die Haftung für Schäden an Personen oder Tieren fällt immer auf den Besitzer zurück.

INFORMATIONEN FÜR DEN BENUTZER



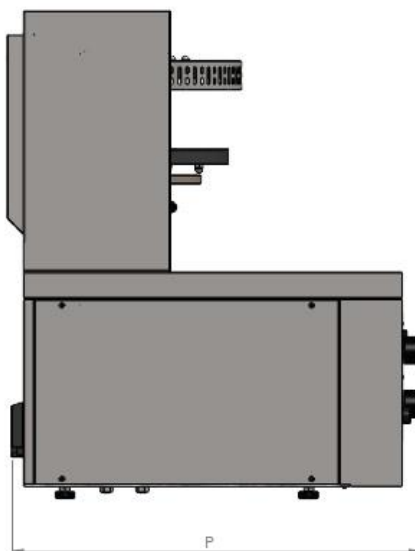
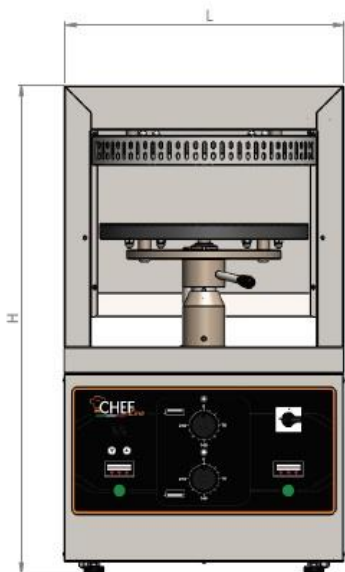
Das Gerät gehört zum Applikationsbereich der europäischen Richtlinien 2002/95/EG, 2002/96/EG, 2003/108/EG, die vorschreiben, dass dieses Produkt nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden darf. Um möglichen Umwelt- oder Gesundheitsschäden vorzubeugen, wird gebeten, dieses Produkt vom anderen Müll getrennt zu halten, um es umweltsicher wiederverwerten zu können.



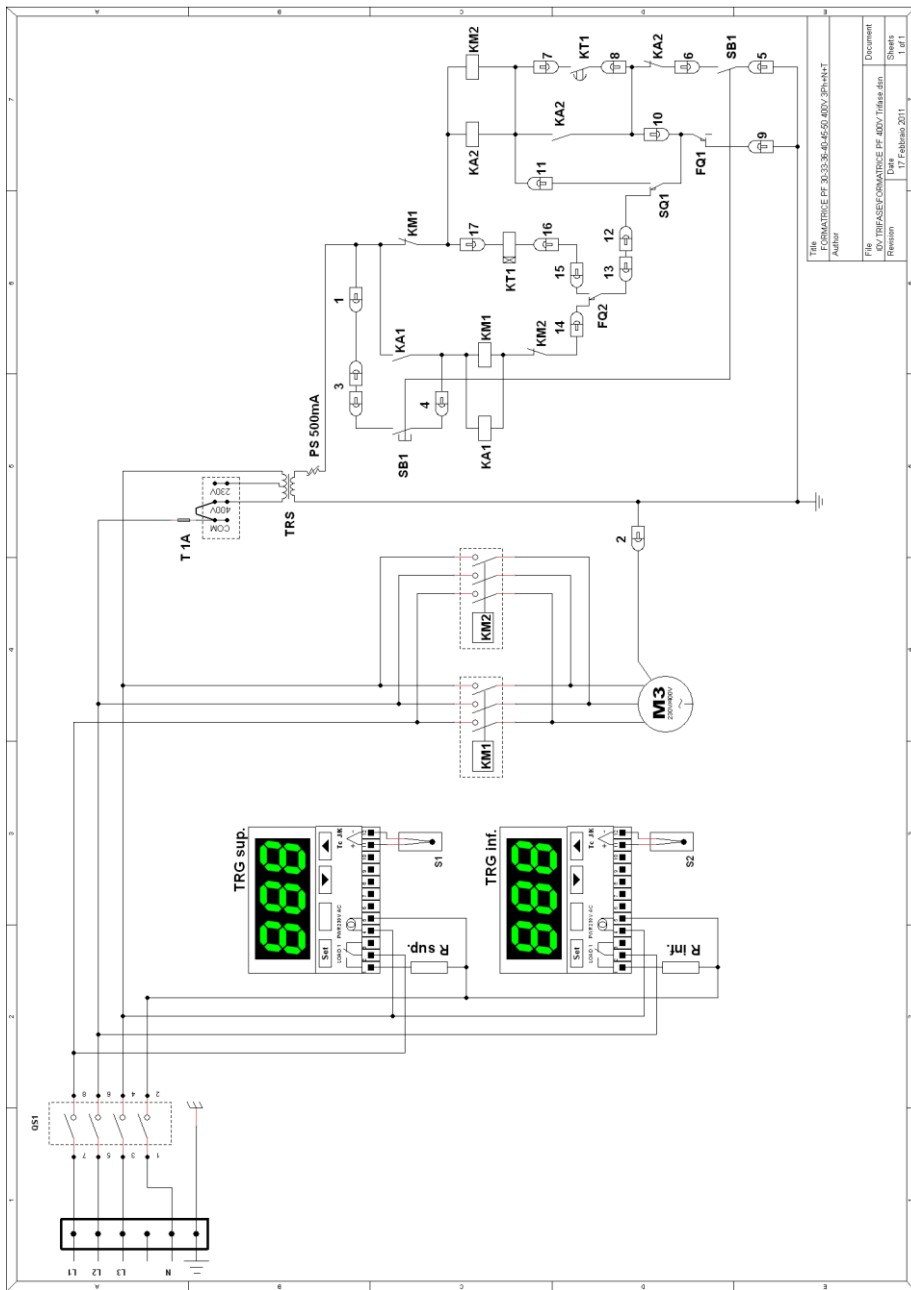
Für weitere Informationen zu Sammelstellen kontaktieren Sie bitte das Gemeindeamt oder den Händler, bei dem das Produkt gekauft wurde.

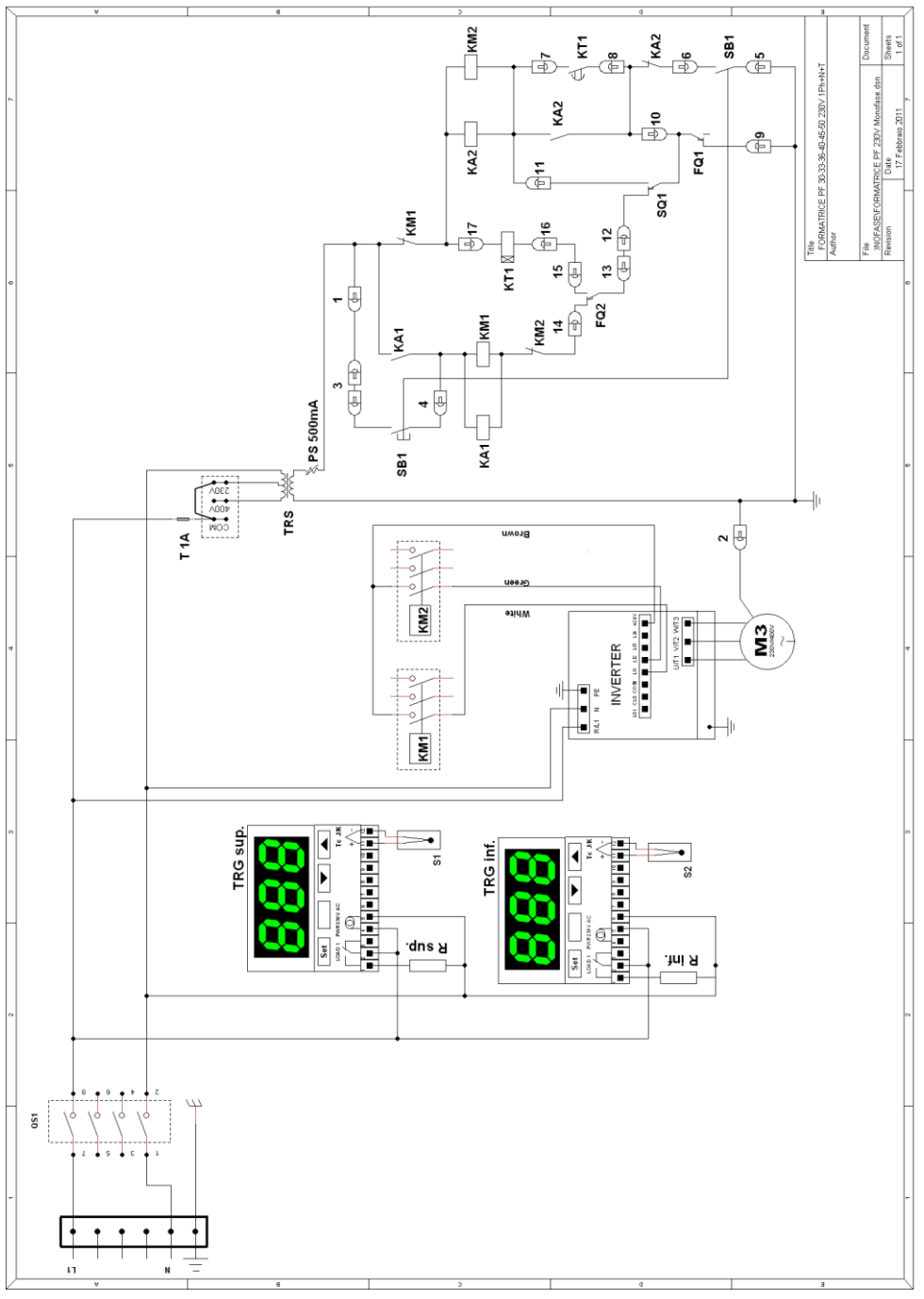
TECHNICAL DATA

Modello	Peso Pasta	Ø Piatto Superiore	Ø Piatto Inferiore	Potenza	Tensione Standard	Dimensioni Macchina	Peso
Model	Dough Weight	Upper Plate Ø	Lower Plate Ø	Power	Power Supply	Machine Dimensions	Weight
	gr.	cm	cm	kW	V	LxPxH (cm)	kg
CHFORM33B	130÷250	33	35	3,75	400	47x69x83	93
CHFORM33		33					
CHFORM45B	250÷500	45	47	5,1		63x80x86	128
CHFORM45		45					

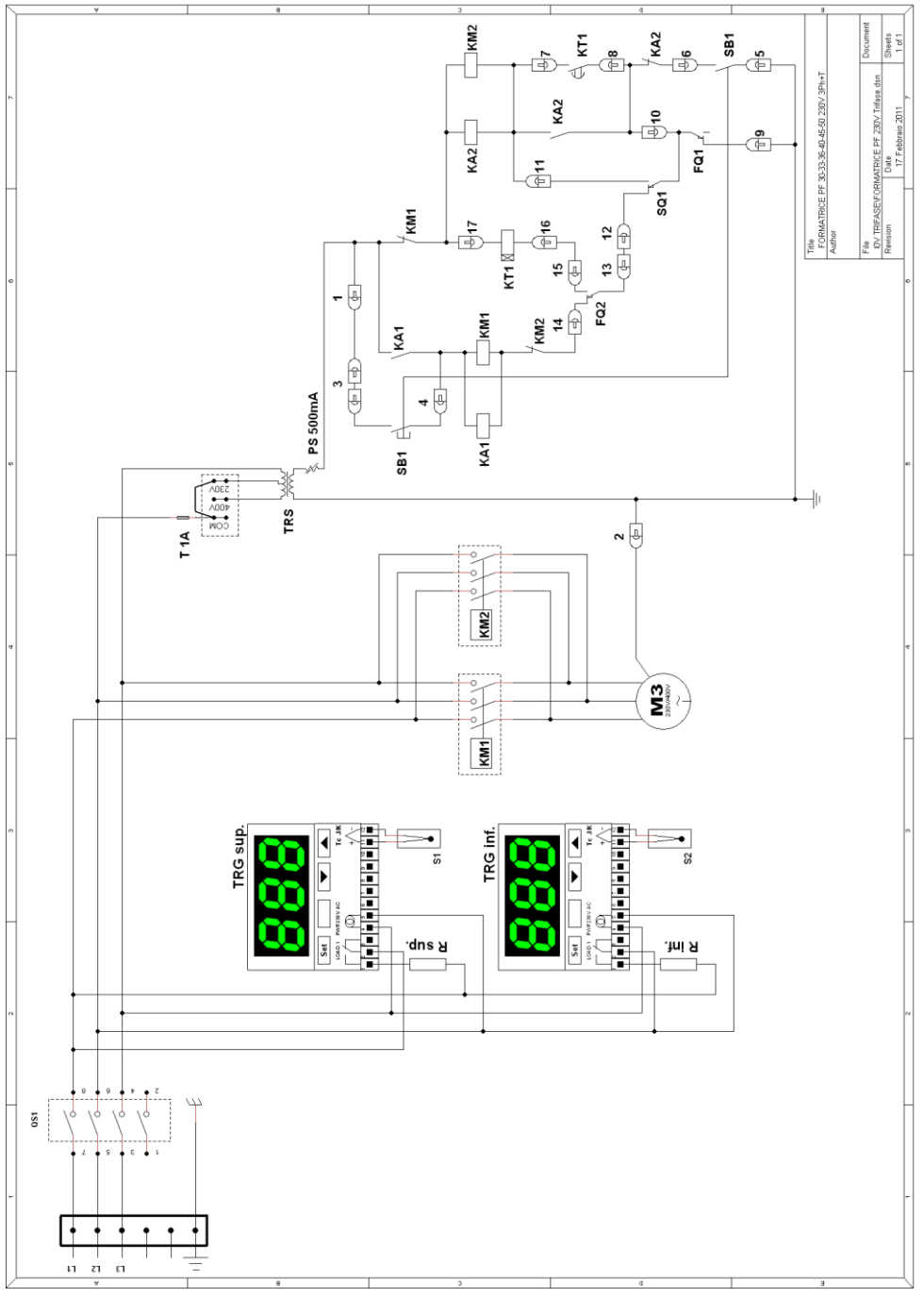


WIRING DIAGRAMS



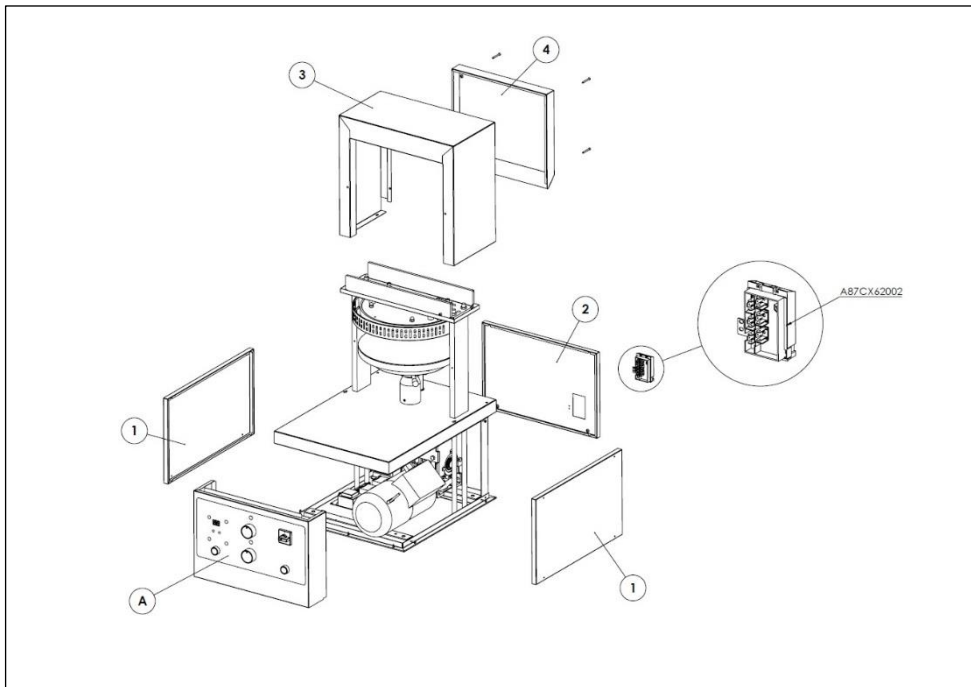


Titre : FORMATRICE PF 30-35-36-40-45-50-230V / IPh=H1	
Auteur :	
File : \INDFAS\FORMATRICE PF 230V_Motofast.dfm	Document
Révision :	Sheets
Date :	17 Octobre 2011
1 / 01	



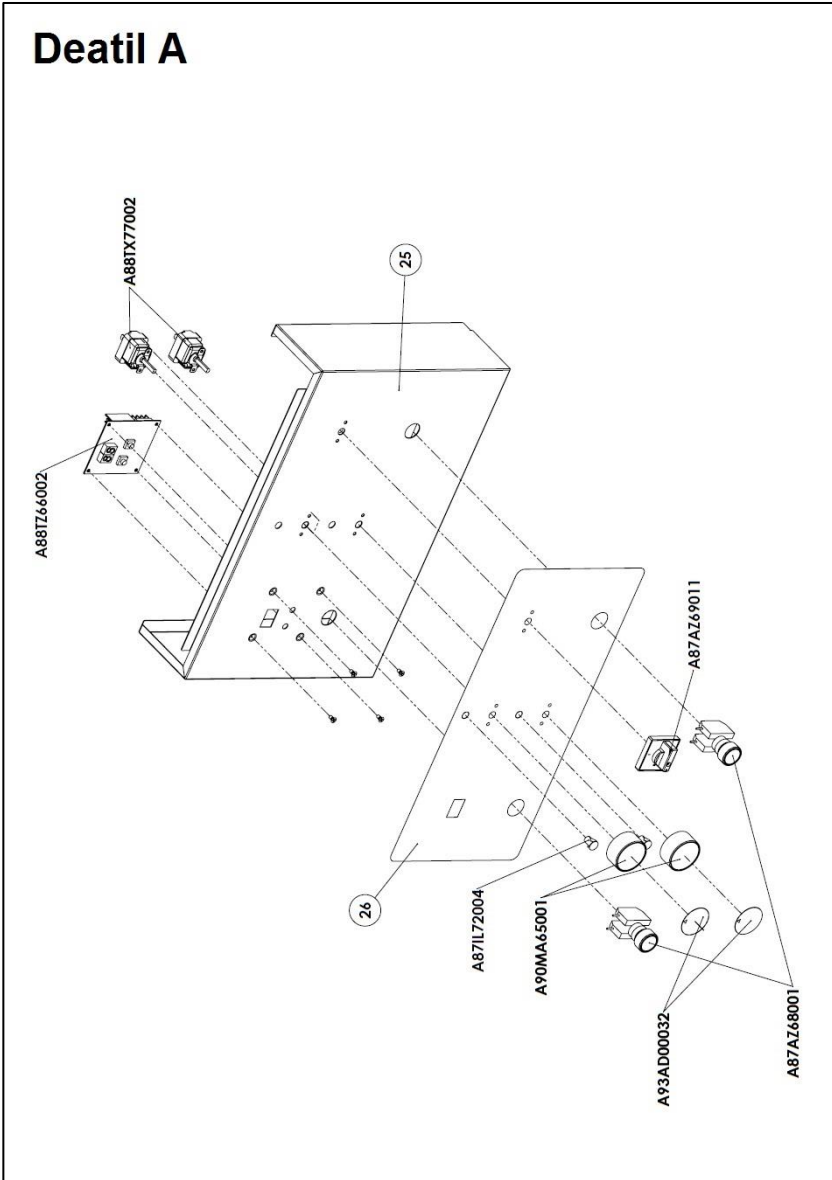
Titre: FORMATRICE PF 30.33.36-40-45-50/200V/3Ph-IT	
Auteur:	
File	Document
DV_PDFASSE/FORMATRICE PF 200V/3Phase 6In	Sheet
Date	Revision
17 Octobre 2011	1/1

EXPLODED VIEW AND SPARE PARTS LIST

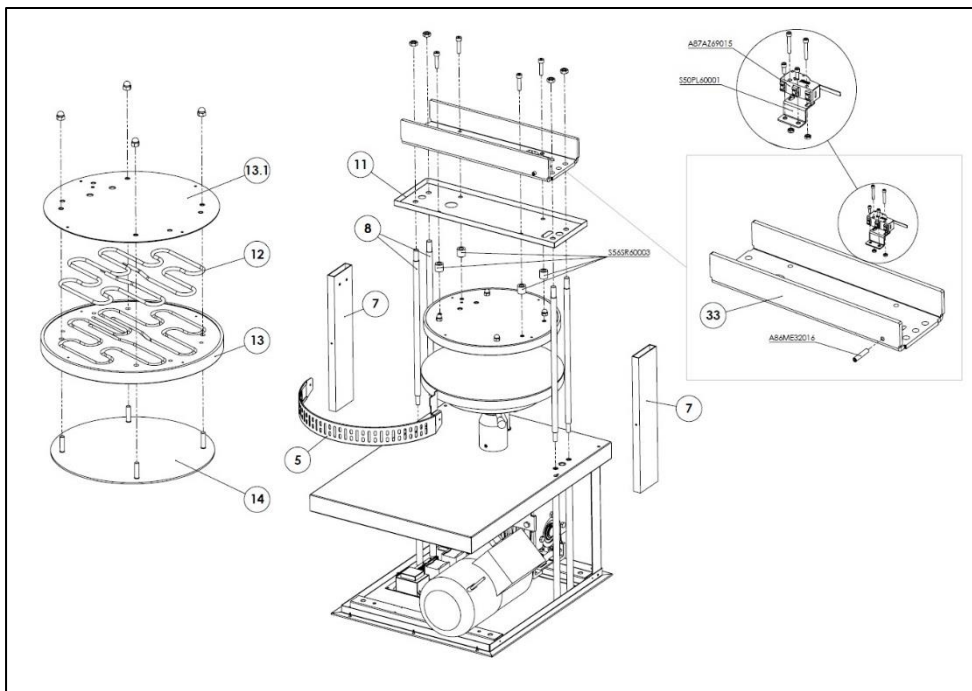


Position	CHFORM33B	CHFORM33	CHFORM45B	CHFORM45	Description
1	S40LT60016	S40LT60016	S40LT60020	S40LT60020	LATERAL PANEL
2	S40PS23011	S40PS23011	S40PS60001	S40PS60001	LOWER BACK PANEL
3	S32SR60009	S32SR60009	S32SR60011	S32SR60011	UPPER COVER
4	S40PS23013	S40PS23013	S40PS60003	S40PS60003	UPPER BACK PANEL
Detail A	-	-	-	-	COMANDS PANEL

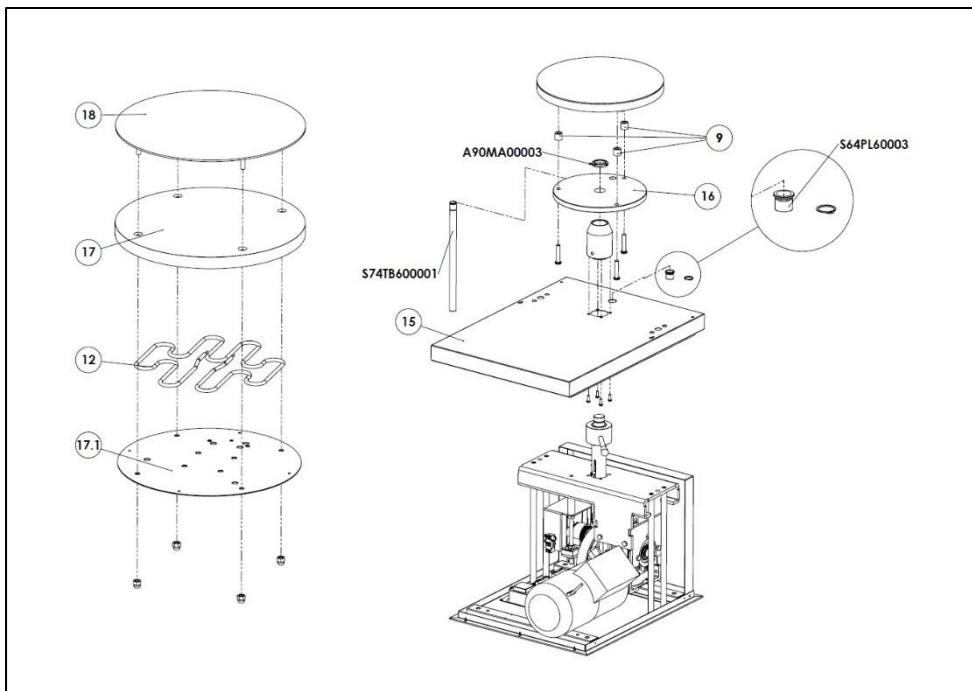
Detail A



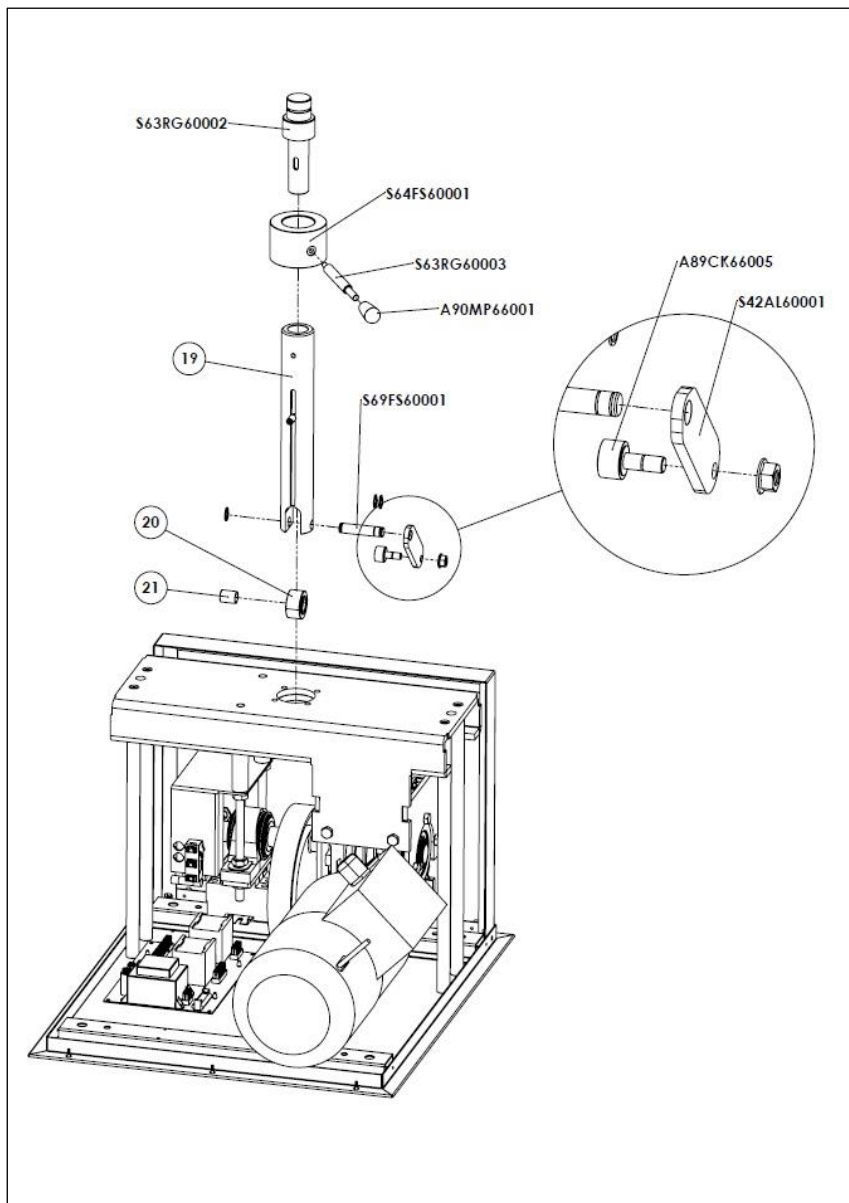
Position	CHFORM33B	CHFORM33	CHFORM45B	CHFORM45	Description
25	S65C160027	S65C160027	S65C160029	S65C160029	STEEL COMANDS PANEL
26	A93OL66020	A93OL66020	A93OL66020	A93OL66020	COMANDS LABEL



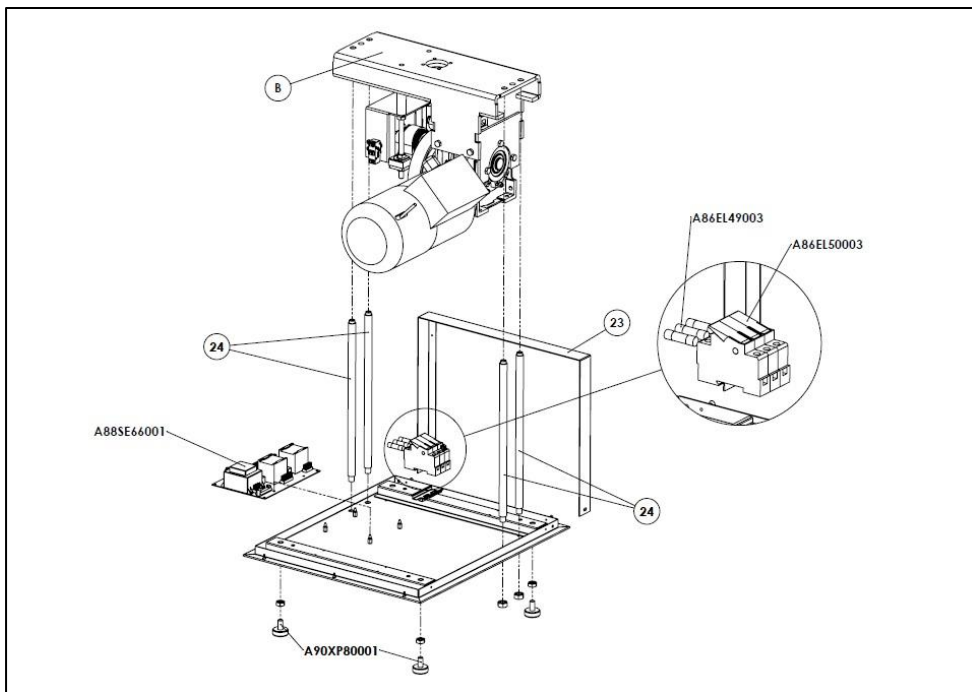
Position	CHFORM33B	CHFORM33	CHFORM45B	CHFORM45	Description
5	S61PB60009	S61PB60009	S61PB60011	S61PB60011	SAFETY BAR
7	S56PF60003	S56PF60003	S56PF60004	S56PF60004	COLUM SPACER
8	S74AL60017	S74AL60017	S74AL60019	S74AL60019	UPPER COLUM
11	S74CU60019	S74CU60019	S74CU60023	S74CU60023	BOTTOM TOP COVER
12	A87RZ66013	A87RZ66013	A87RZ66012	A87RZ66012	HEATING ELEMENT
13	A99PB60024	A99PB60024	A99PB60027	A99PB60027	UPPER ALUMINIUM PLATE
13.1	S80PB60016	S80PB60016	S80PB60028	S80PB60028	UPPER PLATE CLOSING DISC
14	S70SR60013	-	S70SR60015	-	TEFLONATED PLATE FOR BOARD
14	-	S70SR60018	-	S70SR60017	TEFLONATED PLATE FOR FLAT
33	S59SR60015	S59SR60015	S59SR60018	S59SR60018	UPPER CROSSBAR



Position	CHFORM33B	CHFORM33	CHFORM45B	CHFORM45	Description
9	S56SR60003	S56SR60003	S56SR60001	S56SR60001	LOWER PLATE SPACER
12	A87RZ66013	A87RZ66013	A87RZ66012	A87RZ66012	HEATING ELEMENT
15	S39SR60029	S39SR60029	S39SR60031	S39SR60031	UPPER CASE
16	S80ST60012	S80ST60012	S80ST60011	S80ST60011	LOWER PLATE SUPPORT DISC
17	A99PB60022	A99PB60022	A99PB60025	A99PB60025	LOWER ALUMINIUM PLATE
17.1	S80PB60014	S80PB60014	S80PB60017	S80PB60017	LOWER PLATE CLOSING DISC
18	S70IE60012	S70IE60012	S70IE60013	S70IE60013	LOWER TEFLONATED PLATE

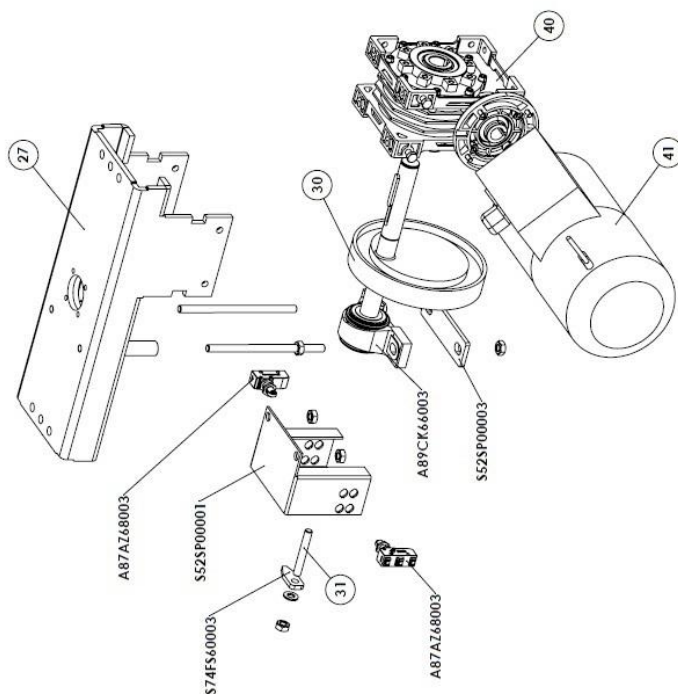


Position	CHFORM33B	CHFORM33	CHFORM45B	CHFORM45	Description
19	S63VT60004	S63VT60004	S63VT60003	S63VT60003	VERTICAL SHAFT
20	A89CK66004	A89CK66004	A89CK66004	A89CK66004	NUTR15 BEARING
21	A69FS60006	A69FS60006	A69FS60006	A69FS60006	REDUCTION BUSH



Position	CHFORM33B	CHFORM33	CHFORM45B	CHFORM45	Description
23	S36PS60004	S36PS60004	S36PS60002	S36PS60002	INTERNAL FRAME
24	S74AL60014	S74AL60014	S74AL60011	S74AL60011	LOWER COLUMN
Detail B	-	-	-	-	GEARMOTOR GROUP

Detail B



Position	CHFORM33B	CHFORM33	CHFORM45B	CHFORM45	Description
27	S66FS60002	S66FS60002	S66FS60001	S66FS60001	INTERMEDIATE CROSS
30	S63CC60007	S63CC60007	S63CC60010	S63CC60010	COMPLETE CAMSHAFT
31	A86ME24002	A86ME24002	A86ME24002	A86ME24002	SCREW M10x70
40	A89RE66002	A89RE66002	A89RE66001	A89RE66001	REDUCTOR
41	A87MR56012	A87MR56012	A87MR56011	A87MR56011	MOTOR

