



E-mail: orved@orved.it - Web site: www.orved.it

Operating and service manual
Manuale d'uso e manutenzione
Mode d'emploi ed entretien
Manual de uso y mantenimiento
Bedienungs- und Wartungsanleitung

Cuisson 31

Cuisson 41

Cuisson 41h

Cuisson 61



Manual Code 1500024 - Rev. 01 - 03/2018

VACUUM CHAMBER PACKAGING MACHINES FOR VACUUM COOKING
CONFEZIONATRICI SOTTOVUOTO A CAMPANA PER LA COTTURA SOTTOVUOTO
CONDITIONNEUSES SOUS VIDE A CLOCHE POUR LA CUISSON SOUS VIDE
ENVASADORAS AL VACÍO CON PANEL PARA COCINA AL VACÍO
VAKUUMKAMMER-VERPACKUNGSGERÄT FÜR VAKUUM-KOCHTECHNIK

Sede legale e amministrativa: **ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO**

Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY - Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

The vacuum packing machine has been studied and designed to vacuum bags and rigid containers, with a complete standard cycle (vacuum and seal) being performed every 60 seconds. It is prohibited to use the appliance in a manner or for a purpose other than those indicated by Orved S.p.A. in this manual. Proper use of the appliance also includes compliance and awareness of the instructions and warnings contained in this instruction manual, as well as the timely implementation of all inspections, servicing and cleaning of the appliance.

STRICTLY COMPLY WITH THE FOLLOWING SAFETY GUIDELINES:

- Before use, make sure the machine is intact and bears no signs of damage.
- If the machine is not used for a long period of time, it must be switched off from the main switch.
- Prevent unauthorised persons from accessing the work area.
- Use suitable work clothes and protection gloves.
- Never use the machine in potentially explosive environments, or in the presence of flammable vapours and gas.
- Make sure there is sufficient ventilation in the workplace.
- Immediately remove all obstacles and interference that can compromise safety.



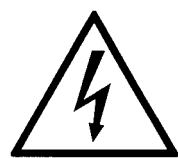
DANGER!

- Only trained personnel can use the machine. Such personnel must be aware of the safety Standards and User Instructions contained in this manual.
- This machine can be used by children over the age of 8, by persons with reduced physical, sensory or mental capabilities, as well as by persons lacking experience and expertise who have been given supervision or instructions to ensure safe use of the machine and after having explained the risk (or dangers) associated with it.



DANGER!

- Before every appliance start-up, check that all the protection and safety devices are present, efficient and functional.



ELECTRICAL RISKS - ELECTRICAL HAZARD

- The electrical safety of the machine is only guaranteed when it is connected correctly to an efficient earthing system in accordance with the law.
- Only qualified personnel can operate on the power supply system and access live parts.
- Perform regular inspections of the electrical system of the machine (these are only to be performed by qualified personnel).
- Remove and/or immediately replace loose connections or burnt wires (only qualified personnel must replace these parts).
- Replace the power supply cable if damaged. Only qualified personnel must replace this part.

- Use only suitable plugs and sockets that comply with the electrical specifications stipulated on the identification plate of the machine.
- Do not insert objects in the vents of the machine: risk of electric shock!
- It is strictly prohibited to use running water, water jets and/or vapour in the machine installation area: risk of electric shock!



HAZARDS DERIVING FROM GAS SPRINGS APPLIED TO THE LID

- Do not open, cut or damage the gas springs of the lid. These devices are loaded at a pressure of about 180 bar.
- The gas springs must be discharged before disposing of the machine. Request instructions regarding disposal.



HAZARDS DERIVING FROM GAS USED

- Use only nitrogen (N₂), carbon dioxide (CO₂), nitrogen and carbon dioxide mixtures (N₂-CO₂) or other inert gas mixtures.
- Risk of explosion! Do not use oxygen (O₂) in a quantity exceeding 21%, other explosive or flammable gases, gas mixtures containing oxygen (O₂) in a quantity exceeding 21% or other explosive or flammable gases.
- Strictly comply with the gas manufacturer's instructions for proper use of the gas cylinders and gas pressure reducers!



HAZARDS DERIVING FROM THE PRESENCE OF HEATING ELEMENTS (SEALING BARS) - DANGER!

- Risk of scalding: do not touch the sealing bar at the end of the work cycle.



MODIFYING THE APPLIANCE - DANGER!

- Do not alter the machine in any way without approval from Orved S.p.A.
- Immediately replace all deteriorated, worn or damaged parts (qualified personnel must replace these parts).
- Only original spare parts are to be used.



FIRE PREVENTION - DANGER!

- Keep the vents free from obstacles (at least 10 cm away from any surrounding obstacle).
- Do not place the machine close to flammable products.



DANGER!

- Risk of burns: ventilate the environment if alcohol-based or flammable disinfectants are used. Keep open flames away from the machine! Do not smoke!

INDEX

USER

1	GENERAL INFORMATION	10
1.1	The Manual	10
1.2	Storing the Manual	10
1.3	Identification of the manufacturer.....	10
1.4	Identification of the appliance	11
1.5	Warranty	11
1.6	Reporting defects or anomalies.....	12
1.7	Request for parts	12
2	GENERAL SAFETY STANDARDS AND ACCIDENT PREVENTION	13
2.1	Symbols on the machines	13
2.2	Symbols in the manual.....	13
2.3	Compliant use of the machine	14
2.4	Warnings and hazards deriving from machine use	14
2.4.1	Hazards deriving from machine use.....	14
2.4.2	Personnel assigned to use the machine	14
2.4.3	Protection and safety devices	14
2.4.4	Electrical risks.....	14
2.4.5	Hazards deriving from gas springs applied to the Plexiglass lid.....	15
2.4.6	Hazards deriving from gas used.....	15
2.4.7	Hazards deriving from the presence of heating elements (sealing bars)	15
2.4.8	Machine maintenance, service and repairs	15
2.4.9	Modifying the appliance.....	16
2.4.10	Fire prevention	16
2.4.11	Cleaning and disposing of the machine	16
2.5	Safety devices on the machine.....	16
2.5.1	Notes on safety devices.....	16
2.5.2	Safety device that prevents the sealing bar from overheating	17
2.5.3	Safety device that prevents the vacuum pump from overheating	17
2.5.4	Main switch.....	17
2.5.5	Lid switch	17
2.5.6	Safety fuses that prevent overloads and short-circuits	17
2.5.7	Fan cover for the vacuum pump.....	17
2.5.8	Locking rod of the casing (Cuisson 31 / Cuisson 41)	17
2.6	Hygiene.....	18
2.7	Maintenance and technical support	18
3	RECOMMENDATIONS TO PROTECT THE ENVIRONMENT	19
4	HANDLING AND UNPACKING	20
4.1	Unpacking	20
4.2	Handling and storing	21
5	DESCRIPTION OF THE MACHINE AND ITS FUNCTIONS	22
5.1	Controls	25
5.2	Functions	25
5.2.1	Evacuating the air: the vacuum function.....	25
5.2.2	Protecting products that are easily crushed: the gas function.....	26
5.2.3	Sealing the bags hermetically: the sealing function	26
5.2.4	Creating the vacuum in external containers: the container (jar) vacuum function.....	27
5.2.5	Cuisson 61: the continuously running pump function.....	27
5.2.6	Tracking and date stamping the product: the date stamp function	27
5.3	Alarm signals and warnings	27

6	BEFORE USING THE PACKING MACHINE OF THE CUISSON SERIES	
	PRINCIPLES ON VACUUM PRESERVATION AND COOKING	28
6.1	Notions regarding the pump oil and the packaging temperatures of the products.....	28
6.2	Notions regarding the vacuum bags.....	28
6.3	Notions regarding vacuum containers	29
6.4	Notions regarding preservation of vacuum packed food.....	29
6.5	Principles of the operation modes of the Cuisson line: customised programs, pre-set programs, deaeration programs, programs for containers, pump oil dehumidification cycle.....	30
6.5.1	Customisable programs.....	30
6.5.2	Pre-set, non-modifiable programs.....	30
6.5.3	Deaeration programs.....	30
6.5.4	Programs for containers.....	31
6.5.5	Pump oil dehumidification cycle.....	31
7	INSTALLATION	32
8	PREPARATION	38
8.1	Preparation: using vacuum packing bags	38
8.2	Preparation: using vacuum packing containers	41
9	OPERATION	42
9.1	Control panel.....	42
9.1.1	Interpreting the LEDs of the display.....	43
9.1.2	Maximum programmable values	43
9.1.3	Factory-set values.....	43
9.2	Visual warnings.....	43
9.2.1	Information displayed at start-up	44
9.2.2	Display of the number of cycles performed before the oil must be replaced	44
9.2.3	Display of the serial number	44
9.2.4	Alarm display for the oil to be replaced	45
9.2.5	“Deaeration” Display.....	45
9.2.6	“Gas Alarm” Display.....	45
9.2.7	“Sensor Alarm” Display	45
9.2.8	“Sealing Alarm” Display	45
9.2.9	“Overheating Alarm” Display	45
9.3	Location of the programs	46
9.4	Programming and operation: vacuum bags.....	47
9.4.1	Naming custom user program	47
9.5	Programming and operation: pre-set programs.....	48
9.6	Programming and operation: deaeration.....	49
9.6.1	Deaeration performed with bags.....	49
9.6.2	Deaeration performed with containers.....	50
9.7	Programming and operation: vacuum containers (“jar” function).....	51
9.7.1	Performing the jar cycle with container inserted into the vacuum chamber	51
9.7.2	Jar cycle run with the container inside the vacuum chamber	52
9.8	Programming and operation: packing of liquid products.....	53
9.9	Programming and operation: packing in external bags.....	54
9.10	Programming and operation: pump function (Cuisson 61).....	55
9.11	Programming and operation: pump oil dehumidification cycle.....	55

10 MAINTENANCE	56
10.1 Basic safety standards for machine maintenance.....	56
10.2 Scheduled routine maintenance.....	57
10.3 Cleaning and disinfecting the machine.....	58
10.3.1 Cleaning external surfaces: Plexiglass bodywork and lid	58
10.3.2 Control panel	58
10.3.3 Cleaning the vacuum chamber.....	59
10.3.4 Cleaning the sealing bar	60
10.3.5 Disinfecting the machine	60

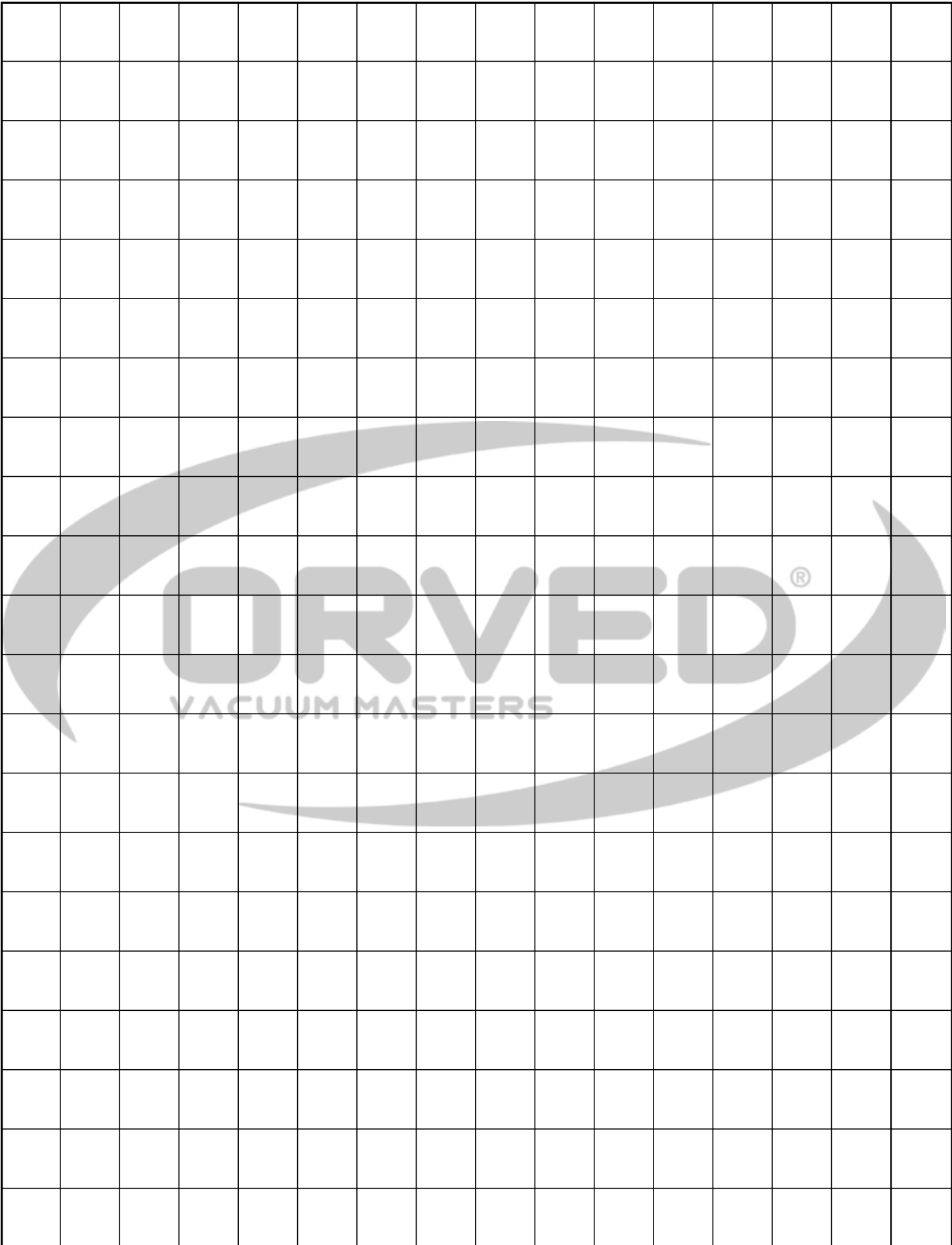
INSTALLER

11 MAINTENANCE AND TECHNICAL SUPPORT	62
11.1 References to the USER manual.....	62
11.2 Basic safety standards for machine maintenance and technical support.....	62
11.3 Replacing the complete sealing bar.....	63
11.4 Replacing the under-bar bearing	64
11.5 Replacing the Sealing Bar Teflon covering.....	65
11.6 Replacing the element of the sealing bar	67
11.7 Replacing the pump oil.....	70
11.8 Replacing the pump seal.....	74
11.9 Replacing the pump purifier filter and cleaning the oil tank.....	75
11.10 Replacing the cover gasket.....	77
11.11 Replacing the silicone profile on the offset bar.....	78
11.12 Replacing the fuses of the power board	79
11.13 Replacing the gas springs	80
11.14 Updating the Software.....	81
12 WIRING DIAGRAMS	83
13 TROUBLESHOOTING GUIDE.....	85
14 TECHNICAL DATA.....	87



FOREWORD

- Thank you for your purchase. **Orved S.p.A.** is pleased to consider you part of its loyal Customers and is confident that this machine shall provide complete satisfaction.
- This User Manual is used as a reference guide for correct and rapid identification of all the machine parts in any version.
- The diagrams, tables and all that contained in this User Manual are confidential and therefore, no information is to be reproduced in whole or in part or communicated to third parties, without the approval of **Orved S.p.A.**, who is the sole proprietor.
- In accordance with the Company's policy aimed at continuous quality improvement, **Orved S.p.A.** reserves the right to make any changes deemed necessary, at any time and without prior notice.

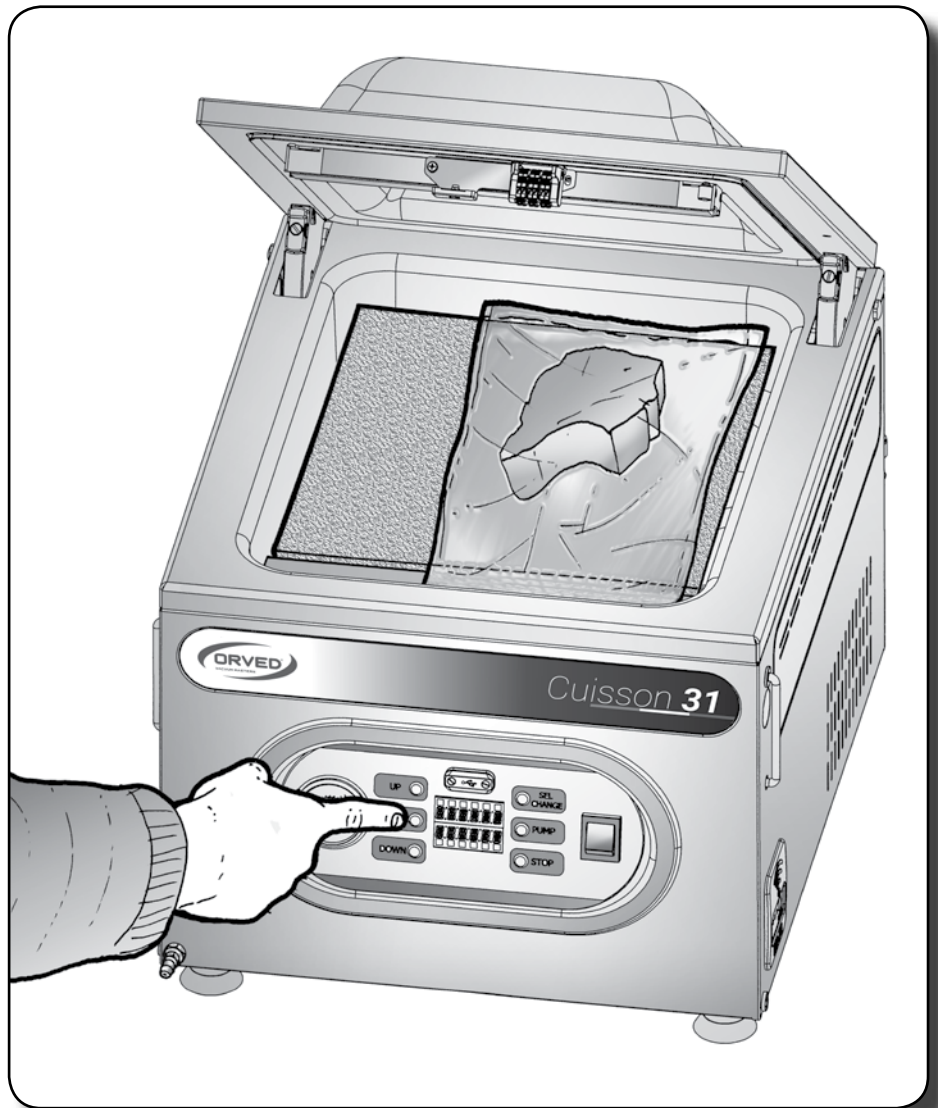


Cuisson 31

Cuisson 41

Cuisson 41_h

Cuisson 61



USER



1. GENERAL INFORMATION

1.1 THE MANUAL

- This User Manual is used as a reference guide for correct and rapid identification of all the machine parts in any version.
- The diagrams, tables and all that contained in this Operating and Service Manual are confidential and therefore, it is prohibited to pass on any information in whole or in part to third parties, without the approval of **ORVED S.p.A.**
- In accordance with the Company's policy aimed at continuous quality improvement, the Manufacturing Company reserves the right to make any changes deemed necessary, at any time and without prior notice. The descriptions and images contained herein are not binding.
- This manual is to be considered an integral part of the appliance, therefore it must be conserved and kept throughout its duration and use. If the appliance is transferred to third parties, this document must be passed on to the new owner.
- The buyer is obliged to ensure that all personnel assigned to use and service this appliance read this manual carefully, allowing them to consult it freely whenever necessary.
- The manufacturer declines all liability for damage caused to persons, objects or animals deriving from non-compliance with the requirements stipulated in this manual, safety warnings, alterations to the appliance without prior authorisation, tampering with and non-original spare parts being used.

DIAGRAMS

- It is impossible to include all the various options available due to the many different machine models and versions. However, the diagrams in this manual clearly represent the operating principle of the models referred to on the cover page.

1.2 STORING THE MANUAL

- The contents must not be ruined when this document is used. After using the manual, place it in a safe and protected place, which is easily accessible by all operators who use and/or service the appliance. A copy of this manual can be requested, should it be lost, stolen or damaged, by sending a purchase order to **ORVED S.p.A.**, specifying the version, edition, revision and name of the appliance. This information can be found on each page of this document.
- Date of publication of this Operating and Service Manual: **02.2016**.
- Copyright: **ORVED S.p.A. (SOLE PROPRIETORSHIP)** - Musile di Piave (VE)

1.3 IDENTIFICATION OF THE MANUFACTURER

Registered and Administrative Office: **ORVED S.p.A. (SOLE PROPRIETORSHIP)**

Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

E-mail: orved@orved.it - Internet: www.orved.it

1.4 IDENTIFICATION OF THE APPLIANCE

The appliance is identified from a plate on the rear side that bears the following information:



1.5 WARRANTY

All **ORVED** products are normally subjected to severe qualitative and functional controls before being installed in order to safeguard and protect the Customers.

Register your product at the website <http://www.orved.it/service>.

COVERAGE

ORVED guarantees its products from all manufacturing and processing defects and agrees to replace any parts that may be found to be defective by the manufacturer, free of charge.

DURATION

ORVED guarantees its products of the "Cuisson" line for 36 months from the date of sale shown on the purchase document.

GENERAL CONDITIONS

The ORVED warranty:

- a) Entitles the user to free replacement of defective components acknowledged by **ORVED** or an authorised representative. The warranty only covers the cost of defective material; labour costs for replacement and any transfer and shipping charges are excluded.
- b) **ORVED's** liability is limited to defective parts being replaced; under no circumstances shall **ORVED** acknowledge compensation claims for anything different.
- c) The parts in question must be returned to **ORVED** and all transport expenses for the parts to be delivered are entirely borne by the Customer.
- d) Normal wear and tear of the components is excluded from the warranty.
- e) The warranty period is not extended if any repairs are performed.

GENERAL INFORMATION

TERMINATION

Besides normal expiry of the period of cover, the warranty is immediately rendered null and void in the following cases:

- a) The identification plate of the appliance being tampered with, altered in any way or removed without **ORVED S.p.A.** having been promptly notified.
- b) Altering the appliance or its parts without prior written authorisation from **ORVED S.p.A.** Tampering with the appliance or its parts relieves **ORVED S.p.A.** from any damage caused to persons, animals or objects, besides rendering the warranty null and void.
- c) Failure to comply with the instructions provided in this manual.
- d) Using the appliance for purposes other than those indicated in this manual.
- e) Damage or accidents caused to the appliance due to external factors.
- f) Unskilled personnel using, repairing and/or servicing the appliance.

1.6 REPORTING DEFECTS OR ANOMALIES

Please report any defects or anomalies that go beyond the contents of this manual to the dealer in your area or directly to **ORVED S.p.A.**, who will gladly help resolve the problem, registering the product at the website <http://www.orved.it/service>.

Have the following readily available:

- Name of model
- Serial number

1.7 REQUEST FOR PARTS

Please request spare parts from the dealer in your area or directly from **ORVED S.p.A.**, or by registering your product at the website <http://www.orved.it/service>, specifying:

- Name of model
- Serial number
- Part code

2. GENERAL SAFETY STANDARDS AND ACCIDENT PREVENTION

ORVED has analysed the basic operations regarding use and maintenance while designing and creating the appliance. The methods of intervention have been studied and included in this manual for them to be performed safely. Failure to comply with these Standards can be extremely hazardous for the safety of the appliance as well as that of the personnel. The manufacturer declines all liability for damage caused to persons, objects or animals deriving from non-compliance with the requirements stipulated in this manual, safety warnings, alterations to the appliance without prior authorisation, tampering with and non-original spare parts being used.

2.1 SYMBOLS ON THE MACHINES

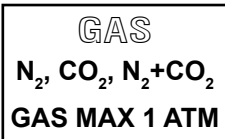
Symbols and warnings are found on the machines, which are an integral part of the safety devices of the machine and highlight potentially hazardous situations for the safety of the appliance and/or the operator.



Risk of electric shock; electrical hazard.

MAX 1x10⁵ Pa (1 bar)

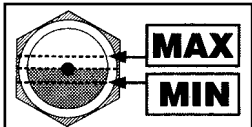
Gas and compressed air connections for additional sealing pressure: maximum pressure 1x10⁵ Pa (1 bar).



Only use gas mixtures of carbon dioxide and nitrogen, or carbon dioxide, or nitrogen. Mixtures containing oxygen in a quantity exceeding 21% or other flammable or explosive gases are prohibited.

DISCONNECT THE POWER PLUG BEFORE REMOVING THE PANEL (OR OPENING THE MACHINE)

Maintenance: disconnect the power plug before removing the rear panel of the machine.



Maintenance: regularly check the oil level of the vacuum pump.

2.2 SYMBOLS IN THE MANUAL

This manual contains symbols to highlight hazardous situations for the safety of the appliance and/or the operator, particularly important Standards, recommendations, warnings and precautions to be complied with when using or servicing the machine. These symbols must be understood by the personnel using and servicing the appliance before commencing any operation.



ELECTRICAL HAZARD

Risk of electric shock.



DANGER

Indicates a potential hazard to life and health.

Failure to comply with these warnings can cause damage to persons, the appliance or the environment.



RISK OF BURNS

Indicates the risk of burns if contact is made with very hot surfaces.



NOTE

Indicates recommendations for use and other useful information.

2.3 COMPLIANT USE OF THE MACHINE

The vacuum packing machine has been studied and designed to vacuum bags and rigid containers, with a complete standard cycle (vacuum and seal) being performed every 60 seconds.

It is prohibited to use the appliance in a manner or for a purpose other than those indicated by **ORVED S.p.A.** in this manual. Proper use of the appliance also includes compliance and awareness of the instructions and warnings contained in this instruction manual, as well as the timely implementation of all inspections, servicing and cleaning of the appliance.

ORVED S.p.A. declines all liability for damage caused to persons, animals or objects deriving from non-compliant use of the appliance.

2.4 WARNINGS AND HAZARDS DERIVING FROM MACHINE USE

2.4.1 HAZARDS DERIVING FROM MACHINE USE



DANGER!

- The machines are designed and manufactured according to the latest technology available and are compliant with applicable safety Standards. Nevertheless, they may be a source of danger if the safety requirements contained in this manual are not complied with or in the event of improper use.

Strictly comply with the following safety guidelines:

- Before use, make sure the machine is intact and bears no signs of damage.
- If the machine is not used for a long period of time, it must be switched off from the main switch.
- Prevent unauthorised persons from accessing the work area.
- Use suitable work clothes and protection gloves.
- Never use the machine in potentially explosive environments, or in the presence of flammable vapours and gas.
- Make sure there is sufficient ventilation in the workplace.
- Immediately remove all obstacles and interference that can compromise safety.

2.4.2 PERSONNEL ASSIGNED TO USE THE MACHINE



DANGER!

- Only trained personnel can use the machine. Such personnel must be aware of the safety Standards and User Instructions contained in this manual.
- This machine can be used by children over the age of 8, by persons with reduced physical, sensory or mental capabilities, as well as by persons lacking experience and expertise who have been given supervision or instructions to ensure safe use of the machine and after having explained the risk (or dangers) associated with it.

2.4.3 PROTECTION AND SAFETY DEVICES



DANGER!

- Before every appliance start-up, check that all the protection and safety devices are present, efficient and functional.



2.4.4 ELECTRICAL RISKS

ELECTRICAL HAZARD

- The electrical safety of the appliance is only guaranteed when it is connected correctly to an efficient earthing system in accordance with the law.

- Only qualified personnel can operate on the power supply system and access live parts.
- Perform regular inspections of the electrical system of the machine (these are only to be performed by qualified personnel).
- Remove and/or immediately replace loose connections or burnt wires (only qualified personnel must replace these parts).
- Replace the power supply cable if damaged. Only qualified personnel must replace this part.
- Use only suitable plugs and sockets that comply with the electrical specifications stipulated on the identification plate of the machine.
- Do not insert objects in the vents of the machine: risk of electric shock!
- It is strictly prohibited to use running water, water jets and/or vapour in the machine installation area: risk of electric shock!

**2.4.5 HAZARDS DERIVING FROM GAS SPRINGS APPLIED TO THE LID****DANGER!**

- Do not open, cut or damage the gas springs of the lid. These devices are loaded at a pressure of about 180 bar.
- The gas springs must be discharged before disposing of the machine. Request instructions regarding disposal.

**2.4.6 HAZARDS DERIVING FROM GAS USED****DANGER!**

- Use only nitrogen (N₂), carbon dioxide (CO₂), nitrogen and carbon dioxide mixtures (N₂-CO₂) or other inert gas mixtures.
- Risk of explosion! Do not use oxygen (O₂) in a quantity exceeding 21%, other explosive or flammable gases, gas mixtures containing oxygen (O₂) in a quantity exceeding 21% or other explosive or flammable gases.
- Strictly comply with the gas manufacturer's instructions for proper use of the gas cylinders and gas pressure reducers!

**2.4.7 HAZARDS DERIVING FROM THE PRESENCE OF HEATING ELEMENTS (SEALING BARS)****DANGER!**

- Risk of scalding: do not touch the sealing bar at the end of the work cycle.

**2.4.8 MACHINE MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIRS****DANGER!**

- Remove the plug from the socket before each intervention.
- Perform all machine maintenance and servicing as scheduled.
- Any damage must only be repaired by qualified personnel.



2.4.9 MODIFYING THE APPLIANCE

DANGER!

- Do not alter the machine in any way without approval from **ORVED S.p.A.**
- Immediately replace all deteriorated, worn or damaged parts (qualified personnel must replace these parts).
- Only original spare parts are to be used.
- View the website <http://www.orved.it/service>



2.4.10 FIRE PREVENTION

DANGER!

- Keep the vents free from obstacles (at least 10 cm away from any surrounding obstacle).
- Do not place the machine close to flammable products



DANGER!

- Risk of burns: ventilate the environment if alcohol-based or flammable disinfectants are used. Keep open flames away from the machine! Do not smoke!



2.4.11 CLEANING AND DISPOSING OF THE MACHINE

ATTENTION!

- Clean the machine regularly, following the instructions in this manual.
- Use and handle detergents according to the manufacturer's instructions.
- Demolish and dispose of the machine, its components and detergents used to clean the appliance, in compliance with applicable Standards.

2.5 SAFETY DEVICES ON THE MACHINE

2.5.1 NOTES ON SAFETY DEVICES

- Before every appliance start-up, check that all the protection and safety devices are present, efficient and functional. The machine must not be used if one or more safety device is missing or damaged.
- Only qualified and trained personnel must perform maintenance and/or repairs or replace safety devices.
- The safety devices must not be excluded or disabled.

The machine comes standard with the following safety devices:

- Safety device to prevent the sealing bar from overheating.
- Safety device to prevent the vacuum pump from overheating.
- Main switch.
- Lid switch.
- Safety fuses to prevent overloads and short-circuits.
- Vacuum pump fan cover.
- Locking rod of the casing in the Cuisson 31 and Cuisson 41 models.

2.5.2 SAFETY DEVICE THAT PREVENTS THE SEALING BAR FROM OVERHEATING

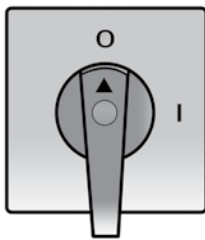
Your vacuum packing machine is equipped of a device that protects the sealing bar from overheating and fire.

2.5.3 SAFETY DEVICE THAT PREVENTS THE VACUUM PUMP FROM OVERHEATING

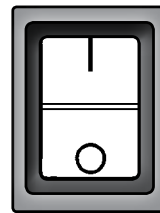
Your vacuum packing machine is equipped of a device that protects the vacuum pump from overheating and fire.

2.5.4 MAIN SWITCH

The power supply of the appliance can be disconnected from the main switch, which can also be used as an emergency switch.



CUISSON 41H
CUISSON 61



CUISSON 31
CUISSON 41

2.5.5 LID SWITCH

The lid switch eliminates the risk of the sealing bars overheating accidentally, resulting from a malfunction or defect, when the lid is open.

2.5.6 SAFETY FUSES THAT PREVENT OVERLOADS AND SHORT-CIRCUITS

The machine has safety fuses to prevent overloads and short-circuits.

2.5.7 FAN COVER FOR THE VACUUM PUMP

The vacuum pump has a safety cover that prevents contact with the cooling fan.

2.5.8 LOCKING ROD OF THE CASING (CUISSON 31 / CUISSON 41)

The locking rod prevents the machine body from closing accidentally while maintenance is being performed.

2.6 HYGIENE

The machine is constructed in compliance with **Directive EN1672-2** (hygiene requirements for food processing machines), **Regulation EC 1935/2004 and the EHEDG guidelines** (European Hygienic Engineering and Design Group). Materials, surfaces and shapes have been studied and selected so as to minimise or eliminate the risk of exposure and infection between food and the machine user and vice versa, and to minimise or eliminate the risk of food contamination via the operator and the machine itself.

That said, in the case of vacuum food packing, always comply with the following guidelines:

- Clean the machine thoroughly before and after use. Clean and disinfect the internal surface of the vacuum chamber with particular attention.
- Work in a hygienic manner, avoiding direct contact between the food and the machine.
- Keep the control panels and the handling elements clean and free from grease and oils.
- Close the lid when the machine is not used: thereby preventing dust and dirt from entering the vacuum chamber.

2.7 MAINTENANCE AND TECHNICAL SUPPORT

This User Manual describes, in a clear and distinct manner, the maintenance, repairs and service operations to be performed by the machine operators and those that require qualified and trained technicians from an authorised after-sales and service centre.

Always comply with the following guidelines when performing maintenance, service or repairs:

- Switch the machine off via the main switch and remove the plug from the socket.
- Comply with the scheduled maintenance and intervals stipulated in this manual. Delays or lack of maintenance can lead to costly repairs.
- Only use original **ORVED S.p.A.** spare parts, oils and lubricants.
- Use tools that are in good condition; do not leave tools inside the machine after use.
- Never intervene when the operations to be performed require a qualified technician from an authorised after-sales centre.
- The operations must only be performed by Technical Support Centres authorised by **ORVED S.p.A.**.
- Any safety devices that are temporarily disabled or removed by a qualified technician for maintenance to be performed, must be restored once the intervention is complete and their efficiency and functionality must be verified.

3. RECOMMENDATIONS TO PROTECT THE ENVIRONMENT




PACKAGING

- The packaging material is 100% recyclable and is marked with the recycling symbol.
- Comply with local Standards for disposal.
- Do not dispose of the material in the environment. The packaging material (plastic bags, polystyrene, etc.) must be kept out of the reach of children as they are a potential source of danger.



SCRAPPING/DISPOSAL

- The appliance has been constructed with recyclable material. This appliance is marked in compliance with European Directive 2002/96/EC - Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE).
- By ensuring that this appliance is scrapped correctly, you shall help prevent potential negative consequences for the environment and health.
- The symbol  on the appliance or on the accompanying documentation, indicates that this product must not be treated as domestic waste but must be taken to a suitable recycling collection point for electric and electronic equipment.
- Before scrapping, make the appliance unusable by cutting the power cable and removing the lid so that children cannot access the inner part of the appliance.
- Scrap the appliance in compliance with local Standards regarding waste disposal and take it to an appropriate collection point. Do not leave it unattended for even just a few days as it is a source of danger for children.
- For further information regarding treatment, recovery and recycling of this appliance, contact the relative local department, the waste collection service or the dealer where the appliance was purchased.

4. HANDLING AND UNPACKING

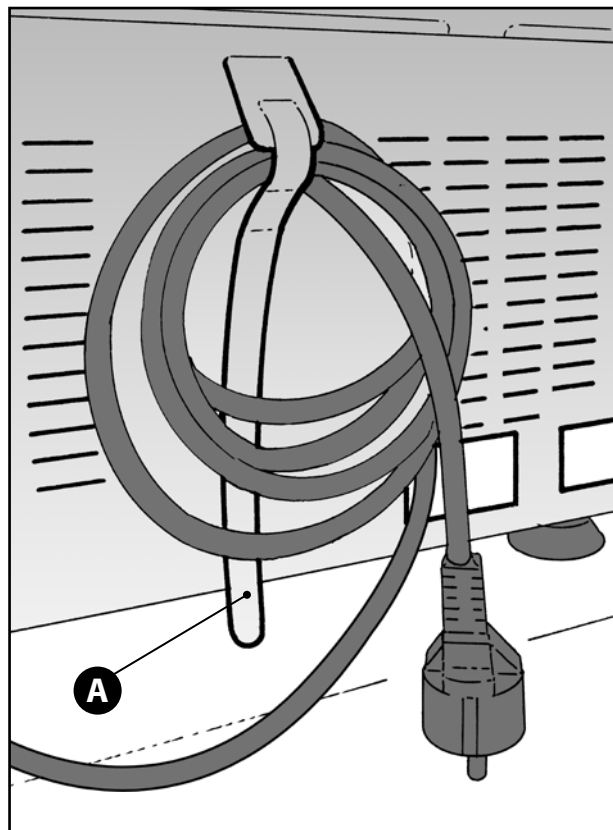


WARNING!


- Pay particular attention to staples, nails, rivets, sharp edges or anything else that could be a potential hazard on the packaging. Upon receiving the package, the Customer must verify its integrity, duly reporting any anomalies, missing items or evident damage to the carrier or transport personnel. In any case, this report must be made before any other handling or unpacking operation is implemented.
- Any damage on the packaging could result in the appliance or its components being damaged. If in doubt about the actual integrity of the appliance following transport, before any other operation, ask your dealer or ORVED S.p.A. for information.
- The packed appliance must be stored in a protected place, which is dry, covered and not exposed to weathering. The area in question must have a temperature range of 5°C to 40°C and a relative humidity value that does not exceed 80%. Water and water vapour must be kept at a distance from the installation or storage area.

4.1 UNPACKING


- After having removed the packaging, check the integrity of the appliance. If in doubt, do not use the machine and contact the dealer immediately.
- Store the Velcro strap **A** to tie the power cable to the relative support.
- It is recommended to store the packaging intact for any future handling or storage operations.
- Comply with that described in Chapter 3 for disposal and safety of the packaging material.



4.2 HANDLING AND STORING

 **WARNING!**

- During transport and handling, the machine must always be kept in a horizontal position so as to prevent the oil leaking from the pump.
- Sealing bars and panels must be set in place so as to prevent them from moving inside the vacuum chamber.
- If the appliance is stored, the area must be protected, dry, ventilated, covered and not exposed to weathering.
- The area in question must have a temperature range of 5°C to 40°C and a relative humidity value that does not exceed 80%
- Water and water vapour must be kept at a distance from the installation or storage area.

 **WARNING!**

After having been stored for a long time, perform the following operations:

- The pump oil must be replaced before starting-up, as described in the instructions found in the “MAINTENANCE” chapter. The oil replacement must be carried out exclusively by authorised and specialised personnel, in compliance with the instructions and the requirements in this manual.
- A dehumidification cycle must be run, as described in the “OPERATION” chapter.

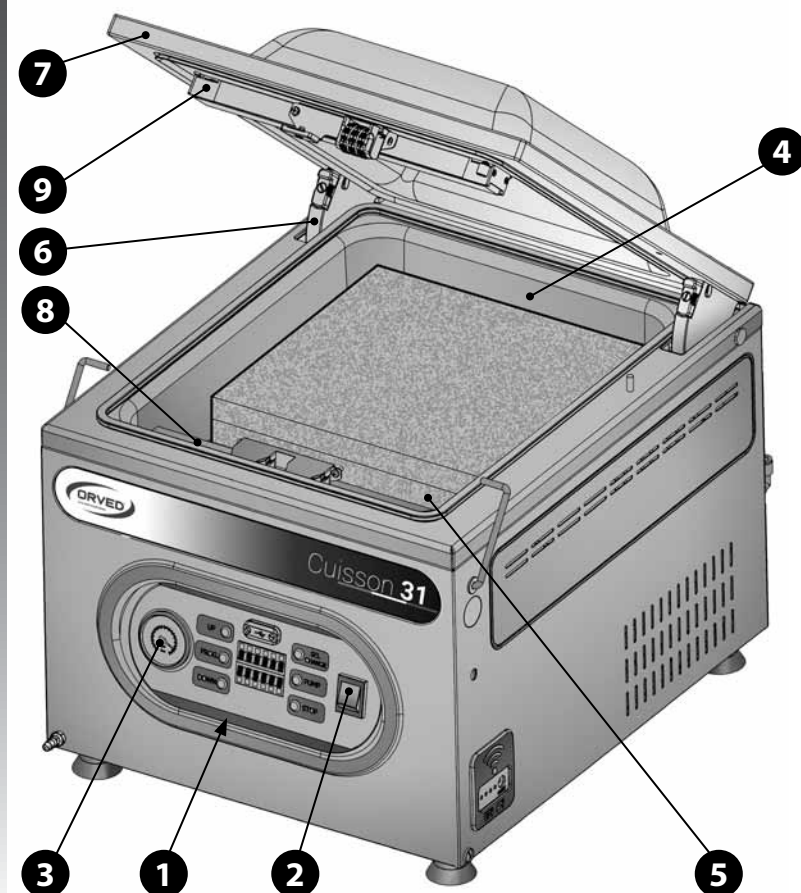
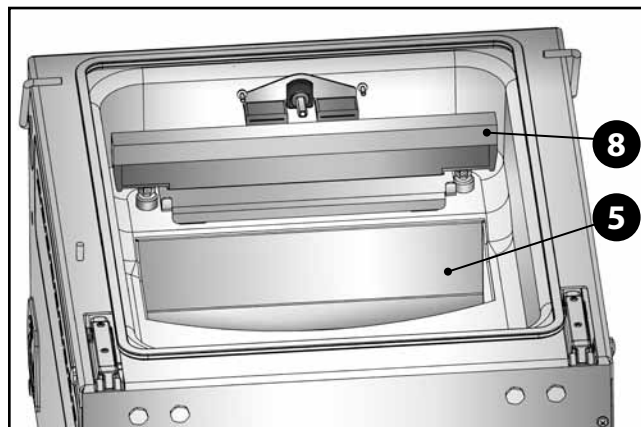
5. DESCRIPTION OF THE MACHINE AND ITS FUNCTIONS

The **ORVED** chamber vacuum packing machines **Cuisson line** are used to vacuum pack products inside special bags or containers. For this purpose, the vacuum bag containing the product is placed inside the vacuum chamber horizontal or vertical.

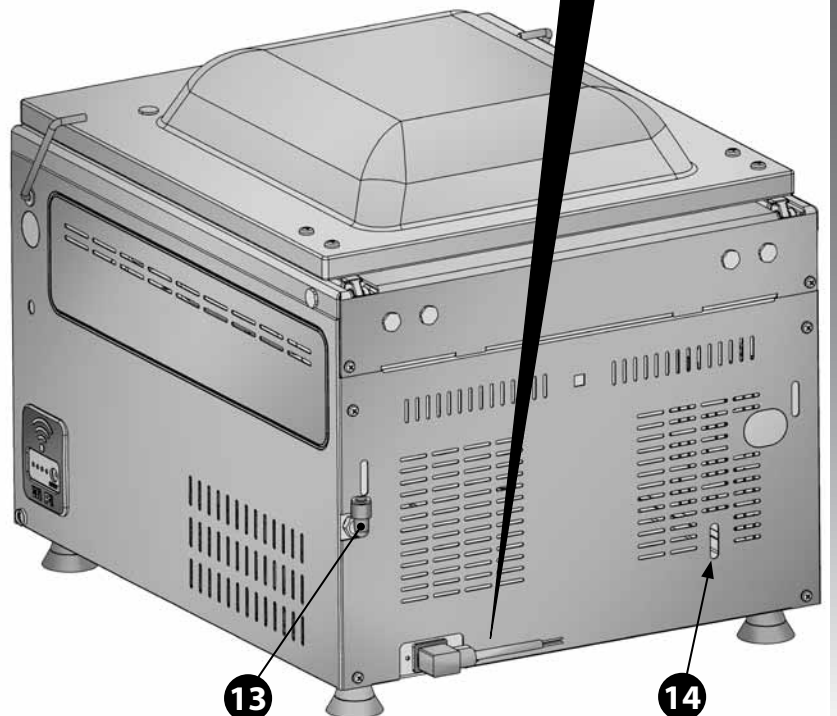
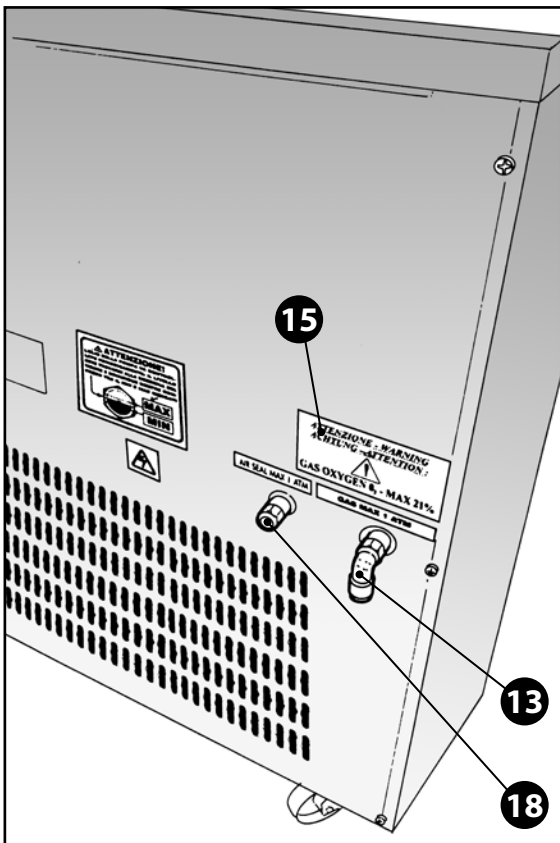
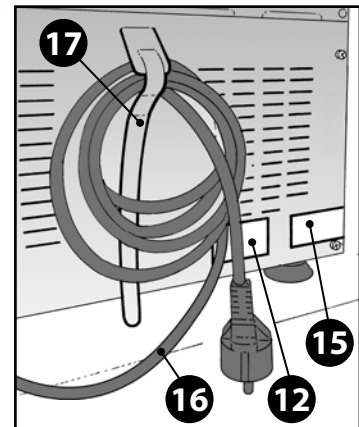
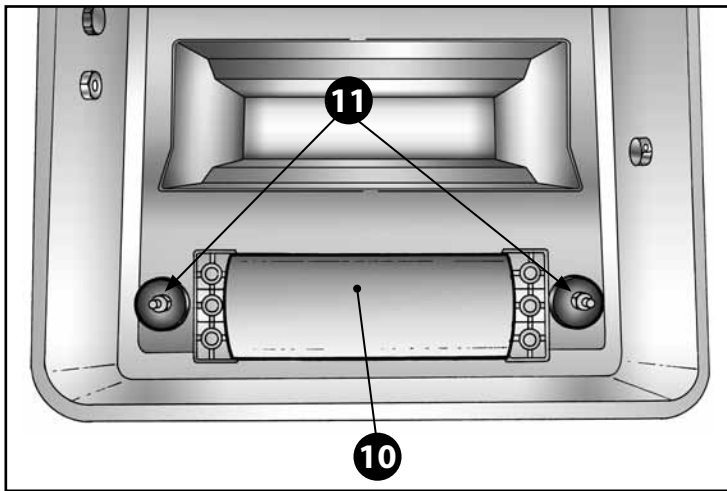
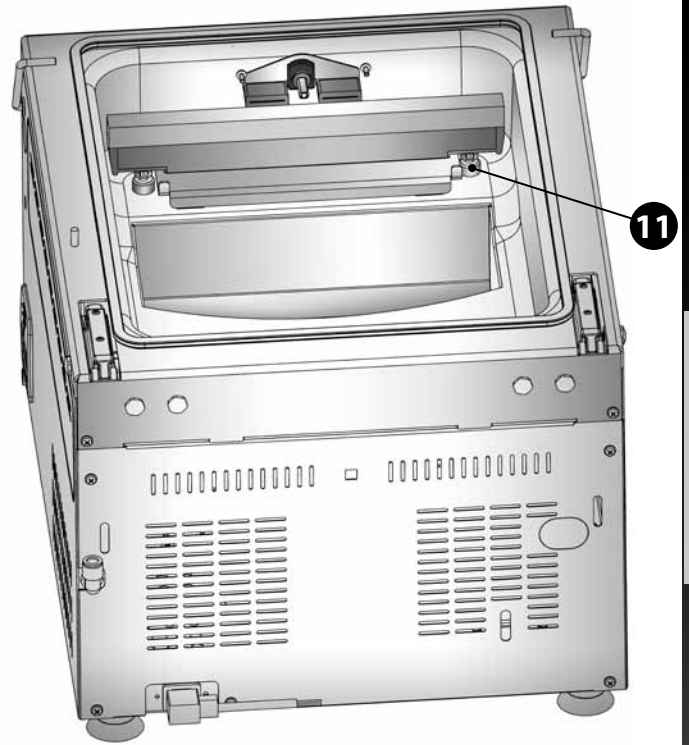
Once the lid is closed the vacuum pump is activated, which draws the air from the chamber. After a few seconds, the depression created inside the chamber allows the lid to remain closed. Once the vacuum is complete, the bag is hermetically sealed by means of a sealing bar. Subsequently, the air enters the chamber once again, thereby allowing the lid to be opened automatically. The packed product can then be removed from the chamber.

Another method of vacuum packing products consists in using special rigid containers, inside which the vacuum is created by using a device that connects the machine to the container. Space permitting, the container is placed directly inside the chamber. The air is drawn from the container through a special check valve, which is closed once the vacuum is complete. Special "embossed" bags allow the vacuum to be created outside the vacuum chamber, thereby allowing products with dimensions larger than those of the vacuum chamber to be packed.

- 1 Digital control panel with dual 12-digit display and bright icons
- 2 Main switch
- 3 Analogue vacuum gauge
- 4 Vacuum chamber horizontal (tank)
- 5 Upright vacuum chamber for packaging liquids
- 6 Hinge
- 7 Lid
- 8 Sealing bar
- 9 Counterpart bar

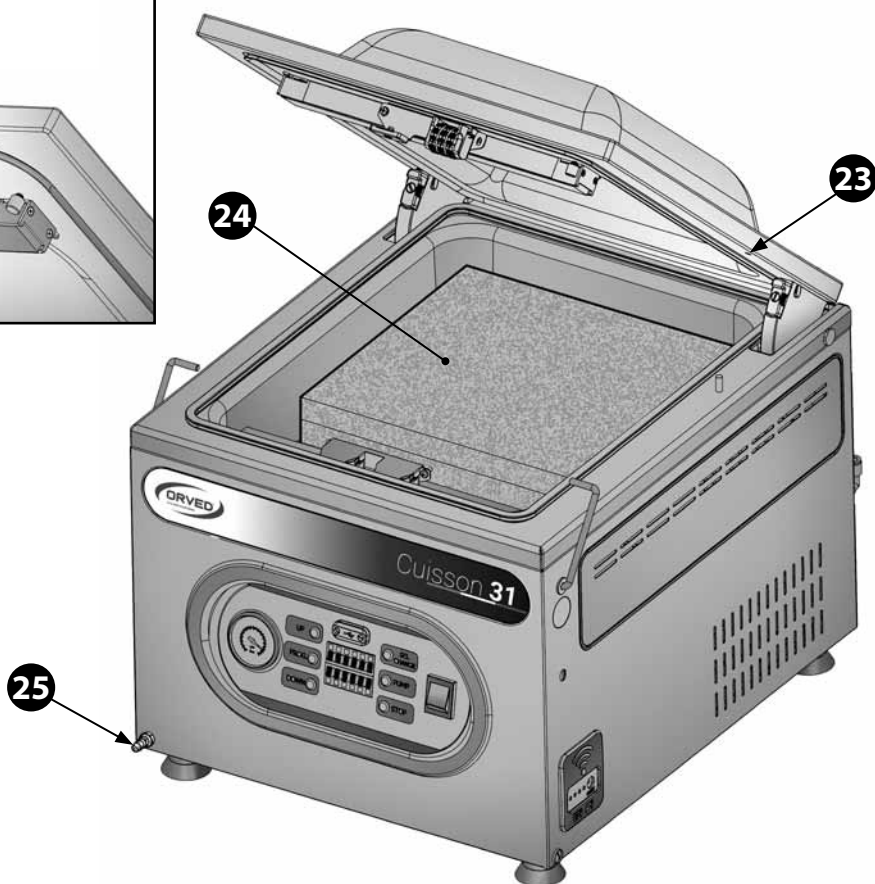
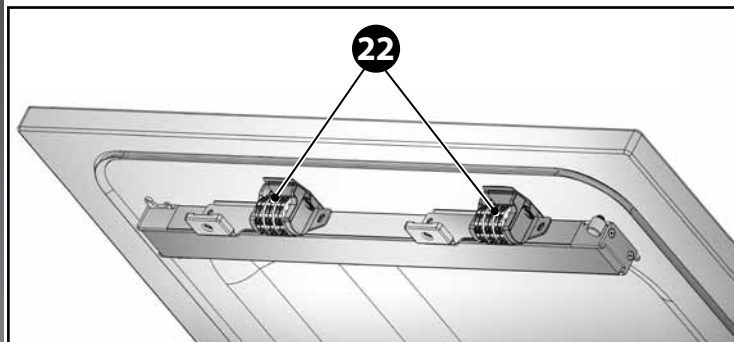
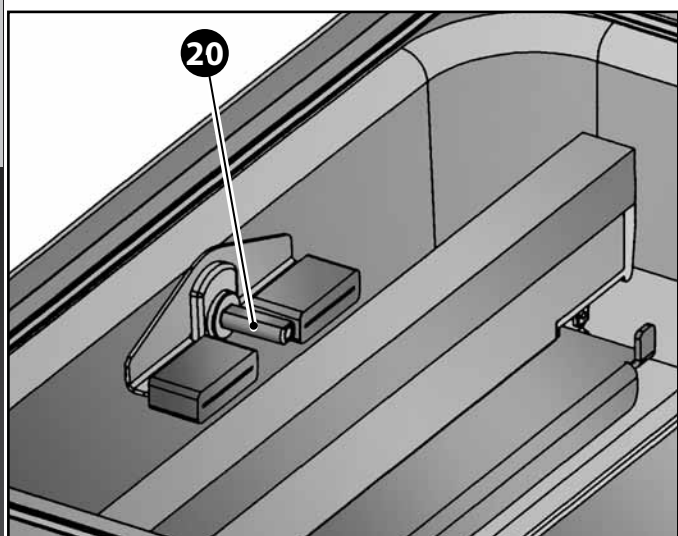


- 10 Sealing under-bar bearing
- 11 Sealing bar electrical contacts
- 12 Machine serial number
- 13 Gas connection
- 14 Pump oil indicator slot
- 15 Adhesive
- 16 Power cable
- 17 Velcro strap to fasten the power cable
- 18 Compressed air connection for sealing overpressure



DESCRIPTION OF THE MACHINE AND ITS FUNCTIONS

- 20 Gas injection nozzle
- 21 Lid lip gasket
- 22 Date stamp
- 23 Lid switch
- 24 Panel (filling volume)
- 25 Intake connection for vacuum containers



5.1 CONTROLS

They are digital and have a dual 12-digit display and lit icons.

5.2 FUNCTIONS

5.2.1 EVACUATING THE AIR: THE VACUUM FUNCTION

This is the basic parameter with which the absence of air to be achieved in the package is measured.

The maximum final vacuum created inside the chamber varies from about 0.5 millibars to 2 millibars in optimal conditions, but it is highly affected by the quality and type of product to be packed (humidity, temperature, air trapped in the fibres), the maintenance level of the pump, gaskets, etc.

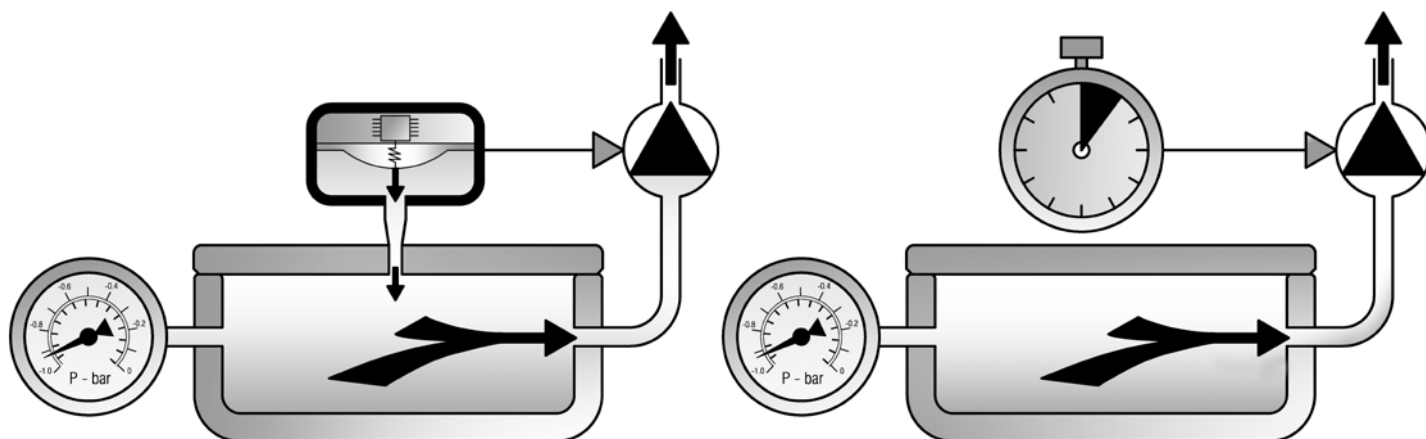
Since in most cases the aim is to achieve the maximum vacuum possible, it is good practice to add an additional vacuum time of about 10 seconds once the machine indicates the maximum vacuum has been created.

In order to reduce the packaging time, the maximum number of panels should be placed inside the vacuum chamber, in line with the package volume. Thereby, reducing the air volume to be drawn and also the time required to perform the cycle.

The vacuum function is adjusted in percentage with respect to the volume of the vacuum chamber, the vacuum is measured by a pressure transducer. This allows the optimal output to be achieved (maximum vacuum in the shortest possible time), regardless of the air volume to be drawn and the atmospheric pressure. The measurement is expressed as a percentage and the maximum value that can be set is 99%. It is appropriate to set an additional vacuum value so as to guarantee an optimal vacuum level.

Improving air extraction: the additional vacuum function.

The function is set in seconds. As an indication, 5 to 10 seconds are set.



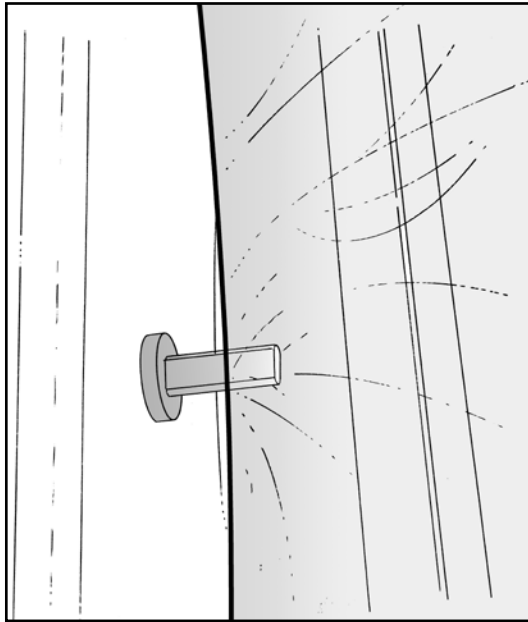
DESCRIPTION OF THE MACHINE AND ITS FUNCTIONS

5.2.2 PROTECTING PRODUCTS THAT ARE EASILY CRUSHED: THE GAS FUNCTION

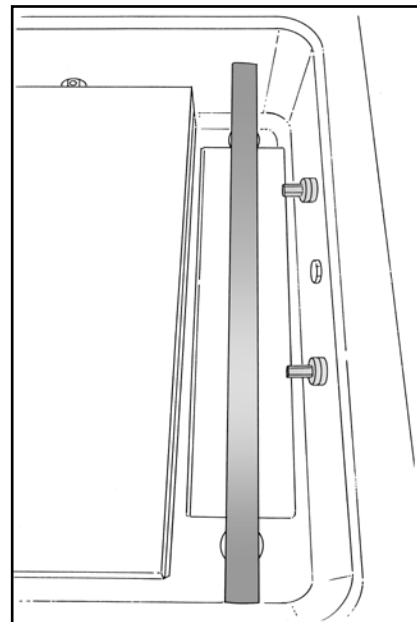
This is an important function, which allows delicate and compression-sensitive products to be packaged, preventing them from being crushed due to a difference in pressure. This difference in pressure is compensated for by replacing the air with a controlled mixture of non-oxidising food gases. Furthermore, longer preservation times can be achieved by using appropriate gas mixtures. Please contact the distribution companies for the gas mixture selection, who offer a vast range of specific mixtures for the type of product, besides providing the pressure adjustment equipment.

The maximum gas percentage allowed is 70%. The pressure exerted by the sealing bar will be insufficient if this threshold is exceeded and the seal of the bags will be weak.

The gas function is set as a percentage.



Bag entered in the gas nozzle



Example of a machine with two nozzles

5.2.3 SEALING THE BAGS HERMETICALLY: THE SEALING FUNCTION

Once the vacuum has been created and the gas injected (if applicable), the hermetic sealing process of the bags is activated via one or more sealing bars. The sealing bar **1** is pushed against the counterpart bar **2** and the heating of the two parallel resistances is activated simultaneously. Upon completion, the bar descends and the chamber is decompressed.

The sealing duration varies according to the thickness of the bags, the ambient room and the amount of work to be carried out. In any case, the double sealing line on the bag must be uniform, well defined and with no melting points.

The indicative basic value is 3,5 seconds per bag having a thickness of 90 micron. The sealing bar will overheat if the work to be carried out is particularly intense so it may be appropriate to reduce the duration after about two operating hours.

If very thick bags are used or bags made of particular material (aluminium coupled films), the **Cuisson 61** model is fitted with a compressed air connection (**nr. 18 - page 21**) that allows the pressure exerted on the sealing bar to be increased.

The function is time-set (seconds).



5.2.4 CREATING THE VACUUM IN EXTERNAL CONTAINERS: THE CONTAINER (JAR) VACUUM FUNCTION

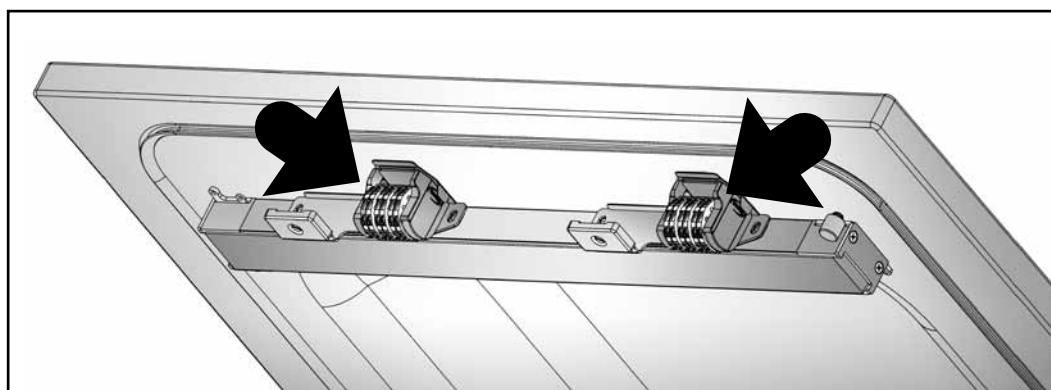
Creating a vacuum in rigid vacuum containers, allows liquid products (sauce, gravy, etc.) or products that are easily crushed (vegetables, pastries) to be preserved. The air can be drawn from the container through a special valve or the container can be entered directly into the vacuum chamber, if the size permits this.

5.2.5 CUISSON 61: THE CONTINUOUSLY RUNNING PUMP FUNCTION

The **Cuisson 61** model has a system that allows the pump to run continuously. The operating temperature remains unchanged, especially that of the oil and the internal mechanical components of the pump, with consequent benefits pertaining to the overall performance of the machine.

5.2.6 TRACKING AND DATE STAMPING THE PRODUCT: THE DATE STAMP FUNCTION

This device allows the date and batch number to be printed on the outer edge of the bag.



5.3 ALARM SIGNALS AND WARNINGS

SIGNALS

Total number of cycles performed. Signals the total number of cycles performed by the machine, so as to indicate the remaining cycles before the pump oil must be replaced.

Serial number. Can be displayed the serial number of the machine.

Installed software release. The software release of the machine is displayed upon start-up. This allows you to evaluate the possibility of upgrading to updates released after the year of manufacture of your machine.

ALARM WARNINGS

The following abnormal conditions are signalled visually and acoustically:

- a) **VACUUM SENSOR ALARM:** this appears in case of damage or disconnection of the vacuum sensor. In this condition, it is possible to work by setting the time vacuum in 20 programs that can be stored by the user and by using the jars function; all the automatic programs are instead inhibited (deaeration programs, pre-set programs, programs for containers).
- b) **DEAERATION ALARM:** if for any reason the machine does not reach the vacuum threshold set within a specified period, an acoustic - visual signal is triggered.
- c) **GAS ALARM:** should the food gas cylinder run out or in the event of obstruction of the connection piping, the gas threshold set is not reached and an acoustic - visual signal is triggered.
- d) **FINISHED PUMP OIL ALARM:** once the maximum number of cycles, expected for normal use of the installed pump, is reached, an alarm is displayed for the oil to be replaced.

6. BEFORE USING THE PACKING MACHINE OF THE CUISSON SERIES: NOTIONS REGARDING VACUUM STORAGE AND COOKING

6.1 NOTIONS REGARDING THE PUMP OIL AND THE PACKAGING TEMPERATURES OF THE PRODUCTS



WARNING. If the following simple and basic rules are complied with, the machine can be operated with no problems occurring in terms of the result (optimal product preservation, which lasts as long as possible) and in terms of pump duration and output. These rules are explained in more detail in the paragraphs below. It is important for the pump oil to always be kept in optimal conditions: fluid and clean, i.e. free from grit and watery parts.

For this purpose, follow the important rules below:

- 1) **The products to be vacuum packed must have been cooled to 3 °C in a refrigerator or a blast chiller.**
At this temperature:
 - Bacterial growth is blocked and optimal preservation duration and output is achieved.
 - The transfer of moisture in the form of water vapour, which is drawn by the pump and thereby causes oxidation of the internal surfaces, is minimised.
- 2) **Periodically check the oil level and perform an oil dehumidification cycle at least once a week (refer to Chapters 6.5.4 and 9.8).**
- 3) **The oil must be replaced according to the work load, however, at least every 6 months or every 100 operating hours for Cuisson 31, Cuisson 41 and Cuisson 41H and every 200 hours for Cuisson 61.** A visual and acoustic signal is activated from the time the maximum number of cycles permitted has been reached.
- 4) **The oil must be replaced before start-up if the machine is not used for more than a month.** Oxidation and liquid residue, which settle at the bottom of the pump oil tank when the machine is not used, are drained together with the spent oil.
- 5) **The temperature of the room where the machine is installed must possibly not be lower than 10°C, in order to prevent an excessive increase in oil density.** The more the oil is fluid the easier the pump starts-up when cold.

6.2 NOTIONS REGARDING THE VACUUM BAGS

The bags suitable for the use described in this manual are:

- **BAGS FOR PRESERVATION (in PA/PE):** for food vacuum storage, they are opaque with thickness from 90 to 140 µm.
- **BAGS FOR COOKING (in OPA/PP):** for food vacuum cooking, they are shiny with thicknesses from 65 to 85 µm.

For products susceptible to squashing, the food gas injection system is adopted, as further described in the following chapters. The sealing of the bag must be well marked and without burn marks.

- **EMBOSSSED BAGS FOR PRESERVATION (in PA/PE) :** using the "Easy" accessory in the **Cuisson 31, Cuisson 41 and Cuisson 41H** models, it is possible to create a vacuum in embossed bags, located outside the vacuum chamber, thus allowing the packing of products whose size exceeds that of the vacuum chamber.



6.3 NOTIONS REGARDING VACUUM CONTAINERS

Vacuum containers are useful for preserving products that can be easily crushed as well as for preserving liquids.

Specific containers high rigidity are required, which can withstand a high level of vacuum. They have special valves that prevent the air from entering once again after it has been drawn from the container.

The container is placed, according to its dimensions, directly in the vacuum chamber or outside the machine, where air can be drawn by means of a special device consisting of a suction pipe and fitting.

6.4 NOTIONS REGARDING PRESERVATION OF VACUUM PACKED FOOD

Here are a few fundamental rules to be complied with for perfect vacuum preservation.

- Food that is kept for too long at room temperature or that has just been prepared or cooked, loses humidity and initial quality (colour, smell, taste, etc.) and is more prone to bacterial contamination. **The temperature of the core of the product must have been lowered to 3°C.** This rule is fundamental in vacuum packing and also protects the pump from possible damage.
- Food (raw or cooked) must be distributed evenly inside the bag for the air to escape more easily. Do not fill them excessively so as not to compromise the sealing of the bag and the hermetic tightness. It is good practice to fill the bags up to 3/4 of their volume.
- Vegetables and fruit must be thoroughly dried after having washed them in order to prevent fluid stagnation, which could make them limp.
- Meat must be cooled to 3°C before vacuum packing, in order to slow down bacterial growth. Dry the meat before vacuum packing it to obtain a good percentage of air absence. If the meat is on the bone (spare ribs, pork chops, etc), cover it with aluminium foil to prevent the bag from being torn. Certain types of meat are not suitable for vacuum preservation as they naturally contain anaerobic bacteria that could proliferate more easily if the meat is vacuum packed.
- Fish: this must first be washed well; remove the scales; eviscerate by removing the gills; dry it and cool it a 3°C just like meat, before vacuum packing. Preserve it in the refrigerator at a temperature that does not exceed 3°C.
- Hard cheese (Parmesan, Pecorino, etc.): no particular precaution is required, other than wrap the hard parts that could puncture the bag with aluminium foil. Soft cheese: the gas option or vacuum containers should be used to prevent them from being crushed.
- Cold cuts: no particular precaution is required.
- Sauces: pasteurise and reduce the temperature to 3°C; then perform vacuum packing, introducing the product into a vacuum container.



6.5 NOTIONS REGARDING THE OPERATING MODES OF THE CUISSON LINE: CUSTOMISED PROGRAMS, PRE-SET PROGRAMS, DEAERATION PROGRAMS, PROGRAMS FOR CONTAINERS, PUMP OIL DEHUMIDIFICATION CYCLE

Unique in the world of vacuum packing machines, the Cuisson line offers a series of additional functions that were especially designed for food vacuum preparation and cooking.

6.5.1 CUSTOMISABLE PROGRAMS

It is possible to store up to 20 customised programs for vacuum storage or cooking, assigning them a name according to the procedures described in later chapters. The parameters that can be stored are the desired vacuum level, the percentage of gas to be injected and the duration of sealing.

6.5.2 PRE-SET PROGRAMS

There are pre-set programs. The sealing time and in some cycles the vacuum to be achieved and the percentage of GAS to be introduced can be modified.

The correct product core temperature of 3°C must always be ensured. It is advisable to check at the outset the actual suitability of the pre-set program to be used and any specific factors present in the product (temperature, quality, conditions, texture etc.).

Some of these programs, designed for products susceptible to squashing (baked products, desserts, fresh pasta) require the enabled gas option. In these cycles, it is possible to modify the vacuum value to be achieved and the percentage of gas to be introduced.

If the program does not fully meet the product storage needs, it is advisable to program a specific cycle.

- Generic program for COOKING: standard program for foods intended for vacuum cooking.
- Generic program for PRESERVATION: standard program (without the introduction of gas) for food to be preserved.
- Specific program for VEGETABLES.
- Specific program for MEAT.
- Specific program for CHICKEN.
- Specific program for FISH.
- Specific program for BAKED PRODUCTS.
- Specific program for DESSERTS.
- Specific program for FRESH PASTA.
- Specific programme for FLOUR.
- Specific programme for SPICES.
- Specific program for CLEANING MUSCLES AND CLAMS.
- Specific program for SWEET PREPARATION GAS CLEANING - LIGHT.
- Specific program for SWEET PREPARATION GAS CLEANING - INTENSE.

6.5.3 DEAERATION PROGRAMS

This function, designed for vacuum cooking, is aimed at maximum air extraction from the core of the product and can be performed inside a bag, using the vertical tray, or inside a container. It consists of a sequence of stages of vacuum alternated with phases of partial discharge.

There are 9 deaeration programs, during each of which it is possible to program sealing.

- Deaeration of SOLID products.
- Deaeration of THICK SAUCES.
- Deaeration of MEAT SAUCES.
- Deaeration of MARINADES.
- Deaeration of SWEET PREPARATION CREAM BASES.
- Light deaeration of ICE CREAM BASES MIN.
- Medium deaeration of ICE CREAM BASES MED.
- High deaeration of ICE CREAM BASES MAX.
- Very high deaeration of ICE CREAM BASES TOP.

6.5.4 PROGRAMS FOR CONTAINERS

These programs allow a wider and facilitated use of the vacuum containers:

- Program for NON-STOP containers: the cycle is interrupted at the operator's discretion.
- Programme for SENSOR containers: the operator programs a pre-set vacuum time.
- Program for vacuum containers MINIMUM (20 mbar of residual pressure in the container).
- Program for vacuum containers MEDIUM (10 millibar of residual pressure in the container).
- Program for vacuum containers MAXIMUM (4 millibars residual pressure in the container).
- Program for vacuum containers EXTREME (1 millibar of residual pressure in the container).
- Program for DEGAS containers, for deaeration of liquid products in containers.

6.5.5 PUMP OIL DEHUMIDIFICATION CYCLE

It may be that products are packaged at inappropriate temperatures, greater than 3°C and in any case such as to also aspirate – together with air – a considerable part of moisture (i.e. water vapour) contained in them. The steam that condenses when the machine is cold causes oxidation of the internal surfaces of the pump. To prevent this damaging phenomenon, it is advisable to perform a weekly oil dehumidification cycle which allows the draining of liquids extracted by the pump oil.

This action does not remove the necessary precaution of always packing the product cold, possibly at 3-4° C, also to reduce bacterial proliferation.

If use of machine is infrequent, it is advisable to carry out a periodic oil dehumidification cycle.

7. INSTALLATION

Proceed by carefully following the sequence of points 1 to 9:

1) Unpack the machine (refer to Chap. 4)



ATTENTION!

- After having removed the packaging, check the integrity of the appliance. If in doubt, do not use the machine and contact the dealer immediately.
- Never tilt or turn the machine over: always move it in the upright position. This prevents the oil leaking from the vacuum pump.
- Only use man power with utmost care to move the machine.

2) Place the machine on a surface that is flat, stable and suitable for the load.



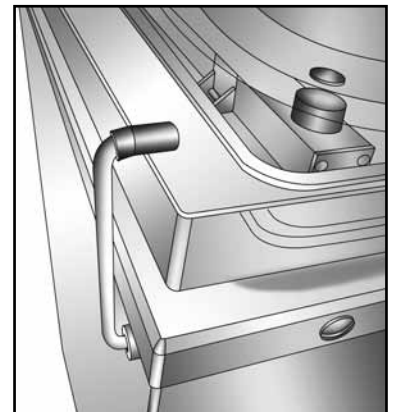
ATTENTION!

- In the case of Cuisson 41H and Cuisson 61 models, block the front wheels by lowering the pedals.
- The appliance must be positioned so as to be accessible from all sides.
- Do not obstruct passage-ways, escape or service routes with the machine. Do not position the appliance in front of exits or emergency doors.
- Make sure the machine is ventilated properly, leaving a gap of about 10 cm around the entire appliance. The ventilation slots must remain free and unobstructed in order to maintain the pump temperature at a normal level.

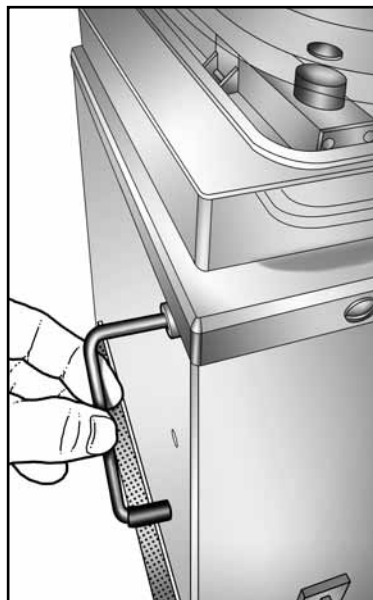
3) Open the lid by lowering the lid-catch hook.



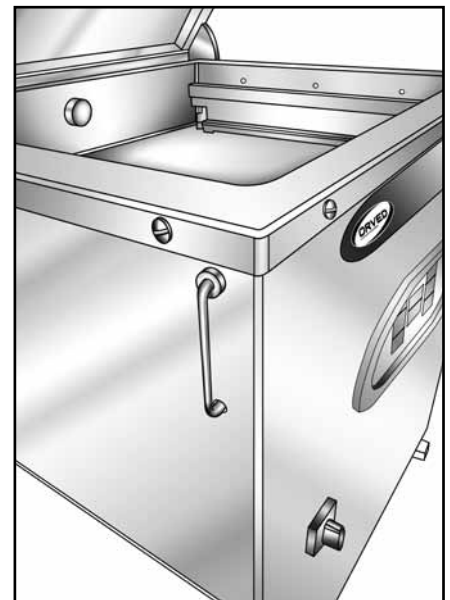
Mod. Cuisson 31



Mod. Cuisson 41



Mod. Cuisson 41H



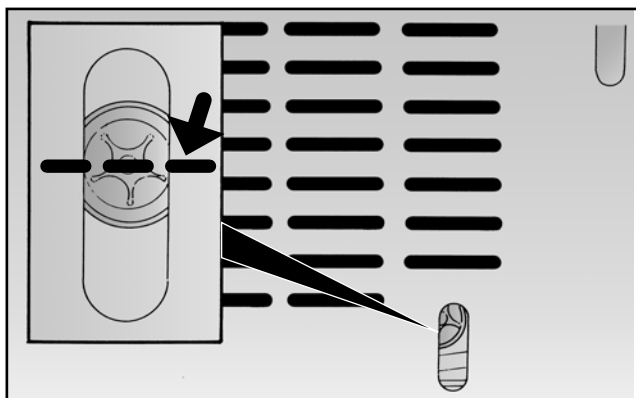
Mod. Cuisson 61

4) Check the oil level of the pump.

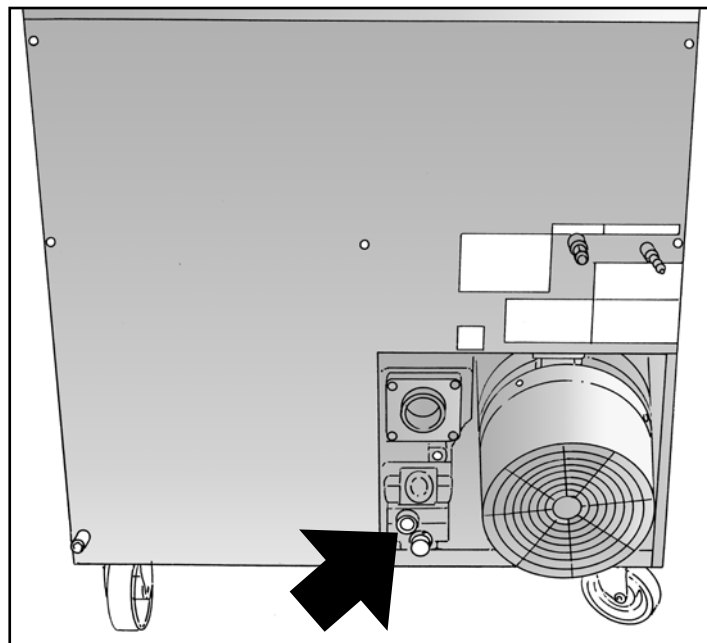
Check the correct level through the opening on the rear or lateral side, as shown.
The ideal level corresponds with the centreline of the inspection window.


ATTENTION!

Never start the machine if there is no oil in the pump!



**Mod Cuisson 31, Cuisson 41,
Cuisson 41H**



Mod Cuisson 61

5) Connect the machine to the mains.

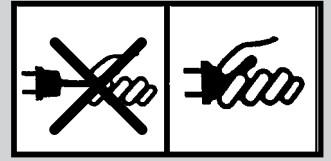
ATTENTION!

• **Verify that the frequency and the voltage of the machine correspond with those of the mains by checking the plate on the rear of the machine.**

- **Insert the plug into a compatible socket: do not force it in if it is not compatible; use an adapter with suitable characteristics.**
- **Check the data on the plate to verify that the power available from the mains is sufficient to power the machine.**
- **In three-phase machines, verify the direction of rotation of the pump. Proceed as follows:**
- **Insert the plug into socket with the machine OFF.**
- **Make sure the oil level in the pump is correct.**
- **Open the lid.**
- **Switch the machine on without changing any parameter: the base values are already set.**
- **Lower the lid by pressing it firmly on the two front corners and wait 4-5 seconds: if the direction of rotation is correct, the depression in the chamber will be sufficient to keep it lowered. If the direction of rotation is incorrect, the lid does not remain lowered. In this case, immediately switch the machine off and contact a qualified technician to invert the phases.**
- **The direction of rotation of the pump must be checked each time the three-phase plug is replaced.**

**ELECTRICAL HAZARD**

- The phase inversion in the three-phase machines must only be performed by qualified technicians.
- Make sure the mains to which the machine shall be connected to has a suitable and efficient earthing system.
- Verify that the power cable is not damaged or stuck. If it must be replaced, contact a qualified technician.
- Only qualified technicians must access live parts.
- Insert and remove the plug by pulling the plug itself and not the wire.

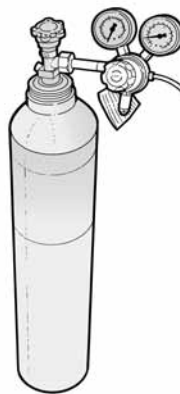
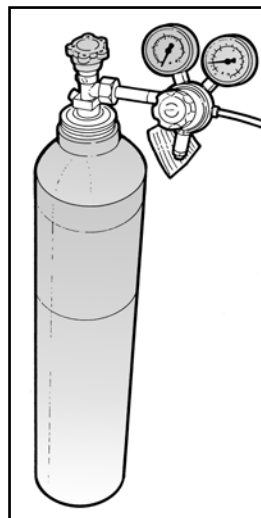
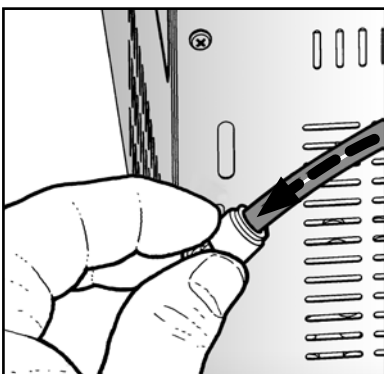
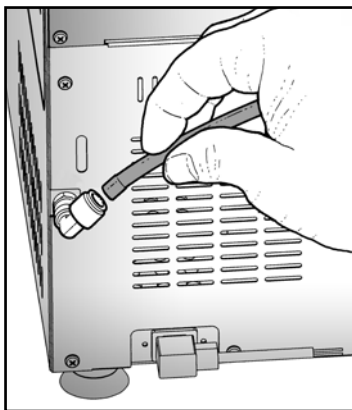
**6) Connect the gas**

Connect the machine to the gas cylinder with a special Ø10 mm pipe, engaging it on to the quick coupling on the rear side. Press the green ring nut of the coupling and insert the pipe.

Adjust the pressure of the reducer, supplied together with the cylinder, to 0.5 - 1 bar.

**ATTENTION!**

- Please contact the companies that supply food gases for the gas mixture that best suits your requirements. They will also supply the pressure reducer. Strictly comply with the gas manufacturer's instructions for proper use of the gas cylinders and gas pressure reducers!
- Use a suitable connection pipe for the attachment on the cylinder and that on the machine. In most cases, the pipes used have an external diameter of 10 mm.
- Tighten the pipe properly on the pressure regulator attachment side with pipe clamps.
- Use only nitrogen (N₂), carbon dioxide (CO₂), nitrogen and carbon dioxide mixtures (N₂-CO₂) or other inert food gas mixtures.
- Never use oxygen (O₂), other explosive or flammable gases, gas mixtures containing oxygen (O₂) or other explosive or flammable gases that are not suitable for food packaging.
- Anchor the gas cylinders firmly so as to prevent them from falling over.

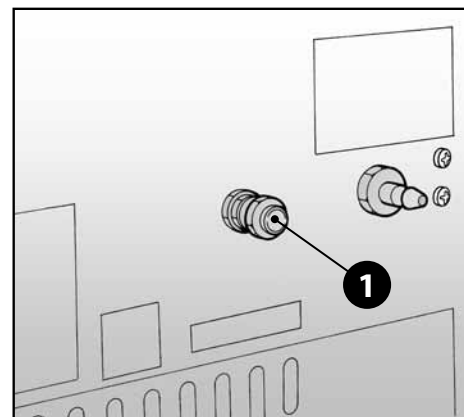


7) Connect the compressed air for additional sealing pressure (only Cuisson 61).

Fasten the compressed air pipe to the relative compressed air attachment **1** on the rear side of the machine and tighten it with pipe clamps.

Only use clean and dry air.

Adjust the pressure to the maximum value of 1 bar.

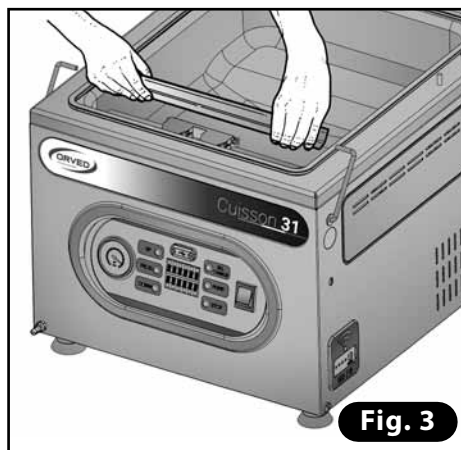
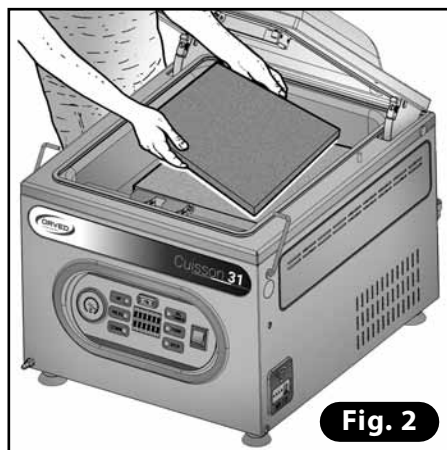


8) Perform the preliminary cleaning operations of the vacuum chamber and the lid.

The machines have been thoroughly cleaned and disinfected before being shipped. However, we recommend them to be cleaned once again in order to remove possible contaminants deposited through accidental contact with sources of risk after the machine has been unpacked.

Clean the vacuum chamber and lid with a soft cloth dampened with drinking water. It is recommended not to use aggressive detergents, steel wool, scrapers or abrasive, acidic or aggressive substances, which could irreparably damage the internal surfaces of the vacuum chamber. Once cleaned, rinse thoroughly with a soft cloth dampened with drinking water.

- Tilt the lid backwards (**Fig. 1**).
- Remove the panels (**Fig. 2**).
- Remove the sealing bar holding it on both sides and lifting it horizontally (**Fig. 3**).
- Remove the under-bar bearing (**Fig. 4**).
- Close the opening with the relative cap (**Fig. 5**).
- Clean the tank and lid and then dry them well (**Fig. 6**).





9) Calibrating the vacuum sensor.

Must be calibrated so as to adapt the reading to the elevation of the installation site. Without this adjustment, the machine not creates an adequate vacuum.

Proceed as follows:

Turn the machine on using the "ON/OFF" main switch and simultaneously press the "PROG" button.

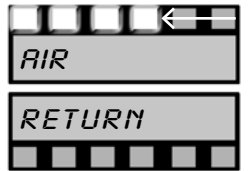


Lower the lid.

The machine starts the cycle, which ends after approximately 2 minutes.



The lid opens at the end of the calibration.



The machine returns to the default program or the previously set program.



10) Choose the language of the display.

The machines are usually supplied with the language used in the country of destination of the appliance. If you still want to choose a different language from those available (English, Italian, Spanish, French and German), proceed as follows:

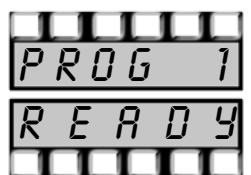
Turn the machine on using the ON/OFF main switch and simultaneously press the "SEL" button.



Choose the language by pressing the "UP" and "DOWN" buttons.



Confirm your selection with the "PROG" button, or wait 20 seconds after which, the choice is saved.



N **WARNING!**
Sensor calibration must be repeated each time the machine is moved to a place with a different altitude.

11) Activate / deactivate the buzzer.

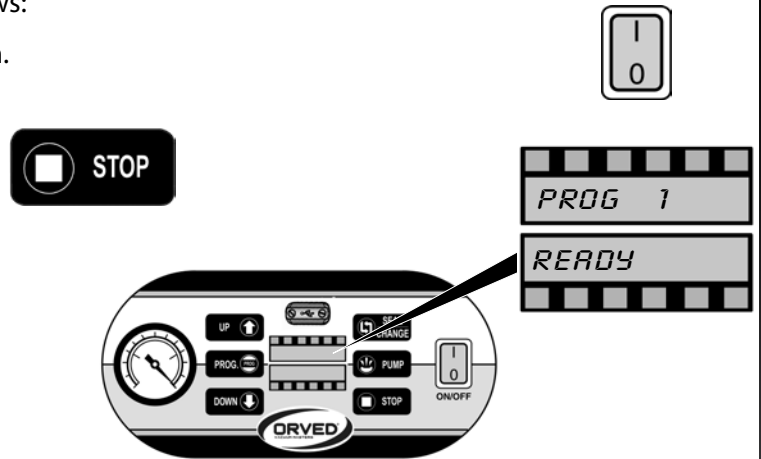
To activate or deactivate the buzzer, proceed as follows:

Turn on the machine using the "ON/OFF" main switch.

Press the "STOP" button for 4 seconds:

a long beep signals the buzzer is activated,

a short beep signals the buzzer is deactivated.



8. PREPARATION



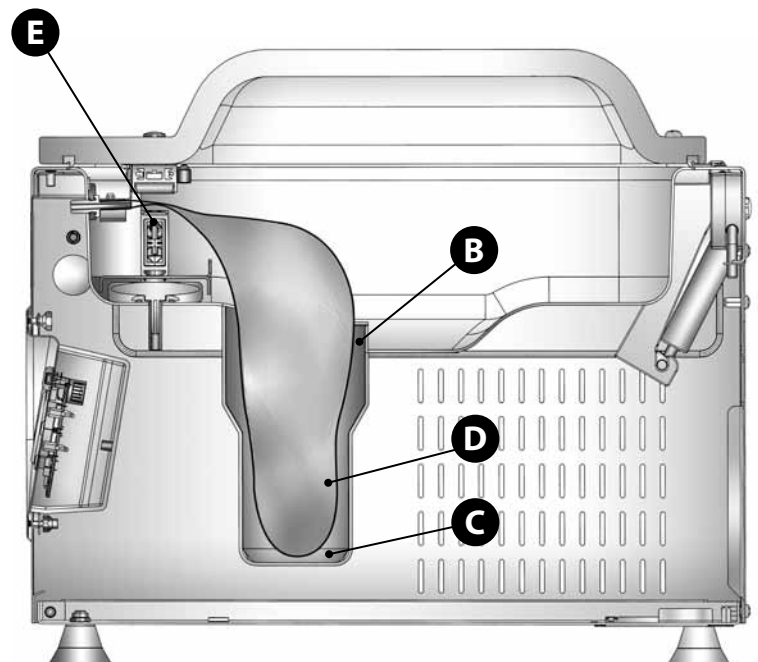
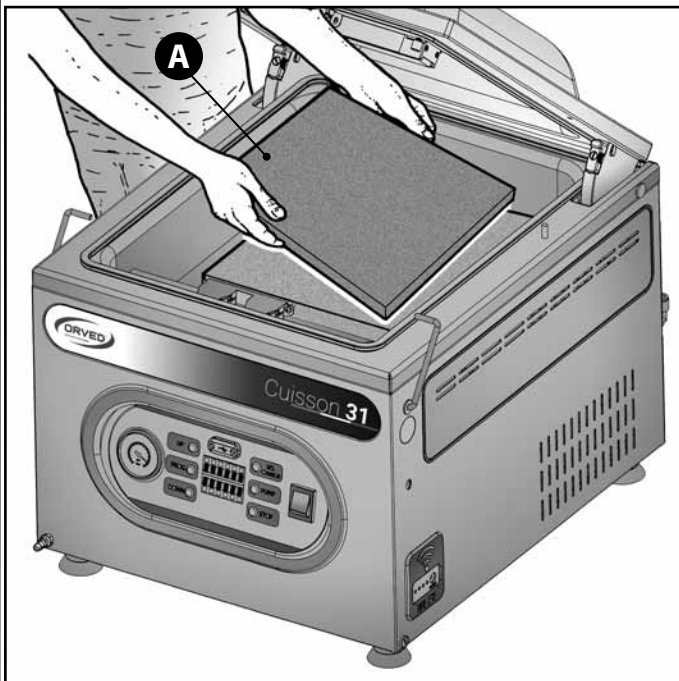
WARNINGS!

- The product to be packed must be dry and and to have a core temperature of up to 3°C, preferably between 0.5°C and 2°C.
- The inner surfaces of the vacuum chamber must be dry.
- the product must NOT have been recently blended, chopped, whipped, homogenised or puréed. Otherwise leave the product in the refrigerator for at least 2 hours, in a sufficiently large container (filled to 3/5 of the volume).
- Activate the gas option for products susceptible to squashing.
- Use vacuum preservation or cooking bags of adequate thickness and shape for the angularity, density and dimensions of the product.

8.1 PREPARATION: USING VACUUM PACKING BAGS

1) Open the lid.

2) **Adjust the number of panels.** Position the maximum number of panels **A** that the chamber can take with respect to the dimensions of the product to be packed. In the case of panels having different dimensions, make sure that that with the largest dimensions is placed at the top. When you use the upright tank **B**, insert enough panels **C** for the bag containing the product **D** to be placed at the necessary height for the bag to be positioned appropriately on the sealing bar **E**.



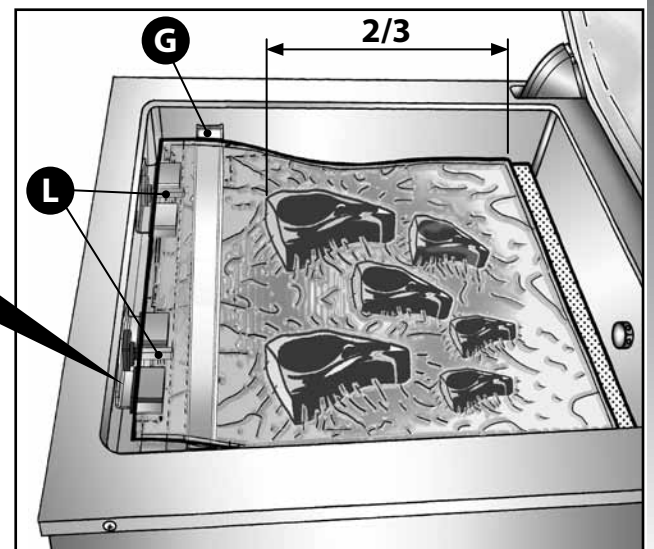
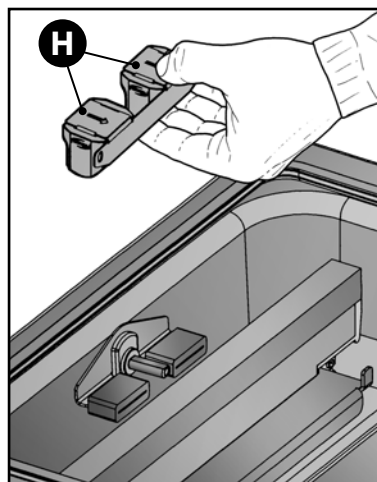
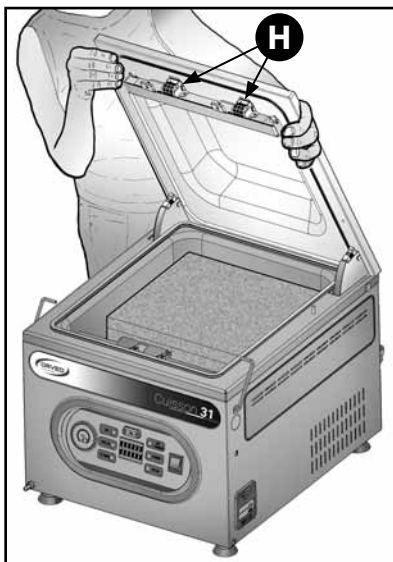
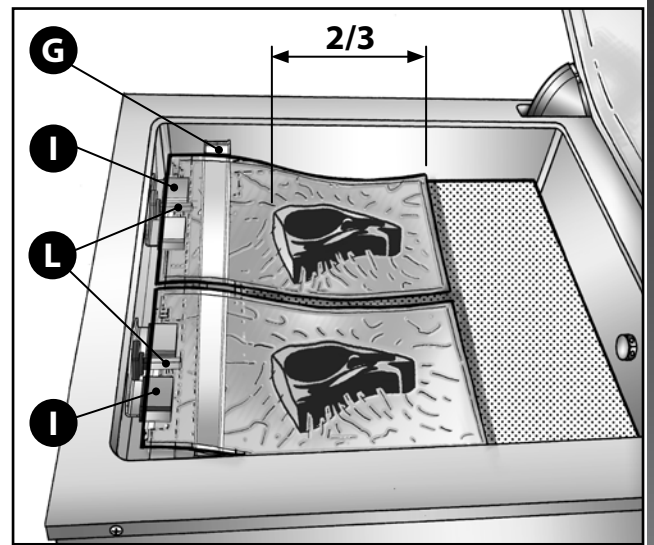
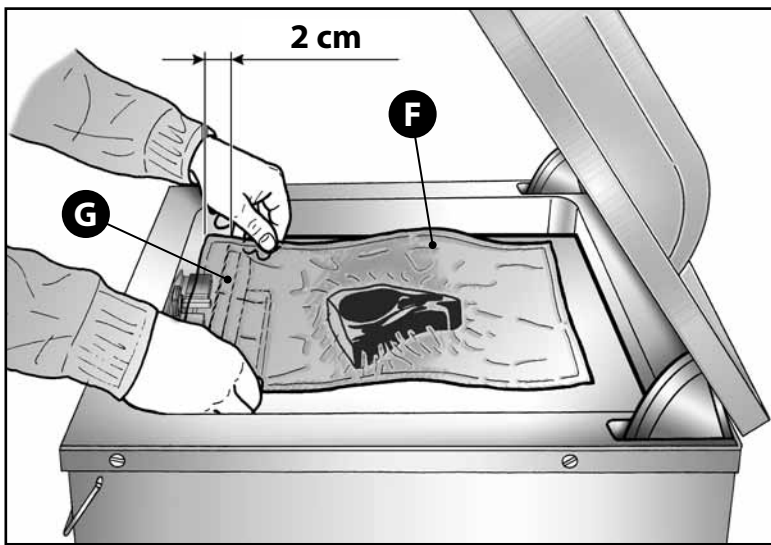
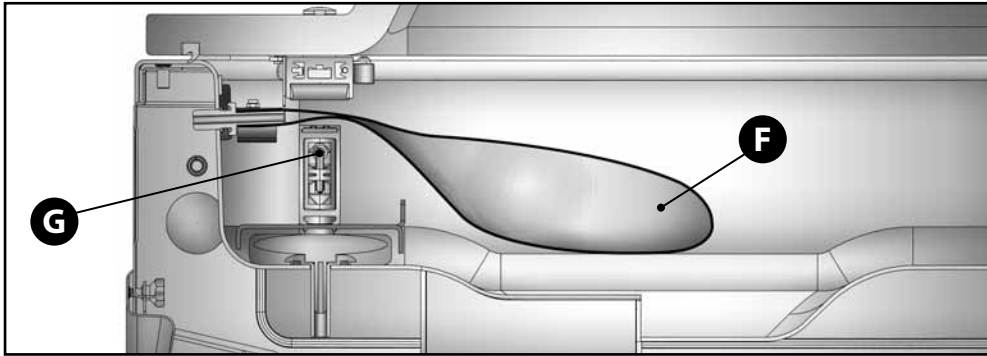
3) Position the bag.

Use of the horizontal tray:

Select a suitable bag for the product to be packed (the product must use up **2/3** of the useful volume). Insert the bag containing the product to be packed **F**, into the chamber and rest it in the central position on the sealing bar **G**, for the open side to protrude by about **2 cm**.

For models whose bar is long enough to pack a number of bags simultaneously, distribute the bags at an equal distance, whilst making sure the borders do not overlap.

If use is being made of the date stamp **H**, rest the side of the bag on the stamp **I** and remove the date stamps that will not be used from the support. If you intend using the gas injection **L**, insert the nozzle into the bag.



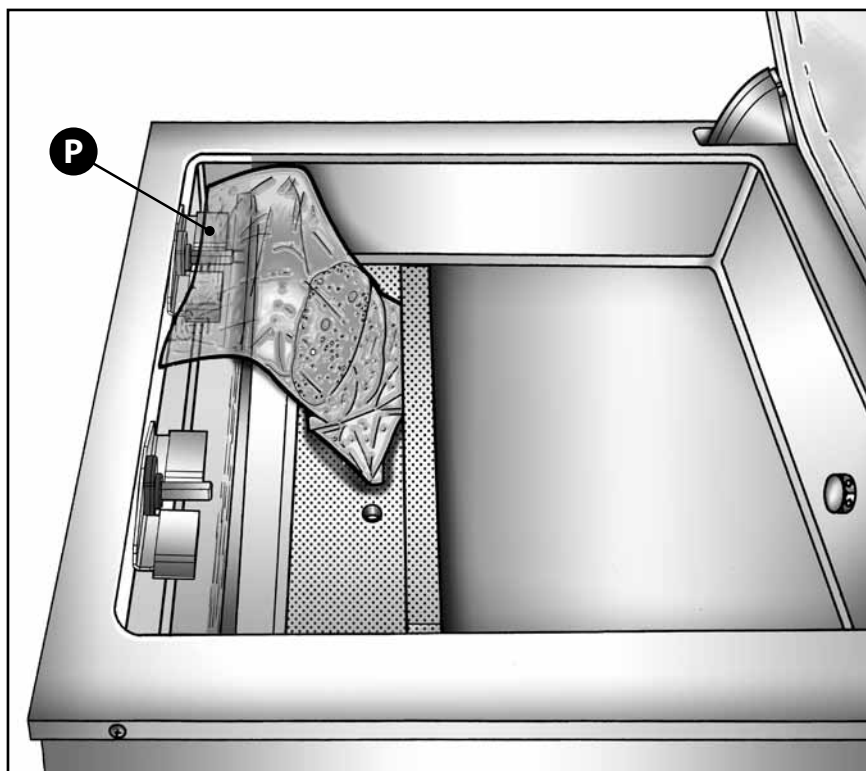
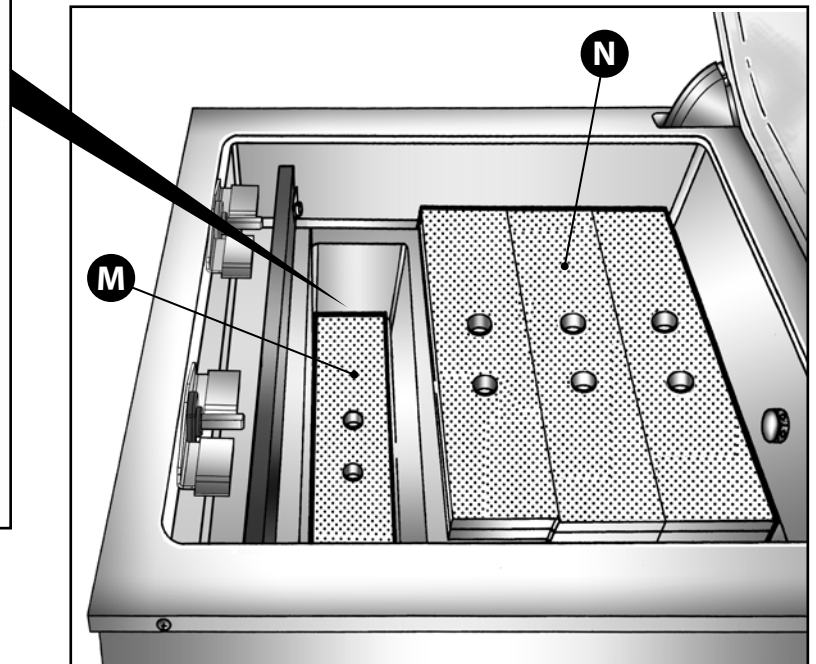
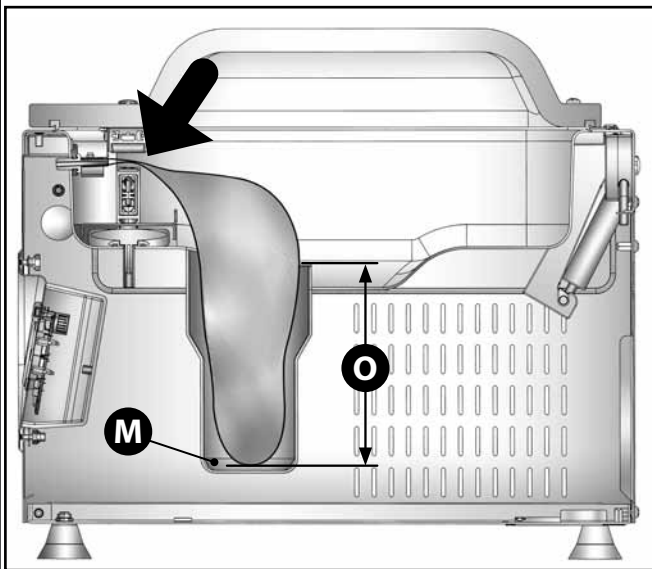
Use of the vertical tray:

Place the panels **M** in the upright tank according to the volume used up by the bag; the remaining panels **N** can be placed on the horizontal vacuum chamber.

The upright tank allows a maximum of 5 litres for bag of liquid product to be packed. The level of the liquid product must not exceed $\frac{3}{4}$ of volume **O**.

The remaining part of the bag must protrude from the tank, sufficiently for the date stamp to be entered **P**.

One or two bags can be packed simultaneously; in this case, it is recommended to remove the date stamp not being used.



PRODUCT BAG/VOLUME SIZE RATIO

BAG SIZE (mm)	VOLUME PRODUCED (ml)
15×25	500
20×30	1000
25×35	1500
30×40	2000
40×50	3000

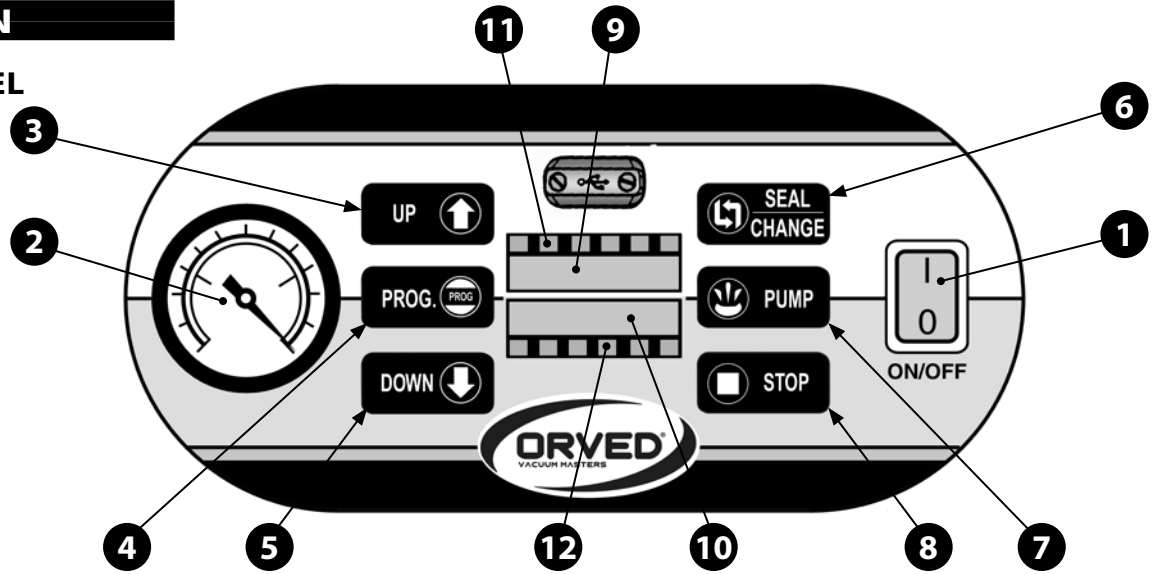
8.2 PREPARATION: USING VACUUM PACKING CONTAINERS

Only use vacuum containers intended for professional use.

- Prepare a container with the valve open, to allow the air to be drawn from inside the container.
- Fill the container up to a maximum of $\frac{3}{4}$ of its volume. If a venting cycle is being performed, fill the container with the product up to a maximum of $\frac{3}{5}$ of the volume.
- Position the container directly inside the vacuum chamber, or proceed with the suction using the relative device.

9. OPERATION

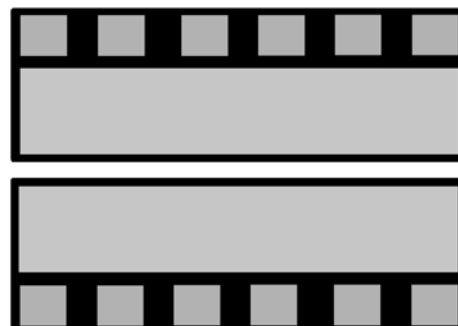
9.1 CONTROL PANEL



POS.	COMPONENT	FUNCTION
1	Main switch	<ul style="list-style-type: none"> Switches the machine "ON/OFF" Emergency stop.
2	Vacuum gauge	<ul style="list-style-type: none"> Indicates the vacuum in the chamber.
3	Cursor key (UP)	<ul style="list-style-type: none"> Scrolls through the programs. Changes the values of the functions. Scrolls through the languages of the display. Pressed together with "STOP" upon start-up, it allows to reset stored programs and restores the factory settings.
4	Programming Key (PROG)	<ul style="list-style-type: none"> Allows to access the programming of a function. Confirms the value or function set. Activates the sensor calibration function if pressed upon start-up. Pressed for 4 seconds, allows storage of custom user program name. Pressed while selecting the deaeration cycle with vacuum bags, allows the programming of sealing time.
5	Cursor key (DOWN)	<ul style="list-style-type: none"> Scrolls through the programs. Changes the values of the functions. Scrolls through the languages of the display.
6	Key to select functions (SEL)	<ul style="list-style-type: none"> Scrolls through the internal functions of a program. Activates the programming of the display language if pressed upon start-up. Allows to move to the next function in advance. Activates sealing in the packaging of external channelled bags.
7	Key to activate pump and jar functions (PUMP)	<ul style="list-style-type: none"> Selection of container vacuum cycles. Pressed for 4 seconds, in the Cuisson 61 model it activates the continuous pump cycle. Pressed together with the "STOP" key, it allows to display the machine's serial number. Pressed upon start-up together with the "STOP" key, it allows to display the number of cycles performed before the oil must be replaced.
8	STOP Key	<ul style="list-style-type: none"> Interrupts the cycle in progress If pressed for 4 seconds, it activates/deactivates the buzzer. Pressed upon start-up together with the "PUMP" key, it allows to display the number of cycles performed before the oil must be replaced. Pressed together with the "PUMP" key, it allows to display the machine's serial number. Pressed together with the "UP" key upon start-up, it allows to reset stored programs and restores the factory settings.
9 10	Lower and upper 6+6 digit display	<ul style="list-style-type: none"> They display the active program. They display the active function and the relative value set, together with the numerical progress of the set value. They display alarm warnings. They display the machine's serial number. They display the number of cycles performed before the oil must be replaced.
11 12	6 upper LEDs and 6 lower LEDs	<ul style="list-style-type: none"> They display the progress of the current cycle. They display alarms. They provide a graphical indication of the number of cycles performed before the oil must be replaced.

9.1.1 INTERPRETING THE LEDS OF THE DISPLAY

The six upper and lower LEDs provide an immediate graphical indication on the current function, on the number of cycles performed before the oil must be replaced, on the alarm status and on the value set in relation to the maximum value that can be set.



9.1.2 MAXIMUM PROGRAMMABLE VALUES

FUNCTION	MIN-MAX SCALE
VACUUM	30 - 99%
ADDITIONAL VACUUM	0 - 120 sec
SEALING	1 - 9,9 sec
GAS INJECTION	0 - 30%



WARNINGS!

- The difference between the value of the vacuum and the value of the gas must be 30%. Therefore, the maximum gas value that can be set – with a 99% vacuum value – is 69%
- The minimum sealing value is 1 second and therefore it cannot be reset.

9.1.3 FACTORY-SET VALUES

The factory settings that appear upon the first start-up are described below. These values can be changed or integrated via programming, in which case they are overwritten.

The factory settings can be restored at any time by resetting (§9.4.2 / pt.3)

Vacuum 99% - Additional vacuum (Plus Vacuum) 5 seconds – sealing 3.5 seconds.



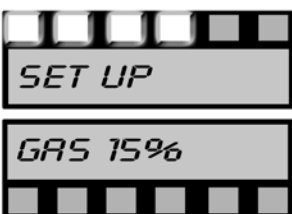
9.2 VISUAL WARNINGS

The 12 LEDs and the two displays allow a number of useful messages relative to machine maintenance and safety to be displayed (§ 9.1.1).

Upon the two displays, in addition to the functions inherent the performed working cycle, further more important information such as serial number, the number of cycles performed by the machine before changing the oil, the software version installed displayed and/or can be recalled.

9.2.1 INFORMATION DISPLAYED AT START-UP

Upon start-up, the information below is displayed in sequence:

PHASE	DISPLAY	MESSAGE ON THE DISPLAY
1		<p>LEDs: ALL ON</p> <p>upper LED: WAIT</p> <p>lower: SOFTWARE VERSION: NR.02</p>
2		<p>LEDs: NUMBER OF CYCLES PERFORMED BEFORE THE OIL MUST BE REPLACED (E.G:4 LEDS OUT OF 12 = 33% OF THE CYCLES PERFORMED)</p> <p>upper LED: SET - UP</p> <p>lower: OPTIONS AVAILABLE: SOFTAIR, ETC.</p>
3		<p>LEDs: NUMBER OF CYCLES PERFORMED BEFORE THE OIL MUST BE REPLACED (E.G:4 LEDS OUT OF 12 = 33% OF THE CYCLES PERFORMED)</p> <p>upper LED: SET - UP</p> <p>lower: VALUES OF ACTIVE FUNCTIONS</p>



WARNING!

- Along with the above mentioned signals, an alarm message to change the pump oil is displayed upon start-up if the maximum number of cycles admissible has been reached (see next § 9.2.3).
- If a functioning anomaly occurs with an overheating of the pump or of the safety device, the relative alarm is displayed immediately and the machine does not accept controls until the anomaly has been cleared.

9.2.2 DISPLAY OF THE NUMBER OF CYCLES PERFORMED BEFORE THE OIL MUST BE REPLACED

The number of cycles performed since the last oil change is displayed upon each start-up.

The number of cycles performed is graphically represented by the number of LEDs turned on.

If all the LEDs light up, this means the maximum number of cycles has been reached for the pump oil to be replaced and an "oil change alarm" is displayed.

The cycles must be reset by an authorised after-sales centre once the pump oil has been replaced.

To recall the exact number of cycles performed by the machine, turn on the machine and press the "PUMP" and "STOP" buttons together.



The lower display will show the number of cycles performed since the last reset.

9.2.3 DISPLAY OF THE SERIAL NUMBER

To recall the serial number of the machine, press the "PUMP" and "STOP" buttons together.



9.2.4 ALARM DISPLAY FOR THE OIL TO BE REPLACED

Once the maximum admissible number of cycles has been reached, at each start-up and at the end of every cycle, the LEDs start to flash, which means that the oil must be replaced (vedi §9.1.1).
The alarm is reset once the oil is replaced.



ATTENTION!

If the oil change alarm has been triggered, contact your authorised after-sales centre for it to be replaced.

WARNING! The indication protects the pump from rapid deterioration due to oxidation and maintains the machine's maximum efficiency and performance.

9.2.5 "DEAERATION ALARM" DISPLAY

In the case that during deaeration, for whatever reason, the maximum vacuum and partial vacuum values provided by the software are not achieved, the cycle is interrupted and the vacuum chamber is decompressed.

The display shows the specific alarm.

If for the next cycle the alarm recurs, contact customer service.

9.2.6 "GAS ALARM" DISPLAY

In the case of finishing of the cylinder or where the intake pipe is blocked or crushed during a cycle that involves the injection of gas, the machine stops that cycle and the vacuum chamber is decompressed.

The display shows the specific alarm.

9.2.7 "SENSOR ALARM" DISPLAY

In the case of vacuum sensor disconnected, blocked or defective, the machine allows operation with one of the user programs, with the Jars No Stop cycle and with the sensor jars cycle, all in timed mode (the operating time of the vacuum pump must therefore be set in seconds); all the pre-set and deaeration cycles are inhibited.

The display shows the specific alarm.



OPERATION

9.3 LOCATION OF THE PROGRAMS


Choose the desired program by using the "UP" and "DOWN" cursor keys.



The table below lists the types of programs available and where they are located.










POSIT.	PROGRAM NAME	PROGRAM TYPE	PROGRAMMABLE PARAMETERS
1° - 20°	USER 1 - 20	CUSTOM PROGRAMS	VACUUM- ADDITIONAL SEALING - GAS - SEALING DURATION - DATE STAMP
21°	VEGETABLES	CUSTOM PRE-SET SPECIFIC	DURATION OF SEALING BAKED PRODUCTS, DESSERTS AND FRESH PASTA: VACUUM - GAS
22°	MEAT		
23°	CHICKEN		
24°	FISH		
25°	BAKED PRODUCTS		
26°	DESSERTS		
27°	FRESH PASTA		
28°	FLOUR		
29°	SPICES		
30°	CLEANING OF MUSSELS AND CLAMS	STANDARD PRE-SET PROGRAMS PRESERVATION	
31°	GAS WASHING LIGHT SWEET PREPARATION		
32°	GAS WASHING INTENSE SWEET PREPARATION		
33°	PRESERVATION	STANDARD PRE-SET PROGRAM FOR PRESERVATION	
34°	COOKING	STANDARD PRE-SET PROGRAM FOR PRESERVATION	
35°	PUMP OIL DEHUMIDIFICATION	MAINTENANCE PROGRAM	/
36°	DEAERATION - SOLID	DEAERATION PROGRAMS	SEALING DURATION - DATE STAMP
	DEAERATION - THICK SAUCES		
	DEAERATION - MEAT SAUCES		
	DEAERATION - MARINADES		
	DEAERATION - SWEET PREPARATION BASE CREAMS		
	MINIMUM DEAERATION FOR ICE CREAM BASES		
	MEDIUM DEAERATION FOR ICE CREAM BASES		
	HIGH DEAERATION FOR ICE CREAM BASES		
VERY HIGH DEAERATION FOR ICE CREAM BASES			
JARS (PUMP KEY)	NO STOP JARS	PROGRAMS FOR THE USE OF CONTAINERS	SEALING TIME
	SENSOR JARS		VACUUM PERCENTAGE - ADDITIONAL VACUUM
	MIN JARS		/
	MED JARS		
	MAX JARS		
	EXTREME JARS		
	DEGAS JARS		

9.4 PROGRAMMING AND OPERATION: VACUUM BAGS

 **Gas function: for functional reasons, between the gas and vacuum parameters a minimum difference of 30% is always maintained.**
Sealing function: the minimum value of the sealing parameter is equal to 1 second.

Proceed as follows:

1) Schedule the vacuum functions, additional vacuum, gas, sealing:

PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Select one of the 20 user programs with the cursor keys UP/DOWN .	UP  DOWN 
2	Select the function to be programmed with SEL .	
3	Enter programming by pressing PROG .	
4	Change the value by pressing the UP/DOWN cursor keys.	UP  DOWN 
5	Confirm the value with PROG or access the next function to be programmed by pressing SEL .	PROG  
6	Proceed with other functions to be varied and confirm each time with the key	

Resetting of the factory values Press at the same time the “**STOP**” and “**UP**” keys upon ignition.

The 99% values are thus reset for the vacuum function, 5 seconds of additional vacuum, gas input deactivated and 3.5 seconds of sealing on all 20 customisable programs.








3) **Lower the upper lid to start the cycle;** to move earlier from one function to the next, press the **SEL** button. At the end of the cycle, the lid opens automatically.

4) **Interruption of the cycle:** pressing the **STOP** button at any time, the machine immediately stops the cycle and the chamber is decompressed.

9.4.1 NAMING CUSTOM USER PROGRAM

It's possible to assign to each user program (1 - 20) a name, consisting of up to 6 letters.

Proceed as follows:

PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Select one of the 20 programs available.	UP  DOWN 
2	Enter programming. (the first digit of the lower display starts to flash).	
3	Select a letter.	UP  DOWN 
4	Confirm the letter and access the next to be programmed.	
5	Confirm.	

9.5 PROGRAMMING AND OPERATION: PRE-SET PROGRAMS









When you use the pre-set programs with gas option enabled, make sure the food gas system is present and connected as described in Chapter 7 – section 6. To choose the correct mixture, consult your usual gas supplier.

Proceed as follows:

1) Select the desired program with the **UP/DOWN** buttons:

POSIT.	PROGRAM NAME	GAS FUNCTION ACTIVATED
21°	VEGETABLES	
22°	MEAT	
23°	CHICKEN	
24°	FISH	
25°	BAKERY PRODUCTS	x
26°	DESSERTS	x
27°	FRESH PASTA	x
28°	FLOUR	
29°	SPICES	
30°	CLEANING OF MUSSELS AND CLAMS	
31°	GAS WASHING LIGHT SWEET PREPARATION	x
32°	GAS WASHING INTENSE SWEET PREPARATION	x
33°	PRESERVATION	
34°	COOKING	

2) Program the sealing if a value other than the default setting is required:

PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Select the pre-set program required.	 
2	Enter programming mode by pressing PROG for 3 seconds. The display shows SEALING associated with the default value or with the value set previously.	
3	Press PROG briefly to select SEALING.	
4	Change the value. A number of LEDs that are proportional to the sealing value are activated/deactivated	 
5	Confirm the value with PROG or exit programming with STOP .	 

3) **Lower the lid to start the cycle;** at the end of the cycle the lid opens automatically.

4) **Interruption of the cycle:** pressing the **STOP** button at any time, the machine immediately stops the cycle and the chamber is decompressed.

9.6 PROGRAMMING AND OPERATION: PROGRAMS

WARNING! In case the product from which air is to be removed is liquid, air bubbles may form, which significantly increase the volume of the product as the degree of vacuum progresses. The nine programs available in the Cuisson line are optimised and are functional to avoid – depending on their consistency and fluidity – the excessive formation of foaming, in order to prevent leakage of the product from the container or bag. Given the variability of the product condition (quality, temperature, quantity of air incorporated) it is necessary to monitor the process in order to prevent at all costs a situation where the liquid leaks out which could damage the pump and the components of the machine; this applies in particular to the base cycles for ice-cream. For deaeration in bags, always use the vertical tray; for the process in containers, use containers that are sufficiently high and have adequate capacity in relation to the volume to be worked with. Immediately stop the cycle if you notice leakage of product from the bag or container.

The deaeration programs that can be selected are:

- Solid products
- Thick sauces
- Meat sauces
- Marinades
- Creams and bases for pastry-making
- Bases for ice-cream, low deaeration level (MIN)
- Bases for ice-cream, medium deaeration level (MED)
- Bases for ice-cream, high deaeration level (MAX)
- Bases for ice-cream, very high deaeration level (TOP)

The duration of a cycle varies from a minimum of three minutes to 15-18 minutes; **as with any other type of product to be vacuum-packed, it is necessary to reduce the product core temperature to 3°C (preferably between 0.5 and 2°C).**

9.6.1 DEAERATION PERFORMED WITH BAGS

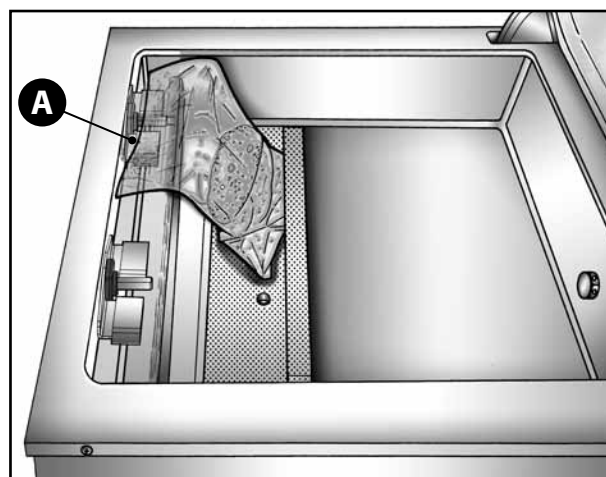
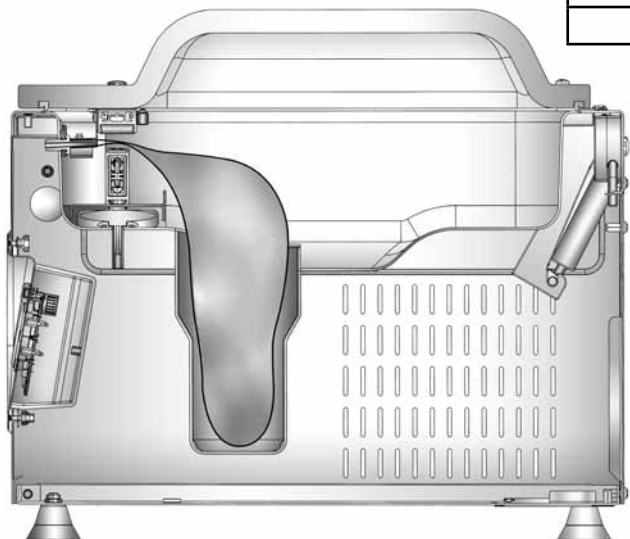
The packing machines of the Cuisson line have appropriate vertical trays to process liquids or powders.

Proceed as follows:

- 1) Position the shelves in the vertical tray according to the volume occupied by the bag; the level of the product must not exceed the limits indicated in the table.
- 2) The remaining part of the bag must protrude from the tray by a length that is sufficient to allow the insertion of the mouth into the date stamp **A** resting it on the sealing bar.

PRODUCT BAG/VOLUME SIZE RATIO

BAG SIZE (mm)	VOLUME PRODUCED (ml)
15×25	500
20×30	1000
25×35	1500
30×40	2000
40×50	3000



OPERATION

3) Select the appropriate product deaeration program and set the sealing time.

PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Select the "deaeration" program with the UP/DOWN cursor keys.	UP ↑ DOWN ↓
2	Select one of the nine deaeration programs with the SEL selection button.	SEL CHANGE
3	Enter programming mode by pressing PROG for 3 seconds. The display shows SEALING associated with the default value or with the value set previously.	PROG. PROG
4	Press PROG briefly to select SEALING.	PROG. PROG
5	Change the value. A number of LEDs that are proportional to the sealing value or date stamp are activated/deactivated	UP ↑ DOWN ↓
6	Confirm the value with PROG .	PROG. PROG

3) Lower the lid to start the cycle; at the end of the cycle the lid opens automatically.

4) **Interruption of the cycle:** pressing the **STOP** button at any time, the machine immediately stops the cycle and the chamber is decompressed.

9.6.2 DEAERATION PERFORMED WITH CONTAINERS

Proceed as follows:

1) **Introduce the container holding the product in the vacuum chamber.** Use a container that is large enough, with high sides, and fill it up no further than the 3/5 point.



2) Select the deaeration program that is suitable for the product.

PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Select the "deaeration" program with the UP/DOWN cursor keys.	UP ↑ DOWN ↓
2	Select one of the nine deaeration programs with the SEL selection button.	SEL CHANGE

3) Lower the lid to start the cycle; at the end of the cycle the lid opens automatically.

4) **Interruption of the cycle:** pressing the **STOP** button at any time, the machine immediately stops the cycle and the chamber is decompressed.

9.7 PROGRAMMING AND OPERATION: VACUUM CONTAINERS (“JARS” FUNCTION)


WARNINGS:

- For these operations only use vacuum containers that are suitable for professional use and thus are of adequate mechanical strength for the vacuum to be achieved.
- In order to store liquid foods, the containers can be filled to a maximum of three quarters of their useful volume.
- In order to keep the product refrigerated at 3°C, ensure the container is able to withstand this temperature under vacuum.

The programs that can be selected for containers are:

- Jars no stop
- Sensor jars
- Minimum level jars (MIN)
- Medium level jars (MED)
- High level jars (MAX)
- Very high level jars (EXTREME)
- Degas jars







9.7.1 PERFORMING THE JARS CYCLE WITH CONTAINER INTRODUCED INTO THE VACUUM CHAMBER

This is the quickest and most convenient mode to create vacuum in containers and can be carried out with all the Cuisson models. Insert all the shelves in the vertical tray before starting.

Choose a container of appropriate size for the vacuum chamber.

Proceed as follows:

- 1) **Select the desired container program and program the value of sealing (program JARS NO STOP for external embossed bags) or the value of vacuum duration (SENSOR JARS program):**

PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Enter "containers program" mode "by pressing the PUMP key.	
2	Select one of the seven programs for containers with the SEL selection key.	
3	Sealing programming for JARS NO STOP and time programming for SENSOR JARS: enter programming mode by pressing PROG for 3 seconds. The display shows the programmed value.	
4	Change the value. A number of LEDs proportional to the value switch on/off.	 
5	Confirm the value with PROG .	

- 2) **Lower the lid to start the cycle;** at the end of the cycle the lid opens automatically.

- 3) **Interruption of the cycle:** pressing the **STOP** key at any time, the machine immediately stops the cycle and the chamber is decompressed.

- 4) **The jars function remains active:** to exit the mode, press the “**PUMP**” key again.

OPERATION

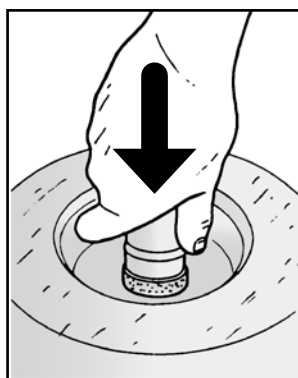
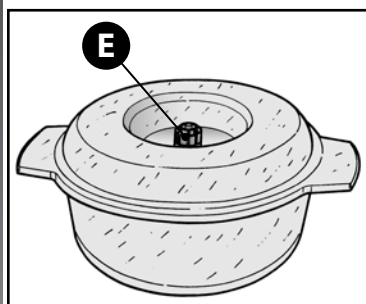
9.7.2 JAR CYCLE RUN WITH THE CONTAINER INSIDE THE VACUUM CHAMBER

This mode is possible with the table models that have the optional external connection with shut-off valve. **Proceed as follows:**

- 1) **Tighten the rubber holder fitting (A) on the attachment.** Make sure the valve (B) is in the closed position.
- 2) **Apply the suction device (C) to the rubber holder fitting (A) and push the pipe (F) of the device as far as possible in the fitting (A).**
- 3) **Select the desired containers program and program the duration of the vacuum (SENSOR JARS):**

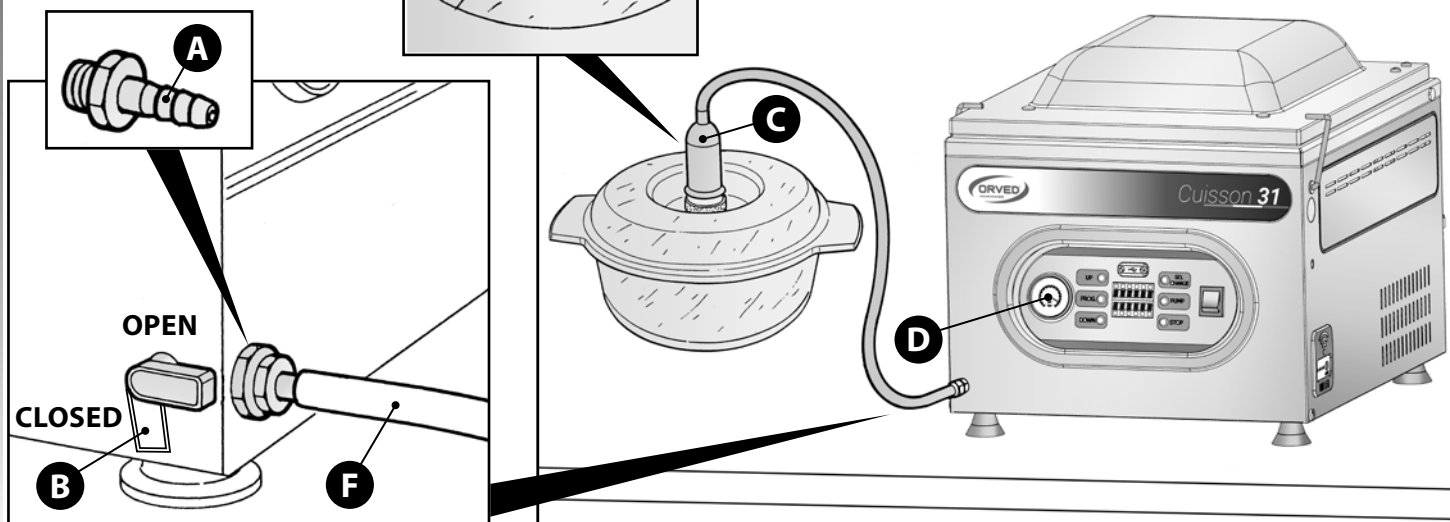
PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Enter "containers program" mode "by pressing the PUMP key.	PUMP
2	Select one of the seven programs for containers with the SEL selection key.	SEL CHANGE
3	Programming of time for SENSOR JARS: enter the programming mode by pressing PROG for 3 seconds. The display shows the programmed value.	PROG.
4	Change the value. A number of LEDs proportional to the value switch on/off.	UP DOWN
5	Confirm the value with PROG .	PROG.

- 4) **Start-up the cycle by lowering the lid.** Wait until the vacuum gauge (D) indicates the maximum vacuum value (-1.0 bar) and open the valve (B). Press the device (C) firmly on to the lid until sufficient depression has been created in the container.
- 6) **At end of cycle close the valve (B) and remove the device (C) by tilting it sideways.**
Close the valve (E) of the vacuum container lid immediately.



6) **Interruption of the cycle:** by pressing the "STOP" key at any time, the machine immediately stops the cycle and the chamber is decompressed.

7) The jars function remains active: to exit the mode, press the "PUMP" key again.



9.8 PROGRAMMING AND OPERATION: PACKING LIQUID PRODUCTS

Liquid products can be packed either inside vacuum bags, using the vertical tray, or with the aid of containers. For the use of containers, see the section 9.7.

WARNING! With gradual reduction of the pressure in the vacuum chamber, the boiling point of the liquid is lowered. Water at 23.4 mbar absolute (corresponding to a vacuum of 97.66%) boils at approximately 20°: the formation of steam is evident from the formation of bubbles in the bag. Avoid the leaking of liquid and steam aspiration.

Proceed as follows:

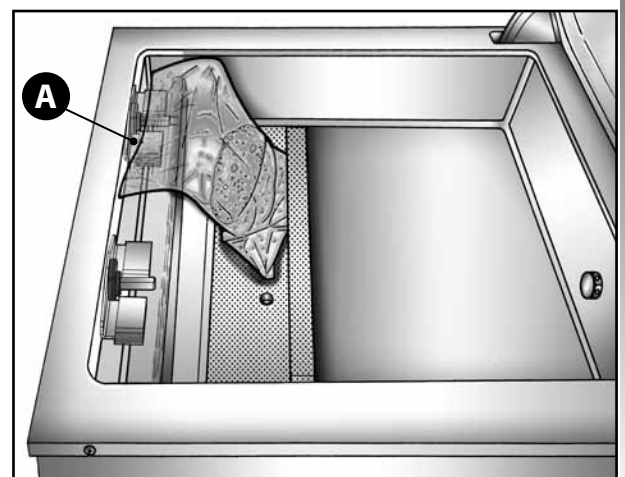
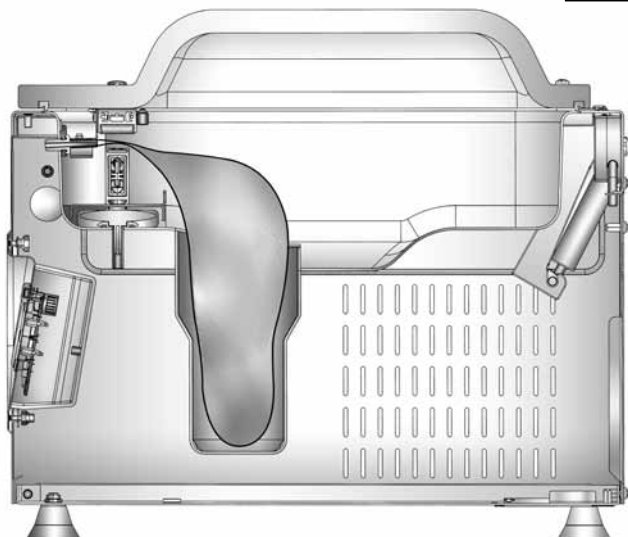
- 1) Position the layers in the vertical tray according to the volume occupied by the bag; the level of the liquid must not exceed the limits indicated in the table.
- 2) The remaining part of the bag must protrude from the tray by a length that is sufficient to allow the insertion of the mouth into the date stamp **A**, resting it on the sealing bar.
- 3) **Select one of the programs with programmable sealing (user programs, pre-set programs, storage programs, cooking program, no stop jars program) and set the sealing time:**

PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Select the desired programme with the UP/DOWN cursor keys.	
2	Select the "sealing" parameter with the SEL key (user programs) or by pressing the PROG button for 3 seconds (pre-set programs)	
3	Enter the programming mode by pressing PROG and varying the value using the UP/DOWN keys (user programs) or by changing the value with the UP/DOWN buttons (pre-set programs)	
4	Confirm the value with PROG .	

- 4) Lower the lid to start the cycle; at the end of the cycle the lid opens automatically.
- 5) Interruption of the cycle: pressing the **STOP** button at any time, the machine immediately stops the cycle and the chamber is decompressed.

PRODUCT BAG/VOLUME SIZE RATIO

BAG SIZE (mm)	VOLUME PRODUCED (ml)
15x25	500
20x30	1000
25x35	1500
30x40	2000
40x50	3000



9.9 PROGRAMMING AND OPERATION: PACKING IN EXTERNAL BAGS

The operation is carried out in the **Cuisson 31, Cuisson 41 and Cuisson 41H models**.

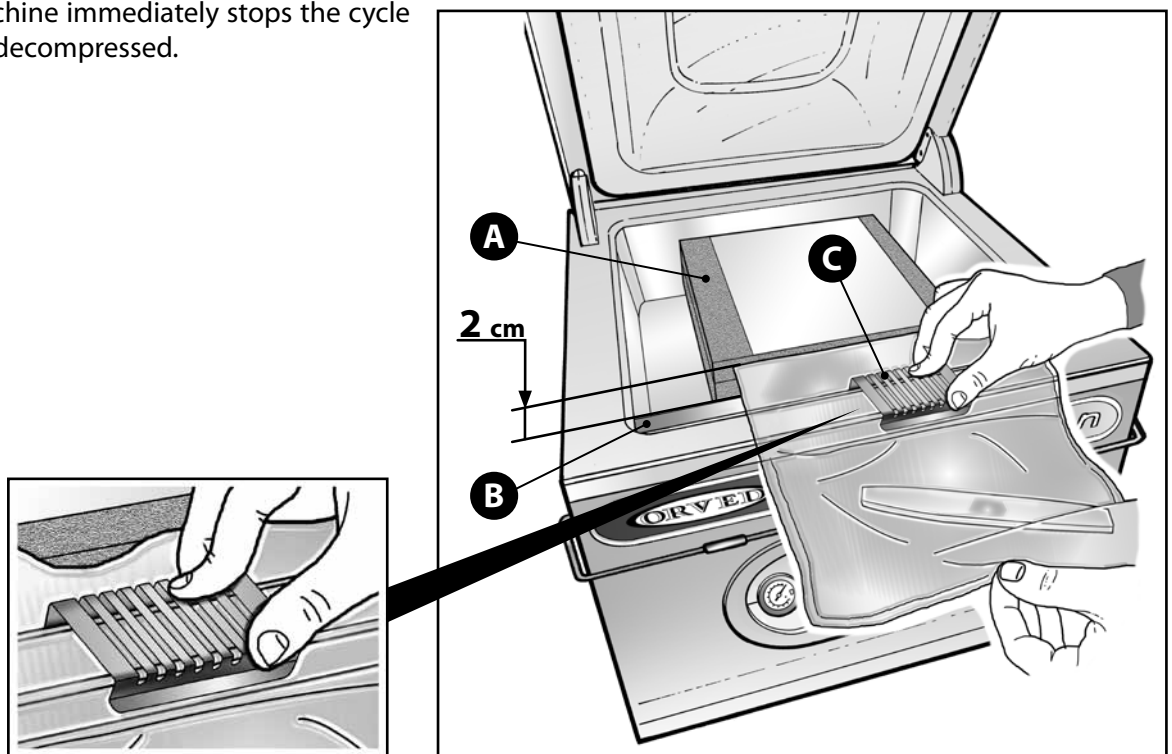
To create a vacuum bags external to the vacuum chamber, use embossed bags and the **"EASY"** accessory, supplied with the models mentioned above.

Proceed as follows:

- 1) Position the maximum number of shelves **A** supplied inside the vacuum chamber.
- 2) **Select the NO STOP JARS program and set the sealing value:**

PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Enter "containers program" mode "by pressing the PUMP key.	
2	Select the JARS NO STOP mode with the SEL selection key.	
3	Sealing programming: press the PROG button for 3 seconds. The display shows the programmed value.	
4	Change the value. A number of LEDs proportional to the value switch on/off.	
5	Confirm the value with PROG .	

- 3) **Position the bag, centred on the sealing bar** , with the mouth projecting by approximately **2 cm** with respect to that same sealing bar **B**.
- 4) Position the **EASY** accessory **C** straddling the bag and the edge of the tray.
- 5) Start the cycle by lowering the lid.
- 6) When the vacuum in the bag is satisfactory, activate sealing by pressing the **SEL** key. At the end of the cycle, the lid opens automatically.
- 7) **Interruption of the cycle:** pressing the **STOP** button at any time, the machine immediately stops the cycle and the chamber is decompressed.



9.10 PROGRAMMING AND OPERATAION: PUMP FUNCTION (CUISSON 61)

In the **Cuisson 61 model**, the pump function is useful when continued use of the machine is intended: operating continuously, the pump increases productivity while maintaining a functional temperature that is always optimal.

Proceed as follows:

- 1) Press the **"PUMP"** key for 3 seconds. The function is enabled with starting of the pump.
All the functions remain set according to the program used.
The phases follow afterwards normally with the pump that remains activated.
- 2) Pressing the **"PUMP"** key again for 3 seconds, the function is disabled.



If no cycle is activated for 15 minutes, the function is automatically disabled.



In the Cuisson 61 models with special vacuum pump with capacity of 150 cubic metres/h, the "pump function" is automatically activated at the end of the first cycle: that is, the vacuum pump will continue to run for another 60 seconds, after which, without a new cycle having been activated, it switches off. For the next cycle, the automated system will be repeated. This feature, only present for the model shown above, is a prompt to remember to work with the "pump function" active because this function enables a significant increase in performance and duration of the 150 m³/h pump.

9.11 PROGRAMMING AND OPERATION: PUMP OIL DEHUMIDIFICATION CYCLE

The cycle lasts 20 minutes and must be run weekly or more often in accordance with machine use.

Proceed as follows:

- 1) **Select the "H₂OUT" program.** "H₂OUT READY" appears on the display.
- 2) **Lower the lid within 25 seconds following the activation.** The cycle is activated. The LEDs indicate operation until the total time of the cycle (20 minutes) elapses.
- 3) **At the end of the cycle, the machine returns to idle mode.** It is ready for a normal operation cycle according to the set program.
- 4) **Stopping the cycle in advance:** the dehumidification cycle can be interrupted at any time by pressing the **"STOP"** button.



10. MAINTENANCE

Implementing the scheduled maintenance regularly, as described further on in this manual, minimises and/or eliminates potential faults and interference and increases the machine lifetime significantly.

Failure to perform regular maintenance can lead to significant repair costs, and in certain cases, render the guarantee null and void.

Furthermore, a good standard of hygiene is maintained if that indicated is complied with

10.1 BASIC SAFETY STANDARDS FOR MACHINE MAINTENANCE

To carry out cleaning and routine maintenance operations safely, follow the regulations provided below:



ELECTRICAL HAZARD! If the power supply cable is damaged, it must be replaced by the manufacturer or an authorized service center.

ELECTRICAL HAZARD! The power sources must be disconnected before cleaning, disinfecting, performing maintenance and/or repairing any component of the appliance (Disconnect the electrical plug from the mains).



DANGER! It is strictly prohibited to remove the guards and safety devices to perform routine maintenance. ORVED S.p.A. declines all liability for accidents due to non-compliance with the above-mentioned obligation.



ATTENTION! Always use suitable preventive measures and protective devices (gloves, etc.) for any maintenance, handling, installation and cleaning operations.



WARNINGS!

- Only qualified technicians must perform maintenance or access live parts of the machine.
- Contact a Technical Support Centre authorised by the manufacturer for any repairs. Only original spare parts must be used and requested.
- Do not perform maintenance yourself where the intervention of a qualified technician is indicated in the manual.
- Do not touch the machine with bare, damp or wet hands or feet.
- Do not insert screwdrivers, kitchen instruments or anything similar between the guards, openings and moving parts of the machine.

10.2 SCHEDULED ROUTINE MAINTENANCE

FREQUENCY	MACHINE PART	INTERVENTION
Before each start-up	Pump	Check the level and colour of the oil; top-up or replace, if the colour is too dark or whitish.
	Power cable	Verify its integrity; replace if defective (contact a specialised after-sales centre).
	Plexiglass Lid	Verify its integrity; if there are any cracks or streaks, contact the after-sales centre to replace the lid.
	Silicone counterpart bar and Plexiglass lid gasket	Check that they are inserted well into the respective seats; replace if defective or worn.
	Machine and Vacuum chamber	Clean impurities, oil and grease.
	Sealing bar connection	Check that it is inserted well on to the two contact pins.
Weekly	Sealing bar	Clean the upper part with a damp cloth. Clean the two contact pins.
	Pump	Run the pump oil dehumidification cycle.
	Machine, vacuum chamber, lid and panels	Disinfect
Every 5000 work cycles	Cuisson 31	Replace the pump oil (contact a specialised after-sales centre).
Every 10000 work cycles	Cuisson 41/Cuisson 41H/Cuisson 61	
Every other oil change	Pump.	Replace the pump purifier filter (contact a specialised after-sales centre).
Every 1000 operating hours	Cuisson 61	Replace the oil filter (contact a specialised after-sales centre).
Every 6 months and after having been idle for a long time	Pump.	Replace the pump oil (contact a specialised after-sales centre).
Yearly	Lid hinges	Lubricate the pins with suitable grease that is certified for food use (contact a specialised after-sales centre).

10.3 CLEANING AND DISINFECTING THE MACHINE

**DANGER!**

Do not use solvents, thinners or other products classified as toxic, to clean the surfaces.

**DANGER!**

Ventilate the environment if alcohol-based or flammable disinfectants are used.

**ATTENTION!**

Do not scrape the surfaces with pointed or abrasive objects.

10.3.1 CLEANING EXTERNAL SURFACES: PLEXIGLASS BODYWORK AND LID

- The stainless steel external surfaces and the Plexiglass lid must be cleaned with a soft cloth or sponge and neutral detergent, following the direction of the satin finish.
- Rinse with a cloth dampened with drinking water.
- It is recommended not to use steel wool, scrapers or abrasive, acidic or aggressive substances, which could irreparably damage the steel surfaces.
- After cleaning, it is recommended to protect the external surfaces with specific oil-based products for stainless steel.

**ATTENTION!**

Do not remove the serial number plates during cleaning.

These provide important information regarding the appliance for any technical support.

**ATTENTION!**

Do not use water jets or vapour to rinse or clean the machine; avoid using water jets and vapour near the appliance.

Do not spray water on the tank intake slot.

10.3.2 CONTROL PANEL

- It is recommend to use a soft cloth with little detergent and to dry it thoroughly.
- Do not use solvents or alcohol.

10.3.3 CLEANING THE VACUUM CHAMBER

Clean the vacuum chamber and lid with a soft cloth dampened with drinking water.

It is recommended not to use aggressive detergents, steel wool, scrapers or abrasive, acidic or aggressive substances, which could irreparably damage the internal surfaces of the vacuum chamber.

Once cleaned, rinse thoroughly with drinking water.

- Tilt the lid backwards (**Fig. 1**).
- Remove the panels (**Fig. 2**).
- Remove the sealing bar holding it on both sides and lifting it horizontally (**Fig. 3**).
- Remove the under-bar bearing (**Fig. 4**).
- Close the opening with the relative cap (**Fig. 5**).
- Clean the tank and lid and then dry them well (**Fig. 6**).

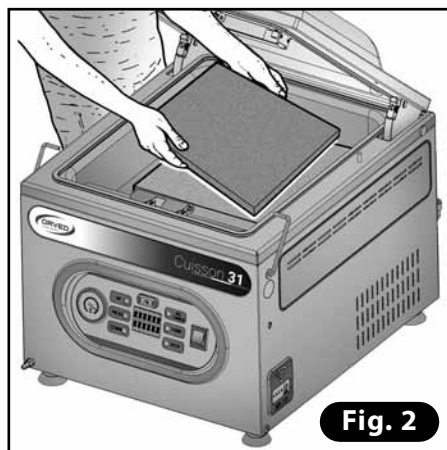
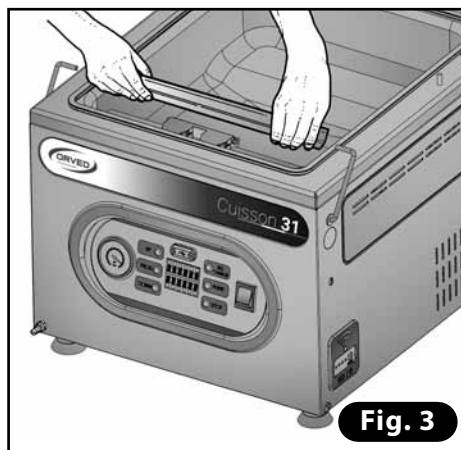

Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6


10.3.4 CLEANING THE SEALING BAR

- Clean the sealing bar and lid with a soft cloth dampened with drinking water.
- Do not use scrapers or other sharp tools to remove any residue.

10.3.5 DISINFECTING THE MACHINE

Switch the machine off via the on/off main switch and disconnect the plug from the mains.

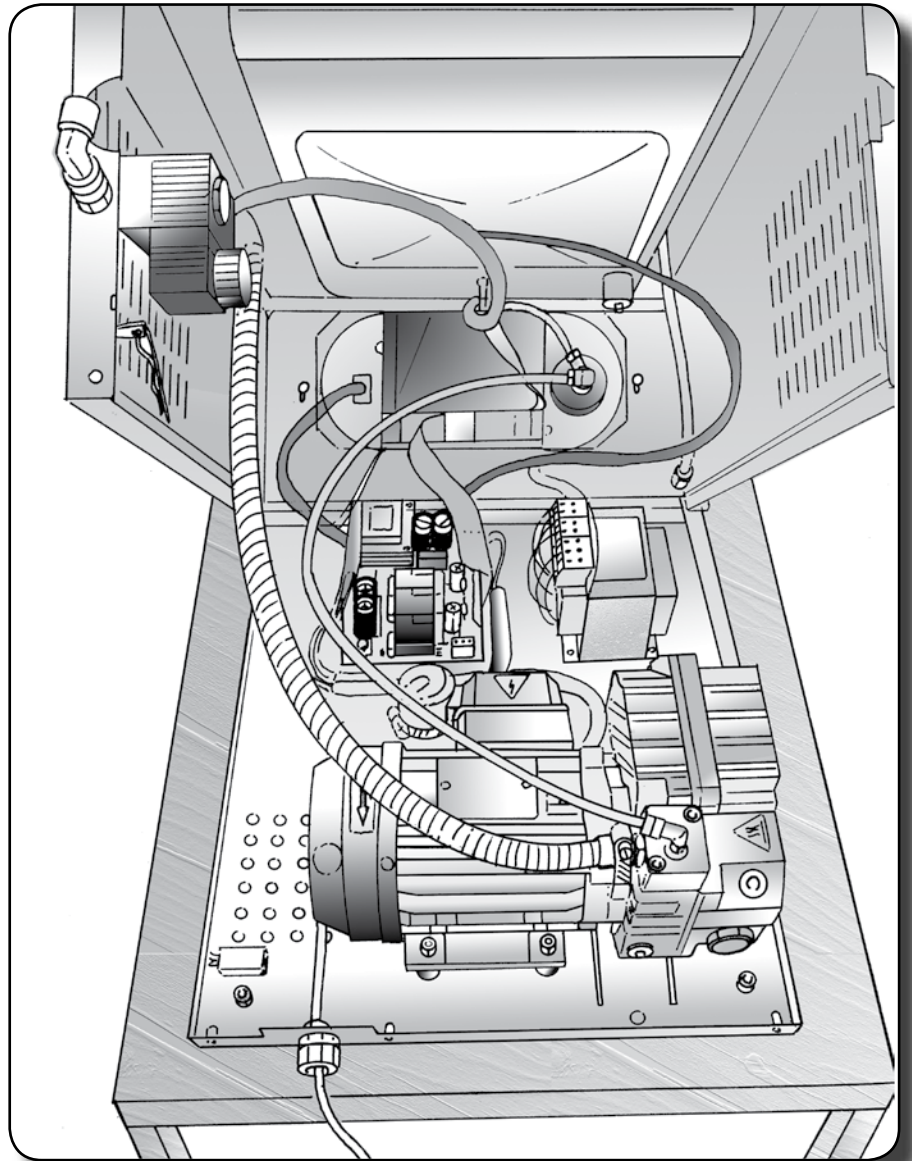
- Spray the steel surfaces of the machine with an alcohol-based disinfectant. Do not spray the product on electric parts or in the ventilation slots of the machine.
- Let the disinfectant sit for a few minutes.
- Wipe with a cloth soaked in drinking water and then dry well with a clean cloth.

Cuisson **31**

Cuisson **41**

Cuisson **41_h**

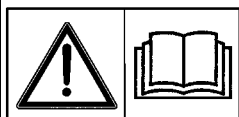
Cuisson **61**



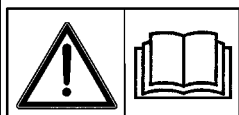
INSTALLER

11. MAINTENANCE AND TECHNICAL SUPPORT

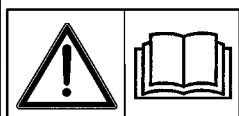
11.1 REFERENCES TO THE USER MANUAL



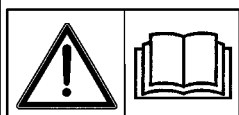
Symbols in the manual: see USER section 2.1.



Handling and unpacking: see USER section 4.



Installation: see USER section 7.



Routine maintenance (cleaning) and scheduled periodic maintenance: see USER section 10.

11.2 BASIC SAFETY STANDARDS FOR MACHINE MAINTENANCE AND TECHNICAL SUPPORT

Maintenance and/or repairs must be carried out in accordance with the following rules:



ELECTRICAL HAZARD!

- The power sources must be disconnected before performing maintenance and/or repairing any component of the appliance (Disconnect the electrical plug from the mains).



DANGER!

- It is prohibited to remove the guards and safety devices in order to carry out maintenance operations. ORVED S.p.A. declines all liability for accidents due to non-compliance with the above-mentioned obligation.

ATTENTION!

- Always use suitable preventive measures and protective clothing (gloves, etc.) for any maintenance and/or repairs.
- Only qualified technicians must perform maintenance or access live parts of the machine as specified in this chapter.
- Only original spare parts must be used and requested: spare parts that are not type-approved could damage the appliance or cause physical injury.
- Always cite the model and serial number of the machine (see section 1.4) in order for us to ensure efficient support and to best answer your questions.

There is an identification plate on the back of the machine bearing the following information:

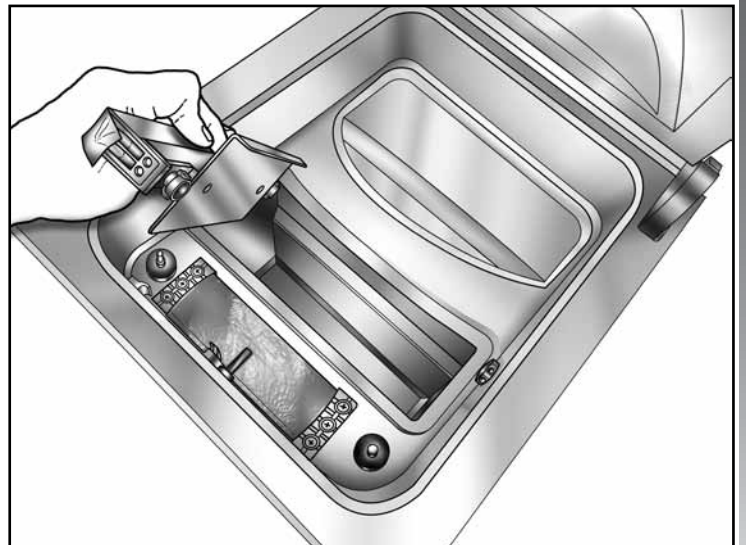


ATTENTION!

- Do not replace the Teflon when the bar is still hot because you could burn yourself.
- Always unplug the appliance before carrying out any maintenance.

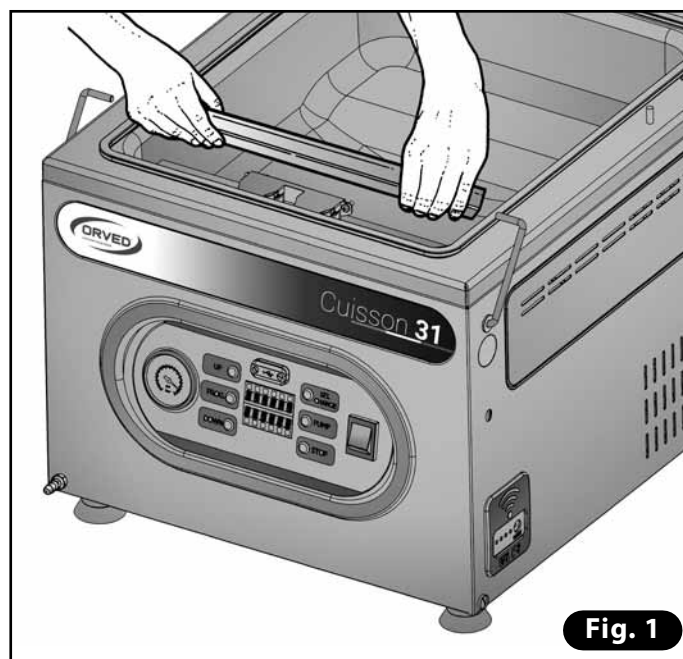
11.3 REPLACING THE COMPLETE SEALING BAR

- Extract the sealing bar by lifting it horizontally at both ends.
- Insert the new one making sure the bar engages correctly with the electrical contacts.

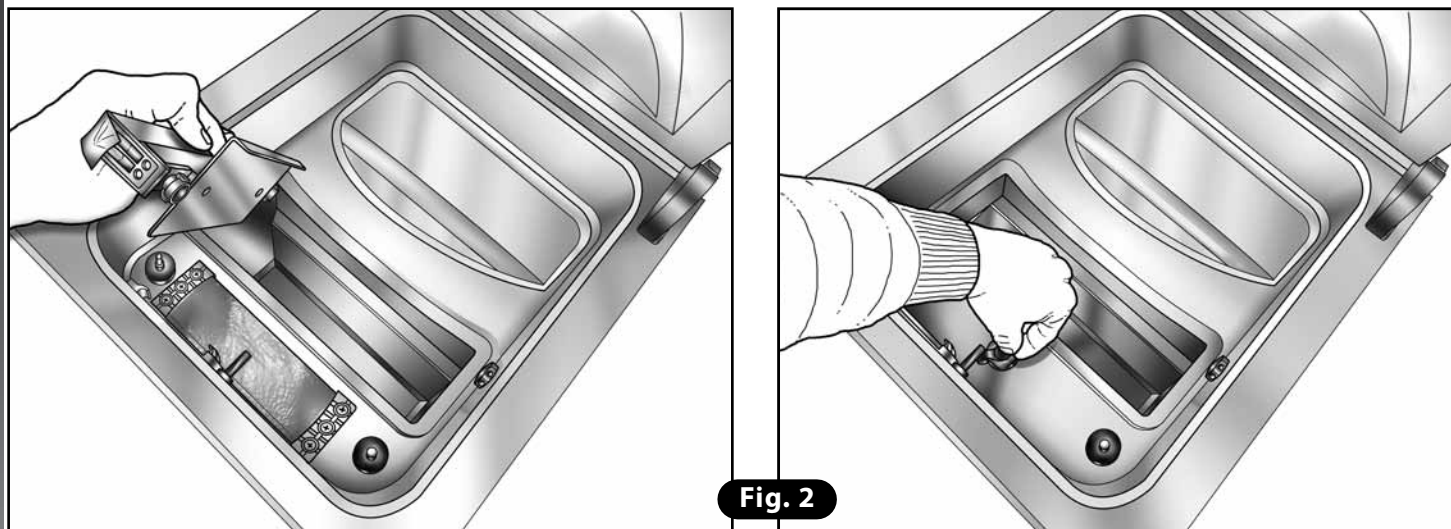


11.4 REPLACING THE UNDER-BAR BEARING

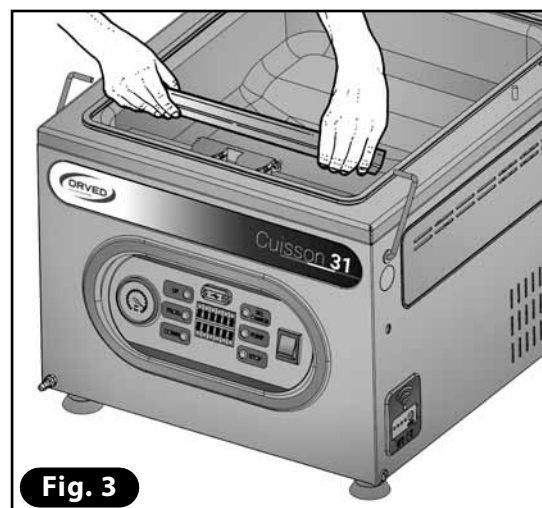
1) Extract the sealing bar by lifting it horizontally at both ends (**Fig. 1**).



2) Extract the under-bar bearing and put in the new one (**Fig. 2**).



3) Put the sealing bar back in the tank, making sure it engages correctly with the electrical contacts (**Fig. 3**).



11.5 REPLACING THE SEALING BAR TEFLON COVERING

1) Extract the sealing bar by lifting it horizontally at both ends (Fig. 4).

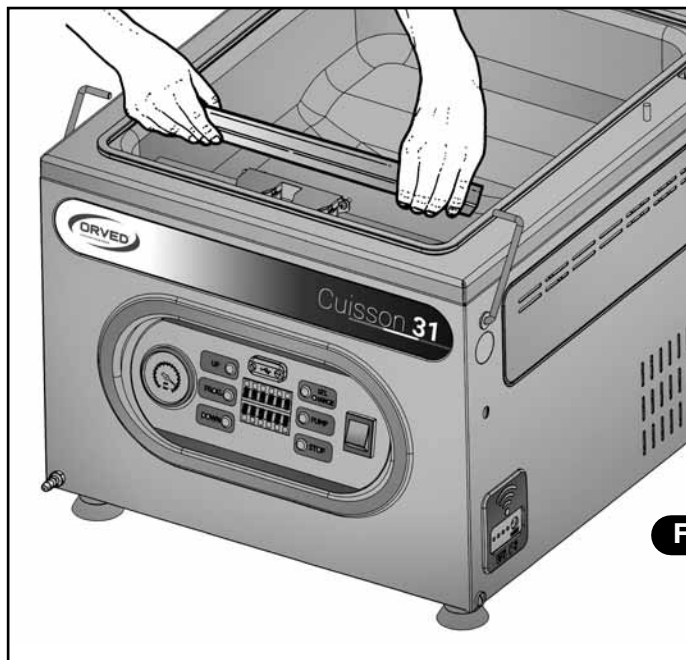
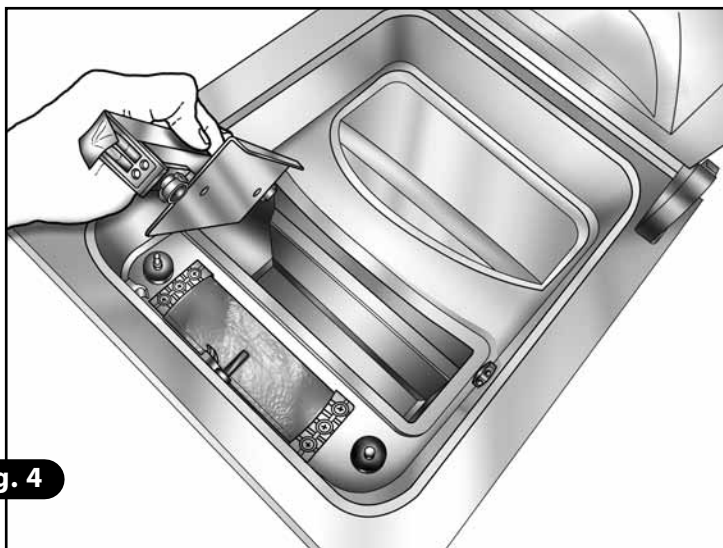


Fig. 4



2) Remove the Teflon covering (brown) (Fig. 5).

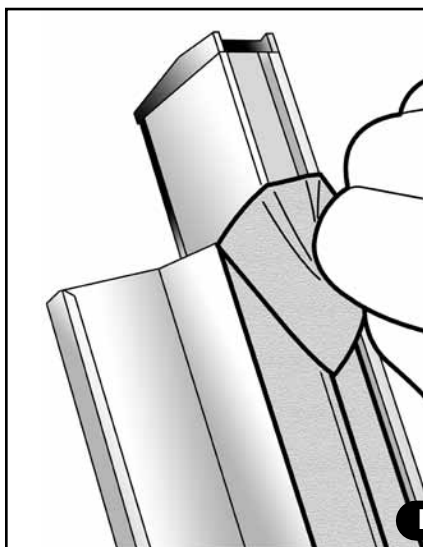
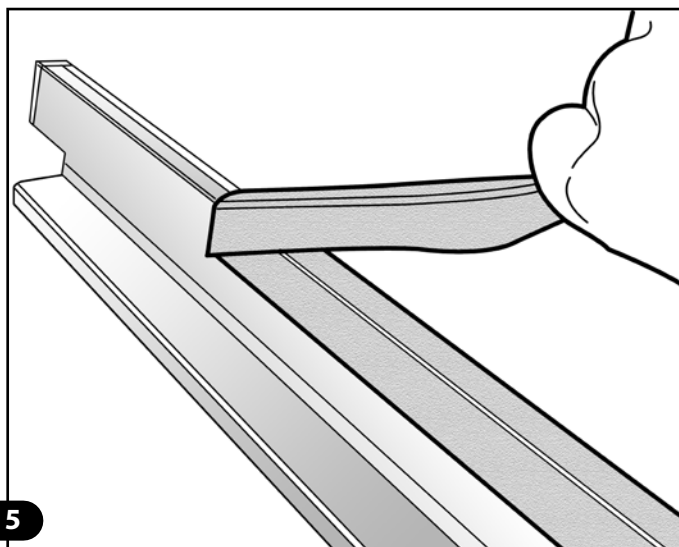


Fig. 5



3) Clean the aluminium bar carefully with alcohol (Fig. 6).

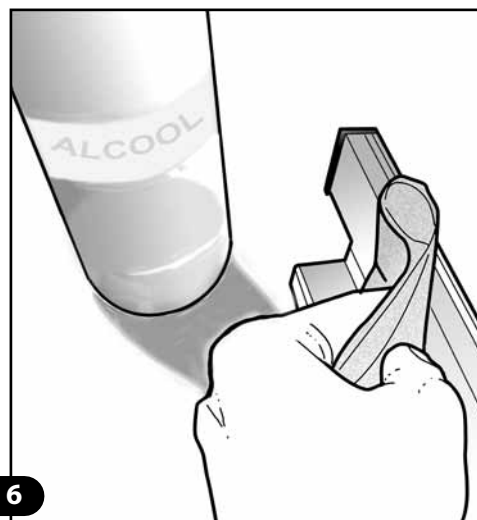
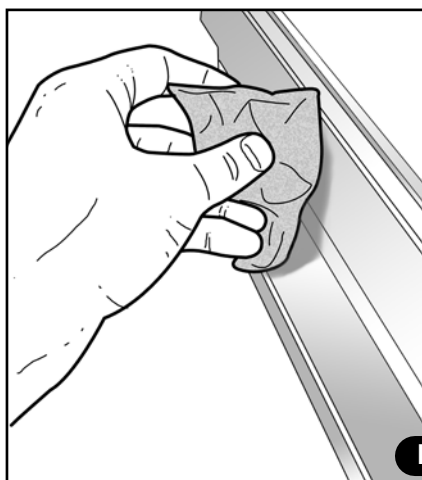


Fig. 6

- 4) Put on the new covering, cutting off any excess at the ends (**Fig. 7**).
- 5) Put the sealing bar back in the tank, making sure it engages correctly with the electrical contacts (**Fig. 8**).

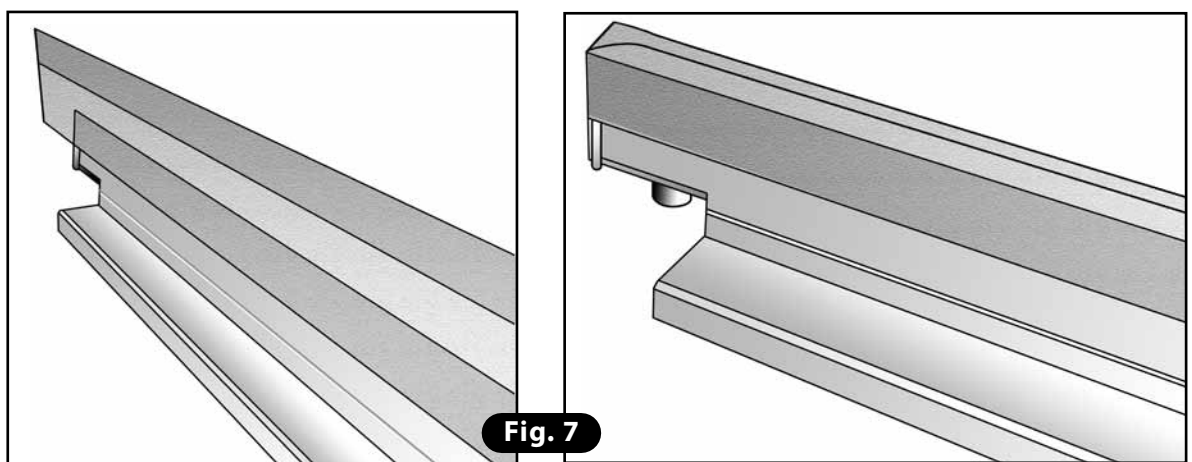


Fig. 7

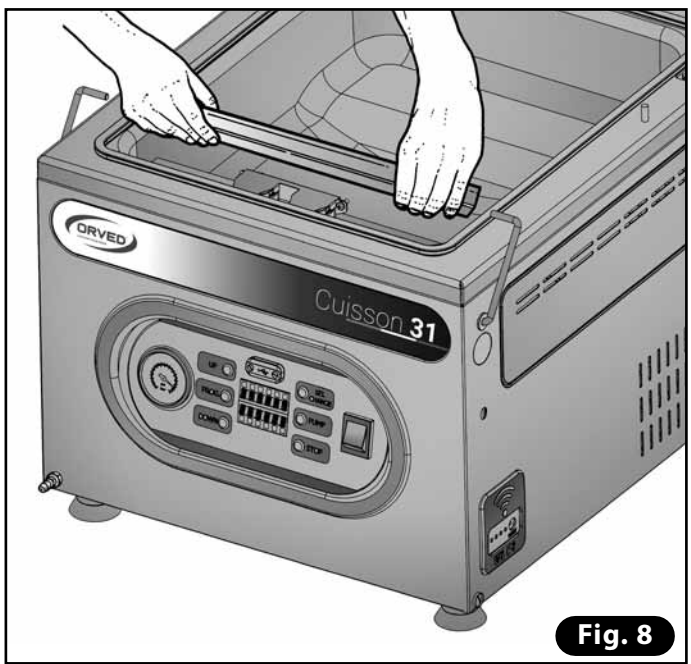


Fig. 8

11.6 REPLACING THE ELEMENT OF THE SEALING BAR

1) Extract the sealing bar by lifting it horizontally at both ends (Fig. 1).

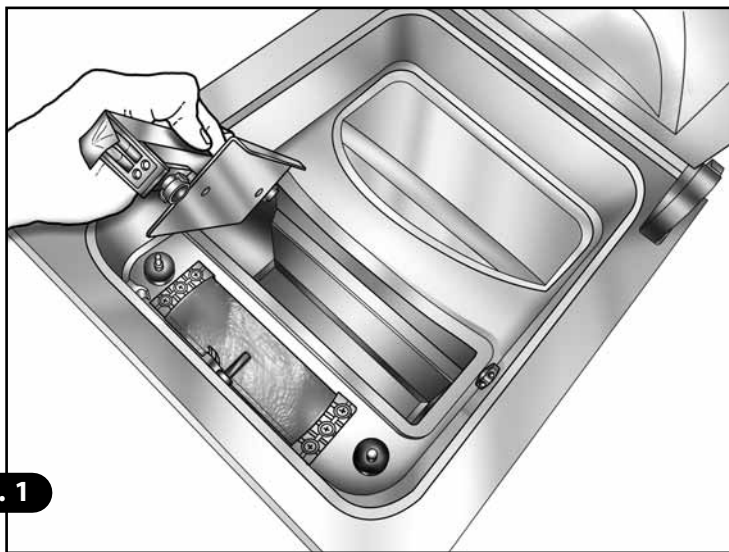
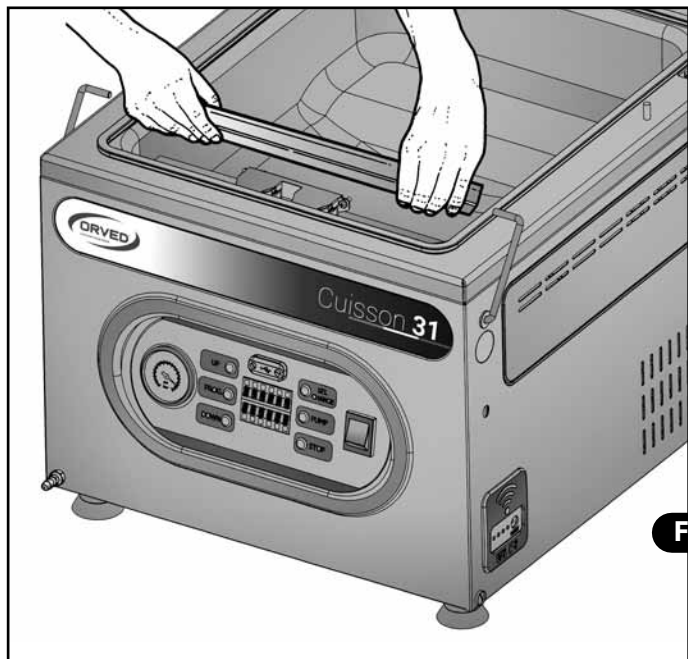


Fig. 1

2) Remove the Teflon covering (brown) (Fig. 2).

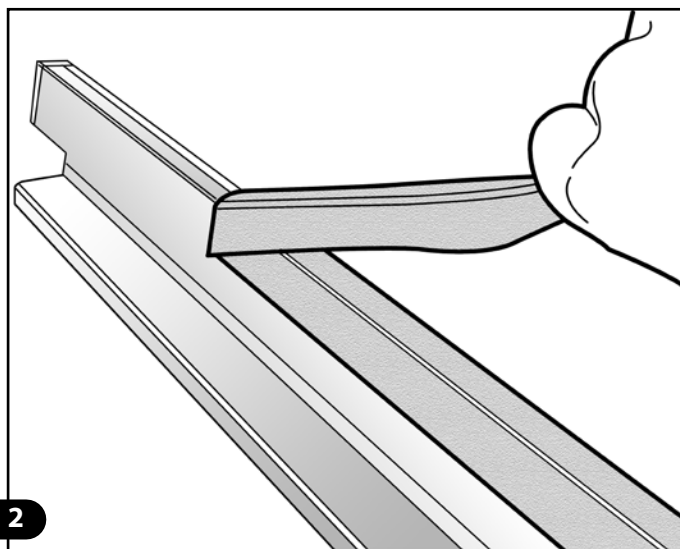
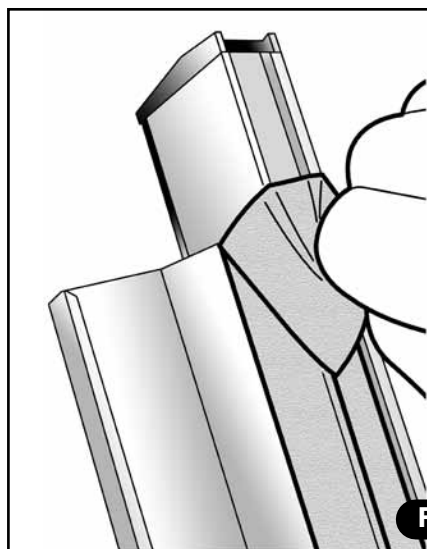


Fig. 2

3) Clean the aluminium sealing bar carefully with alcohol (Fig. 3).

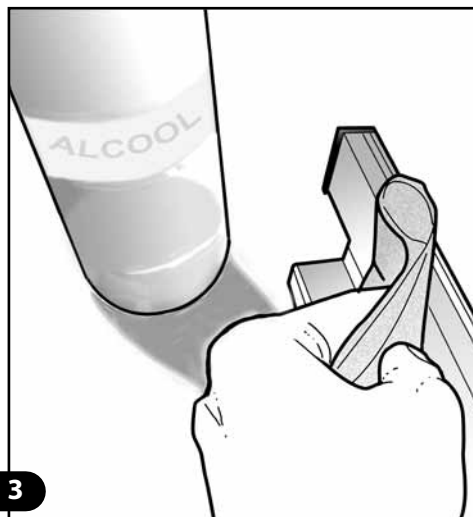
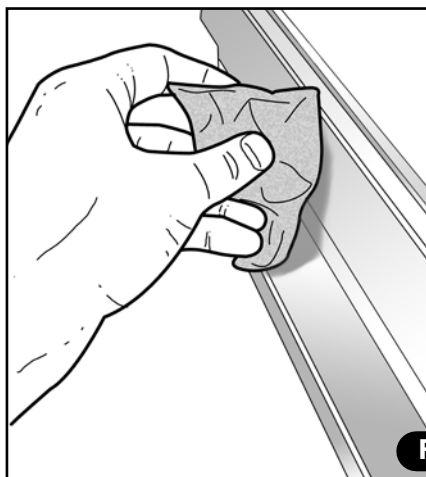
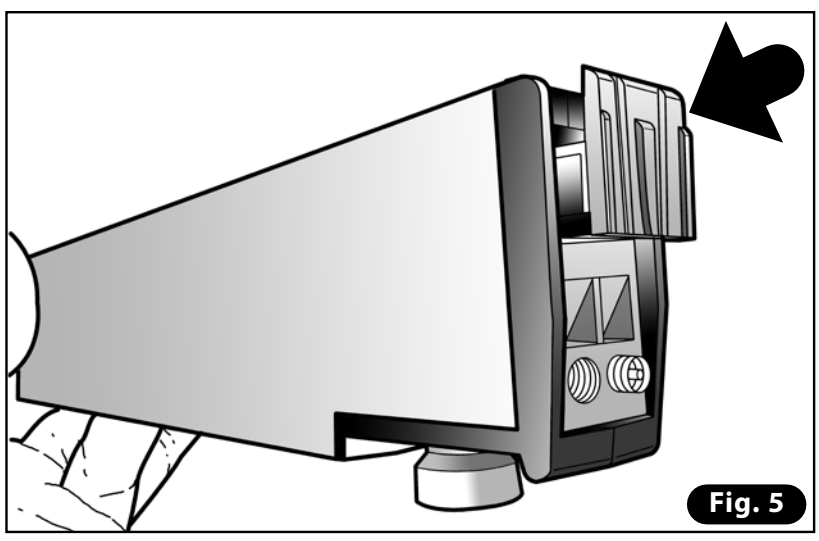
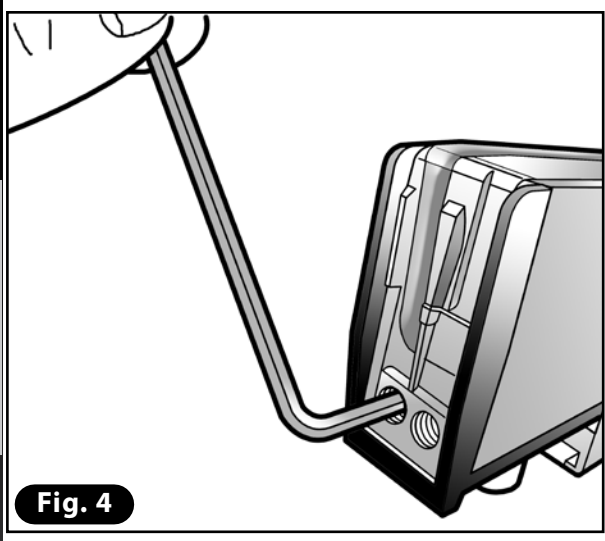


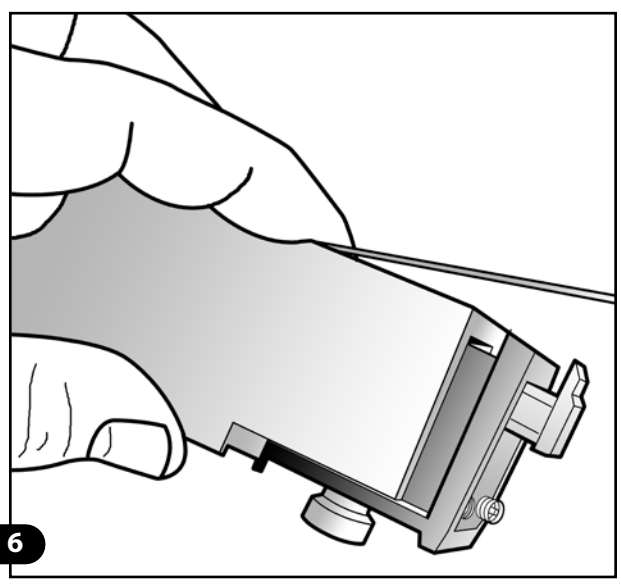
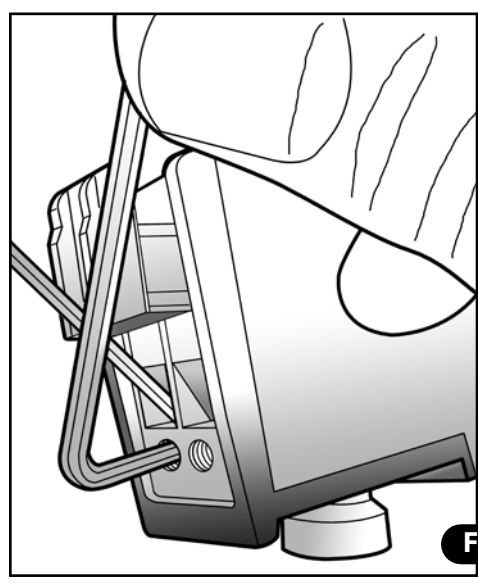
Fig. 3

MAINTENANCE AND TECHNICAL SUPPORT

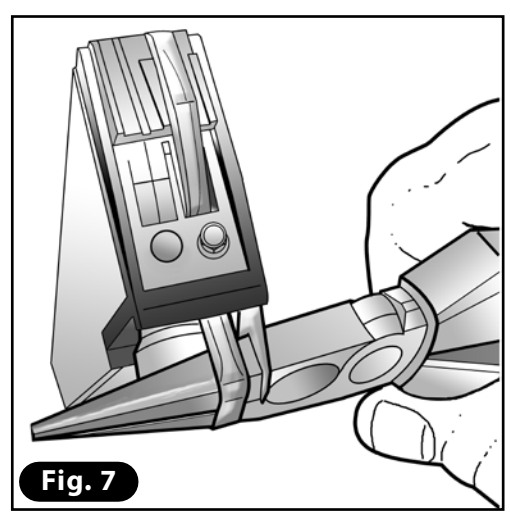
- 4) Using a hexagon wrench, undo the screws of the element at both ends of the bar (**Fig. 4**).
- 5) Remove the old element making sure to keep the two brass pressers and their springs in place (**Fig. 5**).



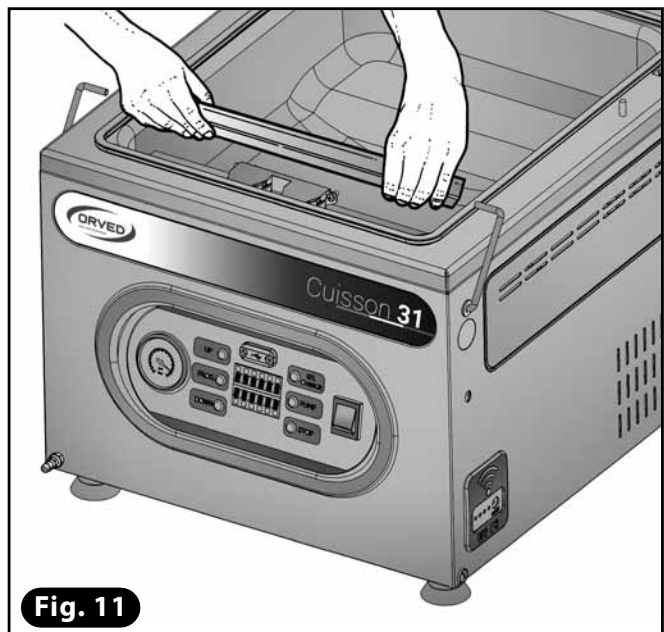
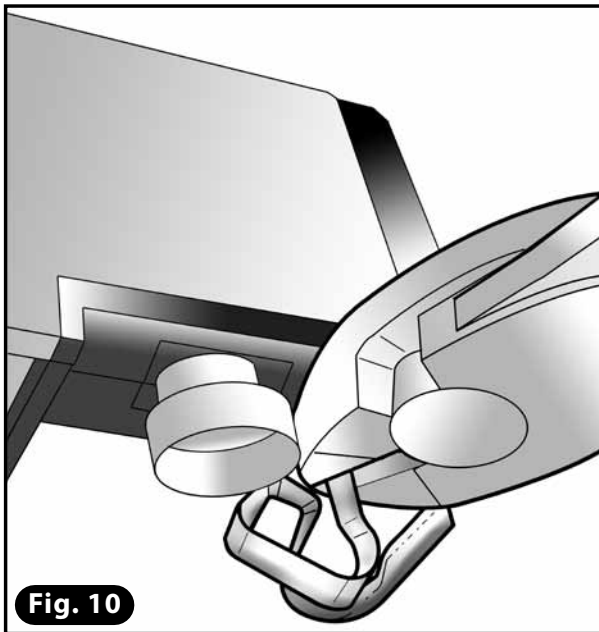
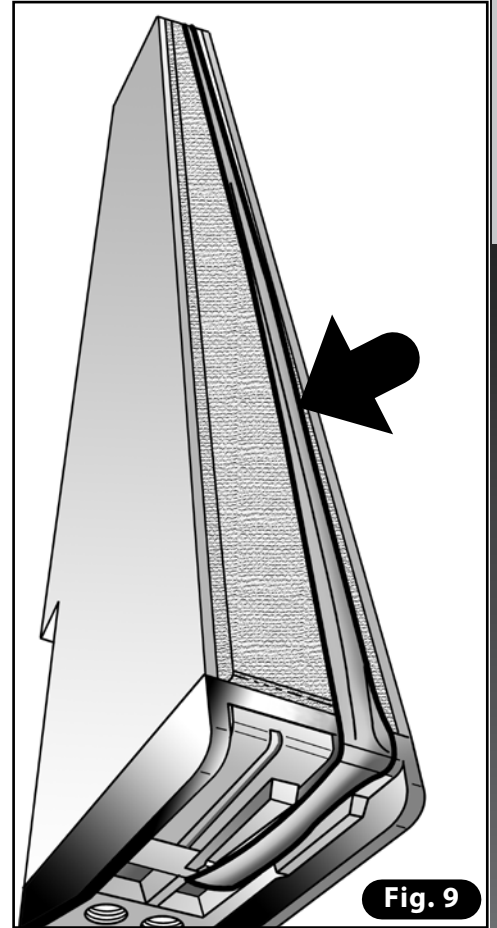
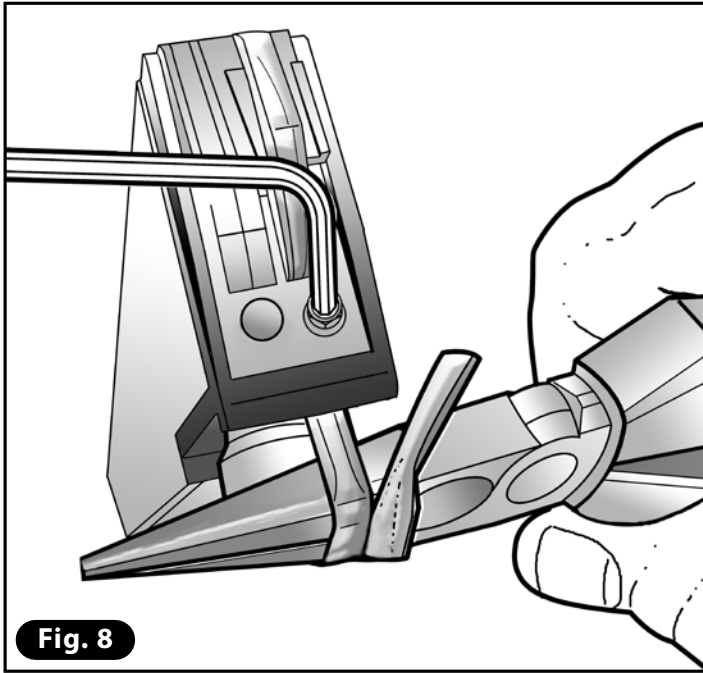
- 6) Attach the new element to one of the two ends of the sealing bar, fastening it on with the screw you had undone previously (**Fig. 6**).



- 7) Insert the other end of the element on the opposite side, pulling it through the bottom hole. Tighten the element by winding it round with long nose pliers (**Fig. 7**).



- 8) Check the element is correctly in place along the sealing bar while keeping it taut with the pliers, then tighten the clamping screw (**Fig. 8**). Lastly, check the element is taut against the bar (**Fig. 9**).
- 9) Use cut-off scissors to remove the excess part of the element (**Fig. 10**).
- 10) Put on the new Teflon covering, cutting off any excess at the ends.
- 11) Put the sealing bar back in the tank, making sure it engages correctly with the electrical contacts (**Fig. 11**).



11.7 REPLACING THE PUMP OIL

- 1) Run the pump for about 10 minutes in Jar or Pump mode to make the oil fluid.
- 2) Press the STOP button or disable Pump mode to stop the pump.
- 3) Switch the appliance off at the ON/OFF master switch and remove the plug from the mains socket.
- 4) Take the PE shelves out of the tank (**Fig. 1**).
- 5) Position the machine with its back near the edge of the work table.
- 6) Close the lid by lowering the lid-catch hook.

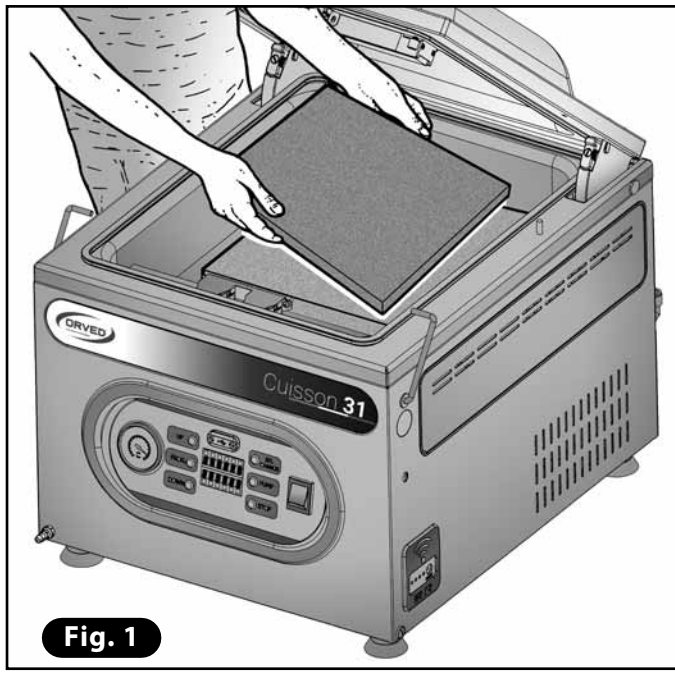
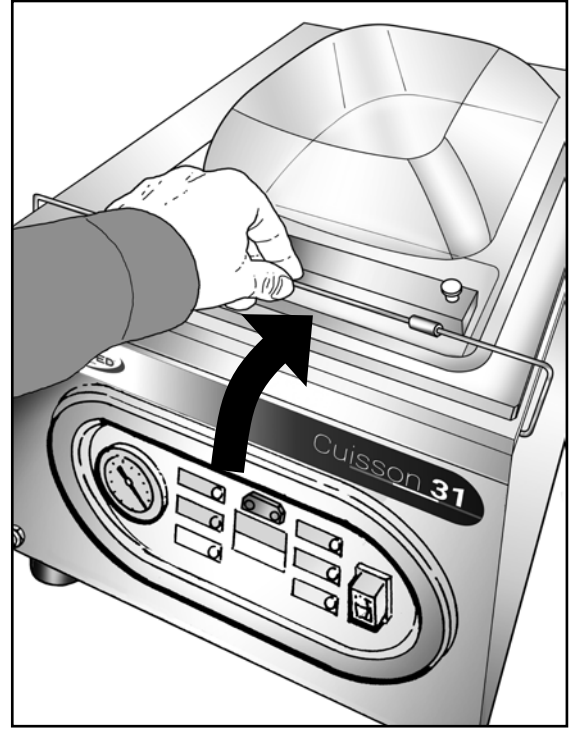


Fig. 1



- 7) Use the screwdriver to remove the screws of the rear panel. Remove the panel (**Fig. 2**).

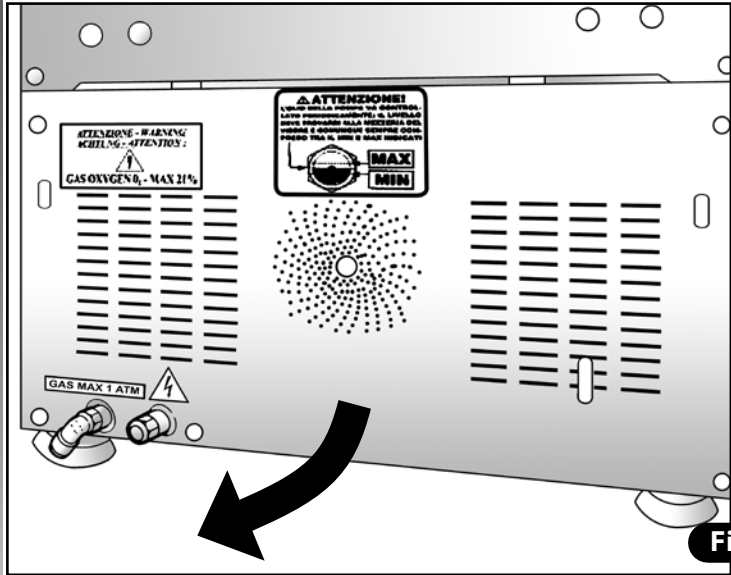
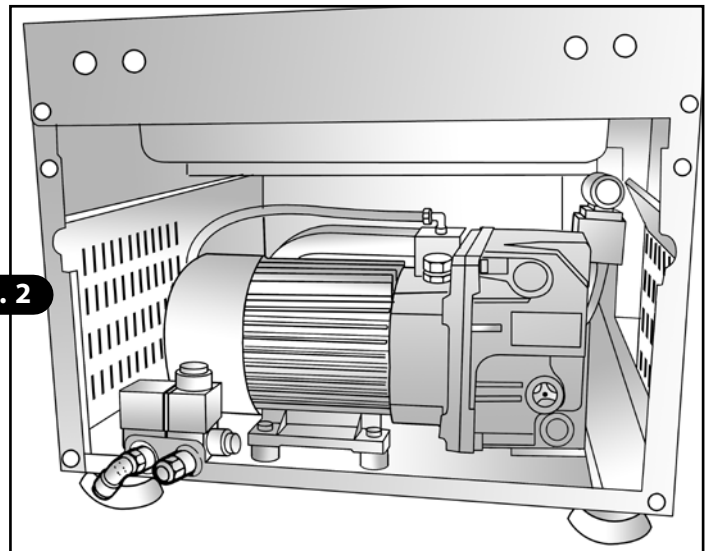
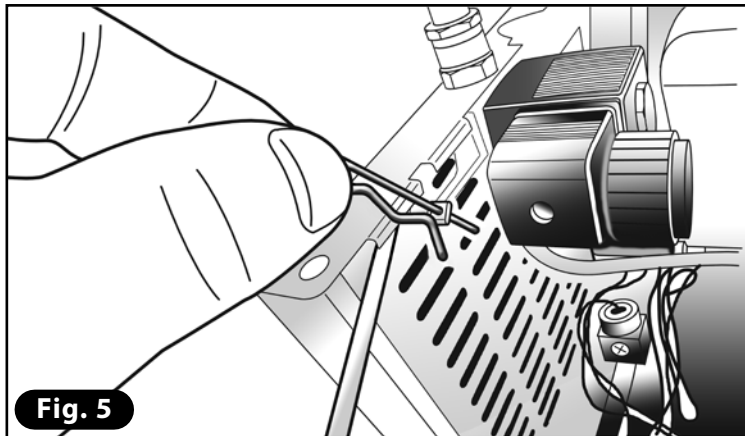
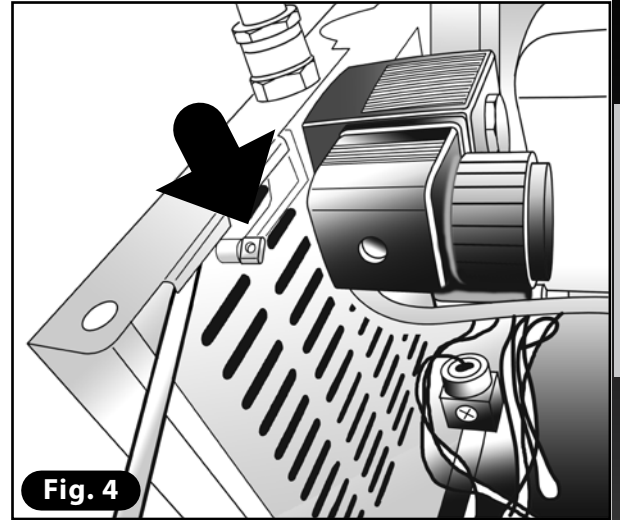
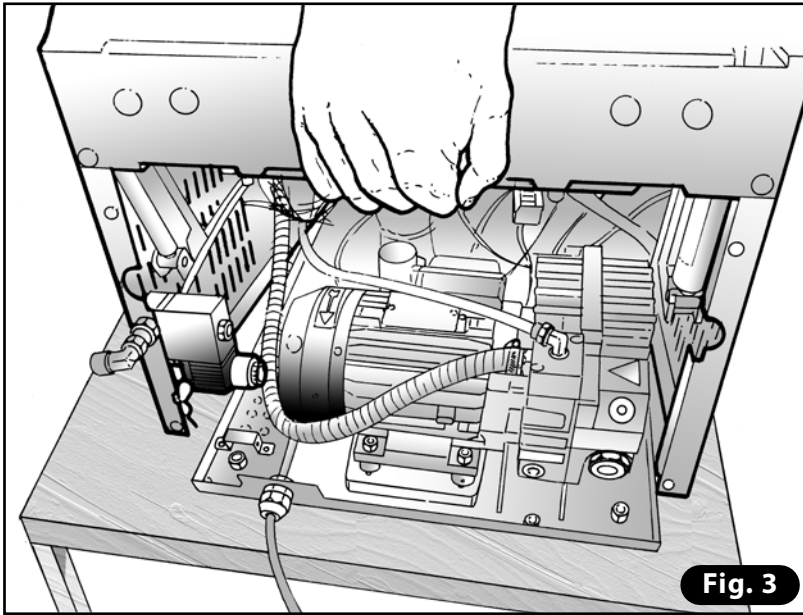


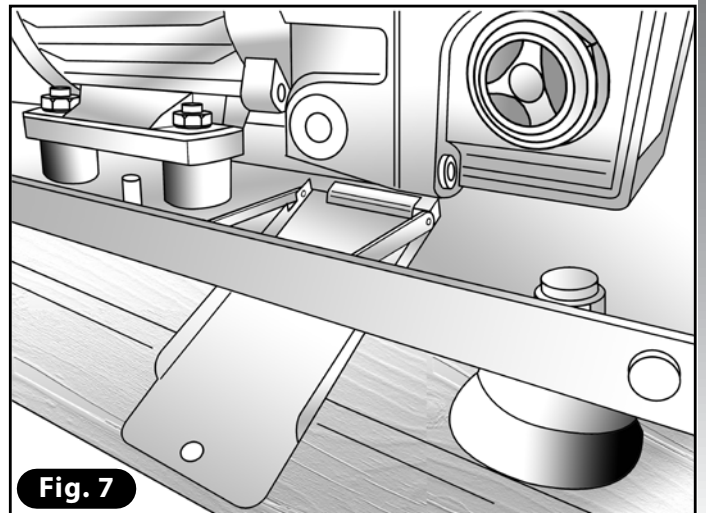
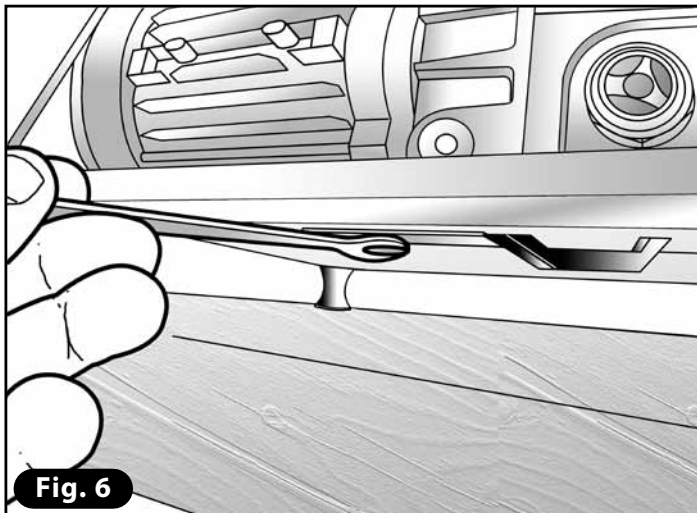
Fig. 2



- 8) Use one hand to lift the body of the machine (**Fig. 3**), and your other hand to lift the supporting rod of the body and insert it in the guide hole situated directly on the bottom side of said body (**Fig. 4**).
- 9) Insert the safety clip directly in the hole of the rod (**Fig. 5**).



- 10) Remove the screw on the oil drain slide (**Fig. 6**). Check that the slide can permit collection of oil from the pump (**Fig. 7**).



MAINTENANCE AND TECHNICAL SUPPORT

- 11) Use a hexagon wrench to undo the oil filling cap **A** at the top of the pump.
- 12) Use the same wrench to undo the drain cap **B**. Be careful because, as soon as the cap is removed, the oil will flow out of the pump and directly down the slide into a container. Leave the oil to flow out for about ten minutes (**Fig. 8**).
- 13) Refasten the drain cap at the bottom of the pump and refill the pump with oil up to the correct level: in the sight-glass, the level of oil should be near the top line (**Fig. 9**).
- 14) Fasten the filling cap.
- 15) Put the slide back **C** on the body and tighten the screw fastener.

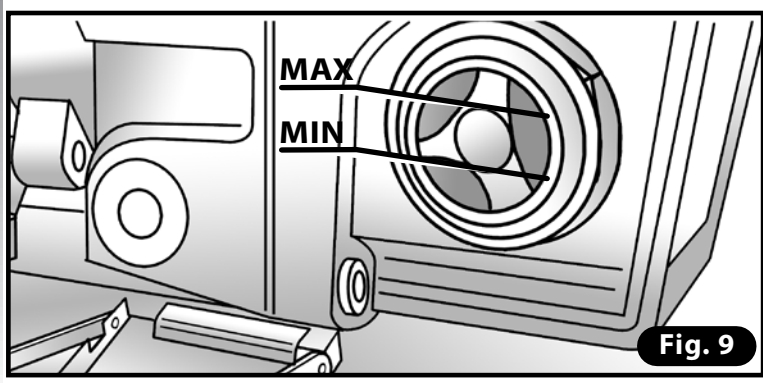
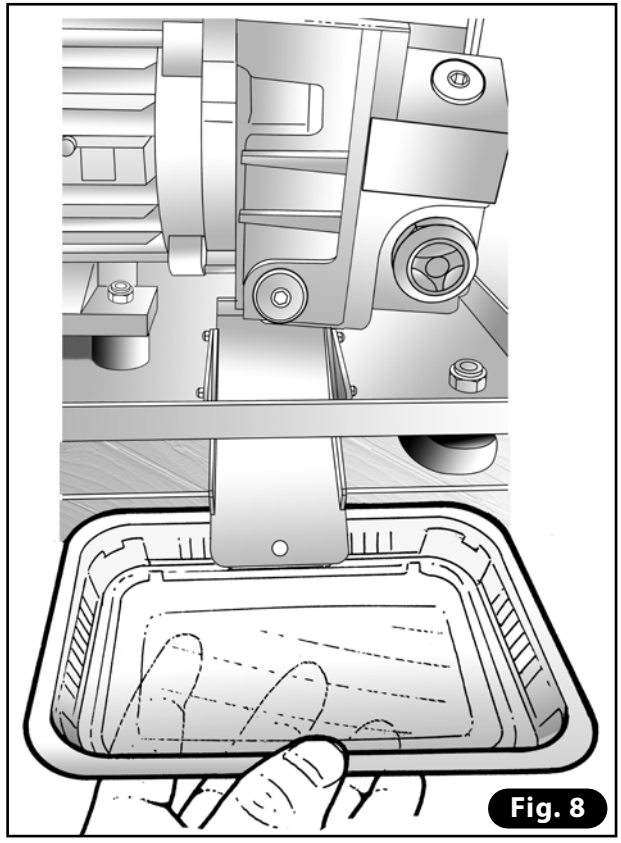
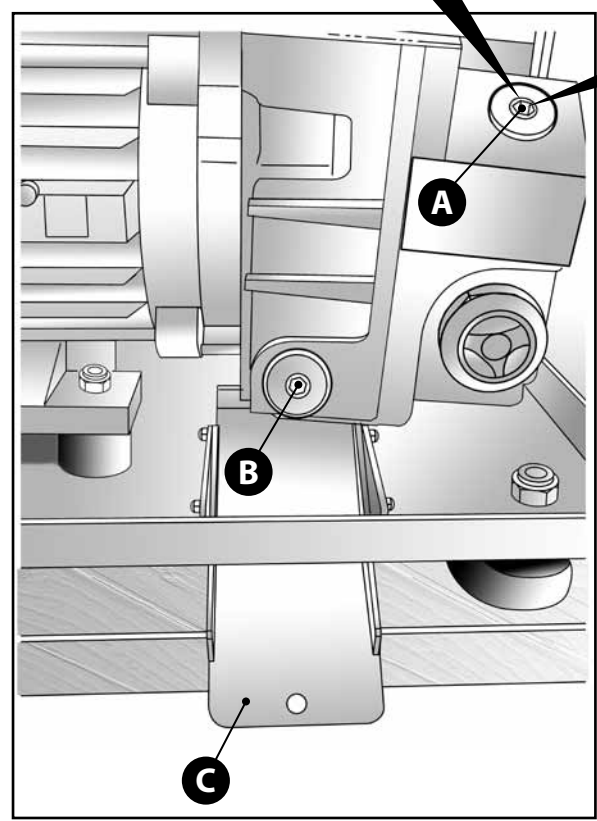
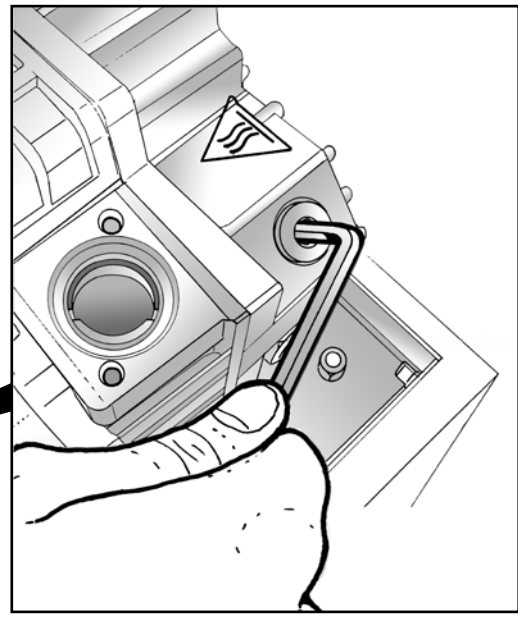
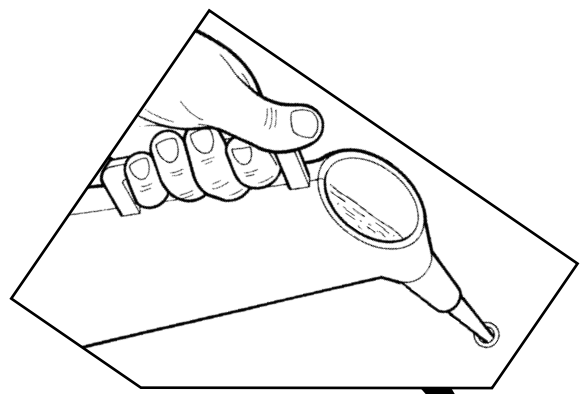


Fig. 9

Fig. 8

- 16) Remove the safety clip on the supporting rod of the body, keeping the body raised with your free hand (**Fig. 10**).
- 17) Remove the rod from the guide and put it back in its place on the base (**Fig. 11**).
- 18) Lower the body down onto the base making sure it is positioned correctly (**Fig. 12**).
- 19) Reposition the back panel making sure it is aligned at the top with the protruding parts of the hinge pivots (**Fig. 13**). Lastly, fasten the screws on the back panel (**Fig. 14**).

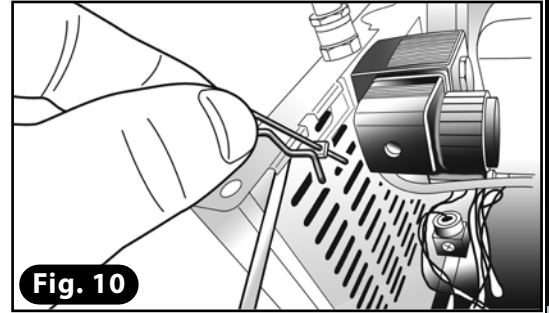


Fig. 10

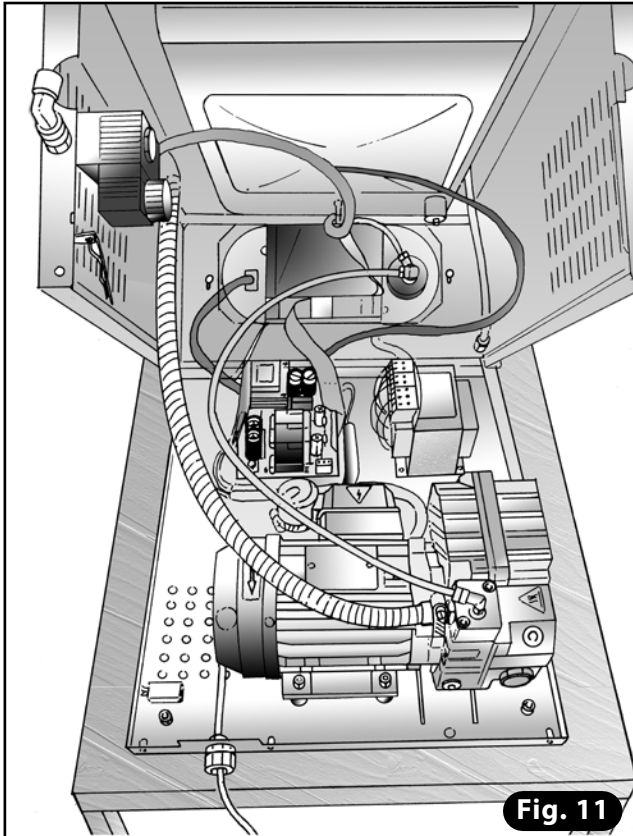


Fig. 11

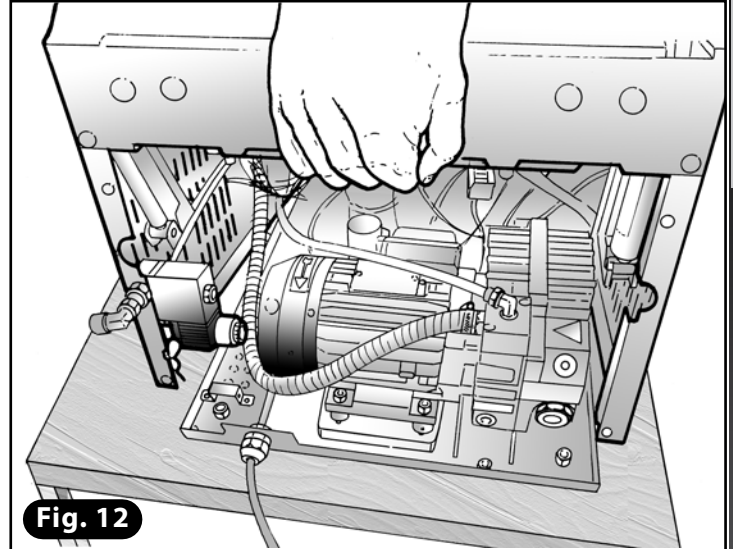


Fig. 12

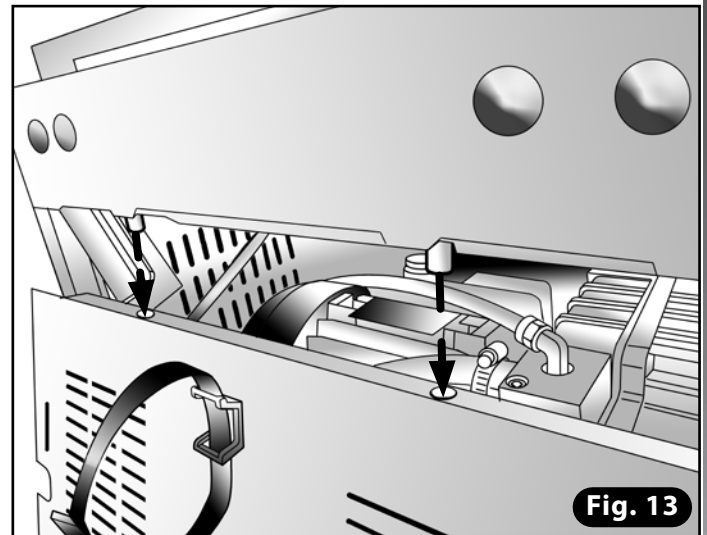


Fig. 13

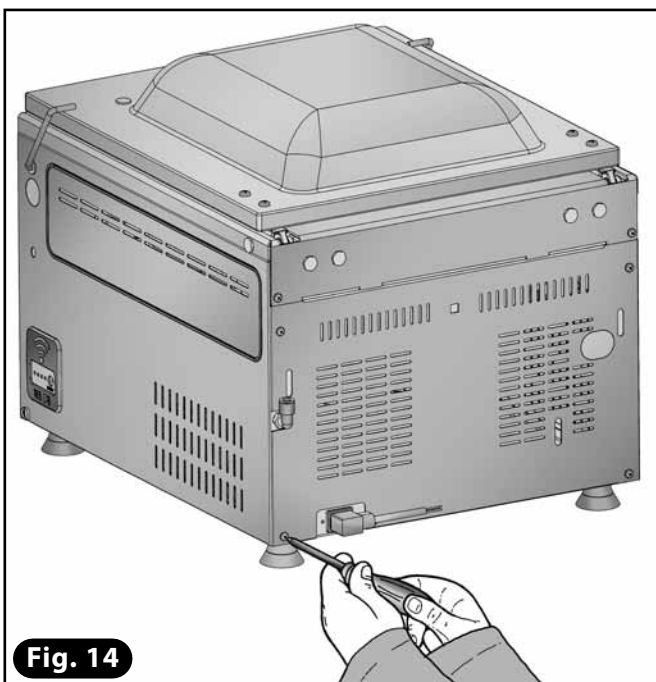


Fig. 14

11.8 REPLACING THE PUMP SEAL

- 1) To access the pump, follow steps 3 to 9 in section 11.7.
- 2) Locate the pump intake block on which is fastened the transparent pipe with metal coil **A** that connects the pump to the vacuum chamber.
- 3) Use a hexagon wrench to undo the two screw fasteners on the block. Lift the intake block (**Fig. 1**).
- 4) Remove first the rubber seal and then the steel one. Check the condition of the accessible intake section and clean it if necessary with a cloth soaked in alcohol (**Fig. 2**).

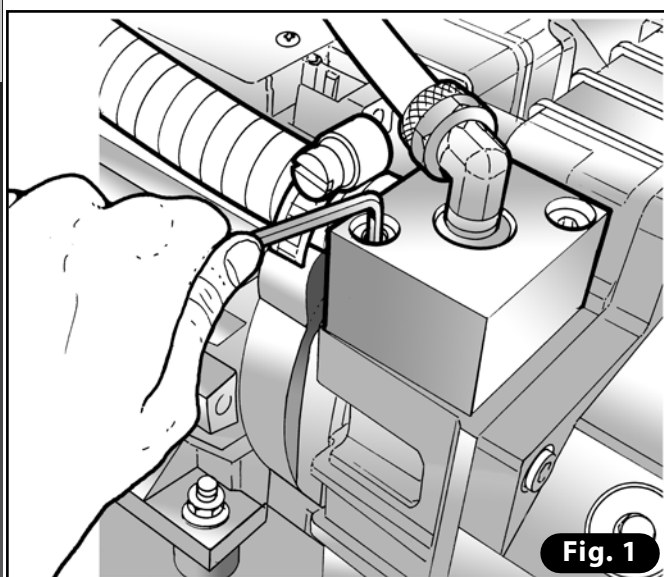
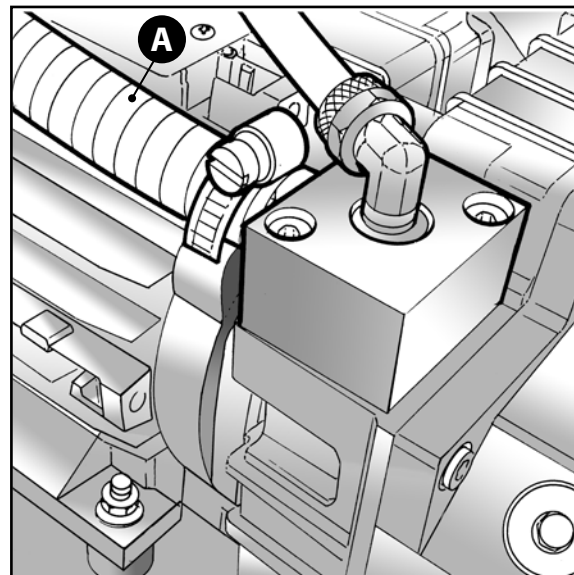


Fig. 1

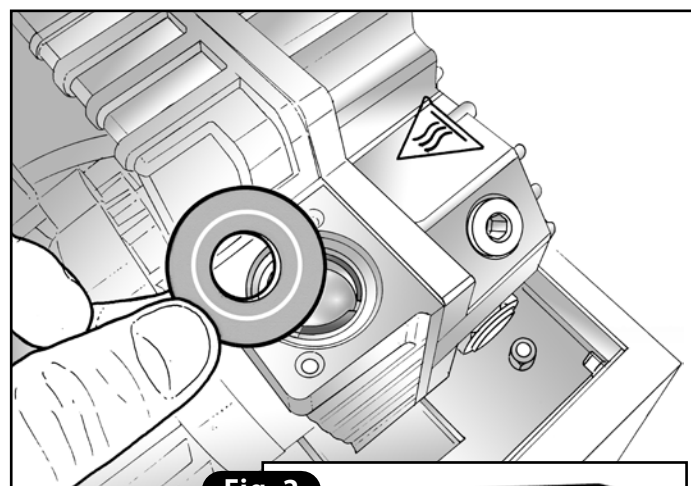


Fig. 2

- 5) Put in the new rubber and steel seals (**Fig. 3**).
- 6) Put the intake block back in place and fasten the two screws (**Fig. 1**).
- 7) Reclose the appliance, following steps 16-19 in section 11.7.

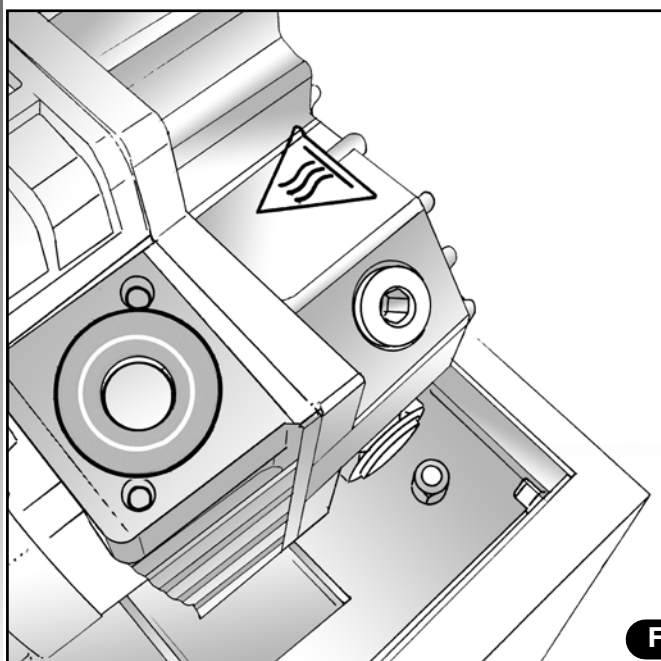
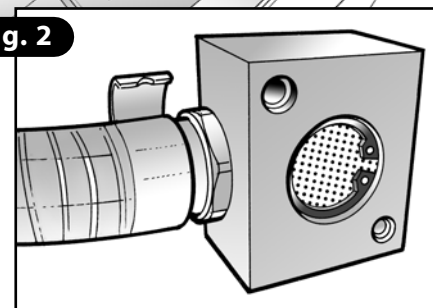
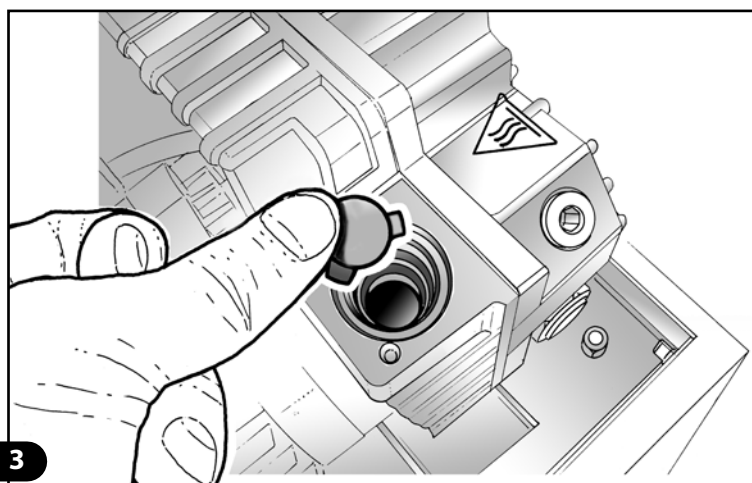


Fig. 3



11.9 REPLACING THE PUMP PURIFIER FILTER AND CLEANING THE OIL TANK

- 1) To access the pump, follow steps 3 to 9 in section 11.7.
- 2) Depending on the model of the pump in the machine, proceed as follows:
8-12-18-25 m³/h PUMP: use pliers to undo the cap of the purifier filter on the body of the pump (**Fig. 5**). Remove the purifier filter (**Fig. 6**).
- 3) Remove the screw on the oil drain slide (**Fig. 7**). Check that the slide (**Fig. 8**), can permit collection of oil from the pump.
- 4) Use a hexagon wrench to remove the oil filling cap **A** at the top of the pump.
- 5) Use the same wrench to remove the drain cap **B**. Be careful because, as soon as the cap is removed, the oil will flow out of the pump and directly down the slide into a container (**Fig. 9**). Leave the oil to flow out for about ten minutes.

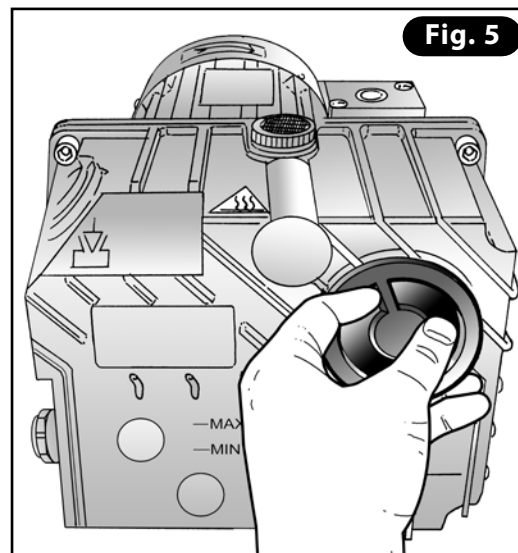


Fig. 5

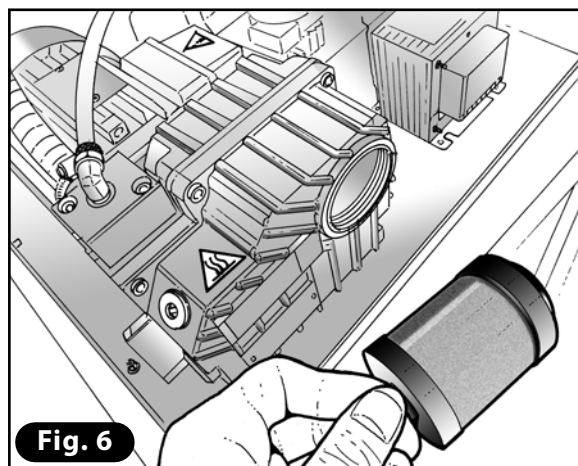


Fig. 6

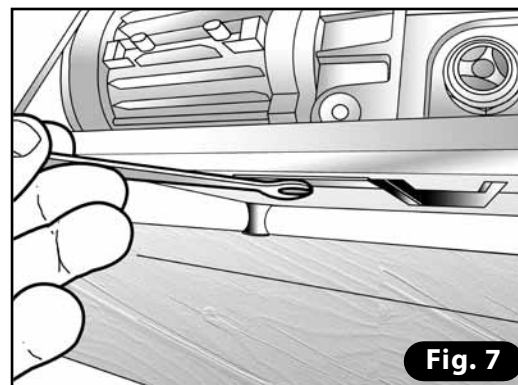
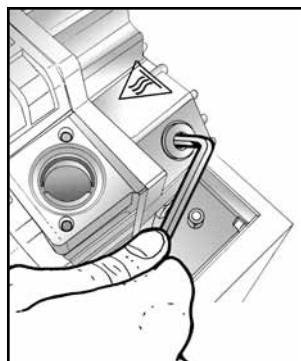


Fig. 7

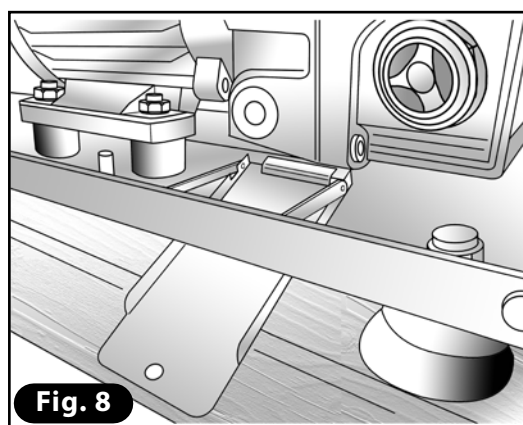


Fig. 8

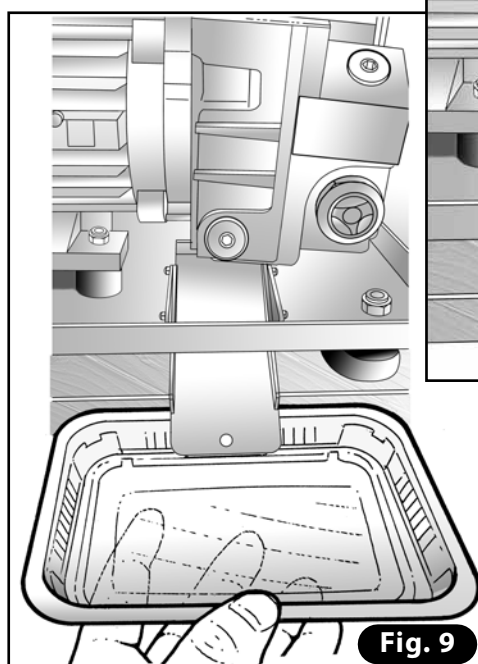
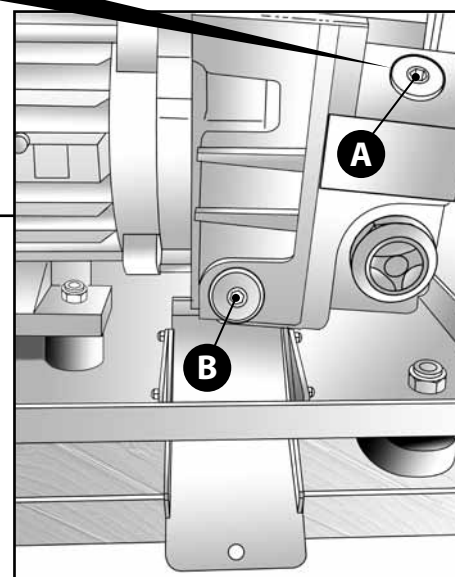
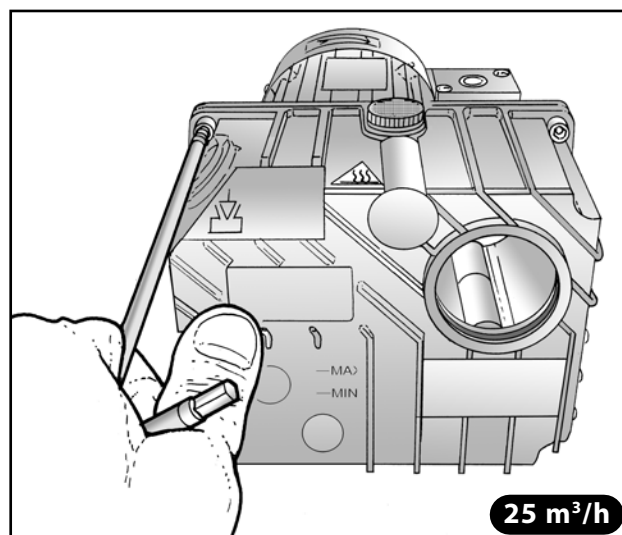
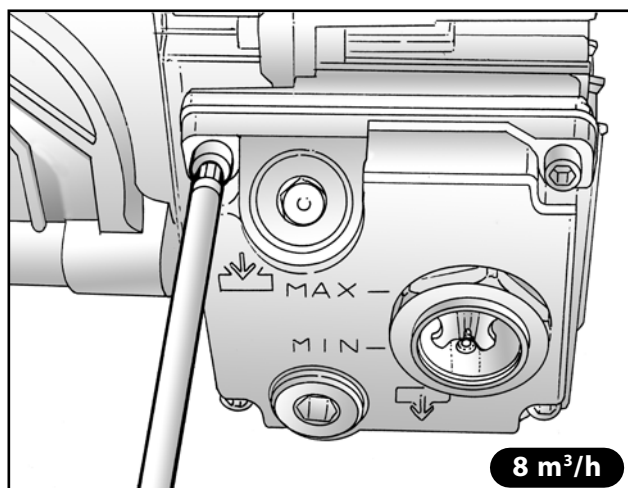


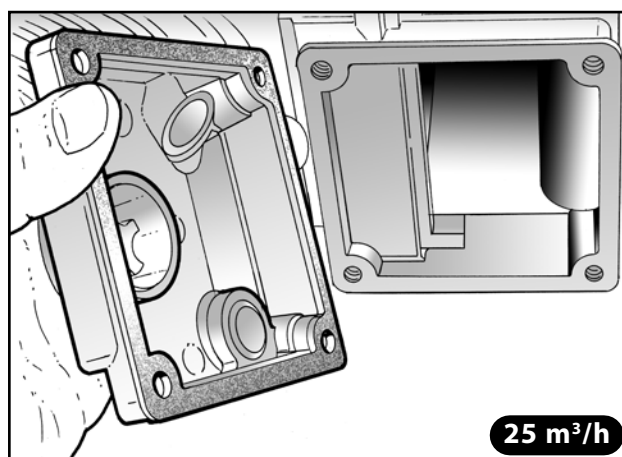
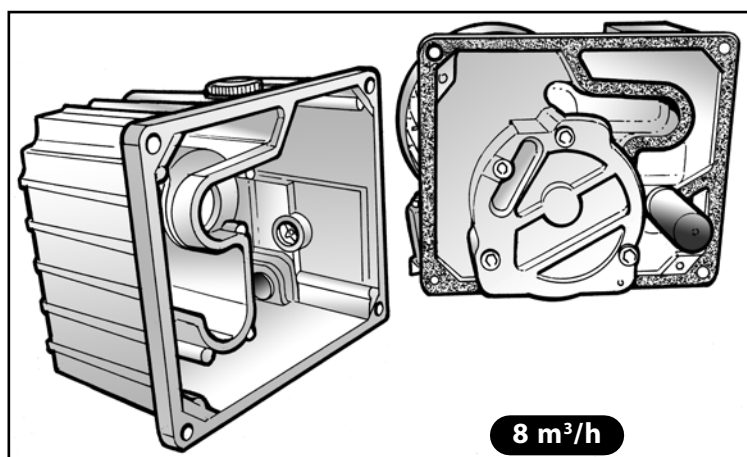
Fig. 9



6) Undo the screws on the oil tank. Remove the oil tank.



7) Clean each part of the tank carefully with a cloth soaked in the same type of oil used in the pump.



8) Clean the seat of the gasket carefully and put in a new gasket if the old one is worn or damaged.

9) Refasten the tank or oil cover.

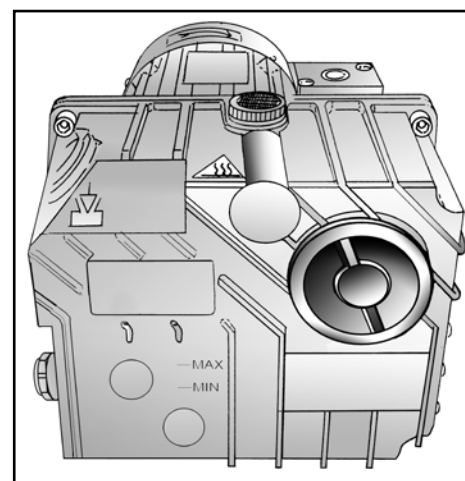
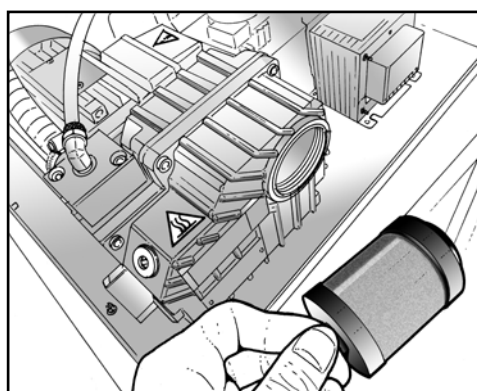
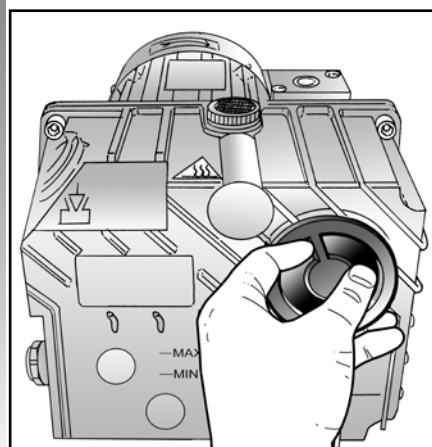
10) Place the new filter in seat:

4 m³/h PUMP: turn clockwise.

8-12-18-25 m³/h PUMP: position the filter with o-ring and use the pliers to screw on the new cap provided with the filter.

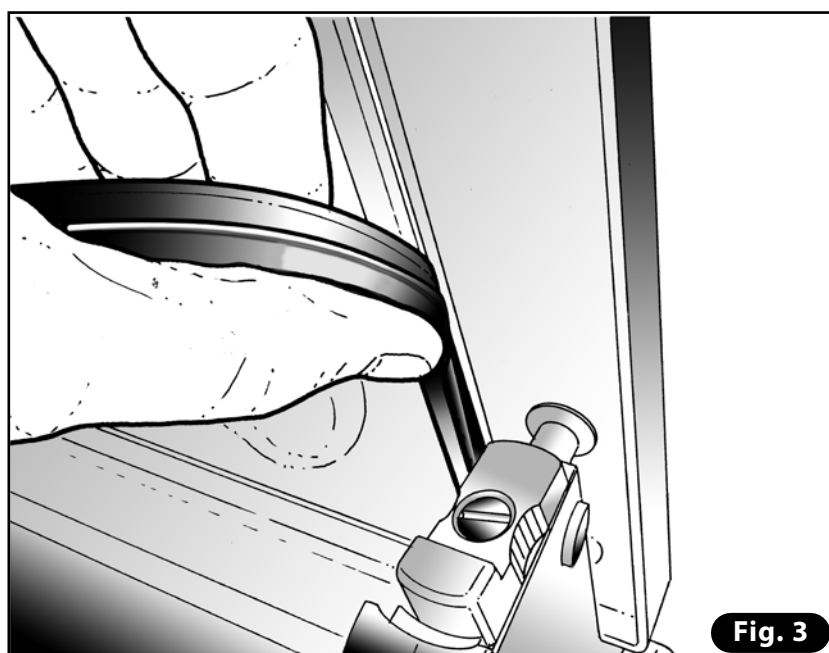
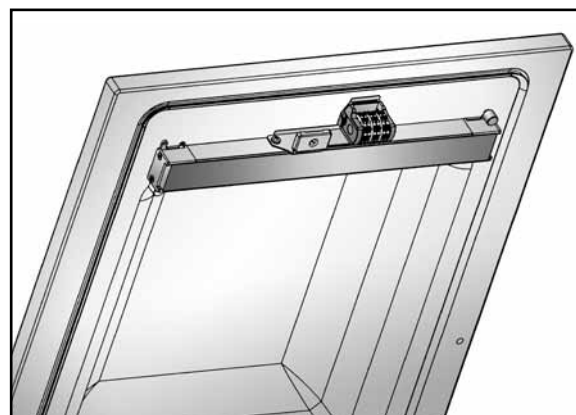
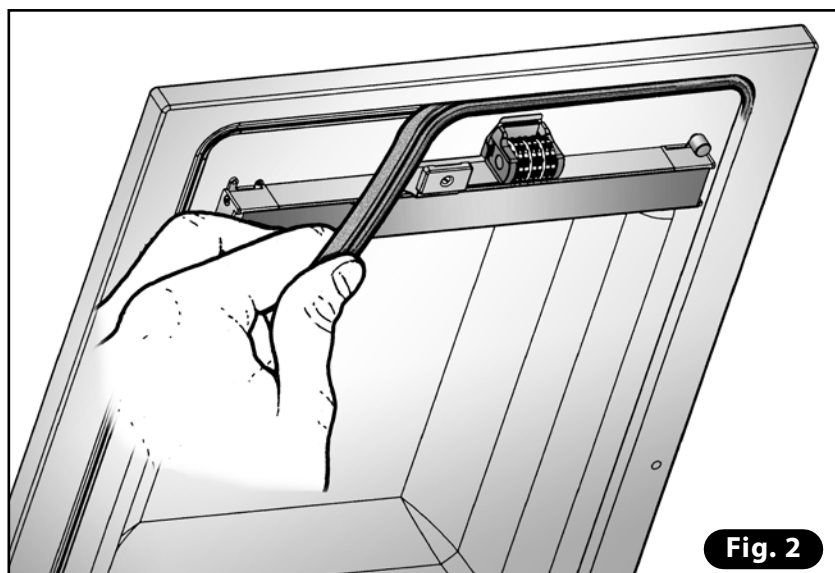
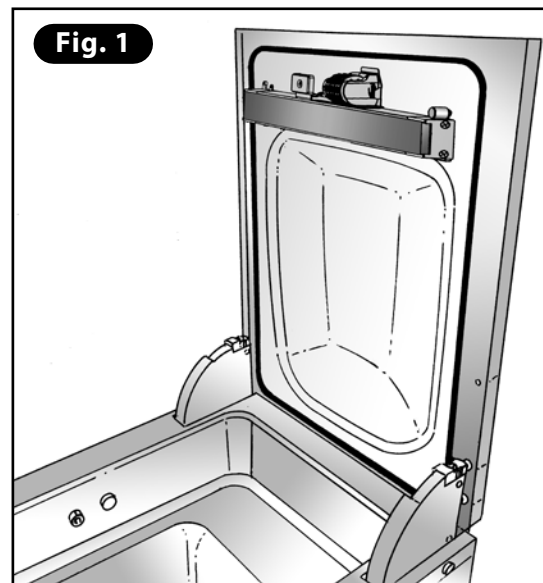
11) Refasten the drain cap on the base of the pump.

12) Refill with oil and then close the machine following steps 13 to 19 in section 11.7.



11.10 REPLACING THE COVER GASKET

- 1) Open the Plexiglas cover as far as possible (95°) (**Fig. 1**).
- 2) Remove the old gasket by sliding it out of its seat. Clean the seat of the gasket with neutral detergent (**Fig. 2**).
- 3) Starting at the centre back of the seat in the cover (on the side of the hinges), fit the gasket in all the way round (**Fig. 3**) making sure to do the following:
 - a) Make the two cuts in the gasket in a neat and precise manner.
 - b) Check the lip of the gasket faces outwards.
 - c) Do not stretch the gasket when fitting it in.
- 4) Run a cycle with the vacuum set at maximum. When the maximum pressure is reached, turn off the machine at the main switch: the chamber will be pressurized with the cover down. To check successful operation, wait for 5 minutes with the cover closed and the chamber pressurized.



11.11 REPLACING THE SILICONE PROFILE ON THE OFFSET BAR

- 1) Open the Plexiglas cover as far as possible (95°) (Fig. 1).
- 2) Remove the silicone profile on the offset bar (Fig. 2).
- 3) Clean the seat with a cloth soaked in alcohol.
- 4) Put in a new silicone profile, pushing it in a uniform manner (Fig. 3). Do not stretch the silicone profile when fitting it in.

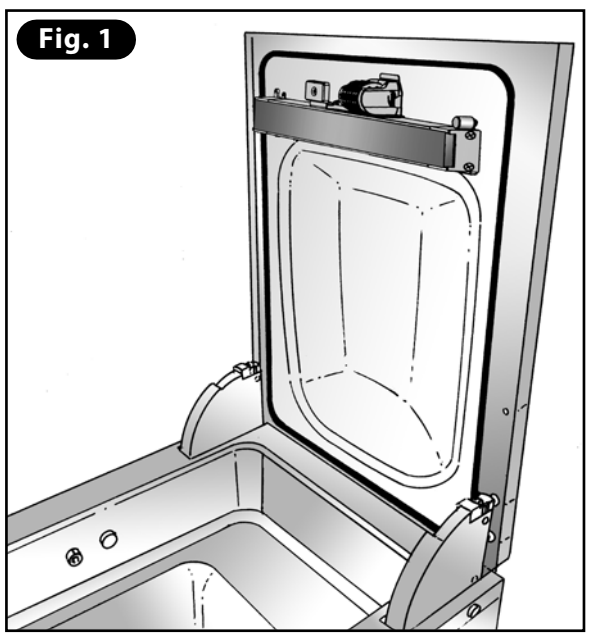


Fig. 1

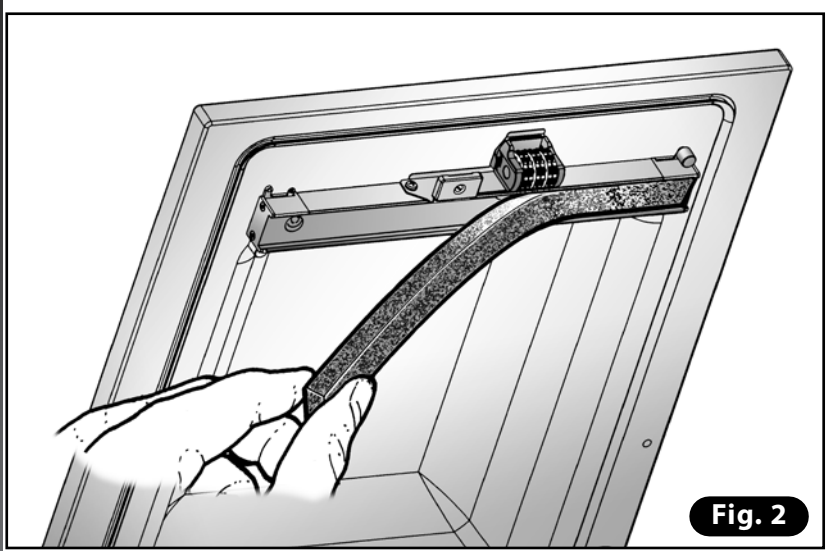


Fig. 2

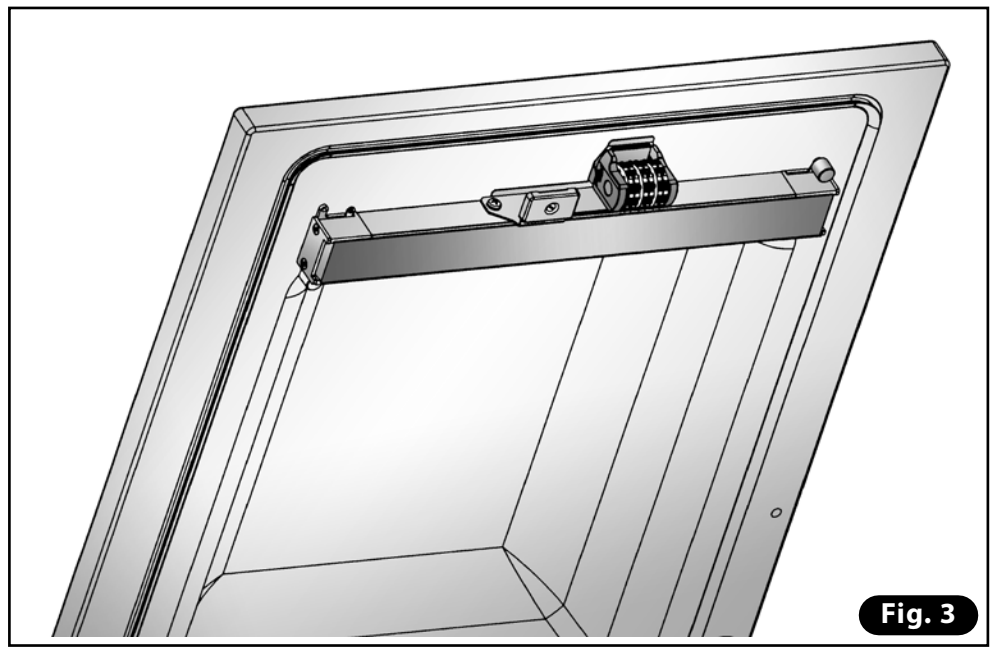
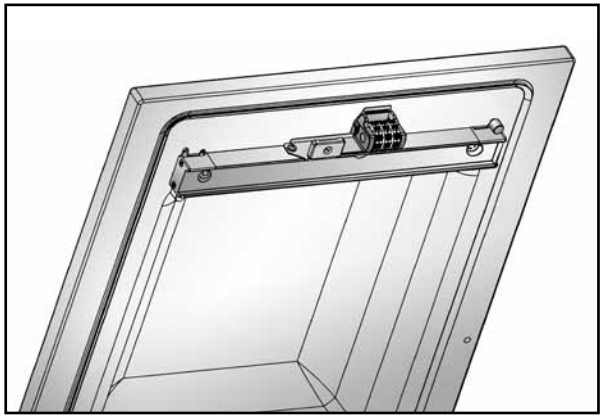
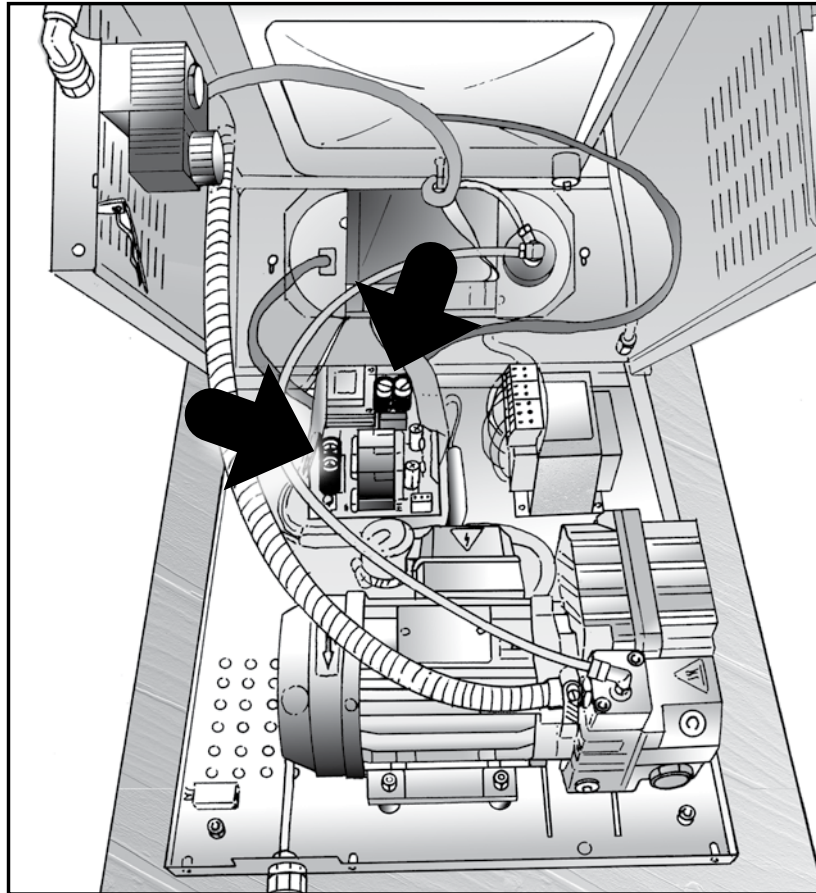


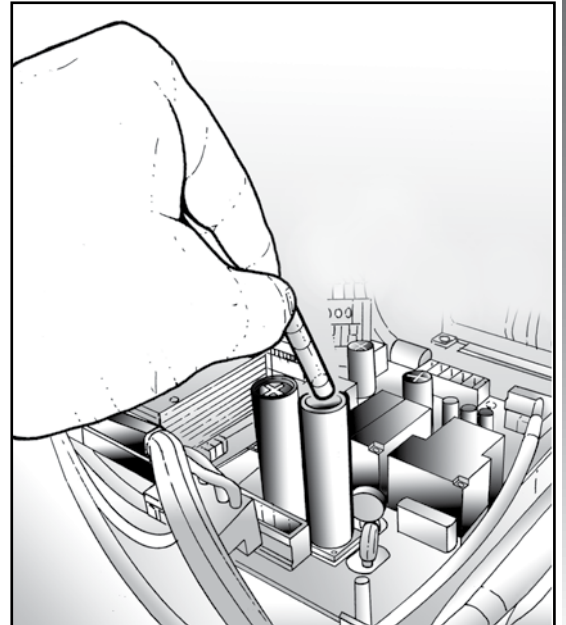
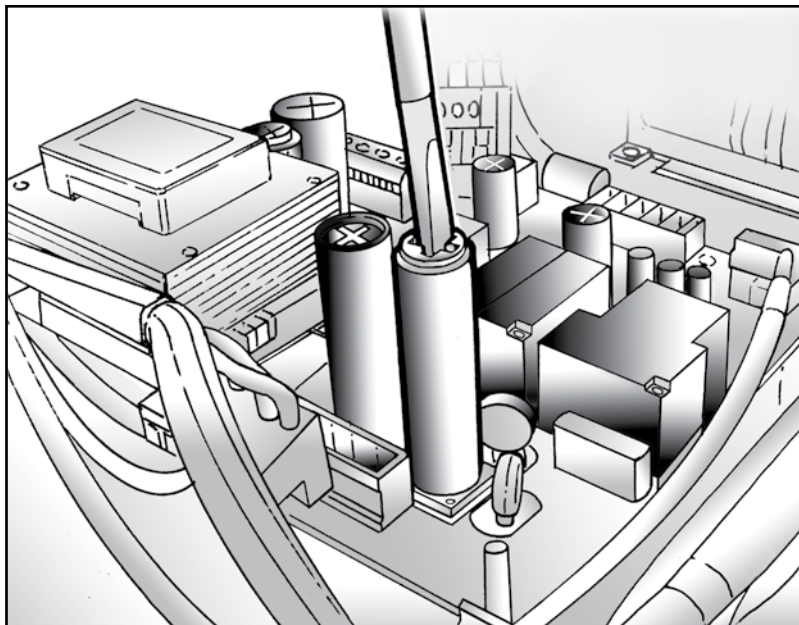
Fig. 3

11.12 REPLACING THE FUSES OF THE POWER BOARD

- 1) To access the power board, follow steps 3 to 9 in section 11.7.
- 2) Locate the power board and undo the cartridge fuse holder. In the case of machines with three-phase power supply, open the control box and take out also the main fuse holder of the power supply circuit.



- 3) Remove the fuses and use a tester to test their condition.
- 4) Replace damaged fuses with ones of the same characteristics.
- 5) Put the cartridges back in the fuse holders and fasten them with the screwdriver.
- 6) Close the machine following steps 13 to 19 in section 11.7.

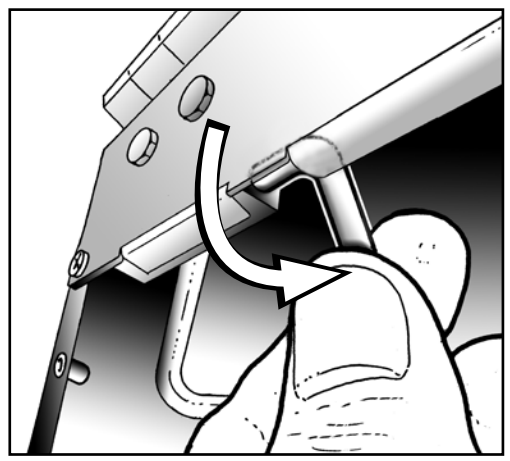
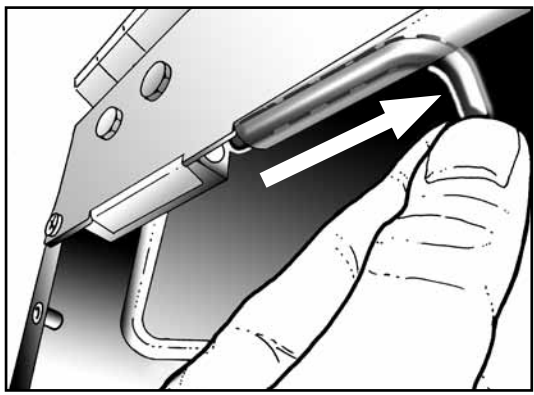




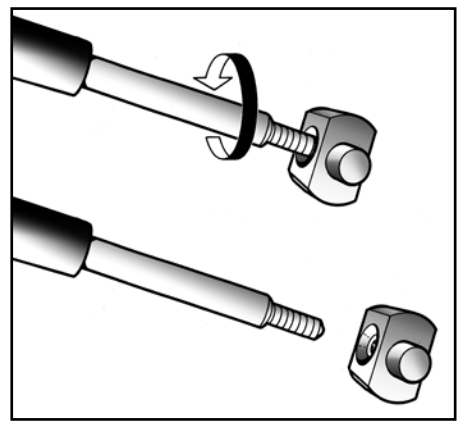
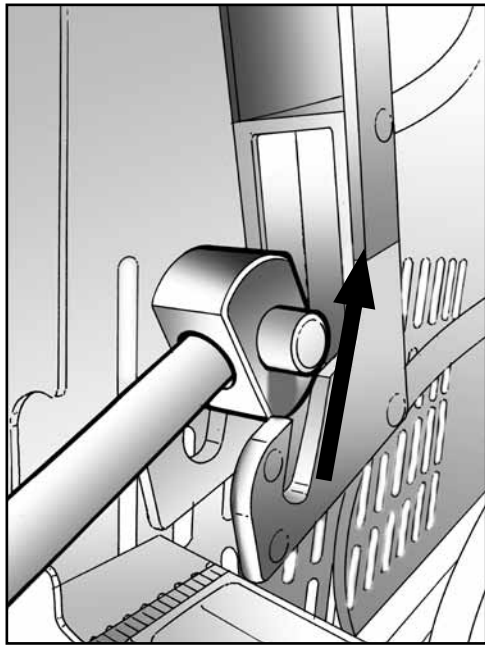
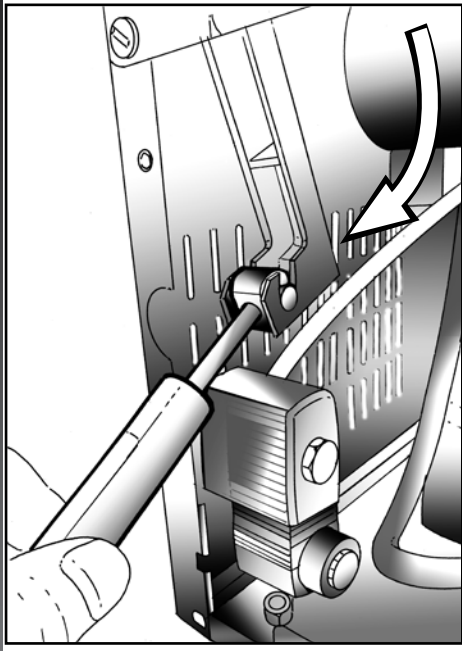
11.13 REPLACING THE GAS SPRINGS

1) To access the hinges and gas springs, follow steps 3 to 9 in section 11.7.

2) Dismount the back panel and remove both the locking pivots of the hinges at the top of the body by pulling them up and away from the hinges.



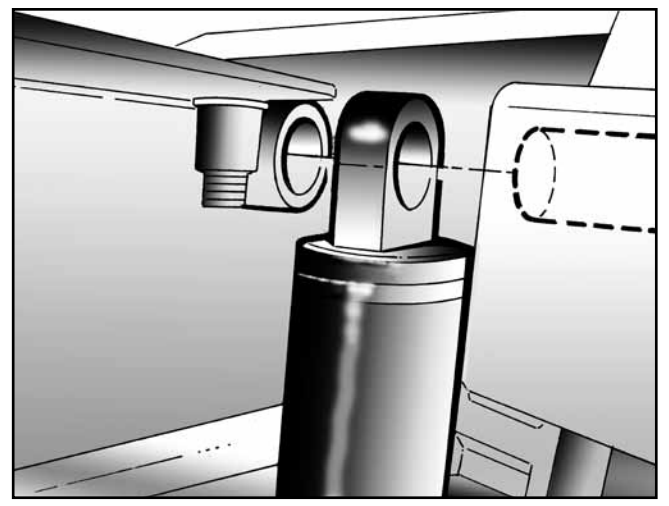
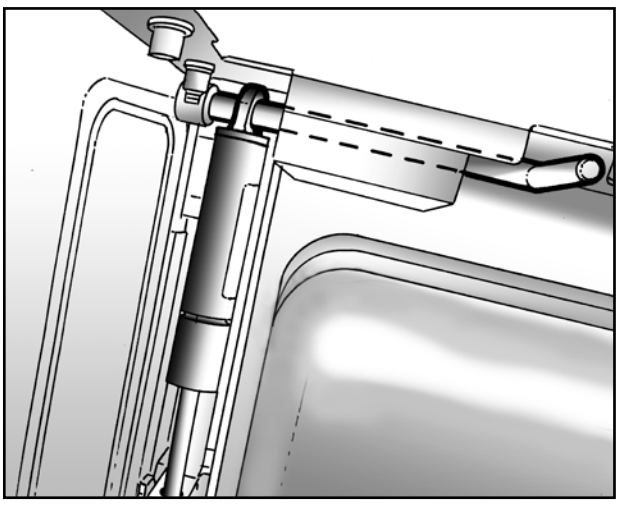
3) Remove the head of the gas spring from the fork of the hinge and unscrew the pivot pin.



4) Install the new gas springs in the same position as the old ones.

5) Reinsert the locking pins, aligning them on the head ring of the gas spring.

6) Close the machine following steps 13 to 19 in section 11.7.



11.14 SOFTWARE UPDATE

- 1) Request updated software from the Technical Support service.
- 2) Prepare a USB memory, even with a small memory capacity, that is blank and formatted in FAT32.
- 3) Copy the file received from Technical Support into the memory. Do NOT create folders to insert the file.
- 4) Stop the packaging machine.
- 5) Remove the protective cap from the USB port **A**, by loosening the 2 screws **B**.
- 6) Insert the USB memory in the port (**Fig. 1**).
- 7) Feed the packaging machine.
- 8) The memory is recognised and the updating starts: the 12 display icons flash.
- 9) Upon completion, switch off the machine and remove the USB memory.
- 10) Feed the packaging machine and check that the revision indicated on the display corresponds with that indicated by Technical Support.
- 11) Refit the protection of the USB port.



NOTE: the parameters of the cycles are not altered.

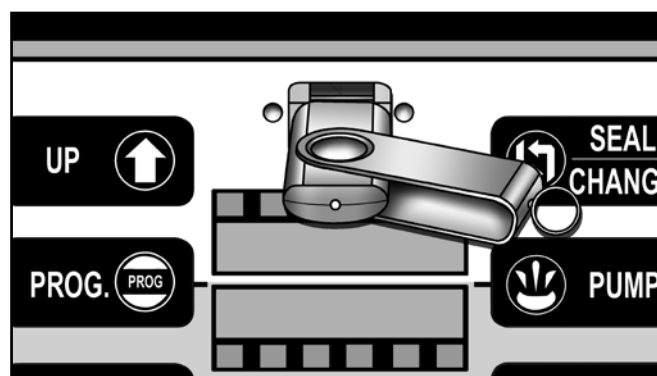
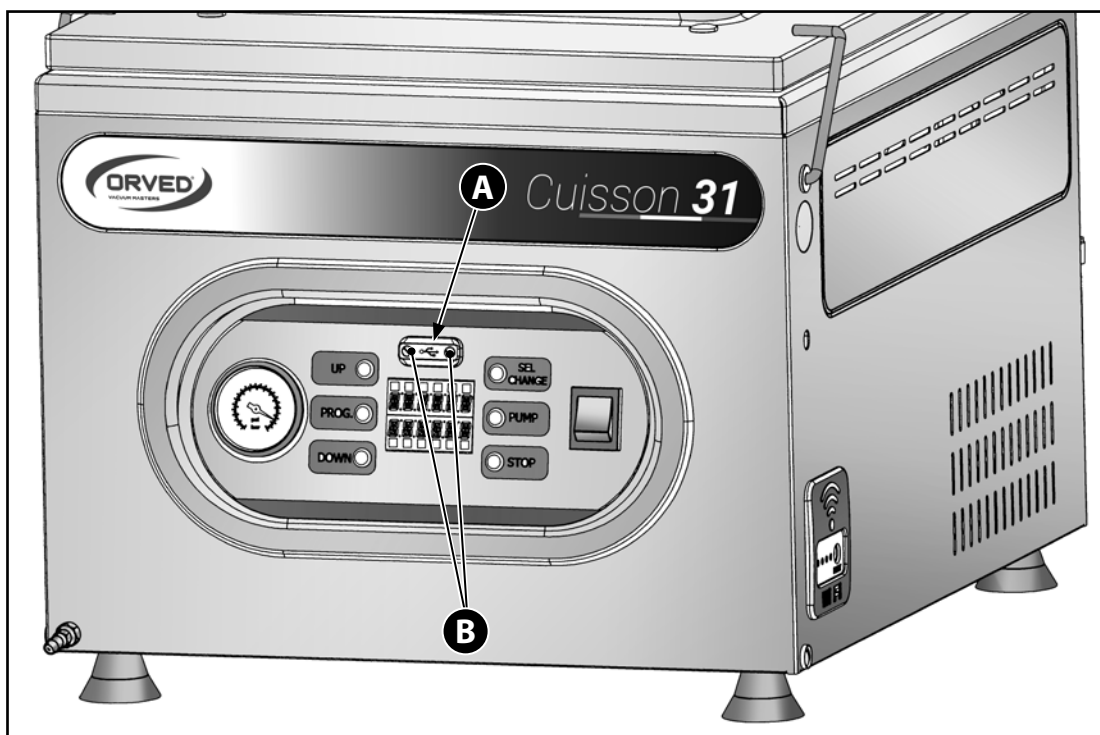


Fig. 1

SAVING OF PROGRAMS

It is possible to create a copy of the programs with the settings selected.

- 1) Prepare a USB memory, even with a small memory capacity, that is blank and formatted in FAT32.
- 2) Remove the protective cap from the USB port by loosening the 2 screws.
- 3) Switch on the packaging machine.
- 4) Insert the USB memory in the port.
- 5) If the USB memory is recognised: the display shows: USB DATA LOGS and the icons will come on from left to right.
- 6) Upon completion of copying, the display shows: USB EXTRACT and all the icons are flashing. The packaging machine remains in this state as long as the USB memory is inserted.
- 7) remove the USB memory and copy the file saved into its archive.
- 8) Refit the protection of the USB port.

If the STOP button is pressed during the copying procedure, copying is aborted, passing immediately to extraction of the USB memory. Any file in the USB memory is considered corrupt and unusable.

If the USB device is removed before the end of the copying process or without pressing STOP, the display will show for 5": USB ERROR. Any file in the USB memory is considered corrupt and unusable.

INSERTING SAVED PROGRAMS

It is possible enter previously copied cycles in a packaging machine.

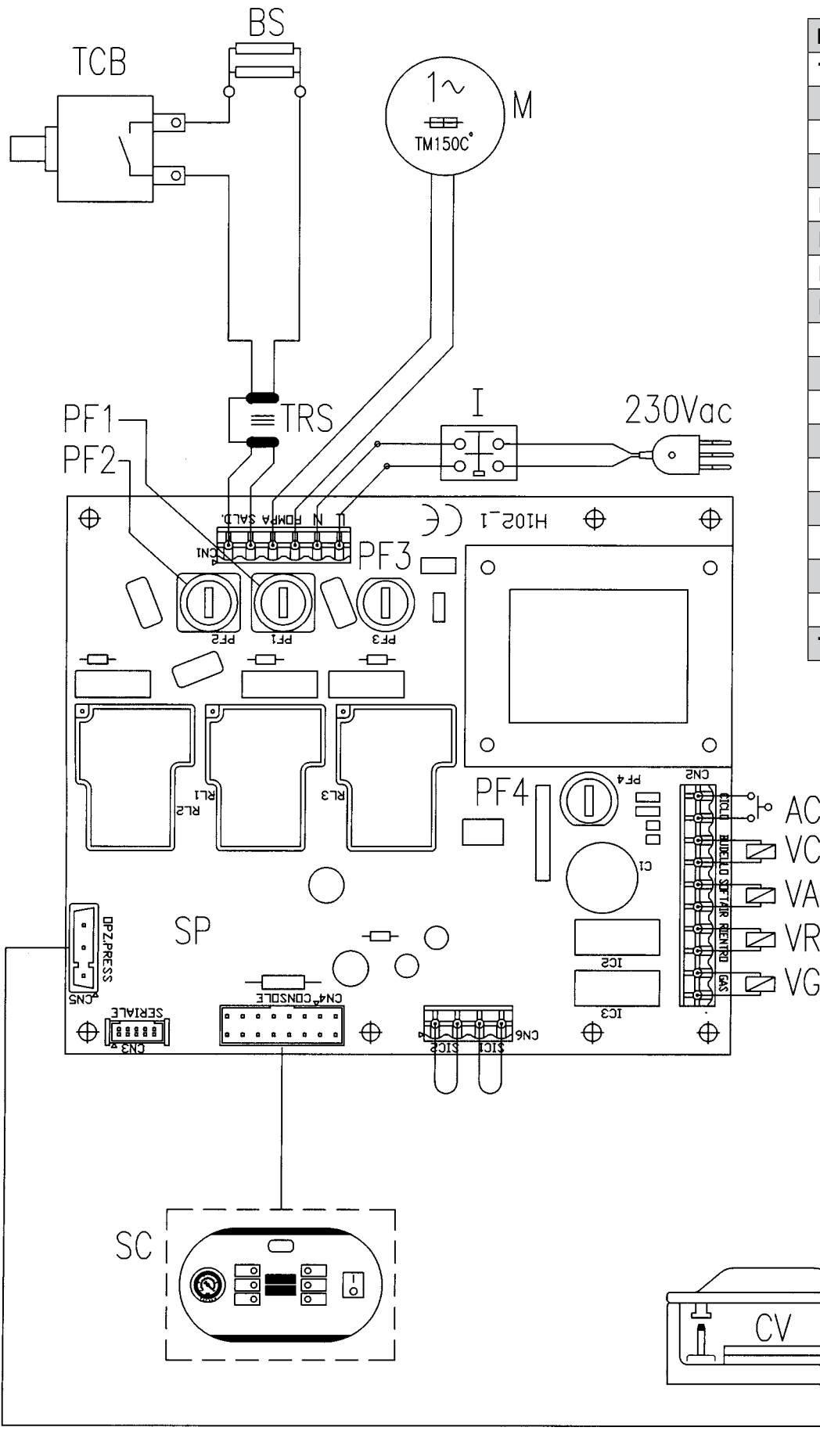
To be used to restore a previous state of the cycles and changes of parameters or to clone the cycles modified in a packaging machine into another one.

- 1) Prepare a USB memory, even with a small memory capacity, that is blank and formatted in FAT32.
- 2) Copy the file created with the "Save programs" in the memory. Do NOT create folders to insert the file.
- 3) Remove the protective cap from the USB port by loosening the 2 screws.
- 4) Switch on the packaging machine.
- 5) Insert the USB memory in the port.
- 6) If the USB memory is recognised: the display shows: USB <--> and the icons will come on from left to right.
- 7) Upon completion of copying, the display shows: USB EXTRACT and all the icons are flashing. The packaging machine remains in this state as long as the USB memory is inserted.
- 8) Remove the USB memory.
- 9) Refit the protection of the USB port.

If the STOP button is pressed during the copying procedure, copying is aborted, passing immediately to extraction of the USB memory. The parameters of the cycles are not altered.

If the USB device is removed before the end of the copying process or without pressing STOP, the display will show for 5": USB ERROR. The parameters of the cycles are not altered.

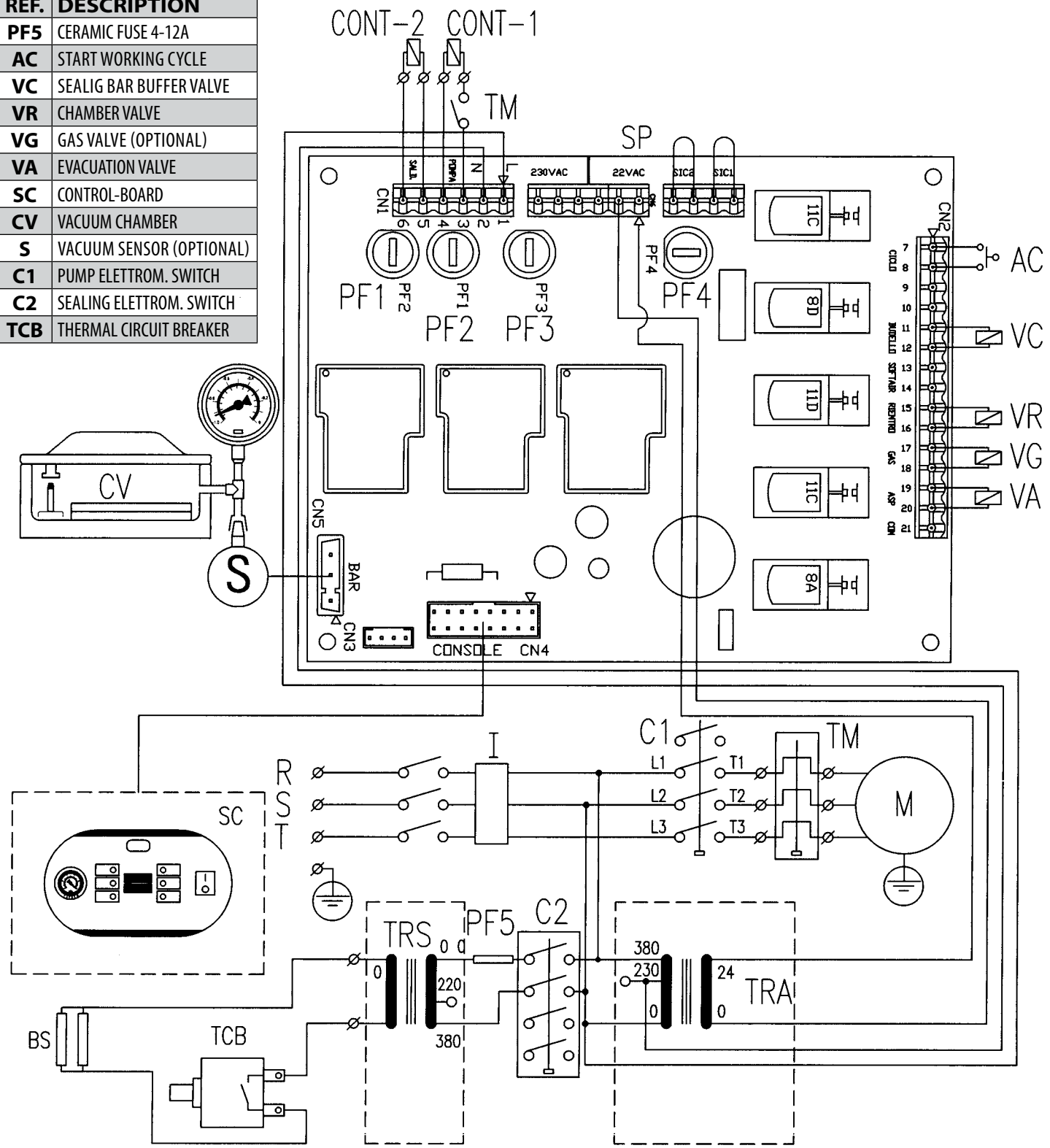
12. WIRING DIAGRAM



REF.	DESCRIPTION
TRS	SEALING TRASFORMER
BS	SEALING BARS
M	VACUUM PUMP
I	MAIN SWITCH
PF2	SEALING FUSE
PF1	PUMP FUSE
PF3	POWER BOARD FUSE 1A
PF4	POWER BOARD FUSE 4A
AC	WORKING CYCLE START
VC	SEALIG BAR BUFFER VALVE
VA	PUMP SUCTION VALVE
VR	CHAMBER VALVE
VG	GAS VALVE (OPTIONAL)
SC	COMMAND BOARD
SP	POWER BOARD TYPE H102
CV	VACUUM CHAMBER
S	VACUUM SENSOR (OPTIONAL)
TCB	THERMAL CIRCUIT BREAKER

WIRING DIAGRAM

REF.	DESCRIPTION
TM	MOTOR PROTECTION SWITCH
TRS	SEALING TRASFORMER
TRA	MAIN TRASFORMER
M	VACUUM PUMP
I	MAIN SWITCH
PF2	SEALING FUSE 1A
PF1	VACUUM PUMP FUSE 1A
PF3	POWER BOARD FUSE 1A
PF4	POWER BOARD FUSE 5A
REF.	DESCRIPTION
PF5	CERAMIC FUSE 4-12A
AC	START WORKING CYCLE
VC	SEALIG BAR BUFFER VALVE
VR	CHAMBER VALVE
VG	GAS VALVE (OPTIONAL)
VA	EVACUATION VALVE
SC	CONTROL-BOARD
CV	VACUUM CHAMBER
S	VACUUM SENSOR (OPTIONAL)
C1	PUMP ELETTRON. SWITCH
C2	SEALING ELETTRON. SWITCH
TCB	THERMAL CIRCUIT BREAKER



13. TROUBLESHOOTING

PROBLEM	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION
The appliance terminates the programmed work cycle but without sealing the bag or without activating the vacuum pump.	<ul style="list-style-type: none"> • Vacuum pump or sealing transformer overheating. 	<ul style="list-style-type: none"> • Wait approximately 15 or 20 minutes for the appliance to cool; at the end of this period the vacuum chamber will be depressurised and the work cycle can be resumed.
Machine not working.	<ul style="list-style-type: none"> • Machine Off. 	<ul style="list-style-type: none"> • Switch on the machine using the ON/OFF main switch.
	<ul style="list-style-type: none"> • No power supply. 	<ul style="list-style-type: none"> • Insert the plug in a socket (check the voltage!). • Check power cable to make sure it is intact. • Check fuses PF3 and PF4 on the power board to make sure they are intact and inserted correctly.
	<ul style="list-style-type: none"> • Machine damage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Contact a Service centre.
Insufficient vacuum in chamber.	<ul style="list-style-type: none"> • Time set insufficient. 	<ul style="list-style-type: none"> • Increase evacuation time using the "VACUUM" key.
	<ul style="list-style-type: none"> • Vacuum pump performance insufficient. 	<ul style="list-style-type: none"> • Check oil. • Check pump exhaust filter.
	<ul style="list-style-type: none"> • Cover gasket worn. 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace cover gasket.
	<ul style="list-style-type: none"> • External containers evacuation valve open. 	<ul style="list-style-type: none"> • Close valve.
Machine does not create vacuum in chamber.	<ul style="list-style-type: none"> • Pressure exerted on Plexiglas cover during appliance start up insufficient. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lower cover with both hands, exerting more pressure.
	<ul style="list-style-type: none"> • Jars evacuation valve still open. 	<ul style="list-style-type: none"> • Close the valve.
	<ul style="list-style-type: none"> • Gas function active. 	<ul style="list-style-type: none"> • Deactivate the gas function changing the parameter in the menu.
	<ul style="list-style-type: none"> • Pump not working. 	<ul style="list-style-type: none"> • Change pump fuse PF1 on the power board. (Contact a Service Centre.)
Plexiglas cover does not close.	<ul style="list-style-type: none"> • Cover gasket worn. 	<ul style="list-style-type: none"> • Change the gasket.
	<ul style="list-style-type: none"> • Hinges out of alignment. 	<ul style="list-style-type: none"> • Adjust the cover hinge (contact a Service Centre).
The plexiglass lid does not open.	<ul style="list-style-type: none"> • Overtravel block in rest position. 	<ul style="list-style-type: none"> • Turn the block by 180°.
	<ul style="list-style-type: none"> • Gas spring damaged. 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace gas spring.
Insufficient vacuum in bag/bag does not maintain vacuum.	<ul style="list-style-type: none"> • Bag positioned incorrectly. 	<ul style="list-style-type: none"> • Place the bag in the centre on the sealing bar projecting by 20 mm beyond it.
	<ul style="list-style-type: none"> • Bag perforated. 	<ul style="list-style-type: none"> • Choose a thicker bag and wrap the product with cling film or soft paper.
	<ul style="list-style-type: none"> • Sealing insufficient. 	<ul style="list-style-type: none"> • Increase the sealing time using the "SEAL" key.
	<ul style="list-style-type: none"> • Bag defective. 	<ul style="list-style-type: none"> • Change the bag.
	<ul style="list-style-type: none"> • Dirty bag open. 	<ul style="list-style-type: none"> • Use a new bag and avoid smearing the opening with oil, grease, etc.
	<ul style="list-style-type: none"> • Bag too big or too small in relation to product size. 	<ul style="list-style-type: none"> • Choose a bag size suitable for product dimensions.

TROUBLESHOOTING



PROBLEM	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION
The machine does not seal.	• Dirty welding bar contacts.	• Clean contacts.
	• Discontinued welding bar contacts.	• Restore connection (contact your service centre).
	• Sealing bar wire broken.	• Change wire. (Contact a Service Centre).
	• Sealing bar fuse blown.	• Change PF2 fuse on power board.
	• Seal bag perforated.	• Change seal bag.
Poor sealing.	• Sealing bar dirty.	• Clean sealing bar.
	• Sealing time insufficient for basic bag weight.	• Increase sealing time using "SEAL" parameter.
	• Teflon cover worn.	• Change Teflon cover.
	• Gas percentage is too high (close to 70%) with respect to the packaged product.	• Reduce gas percentage.
	• Silicone worn.	• Change silicone.
Gas quantity in bags insufficient.	• Gas flushing time insufficient.	• Increase gas percentage using "GAS" key.
	• Gas cylinder pressure Insufficient.	• Adjust pressure on cylinder reducer to 1 bar.
	• Gas nozzle not inserted in bag mouth.	• Reposition bag by inserting gas nozzle in the bag mouth.
	• Cylinder valve or pressure reducer closed.	• Open cylinder valves and adjust pressure reducer to 1.0 bar.
Lid opens during GAS cycle.	• Gas percentage too high.	• Decrease the percentage of gas by changing the "GAS" parameter
Vacuum not created in containers.	• Cover not placed correctly.	• Reposition then create vacuum by pressing slightly on the lid.
Deaeration Alarm Display.	• Product with high liquid part packed at an excessively high temperature.	• Reduce the temperature of the product.
	• Lid seal leaking or leakage in the vacuum circuit.	• Contact the service centre
Vacuum Sensor Alarm Display.	• Vacuum sensor disconnected, blocked or damaged.	• Work with one of the 20 user programs and contact the service centre.
Gas Alarm Display.	• Gas canister empty, gas regulator valve closed, blockage of the connection pipe.	• Restore the gas flow.
Oil Alarm display.	• Reaching of the maximum threshold of cycles that can be performed before the oil change.	• Check the condition of the oil; where necessary change the pump oil (contact the service centre).
Sealing Alarm display.	• Electrical failure of the sealing bar (faulty fuse or electrical contact).	• Contact the service centre
Overheating Alarm display.	• Overheating of the pump or of the sealing bar.	• Allow the machine to cool. If upon restart, the alarm recurs, contact the service centre.

14. TECHNICAL DATA

TECHNICAL DATA		CUISSON 31	CUISSON 41	CUISSON 41H	CUISSON 61
DIMENSIONS	mm	465×575×450h	574×571×500	574×571×1007	828×730×1040
WEIGHT	Kg	58	94	103,5	231
POWER SUPPLY VOLTAGE	V	220÷240	220÷240	220÷240	400
FREQUENCY	Hz	50-60	50-60	50-60	50-60
POWER	W	980	1200	1200	2200
INSTALLATION		Top-mount	Top-mount	With trolley	With trolley
OPERATING LENGTH OF SEALING BAR	mm	315	420	420	630
TEMPERATURE OPERATING CONDITION	°C	10÷40	10÷40	10÷40	10÷40
HUMIDITY OPERATING CONDITION	%	10÷80	10÷80	10÷80	10÷80
PUMP OIL TYPE		ORV40 (recommended) or equivalent: ISO VG 32 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV60 (recommended) or equivalent: ISO VG 68 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV60 (recommended) or equivalent: ISO VG 68 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV100 (recommended) or equivalent: ISO VG 100 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)

USEFUL NOTES

Date of purchase: _____

Dealer Data:

Name: _____

Address: _____

Telephone: _____

Fax: _____

MANUFACTURER DATA: ORVED S.p.A. (sole proprietorship)

Tel.: 0039 0421 54387 • Fax: 0039 0421 333100 • E-mail: orved@orved.it • http: www.orved.it

Nearest recommended After-sales Centre:

Name: _____

Address: _____

Telephone: _____

Fax: _____

to obtain technical support and to order spare parts, register free of charge on:

<http://www.orved.it/service/>

Cuisson 31

Cuisson 41

Cuisson 41_h

Cuisson 61



ITALIANO

La confezionatrice sottovuoto è stata progettata e studiata per effettuare il vuoto in buste e contenitori rigidi, con cadenza massima di un ciclo completo standard (vuoto e saldatura) ogni 60 secondi. Non è consentito l'uso dell'apparecchio con modalità o per finalità diverse da quelle indicate da Orved S.p.A. nel presente manuale.

L'uso conforme dell'apparecchio comprende anche l'osservanza e la conoscenza delle avvertenze e degli avvisi contenute nel presente manuale d'istruzione, nonché la puntuale esecuzione di tutti i controlli, lavori di manutenzione e pulizia dell'apparecchio.

OSSERVATE SCRUPolosAMENTE LE SEGUENTI INDICAZIONI DI SICUREZZA:

- Prima dell'utilizzo, accertatevi che la macchina sia integra e priva di segni di danneggiamento.
- Qualora la macchina resti inutilizzata per un periodo lungo, spegnetela a mezzo dell'interruttore principale.
- Impedite l'accesso allo spazio di lavoro a persone non autorizzate.
- Usate indumenti di lavoro e guanti di protezione idonei.
- Non utilizzate mai la macchina in ambienti con rischio di esplosione, ovvero in presenza di vapori e gas infiammabili.
- Garantite sufficiente ventilazione del luogo di lavoro.
- Eliminate immediatamente tutti i disturbi e gli inconvenienti che possono compromettere la sicurezza.



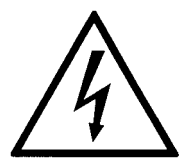
PERICOLO!

- L'uso della macchina è consentito unicamente a personale istruito. Tale personale deve essere a conoscenza delle norme di sicurezza e delle istruzioni d'uso contenute nel presente manuale.
- Questa macchina può essere usata da bambini a partire dagli 8 anni, da persone con ridotte capacità fisiche, sensoriali o mentali, nonché prive di esperienza e di conoscenze specifiche, a cui siano state fornite una supervisione o delle istruzioni per un uso sicuro della macchina spiegati i rischi (o pericoli) ad essa legati.



PERICOLO!

- Prima di ogni messa in funzione dell'apparecchio, verificare che tutti i dispositivi di sicurezza e di protezione siano presenti, efficienti e funzionanti.



RISCHI DI NATURA ELETTRICA - PERICOLO ELETTRICO

- La sicurezza elettrica dell'apparecchio è assicurata soltanto quando è correttamente collegato ad un efficiente impianto di messa a terra a norma di legge.
- Lavori all'impianto di alimentazione elettrica e l'accesso a parti in tensione, è consentito esclusivamente a personale qualificato.
- Eseguire regolari controlli dell'impianto elettrico della macchina (i controlli vanno eseguiti esclusivamente da personale qualificato).
- Eliminare e/o sostituire immediatamente collegamenti allentati o cavi bruciati (la sostituzione va eseguita esclusivamente da personale qualificato).
- Sostituire il cavo di alimentazione elettrica se risulta danneggiato. La sostituzione deve essere eseguita da personale qualificato.

- Utilizzare solamente spine e prese idonee alle caratteristiche elettriche riportate sulla targhetta identificativa della macchina.
- Non infilare oggetti nelle aperture di ventilazione della macchina: pericolo di folgorazione elettrica!
- L'utilizzo di acqua corrente, getti d'acqua e/o vapore è assolutamente vietato nel luogo di installazione della macchina: pericolo di folgorazione elettrica!



PERICOLI DERIVANTI DALLE MOLLE A GAS APPLICATE AL COPERCHIO

- Non aprite, tagliate o danneggiate le molle a gas del coperchio. Questi dispositivi sono carichi ad una pressione di circa 180 bar.
- Prima dello smaltimento della macchina, le molle a gas devono essere scariche. Richiedete le istruzioni per lo smaltimento.



PERICOLI DERIVANTI DALL'IMPIEGO DI GAS

- Utilizzare unicamente azoto N_2 o anidride carbonica CO_2 o miscele di azoto ed anidride carbonica $N_2 - CO_2$ o miscele di altri gas inerti.
- Pericolo di detonazione! Non utilizzare ossigeno O_2 in quantità superiore al 21% o altri gas esplosivi o infiammabili o miscele di gas contenenti ossigeno O_2 in quantità superiore al 21% o altri gas esplosivi o infiammabili.
- Osservare scrupolosamente le prescrizioni del produttore di gas per l'uso corretto delle bombole di gas e dei riduttori di pressione di gas!



PERICOLI DERIVANTI DALLA PRESENZA DI ELEMENTI SCALDANTI (BARRA/E SALDANTE/I)

- Pericolo di scottature: a fine ciclo di lavoro, non toccate la barra saldante.



MODIFICHE ALL'APPARECCHIO - PERICOLO!

- Non apportare alcuna modifica o cambiamento sulla macchina senza l'autorizzazione di ORVED S.p.A..
- Sostituire immediatamente tutti i pezzi deteriorati, usurati o danneggiati (la sostituzione deve essere eseguita da personale qualificato).
- Utilizzare unicamente pezzi di ricambio originali.



PREVENZIONE INCENDI - PERICOLO!

- Mantenere le aperture di ventilazione libere (distanza dalle parti circostanti di almeno 10 cm).
- Non posizionate la macchina in prossimità di prodotti infiammabili.



PERICOLO!

- Pericolo di bruciature: nel caso si utilizzino prodotti disinfettanti a base alcolica o infiammabili, ventilare l'ambiente. Non avvicinare fiamme aperte alla macchina! Non fumare!

INDICE

UTENTE

1	INFORMAZIONI GENERALI.....	98
1.1	Sul Manuale.....	98
1.2	Conservazione del Manuale.....	98
1.3	Identificazione del costruttore.....	98
1.4	Identificazione dell'apparecchio.....	99
1.5	Garanzia.....	99
1.6	Segnalazione di difetti o anomalie.....	100
1.7	Richiesta di ricambi.....	100
2	NORME GENERALI DI SICUREZZA E PREVENZIONE INFORTUNI	101
2.1	Simbologia presente sulle macchine.....	101
2.2	Simbologia presente nel manuale.....	102
2.3	Uso conforme della macchina.....	102
2.4	Avvertenze e pericoli derivanti dall'uso della macchina.....	102
2.4.1	Pericoli derivanti dall'utilizzo della macchina.....	102
2.4.2	Personale addetto all'uso della macchina.....	102
2.4.3	Dispositivi di protezione e di sicurezza.....	102
2.4.4	Rischi di natura elettrica.....	102
2.4.5	Pericoli derivanti dalle molle a gas applicate al coperchio.....	103
2.4.6	Pericoli derivanti dall'impiego di gas.....	103
2.4.7	Pericoli derivanti dalla presenza di elementi scaldanti (barra/e saldante/i).....	103
2.4.8	Manutenzione, servizio e riparazione della macchina.....	103
2.4.9	Modifiche all'apparecchio.....	104
2.4.10	Prevenzione incendi.....	104
2.4.11	Pulizia e smaltimento della macchina.....	104
2.5	Dispositivi di sicurezza presenti sulla macchina.....	104
2.5.1	Note sui dispositivi di sicurezza.....	104
2.5.2	Dispositivo di sicurezza contro il surriscaldamento della barra saldante.....	105
2.5.3	Dispositivo di sicurezza contro il surriscaldamento della pompa sottovuoto.....	105
2.5.4	Interruttore generale.....	105
2.5.5	Interruttore coperchio.....	105
2.5.6	Fusibili di protezione contro sovraccarichi e corto circuito.....	105
2.5.8	Copriventola per pompa vuoto.....	105
2.5.9	Asta di bloccaggio della carcassa (Cuisson 31 / Cuisson 41).....	105
2.6	Igiene.....	106
2.7	Manutenzione ed assistenza tecnica.....	106
3	CONSIGLI PER LA SALVAGUARDIA DELL'AMBIENTE	107
4	MOVIMENTAZIONE E DISIMBALLO	108
4.1	Disimballo.....	108
4.2	Movimentazione ed immagazzinaggio.....	109
5	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA E DELLE FUNZIONI.....	110
5.1	Comandi.....	113
5.2	Funzioni.....	113
5.2.1	Evacuare l'aria: la funzione vuoto.....	113
5.2.2	Proteggere i prodotti sensibili allo schiacciamento: la funzione gas.....	114
5.2.3	Sigillare ermeticamente le buste: la funzione saldatura.....	114
5.2.4	Realizzare il vuoto in contenitori esterni: la funzione vuoto in contenitori (vasi).....	115
5.2.5	Cuisson 61: la funzione pompa in servizio continuo.....	115
5.2.6	Tracciare e datare il prodotto: la funzione datario.....	115
5.3	Segnalazioni ed avvisi di allarme.....	115

6	PRIMA DI UTILIZZARE LA CONFEZIONATRICE DELLA SERIE CUISSON: NOZIONI SULLA CONSERVAZIONE E COTTURA SOTTOVUOTO	116
6.1	Nozioni sull'olio della pompa e sulle temperature di confezionamento dei prodotti	116
6.2	Nozioni sulle buste sottovuoto	116
6.3	Nozioni sui contenitori sottovuoto	117
6.4	Nozioni sulla conservazione sottovuoto dei cibi.....	117
6.5	Nozioni sulle modalità operative della linea Cuisson: programmi personalizzati, programmi preimpostati, programmi di disaerazione, programmi per contenitori, ciclo di deumidificazione dell'olio pompa	118
6.5.1	Programmi personalizzabili	118
6.5.2	Programmi preimpostati, non modificabili.....	118
6.5.3	Programmi di disaerazione	118
6.5.4	Programmi per contenitori	119
6.5.5	Ciclo di deumidificazione dell'olio della pompa	119
7	INSTALLAZIONE.....	120
8	PREPARAZIONE	126
8.1	Preparazione: utilizzo di buste sottovuoto	126
8.2	Preparazione: utilizzo di contenitori sottovuoto	129
9	FUNZIONAMENTO	130
9.1	Pannello comandi.....	130
9.1.1	Interpretazione dei led dei display	131
9.1.2	Valori massimi programmabili	131
9.1.3	Valori impostati da fabbrica.....	131
9.2	Segnalazioni visive	131
9.2.1	Visualizzazioni all'accensione.....	132
9.2.2	Visualizzazione del numero di cicli effettuati prima del cambio olio	132
9.2.3	Visualizzazione del numero di matricola della macchina.....	132
9.2.4	Visualizzazione di allarme per cambio olio	133
9.2.5	Visualizzazione "Allarme Disaerazione"	133
9.2.6	Visualizzazione "Allarme Gas"	133
9.2.7	Visualizzazione "Allarme Sensore"	133
9.2.8	Visualizzazione "Allarme Saldatura".....	133
9.2.9	Visualizzazione "Allarme Surriscaldamento"	133
9.3	Collocazione programmi.....	134
9.4	Programmazione e funzionamento: buste sottovuoto	135
9.4.1	Memorizzazione di nomi programma utente personalizzati	135
9.5	Programmazione e funzionamento: programmi preimpostati.....	136
9.6	Programmazione e funzionamento: disaerazione.....	137
9.6.1	Disaerazione effettuata con buste	137
9.6.2	Disaerazione effettuata con contenitori	138
9.7	Programmazione e funzionamento: contenitori sottovuoto (funzione "vasi")	139
9.7.1	Esecuzione del ciclo vasi con contenitore inserito nella camera a vuoto	139
9.7.2	Esecuzione del ciclo mediante aspirazione esterna	140
9.8	Programmazione e funzionamento: confezionamento di prodotti liquidi	141
9.9	Programmazione e funzionamento: confezionamento in buste esterne	142
9.10	Programmazione e funzionamento: funzione pompa (Cuisson 61)	143
9.11	Programmazione e funzionamento: ciclo di deumidificazione dell'olio pompa	143

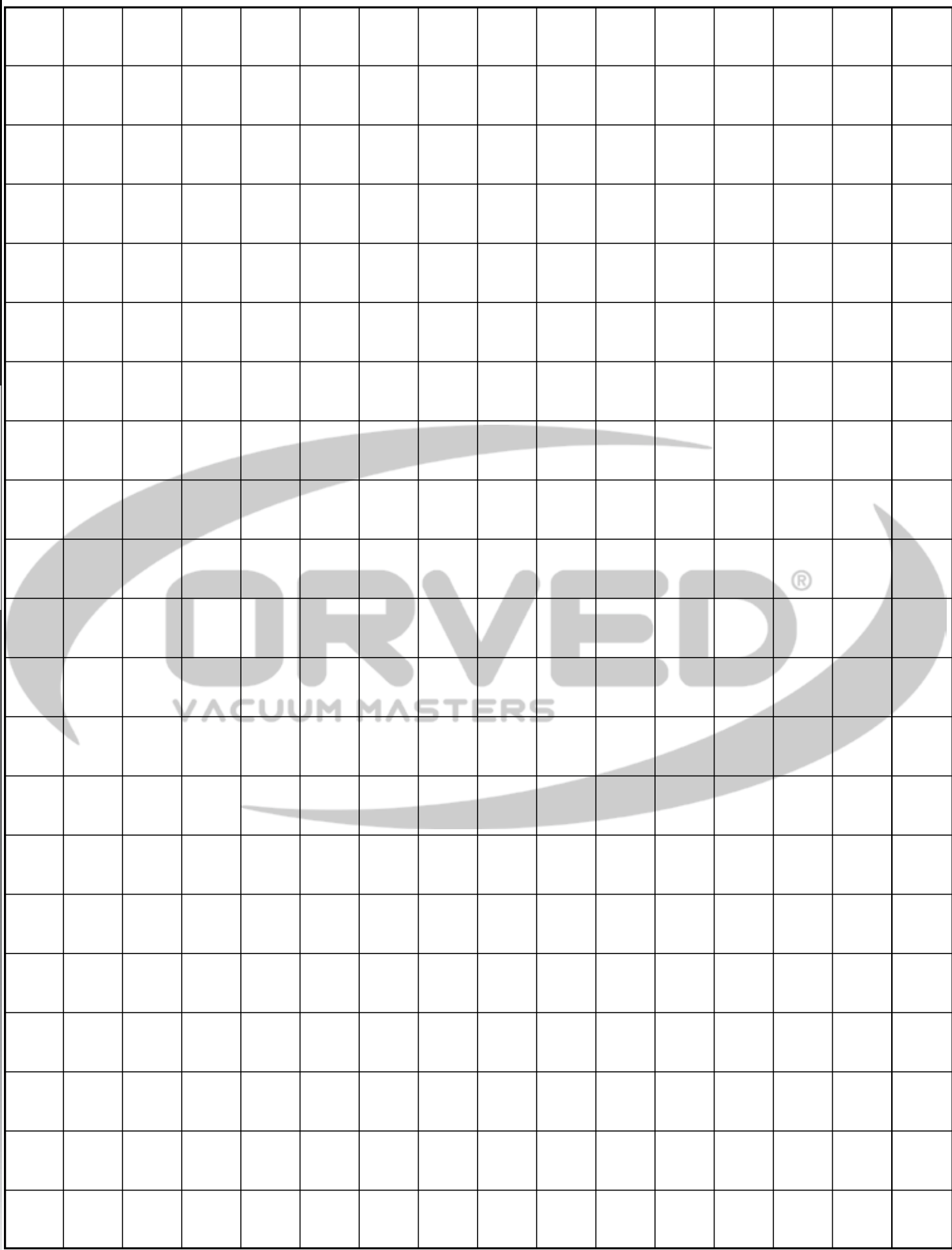
10 MANUTENZIONE	144
10.1 Norme elementari di sicurezza per la manutenzione della macchina	144
10.2 Manutenzione periodica programmata	145
10.3 Pulizia e disinfezione della macchina	146
10.3.1 Pulizia delle superfici esterne: scocca e coperchio in plexiglas	146
10.3.2 Pannello comandi	146
10.3.3 Pulizia camera a vuoto	147
10.3.4 Pulizia della barra saldante	148
10.3.5 Disinfezione della macchina	148

INSTALLATORE

11 ASSISTENZA TECNICA E MANUTENZIONE	150
11.1 Richiami al manuale UTENTE	150
11.2 Norme elementari di sicurezza per la manutenzione e l'assistenza tecnica della macchina	150
11.3 Sostituzione della barra saldante completa	151
11.4 Sostituzione del cuscinetto sottobarra	152
11.5 Sostituzione del Teflon di copertura della barra saldante	153
11.6 Sostituzione della resistenza della barra saldante	155
11.7 Sostituzione dell'olio della pompa	158
11.8 Sostituzione dell'otturatore pompa	162
11.9 Sostituzione del filtro disoleatore e pulizia del serbatoio olio	163
11.10 Sostituzione della guarnizione coperchio	165
11.11 Sostituzione del profilo di silicone della barra di contropartita	166
11.12 Sostituzione dei fusibili della scheda di potenza	167
11.13 Sostituzione delle molle a Gas	168
11.14 Aggiornamento del Software	169
12 SCHEMA ELETTRICO	171
13 GUIDA ALLA RISOLUZIONE DI EVENTUALI PROBLEMI	173
14 DATI TECNICI	175

PREMESSA

- Nel ringraziarLa per la preferenza accordata, **ORVED S.p.A.** è lieta di annoverarLa tra i suoi affezionati Clienti e confida che l'uso di questo macchinario sia per Lei motivo di piena soddisfazione.
- Il presente Manuale di Uso serve da riferimento per una guida corretta ed una rapida identificazione della macchina in tutte le sue parti e versioni.
- I disegni, le tabelle e quant'altro contenuto nel presente Manuale d'Uso sono di natura riservata e per questo, ogni informazione non può essere riprodotta nè completamente nè parzialmente e non può essere comunicata a terzi, senza l'autorizzazione di **ORVED S.p.A.** che ne è la proprietaria esclusiva.
- In base alla propria politica di continuo miglioramento della qualità **ORVED S.p.A.** si riserva il diritto di apportare tutte le modifiche che riterrà opportuno in qualsiasi momento e senza preavviso.



Cuisson **31**

Cuisson **41**

Cuisson **41_h**

Cuisson **61**



Utente



1. INFORMAZIONI GENERALI

1.1 SUL MANUALE

- Il presente Manuale di Uso serve da riferimento per una guida corretta ed una rapida identificazione della macchina in tutte le sue parti e versioni.
- I disegni, le tabelle e quant'altro contenuto nel presente Manuale d'Uso e manutenzione sono di natura riservata e, per questo, non è consentita la riproduzione parziale o completa di informazioni a terzi senza l'autorizzazione di **ORVED S.p.A.**
- In base alla propria politica di continuo miglioramento della qualità la Ditta Costruttrice si riserva il diritto di apportare tutte le modifiche che riterrà opportuno in qualsiasi momento e senza preavviso, pertanto le descrizioni e le immagini qui contenute non sono impegnative.
- Il manuale è da considerarsi parte integrante dell'apparecchio e come tale deve essere conservato e custodito per tutta la durata ed utilizzazione dello stesso; nel caso di passaggio dell'apparecchio a terze parti, questo documento deve essere consegnato al nuovo proprietario.
- L'acquirente ha l'obbligo di fare leggere attentamente questo manuale alle persone incaricate all'uso e alla manutenzione di questo apparecchio, dandogli la possibilità di poterlo consultare liberamente ogni qual volta ve ne fosse la necessità.
- La casa costruttrice declina ogni responsabilità per danni a persone, cose o animali derivanti dalla mancata osservanza delle prescrizioni riportate nel presente manuale, delle avvertenze per la sicurezza, delle modifiche riportate sull'apparecchio senza preventiva autorizzazione, dalle manomissioni e dall'impiego di parti di ricambio non originali.

IMMAGINI

- In considerazione dell'elevato numero di modelli e versioni di macchine, per ragioni pratiche risulta impossibile raffigurare tutte le varianti disponibili. Tuttavia, le immagini del presente manuale rappresentano in modo chiaro il principio di funzionamento dei modelli citati sul frontespizio.

1.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE

- Questo documento deve essere utilizzato in modo tale da non danneggiarne il contenuto. Al termine dell'uso riporre il manuale in luogo sicuro e protetto, ma di facile accessibilità a tutti gli operatori interessati all'uso e alla manutenzione dell'apparecchio. In caso di smarrimento, furto o danneggiamento, è possibile richiedere copia del presente manuale mediante ordine di acquisto da inoltrare a **ORVED S.p.A.**, specificando la versione, l'edizione, la revisione e il nome dell'apparecchio. Queste informazioni sono reperibili su ciascuna pagina del presente documento.
- Data di pubblicazione della presente Istruzione d'uso e manutenzione: **02.2016**.
- Copyright: **ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO** - Musile di Piave (VE)

1.3 IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE

Sede legale e amministrativa: **ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO**

Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

E-mail: orved@orved.it - Internet: www.orved.it

1.4 IDENTIFICAZIONE DELL'APPARECCHIO

L'apparecchio è identificato attraverso una targa posta sul lato posteriore, sulla quale si possono rilevare le seguenti informazioni:



1.5 GARANZIA

Tutti i prodotti **ORVED** vengono normalmente sottoposti a severi controlli qualitativi funzionali prima dell'installazione a tutela della salvaguardia e dell'interesse dei propri Clienti.

Registrate il vostro prodotto sul sito <http://www.orved.it/service>.

COPERTURA

ORVED garantisce i suoi prodotti da tutti i difetti di costruzione e di lavorazione e si impegna a sostituire gratuitamente ai propri Clienti eventuali pezzi riscontrati difettosi dalla casa costruttrice stessa.

DURATA

ORVED garantisce i suoi prodotti della linea "Cuisson" per la durata di 36 mesi dalla data di vendita riportata sul documento di acquisto.

CONDIZIONI GENERALI

La garanzia ORVED prevede:

- La garanzia da diritto esclusivamente alla sostituzione gratuita dei componenti riconosciuti difettosi da **ORVED** o da un suo incaricato autorizzato. La garanzia copre unicamente il costo del materiale risultato difettoso; sono esclusi il costo di manodopera per la sostituzione, gli eventuali oneri di trasferta e di spedizione.
- La responsabilità della **ORVED** è limitata alla sola sostituzione delle parti eventualmente riscontrate difettose; in nessun caso **ORVED** riconoscerà reclami per indennizzi di altro genere.
- La resa dei pezzi contestati e/o difettosi è prevista presso la sede **ORVED** e tutte le spese di trasporto per la consegna dei pezzi sono a totale carico del Cliente.
- Sono esclusi dalla garanzia i componenti di normale usura.
- Le eventuali riparazioni eseguite non determinano in alcun modo il prolungamento del periodo di garanzia.

INFORMAZIONI GENERALI

CESSAZIONE

Oltre allo scadere del normale periodo di copertura, la garanzia si riterrà immediatamente decaduta nei seguenti casi:

- a) Targa di identificazione dell'apparecchio manomessa, alterata in qualsiasi modo o asportata senza che **ORVED S.p.A.** sia stata tempestivamente avvisata.
- b) Esecuzione di modifiche sull'apparecchio o a sue parti senza preventiva autorizzazione scritta di **ORVED S.p.A.** La manomissione dell'apparecchio o di sue parti, oltre che portare alla cessazione della garanzia, solleva la **ORVED S.p.A.** da qualsiasi danno riportato a persone, animali o cose.
- c) Mancato rispetto delle indicazioni riportate nel presente manuale.
- d) Uso dell'apparecchio diverso da quello previsto dal presente manuale.
- e) Danni o sinistri subiti dall'apparecchio derivanti da fattori esterni.
- f) Operazioni di conduzione, riparazione e/o manutenzione svolte da personale non specializzato.

1.6 SEGNALAZIONE DI DIFETTI O ANOMALIE

Per la segnalazione di difetti o di anomalie che trascendono il contenuto del manuale, rivolgetevi cortesemente al Vostro rivenditore di zona o direttamente a **ORVED S.p.A.**, che saranno lieti di potervi aiutare nella risoluzione del problema, registrando il prodotto sul sito <http://www.orved.it/service>.

A tal fine tenete a portata di mano:

- Nome del modello
- Numero di serie

1.7 RICHIESTA DI RICAMBI

Per la richiesta di particolari di ricambio, rivolgetevi cortesemente al Vostro rivenditore di zona, direttamente a **Orved S.p.A.**, oppure registrando il vostro prodotto sul sito <http://www.orved.it/service>, indicando:

- Nome del modello
- Numero di serie
- Codice ricambio

2. NORME GENERALI DI SICUREZZA E PREVENZIONE INFORTUNI

Nella progettazione e realizzazione dell'apparecchio, **ORVED** ha analizzato le fondamentali operazioni riguardanti l'uso e la manutenzione; le modalità di intervento sono state studiate e riportate nel presente manuale per consentirne l'esecuzione in sicurezza. La mancata osservanza di tali norme può risultare estremamente pericolosa per l'incolumità dell'apparecchio e delle persone.

La casa costruttrice declina ogni responsabilità per danni a persone, cose o animali derivanti dalla mancata osservanza delle prescrizioni riportate nel presente manuale, delle avvertenze per la sicurezza, delle modifiche riportate sull'apparecchio senza preventiva autorizzazione, dalle manomissioni e dall'impiego di parti di ricambio non originali.

2.1 SIMBOLOGIA PRESENTE SULLE MACCHINE

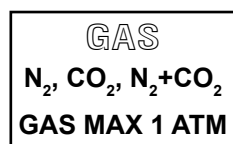
Sulle macchine sono presenti simboli ed avvertenze, che sono parte integrante dei dispositivi di sicurezza della macchina ed evidenziano possibili situazioni a rischio per l'incolumità dell'apparecchio e/o dell'operatore.



Pericolo di folgorazione; pericolo di natura elettrica.

MAX 1x10⁵ Pa (1 bar)

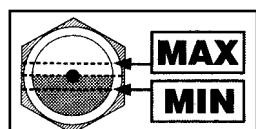
Allacciamento gas ed allacciamento aria compressa per pressione di saldatura supplementare: pressione massima 1x10⁵ Pa (1 bar).



Utilizzare esclusivamente miscele di gas di anidride carbonica ed azoto, oppure anidride carbonica, oppure azoto. Vietato l'uso di miscele contenenti ossigeno in quantità superiore al 21% o altri gas infiammabili o esplosivi.

PRIMA DI RIMUOVERE IL PANNELLO
(O APRIRE LA MACCHINA) STACCARE
LA PRESA DI CORRENTE

Interventi di manutenzione: staccare la presa di corrente prima di rimuovere il pannello posteriore della macchina.



Interventi di manutenzione: controllare regolarmente il livello dell'olio della pompa vuoto.

2.2 SIMBOLOGIA PRESENTE NEL MANUALE

Nel presente manuale sono impiegati simboli per evidenziare situazioni a rischio per l'incolumità dell'apparecchio e/o dell'operatore, norme di particolare importanza, consigli, avvertenze e precauzioni da seguire durante l'uso e la manutenzione. Tali simboli devono essere compresi dal personale addetto all'uso e alla manutenzione dell'apparecchio prima di qualsiasi intervento sullo stesso.


PERICOLO ELETTRICO

Pericolo di folgorazione.


PERICOLO

Segnala un possibile pericolo per la vita e la salute delle persone.

La mancata osservanza di questi avvertimenti può provocare danni alle persone, all'apparecchio o all'ambiente.


PERICOLO USTIONI

Segnala il pericolo di bruciature nel caso si venga a contatto con superfici molto calde.


NOTA

Segnala consigli per l'utilizzo ed altre informazioni utili.

2.3 USO CONFORME DELLA MACCHINA

La confezionatrice sottovuoto è stata progettata e studiata per effettuare il vuoto in buste e contenitori rigidi, con cadenza massima di un ciclo completo standard (vuoto e saldatura) ogni 60 secondi.

Non è consentito l'uso dell'apparecchio con modalità o per finalità diverse da quelle indicate da **ORVED S.p.A.** nel presente manuale. L'uso conforme dell'apparecchio comprende anche l'osservanza e la conoscenza delle avvertenze e degli avvisi contenute nel presente manuale d'istruzione, nonché la puntuale esecuzione di tutti i controlli, lavori di manutenzione e pulizia dell'apparecchio.

ORVED S.p.A. declina ogni responsabilità per danni arrecati a persone, animali o cose derivanti dall'uso non conforme dell'apparecchio.

2.4 AVVERTENZE E PERICOLI DERIVANTI DALL'USO DELLA MACCHINA

2.4.1 PERICOLI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DELLA MACCHINA



PERICOLO!

- Le macchine sono progettate e realizzate secondo le più moderne tecnologie disponibili e sono conformi alle norme di sicurezza vigenti. Ciò nonostante, esse possono costituire fonte di pericolo, in caso di mancata osservanza delle prescrizioni di sicurezza contenute in questo manuale o di utilizzo non conforme.

Osservate scrupolosamente le seguenti indicazioni di sicurezza:

- Prima dell'utilizzo, accertatevi che la macchina sia integra e priva di segni di danneggiamento.
- Qualora la macchina resti inutilizzata per un periodo lungo, spenetela a mezzo dell'interruttore principale.
- Impedite l'accesso allo spazio di lavoro a persone non autorizzate.
- Usate indumenti di lavoro e guanti di protezione idonei.
- Non utilizzate mai la macchina in ambienti con rischio di esplosione, ovvero in presenza di vapori e gas infiammabili.
- Garantite sufficiente ventilazione del luogo di lavoro.
- Eliminate immediatamente tutti i disturbi e gli inconvenienti che possono compromettere la sicurezza.

2.4.2 PERSONALE ADDETTO ALL'USO DELLA MACCHINA



PERICOLO!

- L'uso della macchina è consentito unicamente a personale istruito. Tale personale deve essere a conoscenza delle norme di sicurezza e delle istruzioni d'uso contenute nel presente manuale.
- Questa macchina può essere usata da bambini a partire dagli 8 anni, da persone con ridotte capacità fisiche, sensoriali o mentali, nonché prive di esperienza e di conoscenze specifiche, a cui siano state fornite una supervisione o delle istruzioni per un uso sicuro della macchina spiegati i rischi (o pericoli) ad essa legati.

2.4.3 DISPOSITIVI DI PROTEZIONE E DI SICUREZZA



PERICOLO!

- Prima di ogni messa in funzione dell'apparecchio, verificare che tutti i dispositivi di sicurezza e di protezione siano presenti, efficienti e funzionanti.



2.4.4 RISCHI DI NATURA ELETTRICA

PERICOLO ELETTRICO

- La sicurezza elettrica dell'apparecchio è assicurata soltanto quando è correttamente collegato ad un efficiente impianto di messa a terra a norma di legge.

- Lavori all'impianto di alimentazione elettrica e l'accesso a parti in tensione, è consentito esclusivamente a personale qualificato.
- Eseguire regolari controlli dell'impianto elettrico della macchina (i controlli vanno eseguiti esclusivamente da personale qualificato).
- Eliminare e/o sostituire immediatamente collegamenti allentati o cavi bruciati (la sostituzione va eseguita esclusivamente da personale qualificato).
- Sostituire il cavo di alimentazione elettrica se risulta danneggiato. La sostituzione deve essere eseguita da personale qualificato.
- Utilizzare solamente spine e prese idonee alle caratteristiche elettriche riportate sulla targhetta identificativa della macchina.
- Non infilare oggetti nelle aperture di ventilazione della macchina: pericolo di folgorazione elettrica!
- L'utilizzo di acqua corrente, getti d'acqua e/o vapore è assolutamente vietato nel luogo di installazione della macchina: pericolo di folgorazione elettrica!

**2.4.5 PERICOLI DERIVANTI DALLE MOLLE A GAS APPLICATE AL COPERCHIO****PERICOLO!**

- Non aprire, tagliare o danneggiare le molle a gas del coperchio. Questi dispositivi sono caricati ad una pressione di circa 180 bar.
- Prima dello smaltimento della macchina, le molle a gas devono essere scariche. Richiedete le istruzioni per lo smaltimento.

**2.4.6 PERICOLI DERIVANTI DALL'IMPIEGO DI GAS****PERICOLO!**

- Utilizzare unicamente azoto N_2 o anidride carbonica CO_2 o miscele di azoto ed anidride carbonica $N_2 - CO_2$ o miscele di altri gas inerti.
- Pericolo di detonazione! Non utilizzare ossigeno O_2 in quantità superiore al 21% o altri gas esplosivi o infiammabili o miscele di gas contenenti ossigeno O_2 in quantità superiore al 21% o altri gas esplosivi o infiammabili.
- Osservare scrupolosamente le prescrizioni del produttore di gas per l'uso corretto delle bombole di gas e dei riduttori di pressione di gas!

**2.4.7 PERICOLI DERIVANTI DALLA PRESENZA DI ELEMENTI SCALDANTI (BARRA/E SALDANTE/I)****PERICOLO!**

- Pericolo di scottature: a fine ciclo di lavoro, non toccate la barra saldante.

**2.4.8 MANUTENZIONE, SERVIZIO E RIPARAZIONE DELLA MACCHINA****PERICOLO!**

- Togliere la spina dalla presa di corrente prima di ogni intervento.
- Eseguire puntualmente tutte le operazioni di manutenzione e servizio della macchina.
- Eventuali danni devono essere riparati esclusivamente da personale qualificato.


2.4.9 MODIFICHE ALL'APPARECCHIO
PERICOLO!

- Non apportare alcuna modifica o cambiamento sulla macchina senza l'autorizzazione di **ORVED S.p.A.**
- Sostituire immediatamente tutti i pezzi deteriorati, usurati o danneggiati (la sostituzione deve essere eseguita da personale qualificato).
- Utilizzare unicamente pezzi di ricambio originali.
- Consultate il sito <http://www.orved.it/service>


2.4.10 PREVENZIONE INCENDI
PERICOLO!

- Mantenere le aperture di ventilazione libere (distanza dalle parti circostanti di almeno 10 cm).
- Non posizionate la macchina in prossimità di prodotti infiammabili.


PERICOLO!

- Pericolo di bruciate: nel caso si utilizzino prodotti disinfettanti a base alcolica o infiammabili, ventilare l'ambiente. Non avvicinare fiamme aperte alla macchina! Non fumare!


2.4.11 PULIZIA E SMALTIMENTO DELLA MACCHINA
ATTENZIONE!

- Pulire la macchina regolarmente seguendo le istruzioni contenute nel presente manuale.
- Utilizzare e maneggiare i prodotti detergenti secondo le prescrizioni del produttore.
- Demolire e smaltire la macchina, parti di essa ed i prodotti detergenti utilizzati per la pulizia dell'apparecchio, osservando le norme in vigore.

2.5 DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI SULLA MACCHINA
2.5.1 NOTE SUI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

- Prima di ogni messa in funzione dell'apparecchio, verificare che tutti i dispositivi di sicurezza e di protezione siano presenti, efficienti e funzionanti. La macchina non deve essere utilizzata se uno o più dispositivi di sicurezza risultano assenti o danneggiati.
- Interventi di manutenzione, riparazione o sostituzione dei dispositivi di sicurezza possono essere eseguiti esclusivamente da personale istruito e qualificato.
- I dispositivi di sicurezza non devono assolutamente essere esclusi o messi fuori servizio.

La macchina dispone di serie dei seguenti dispositivi di sicurezza:

- Dispositivo di sicurezza contro il surriscaldamento della barra saldante.
- Dispositivo di sicurezza contro il surriscaldamento della pompa sottovuoto.
- Interruttore generale.
- Interruttore coperchio.
- Fusibili di protezione contro sovraccarichi e corto circuito.
- Copri ventola pompa vuoto.
- Asta di bloccaggio della carcassa nei modelli Cuisson 31 e Cuisson 41.

2.5.2 DISPOSITIVO DI SICUREZZA CONTRO IL SURRISCALDAMENTO DELLA BARRA SALDANTE

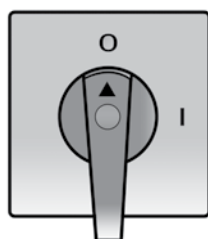
La Vs. confezionatrice sottovuoto è dotata di un dispositivo che protegge la barra saldante da surriscaldamento ed incendio.

2.5.3 DISPOSITIVO DI SICUREZZA CONTRO IL SURRISCALDAMENTO DELLA POMPA SOTTOVUOTO

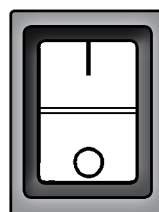
La Vs. confezionatrice sottovuoto è dotata di un dispositivo che protegge la pompa a vuoto da surriscaldamento ed incendio.

2.5.4 INTERRUOTTORE GENERALE

Per mezzo dell'interruttore generale può essere interrotta l'alimentazione dall'apparecchio. Può essere usato anche come interruttore d'emergenza.



CUISSON 41H
CUISSON 61



CUISSON 31
CUISSON 41

2.5.5 INTERRUOTTORE COPERCHIO

Per mezzo dell'interruttore del coperchio è eliminato il rischio di surriscaldamento accidentale delle barre saldanti conseguente ad un malfunzionamento o difetto, quando il coperchio è aperto.

2.5.6 FUSIBILI DI PROTEZIONE CONTRO SOVRACCARICHI E CORTO CIRCUITO

La macchina è dotata di fusibili di protezione contro sovraccarichi e corto circuiti.

2.5.7 COPRIVENTOLA PER POMPA VUOTO

La pompa vuoto è dotata di una copertura di protezione che impedisce il contatto con la ventola di raffreddamento.

2.5.8 ASTA DI BLOCCAGGIO DELLA CARCASSA (CUISSON 31 / CUISSON 41)

L'asta di bloccaggio impedisce la chiusura accidentale del corpo macchina negli interventi di manutenzione.

2.6 IGIENE

La macchina è costruita rispettando la **direttiva EN1672-2** (requisiti d'igiene per le macchine destinate alla preparazione e lavorazione degli alimenti), il **regolamento CE 1935/2004** e le **linee guida EHEDG** (European Hygienic Engineering and Design Group); materiali, superfici e forme sono state scelte e studiate in modo tale da ridurre al minimo oppure eliminare il rischio di contagio o infezione di alimenti nei confronti dell'utilizzatore della macchina e viceversa, di ridurre al minimo oppure eliminare il rischio inquinamento dell'alimento attraverso l'operatore e la macchina stessa.

Ciò premesso, nel caso di confezionamento sottovuoto di alimenti, rispettate sempre le seguenti indicazioni:

- Effettuare una scrupolosa pulizia della macchina sia prima che dopo l'uso. In particolare pulite e disinfettate le superfici interne della camera a vuoto.
- Lavorate in modo igienico, evitando il contatto diretto tra alimento e macchina.
- Mantenete i pannelli di comando e gli elementi di manovra puliti ed esenti da grassi ed oli.
- Chiudete il coperchio quando la macchina non viene utilizzata: in questo modo evitate che polvere e sporco si depositino all'interno della camera a vuoto.

2.7 MANUTENZIONE ED ASSISTENZA TECNICA

Nel presente manuale d'uso vengono distinti in modo chiaro i lavori di manutenzione, riparazione e servizio eseguibili dagli operatori della macchina e quelli che invece necessitano di tecnici qualificati ed istruiti di un centro di servizio ed assistenza autorizzato.

Nel caso di lavori di manutenzione, servizio o riparazione, rispettate sempre le seguenti indicazioni:

- Spegnerne la macchina mediante l'interruttore generale e togliere la spina dalla presa di corrente.
- Rispettate le manutenzioni programmate e gli intervalli previsti dal presente manuale. Ritardi o mancata manutenzione possono causare interventi di riparazione costosi.
- Utilizzate esclusivamente ricambi, oli e lubrificanti originali **ORVED S.p.A.**
- Utilizzate utensili in buono stato; non abbandonate utensili all'interno della macchina dopo il lavoro.
- Non eseguite mai interventi per i quali è richiesto ed indicato l'intervento un tecnico qualificato da parte di un centro di assistenza autorizzato.
- Fate eseguire gli interventi esclusivamente da centri di assistenza tecnica autorizzati da **ORVED S.p.A.**
- Dispositivi di sicurezza, disattivati o smontati temporaneamente da un tecnico qualificato per eseguire un intervento di manutenzione, devono essere ripristinati a fine intervento e la loro efficienza e funzionalità verificata.

3. CONSIGLI PER LA SALVAGUARDIA DELL'AMBIENTE




IMBALLO

- Il materiale di imballo è riciclabile al 100% ed è contrassegnato dal simbolo del riciclaggio.
- Per lo smaltimento, seguite le normative locali.
- Non disperdete il materiale nell'ambiente. Il materiale di imballaggio (sacchetti di plastica, parti in polistirolo, etc.) deve essere tenuto fuori dalla portata dei bambini in quanto potenziale fonte di pericolo.



ROTTAMAZIONE/SMALTIMENTO

- L'apparecchio è stato realizzato con materiale riciclabile. Questo apparecchio è contrassegnato in conformità alla Direttiva Europea 2002/96/EC, Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE).
- Assicurandosi che questo apparecchio sia rottamato in modo corretto, contribuite a prevenire le potenziali conseguenze negative per l'ambiente e la salute.
- Il simbolo  sull'apparecchio, o sulla documentazione di accompagnamento, indica che questo apparecchio non deve essere trattato come rifiuto domestico ma deve essere consegnato presso l'idoneo punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.
- Al momento della rottamazione, rendere l'apparecchio inservibile tagliando il cavo di alimentazione rimuovendo il coperchio in modo che i bambini non possano accedere facilmente all'interno dell'apparecchio.
- Rottamarlo seguendo le norme locali per lo smaltimento dei rifiuti e consegnarlo negli appositi punti di raccolta, non lasciandolo incustodito neanche per pochi giorni essendo una fonte di pericolo per un bambino.
- Per ulteriori informazioni sul trattamento, recupero e riciclaggio di questo apparecchio, contattare l'idoneo ufficio locale, il servizio di raccolta dei rifiuti o il rivenditore presso il quale l'apparecchio è stato acquistato.

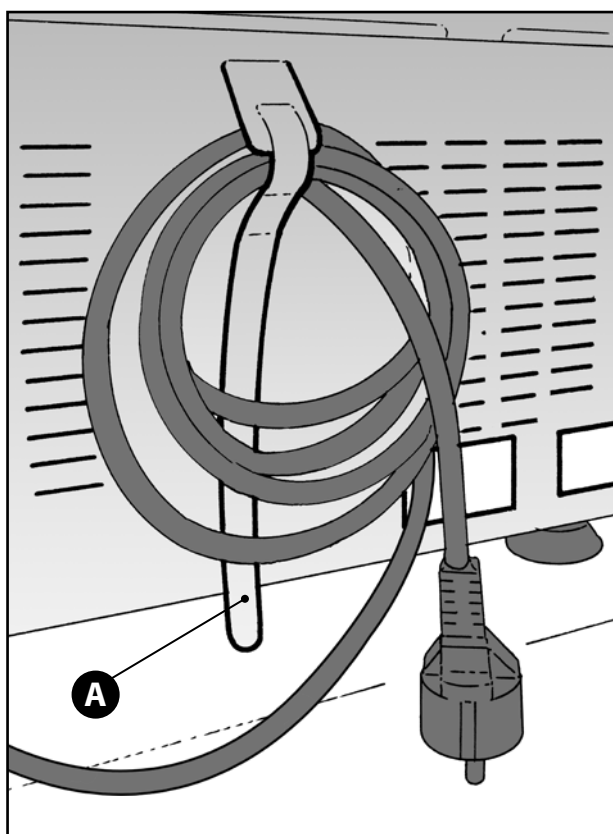
4. MOVIMENTAZIONE E DISIMBALLO

N AVVERTENZA!


- Prestare particolare attenzione a punti metallici, chiodi, rivetti, bordi taglienti o quant'altro si possa trovare di potenziale pericolo sull'imballo. Al ricevimento dell'imballo il Cliente è tenuto a verificarne l'integrità, comunicando tempestivamente al corriere o all'addetto al trasporto eventuali anomalie, mancanze o danni evidenti; tale notifica deve, in ogni caso, essere effettuata prima di eseguire qualsiasi altra operazione di movimentazione o disimballo.
- Un eventuale danno sull'imballo, può significare un probabile danno all'apparecchio o a sue parti; in caso di dubbi sulla effettiva integrità dell'apparecchio a seguito del trasporto, prima di qualsiasi altra operazione, richiedere informazioni al Vostro rivenditore o direttamente a ORVED S.p.A..
- L'apparecchio imballato deve essere conservato in un luogo protetto, idoneo a tale scopo, asciutto, coperto e non esposto agli agenti atmosferici. Il luogo previsto deve possedere una temperatura compresa tra 5°C e 40°C ed un valore di umidità relativa non superiore all'80%. Acqua e vapore acqueo devono essere tenuti a debita distanza dal luogo d'installazione o immagazzinaggio.


4.1 DISIMBALLO

- Dopo aver tolto l'imballo, assicurarsi dell'integrità dell'apparecchio; in caso di dubbio, non utilizzatelo e rivolgetevi subito al rivenditore.
- Conservate la fascetta velcro **A** per legare il cavo di alimentazione elettrica all'apposito supporto.
- È consigliabile conservare integro l'imballo per eventuali esigenze future di movimentazione o immagazzinamento dell'apparecchio.
- In merito allo smaltimento e la sicurezza del materiale d'imballo, osservate quanto indicato al precedente capitolo 3.



4.2 MOVIMENTAZIONE ED IMMAGAZZINAGGIO

-  **AVVERTENZA!**
- Durante il trasporto e la movimentazione, la macchina deve essere mantenuta sempre in posizione orizzontale in modo da evitare la fuoriuscita dell'olio dalla pompa.
 - Barre saldanti e ripiani devono essere immobilizzati in modo da evitare spostamenti degli stessi all'interno della camera a vuoto.
 - In caso di immagazzinaggio, l'apparecchio deve essere conservato in un luogo protetto, idoneo a tale scopo, asciutto, ventilato, coperto e non esposto agli agenti atmosferici.
 - Il luogo previsto deve possedere una temperatura compresa tra 5°C e 40°C ed un valore di umidità relativa non superiore all'80%.
 - Acqua e vapore acqueo devono essere tenuti a debita distanza dal luogo d'installazione o immagazzinaggio.

-  **AVVERTENZA!**
- Dopo un lungo periodo di immagazzinaggio, eseguire:
- Il cambio dell'olio della pompa prima della messa in funzione, seguendo le istruzioni riportate nel capitolo "MANUTENZIONE". Il cambio dell'olio deve essere eseguito da personale autorizzato e specializzato, rispettando le istruzioni e le prescrizioni del presente manuale.
 - Un ciclo di deumidificazione, seguendo il capitolo "FUNZIONAMENTO".

5. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA E DELLE FUNZIONI

Con le confezionatrici sottovuoto a campana **ORVED linea Cuisson** si confezionano in sottovuoto prodotti all'interno di apposite buste o appositi contenitori. A questo scopo, la busta sottovuoto contenente il prodotto viene inserita all'interno della camera a vuoto orizzontale o verticale.

Con la chiusura del coperchio, viene attivata la pompa vuoto, che aspira l'aria dalla camera. Dopo alcuni secondi, la depressione che si crea nella camera permette al coperchio di rimanere abbassato. A vuoto completato, la busta viene ermeticamente sigillata mediante una barra saldante. Successivamente, l'aria rientra nella camera consentendo l'apertura automatica del coperchio. A questo punto, il prodotto confezionato può essere tolto dalla camera.

Un ulteriore metodo di confezionamento sottovuoto di prodotti consiste nell'utilizzo di contenitori rigidi per sottovuoto, all'interno dei quali si genera il vuoto utilizzando un dispositivo che collega la macchina al contenitore.

Quando gli ingombri lo permettono, il contenitore viene inserito direttamente nella camera. L'aria viene evacuata dal contenitore attraverso un apposita valvola di ritegno di cui è dotato, che viene chiusa a vuoto completato.

Utilizzando apposite buste "goffrate", è consentita l'esecuzione del vuoto esternamente alla camera di vuoto, rendendo in questo modo possibile il confezionamento di prodotti le cui dimensioni eccedono quelle della camera a vuoto.

1 Pannello comandi digitale con doppio display a 12 digits ed icone luminose

2 Interruttore generale

3 Vuotometro analogico

4 Camera a vuoto orizzontale (vasca)

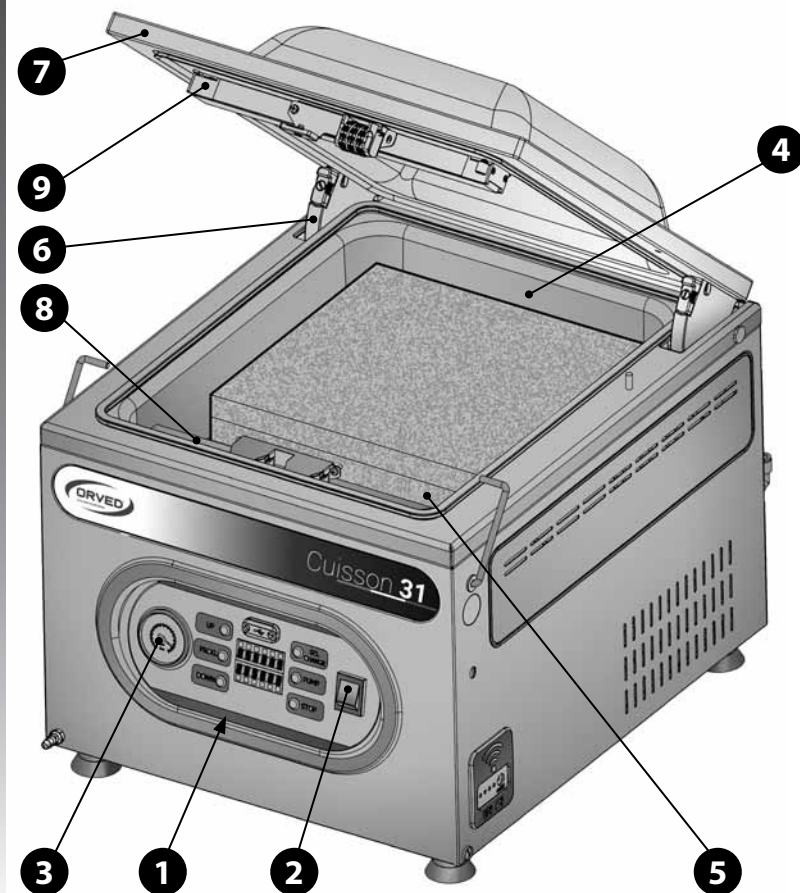
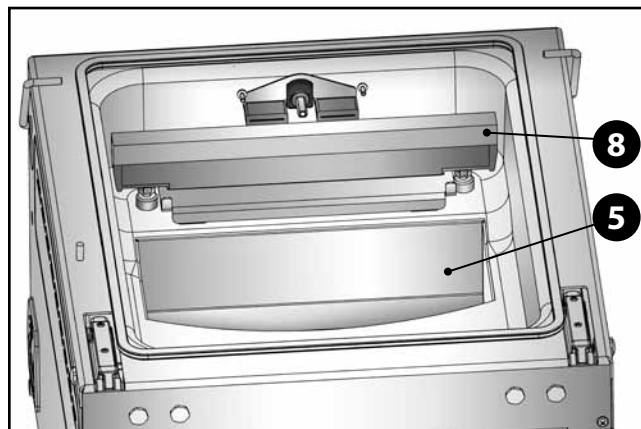
5 Camera a vuoto verticale per confezionamento liquidi

6 Cerniera

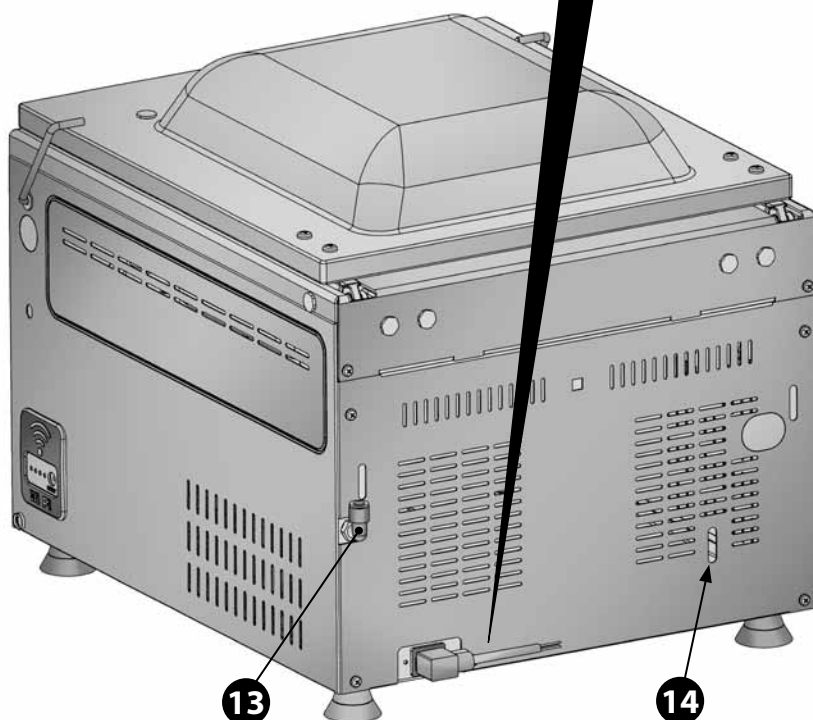
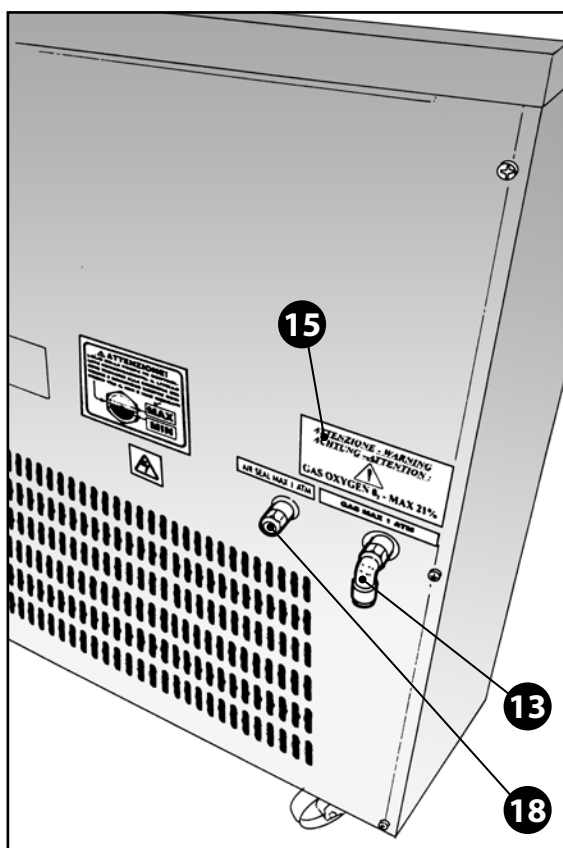
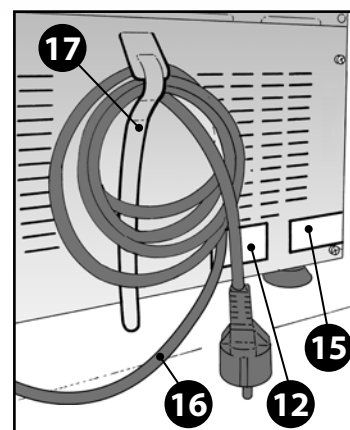
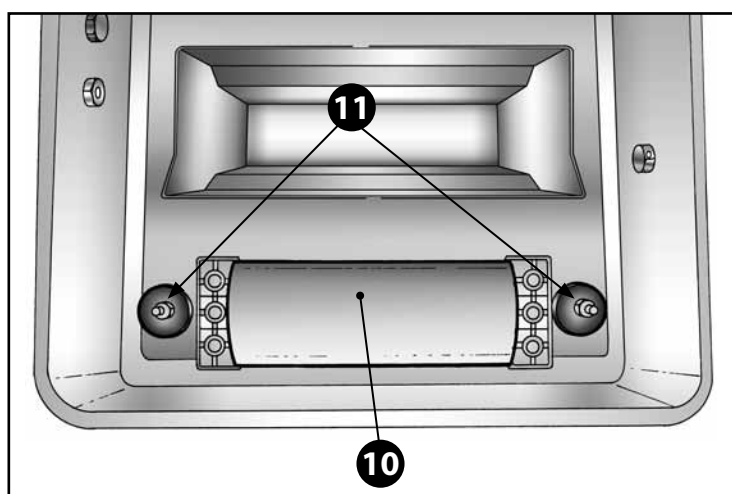
7 Coperchio

8 Barra saldante

9 Barra di contropartita

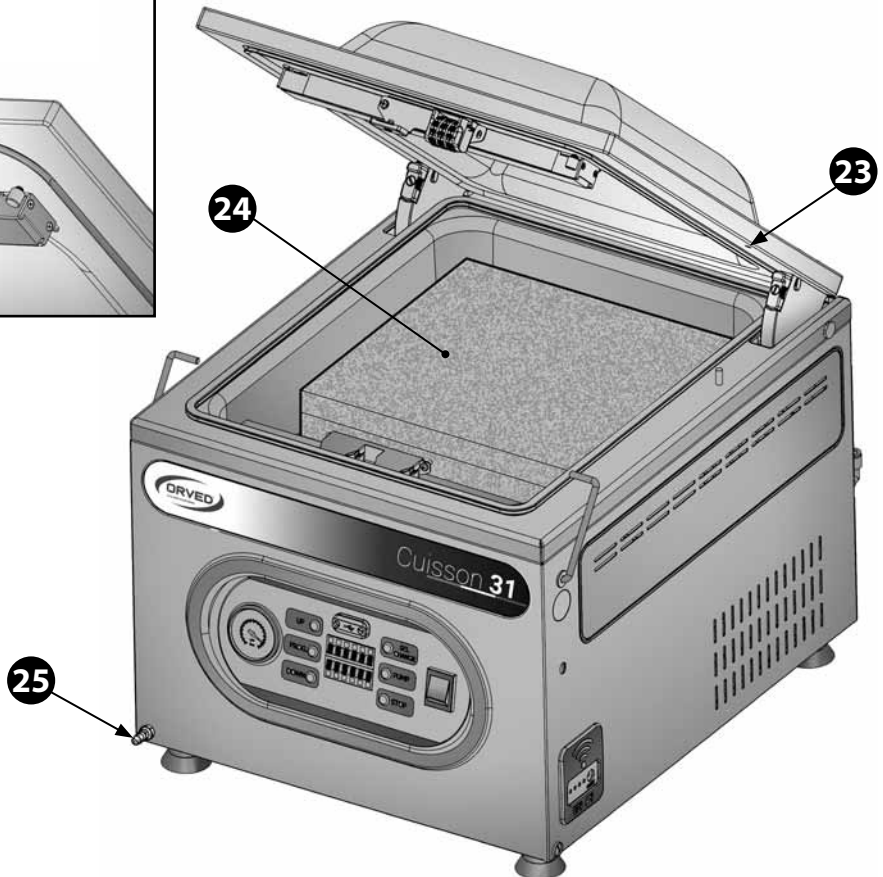
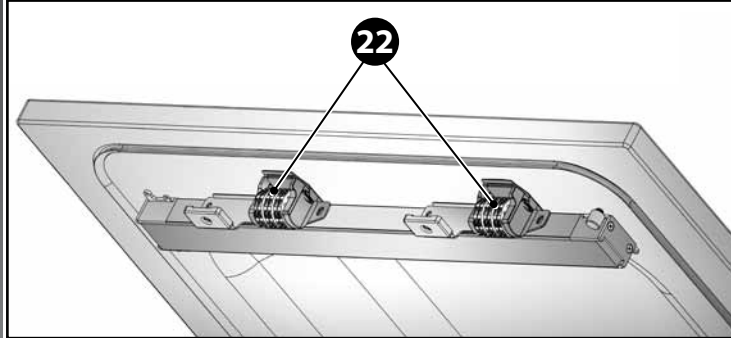
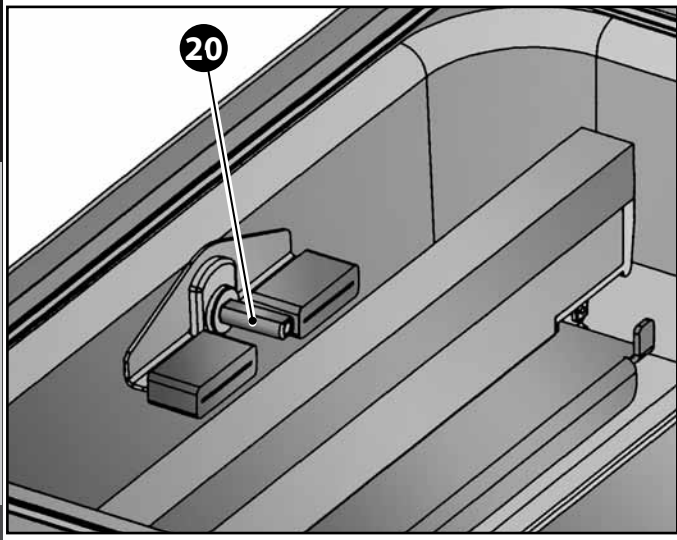


- 10 Cuscinetto sottobarra di saldatura
- 11 Contatti elettrici barra saldante
- 12 Matricola macchina
- 13 Attacco per gas
- 14 Asola spia olio pompa
- 15 Adesivo
- 16 Cavo di alimentazione
- 17 Fascetta in velcro per fissaggio cavo alimentazione
- 18 Attacco per aria compressa per sovrappressione di saldatura



DESCRIZIONE DELLA MACCHINA E DELLE FUNZIONI

- 20 Ugello immissione gas
- 21 Guarnizione coperchio a labbro
- 22 Datario
- 23 Interruttore coperchio
- 24 Ripiano (volume riempitivo)
- 25 Attacco per aspirazione contenitori sottovuoto



5.1 COMANDI

Sono digitali e presentano un doppio display a 12 digit e icone luminose.

5.2 FUNZIONI

5.2.1 EVACUARE L'ARIA: LA FUNZIONE VUOTO

È il parametro fondamentale con cui si misura il livello di assenza di aria che si vuole ottenere nella confezione.

Il massimo vuoto finale raggiungibile all'interno della camera varia da circa 0,5 millibar a 2 millibar in condizioni ottimali, ma è fortemente influenzato dalla qualità e dal tipo di prodotto da confezionare (umidità, temperatura, aria imprigionata nelle fibre), dallo stato manutentivo della pompa, delle guarnizioni ecc.

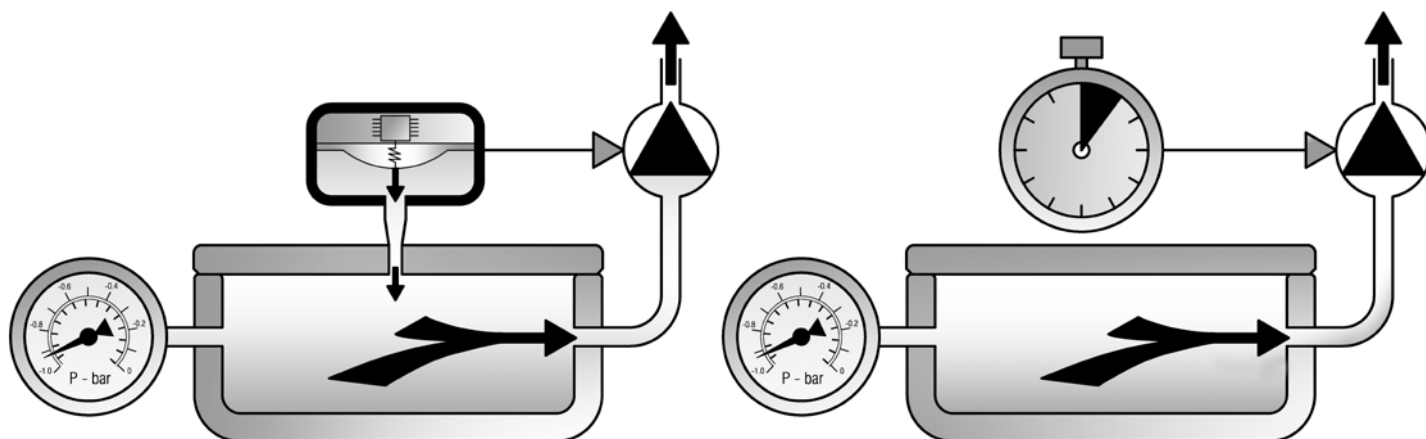
Poiché nella maggioranza dei casi lo scopo è di ottenere il massimo vuoto possibile, è buona regola aggiungere un tempo di vuoto aggiuntivo di circa 10 secondi, una volta che la macchina segnala il raggiungimento del vuoto massimo.

Al fine di abbreviare i tempi necessari al confezionamento, è opportuno inserire il massimo numero di ripiani all'interno della camera vuoto, compatibilmente con il volume della confezione. Si riduce in tal modo il volume d'aria da aspirare e conseguentemente, il tempo necessario ad effettuare il ciclo.

La funzione viene regolata in percentuale al volume della camera a vuoto, la misurazione del vuoto viene effettuata da un trasduttore di pressione. Si ottiene in tal modo una resa ottimale (massimo vuoto nel minor tempo possibile), indipendentemente dai volumi d'aria da aspirare e dalla pressione atmosferica. La lettura viene espressa in percentuale ed il valore massimo impostabile è pari al 99%. È opportuno impostare un valore di vuoto aggiuntivo per garantire un livello di vuoto ottimale.

Migliorare l'estrazione dell'aria: la funzione vuoto aggiuntivo.

La funzione viene impostata in secondi. A titolo indicativo, si impostano da 5 a 10 secondi.



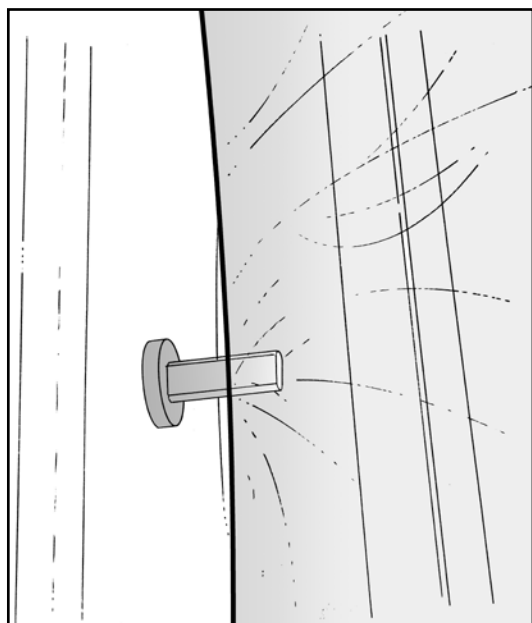
DESCRIZIONE DELLA MACCHINA E DELLE FUNZIONI

5.2.2 PROTEGGERE I PRODOTTI SENSIBILI ALLO SCHIACCIAMENTO: LA FUNZIONE GAS

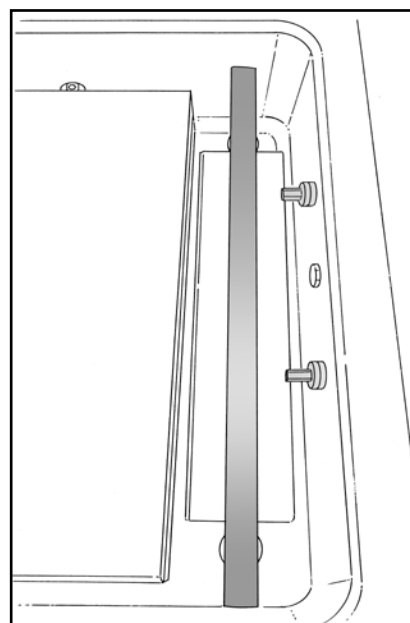
Si tratta di una funzione importante, che permette il confezionamento di prodotti delicati e sensibili alla compressione, evitandone lo schiacciamento dovuto alla differenza di pressione. Per compensare questa differenza di pressione, l'aria viene sostituita da una miscela controllata di gas alimentari, non ossidanti. In secondo luogo, utilizzando miscele di gas appropriate, si può ottenere un allungamento dei tempi di conservazione. Per la scelta delle miscele di gas è necessario rivolgersi alle aziende distributrici, che offrono una vasta gamma di miscele specifiche per il tipo di prodotto, oltre a fornire le attrezzature di regolazione della pressione.

La percentuale massima di gas ammissibile è pari al 70%. Oltre questa soglia, la pressione esercitata dalla barra saldante risulterebbe insufficiente e la sigillatura delle buste poco marcata.

L'impostazione della funzione gas è in percentuale.



Busta inserita nell'ugello gas



Esempio macchina con due ugelli

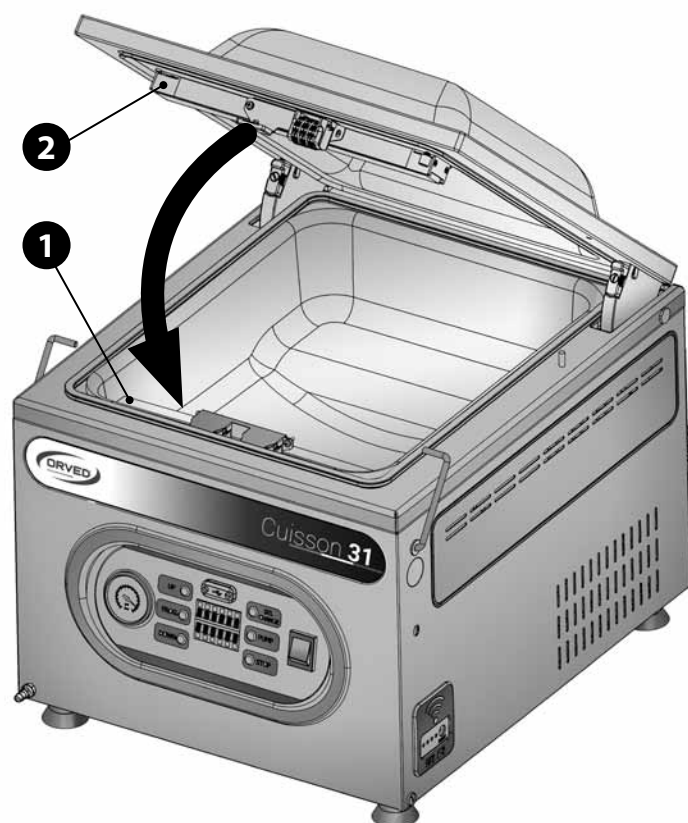
5.2.3 SIGILLARE ERMETICAMENTE LE BUSTE: LA FUNZIONE SALDATURA

Dopo l'esecuzione del vuoto e l'eventuale immissione del gas, viene attivata la saldatura ermetica delle buste mediante una o più barre saldanti. La barra saldante **1** viene spinta contro la barra di contropartita **2**, mentre si attiva contemporaneamente il riscaldamento delle due resistenze parallele. Al termine la barra scende e la camera viene decompressa.

La durata della saldatura varia in base allo spessore delle buste, alla temperatura ambientale ed alla quantità di lavoro che si intende svolgere. In ogni caso, la doppia linea di saldatura sulla busta deve risultare uniforme, ben marcato e privo di punti di fusione. Il valore indicativo di base è pari a 3,5 secondi per buste di spessore 90 micron. Se il lavoro da svolgere è particolarmente intenso, dato il conseguente riscaldamento della barra saldante, potrebbe essere opportuno ridurre la durata dopo circa due ore di lavoro.

Nel caso di buste di spessore molto elevato o di materiale particolare (film accoppiati ad alluminio), il modello **Cuisson 61** è dotato di un attacco per aria compressa (nr. 18 - pag. 21) che permette di aumentare la pressione esercitata sulla barra saldante.

L'impostazione della funzione è a tempo (secondi).



5.2.4 REALIZZARE IL VUOTO IN CONTENITORI ESTERNI: LA FUNZIONE VUOTO IN CONTENITORI (VASI)

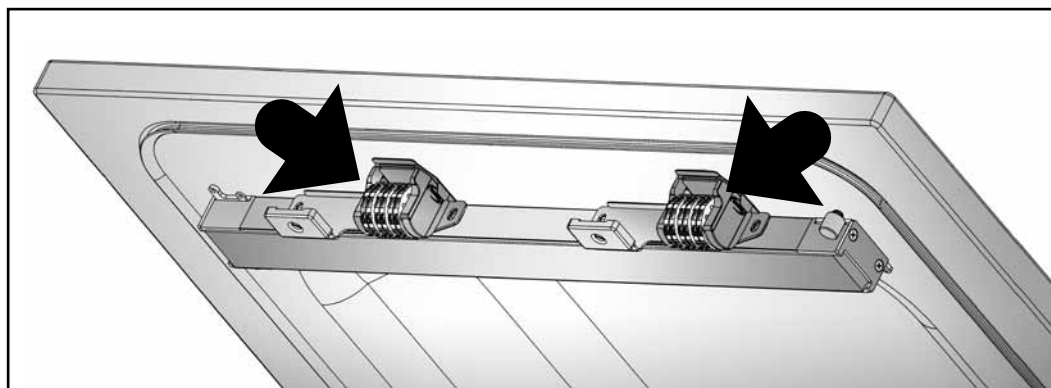
La realizzazione del vuoto in recipienti rigidi, cosiddetti contenitori sottovuoto, consente di conservare prodotti liquidi (salse, sughi ecc.) oppure sensibili allo schiacciamento (verdure, pasticceria). L'aspirazione dell'aria dal contenitore può avvenire mediante apposito rubinetto, oppure con l'inserimento del contenitore direttamente nella camera a vuoto, nei casi in cui le dimensioni lo consentano.

5.2.5 CUISSON 61: LA FUNZIONE POMPA IN SERVIZIO CONTINUO

Il modello **Cuisson 61** presenta un sistema che permette il funzionamento in servizio continuo della pompa stessa. La temperatura d'esercizio, in particolare dell'olio e degli organi meccanici interni della pompa, rimangono inalterati con conseguenti benefici relativi al rendimento complessivo della macchina.

5.2.6 TRACCIARE E DATARE IL PRODOTTO: LA FUNZIONE DATARIO

Con questo dispositivo è possibile imprimere la data ed il numero di lotto sul lembo di busta esterno.


5.3 SEGNALAZIONI ED AVVISI DI ALLARME
SEGNALAZIONI

Cicli totali effettuati. Segnalazione di cicli totali effettuati dalla macchina, al fine di fornire l'indicazione dei cicli mancanti prima della sostituzione dell'olio pompa.

Matricola (numero seriale). È possibile visualizzare il numero di matricola della macchina.

Release del software installato. All'accensione viene visualizzata la Release del software della macchina. In questo modo, è possibile valutare eventuali aggiornamenti rilasciati successivamente all'anno di produzione della vostra macchina.

AVVISI DI ALLARME

Vengono segnalate visivamente ed acusticamente seguenti situazioni anomale:

- a) **ALLARME SENSORE VUOTO:** appare in caso di danneggiamento o disconnessione del sensore vuoto. In questa condizione, è possibile operare impostando il vuoto a tempo nei 20 programmi memorizzabili dall'utente e utilizzare la funzione vasi; tutti i programmi automatici risultano invece inibiti (programmi di disaerazione, programmi preimpostati, programmi per contenitori).
- b) **ALLARME DISAERAZIONE:** se per qualsiasi ragione, la macchina non raggiunge la soglia di vuoto impostata entro un periodo prestabilito, interviene una segnalazione acustico - visiva.
- c) **ALLARME GAS:** nel caso di esaurimento della bombola di gas alimentare o di otturazione della tubazione di collegamento, non viene raggiunta la soglia di gas impostata ed interviene una segnalazione acustico - visiva.
- d) **ALLARME OLIO POMPA ESAUSTO:** effettuato il numero massimo di cicli previsto per un uso normale della pompa installata, viene visualizzata la necessità di effettuare il cambio dell'olio.

6. PRIMA DI UTILIZZARE LA CONFEZIONATRICE DELLA SERIE CUISSON: NOZIONI SULLA CONSERVAZIONE E COTTURA SOTTOVUOTO

6.1 NOZIONI SULL'OLIO DELLA POMPA E SULLE TEMPERATURE DI CONFEZIONAMENTO DEI PRODOTTI



AVVERTENZA. Le seguenti semplici ma basilari regole, se rispettate consentono di lavorare con la vostra macchina senza inconvenienti sia sotto il profilo del risultato (una conservazione ottimale e più lunga possibile dei prodotti), sia sotto il profilo della durata e resa della pompa. È essenziale che l'olio della pompa, sia sempre nelle condizioni migliori: fluido e pulito, ovvero esente da impurità grossolane e privo di parti acquose.

A questo scopo, adottate seguenti importanti regole:

- 1) I prodotti da confezionare sottovuoto devono essere stati raffreddati in frigorifero o in abbattitore di temperatura alla temperatura di 3 °C. A tale temperatura:
 - È bloccata la proliferazione batterica e la conservazione ha la sua durata e resa massima.
 - La cessione di umidità sotto forma di vapore acqueo, che viene aspirato dalla pompa provocandone l'ossidazione delle superfici interne, viene ridotta al minimo.
- 2) Controllate periodicamente il livello dell'olio ed effettuate con cadenza almeno settimanale, un ciclo di deumidificazione dell'olio (vedi successivi § 6.5.4 e § 9.8).
- 3) Il cambio dell'olio va effettuato in base al carico di lavoro, comunque almeno ogni 6 mesi oppure ogni 100 ore di lavoro per Cuisson 31, Cuisson 41 e Cuisson 41H ed ogni 200 ore per il modello Cuisson 61. Una segnalazione visiva ed acustica viene attivata dal momento in cui si è raggiunto il numero massimo di cicli consentiti.
- 4) Dopo un periodo di inutilizzo della macchina superiore ad un mese, effettuare un cambio dell'olio prima di avviare la macchina. Residui di ossidazione e liquidi, che in periodi di inattività si depositano sul fondo del serbatoio olio della pompa, vengono in tal modo scaricati insieme all'olio esausto.
- 5) La temperatura del locale in cui è installata la macchina, deve trovarsi a temperatura possibilmente non inferiore a 10°C, al fine di evitare un eccessivo aumento della densità dell'olio. Maggiore fluidità dell'olio facilita l'avviamento della pompa a freddo.

6.2 NOZIONI SULLE BUSTE SOTTOVUOTO

Le buste idonee all'impiego descritto nel presente manuale sono:

- **BUSTE PER CONSERVAZIONE (in PA/PE):** per la conservazione sottovuoto degli alimenti, si presentano opache con spessori da 90 a 140 µm.
- **BUSTE PER COTTURA (in OPA/PP):** per la cottura sottovuoto degli alimenti, si presentano lucide con spessori da 65 a 85 µm.

Per prodotti sensibili allo schiacciamento, si adotta il sistema di iniezione di gas alimentare, come meglio descritto nei capitoli successivi. La sigillatura della busta deve risultare ben marcata e priva di punti di bruciatura.

- **BUSTE GOFFRATE PER CONSERVAZIONE (in PA/PE):** mediante l'accessorio "Easy", nei modelli **Cuisson 31, Cuisson 41 e Cuisson 41H**, è possibile realizzare il vuoto in buste goffrate, posizionate all'esterno della camera a vuoto, permettendo in tal modo di confezionare prodotti la cui dimensione eccede quella della camera a vuoto.



6.3 NOZIONI SUI CONTENITORI SOTTOVUOTO

I contenitori sottovuoto sono utili sia per la conservazione di prodotti sensibili allo schiacciamento, sia per la conservazione di alimenti liquidi.

Vanno utilizzati contenitori specifici ad elevata rigidità, in grado di resistere ad un livello di vuoto elevato. Sono dotati di apposite valvole che impediscono il rientro dell'aria una volta che questa è stata aspirata dal contenitore.

Il contenitore viene posizionato, a seconda delle dimensioni, direttamente nella camera a vuoto oppure all'esterno della macchina e da qui aspirato con un apposito dispositivo composto da tubo e raccordo di aspirazione.

6.4 NOZIONI SULLA CONSERVAZIONE SOTTOVUOTO DEI CIBI

Ecco alcune regole fondamentali da rispettare per una perfetta resa della conservazione sottovuoto.

- I cibi mantenuti troppo a lungo a temperatura ambiente o che hanno appena terminato la preparazione o la cottura, perdono umidità nonché le qualità iniziali (colore, profumo, sapore, ecc..) e sono maggiormente soggetti a contaminazioni batteriche. **La temperatura del cuore del prodotto deve essere stata abbattuta a 3°C.** Questa regola fondamentale nel confezionamento sottovuoto, preserva anche la pompa da possibili danni.
- I cibi (crudi o cotti) devono essere distribuiti in maniera uniforme all'interno della busta per facilitare la fuoriuscita dell'aria. Non vanno riempiti in modo eccessivo per non pregiudicare la saldatura e la tenuta ermetica. E' buona regola riempire le buste per circa i 3/4 del loro volume.
- Verdura e frutta, una volta lavate, vanno asciugate accuratamente per evitare ristagni di liquidi, che potrebbero renderle flaccide.
- Le carni vanno raffreddate a 3°C prima di metterle sottovuoto, per rallentare l'azione della proliferazione batterica. Prima di metterle sottovuoto, asciugatele per ottenere una buona percentuale di assenza d'aria. Nel caso di carne con osso (costolette, braciole ecc.), ricopritela con carta alluminio, per evitare la foratura della busta. Alcuni tipi di carne non sono indicate per la conservazione sottovuoto perché contengono naturalmente dei batteri anaerobici che potrebbero proliferare più facilmente se la carne viene conservata sottovuoto.
- Pesce: occorre innanzitutto lavarlo bene, eliminare le squame, sviscerarlo togliendo le branchie, asciugarlo e come per la carne raffreddarlo a 3°C prima di metterlo sottovuoto. Conservatelo in frigorifero ad una temperatura non superiore ai 3°C.
- Formaggi a pasta dura (Parmigiano, Pecorino ecc.): non sono necessari accorgimenti particolari, salvo avvolgere le parti dure che potrebbero perforare la busta con carta d'alluminio. Formaggi a pasta molle: per evitare che si schiaccino, è opportuno utilizzare l'opzione gas, oppure optare per la conservazione nei contenitori sottovuoto.
- Salumi: non sono necessari accorgimenti particolari.
- Salse: pastorizzare ed abbattere la temperatura fino a 3°C; quindi effettuate il vuoto versando il prodotto in un contenitore per sottovuoto.

6.5 NOZIONI SULLE MODALITÀ OPERATIVE DELLA LINEA CUISSON: PROGRAMMI PERSONALIZZATI, PROGRAMMI PREIMPOSTATI, PROGRAMMI DI DISAERAZIONE, PROGRAMMI PER CONTENITORI, CICLO DI DEUMIDIFICAZIONE DELL'OLIO POMPA

Unica nel panorama delle confezionatrici sottovuoto, la linea Cuisson permette una serie di funzioni aggiuntive studiate appositamente per la preparazione e la cottura sottovuoto dei cibi.

6.5.1 PROGRAMMI PERSONALIZZABILI

Si possono memorizzare fino a 20 programmi personalizzati per la conservazione o la cottura sottovuoto, assegnando un nome secondo modalità descritte nei capitoli successivi. I parametri memorizzabili sono il livello di vuoto desiderato, la percentuale di gas da iniettare, la durata della sigillatura.

6.5.2 PROGRAMMI PREIMPOSTATI

Sono presenti dei programmi preimpostati. Può essere modificato il tempo di saldatura e in alcuni cicli il vuoto da raggiungere e la percentuale di GAS da inserire.

Deve essere sempre assicurata la corretta temperatura al cuore del prodotto di 3°C. E' consigliabile verificare, in via preliminare, l'effettiva idoneità del programma preimpostato che si intende utilizzare, alle eventuali specificità presenti nel prodotto (temperatura, qualità, condimenti, consistenza ecc.).

Alcuni di questi programmi, realizzati per prodotti sensibili allo schiacciamento (prodotti da forno, dessert, pasta fresca) necessitano di opzione gas attivata. In questi cicli è possibile modificare il valore di vuoto da raggiungere e la percentuale di gas da inserire.

Qualora il programma non soddisfi pienamente le esigenze di conservazione del prodotto, è opportuno programmare un ciclo specifico.

- Programma generico per COTTURA: programma standard per cibi destinati alla cottura sottovuoto.
- Programma generico per CONSERVAZIONE: programma standard (senza immissione di gas) per cibi destinati alla conservazione.
- Programma specifico per VERDURE.
- Programma specifico per CARNI.
- Programma specifico per POLLO.
- Programma specifico per PESCE.
- Programma specifico per PRODOTTI DA FORNO.
- Programma specifico per DESSERT.
- Programma specifico per PASTA FRESCA.
- Programma specifico per FARINE.
- Programma specifico per SPEZIE.
- Programma specifico per PULIZIA COZZE E VONGOLE.
- Programma specifico per LAVAGGIO A GAS DI PASTICCERIA - LIEVE.
- Programma specifico per LAVAGGIO A GAS DI PASTICCERIA - INTENSO.

6.5.3 PROGRAMMI DI DISAERAZIONE

Questa funzione, ideata per la cottura sottovuoto, è finalizzata alla massima estrazione dell'aria dal cuore del prodotto e può essere effettuata all'interno di una busta, utilizzando la vaschetta verticale, oppure all'interno di un contenitore. Consiste in una sequenza di fasi di vuoto alternate a fasi di scarico parziale.

Sono presenti 9 programmi di disaerazione, in ognuno dei quali è possibile programmare la saldatura:

- Disaerazione di prodotti SOLIDI.
- Disaerazione di SALSE DENSE.
- Disaerazione di SUGHI.
- Disaerazione di MARINATE.
- Disaerazione di BASI CREME PASTICCERIA.
- Disaerazione lieve di BASI GELATERIA MIN.
- Disaerazione media di BASI GELATERIA MED.
- Disaerazione alta di BASI GELATERIA MAX.
- Disaerazione molto alta di BASI GELATERIA TOP.

6.5.4 PROGRAMMI PER CONTENITORI

Questi programmi permettono un uso più esteso e facilitato dei contenitori sottovuoto:

- Programma per contenitori NO STOP: il ciclo viene interrotto a discrezione dell'operatore.
- Programma per contenitori SENSOR: l'operatore programma un tempo di vuoto prestabilito.
- Programma per contenitori vuoto MINIMO (20 millibar di pressione residua nel contenitore).
- Programma per contenitori vuoto MEDIO (10 millibar di pressione residua nel contenitore).
- Programma per contenitori vuoto MASSIMO (4 millibar di pressione residua nel contenitore).
- Programma per contenitori vuoto ESTREMO (1 millibar di pressione residua nel contenitore).
- Programma per contenitori DEGAS, per la disaerazione di prodotti liquidi in contenitori.

6.5.5 CICLO DI DEUMIDIFICAZIONE DELL'OLIO DELLA POMPA

Accade che i prodotti vengano confezionati a temperature inappropriate, superiori a 3°C e comunque tali da far aspirare – insieme all'aria – anche una consistente parte di umidità (ovvero di vapore acqueo) contenuta in essi. Il vapore condensando a macchina fredda, provoca l'ossidazione delle superfici interne della pompa. Per evitare questo fenomeno dannoso, è opportuno eseguire settimanalmente un ciclo di deumidificazione dell'olio, che permette l'evacuazione dei liquidi aspirati dall'olio della pompa.

Questo accorgimento non elimina l'indispensabile precauzione di confezionare il prodotto sempre freddo, possibilmente a 3-4°C, anche per ridurre la proliferazione batterica.

Se l'uso della macchina è saltuario, si consiglia di effettuare periodicamente un ciclo di deumidificazione dell'olio.

7. INSTALLAZIONE

Operate seguendo attentamente la successione dei seguenti punti da 1 a 9:

1) Disimballate la macchina (vedere cap.4)



ATTENZIONE!

- Dopo aver tolto l'imballo, assicuratevi dell'integrità dell'apparecchio; in caso di dubbio, non utilizzatelo e rivolgetevi subito al rivenditore.
- Non rovesciate o inclinate mai la macchina: spostatela mantenendone sempre la posizione verticale. Ciò serve ad evitare la fuoriuscita dell'olio dalla pompa vuoto.
- Per spostare la macchina, utilizzate solamente forza umana, con la massima attenzione.

2) Posizionate la macchina su un piano orizzontale, stabile ed idoneo al carico.



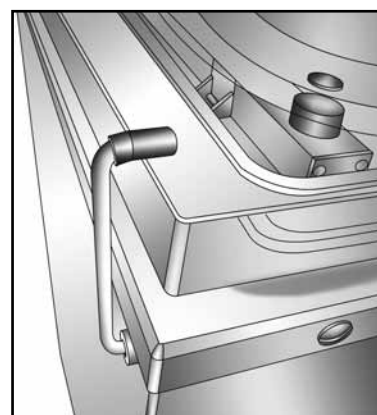
ATTENZIONE!

- Nel caso dei modelli Cuisson 41H e Cuisson 61, frenate le ruote anteriori abbassando i pedali.
- L'apparecchio deve essere posizionato in modo tale da permettere l'accessibilità da tutti i lati.
- Non ingombrate passaggi, vie di fuga o di servizio con la macchina. Non posizionate l'apparecchio davanti a uscite o porte d'emergenza.
- Assicurate la necessaria ventilazione della macchina, lasciando almeno 10 cm di spazio libero intorno a tutto l'apparecchio. I fori di ventilazione devono rimanere liberi e non ostruiti, al fine di mantenere la temperatura della pompa a livelli normali.

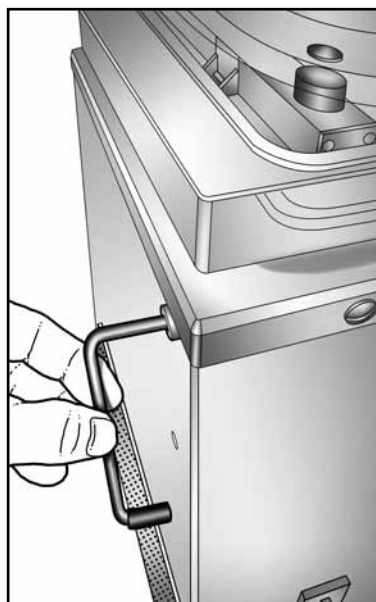
3) Aprite il coperchio abbassando il gancio ferma-coperchio.



Mod. Cuisson 31



Mod. Cuisson 41



Mod. Cuisson 41H



Mod. Cuisson 61

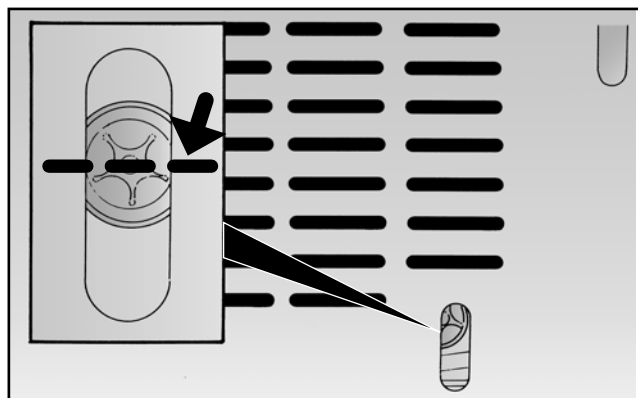
4) Verificate il livello dell'olio della pompa.

Controllare il corretto livello attraverso il foro sul lato posteriore o laterale, come indicato.

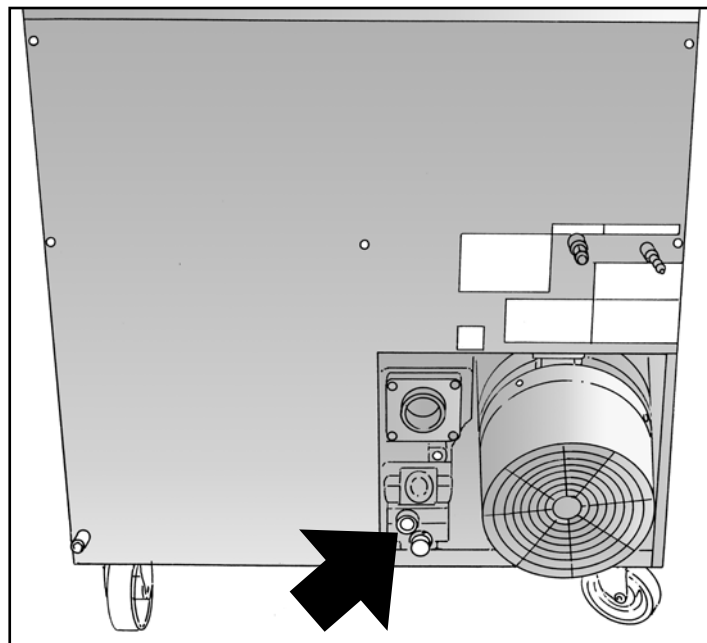
Il livello ideale corrisponde alla mezzeria dello spioncino.


ATTENZIONE!

Evitate nel modo più assoluto di avviare la macchina, se non vi è olio nella pompa!



**Mod Cuisson 31, Cuisson 41,
Cuisson 41H**



Mod Cuisson 61

5) Allacciate la macchina alla rete di alimentazione elettrica.

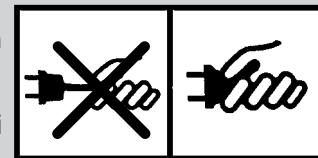
ATTENZIONE!

• **Controllate dalla Targa posta sul lato posteriore, che la frequenza e la tensione della macchina corrispondano con quelle della rete di alimentazione elettrica.**

- **Inserite la spina in una presa ad essa compatibile: non forzate se non è compatibile, ma usate un adattatore di idonee caratteristiche.**
- **Verificate dai dati di targa, che la potenza disponibile alla rete sia sufficiente per alimentare la macchina.**
- **Nelle macchine ad alimentazione trifase, verificate il senso di rotazione della pompa. Procedete come segue:**
- **Inserite la spina nella presa a macchina spenta.**
- **Accertatevi che il livello dell'olio nella pompa sia corretto.**
- **Aprirete il coperchio.**
- **Accendete la macchina senza variare alcun parametro: sono già impostati i valori di base.**
- **Abbassate il coperchio premendolo con decisione sui due angoli anteriori ed attendete 4-5 secondi: se il senso di rotazione è corretto, la depressione nella camera sarà sufficiente per tenerlo abbassato. Se il senso di rotazione è sbagliato, il coperchio non rimane abbassato. In tal caso, spegnete immediatamente la macchina e rivolgetevi a personale tecnico qualificato per l'inversione delle fasi.**
- **Il controllo del senso di rotazione della pompa deve essere effettuato ogni qualvolta si cambia la presa trifase.**

**PERICOLO ELETTRICO**

- L'inversione delle fasi nelle macchine ad alimentazione trifase, deve essere eseguita esclusivamente da personale tecnico qualificato.
- Accertatevi che la rete alla quale intendete allacciare la macchina, sia provvista di un idoneo ed efficiente impianto di messa a terra.
- Verificate che il cavo di alimentazione non sia danneggiato o incastrato. In caso di necessità, rivolgetevi a personale tecnico qualificato per la sostituzione.
- L'accesso alle parti in tensione della macchina è consentito esclusivamente a personale tecnico qualificato.
- Inserite e disinserite la spina esercitando la trazione sulla spina e mai sul cavo.

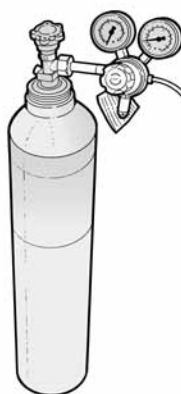
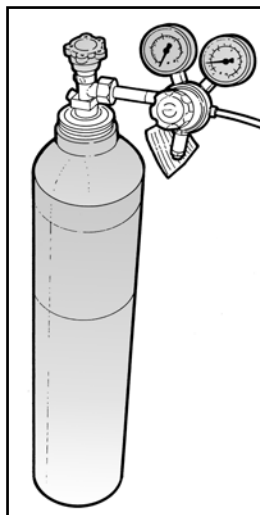
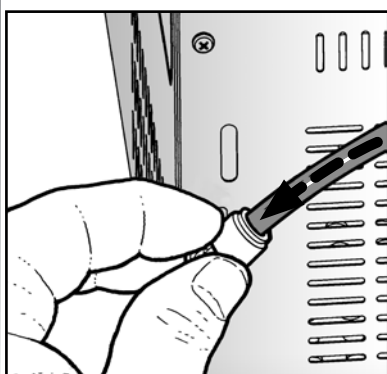
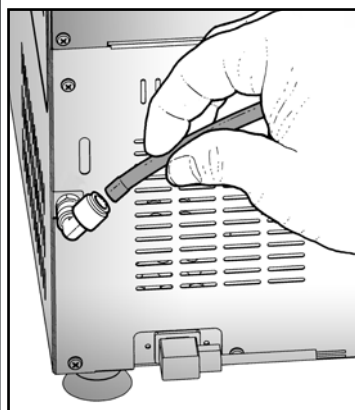
**6) Allacciate il gas**

Allacciate la macchina alla bombola del gas mediante un apposito tubo Ø10mm, innestandolo sull'attacco rapido posto sul lato posteriore. Premete la ghiera verde dell'attacco ed inserite il tubo.

Regolate la pressione del riduttore fornito insieme alla bombola tra 0,5 e 1 bar.

**ATTENZIONE!**

- Per la fornitura della miscela di gas più adatta alle vostre esigenze, rivolgetevi alle aziende che forniscono gas alimentari. Le stesse vi forniranno il riduttore di pressione. Osservate scrupolosamente le prescrizioni del produttore di gas per l'uso corretto delle bombole di gas e dei riduttori di pressione di gas!
- Utilizzate un tubo di collegamento idoneo per l'attacco presente sulla bombola e l'attacco presente sulla macchina. Nella maggior parte dei casi, vengono utilizzati tubi di diametro esterno 10 mm.
- Fissate il tubo adeguatamente sul lato attacco regolatore di pressione con fascette stringi tubo.
- Utilizzare unicamente azoto N₂ o anidride carbonica CO₂ o miscele di azoto ed anidride carbonica N₂-CO₂ o miscele di altri gas inerti alimentari.
- Non utilizzate mai ossigeno O₂ o altri gas esplosivi o infiammabili o miscele di gas contenenti ossigeno O₂ o altri gas esplosivi o infiammabili o gas non adatti al confezionamento alimentare.
- Ancorate solidamente le bombole gas in modo tale da evitare che possano rovesciarsi.

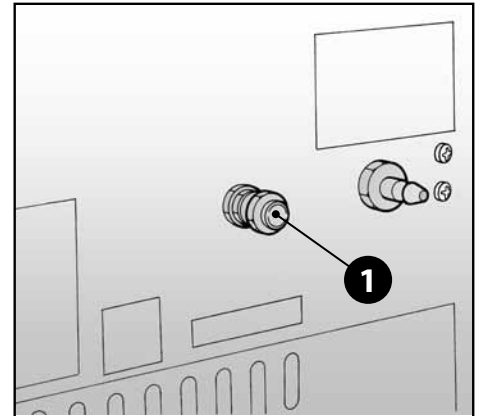


7) Allacciate l'aria compressa per la pressione di saldatura aggiuntiva (solo Cuisson 61).

Fissate il tubo dell'aria compressa all'apposito attacco per aria compressa **1** sul lato posteriore della macchina, fissandolo con fascette stringi tubo.

Utilizzate solamente aria pulita ed asciutta.

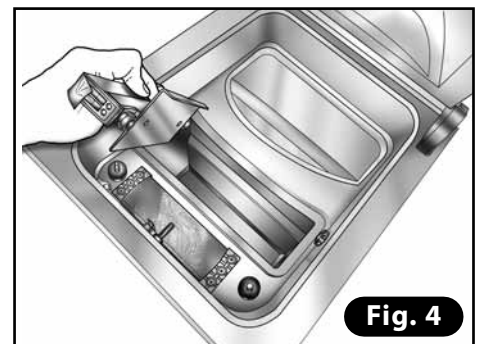
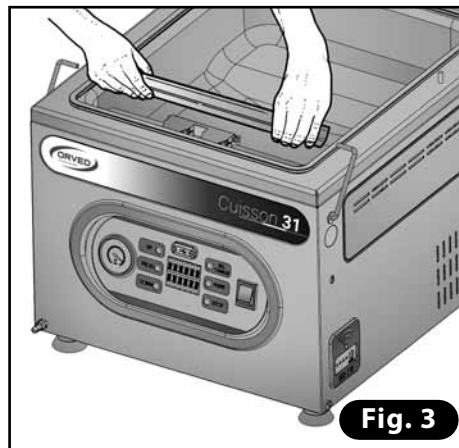
Regolate la pressione al valore massimo di 1 bar.


8) Effettuate la Pulizia preliminare della camera vuoto e del coperchio.

Le macchine, prima della spedizione, sono state scrupolosamente pulite e disinfettate. Ciò nonostante, Vi consigliamo di eseguire una nuova pulizia al fine di eliminare possibili elementi inquinanti depositatesi per contatto accidentale con fonti a rischio dopo il disimballo della macchina.

Eseguite la pulizia della camera a vuoto e del coperchio utilizzando un panno morbido inumidito con acqua potabile. Si raccomanda di non servirsi di detersivi aggressivi, pagliette inox, raschietti o sostanze abrasive, acide o aggressive che potrebbero danneggiare irrimediabilmente le superfici interne della camera a vuoto. Al termine della pulizia effettuare un accurato risciacquo utilizzando un panno morbido inumidito con acqua potabile.

- Inclinare il coperchio verso il lato posteriore (**Fig. 1**).
- Rimuovere i ripiani (**Fig. 2**).
- Estrarre la barra saldante alzandola contemporaneamente alle due estremità (**Fig. 3**).
- Estrarre il cuscinetto sottobarra (**Fig. 4**).
- Tappare il foro con l'apposito cappuccio (**Fig. 5**).
- Pulire vasca e coperchio ed asciugare accuratamente al termine (**Fig. 6**).

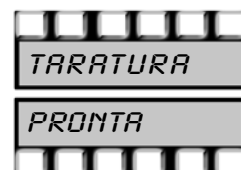


9) Effettuate la taratura del sensore vuoto.

È necessario procedere alla taratura del sensore vuoto, al fine di adeguare la lettura alla quota altimetrica del luogo in cui vi trovate. In mancanza di questa regolazione, la macchina non genera un vuoto sufficiente.

Procedete come segue:

Accendere la macchina mediante l'interruttore generale **ON/OFF**, premendo contemporaneamente il tasto "**PROG**".



Abbassate il coperchio.

La macchina avvia il ciclo, che termina dopo circa 2 minuti.



A fine taratura, il coperchio si apre.



La macchina torna al programma di fabbrica oppure al programma precedentemente impostato.



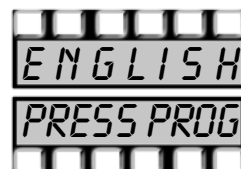
10) Scegliete la lingua del display.

Le macchine vengono normalmente fornite con la lingua in uso nel paese di destinazione dell'apparecchio. Se comunque desiderate scegliere un'altra lingua tra quelle disponibili (italiano, inglese, spagnolo, francese e tedesco) procedete come segue:

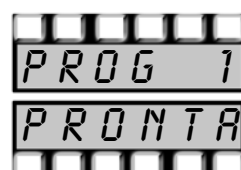
Accendere la macchina mediante l'interruttore generale **ON/OFF**, premendo contemporaneamente il tasto "**SEL**".



Scegliete la lingua premendo i tasti "**UP**" e "**DOWN**".



Confermate la scelta con il tasto "**PROG**", oppure attendere 20 secondi trascorsi i quali, la scelta rimane memorizzata.



N **AVVERTENZA!**
La taratura del sensore deve essere ripetuta ogni qualvolta la macchina viene spostata ad un luogo con altitudine differente.

11) Attivate / disattivate la segnalazione acustica.

Per attivare o disattivare la segnalazione acustica, procedete come segue:

Accendere la macchina mediante l'interruttore generale **ON/OFF** .

Premere il tasto "**STOP**" per 4 secondi:

un beep lungo avvisa l'attivazione,

un beep breve la disattivazione del segnale acustico.



8. PREPARAZIONE

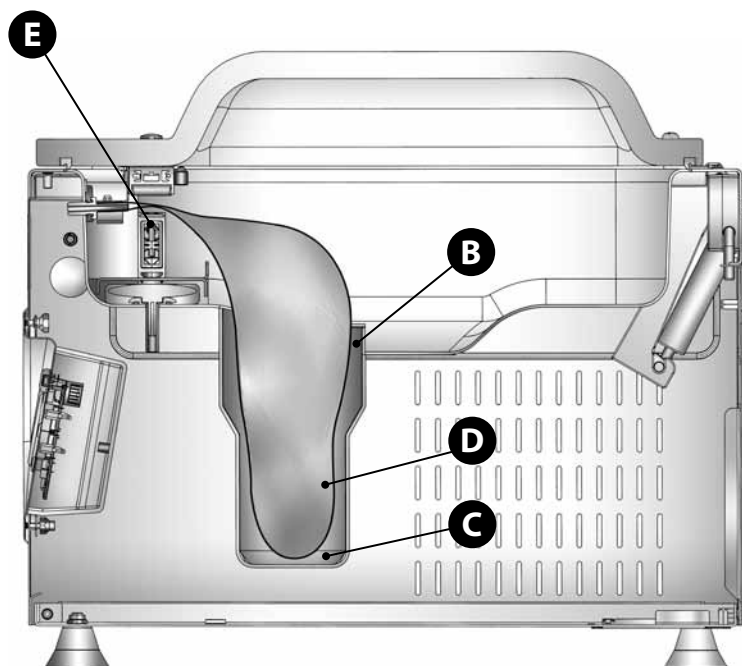
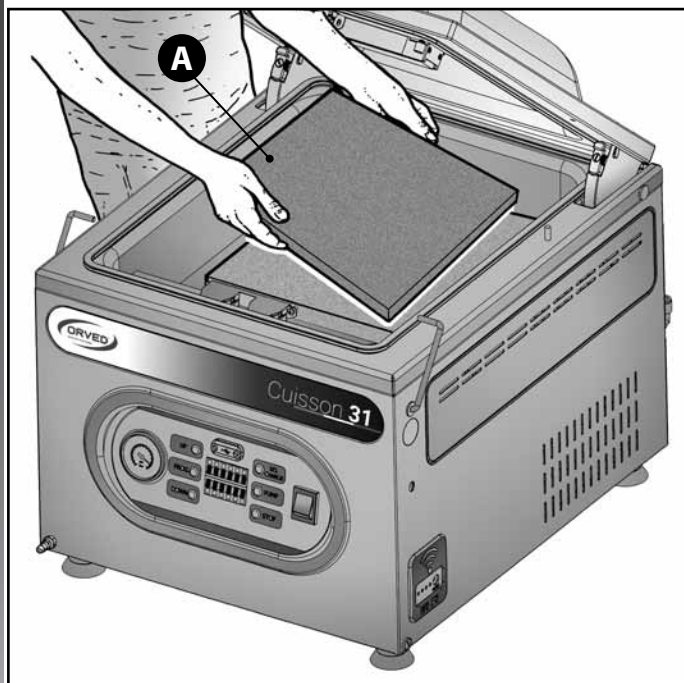


AVVERTENZE!

- Il prodotto da confezionare deve essere asciutto ed avere una temperatura al cuore di massimo 3°C, preferibilmente compresa tra i 0,5°C e 2°C.
- Le superfici interne della camera a vuoto devono essere asciutte.
- Il prodotto **NON** deve essere stato recentemente frullato, tritato, montato, omogeneizzato o passato. Altrimenti lasciar riposare il prodotto il frigorifero per almeno 2 ore, in un contenitore sufficientemente ampio (riempito per i 3/5 del volume).
- Attivate l'opzione gas per i prodotti sensibili allo schiacciamento.
- Usate buste sottovuoto per conservazione o per cottura di spessore e formato adeguati alla spigolosità, durezza e alle dimensioni del prodotto.

8.1 PREPARAZIONE: UTILIZZO DI BUSTE SOTTOVUOTO

- 1) Aprite il coperchio.
- 2) **Regolate il numero di ripiani.** Posizionate il numero massimo di ripiani **A** che la camera può contenere in relazione alle dimensioni del prodotto da confezionare. Nel caso di ripiani con dimensioni differenti, accertatevi che quello con dimensione maggiore sia posizionato in alto. Quando usate la vaschetta verticale **B** inserite un numero di ripiani **C** sufficiente a posizionare la busta contenente il prodotto **D** all'altezza necessaria per un idoneo posizionamento della busta sulla barra saldante **E**.



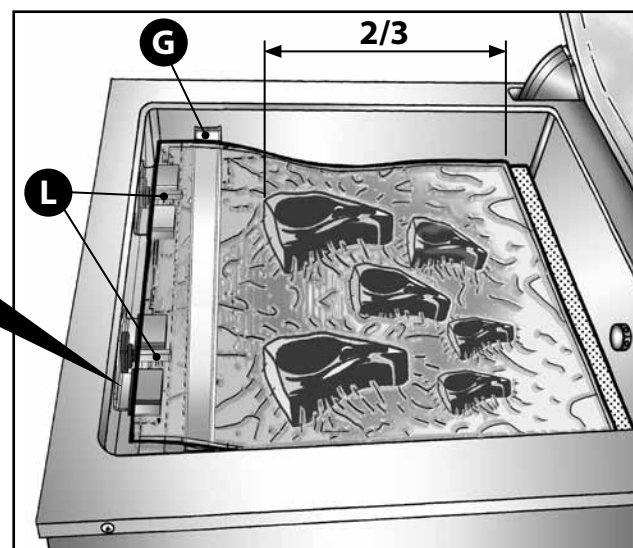
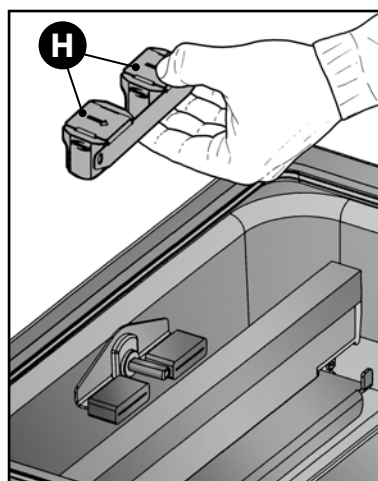
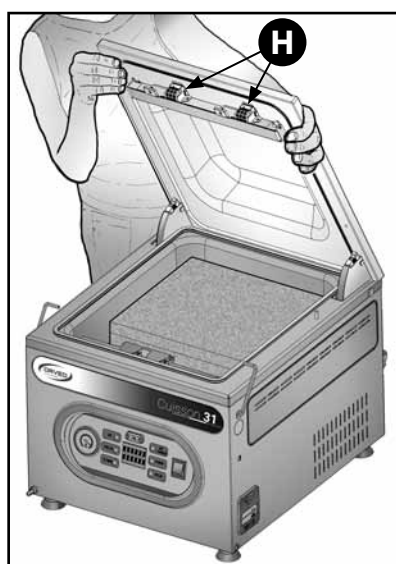
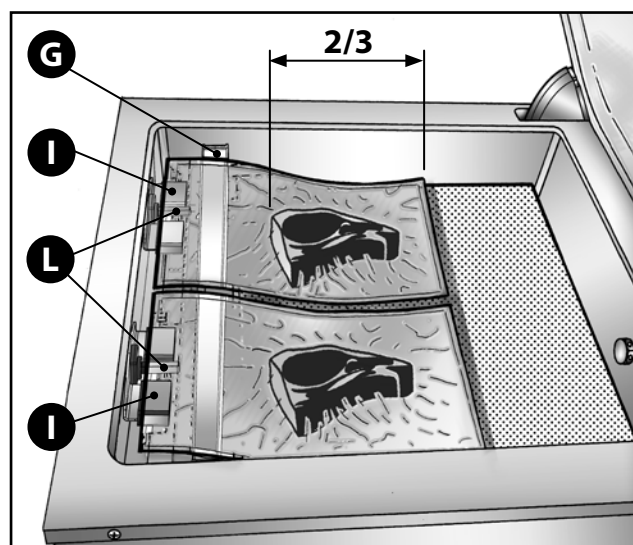
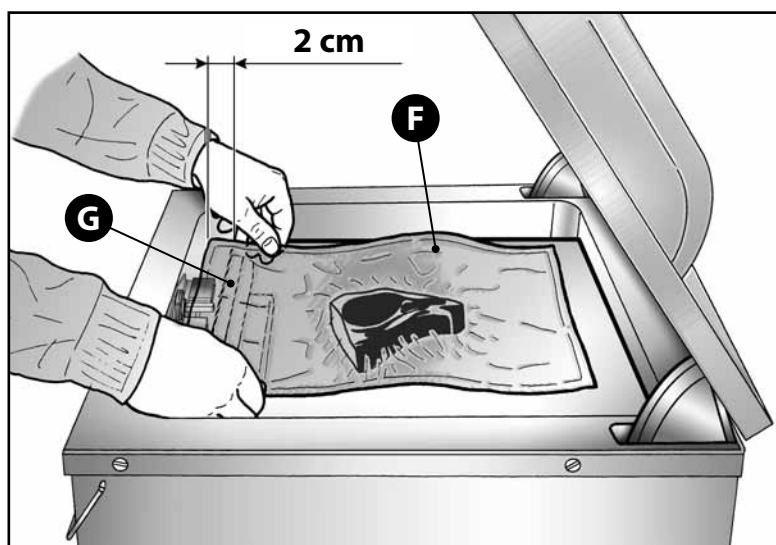
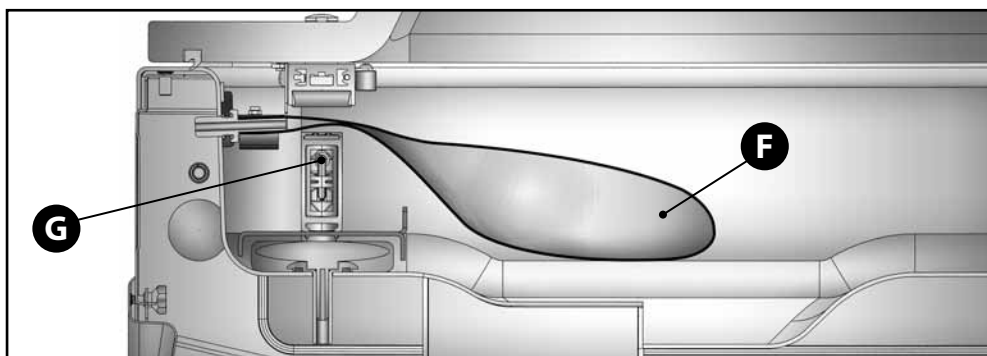
3) Posizionate la busta.

Utilizzo della vasca orizzontale:

Scegliere una busta adatta al prodotto da confezionare (il prodotto deve occupare $\frac{2}{3}$ del volume utile della busta). Inserire all'interno della campana la busta **F**, contenente il prodotto da confezionare, ed appoggiarla in posizione centrata sulla barra saldante **G**, in modo che il lembo aperto risulti sporgente di ca. **2 cm**.

Per i modelli con lunghezza della barra sufficiente a confezionare più buste contemporaneamente, distribuire le buste a distanza regolare badando a non sovrapporne i bordi laterali.

Se viene usato il datario **H**, appoggiare il lembo della busta sul timbro **I** e togliere i datari che non si intendono utilizzare, dal supporto. Se intendete utilizzare l'iniezione di gas **L**, inserite il beccuccio all'interno della busta.



PREPARAZIONE

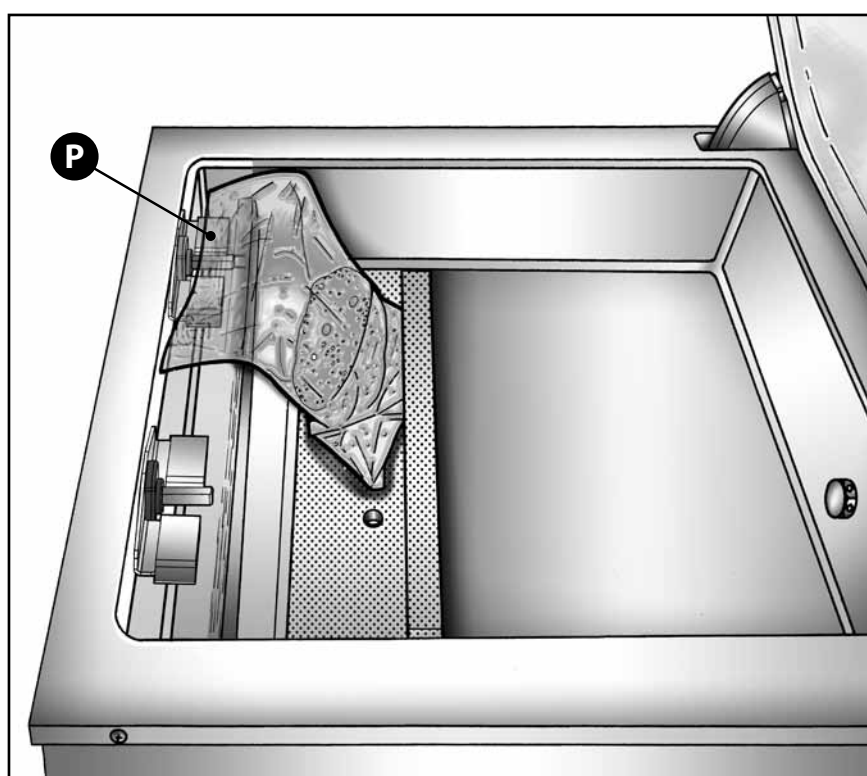
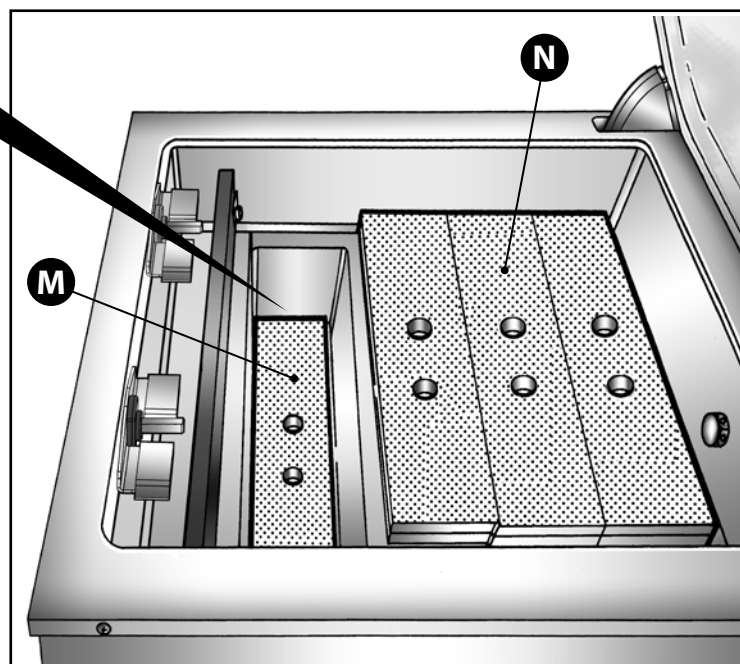
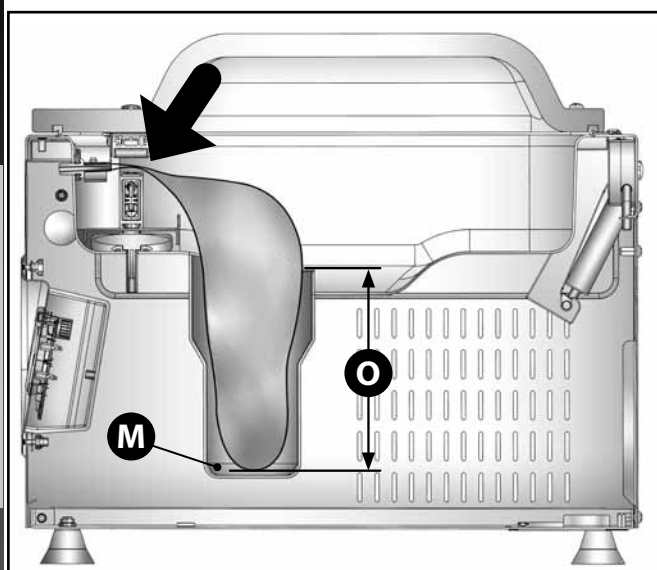
Utilizzo della vaschetta verticale:

Posizionare i ripiani **M** nella vaschetta verticale in funzione del volume occupato dalla busta; i rimanenti ripiani **N** possono essere posizionati sulla camera a vuoto orizzontale.

La vaschetta verticale permette di confezionare un volume di prodotti liquidi fino a 5 litri per busta. Il livello del prodotto liquido non deve superare i $\frac{3}{4}$ dell'altezza **O**.

La parte rimanente della busta deve sporgere dalla vaschetta di una lunghezza sufficiente da permettere l'inserimento della bocca nel datario **P**.

Possono essere confezionate una busta o due buste contemporaneamente; in questo caso si consiglia di togliere il datario non utilizzato.



RAPPORTO DIMENSIONE BUSTA / VOLUME PRODOTTO

DIMENSIONE BUSTA (mm)	VOLUME PRODOTTO (ml)
15×25	500
20×30	1000
25×35	1500
30×40	2000
40×50	3000

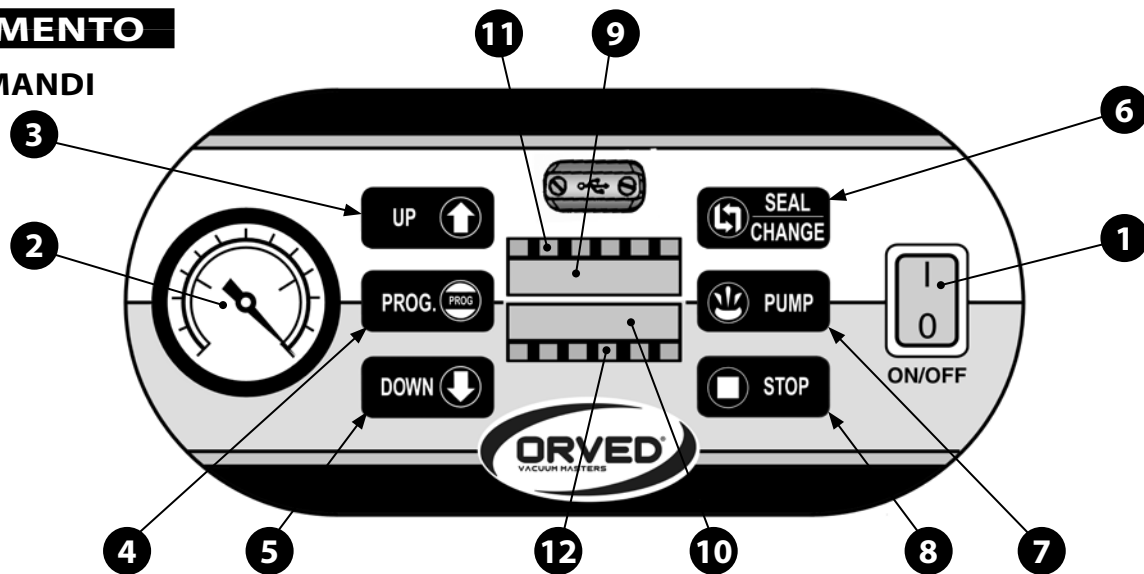
8.2 PREPARAZIONE: UTILIZZO DI CONTENITORI SOTTOVUOTO

Utilizzate esclusivamente contenitori per sottovuoto per uso professionale.

- Preparare un contenitore con valvola aperta in modo tale da permettere l'aspirazione dell'aria dall'interno del contenitore.
- Riempire il contenitore con il prodotto fino ad un massimo di $\frac{3}{4}$ del proprio volume. Se si esegue un ciclo di disaerazione, riempire il contenitore con il prodotto fino ad un massimo di $\frac{3}{5}$ del volume.
- Posizionate il contenitore direttamente all'interno della camera a vuoto, oppure procedete con l'aspirazione mediante l'apposito dispositivo.

9. FUNZIONAMENTO

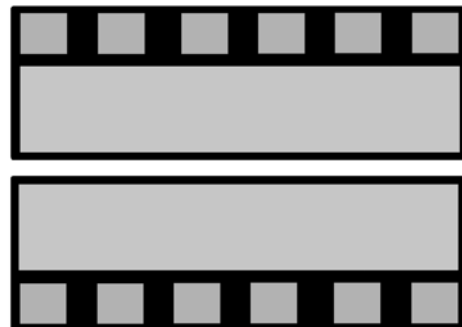
9.1 PANNELLO COMANDI



POS.	COMPONENTE	FUNZIONE
1	Interruttore generale	<ul style="list-style-type: none"> • Accensione / spegnimento della macchina. • Interruzione d'emergenza.
2	Vuotometro	<ul style="list-style-type: none"> • Indicazione del vuoto presente nella camera.
3	Tasto cursore (UP)	<ul style="list-style-type: none"> • Scorre i programmi. • Varia i valori delle funzioni. • Scorre le lingue di visualizzazione display. • Premuto all'accensione contemporaneamente a "STOP", permette il reset dei programmi memorizzati, ripristinando i valori di fabbrica.
4	Tasto Programmazione (PROG)	<ul style="list-style-type: none"> • Permette di accedere alla programmazione di una funzione. • Conferma il valore o la funzione impostato. • Premuto all'accensione, attiva la funzione di taratura del sensore. • Premuto per 4 secondi, permette la memorizzazione del nome programma utente personalizzato. • Premuto nel ciclo di disaerazione per buste, permette di programmare il tempo di saldatura della busta.
5	Tasto cursore (DOWN)	<ul style="list-style-type: none"> • Scorre i programmi • Varia i valori delle funzioni. • Scorre le lingue di visualizzazione display.
6	Tasto selezione funzioni (SEL)	<ul style="list-style-type: none"> • Scorre le funzioni interne ad un programma. • Premuto all'accensione, attiva la programmazione della lingua del display. • Permette il passaggio anticipato alla funzione successiva. • Attiva la saldatura nella funzione di confezionamento di buste goffrate esterne.
7	Tasto attivazione funzioni pompa e vasi (PUMP)	<ul style="list-style-type: none"> • Selezione cicli vuoto in contenitori. • Premuto per 4 secondi, nel modello Cuisson 61 attiva attiva il ciclo pompa in servizio continuo. • Premuto all'accensione unitamente al tasto "STOP", permette la visualizzazione del numero di cicli effettuati prima del cambio olio. • Premuto unitamente al tasto "STOP", permette la visualizzazione del numero di matricola.
8	Tasto STOP	<ul style="list-style-type: none"> • Interrompe il ciclo in corso • Premuto per 4 secondi, attiva/disattiva il segnale acustico. • Premuto all'accensione unitamente al tasto "PUMP", permette la visualizzazione del numero di cicli effettuati prima del cambio olio. • Premuto unitamente al tasto "PUMP", permette la visualizzazione del numero di matricola. • Premuto all'accensione contemporaneamente al tasto "UP", permette il reset dei programmi memorizzati, ripristinando i valori di fabbrica.
9 10	Display inferiore e superiore a 6+6 digit	<ul style="list-style-type: none"> • Visualizzano il programma attivo. • Visualizzano la funzione attiva ed il relativo valore impostato, unitamente alla progressione numerica del valore programmato. • Visualizzano situazioni di allarme. • Visualizzano il numero di matricola della macchina. • Visualizzano il numero di cicli effettuati prima del cambio dell'olio.
11 12	6 Led superiori e 6 led inferiori	<ul style="list-style-type: none"> • Visualizzano la progressione della funzione in corso. • Visualizzano gli allarmi. • Forniscono un indicazione grafica dei cicli effettuati prima del cambio dell'olio della pompa.

9.1.1 INTERPRETAZIONE DEI LED DEL DISPLAY

I sei led superiori ed inferiori forniscono una visualizzazione grafica immediata sulla funzione in corso, sul numero di cicli effettuati prima del cambio dell'olio, su uno stato di allarme e sul valore programmato in relazione al massimo valore impostabile.



9.1.2 VALORI MASSIMI PROGRAMMABILI

FUNZIONE	SCALA MIN-MAX
VUOTO	30 - 99%
VUOTO AGGIUNTIVO	0 - 120 sec
SALDATURA	1 - 9,9 sec
INIEZIONE GAS	0 - 30%

AVVERTENZE!

- **La differenza tra valore del vuoto e valore del gas deve essere pari al 30%, quindi il valore massimo di gas impostabile – con vuoto al 99% - risulterà pari al 69%**
- **Il valore di saldatura minimo è pari ad 1 secondo e non risulta quindi azzerabile.**

9.1.3 VALORI IMPOSTATI DA FABBRICA

Di seguito sono riportate le impostazioni da fabbrica, che appaiono alla prima accensione. Tali valori possono essere modificati o integrati mediante la programmazione, nel qual caso vengono sovrascritti.

E' possibile richiamare in qualsiasi momento i valori impostati da fabbrica, azzerando la programmazione effettuata (§9.4.2 / pt.3)

Vuoto 99% - Vuoto supplementare (Vuoto+) 5 secondi – saldatura 3,5 secondi.

9.2 SEGNALAZIONI VISIVE

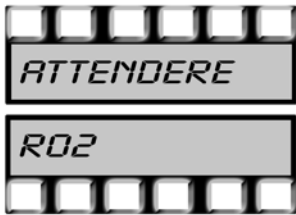

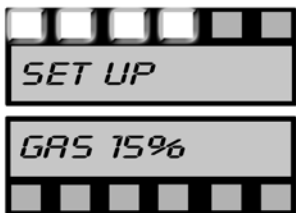
I dodici led, in aggiunta alle visualizzazioni sui display, permettono la segnalazione di una serie di messaggi utili alla manutenzione ed alla sicurezza della macchina (§ 9.1.1).

Sui due display appaiono (o possono essere richiamate), oltre ai dati inerenti le funzioni in corso, informazioni importanti quali il numero di matricola, il numero di cicli effettuati dalla macchina prima del cambio dell'olio, la versione del software installato (gestisce le funzioni della macchina).

FUNZIONAMENTO

9.2.1 VISUALIZZAZIONI ALL'ACCENSIONE

All'accensione, vengono visualizzate in sequenza le seguenti informazioni:

FASE	DISPLAY	VISUALIZZAZIONE DISPLAY
1		<p>LED: TUTTI ACCESI</p> <p>superiore: ATTENDERE</p> <p>inferiore: VERSIONE SOFTWARE: NR.02</p>
2		<p>LED: MISURA DEI CICLI EFFETTUATI PRIMA DEL CAMBIO OLIO (ESEMPIO:4 LED SU 12 = 33% DI CICLI EFFETTUATI)</p> <p>superiore: SET - UP</p> <p>inferiore: OPZIONI PRESENTI: SOFTAIR, ECC.</p>
3		<p>LED: MISURA DEI CICLI EFFETTUATI PRIMA DEL CAMBIO OLIO (ESEMPIO:4 LED SU 12 = 33% DI CICLI EFFETTUATI)</p> <p>superiore: SET - UP</p> <p>inferiore: VALORE DELLE FUNZIONI ATTIVE</p>

AVVERTENZE!

- Se è stato raggiunto il massimo numero di cicli ammesso, all'accensione oltre alle segnalazioni sopra elencate, viene visualizzato il messaggio di allarme per cambio olio pompa (vedi successivo § 9.2.3).
- Se si verifica un'anomalia di funzionamento con surriscaldamento della pompa o del dispositivo di sicurezza, viene visualizzato immediatamente il relativo allarme e la macchina non accetta comandi, fino alla rimozione dell'anomalia.

9.2.2 VISUALIZZAZIONE DEL NUMERO DI CICLI EFFETTUATI PRIMA DEL CAMBIO OLIO

Ad ogni accensione, viene visualizzato il numero di cicli totali effettuati dall'ultimo cambio dell'olio.

Il numero di cicli effettuato è rappresentato graficamente dal numero di led accesi.

L'accensione completa di tutti i led segnala il raggiungimento del numero massimo di cicli prima di un cambio dell'olio della pompa ed attiva la segnalazione di "allarme cambio olio".

L'azzeramento dei cicli dovrà essere effettuato da un centro di assistenza autorizzato, ad avvenuta sostituzione dell'olio della pompa.

Per richiamare il numero di cicli esatto effettuato dalla macchina, accendere l'apparecchio tenendo contemporaneamente premuti i tasti "PUMP" e "STOP".



Sul display inferiore apparirà il numero di cicli effettuato dall'ultimo azzeramento.

9.2.3 VISUALIZZAZIONE DEL NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA

Premere contemporaneamente i tasti "PUMP" e "STOP".



9.2.4 VISUALIZZAZIONE DI ALLARME PER CAMBIO OLIO

Raggiunto il limite massimo di cicli ammessi, ad ogni accensione ed alla fine di ogni ciclo, il lampeggio dei led avverte della necessità di effettuare il cambio dell'olio (vedi §9.1.1).

L'allarme viene azzerato ad avvenuta sostituzione dell'olio.



ATTENZIONE!

In caso di segnalazione di allarme cambio olio, chiamate il vostro centro di assistenza autorizzato per la sostituzione dell'olio.

AVVERTENZA! La segnalazione vi permette di salvaguardare la pompa dal rapido deterioramento per ossidazione e di mantenere la massima efficienza e rendimento della macchina.

9.2.5 VISUALIZZAZIONE "ALLARME DISAERAZIONE"

Nel caso in cui durante le fasi di disaerazione, per qualsiasi ragione non vengono raggiunti i valori di vuoto massimo e di vuoto parziale previsti dal software, il ciclo viene interrotto e la camera a vuoto decompressa.

Sul display appare lo specifico allarme.

Se al ciclo successivo la condizione di allarme si ripete, interpellate il servizio di assistenza.

9.2.6 VISUALIZZAZIONE "ALLARME GAS"

Nel caso di esaurimento della bombola o di tubo di adduzione ostruito o schiacciato, durante un ciclo che prevede l'iniezione di gas, la macchina interrompe il ciclo stesso e la camera a vuoto viene decompressa.

Sul display appare lo specifico allarme.

9.2.7 VISUALIZZAZIONE "ALLARME SENSORE"

Nel caso di sensore vuoto disconnesso, ostruito o difettoso, la macchina permette di lavorare con uno dei programmi utente, con il ciclo Vasi No Stop e con il ciclo Vasi Sensor, tutte in modalità a tempo (va quindi impostato il tempo di funzionamento della pompa vuoto, espresso in secondi); tutti i cicli preimpostati e di disaerazione vengono inibiti.

Sul display appare lo specifico allarme.

FUNZIONAMENTO

9.3 COLLOCAZIONE DEI PROGRAMMI

Selezionate il programma desiderato mediante i cursori "UP" e "DOWN".

Nella seguente tabella sono elencati i tipi di programmi disponibili e la loro collocazione.



POSIZ.	NOME PROGRAMMA	TIPO PROGRAMMA	PARAMETRI PROGRAMMABILI
1° - 20°	UTENTE 1 - 20	PROGRAMMI PERSONALIZZABILI	VUOTO - VUOTO AGGIUNTIVO - GAS DURATA DI SALDATURA
21°	VERDURE	PROGRAMMI PREIMPOSTATI SPECIFICI	DURATA DI SALDATURA PER PRODOTTI DA FORNO, DESSERT, PASTA FRESCA: VUOTO - GAS
22°	CARNI		
23°	POLLO		
24°	PESCE		
25°	PRODOTTI DA FORNO		
26°	DESSERT		
27°	PASTA FRESCA		
28°	FARINE		
29°	SPEZIE		
30°	PULIZIA COZZE VONGOLE		
31°	LAVAGGIO GAS PASTICCERIA LIEVE	PROGRAMMA PREIMPOSTATO STANDARD PER LA CONSERVAZIONE	/
32°	LAVAGGIO GAS PASTICCERIA INTENSO		
33°	CONSERVAZIONE	PROGRAMMA PREIMPOSTATO STANDARD PER LA CONSERVAZIONE	
34°	COTTURA	PROGRAMMA PREIMPOSTATO STANDARD PER LA CONSERVAZIONE	
35°	DEUMIDIFICAZIONE OLIO POMPA	PROGRAMMA DI MANUTENZIONE	/
36°	DISAERAZIONE - SOLIDO	PROGRAMMI DI DISAERAZIONE	DURATA DI SALDATURA
	DISAERAZIONE - SALSE DENSE		
	DISAERAZIONE - SUGHI		
	DISAERAZIONE - MARINATE		
	DISAERAZIONE - CREME BASI PASTICCERIA		
	DISAERAZIONE MINIMA PER BASI GELATERIA		
	DISAERAZIONE MEDIA PER BASI GELATERIA		
	DISAERAZIONE ALTA PER BASI GELATERIA		
DISAERAZIONE MOLTO ALTA PER BASI GELATERIA			
VASI (TASTO PUMP)	VASI NO STOP	PROGRAMMI PER L'USO DI CONTENITORI	DURATA DI SALDATURA
	VASI SENSOR		PERCENTUALE DIVUOTO-VUOTOAGGIUNTIVO
	VASI MIN		/
	VASI MED		
	VASI MAX		
	VASI EXTREME		
VASI DEGAS			

9.4 PROGRAMMAZIONE E FUNZIONAMENTO: BUSTE SOTTOVUOTO

Funzione gas: per ragioni funzionali, tra i parametri gas e vuoto è mantenuta sempre una differenza minima del 30%.

Funzione saldatura: il valore minimo del parametro di saldatura è pari ad 1 secondo.

Procedete come segue:

1) Programmate le funzioni vuoto, vuoto aggiuntivo, gas, saldatura:

FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Selezionate uno dei 20 programmi utente con i tasti cursore UP/DOWN .	UP DOWN
2	Selezionate la funzione da programmare con SEL .	
3	Entrate in programmazione premendo PROG .	
4	Variate il valore premendo i tasti cursore UP/DOWN .	UP DOWN
5	Confermare il valore con PROG oppure accedere alla funzione successiva da programmare premendo SEL .	
6	Procedere con altre funzioni da variare e confermare ogni volta con il tasto	

Ripristino delle impostazioni di fabbrica: premere contemporaneamente i tasti **"STOP"** e **"UP"** all'accensione. Vengono così ripristinati i valori del 99% per la funzione vuoto, 5 secondi di vuoto aggiuntivo, immissione gas disattivata e 3,5 secondi di saldatura su tutti e 20 i programmi personalizzabili.

3) **Abbassate il coperchio per avviare il ciclo;** per passare anticipatamente da una funzione a quella successiva, premere il tasto **SEL**. A fine ciclo il coperchio apre automaticamente.

4) **Interruzione del ciclo:** premendo il tasto **STOP** in qualunque momento, la macchina interrompe immediatamente il ciclo e la camera viene decompressa.

9.4.1 MEMORIZZAZIONE DI NOMI PROGRAMMA UTENTE PERSONALIZZATI

E' possibile assegnare ad ogni programma utente (1 - 20) un nome composto da un massimo di 6 lettere.

Procedere come segue:

FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Selezionare uno dei 20 programmi disponibili.	UP DOWN
2	Entrare in programmazione (il primo digit del display inferiore lampeggia).	
3	Selezionare la lettera.	UP DOWN
4	Confermare la lettera e passare alla successiva.	
5	Al termine confermare.	

FUNZIONAMENTO

9.5 PROGRAMMAZIONE E FUNZIONAMENTO: PROGRAMMI PREIMPOSTATI









Quando usate i programmi preimpostati con opzione gas attivata, accertatevi che l'impianto gas alimentare sia presente e collegato come descritto al capitolo 7 – punto 6. Per la scelta della miscela corretta, consultate il vostro fornitore gas di fiducia.

Procedete come segue:

1) Selezionate il programma desiderato con i tasti **UP / DOWN**:

POSIZ.	NOME PROGRAMMA	FUNZIONE GAS ATTIVATA
21°	VERDURE	
22°	CARNI	
23°	POLLO	
24°	PESCE	
25°	PRODOTTI DA FORNO	x
26°	DESSERT	x
27°	PASTA FRESCA	x
28°	FARINE	
29°	SPEZIE	
30°	PULIZIA COZZE VONGOLE	
31°	LAVAGGIO GAS PASTICCERIA LIEVE	x
32°	LAVAGGIO GAS PASTICCERIA INTENSO	x
33°	CONSERVAZIONE	
34°	COTTURA	

2) Programmate la saldatura se desiderate un valore diverso da quello di fabbrica:

FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Selezionare il programma preimpostato desiderato.	 
2	Entrare in programmazione premendo PROG per 3". Sul display appare SALDATURA associato al valore di default oppure al valore precedentemente impostato.	
3	Ripremere brevemente PROG per selezionare SALDATURA.	
4	Variare il valore. Un numero di led proporzionali al valore di saldatura si accendono / spengono.	 
5	Confermare il valore con PROG oppure uscire dalla programmazione con STOP .	 

3) **Abbassate il coperchio per avviare il ciclo;** a fine ciclo il coperchio apre automaticamente.

4) **Interruzione del ciclo:** premendo il tasto **STOP** in qualunque momento, la macchina interrompe immediatamente il ciclo e la camera viene decompressa.

9.6 PROGRAMMAZIONE E FUNZIONAMENTO: DISAERAZIONE

AVVERTENZA! Nel caso in cui il prodotto da disaerare sia liquido, si formano bolle d'aria, che fanno aumentare notevolmente il volume del prodotto con l'avanzare del grado di vuoto. I nove programmi predisposti nella linea Cuisson sono ottimizzati e sono funzionali ad evitare – in base alla loro consistenza e fluidità – un'eccessiva formazione di schiuma, in modo da evitare la fuoriuscita del prodotto dal contenitore o dalla busta. Data però la variabilità delle condizioni del prodotto (qualità, temperatura, quantità di aria inglobata) è necessario sovrintendere il processo, in modo da evitare nel modo più assoluto che il liquido fuoriesca e possa creare danno alla pompa ed ai componenti della macchina; questo vale in particolare per i cicli delle basi per gelateria.

Per la disaerazione in buste, utilizzate sempre la vaschetta verticale; per il processo in contenitori, usate contenitori sufficientemente alti e capienti in rapporto al volume da trattare.

Interrompete immediatamente il ciclo se notate fuoriuscita di prodotto dalla busta o dal contenitore.

I programmi di disaerazione selezionabili sono:

- Prodotti solidi
- Salse dense
- Sughi
- Marinare
- Creme e basi per pasticceria
- Basi per gelateria, livello di disaerazione basso (MIN)
- Basi per gelateria, livello di disaerazione medio (MED)
- Basi per gelateria, livello di disaerazione alto (MAX)
- Basi per gelateria, livello di disaerazione molto alto (TOP)

La durata di un ciclo varia da un minimo di tre minuti a 15-18 minuti; **come per qualsiasi altro tipo di prodotto da confezionare sottovuoto, è necessario abbattere la temperatura al cuore del prodotto a 3°C (preferibilmente tra i 0,5 e 2°C).**

9.6.1 DISAERAZIONE EFFETTUATA CON BUSTE

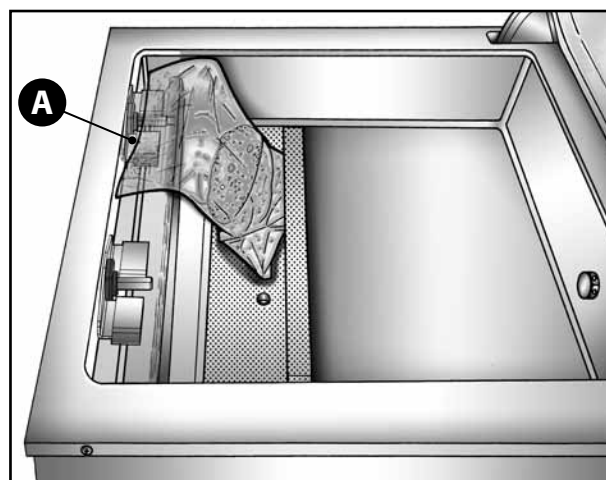
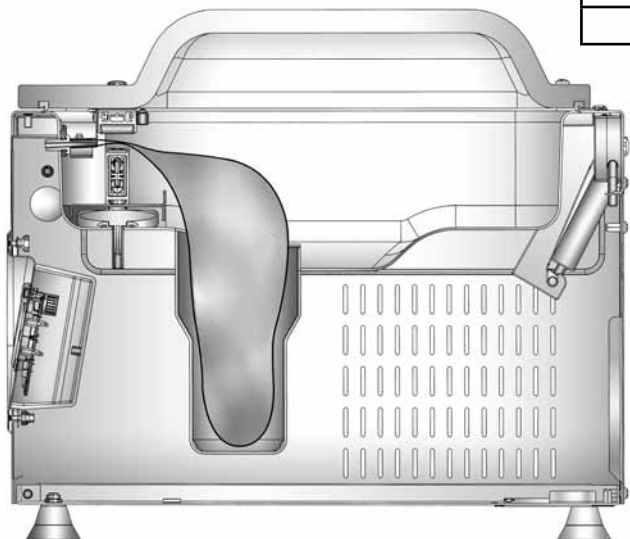
Le confezionatrici della linea Cuisson dispongono di apposite vaschette verticali per trattare prodotti liquidi o polveri.

Procedete come segue:

- 1) Posizionate i ripiani nella vaschetta verticale in funzione del volume occupato dalla busta; il livello del prodotto non deve superare i limiti indicati in tabella.
- 2) La parte rimanente della busta deve sporgere dalla vaschetta di una lunghezza sufficiente da permettere l'inserimento della bocca nel datario **A**, appoggiandola sulla barra saldante.









RAPPORTO DIMENSIONE BUSTA/VOLUME PRODOTTO

DIMENSIONE BUSTA (mm)	VOLUME PRODOTTO (ml)
15×25	500
20×30	1000
25×35	1500
30×40	2000
40×50	3000



FUNZIONAMENTO

3) Selezionate il programma di disaerazione adatto al prodotto e programmate il tempo di saldatura.

FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Selezionare il programma "disaerazione" con i tasti cursore UP/DOWN .	 
2	Selezionare uno dei nove programmi di disaerazione con il tasto di selezione SEL .	
3	Entrare in programmazione premendo PROG per 3". Sul display appare SALDATURA associato al valore di default oppure al valore precedentemente impostato.	
4	Ripremere brevemente PROG per selezionare SALDATURA.	
5	Variare il valore. Un numero di led proporzionali al valore di saldatura si accendono / spengono.	 
6	Confermare il valore con PROG .	

3) **Abbassate il coperchio per avviare il ciclo**; a fine ciclo il coperchio apre automaticamente.

4) **Interruzione del ciclo**: premendo il tasto **STOP** in qualunque momento, la macchina interrompe immediatamente il ciclo e la camera viene decompressa.




9.6.2 DISAERAZIONE EFFETTUATA CON CONTENITORI

Procedete come segue:

1) **Inserite il contenitore contenente il prodotto nella camera a vuoto**. Utilizzate un contenitore sufficientemente capiente, con bordi alti, e riempitelo al massimo per 3/5.



2) **Selezionate il programma disaerazione adatto al prodotto**.

FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Selezionare il programma "disaerazione" con i tasti cursore UP/DOWN .	 
2	Selezionare uno dei nove programmi di disaerazione con il tasto di selezione SEL .	

3) **Abbassate il coperchio per avviare il ciclo**; a fine ciclo il coperchio apre automaticamente.

4) **Interruzione del ciclo**: premendo il tasto **STOP** in qualunque momento, la macchina interrompe immediatamente il ciclo e la camera viene decompressa.

9.7 PROGRAMMAZIONE E FUNZIONAMENTO: CONTENITORI SOTTOVUOTO (FUNZIONE "VASI")

AVVERTENZE:

- Per queste operazioni è necessario disporre di contenitori sottovuoto adatti all'uso professionale e dunque di resistenza meccanica adeguata al vuoto che si intende raggiungere.
- Nel caso intendiate conservare alimenti liquidi, i contenitori possono essere riempiti al massimo fino a $\frac{3}{4}$ del loro volume utile.
- Se intendete conservare il prodotto in frigorifero a 3°C, accertatevi che il contenitore sia idoneo a resistere a tale temperatura in regime di vuoto.

I programmi per contenitori selezionabili sono:

- Vasi no stop
- Vasi sensor
- Vasi livello minimo (MIN)
- Vasi livello medio (MED)
- Vasi livello alto (MAX)
- Vasi livello molto alto (EXTREME)
- Vasi Degas

9.7.1 ESECUZIONE DEL CICLO VASI CON CONTENITORE INSERITO NELLA CAMERA A VUOTO

Rappresenta la modalità più rapida e comoda per effettuare il vuoto in contenitori ed è effettuabile con tutti i modelli Cuisson. Inserite tutti i ripiani nella vaschetta verticale, prima di iniziare. Scegliete un contenitore di dimensioni adatte alla camera a vuoto.

Procedete come segue:

1) Selezionate il programma contenitori desiderato e programmate il valore di saldatura (programma VASI NO STOP, per buste goffrate esterne) oppure di durata del vuoto (programma VASI SENSOR):

FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Entrate in modalità "programma contenitori" premendo il tasto PUMP .	
2	Selezionare uno dei sette programmi per contenitori con il tasto di selezione SEL .	
3	Programmazione saldatura per VASI NO STOP e programmazione tempo per VASI SENSOR: entrate in programmazione premendo PROG per 3". Sul display appare il valore programmato.	
4	Variare il valore. Un numero di led proporzionali al valore si accendono / spengono.	
5	Confermare il valore con PROG .	

2) Abbassate il coperchio per avviare il ciclo; a fine ciclo il coperchio apre automaticamente.

3) Interruzione del ciclo: premendo il tasto **STOP** in qualunque momento, la macchina interrompe immediatamente il ciclo e la camera viene decompressa.

4) La funzione vasi rimane attiva: per uscire dalla modalità, premete nuovamente il tasto "PUMP".

FUNZIONAMENTO

9.7.2 ESECUZIONE DEL CICLO VASI MEDIANTE ASPIRAZIONE ESTERNA

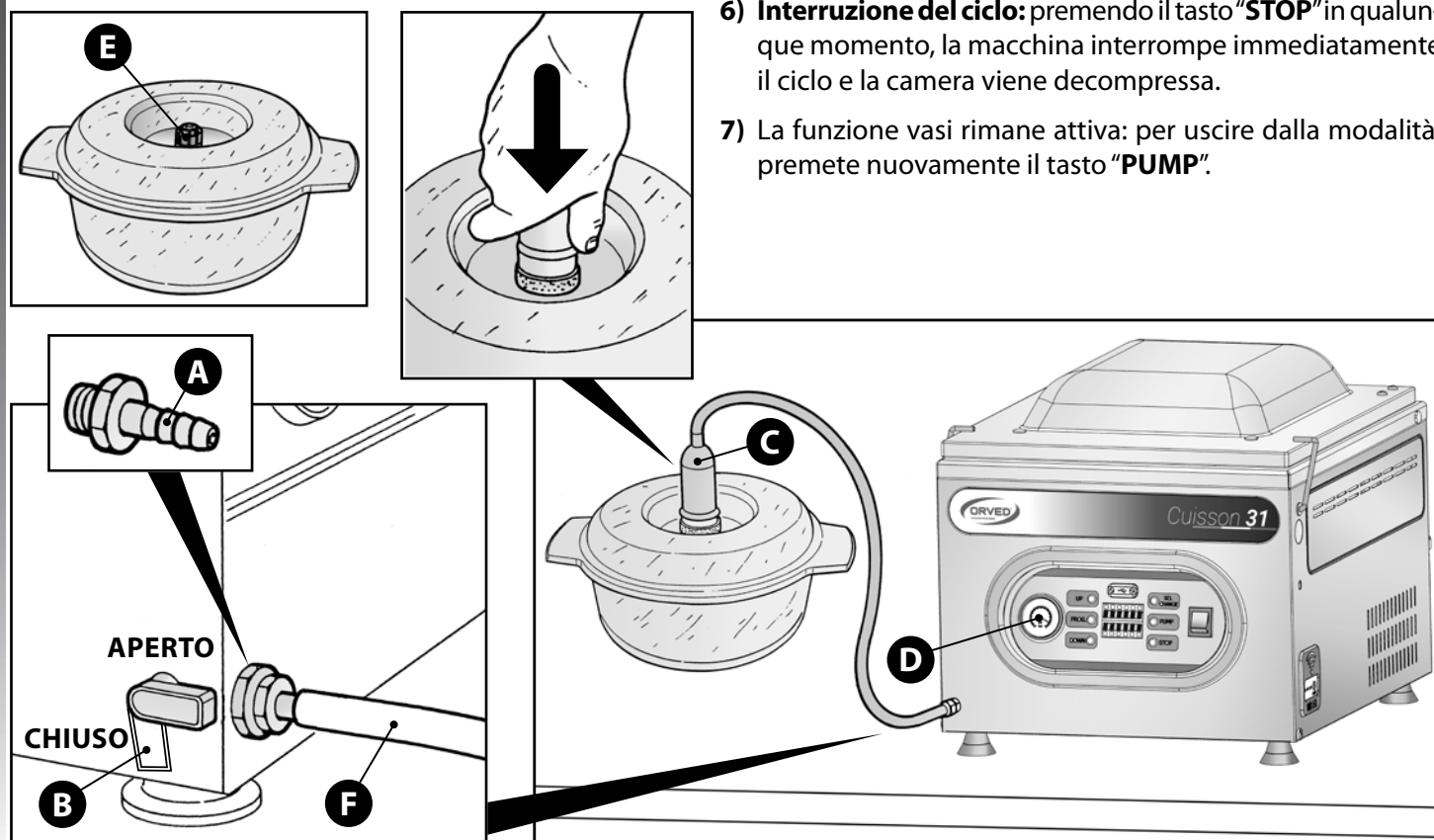
Questa modalità è effettuabile con i modelli da tavolo dotati dell'opzionale dell'attacco esterno con valvola di intercettazione. **Procedete come segue:**

- 1) **Avvitare il raccordo porta gomma **A** sull'attacco.** Accertatevi che la valvola **B** sia in posizione chiusa.
- 2) **Applicate il dispositivo di aspirazione **C** al raccordo portagomma **A** e spingete il tubo **F** del dispositivo fino in fondo al raccordo **A**.**
- 3) **Selezionate il programma contenitori desiderato e programmate la durata del vuoto (VASI SENSOR):**

FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Entrate in modalità "programma contenitori" premendo il tasto PUMP .	PUMP
2	Selezionare uno dei sette programmi per contenitori con il tasto di selezione SEL.	SEL CHANGE
3	Programmazione tempo per VASI SENSOR: entrate in programmazione premendo PROG per 3". Sul display appare il valore programmato.	PROG.
4	Variare il valore. Un numero di led proporzionali al valore si accendono / spengono.	UP DOWN
5	Confermare il valore con PROG .	PROG.

- 4) **Avviate il ciclo abbassando il coperchio.** Attendete che il vuotometro **D** indichi il valore di vuoto massimo (-1,0 bar) ed aprite la valvola **B**. Premete il dispositivo **C** con decisione sul coperchio, fino quando avvertite che si è creata una sufficiente depressione nel contenitore.
- 5) **A fine ciclo chiudete la valvola **B** e rimuovete il dispositivo **C** inclinandolo lateralmente.**
Chiudete prontamente la valvola **E** del coperchio del contenitore sottovuoto.

- 6) **Interruzione del ciclo:** premendo il tasto "STOP" in qualunque momento, la macchina interrompe immediatamente il ciclo e la camera viene decompressa.
- 7) La funzione vasi rimane attiva: per uscire dalla modalità, premete nuovamente il tasto "PUMP".



9.8 PROGRAMMAZIONE E FUNZIONAMENTO: CONFEZIONAMENTO DI PRODOTTI LIQUIDI

I prodotti liquidi possono essere confezionati sia all'interno di buste sottovuoto, utilizzando la vaschetta verticale, oppure con l'ausilio di contenitori. Per l'uso di contenitori, riferire al precedente pt.9.7.

AVVERTENZA! Con la progressiva riduzione della pressione nella camera a vuoto, si abbassa il punto di ebollizione del liquido. Acqua a 23,4 mbar assoluti (corrispondente ad un vuoto del 97,66%) bolle a circa 20°: la formazione di vapore si fa notare dalla formazione di bolle nella busta. Va evitata la fuoriuscita di liquido e l'aspirazione di vapore.

Procedete come segue:

- 1) Posizionate i ripiani nella vaschetta verticale in funzione del volume occupato dalla busta; il livello del liquido non deve superare i limiti indicati in tabella.
- 2) La parte rimanente della busta deve sporgere dalla vaschetta di una lunghezza sufficiente da permettere l'inserimento della bocca nel datario **A**, appoggiandola sulla barra saldante.
- 3) **Selezionate uno dei programmi con saldatura programmabile (programmi utente, programmi preimpostati, programma conservazione, programma cottura, programma vasi no stop) e programmate il tempo di saldatura:**

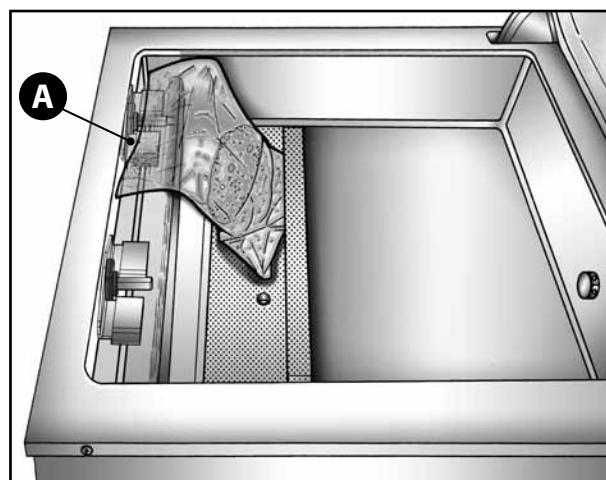
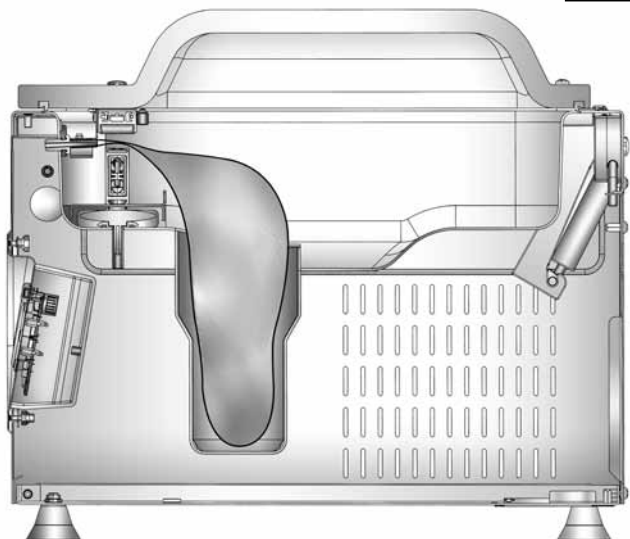
FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Selezionare il programma desiderato con i tasti cursore UP/DOWN .	
2	Selezionate il parametro "saldatura" con il tasto SEL (programmi utente) oppure premendo per 3" il tasto PROG (programmi preimpostati)	
3	Entrare in programmazione premendo PROG e variando il valore con i tasti UP/DOWN (programmi utente) oppure variando direttamente il valore con i tasti UP/DOWN (programmi preimpostati)	
4	Confermare il valore con PROG	

- 4) Abbassate il coperchio per avviare il ciclo; a fine ciclo il coperchio apre automaticamente.

- 5) Interruzione del ciclo: premendo il tasto **STOP** in qualunque momento, la macchina interrompe immediatamente il ciclo e la camera viene decompressa.

RAPPORTO DIMENSIONE BUSTA / VOLUME PRODOTTO

DIMENSIONE BUSTA (mm)	VOLUME PRODOTTO (ml)
15x25	500
20x30	1000
25x35	1500
30x40	2000
40x50	3000



FUNZIONAMENTO









9.9 PROGRAMMAZIONE E FUNZIONAMENTO: CONFEZIONAMENTO IN BUSTE ESTERNE

L'operazione viene effettuata nei **modelli Cuisson 31, Cuisson 41 e Cuisson 41H**.

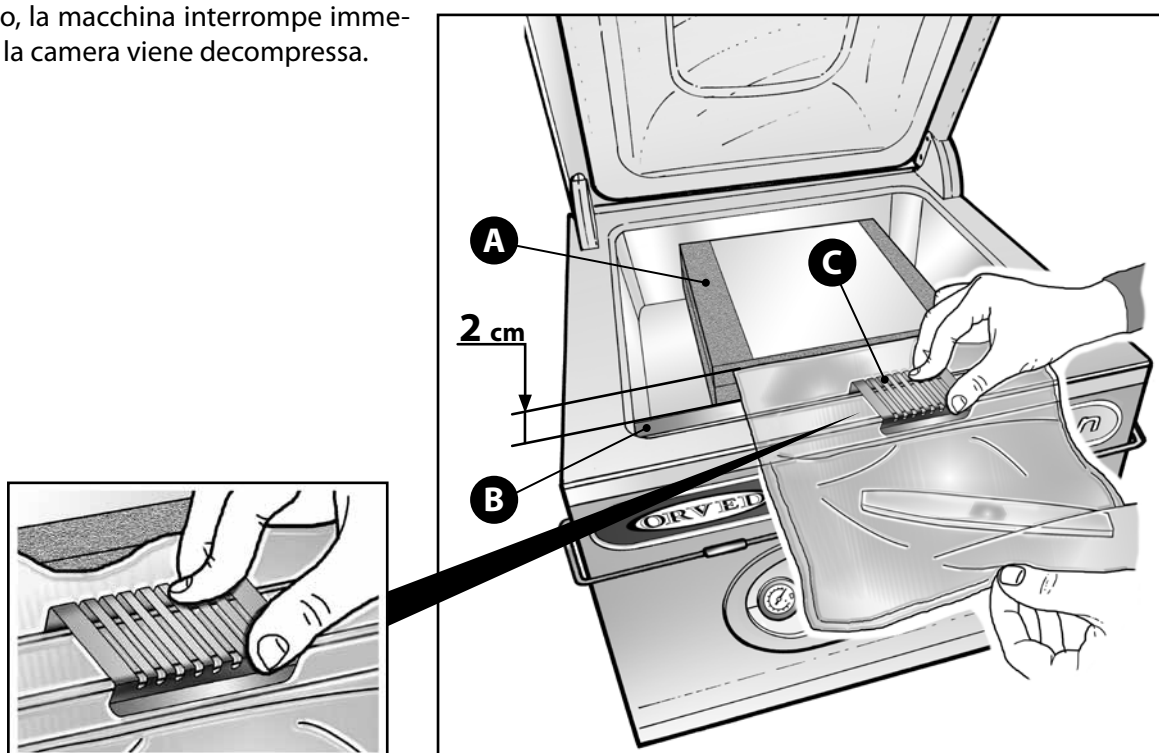
Per l'esecuzione del vuoto in buste esterne alla camera a vuoto, è necessario disporre di buste goffrate e dell'accessorio "EASY", fornito a corredo dei modelli sopra citati.

Procedete come segue:

- 1) Posizionate il massimo numero di ripiani **A** in dotazione all'interno della camera a vuoto.
- 2) **Selezionate il programma VASI NO STOP e programmate il valore di saldatura:**

FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Entrate in modalità "programma contenitori" premendo il tasto PUMP .	 PUMP
2	Selezionare la modalità VASI NO STOP con il tasto di selezione SEL .	 SEL CHANGE
3	Programmazione saldatura: premere il tasto PROG per 3". Sul display appare il valore programmato.	 PROG. 
4	Variare il valore. Un numero di led proporzionali al valore si accendono / spengono.	 UP  DOWN
5	Confermare il valore con PROG .	 PROG. 

- 3) **Posizionate la busta, centrata sulla barra saldante**, con la bocca sporgente di circa **2 cm** rispetto alla barra saldante stessa **B**.
- 4) Appoggiate l'accessorio **EASY C** a cavallo della busta e del bordo della vasca.
- 5) Avviate il ciclo abbassando il coperchio.
- 6) Nel momento in cui il vuoto nella busta risulterà soddisfacente, attivate la saldatura premendo il tasto **SEL**. A fine ciclo il coperchio apre automaticamente.
- 7) **Interruzione del ciclo:** premendo il tasto **STOP** in qualunque momento, la macchina interrompe immediatamente il ciclo e la camera viene decompressa.



9.10 PROGRAMMAZIONE E FUNZIONAMENTO: FUNZIONE POMPA (CUISSON 61)

Nel **modello Cuisson 61**, la funzione pompa è utile quando si prevede un uso continuativo della macchina: funzionando in continuo, la pompa aumenta il rendimento mantenendo una temperatura funzionale sempre ottimale.

Procedete come segue:

- 1) Premere il tasto **"PUMP"** per 3 secondi. Si attiva la funzione con avviamento della Pompa.
Tutte le funzioni rimangono impostate secondo il programma utilizzato.
Le fasi si susseguono normalmente, con pompa sempre accesa.



- 2) Premendo nuovamente il tasto **"PUMP"** per 3 secondi, la funzione si disattiva.



Qualora nessun ciclo venga attivato per 15 minuti, la funzione viene disattivata automaticamente.



Nei modelli Cuisson 61 dotati di pompa a vuoto speciale con portata 150mc/h, la "funzione pompa" si attiva automaticamente al termine del primo ciclo: ossia, la pompa a vuoto continuerà a funzionare per altri 60 secondi, trascorsi i quali, senza che sia stato attivato un nuovo ciclo, essa si spegne. Al ciclo successivo, l'automatismo si ripeterà. Questo accorgimento, presente solo per il modello sopra indicato, è un invito a ricordarsi di operare con la "funzione pompa" attiva, poiché tale funzione permette un sensibile incremento del rendimento e della durata della pompa da 150 mc/h.

9.11 PROGRAMMAZIONE E FUNZIONAMENTO: CICLO DI DEUMIDIFICAZIONE DELL'OLIO POMPA

Il ciclo ha durata di 20 minuti e deve essere effettuato settimanalmente e comunque con frequenza crescente in funzione della gravosità dell'utilizzo della macchina.

Procedete come segue:

- 1) **Selezionate il programma "H₂OUT"**. Sul display si visualizza la scritta **"H₂ OUT PRONTA"**.
- 2) **Abbassate il coperchio entro 25 secondi dall'attivazione.** Il ciclo viene avviato. I led segnalano il funzionamento fino ad esaurimento del tempo totale del ciclo di 20 minuti.
- 3) **Al termine del ciclo la macchina torna in stato di attesa.** Risulta pronta per un ciclo di lavoro secondo il programma impostato.
- 4) **Arresto anticipato del ciclo:** in qualsiasi momento, il ciclo di deumidificazione può essere interrotto premendo il tasto **"STOP"**.



10. MANUTENZIONE

La regolare esecuzione delle manutenzioni programmate, così come sono di seguito indicate nel presente manuale, riducono o eliminano completamente inconvenienti e disturbi ed allungano notevolmente la vita della macchina.

L'assenza di una regolare manutenzione, può causare costi di riparazione rilevanti ed annullare in taluni casi il diritto alla copertura in garanzia del danno.

Inoltre, rispettando quanto indicato, si mantiene un buon livello di igiene.

10.1 NORME ELEMENTARI DI SICUREZZA PER LA MANUTENZIONE DELLA MACCHINA

Per effettuare le operazioni di pulizia e manutenzione ordinaria in sicurezza, richiamiamo le seguenti norme:



PERICOLO ELETTRICO! Se il cavo di alimentazione risulta danneggiato, esso deve essere sostituito da un centro di assistenza autorizzato dal costruttore.

PERICOLO ELETTRICO! Le operazioni di pulizia, disinfezione, manutenzione e/o riparazione a qualsiasi componente dell'apparecchio vanno eseguite esclusivamente con le fonti di energia sezionate (Distacco della spina elettrica dalla rete generale dell'impianto).



PERICOLO! E' severamente vietato rimuovere le protezioni e i dispositivi di sicurezza per effettuare le operazioni di manutenzione ordinaria. ORVED S.p.A. declina ogni responsabilità per incidenti causati dall'inadempienza del suddetto obbligo.



ATTENZIONE! Per qualsiasi operazione di manutenzione, movimentazione, installazione e pulizia dell'apparecchio, usare sempre opportuni mezzi di prevenzione ed indumenti di protezione (guanti ecc.).



AVVERTENZE!

- Gli interventi di manutenzione o l'accesso a parti in tensione della macchina, devono essere svolti unicamente da personale qualificato.
- Per eventuali riparazioni, rivolgersi possibilmente ad un Centro Assistenza Tecnica autorizzato dal costruttore. Utilizzare e pretendere l'utilizzo solo di ricambi originali.
- Non effettuate interventi di manutenzione in proprio, laddove il manuale indica l'intervento di personale qualificato.
- Non toccate la macchina con mani o piedi nudi, umidi o bagnati.
- Non inserire cacciaviti, utensili da cucina o altro tra le protezioni, le aperture e le parti in movimento dell'apparecchio.

10.2 MANUTENZIONE PERIODICA PROGRAMMATA

FREQUENZA	PARTICOLARE MACCHINA	INTERVENTO
Prima di ogni messa in funzione	Pompa	Controllare livello e colore dell'olio; eventualmente effettuare un rabbocco o il cambio completo, se il colore risultasse scuro o biancastro.
	Cavo di alimentazione	Controllare l'integrità; sostituire se difettato (chiamare servizio assistenza specializzato).
	Coperchio Plexiglass	Controllarne l'integrità; in caso di presenza di crepe e striature chiamare il servizio assistenza per la sostituzione del coperchio.
	Silicone barra di contropartita e guarnizione coperchio Plexiglass	Controllare che siano ben inserite nelle rispettive sedi; sostituire se difettate o usurate.
	Macchina e Camera a vuoto	Pulire da impurità, oli e grassi.
	Collegamento Barra saldante	Controllare che sia ben inserita sui due perni di contatto.
Settimanalmente	Barra saldante	Pulire la parte superiore con un panno umido. Pulire i due perni di contatto.
	Pompa	Eseguire il ciclo di deumidificazione dell'olio pompa.
	Macchina, camera a vuoto, coperchio e ripiani	Disinfettare
Ogni 5000 cicli di lavoro	Cuisson 31	Effettuare il cambio dell'olio pompa (chiamare servizio assistenza specializzato).
Ogni 10000 cicli di lavoro	Cuisson 41/Cuisson 41H/Cuisson 61	
Ogni due cambi dell'olio	Pompa	Cambiare il filtro depuratore della pompa (chiamare servizio assistenza specializzato).
Ogni 1000 ore di funzionamento	Cuisson 61	Cambiare il filtro dell'olio (chiamare servizio assistenza specializzato).
Ogni 6 mesi e dopo periodo lunghi di inattività	Pompa	Effettuare il cambio dell'olio pompa (chiamare servizio assistenza specializzato).
Annualmente	Cerniere coperchio	Ingrassare perni con grasso idoneo e certificato per uso alimentare (chiamare servizio assistenza specializzato).

MANUTENZIONE

10.3 PULIZIA E DISINFEZIONE DELLA MACCHINA

**PERICOLO!**

Non utilizzate solventi, diluenti o altri prodotti classificati come tossici per la detersione delle superfici.

**PERICOLO!**

Nel caso si utilizzino disinfettanti a base alcolica o infiammabili, ventilate l'ambiente.

**ATTENZIONE!**

Non raschiare le superfici con corpi appuntiti o abrasivi.

10.3.1 PULIZIA DELLE SUPERFICI ESTERNE: SCOCCA E COPERCHIO IN PLEXIGLAS

- Le superfici esterne in acciaio inossidabile, ed il coperchio in plexiglas, vanno pulite con un panno morbido o una spugna ed un detergente neutro seguendo la direzione della satinatura.
- Sciacquate con un panno imbevuto di acqua potabile.
- Si raccomanda di non servirsi di pagliette inox, raschietti o sostanze abrasive, acide o aggressive che potrebbero danneggiare irrimediabilmente le superfici in acciaio.
- Dopo la pulizia, è consigliato di proteggere le superfici esterne con prodotti specifici per acciaio inossidabile, a base oleosa.

**ATTENZIONE!**

Durante la pulizia non rimuovere le targhette matricola.

Esse forniscono informazioni importanti sull'apparecchiatura per l'assistenza tecnica.

**ATTENZIONE!**

Non utilizzate getti d'acqua o di vapore per sciacquare o pulire l'apparecchio; evitate di utilizzare getti d'acqua e vapore in prossimità dell'apparecchio.

Non spruzzate acqua sul foro di aspirazione della vasca.

10.3.2 PANNELLO COMANDI

- Si raccomanda di usare un panno morbido con poco detergente e di asciugare con cura.
- Non utilizzate solventi o alcool.

10.3.3 PULIZIA CAMERA A VUOTO

Eseguite la pulizia della camera a vuoto e del coperchio utilizzando un panno morbido inumidito con acqua potabile.

Si raccomanda di non servirsi di detersivi aggressivi, pagliette inox, raschietti o sostanze abrasive, acide o aggressive che potrebbero danneggiare irrimediabilmente le superfici interne della camera a vuoto.

Al termine della pulizia effettuare un accurato risciacquo con acqua potabile.

- Inclinate il coperchio verso il lato posteriore (**Fig. 1**).
- Rimuovete i ripiani (**Fig. 2**).
- Estraiete la barra saldante alzandola orizzontalmente alle due estremità (**Fig. 3**).
- Estraiete il cuscinetto sottobarra (**Fig. 4**).
- Tappate il foro con l'apposito cappuccio (**Fig. 5**).
- Pulite vasca e coperchio ed asciugate accuratamente al termine (**Fig. 6**).

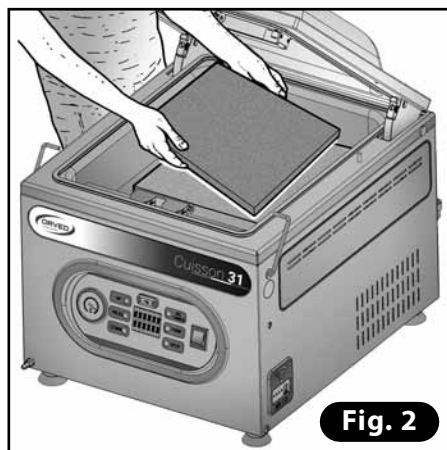
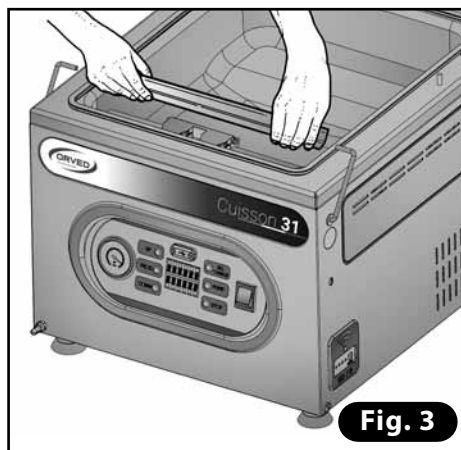
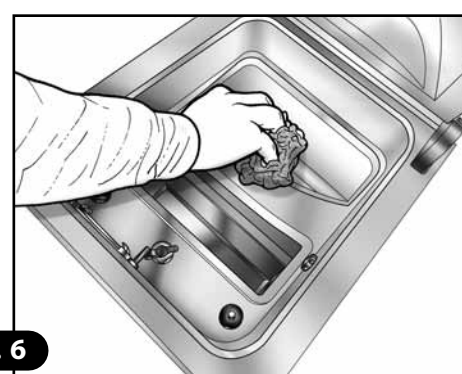

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 1

Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6


10.3.4 PULIZIA DELLA BARRA SALDANTE

- Eseguite la pulizia della barra saldante e del coperchio utilizzando un panno morbido inumidito con acqua potabile.
- Non usate raschietti o altri utensili appuntiti per eliminare eventuali residui.

10.3.5 DISINFEZIONE DELLA MACCHINA

Spegnere l'apparecchio mediante l'interruttore generale on/off ed estrarre la spina dalla rete elettrica.

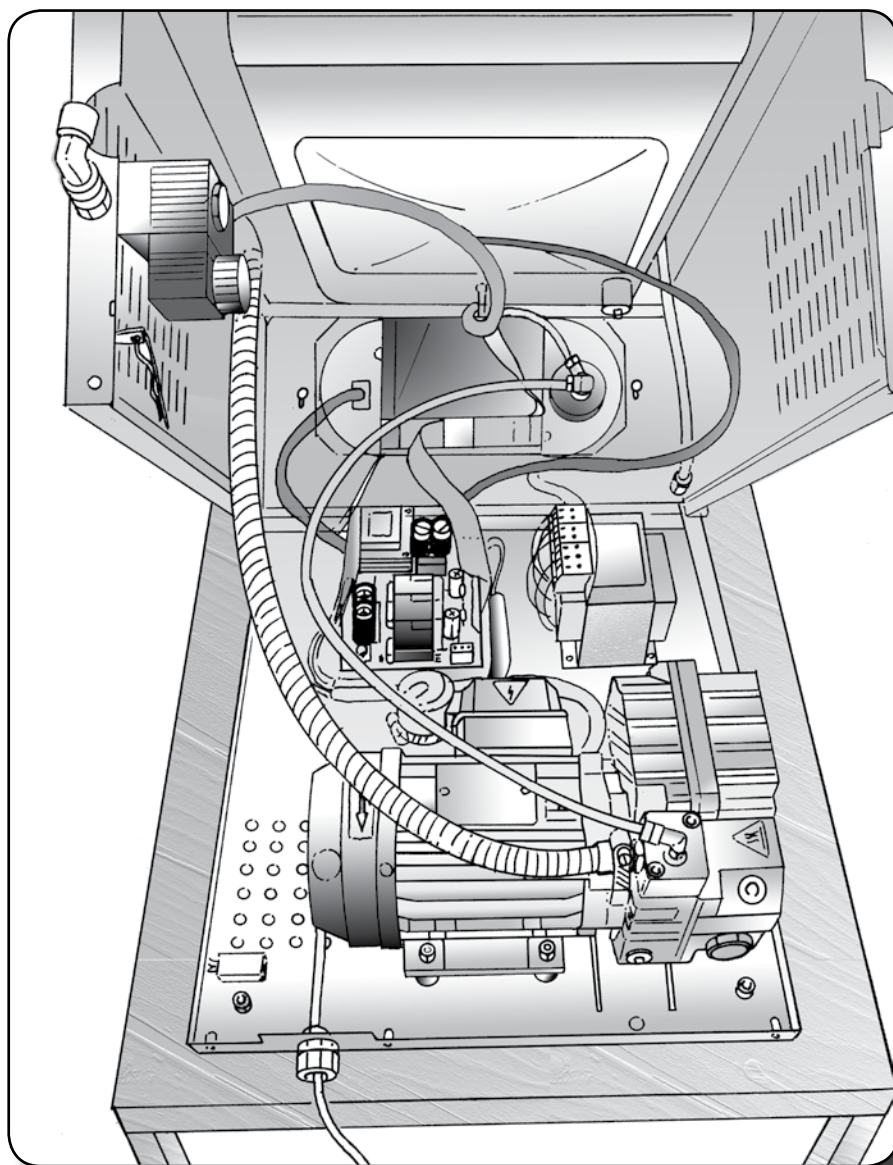
- Spruzzare le superfici in acciaio della macchina con un disinfettante a base alcolica. Non spruzzare il prodotto su parti elettriche o nelle fessure di ventilazione della macchina.
- Lasciate agire il disinfettante per qualche minuto.
- Passate un panno umido imbevuto di acqua potabile, quindi asciugare bene con un panno pulito.

Cuisson **31**

Cuisson **41**

Cuisson **41_h**

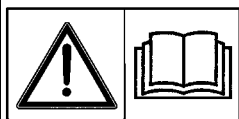
Cuisson **61**



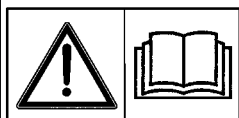
installatore

11. ASSISTENZA TECNICA E MANUTENZIONE

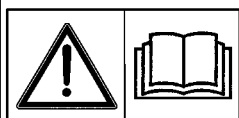
11.1 RICHIAMI AL MANUALE UTENTE



Simbologia presente nel manuale: vedere parte UTENTE § 2.1.



Movimentazione e disimballo: vedere parte UTENTE § 4.



Installazione: vedere parte UTENTE § 7.



Manutenzione ordinaria (pulizia) e manutenzione periodica programmata: vedere parte UTENTE § 10.

11.2 NORME ELEMENTARI DI SICUREZZA PER LA MANUTENZIONE E L'ASSISTENZA TECNICA DELLA MACCHINA

Per effettuare le operazioni manutenzione e/o riparazione richiamiamo le seguenti norme:



PERICOLO ELETTRICO!

- Le operazioni manutenzione e/o riparazione a qualsiasi componente dell'apparecchio vanno eseguite esclusivamente con le fonti di energia sezionate (Distacco della spina elettrica dalla rete generale dell'impianto).



PERICOLO!

- E' severamente vietato rimuovere le protezioni e i dispositivi di sicurezza per effettuare le operazioni di manutenzione. ORVED S.p.A. declina ogni responsabilità per incidenti causati dall'inadempienza del suddetto obbligo.

ATTENZIONE!

- Per qualsiasi operazione di manutenzione e/o riparazione, usare sempre opportuni mezzi di prevenzione ed indumenti di protezione (guanti ecc.).
- Gli interventi di manutenzione o l'accesso a parti in tensione della macchina, di cui al presente capitolo, devono essere svolti unicamente da personale qualificato.
- Utilizzare e pretendere l'utilizzo solo di ricambi originali: pezzi di ricambio non originali potrebbero danneggiare l'apparecchio o causare lesioni alle persone.
- Per potervi fornire un servizio efficiente o per qualsiasi richiesta, indicate sempre il modello ed il numero di matricola della macchina (vedi § 1.4).

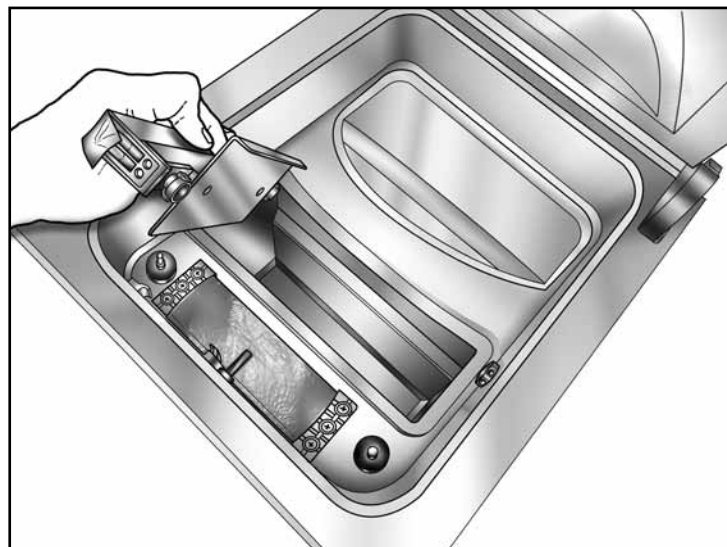
L'apparecchio è identificato attraverso una targa posta sul lato posteriore, sulla quale si possono rilevare le seguenti informazioni:


ATTENZIONE!

- Non iniziate operazioni di sostituzione teflon con la barra calda sussistendo in questo caso, pericolo di ustioni.
- Scollegare sempre la spina dall'impianto elettrico prima di qualsiasi intervento di manutenzione.

11.3 SOSTITUZIONE DELLA BARRA SALDANTE COMPLETA

- Estrarre la barra saldante alzandola orizzontalmente alle due estremità.
- Inserire la nuova prestando attenzione all'innesto corretto della barra sui contatti elettrici.



11.4 SOSTITUZIONE DEL CUSCINETTO SOTTOBARRA

1) Estrarre la barra saldante alzandola orizzontalmente alle due estremità (**Fig. 1**).



Fig. 1

2) Estrarre il cuscinetto sottobarra e posizionare quello nuovo (**Fig. 2**).

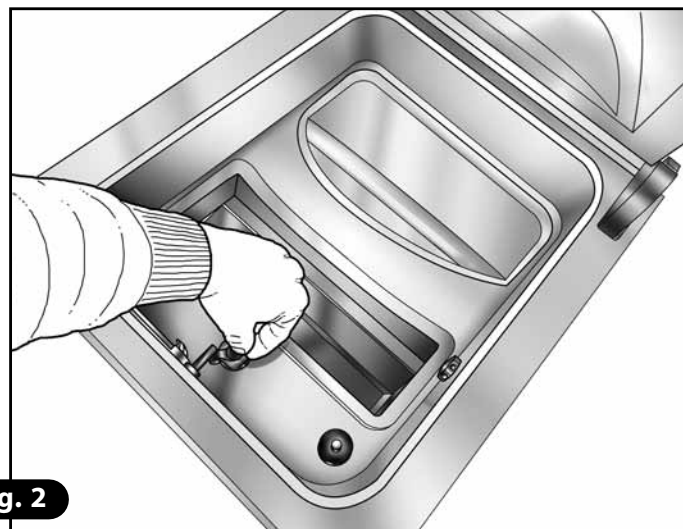
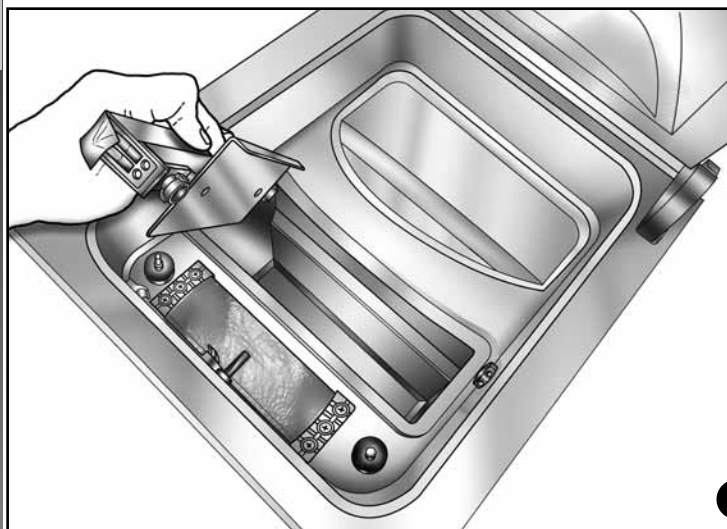


Fig. 2

3) Riporre la barra saldante nella vasca, prestando attenzione all'innesto corretto della stessa nei contatti elettrici (**Fig. 3**).

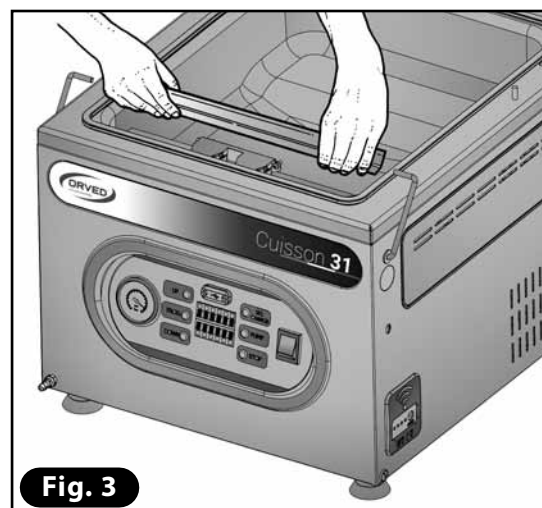


Fig. 3

11.5 SOSTITUZIONE DEL TEFLON DI COPERTURA DELLA BARRA SALDANTE

1) Estrarre la barra saldante alzandola orizzontalmente alle due estremità (Fig. 4).

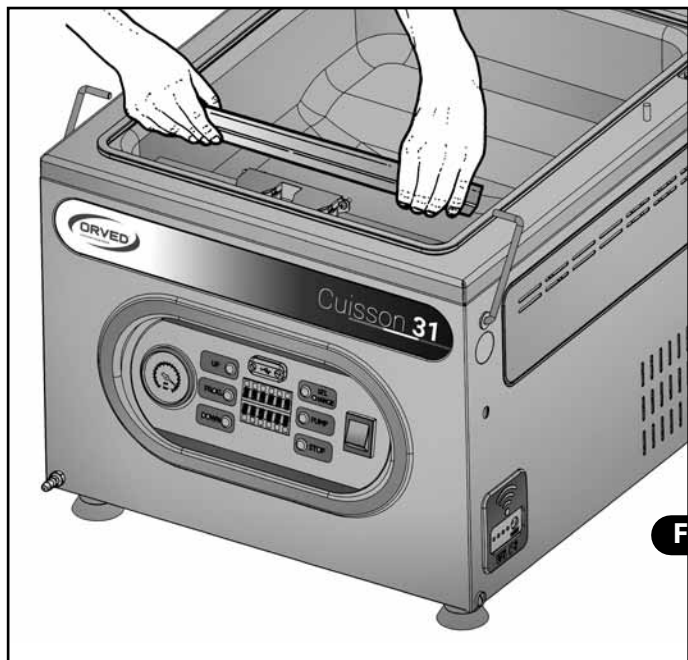
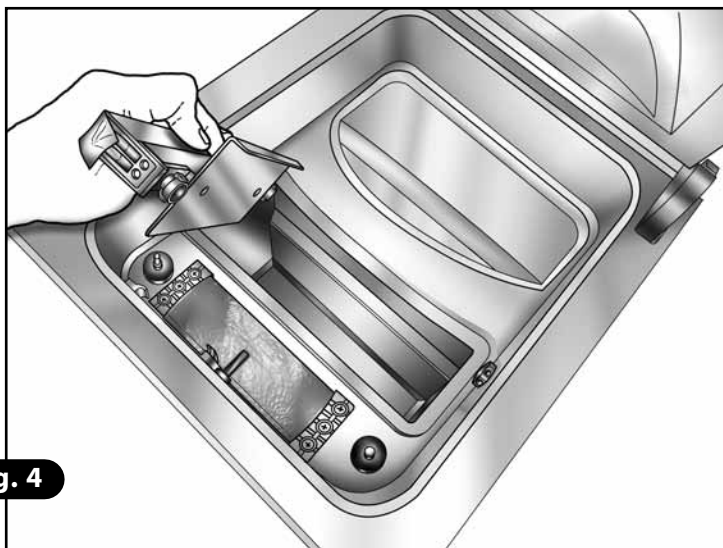


Fig. 4



2) Rimuovere il nastro di teflon (marrone) (Fig. 5).

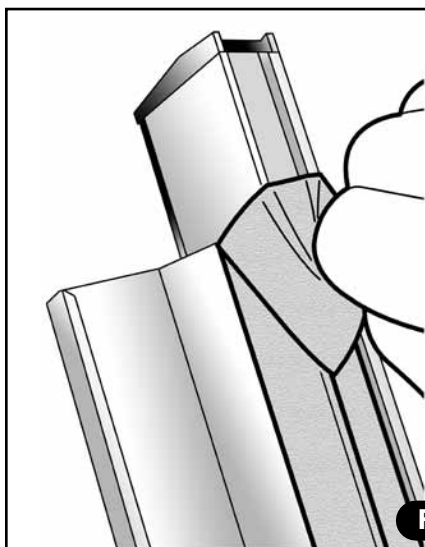
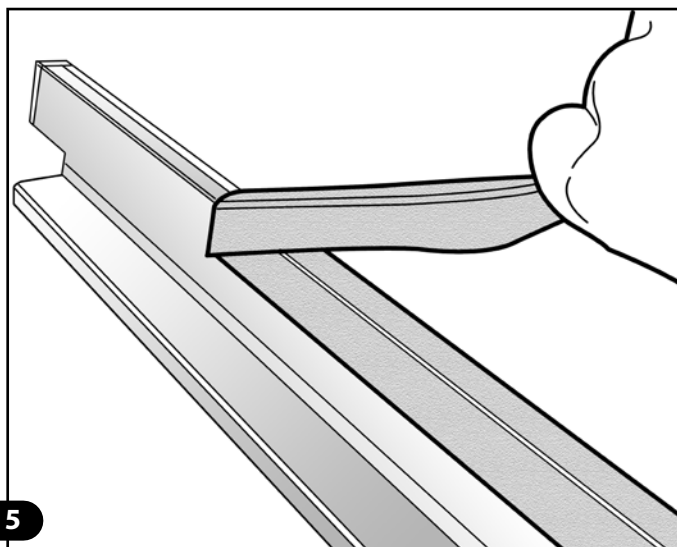


Fig. 5



3) Pulire accuratamente la barra in alluminio con alcol (Fig. 6).

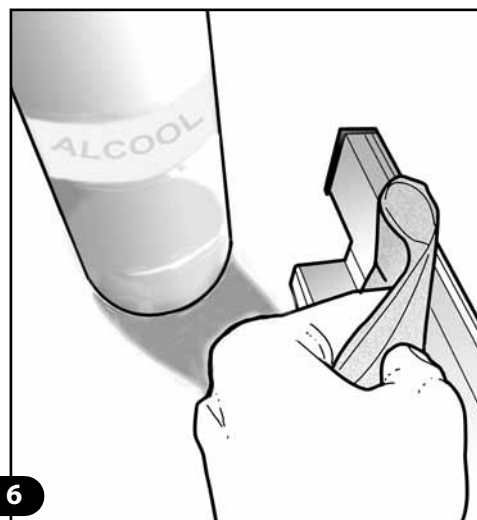
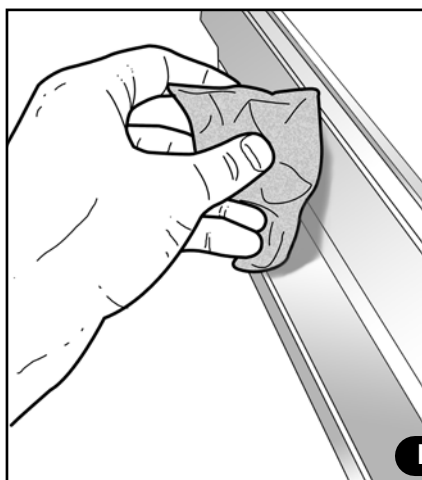


Fig. 6

- 4) Applicare il nastro nuovo tagliando la parte eccedente ai due capi (Fig. 7).
- 5) Riporre la barra saldante nella vasca, prestando attenzione all'innesto corretto della stessa nei contatti elettrici (Fig. 8).

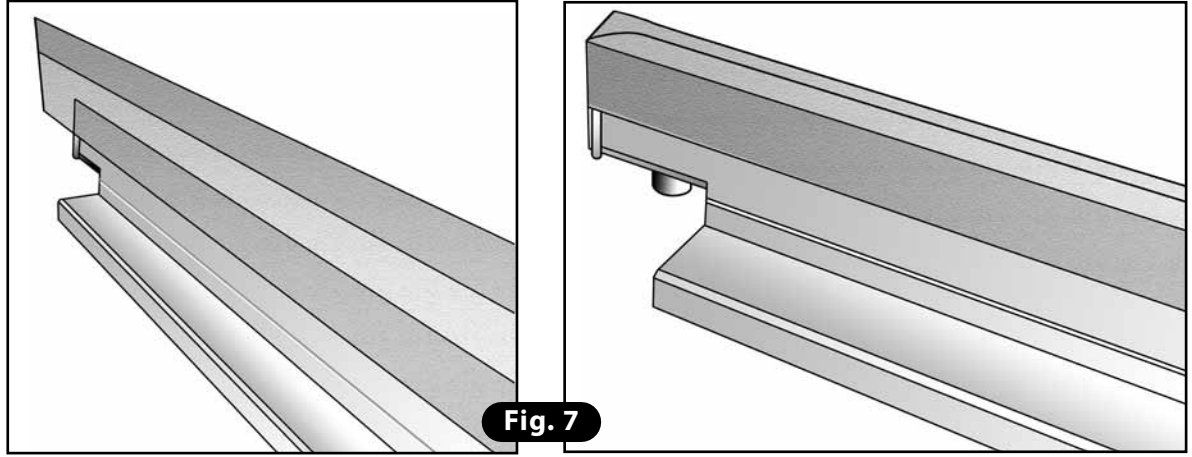


Fig. 7

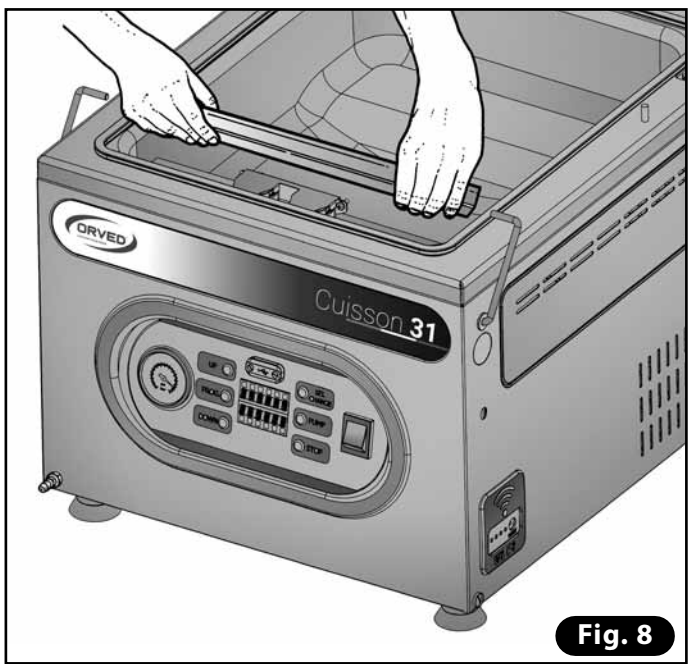


Fig. 8

11.6 SOSTITUZIONE DELLA RESISTENZA DELLA BARRA SALDANTE

1) Estrarre la barra saldante alzandola orizzontalmente alle due estremità (**Fig. 1**).

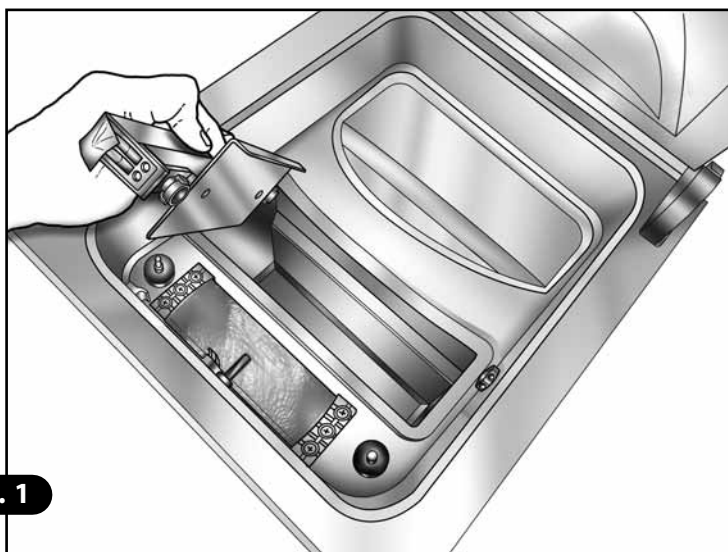
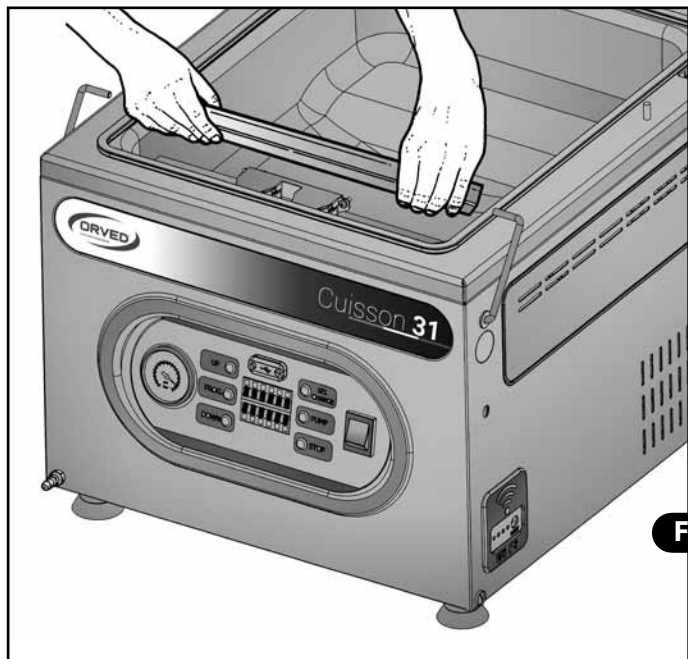


Fig. 1

2) Rimuovere il nastro di teflon (marrone) (**Fig. 2**).

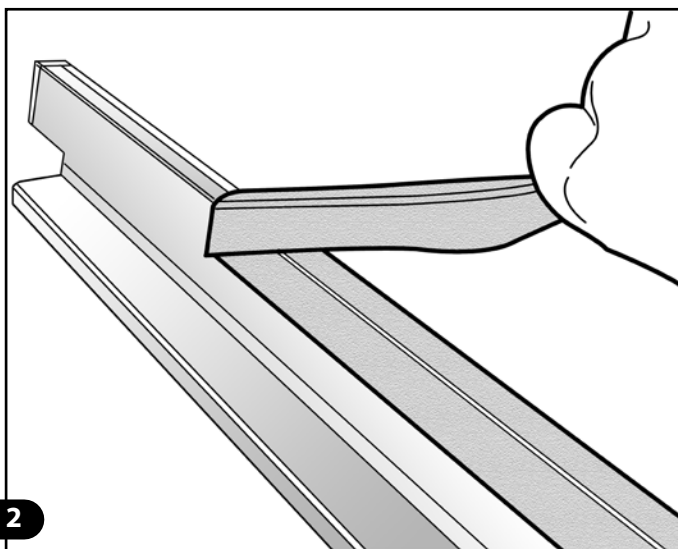
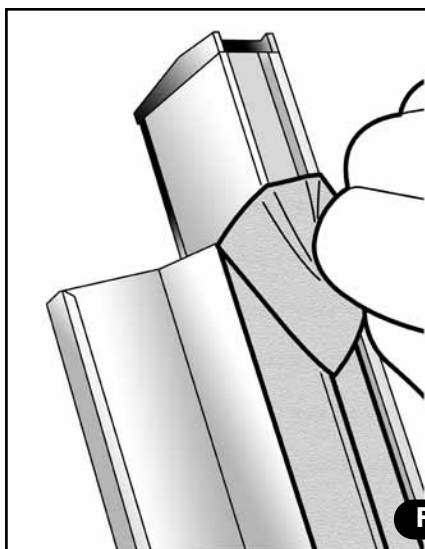


Fig. 2

3) Pulire accuratamente la barra in alluminio con alcol (**Fig. 3**).

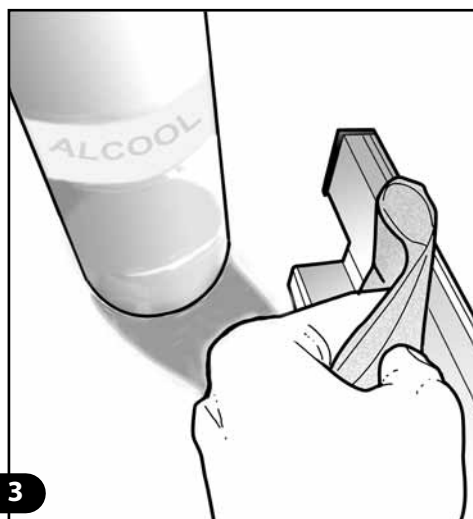
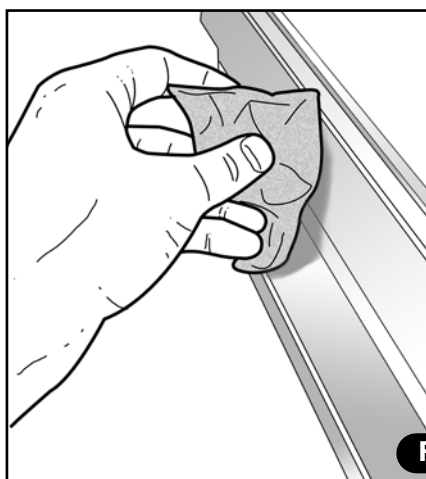


Fig. 3

- 4) Svitare le viti alle due estremità della barra che bloccano la resistenza, con l'ausilio di una chiave esagonale (Fig. 4).
- 5) Sfilare la vecchia resistenza, prestando attenzione a mantenere i due pressori in ottone e relative molle, nelle loro sedi (Fig. 5).

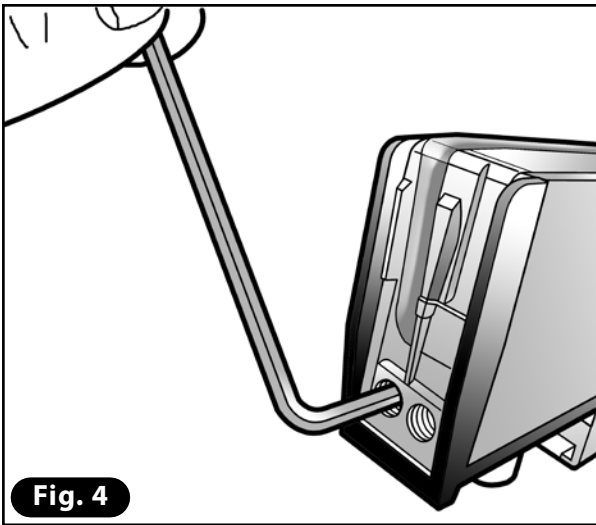


Fig. 4

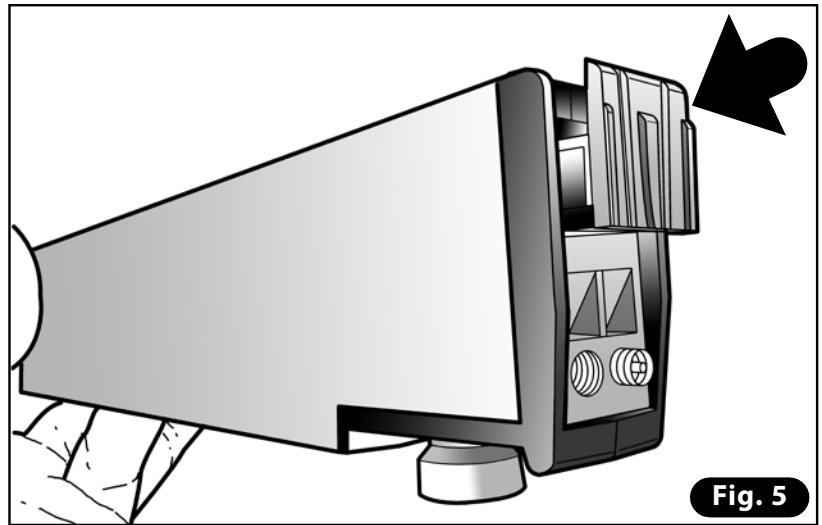


Fig. 5

- 6) Fissare la nuova resistenza ad una delle due estremità della barra saldante, bloccandola con la vite precedentemente allentata (Fig. 6).

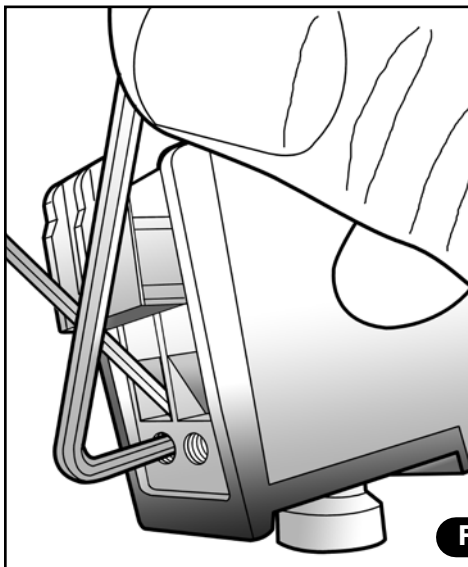
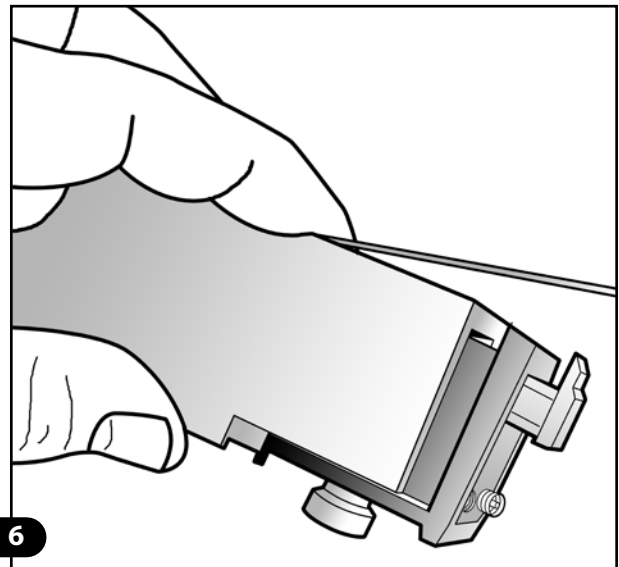


Fig. 6



- 7) Inserire l'altro capo della resistenza sull'estremità opposta, estraendola dal foro inferiore. Metterla in tensione, arrotolandola con l'ausilio di una pinza a becchi (Fig. 7).

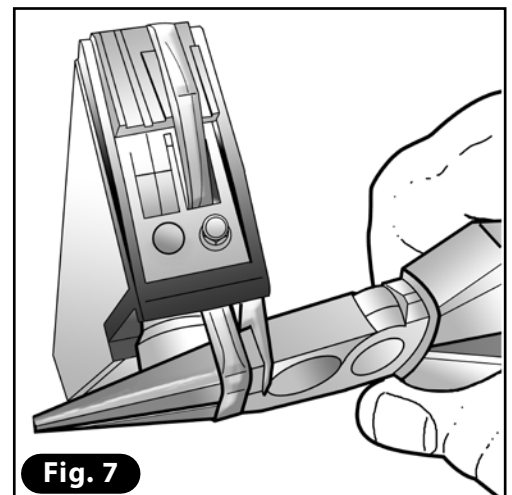
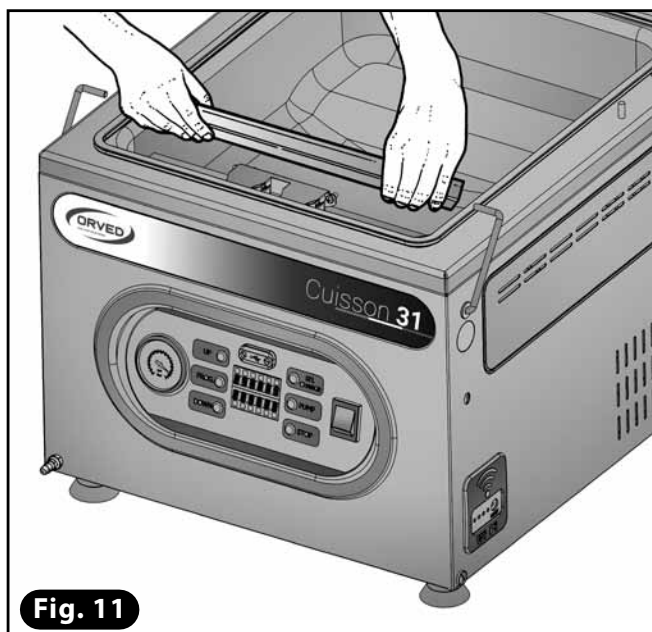
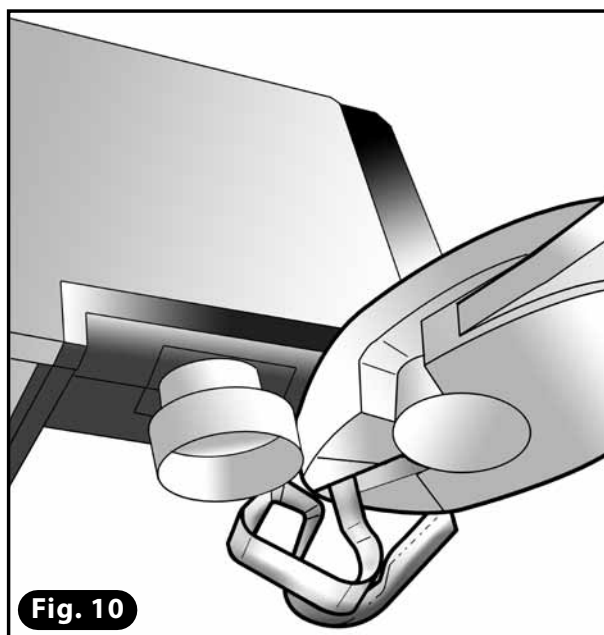
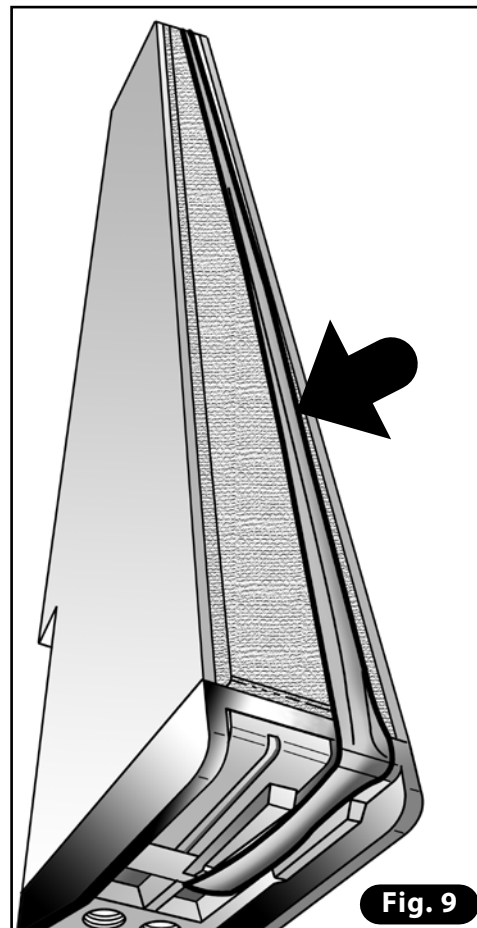
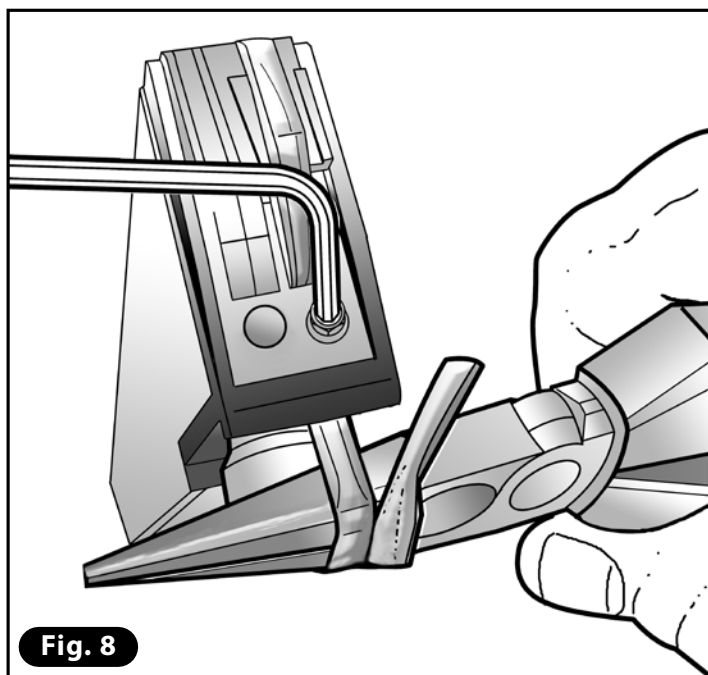


Fig. 7

- 8) Verificare il corretto posizionamento della resistenza lungo tutta la barra saldante, mantenendola in tensione con la pinza, quindi stringere la vite di bloccaggio (**Fig. 8**). Infine verificare che la resistenza sia tesa ed aderente alla barra (**Fig. 9**).
- 9) Tagliare con un tronchesino la parti in eccesso della resistenza (**Fig. 10**).
- 10) Applicare il nastro di teflon nuovo, tagliando la parte eccedente ai due capi.
- 11) Riporre la barra saldante nella vasca, prestando attenzione all'innesto corretto della stessa nei contatti elettrici (**Fig. 11**).



11.7 SOSTITUZIONE DELL'OLIO DELLA POMPA

- 1) Fare funzionare la pompa per circa 10 minuti in modo che l'olio risulti fluido, inserendo la funzione Vasi o la funzione pompa.
- 2) Arrestare la pompa premendo il tasto STOP o disinserendo la funzione pompa.
- 3) Spegnere l'apparecchio mediante l'interruttore ON/OFF ed estrarre la spina dalla rete.
- 4) Rimuovere i ripiani in PE dalla vasca (**Fig. 1**).
- 5) Posizionare la macchina con il lato posteriore vicino al bordo del tavolo di lavoro.
- 6) Chiudere il coperchio mediante il gancio fermacoperchio.

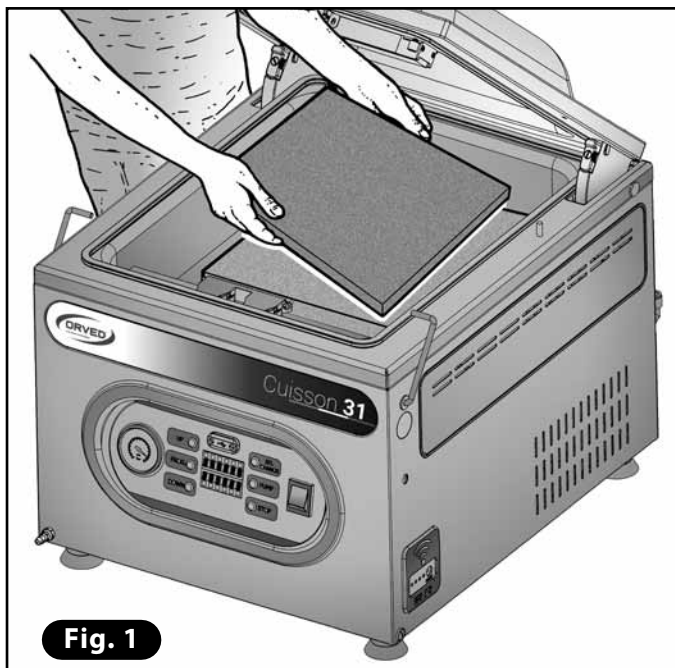
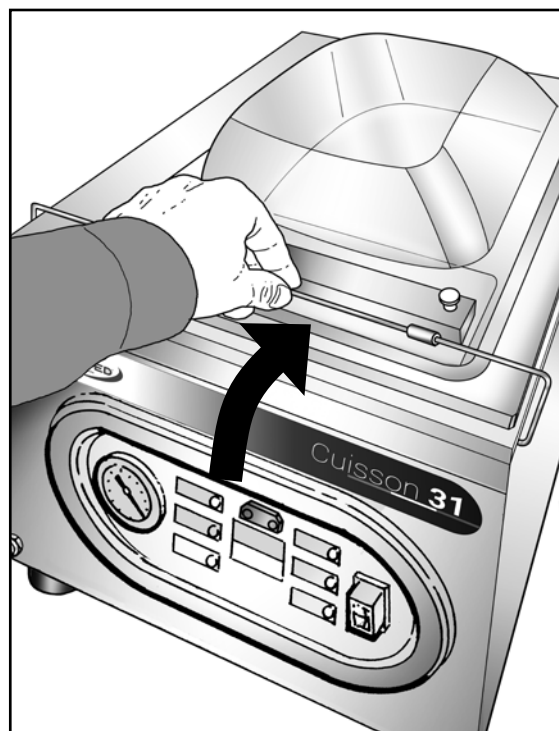


Fig. 1



- 7) Rimuovere le viti del pannello posteriore con il giravite. Sfilare il pannello (**Fig. 2**).

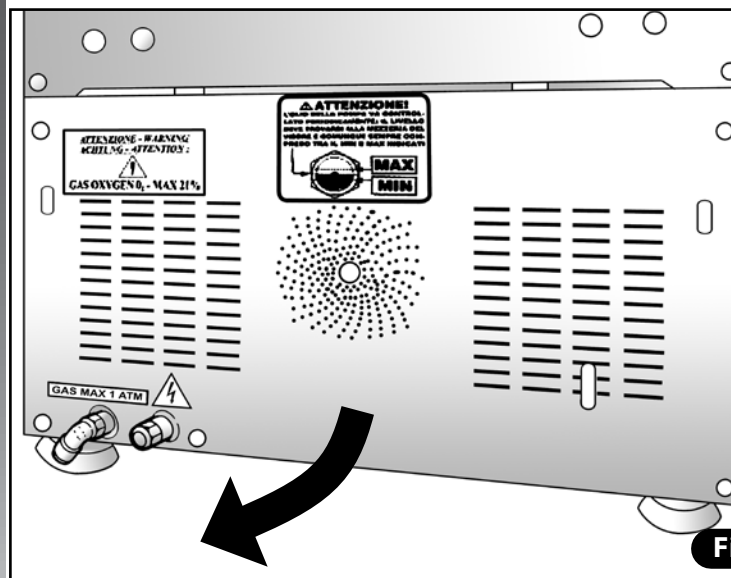
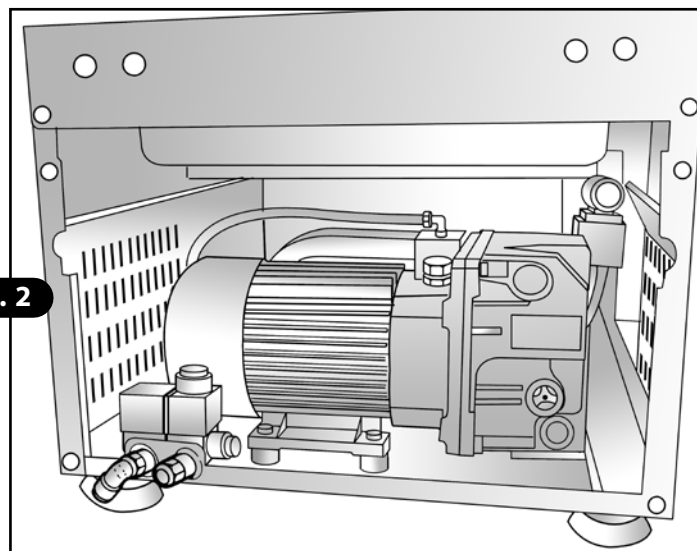
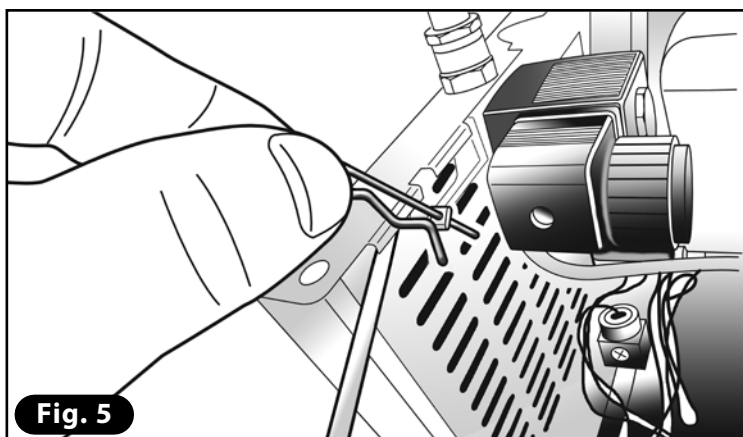
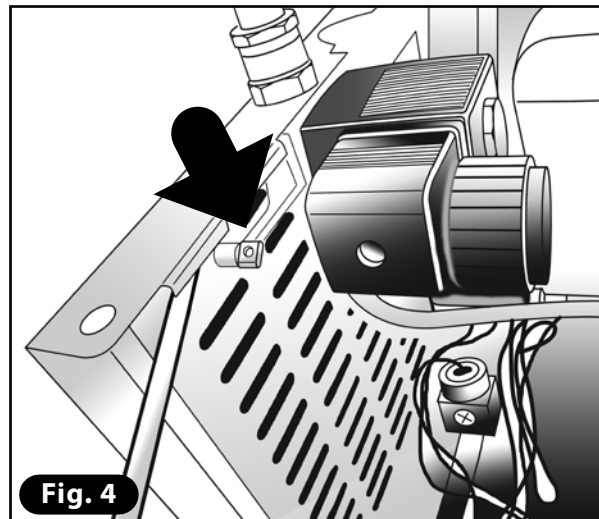
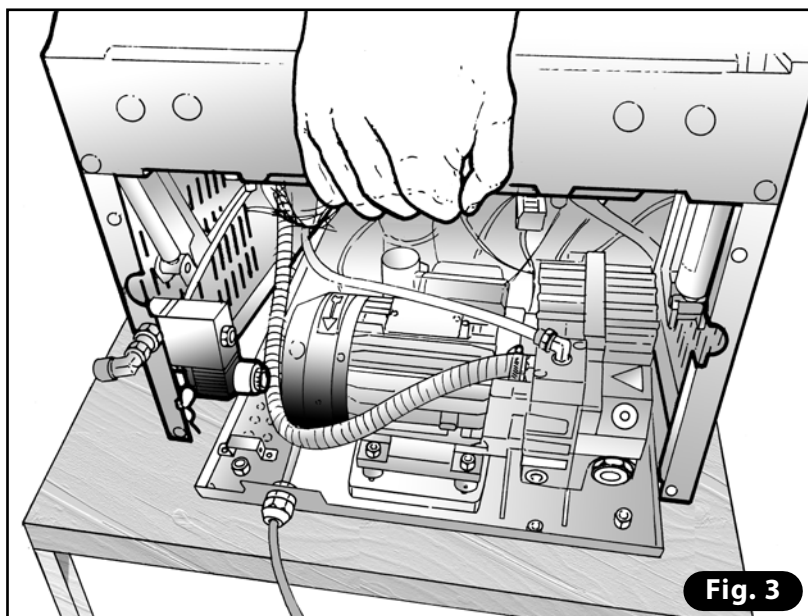


Fig. 2

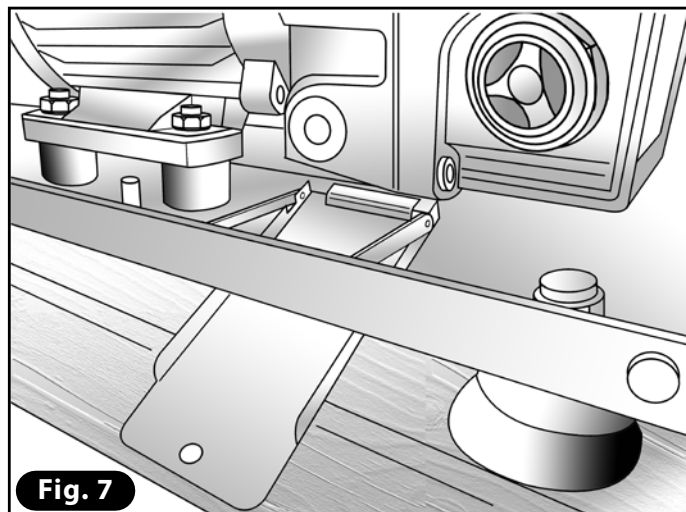
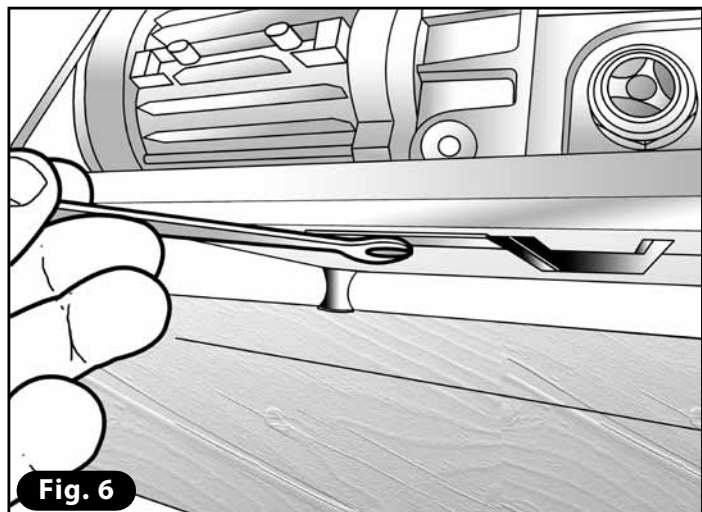


8) Sollevare la carcassa della macchina con una mano (**Fig. 3**), con l'altra sollevare l'asta di sostegno della carcassa e inserirla nel foro guida posto direttamente sul lato inferiore della stessa (**Fig. 4**).

9) Applicare la graffa di sicurezza direttamente sul foro presente sull'asta (**Fig. 5**).



10) Rimuovere la vite che blocca lo scivolo di scarico olio (**Fig. 6**). Verificare che con lo scivolo posizionato, sia possibile raccogliere l'olio che deve defluire dalla pompa (**Fig. 7**).



ASSISTENZA TECNICA E MANUTENZIONE

- 11) Svitare con una chiave esagonale il tappo di carico dell'olio **A** nella parte superiore della pompa.
- 12) Con la stessa chiave, svitare il tappo di scarico **B**. Effettuare con attenzione l'operazione, appena rimosso, l'olio fluirà dalla pompa direttamente sullo scivolo del basamento e di conseguenza in un contenitore già predisposto. Lasciare defluire l'olio per dieci minuti circa (**Fig. 8**).
- 13) Riavvitare il tappo di scarico sulla parte inferiore della pompa e procedere con il rabbocco dell'olio fino a livello corretto: osservando il vetrino spia, il livello dell'olio deve posizionarsi circa sulla mezzeria superiore (**Fig. 9**).
- 14) Avvitare il tappo di carico.
- 15) Riposizionare lo scivolo **C** sulla carcassa e serrare la vite di fissaggio.

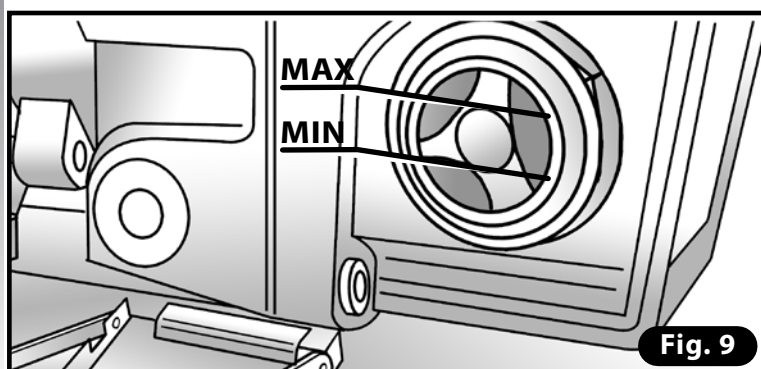
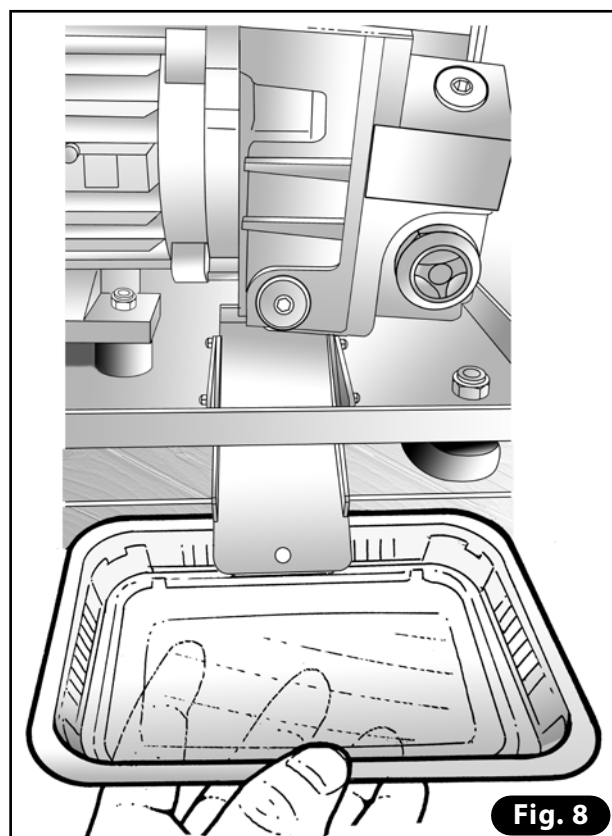
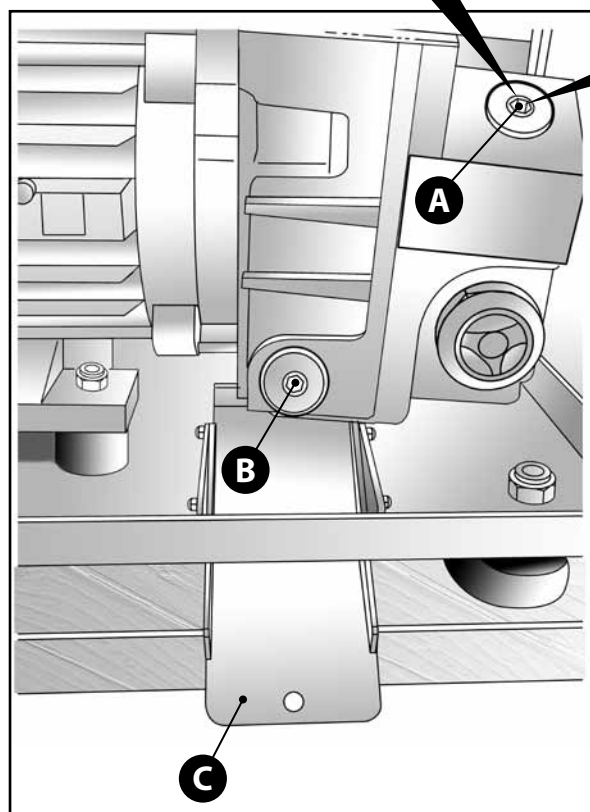
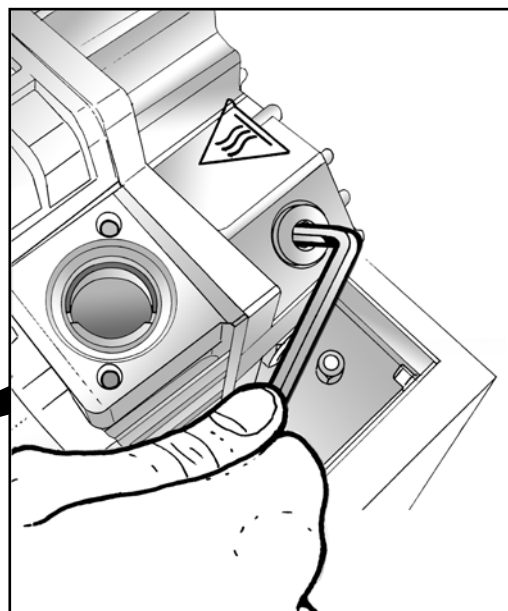
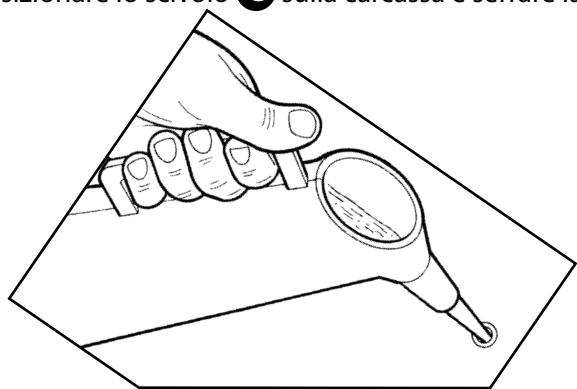
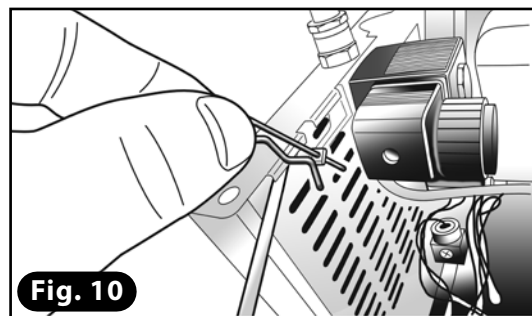
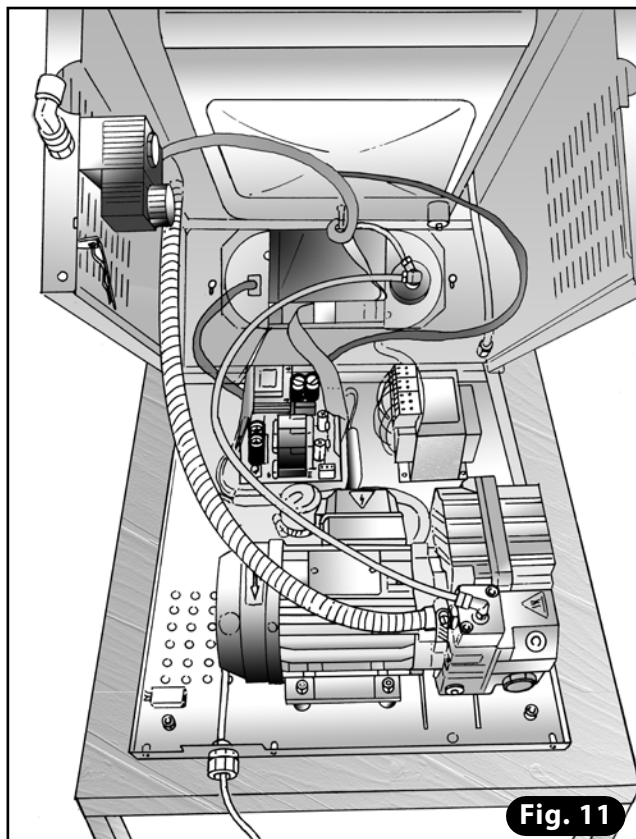
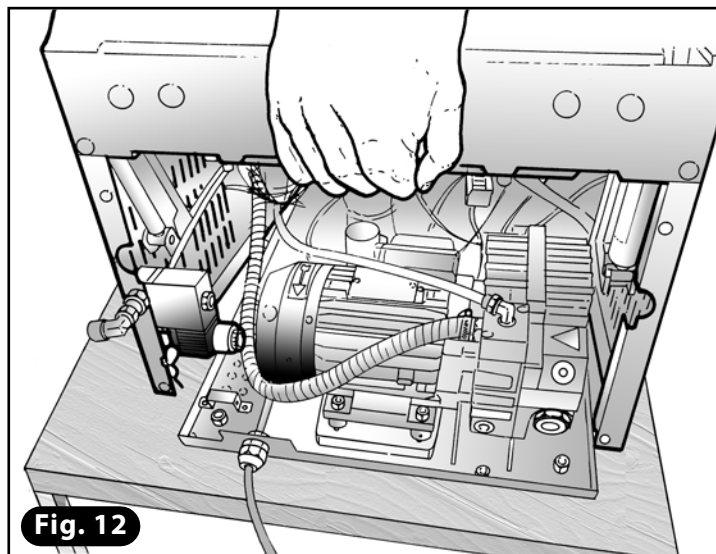
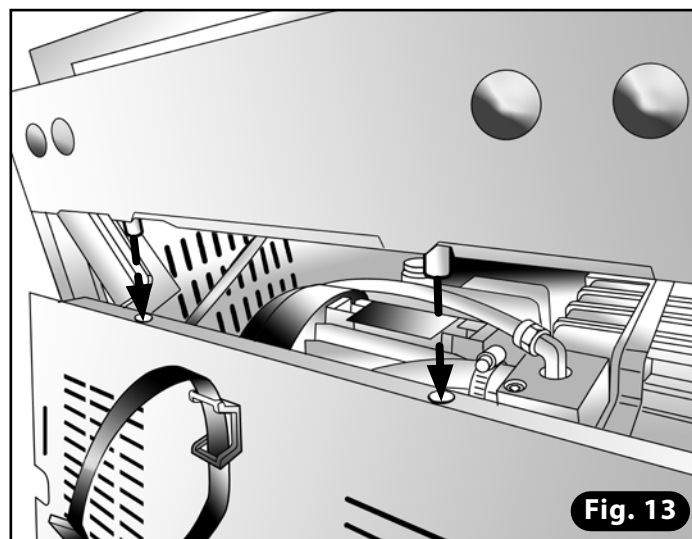
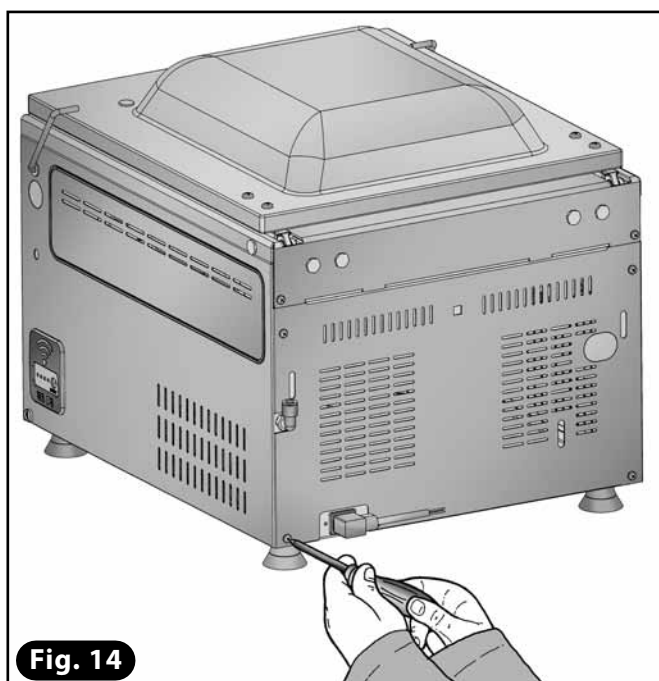


Fig. 9

Fig. 8

- 16) Rimuovere la graffa di sicurezza posta sull'asta di sostegno della carcassa mantenendo sollevata la carcassa con l'altra mano (**Fig. 10**).
- 17) Sfilare dalla guida l'asta e riposizionarla nella sua sede sul basamento (**Fig. 11**).
- 18) Abbassare la carcassa sul basamento avendo cura di verificarne il corretto posizionamento (**Fig. 12**).
- 19) Riposizionare il pannello posteriore verificando l'allineamento nella parte superiore con le parti sporgenti dei perni cerniera (**Fig. 13**). Serrare le viti del pannello posteriore per completare la procedura (**Fig. 14**).


Fig. 10

Fig. 11

Fig. 12

Fig. 13

Fig. 14

11.8 SOSTITUZIONE DELL'OTTURATORE POMPA

- 1) Per accedere alla pompa, seguire i passaggi descritti dal pt.3 al pt.9 del § 11.7.
- 2) Identificare il blocco di aspirazione della pompa, sul quale è fissato il tubo trasparente con spirale metallica **A**, che collega la pompa alla camera a vuoto.
- 3) Con l'ausilio di una chiave esagonale, svitare le due viti di fissaggio del blocco. Sollevare il blocco di aspirazione (**Fig. 1**).
- 4) Rimuovere in sequenza l'otturatore in gomma e quello in acciaio. Verificare lo stato di tutta la sezione di aspirazione accessibile e, se necessario effettuarne pulizia con uno straccio imbevuto d'alcol (**Fig. 2**).

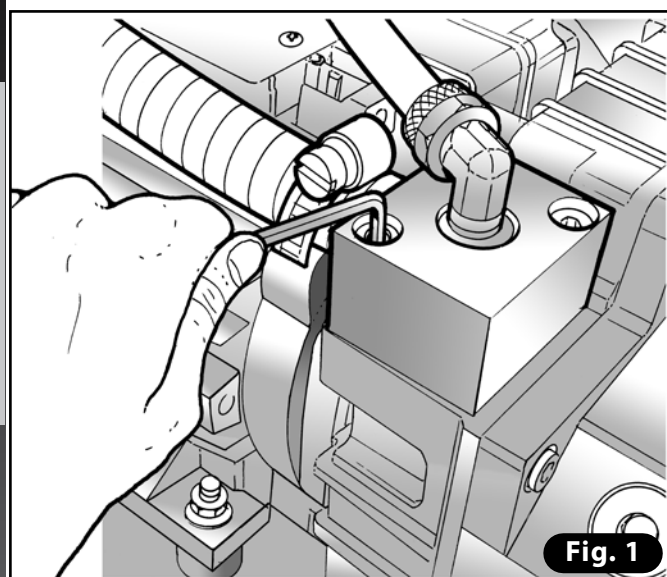
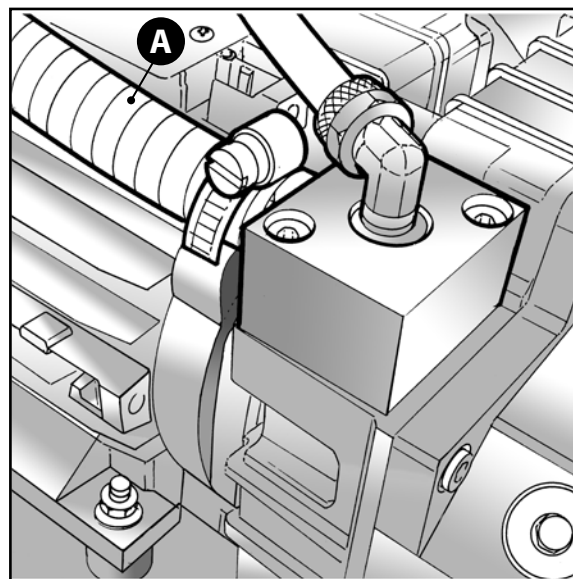


Fig. 1

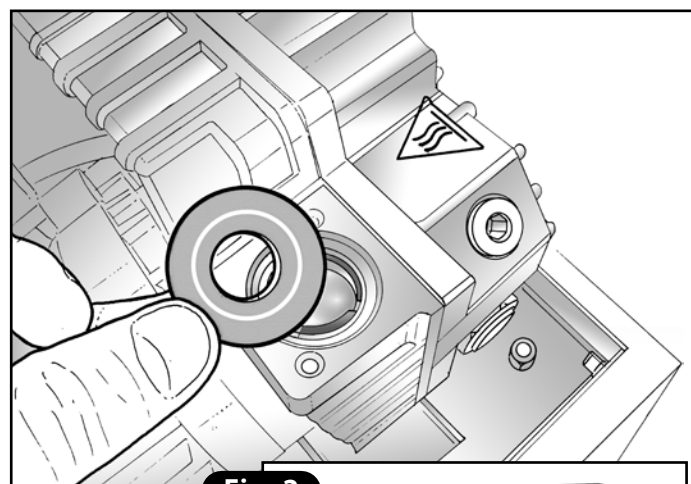


Fig. 2

- 5) Posizionare l'otturatore in gomma e in acciaio nuovi (**Fig. 3**).
- 6) Riposizionare il blocco di aspirazione e serrare le due viti di bloccaggio (**Fig. 1**).
- 7) Richiudere l'apparecchio seguendo i passaggi descritti ai punti 16-19 del § 11.7.

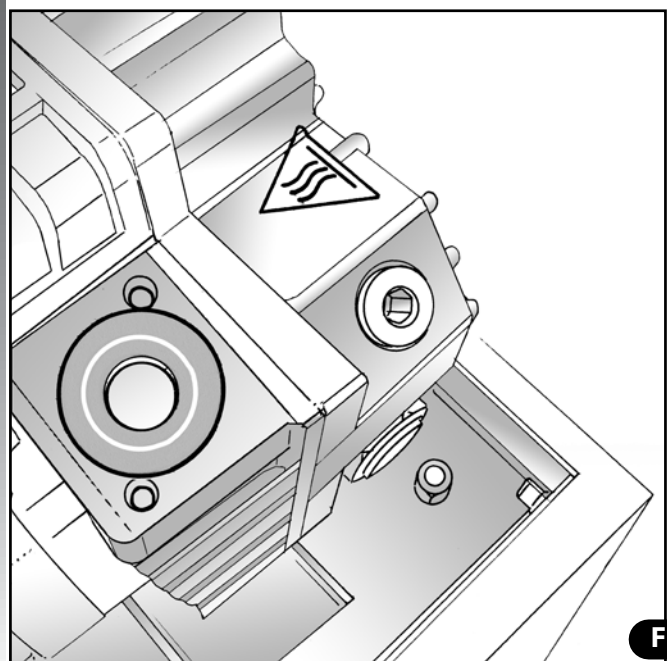
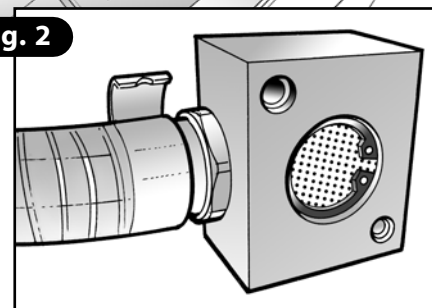
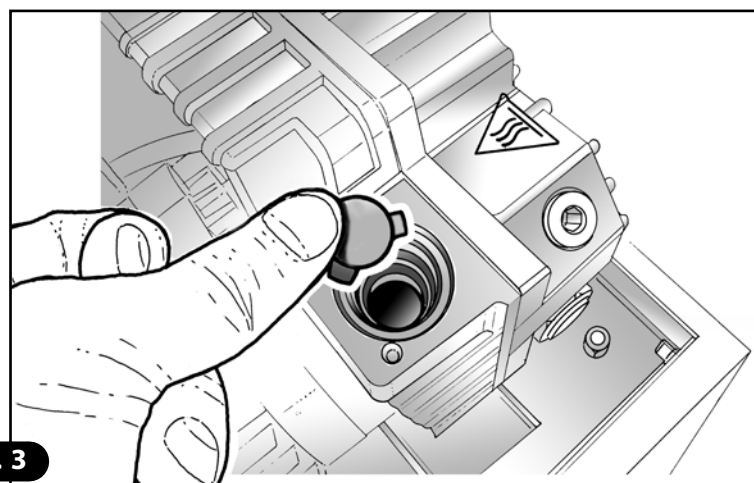
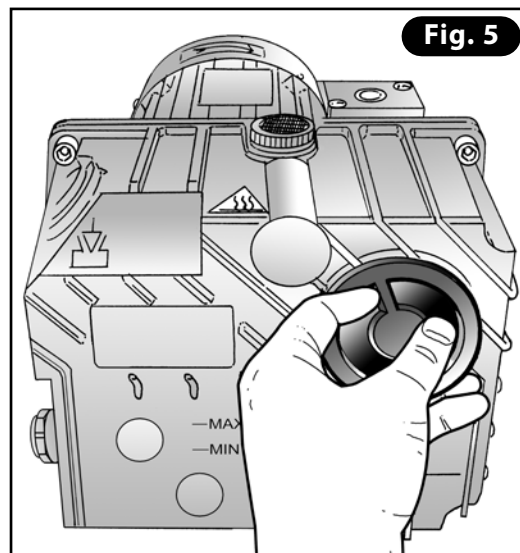
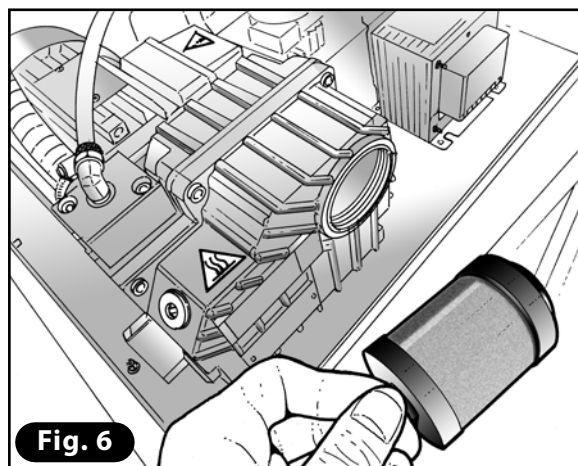
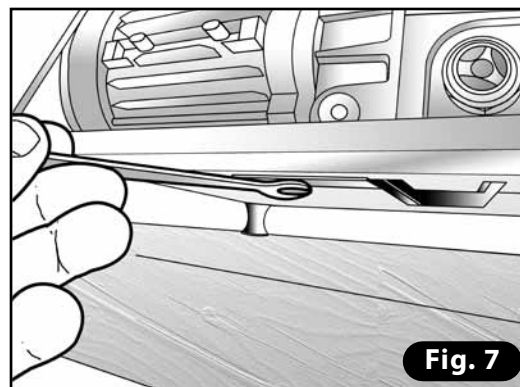
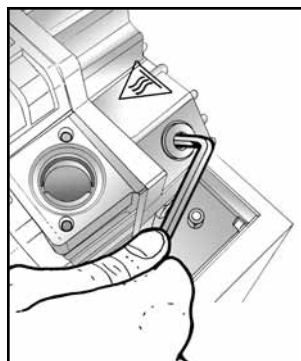
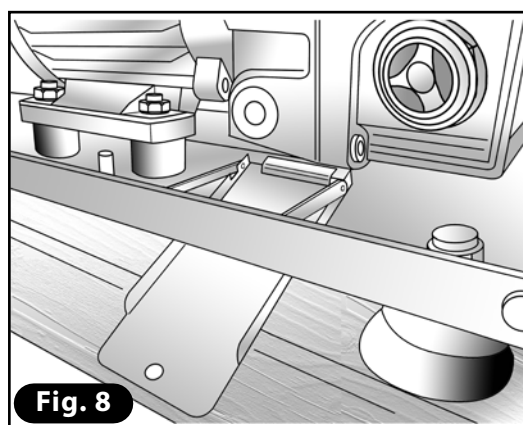
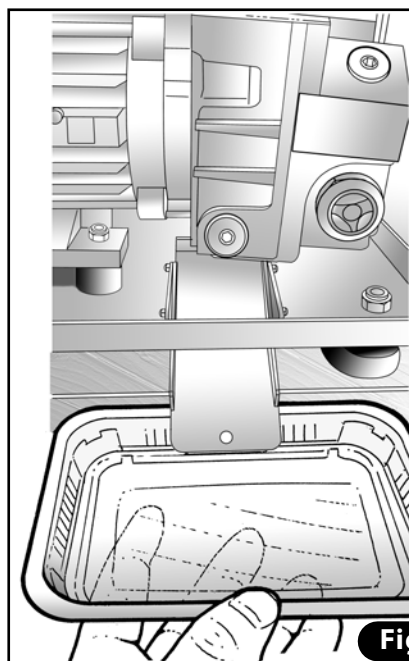
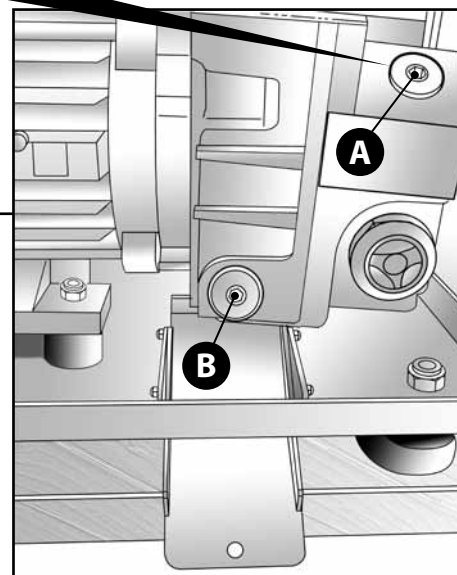


Fig. 3

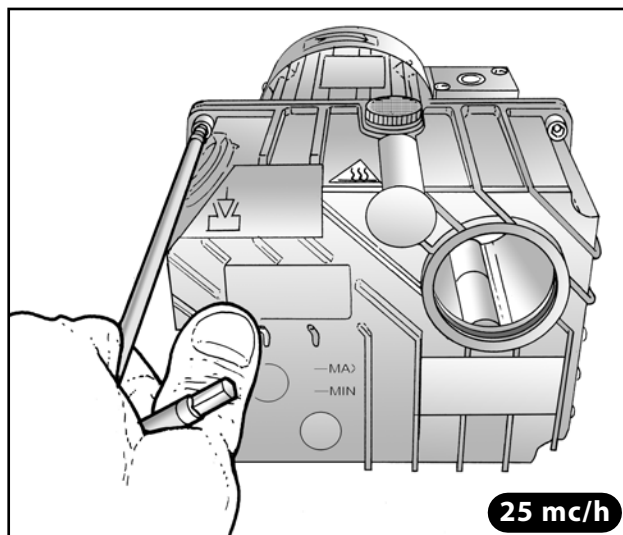
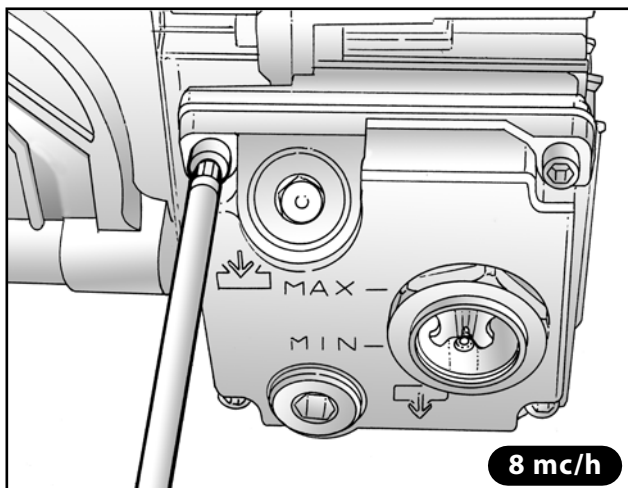


11.9 SOSTITUZIONE DEL FILTRO DISOLEATORE E PULIZIA DEL SERBATOIO OLIO

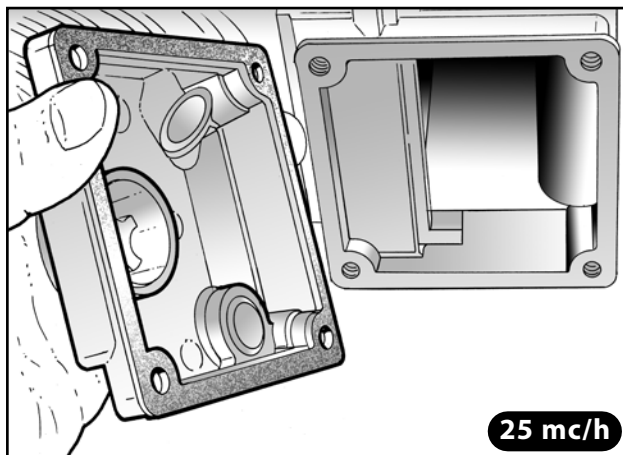
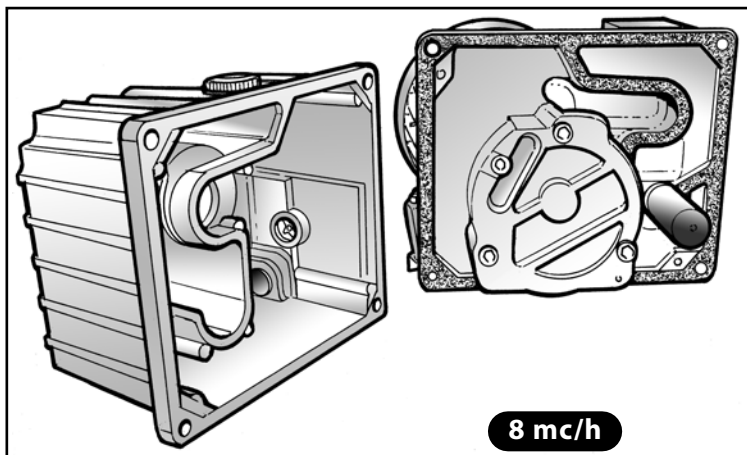
- 1) Per accedere alla pompa, seguire i passaggi descritti dal pt.3 al pt.9 del § 11.7.
- 2) A seconda del modello di pompa presente in macchina procedere:
POMPA 8-12-18-25mc/h: svitare il tappo del filtro disoleatore posto sul corpo pompa con ausilio di una pinza (**Fig. 5**). Sfilare il filtro disoleatore (**Fig. 6**).
- 3) Rimuovere la vite che blocca lo scivolo di scarico olio (**Fig. 7**). Verificare che con lo scivolo posizionato (**Fig. 8**), sia possibile raccogliere l'olio che deve defluire dalla pompa.
- 4) Rimuovere con una chiave esagonale il tappo di carico **A** dell'olio nella parte superiore della pompa.
- 5) Con la stessa chiave, rimuovere il tappo di scarico **B**. Effettuare con attenzione l'operazione, appena rimosso, l'olio fluirà dalla pompa direttamente sullo scivolo del basamento e di conseguenza in un contenitore già predisposto (**Fig. 9**). Lasciare defluire l'olio per dieci minuti circa.


Fig. 5

Fig. 6

Fig. 7

Fig. 8

Fig. 9


6) Svitare le viti del serbatoio olio e rimuoverlo.



7) Effettuare un'accurata pulizia di tutte le parti del serbatoio utilizzando un panno imbevuto di olio, dello stesso tipo utilizzato nella pompa.



8) Pulire accuratamente la sede della guarnizione e posizionarne una nuova, se quella vecchia risultasse usurata o danneggiata.

9) Riavvitare il serbatoio o coperchio dell'olio.

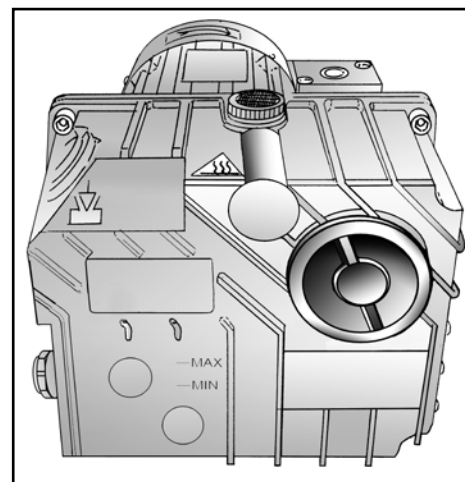
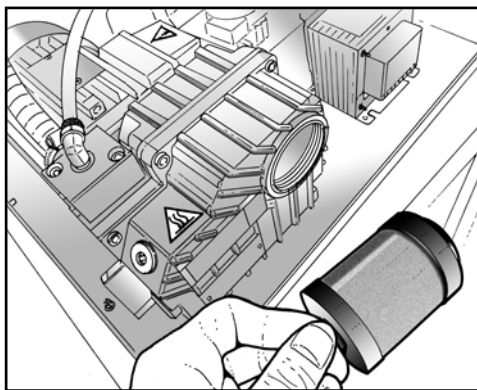
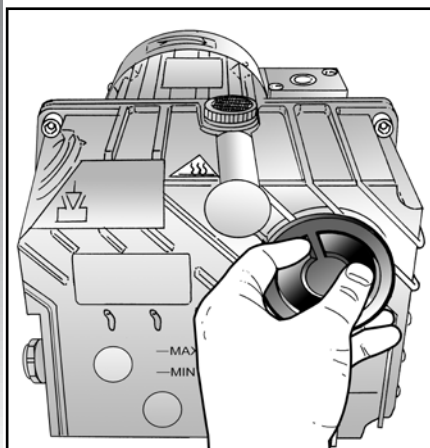
10) Posizionare il nuovo filtro nella sede:

POMPA 4mc/h: avvitare in senso orario.

POMPA 8-12-18-25mc/h: posizionare il filtro con l'o-ring, avvitare con la pinza il tappo nuovo in dotazione al filtro.

11) Riavvitare il tappo di scarico sulla parte inferiore della pompa.

12) Effettuare il rabbocco dell'olio e quindi procedere alla chiusura della macchina seguendo i passaggi dal pt.13 al pt.19 descritti al § 11.7.



11.10 SOSTITUZIONE DELLA GUARNIZIONE COPERCHIO

- 1) Aprire il coperchio in plexiglass in posizione di massima apertura (95°) (Fig. 1).
- 2) Rimuovere la vecchia guarnizione, sfilandola dalla sua sede. Con l'ausilio di un detergente neutro, pulire accuratamente la sede della guarnizione (Fig. 2).
- 3) Partendo dal centro nella parte posteriore della sede del coperchio (lato cerniere), stendere la guarnizione lungo tutto il percorso della cava (Fig. 3) avendo cura di:
 - a) Effettuare i due tagli di giunzione in modo preciso e netto.
 - b) Verificare che il labbro della guarnizione sia rivolta verso l'esterno.
 - c) Durante il posizionamento, non mettere in tensione la guarnizione.
- 4) Avviare un ciclo con vuoto regolato al massimo valore. Al raggiungimento di tale valore, spegnere la macchina tramite l'interruttore principale: la camera resterà in vuoto ed il coperchio abbassato. Al fine di verificare la corretta esecuzione del lavoro, attendere 5 minuti, durante i quali il coperchio deve rimanere chiuso ed aderente alla camera a vuoto.

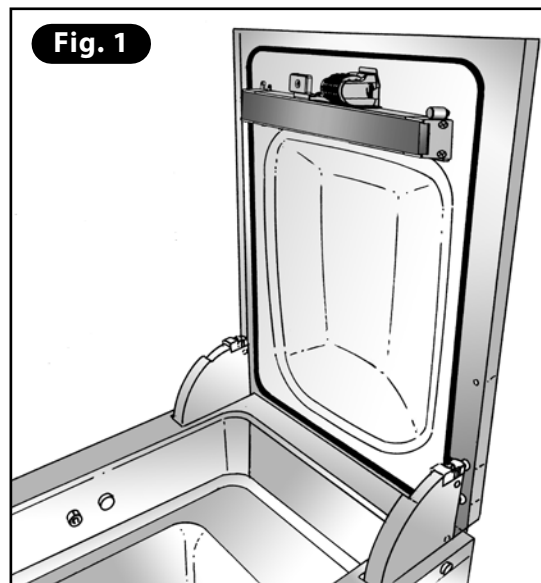


Fig. 1

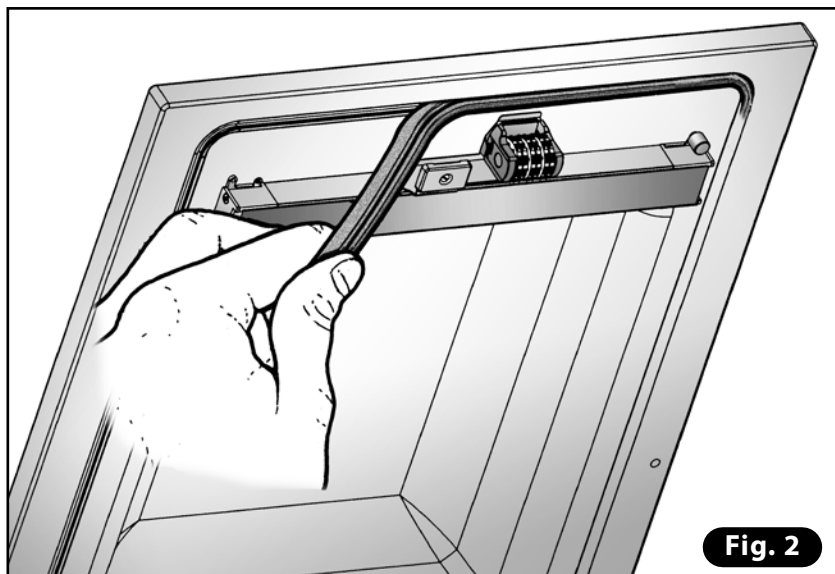


Fig. 2

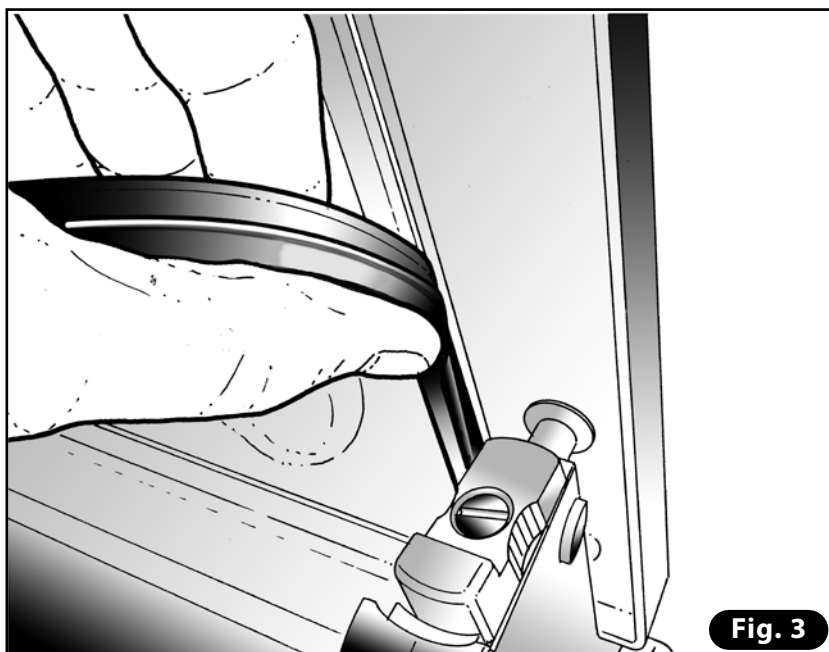
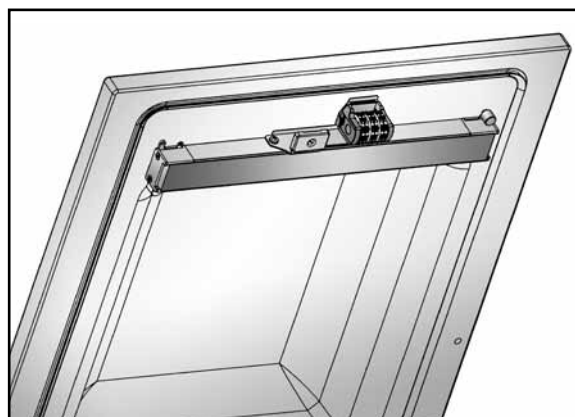


Fig. 3

11.11 SOSTITUZIONE DEL PROFILO DI SILICONE DELLA BARRA DI CONTROPARTITA

- 1) Aprire il coperchio in plexiglass in posizione di massima apertura (95°) (**Fig. 1**).
- 2) Rimuovere il profilo in silicone dalla barra di contropartita (**Fig. 2**).
- 3) Pulire accuratamente la cava con uno straccio imbevuto di alcol.
- 4) Posizionare il profilo in silicone nuovo, avendo cura di premere in modo uniforme (**Fig. 3**). Non mettere in tensione il silicone durante il posizionamento.

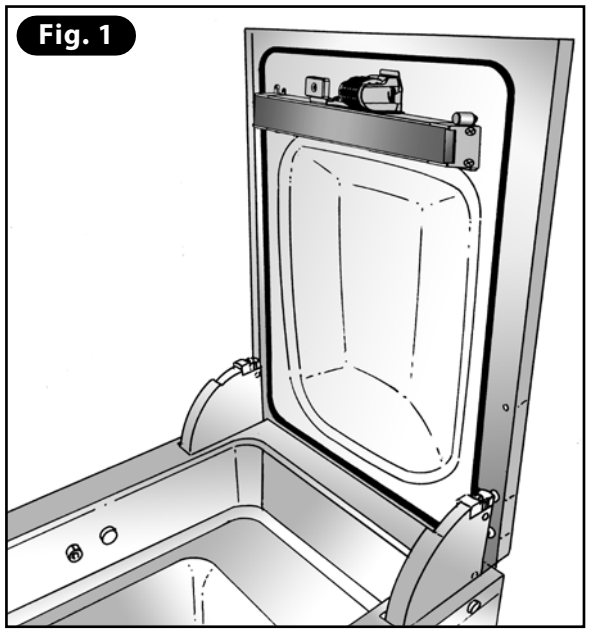


Fig. 1

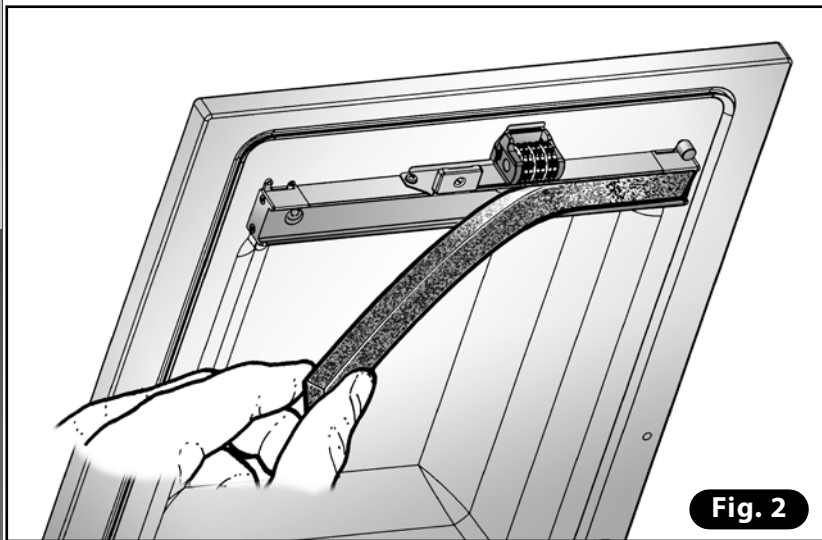


Fig. 2

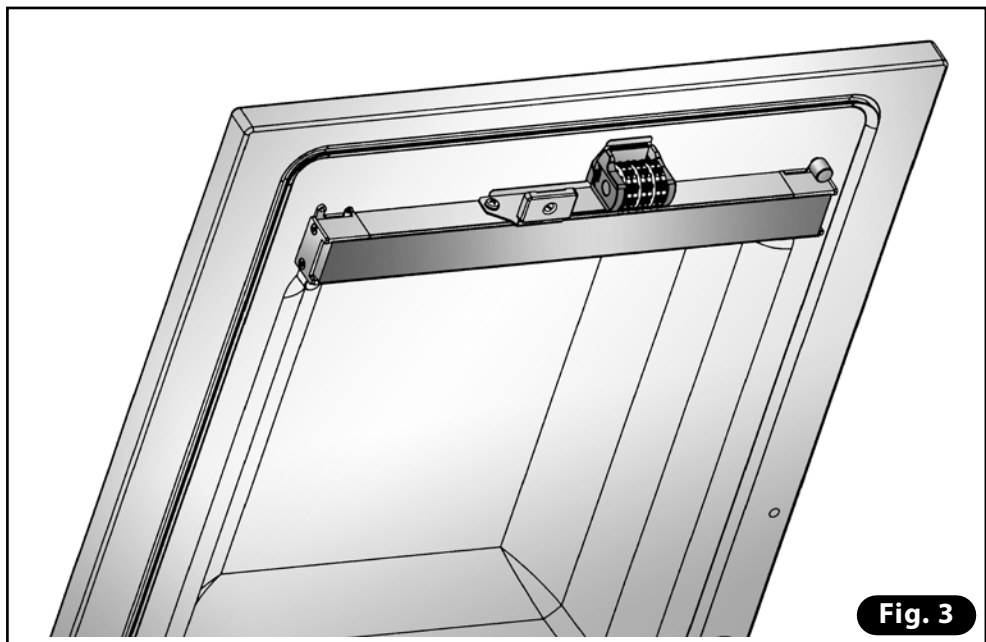
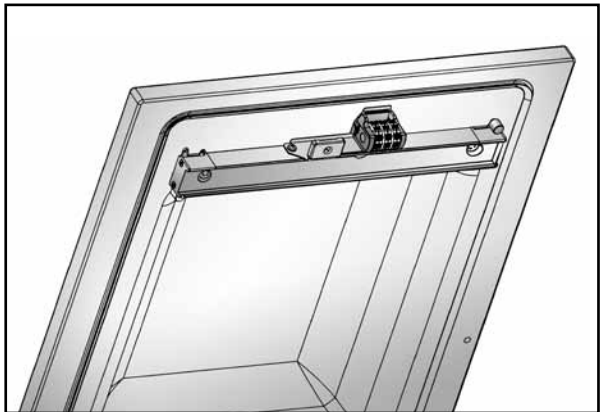
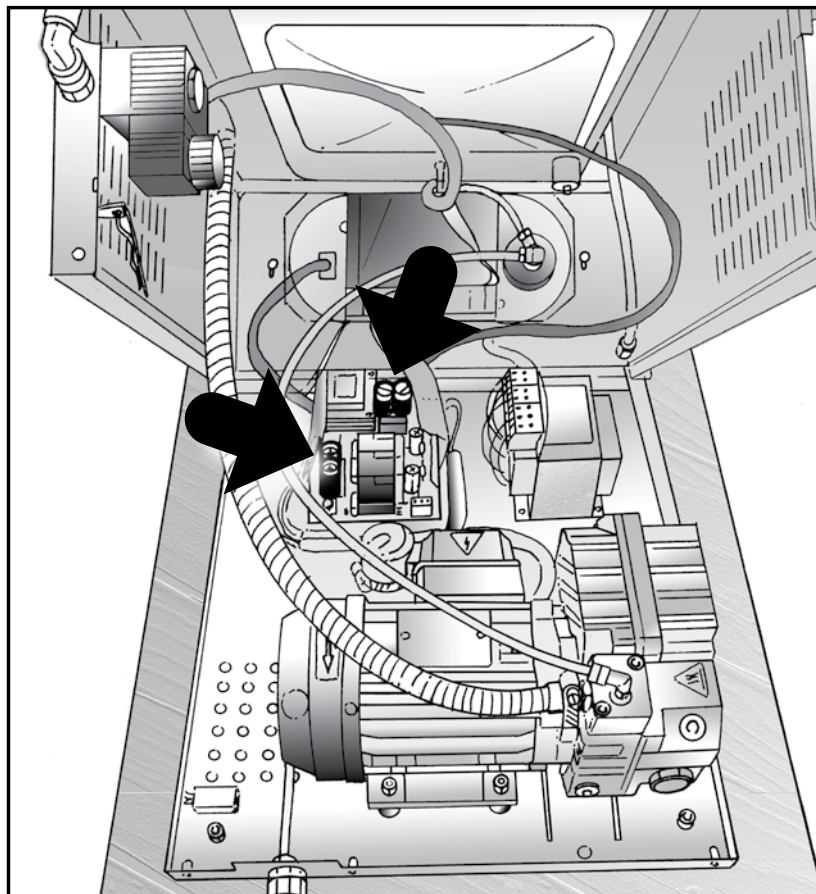


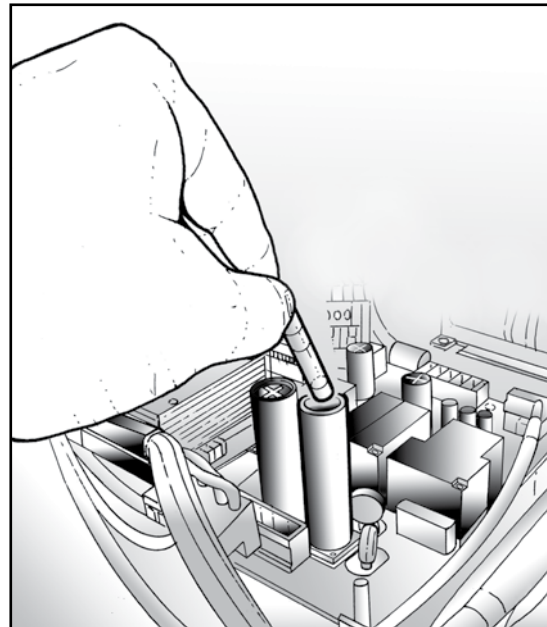
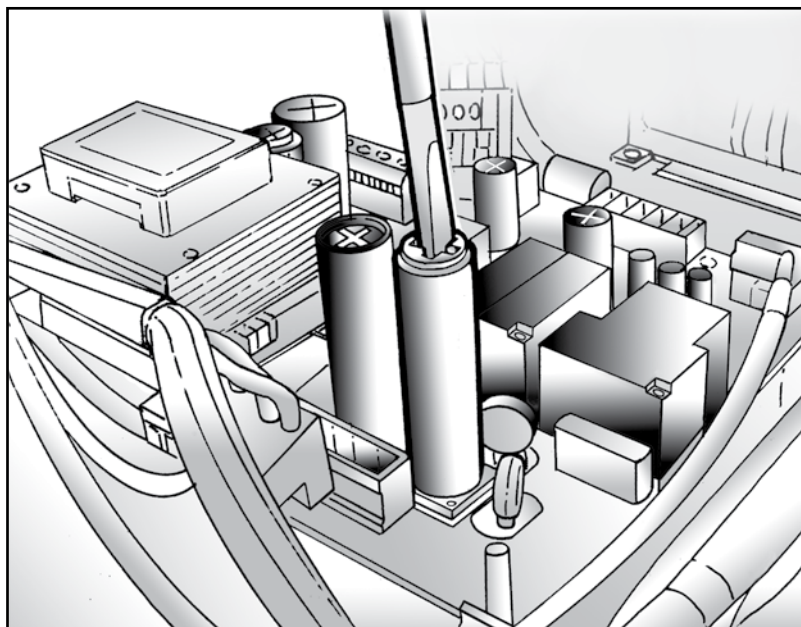
Fig. 3

11.12 SOSTITUZIONE DEI FUSIBILI DELLA SCHEDA DI POTENZA

- 1) Per accedere alla scheda di potenza, seguire i passaggi descritti dal pt.3 al pt.9 del § 11.7.
- 2) Identificare la scheda potenza e svitare le cartucce portafusibili. Nel caso di macchine ad alimentazione trifase, aprire il quadro elettrico ed estrarre anche il portafusibile principale dell'impianto elettrico.



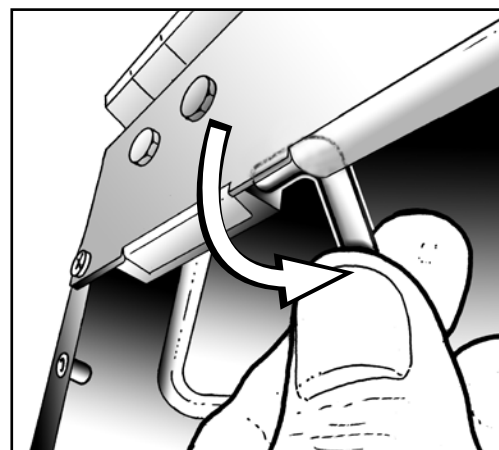
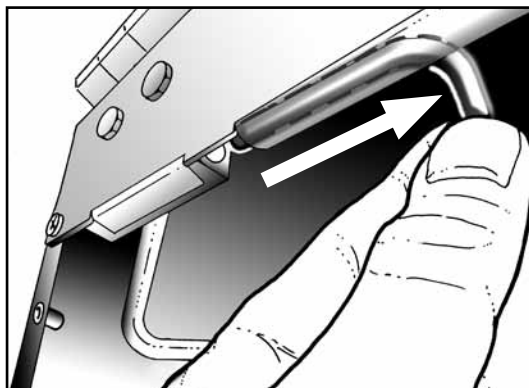
- 3) Estrarre i fusibili e con l'ausilio di un tester, verificarne l'integrità.
- 4) Sostituire i fusibili danneggiati con altri aventi le medesime caratteristiche.
- 5) Riposizionare le cartucce nei portafusibili e bloccarle con il giravite
- 6) Procedere alla chiusura della macchina seguendo i passaggi dal pt.13 al pt.19 descritti al § 11.7.



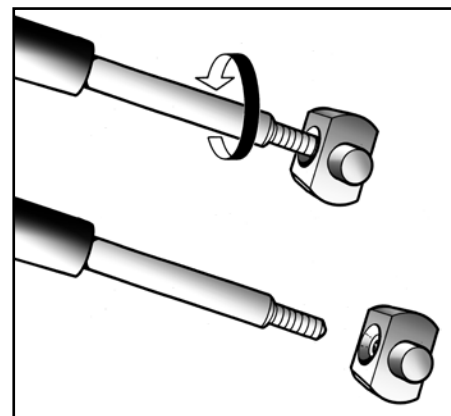
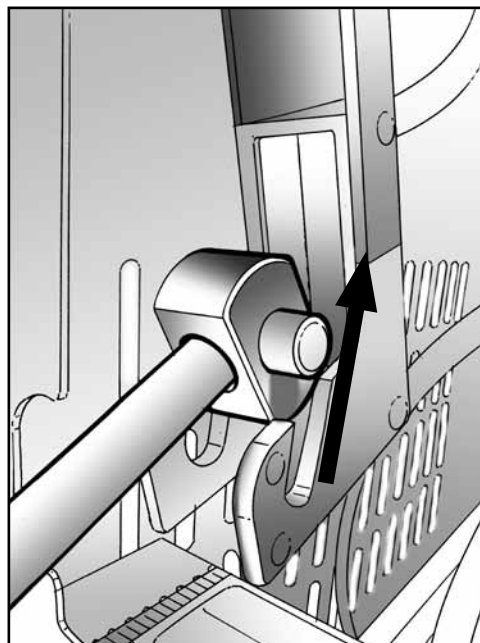
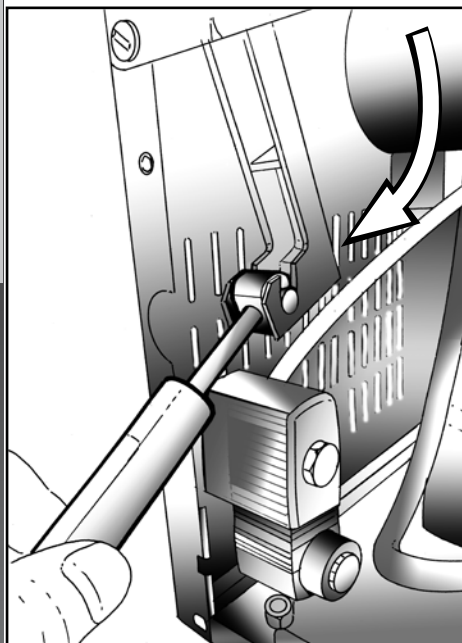
11.13 SOSTITUZIONE DELLE MOLLE A GAS

1) Per accedere alle cerniere ed alle molle a gas, seguire i passaggi descritti dal pt.3 al pt.9 del § 11.7.

2) Una volta smontato il pannello posteriore, sfilare entrambi i perni di bloccaggio delle cerniere, visibili nella parte alta della carcassa, tirando verso il lato opposto della cerniera.



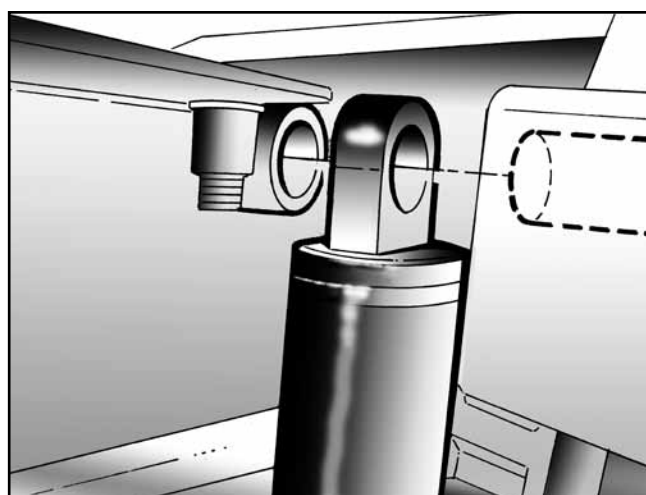
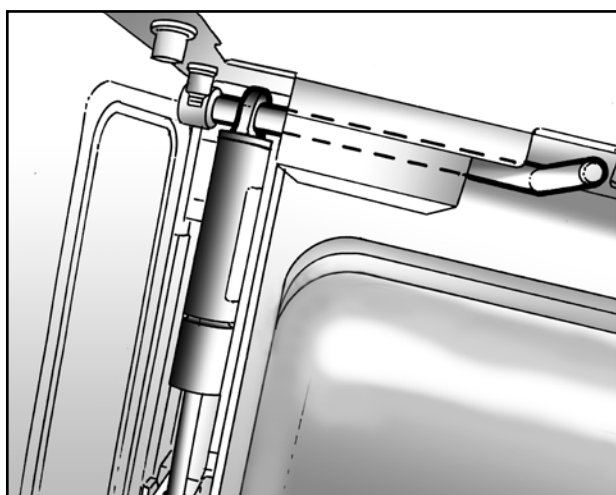
3) Sfilare la testa della molla a gas dalla forcella della cerniera e svitare il fulcro.



4) Posizionare allo stesso modo in cui sono state rimosse, le nuove molle a gas.

5) Inserire nuovamente i perni di bloccaggio centrandonli sull'anello di testa della molla a gas.

6) Procedere alla chiusura della macchina seguendo i passaggi dal pt.13 al pt.19 descritti al § 11.7.



11.14 AGGIORNAMENTO DEL SOFTWARE

- 1) Richiedere al servizio di Assistenza Tecnica il software aggiornato.
- 2) Preparare una memoria USB, anche con poca memoria, vuota e formattata in FAT32.
- 3) Copiare il file ricevuto dall'Assistenza Tecnica nella memoria. **NON** creare cartelle per inserire il file.
- 4) Spegner la confezionatrice.
- 5) Togliere il tappo di protezione della porta USB **A**, svitando le 2 viti di blocco **B**.
- 6) Inserire la memoria USB nella porta (**Fig. 1**).
- 7) Alimentare la confezionatrice.
- 8) La memoria viene riconosciuta ed inizia l'aggiornamento: lampeggiano le 12 icone dei display.
- 9) Al termine, spegnere la confezionatrice ed estrarre la memoria USB.
- 10) Alimentare la confezionatrice e controllare che la revisione indicata sul display corrisponda con quella indicata dall'Assistenza Tecnica.
- 11) Rimontare la protezione della porta USB.



NOTA: i parametri dei cicli non vengono alterati.

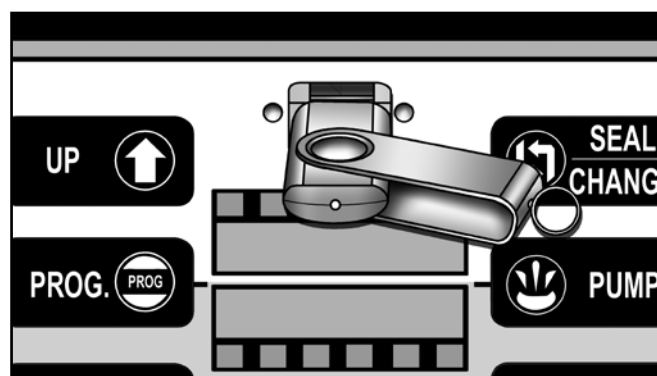
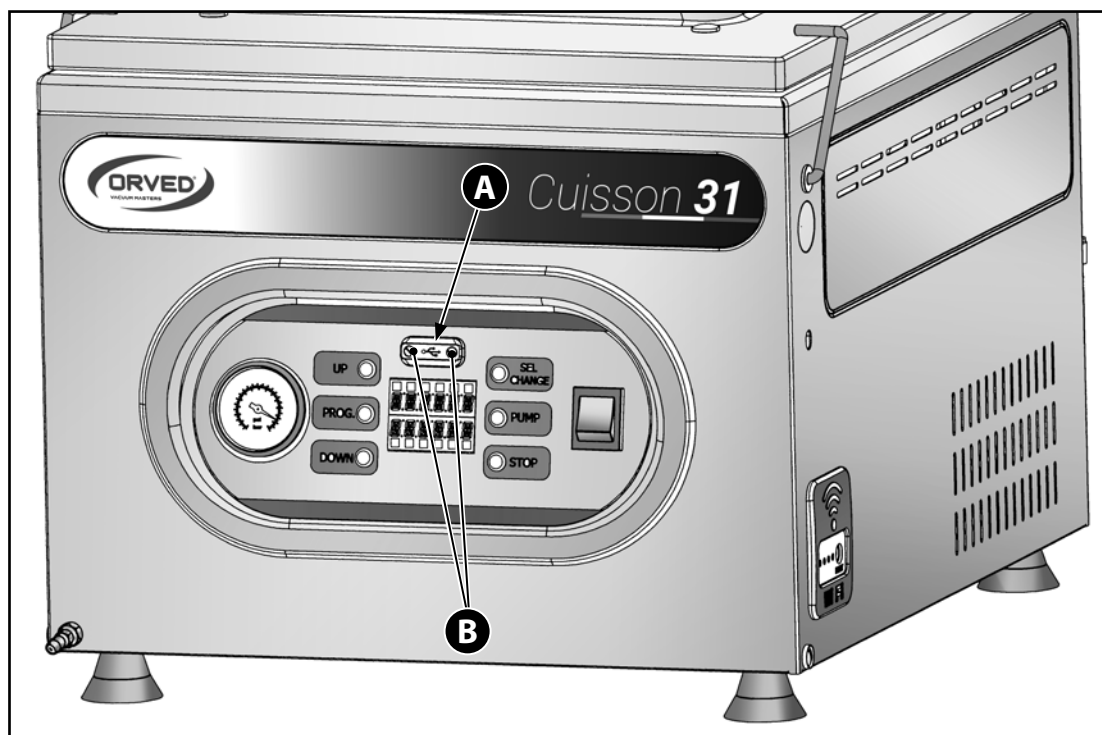


Fig. 1

SALVATAGGIO PROGRAMMI

E' possibile creare una copia dei programmi con le impostazioni realizzate.

- 1) Preparare una memoria USB, anche con poca memoria, vuota e formattata in FAT32.
- 2) Togliere il tappo di protezione della porta USB, svitando le 2 viti di blocco.
- 3) Accendere la confezionatrice.
- 4) Inserire la memoria USB nella porta.
- 5) Se la memoria USB è riconosciuta: il display visualizza: USB DATA LOG e le icone si accendono da sinistra a destra.
- 6) Al termine della copia il display visualizza: USB ESTRAI e lampeggiano tutte le icone. La confezionatrice rimane in questo stato finché la memoria USB rimane inserita.
- 7) Togliere la memoria USB e copiare il file salvato nel proprio archivio.
- 8) Rimontare la protezione della porta USB.

Se viene premuto il tasto STOP durante la procedura di copia, la copia viene abortita e si passa subito all'estrazione della memoria USB. L'eventuale file presente nella memoria USB è da considerarsi corrotto, non utilizzabile.

Se la memoria USB viene estratta prima della conclusione del processo di copia o senza premere STOP, il display visualizza per 5": USB ERROR. L'eventuale file presente nella memoria USB è da considerarsi corrotto, non utilizzabile.

INSERIMENTO PROGRAMMI SALVATI

E' possibile inserire in una confezionatrice, i cicli copiati in precedenza.

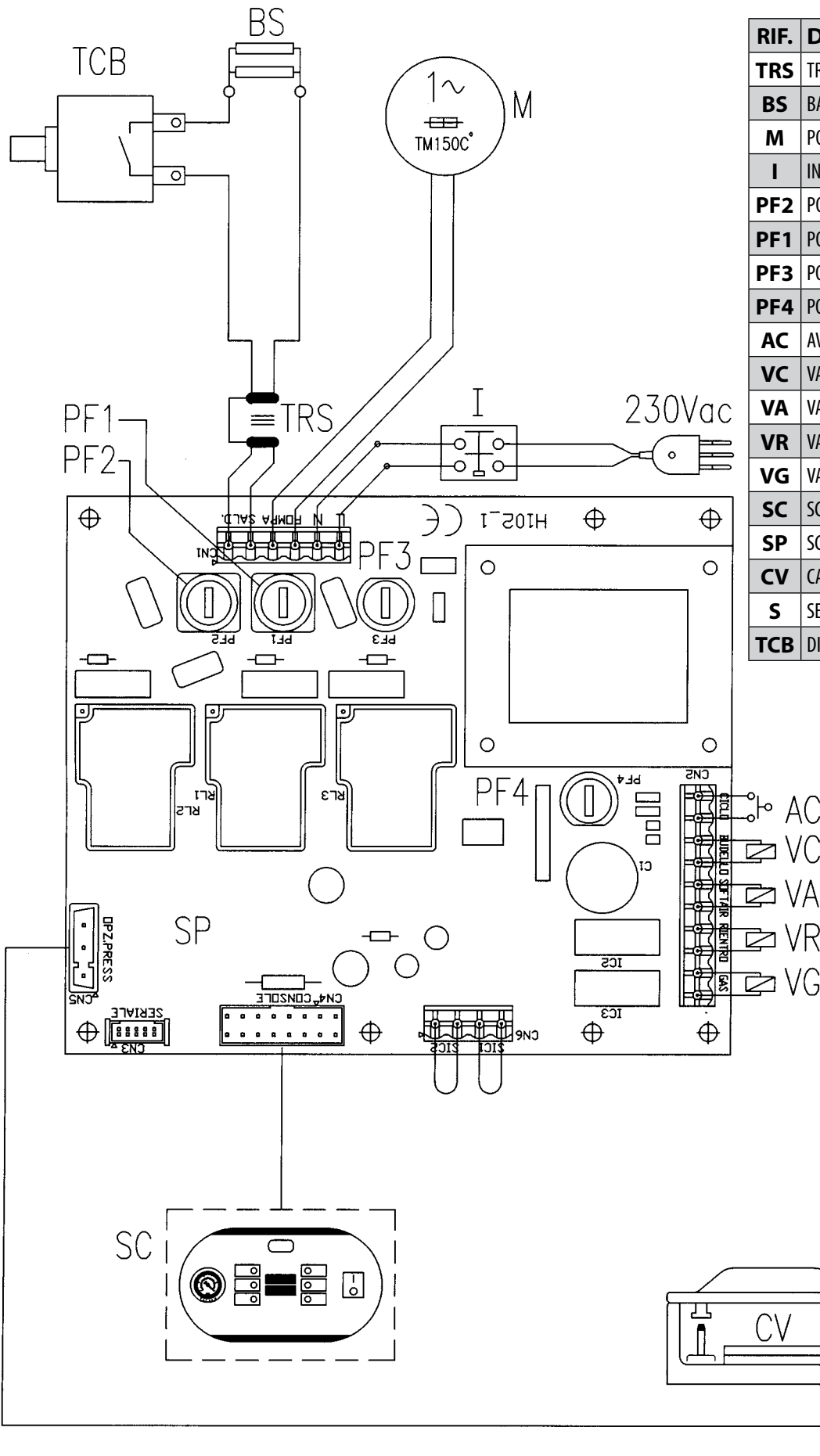
Da utilizzare per ripristinare uno stato precedente dei cicli a delle modifiche di parametri o per clonare i cicli modificati in una confezionatrice in un'altra.

- 1) Preparare una memoria USB, anche con poca memoria, vuota e formattata in FAT32.
- 2) Copiare il file realizzato con il "Salvataggio programmi" nella memoria. NON creare cartelle per inserire il file.
- 3) Togliere il tappo di protezione della porta USB, svitando le 2 viti di blocco.
- 4) Accendere la confezionatrice.
- 5) Inserire la memoria USB nella porta.
- 6) Se la memoria USB è riconosciuta: il display visualizza: USB <--> e le icone si accendono da sinistra a destra.
- 7) Al termine della copia il display visualizza: USB ESTRAI e lampeggiano tutte le icone. La confezionatrice rimane in questo stato finché la memoria USB rimane inserita.
- 8) Togliere la memoria USB.
- 9) Rimontare la protezione della porta USB.

Se viene premuto il tasto STOP durante la procedura di copia, la copia viene abortita e si passa subito all'estrazione della memoria USB. I parametri dei cicli non vengono modificati.

Se la memoria USB viene estratta prima della conclusione del processo di copia o senza premere STOP, il display visualizza per 5": USB ERROR. I parametri dei cicli non vengono modificati.

12. SCHEMA ELETTRICO

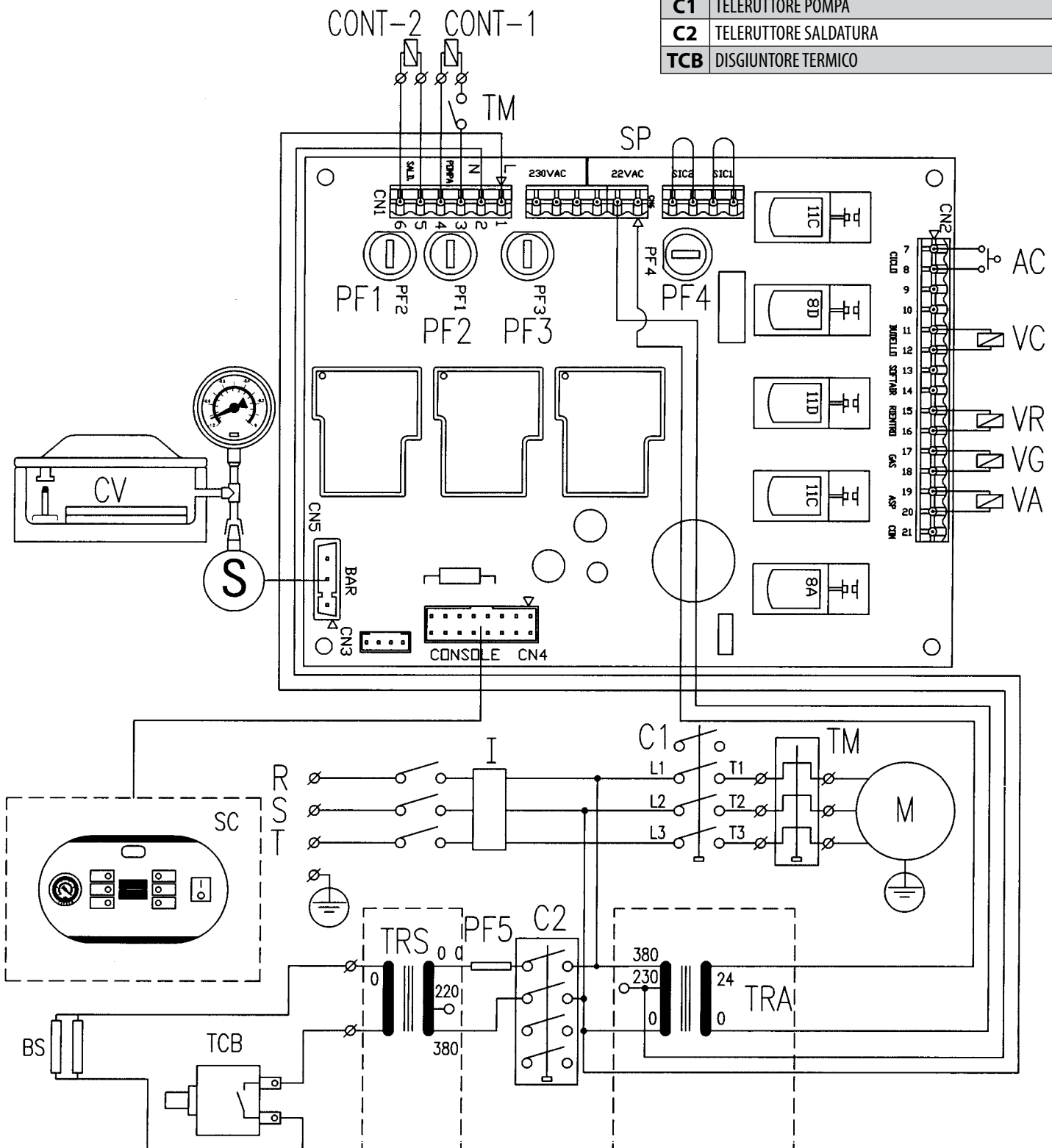


RIF.	DESCRIZIONE
TRS	TRASFORMATORE DI SALDATURA
BS	BARRE SALDANTI
M	POMPA A VUOTO
I	INTERRUTTORE GENERALE
PF2	PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE SALDATURA
PF1	PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE POMPA A VUOTO
PF3	PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE SCHEDA POTENZA 1A
PF4	PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE SCHEDA POTENZA 4A
AC	AVVIO CICLO
VC	VALVOLA CUSCINETTO SOTTOBARRA
VA	VALVOLA ASPIRAZIONE POMPA
VR	VALVOLA DI RIENTRO ARIA IN CAMERA A VUOTO
VG	VALVOLA FUNZIONE GAS (OPZIONALE)
SC	SCHEDA COMANDI
SP	SCHEDA POTENZA H102
CV	CAMERA A VUOTO
S	SENSORE DI DEPRESSIONE (OPZIONALE)
TCB	DISGIUNTORE TERMICO

SCHEMA ELETTRICO

RIF.	DESCRIZIONE
TM	TERMICA MOTORE
TRS	TRASFORMATORE DI SALDATURA
TRA	TRASFORMATORE DI ALIMENTAZIONE
M	POMPA A VUOTO
I	INTERRUTTORE GENERALE
PF2	PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE SALDATURA 1A
PF1	PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE POMPA A VUOTO 1A
PF3	PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE SCHEDA POTENZA 1A
PF4	PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE SCHEDA POTENZA 5A

RIF.	DESCRIZIONE
PF5	PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE SCHEDA POTENZA 4-12A
AC	AVVIO CICLO DI LAVORO MACCHINA
VC	VALVOLA CUSCINETTO SOTTOBARRA
VR	VALVOLA DI RIENTRO ARIA IN CAMERA A VUOTO
VG	VALVOLA FUNZIONE OPZIONALE GAS
VA	VALVOLA ASPIRAZIONE
SC	SCHEDA COMANDI
CV	CAMERA A VUOTO
S	SENSORE DI DEPRESSIONE (OPZIONALE)
C1	TELERUTTORE POMPA
C2	TELERUTTORE SALDATURA
TCB	DISGIUNTORE TERMICO



13. GUIDA ALLA RISOLUZIONE DI EVENTUALI PROBLEMI

PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
L'apparecchio termina il ciclo di lavoro impostato ma non salda o non attiva la pompa vuoto.	<ul style="list-style-type: none"> • Pompa o trasformatore di saldatura surriscaldati. 	<ul style="list-style-type: none"> • Attendere circa 15÷20 minuti per il raffreddamento; al termine la camera a vuoto viene decompressa ed è possibile riprendere il lavoro.
La macchina non funziona.	<ul style="list-style-type: none"> • Macchina spenta. 	<ul style="list-style-type: none"> • Accendere la macchina mediante l'interruttore generale ON/OFF.
	<ul style="list-style-type: none"> • Manca l'alimentazione di corrente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Inserire la spina in una presa (verificare tensione!). • Verificare integrità cavo alimentazione. • Verificare che i fusibili PF3 e PF4 sulla scheda potenza siano integri e ben inseriti.
	<ul style="list-style-type: none"> • Danno alla macchina. 	<ul style="list-style-type: none"> • Rivolgersi al centro di assistenza.
Vuoto insufficiente nella camera.	<ul style="list-style-type: none"> • Tempo impostato insufficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentare il tempo di evacuazione modificando il parametro "VACUUM" nel menu.
	<ul style="list-style-type: none"> • Rendimento della pompa vuoto insufficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare l'olio. • Controllare il filtro depuratore della pompa.
	<ul style="list-style-type: none"> • Guarnizione coperchio usurata. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sostituire la guarnizione del coperchio.
	<ul style="list-style-type: none"> • Rubinetto per aspirazione contenitori esterni aperto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Chiudere il rubinetto.
La macchina non esegue il vuoto nella camera.	<ul style="list-style-type: none"> • Pressione esercitata sul coperchio in plexiglass durante l'avviamento dell'apparecchio insufficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Abbassare il coperchio con entrambe le mani sui due lati esercitando una pressione maggiore.
	<ul style="list-style-type: none"> • Rubinetto per aspirazione vasi ancora aperto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Chiudere il rubinetto.
	<ul style="list-style-type: none"> • Funzione gas attiva. 	<ul style="list-style-type: none"> • Disattivare la funzione gas modificando il parametro nel menu.
	<ul style="list-style-type: none"> • Pompa non funziona. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sostituire fusibile pompa PF1 sulla scheda potenza. (Rivolgersi al centro di assistenza.)
Il coperchio in plexiglass non si chiude.	<ul style="list-style-type: none"> • Guarnizione coperchio usurata. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sostituire la guarnizione del coperchio.
	<ul style="list-style-type: none"> • Disassamento cerniere. 	<ul style="list-style-type: none"> • Regolare le cerniere del coperchio (rivolgersi al centro assistenza).
Il coperchio in plexiglass non si apre.	<ul style="list-style-type: none"> • Blocchetto extra corsa in posizione di riposo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Girare il blocchetto di 180°.
	<ul style="list-style-type: none"> • Molla a gas danneggiata. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sostituire la molla a gas.
Vuoto insufficiente nella busta / busta non tiene il vuoto.	<ul style="list-style-type: none"> • Busta mal posizionata. 	<ul style="list-style-type: none"> • Posizionare la busta centralmente sulla barra saldante con sporgenza di 20 mm oltre la barra.
	<ul style="list-style-type: none"> • Busta perforata. 	<ul style="list-style-type: none"> • Scegliere una busta di maggior spessore ed avvolgere il prodotto con pellicola o carta morbida.
	<ul style="list-style-type: none"> • Saldatura insufficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentare il tempo di saldatura modificando il parametro "SEAL".
	<ul style="list-style-type: none"> • Busta difettosa. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sostituire Busta.
	<ul style="list-style-type: none"> • Apertura della busta sporca. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizzare una nuova busta e fare attenzione a non sporcare l'apertura con oli, grassi ecc.
	<ul style="list-style-type: none"> • Busta troppo grande o troppo piccola in relazione alle dimensioni del prodotto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Scegliere un formato di busta adatto alle dimensioni del prodotto.
La saldatura presenta bolle e bruciature.	<ul style="list-style-type: none"> • Tempo di saldatura troppo lungo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Diminuire il tempo di saldatura modificando il parametro "SEAL".
Saldatura stretta ed irregolare.	<ul style="list-style-type: none"> • Tempo di saldatura troppo breve. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentare il tempo di saldatura modificando il parametro "SEAL".

GUIDA ALLA RISOLUZIONE DI EVENTUALI PROBLEMI

PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
La macchina non salda.	• Contatti barra saldante sporchi.	• Pulire i contatti.
	• Contatti barra saldante interrotti.	• Ripristinare il collegamento (rivolgersi al centro di assistenza).
	• Resistenza della Barra saldante spezzata.	• Sostituire la resistenza. (Rivolgersi al centro assistenza).
	• Fusibile della Barra saldante interrotto.	• Sostituire fusibile PF2 sulla scheda potenza.
	• Cuscinetto sottobarra perforato.	• Sostituire il cuscinetto sottobarra.
Qualità della saldatura scadente.	• Barra saldante sporca.	• Pulire la barra saldante.
	• Tempo di saldatura insufficiente in relazione alla grammatura della busta.	• Aumentare il tempo di saldatura modificando il parametro "SEAL".
	• Teflon di copertura usurato.	• Cambiare il Teflon di copertura.
	• Percentuale di gas eccessiva (vicino al 70%) in relazione al prodotto confezionato.	• Diminuire la percentuale di gas.
	• Silicone di contropartita usurato.	• Sostituire il silicone di contropartita.
Quantità di gas nelle buste insufficiente.	• Tempo di immissione gas insufficiente.	• Aumentare la percentuale di gas modificando il parametro "GAS".
	• Pressione bombola gas insufficiente.	• Regolare la pressione sul riduttore della bombola a 1 bar.
	• Ugello gas non inserito nella bocca della busta.	• Riposizionare la busta inserendo il beccuccio del gas nel lembo aperto della busta.
	• Valvole della bombola o del riduttore di pressione chiuse.	• Aprire le valvole della bombola e regolare il riduttore di pressione a 1,0 bar.
Apertura coperchio durante il ciclo GAS.	• Percentuale di gas troppo elevata.	• Diminuire la percentuale di gas modificando il parametro "GAS".
Non si riesce a fare il vuoto nei contenitori.	• Coperchio mal posizionato.	• Riposizionare e poi fare il vuoto effettuando una leggera pressione sul coperchio.
Visualizzazione Allarme Disaerazione.	• Prodotto con elevata parte di liquido confezionato a temperatura troppo elevata.	• Abbattere la temperatura del prodotto.
	• Guarnizione coperchio perde o perdita nel circuito vuoto.	• Rivolgersi al centro assistenza.
Visualizzazione Allarme Sensore vuoto.	• Sensore vuoto disconnesso, ostruito o danneggiato.	• Lavorare con uno dei 20 programmi utente e rivolgersi al centro assistenza.
Visualizzazione Allarme Gas.	• Bombola gas esaurita, valvola regolatore gas chiusa, otturazione della tubazione di collegamento.	• Ripristinare l'afflusso del gas.
Visualizzazione Allarme olio.	• Raggiungimento della soglia massima di cicli effettuabili prima del cambio olio.	• Verificare condizione dell'olio, eventualmente cambiare olio pompa (rivolgersi al centro assistenza).
Visualizzazione Allarme saldatura.	• Guasto elettrico della barra saldante (fusibile o contatto elettrico difettoso).	• Rivolgersi al centro assistenza.
Visualizzazione Allarme surriscaldamento.	• Surriscaldamento della pompa oppure della barra saldante.	• Lasciare raffreddare la macchina. Se al riavvio, l'allarme si ripresenta, rivolgersi al centro assistenza.

14. DATI TECNICI

DATI TECNICI		CUISSON 31	CUISSON 41	CUISSON 41H	CUISSON 61
DIMENSIONI	mm	465×575×450h	574×571×500	574×571×1007	828×730×1040
PESO	Kg	58	94	103,5	231
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	V	220÷240	220÷240	220÷240	400
FREQUENZA	Hz	50-60	50-60	50-60	50-60
POTENZA	W	980	1200	1200	2200
INSTALLAZIONE		Appoggio	Appoggio	Carrellato	Carrellato
LUNGHEZZA UTILE BARRA SALDANTE	mm	315	420	420	630
TEMPERATURA D'UTILIZZO	°C	10÷40	10÷40	10÷40	10÷40
UMIDITÀ RELATIVA D'UTILIZZO	%	10÷80	10÷80	10÷80	10÷80
TIPO OLIO		ORV40 (raccomandato) o equivalente: ISO VG 32 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV60 (raccomandato) o equivalente: ISO VG 68 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV60 (raccomandato) o equivalente: ISO VG 68 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV100 (raccomandato) o equivalente: ISO VG 100 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)

ANNOTAZIONI UTILI

Data di acquisto: _____

Dati Rivenditore:

Nome: _____

Indirizzo: _____

Telefono: _____

Fax: _____

DATI COSTRUTTORE: ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO

Tel.: 0039 0421 54387 • Fax: 0039 0421 333100 • E-mail: orved@orved.it • <http://www.orved.it>

Centro di Assistenza più vicino raccomandato:

Nome: _____

Indirizzo: _____

Telefono: _____

Fax: _____

Per ottenere assistenza tecnica e ordinare ricambi, registratevi gratuitamente su:

<http://www.orved.it/service/>

Cuisson **31**

Cuisson **41**

Cuisson **41_h**

Cuisson **61**



FRANÇAIS

La conditionneuse sous-vide a été conçue et étudiée pour effectuer le vide dans des sacs et des récipients rigides, avec une cadence maximum d'un cycle complet standard (vide et soudure) toutes les 60 secondes.

Il n'est pas permis d'utiliser l'appareil avec des modalités ou pour des finalités différentes de celles indiquées par l'entreprise Orved S.p.A. dans ce manuel. L'usage conforme de l'appareil comprend le respect des mises en garde et des avertissements contenus dans ce manuel d'utilisation, ainsi que l'exécution ponctuelle de tous les contrôles, travaux d'entretien et nettoyage de l'appareil.

TOUJOURS SUIVRE À LA LETTRE LES INDICATIONS DE SÉCURITÉ SUIVANTES:

- Avant d'utiliser la machine, s'assurer qu'elle est en parfait état et sans dommages.
- Si l'on n'utilise pas la machine pendant une longue période, il faut l'éteindre en débranchant la fiche de la prise.
- Empêcher aux personnes non autorisées d'accéder à la zone de travail.
- Porter des vêtements de travail et des gants de protection appropriés.
- Ne jamais utiliser la machine dans des milieux à risque d'explosion, soit en présence de vapeur et de gaz inflammables.
- Le lieu de travail doit toujours être très bien aéré.
- Éliminer immédiatement toutes les perturbations et les problèmes pouvant compromettre la sécurité.



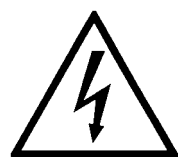
DANGER!

- L'utilisation de la machine est exclusivement permise au personnel formé qui doit connaître les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation contenues dans ce manuel.
- Cette machine peut être utilisée par des enfants de plus de 8 ans et par des personnes aux capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites ou sans l'expérience ou les connaissances nécessaires, à condition d'être surveillées ou après avoir reçu les instructions relatives à l'utilisation sûre de l'appareil et à la compréhension des risques inhérents.



DANGER!

- Avant de mettre l'appareil en marche, vérifier que tous les équipements de protection et les dispositifs de sécurité sont présents et qu'ils fonctionnent parfaitement.



RISQUES DE NATURE ÉLECTRIQUE - DANGER ELECTRIQUE

- La sécurité électrique de l'appareil est uniquement garantie s'il est correctement branché à une installation de mise à la terre efficace selon la loi.
- Les travaux à l'installation électrique et l'accès aux parties sous tension sont exclusivement permis au personnel qualifié.
- Effectuer périodiquement des contrôles de l'installation électrique de la machine (ils doivent être effectués par du personnel qualifié).
- Éliminer et/ou immédiatement remplacer les raccordements desserrés ou les câbles brûlés (à effectuer par du personnel qualifié).
- Remplacer le câble de l'alimentation électrique s'il est endommagé (à effectuer par du personnel qualifié).

- Utiliser exclusivement des fiches et des prises appropriées aux caractéristiques électriques indiquées sur la plaquette d'identification de la machine.
- Ne jamais enfiler des objets dans les ouvertures de ventilation de la machine : danger d'électrocution !
- L'utilisation d'eau courante, de jets d'eau et/ou de vapeur est absolument défendue sur le lieu d'installation de la machine : danger d'électrocution !



DANGERS DÉRIVANT DES RESSORTS À GAZ APPLIQUÉS AU COUVERCLE

- Ne jamais ouvrir, couper ni endommager les ressorts à gaz du couvercle. Ces dispositifs sont chargés à une pression d'environ 180 bars.
- Avant de mettre la machine au rebut, évacuer la pression des ressorts à gaz. Demander les instructions pour l'élimination.



DANGERS DÉRIVANT DE L'EMPLOI DE GAZ

- Utiliser exclusivement de l'azote N_2 ou de l'anhydride carbonique CO_2 ou des mélanges d'azote et d'anhydride carbonique $N_2 - CO_2$ ou des mélanges d'autres gaz inertes.
- Danger de détonation ! Ne jamais utiliser de l'oxygène O_2 dans une quantité supérieure à 21% ou d'autres gaz explosifs ou inflammables ou des mélanges de gaz contenant de l'oxygène O_2 dans une quantité supérieure à 21% ou d'autres gaz explosifs ou inflammables.
- Respecter à la lettre les prescriptions du fabricant de gaz pour l'utilisation correcte des bonbonnes de gaz et des réducteurs de pression de gaz !



DANGERS DÉRIVANT DES ÉLÉMENTS CHAUFFANTS PRÉSENTS (BARRE/S DE SOUDURE)

- Danger de brûlure : à la fin du cycle d'usinage, ne pas toucher la barre de soudure.



MODIFICATIONS DE L'APPAREIL - DANGER!

- Ne jamais apporter de modification ou de changement sur la machine sans l'autorisation de l'entreprise Orved S.p.A.
- Remplacer immédiatement toutes les pièces détériorées, usées ou endommagées (à effectuer par du personnel qualifié).
- Utiliser uniquement des pièces détachées originales.



PRÉVENTION DES INCENDIES - DANGER!

- Les ouvertures de ventilation doivent rester libres (distance des parties proches d'au moins 10 cm).
- Ne pas positionner la machine à proximité de produits inflammables.



DANGER!

- Danger de brûlure : en cas d'utilisation de produits désinfectants à base d'alcool ou inflammables, bien aérer la pièce. Ne pas approcher la machine des flammes ! Ne pas fumer !

INDEX

UTILISATEUR

1	INFORMATIONS GENERALES	186
1.1	Sur le Manuel	186
1.2	Conservation du Manuel	186
1.3	Identification du fabricant	186
1.4	Identification de l'appareil	187
1.5	Garantie	187
1.6	Signalisation de défauts ou anomalies.....	188
1.7	Demande de pièces détachées	188
2	CONSIGNES GENERALES DE SECURITE ET PREVENTION DES ACCIDENTS DE TRAVAIL	189
2.1	Symboles utilisés sur les machines	189
2.2	Symboles utilisés dans le manuel.....	189
2.3	Usage conforme de la machine	190
2.4	Mises en garde et dangers dérivant de l'utilisation de la machine.....	190
2.4.1	Dangers dérivant de l'utilisation de la machine.....	190
2.4.2	Personnel chargé de l'utilisation de la machine	190
2.4.3	Equipements de protection et dispositifs de sécurité	190
2.4.4	Risques de nature électrique	190
2.4.5	Dangers dérivant des ressorts à gaz appliqués au couvercle.....	191
2.4.6	Dangers dérivant de l'emploi de gaz.....	191
2.4.7	Dangers dérivant des éléments chauffants présents (barre/es de soudure).....	191
2.4.8	Entretien, service et réparation de la machine	191
2.4.9	Modifications à l'appareil	192
2.4.10	Prévention des incendies	192
2.4.11	Nettoyage et élimination de la machine	192
2.5	Dispositifs de sécurité sur la machine.....	192
2.5.1	Notes sur les dispositifs de sécurité.....	192
2.5.2	Dispositif de sécurité contre la surchauffe de la barre de soudure.....	193
2.5.3	Dispositif de sécurité contre la surchauffe de la pompe sous-vide.....	193
2.5.4	Interrupteur général.....	193
2.5.5	Interrupteur couvercle.....	193
2.5.6	Fusibles de protection contre les surcharges de courant et le court-circuit.....	193
2.5.7	Carter ventilateur pour pompe à vide	193
2.5.8	Tige de blocage de la carcasse (Cuisson 31 / Cuisson 41)	193
2.6	Hygiène.....	194
2.7	Entretien et assistance technique	194
3	CONSEILS POUR LA SAUVEGARDE DE L'ENVIRONNEMENT	195
4	TRANSPORT, LEVAGE ET DEBALLAGE.....	196
4.1	Déballage	196
4.2	Transport, levage et stockage.....	197
5	DESCRIPTION DE LA MACHINE ET DES FONCTIONS	198
5.1	Commandes.....	201
5.2	Fonctions	201
5.2.1	Evacuer l'air : la fonction du vide	201
5.2.2	Protéger les produits sensibles à l'écrasement : la fonction du gaz.....	202
5.2.3	Sceller hermétiquement les sacs : la fonction soudure	202
5.2.4	Réaliser le vide dans des récipients externes : la fonction du vide dans des récipients (vases)	203
5.2.5	Cuisson 61: la fonction pompe en service continu	203
5.2.6	Tracer et dater le produit : la fonction dateur	203
5.3	Signalisations et avertissements d'alarme	203

6	AVANT D'UTILISER LA CONDITIONNEUSE DE LA SERIE CUISSON : NOTIONS SUR LA CONSERVATION ET LA CUISSON SOUSVIDE	204
6.1	Notions sur l'huile de la pompe et sur les températures de conditionnement des produits	204
6.2	Notions sur les sacs sous-vide	204
6.3	Notions sur les récipients sous-vide.....	205
6.4	Notions sur la conservation sous-vide des aliments.....	205
6.5	Notions sur les mode de fonctionnement de la ligne Cuisson : programmes personnalisés, programmes enregistrés, programmes de désaération, programmes pour récipients, cycle de déshumidification de l'huile de pompe	206
6.5.1	Programmes personnalisés	206
6.5.2	Programmes enregistrés non modifiables	206
6.5.3	Programmes de désaération	206
6.5.4	Programmes pour récipients.....	207
6.5.5	Cycle de déshumidification de l'huile de la pompe.....	207
7	INSTALLATION	208
8	PREPARATION	214
8.1	Préparation : utilisation des sacs sous-vide	214
8.2	Préparation : utilisation des récipients sous-vide	217
9	FONCTIONNEMENT	218
9.1	Panneau de commande	218
9.1.1	Interprétation des diodes lumineuses sur les afficheurs	219
9.1.2	Valeurs maximums programmables.....	219
9.1.3	Valeurs configurées en usine	219
9.2	Signalisations visuelles	219
9.2.1	Affichages lors de la mise en marche.....	220
9.2.2	Affichage du nombre de cycles effectués avant la vidange de l'huile.....	220
9.2.3	Affichage du numéro de série de la machine	220
9.2.4	Affichage de l'alarme pour la vidange de l'huile	221
9.2.5	Affichage "Alarme Désaération".....	221
9.2.6	Affichage "Alarme Gaz".....	221
9.2.7	Affichage "Alarme Capteur".....	221
9.2.8	Affichage "Alarme Soudure".....	221
9.2.9	Affichage "Alarme Surchauffe"	221
9.3	Disposition des programmes	222
9.4	Programmation et fonctionnement : sachets sous vide.....	223
9.4.1	Enregistrement des noms programme utilisateur personnalisés.....	223
9.5	Programmation et fonctionnement : programmes enregistrés	224
9.6	Programmation et fonctionnement : désaération.....	225
9.6.1	Désaération effectuée avec des sacs.....	225
9.6.2	Désaération effectuée avec des récipients	226
9.7	Programmation et fonctionnement : récipients sous vide (fonction "vases")	227
9.7.1	Exécution du cycle des vases avec récipient placé dans la chambre à vide	227
9.7.2	Exécution du cycle par aspiration externe	242
9.8	Programmation et fonctionnement : conditionnement de produits liquides	229
9.9	Programmation et fonctionnement : conditionnement dans des sacs externes.....	230
9.10	Programmation et fonctionnement : fonction pompe (Cuisson 61)	231
9.11	Programmation et fonctionnement : cycle de déshumidification de l'huile pompe.....	231

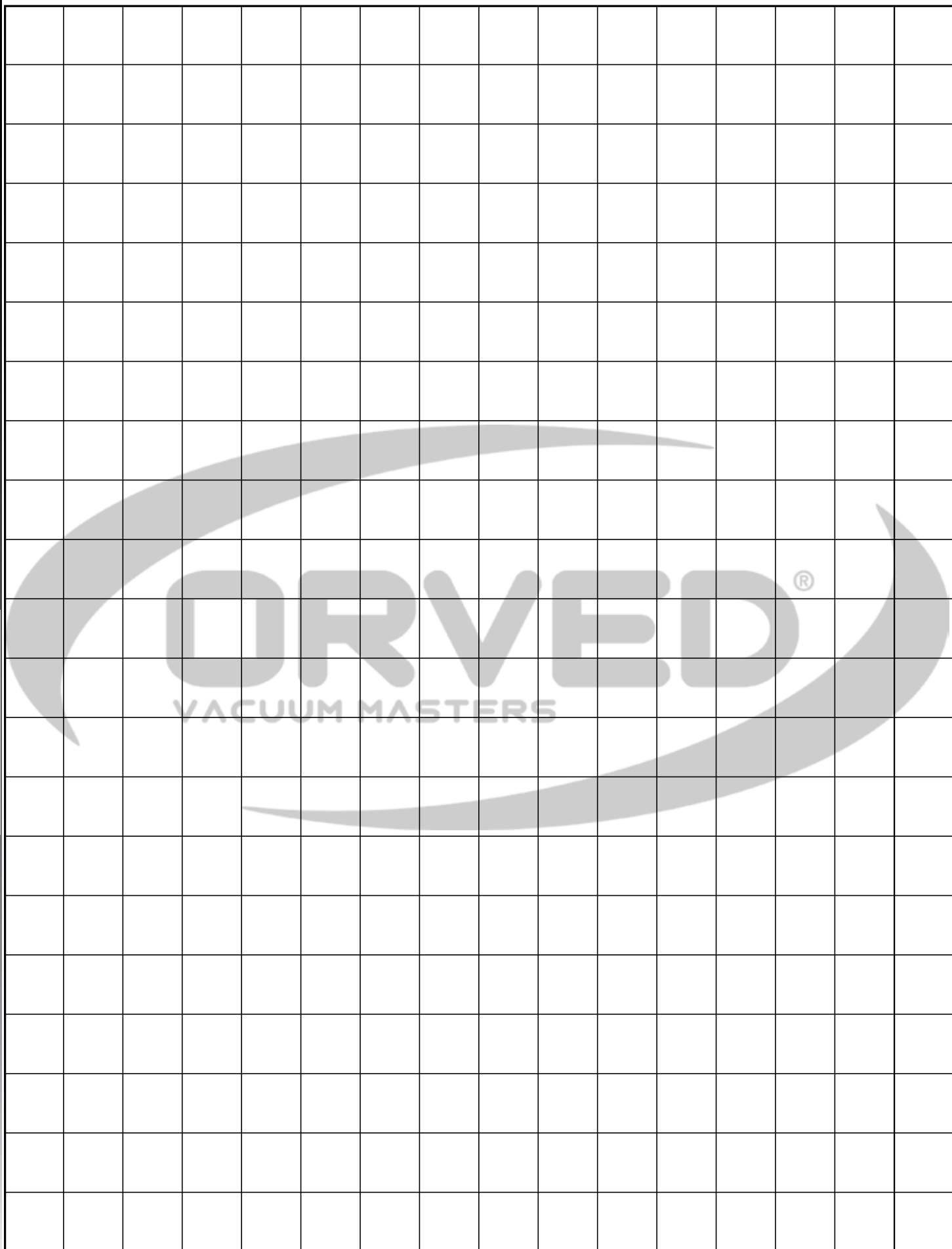
10 ENTRETIEN	232
10.1 Consignes élémentaires de sécurité pour l'entretien de la machine	232
10.2 Entretien périodique programmé	233
10.3 Nettoyage et désinfection de la machine	234
10.3.1 Nettoyage des surfaces externes : carrosserie et couvercle en plexiglas	234
10.3.2 Panneau de commande	234
10.3.3 Nettoyage de la chambre à vide	235
10.3.4 Nettoyage de la barre de soudure	236
10.3.5 Désinfection de la machine	236

INSTALLATEUR

11 ASSISTANCE TECHNIQUE ET MAINTENANCE	238
11.1 Rappels du manuel UTILISATEUR	238
11.2 Normes de sécurité élémentaires pour la maintenance et l'assistance technique de la machine	238
11.3 Remplacement de la barre de soudure complète	239
11.4 Remplacement du palier sous la barre	240
11.5 Remplacement de la couverture téflon de la barre de soudure	241
11.6 Remplacement de la résistance de la barre de soudure	243
11.7 Remplacement de l'huile de la pompe	246
11.8 Remplacement de l'obturateur de la pompe	250
11.9 Remplacement du filtre déshuileur de la pompe et nettoyage du réservoir huile	251
11.10 Remplacement du joint du couvercle	253
11.11 Remplacement du profilé silicone de la barre de contrepartie	254
11.12 Remplacement des fusibles de la carte de puissance	255
11.13 Remplacement des ressorts à gaz	256
11.14 Mise à jour du logiciel	257
12 SCHEMAS ELECTRIQUES	259
13 GUIDE POUR LA RESOLUTION DES PROBLEMES	261
14 DONNEES TECHNIQUES	263

PREAMBULE

- Nous vous remercions de la préférence que vous nous avez accordée, **ORVED S.p.A.** a le plaisir de vous renouveler parmi ses clients affectionnés et est certaine que vous serez très satisfait de l'utilisation de la machine.
- Ce Manuel d'Utilisation est une référence pour une utilisation correcte et une identification rapide de toutes les parties et versions de la machine.
- Les schémas, les tableaux et tout ce qui est contenu dans ce Manuel d'Utilisation sont réservés et il est donc interdit de reproduire les informations entièrement ou partiellement et de les communiquer à des tiers sans l'autorisation de l'entreprise **ORVED S.p.A.** qui en a la propriété exclusive.
- Sur la base de sa politique d'amélioration continue de la qualité, **ORVED S.p.A.** se réserve le droit d'apporter à tout moment et sans préavis toutes les modifications qu'elle jugera opportunes.

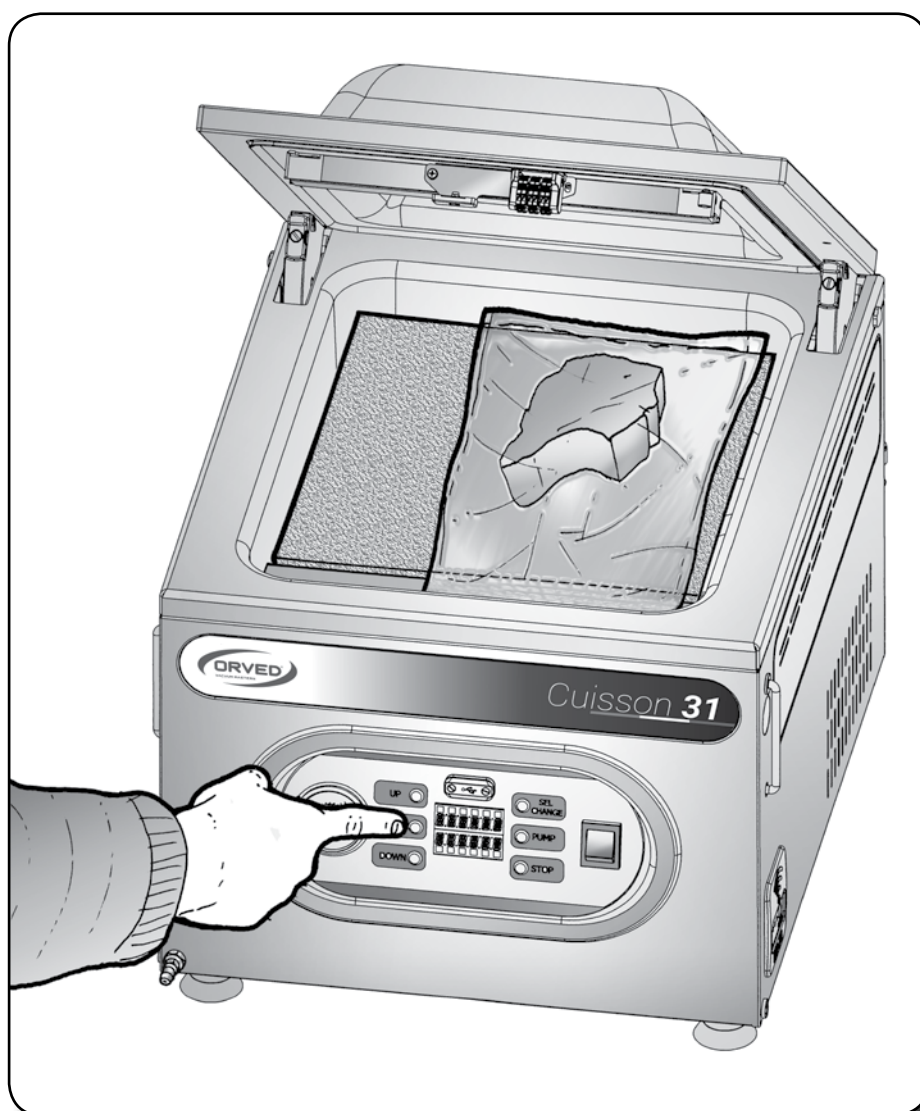


Cuisson 31

Cuisson 41

Cuisson 41_h

Cuisson 61



Utilisateur

1. INFORMATIONS GENERALES

1.1 SUR LE MANUEL

- Ce Manuel d'Utilisation est une référence pour une utilisation correcte et une identification rapide de toutes les parties et versions de la machine.
- Les schémas, les tableaux et tout ce qui est contenu dans ce Manuel d'Utilisation sont réservés et il est donc interdit de reproduire les informations entièrement ou partiellement et de les communiquer à des tiers sans l'autorisation de l'entreprise **ORVED S.p.A.** qui en a la propriété exclusive.
- Sur la base de sa politique d'amélioration continue de la qualité, **ORVED S.p.A.** se réserve le droit d'apporter toutes les modifications qu'elle jugera opportunes à tout moment et sans préavis, les descriptions et les images contenues dans ce manuel sont à titre d'exemple.
- Ce manuel fait partie intégrante de l'appareil et il faut le conserver pendant toute la durée et utilisation de ce dernier ; en cas de passage de l'appareil à des tiers, ce document doit être cédé au nouveau propriétaire.
- L'acquéreur doit faire obligatoirement lire attentivement ce manuel aux personnes chargées de l'utilisation et entretien de cet appareil, en leur donnant la possibilité de le consulter librement en cas de besoin.
- Le fabricant décline toute responsabilité quant aux dommages aux personnes, objets ou animaux dérivant du non-respect des prescriptions contenues dans ce manuel, des mises en garde pour la sécurité, des modifications indiquées sur l'appareil sans autorisation préalable, des manipulations et de l'utilisation de pièces détachées non originales.

IMAGES

- En considération du grand nombre de modèles et versions de machines, pour des raisons pratiques, il est impossible de représenter toutes les variations disponibles. Toutefois, les images de ce manuel représentent clairement le principe de fonctionnement des modèles mentionnés sur la première page.

1.2 CONSERVATION DU MANUEL

- Ce document doit être utilisé de manière telle à ne pas endommager son contenu. A la fin de l'utilisation, le replacer dans un lieu sûr et à l'abri mais facilement accessible à tous les opérateurs intéressés à l'utilisation et à l'entretien de l'appareil. En cas d'égarment, de vol ou de dommages, il est possible de demander une copie de ce manuel en la commandant directement chez **ORVED S.p.A.**, en spécifiant la version, l'édition, la révision et le nom de l'appareil. Vous trouverez ces informations sur chaque page de ce document.
- Date de publication de ce manuel d'utilisation et d'entretien : **02.2016.**
- Copyright: **ORVED S.p.A. à ASSOCIE UNIQUE** - Musile di Piave (VE)

1.3 IDENTIFICATION DU FABRICANT

Siège légal et administratif : **ORVED S.p.A. à ASSOCIE UNIQUE**

Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALIE

Tél.: ++39 0421 54387 / Télécopie : ++39 0421 333100

E-mail: orved@orved.it - Internet: www.orved.it

1.4 IDENTIFICATION DE L'APPAREIL

L'appareil est identifié par le biais d'une plaquette sur le côté arrière où sont indiquées les informations suivantes:



1.5 GARANTIE

Tous les produits **ORVED** sont soumis à des contrôles de qualité et de fonctionnalité très sévères avant d'être installés pour la protection et dans l'intérêt des Clients.

Enregistrer votre produit sur le site <http://www.orved.it/service>.

COUVERTURE

ORVED garantit que ses produits ne possèdent pas de défauts de fabrication et d'usinage et s'engage à remplacer gratuitement aux Clients les éventuelles pièces défectueuses identifiées par le fabricant.

DURÉE

ORVED garantit ses produits de la ligne "Cuisson" pour la durée de 36 mois à compter de la date de vente indiquée sur le document d'achat.

CONDITIONS GÉNÉRALES

La garantie ORVED prévoit :

- La garantie donne exclusivement le droit au remplacement gratuit des composants reconnus défectueux par **ORVED** ou par son personnel agréé. La garantie couvre uniquement le coût du matériel qui s'est avéré défectueux ; les coûts de main d'œuvre pour le remplacement et les éventuels frais de déplacement et d'expédition sont exclus.
- La responsabilité de l'entreprise **ORVED** se limite à remplacer les pièces éventuellement reconnues comme défectueuses ; en aucun cas **ORVED** ne reconnaîtra les réclamations pour des indemnités d'autre nature.
- Le renvoi des pièces contestées et/ou défectueuses doit être fait au siège de l'entreprise **ORVED** et tous les frais de transport pour la livraison des pièces sont entièrement à la charge du Client.
- La garantie ne couvre pas les composants sujets à l'usure normale.
- Les réparations éventuellement effectuées ne déterminent en aucun cas la prolongation du période de garantie.

INFORMATIONS GENERALES

CESSATION

En plus de l'échéance normale de la période de couverture, la garantie déchoit immédiatement dans les cas suivants :

- a) Manipulation de la plaquette d'identification de l'appareil, altération ou élimination sans en avoir préalablement informé l'entreprise **ORVED S.p.A.**
- b) Exécution de modifications sur l'appareil ou ses parties sans préalable autorisation écrite de l'entreprise **ORVED S.p.A.**. La manipulation de l'appareil ou de ses parties, à part faire déchoir la garantie, libère l'entreprise **ORVED S.p.A.** de tout dommage causé aux personnes, animaux ou objets.
- c) Non respect des indications contenues dans ce Manuel.
- d) Usage de l'appareil différent de l'usage prévu dans ce manuel.
- e) Dommages ou sinistres subis par l'appareil dérivant des facteurs externes.
- f) Opérations de conduite, réparation et/ou entretien effectuées par du personnel non spécialisé.

1.6 SIGNALISATION DE DÉFAUTS OU ANOMALIES

Pour la signalisation de défauts ou anomalies non contenus dans ce manuel, veuillez vous adresser directement à votre revendeur de zone ou à l'entreprise **ORVED S.p.A.**, qui vous aidera à résoudre votre problème, en enregistrant le produit sur le site <http://www.orved.it/service>.

Garder sous la main :

- Nom du modèle
- Numéro de série

1.7 DEMANDE DE PIÈCES DÉTACHÉES

Pour commander des pièces détachées, s'adresser directement au revendeur de zone ou à l'entreprise ORVED S.p.A., ou en enregistrant votre produit sur le site <http://www.orved.it/service>, en indiquant :

- Nom du modèle
- Numéro de série
- Code de la pièce détachée

2. CONSIGNES GENERALES DE SECURITE ET PREVENTION DES ACCIDENTS DE TRAVAIL

Lors de la conception et fabrication de l'appareil, l'entreprise **ORVED** a analysé les opérations fondamentales concernant l'utilisation et l'entretien ; les modalités d'intervention ont été étudiées et sont indiquées dans ce manuel pour en permettre l'exécution en toute sécurité. Le non-respect de ces consignes peut être très dangereux pour l'appareil et les personnes. Le fabricant décline toute responsabilité quant aux dommages aux personnes, objets ou animaux dérivant du non-respect des prescriptions indiquées dans ce manuel, des mises en garde pour la sécurité, des modifications sur l'appareil sans autorisation préalable, des manipulations et de l'utilisation de pièces détachées non originales.

2.1 SYMBOLES UTILISÉS SUR LES MACHINES

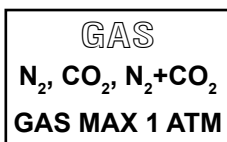
Sur les machines se trouvent des symboles et des mises en garde qui font partie intégrante des dispositifs de sécurité de la machine et qui mettent en évidence des situations possibles à risque pour l'appareil et/ou l'opérateur.



Danger d'électrocution ; danger de nature électrique.

MAX 1x10⁵ Pa (1 bar)

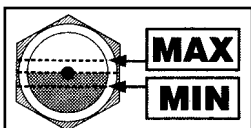
Raccordement du gaz et de l'air comprimé pour pression de soudure supplémentaire; pression maximum 1x10⁵ Pa (1 bar).



Utiliser exclusivement des mélanges de gaz d'anhydride carbonique et azote, ou d'anhydride carbonique ou d'azote. Il est défendu d'utiliser des mélanges contenant de l'oxygène dans une quantité supérieure à 21% ou d'autres gaz inflammables ou explosifs.

AVANT DE RETIRER LE PANNEAU (OU D'OUVRIER LA MACHINE) DETACHER LA PRISE DE COURANT

Interventions d'entretien : détacher la prise de courant avant de retirer le panneau arrière de la machine.



Interventions d'entretien : vérifier régulièrement le niveau de l'huile de la pompe à vide.

2.2 SYMBOLES UTILISÉS DANS LE MANUEL

Dans ce manuel sont utilisés des symboles qui mettent en évidence des situations à risque pour l'appareil et/ou l'opérateur, des consignes particulièrement importantes, des conseils, des mises en garde et des précautions à suivre pendant l'utilisation et l'entretien. Ces symboles devront être bien compris par le personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien de la machine avant toute intervention sur cette dernière.



DANGER ELECTRIQUE

Danger d'électrocution.



DANGER

Il signale un danger possible pour la vie et la santé des personnes. Le non-respect de ces mises en garde peut provoquer des dommages aux personnes, à l'appareil et à l'environnement.



DANGER DE BRULURES

Il signale le danger de brûlures si on entre en contact avec des surfaces très chaudes.



REMARQUE

Il signale des conseils pour l'utilisation et d'autres informations utiles.

2.3 USAGE CONFORME DE LA MACHINE

La conditionneuse sous-vide a été conçue et étudiée pour effectuer le vide dans des sacs et des récipients rigides, avec une cadence maximum d'un cycle complet standard (vide et soudure) toutes les 60 secondes.

Il n'est pas permis d'utiliser l'appareil avec des modalités ou pour des finalités différentes de celles indiquées par l'entreprise **ORVED S.p.A.** dans ce manuel. L'usage conforme de l'appareil comprend le respect des mises en garde et des avertissements contenus dans ce manuel d'utilisation, ainsi que l'exécution ponctuelle de tous les contrôles, travaux d'entretien et nettoyage de l'appareil.

ORVED S.p.A. décline toute responsabilité quant aux dommages causés aux personnes, animaux ou objets dérivant de l'usage non conforme de l'appareil.

2.4 MISES EN GARDE ET DANGERS DÉRIVANT DE L'UTILISATION DE LA MACHINE

2.4.1 DANGERS DÉRIVANT DE L'UTILISATION DE LA MACHINE



DANGER!

Les machines sont conçues et fabriquées selon les plus modernes technologies disponibles et sont conformes aux consignes de sécurité en vigueur. Elles peuvent cependant être source de danger en cas de non-respect des consignes de sécurité contenues dans ce manuel ou d'utilisation non conforme.

Toujours suivre à la lettre les indications de sécurité suivantes:

- Avant d'utiliser la machine, s'assurer qu'elle est en parfait état et sans dommages.
- Si l'on n'utilise pas la machine pendant une longue période, il faut l'éteindre par le biais de l'interrupteur principal.
- Empêcher aux personnes non autorisées d'accéder à la zone de travail.
- Porter des vêtements de travail et des gants de protection appropriés.
- Ne jamais utiliser la machine dans des milieux à risque d'explosion, soit en présence de vapeur et de gaz inflammables.
- Le lieu de travail doit toujours être très bien aéré.
- Éliminer immédiatement toutes les perturbations et les problèmes pouvant compromettre la sécurité

2.4.2 PERSONNEL CHARGÉ DE L'UTILISATION DE LA MACHINE



DANGER!

- **L'utilisation de la machine est exclusivement permise au personnel formé qui doit connaître les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation contenues dans ce manuel.**
- **Cette machine peut être utilisée par des enfants de plus de 8 ans et par des personnes aux capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites ou sans l'expérience ou les connaissances nécessaires, à condition d'être surveillées ou après avoir reçu les instructions relatives à l'utilisation sûre de l'appareil et à la compréhension des risques inhérents.**

2.4.3 EQUIPEMENTS DE PROTECTION ET DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ



DANGER!

- **Avant de mettre l'appareil en marche, vérifier que tous les équipements de protection et les dispositifs de sécurité sont présents et qu'ils fonctionnent parfaitement.**



2.4.4 RISQUES DE NATURE ÉLECTRIQUE

DANGER ELECTRIQUE

- La sécurité électrique de l'appareil est uniquement garantie s'il est correctement branché à une installation de mise à la terre efficace selon la loi.

- Les travaux à l'installation électrique et l'accès aux parties sous tension sont exclusivement permis au personnel qualifié.
- Effectuer périodiquement des contrôles de l'installation électrique de la machine (ils doivent être effectués par du personnel qualifié).
- Eliminer et/ou immédiatement remplacer les raccordements desserrés ou les câbles brûlés (à effectuer par du personnel qualifié).
- Remplacer le câble de l'alimentation électrique s'il est endommagé (à effectuer par du personnel qualifié).
- Utiliser exclusivement des fiches et des prises appropriées aux caractéristiques électriques indiquées sur la plaquette d'identification de la machine.
- Ne jamais enfilez des objets dans les ouvertures de ventilation de la machine : danger d'électrocution !
- L'utilisation d'eau courante, de jets d'eau et/ou de vapeur est absolument défendue sur le lieu d'installation de la machine : danger d'électrocution !

**2.4.5 DANGERS DÉRIVANT DES RESSORTS À GAZ APPLIQUÉS AU COUVERCLE****DANGER!**

- Ne jamais ouvrir, couper ni endommager les ressorts à gaz du couvercle. Ces dispositifs sont chargés à une pression d'environ 180 bars.
- Avant de mettre la machine au rebut, évacuer la pression des ressorts à gaz. Demander les instructions pour l'élimination

**2.4.6 DANGERS DÉRIVANT DE L'EMPLOI DE GAZ****DANGER!**

- Utiliser exclusivement de l'azote N_2 ou de l'anhydride carbonique CO_2 ou des mélanges d'azote et d'anhydride carbonique $N_2 - CO_2$ ou des mélanges d'autres gaz inertes.
- Danger de détonation ! Ne jamais utiliser de l'oxygène O_2 dans une quantité supérieure à 21% ou d'autres gaz explosifs ou inflammables ou des mélanges de gaz contenant de l'oxygène O_2 dans une quantité supérieure à 21% ou d'autres gaz explosifs ou inflammables.
- Respecter à la lettre les prescriptions du fabricant de gaz pour l'utilisation correcte des bonbonnes de gaz et des réducteurs de pression de gaz !

**2.4.7 DANGERS DÉRIVANT DES ÉLÉMENTS CHAUFFANTS PRÉSENTS (BARRE/S DE SOUDURE)****DANGER!**

- Danger de brûlure : à la fin du cycle d'usinage, ne pas toucher la barre de soudure.

**2.4.8 ENTRETIEN, SERVICE ET RÉPARATION DE LA MACHINE****DANGER!**

- Débrancher la fiche de la prise de courant avant toute intervention.
- Effectuer ponctuellement toutes les opérations d'entretien et de service de la machine.
- Les dommages éventuels doivent être exclusivement réparés par du personnel qualifié.



2.4.9 MODIFICATIONS DE L'APPAREIL

DANGER!

- Ne jamais apporter de modification ou de changement sur la machine sans l'autorisation de l'entreprise **ORVED S.p.A.**
- Remplacer immédiatement toutes les pièces détériorées, usées ou endommagées (à effectuer par du personnel qualifié).
- Utiliser uniquement des pièces détachées originales.
- Consulter le site <http://www.orved.it/service>



2.4.10 PRÉVENTION DES INCENDIES

DANGER!

- Les ouvertures de ventilation doivent rester libres (distance des parties proches d'au moins 10 cm).
- Ne pas positionner la machine à proximité de produits inflammables.



DANGER!

- Danger de brûlure : en cas d'utilisation de produits désinfectants à base d'alcool ou inflammables, bien aérer la pièce. Ne pas approcher la machine des flammes ! Ne pas fumer !



2.4.11 NETTOYAGE ET ÉLIMINATION DE LA MACHINE

ATTENTION!

- Nettoyer régulièrement la machine en suivant les instructions contenues dans ce manuel.
- Utiliser et manipuler les produits détergents selon les prescriptions du fabricant.
- Démolir et éliminer la machine, ses parties et les produits détergents utilisés pour le nettoyage de l'appareil selon les normes en vigueur

2.5 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ SUR LA MACHINE

2.5.1 NOTES SUR LES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

- Avant de mettre l'appareil en marche, vérifier que tous les équipements de sécurité et de protection sont présents et qu'ils fonctionnent parfaitement. Ne jamais utiliser la machine si un ou plusieurs dispositifs de sécurité sont absents ou endommagés.
- Les interventions d'entretien, de réparation ou de remplacement des dispositifs de sécurité peuvent être exclusivement effectués par du personnel formé et qualifié.
- Les dispositifs de sécurité ne doivent jamais être exclus ou mis hors service.

La machine dispose de série des dispositifs de sécurité suivants :

- Dispositif de sécurité contre la surchauffe de la barre de soudure.
- Dispositif de sécurité contre la surchauffe de la pompe sous-vide.
- Interrupteur général.
- Interrupteur couvercle.
- Fusibles de protection contre les surcharges de courant et le court-circuit.
- Carter ventilateur pompe à vide.
- Tige de blocage de la carcasse sur les modèles Cuisson 31 et Cuisson 41.

2.5.2 DISPOSITIF DE SÉCURITÉ CONTRE LA SURCHAUFFE DE LA BARRE DE SOUDURE

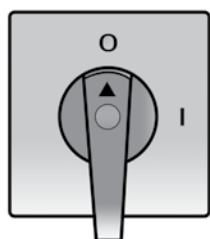
Votre conditionneuse sous-vide est pourvue d'un dispositif qui protège la barre de soudure contre les surchauffes et les incendies.

2.5.3 DISPOSITIF DE SÉCURITÉ CONTRE LA SURCHAUFFE DE LA POMPE SOUS-VIDE

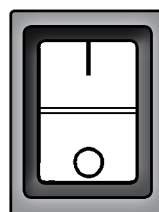
Votre conditionneuse sous-vide est pourvue d'un dispositif qui protège la pompe à vide contre les surchauffes et les incendies.

2.5.4 INTERRUPTEUR GÉNÉRAL

Il est possible de couper par le biais de l'interrupteur général l'alimentation de l'appareil. Il peut aussi être utilisé comme interrupteur en cas d'urgence.



CUISSON 41H
CUISSON 61



CUISSON 31
CUISSON 41

2.5.5 INTERRUPTEUR COUVERCLE

L'interrupteur du couvercle élimine le risque de surchauffe accidentelle des barres de soudure causé par un dysfonctionnement ou défaut, lorsque le couvercle est ouvert.

2.5.6 FUSIBLES DE PROTECTION CONTRE LES SURCHARGES DE COURANT ET LE COURT-CIRCUIT

La machine est pourvue de fusibles de protection contre les surcharges de courant et les courts-circuits.

2.5.7 CARTER VENTILATEUR POUR POMPE À VIDE

La pompe à vide est pourvue d'un carter de protection qui empêche le contact avec le ventilateur de refroidissement.

2.5.8 TIGE DE BLOCAGE DE LA CARCASSE (CUISSON 31 / CUISSON 41)

La tige de blocage empêche la fermeture accidentelle du corps machine lors des interventions d'entretien.

2.6 HYGIÈNE

La machine est fabriquée conformément à la **directive EN1672-2** (conditions d'hygiène requises pour les machines destinées à la préparation des aliments), le **règlement CE 1935/2004** et les **lignes directrices EHEDG** (European Hygienic Engineering and Design Group) ; les matériaux, les surfaces et les formes ont été choisis et étudiés pour réduire le plus possible voire éliminer le risque de contamination ou d'infection des aliments vis-à-vis de l'utilisateur de la machine et vice-versa, pour réduire le plus possible voire éliminer le risque de pollution de l'aliment par l'opérateur et la machine.

Ceci étant dit, en cas de conditionnement sous-vide d'aliments, respecter à la lettre les indications suivantes :

- Nettoyer soigneusement la machine avant et après l'avant utilisée, et nettoyer et désinfecter les surfaces internes de la chambre à vide.
- Travailler de manière hygiénique en évitant le contact direct entre l'aliment et la machine.
- Les panneaux de commande et les éléments de manœuvre doivent toujours être bien propres et sans graisse ni huile.
- Fermer le couvercle lorsque la machine n'est pas utilisée pour éviter que la poussière et la saleté ne se déposent dans la chambre à vide.

2.7 ENTRETIEN ET ASSISTANCE TECHNIQUE

Ce manuel distingue clairement les travaux d'entretien, de réparation et de service pouvant être effectués par les opérateurs de la machine et ceux qui doivent nécessairement être effectués par des techniciens qualifiés et instruits d'un centre de service et d'assistance agréé.

En cas d'opérations d'entretien, de service ou de réparation, respecter à la lettre les indications suivantes :

- Eteindre la machine par le biais de l'interrupteur général et débrancher la fiche de la prise de courant.
- Respecter les entretiens programmés et les intervalles prévus dans ce manuel. Des retards ou le manque d'entretien peuvent entraîner des réparations coûteuses.
- Utiliser exclusivement des pièces détachées, de l'huile et des lubrifiants originaux **ORVED S.p.A.**
- Utiliser des outils en bon état, ne jamais laisser des outils dans la machine après le travail.
- Ne jamais effectuer des interventions qui requièrent un technicien qualifié d'un centre d'assistance agréé.
- Faire intervenir exclusivement un des centres d'assistance technique autorisés par l'entreprise **ORVED S.p.A.**
- Les dispositifs de sécurité momentanément désactivés ou démontés par un technicien qualifié pour une intervention d'entretien doivent être rétablis à la fin de l'intervention et doivent fonctionner parfaitement.

3. CONSEILS POUR LA SAUVEGARDE DE L'ENVIRONNEMENT




EMBALLAGE

- L'emballage est 100% recyclable et possède le symbole du recyclage.
- Pour l'éliminer, suivre les réglementations locales.
- Ne pas jeter les matériaux dans l'environnement. Garder l'emballage (sacs en plastique, parties en polystyrène, etc.) hors de la portée des enfants en tant que source potentielle de danger.



MISE AU REBUT/ELIMINATION

- L'appareil a été fabriqué avec des matériaux recyclables. Sur l'appareil est apposé conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC, Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE).
- Toujours s'assurer que l'appareil est éliminé correctement pour prévenir les conséquences potentiellement négatives pour l'environnement et la santé.
- Le symbole  sur l'appareil ou sur la documentation fournie avec la machine indique que cet appareil ne doit pas être mis au rebut comme déchet domestique mais remis à un centre spécialisé pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.
- Au moment de le mettre au rebut, couper le câble d'alimentation et retirer le couvercle pour que les enfants ne puissent facilement accéder à l'intérieur de l'appareil.
- Le mettre au rebut selon les normes locales pour l'élimination des déchets et le remettre dans l'un des centres spécialisés en ne le laissant en aucun cas à l'abandon, ce qui pourrait se révéler un danger pour les enfants.
- Pour tout complément d'information sur le traitement, la récupération et le recyclage de cet appareil, contacter le bureau local, le service de collecte des déchets ou le revendeur où vous avez acheté l'appareil.

4. TRANSPORT, LEVAGE ET DEBALLAGE

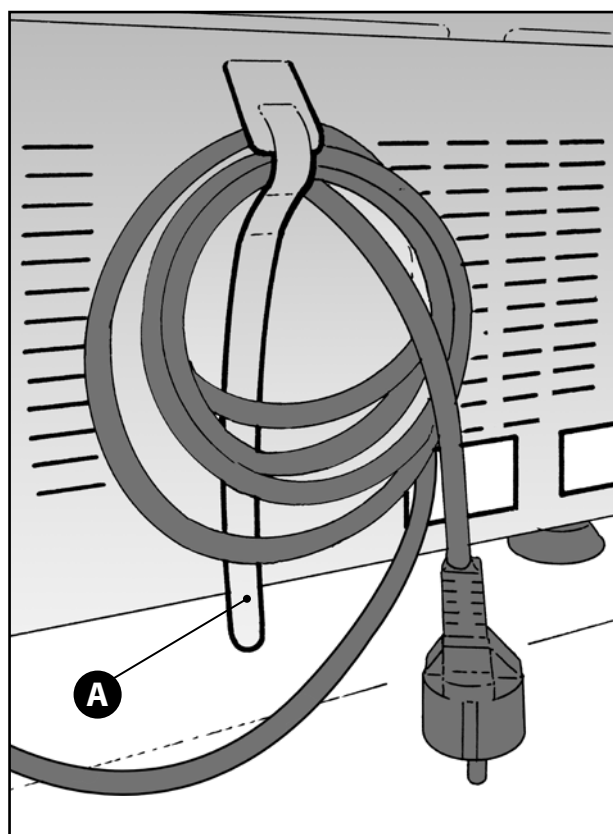


MISE EN GARDE!


- Faire attention aux points métalliques, clous, rivets, bords tranchants et autre pouvant se trouver sur l'emballage. A la réception, le client doit immédiatement signaler au transporteur les éventuelles anomalies, le manque de pièces ou les dommages évidents ; il faut le signaler avant d'effectuer toute autre opération de transport, levage ou déballage.
- Un dommage éventuel sur l'emballage peut signifier un dommage à l'appareil ou à ses parties ; en cas de doute sur le parfait état de l'appareil suite au transport, avant d'effectuer toute autre opération, demander des informations à votre revendeur ou directement à l'entreprise ORVED S.p.A.
- L'appareil emballé doit être conservé dans un endroit à l'abri, approprié, sec, couvert et pas exposé aux agents atmosphériques. L'endroit prévu doit avoir une température comprise entre 5°C et 40°C et une humidité relative non supérieure à 80%. L'endroit choisi pour l'installation ou le stockage ne doit pas être à proximité d'eau et de vapeur d'eau.

4.1 DÉBALLAGE


- Après avoir retiré l'emballage, s'assurer que l'appareil est en bon état, en cas de doute, ne pas l'utiliser et s'adresser immédiatement au revendeur.
- Conserver la bande adhésive **A** pour lier le câble d'alimentation électrique au support.
- Il est conseillé de conserver l'emballage pour des exigences de transport et levage futures ou de stockage de l'appareil.
- Pour ce qui concerne l'élimination et la sécurité des matériaux de l'emballage, consulter ce qui est indiqué au précédent chapitre 3.



4.2 TRANSPORT, LEVAGE ET STOCKAGE

 **MISE EN GARDE!**

- Pendant le transport et le levage, maintenir la machine en position horizontale pour éviter des fuites d'huile de la pompe.
- Immobiliser les barres de soudure et les plaques pour éviter qu'elles ne se déplacent dans la chambre à vide.
- En cas de stockage, conserver l'appareil dans un endroit à l'abri, approprié, sec, bien aéré, couvert et pas exposé aux agents atmosphériques.
- L'endroit prévu doit avoir une température comprise entre 5°C e 40°C et une humidité relative non supérieure à 80%
- L'endroit choisi pour l'installation ou le stockage ne doit pas être à proximité d'eau et de vapeur d'eau.

 **MISE EN GARDE!**

Après une longue période de stockage, effectuer :

- Le changement de l'huile de la pompe avant de la mettre en fonction en suivant les instructions au chapitre "ENTRETIEN". Le changement de l'huile doit être exclusivement effectuée par du personnel autorisé et spécialisé, en respectant les instructions et les prescriptions de ce manuel.
- Un cycle de déshumidification en suivant les instructions au chapitre "FONCTIONNEMENT".

5. DESCRIPTION DE LA MACHINE ET DES FONCTIONS

Les conditionneuses sous-vide à cloche **ORVED ligne Cuisson** permettent de conditionner des produits dans des sacs ou des récipients. Pour ce faire, introduire le sachet sous-vide contenant le produit dans la chambre à vide horizontale ou verticale.

La fermeture du couvercle active la pompe à vide qui aspire l'air de la chambre. Après quelques secondes, la dépression qui se crée dans la chambre permet au couvercle de rester abaissé. A la fin de l'opération, le sachet est hermétiquement soudé par la barre de soudure. Ensuite l'air rentre dans la chambre en permettant l'ouverture automatique du couvercle. Il est alors possible de retirer le produit de la chambre.

Une autre méthode de conditionnement sous-vide de produits consiste en l'utilisation de récipients rigides pour sous-vide, où se génère le vide en utilisant un dispositif qui relie la machine au récipient. Lorsque les encombrements le permettent, le récipient est introduit directement dans la chambre. L'air est évacué du récipient par le biais d'une valve de retenue dont il est pourvu qui est fermée lorsque le vide est achevé.

En utilisant les sacs "gaufrés", on admet l'exécution du vide à l'extérieur de la chambre à vide, en rendant ainsi possible le conditionnement de produits plus grands que la taille de la chambre à vide.

❶ Panneau de commande numérique avec afficheur double à 12 digits et icônes lumineuses

❷ Interrupteur général

❸ Vacuomètre analogique

❹ Chambre à vide horizontale (cuve)

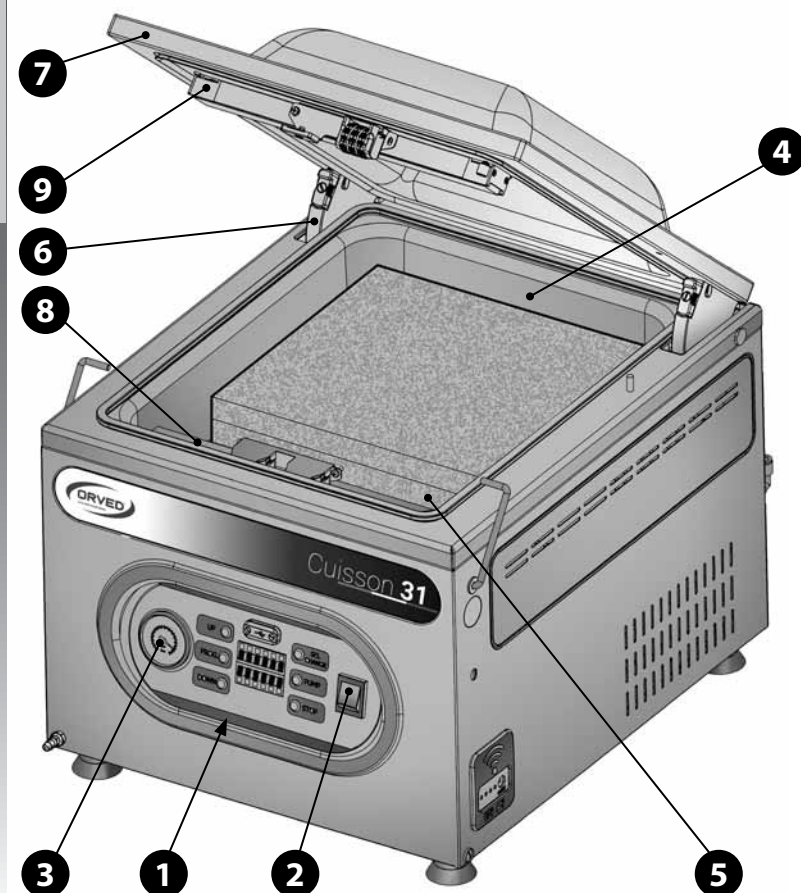
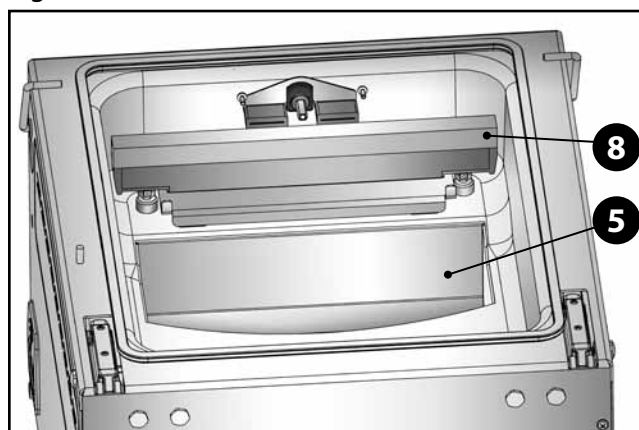
❺ Chambre à vide verticale pour le conditionnement des liquides

❻ Charnière

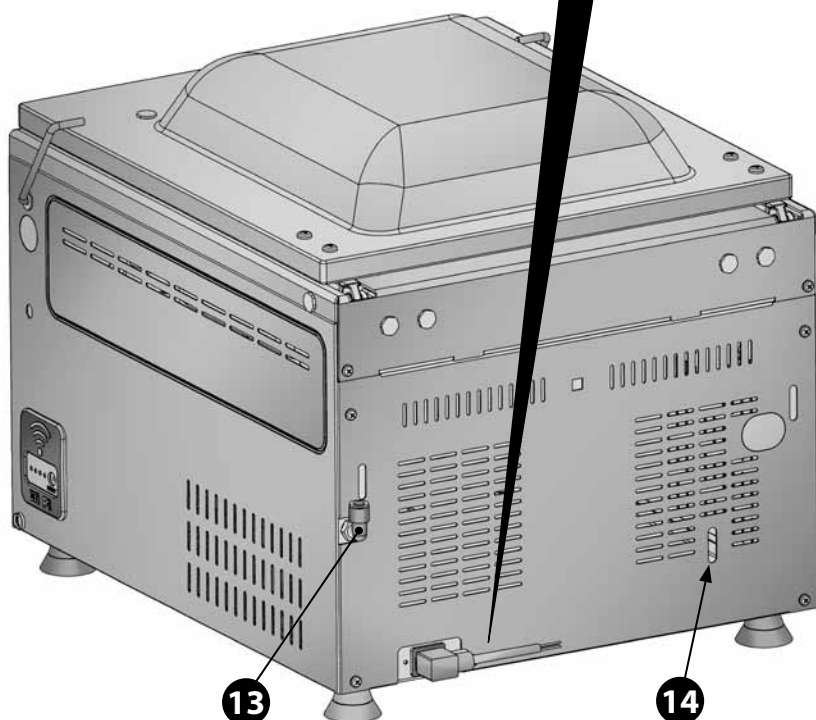
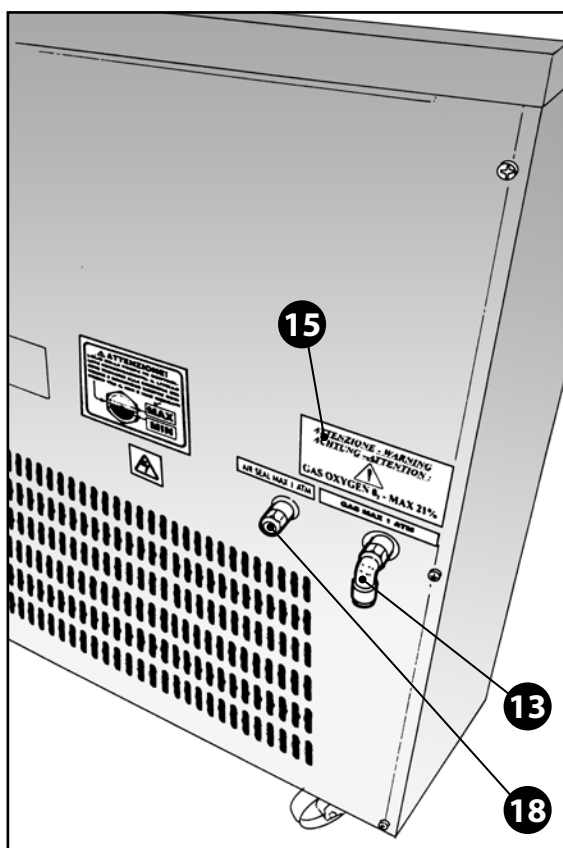
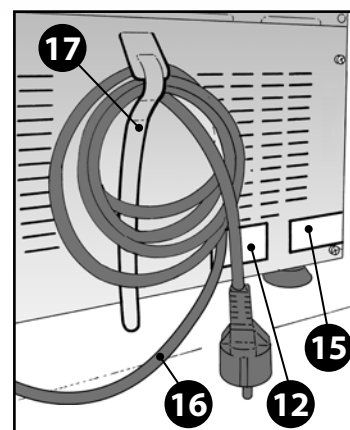
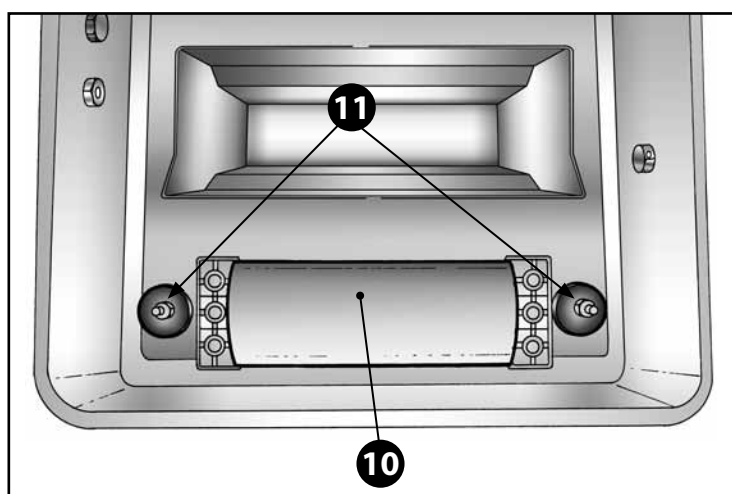
❼ Couvercle

❽ Barre de soudure

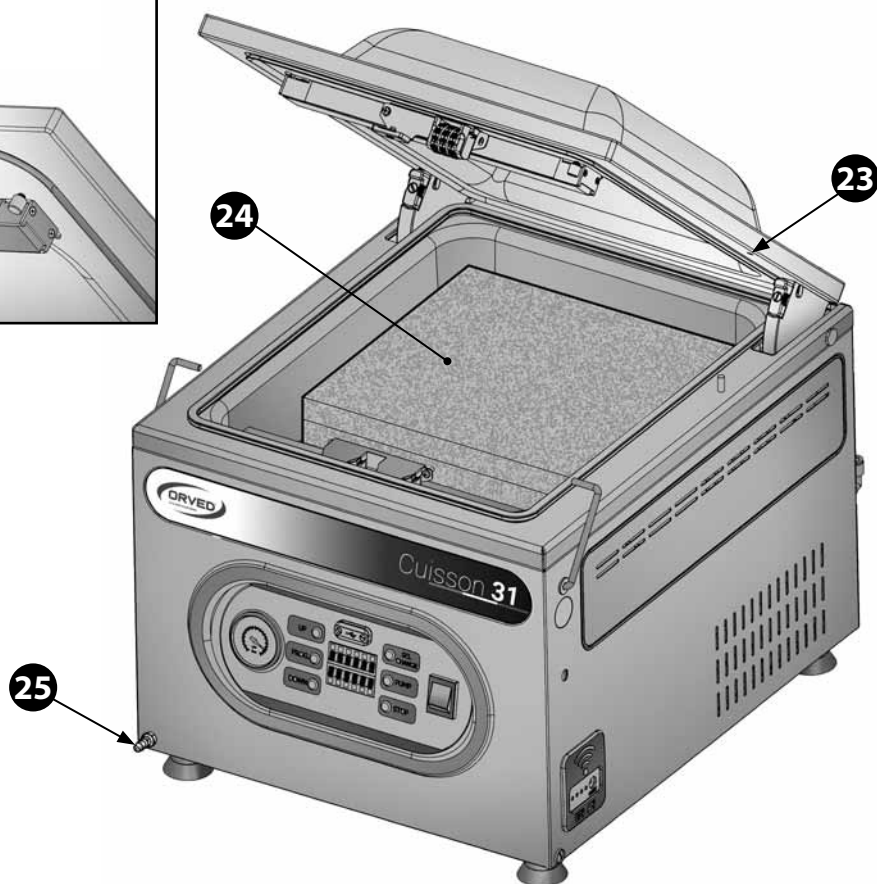
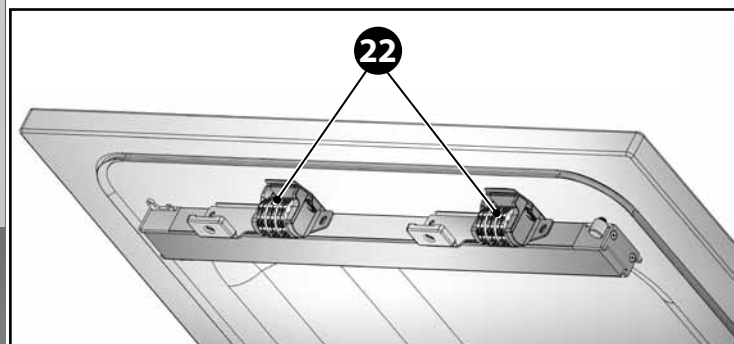
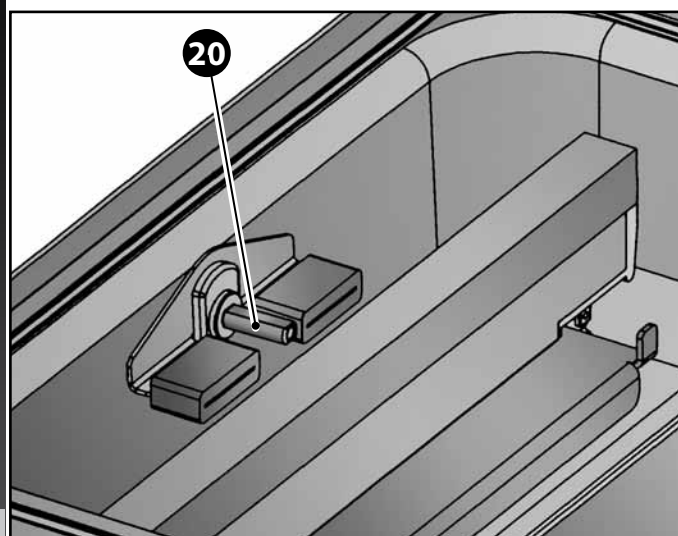
❾ Barre de contrepartie



- 10 Roulement sous barre de soudure
- 11 Contacts électriques barre de soudure
- 12 Matricule machine
- 13 Raccord pour gaz
- 14 Fente témoin huile pompe
- 15 Adhésif
- 16 Câble d'alimentation
- 17 Bande adhésive pour fixer le câble d'alimentation
- 18 Raccord pour air comprimé pour suppression de soudure



- 20 Buse injection de gaz
- 21 Garniture couvercle à lèvres
- 22 Dateur
- 23 Interrupteur du couvercle
- 24 Plan (volume de remplissage)
- 25 Raccord pour aspiration des récipients sous-vide



5.1 COMMANDES

Celles-ci sont numériques et présentent un double affichage à 12 caractères et des icônes lumineuses.

5.2 FONCTIONS

5.2.1 EVACUER L'AIR : LA FONCTION DU VIDE

C'est le paramètre fondamental pour mesurer le niveau d'absence d'air que l'on désire obtenir dans le produit conditionné.

Le vide final maximal que l'on peut obtenir dans la chambre varie d'environ 0,5 millibar à 2 millibars dans des conditions optimales, mais il est fortement influencé par la qualité et par le type de produit à conditionner (humidité, température, air emprisonné dans les fibres), par l'état d'entretien de la pompe, par les garnitures, etc.

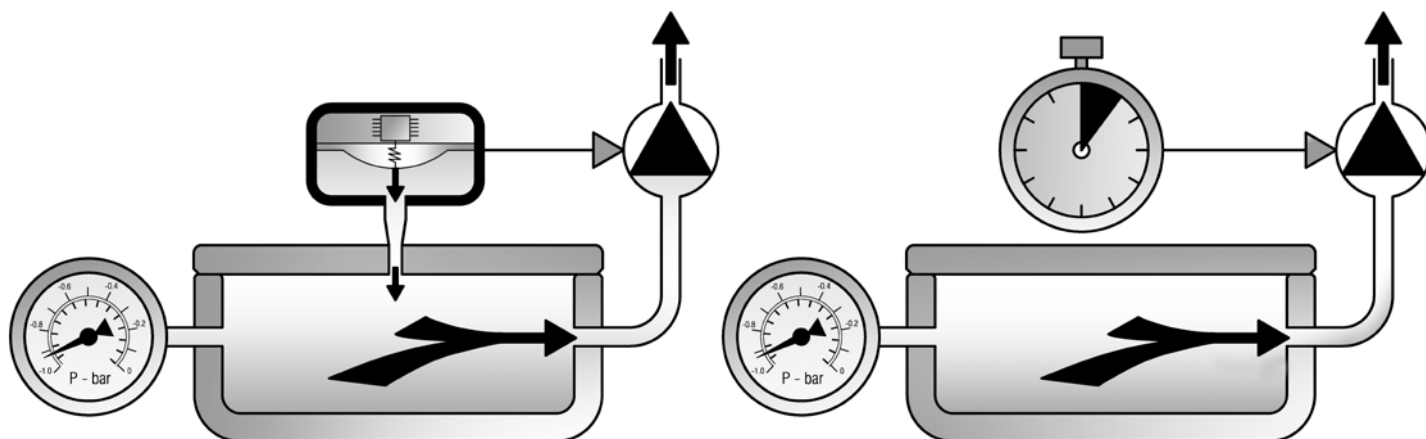
Puisque dans la plupart des cas, le but est d'obtenir le vide maximum possible, il est bon d'ajouter un laps de temps de vide supplémentaire d'environ 10 secondes, lorsque la machine signale qu'elle a atteint le vide maximal.

Pour abrégier les temps nécessaires au conditionnement, il faut introduire le nombre maximum de plaques dans la chambre à vide, dans la mesure du volume du produit à conditionner. On réduit ainsi le volume d'air à aspirer et, par conséquent, le temps nécessaire à effectuer le cycle.

La fonction du vide est réglée en pourcentage au volume de la chambre à vide, la mesure du vide est effectuée par un transducteur de pression. On obtient ainsi un rendement optimal (vide maximum en moins de temps possible), indépendamment des volumes d'air à aspirer et de la pression atmosphérique. La lecture est exprimée en pourcentage et la valeur maximum programmable est de 99%. Programmer une valeur de vide supplémentaire pour garantir un niveau de vide optimal.

Améliorer l'extraction de l'air : la fonction vide supplémentaire.

La fonction est programmée en secondes. A titre indicatif, on programme de 5 à 10 secondes.



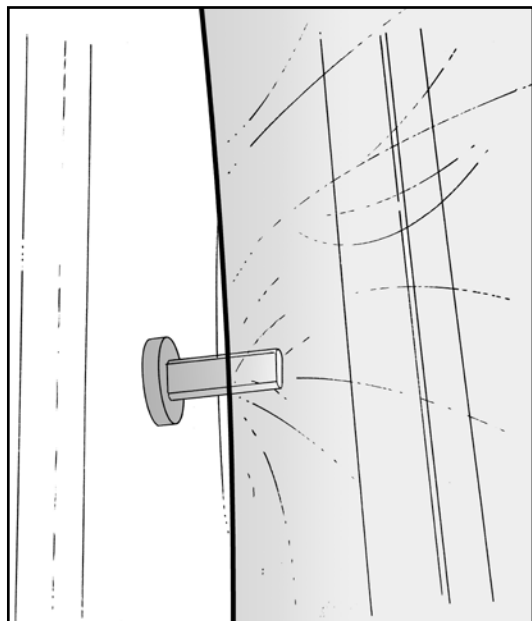
DESCRIPTION DE LA MACHINE ET DES FONCTIONS

5.2.2 PROTÉGER LES PRODUITS SENSIBLES À L'ÉCRASEMENT : LA FONCTION DU GAZ

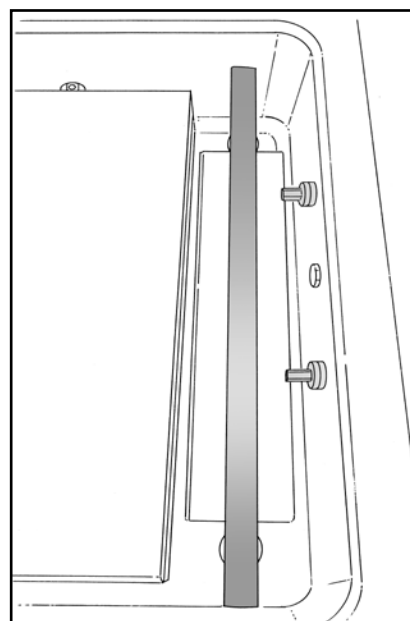
Il s'agit d'une fonction importante qui permet de conditionner des produits délicats et sensibles à la compression, en évitant l'écrasement dû à la différence de pression. Pour compenser cette différence de pression, l'air est remplacé par un mélange contrôlé de gaz alimentaires, non oxydants. En utilisant des mélanges de gaz appropriés, on arrive à obtenir un prolongement de la durée de conservation. Pour le choix des mélanges de gaz, il faut s'adresser aux entreprises de distribution qui offrent une vaste gamme de mélanges spécifiques pour le type de produit, ainsi que de fournir les équipements de régulation de la pression.

Le pourcentage maximum de gaz admissible est de 70%. Au-delà de ce seuil, la pression exercée par la barre de soudure serait insuffisante et la soudure des sacs peu marquée.

La configuration de la fonction gaz est en pourcentage.



Sachet introduit dans la buse gaz



Exemple de machine avec deux buses

5.2.3 SCELLER HERMÉTIQUEMENT LES SACS : LA FONCTION SOUDURE

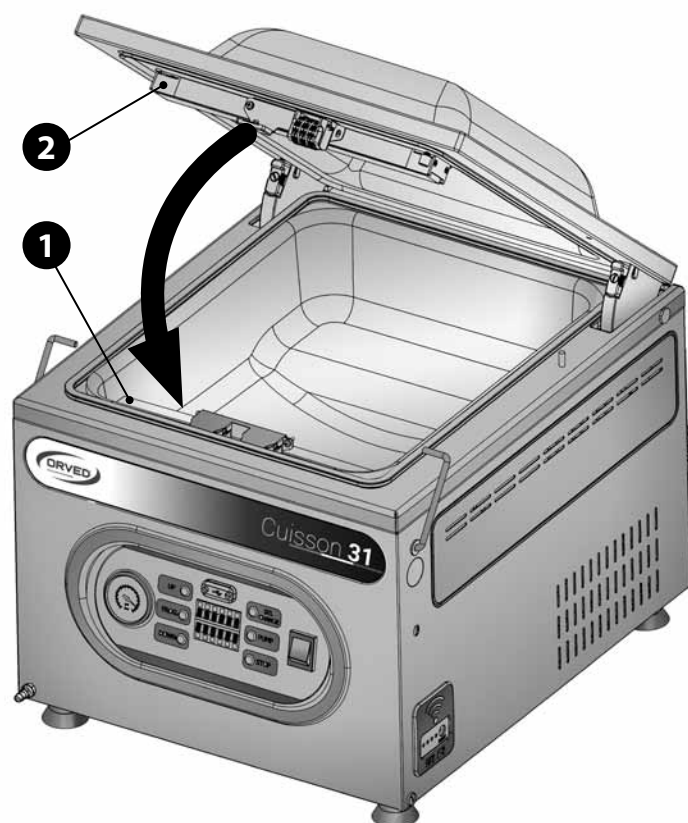
Après l'exécution du vide et l'éventuelle introduction du gaz, la soudure hermétique des sacs démarre par le biais d'une ou de plusieurs barres de soudure. La barre de soudure **1** est poussée contre la barre de contrepartie **2**, tandis que la chauffe des deux résistances parallèles est activée au même moment. A la fin, la barre descend et la chambre est décomprimée.

La durée de la soudure varie en fonction de l'épaisseur des sacs, de la température ambiante et de la quantité de travail que l'on a intention d'effectuer.

La double ligne de soudure sur le sachet doit toujours être uniforme, bien marquée et sans points de fusion. La valeur indicative de base est de 3,5 secondes pour les sacs avec une épaisseur de 90 microns. Si le travail à effectuer est particulièrement intense, vu que la barre de soudure chauffe, il pourrait avoir besoin de réduire la durée après environ deux heures de travail.

Si l'épaisseur des sacs est très élevée ou que le matériau est spécial (film accouplé à aluminium), le modèle **Cuisson 61** est équipé de d'un raccord pour l'air comprimé (**nr. 18 - pag. 21**) qui permet d'augmenter la pression exercée sur la barre de soudure.

La fonction est configurée à temps (secondes).



5.2.4 RÉALISER LE VIDE DANS DES RÉCIPIENTS EXTERNES : LA FONCTION VIDE DANS DES RÉCIPIENTS (VASES)

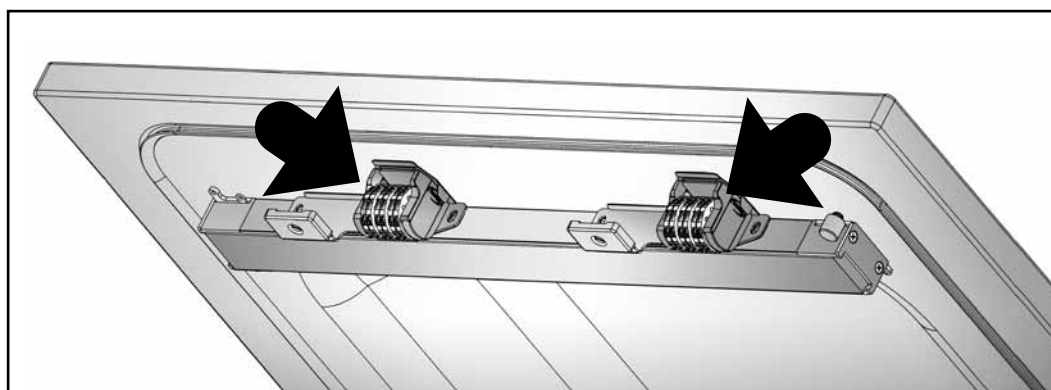
La réalisation du vide dans des récipients rigides, dénommés récipients sous-vide, permet de conserver les produits liquides (sauces, etc.) ou sensibles à l'écrasement (légumes, pâtisserie). L'aspiration de l'air du récipient se vérifie par le biais d'un robinet ou en introduisant le récipient directement dans la chambre à vide si la taille le permet.

5.2.5 CUISSON 61: LA FONCTION POMPE EN SERVICE CONTINU

Le modèle **Cuisson 61** présente un système qui permet le fonctionnement en service continu de la pompe. La température de fonctionnement, notamment de l'huile et des organes mécaniques dans la pompe, restent inaltérés avec des bénéfices relatifs au rendement général de la machine.

5.2.6 TRACER ET DATER LE PRODUIT : LA FONCTION DATEUR

Ce dispositif permet d'imprimer la date et le numéro de lot sur le bord externe du sachet.



5.3 SIGNALISATIONS ET AVERTISSEMENTS D'ALARME

SIGNALISATIONS

Cycles totaux effectués. Signalisation de cycles totaux effectués par la machine, pour indiquer les cycles manquants avant de remplacer l'huile de la pompe.

Matricule (numéro de série). Il est possible de voir affiché le numéro de série de la machine.

Versión du logiciel installé. À la mise en marche est affichée la version du logiciel de la machine. De cette manière, il est possible d'évaluer des éventuelles mises à jour délivrées après l'année de production de votre machine.

AVERTISSEMENTS D'ALARME

Les situations anormales ci-dessous sont signalées :

- a) **ALARME CAPTEUR VIDE:** s'affiche en cas d'endommagement ou de déconnexion du capteur de vide. Dans ces conditions, il est possible de travailler en configurant le vide à temps dans les 20 programmes pouvant être enregistrés par l'utilisateur et utiliser la fonction vases ; tous les programmes automatiques, en revanche, s'avèrent bloqués (programmes de désaération, programmes enregistrés, programmes pour récipients).
- b) **ALARME DÉSAÉRATION:** si, pour une raison quelconque, la machine n'atteint pas le seuil de vide configuré dans le laps de temps imparti, une signalisation acoustique et visuelle est déclenchée.
- c) **ALARME GAZ:** en cas d'épuisement de la bombonne de gaz alimentaire ou d'obturation du tube de raccordement, le seuil de gaz configuré n'est pas atteint et une signalisation acoustique et visuelle est déclenchée.
- d) **ALARME HUILE POMPE ÉPUISEE:** après avoir effectué un nombre maximum de cycles prévus pour un usage normal de la pompe installée, la machine affiche le message pour effectuer le changement de l'huile.

6. AVANT D'UTILISER LA CONDITIONNEUSE DE LA SERIE CUISSON: NOTIONS SUR LA CONSERVATION ET LA CUISSON SOUSVIDE

6.1 NOTIONS SUR L'HUILE DE LA POMPE ET SUR LES TEMPÉRATURES DE CONDITIONNEMENT DES PRODUITS



MISE EN GARDE. Ces simples règles de base, si elles sont respectées, permettent de travailler avec la machine sans problèmes que ce soit sous le profil du résultat (une conservation optimale et plus longue possible des produits), ou sous le profil de la durée et du rendement de la pompe. Il est fondamental que l'huile de la pompe soit toujours dans les meilleures conditions : fluide et propre, soit sans grosses impuretés et sans parties aqueuses.

Dans ce but, adopter les règles suivantes :

- 1) **Les produits à conditionner sous-vide doivent avoir été refroidis dans le frigo ou dans une cellule de refroidissement à la température de 3 °C.** A cette température :
 - La prolifération des bactéries est bloquée et la conservation a une durée et un rendement maximum.
 - La cession d'humidité sous forme de vapeur d'eau, qui est aspirée par la pompe en provoquant l'oxydation des surfaces internes, est réduite au minimum.
- 2) **Vérifier périodiquement le niveau de l'huile et effectuer au moins une fois par semaine un cycle de déshumidification de l'huile (voir § 6.5.4 et § 9.8 suivants).**
- 3) **Effectuer le changement de l'huile en fonction du travail, au moins tous les 6 mois ou toutes les 100 heures de travail pour Cuisson 31, Cuisson 41 et Cuisson 41H et toutes les 200 heures pour Cuisson 61.** Une signalisation visuelle et acoustique est activée à partir du moment où le nombre maximum de cycles admis est atteint.
- 4) **Après une période d'inutilisation de la machine de plus d'un mois, changer l'huile avant de remettre la machine en marche.** Des résidus d'oxydation et de liquides qui durant les périodes d'inactivité se déposent sur le fond du réservoir huile de la pompe sont évacués avec l'huile usée.
- 5) **La température de la pièce où est installée la machine ne doit pas être inférieure à 10°C, pour éviter que la densité de l'huile n'augmente trop.** Plus de fluidité de l'huile facilite la mise en marche de la pompe à froid.

6.2 NOTIONS SUR LES SACS SOUS-VIDE

Les sacs indiqués pour l'utilisation décrite dans ce manuel sont :

- **SACS POUR LA CONSERVATION (en PA/PE) :** pour la conservation sous vide des aliments, ils sont opaques et présentent des épaisseurs de 90 à 140 µm.
- **SACS POUR LA CUISSON (en OPA/PP) :** pour la cuisson sous vide des aliments, ils sont brillants et présentent des épaisseurs de 65 à 85 µm.

Pour les produits sensibles à l'écrasement, on adopte le système d'injection de gaz alimentaire, décrit de manière plus détaillée dans les chapitres suivants. Le soudure du sac doit être bien marquée et sans points de brûlure.

- **SACS GAUFRÉS POUR CONSERVATION (en PA/PE) :** grâce à l'accessoire "Easy", sur les modèles **Cuisson 31, Cuisson 41 et Cuisson 41H**, il est possible de réaliser le vide dans des sacs gaufrés, placés à l'extérieur de la chambre à vide, ce qui permet de conditionner des produits dont la dimension dépasse celle de la chambre à vide.



6.3 NOTIONS SUR LES RÉCIPIENTS SOUS-VIDE

Les récipients sous-vide sont tout aussi bien utiles pour la conservation des produits sensibles à l'écrasement que pour la conservation d'aliments liquides.

Utiliser des récipients spécifiques très rigides, en mesure de résister à un niveau de vide élevé. Ils sont pourvus de vanes qui empêchent la rentrée de l'air lorsqu'il a été aspiré du récipient.

Le récipient, en fonction de sa dimension, est positionné dans la chambre à vide ou à l'extérieur de la machine et est aspiré par un dispositif constitué d'un tube et d'un raccord d'aspiration.

6.4 NOTIONS SUR LA CONSERVATION SOUS-VIDE DES ALIMENTS

Voici quelques règles fondamentales à respecter pour un parfait rendement de la conservation sous-vide.

- Les aliments trop longtemps laissés à température ambiante ou qui ont à peine terminé la préparation ou la cuisson perdent l'humidité ainsi que leurs qualités initiales (couleur, parfum, goût, etc.) et sont plus sujets à la contamination des bactéries. **La température du cœur du produit doit être abaissée à 3°C.** Cette règle, fondamentale dans le conditionnement sous-vide, protège aussi la pompe contre d'éventuels dommages.
- Les aliments (crus ou cuits) doivent être distribués uniformément dans le sachet pour faciliter la sortie de l'air. Ne pas trop remplir les sacs pour ne pas compromettre la soudure et l'étanchéité. Il est bon de remplir les sacs à environ 3/4 de leur volume.
- Sécher soigneusement les légumes et les fruits après les avoir lavés pour éviter la stagnation des liquides qui pourrait les ramollir.
- Les viandes doivent être refroidies à 3°C avant de pouvoir être mises sous vide, pour ralentir l'action de la prolifération des bactéries. Avant de les mettre sous-vide, les essuyer pour obtenir un bon pourcentage d'absence d'air. Pour les viandes avec os (côtelettes, etc.), la recouvrir avec du papier aluminium pour éviter la perforation du sachet. Certains types de viande ne sont pas indiqués pour la conservation sous-vide car elles contiennent naturellement des bactéries anaérobiques qui pourraient proliférer plus facilement si la viande est conservée sous-vide.
- Poisson : il faut tout d'abord bien le laver, l'écailler, l'éviscérer en éliminant les branchies, l'essuyer et comme pour la viande le refroidir à 3°C avant de le mettre sous-vide. Le conserver dans le frigo à une température non supérieure à 3°C.
- Fromages à pâte dure (Parmesan, Pecorino, etc.) : pas besoin de précautions particulières, à part envelopper avec du papier aluminium les parties dures qui pourraient perforer le sachet. Fromages à pâte molle : pour éviter qu'ils ne s'écrasent, utiliser l'option gaz ou opter pour la conservation dans des récipients sous-vide.
- Charcuterie : pas besoin de précautions particulières.
- Sauces : pasteuriser et abaisser la température jusqu'à 3°C ; puis effectuer le vide en versant le produit dans un récipient adapté au processus sous vide.

6.5 NOTIONS SUR LES MODES DE FONCTIONNEMENT DE LA LIGNE CUISSON : PROGRAMMES PERSONNALISÉS, PROGRAMMES ENREGISTRÉS, PROGRAMMES DE DÉSAÉRATION, PROGRAMMES POUR RÉCIPIENTS, CYCLE DE DÉSHUMIDIFICATION DE L'HUILE DE LA POMPE

La ligne Cuisson, unique en son genre dans le secteur des conditionneuses sous-vide, permet une série de fonctions supplémentaires étudiées tout spécialement pour la préparation et la cuisson sous vide des aliments.

6.5.1 PROGRAMMES PERSONNALISÉS

Il est possible d'enregistrer jusqu'à 20 programmes personnalisés pour la conservation ou la cuisson sous vide, en attribuant un nom en fonction selon les procédures décrites dans les chapitres suivants. Les paramètres pouvant être mémorisés sont le niveau de vide souhaité, le pourcentage de gaz à injecter et la durée de la soudure.

6.5.2 PROGRAMMES ENREGISTRÉS

Programmes déjà enregistrés sont disponibles. Le temps de soudure peut être modifié et pour certains cycles le vide à atteindre et le pourcentage de GAZ à introduire également.

Il convient de toujours garantir la bonne température au cœur du produit, de 3°C. Il est recommandé de vérifier, préalablement, l'adéquation effective du programme enregistré qu'on entend utiliser, avec les éventuelles spécificités présentes dans le produit (température, qualité, condiments, consistance etc.).

Certains programmes, réalisés pour des produits sensibles à l'écrasement (produits de biscuiterie et de boulangerie), dessert, pâtes fraîches) nécessitent que l'option gaz soit activée. Pour ces cycles il est possible de modifier la valeur de vide à atteindre et le pourcentage de gaz à introduire.

Si le programme ne satisfait pas toutes les exigences de conservation du produit, il est nécessaire de programmer un cycle spécifique.

- Programme générique pour la CUISSON : programme standard pour aliments destinés à la cuisson sous vide.
- Programme générique pour la CONSERVATION : programme standard (sans injection de gaz) pour aliments destinés à la conservation.
- Programme spécifique pour LÉGUMES.
- Programme spécifique pour VIANDES.
- Programme spécifique pour POULET.
- Programme spécifique pour POISSON.
- Programme spécifique pour PRODUITS DE BOULANGERIE ET BISCUITERIE
- Programme spécifique pour DESSERT
- Programme spécifique pour PÂTES FRAÎCHES
- Programme spécifique pour FARINES.
- Programme spécifique pour ÉPICES.
- Programme spécifique pour NETTOYAGE DES MOULES ET DES COQUES
- Programme spécifique pour le LAVAGE AU GAZ DE PÂTISSERIE - LÉGER
- Programme spécifique pour le LAVAGE AU GAZ DE PÂTISSERIE - INTENSE

6.5.3 PROGRAMMES DE DÉSAÉRATION

Cette fonction, conçue pour la cuisson sous vide, permet une extraction maximale de l'air du cœur du produit et peut être effectuée dans un sac en utilisant la cuve verticale ou dans un récipient. Cette fonction consiste en une séquence de phases de vide alternées par des phases d'évacuation partielle.

9 programmes de désaération sont disponibles et dans chacun d'entre eux, il est possible de programmer la soudure.

- Désaération de produits SOLIDES.
- Désaération de SAUCES DENSES.
- Désaération de JUS.
- Désaération de MARINADES
- Désaération de BASES ET CRÈMES PATISSIERES.
- Désaération légère de BASES POUR GLACES MIN.
- Désaération moyenne de BASES POUR GLACES MED.
- Désaération élevée de BASES POUR GLACES MAX.
- Désaération très élevée de BASES POUR GLACES TOP.

6.5.4 PROGRAMMES POUR RÉCIPIENTS

Ces programmes permettent un usage plus vaste et plus simple des récipients sous vide :

- Programme pour récipients NO STOP : le cycle est interrompu à discrétion de l'opérateur.
- Programme pour récipients SENSOR : l'opérateur programme un temps de vide préétabli.
- Programme pour récipients vide MINIMUM (20 millibars de pression résiduelle dans le récipient).
- Programme pour récipients vide MOYEN (10 millibars de pression résiduelle dans le récipient).
- Programme pour récipients vide MAXIMUM (4 millibars de pression résiduelle dans le récipient).
- Programme pour récipients vide EXTREME (1 millibar de pression résiduelle dans le récipient).
- Programme pour récipients DEGAS, pour la désaération de produits liquides dans des récipients.

6.5.5 CYCLE DE DÉSHUMIDIFICATION DE L'HUILE DE LA POMPE

Les produits sont conditionnés à des températures appropriées supérieures à 3°C et, quoiqu'il en soit, permettant de faire aspirer, avec l'air, également une partie importante de l'humidité (c.à-d. la vapeur d'eau) contenue dans ceux-ci. La vapeur, en se condensant dans la machine froide, provoque l'oxydation des surfaces internes de la pompe. Pour éviter ce phénomène nuisible, il est nécessaire d'effectuer, chaque semaine, un cycle de déshumidification de l'huile, pour permettre l'évacuation des liquides aspirés par l'huile de la pompe.

Cette mesure de sécurité n'élimine pas la précaution de conditionner le produit toujours froid, si possible à 3-4°C, également pour réduire la prolifération des bactéries.

Si l'utilisation de la machine est irrégulière, il est conseillé d'effectuer régulièrement un cycle de déshumidification de l'huile.

7. INSTALLATION

Procéder en suivant attentivement les points de 1 à 9 :

1) Déballez la machine (voir chap.4)



ATTENTION!

- Après avoir retiré l'emballage, s'assurer que l'appareil est en parfait état, en cas de doute, ne pas l'utiliser et s'adresser immédiatement au revendeur.
- Ne pas basculer ni incliner la machine : la déplacer en la gardant toujours en position verticale. Ceci sert à éviter des fuites d'huile de la pompe du vide.
- Pour déplacer la machine, utiliser exclusivement la force humaine en faisant très attention.

2) Positionner la machine sur un plan horizontal, stable et approprié au chargement.



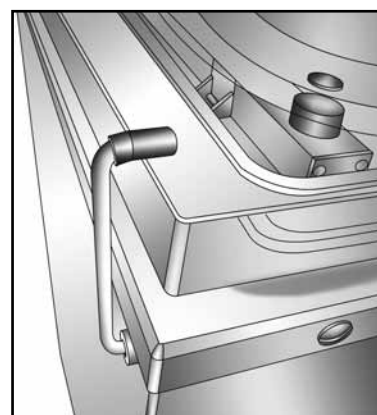
ATTENTION!

- Dans le cas des modèles Cuisson 41H et Cuisson 61, freiner les roues avant en abaissant les pédales.
- L'appareil doit être positionné pour être accessible de tous les côtés.
- Ne pas encombrer les passages, les sorties de secours ou de service avec la machine. Ne pas positionner l'appareil devant les sorties ou les portes de secours.
- S'assurer que la machine est bien aérée, en laissant au moins 10 cm d'espace libre autour de l'appareil. Les orifices de ventilation doivent rester libres et ne doivent pas être bouchés pour garder la température de la pompe à des niveaux normaux.

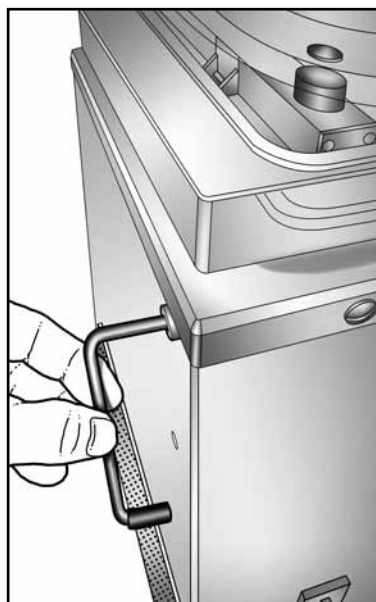
3) Ouvrez le couvercle en baissant le crochet de fermeture du couvercle.



Mod. Cuisson 31



Mod. Cuisson 41



Mod. Cuisson 41H



Mod. Cuisson 61

4) Vérifier le niveau de l'huile de la pompe.

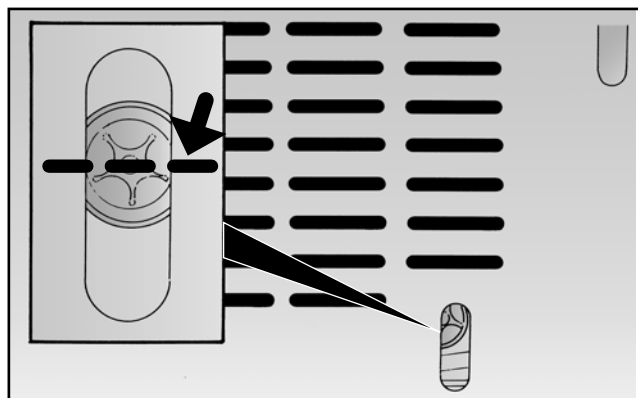
Vérifier le niveau à travers l'orifice se trouvant à l'arrière ou latéralement, comme indiqué.

Le niveau idéal correspond à la moitié de l'indicateur.

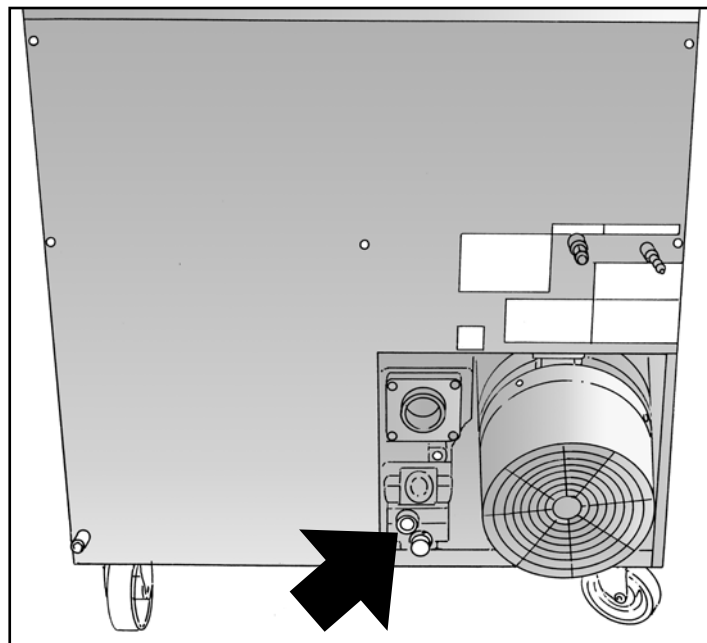


ATTENTION!

Eviter formellement de mettre la machine en marche s'il n'y a pas d'huile dans la pompe !



**Mod Cuisson 31, Cuisson 41,
Cuisson 41H**



Mod Cuisson 61

5) Brancher la machine au réseau d'alimentation électrique.



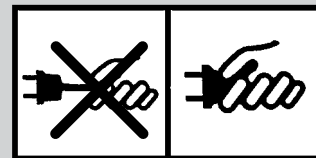
ATTENTION !

• Vérifier sur la plaquette se trouvant à l'arrière que la fréquence et la tension de la machine correspondent à celles du réseau d'alimentation électrique.

- Brancher la fiche dans la prise compatible : ne pas la forcer si elle n'est pas compatible mais utiliser un adaptateur avec les caractéristiques appropriées.
- Vérifier sur la plaquette que l'alimentation du réseau est suffisante pour alimenter la machine.
- Dans les machines à alimentation triphasée, vérifier le sens de rotation de la pompe. Procéder comme suit :
- Brancher la fiche dans la prise avec la machine à l'arrêt.
- S'assurer que le niveau de l'huile dans la pompe est correct.
- Ouvrir le couvercle.
- Allumer la machine sans varier les paramètres : les valeurs de base sont déjà configurées.
- Abaisser le couvercle en appuyant fermement sur les deux bords antérieurs et attendre 4-5 secondes : si le sens de rotation est correct, la dépression dans la chambre sera suffisante pour le maintenir abaissé. Si le sens de rotation est incorrect, le couvercle ne reste pas abaissé. Dans ce cas, arrêter immédiatement la machine et contacter un technicien qualifié pour l'inversion des phases.
- Effectuer le contrôle du sens de rotation de la pompe chaque fois que l'on change la prise triphasée.

**DANGER ELECTRIQUE**

- L'inversion des phases dans les machines à alimentation triphasée doit être effectuée exclusivement par un technicien spécialisé.
- S'assurer que le réseau où brancher la machine possède une mise à la terre appropriée qui fonctionne correctement.
- Vérifier que le câble d'alimentation n'est pas endommagé ou encastré. Contacter, le cas échéant, un technicien qualifié pour le remplacer.
- L'accès aux parties sous tension de la machine est exclusivement réservé aux techniciens qualifiés.
- Brancher et débrancher la fiche en exerçant une traction sur la fiche et jamais sur le câble.

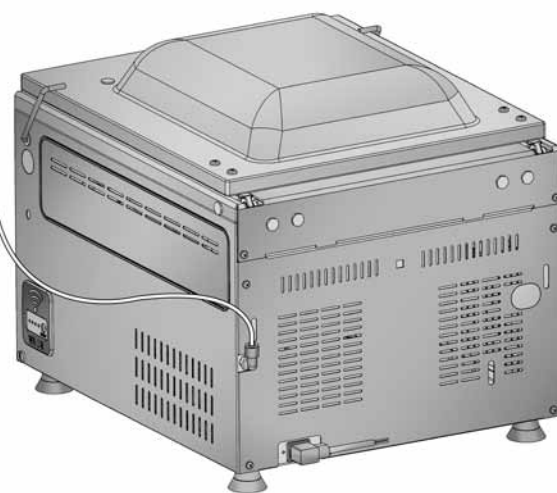
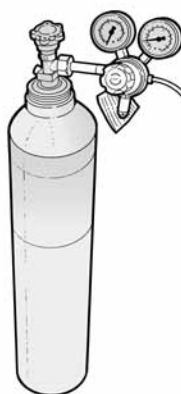
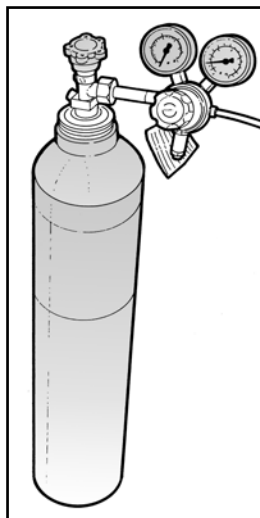
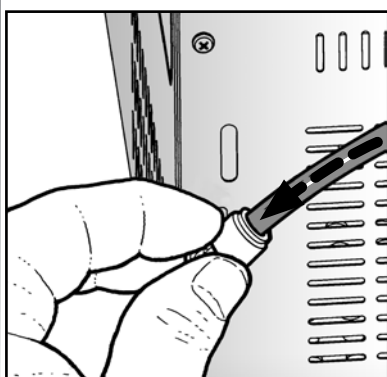
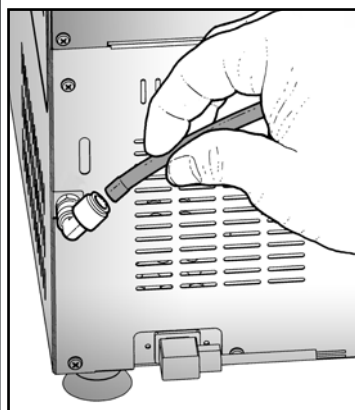
**6) Raccordement du gaz**

Raccorder la machine à la bonbonne du gaz par un tuyau de 10mm de diamètre, en l'emboîtant sur le raccord rapide se trouvant à l'arrière. Appuyer sur la frette verte du raccord et introduire le tuyau.

Régler la pression du réducteur livré avec la bonbonne entre 0,5 et 1 bar.

ATTENTION!

- Pour la fourniture du mélange de gaz le plus approprié à vos exigences, contacter les entreprises qui fournissent les gaz alimentaires. Elles vendent aussi le réducteur de pression. Respecter scrupuleusement les prescriptions du producteur de gaz pour l'utilisation correcte des bonbonnes de gaz et des réducteurs de pression de gaz !
- Utiliser un tuyau de raccordement adéquat pour le raccord de la bonbonne et celui de la machine. Dans la plupart des cas, on utilise des tuyaux de 10mm de diamètre.
- Fixer le tuyau sur le côté du raccord régulateur de pression avec des colliers de serrage tuyaux.
- Utiliser uniquement de l'azote N_2 ou de l'anhydride carbonique CO_2 ou des mélanges d'azote et d'anhydride carbonique $N_2 - CO_2$ ou des mélanges d'autres gaz inertes alimentaires.
- Ne jamais utiliser de l'oxygène O_2 ou d'autres gaz explosifs ou inflammables ou des mélanges de gaz contenant de l'oxygène O_2 ou d'autres gaz explosifs ou inflammables ou des gaz non appropriés au conditionnement alimentaire.
- Ancrer solidement les bonbonnes de gaz pour éviter qu'elles ne basculent.

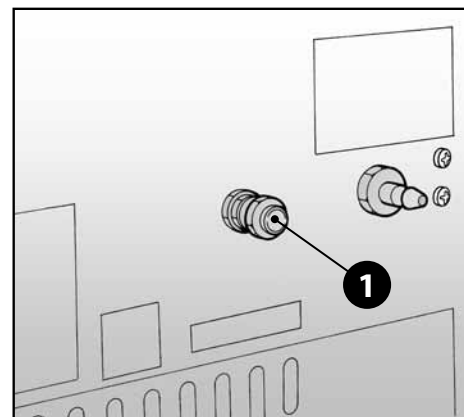


7) Raccordement de l'air comprimé pour la pression de soudure supplémentaire (uniquement pour Cuisson 61).

Fixer le tuyau de l'air comprimé au raccord de l'air comprimé **1** situé à l'arrière de la machine, en le fixant avec des colliers de serrage tuyaux.

Utiliser uniquement de l'air propre et sec.

Régler la pression à la valeur maximum de 1 bar.


8) Effectuer le nettoyage préliminaire de la chambre à vide et du couvercle.

Les machines, avant d'être livrées, ont été minutieusement nettoyées et désinfectées. Mais il est toutefois conseillé de la nettoyer pour éliminer tout élément polluant possible qui s'est déposé en contact accidentel avec des sources à risque après le déballage de la machine.

Nettoyer la chambre à vide et le couvercle à l'aide d'un chiffon doux imbibé d'eau potable. Ne pas utiliser de détergents agressifs, de tampons à récurer en inox, de racloirs ni de substances abrasives, acides ou agressives qui pourraient irrémédiablement endommager les surfaces internes de la chambre à vide.

A la fin des opérations, rincer soigneusement à l'aide d'un chiffon doux imbibé d'eau potable.

- Incliner le couvercle vers l'arrière (**Fig. 1**).
- Retirer les plaques (**Fig. 2**).
- Extraire la barre de soudure en la soulevant horizontalement aux deux extrémités (**Fig. 3**).
- Extraire le roulement sous-barre (**Fig. 4**).
- Boucher l'orifice avec le capuchon prévu (**Fig. 5**).
- Nettoyer la cuve et le couvercle et bien sécher (**Fig. 6**).

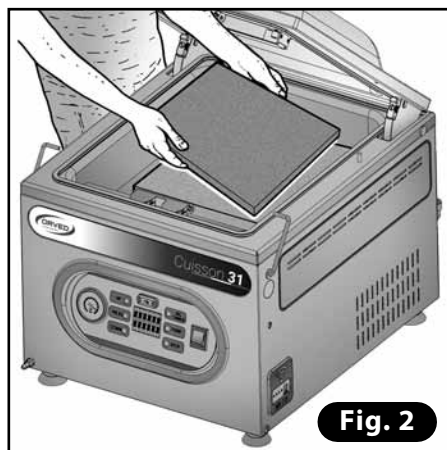
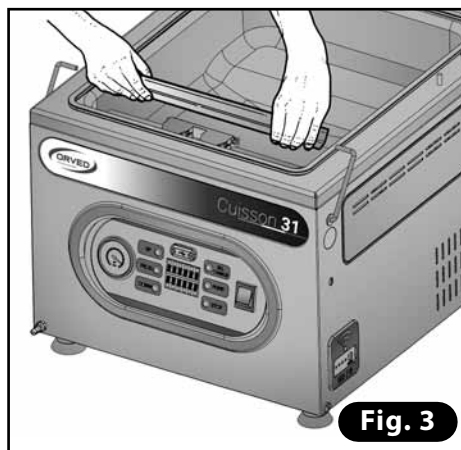
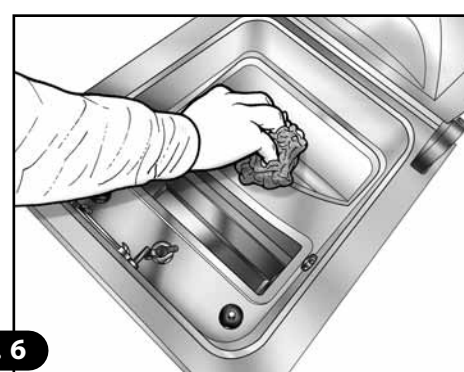

Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6


9) Faire le tarage du capteur de vide.

Il est nécessaire de procéder au tarage du capteur de vide, afin d'adapter la lecture à l'altitude du lieu où vous vous trouvez. Sans cette mise au point, la machine ne pas un vide suffisant.

Procéder comme suit :

Allumer la machine par le biais de l'interrupteur **ON/OFF**, en appuyant en même temps sur la touche "**PROG**".



Abaisser le couvercle.

Le cycle commence et dure 2 minutes.



A la fin du tarage, le couvercle s'ouvre.



La machine se remet sur le programme inséré par nos soins ou sur le dernier programme utilisé.



10) Choisir la langue sur l'écran.

Les machines sont normalement fournies avec la langue du pays de destination.

Cependant, si vous souhaitez choisir une autre langue parmi celles qui sont disponibles (italien, anglais, espagnol, français ou allemand), procéder comme suit :

Allumer la machine par le biais de l'interrupteur **ON/OFF**, en appuyant en même temps sur la touche "**SEL**".



Choisir la langue en appuyant sur les touches "**UP**" et "**DOWN**".



Confirmer le choix avec la touche "**PROG**", ou bien attendre 20 secondes, nécessaires pour que le choix reste en mémoire.




AVERTISSEMENT !

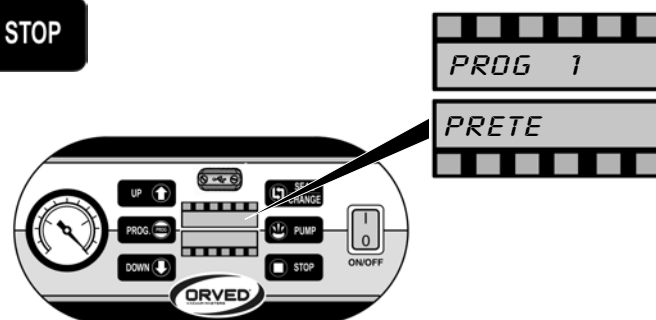
Le tarage du capteur doit être répété à chaque fois que la machine est déplacée à des altitudes différentes.

11) Activer/désactiver le signal sonore.

Pour activer ou désactiver le signal sonore, procéder comme suit:

Allumer la machine par le biais de l'interrupteur **ON/OFF**.

Appuyer sur la touche "**STOP**" pendant 4 secondes :
 un long bip signale l'activation,
 un bip court la désactivation du signal sonore.



8. PREPARATION



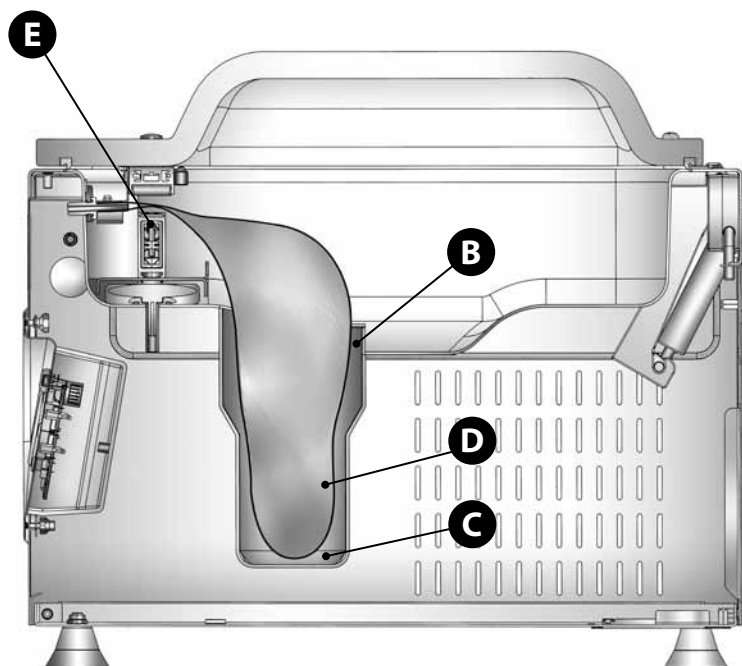
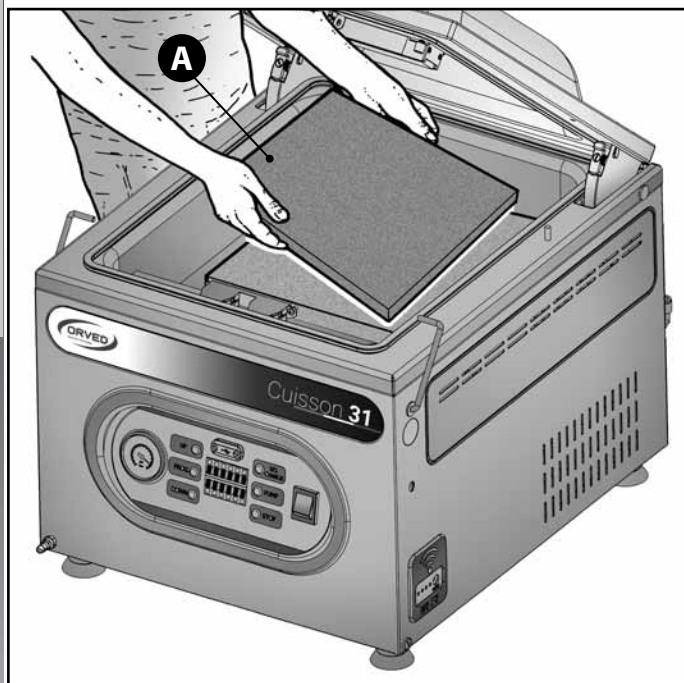
MISE EN GARDES!

- Le produit à conditionner doit être sec et avoir une température maximum de 3°C au cœur du produit, de préférence comprise entre 0,5 °C et 2 °C.
- Les surfaces internes de la chambre à vide doivent être sèches.
- Le produit NE doit PAS avoir été récemment mixé, haché, battu, homogénéisé ou passé. Dans le cas contraire, laisser reposer le produit au réfrigérateur au moins 2 heures, dans un récipient suffisamment grand (rempli au 3/5 du volume).
- Activer l'option gaz pour les produits sensibles à l'écrasement.
- Utiliser des sacs sous-vide pour la conservation ou la cuisson avec une épaisseur et un format appropriés à la angularité, dureté et taille du produit.

8.1 PRÉPARATION : UTILISATION DE SACS SOUS-VIDE

1) Ouvrir le couvercle.

2) **Régler le nombre de plaques.** Positionner le nombre maximum de plaques **A** que la charnière peut contenir en fonction de la taille du produit à conditionner. En cas de plaques de taille différente, s'assurer que la plus grande plaque sera positionnée en haut. Quand on utilise la cuve verticale **B**, introduire un nombre de plaques **C** suffisant à positionner le sac contenant le produit **D** à la hauteur nécessaire pour que le sac se positionne bien sur la barre de soudure **E**.



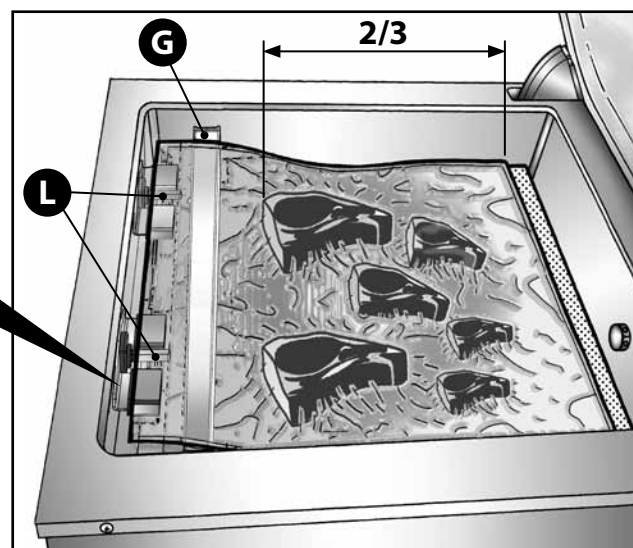
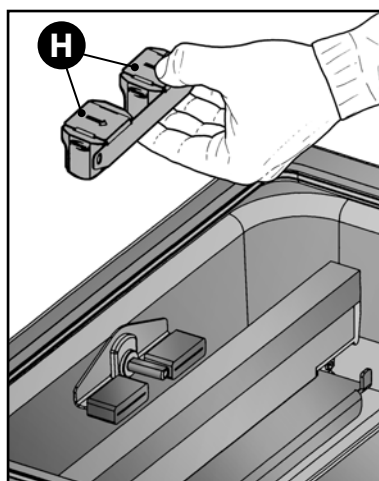
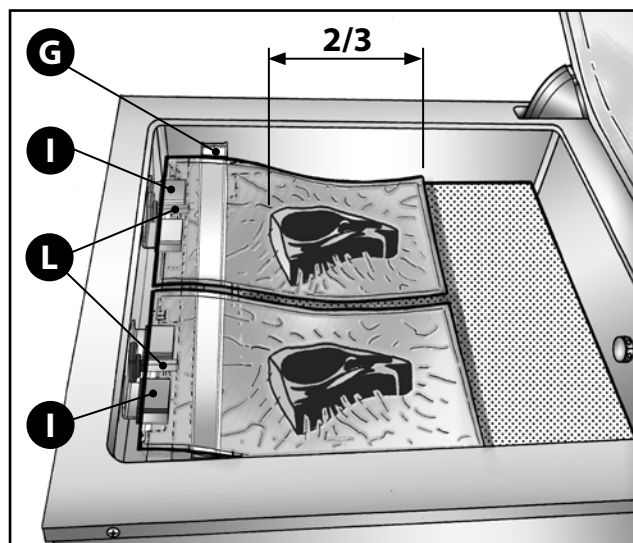
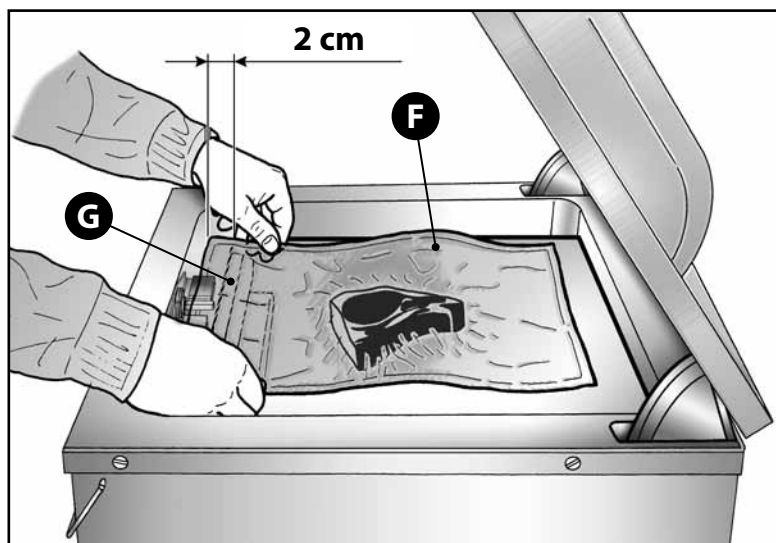
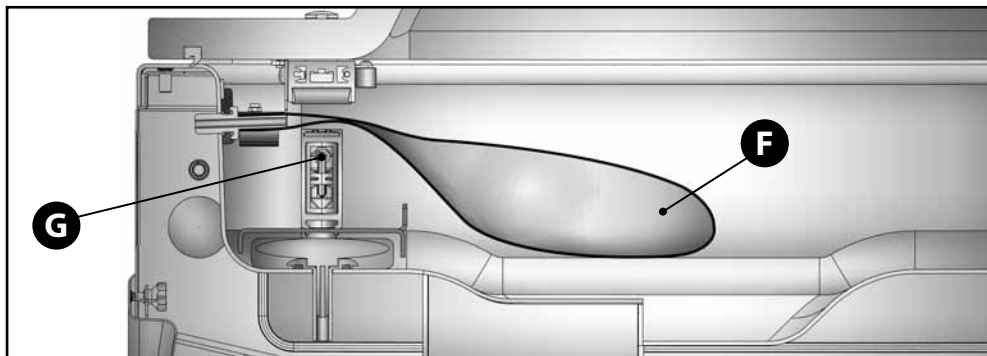
3) Positionner le sac.

Utilisation de la cuve horizontale:

Choisir un sac approprié au produit à conditionner (le produit doit occuper $\frac{2}{3}$ du volume utile du sac). Introduire dans la cloche le sac **F**, contenant le produit à conditionner, et l'appuyer en le centrant à la barre de soudure **G**, pour que le bord ouvert dépasse d'env. **2 cm**.

Pour les modèles avec une longueur de la barre suffisante à conditionner plusieurs sacs à la fois, distribuer les sacs à une distance régulière en veillant à ne pas superposer les bords latéraux.

Si on utilise le dateur **H**, appuyer le bord du sac sur le cachet **I** et retirer du support les dateurs que l'on ne désire pas utiliser. Si l'on désire utiliser l'injection de gaz **L**, introduire le bec dans le sac.



PREPARATION

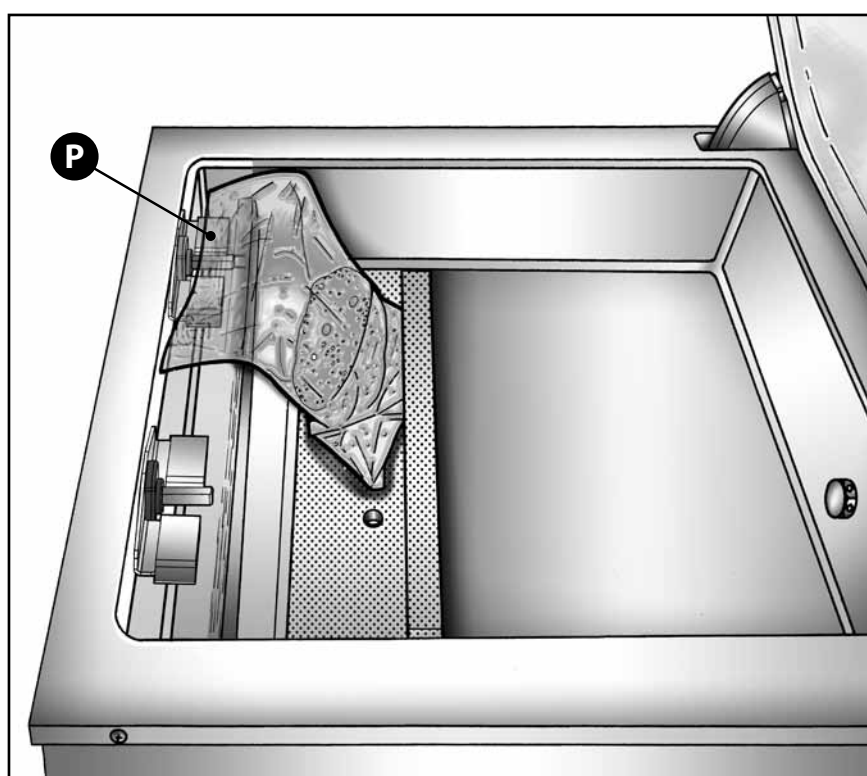
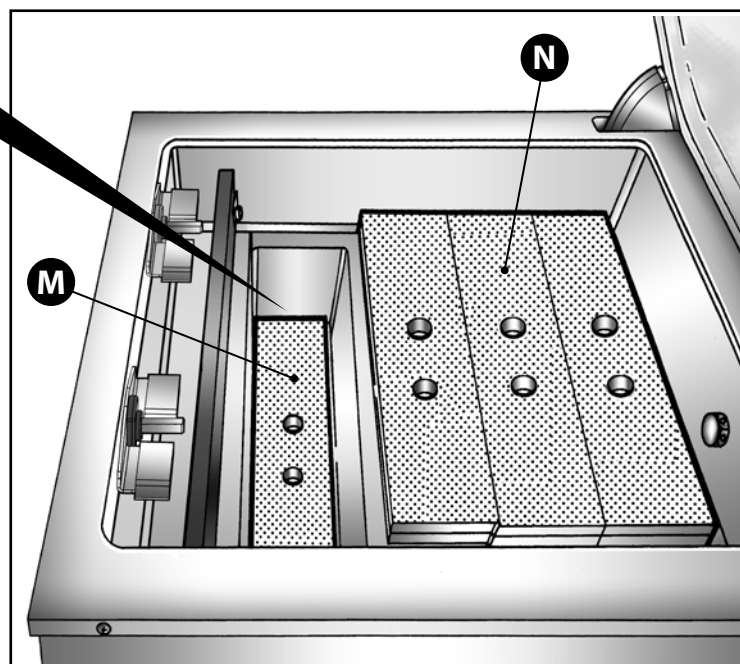
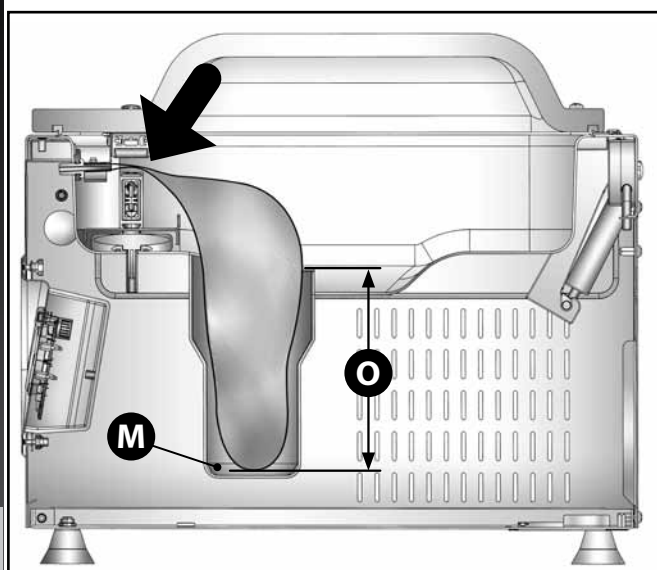
Utilisation de la cuve verticale:

Positionner les plaques **M** dans la cuve verticale en fonction du volume occupé par le sac ; les plaques restantes **N** peuvent être positionnées sur la chambre à vide horizontale.

La cuve verticale permet de conditionner un volume de produits liquides jusqu'à 5 litre par sac. Le niveau du produit liquide ne doit pas dépasser les $\frac{3}{4}$ de la hauteur **O**.

La partie restante du sac doit dépasser de la cuve d'une longueur suffisante à permettre l'introduction de la buse du dateur **P**.

On peut conditionner un ou plusieurs sacs à la fois ; dans ce cas, il est conseillé de retirer le dateur non utilisé.



RAPPORT DIMENSION SACHET/VOLUME PRODUIT

DIMENSIONS DU SACHET (mm)	VOLUME DU PRODUIT (ml)
15×25	500
20×30	1000
25×35	1500
30×40	2000
40×50	3000

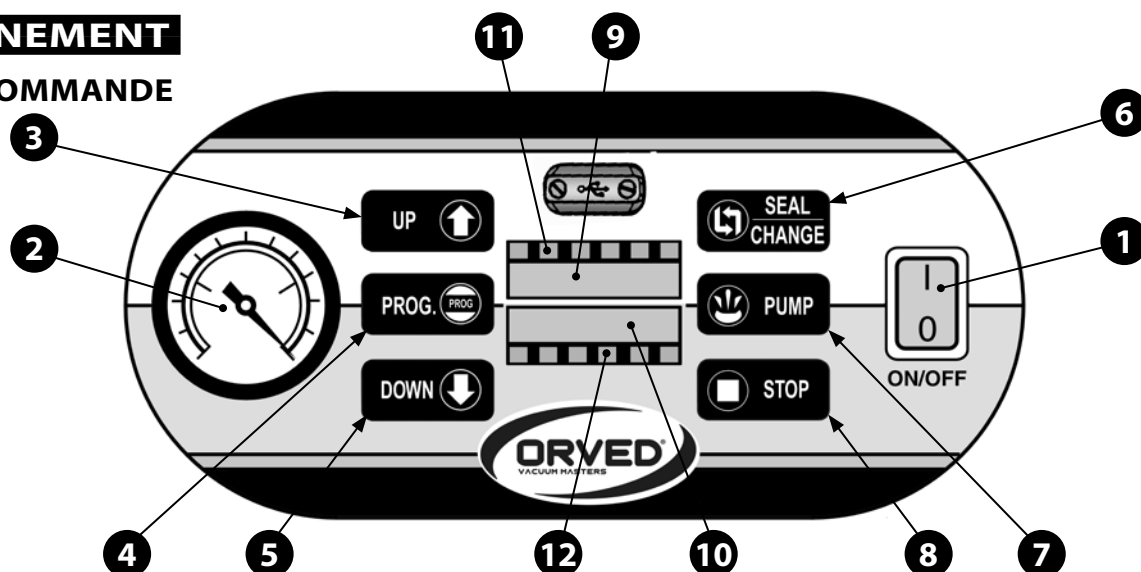
8.2 PRÉPARATION : UTILISATION DES RÉCIPIENTS SOUS-VIDE

Utiliser exclusivement des récipients pour sous vide pour usage professionnel.

- Préparer un récipient avec la valve ouverte, pour permettre l'aspiration de l'air de l'intérieur du récipient.
- Remplir le récipient avec le produit fini au $\frac{3}{4}$ de son volume. Pour effectuer cycle de désaération, remplir le récipient au $\frac{3}{5}$ de son volume avec le produit.
- Positionner le récipient dans la chambre à vide ou procéder avec l'aspiration par le dispositif prévu.

9. FONCTIONNEMENT

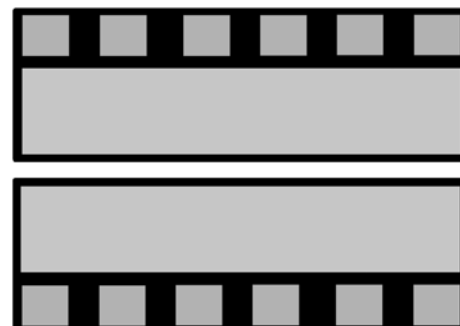
9.1 PANNEAU DE COMMANDE



POS.	COMPOSANT	FONCTION
1	Interrupteur général	<ul style="list-style-type: none"> • Marche / arrêt de la machine. • Arrêt d'urgence.
2	Vacuomètre	<ul style="list-style-type: none"> • Indication du vide se trouvant dans le compartiment.
3	Touche curseur (UP)	<ul style="list-style-type: none"> • Fait défiler les programmes • Modifie les valeurs des fonctions • Fait défiler les langes pour l'afficheur • Pressée lors de la mise en marche, en même temps que "STOP", permet la réinitialisation des programmes enregistrés, en rétablissant les valeurs réglées en usine.
4	Touche Programmation (PROG)	<ul style="list-style-type: none"> • Permet d'accéder à la programmation d'une fonction • Confirme la valeur ou la fonction configurée. • Pressée lors de la mise en marche, active la fonction d'étalonnage du capteur. • Pressée pendant 4 secondes, permet l'enregistrement du nom du programme utilisateur personnalisé. • Pressée lors du cycle de désaération effectuée avec des sachets, permet la programmation du temps de soudure.
5	Touche curseur (DOWN)	<ul style="list-style-type: none"> • Fait défiler les programmes. • Modifie les valeurs des fonctions. • Fait défiler les langes pour l'afficheur.
6	Touche sélection des fonctions (SEL)	<ul style="list-style-type: none"> • Fait défiler les fonctions relatives à un programme. • Pressée lors de la mise en marche, active la programmation de la langue de l'afficheur. • Permet le passage anticipé à la fonction suivante. • Active la soudure dans la fonction de conditionnement de sachets gaufrés externes.
7	Touche activation des fonctions pompe et pots (PUMP)	<ul style="list-style-type: none"> • Sélection du cycle de vide en récipients. • Pressée pendant 4 secondes, sur le modèle Cuisson 61 active la pompe en service continu. • Pressée lors de la mise en marche, en même temps que la touche "STOP", permet l'affichage du nombre de cycles effectués avant la vidange de l'huile. • Pressée en même temps que "STOP", affiche le numéro de série de la machine.
8	Touche STOP	<ul style="list-style-type: none"> • Arrête le cycle en cours. • Pressée pendant 4 secondes, active/désactive le signal sonore. • Pressée lors de la mise en marche, en même temps que la touche "PUMP", permet l'affichage du nombre de cycles effectués avant la vidange de l'huile. • Pressée en même temps que "PUMP", affiche le numéro de série de la machine. • Pressée lors de la mise en marche, en même temps que "UP", permet la réinitialisation des programmes enregistrés, en rétablissant les valeurs réglées en usine.
9 10	Afficheurs, inférieur et supérieur, à 6+6 chiffres	<ul style="list-style-type: none"> • Affichent le programme activé. • Affichent la fonction activée et la valeur correspondante configurée, en même temps que la progression numérique de la valeur programmée. • Affichent les situations d'alarme. • Affichent le numéro de série de la machine. • Affichent le nombre de cycles effectués avant la vidange de l'huile.
11 12	6 diodes supérieures et 6 diodes inférieures	<ul style="list-style-type: none"> • Indiquent la progression de la fonction en cours. • Indiquent les alarmes. • Fournissent une indication graphique des cycles effectués avant la vidange de l'huile de la pompe.

9.1.1 INTERPRÉTATION DES DIODES ÉLECTROLUMINESCENTES DE L’AFFICHEUR

Les six diodes supérieures et inférieures fournissent un affichage graphique immédiat de la fonction en cours, du nombre de cycles effectués avant la vidange de l’huile, d’une condition d’alarme et de la valeur programmée en fonction de la valeur maximale configurable.



9.1.2 VALEURS MAXIMUMS PROGRAMMABLES

FONCTION	ÉCHELLE MIN-MAX
VIDE	30 - 99%
VIDE SUPPLEMENTAIRE	0 - 120 sec
SOUDURE	1 - 9,9 sec
INJECTION DE GAZ	0 - 30%



MISES EN GARDE!

- La différence entre la valeur du vide et la valeur du gaz doit être de 30 %, ce qui fait que la valeur maximum du gaz du configurable - avec un vide de 99 % - est de 69 %
- La valeur de soudure minimum est de 1 seconde et ne peut donc pas être remise à zéro.

9.1.3 VALEURS CONFIGURÉES EN USINE

Vous trouverez ci-après les configurations réalisées en usine, qui s’affichent lors de la première mise en marche. Ces valeurs peuvent être modifiées ou intégrées grâce à la programmation et dans ce cas elles sont surimprimées.

Il est possible de rappeler, à tout moment, les valeurs configurées en usine, en réinitialisant la programmation effectuée (chap. 9.4.2 / pt.3)

Vide 99% - Vide supplémentaire (Vide+) 5 secondes - soudure 3,5 secondes.

9.2 SIGNALISATIONS VISUELLES



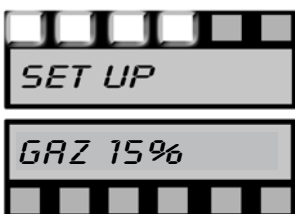
Les douze diodes, en plus des affichages sur les afficheurs, permettent la signalisation d’une série de messages utiles à la maintenance et à la sécurité de la machine (chap. 9.1.1).

Sur les deux afficheurs, en plus des données concernant les fonctions en cours, on a l’affichage (ou le rappel) d’informations importantes comme le numéro de série, le nombre de cycles effectués par la machine avant la vidange de l’huile, la version du logiciel installé (il gère les fonctions de la machine).

FONCTIONNEMENT

9.2.1 AFFICHAGES LORS DE LA MISE EN MARCHE

Lors de la mise en marche, les informations suivantes s'affichent en séquence :

PHASE	AFFICHEUR	AFFICHAGE SUR L'AFFICHEUR
1		<p>DIODES : TOUTES ALLUMÉES</p> <p>Supérieur : ATTENDRE</p> <p>Inférieur : VERSION LOGICIEL : NR.02</p>
2		<p>DIODES : MESURE DES CYCLES EFFECTUES AVANT LA VIDANGE DE L'HUILE (EX. : 4 DIODES SUR 12 = 33% DE CYCLES EFFECTUES)</p> <p>Supérieur : SET - UP</p> <p>Inférieur : OPTIONS PRESENTES : SOFTAIR, ETC.</p>
3		<p>DIODES : MESURE DES CYCLES EFFECTUES AVANT LA VIDANGE DE L'HUILE (EX. : 4 DIODES SUR 12 = 33% DE CYCLES EFFECTUES)</p> <p>Supérieur : SET - UP</p> <p>Inférieur : VALEUR DES FONCTIONS ACTIVEES</p>



MISE EN GARDE!

- Si le nombre maximum de cycles admis a été atteint, vous visualisez lors de la mise en marche, en plus des signalisations énumérées ci-dessus, le message d'alarme pour la vidange de l'huile pompe (voir le chap. 9.2.3).
- Si un dysfonctionnement se produit causant un échauffement de la pompe ou du dispositif de sécurité, l'alarme correspondante est immédiatement affichée et la machine n'accepte pas les commandes tant que le problème n'a pas été éliminé.

9.2.2 AFFICHAGE DU NOMBRE DE CYCLES EFFECTUÉS AVANT LA VIDANGE DE L'HUILE

A chaque démarrage, le nombre total de cycles effectués depuis la dernière vidange de l'huile est affiché.

Le nombre de cycles effectués est représenté graphiquement par le nombre de diodes allumées.

Lorsque toutes les diodes sont allumées cela indique que le nombre maximum de cycles avant la vidange de l'huile de la pompe, est atteint et la signalisation de "alarme vidange de l'huile" s'active.

La remise à zéro des cycles doit être effectuée par un centre d'assistance autorisé, après la vidange de l'huile de la pompe.

Pour rappeler le nombre exact de cycles effectués par la machine, il faut mettre en marche l'appareil en appuyant en même temps sur les touches "PUMP" et "STOP".



Le nombre de cycles effectués, depuis la dernière remise à zéro, s'affiche.

9.2.3 AFFICHAGE DU NUMÉRO DE SÉRIE DE LA MACHINE

Pour rappeler le numéro de série de la machine, appuyez en même temps sur les touches "PUMP" et "STOP".



9.2.4 AFFICHAGE DE L'ALARME POUR LA VIDANGE DE L'HUILE

Lorsque la limite maximum de cycles admis est atteinte, à chaque démarrage et à la fin de chaque cycle, le clignotement des diodes signale qu'il faut vidanger l'huile (voir chap. 9.1.1).

L'alarme est remise à zéro après la vidange de l'huile.



ATTENTION!

En cas de signalisation d'alarme vidange de l'huile, appelez votre centre d'assistance autorisé pour la vidange de l'huile.

MISE EN GARDE! La signalisation vous permet de sauvegarder la pompe contre la détérioration rapide due à l'oxydation et de maintenir le meilleur fonctionnement et le rendement maximum de la machine.

9.2.5 AFFICHAGE "ALARME DÉSAÉRATION"

Dans le cas où, pendant les phases de désaération, pour quelque raison que ce soit, les valeurs de vide maximal et de vide partiel prévues par le logiciel ne sont pas atteintes, le cycle est interrompu et la chambre à vide est décompressée.

La valeur programmée affiche l'alarme spécifique.

Si au cycle suivant, la condition d'alarme se répète, contacter le service assistance.

9.2.6 AFFICHAGE "ALARME GAZ"

En cas d'épuisement de la bombonne de gaz ou si le tube est obstrué ou écrasé, pendant un cycle qui prévoit l'injection de gaz, la machine interrompt ce cycle et la chambre à vide est décompressée.

La valeur programmée affiche l'alarme spécifique.

9.2.7 AFFICHAGE "ALARME CAPTEUR"

Si le capteur de vide est déconnecté, obstrué ou défectueux, la machine permet de travailler avec un des programmes utilisateur, avec le cycle Vases No Stop et avec le cycle Vases Sensor, tous en mode à temps (le temps de fonctionnement de la pompe à vide doit donc être configuré, en secondes); tous les cycles préprogrammés et de désaération sont bloqués.

La valeur programmée affiche l'alarme spécifique.

9.3 DISPOSITION DES PROGRAMMES


Sélectionnez le programme désiré par les curseurs "UP" et "DOWN".

Vous trouverez, dans le tableau suivant, les types de programmes disponibles et leur disposition.












POS.	NOM DU PROGRAMME	TYPE DE PROGRAMME	PARAMÈTRES PROGRAMMABLES
1° - 20°	UTILISATEUR 1 - 20	PROGRAMMES PERSONNALISÉS	VIDE - VIDE SUPPLÉMENTAIRE - GAZ DURÉE DE SOUDURE
21°	LÉGUMES	PROGRAMMES ENREGISTRÉS SPÉCIFIQUES	TEMPS DE SOUDURE POUR PRODUITS CUITS AU FOUR, DESSERTS, PÂTES FRAÎCHES : VIDE - GAZ
22°	VIANDES		
23°	POULET		
24°	POISSON		
25°	PRODUITS DE BISCUITERIE ET BOULANGERIE		
26°	DESSERT		
27°	PÂTES FRAÎCHES		
28°	FARINES		
29°	ÉPICES		
30°	NETTOYAGE MOULES COQUES		
31°	LAVAGE GAZ PÂTISSERIE - LÉGER		
32°	LAVAGE GAZ PÂTISSERIE INTENSE		
33°	CONSERVATION	PROGRAMMAE PRÉCONFIGURÉ STANDARD POUR LA CONSERVATION	
34°	CUISSON	PROGRAMME STANDARD ENREGISTRÉ POUR LA CONSERVATION	
35°	DÉSHUMIDIFICATION HUILE DE POMPE	PROGRAMME DE MAINTENANCE	/
36°	DÉSAÉRATION - SOLIDE	PROGRAMMES DE DÉSAÉRATION	DURÉE DE LA SOUDURE
	DÉSAÉRATION - SAUCES DENSES		
	DÉSAÉRATION - JUS		
	DÉSAÉRATION - MARINADES		
	DÉSAÉRATION - CRÈMES ET BASE PÂTISSERIE		
36°	DÉSAÉRATION MINIMALE POUR BASES POUR GLACES	PROGRAMMES DE DÉSAÉRATION	DURÉE DE LA SOUDURE
	DÉSAÉRATION MOYENNE POUR BASES POUR GLACES		
	DÉSAÉRATION ÉLEVÉE POUR BASES POUR GLACES		
	DÉSAÉRATION TRÈS ÉLEVÉE POUR BASES POUR GLACES		
VASES (TOUCHE POMPE)	VASE NO STOP	PROGRAMMES POUR L'UTILISATION DE RÉCIPIENTS	DURÉE DE LA SOUDURE
	VASES SENSOR		POURCENTAGE DE VIDE - VIDE SUPPLÉMENTAIRE
	VASES MIN		
	VASES MED		
	VASES MAX		
	VASES EXTREME		
	VASES DEGAS		/

9.4 PROGRAMMATION ET FONCTIONNEMENT : SACS SOUS VIDE

	<p>Fonction gaz : pour des raisons de fonctionnement, on maintient toujours une différence minimum de 30% entre les paramètres de gaz et de vide.</p> <p>Fonction soudure : la valeur minimum du paramètre de soudure équivaut à 1 seconde.</p>
--	---

Procéder comme suit:

1) Programmer les fonctions vide, vide supplémentaire, gaz, soudure:

PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Sélectionner un des 20 programmes utilisateur à l'aide des touches UP/DOWN .	 
2	Sélectionner la fonction à programmer avec SEL .	
3	Accéder à la programmation en enfonçant PROG .	
4	Modifier la valeur en enfonçant les touches curseur UP/DOWN .	 
5	Confirmer la valeur avec PROG ou accéder à la fonction suivante à programmer en enfonçant la touche SEL .	 
6	Continuer avec d'autres fonctions à modifier et confirmer, à chaque fois, avec la touche	

Rétablir des configurations d'usine : enfoncer simultanément les touches "**STOP**" et "**UP**" à l'allumage.

Les valeurs de 99% sont ainsi rétablies pour la fonction vide, 5 secondes de vide supplémentaire, injection de gaz désactivée et 3,5 secondes de soudure sur les 20 programmes personnalisés.








3) **Abaisser le couvercle pour démarrer le cycle;** pour passer par avance d'une fonction à la suivante, enfoncer la touche **SEL**. A la fin du cycle, le couvercle s'ouvre automatiquement.

4) **Interruption du cycle :** en enfonçant la touche **STOP**, à tout moment, la machine interrompt immédiatement le cycle et la chambre est décompressée.

9.4.1 ENREGISTREMENT DES NOMS PROGRAMME UTILISATEUR PERSONNALISÉS

Il est possible d'attribuer à chaque programme utilisateur (1 - 20) un nom composé au maximum de 6 lettres.

Procédez comme suit :

PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Sélectionnez l'un des 20 programmes disponibles.	 
2	Entrez dans la programmation. (le premier chiffre de l'afficheur inférieur clignote).	
3	Sélectionnez la lettre.	 
4	Confirmez la lettre et passez à la suivante.	
5	Confirmez, à la fin.	

9.5 PROGRAMMATION ET FONCTIONNEMENT : PROGRAMMES ENREGISTRÉS









Quand on utilise les programmes enregistrés avec l'option gaz activée, s'assurer que le système du gaz alimentaire est présent et raccordé comme indiqué au chapitre 7 - point 6. Pour choisir le bon mélange, consulter votre fournisseur de gaz de confiance.

Procéder comme suit:

1) Sélectionner le programme souhaité à l'aide des touches **UP / DOWN**:

POS.	NOM DU PROGRAMME	FONCTION GAZ ACTIVÉE
21°	LÉGUMES	
22°	VIANDES	
23°	POULET	
24°	POISSON	
25°	PRODUITS DE BOULANGERIE ET DE BISCUITERIE	x
26°	DESSERT	x
27°	PÂTES FRAÎCHES	x
28°	FARINES	
29°	ÉPICES	
30°	NETTOYAGE MOULES COQUES	
31°	LAVAGE GAZ PÂTISSERIE - LÉGER	x
32°	LAVAGE GAZ PÂTISSERIE INTENSE	x
33°	CONSERVATION	
34°	CUISSON	

2) Programmer la soudure si on souhaite une valeur différente de celle configurée en usine:

PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Sélectionner le programme enregistré souhaité.	 
2	Accéder à la programmation en enfonceant PROG. pendant 3 secondes. SOUDURE s'affichent à l'écran, associé à la valeur de défaut ou à la valeur configurée précédemment.	
3	Enfoncer, de nouveau, brièvement, PROG pour sélectionner SOUDURE .	
4	Modifier la valeur. Un nombre de voyants proportionnel à la valeur de soudure s'allument / s'éteignent.	 
5	Confirmer la valeur avec la touche PROG ou sortir de la programmation avec STOP .	 

3) **Abaisser le couvercle pour démarrer le cycle**; à la fin du cycle, le couvercle s'ouvre automatiquement.

4) **Interruption du cycle** : en enfonceant la touche **STOP**, à tout moment, la machine interrompt immédiatement le cycle et la chambre est décompressée.

9.6 PROGRAMMATION ET FONCTIONNEMENT: DÉSAÉRATION

AVERTISSEMENT! Si le produit qui doit être désaéré est liquide, des bulles d'air se forment et augmentent considérablement le volume du produit au fur et à mesure que le degré de vide progresse. Les neuf programmes enregistrés dans la ligne Cuisson sont optimisés et servent à éviter, en fonction de leur consistance et de la fluidité, une formation de mousse excessive, de manière à éviter toute fuite du produit du récipient ou du sac. Cependant, étant donné la variabilité des conditions du produit (qualité, température, quantité d'air englobée), il est nécessaire de surveiller le processus, de manière à éviter, de la manière la plus absolue, que le liquide sorte et puisse endommager la pompe et les composants de la machine ; ceci vaut, notamment, pour les cycles des bases pour les glaces.

En ce qui concerne la désaération dans les sacs, toujours utiliser la cuve verticale ; pour le processus dans des récipients, utiliser des récipients ayant une capacité et une hauteur suffisantes par rapport au volume à traiter. Interrompre immédiatement le cycle si on constate une fuite de produit du sac ou du récipient.

Les programmes de désaération disponibles sont:

- Produits solides
- Sauces denses
- Jus
- Marinades
- Crèmes et bases pour pâtisserie
- Bases pour glaces, niveau de désaération bas (MIN)
- Bases pour glaces, niveau de désaération moyen (MOY)
- Bases pour glaces, niveau de désaération haut (MAX)
- Bases pour glaces, niveau de désaération très haut (TOP)

La durée d'un cycle varie d'un minimum de trois minutes à 15-18 minutes ; **comme pour tout autre type de produit à emballer sous vide, il est nécessaire d'abaisser la température au cœur du produit à 3 °C (de préférence entre 0,5 et 2 °C).**

9.6.1 DÉSAÉRATION EFFECTUÉE AVEC DES SACS

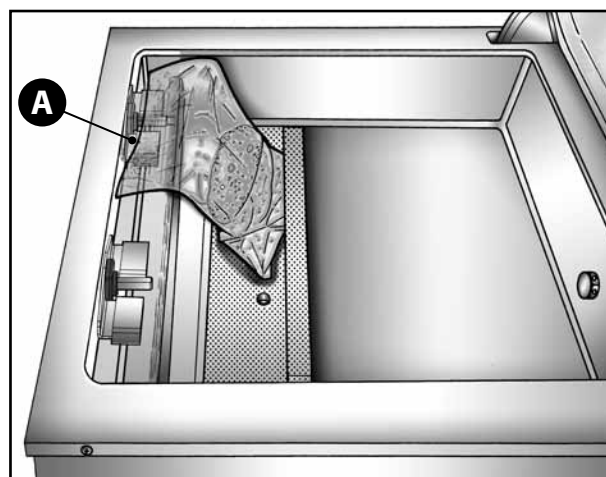
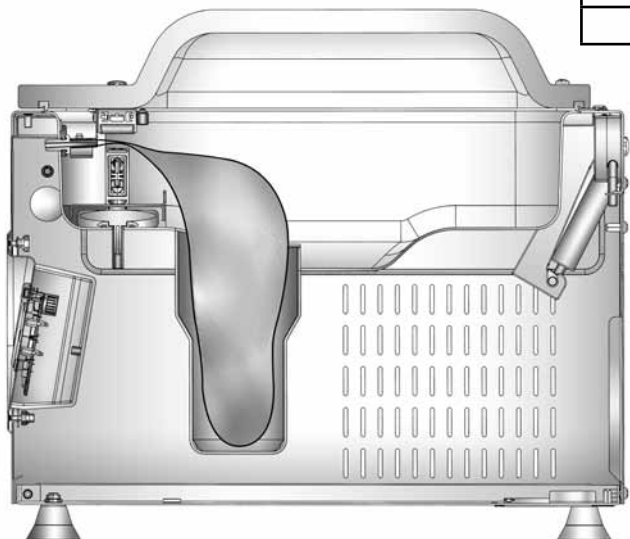
Les confections de la ligne Cuisson disposent de cuves verticales spéciales pour traiter les produits liquides ou en poudre.

Procéder comme suit:









- 1) Placer les plaques dans la cuve verticale en fonction du volume occupé par le sac ; le niveau de produit ne doit pas dépasser les limites indiquées dans le tableau.
- 2) La partie restante du sac doit dépasser de la cuve d'une longueur suffisante à permettre l'insérer la bouche dans le dateur **A**, en la posant sur la barre de soudure.

RAPPORT DIMENSION SACHET /VOLUME PRODUIT

DIMENSIONS DU SACHET (mm)	VOLUME DU PRODUIT (ml)
15×25	500
20×30	1000
25×35	1500
30×40	2000
40×50	3000



3) Sélectionner le programme de désaération adapté au produit et programmer le temps de soudure.

PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Sélectionner le programme de "désaération" à l'aide des touches curseur UP/ DOWN .	 
2	Sélectionner un des neuf programmes de désaération à l'aide de la touche de sélection SEL .	
3	Accéder à la programmation en enfonçant PROG. pendant 3 secondes. SOUDURE s'affichent à l'écran, associé à la valeur de défaut ou à la valeur configurée précédemment.	
4	Enfoncer, de nouveau, brièvement, PROG pour sélectionner SOUDURE .	
5	Modifier la valeur. Un nombre de voyants proportionnel à la valeur de soudure ou de dateur s'allument / s'éteignent.	 
6	Confirmer la valeur avec PROG.	

3) **Abaisser le couvercle pour démarrer le cycle;** à la fin du cycle, le couvercle s'ouvre automatiquement.

4) **Interruption du cycle:** en enfonçant la touche **STOP**, à tout moment, la machine interrompt immédiatement le cycle et la chambre est décompressée.




9.6.2 DÉSAÉRATION EFFECTUÉE AVEC DES RÉCIPIENTS

Procéder comme suit:

- 1) **Placer les récipients contenant le produit dans la chambre à vide.**
Utiliser un récipient suffisamment grand, avec des bords hauts et en le remplissant au maximum jusqu'à 3/5.



2) **Sélectionner le programme de désaération adapté au produit.**

PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Sélectionner le programme de "désaération" à l'aide des touches curseur UP/ DOWN .	 
2	Sélectionner un des neuf programmes de désaération à l'aide de la touche de sélection SEL .	

3) **Abaisser le couvercle pour démarrer le cycle;** à la fin du cycle, le couvercle s'ouvre automatiquement.

4) **Interruption du cycle:** en enfonçant la touche **STOP**, à tout moment, la machine interrompt immédiatement le cycle et la chambre est décompressée.

9.7 PROGRAMMATION ET FONCTIONNEMENT : RÉCIPIENTS SOU VIDE (FONCTION "VASES")

AVERTISSEMENTS:

- Pour ces opérations, il est nécessaire de disposer de récipients sous vide adapter à un usage professionnel et donc d'une résistance mécanique adaptée au vide qu'on souhaite atteindre.
- Si on envisage de conserver des aliments liquides, les récipients peuvent être remplis au maximum jusqu'à 3/4 de leur volume utile.
- Si on souhaite conserver le produit au réfrigérateur à 3°C, s'assurer que le récipient est adapté à résister à cette température sous vide.

Les programmes pour récipients sélectionnables sont:






- Vases no stop
- Vases sensor
- Vases niveau minimum (MIN)
- Vases niveau moyen (MOY)
- Vases niveau haut (MAX)
- Vases niveau très haut (EXTREME)
- Vases Degas

9.7.1 EXÉCUTION DU CYCLE DES VASES AVEC RÉCIPIENT PLACÉ DANS LA CHAMBRE À VIDE

Elle représente la procédure la plus rapide et la plus pratique pour effectuer le vide dans des récipients et elle peut être effectuée avec tous les modèles Cuisson. Disposer toutes les plaques dans la cuve verticale avant de commencer. Choisir un récipient d'une dimension adaptée à la chambre à vide.

Procéder comme suit:

- 1) **Sélectionner le programme de récipients souhaité et programmer la valeur de soudure (programme VASES NO STOP, pour des sacs gaufrés externes) ou de durée du vide (programme VASES SENSOR):**

PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Accéder au mode "programme récipients" en enfonçant la touche PUMP .	
2	Sélectionner un des sept programmes pour récipients à l'aide de la touche de sélection SEL .	
3	Programmation du temps pour VASES NO STOP et programme temps pour VASES SENSOR : accéder à la programmation en enfonçant PROG pendant 3 secondes. La valeur programmée s'affiche à l'écran.	
4	Modifier la valeur. Un nombre de voyants proportionnel à la valeur s'allument/ s'éteignent.	
5	Confirmer la valeur avec PROG .	









- 2) **Abaisser le couvercle pour démarrer le cycle;** à la fin du cycle, le couvercle s'ouvre automatiquement.
- 3) **Interruption du cycle:** en enfonçant la touche **STOP**, à tout moment, la machine interrompt immédiatement le cycle et la chambre est décompressée.
- 4) **La fonction reste active :** pour sortir de ce mode, enfoncer de nouveau la touche "**PUMP**".

FRANÇAIS FONCTIONNEMENT

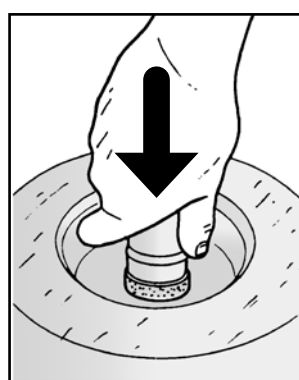
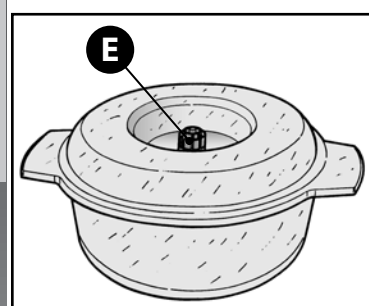
9.7.2 EXÉCUTION DU CYCLE POTS PAR ASPIRATION EXTERNE

Ce mode peut être utilisé avec les modèles équipés du raccord extérieur en option avec soupape d'arrêt. **Procéder comme suit:**

- 1) **Vissez le raccord porte-joint **A** sur la fixation.** Assurez-vous que la vanne **B** est sur la position fermée.
- 2) **Appliquez le dispositif d'aspiration **C** sur le raccord porte-joint** et poussez le tuyau du dispositif **F** au fond du raccord **A**.
- 3) **Sélectionner le programme des récipients souhaité et programmer la durée du vide (VASES SENSOR):**

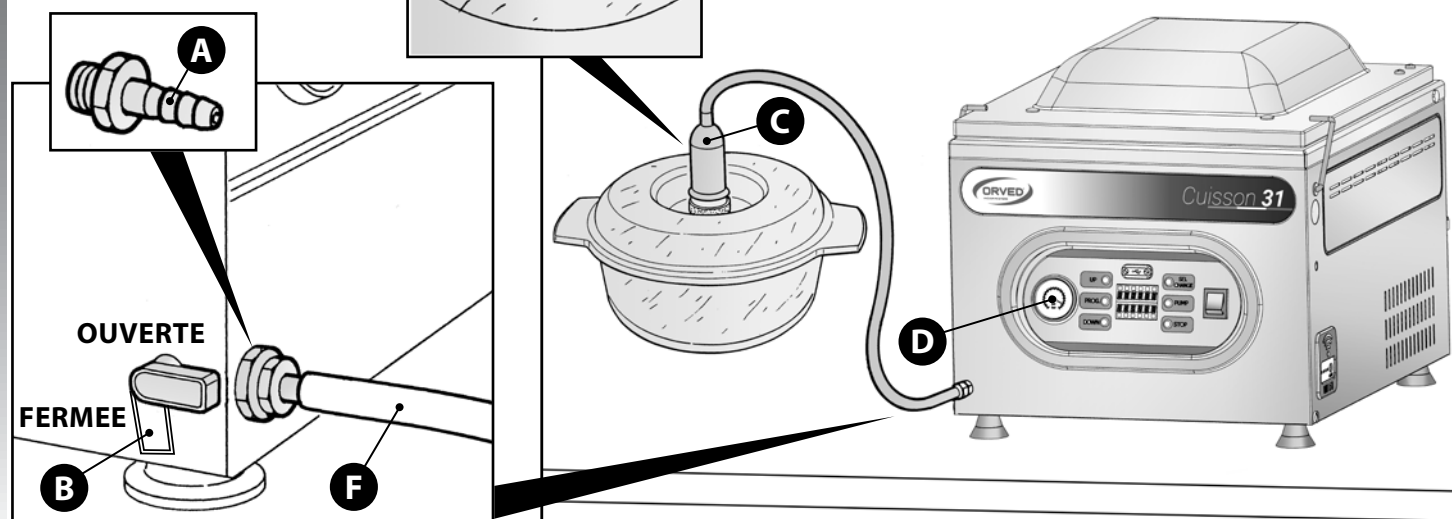
PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Accéder au mode "programme récipients" en enfonçant la touche PUMP .	 PUMP
2	Sélectionner un des sept programmes pour récipients à l'aide de la touche de sélection SEL .	 SEL CHANGE
3	Programmation du temps pour VASES SENSOR : accéder à la programmation en enfonçant PROG pendant 3 secondes. La valeur programmée s'affiche à l'écran.	 PROG. 
4	Modifier la valeur. Un nombre de voyants proportionnel à la valeur s'allument/s'éteignent.	UP  DOWN 
5	Confirmer la valeur avec PROG .	 PROG. 

- 4) **Faire démarrer le cycle en abaissant le couvercle.** Attendre que le vacuomètre **D** indique le valeur de vide maximum (-1,0 bar) et ouvrir la valve **B**. Appuyer fermement le dispositif **C** sur le couvercle jusqu'au moment où l'on avertit qu'une dépression suffisante s'est créée dans le récipient.
- 6) **Fermez la vanne **B** et enlevez le dispositif **C** en l'inclinant latéralement.**
Fermez rapidement la vanne **E** du couvercle du récipient sous vide.



- 6) **Interruption du cycle :** en enfonçant la touche **STOP**, à tout moment, la machine interrompt immédiatement le cycle et la chambre est décompressée.

- 7) La fonction reste active : pour sortir de ce mode, enfoncer de nouveau la touche "**PUMP**".



9.8 PROGRAMMATION ET FONCTIONNEMENT : CONDITIONNEMENT DE PRODUITS LIQUIDES

Les produits liquides peuvent être conditionnés à l'intérieur de sacs sous vide, avec le cuve verticale, ou à l'aide de récipients. Pour l'utilisation des récipients, consulter le paragraphe 9.7 précédent.

AVERTISSEMENT ! Avec la réduction progressive de la pression dans la chambre de vide, on abaisse le point d'ébullition du liquide. L'eau à 23,4 mbar absolus (correspondant à un vide de 97,66%) bout à environ 20° : la formation de vapeur se remarque par la formation de bulles dans le sac. Il convient d'éviter toute fuite de liquide et d'aspirer la vapeur.

Procéder comme suit :

- 1) Placer les plaques dans la cuve verticale en fonction du volume occupé par le sac ; le niveau de liquide ne doit pas dépasser limites indiquées dans le tableau.
- 2) La partie restante du sac doit dépasser de la cuve d'une longueur suffisante à permettre l'insérer la bouche dans le dateur **A**, en la posant sur la barre de soudure.
- 3) **Sélectionner un des programmes avec soudure programmable (programmes utilisateur, programmes enregistrés, programme de conservation, programme cuisson, programme vases no stop) et programmer le temps de soudure:**

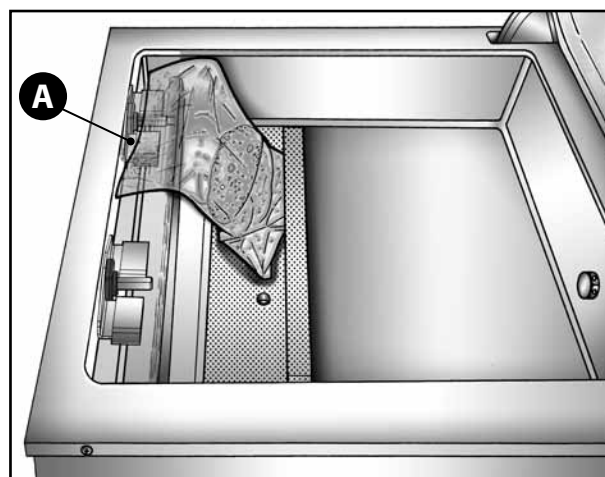
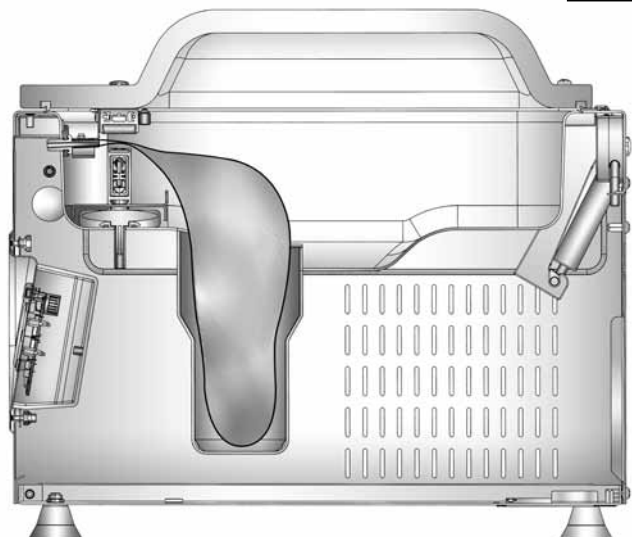
PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Sélectionner le programme souhaité à l'aide des touches curseur UP/DOWN .	
2	Sélectionner le paramètre "soudure" à l'aide de la touche SEL (programmes utilisateurs) ou en enfonçant la touche PROG pendant 3 secondes (programmes enregistrés)	
3	Accéder à la programmation en enfonçant PROG et en modifiant la valeur à l'aide des touches UP/DOWN (programmes utilisateur) ou en modifiant directement la valeur à l'aide des touches UP/DOWN (programmes enregistrés).	
4	Confirmer la valeur avec PROG .	

- 4) **Abaisser le couvercle pour démarrer le cycle;** à la fin du cycle, le couvercle s'ouvre automatiquement.

- 5) **Interruption du cycle:** en enfonçant la touche **STOP**, à tout moment, la machine interrompt immédiatement le cycle et la chambre est décompressée.

RAPPORT DIMENSION SACHET/VOLUME PRODUIT

DIMENSIONS DU SACHET (mm)	VOLUME DU PRODUIT (ml)
15x25	500
20x30	1000
25x35	1500
30x40	2000
40x50	3000









9.9 PROGRAMMATION ET FONCTIONNEMENT: CONDITIONNEMENT DANS DES SACS EXTERIEURS

L'opération est effectuée sur les **modèles Cuisson 31, Cuisson 41 et Cuisson 41H**.

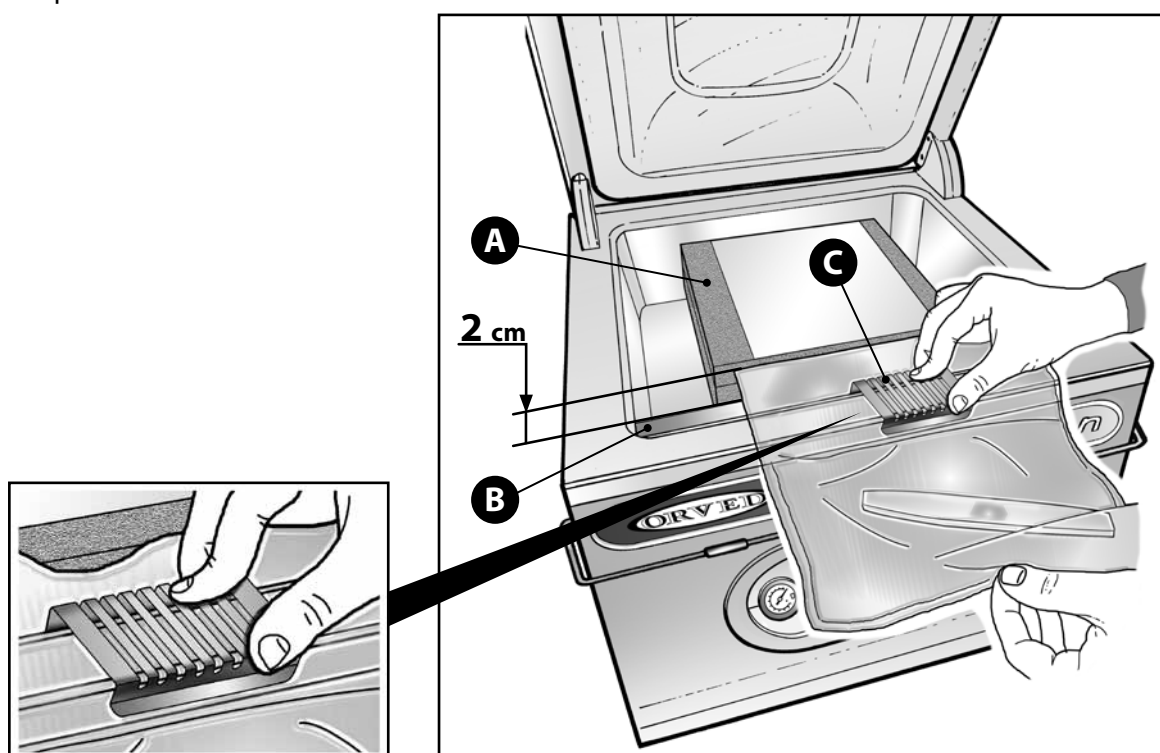
Pour faire le vide dans des sacs à l'extérieur de la chambre à vide, il est nécessaire de disposer de sacs gauffrés et de l'accessoire "EASY", fourni avec les modèles susmentionnés.

Procéder comme suit :

- 1) Mettre en place le nombre maximum de plaques **A** fournies dans la chambre à vide.
- 2) **Sélectionner le programme VASES NO STOP et programmer la valeur de soudure:**

PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Accéder au mode "programme récipients" en enfonçant la touche PUMP .	 PUMP
2	Sélectionner le mode VASES NO STOP avec la touche de sélection SEL .	
3	Programmation soudure : enfoncer la touche PROG pendant 3 secondes. La valeur programmée s'affiche à l'écran.	
4	Modifier la valeur. Un nombre de voyants proportionnel à la valeur s'allument/ s'éteignent.	 
5	Confirmer la valeur avec PROG .	

- 3) **Placer le sac, centré sur la barre de soudure**, , avec la bouche dépassant d'environ **2 cm** de la barre de soudure **B**.
- 4) Poser l'accessoire **EASY C** à cheval sur le sac et sur le bord de la cuve.
- 5) Démarrer le cycle en abaissant le couvercle.
- 6) Au moment où le vide dans le sac est satisfaisant, activer la soudure en enfonçant la touche **SEL**. A la fin du cycle, le couvercle s'ouvre automatiquement.
- 7) **Interruption du cycle** : en enfonçant la touche **STOP**, à tout moment, la machine interrompt immédiatement le cycle et la chambre est décompressée.



9.10 PROGRAMMATION ET FONCTIONNEMENT : FONCTION POMPE (CUISSON 61)

Dans le **modèle Cuisson 61**, la fonction pompe est utile quand on prévoit un usage continu de la machine : en fonctionnant en continu, la pompe augmente le rendement tout en maintenant une température de fonctionnement toujours optimale.

Procéder comme suit:

- 1) Enfoncer la touche "**PUMP**" pendant 3 secondes. On active la fonction avec le démarrage de la pompe. Toutes les fonctions restent configurées en fonction du programme utilisé. Les phases se succèdent normalement, avec la pompe toujours allumée.
- 2) Enfoncer de nouveau la touche "**PUMP**" pendant 3 secondes pour désactiver la fonction.



Si aucun cycle n'est activé pendant 15 minutes, la fonction est désactivée automatiquement.



Sur les modèles Cuisson 61 équipés d'une pompe à vide spéciale d'un débit de 150m³/h, la "fonction pompe" s'active automatiquement à la fin du premier cycle : à savoir, la pompe à vide continuera de fonctionner pendant encore 60 secondes ; une fois ce temps écoulé, sans qu'aucun nouveau autre cycle n'ait été activé, celle-ci s'arrêtera. L'automatisme se répétera au cycle suivant. Cette précaution, présente uniquement sur le modèle susmentionné, rappelle de travailler avec la "fonction pompe" activée, étant donné que cette fonction permet une augmentation sensible du rendement et de la durée de la pompe de 150 m³/h.

9.11 PROGRAMMATION ET FONCTIONNEMENT : CYCLE DE DÉSHUMIDIFICATION DE L'HUILE POMPE

Le cycle a une durée de 20 minutes et doit être effectué toutes les semaines, avec une fréquence croissante en fonction de la difficulté d'utilisation de la machine.

Procéder comme suit:

- 1) **Sélectionnez le programme "H₂OUT"**. Le message "**H₂ OUT PRET**" s'affiche sur l'afficheur.
- 2) **Baissez le couvercle dans les 25 secondes suivant l'activation.** Le cycle démarre. Les diodes indiquent le fonctionnement jusqu'à la fin du temps total du cycle de 20 minutes.
- 3) **A la fin du cycle, la machine revient en condition d'attente.** Elle est prête pour un cycle de lavage selon le programme configuré.
- 4) **Arrêt anticipé du cycle :** le cycle de déshumidification peut être interrompu, à tout moment, en appuyant sur la touche "**STOP**".



10. ENTRETIEN

La régularité des entretiens programmés, comme décrits dans ce manuel, réduit ou élimine complètement les problèmes et les perturbations et prolonge la vie de la machine.

Le manque d'entretien régulier peut entraîner des coûts de réparation importants et annuler dans certains cas le droit de couverture en garantie du dommage.

De plus, en respectant ce qui est indiqué, on maintient un bon niveau d'hygiène.

10.1 CONSIGNES ÉLÉMENTAIRES DE SÉCURITÉ POUR L'ENTRETIEN DE LA MACHINE

Pour effectuer les opérations de nettoyage et d'entretien ordinaire en sécurité, nous rappelons les consignes suivantes :



DANGER ELECTRIQUE ! Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le constructeur ou un centre d'assistance autorisé.

DANGER ELECTRIQUE ! Les opérations de nettoyage, désinfection, entretien et/ou réparation à tout composant de l'appareil doivent être effectuées exclusivement avec les sources d'énergie coupées (Débranchement de la fiche électrique du réseau général de l'installation).



DANGER ! Il est formellement défendu d'éliminer les protections et les dispositifs de sécurité pour effectuer les opérations d'entretien ordinaire. ORVED S.p.A. décline toute responsabilité pour les accidents causés par le non accomplissement de l'engagement.



ATTENTION ! Pour toute opération d'entretien, de transport et levage, installation et nettoyage de l'appareil, toujours utiliser des moyens de prévention et vêtements de protection appropriés (gants, etc.).



MISE EN GARDE!

- Les interventions d'entretien ou l'accès aux parties sous tension de la machine doivent être effectués exclusivement par du personnel qualifié.
- Pour les réparations, s'adresser à un Centre d'Assistance Technique autorisé par le fabricant. Toujours utiliser des pièces détachées originales.
- Ne pas effectuer d'opérations d'entretien soi-même, là où le manuel indique l'intervention du personnel qualifié.
- Ne pas toucher la machine avec les mains et les pieds nus, humides ou mouillés.
- Ne pas introduire de tournevis, outils de cuisine ou autre entre les protections, les ouvertures et les parties en mouvement de l'appareil.

10.2 ENTRETIEN PÉRIODIQUE PROGRAMMÉ

FREQUENCE	PIECE MACHINE	INTERVENTION
Avant toute mise en marche	Pompe	Vérifier le niveau et la couleur de l'huile ; en ajouter ou la remplacer complètement si la couleur est foncée ou blanchâtre.
	Câble d'alimentation	Vérifier s'il est en bon état ; remplacer si défectueux (contacter le service d'assistance spécialisé).
	Couvercle Plexiglas	Vérifier s'il est en bon état ; en cas de striures, contacter le service d'assistance pour le remplacer.
	Silicone barre de contrepartie et garniture couvercle Plexiglas	Vérifier qu'elles sont bien insérées dans leur siège ; les remplacer si elles sont défectueuses ou usées.
	Machine et Chambre à vide	Nettoyer en éliminant les impuretés, huile et graisse.
	Raccordement Barre de soudure	Vérifier qu'elle est bien installée sur les deux pivots de contact.
Une fois par semaine	Barre de soudure	Nettoyer la partie supérieure avec un chiffon humide.
	Pompe	Effectuer le cycle de déshumidification de l'huile de la pompe.
	Machine, chambre à vide, couvercle et plaques	Désinfecter
Tous les 5000 cycles de travail	Cuisson 31	Effectuer le changement de l'huile de la pompe (contacter le service d'assistance spécialisé).
Tous les 10000 cycles de travail	Cuisson 41/Cuisson 41H/Cuisson 61	
Tous les deux changement d'huile	Pompe	Changer le filtre de dépuración de la pompe (contacter le service d'assistance spécialisé).
Toutes les 1000 heures de fonctionnement	Cuisson 61	Changer le filtre de l'huile (contacter le service d'assistance spécialisé).
Tous les 6 mois et après de longues périodes d'inactivité	Pompe	Effectuer le changement de l'huile de la pompe (contacter le service d'assistance spécialisé).
Une fois par an	Charnières couvercle	Graisser les pivots avec de la graisse appropriée et certifiée pour usage alimentaire (contacter le service d'assistance spécialisé).

10.3 NETTOYAGE ET DÉSINFECTION DE LA MACHINE

**DANGER !**

Ne pas utiliser de solvants, diluants ou autres produits classés comme toxiques pour la détertion des surfaces.

**DANGER !**

En cas d'utilisation de désinfectants à base d'alcool ou inflammables, bien aérer la pièce.

**ATTENTION !**

Ne pas racler les surfaces avec des corps pointus ou abrasifs.

10.3.1 NETTOYAGE DES SURFACES EXTERNES : CARROSSERIE ET COUVERCLE EN PLEXIGLAS

- Nettoyer les surfaces externes en acier inoxydable et le couvercle en plexiglas à l'aide d'un chiffon doux ou une éponge et un détergent neutre en suivant la direction du satinage.
- Rincer avec un chiffon imbibé d'eau potable.
- Ne jamais utiliser de tampons à récurer en inox, de racloirs ni de substances abrasives, acides ou agressives pouvant endommager les surfaces en acier.
- Après le nettoyage, protéger les surfaces externes avec des produits spéciaux pour acier inoxydable à base d'huile.

**ATTENTION !**

Ne pas éliminer lors du nettoyage les plaquettes matricule car elles donnent des informations importantes sur l'appareil pour l'assistance technique.

**ATTENTION !**

Ne pas utiliser des jets d'eau ou de vapeur pour rincer ou nettoyer l'appareil ; éviter d'utiliser des jets d'eau et de vapeur près de l'appareil.

Ne pas vaporiser de l'eau sur l'orifice d'aspiration de la cuve.

10.3.2 PANNEAU DE COMMANDE

- Utiliser un chiffon doux avec peu de détergent et rincer avec soin.
- Ne pas utiliser de solvants ou de l'alcool.

10.3.3 NETTOYAGE DE LA CHAMBRE À VIDE

Nettoyer la chambre à vide et le couvercle à l'aide d'un chiffon doux imbibé d'eau potable.

Ne pas utiliser de détergents agressifs, de tampons à récurer inox, de racloirs ni de substances abrasives, acide ou agressives pouvant irrémédiablement endommager les surfaces internes de la chambre à vide.

A la fin du nettoyage, rincer soigneusement avec de l'eau potable.

- Incliner le couvercle vers l'arrière (**Fig. 1**).
- Retirer les plaques (**Fig. 2**).
- Extraire la barre de soudure en la soulevant horizontalement aux deux extrémités (**Fig. 3**).
- Extraire le roulement sous-barre (**Fig. 4**).
- Boucher l'orifice avec le capuchon prévu (**Fig. 5**).
- Nettoyer la cuve et le couvercle et rincer soigneusement (**Fig. 6**).

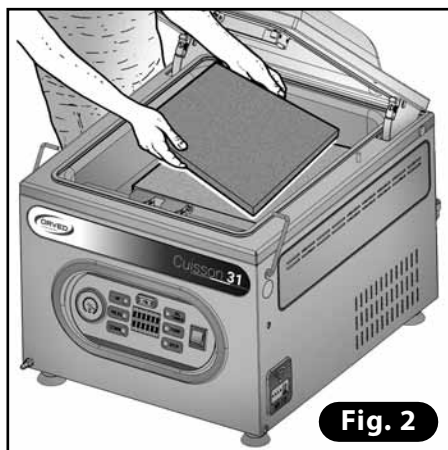
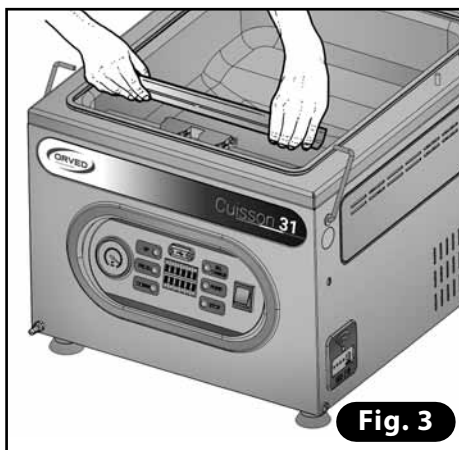

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 1

Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6


10.3.4 NETTOYAGE DE LA BARRE DE SOUDURE

- Nettoyer la barre de soudure et le couvercle à l'aide d'un chiffon doux imbibé d'eau potable.
- Ne pas utiliser de racloirs ou d'autres objets pointus pour éliminer les impuretés résiduelles.

10.3.5 DÉSINFECTION DE LA MACHINE

Eteindre l'appareil par le biais de l'interrupteur général on/off et débrancher la fiche du réseau électrique.

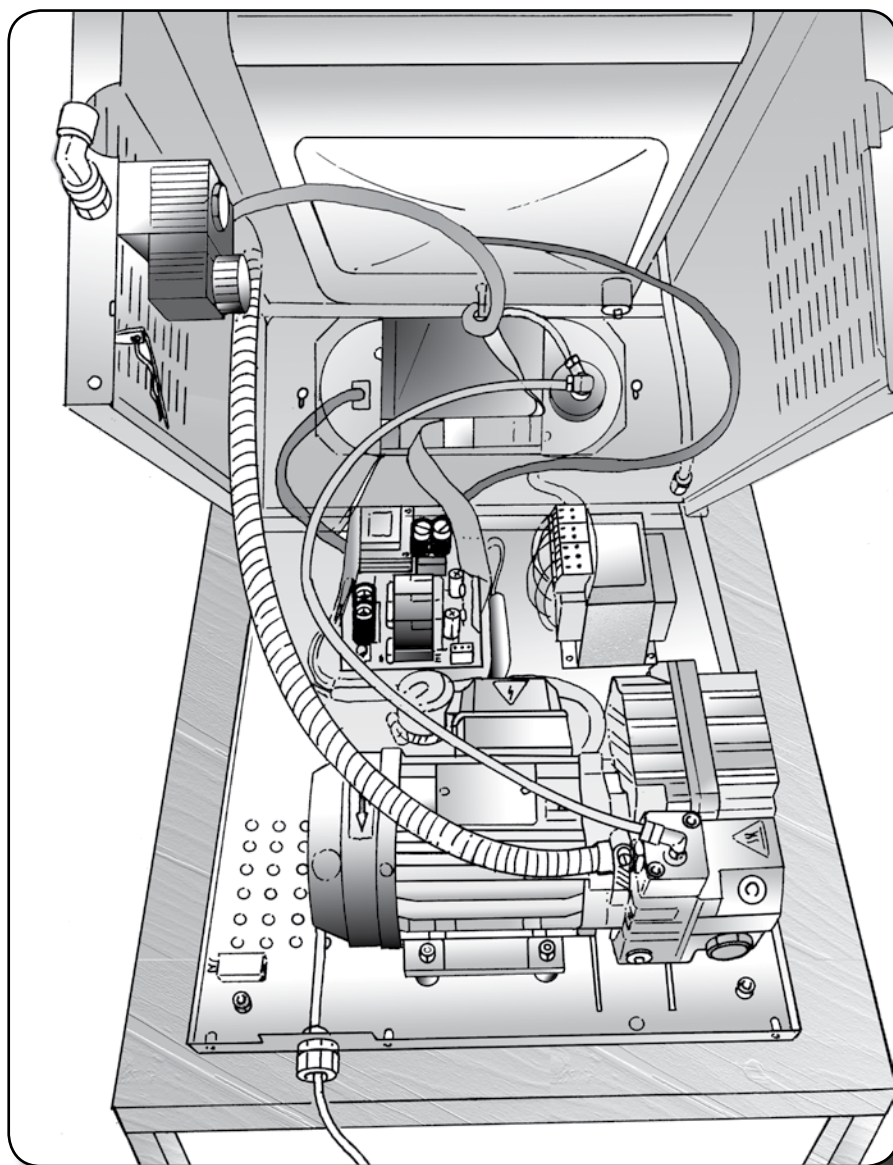
- Vaporiser les surfaces en acier de la machine avec un désinfectant à base d'alcool. Ne jamais vaporiser le produit sur les parties électriques ou dans les fissures d'aération de la machine.
- Laisser agir le désinfectant pendant quelques minutes.
- Passer un chiffon humide imbibé d'eau potable et bien essuyer avec un chiffon propre.

Cuisson **31**

Cuisson **41**

Cuisson **41_h**

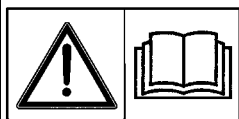
Cuisson **61**



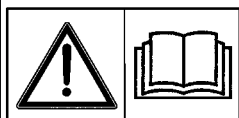
INSTALLATEUR

11. ASSISTANCE TECHNIQUE ET MAINTENANCE

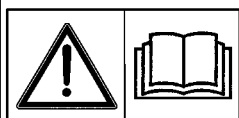
11.1 RAPPELS DU MANUEL UTILISATEUR



Symboles utilisés dans le manuel : voir partie UTILISATEUR § 2.1.



Manutention et déemballage : voir partie UTILISATEUR § 4.



Installation : voir partie UTILISATEUR § 7.



Maintenance ordinaire (entretien) et maintenance périodique programmée : voir partie UTILISATEUR § 10.

11.2 NORMES DE SÉCURITÉ ÉLÉMENTAIRES POUR LA MAINTENANCE ET L'ASSISTANCE TECHNIQUE DE LA MACHINE

Pour effectuer les opérations de maintenance et/ou de réparation, nous vous rappelons les consignes suivantes :



DANGER ELECTRIQUE!

- Les opérations de maintenance et/ou de réparation sur tout composant de l'appareil doivent être exclusivement effectuées avec les sources d'énergie déconnectées (Débranchement de la fiche électrique du réseau général de l'installation).



DANGER !

- Il est strictement interdit d'éliminer les protections et les dispositifs de sécurité pour effectuer les opérations de maintenance. ORVED S.p.A. décline toute responsabilité en cas d'accidents causés par le non-respect de la consigne susdite.

ATTENTION !

- Pour toute opération de maintenance et/ou de réparation, utiliser toujours des moyens de prévention et des instruments de protection (gants, etc.) adéquats.
- Les interventions d'entretien ou l'accès aux parties sous tension de la machine, dont il est question dans ce chapitre, doivent être strictement effectuées par le personnel qualifié.
- Utiliser et demander toujours des pièces détachées originales : des pièces détachées non originales pourraient détériorer l'appareil ou causer des lésions aux personnes.
- Pour pouvoir vous fournir un service efficace ou pour toute demande, indiquer toujours le modèle et le numéro de série de la machine (voir § 1.4).

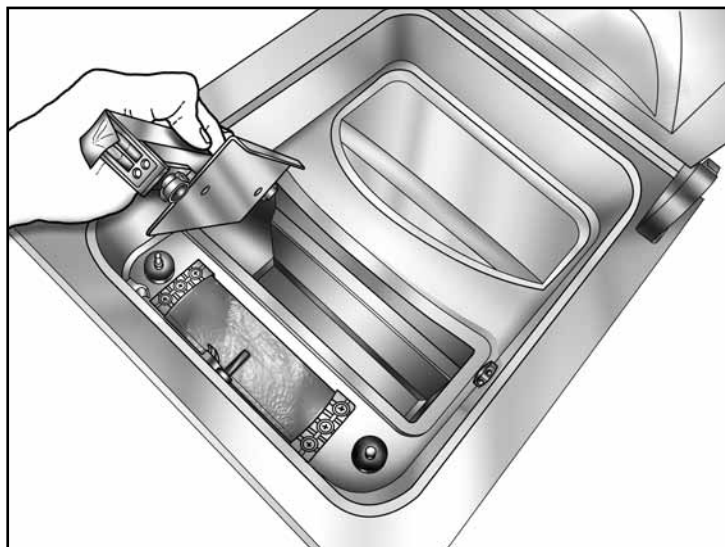
L'appareil est identifiable grâce à une plaque, placée sur le côté arrière de la machine, sur laquelle figurent les informations suivantes :


ATTENTION !

- Ne pas commencer les opérations de remplacement téflon avec la barre encore chaude, sous peine de brûlures.
- Débrancher toujours la fiche du dispositif électrique avant toute intervention de maintenance.

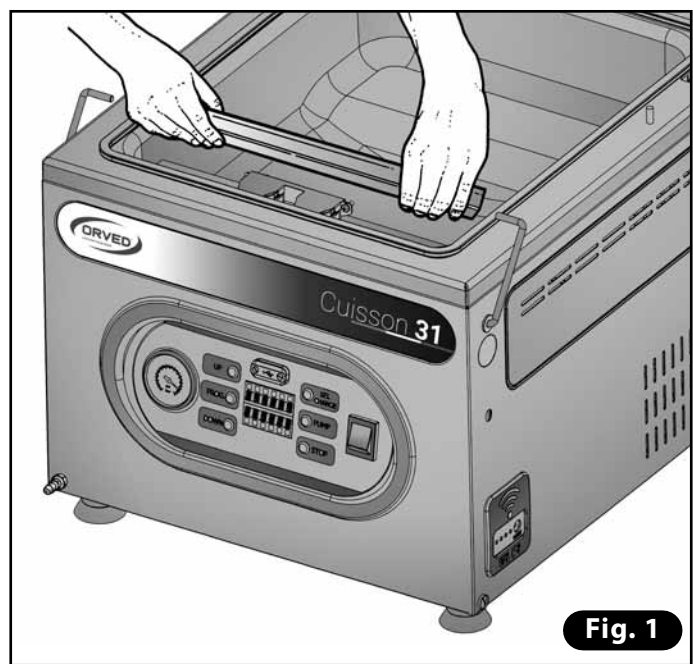
11.3 REMPLACEMENT DE LA BARRE DE SOUDURE COMPLÈTE

- Extraire la barre de soudure en la soulevant horizontalement aux deux extrémités.
- Insérer la nouvelle en faisant attention à brancher correctement la barre sur les contacts électriques.



11.4 REMPLACEMENT DU PALIER SOUS LA BARRE

1) Extraire la barre de soudure en la soulevant horizontalement aux deux extrémités (Fig. 1).



2) Extraire le palier sous la barre et placer le nouveau (Fig. 2).

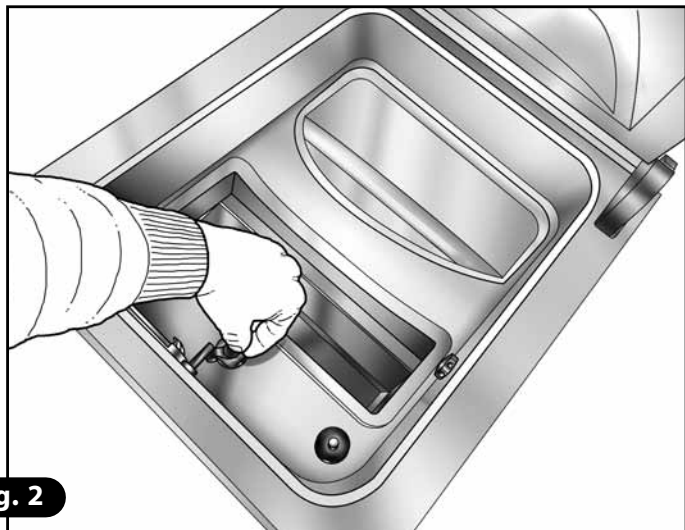
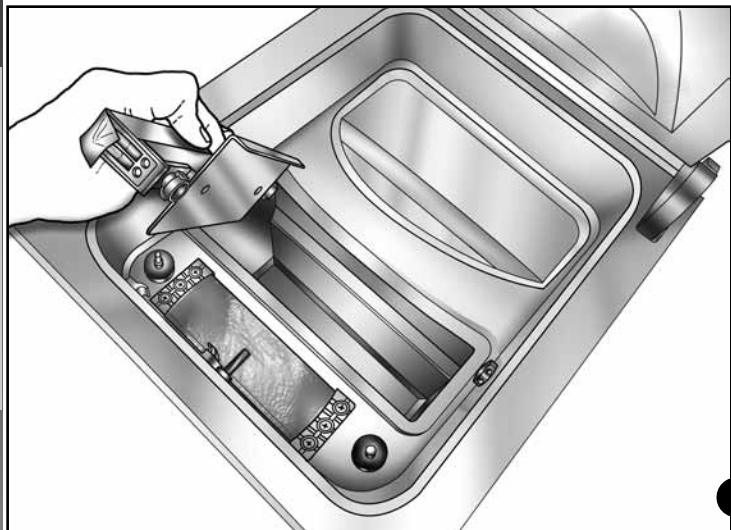


Fig. 2

3) Replacer la barre de soudure dans la vasque en faisant attention à l'insérer correctement dans les contacts électriques (Fig. 3).



Fig. 3

11.5 REMPLACEMENT DE LA COUVERTURE TÉFLON DE LA BARRE DE SOUDURE

1) Extraire la barre de soudure en la soulevant horizontalement aux deux extrémités (Fig. 4).

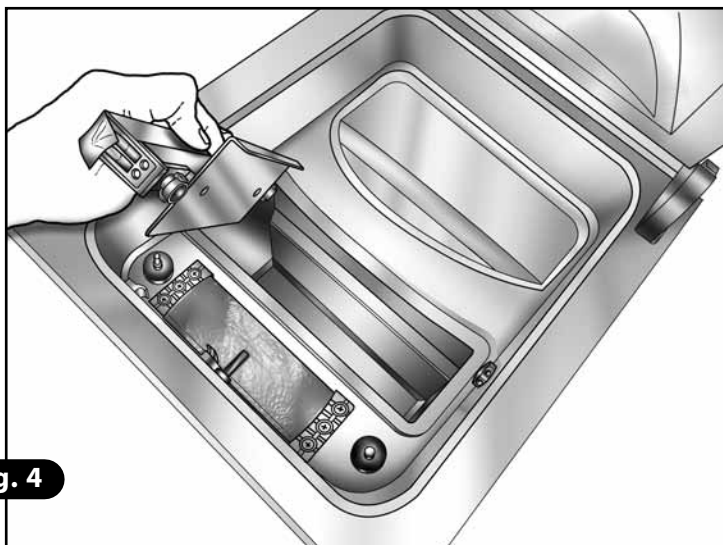
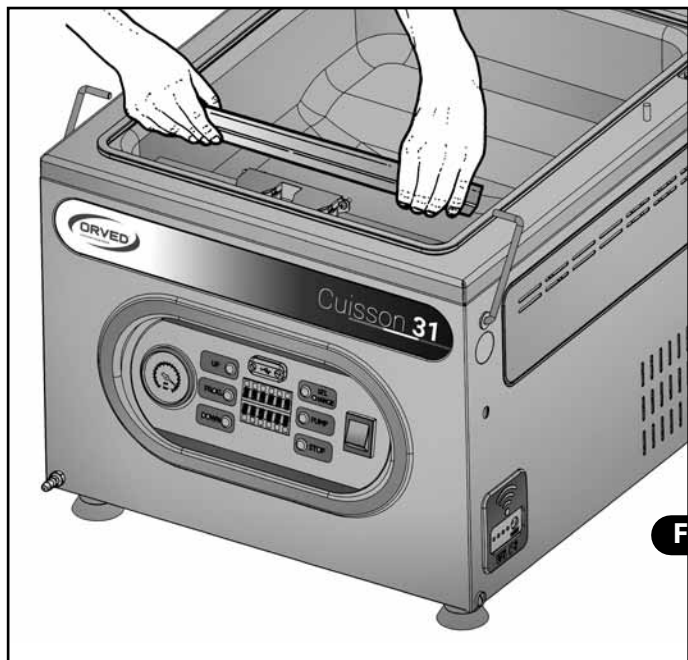


Fig. 4

2) Enlever la bande en téflon (marron) (Fig. 5).

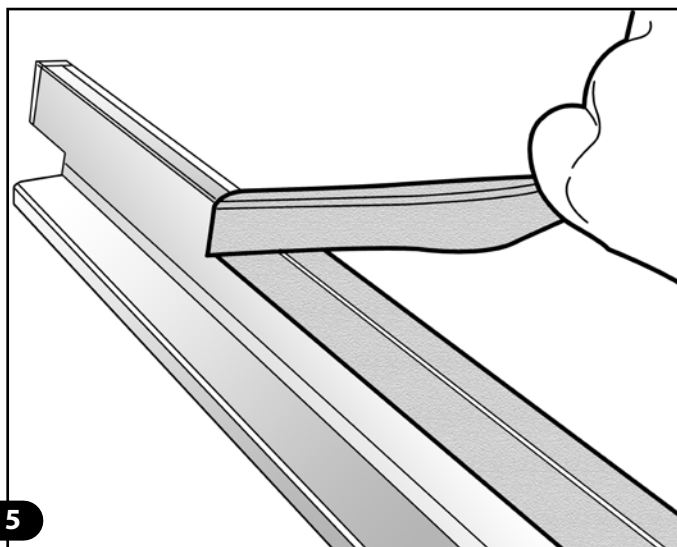
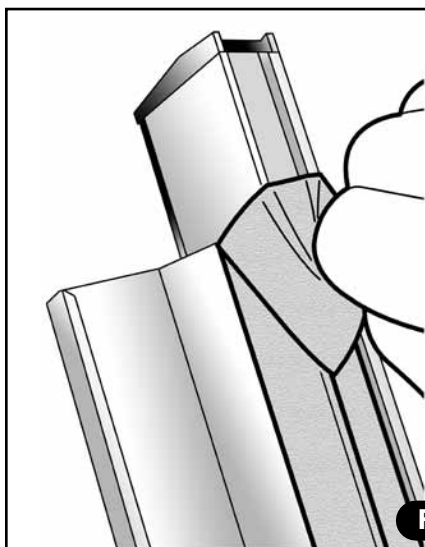


Fig. 5

3) Nettoyer soigneusement la barre aluminium avec de l'alcool (Fig. 6).

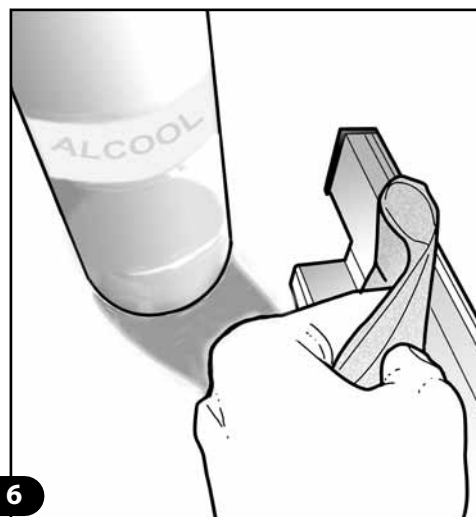
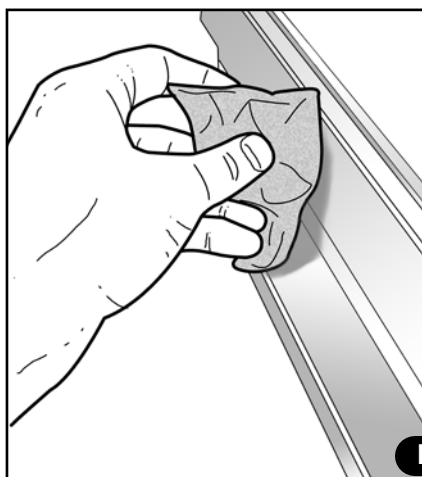


Fig. 6

- 4) Appliquer la nouvelle bande en enlevant la partie excédante aux deux bouts (**Fig. 7**).
- 5) Replacer la barre de soudure dans la vasque en faisant attention à la brancher correctement dans les contacts électriques (**Fig. 8**).

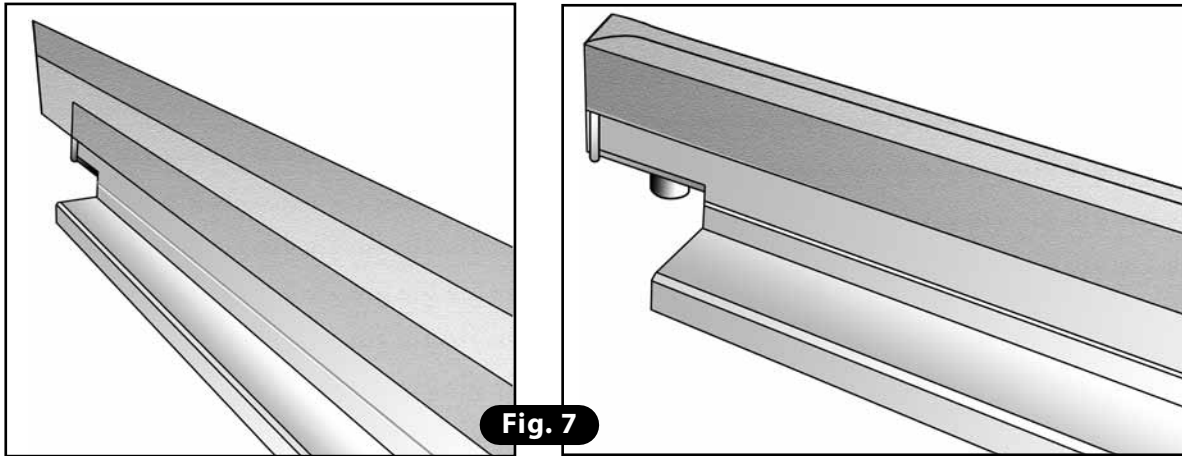


Fig. 7

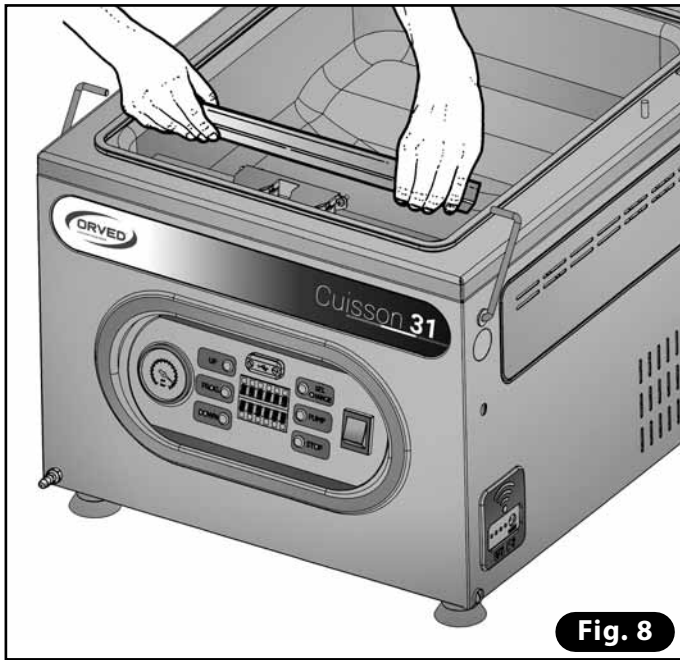


Fig. 8

11.6 REMPLACEMENT DE LA RÉSISTANCE DE LA BARRE DE SOUDURE

1) Extraire la barre de soudure en la soulevant horizontalement aux deux extrémités (**Fig. 1**).

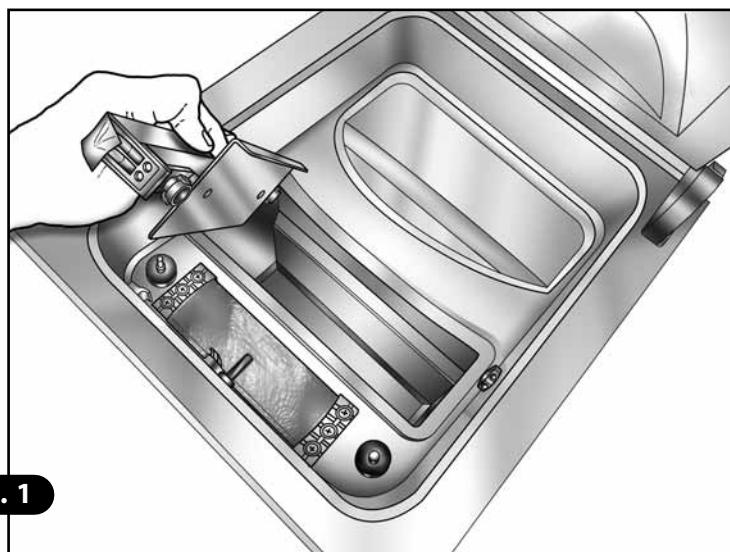
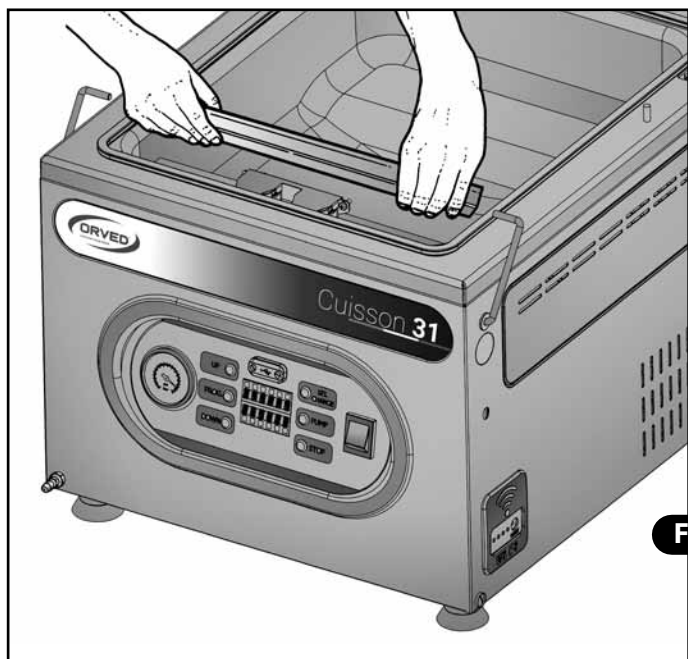


Fig. 1

2) Enlever la bande en téflon (marron) (**Fig. 2**).

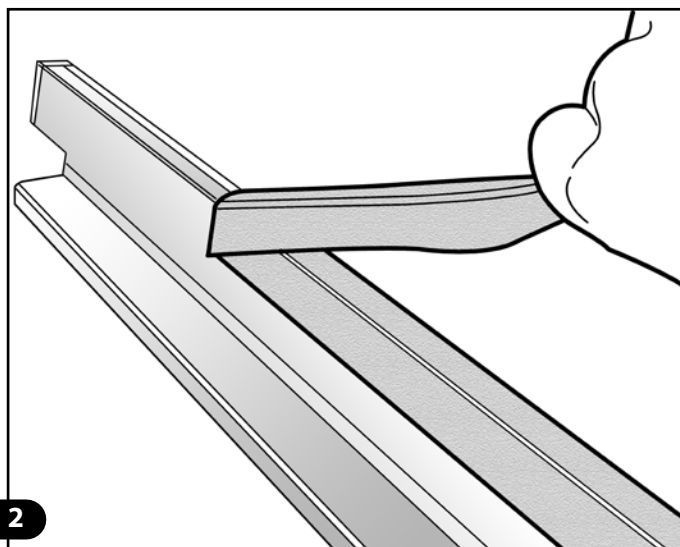
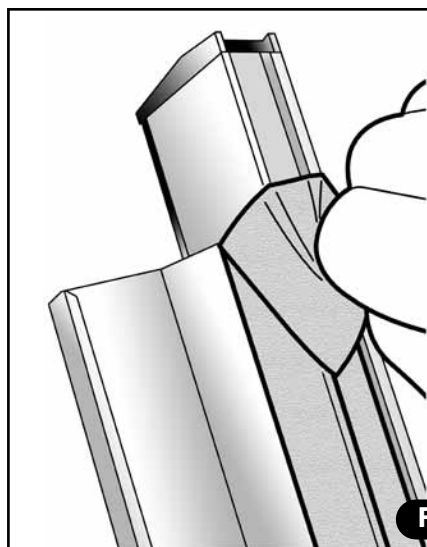


Fig. 2

3) Nettoyer soigneusement la barre aluminium avec de l'alcool (**Fig. 3**).

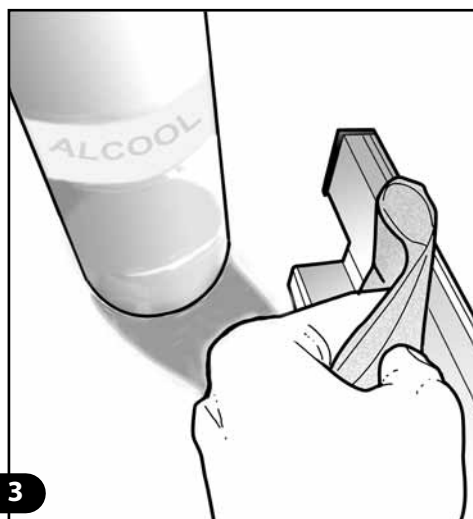
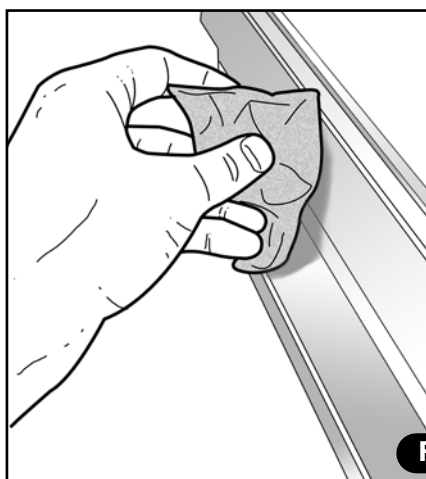
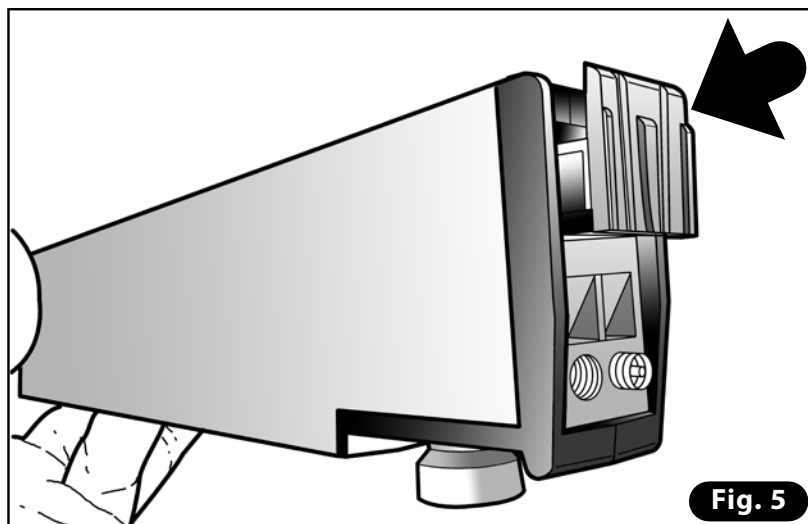
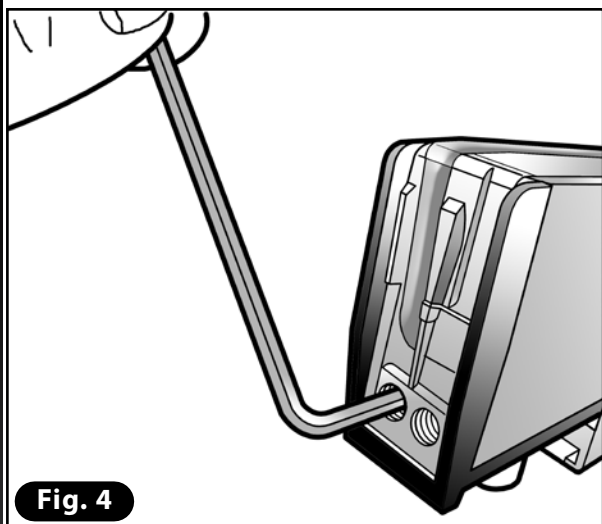


Fig. 3

- 4) Au moyen d'une clé hexagonale, dévisser les vis aux deux extrémités de la barre qui bloque la résistance (Fig. 4).
- 5) Enlever la vieille résistance en faisant attention à laisser les deux compresseurs en laiton et leurs ressorts à leur place (Fig. 5).



- 6) Fixer la nouvelle résistance à l'une des extrémités de la barre de soudure en la bloquant avec la vis précédemment desserrée (Fig. 6).

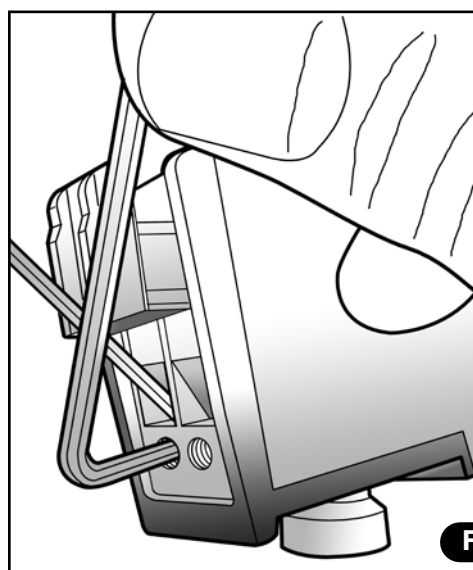
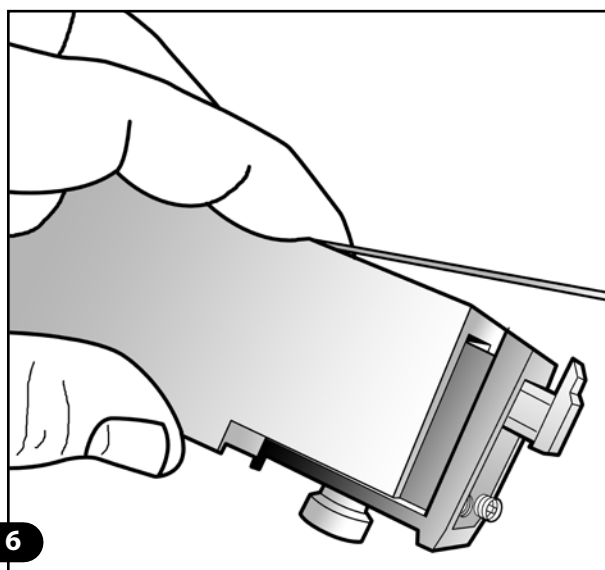
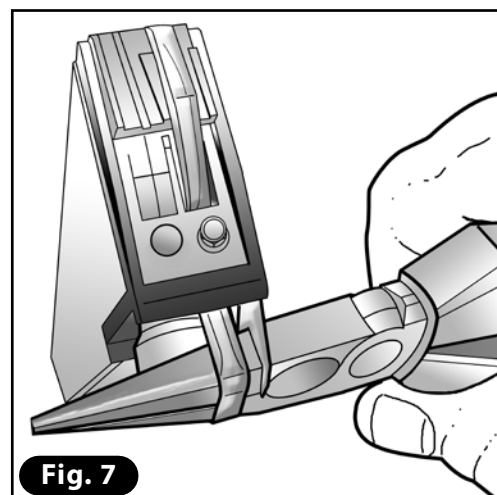


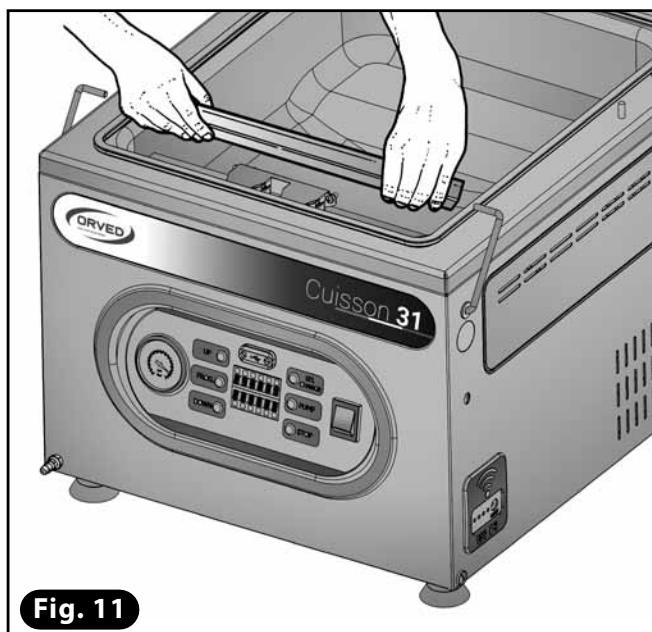
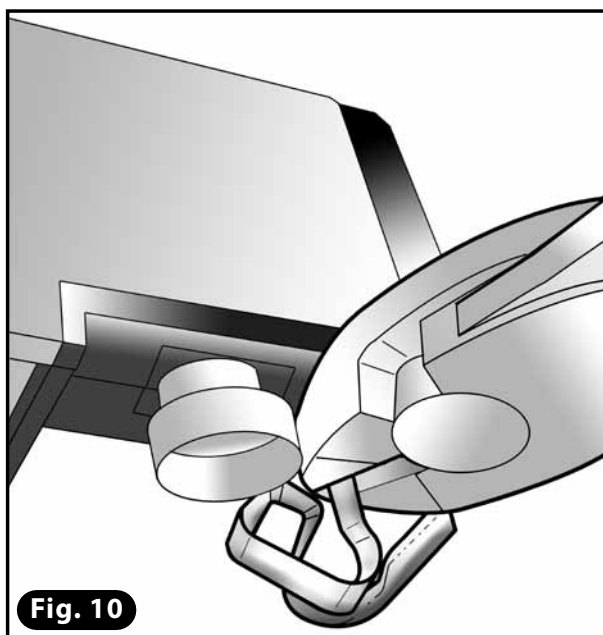
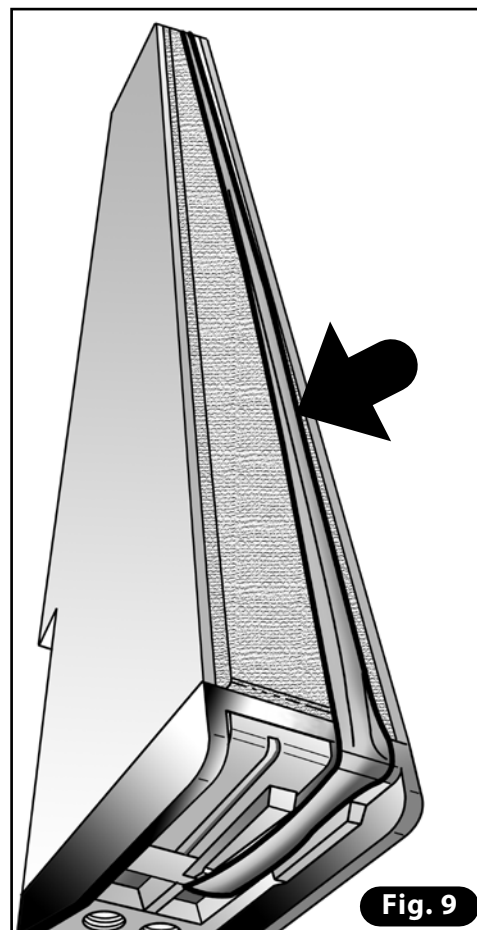
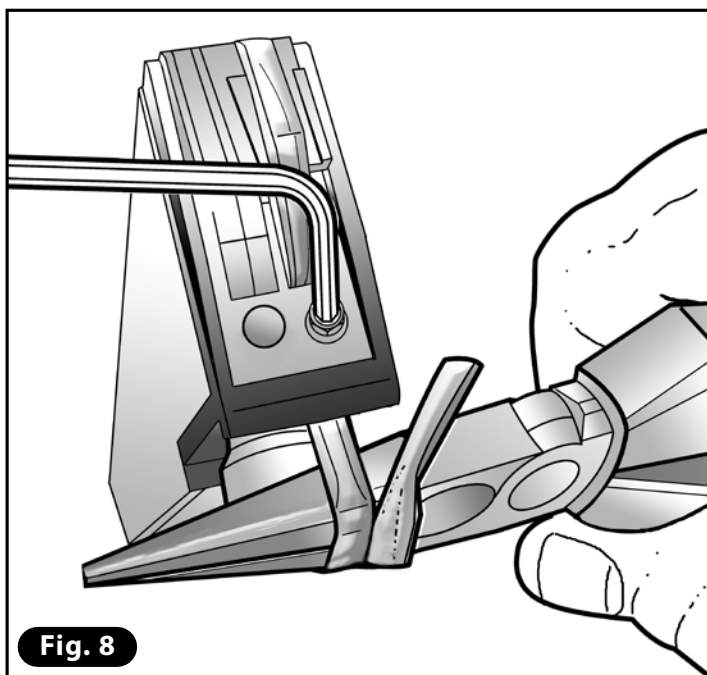
Fig. 6



- 7) Insérer l'autre bout de la résistance sur l'extrémité opposée en l'extrayant du trou inférieur. La tendre en l'enroulant à l'aide d'une pince à becs (Fig. 7).



- 8) Vérifier que la résistance soit placée correctement le long de toute la barre de soudure en la tendant encore avec la pince et serrer la vis de blocage (**Fig. 8**). Vérifier enfin que la résistance soit tendue et qu'elle adhère à la barre (**Fig. 9**).
- 9) Couper les morceaux de la résistance en excès avec des pinces (**Fig. 10**).
- 10) Appliquer la nouvelle bande téflon en coupant la partie excédante aux deux bouts.
- 11) Replacer la barre de soudure dans la vasque en faisant attention à la placer correctement dans les contacts électriques (**Fig. 11**).



11.7 REMPLACEMENT DE L'HUILE DE LA POMPE

- 1) Faire fonctionner la pompe pendant 10 minutes environ de façon à ce que l'huile soit fluide en insérant la fonction "Vide pour conteneurs" ou la fonction pompe.
- 2) Arrêter la pompe en appuyant sur la touche STOP ou en désactivant la fonction pompe.
- 3) Eteindre l'appareil au moyen de l'interrupteur général ON/OFF et débrancher la fiche du réseau électrique.
- 4) Enlever les rayons en PE de la vasque (**Fig. 1**).
- 5) Positionner la machine avec le côté postérieur proche du bord de la table de travail.
- 6) Fermer le couvercle à l'aide du crochet de fermeture du couvercle.

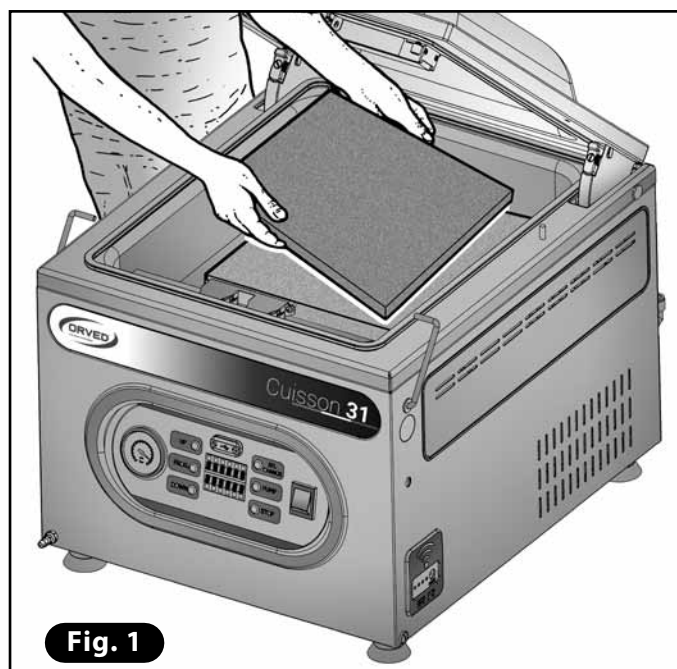


Fig. 1



- 7) Enlever les vis du panneau supérieur avec un tournevis. Enlever le panneau (**Fig. 2**).

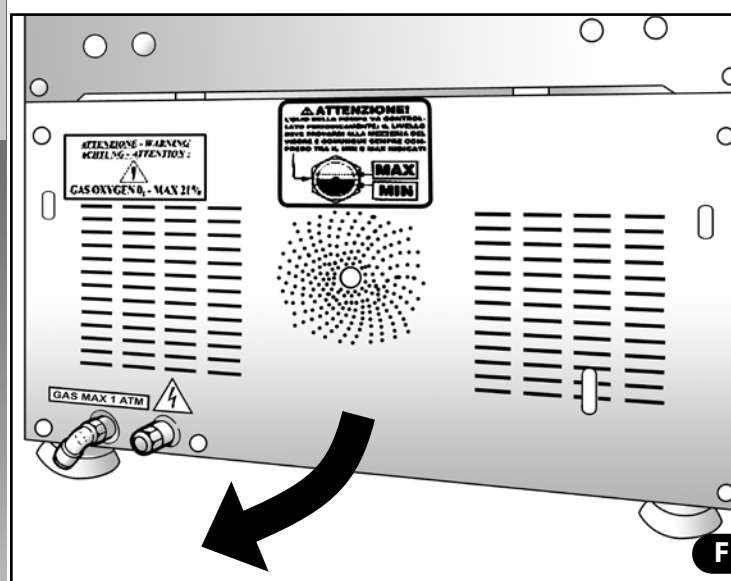
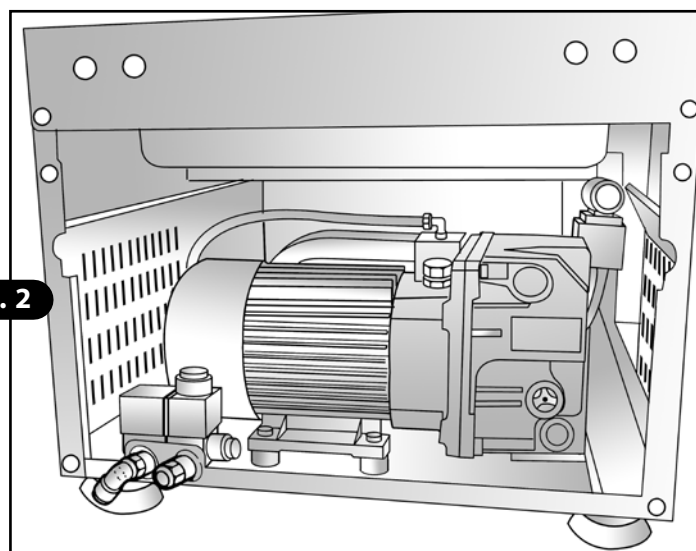
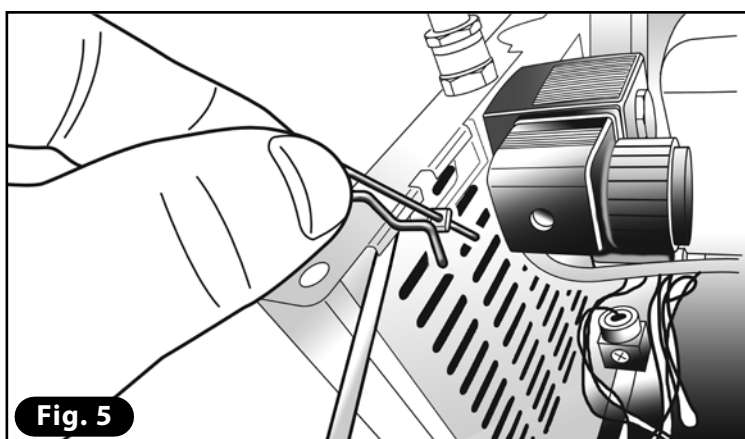
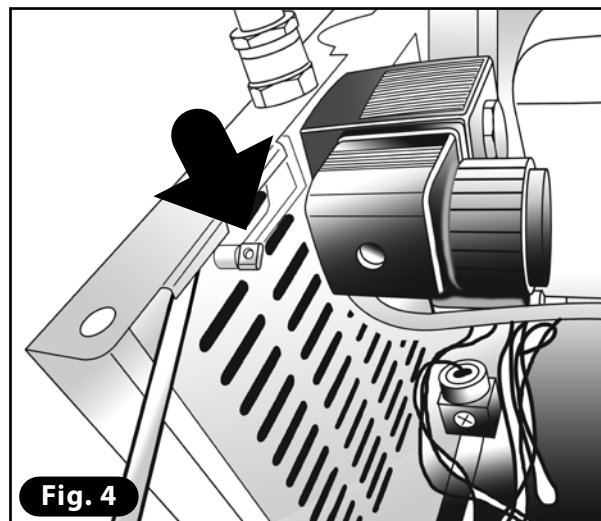
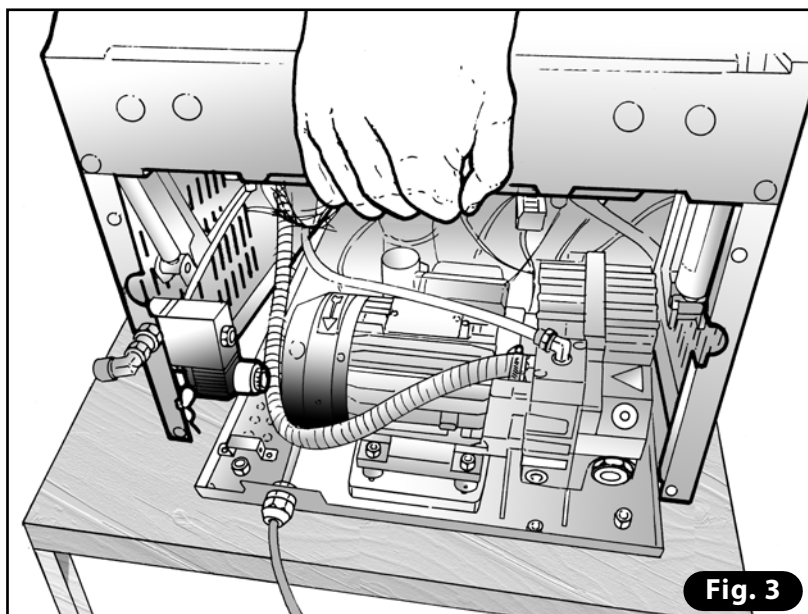


Fig. 2

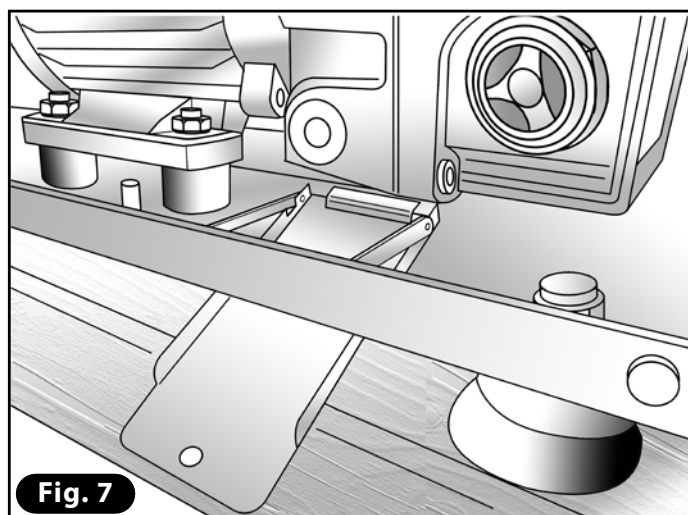
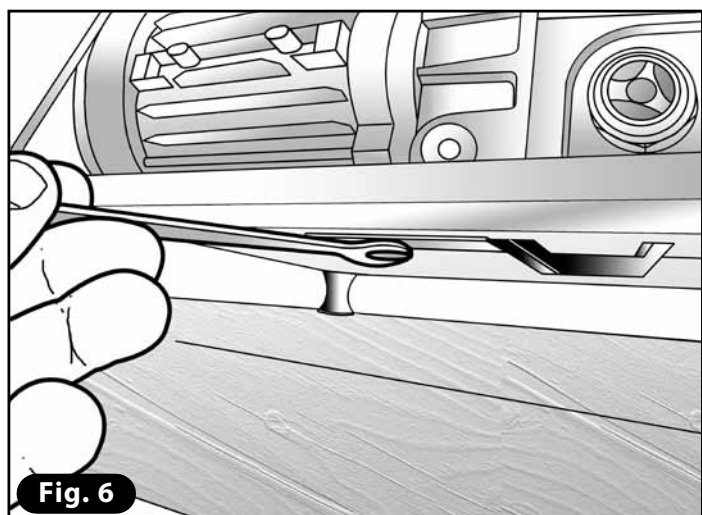


8) Soulever la carcasse de la machine d'une main (**Fig. 3**), de l'autre soulever la barre de soutien de la carcasse et l'insérer dans le guide placé directement sur le côté inférieur de la carcasse (**Fig. 4**).

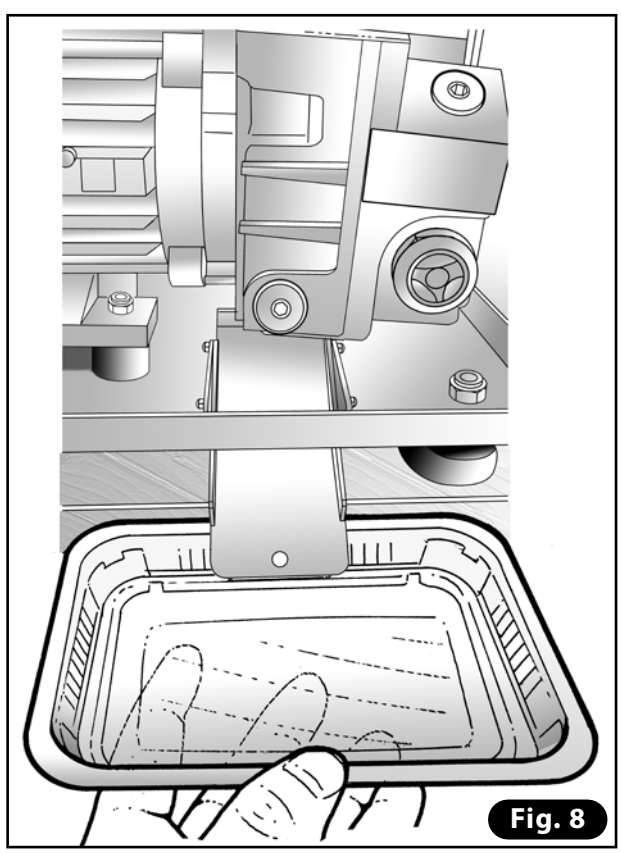
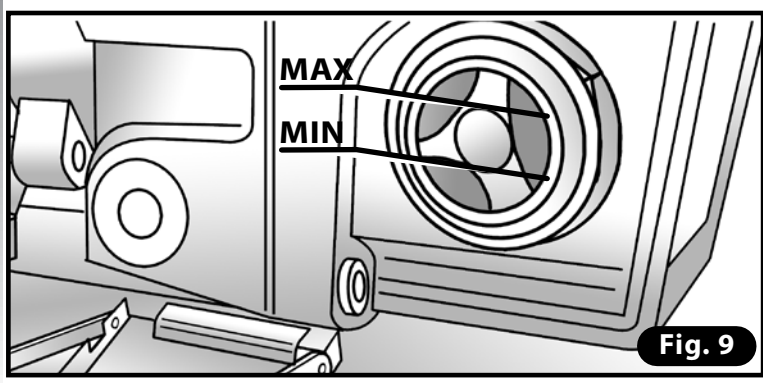
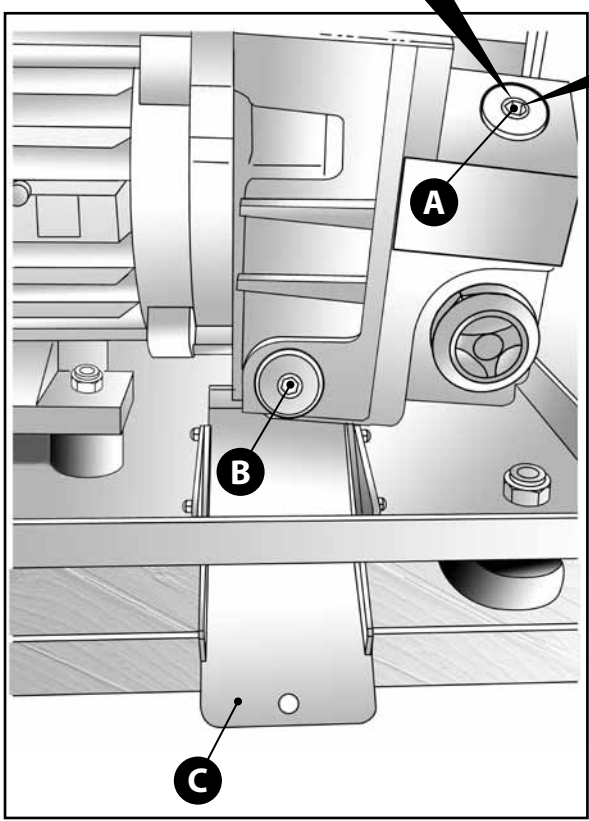
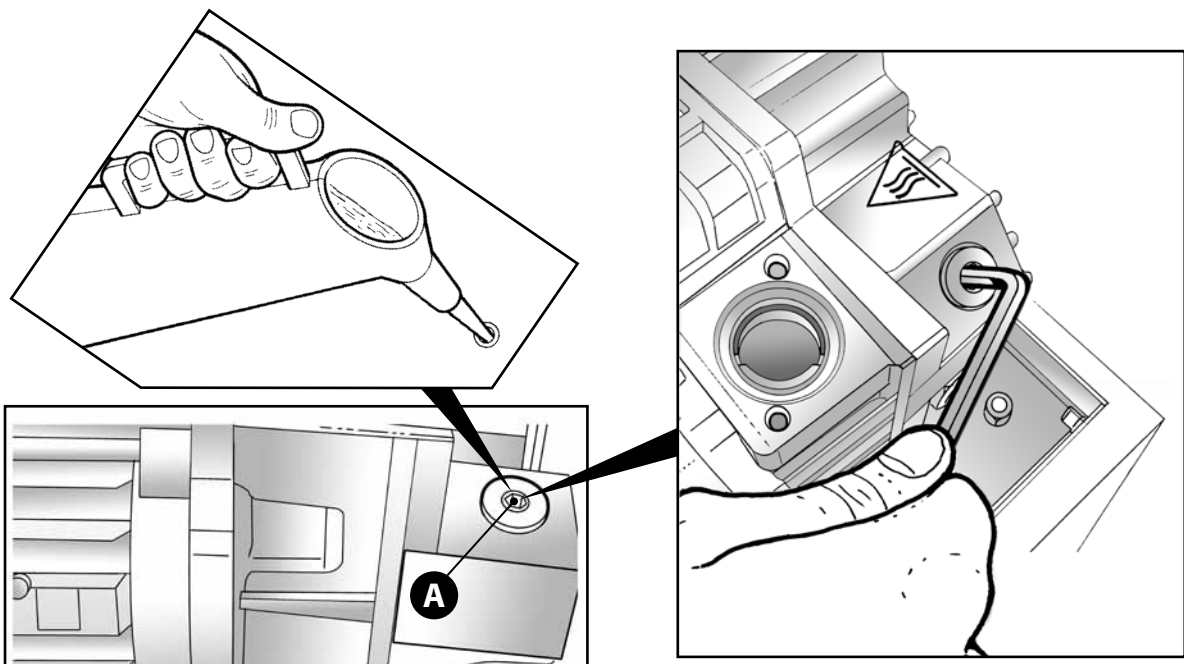
9) Appliquer le clip de sécurité directement sur la perforation présente sur la barre (**Fig. 5**).



10) Enlever la vis qui bloque le couloir de décharge de l'huile (**Fig. 6**). Vérifier qu'avec le couloir en place il soit possible de recueillir l'huile qui doit couler de la pompe (**Fig. 7**).



- 11) A l'aide d'une clé hexagonale, dévisser le bouchon de décharge **A** de l'huile dans la partie supérieure de la pompe.
- 12) Avec la même clé, dévisser le bouchon de décharge **B**. Effectuer attentivement l'opération ; à peine enlevé, l'huile coulera de la pompe directement sur le couloir de la base et par conséquent dans un récipient déjà prédisposé. Laisser couler l'huile pendant dix minutes environ (**Fig. 8**).
- 13) Revisser le bouchon de décharge sur la partie inférieure de la pompe et procéder au remplissage de l'huile jusqu'au niveau correct : en observant la lamelle témoin, le niveau de l'huile doit arriver sur la ligne médiane supérieure environ (**Fig. 9**).
- 14) Visser le bouchon de recharge.
- 15) Replacer le couloir **C** sur la carcasse et serrer la vis de fixation.



- 16) Enlever le clip de sécurité placé sur la barre de soutien de la carcasse en maintenant la carcasse de l'autre main (**Fig. 10**).
- 17) Enlever la barre du guide et la replacer sur la base, à son emplacement (**Fig. 11**).
- 18) Abaisser la carcasse sur la base en prenant soin de vérifier que la position soit correcte (**Fig. 12**).
- 19) Replacer le panneau postérieur en vérifiant l'alignement dans la partie supérieure avec les parties saillantes des pivots charnière (**Fig. 13**). Serrer les vis du panneau postérieur pour compléter la procédure (**Fig. 14**).

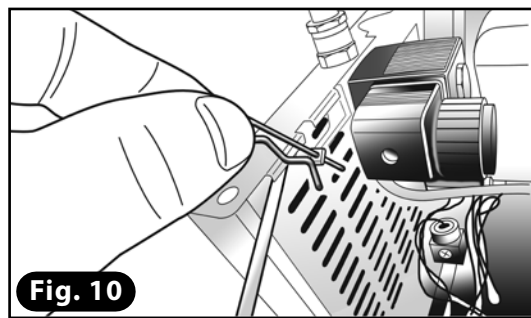


Fig. 10

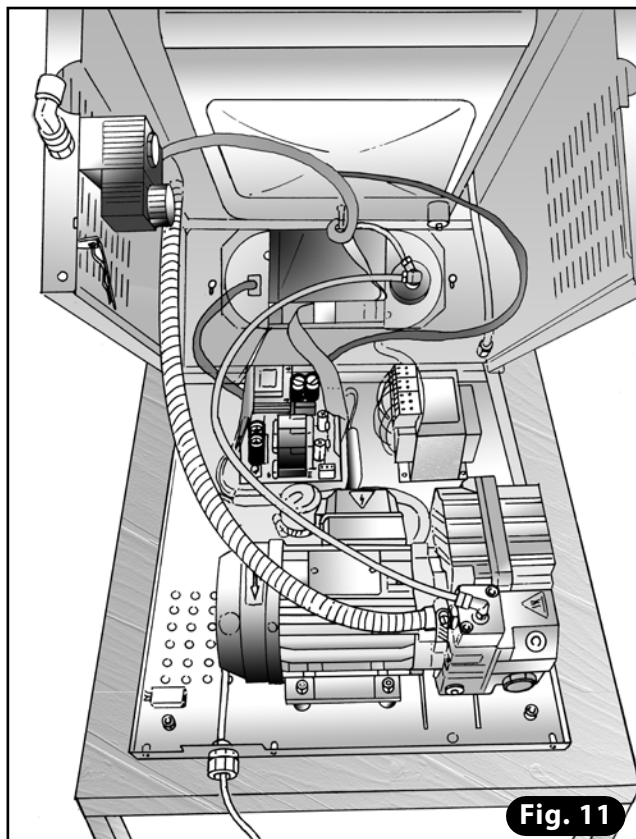


Fig. 11

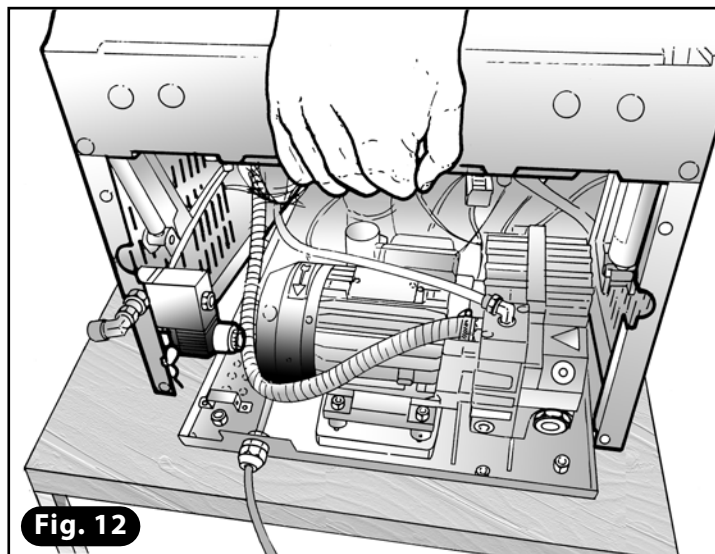


Fig. 12

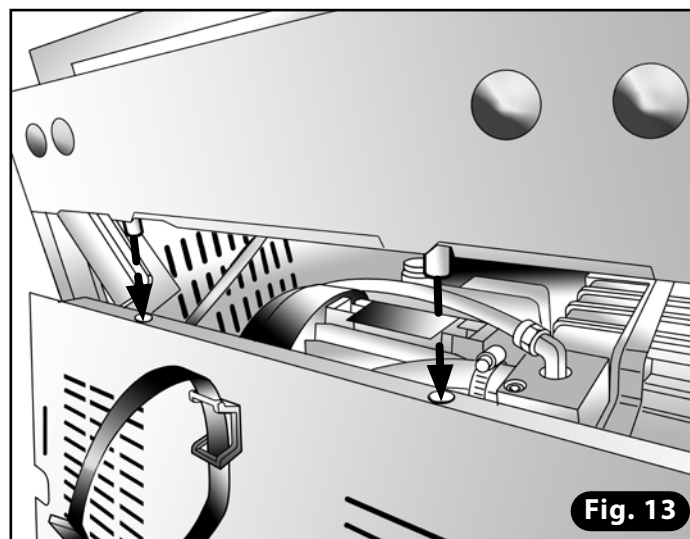


Fig. 13

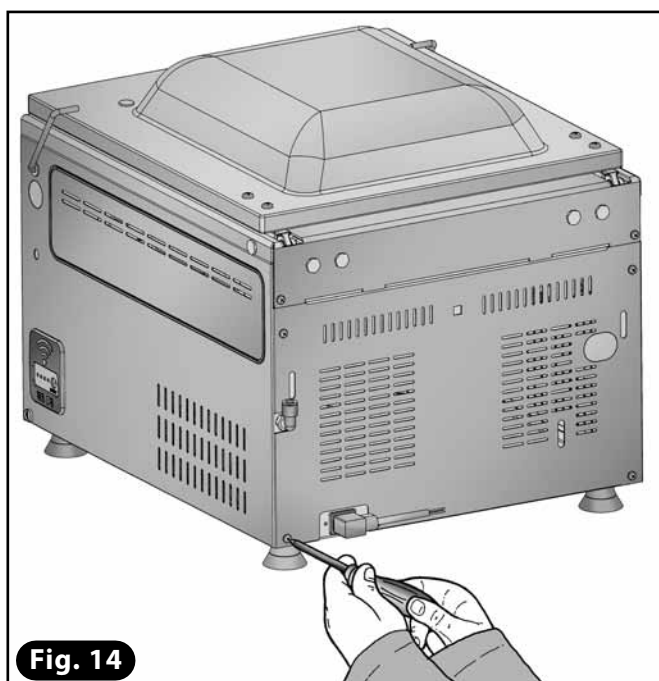
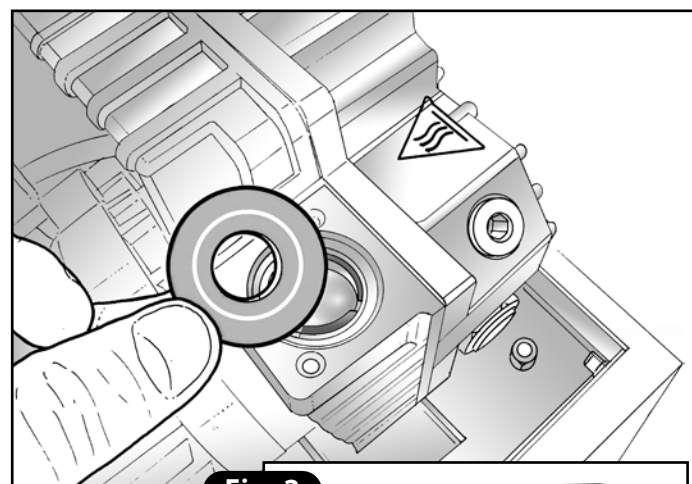
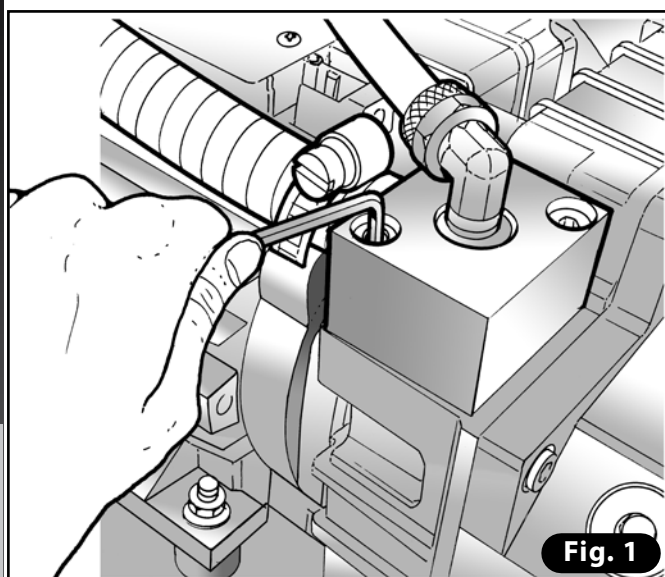
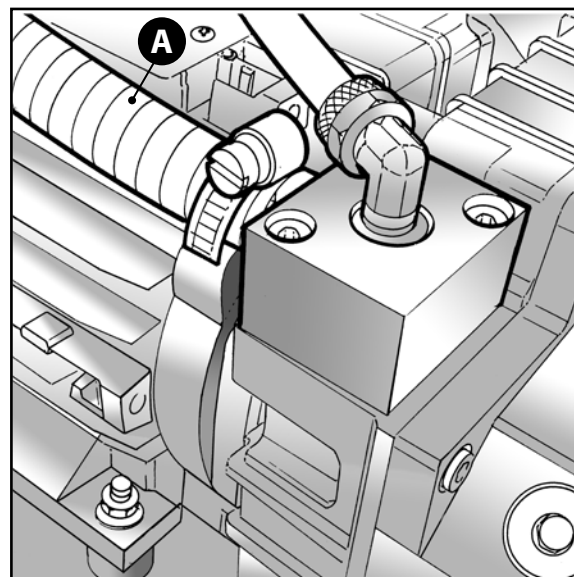


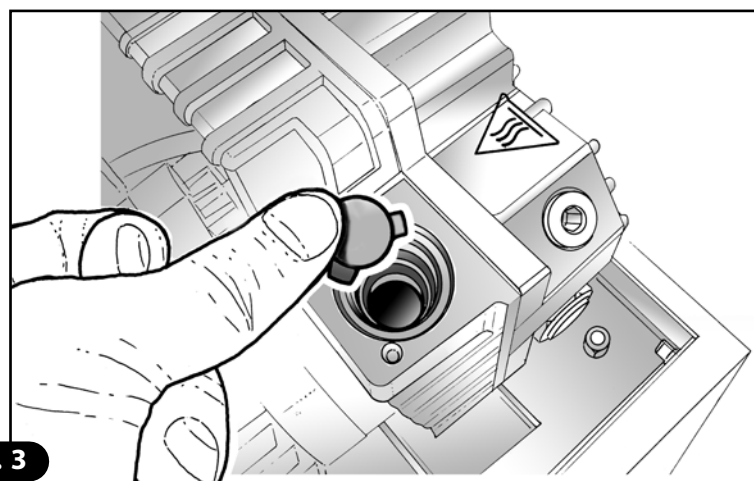
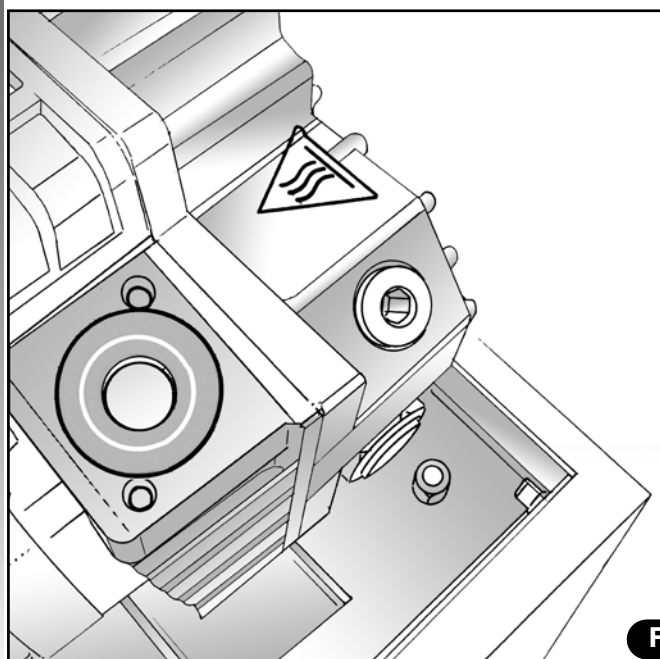
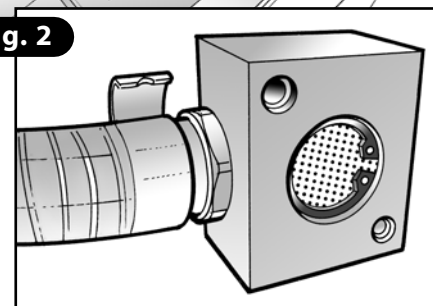
Fig. 14

11.8 REMPLACEMENT DE L'OBTURATEUR DE LA POMPE

- 1) Pour accéder à la pompe, suivre les passages décrits du point 3 au point 9 du § 11.7.
- 2) Identifier le bloc d'aspiration de la pompe sur lequel est fixé le tube transparent avec spirale métallique **A** qui relie la pompe à la chambre à vide.
- 3) A l'aide d'une clé hexagonale, dévisser les deux vis de fixation du bloc. Soulever le bloc d'aspiration (**Fig. 1**).
- 4) Enlever dans l'ordre l'obturateur en caoutchouc et celui en acier. Vérifier le bon état de toute la section d'aspiration visible et si nécessaire la nettoyer avec un chiffon imprégné d'alcool (**Fig. 2**).



- 5) Placer le nouvel obturateur en caoutchouc et celui en acier (**Fig. 3**).
- 6) Replacer le bloc d'aspiration et serrer les deux vis de blocage (**Fig. 1**).
- 7) Refermer l'appareil en suivant les passages décrits aux points 16-19 du § 11.7.



11.9 REMPLACEMENT DU FILTRE DÉSHUIEUR DE LA POMPE ET NETTOYAGE DU RÉSERVOIR HUILE

- 1) Pour accéder à la pompe, suivre les passages décrits du point 3 au point 9 du § 11.7.
- 2) Selon le modèle de pompe présent sur la machine, procéder :
POMPE 8-12-18-25mc/h: dévisser le bouchon du filtre déshuileur placé sur le corps de la pompe à l'aide d'une pince (**Fig. 5**). Enlever le filtre déshuileur (**Fig. 6**).
- 3) Enlever la vis qui bloque le couloir de décharge de l'huile (**Fig. 7**). Vérifier qu'avec le couloir en place (**Fig. 8**), il soit possible de recueillir l'huile qui doit couler de la pompe.
- 4) A l'aide d'une clé hexagonale, dévisser le bouchon de décharge **A** de l'huile dans la partie supérieure de la pompe.
- 5) Avec la même clé, enlever le bouchon de décharge **B**. Effectuer attentivement l'opération ; à peine enlevé, l'huile coulera de la pompe directement sur le couloir de la base et par conséquent dans un récipient déjà prédisposé (**Fig. 9**). Laisser couler l'huile pendant dix minutes environ.

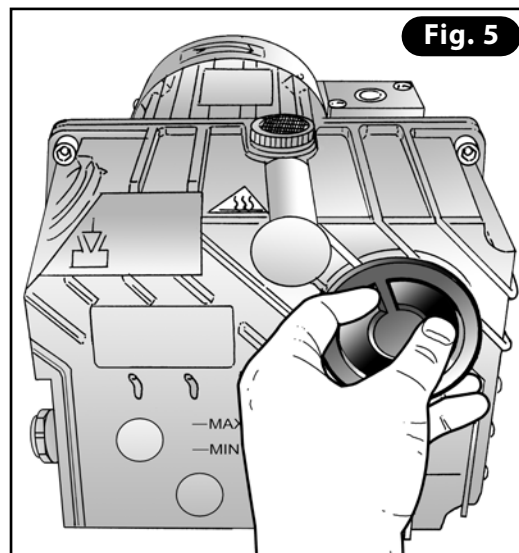


Fig. 5

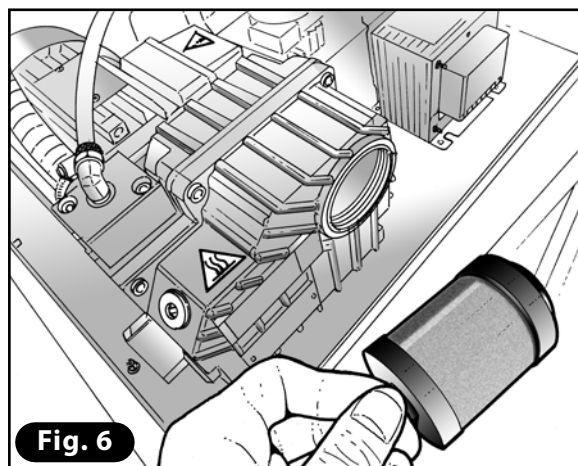


Fig. 6

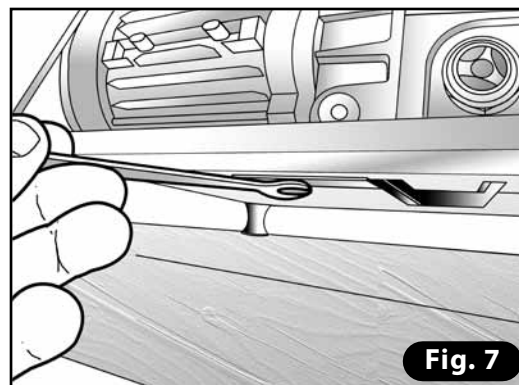
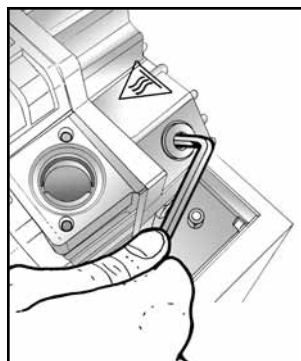


Fig. 7

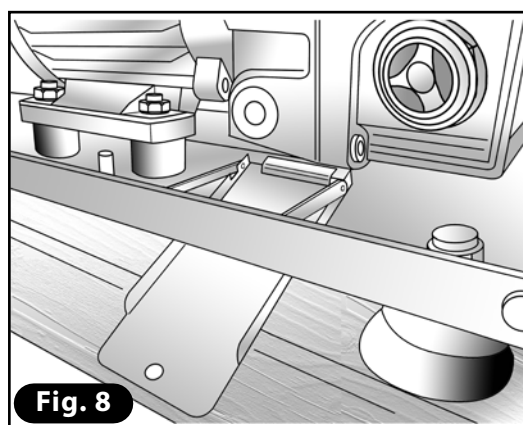


Fig. 8

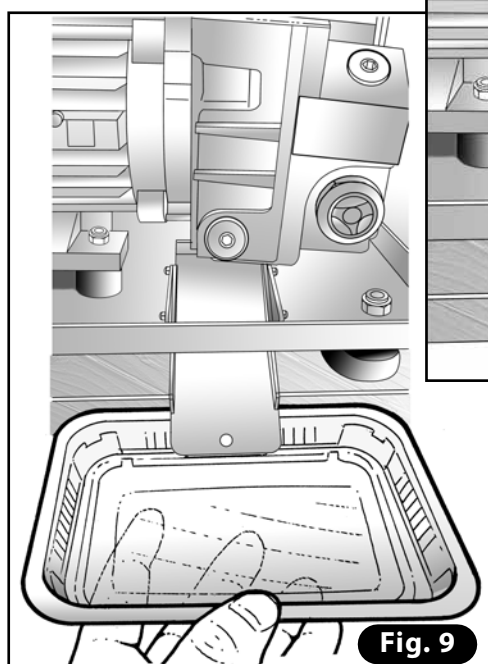
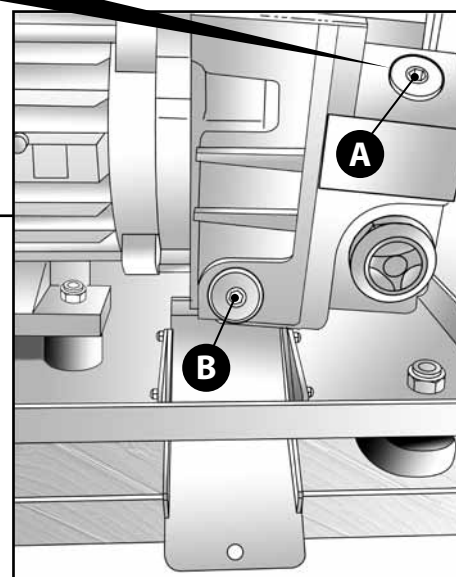
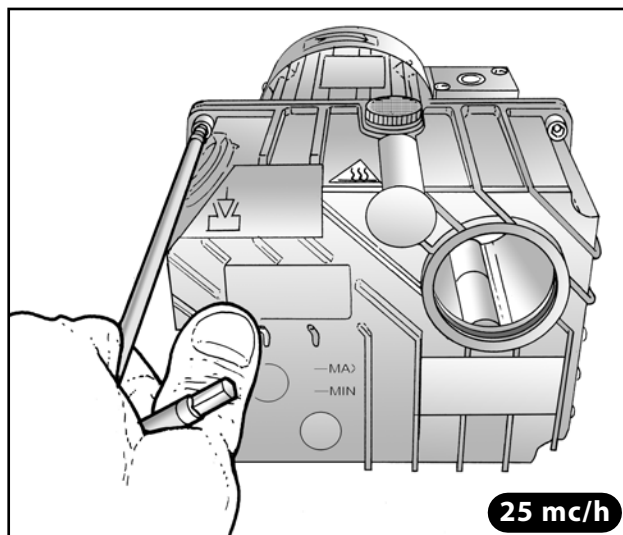
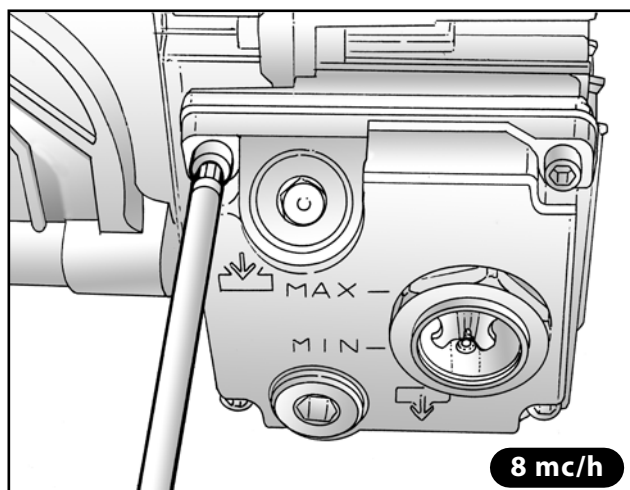


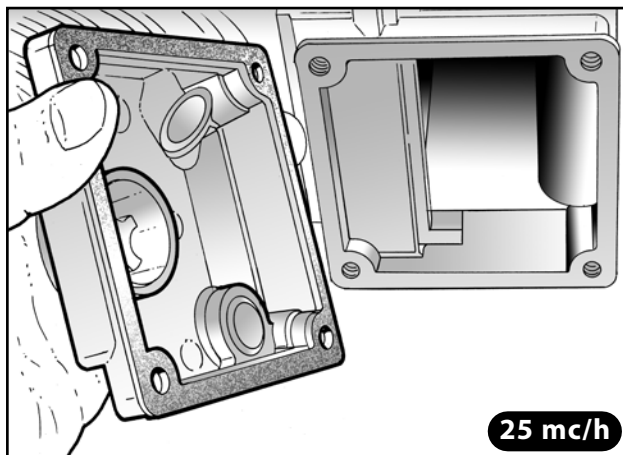
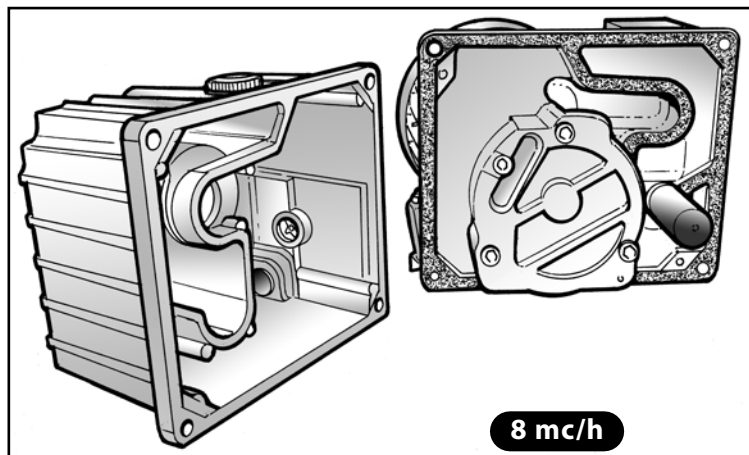
Fig. 9



6) Dévisser les vis du réservoir d'huile et l'enlever.



7) Nettoyer soigneusement toutes les parties du réservoir en utilisant un chiffon imprégné d'huile du même type que celle utilisée dans la pompe.



8) Nettoyer soigneusement l'emplacement du joint et en placer un nouveau si le vieux est usagé ou détérioré.

9) Revisser le réservoir ou le couvercle de l'huile.

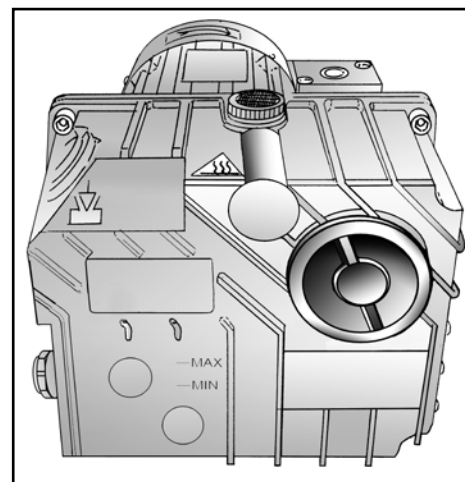
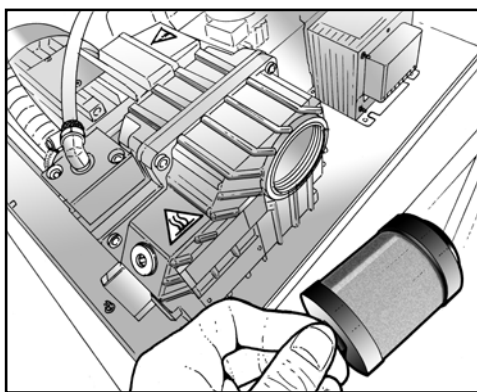
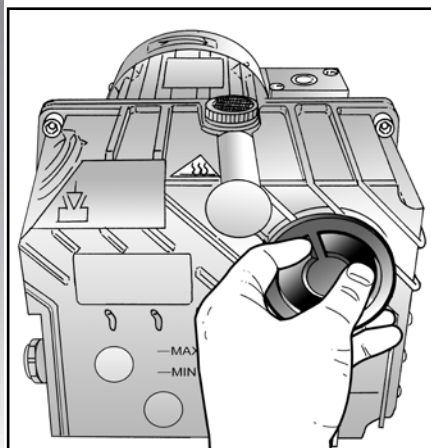
10) Placer le nouveau filtre à place :

POMPE 4mc/h: visser dans le sens horaire.

POMPE 8-12-18-25mc/h: positionner le filtre avec le joint, visser avec la pince le nouveau bouchon livré avec le filtre.

11) Revisser le bouchon de décharge sur la partie inférieure de la pompe.

12) Verser l'huile et fermer la machine en suivant les passages du point 13 au point 19 décrits au § 11.7.



11.10 REMPLACEMENT DU JOINT DU COUVERCLE

- 1) Ouvrir le couvercle en plexiglas en position d'ouverture maximale (95°) (**Fig. 1**).
- 2) Enlever le vieux joint de son emplacement. Avec un détergent neutre, nettoyer soigneusement l'emplacement du joint (**Fig. 2**).
- 3) En partant du centre de la partie supérieure du siège du couvercle (côté charnière), étendre le joint tout le long du parcours de l'encoche (**Fig. 3**) en prenant soin de :
 - a) Effectuer les deux découpes du joint de façon précise et nette.
 - b) Vérifier que la lèvre du joint soit tournée vers l'extérieur.
 - c) Ne pas tendre le joint durant le positionnement.
- 4) Faire partir un cycle à vide réglé à la valeur maximale. Quand cette valeur est atteinte, éteindre la machine avec l'interrupteur général : la chambre restera à vide et le couvercle baissé. Afin de vérifier que le travail ait bien été effectué, attendre 5 minutes durant lesquelles le couvercle doit rester fermé et doit adhérer à la chambre à vide.

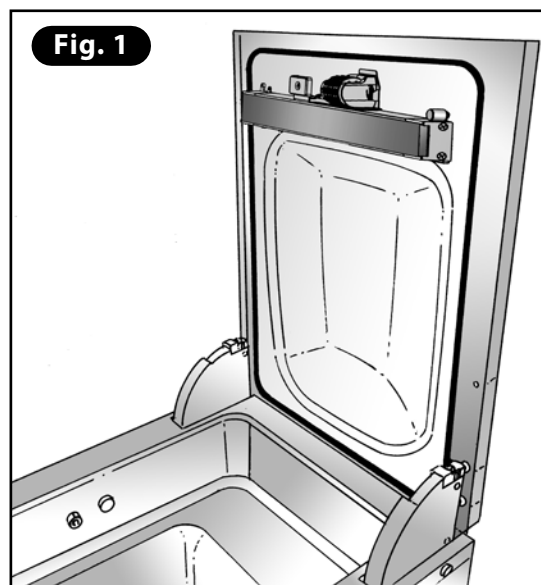


Fig. 1

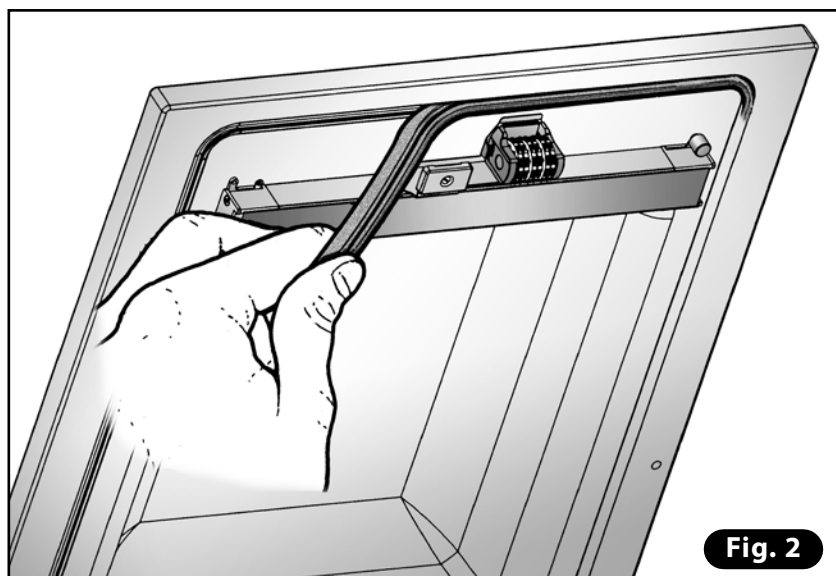


Fig. 2

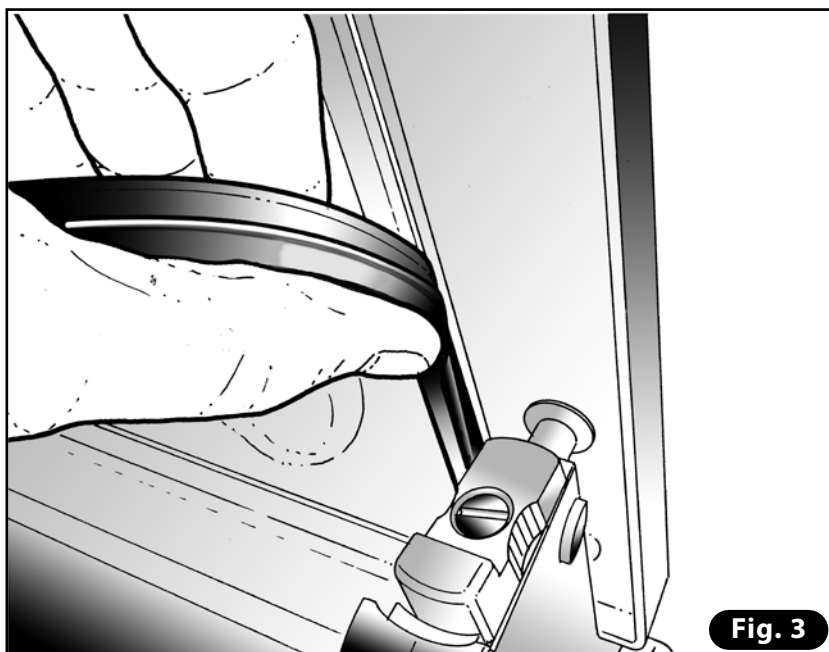
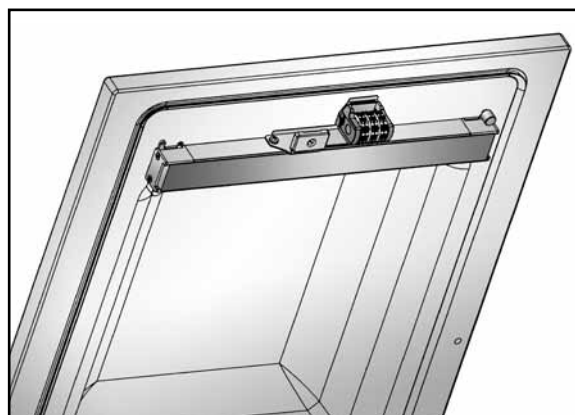
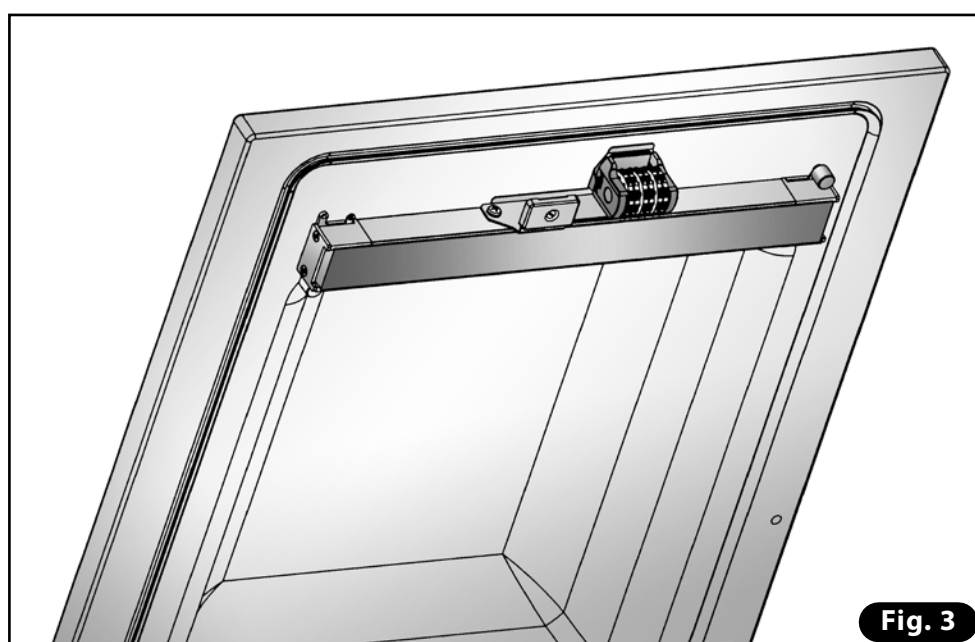
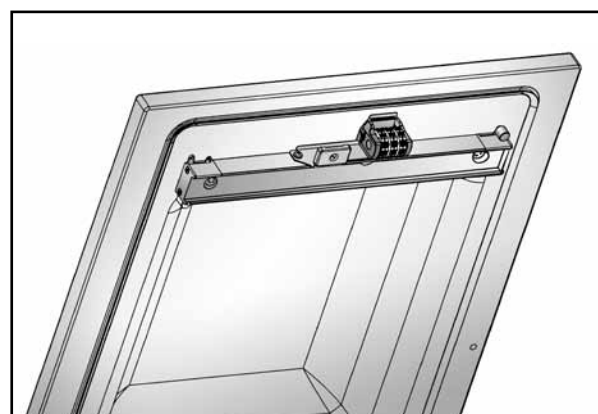
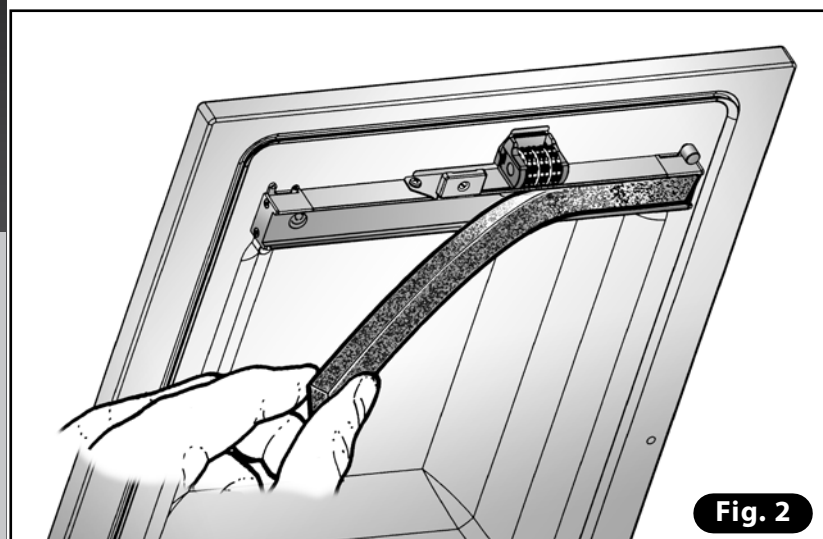
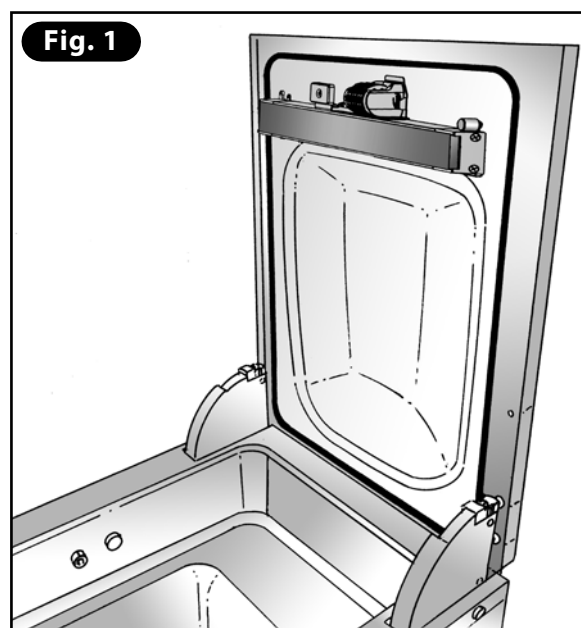


Fig. 3

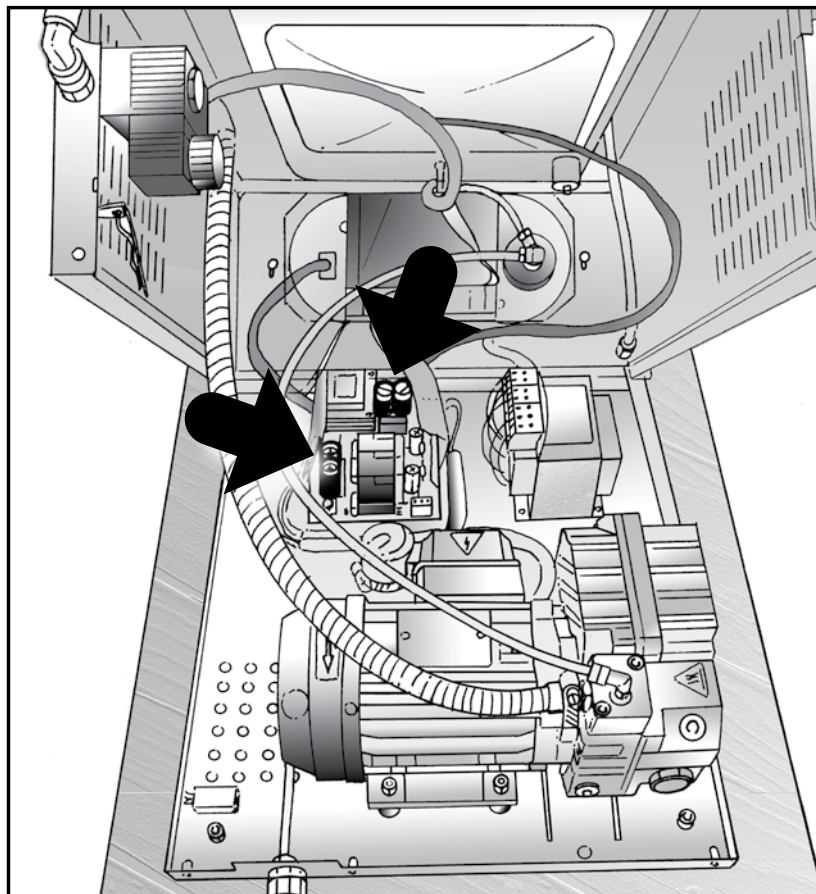
11.11 REMPLACEMENT DU PROFILÉ SILICONE DE LA BARRE DE CONTREPARTIE

- 1) Ouvrir le couvercle en plexiglas en position d'ouverture maximale (95°) (**Fig. 1**).
- 2) Enlever le profilé silicone de la barre de contrepartie (**Fig. 2**).
- 3) Nettoyer soigneusement l'encoche avec un chiffon imprégné d'alcool.
- 4) Placer le nouveau profilé silicone en prenant soin de bien appuyer partout (**Fig. 3**). Ne pas tendre le silicone durant le positionnement.

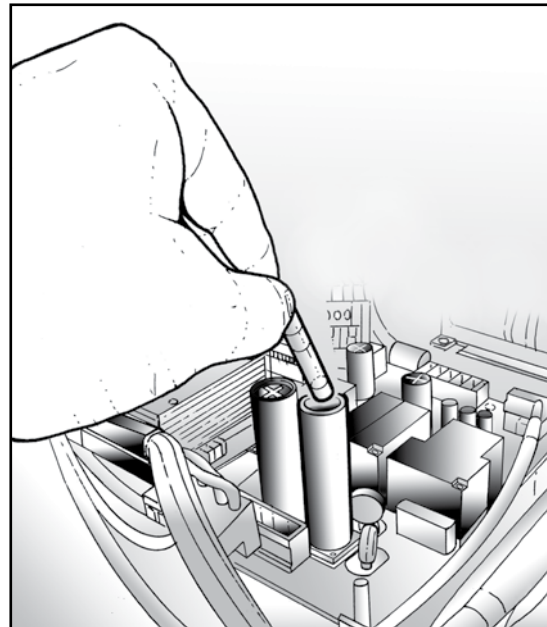
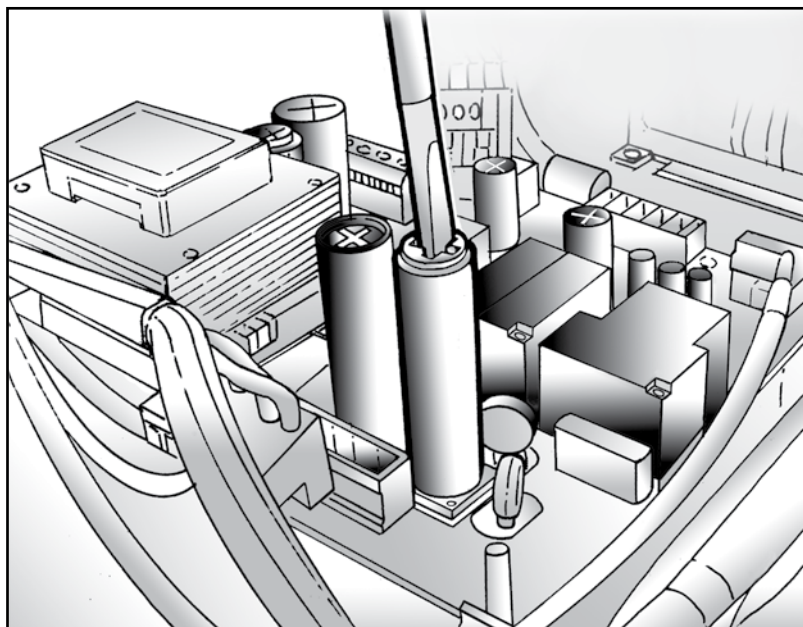


11.12 REMPLACEMENT DES FUSIBLES DE LA CARTE DE PUISSANCE

- 1) Pour accéder à la carte de puissance, suivre les passages décrits du point 3 au point 9 du § 11.7.
- 2) Identifier la carte de puissance et dévisser les cartouches porte-fusibles. Dans le cas de machines à alimentation triphasée, ouvrir le tableau électrique et extraire le porte-fusible principal de l'installation électrique.

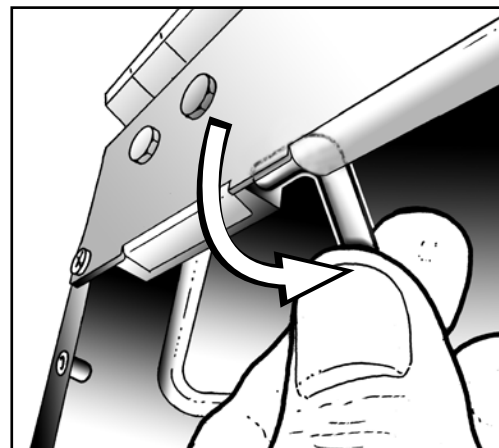
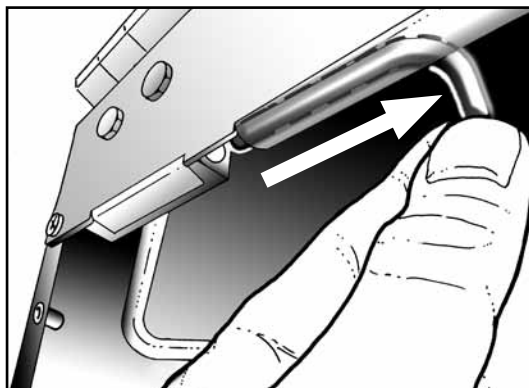


- 3) Extraire les fusibles et à l'aide d'un testeur vérifier qu'ils soient en bon état.
- 4) Remplacer les fusibles détériorés avec d'autres fusibles ayant les mêmes caractéristiques.
- 5) Remplacer les cartouches dans les porte-fusibles et les bloquer avec le tournevis.
- 6) Fermer la machine en suivant les passages du point 13 au point 19 décrits au § 11.7.

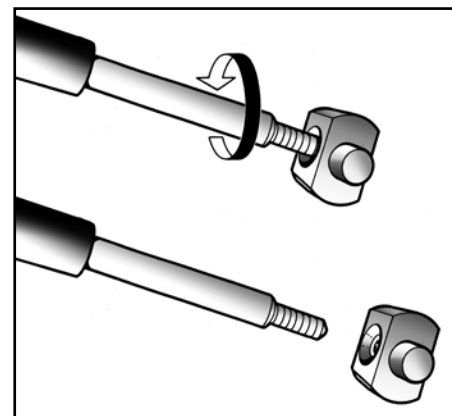
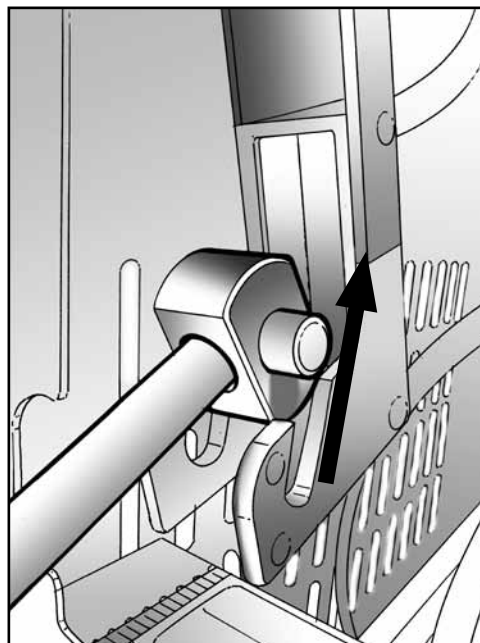
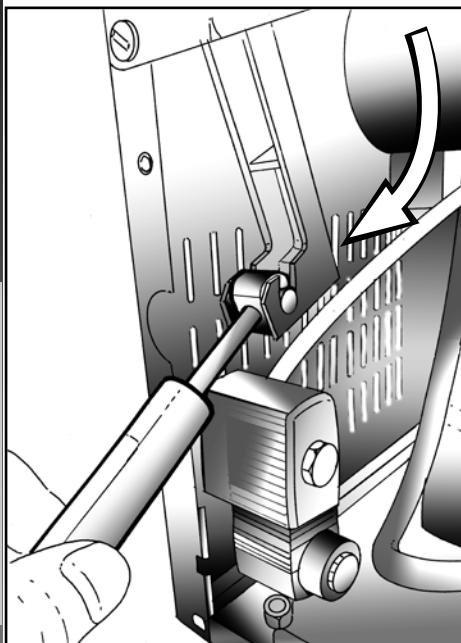


11.13 REMPLACEMENT DES RESSORTS À GAZ

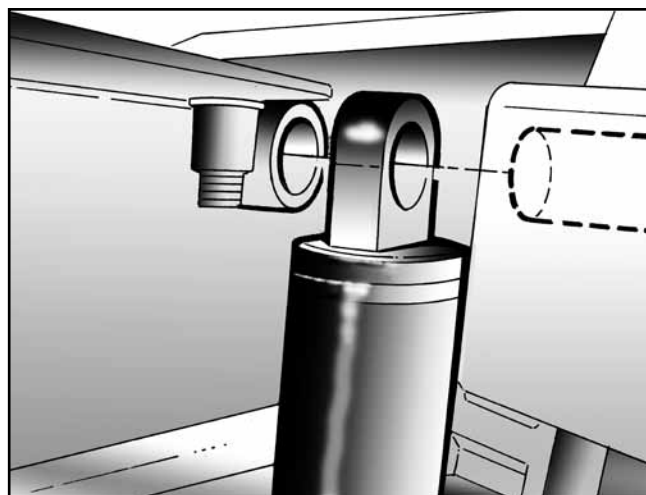
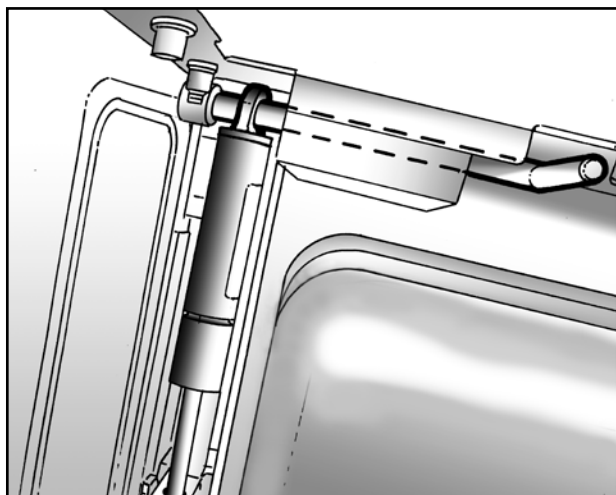
- 1) Pour accéder aux charnières et aux ressorts à gaz, suivre les passages décrits du point 3 au point 9 du § 11.7.
- 2) Après avoir démonté le panneau supérieur, enlever les deux pivots de blocage des charnières, visibles sur la partie supérieure de la carcasse, en tirant vers le côté opposé de la charnière.



- 3) Enlever la tête du ressort à gaz de la fourche de la charnière et dévisser le point d'appui.



- 4) Placer les nouveaux ressorts à gaz en suivant la même procédure avec laquelle ils ont été enlevés.
- 5) Réinsérer les pivots de blocage en les centrant sur l'anneau de tête du ressort à gaz.
- 6) Fermer la machine en suivant les passages du point 13 au point 19 décrits au § 11.7.



11.14 MISE A JOUR DU LOGICIEL

- 1) Demander au service d'assistance technique logiciel de mise à jour.
- 2) Préparer une clé USB vide, même avec une petite capacité de mémoire, vide et formatée en FAT32.
- 3) Copier le fichier reçu par le service d'assistance technique dans la mémoire. NE PAS créer de dossiers pour insérer le fichier.
- 4) Éteindre la conditionneuse.
- 5) Enlever le bouchon de protection du port USB **A**, en dévissant les 2 vis de blocage **B**.
- 6) Insérer la clé USB dans le port (**Fig. 1**).
- 7) Alimenter la conditionneuse.
- 8) La mémoire est identifiée et la mise à jour commence : les 12 icônes des écrans clignotent.
- 9) Une fois terminé, éteindre la conditionneuse et retirer la clé USB.
- 10) Alimenter la conditionneuse et contrôler que la révision indiquée sur l'écran correspond à celle indiquée par le service d'assistance technique.
- 11) Remonter la protection du port USB.



REMARQUE : les paramètres des cycles ne sont pas altérés.

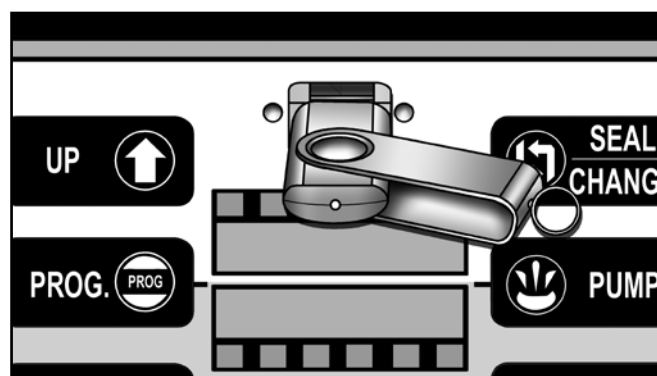
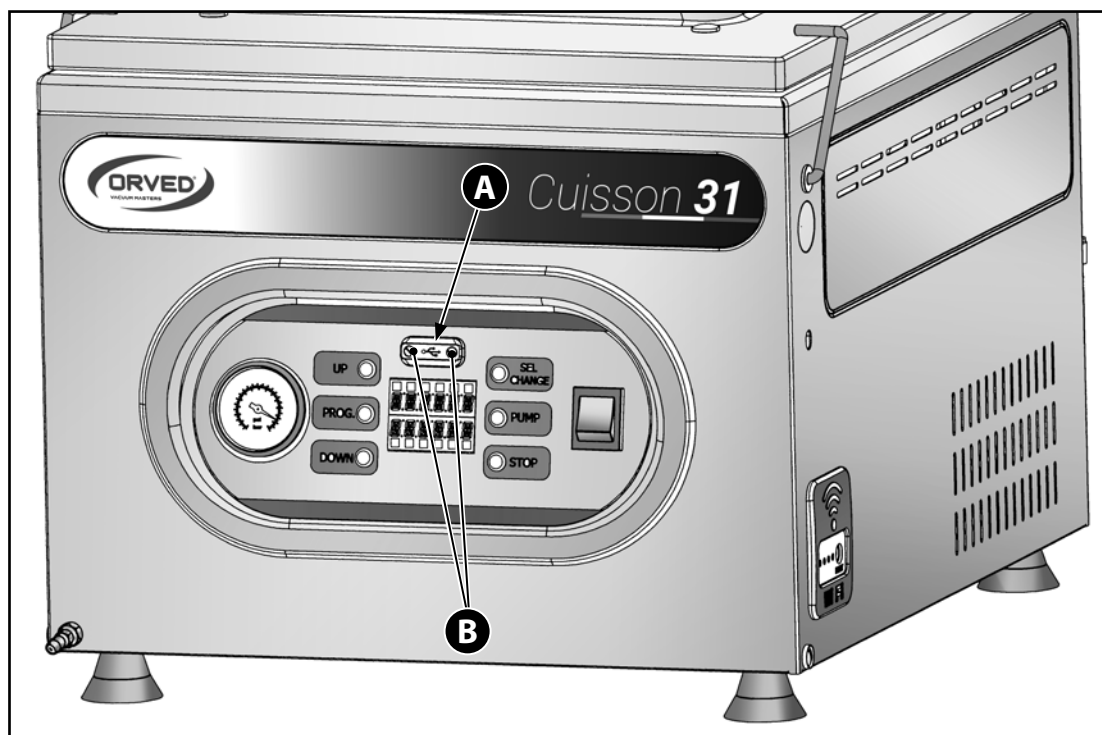


Fig. 1

SAUVEGARDE DES PROGRAMMES

Il est possible de créer une copie des programmes avec les configurations réalisées.

- 1) Préparer une clé USB vide, même avec une petite capacité de mémoire, vide et formatée en FAT32.
- 2) Enlever le bouchon de protection du port USB, en dévissant les 2 vis de blocage.
- 3) Alimenter la conditionneuse.
- 4) Insérer la clé USB dans le port.
- 5) Si la clé USB est identifiée les écrans affichent : USB DATA LOG et les icônes s'éclairent de gauche à droite.
- 6) À la fin de la copie l'écran affiche : EXTRAIRE USB et toutes les icônes clignotent. La conditionneuse reste en l'état tant que la clé USB est insérée.
- 7) Enlever la clé USB et copier le fichier sauvegardé dans l'archive.
- 8) Remonter la protection du port USB.

Si l'on appuie sur le bouton STOP en cours de procédure, la copie est annulée et l'on peut extraire de suite la clé USB. Le fichier éventuel de la clé USB est considéré corrompu, non utilisable.

Si la clé USB est extraite avant la fin du processus de copie ou sans appuyer sur STOP, l'écran affiche pendant 5 » : ERREUR USB. Le fichier éventuel de la clé USB est considéré corrompu, non utilisable.

INSERTION DES PROGRAMMES SAUVEGARDES

Il est possible d'insérer sur une conditionneuse, les cycles préalablement copiés.

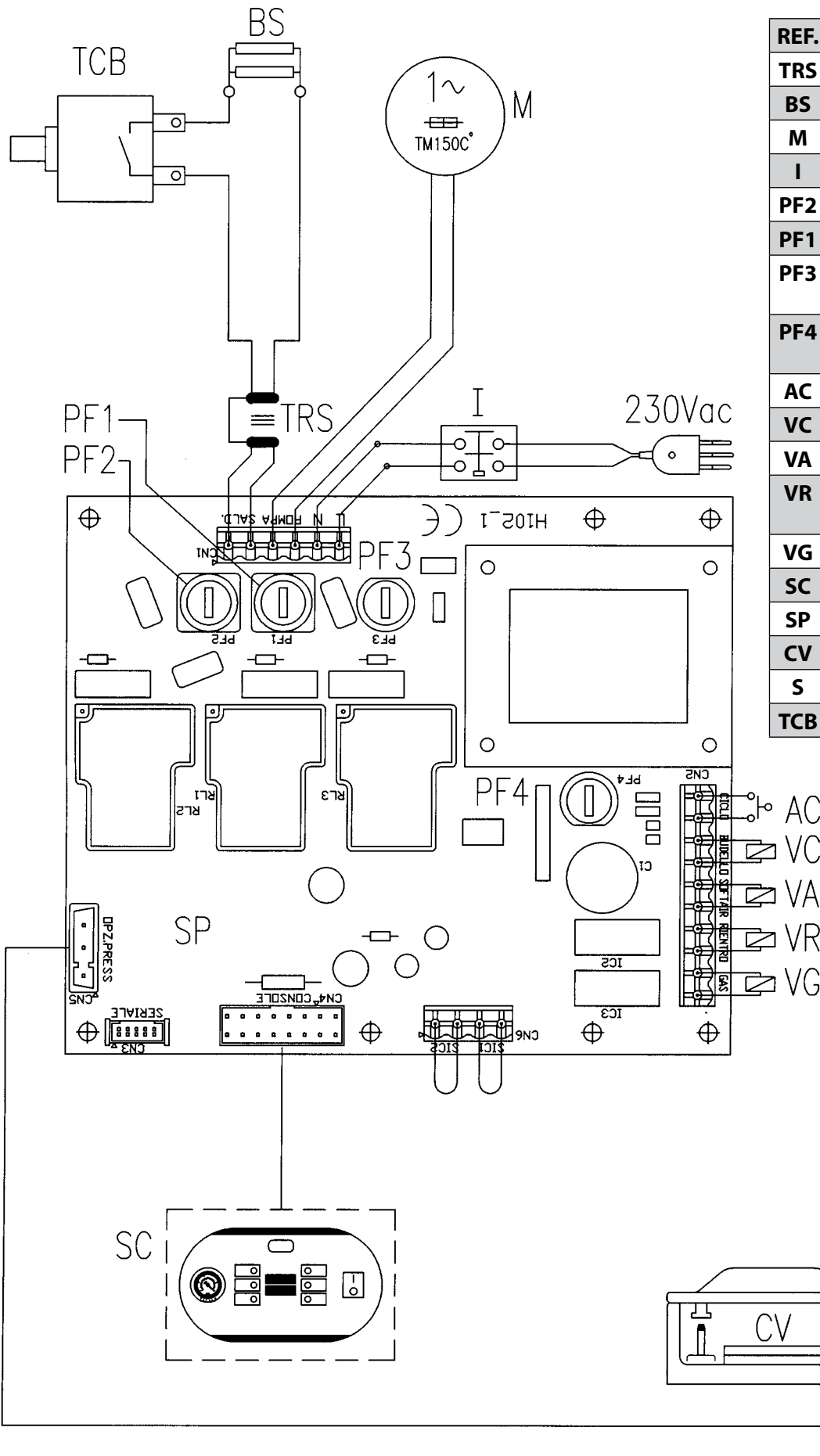
À utiliser pour réinitialiser les cycles aux paramètres précédant les modifications ou pour cloner les cycles modifiés d'une conditionneuse à l'autre.

- 1) Préparer une clé USB vide, même avec une petite capacité de mémoire, vide et formatée en FAT32.
- 2) Copier le fichier réalisé avec la « Sauvegarde des programmes » dans la mémoire. NE PAS créer de dossiers pour insérer le fichier.
- 3) Enlever le bouchon de protection du port USB, en dévissant les 2 vis de blocage.
- 4) Alimenter la conditionneuse.
- 5) Insérer la clé USB dans le port.
- 6) Si la clé USB est identifiée les écrans affichent : USB <--> et les icônes s'éclairent de gauche à droite.
- 7) À la fin de la copie les écrans affichent : EXTRAIRE USB et toutes les icônes clignotent. La conditionneuse reste en l'état tant que la clé USB est insérée.
- 8) Retirer la clé USB.
- 9) Remonter la protection du port USB.

Si l'on appuie sur le bouton STOP en cours de procédure, la copie est annulée et l'on peut extraire de suite la clé USB. Les paramètres des cycles ne sont pas altérés.

Si la clé USB est extraite avant la fin du processus de copie ou sans appuyer sur STOP, l'écran affiche pendant 5 » : ERREUR USB. Les paramètres des cycles ne sont pas altérés.

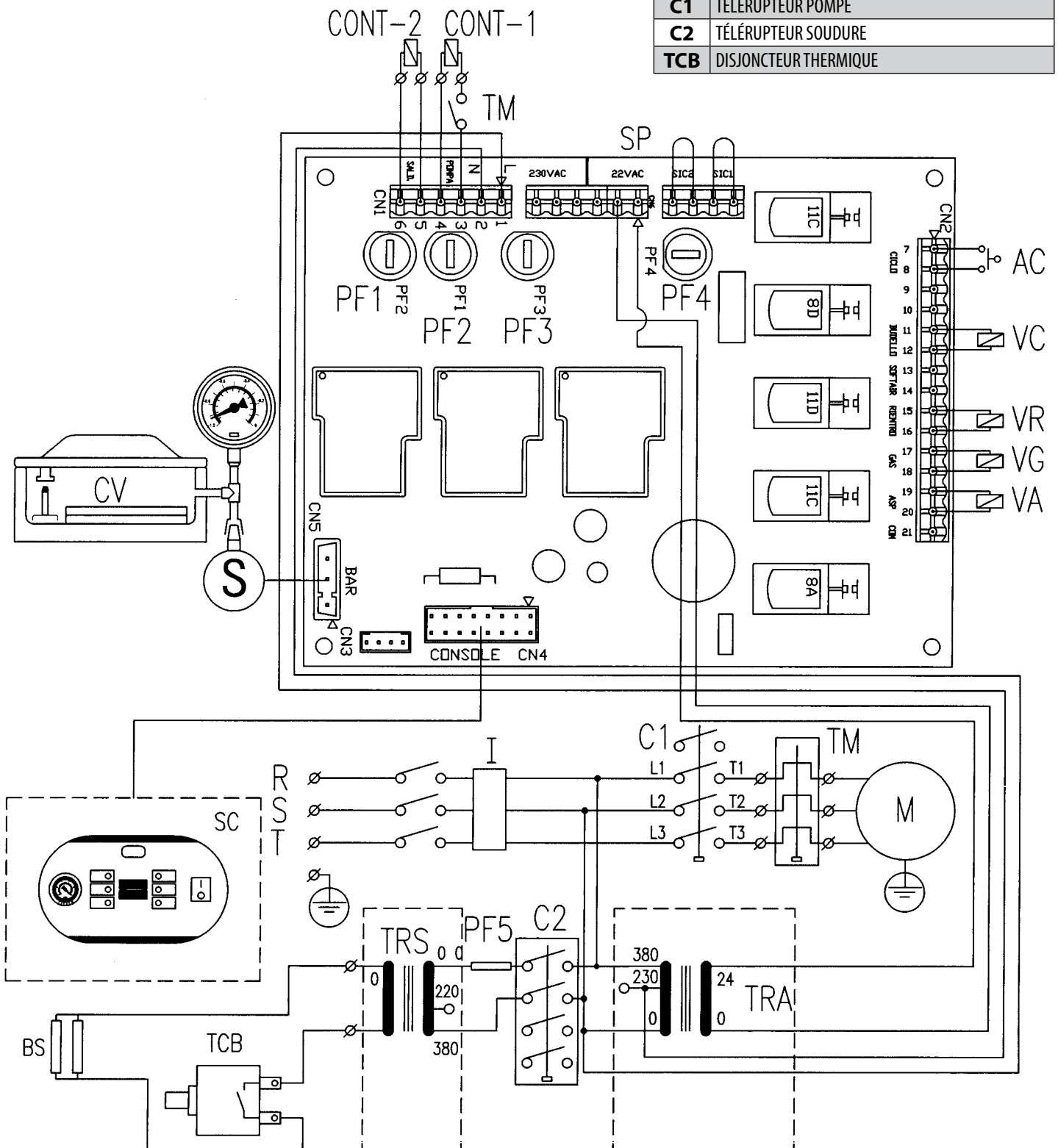
12. SCHEMAS ELECTRIQUES



REF.	DESCRIPTON
TRS	TRANSFORMATEUR SOUDURE
BS	BARRES DE SOUDURE
M	POMPE VIDE
I	INTERRUPTEUR PRINCIPAL
PF2	PORTE-FUSIBLE AVEC FUSIBLE SOUDURE
PF1	PORTE-FUSIBLE AVEC FUSIBLE POMPE À VIDE
PF3	PORTE-FUSIBLE AVEC FUSIBLE CARTE PUISSANCE 1A
PF4	PORTE-FUSIBLE AVEC FUSIBLE CARTE PUISSANCE 4A
AC	LANCEMENT CYCLE
VC	SOUPAPE ROULEMENT SOUS-BARRE
VA	VANNE D'ASPIRATION POMPE
VR	SOUPAPE DE RETOUR AIR EN CHAMBRE À VIDE
VG	SOUPAPE FONCTION GAZ (OPTIONAL)
SC	CARTE COMMANDES
SP	CARTE PUISSANCE H102
CV	CHAMBRE À VIDE
S	CAPTEUR DE DÉPRESSION (OPTIONAL)
TCB	DISJONCTEUR THERMIQUE

REF.	DESCRIPTON
TM	RELAIS THERMIQUE MOTEUR
TRS	TRANSFORMATEUR SOUDURE
TRA	TRANSFORMATEUR ALIMENTATION
M	POMPE VIDE
I	INTERRUPTEUR PRINCIPAL
PF2	PORTE-FUSIBLE AVEC FUSIBLE SOUDURE 1A
PF1	PORTE-FUSIBLE AVEC FUSIBLE POMPE À VIDE 1A
PF3	PORTE-FUSIBLE AVEC FUSIBLE CARTE PUISSANCE 1A
PF4	PORTE-FUSIBLE AVEC FUSIBLE CARTE PUISSANCE 5A

REF.	DESCRIPTON
PF5	PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE SCHEDA POTENZA 4-12A
AC	LANCEMENT CYCLE
VC	SOUPAPE ROULEMENT SOUS-BARRE
VR	SOUPAPE DE RETOUR AIR EN CHAMBRE À VIDE
VG	SOUPAPE FONCTION GAZ (OPTIONAL)
VA	VANNE D'ASPIRATION
SC	CARTE COMMANDES
CV	CHAMBRE À VIDE
S	CAPTEUR DE DÉPRESSION (OPTIONAL)
C1	TÉLÉRUPTEUR POMPE
C2	TÉLÉRUPTEUR SOUDURE
TCB	DISJONCTEUR THERMIQUE



13. GUIDE POUR RÉSOUDRE LES ÉVENTUELS PROBLÈMES

PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION
L'appareil termine le cycle de travail paramétré mais ne soude pas ou n'active pas la pompe du vide.	<ul style="list-style-type: none"> Pompe ou transformateur de soudure surchauffé. 	<ul style="list-style-type: none"> Attendre environ 15÷20 minutes pour le refroidissement ; à la fin la chambre du vide est décompressée et il est possible de reprendre le travail.
La machine ne fonctionne pas.	<ul style="list-style-type: none"> Machine éteinte. 	<ul style="list-style-type: none"> Allumer la machine au moyen de l'interrupteur principal ON/OFF.
	<ul style="list-style-type: none"> Absence alimentation en courant. 	<ul style="list-style-type: none"> Insérer la fiche dans une prise (vérifier la tension !). Vérifier l'état du câble d'alimentation. Vérifier que les fusibles PF3 et PF4 sur la carte de puissance sont intacts et bien insérés.
	<ul style="list-style-type: none"> Domage à la machine. 	<ul style="list-style-type: none"> S'adresser à un centre d'assistance.
Vide insuffisant dans la chambre.	<ul style="list-style-type: none"> Temps introduit insuffisant. 	<ul style="list-style-type: none"> Augmenter le temps d'évacuation en modifiant le paramètre "VACUUM" sur le menu.
	<ul style="list-style-type: none"> Rendement de la pompe vide insuffisant. 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler l'huile. Contrôler le filtre d'épuration de la pompe.
	<ul style="list-style-type: none"> Joint couvercle usé. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le joint du couvercle.
	<ul style="list-style-type: none"> Robinet pour aspiration récipients extérieurs ouvert. 	<ul style="list-style-type: none"> Fermer le robinet.
La machine ne réalise pas le vide dans la chambre.	<ul style="list-style-type: none"> Pression exercée sur le couvercle en plexiglas durant la mise en marche de l'appareil insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> Abaisser le couvercle des deux mains en exerçant une pression supérieure sur les deux côtés.
	<ul style="list-style-type: none"> Robinet pour aspiration pots encore ouvert. 	<ul style="list-style-type: none"> Fermer le robinet.
	<ul style="list-style-type: none"> Fonction gaz active. 	<ul style="list-style-type: none"> Désactiver la fonction gaz en modifiant le paramètre sur le menu.
	<ul style="list-style-type: none"> La pompe ne fonctionne pas. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le fusible pompe PF1 sur la carte de puissance. (S'adresser au centre d'assistance.)
Le couvercle en plexiglas ne se ferme pas.	<ul style="list-style-type: none"> Joint couvercle usé. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le joint.
	<ul style="list-style-type: none"> Désaxage charnières. 	<ul style="list-style-type: none"> Régler les charnières du couvercle (s'adresser au centre d'assistance).
Le couvercle en plexiglas ne s'ouvre pas.	<ul style="list-style-type: none"> Bloc extracourse en position de repos. 	<ul style="list-style-type: none"> Tourner le bloc de 180°.
	<ul style="list-style-type: none"> Ressort à gaz endommagé. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le ressort à gaz.
Vide insuffisant dans le sachet / le sachet ne tient pas le vide.	<ul style="list-style-type: none"> Sachet mal positionné. 	<ul style="list-style-type: none"> Positionner le sachet au centre de la barre de soudure en le faisant dépasser de 20 mm de la barre.
	<ul style="list-style-type: none"> Sachet perforé. 	<ul style="list-style-type: none"> Choisir un sachet d'épaisseur supérieure et envelopper le produit dans une pellicule ou du papier doux.
	<ul style="list-style-type: none"> Soudure insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> Augmenter le temps de soudure en modifiant le paramètre "SEAL".
	<ul style="list-style-type: none"> Sachet défectueux. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le sachet.
	<ul style="list-style-type: none"> Ouverture du sachet sale. 	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser un nouveau sachet et faire attention à ne pas salir l'ouverture avec de l'huile, de la graisse etc.
	<ul style="list-style-type: none"> Sachet trop grand ou trop petit par rapport aux dimensions du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> Choisir un format de sachet approprié aux dimensions du produit.

GUIDE POUR RÉSOUDRE LES ÉVENTUELS PROBLÈMES

PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION
La machine ne soude pas.	• Contacts barre de soudure sales.	• Nettoyer les contacts.
	• Contacts barre de soudure interrompus.	• Rétablir le branchement (s'adresser au centre d'assistance).
	• Résistance de la barre de soudure brisée.	• Remplacer la résistance (s'adresser au centre d'assistance).
	• Fusible de la Barre de soudure interrompue.	• Remplacer le fusible PF2 sur la carte de puissance.
	• Roulement sous barre perforé.	• Remplacer le roulement sous barre.
Qualité de la soudure médiocre.	• Barre de soudure sale.	• Nettoyer la barre de soudure.
	• Temps de soudure insuffisant en relation au grammage du sachet.	• Augmenter le temps de soudure en modifiant le paramètre "SEAL".
	• Téflon de couverture usé.	• Changer le téflon de couverture.
	• Pourcentage de gaz excessif (proche de 70 %) par rapport au produit conditionné.	• Diminuer le pourcentage de gaz.
	• Silicone usé.	• Changer le silicone.
Quantité de gaz dans les sachets insuffisante.	• Temps d'injection gaz insuffisant.	• Augmenter le pourcentage de gaz en modifiant le paramètre "GAZ".
	• Pression bouteille gaz insuffisant.	• Régler la pression sur le réducteur de la bouteille à 1 bar.
	• Buse gaz non insérée dans la bouche du sachet.	• Repositionner le sachet en introduisant le bec du gaz dans le bord ouvert du sachet.
	• Vannes de la bouteille ou du réducteur de pression fermées.	• Ouvrir les vannes de la bouteille et régler le réducteur de pression à 1,0 bar.
Ouverture couvercle durant le cycle GAZ.	• Pourcentage de gaz trop élevé.	• Baisser le pourcentage de gaz en modifiant le paramètre « GAZ ».
Impossible de faire le vide dans les récipients.	• Couvercle mal positionné.	• Repositionner puis faire le vide en effectuant une légère pression sur le couvercle.
Affichage Alarme désaération	• Produit avec une part élevée de liquide conditionné à une température trop élevée.	• Abaisser la température du produit.
	• Joint du couvercle perd ou perte dans le circuit de vide.	• S'adresser au centre d'assistance.
Affichage Alarme Capteur vide.	• Capteur de vide déconnecté, obstrué ou endommagé.	• Travailler avec un des 20 programmes utilisateur et s'adresser au centre d'assistance.
Affichage Alarme gaz	• Bombonne de gaz épuisée, soupape de régulation du gaz fermée, obturation du tube de raccordement.	• Rétablir l'afflux du gaz.
Affichage Alarme huile	• Seuil maximal de cycles pouvant être effectués avant le changement d'huile atteint.	• Vérifier l'état de l'huile ; éventuellement, changer l'huile de pompe (s'adresser au centre l'assistance)
Affichage Alarme soudure.	• Panne électrique de la barre de soudure (fusible ou contact électrique défectueux).	• S'adresser au centre d'assistance.
Affichage Alarme surchauffe	• Surchauffe de la pompe ou de la barre de soudure.	• Laisser la machine refroidir. Si, au redémarrage, l'alarme se vérifie de nouveau, contacter le centre d'assistance.

14. DONNÉES TECHNIQUES

DONNÉES TECHNIQUES		CUISSON 31	CUISSON 41	CUISSON 41H	CUISSON 61
DIMENSIONS	mm	465×575×450h	574×571×500	574×571×1007	828×730×1040
POIDS	Kg	58	94	103,5	231
TENSION D'ALIMENTATION	V	220÷240	220÷240	220÷240	400
FREQUENCE	Hz	50-60	50-60	50-60	50-60
PUISSANCE	W	980	1200	1200	2200
INSTALLATION		Appui	Appui	Mobile	Mobile
LONGUEUR UTILE BARRE DE SOUDURE	mm	315	420	420	630
TEMPERATURE D'EXERCICE	°C	10÷40	10÷40	10÷40	10÷40
HUMIDITE RELATIVE D'EXERCICE	%	10÷80	10÷80	10÷80	10÷80
TYPE D'HUILE		ORV40 (recommandé) ou équivalent : ISO VG 32 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV60 (recommandé) ou équivalent : ISO VG 68 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV60 (recommandé) ou équivalent : ISO VG 68 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV100 (recommandé) ou équivalent : ISO VG 100 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)

ANNOTATIONS UTILES

Date d'achat : _____

Données du Revendeur :

Nom : _____

Adresse : _____

Téléphone : _____

Fax : _____

DONNÉES DU FABRICANT : ORVED S.p.A. à associé unique

Tel.: 0039 0421 54387 • Fax: 0039 0421 333100 • E-mail: orved@orved.it • http: www.orved.it

Centre d'Assistance le plus proche recommandé :

Nom : _____

Adresse : _____

Téléphone : _____

Fax : _____

Pour obtenir l'assistance technique et commander les pièces détachées, enregistrez-vous gratuitement sur:

<http://www.orved.it/service/>

Cuisson **31**

Cuisson **41**

Cuisson **41_h**

Cuisson **61**



ESPAÑOL

La envasadora de vacío ha sido proyectada y estudiada para crear el vacío en bolsas y contenedores rígidos, con periodicidad máxima de un ciclo completo estándar (vacío y soldadura) cada 60 segundos.

No está permitido el uso del aparato con modalidades o finalidades diversas de las indicadas por Orved S.p.A. en el presente manual. El uso conforme del aparato comprende también la observancia y el conocimiento de advertencias y avisos contenidos en el presente manual de instrucciones, así como la puntual ejecución de todos los controles, operaciones de mantenimiento y limpieza del aparato.

OBSERVE ESCRUPULOSAMENTE LAS SIGUIENTES INDICACIONES DE SEGURIDAD:

- Antes de la utilización, verifique que la máquina esté íntegra y no presente indicios de daño.
- Si la máquina permanece inutilizada por un período largo, apáguela quitando el enchufe de la toma.
- Impida el acceso a la zona de trabajo a las personas no autorizadas.
- Utilice indumentaria de trabajo y guantes de protección idóneos.
- No utilice nunca la máquina en ambientes con riesgo de explosión, o en presencia de vapores y gases inflamables.
- Garantice suficiente ventilación en el lugar de trabajo.
- Elimine inmediatamente todos los inconvenientes y molestias que pueden comprometer la seguridad.



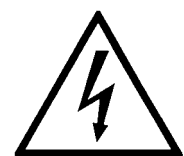
PELIGRO!

- El uso de la máquina está permitido únicamente a personal instruido. Este personal debe conocer las normas de seguridad e instrucciones de uso contenidas en el presente manual.
- Esta máquina puede ser usada por niños a partir de los 8 años de edad, por personas con capacidades físicas reducidas, sensoriales o mentales, así como sin experiencia y conocimientos específicos, a las cuales se les haya suministrado una supervisión o instrucciones para un uso seguro de la máquina explicados los riesgos (o peligros) relacionados a la misma.



PELIGRO!

- Antes de poner en funcionamiento el aparato, verifique que todos los dispositivos de seguridad y protección estén presentes, eficientes y funcionantes.



RIESGOS DE NATURALEZA ELÉCTRICA - PELIGRO ELÉCTRICO

- La seguridad eléctrica del aparato es total solamente cuando está correctamente conectado a una eficiente instalación de tierra a norma de ley.
- Intervenciones en la instalación de alimentación eléctrica y el acceso a las partes en tensión, está permitido exclusivamente al personal cualificado.
- Realice regulares controles de la instalación eléctrica de la máquina (los controles deben ser realizados exclusivamente por personal cualificado).
- Elimine y/o sustituya inmediatamente conexiones flojas o cables quemados (la sustitución debe ser realizada exclusivamente por personal cualificado).

- Sustituya el cable de alimentación eléctrica se está dañado. La sustitución debe ser realizada por personal cualificado.
- Utilice solamente clavijas y tomas idóneas para las características eléctricas indicadas en la placa de identificación de la máquina.
- No coloque objetos en las aberturas de la ventilación de la máquina: ¡peligro de fulguración eléctrica!
- La utilización de agua corriente, chorros de agua y/o vapor está absolutamente prohibido en el lugar de instalación de la máquina: ¡peligro de fulguración eléctrica!



PELIGROS DERIVADOS DE LOS MUELLES A GAS APLICADOS A LA TAPA

- No abra, corte o dañe los muelles a gas de la tapa. Estos dispositivos están cargados con una presión de unos 180 bares.
- Antes del desguace de la máquina, los muelles a gas deben ser descargados. Solicite las instrucciones para el desguace.



PELIGROS DERIVADOS DEL EMPLEO DE GAS

- Utilice únicamente nitrógeno N_2 o anhídrido carbónico CO_2 , o mezclas de nitrógeno y anhídrido carbónico $N_2 - CO_2$, o mezclas de otros gases inertes.
- ¡Peligro de detonación! No utilice oxígeno O_2 en cantidad superior al 21% u otros gases explosivos o inflamables, o mezclas de gases que contienen oxígeno O_2 en cantidad superior al 21% u otros gases explosivos o inflamables.
- ¡Observe escrupulosamente las prescripciones del productor de gas para el uso correcto de las bombonas de gas y los reductores de presión de gas!



PELIGROS DERIVADOS DE LA PRESENCIA DE ELEMENTOS CALENTADORES (BARRA/S SOLDADORA/S)

- Peligro de quemaduras: al final del ciclo, no toque la barra soldadora.



MODIFICACIONES AL APARATO

- No aporte modificaciones o cambios en la máquina sin la autorización de Orved.
- Sustituya inmediatamente todas las piezas deterioradas, desgastadas o dañadas (la sustitución debe ser realizada por personal cualificado).
- Utilice únicamente piezas de repuesto originales.



PREVENCIÓN DE INCENDIOS

- Mantenga las aberturas de ventilación libres (distancia de objetos circunstantes: al menos 10 cm).
- No coloque la máquina cerca de productos inflamables.



PELIGRO!

- Peligro de quemaduras: en caso de uso de productos desinfectantes a base alcohólica o inflamables, ventile el ambiente. ¡No acerque llamas abiertas a la máquina! ¡No fume!

ÍNDICE

USUARIO

1	INFORMACIONES GENERALES.....	274
1.1	Sobre el Manual	274
1.2	Conservación del Manual	274
1.3	Identificación del constructor.....	274
1.4	Identificación del aparato	275
1.5	Garantía	275
1.6	Señalación de defectos o anomalías	276
1.7	Solicitud de piezas de repuesto	276
2	NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD Y PREVENCIÓN DE ACCIDENTES	277
2.1	Simbología presente en las máquinas.....	277
2.2	Simbología presente en el manual	277
2.3	Uso conforme de la máquina.....	278
2.4	Advertencias y peligros derivados del uso de la máquina.....	278
2.4.1	Peligros derivados de la utilización de la máquina	278
2.4.2	Personal encargado del uso de la máquina.....	278
2.4.3	Dispositivos de protección y seguridad	278
2.4.4	Riesgos de naturaleza eléctrica.....	278
2.4.5	Peligros derivados de los muelles a gas aplicados a la tapa.....	279
2.4.6	Peligros derivados del empleo de gas	279
2.4.7	Peligros derivados de la presencia de elementos calentadores (barra/s soldadora/s).....	279
2.4.8	Mantenimiento, servicio y reparación de la máquina.....	279
2.4.9	Modificaciones del aparato	280
2.4.10	Prevención de incendios	280
2.4.11	Limpieza y desguace de la máquina	280
2.5	Dispositivos de seguridad presentes en la máquina.....	280
2.5.1	Notas sobre los dispositivos de seguridad.....	280
2.5.2	Dispositivo de seguridad contra el sobrecalentamiento de la barra soldadora.....	281
2.5.3	Dispositivo de seguridad contra el sobrecalentamiento de la bomba de vacío	281
2.5.4	Interruptor general	281
2.5.5	Interruptor de la tapa.....	281
2.5.6	Fusibles de protección contra sobrecargas y cortocircuitos	281
2.5.7	Cubreventilador para bomba de vacío.....	281
2.5.8	Varilla de bloqueo de la carcasa (Cuisson 31 / Cuisson 41)	281
2.6	Higiene.....	282
2.7	Mantenimiento y asistencia técnica	282
3	CONSEJOS PARA LA SALVAGUARDIA DEL AMBIENTE	283
4	DESPLAZAMIENTO Y DESEMBALAJE	284
4.1	Desembalaje	284
4.2	Desplazamiento y almacenamiento.....	285
5	DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA Y SUS FUNCIONES	286
5.1	Mandos	289
5.2	Funciones	289
5.2.1	Evacuar el aire: función vacío.....	289
5.2.2	Proteger los productos sensibles al aplastamiento: función gas.....	290
5.2.3	Sellar herméticamente las bolsas: función soldadura.....	290
5.2.4	Crear el vacío en contenedores externos: función vacío en contenedores (vasos).....	291
5.2.5	Cuisson 61: función bomba en servicio continuo	291
5.2.6	Trazar y fechar el producto: función fechador	291
5.3	Señalizaciones y avisos de alarma.....	291

6	ANTES DE UTILIZAR LA ENVASADORA DE LA SERIE CUISSON: NOCIONES SOBRE LA CONSERVACIÓN Y COCCIÓN AL VACÍO	292
6.1	Nociones sobre el aceite de la bomba y las temperaturas de envasado de los productos	292
6.2	Nociones sobre las bolsas para vacío	292
6.3	Nociones sobre los contenedores para vacío	293
6.4	Nociones sobre la conservación al vacío de los alimentos	293
6.5	Nociones de las modalidades operativas de la línea Cuisson: programas personalizados, programas preprogramados, programas de desaireación, programas para recipientes, ciclo deshumidificación del aceite de la bomba	294
6.5.1	Programas personalizables	294
6.5.2	Programas preprogramados, no modificables	294
6.5.3	Programas de desaireación	294
6.5.4	Programas para recipientes	295
6.5.5	Ciclo de deshumidificación del aceite de la bomba	295
7	INSTALACIÓN	296
8	PREPARACIÓN	302
8.1	Preparación: utilización de bolsas para vacío	302
8.2	Preparación: utilización de contenedores para vacío	305
9	FUNCIONAMIENTO	306
9.1	Tablero de mandos	306
9.1.1	Interpretación de los led de la pantalla	307
9.1.2	Valores máximos programables	307
9.1.3	Valores configurados en fábrica	307
9.2	Señalaciones visuales	307
9.2.1	Visualizaciones en el encendido	308
9.2.2	Visualización del número de ciclos efectuados antes del cambio de aceite	308
9.2.3	Visualización del número de matrícula de la máquina	308
9.2.4	Visualización de alarma por cambio de aceite	309
9.2.5	Visualización "Alarma Desaireación"	309
9.2.6	Visualización "Alarma Gas"	309
9.2.7	Visualización "Alarma Sensor"	309
9.2.8	Visualización "Alarma Soldadura"	309
9.2.9	Visualización "Alarma Sobrecalentamiento"	309
9.3	Colocación de los programas	310
9.4	Programación y funcionamiento: sobres al vacío	311
9.4.1	Memorización de nombres de programa de usuario personalizados	311
9.5	Programación y funcionamiento: programas preconfigurados	312
9.6	Programación y funcionamiento: desaireación	313
9.6.1	Desaireación realizada con bolsas	313
9.6.2	Desaireación realizada con recipientes	314
9.7	Programación y funcionamiento: recipientes al vacío (función "envases")	315
9.7.1	Ejecución del ciclo envases con recipiente introducido en la cámara de vacío	315
9.7.2	Ejecución del ciclo mediante aspiración exterior	316
9.8	Programación y funcionamiento: envasado de productos líquidos	317
9.9	Programación y funcionamiento: envasado en bolsas externas	318
9.10	Programación y funcionamiento: función bomba (Cuisson 61)	319
9.11	Programación y funcionamiento: Ciclo de deshumidificación del aceite de la bomba	319

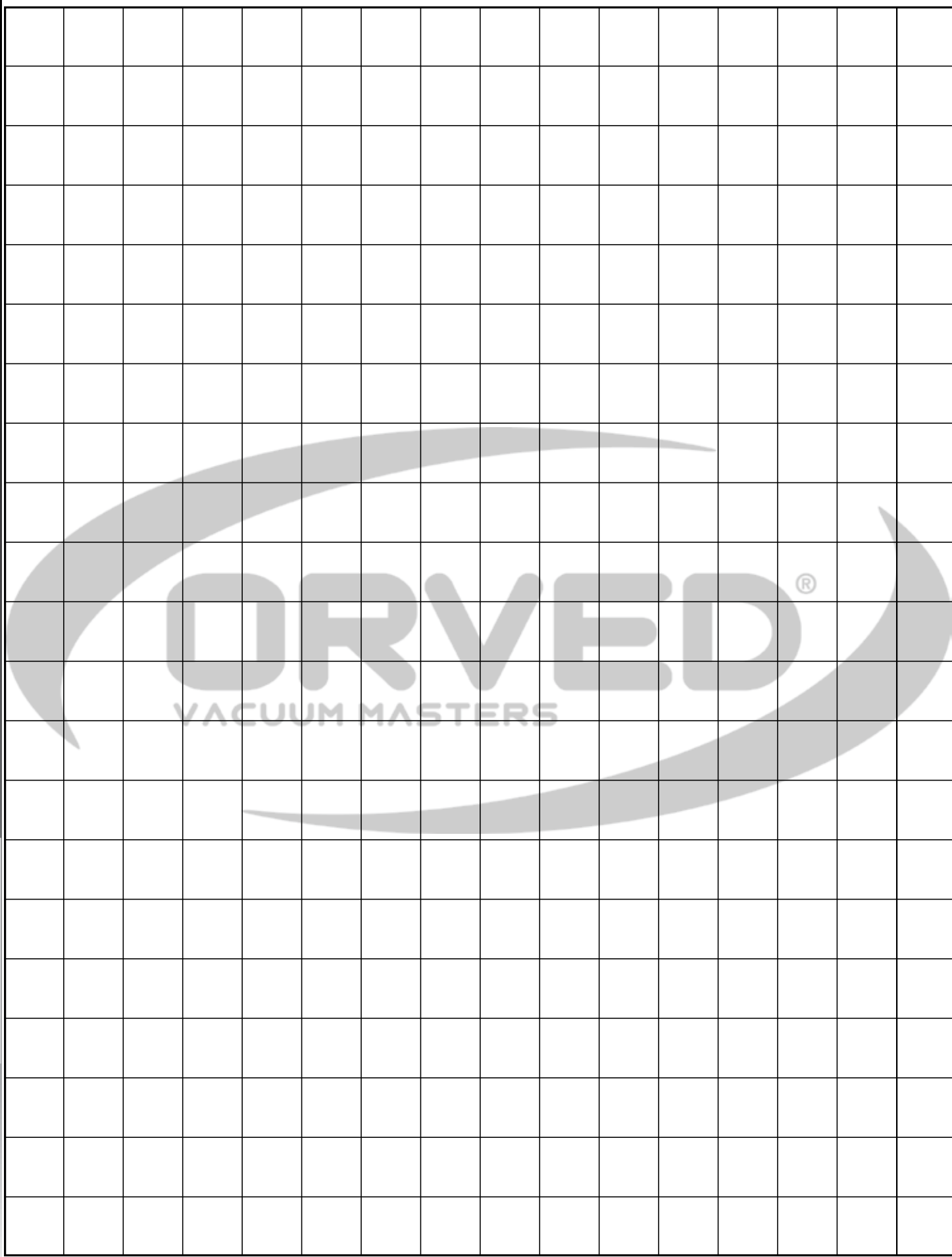
10 MANTENIMIENTO	320
10.1 Normas elementales de seguridad para el mantenimiento de la máquina	320
10.2 Mantenimiento periódico programado	321
10.3 Limpieza y desinfección de la máquina.....	322
10.3.1 Limpieza de las superficies externas: estructura y tapa de plexiglás	322
10.3.2 Tablero de mandos.....	322
10.3.3 Limpieza de la cámara de vacío.....	323
10.3.4 Limpieza de la barra soldadora	324
10.3.5 Desinfección de la máquina.....	324

INSTALADOR

11 ASISTENCIA TÉCNICA Y MANTENIMIENTO	326
11.1 Referencias al manual de USUARIO	326
11.2 Normas básicas de seguridad para el mantenimiento y la asistencia técnica de la máquina.....	326
11.3 Sustitución de la barra soldadora completa.....	327
11.4 Sustitución del cojinete situado bajo la barra	328
11.5 Sustitución del teflón de protección de la barra soldadora.....	329
11.6 Sustitución de la resistencia de la barra soldadora	331
11.7 Sustitución del aceite de la bomba.....	334
11.8 Sustitución del obturador de la bomba.....	338
11.9 Sustitución del filtro desengrasante y limpieza depósito de aceite	339
11.10 Sustitución de la junta de la cubierta	341
11.11 Sustitución del perfil de silicona de la barra de compensación	342
11.12 Sustitución de los fusibles de la placa de potencia	343
11.13 Sustitución de los resortes de Gas	344
11.14 Actualización del Software	345
12 ESQUEMAS ELÉCTRICOS	347
13 GUÍA PARA LA RESOLUCIÓN DE EVENTUALES PROBLEMAS.....	349
14 DATOS TÉCNICOS.....	351

PREMISA

- Agradeciendo su preferencia, **ORVED S.p.A.** tiene el placer de contar con usted entre sus aficionados Clientes y confía en que el uso de esta maquinaria será motivo de plena satisfacción para usted.
- El presente Manual de uso sirve como referencia, representa una guía correcta y de rápida identificación de la máquina y sus partes y versiones.
- Diseños, tablas y todo el contenido del presente manual son de naturaleza reservada y por este motivo, dicha información no puede ser reproducida completa ni parcialmente, y no puede ser comunicada a terceros, sin la autorización de **ORVED S.p.A.**, que es la propietaria exclusiva.
- En base a la propia política de continua mejora de la calidad, **ORVED S.p.A.** se reserva el derecho de aportar todas las modificaciones que considere oportunas en cualquier momento y sin previo aviso.



Cuisson **31**

Cuisson **41**

Cuisson **41_h**

Cuisson **61**



USUARIO

1. INFORMACIONES GENERALES

1.1 SOBRE EL MANUAL

- El presente manual de uso sirve como referencia, representa una guía correcta y de rápida identificación de la máquina, todas sus partes y versiones.
- Diseños, tablas y cualquier otro contenido del presente manual de uso y mantenimiento son de naturaleza reservada y, por lo tanto, no se permite la reproducción parcial o total de estas informaciones a terceros, sin la específica autorización de **ORVED S.p.A.**
- En base a la propia política de continua mejora de la calidad, la Empresa Constructora se reserva el derecho de aportar todas las modificaciones que considere oportunas, en cualquier momento y sin previo aviso, por lo tanto, las descripciones e imágenes contenidas no son vinculantes.
- El manual se debe considerar parte integrante de la máquina y como tal debe ser conservado y custodiado durante todo el período de utilización de la misma; en caso de transferencia del aparato a terceras partes, dicho documento debe ser entregado al nuevo propietario.
- El comprador posee la obligación de hacer leer con mucha atención este manual a las personas encargadas del uso y mantenimiento del aparato, ofreciéndoles la posibilidad de consultarlo libremente cada vez que lo consideren necesario.
- La casa constructora declina toda responsabilidad por daños a personas, animales o cosas derivados de la inobservancia de las prescripciones indicadas en el presente manual, de las advertencias de seguridad, así como de modificaciones realizadas en el aparato sin previa autorización, maniobras no permitidas y empleo de piezas de repuesto no originales.

IMÁGENES

- En consideración del elevado número de modelos y versiones de máquinas -por razones de practicidad- resulta imposible ilustrar todas las variantes disponibles. Sin embargo, las imágenes del presente manual representan de modo claro el principio de funcionamiento de los modelos citados en la primera página.

1.2 CONSERVACIÓN DEL MANUAL

- Este documento debe ser utilizado de modo que no se dañe el contenido. Después de usarlo, se debe guardar en un lugar seguro y protegido, pero fácil de acceder por parte de todos los operadores que usan y mantienen el aparato. En caso de pérdida, robo o daño, es posible solicitar una copia del presente manual mediante orden de compra dirigida a **ORVED S.p.A.**, especificando la versión, edición, revisión y nombre del aparato. Esta información se encuentra en todas las páginas del presente documento.
- Fecha de publicación de la presente Instrucción de uso y mantenimiento: **02.2016.**
- Copyright: **ORVED S.p.A. con SOCIO ÚNICO** - Musile di Piave (VE)

1.3 IDENTIFICACIÓN DEL CONSTRUCTOR

Sede legal y administrativa: **ORVED S.p.A. con SOCIO ÚNICO**

Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

E-mail: orved@orved.it - Internet: www.orved.it

1.4 IDENTIFICACIÓN DEL APARATO

El aparato se identifica mediante una placa ubicada del lado posterior, en la que se especifican los siguientes datos:



1.5 GARANTÍA

Todos los productos **ORVED** son sometido a severos controles de calidad y funcionales antes de la instalación para tutelar los intereses de nuestros Clientes.

Registrar vuestro producto en el sitio <http://www.orved.it/service>.

COBERTURA

ORVED garantiza sus productos por todos los defectos de construcción y elaboración, y se compromete a sustituir gratuitamente -a sus Clientes- eventuales piezas consideradas defectuosas por la casa constructora.

DURACIÓN

ORVED garantiza sus productos de la línea "Cuisson" por la duración de 36 meses a partir de la fecha de venta indicada en el documento de compra.

CONDICIONES GENERALES

La garantía ORVED prevé:

- La garantía otorga derecho exclusivamente a la sustitución gratuita de los componentes reconocidos como defectuosos por la **ORVED** o un de sus encargados autorizados. La garantía cubre únicamente el costo del material que resulta defectuoso; están excluidos el costo de mano de obra para la sustitución; los eventuales gastos de viaje de trabajo y de expedición.
- La responsabilidad de la **ORVED** se limita a la sola sustitución de las partes eventualmente reconocidas defectuosas; en ningún caso **ORVED** reconocerá reclamos de indemnización de otra naturaleza.
- La devolución de las piezas reclamadas y/o defectuosas debe realizarse en la sede **ORVED** y todos los gastos de transporte para la entrega de las piezas serán a cargo del Cliente.
- Se excluyen de la garantía los componentes sometidos a desgaste normalmente.
- Eventuales reparaciones no determinan de ningún modo la extensión del período de garantía.

CESACIÓN

Además del normal período de cobertura, la garantía se considerará inmediatamente vencida en los siguientes casos:

- a) Placa de identificación del aparato modificada, alterada de algún modo o eliminada sin que **ORVED S.p.A.** haya sido tempestivamente avisada.
- b) Ejecución de modificaciones sobre el aparato o sus partes sin previa autorización escrita de **ORVED S.p.A.** La alteración del aparato o sus partes, además de implicar la cesación de la garantía, exime a la **ORVED S.p.A.** de responsabilidad por cualquier daño causado personas, animales o cosas.
- c) Incumplimiento de las indicaciones ilustradas en el presente manual.
- d) Uso del aparato diverso del previsto en el presente manual.
- e) Daños o accidentes sufridos por el aparato derivados de factores externos.
- f) Operaciones de conducción, reparación y/o mantenimiento realizadas por personal no especializado.

1.6 SEÑALIZACIÓN DE DEFECTOS O ANOMALÍAS

Para la señalización de defectos o anomalías que trascienden el contenido del manual, consulte por favor a su revendedor de zona o directamente a la **ORVED S.p.A.**, que tendrán el agrado de poder ayudarle a resolver el problema, registrando el producto en el sitio <http://www.orved.it/service>.

Para esto, tenga a mano:

- Nombre del modelo
- Número de serie

1.7 SOLICITUD DE PIEZAS DE REPUESTO

Para la solicitud de particulares piezas de repuesto, por favor, contáctese con su revendedor de zona o directamente con ORVED S.p.A., o registrando vuestro producto en el sitio <http://www.orved.it/service>, indicando:

- Nombre del modelo
- Número de serie
- Código de la pieza de repuesto

2. NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD Y PREVENCIÓN DE ACCIDENTES

En la proyectación y realización del aparato, **ORVED** ha analizado las operaciones fundamentales acerca del uso y mantenimiento; las modalidades de intervención han sido estudiadas e indicadas en el presente manual para permitir su ejecución en total seguridad. La inobservancia de dichas normas puede resultar sumamente peligrosa para la incolumidad del aparato y las personas.

La casa constructora declina toda responsabilidad por daños a personas, cosas o animales derivados de la inobservancia de las prescripciones indicadas en el presente manual, de las advertencias de seguridad, de las modificaciones indicadas en el aparato sin previa autorización, de las maniobras incorrectas y el empleo de piezas de repuesto no originales.

2.1 SIMBOLOGÍA PRESENTE EN LAS MÁQUINAS

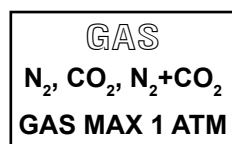
En las máquinas están presentes símbolos y advertencias, que son parte integrante de los dispositivos de seguridad de la máquina y evidencian posibles situaciones de riesgo para la incolumidad del aparato y/o del operador.



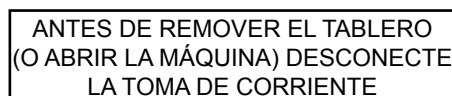
Peligro de fulguración; peligro de naturaleza eléctrica.

MAX 1x10⁵ Pa (1 bar)

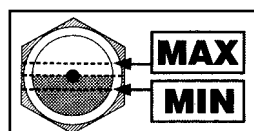
Conexión de gas y conexión de aire comprimido para presión de soldadura suplementaria: presión máxima 1x10⁵ Pa (1 bar).



Utilice exclusivamente mezclas de gas de anhídrido carbónico y nitrógeno, o bien anhídrido carbónico, o bien nitrógeno. Está prohibido el uso de mezclas que contienen oxígeno en cantidad superior al 21% u otros gases inflamables o explosivos.



Intervenciones de mantenimiento: desconecte la toma de corriente antes de remover el tablero posterior de la máquina.



Intervenciones de mantenimiento: controle regularmente el nivel del aceite de la bomba de vacío.

2.2 SIMBOLOGÍA PRESENTE EN EL MANUAL

En el presente manual se utilizan símbolos para evidenciar situaciones de riesgo para la incolumidad del aparato y/o del operador, normas de particular importancia, consejos, advertencias y precauciones a seguir durante el uso y mantenimiento. Dichos símbolos deben ser comprendidos por el personal encargado del uso y mantenimiento del aparato antes de realizar cualquier intervención sobre el mismo.



PELIGRO ELÉCTRICO

Peligro de fulguración.



PELIGRO

Señala un posible peligro para la vida y la salud de las personas. La inobservancia de estas advertencias puede provocar daños a las personas, al aparato o al ambiente.



PELIGRO DE QUEMADURAS

Señala el peligro de quemaduras en caso de contacto con superficies muy calientes.



NOTA

Señala consejos para la utilización y otras informaciones útiles.

2.3 USO CONFORME DE LA MÁQUINA

La envasadora de vacío ha sido proyectada y estudiada para crear el vacío en bolsas y contenedores rígidos, con periodicidad máxima de un ciclo completo estándar (vacío y soldadura) cada 60 segundos.

No está permitido el uso del aparato con modalidades o finalidades diversas de las indicadas por **ORVED S.p.A.** en el presente manual. El uso conforme del aparato comprende también la observancia y el conocimiento de advertencias y avisos contenidos en el presente manual de instrucciones, así como la puntual ejecución de todos los controles, operaciones de mantenimiento y limpieza del aparato.

ORVED S.p.A. declina toda responsabilidad por daños causados a personas, animales o cosas derivados del uso no conforme del aparato.

2.4 ADVERTENCIAS Y PELIGROS DERIVADOS DEL USO DE LA MÁQUINA

2.4.1 PELIGROS DERIVADOS DEL USO DE LA MÁQUINA



PELIGRO!

Las máquinas son proyectas y realizadas según las más modernas tecnologías disponibles y son conformes con las normas de seguridad vigentes. Sin embargo, pueden constituir fuente de peligro, en caso de inobservancia de las prescripciones de seguridad contenidas en este manual o de utilización no conforme.

Observe escrupulosamente las siguientes indicaciones de seguridad:

- Antes de la utilización, verifique que la máquina esté íntegra y no presente indicios de daño.
- Si la máquina permanece inutilizada por un período largo, apáguela mediante el interruptor principal.
- Impida el acceso a la zona de trabajo a las personas no autorizadas.
- Utilice indumentaria de trabajo y guantes de protección idóneos.
- No utilice nunca la máquina en ambientes con riesgo de explosión, o en presencia de vapores y gases inflamables.
- Garantice suficiente ventilación en el lugar de trabajo.
- Elimine inmediatamente todos los inconvenientes y molestias que pueden comprometer la seguridad.

2.4.2 PERSONAL ENCARGADO DEL USO DE LA MÁQUINA



PELIGRO!

- El uso de la máquina está permitido únicamente a personal instruido. Este personal debe conocer las normas de seguridad e instrucciones de uso contenidas en el presente manual.
- Esta máquina puede ser usada por niños a partir de los 8 años de edad, por personas con capacidades físicas reducidas, sensoriales o mentales, así como sin experiencia y conocimientos específicos, a las cuales se les haya suministrado una supervisión o instrucciones para un uso seguro de la máquina explicados los riesgos (o peligros) relacionados a la misma.

2.4.3 DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN Y SEGURIDAD



PELIGRO!

- Antes de poner en funcionamiento el aparato, verifique que todos los dispositivos de seguridad y protección estén presentes, eficientes y funcionantes.



2.4.4 RIESGOS DE NATURALEZA ELÉCTRICA

PELIGRO ELÉCTRICO

- La seguridad eléctrica del aparato es total solamente cuando está correctamente conectado a una eficiente instalación de tierra a norma de ley.

- Intervenciones en la instalación de alimentación eléctrica y el acceso a las partes en tensión, está permitido exclusivamente al personal cualificado.
- Realice regulares controles de la instalación eléctrica de la máquina (los controles deben ser realizados exclusivamente por personal cualificado).
- Elimine y/o sustituya inmediatamente conexiones flojas o cables quemados (la sustitución debe ser realizada exclusivamente por personal cualificado).
- Sustituya el cable de alimentación eléctrica se está dañado. La sustitución debe ser realizada por personal cualificado.
- Utilice solamente clavijas y tomas idóneas para las características eléctricas indicadas en la placa de identificación de la máquina.
- No coloque objetos en las aberturas de la ventilación de la máquina: ¡peligro de fulguración eléctrica!
- La utilización de agua corriente, chorros de agua y/o vapor está absolutamente prohibido en el lugar de instalación de la máquina: ¡peligro de fulguración eléctrica!

**2.4.5 PELIGROS DERIVADOS DE LOS MUELLES A GAS APLICADOS A LA TAPA****PELIGRO!**

- No abra, corte o dañe los muelles a gas de la tapa. Estos dispositivos están cargados con una presión de unos 180 bares.
- Antes del desguace de la máquina, los muelles a gas deben ser descargados. Solicite las instrucciones para el desguace.

**2.4.6 PELIGROS DERIVADOS DEL EMPLEO DE GAS****PELIGRO!**

- Utilice únicamente nitrógeno N_2 o anhídrido carbónico CO_2 , o mezclas de nitrógeno y anhídrido carbónico N_2-CO_2 , o mezclas de otros gases inertes.
- ¡Peligro de detonación! No utilice oxígeno O_2 en cantidad superior al 21% u otros gases explosivos o inflamables, o mezclas de gases que contienen oxígeno O_2 cantidad superior al 21% u otros gases explosivos o inflamables.
- ¡Observe escrupulosamente las prescripciones del productor de gas para el uso correcto de las bombonas de gas y los reductores de presión de gas!

**2.4.7 PELIGROS DERIVADOS DE LA PRESENCIA DE ELEMENTOS CALENTADORES (BARRA/S SOLDADORA/S)****PELIGRO!**

- Peligro de quemaduras: al final del ciclo, no toque la barra soldadora.

**2.4.8 MANTENIMIENTO, SERVICIO Y REPARACIÓN DE LA MÁQUINA****PELIGRO!**

- Quite la clavija de la toma de corriente antes de cada intervención.
- Realice puntualmente todas las operaciones de mantenimiento y servicio de la máquina.
- Eventuales daños deben ser reparados exclusivamente por personal cualificado.



2.4.9 MODIFICACIONES AL APARATO

PELIGRO!

- No aporte modificaciones o cambios en la máquina sin la autorización de **ORVED S.p.A.**
- Sustituya inmediatamente todos las piezas deterioradas, desgastadas o dañadas (la sustitución debe ser realizada por personal cualificado).
- Utilice únicamente piezas de repuesto originales.
- Consultar el sitio <http://www.orved.it/service>



2.4.20 PREVENCIÓN DE INCENDIOS

PELIGRO!

- Mantenga las aberturas de ventilación libres (distancia de objetos circunstantes: al menos 10 cm).
- No coloque la máquina cerca de productos inflamables.



PELIGRO!

- Peligro de quemaduras: en caso de uso de productos desinfectantes a base alcohólica o inflamables, ventile el ambiente. ¡No acerque llamas abiertas a la máquina! ¡No fume!



2.4.11 LIMPIEZA Y DESGUACE DE LA MÁQUINA

ATENCIÓN!

- Limpie la máquina regularmente siguiendo las instrucciones contenidas en el presente manual.
- Utilice y maneje los productos detergentes según las prescripciones del productor.
- Desguace y elimine la máquina, partes de la misma y productos detergentes utilizados para la limpieza del aparato, observando las normas vigentes.

2.5 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD PRESENTES EN LA MÁQUINA

2.5.1 NOTAS SOBRE LOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

- Antes de poner en marcha el aparato, verifique que todos los dispositivos de seguridad y protección estén en su lugar, sean eficientes y funcionen. La máquina no debe ser utilizada si uno o más dispositivos de seguridad estén dañados o falten.
- Intervenciones de mantenimiento, reparación o sustitución de los dispositivos de seguridad pueden ser realizados exclusivamente por personal instruido y cualificado.
- Los dispositivos de seguridad no deben absolutamente ser excluidos o puestos fuera de servicio.

La máquina dispone de serie de los siguientes dispositivos de seguridad:

- Dispositivo de seguridad contra el sobrecalentamiento de la barra soldadora.
- Dispositivo de seguridad contra el sobrecalentamiento de la bomba de vacío.
- Interruptor general.
- Interruptor de la tapa.
- Fusibles de protección contra sobrecargas y cortocircuitos.
- Cubreventilador para bomba de vacío.
- Varilla de bloqueo de la carcasa en los modelos Cuisson 31 y Cuisson 41.

2.5.2 DISPOSITIVO DE SEGURIDAD CONTRA EL SOBRECALENTAMIENTO DE LA BARRA SOLDADORA

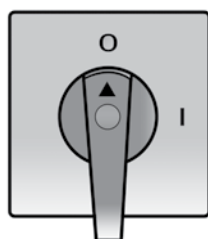
La envasadora de vacío está dotada de un dispositivo que protege la barra de soldadura de sobrecalentamiento e incendio.

2.5.3 DISPOSITIVO DE SEGURIDAD CONTRA EL SOBRECALENTAMIENTO DE LA BOMBA DE VACÍO

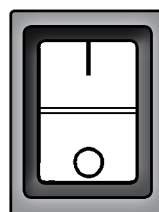
La envasadora de vacío está dotada de un dispositivo que protege la bomba al vacío de sobrecalentamiento e incendio.

2.5.4 INTERRUPTOR GENERAL

Mediante el interruptor general se puede interrumpir la alimentación del aparato. Puede ser utilizado también como interruptor de emergencia.



CUISSON 41H
CUISSON 61



CUISSON 31
CUISSON 41

2.5.5 INTERRUPTOR DE TAPA

Mediante el interruptor de la tapa se elimina el riesgo de sobrecalentamiento accidental de las barras soldadoras debido a malfuncionamiento o defecto, cuando la tapa está abierta.

2.5.6 FUSIBLES DE PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGAS Y CORTOCIRCUITOS

La máquina está dotada de fusibles de protección contra sobrecargas y cortocircuitos.

2.5.7 CUBREVENTILADOR PARA BOMBA DE VACÍO

La bomba de vacío está dotada de una tapa de protección que impide el contacto con el ventilador de enfriamiento.

2.5.8 VARILLA DE BLOQUEO DE LA CARCASA (CUISSON 31 / CUISSON 41)

La varilla de bloqueo impide el cierre accidental del cuerpo máquina durante las intervenciones de mantenimiento.

2.6 HIGIENE

La máquina se ha construido respetando la directiva **EN1672-2** (requisitos de higiene para las máquinas destinadas a la preparación y elaboración de los alimentos), **el reglamento CE 1935/2004** y las líneas **guía EHEDG** (European Hygienic Engineering and Design Group); materiales, superficies y formas han sido elegidas y estudiadas de modo que se reduce al mínimo, o se elimina, el riesgo de contagio o infección de alimentos por parte del operador de la máquina y viceversa, de reducir al mínimo o eliminar el riesgo de contaminación del alimento mediante el operador y la máquina misma.

Considerando lo anteriormente expresado, en caso de envasado al vacío de alimentos, respete siempre las siguientes indicaciones:

- Realice una escrupulosa limpieza de la máquina tanto antes como después del uso. En particular, limpie y desinfecte las superficies internas de la cámara de vacío.
- Trabaje de modo higiénico, evitando el contacto directo entre alimento y máquina.
- Mantenga los tableros de mando y elementos de maniobra limpios, sin grasas ni aceites.
- Cierre la tapa cuando la máquina no se utiliza: de este modo evita que polvo y suciedad se depositen dentro de la cámara de vacío.

2.7 MANTENIMIENTO Y ASISTENCIA TÉCNICA

En el presente manual de uso se distinguen de modo claro las operaciones de mantenimiento, reparación y servicio realizables por parte de los operadores de la máquina y aquellos que por el contrario deben ser realizadas por técnicos cualificados e instruidos por un centro de servicio y asistencia autorizado.

En caso de operaciones de mantenimiento, servicio o reparación, respete siempre las siguientes indicaciones:

- Apagar la máquina mediante el interruptor general y desconectar la clavija de la toma de corriente.
- Respetar las operaciones de mantenimiento programadas y los intervalos previstos por el presente manual. Atrasos o falta de mantenimiento pueden causar intervenciones de costosas reparaciones.
- Utilizar exclusivamente piezas de repuesto, aceites y lubricantes originales de **ORVED S.p.A.**
- Utilizar herramientas en buen estado; no abandonar herramientas dentro de la máquina después del trabajo.
- No se deben realizar nunca intervenciones para las que se requiere e indica la intervención un técnico cualificado por parte de un centro de asistencia autorizado.
- Realizar las intervenciones exclusivamente con técnicos de centros de asistencia técnica autorizados por **ORVED S.p.A.**
- Dispositivos de seguridad, desactivados o desmontados temporalmente por un técnico cualificado para realizar una intervención de mantenimiento, deben ser reactivados al final de la intervención y verificadas su eficiencia y funcionalidad.

3. CONSEJOS PARA LA SALVAGUARDIA DEL AMBIENTE




EMBALAJE

- El material de embalaje es reciclable al 100% y posee el símbolo del reciclaje.
- Para el desguace, siga las normativas locales.
- No disperse el material en el ambiente. El material de embalaje (bolsas de plástico, partes de poliestireno, etc.) debe ser mantenido fuera del alcance de los niños ya que representa una potencial fuente de peligro.



ELIMINACIÓN/DESGUACE

- El aparato ha sido realizado con material reciclable. Este aparato posee el símbolo de conformidad con la Directiva Europea 2002/96/EC, Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE).
- Verificando que este aparato sea desguazado correctamente, Usted contribuye a prevenir las potenciales consecuencias negativas para el ambiente y la salud.
- El símbolo  en el aparato, o en la documentación que lo acompaña, indica que este aparato no debe ser tratado como residuo doméstico sino entregado a un idóneo punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.
- En el momento del desguace, se debe cortar el cable de alimentación del aparato quitando la tapa de modo que los niños no puedan acceder fácilmente al interior del aparato.
- Elimínelo siguiendo las normas locales para el desguace de los residuos y entréguelo en los específicos puntos de recogida. No se debe dejar sin custodia nunca ya que representa una fuente de peligro para un niño.
- Por más informaciones sobre tratamiento, recuperación y reciclaje de este aparato, contáctese con la idónea oficina local, el servicio de recogida de residuos o el revendedor que le vendió el aparato.

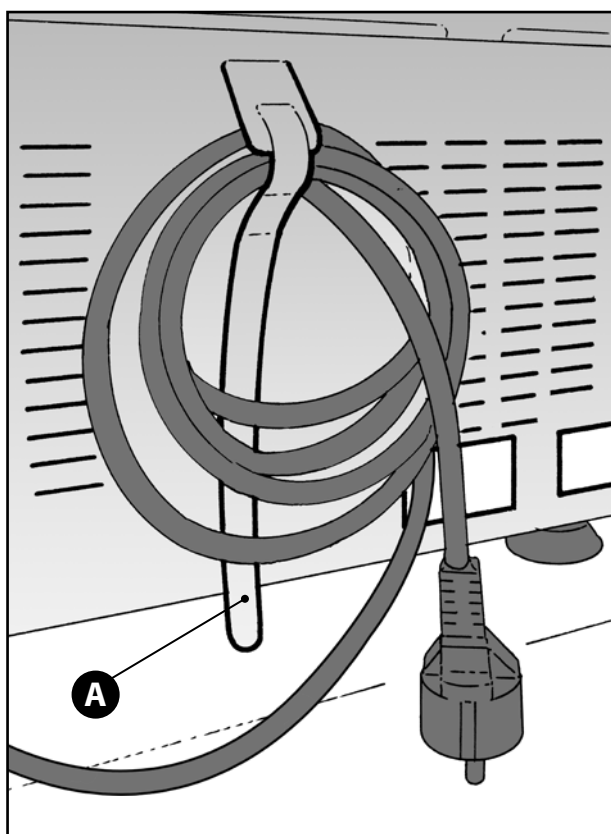
4. DESPLAZAMIENTO Y DESEMBALAJE

ADVERTENCIA!


- Preste particular atención a puntos metálicos, clavos, remaches, bordes cortantes o cualquier otra cosa que pueda representar un peligro potencial en el embalaje. Al recibir el embalaje el Cliente debe verificar la integridad, comunicando tempestivamente al encargado del transporte eventuales anomalías, ausencias o daños evidentes; dicha notificación debe, de todos modos, ser realizada antes de cualquier otra operación de desplazamiento o desembalaje.
- Un eventual daño del embalaje, puede significar un probable daño al aparato o sus partes; en caso de dudas en la efectiva integridad del aparato después del transporte, antes de cualquier otra operación, solicite informaciones a su revendedor o directamente a ORVED S.p.A.
- El aparato embalado debe ser conservado en un lugar protegido, idóneo, seco, cubierto y no expuesto a los agentes atmosféricos. El lugar previsto debe poseer una temperatura comprendida entre 5°C y 40°C y un valor de humedad relativa no superior al 80%. Agua y vapor ácuo deben ser mantenidos a debida distancia del lugar de instalación o almacenamiento.


4.1 DESEMBALAJE

- Después de sacar el embalaje, verifique la integridad del aparato; en caso de dudas, no lo utilice y contáctese inmediatamente con el revendedor.
- Conserve la cinta de velcro **A** para amarrar el cable de alimentación eléctrica al específico soporte.
- Se aconseja conservar íntegro el embalaje para eventuales exigencias futuras de desplazamiento o almacenamiento del aparato.
- En mérito al desguace y la seguridad del material de embalaje, observe lo indicado en el precedente capítulo 3.



4.2 DESPLAZAMIENTO Y ALMACENAMIENTO

-  **ADVERTENCIA!**
- Durante transporte y desplazamiento, la máquina debe ser mantenida siempre en posición horizontal para evitar el derrame del aceite de la bomba.
 - Barras soldadoras y estantes deben ser inmovilizados para evitar desplazamientos de los mismos en la cámara de vacío.
 - En caso de almacenamiento, el aparato debe ser conservado en un lugar protegido, idóneo para este fin, seco, ventilado, cubierto y no expuesto a los agentes atmosféricos.
 - El lugar previsto debe poseer una temperatura comprendida entre 5°C y 40°C y un valor de humedad relativa no superior al 80%
 - Agua y vapor ácuo deben ser mantenidos a debida distancia del lugar de instalación o almacenamiento.

-  **ADVERTENCIA!**
- Después de un largo período de almacenamiento, realice:
- El cambio de aceite de la bomba antes de la puesta en marcha, siguiendo las instrucciones del capítulo “MANTENIMIENTO”. El cambio del aceite debe ser realizado por personal autorizado y especializado, respetando las instrucciones del presente manual.
 - Un ciclo de deshumidificación, siguiendo el capítulo “FUNCIONAMIENTO”.

5. DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA Y SUS FUNCIONES

Con las envasadoras de vacío de campana **ORVED línea Cuisson** se envasan al vacío productos en específicas bolsas o contenedores. Con este fin, la bolsa de vacío que contiene el producto se introduce en el interior de la cámara de vacío horizontal o vertical.

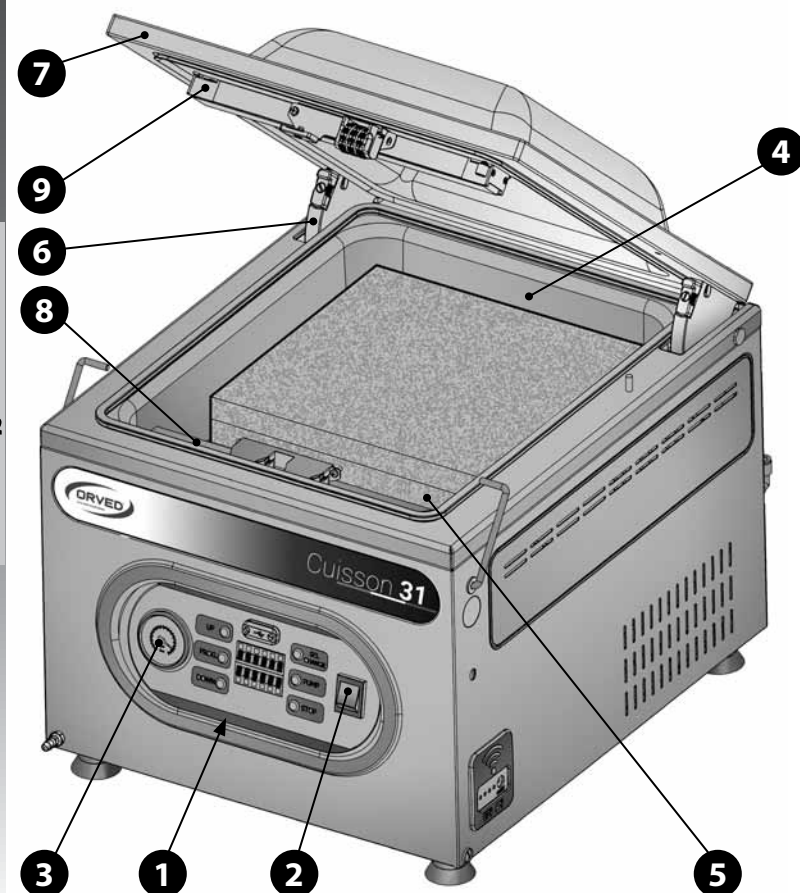
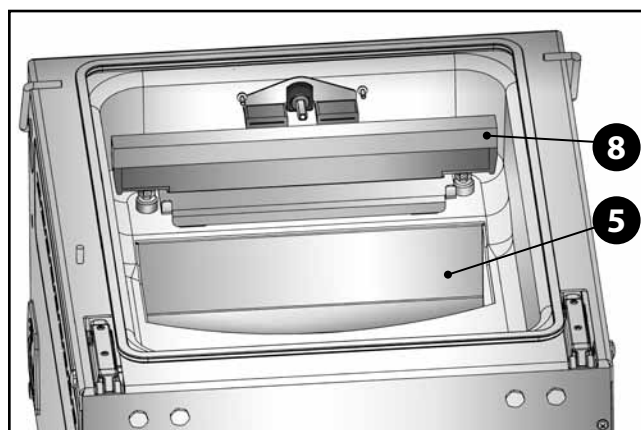
Con el cierre de la tapa, se activa la bomba de vacío que aspira el aire de la cámara.

Después de algunos segundos, la depresión que se crea en la cámara permite que la tapa permanezca baja. Al completar el vacío, la bolsa se sella herméticamente mediante una barra soldadora. Sucesivamente, el aire vuelve a entrar en la cámara permitiendo la apertura automática de la tapa. A este punto, el producto envasado se puede sacar de la cámara. Un ulterior método de envasado al vacío de productos consiste en la utilización de contenedores rígidos para el vacío, en el interior de los cuales se genera el vacío utilizando un dispositivo que conecta la máquina al contenedor.

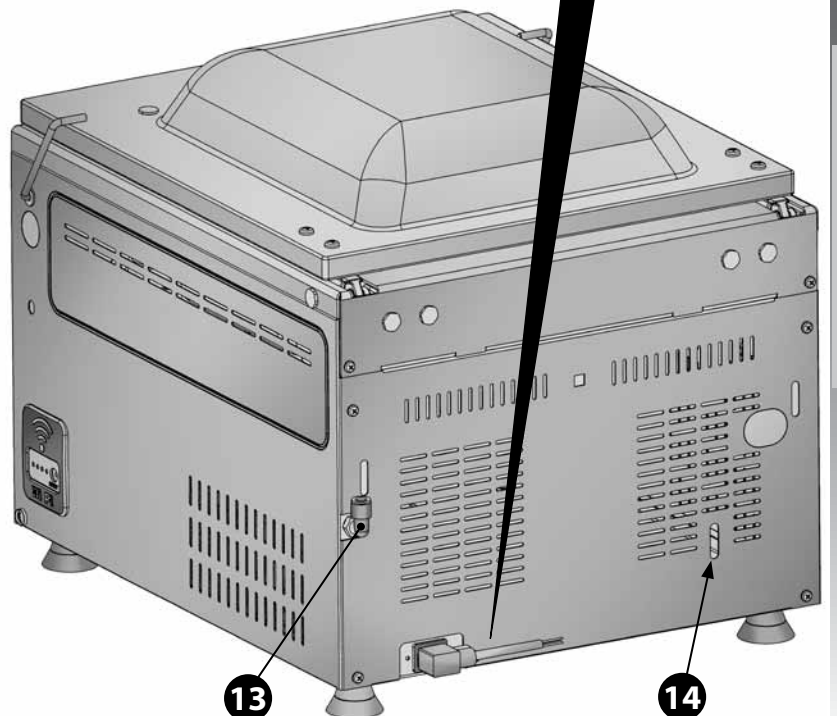
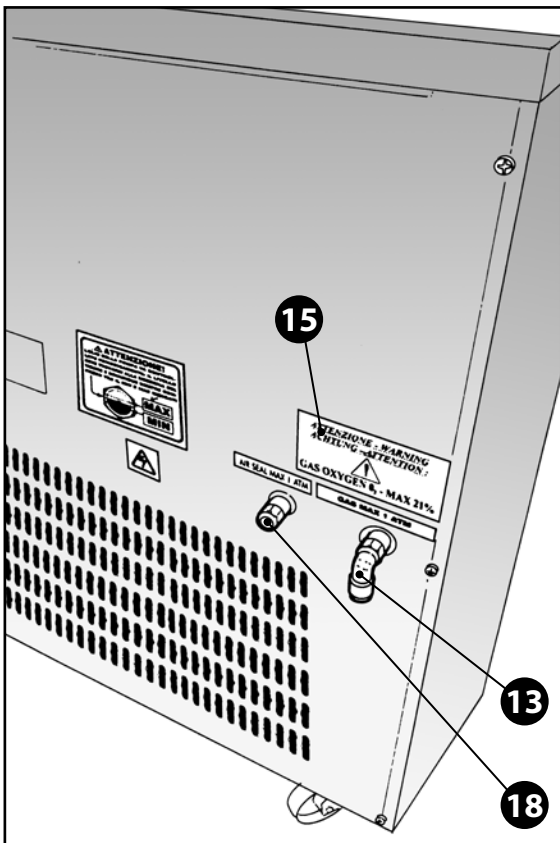
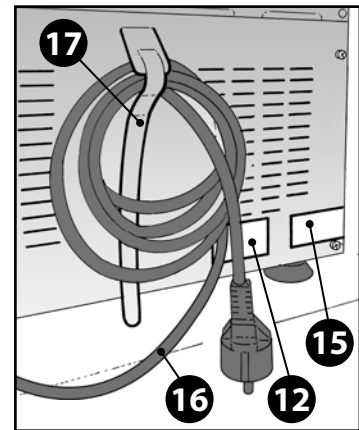
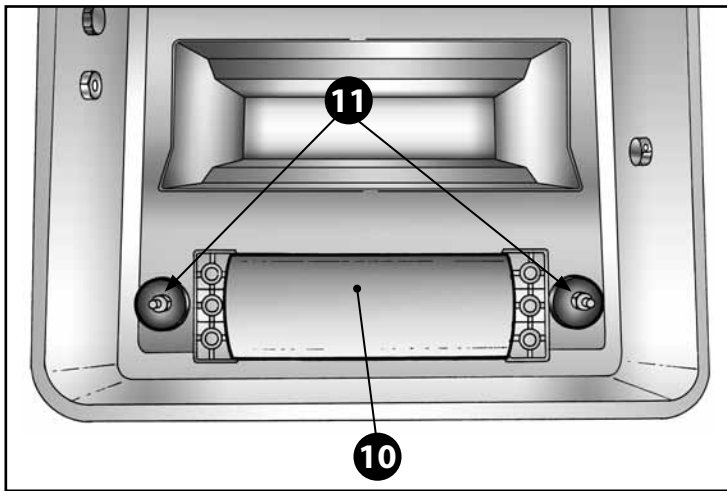
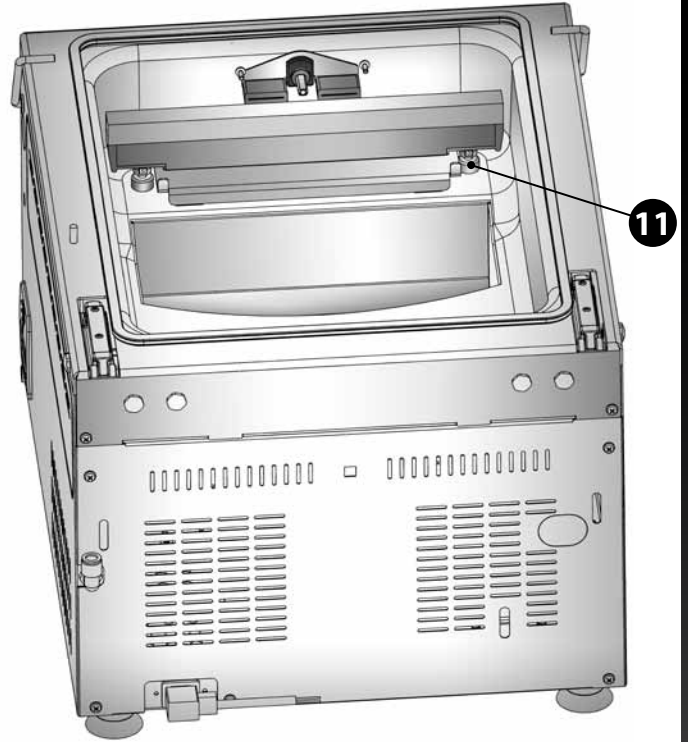
Cuando los volúmenes lo permiten, el contenedor es introducido directamente en la cámara.

El aire es evacuado del contenedor mediante una específica válvula de retén de serie, que se cierra al completar el vacío. Utilizando específicas bolsas "gofradas", está permitida la ejecución del vacío externamente a la cámara de vacío, haciendo así posible el envasado de productos cuyas dimensiones exceden las de la cámara de vacío.

- 1 Tablero de mandos digital con doble visualizador de 12 dígitos e íconos luminosos
- 2 Interruptor general
- 3 Medidor de vacío analógico
- 4 Cámara de vacío horizontal (cuba)
- 5 Cámara de vacío para envasado líquidos
- 6 Bisagra
- 7 Tapa
- 8 Barra soldadora
- 9 Barra de contrapartida

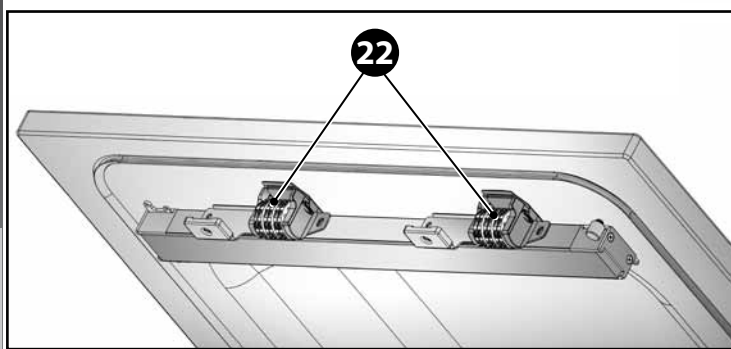
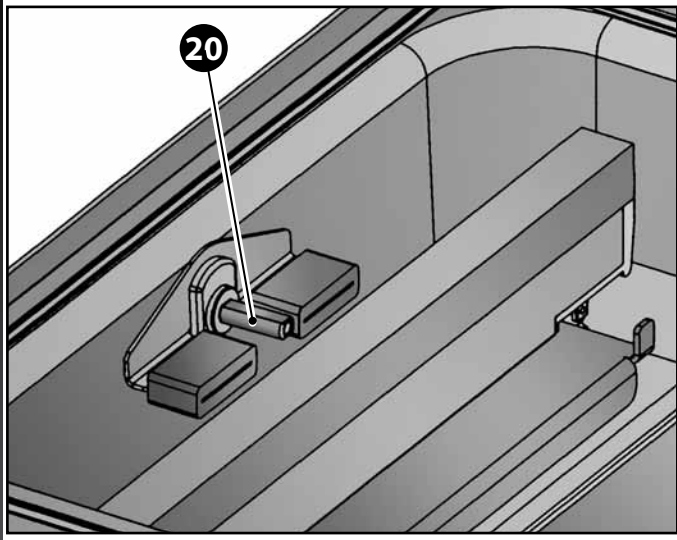


- 10 Cojinete debajo de la barra de soldadura
- 11 Contactos eléctricos barra soldadora
- 12 Matrícula máquina
- 13 Conexión para gas
- 14 Mirilla aceite bomba
- 15 Adhesivo
- 16 Cable de alimentación
- 17 Cinta de velcro para fijación o cable de alimentación
- 18 Conexión para aire comprimido por exceso para presión de soldadura



DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA Y SUS FUNCIONES

- 20 Boquilla para inmisión de gas
- 21 Junta para tapa de labio
- 22 Fechador
- 23 Interruptor tapa
- 24 Estante (volumen de relleno)
- 25 Conexión para aspiración contenedores de vacío



5.1 MANDOS

Son digitales y presentan una doble pantalla de 12 dígitos e iconos luminosos.

5.2 FUNCIONES

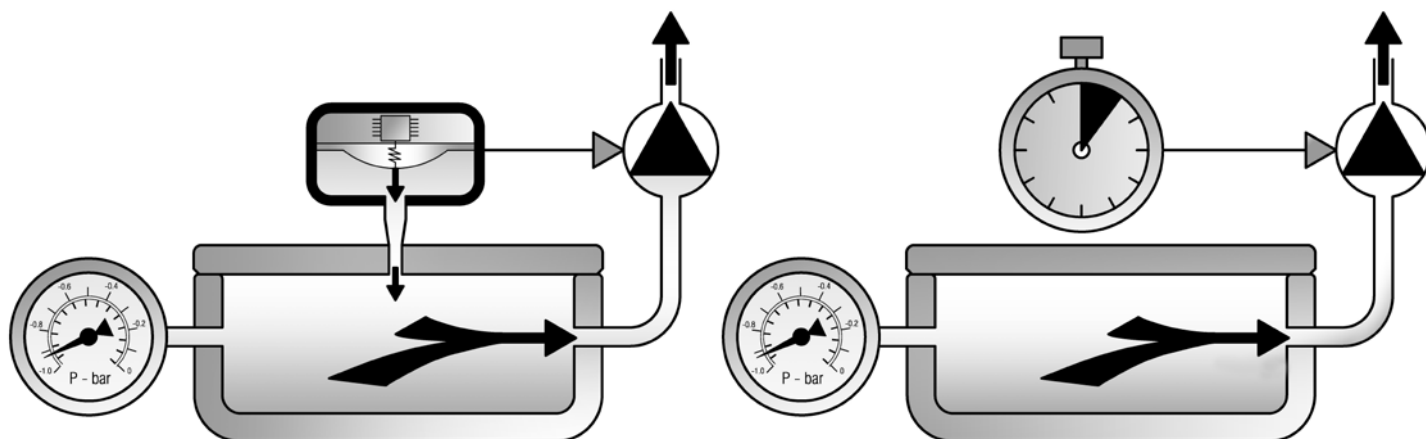
5.2.1 EVACUAR EL AIRE: FUNCIÓN VACÍO

Es el parámetro fundamental con que mide el nivel de ausencia de aire que desea obtener en el envase. El máximo vacío que se obtiene en la cámara varía de unos 0,5 a 2 milibares en condiciones ideales, pero es muy influenciado por la calidad y el tipo de producto a envasar (humedad, temperatura, aire aprisionado en las fibras), por el estado de mantenimiento de la bomba, de las juntas, etc. Ya que en la mayoría de los casos el objetivo es obtener el máximo vacío posible, es buena regla agregar un tiempo de vacío extra de unos 10 segundos, una vez que la máquina señale el alcance del vacío máximo.

Para abreviar los tiempos necesarios al envasado, es oportuno introducir el máximo número de estantes en la cámara de vacío, compatiblemente con el volumen del envase. Se reduce así el volumen de aire a aspirar y, consiguientemente, el tiempo necesario para efectuar el ciclo.

La función vacío viene regulada en porcentaje de volumen de la cámara de vacío, la medición del vacío se realiza con un transductor de presión. Así se obtiene un rendimiento ideal (máximo vacío en el menor tiempo posible), independientemente de los volúmenes de aire a aspirar y la presión atmosférica. La lectura se expresa en porcentaje y el valor máximo configurable es del 99%. Es oportuno configurar un valor de vacío extra para garantizar un nivel de vacío ideal.

Mejorar la extracción del aire: función vacío extra. La función es configurada en segundos. Indicativamente, se configuran de 5 a 10 segundos.



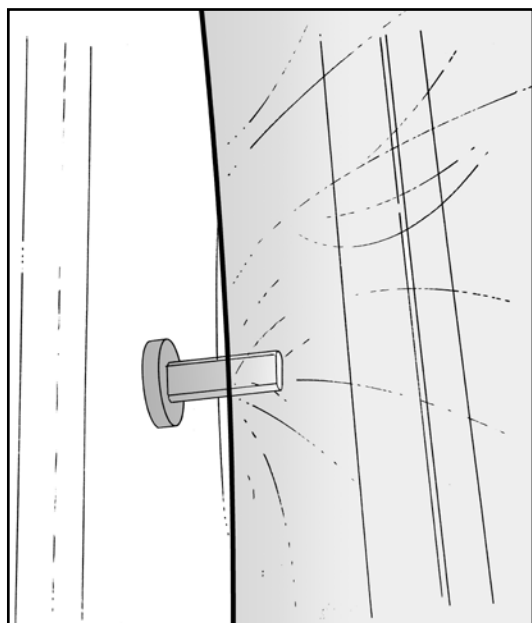
DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA Y SUS FUNCIONES

5.2.2 PROTEGER LOS PRODUCTOS SENSIBLES AL APLASTAMIENTO: FUNCIÓN GAS

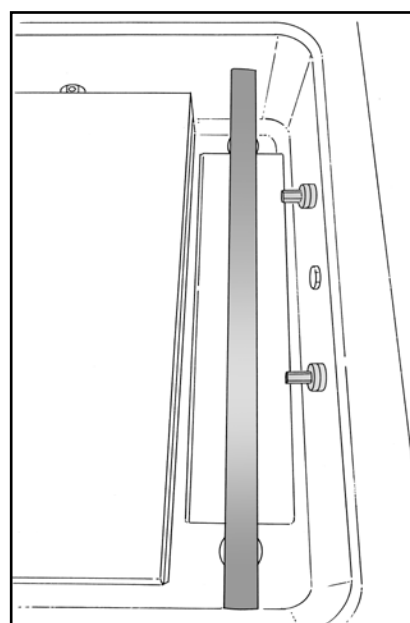
Se trata de una función importante, que permite el envasado de productos delicados y sensibles a la compresión, evitando el aplastamiento debido a la diferencia de presión. Para compensar esta diferencia de presión, el aire es sustituido por una mezcla controlada de gases alimenticios, no oxidantes. En segundo lugar, utilizando mezclas de gases apropiadas, se puede obtener una extensión de los tiempos de conservación. Para la elección de las mezclas de gas es necesario consultar a las empresas distribuidoras, que ofrecen una vasta gama de mezclas específicas para el tipo de producto, además de proporcionar los instrumentos de regulación de la presión.

El porcentaje máximo de gas admisible es del 70%. Más allá de este umbral, la presión ejercida por la barra soldadora resultaría insuficiente y el sellado de las bolsas poco marcado.

La configuración de la función gas es en porcentaje.



Bolsa introducida en la boquilla de gas



Ejemplo máquina con dos boquillas

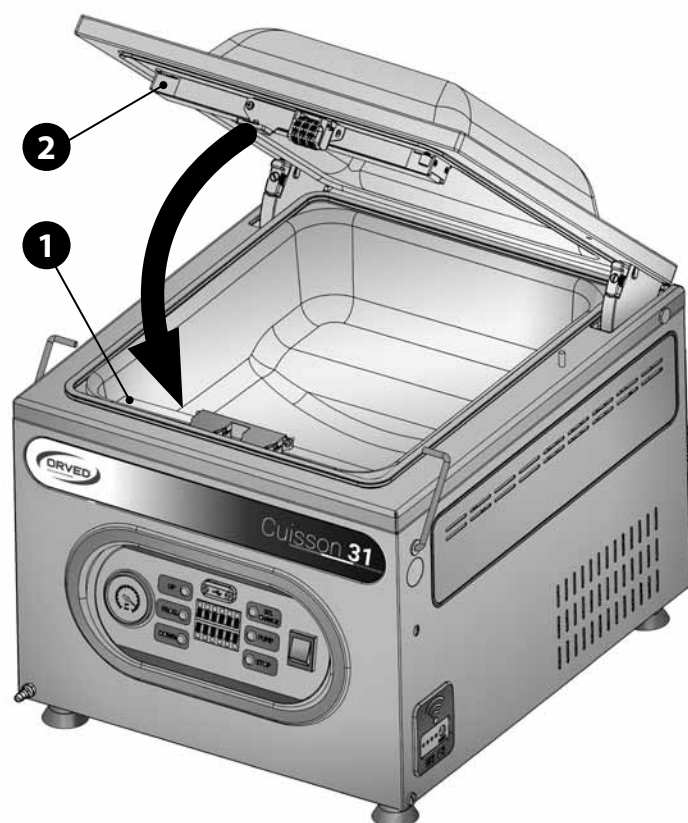
5.2.3 SELLAR HERMÉTICAMENTE LAS BOLSAS: FUNCIÓN SOLDADURA

Después de la ejecución del vacío y la eventual inmisión del gas, se activa la soldadura hermética de las bolsas mediante una o más barras soldadoras. La barra soldadora **1** es empujada contra la barra de contrapartida **2**, mientras que se activa contemporáneamente el calentamiento de las dos resistencias paralelas. Al final, la barra baja y la cámara es descomprimada.

La duración de la soldadura varía en base al espesor de las bolsas, la temperatura ambiental y la cantidad de trabajo que se piensa realizar. De todos modos, la doble línea de soldadura en la bolsa debe resultar uniforme, bien marcada y sin puntos de fusión. El valor indicativo de base es de 3,5 segundos por bolsa con un espesor de 90 micrones. Si el trabajo a realizar es particularmente intenso, considerando el consiguiente calentamiento de la barra soldadora, podría ser oportuno reducir la duración después de unas dos horas de trabajo.

En caso de bolsas de espesor muy elevado o material particular (filmes acoplados con aluminio), el modelo **Cuisson 61** está equipado de una conexión para aire comprimido (**nr. 18 - pag. 21**) que permite aumentar la presión ejercida en la barra soldadora.

La configuración de la función es de tiempo (segundos).



5.2.4 REALIZAR EL VACÍO EN CONTENEDORES EXTERNOS: FUNCIÓN VACÍO EN CONTENEDORES (VASOS)

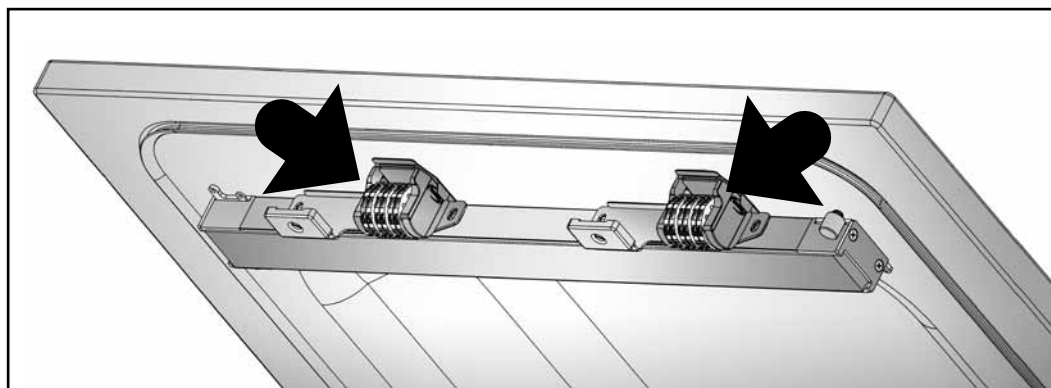
La realización del vacío en recipientes rígidos, llamados contenedores para vacío, permite conservar productos líquidos (salsas, cremas, etc.) o bien sensibles al aplastamiento (verduras, pastelería). La aspiración del aire del contenedor puede realizarse mediante específica llave, o bien, con la introducción del contenedor directamente en la cámara de vacío, en los casos en los cuales las dimensiones lo permiten.

5.2.5 CUISSON 61: FUNCIÓN BOMBA EN SERVICIO CONTINUO

El modelo **Cuisson 61** presenta un sistema que permite el funcionamiento en servicio continuo de la bomba misma. La temperatura de funcionamiento, en particular del aceite y los órganos mecánicos internos de la bomba, permanecen inalterados con consiguientes beneficios inherentes al rendimiento global de la máquina.

5.2.6 TRAZAR Y FECHAR EL PRODUCTO: FUNCIÓN FECHADOR

Con este dispositivo, es posible imprimir la fecha y el número de lote en el borde externo de la bolsa.



5.3 SEÑALIZACIONES Y AVISOS DE ALARMA

SEÑALIZACIONES

Ciclos totales efectuados. Señalización de ciclos totales efectuados de la máquina, para proporcionar la indicación de los ciclos que faltan antes de la sustitución del aceite de la bomba.

Matrícula (número serial). Es posible visualizar el número de matrícula de la máquina.

Release - Actualización del software instalado. Al encender se visualiza la actualización del software de la máquina. Así es posible evaluar eventuales actualizaciones editadas sucesivamente al año de producción de su máquina.

AVISOS DE ALARMA

Se señalan visual y acústicamente las siguientes situaciones anómalas:

- a) **ALARMA SENSOR VACÍO:** se activa en caso de daño o desconexión del sensor vacío. En esta condición, se puede operar programando el vacío a tiempo en los 20 programas memorizables por el usuario y utilizar la función recipiente; todos los programas automáticos resultan en cambio inhibidos (programas de desaireación, programas preprogramados, programas para recipientes).
- b) **ALARMA DESAIREACIÓN:** si por cualquier razón la máquina no alcanza el umbral de vacío programado dentro de un período pre-establecido, interviene una señal acústica - visual.
- c) **ALARMA GAS:** en caso de agotamiento de la bombona de gas alimenticia o de obstrucción de la tubería de conexión, no se alcanza el umbral de gas programado e interviene una señal acústica - visual.
- d) **ALARMA ACEITE BOMBA AGOTADO:** realizado el número máximo de ciclos previsto para un uso normal de la bomba instalada, se visualiza la necesidad de efectuar el cambio del aceite.

6. ANTES DE UTILIZAR LA ENVASADORA DE LA SERIE CUISSON: NOCIONES SOBRE LA CONSERVACIÓN Y COCCIÓN AL VACÍO

6.1 NOCIONES SOBRE EL ACEITE DE LA BOMBA Y LAS TEMPERATURAS DE ENVASADO DE LOS PRODUCTOS



ADVERTENCIA. Las siguientes simples, pero esenciales reglas si se respetan permiten trabajar con su máquina sin inconvenientes tanto bajo el perfil del resultado (una conservación ideal y lo más larga posible de los productos), como bajo el perfil de la duración y el rendimiento de la bomba. Es esencial que el aceite de la bomba, esté siempre en las mejores condiciones: fluido y limpio, sin impurezas y sin partes acuosas.

Con este fin, adopte las siguientes importantes reglas:

- 1) **Los productos a envasar al vacío deben enfriarse en refrigerador o enfriador rápido a la temperatura de 3 °C.**
A esta temperatura:
 - Se bloquea la proliferación bacteriana y la conservación está en su duración y rendimiento máximo.
 - La cesión de humedad bajo forma de vapor ácuo, que es aspirado por la bomba provocando la oxidación de las superficies internas, se reduce al mínimo.
- 2) **Controle periódicamente el nivel del aceite y realice al menos una vez por semana un ciclo de deshumidificación del aceite (ver sucesivos cap. § 6.5.4 y § 9.8).**
- 3) **El cambio del aceite se debe realizar en base a la cantidad de trabajo, y siempre al menos cada 6 meses o bien cada 100 horas de trabajo para Cuisson 31, Cuisson 41 y Cuisson 41H y cada 200 horas para Cuisson 61.** Una señal visual y acústica se activa desde el momento en el cual se ha alcanzado el número máximo de ciclos permitidos.
- 4) **Después de un período de inutilización de la máquina superior a un mes, se debe efectuar un cambio de aceite antes de utilizar la máquina.** Residuos de oxidación y líquidos, que en períodos de inactividad se depositan en el fondo del depósito de aceite de la bomba, de este modo se descargan junto al aceite empobrecido.
- 5) **La temperatura del local donde se encuentra la máquina, en lo posible, no debe ser inferior a 10°C, para evitar un excesivo aumento de la densidad del aceite.** La mayor fluidez del aceite facilita el accionamiento de la bomba en frío.

6.2 NOCIONES EN LAS BOLSAS DE VACÍO

Las bolsas idóneas para el uso descrito en el presente manual son:

- **BOLSAS PARA la CONSERVACIÓN (de PA/PE):** para la conservación al vacío de los alimentos, se presentan opacas con espesores de 90 a 140 µm.
- **BOLSAS PARA COCCIÓN (de OPA/PP):** para la conservación al vacío de los alimentos, se presentan brillantes con espesores de 65 a 85 µm.

Para productos sensibles al aplastamiento, se adopta el sistema de inyección de gas alimenticio, como se describe detalladamente en los capítulos sucesivos. El sellado de la bolsa debe estar bien marcado y sin puntos de quemadura.

- **BOLSAS GOFRADAS PARA LA CONSERVACIÓN (en PA/PE):** mediante el accesorio "Easy", en los modelos **Cuisson 31, Cuisson 41 y Cuisson 41H**, se puede realizar el vacío en bolsas gofradas, colocadas en el exterior de la cámara al vacío, permitiendo de esta manera confeccionar productos con dimensión que excede la de la cámara al vacío.



6.3 NOCIONES SOBRE LOS CONTENEDORES DE VACÍO

Los contenedores de vacío son útiles tanto para la conservación de productos sensibles al aplastamiento, como para la conservación de alimentos líquidos.

Se utilizan contenedores específicos de elevada rigidez, resistente a un nivel de vacío elevado. Están dotados de específicas válvulas que impiden que vuelva a entrar el aire una volta después que ha sido aspirado por el contenedor.

El contenedor se coloca, según las dimensiones, directamente en la cámara de vacío, o bien afuera de la máquina y de aquí aspirado con un específico dispositivo compuesto por tubo y racor de aspiración.

6.4 NOCIONES PARA LA CONSERVACIÓN DE VACÍO DE LOS ALIMENTOS

Estas son algunas reglas fundamentales a respetar para un perfecto rendimiento de la conservación al vacío.

- Los alimentos mantenidos demasiado tiempo a temperatura ambiente o recién preparados o cocidos, pierden humedad así como las cualidades iniciales (color, aroma, sabor, etc.) y son más susceptibles a contaminaciones bacterianas. **La temperatura del corazón del producto se debe haber abatido a 3°C.** Esta regla, fundamental para el envasado en vacío, protege también la bomba de posibles daños.
- Los alimentos (crudos o cocidos) deben ser distribuidos de manera uniforme en el interior de la bolsa, para facilitar el derrame del aire. No se deben llenar excesivamente para no perjudicar la soldadura y la junta hermética. Es buena regla llenar las bolsas unos 3/4 de su volumen.
- Verdura y fruta, después de lavarlas se deben secar meticulosamente para evitar que se estanquen líquidos, que podrían ablandarlas.
- Las carnes se deben enfriar a 3°C antes de colocarlas al vacío, para enlentecer la acción de la proliferación bacteriana. Antes de envasarlas al vacío, séquelas para obtener un buen porcentaje de ausencia de aire. En caso de carne con hueso (costillas, chuletas, etc.), recúbrela con papel aluminio, para evitar que se perfora la bolsa. Algunos tipos de carne no son apropiadas para la conservación al vacío porque contienen naturalmente bacterias anaeróbicas que pueden proliferar más fácilmente si la carne se conserva en vacío.
- Pescado: es necesario lavarlo bien, eliminar escamas, vísceras y branquias, secarlo y -como la carne- enfriarlo a 3°C antes de envasarlo al de vacío. Consérvelo en el refrigerador a una temperatura no superior a los 3°C.
- Quesos de pasta dura (Parmesano, Pecorino, etc.): no son necesarias precauciones particulares, excepto envolver las partes duras que pueden perforar la bolsa con papel aluminio. Quesos de pasta blanda: para evitar que se aplasten, es oportuno utilizar la opción gas, o bien optar por la conservación en contenedores de vacío.
- Embutidos: no son necesarias operaciones particulares.
- Salsas: pasteurizar y abatir la temperatura hasta 3°C; luego realizar el vacío echando el producto en un recipiente para vacío.

6.5 NOCIONES SOBRE LA MODALIDADES OPERATIVAS DE LA LÍNEA CUISSON: PROGRAMAS PERSONALIZADOS, PROGRAMAS PREPROGRAMADOS, PROGRAMAS DE DESAIREACIÓN, PROGRAMAS PARA RECIPIENTES, CICLO DE DESHUMIDIFICACIÓN DEL ACEITE DE LA BOMBA

Única en el panorama de las envasadoras al vacío, la línea Cuisson permite una serie de funciones adicionales estudiadas adecuadamente para la preparación y la cocción al vacío de los alimentos.

6.5.1 PROGRAMAS PERSONALIZABLES

Se pueden memorizar hasta 20 programas personalizados para la conservación o la cocción al vacío, asignando un nombre de acuerdo a las modalidades descritas en los capítulos sucesivos. Los parámetros memorizables son el nivel de vacío deseado, el porcentaje de gas para inyectar, la duración del sellado.

6.5.2 PROGRAMAS PREPROGRAMADOS

Cuenta con programas preprogramados. Se puede modificar el tiempo de soldadura y en algunos ciclos el vacío para alcanzar y el porcentaje de GAS para introducir.

Siempre se debe asegurar la temperatura correcta al corazón del producto a 3°C. Se recomienda controlar, previamente, la efectiva idoneidad del programa preconfigurado que se desea utilizar, con las eventuales especificaciones presentes en el producto (temperatura, calidad, condimentos, consistencia, etc.).

Algunos de estos programas, realizados para productos sensibles al aplastamiento (productos para horno, postres, pasta fresca) necesitan la opción de gas activada. En estos ciclos se puede modificar el valor de vacío para alcanzar y el porcentaje de gas para introducir.

En caso que el programa no satisfaga plenamente las exigencias de conservación del producto, es oportuno programar un ciclo específico.

- Programa genérico para COCCIÓN: programa estándar para alimentos destinados a la cocción al vacío.
- Programa genérico para CONSERVACIÓN: programa estándar (sin introducción de gas) para alimentos destinados a la conservación.
- Programa específico para VERDURAS.
- Programa específico para CARNES.
- Programa específico para POLLO.
- Programa específico para PESCADO.
- Programa específico para PRODUCTOS DE HORNO.
- Programa específico para POSTRES.
- Programa específico para PASTA FRESCA.
- Programa específico para HARINAS.
- Programa específico para ESPECIAS.
- Programa específico para LIMPIEZA MEJILLONES Y ALMEJAS.
- Programa específico para LAVADO CON GAS DE PASTELERÍA - LIVIANA.
- Programa específico para LAVADO CON GAS DE PASTELERÍA - INTENSA.

6.5.3 PROGRAMAS DE DESAIREACIÓN

Esta función ideada para la cocción al vacío, tiene como finalidad la máxima extracción del aire desde el corazón del producto y se puede realizar en el interior de una bolsa, utilizando la cubeta vertical, o en el interior de un recipiente. Consiste en una secuencia de fases de vacío alternadas con fases de descarga parcial.

Cuenta con 9 programas de desaireación, en cada uno se puede programar la soldadura.

- Desaireación de productos SÓLIDOS.
- Desaireación de SALSAS DENSAS.
- Desaireación de SALSAS.
- Desaireación de ESCABECHES.
- Desaireación de BASES CREMAS DE PASTELERÍA.
- Desaireación liviana de BASES HELADERÍA MÍN.
- Desaireación media de BASES HELADERÍA MED.
- Desaireación alta de BASES HELADERÍA MÁX.
- Desaireación muy alta de BASES HELADERÍA TOP.

6.5.4 PROGRAMAS PARA RECIPIENTES

Estos programas permiten un uso más extenso y simplificado de los recipientes al vacío:

- Programa para recipientes NO STOP: el ciclo se interrumpe a discreción del operador.
- Programa para recipientes SENSOR: el operador programa un tiempo de vacío prefijado.
- Programa para recipientes vacío MÍNIMO (20 milibar de presión restante en el recipiente).
- Programa para recipientes vacío MEDIO (10 milibar de presión restante en el recipiente).
- Programa para recipientes vacío MÁXIMO (4 milibar de presión restante en el recipiente).
- Programa para recipientes vacío EXTREMO (1 milibar de presión restante en el recipiente).
- Programa para recipientes DEGAS, para la desaireación de productos líquidos en recipientes.

6.5.5 CICLO DE DESHUMIDIFICACIÓN DEL ACEITE DE LA BOMBA

Puede suceder que los productos se envasen a temperaturas inadecuadas, superiores a 3°C e igualmente a temperaturas que puedan aspirar -junto al aire- también una parte consistente de humedad (o de vapor acuoso) contenida en estos. El vapor condensando con la máquina fría, provoca la oxidación de las superficies interiores de la bomba. Para evitar este fenómeno dañoso, se debe realizar semanalmente un ciclo de deshumidificación del aceite, que permite la evacuación de los líquidos aspirados por el aceite de la bomba.

Esta tarea no elimina la indispensable precaución de envasar el producto siempre frío, posiblemente a 3-4°C, también para reducir la proliferación bacteriana.

Si el uso de la máquina es esporádico, se recomienda realizar periódicamente un ciclo de deshumidificación del aceite.

7. INSTALACIÓN

Opere siguiendo atentamente la sucesión de los siguientes puntos, de 1 a 9:

1) Desembale la máquina (Cap. 4)



ATENCIÓN!

- Después de sacar el embalaje, verifique la integridad del aparato; en caso de duda, no lo utilice y contáctese inmediatamente con el revendedor.
- No vuelque ni incline nunca la máquina: desplácela manteniendo siempre la posición vertical para evitar el derrame del aceite de la bomba de vacío.
- Para desplazar la máquina, utilice solamente fuerza humana, con la máxima atención.

2) Coloque la máquina sobre un plano horizontal, estable e idóneo para la carga.



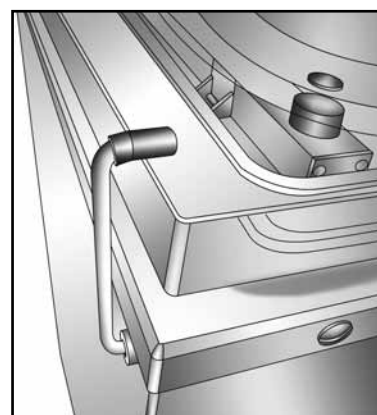
ATENCIÓN!

- En caso de los modelos Cuisson 41H y Cuisson 61, frene las ruedas anteriores bajando los pedales.
- El aparato debe ser colocado de modo que permita el acceso de todos los lados.
- No ocupe los pasajes, vías de fuga o de servicio con la máquina. No coloque el aparato delante de salidas o puertas de emergencia.
- Verifique la necesaria ventilación de la máquina, dejando al menos 10 cm de espacio libre entorno a todo el aparato. Los orificios de ventilación deben estar libres para mantener la temperatura de la bomba a niveles normales.

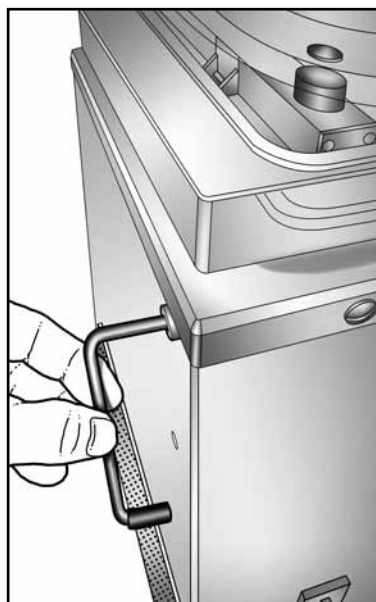
3) Abra la tapa bajando el gancho sujetador de tapa.



Mod. Cuisson 31



Mod. Cuisson 41



Mod. Cuisson 41H



Mod. Cuisson 61

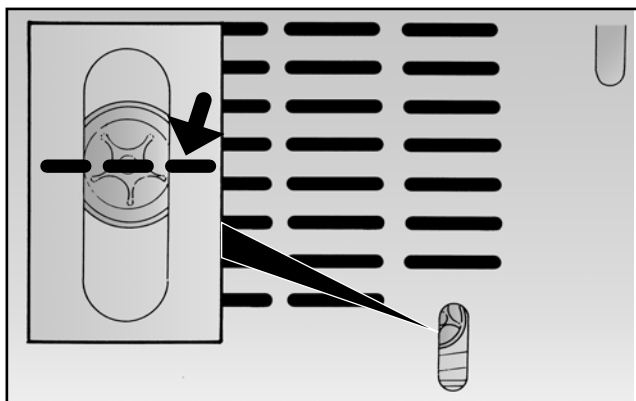
4) Verifique el nivel del aceite de la bomba.

Controle el correcto nivel mediante el orificio del lado posterior o lateral, como se indica.

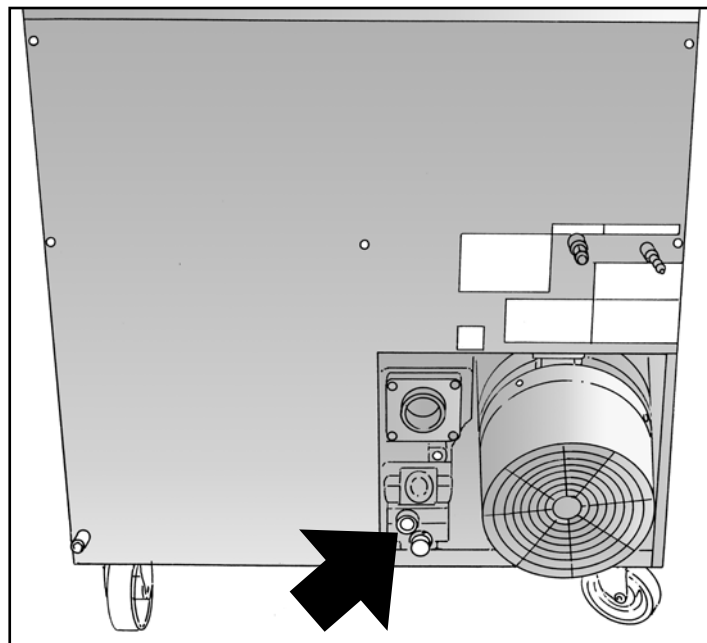
El nivel ideal corresponde a la mitad de la mirilla.


ATENCIÓN!

¡Evite absolutamente accionar la máquina si no hay aceite en la bomba!



**Mod Cuisson 31, Cuisson 41,
Cuisson 41H**



Mod Cuisson 61

5) Conecte la máquina a la red de alimentación eléctrica.

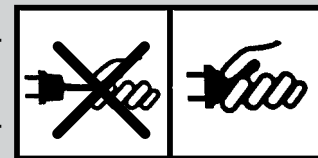
ATENCIÓN!

• Controle en la placa ubicada del lado posterior, que la frecuencia y la tensión de la máquina correspondan con las de la red de alimentación eléctrica.

- Conecte la clavija en una toma compatible: sin forzarla si no es compatible, en ese caso use un adaptador con idéneas características.
- Verifique los datos de la placa, que la potencia disponible de la red sea suficiente para alimentar la máquina.
- En las máquinas de alimentación trifásica, verifique el sentido de rotación de la bomba. Proceda del modo siguiente:
- Introduzca la clavija en la toma con la máquina apagada.
- Controle que el nivel del aceite en la bomba sea correcto.
- Abra la tapa.
- Active la máquina sin variar ningún parámetro: ya están configurados los valores de base.
- Baje la tapa apretándola con decisión en los dos ángulos anteriores y espere 4-5 segundos: si el sentido de rotación es correcto, la depresión en la cámara será suficiente para mantenerla baja. Si el sentido de rotación es incorrecto, la tapa no permanece baja. En este caso, apague inmediatamente la máquina y contáctese con personal técnico cualificado para invertir las fases.
- El control del sentido de rotación de la bomba debe ser realizado cada vez que se cambia la toma trifásica.

**PELIGRO ELÉCTRICO**

- La inversión de las fases en las máquinas con alimentación trifásica, debe ser realizada exclusivamente por personal técnico cualificado.
- Controle que la red a la que conecta la máquina, posea una idónea y eficiente instalación de tierra.
- Verifique que el cable de alimentación no esté dañado o atascado. En caso de necesidad, contáctese con personal técnico cualificado para la sustitución.
- El acceso a las partes en tensión de la máquina está permitido exclusivamente al personal técnico cualificado.
- Introduzca y quite la clavija ejerciendo la tracción sobre la clavija y nunca sobre el cable.

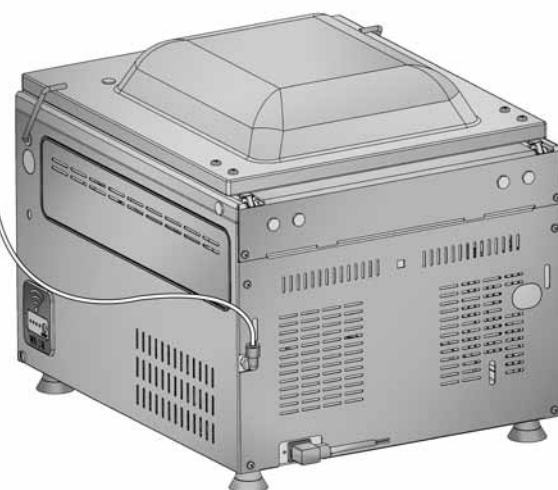
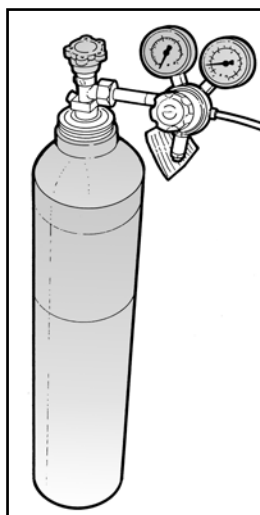
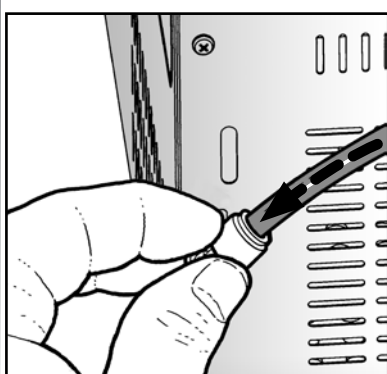
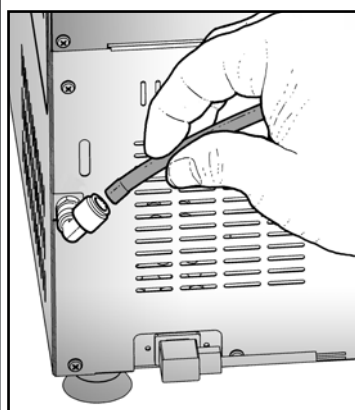
**6) Conectar el gas**

Conecte la máquina a la bombona del gas mediante un específico tubo Ø10mm, mediante la conexión rápida ubicada en el lado posterior. Apriete la rosca verde del enganche e introduzca el tubo.

Regule la presión del reductor proporcionado junto a la bombona entre 0,5 y 1 bar.

**ATENCIÓN!**

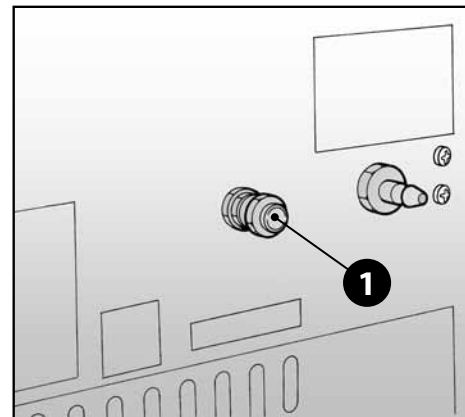
- Para el suministro de la mezcla de gas más adecuada a sus exigencias, consulte a las empresas que distribuyen gas para alimentos. Las mismas le proporcionarán el reductor de presión. Observe escrupulosamente las prescripciones del productor de gas para el uso correcto de las bombonas y los reductores de presión de gas!
- Utilice un tubo de conexión idóneo para la conexión presente en la bombona y el enganche de la máquina. En la mayor parte de los casos, se utilizan tubos de diámetro externo de 10 mm.
- Fije el tubo adecuadamente del lado de la conexión reguladora de presión con anillos sujetatubos.
- Utilice únicamente nitrógeno N₂ o anhídrido carbónico CO₂ o mezclas de nitrógeno y anhídrido carbónico N₂-CO₂ o mezclas de otros gases inertes alimentarios.
- No utilice nunca oxígeno O₂ u otros gases explosivos o inflamables, o mezclas de gases conteniendo oxígeno O₂ u otros gases explosivos o inflamables, o gases no adecuados para el envasado de alimentos.
- Fije sólidamente las bombonas de gas para evitar que se vuelquen.



7) Conecte el aire comprimido para la presión de soldadura extra (sólo en modelo Cuisson 61).

Fije el tubo del aire comprimido al específico enganche para aire comprimido **1** del lado posterior de la máquina, fijándolo con anillos sujetatubos. Utilice solamente aire limpio y seco.

Regule la presión en el valor máximo de 1 bar.

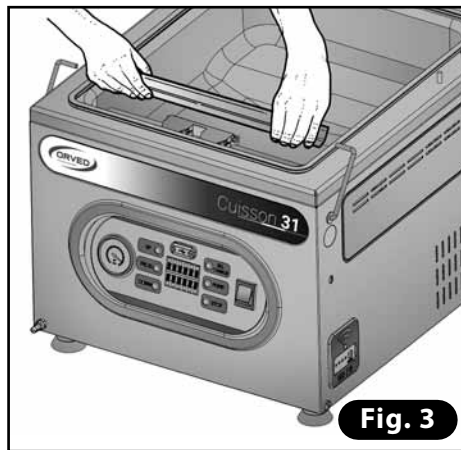
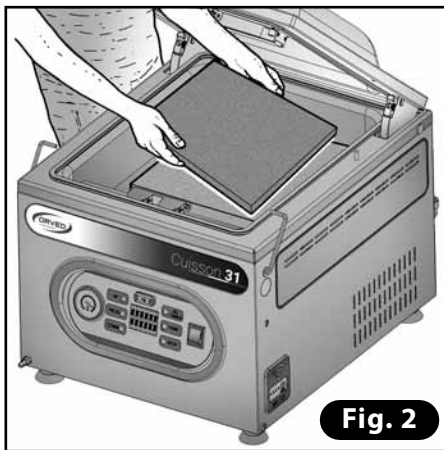


8) Realice la limpieza preliminar de la cámara de vacío y la tapa.

Las máquinas, antes de la expedición, han sido escrupulosamente limpiadas y desinfectadas. Sin embargo, aconsejamos una nueva limpieza para eliminar posibles elementos contaminantes depositados por contacto accidental con fuentes a riesgo después del desembalaje de la máquina.

Realice la limpieza de la cámara de vacío y la tapa utilizando un paño suave humedecido con agua potable. Se aconseja no usar detergentes agresivos, esponjas de acero inoxidable, cepillos o sustancias abrasivas, ácidas o agresivas que podrían dañar irremediablemente las superficies internas de la cámara de vacío. Al terminar la limpieza, efectúe un meticuloso enjuague utilizando un paño suave humedecido con agua potable.

- Incline la tapa hacia atrás (**Fig. 1**).
- Remueva los estantes (**Fig. 2**).
- Extraiga la barra soldadora levantándola horizontalmente de sus extremidades (**Fig. 3**).
- Extraiga el cojinete debajo de la barra (**Fig. 4**).
- Tape el orificio con el específico capuchón (**Fig. 5**).
- Limpie la cubeta y la tapa, luego séquelas meticulosamente al terminar (**Fig. 6**).



9) Efectúe el calibrado del sensor vacío.

Es necesario proceder al calibrado del sensor vacío, para adecuar la lectura a la altura altimétrica del lugar en que se encuentra.

A falta de esta regulación, la máquina no genera un vacío suficiente.

Siga los siguientes pasos:

Encienda la máquina con el interruptor general **ON/OFF**, pulsando al mismo tiempo la tecla **"PROG"**.



Baje la tapa.

La máquina inicia el ciclo, que termina después de aproximadamente 2 minutos.



A final del calibrado, se abre la tapa.



La máquina vuelve al programa de fábrica o al programa anteriormente fijado.



10) Elija el idioma de la pantalla.

Las máquinas normalmente se suministran con el idioma en uso en el país de destino del aparato.

Si en cualquier caso desea elegir otro idioma entre los disponibles (italiano, inglés, español, francés y alemán) siga los siguientes pasos:

Encienda la máquina con el interruptor general **ON/OFF**, pulsando al mismo tiempo la tecla SEL **"SEL"**.



Elija el idioma pulsando las teclas **"UP"** y **"DOWN"**.



Confirme la elección con la tecla **"PROG"**, o espere 20 segundos, transcurridos los cuales se memoriza la elección.



N **ADVERTENCIA!**
 El calibrado del sensor debe repetirse cada vez que la máquina se desplace a un lugar con una altitud diferente.

11) Activación / desactivación de la señalación acústica.

Para activar o desactivar la señalación acústica, siga los siguientes pasos:

Encienda la máquina con el interruptor general **ON/OFF** .

Pulse la tecla "**STOP**" durante 4 segundos:

un bip largo avisa de la activación,

un bip breve de la desactivación de la señal acústica.



8. PREPARACIÓN



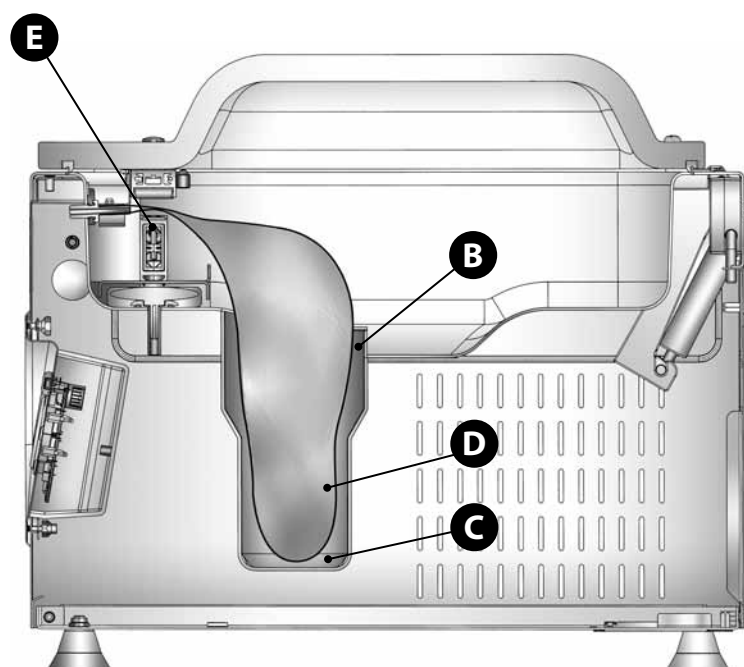
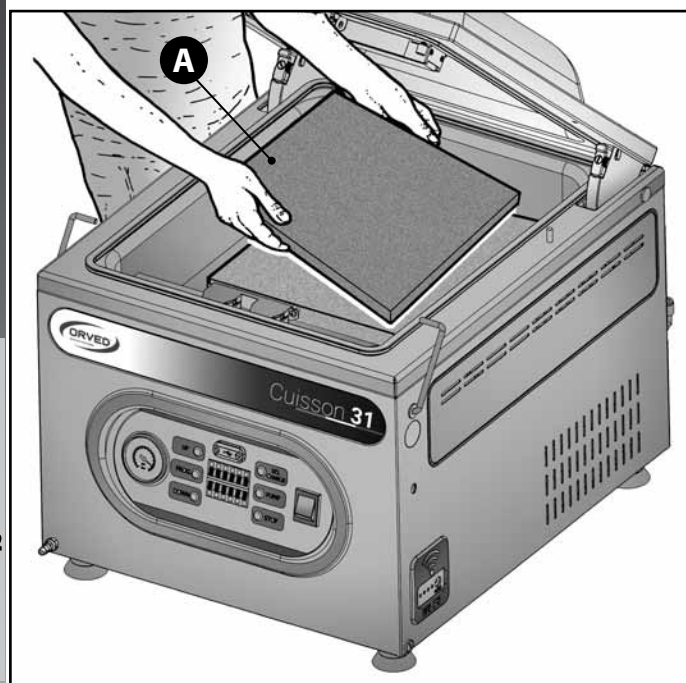
ADVERTENCIAS!

- El producto a envasar debe estar seco y tener una temperatura máxima al corazón de 3°C, preferiblemente incluida entre los 0,5°C y 2°C.
- Las superficies internas de la cámara al vacío deben estar secas.
- El producto NO debe haber sido recientemente licuado, picado, montado, homogeneizado o realizado puré o crema. De lo contrario dejar reposar el producto en el refrigerador por lo menos 2 horas, en un recipiente suficientemente amplio (llenado por 3/5 del volumen).
- Activar la opción gas para los productos sensibles al aplastamiento.
- Use bolsas de vacío para conservación o cocción de espesor y formato adecuados para la angulosidad, dureza y las dimensiones del producto.

8.1 PREPARACIÓN: UTILIZACIÓN DE BOLSAS DE VACÍO

1) Abra la tapa.

- 2) **Regulación del número de estantes.** Coloque el número máximo de estantes **A** que la cámara puede contener en relación a las dimensiones del producto a envasar. En caso de estantes con dimensiones diferentes, controle que el más grande esté arriba. Cuando se usa la cubeta vertical **B**, introduzca un número de estantes **C** suficiente para colocar la bolsa con el producto **D** a la altura necesaria para un idóneo posicionamiento de la bolsa en la barra soldadora **E**.



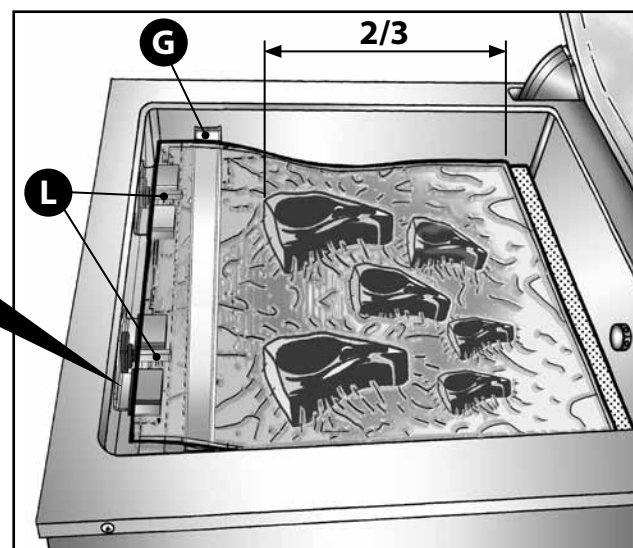
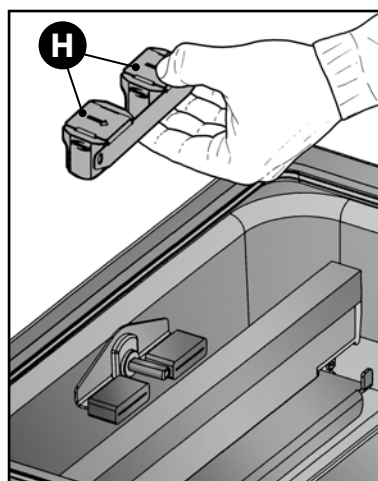
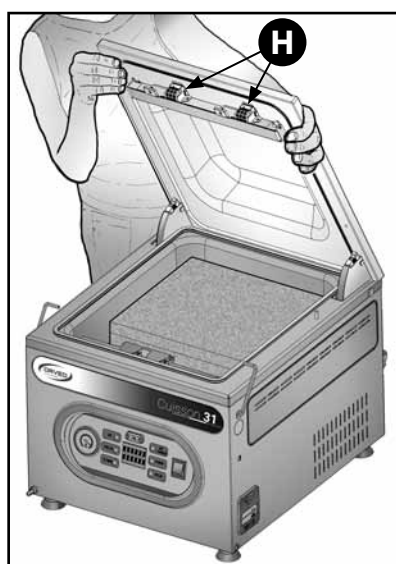
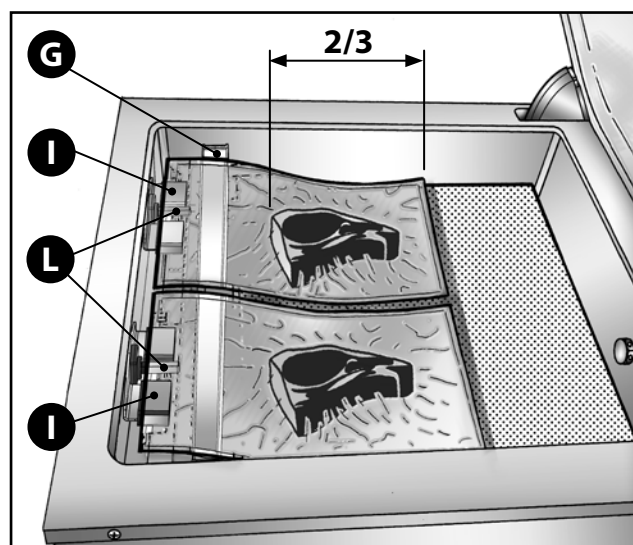
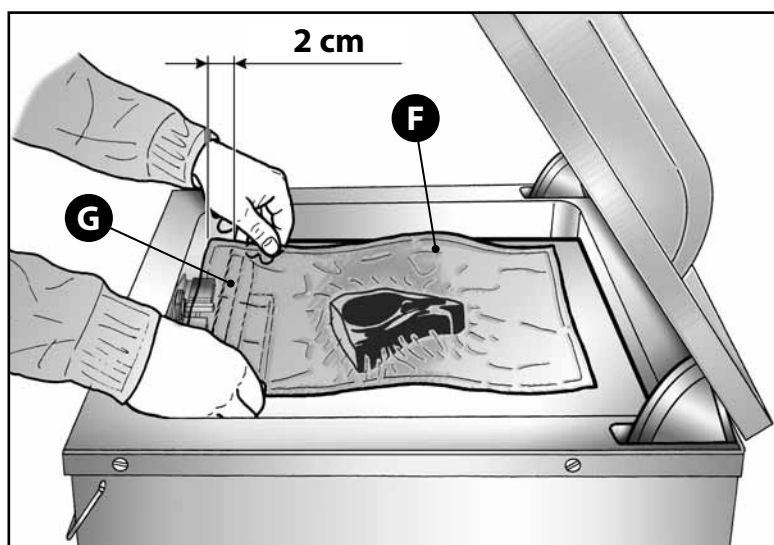
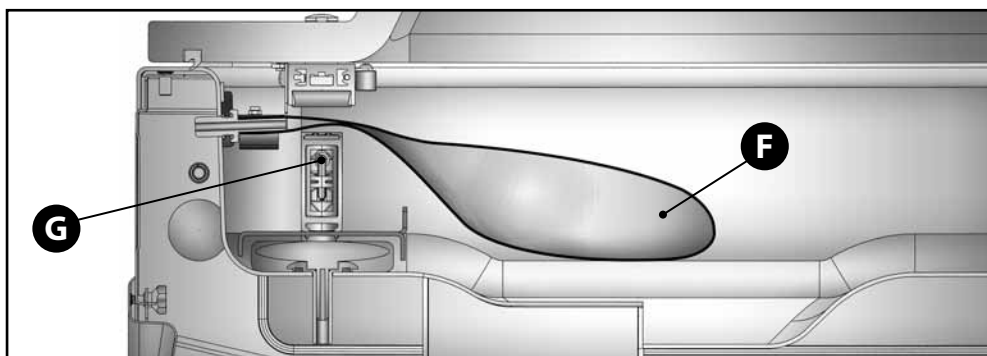
3) Coloque la bolsa.

Uso de la cámara horizontal:

Seleccione una bolsa adecuada para el producto a envasar (el producto debe ocupar $\frac{2}{3}$ del volumen útil de la bolsa). Introduzca en la campana la bolsa **F**, con el producto a envasar, y apóyela en posición centrada en la barra soldadora **G**, de modo que el borde abierto sobresalga unos **2 cm**.

Para los modelos con longitud e la barra suficiente para envasar varias bolsas contemporáneamente, distribuya las bolsas a distancia regular prestando atención a no superponer los bordes laterales.

Si se usa el fechador **H**, apoye el borde de la bolsa sobre el sello **I** y quite los fechadores que no va a utilizar del soporte. Si va a utilizar la inyección de gas **L**, introduzca el pico en la bolsa.



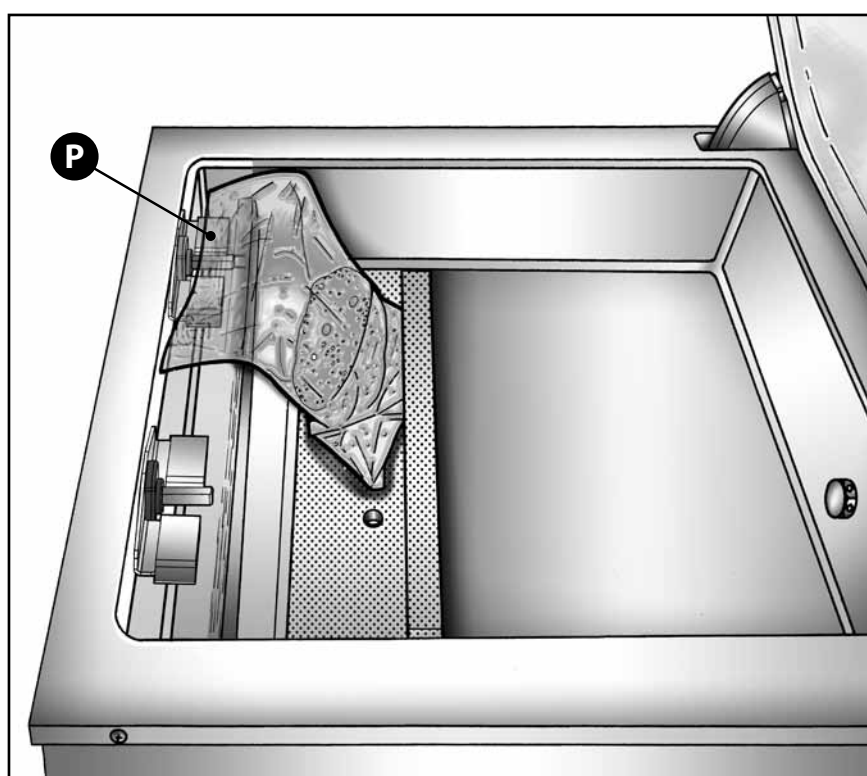
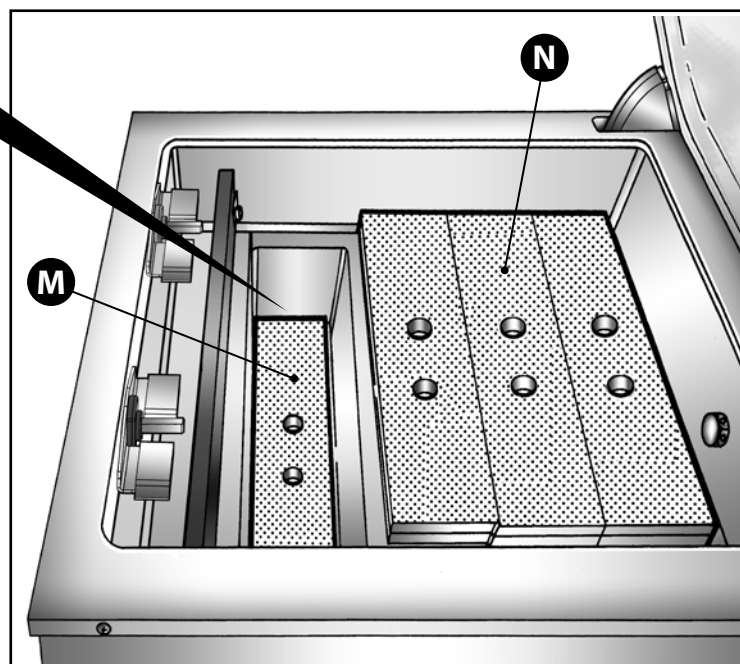
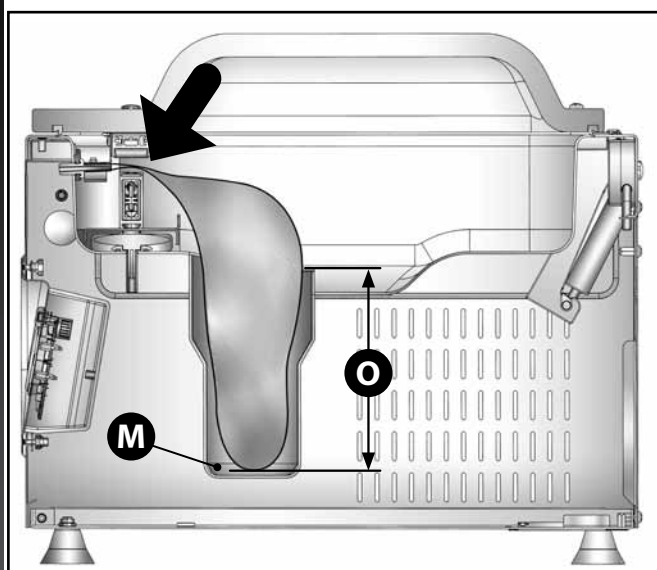
Uso de la cámara vertical:

Coloque los estantes **M** en la cubeta vertical en función del volumen ocupado por la bolsa; los otros estantes **N** pueden ser colocados en la cámara de vacío horizontal.

La cubeta vertical permite envasar un volumen de productos líquidos de hasta 5 litros para bolsa. El nivel del producto líquido no debe superar los 3/4 del altura **O**.

La parte restante de la bolsa debe sobresalir de la cubeta lo suficiente para permitir la introducción de la boca en el fechador **P**.

Pueden ser envasadas una bolsa o dos bolsas contemporáneamente; en este caso se aconseja quitar el fechador no utilizado.



RELACIÓN DIMENSIÓN BOLSA / VOLUMEN PRODUCTO

DIMENSIÓN BOLSA (mm)	VOLUMEN PRODUCTO (ml)
15×25	500
20×30	1000
25×35	1500
30×40	2000
40×50	3000

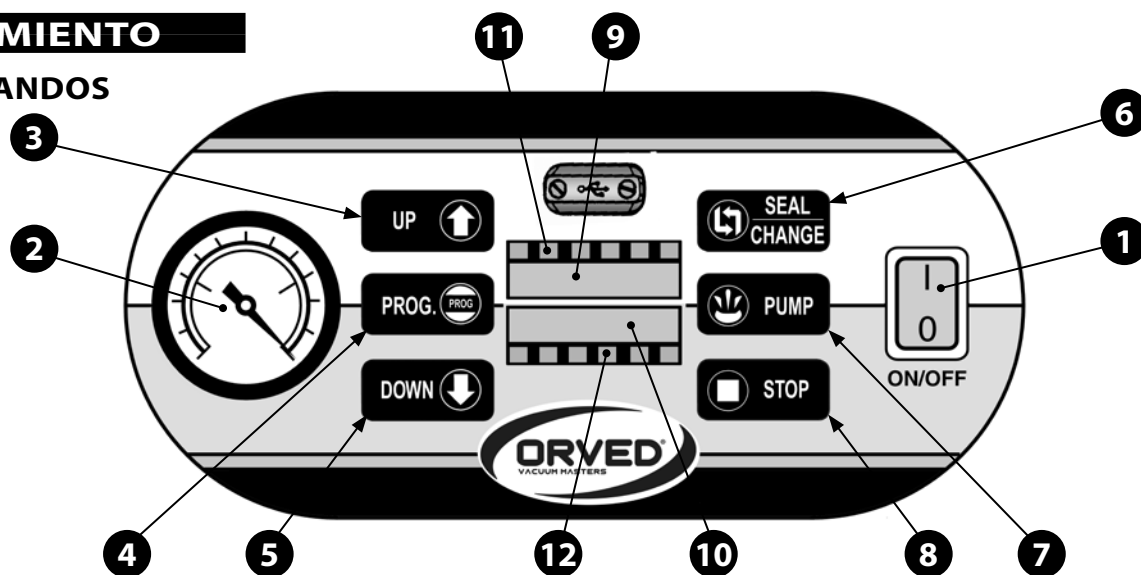
8.2 PREPARACIÓN: UTILIZACIÓN DE CONTENEDORES DE VACÍO

Utilizar exclusivamente recipientes para vacío de uso profesional.

- Prepare un contenedor con válvula abierta, de modo que permita la aspiración del aire del interior del contenedor.
- Llene el contenedor con el producto máximo hasta los $\frac{3}{4}$ del propio volumen. Si se realiza un ciclo de desaireación, llenar el recipiente con el producto hasta un máximo de $\frac{3}{5}$ del volumen.
- Coloque el contenedor directamente en el interior de la cámara de vacío, o bien proceda a la aspiración mediante el específico dispositivo.

9. FUNCIONAMIENTO

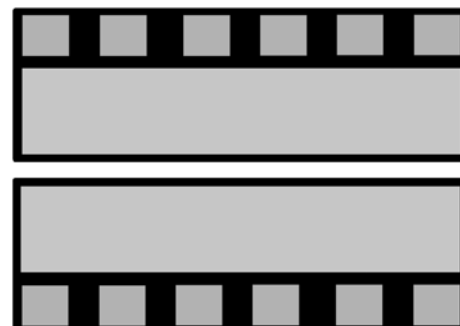
9.1 TABLERO DE MANDOS



POS.	COMPONENTE	FUNCIÓN
1	Interruptor general	<ul style="list-style-type: none"> Encendido / apagado de la máquina. Interrupción de emergencia.
2	Indicador de vacío	<ul style="list-style-type: none"> Indicación del vacío presente en la cámara.
3	Tecla cursor (UP)	<ul style="list-style-type: none"> Desplaza los programas. Varía los valores de las funciones. Desplaza los idiomas de visualización de la pantalla. Si se pulsa en el encendido al mismo tiempo que "STOP", permite el reset de los programas memorizados, restableciendo los valores de fábrica.
4	Tecla de programación (PROG)	<ul style="list-style-type: none"> Permite acceder a la programación de una función. Confirmación del valor o la función fijados. Si se pulsa en el momento del encendido, activa la función de calibrado del sensor. Si se pulsa durante 4 segundos, permite la memorización del nombre del programa de usuario personalizado. Permite la programación del tiempo de soldadura en la desaireación efectuada con sobres.
5	Tecla cursor (DOWN)	<ul style="list-style-type: none"> Desplaza los programas. Varía los valores de las funciones. Desplaza los idiomas de visualización de la pantalla.
6	Tecla de selección de funciones (SEL)	<ul style="list-style-type: none"> Desplace las funciones internas de un programa. Si se pulsa en el momento del encendido, activa la programación del idioma de la pantalla. Permite el paso anticipado a la función siguiente. Activa la soldadura en la función de envasado de sobres con exterior gofrado.
7	Tecla de activación de funciones de bomba y vasos (PUMP)	<ul style="list-style-type: none"> Selección de ciclos de vacío en recipientes. Si se pulsa durante 4 segundos, en el modelo Cuisson 61 activa el ciclo de bomba en servicio continuo. Si se pulsa en el encendido junta a la tecla "STOP", permite la visualización del número de ciclos efectuados antes del cambio de aceite. Si se pulsa junta a la tecla "STOP", visualiza el número de matrícula de la máquina.
8	Tecla STOP	<ul style="list-style-type: none"> Interrumpe el ciclo en curso. Si se pulsa durante 4 segundos, activa o desactiva la señal acústica. Si se pulsa junta a la tecla "PUMP", visualiza el número de matrícula de la máquina. Si se pulsa en el encendido junta a la tecla "PUMP", permite la visualización del número de ciclos efectuados antes del cambio de aceite. Si se pulsa en el encendido al mismo tiempo que "UP", permite el reset de los programas memorizados, restableciendo los valores de fábrica.
9 10	Pantalla inferior y superior de 6+6 dígitos	<ul style="list-style-type: none"> Muestran el programa activo. Muestran la función activa y el relativo valor fijado, junto con la progresión numérica del valor programado. Muestran situaciones de alarma. Muestran el número de matrícula de la máquina. Muestran el número de ciclos efectuados antes del cambio del aceite.
11 12	6 led superiores y 6 led inferiores	<ul style="list-style-type: none"> Muestran la progresión de la función en curso. Muestran las alarmas. Ofrecen una indicación gráfica de los ciclos efectuados antes del cambio del aceite de la bomba.

9.1.1 INTERPRETACIÓN DE LOS LED DE LA PANTALLA

Los seis led superiores e inferiores ofrecen una visualización gráfica inmediata sobre la función en curso, el número de ciclos efectuados antes del cambio del aceite, sobre un estado de alarma y sobre el valor programado en relación al máximo valor que se puede configurar.



9.1.2 VALORES MÁXIMOS PROGRAMABLES

FUNCIÓN	ESCALA MÍN-MÁX
VACÍO	30 - 99%
VACÍO ADICIONAL	0 - 120 seg.
SOLDADURA	1 - 9,9 seg.
INYECCIÓN DE GAS	0 - 30%

ADVERTENCIAS!

- La diferencia entre valor del vacío y valor del gas debe ser igual al 30%, por lo tanto el valor máximo de gas que se puede configurar - con vacío al 99% - es igual al 69%
- El valor de soldadura mínimo es igual a 1 segundo y por lo tanto no se puede poner a cero.

9.1.3 VALORES CONFIGURADOS EN FÁBRICA

A continuación se indican los ajustes de fábrica, que aparecen en el primer encendido. Dichos valores pueden ser modificados o integrados mediante la programación, en este caso son sobrescritos.

Se pueden recuperar en cualquier momento los valores configurados en fábrica, poniendo a cero la programación efectuada (§9.4.2 / pt.3)

Vacío 99% - Vacío suplementario (Vacío+) 5 segundos – soldadura 3,5 segundos.

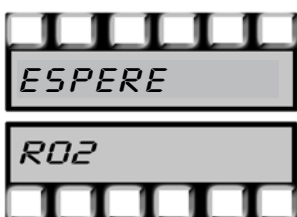

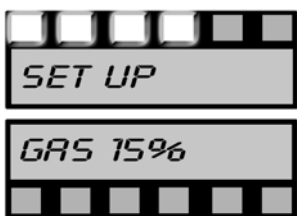
9.2 SEÑALACIONES VISUALES

Los doce led, además de las visualizaciones en las pantallas, permiten la señalación de una serie de mensajes útiles para el mantenimiento y la seguridad de la máquina (§ 9.1.1).

En las dos pantalla aparecen (o pueden ser recuperarse), además de los datos inherentes a las funciones en curso, información importante como el número de matrícula, el número de ciclos efectuados por la máquina antes del cambio del aceite, la versión del software instalado (gestiona las funciones de la máquina).

9.2.1 VISUALIZACIONES EN EL ENCENDIDO

En el encendido, se muestran en secuencia las siguientes informaciones:

FASE	PANTALLA	VISUALIZACIÓN DE PANTALLA
1		<p>LED: TODOS ENCENDIDOS</p> <p>superior: ESPERAR</p> <p>inferior: VERSIÓN DEL SOFTWARE: NR.02</p>
2		<p>LED: MEDIDA DE LOS CICLOS EFECTUADOS ANTES DEL CAMBIO DE ACEITE. (POR EJ.: 4 LED EN 12 = 33% DE CICLOS EFECTUADOS)</p> <p>superior: SET - UP</p> <p>inferior: OPCIONES PRESENTES: SOFTAIR, ETC.</p>
3		<p>LED: MEDIDA DE LOS CICLOS EFECTUADOS ANTES DEL CAMBIO DE ACEITE. (POR EJ.: 4 LED EN 12 = 33% DE CICLOS EFECTUADOS)</p> <p>superior: SET - UP</p> <p>inferior: VALOR DE LAS FUNCIONES ACTIVAS</p>



ADVERTENCIA!

- Si se ha alcanzado el máximo número de ciclos admitido, en el encendido además de las señalizaciones antes indicadas, se muestra el mensaje de alarma por cambio de aceite de bomba (véase siguiente § 9.2.3).
- Si se detecta una anomalía de funcionamiento con sobrecalentamiento de la bomba o del dispositivo de seguridad, se muestra inmediatamente la relativa alarma y la máquina no acepta comandos, hasta la eliminación de la anomalía.

9.2.2 VISUALIZACIÓN DEL NÚMERO DE CICLOS EFECTUADOS ANTES DEL CAMBIO DE ACEITE

En cada encendido, se muestra el número de ciclos totales efectuados desde el último cambio del aceite.

El número de ciclos efectuado está representado gráficamente por el número de led encendidos.

El encendido completo de todos los led señala que se ha alcanzado el número máximo de ciclos antes de un cambio del aceite de la bomba y activa la señalación de "allarme cambio olio" ("alarma cambio de aceite").

La puesta a cero de los ciclos deberá ser efectuada por centro de asistencia autorizado, cuando se haya efectuado la sustitución del aceite de la bomba.

Para recuperar el número de ciclos exacto efectuado por la máquina, encender el aparato manteniendo al mismo tiempo apretadas las teclas "PUMP" y "STOP".

En la pantalla inferior aparecerá el número de ciclos efectuado desde la última puesta a cero.



9.2.3 VISUALIZACIÓN DEL NÚMERO DE MATRÍCULA DE LA MÁQUINA

Para recuperar el número de matrícula de la máquina, apriete las teclas "PUMP" y "STOP".



9.2.4 VISUALIZACIÓN DE ALARMA POR CAMBIO DE ACEITE

Una alcanzado el límite máximo de ciclos admitidos, en cada encendido y al final de cada ciclo, el parpadeo de los led advierte de la necesidad de efectuar el cambio del aceite (véase §9.1.1).

La alarma se pone a cero cuando se ha efectuado la sustitución del aceite.



ATENCIÓN!

En caso de señalación de alarma de cambio de aceite, llame a su centro de asistencia autorizado para la sustitución del aceite.

ADVERTENCIA! La señalación le permite proteger la bomba del rápido deterioro por oxidación y mantener la máxima eficiencia y rendimiento de la máquina.

9.2.5 VISUALIZACIÓN “ALARMA DESAIREACIÓN”

Si durante las fases de desaireación, por alguna razón no se alcanzan los valores de vacío máximo y de vacío parcial previstos por el software, el ciclo se interrumpe y la cámara de vacío se descomprime.

En la alarma se visualiza la alarma específica.

Si en el ciclo sucesivo la condición de alarma se repite, comunicarse con el servicio de asistencia.

9.2.6 VISUALIZACIÓN “ALARMA GAS”

En caso de agotamiento de la bombona o de tubo de aducción obstruido o aplastado, durante un ciclo que contempla la inyección de gas, la máquina interrumpe el ciclo mismo y la cámara de vacío se descomprime.

En la alarma se visualiza la alarma específica.

9.2.7 VISUALIZACIÓN “ALARMA SENSOR”

En el caso de sensor de vacío desconectado, obstruido o defectuoso, la máquina permite trabajar con uno de los programas usuario, con el ciclo Envases No Stop y con el ciclo envases sensor, todos en modalidad de tiempo (se debe programar el tiempo de funcionamiento de la bomba de vacío, expresado en segundos); todos los ciclos preconfigurados y de desaireación se inhiben.

En la alarma se visualiza la alarma específica.

FUNCIONAMIENTO

9.3 COLOCACIÓN DE LOS PROGRAMAS

Seleccione el programa deseado mediante los cursores "UP" y "DOWN".

En la siguiente tabla se indican los tipos de programas disponibles y su colocación.



POSIC.	NOMBRE PROGRAMA	TIPO PROGRAMA	PARÁMETROS PROGRAMABLES
1° - 20°	USUARIO 1 - 20	PROGRAMAS PERSONALIZABLES	VACÍO - VACÍO ADICIONAL - GAS DURACIÓN DE SOLDADURA
21°	VERDURAS	PROGRAMAS PREPROGRAMADOS ESPECÍFICOS	DURACIÓN DE SOLDADURA PARA PRODUCTOS DE HORNO, POSTRES, PASTA FRESCA: VACÍO - GAS
22°	CARNES		
23°	POLLO		
24°	PESCADO		
25°	PRODUCTOS PARA HORNO		
26°	POSTRES		
27°	PASTA FRESCA		
28°	HARINAS		
29°	ESPECIAS		
30°	LIMPIEZA MEJILLONES ALMEJAS		
31°	LAVADO GAS PASTELERÍA LIVIANA	PROGRAMAS PREPROGRAMADOS ESPECÍFICOS	DURACIÓN DE SOLDADURA PARA PRODUCTOS DE HORNO, POSTRES, PASTA FRESCA: VACÍO - GAS
32°	LAVADO GAS PASTELERÍA INTENSA		
33°	CONSERVACIÓN	PROGRAMA PREPROGRAMADO ESTÁNDAR PARA LA CONSERVACIÓN	
34°	COCCIÓN	PROGRAMA PREPROGRAMADO ESTÁNDAR PARA LA CONSERVACIÓN	
35°	DESHUMIDIFICACIÓN ACEITE BOMBA	PROGRAMA DE MANTENIMIENTO	/
36°	DESAIREACIÓN - SÓLIDO	PROGRAMAS DE DESAIREACIÓN	DURACIÓN DE SOLDADURA
	DESAIREACIÓN - SALSAS DENSAS		
	DESAIREACIÓN - SALSAS		
	DESAIREACIÓN - ESCABECHES		
	DESAIREACIÓN - CREMAS BASES DE PASTELERÍA		
	DESAIREACIÓN MÍNIMA PARA BASES HELADERÍA		
	DESAIREACIÓN MEDIA PARA BASES HELADERÍA		
	DESAIREACIÓN ALTA PARA BASES HELADERÍA		
DESAIREACIÓN MUY ALTA PARA BASES HELADERÍA			
RECIPIENTES (TECLA PUMP)	RECIPIENTES NO STOP	PROGRAMAS PARA EL USO DE RECIPIENTES	DURACIÓN DE SOLDADURA
	RECIPIENTES SENSOR		PORCENTAJE DE VACÍO- VACÍO ADICIONAL
	RECIPIENTES MÍN		
	RECIPIENTES MED		
	RECIPIENTES MÁX		
	RECIPIENTES EXTREME		
	RECIPIENTES DEGAS		

9.4 PROGRAMACIÓN Y FUNCIONAMIENTO: BOLSAS PARA VACÍO

	<p>Función gas: por razones de funcionamiento, entre los parámetros gas y vacío se mantiene siempre una diferencia mínima del 30%.</p> <p>Función soldadura: el valor mínimo del parámetro de soldadura es igual a 1 segundo.</p>
--	---

Proceder de la siguiente manera:

1) Programar las funciones de vacío, vacío adicional, gas, soldadura:

FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Seleccionar uno de los 20 programas usuario con las teclas cursor UP/DOWN .	
2	Seleccionar la función para programar con SEL .	
3	Entrar en programación presionando PROG .	
4	Cambiar el valor presionando las teclas cursor UP/DOWN .	
5	Confirmar el valor con PROG o acceder a la función sucesiva para programar presionando SEL .	
6	Proceder con otras funciones para variar y confirmar cada vez con la tecla	

Restablecimiento de las programaciones de fábrica: presionar simultáneamente las teclas **"STOP"** y **"UP"** en el encendido. De esta manera se restablecen los valores del 99% para la función vacío, 5 segundos de vacío adicional, inmisión gas desactivada y 3,5 segundos de soldadura en todos los 20 programas personalizables.

3) **Bajar la tapa para iniciar el ciclo;** para pasar anticipadamente de una función a la siguiente, presionar la tecla **SEL**. Al finalizar el ciclo la tapa se abre automáticamente.

4) **Interrupción del ciclo:** presionando la tecla **STOP** en cualquier momento, la máquina interrumpe inmediatamente el ciclo y la cámara se descomprime.

9.4.1 MEMORIZACIÓN DE NOMBRES DE PROGRAMA DE USUARIO PERSONALIZADOS

Se puede asignar a cada programa de usuario (1 – 20) un nombre compuesto por un máximo de 6 letras.

Siga los siguientes pasos:

FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Seleccione uno de los 20 programas disponibles.	
2	Entre en programación (el primer dígito de la pantalla inferior parpadea).	
3	Seleccione la letra.	
4	Confirme la letra y pase a la siguiente.	
5	Al final confirme.	

9.5 PROGRAMACIÓN Y FUNCIONAMIENTO: PROGRAMAS PREPROGRAMADOS









Cuando se usan los programas preprogramados con la opción gas activada, asegurarse que la instalación gas alimenticia esté presente y conectada como se describe en el capítulo 7 – punto 6. Para la elección de la mezcla correcta, consultar vuestro suministrador de gas de confianza.

Proceder de la siguiente manera:

1) Seleccionar el programa deseado con las teclas **UP / DOWN**:

POSIC.	NOMBRE PROGRAMA	FUNCIÓN GAS ACTIVADA
21°	VERDURAS	
22°	CARNES	
23°	POLLO	
24°	PESCADO	
25°	PRODUCTOS PARA HORNO	x
26°	POSTRES	x
27°	PASTA FRESCA	x
28°	HARINAS	
29°	ESPECIAS	
30°	LIMPIEZA MEJILLONES ALMEJAS	
31°	LAVADO GAS PASTELERÍA LIVIANA	x
32°	LAVADO GAS PASTELERÍA INTENSA	x
33°	CONSERVACIÓN	
34°	COCCIÓN	

2) Programar la soldadura si se desea un valor diferente del de fábrica:

FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Seleccionar el programa preconfigurado deseado.	 
2	Entrar en programación presionando PROG por 3". En la pantalla se visualiza SOLDADURA asociado al valor por defecto o al valor anteriormente programado.	
3	Volver a presionar brevemente PROG para seleccionar SOLDADURA.	
4	Cambiar el valor. Un número de led proporcionales al valor de soldadura se encienden / apagan.	 
5	Confirmar el valor con PROG o salir de la programación con STOP .	 

3) **Bajar la tapa para iniciar el ciclo;** al finalizar el ciclo la tapa se abre automáticamente.

4) **Interrupción del ciclo:** presionando la tecla **STOP** en cualquier momento, la máquina interrumpe inmediatamente el ciclo y la cámara se descomprime.

9.6 PROGRAMACIÓN Y FUNCIONAMIENTO: DESAIREACIÓN

¡ADVERTENCIA! Si el producto que se debe desairear es líquido, se forman burbujas de aire, que aumentan considerablemente el volumen del producto mientras se incrementa el grado de vacío. Los nueve programas instalados en la línea Cuisson están optimizados y son funcionales para evitar – en base a su consistencia y fluidez – una formación excesiva de espuma, para evitar la salida del producto del recipiente o de la bolsa. Dada la variabilidad de las condiciones del producto (calidad, temperatura, cantidad de aire englobado) es necesario supervisar el proceso, para evitar absolutamente que el líquido salga y pueda causar daño a la bomba y a los componentes de la máquina; esto se refiere en particular a los ciclos de las bases para heladería.

Para la desaireación en bolsas, siempre usar la cubeta vertical; para el proceso en recipientes, usar recipientes suficientemente altos y con capacidad en relación al volumen a tratar.

Interrumpir inmediatamente el ciclo si se advierte la salida de producto de la bolsa o del recipiente.

Los programas de desaireación seleccionables son:

- Productos sólidos
- Salsas densas
- Salsas
- Escabeches
- Cremas y bases para pastelería
- Bases para heladería, nivel de desaireación bajo (MÍN)
- Bases para heladería, nivel de desaireación medio (MED)
- Bases para heladería, nivel de desaireación alto (MÁX)
- Bases para heladería, nivel de desaireación muy alto (TOP)

La duración de un ciclo varía de un mínimo de tres minutos de 15-18 minutos; **como para cualquier otro tipo de producto para envasar al vacío, se debe abatir la temperatura al corazón del producto a 3°C (preferiblemente entre los 0,5 y 2°C).**

9.6.1 DESAIREACIÓN REALIZADA CON BOLSAS

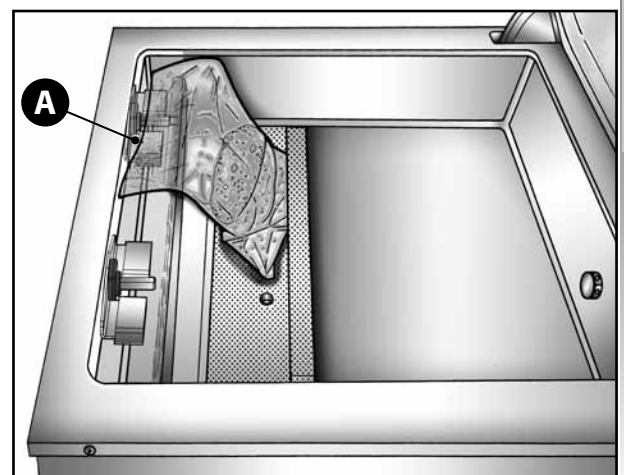
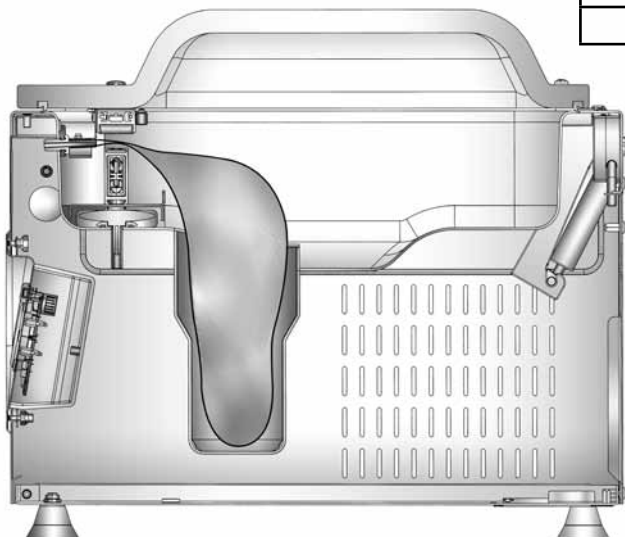
Las envasadoras de la línea Cuisson disponen de adecuadas cubetas verticales para tratar productos líquidos o polvos.

Proceder de la siguiente manera:

- 1) Colocar los estantes en la cubeta vertical en función del volumen ocupado por la bolsa; el nivel del producto no debe superar los límites indicados en la tabla.
- 2) La parte restante de la bolsa debe salir de la cubeta con un largo suficiente para permitir la introducción de la boca en el fechador **A**, apoyándola en la barra de soldadura.

RELACIÓN DIMENSIÓN BOLSA/VOLUMEN PRODUCTO

DIMENSIÓN BOLSA (mm)	VOLUMEN PRODUCTO (ml)
15×25	500
20×30	1000
25×35	1500
30×40	2000
40×50	3000



FUNCIONAMIENTO

3) Seleccionar el programa de desaireación adecuado al producto y programar el tiempo de soldadura.

FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Seleccionar el programa "desaireación" con las teclas cursor UP/DOWN .	UP ↑ DOWN ↓
2	Seleccionar uno de los nueve programas de desaireación con la tecla de selección SEL .	SEL CHANGE
3	Entrar en programación presionando PROG por 3". En la pantalla se visualiza SOLDADURA asociado al valor por defecto o al valor anteriormente programado.	PROG. PROG
4	Volver a presionar brevemente PROG para seleccionar SOLDADURA.	PROG. PROG
5	Cambiar el valor. Un número de led proporcionales al valor de soldadura se encienden / apagan.	UP ↑ DOWN ↓
6	Confirmar el valor con PROG .	PROG. PROG

3) **Bajar la tapa para iniciar el ciclo**; al finalizar el ciclo la tapa se abre automáticamente.

4) **Interrupción del ciclo**: presionando la tecla **STOP** en cualquier momento, la máquina interrumpe inmediatamente el ciclo y la cámara se descomprime.

9.6.2 DESAIREACIÓN REALIZADA CON RECIPIENTES

Proceder de la siguiente manera:

1) **Introducir el recipiente que contiene el producto en la cámara de vacío**. Usar un recipiente con suficiente capacidad, con bordes altos y llenarlo como máximo hasta 3/5.




2) Seleccionar el programa desaireación adecuado para el producto.

FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Seleccionar el programa "desaireación" con las teclas cursor UP/DOWN .	UP ↑ DOWN ↓
2	Seleccionar uno de los nueve programas de desaireación con la tecla de selección SEL .	SEL CHANGE

3) **Bajar la tapa para iniciar el ciclo**; al finalizar el ciclo la tapa se abre automáticamente.

4) **Interrupción del ciclo**: presionando la tecla **STOP** en cualquier momento, la máquina interrumpe inmediatamente el ciclo y la cámara se descomprime.

9.7 PROGRAMACIÓN Y FUNCIONAMIENTO: RECIPIENTES AL VACÍO (FUNCIÓN “RECIPIENTES”)

 **ADVERTENCIAS:**

- Para estas operaciones es necesario contar con recipientes para vacío adecuados para uso profesional y por lo tanto de resistencia mecánica adecuada al vacío que se quiere alcanzar.
- Si se desea conservar alimentos líquidos, los recipientes se pueden llenar como máximo hasta $\frac{3}{4}$ de su volumen útil.
- Si se desea conservar el producto en el refrigerador a 3°C, asegurarse que el recipiente sea adecuado para resistir a esta temperatura en régimen de vacío.

Los programas para recipientes seleccionables son:

- Recipientes no stop
- Recipientes sensor
- Recipientes nivel mínimo (MÍN)
- Recipientes nivel medio (MED)
- Recipientes nivel alto (MÁX)
- Recipientes nivel muy alto (EXTREME)
- Recipientes Degas







9.7.1 EJECUCIÓN DEL CICLO ENVASES CON RECIPIENTE INTRODUCIDO EN LA CÁMARA DE VACÍO

Representa la modalidad más rápida y cómoda para realizar el vacío en recipientes y se puede realizar con todos los modelos Cuisson. Introducir todos los estantes en la cubeta vertical antes de iniciar.

Elegir un recipiente de dimensiones adecuadas para la cámara de vacío.

Proceder de la siguiente manera:

- 1) **Seleccionar el programa recipientes deseado y programar el valor de soldadura (programa RECIPIENTES NO STOP, para bolsas gofradas externas) o de duración del vacío (programa RECIPIENTES SENSOR):**

FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Entrar en modalidad "programa recipientes" presionando la tecla PUMP .	
2	Seleccionar uno de los siete programas para recipientes con la tecla SEL .	
3	Programación soldadura para RECIPIENTES NO STOP y programación tiempo para RECIPIENTES SENSOR: entrar en programación presionando PROG por 3". En la pantalla se visualiza el valor programado.	
4	Cambiar el valor. Un número de led proporcionales al valor se encienden / apagan.	 
5	Confirmar el valor con PROG .	

- 2) **Bajar la tapa para iniciar el ciclo;** al finalizar el ciclo la tapa se abre automáticamente.

- 3) **Interrupción del ciclo:** presionando la tecla **STOP** en cualquier momento, la máquina interrumpe inmediatamente el ciclo y la cámara se descomprime.

- 4) **La función recipientes permanece activa:** para salir de la modalidad, presionar nuevamente la tecla "PUMP".

FUNCIONAMIENTO

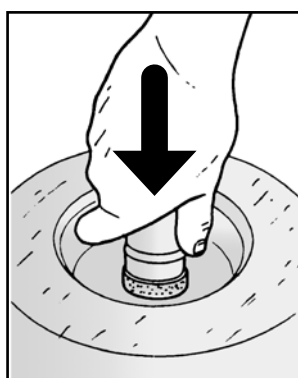
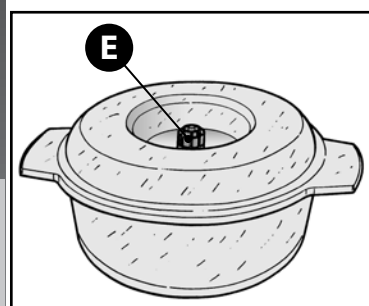
9.7.2 EJECUCIÓN DEL CICLO DE VASOS MEDIANTE ASPIRACIÓN EXTERIOR

Esta modalidad se puede realizar con los modelos de mesa dotados del enganche externo opcional con válvula de interceptación. **Proceder de la siguiente manera:**

- 1) **Enrosque el racor porta goma (A) en la conexión.** Asegúrese de que la válvula (B) esté en posición cerrada.
- 2) **Aplique el dispositivo de aspiración (C) al racor portagoma (A) y empuje el tubo del dispositivo (F) hasta el fondo al racor (A).**
- 3) **Seleccionar el programa recipientes deseado y programar la duración del vacío (RECIPIENTES SENSOR):**

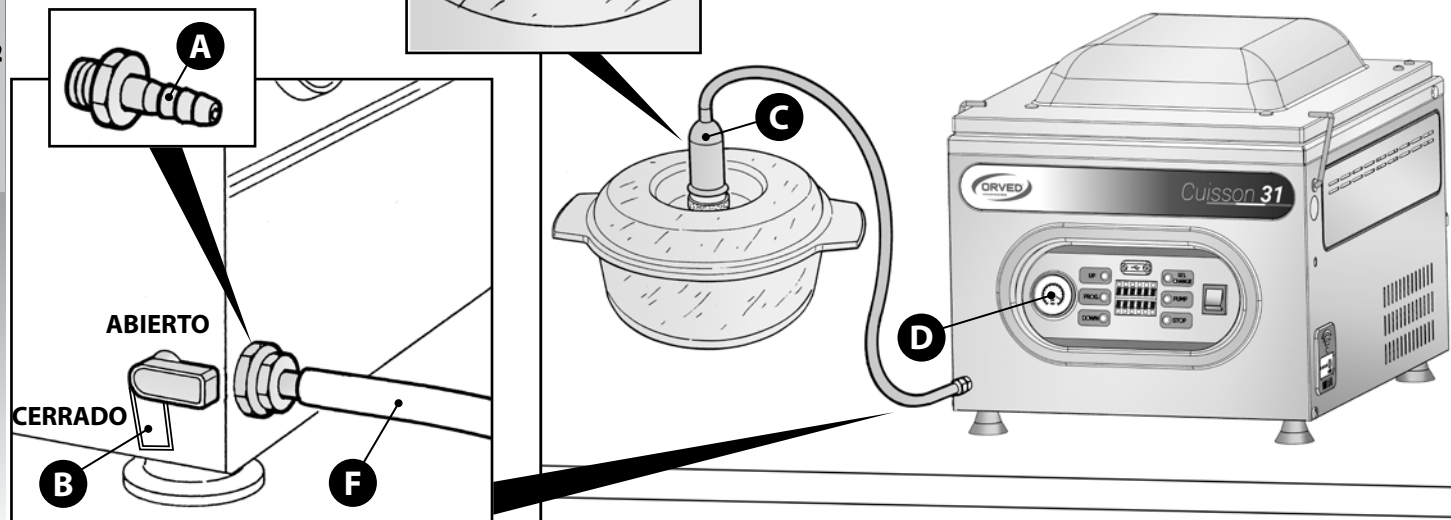
FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Entrar en modalidad "programa recipientes" presionando la tecla PUMP .	PUMP
2	Seleccionar uno de los siete programas para recipientes con la tecla SEL .	SEL CHANGE
3	Programación tiempo para RECIPIENTES SENSOR: entrar en programación presionando PROG por 3". En la pantalla se visualiza el valor programado.	PROG.
4	Cambiar el valor. Un número de led proporcionales al valor se encienden / apagan.	UP DOWN
5	Confirmar el valor con PROG .	PROG.

- 4) **Accione el ciclo bajando la tapa.** Espere que el medidor de vacío (D) indique el valor de vacío máximo (-1,0 bares) y abra la válvula (B). Apriete el dispositivo (C) con decisión sobre la tapa hasta que sienta que se ha creado una depresión suficiente entre el recipiente.
- 6) **Al finalizar el ciclo cierre la válvula (B) y quite el dispositivo (C) inclinándolo lateralmente.**
Cierre rápidamente la válvula (E) de la tapa del recipiente al vacío.



6) **Interrupción del ciclo:** presionando la tecla "STOP" en cualquier momento, la máquina interrumpe inmediatamente el ciclo y la cámara se descomprime.

7) La función recipientes permanece activa: para salir de la modalidad, presionar nuevamente la tecla "PUMP".



9.8 PROGRAMACIÓN Y FUNCIONAMIENTO: ENVASADO DE PRODUCTOS LÍQUIDOS

Los productos líquidos se pueden envasar tanto en el interior de bolsas al vacío, usando la cubeta vertical, como con la ayuda de recipientes. Para el uso de recipientes, hacer referencia al precedente pto.9.7.

¡ADVERTENCIA! Con la progresiva reducción de la presión en la cámara de vacío, se baja el punto de ebullición del líquido. Agua a 23,4 mbar absolutos (correspondiente a un vacío del 97,66%) hierve aproximadamente a 20°: la formación de vapor se evidencia por la formación de burbujas en la bolsa. Se debe evitar la salida de líquido y la aspiración de vapor.

Proceder de la siguiente manera:

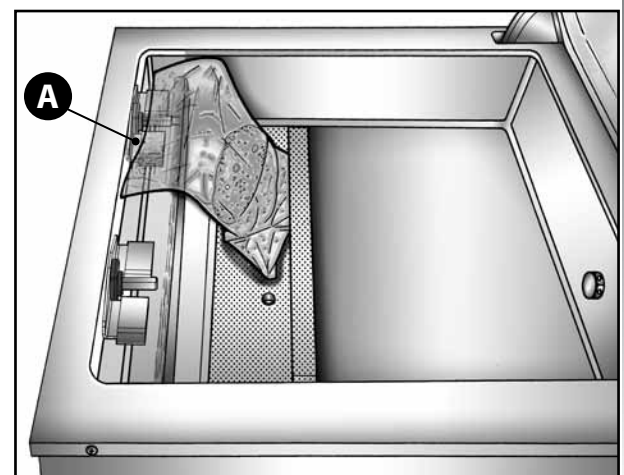
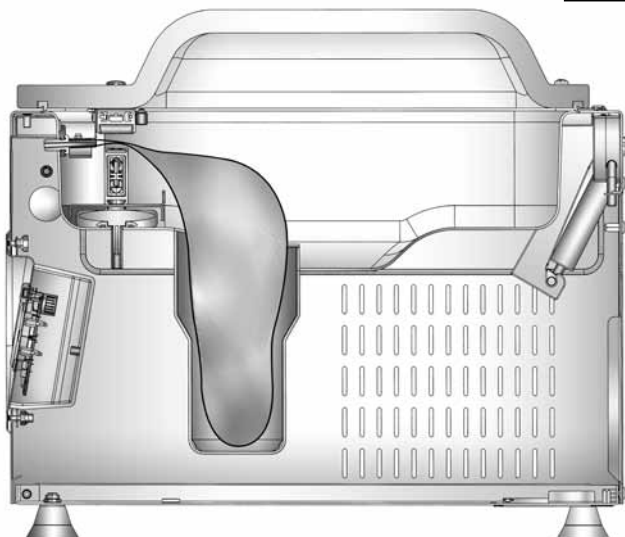
- 1) Colocar los estantes en la cubeta vertical en función del volumen ocupado por la bolsa; el nivel del líquido no debe superar los límites indicados en la tabla.
- 2) La parte restante de la bolsa debe salir de la cubeta con un largo suficiente para permitir la introducción de la boca en el fechador **A**, apoyándola en la barra de soldadura.
- 3) **Seleccionar uno de los programas con soldadura programable (programas usuario, programas preconfigurados, programa conservación, programa cocción, programa recipientes no stop) y programar el tiempo de soldadura:**

FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Seleccionar el programa deseado con las teclas cursor UP/DOWN .	
2	Seleccionar el parámetro "soldadura" con la tecla SEL (programas usuario) o presionando por 3" la tecla PROG (programas preconfigurados)	
3	Entrar en programación presionando PROG y cambiando el valor con las teclas UP/DOWN (programas usuario) o cambiando directamente el valor con las teclas UP/DOWN (programas preconfigurados)	
4	Confirmar el valor con PROG	

- 4) Bajar la tapa para iniciar el ciclo; al finalizar el ciclo la tapa se abre automáticamente.
- 5) **Interrupción del ciclo:** presionando la tecla **STOP** en cualquier momento, la máquina interrumpe inmediatamente el ciclo y la cámara se descomprime.

RELACIÓN DIMENSIÓN BOLSA / VOLUMEN PRODUCTO

DIMENSIÓN BOLSA (mm)	VOLUMEN PRODUCTO (ml)
15x25	500
20x30	1000
25x35	1500
30x40	2000
40x50	3000



FUNCIONAMIENTO

9.9 PROGRAMACIÓN Y FUNCIONAMIENTO: ENVASADO EN BOLSAS EXTERNAS

La operación se realiza en los **modelos Cuisson 31, Cuisson 41 y Cuisson 41H.**

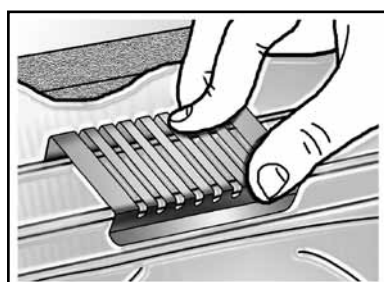
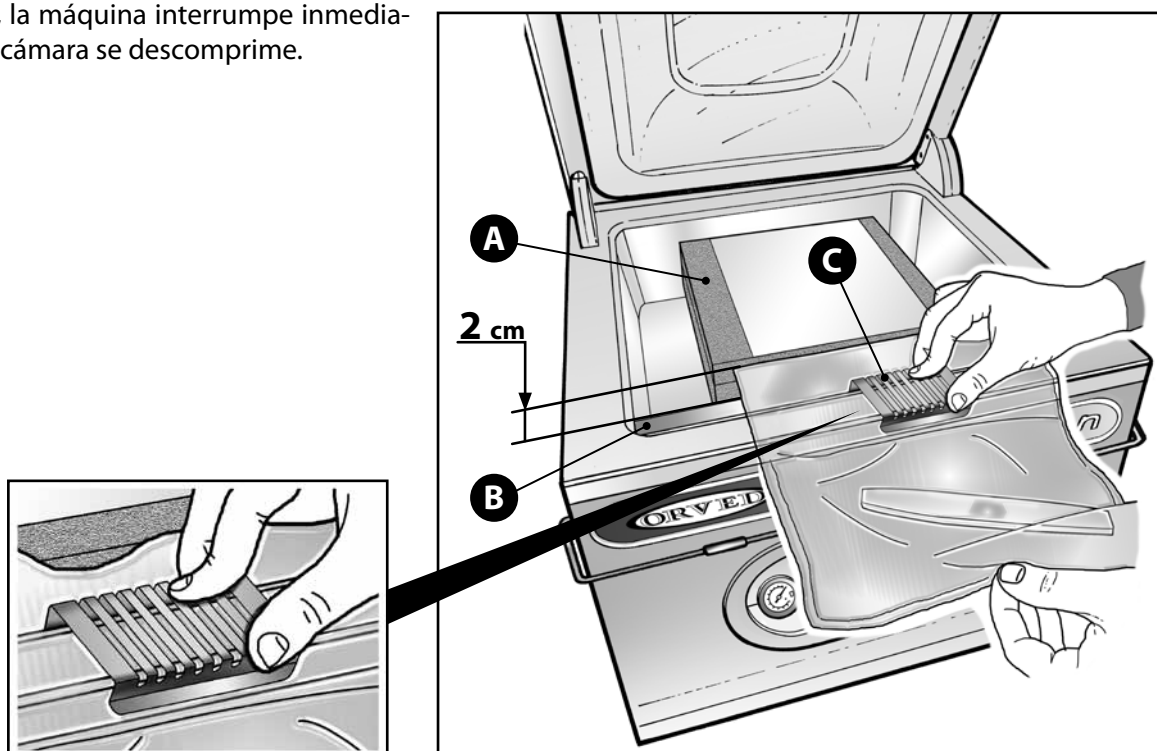
Para la ejecución del vacío en bolsas externas a la cámara de vacío, es necesario contar con bolsas gofradas y con el accesorio "EASY", suministrado junto a los modelos anteriormente mencionados.

Proceder de la siguiente manera:

- 1) Colocar el número máximo de estantes **A** en dotación en el interior de la cámara de vacío.
- 2) **Seleccionar el programa RECIPIENTES NO STOP y programar el valor de soldadura:**

FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Entrar en modalidad "programa recipientes" presionando la tecla PUMP .	
2	Seleccionar la modalidad RECIPIENTES NO STOP con la tecla de selección SEL .	
3	Programación soldadura: presionar la tecla PROG por 3". En la pantalla se visualiza el valor programado.	
4	Cambiar el valor. Un número de led proporcionales al valor se encienden / apagan.	
5	Confirmar el valor con PROG .	

- 3) **Colocar la bolsa, en el centro de la barra de soldadura, con la boca que sale aproximadamente 2 cm respecto a la barra de soldadura misma **B**.**
- 4) Apoyar el accesorio **EASY **C**** entre la bolsa y el borde de la cámara.
- 5) Iniciar el ciclo bajando la tapa.
- 6) En el momento en que el vacío en la bolsa resultará satisfactorio, activar la soldadura presionando la tecla **SEL**. Al finalizar el ciclo la tapa se abre automáticamente.
- 7) **Interrupción del ciclo:** presionando la tecla **STOP** en cualquier momento, la máquina interrumpe inmediatamente el ciclo y la cámara se descomprime.



9.10 PROGRAMACIÓN Y FUNCIONAMIENTO: FUNCIÓN BOMBA (CUISSON 61)

En el **modelo Cuisson 61**, la función bomba es útil cuando se contempla un uso continuativo de la máquina: funcionando en continuación la bomba aumenta el rendimiento manteniendo una temperatura funcional siempre optimal.

Proceder de la siguiente manera:

- 1) Presionar la tecla **"PUMP"** por 3 segundos. Se activa la función con inicio de la Bomba.
Todas las funciones permanecen programadas de acuerdo con el programa usado.
Las fases se siguen normalmente, con la bomba siempre encendida.
- 2) Presionando nuevamente la tecla **"PUMP"** por 3 segundos la función se desactiva.



Si no se activa ningún ciclo por 15 minutos, la función se desactiva automáticamente.



En los modelos Cuisson 61 dotados de bomba al vacío especial con capacidad de 150mc/h, la **"función bomba"** se activa automáticamente al finalizar el primer ciclo: es decir, la bomba al vacío continuará funcionando por otros 60 segundos, una vez transcurridos los mismos, sin que se haya activado un nuevo ciclo, esta se apaga. En el ciclo sucesivo, el automatismo se repetirá. Esta función, presente sólo en el modelo anteriormente indicado, recuerda que se debe operar con la **"función bomba"** activa, puesto que esta función permite un considerable incremento del rendimiento y de la duración de la bomba de 150 mc/h.

9.11 PROGRAMACIÓN Y FUNCIONAMIENTO: CICLO DE DESHUMIDIFICACIÓN DEL ACEITE DE LA BOMBA

El ciclo tiene una duración de 20 minutos y debe ser efectuado semanalmente y en cualquier caso con una frecuencia creciente en función de la intensidad de la utilización de la máquina.

Proceder de la siguiente manera:

- 1) **Seleccione el programa "H₂OUT"**. En la pantalla se visualiza el mensaje **"H₂ OUT PREPARADA"**.
- 2) **Baje la tapa en 25 segundos desde la activación.** Se pone en marcha el ciclo.
Los led señalan el funcionamiento hasta que se acaba el tiempo total del ciclo de 20 minutos.
- 3) **Al final del ciclo la máquina vuelve al estado de espera.** Está preparada para un ciclo de trabajo según el programa fijado.
- 4) **Paro anticipado del ciclo:** en cualquier momento, el ciclo de deshumidificación puede interrumpirse pulsando la tecla **"STOP"**.



10. MANTENIMIENTO

La realización regular de las operaciones de mantenimiento programadas, así como se indican sucesivamente en el presente manual, reducen o eliminan completamente inconvenientes y molestias y prolongan notablemente la vida de la máquina.

La ausencia de un permanente y regular mantenimiento, puede causar costos de reparación elevados y anular en algunos casos el derecho a la cobertura de la garantía para el daño.

Además, respetando todo lo indicado, se mantiene un buen nivel de higiene.

10.1 NORMAS ELEMENTALES DE SEGURIDAD PARA EL MANTENIMIENTO DE LA MÁQUINA

Para efectuar las operaciones de limpieza y mantenimiento ordinario en seguridad, ilustramos las siguientes normas:



¡PELIGRO ELÉCTRICO! Si el cable de alimentación resulta dañado, debe ser sustituido por un centro de asistencia autorizado por el constructor.

¡PELIGRO ELÉCTRICO! Las operaciones de limpieza, desinfección, mantenimiento y/o reparación de cualquier componente del aparato deben ser realizadas exclusivamente con las fuentes de energía desconectadas (Desconexión de la clavija eléctrica de la red general de la instalación).



¡PELIGRO! Está severamente prohibido remover las protecciones y los dispositivos de seguridad para efectuar las operaciones de mantenimiento ordinario. ORVED S.p.A. declina toda responsabilidad por accidentes causados por la inobservancia de dicha obligación.



¡ATENCIÓN! Para cualquier operación de mantenimiento, desplazamiento, instalación y limpieza del aparato, utilice siempre oportunos medios de prevención y vestimenta de protección (guantes, etc.).



¡ADVERTENCIAS!

• Las intervenciones de mantenimiento o el acceso a partes en tensión de la máquina, deben ser realizadas únicamente por personal cualificado.

- Para eventuales reparaciones, consulte posiblemente a un Centro Asistencia Técnica autorizado por el constructor. Utilice y pretenda la utilización sólo de piezas de repuesto originales.
- Non realice intervenciones de mantenimiento por su cuenta, para los casos en los que el manual indica la intervención de personal cualificado.
- No toque la máquina con manos o pies desnudos, húmedos o mojados.
- No introduzca destornilladores, utensilios de cocina u otros entre las protecciones, las aberturas y las partes en movimiento del aparato.

10.2 MANTENIMIENTO PERIÓDICO PROGRAMADO

FRECUENCIA	PARTICULAR MÁQUINA	INTERVENCIÓN
Antes de cada puesta en marcha	Bomba	Controle nivel y color del aceite; eventualmente. Complete el nivel o realice el cambio completo, si el color es oscuro o medio blanco.
	Cable de alimentación	Controle integridad; sustituir si defectuoso (llame al servicio de asistencia especializado).
	Tapa Plexiglás	Controle la integridad; en caso de presencia de grietas y estrías, llame al servicio de asistencia para la sustitución de la tapa.
	Siliconas barra de contrapartida y junta tapa Plexiglás	Controle que estén bien colocadas en su lugar; sustituya si defectuosas o desgastadas.
	Máquina y Cámara de vacío	Limpie de impurezas, aceites y grasas.
	Conexión barra soldadora	Controle que esté bien puesta sobre los dos pernos de contacto.
Semanalmente	Barra soldadora	Limpie la parte superior con un paño húmedo. Limpie los dos pernos de contacto.
	Bomba	Realice el ciclo de deshumidificación del aceite.
	Máquina, cámara de vacío, tapa y estantes	Desinfectar.
Cada 5000 ciclos de trabajo	Cuisson 31	Efectuar el cambio del aceite bomba. (Llame al servicio asistencia especializado).
Cada 10000 ciclos de trabajo	Cuisson 41/Cuisson 41H/Cuisson 61	
Cada dos cambios del aceite	Bomba	Cambiar el filtro depurador de la bomba. (Llame al servicio asistencia especializado).
Cada 1000 horas de funcionamiento	Cuisson 61	Cambiar el filtro del aceite. (Llame al servicio asistencia especializado).
Cada 6 meses y después de períodos largos de inactividad	Bomba	Efectuar el cambio del aceite bomba. (Llame al servicio asistencia especializado).
Anualmente	Bisagras tapa	Engrase pernos con grasa idónea y certificada para uso alimentario (llame al servicio asistencia especializado).

MANTENIMIENTO

10.3 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA MÁQUINA



¡ PELIGRO!

No utilice solventes, diluyentes u otros productos clasificados como tóxicos para la deterción de las superficies.



¡ PERICOLO!

En caso de utilizar desinfectantes a base de alcohol o inflamables, ventile bien el ambiente.



¡ ATENCIÓN!

No raspe las superficies con cuerpos puntiagudos o abrasivos.

10.3.1 LIMPIEZA DE LAS SUPERFICIES EXTERNAS: ESTRUCTURA Y TAPA DE PLEXIGLÁS

- Las superficies externas de acero inoxidable y la tapa de plexiglás se limpian con un paño suave o una esponja y detergente neutro siguiendo la dirección del satinado.
- Enjuague con un paño mojado con agua potable.
- Se aconseja no usar esponja de acero inoxidable, cepillos o sustancias abrasivas, ácidas o agresivas que pueden dañar irremediablemente las superficies de acero.
- Después de la limpieza se aconseja proteger las superficies externas con productos específicos para acero inoxidable, a base oleosa.



¡ ATENCIÓN!

Durante la limpieza no remueva las placas de matrícula.

Proporcionan informaciones importantes sobre el aparato para la asistencia técnica.



¡ ATENCIÓN!

No utilice chorros de agua o vapor para enjuagar o limpiar el aparato; evite el uso de los mismos cerca del aparato.

No salpique agua cerca del orificio de aspiración de la cuba.

10.3.2 TABLERO DE MANDOS

- Se aconseja usar un paño suave con poco detergente neutro y secar con cuidado.
- No utilice solventes ni alcohol.

10.3.3 LIMPIEZA DE LA CÁMARA DE VACÍO

Realice la limpieza de la cámara de vacío y la tapa utilizando un paño suave mojado con agua potable.

No utilice detergentes agresivos, esponjas de acero inoxidable, cepillos o sustancias abrasivas, ácidas o agresivas que pueden dañar irremediabilmente las superficies internas de la cámara de vacío.

Al terminar la limpieza, efectúe un cuidadoso enjuague con agua potable.

- Incline la tapa hacia atrás (**Fig. 1**).
- Remueva los estantes (**Fig. 2**).
- Extraiga la barra soldadora levantándola horizontalmente de las dos extremidades (**Fig. 3**).
- Quite el cojinete debajo de la barra (**Fig. 4**).
- Tape el orificio con el específico capuchón (**Fig. 5**).
- Limpie la cuba y la tapa, séquelas meticulosamente (**Fig. 6**).



Fig. 1

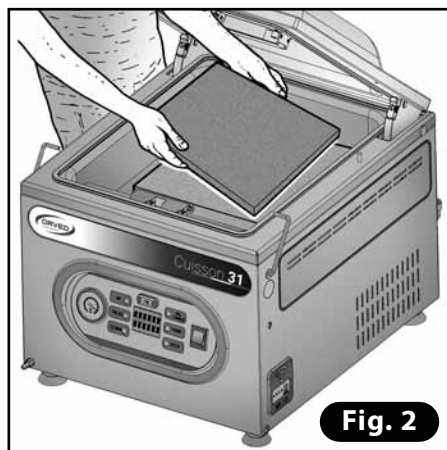


Fig. 2

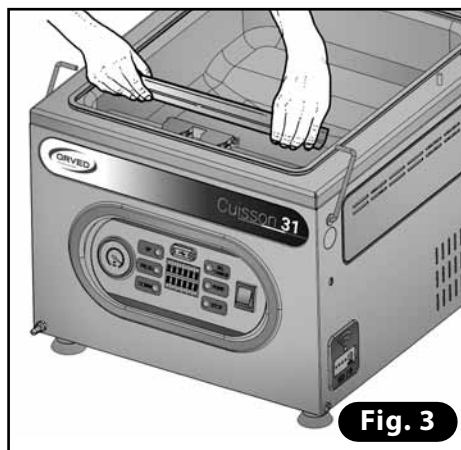


Fig. 3



Fig. 4



Fig. 5



Fig. 6



10.3.4 LIMPIEZA DE LA BARRA SOLDADORA

- Realice la limpieza de la barra soldadora y la tapa utilizando un paño suave humedecido con agua potable.
- No utilice cepillos ni otros utensilios con punta para eliminar eventuales residuos.

10.3.5 DESINFECCIÓN DE LA MÁQUINA

Apague el aparato mediante el interruptor general ON/off y desconecte la clavija de la red eléctrica.

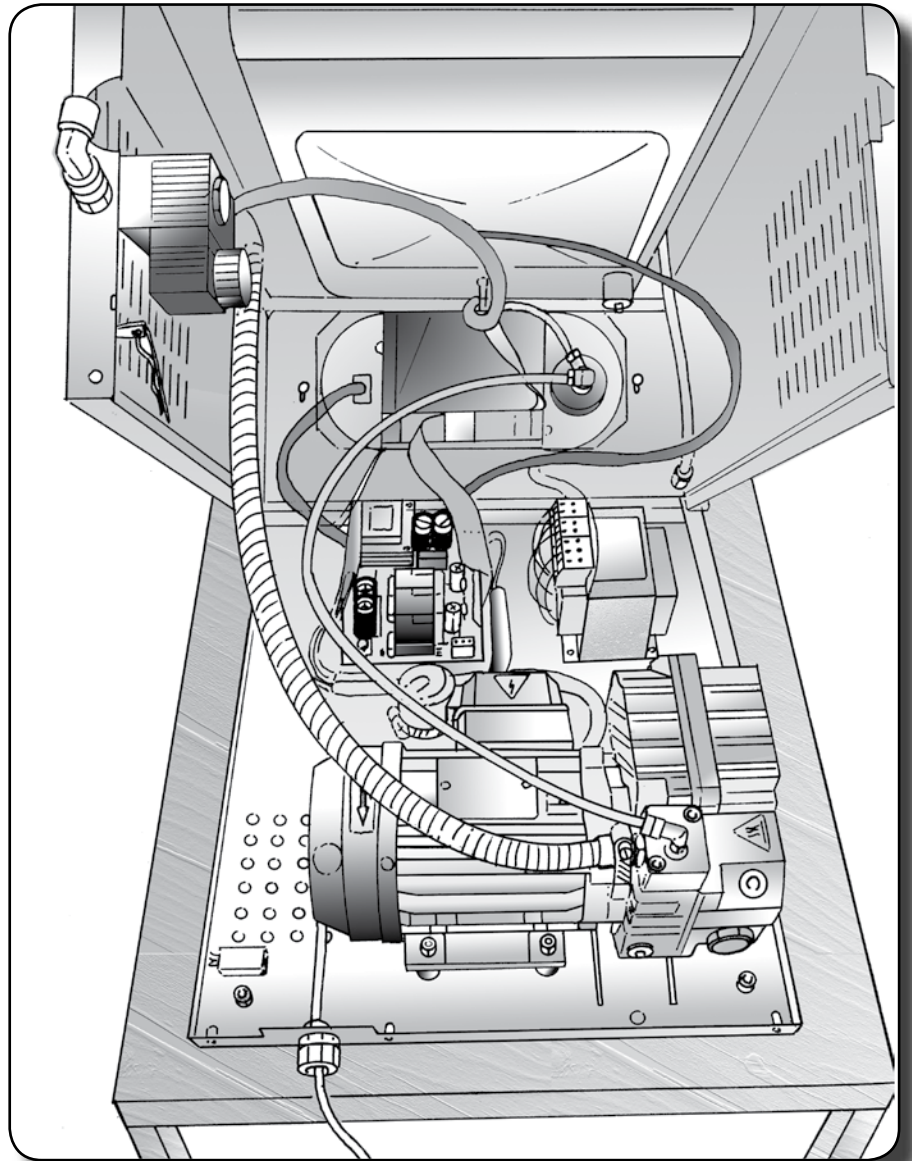
- Rocíe las superficies de acero de la máquina con un desinfectante a base alcohólica. No rocíe el producto sobre partes eléctricas o fisuras de ventilación de la máquina.
- Deje actuar el desinfectante unos minutos.
- Pase un paño húmedo con agua potable, luego seque bien con un paño limpio.

Cuisson **31**

Cuisson **41**

Cuisson **41_h**

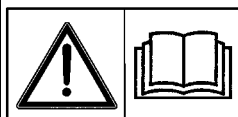
Cuisson **61**



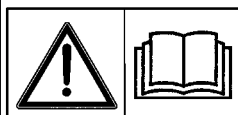
Instalador

11. ASISTENCIA TÉCNICA Y MANTENIMIENTO

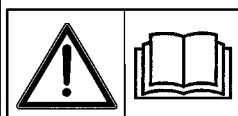
11.1 REFERENCIAS AL MANUAL DE USUARIO



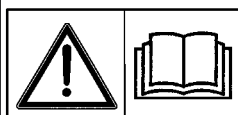
Símbolos presentes en el manual: véase la parte USUARIO § 2.1.



Manipulación y desembalaje: véase la parte USUARIO § 4.



Instalación: véase la parte USUARIO § 7.



Mantenimiento ordinario (limpieza) y mantenimiento periódico programado: véase la parte USUARIO § 10.

11.2 NORMAS BÁSICAS DE SEGURIDAD PARA EL MANTENIMIENTO Y LA ASISTENCIA TÉCNICA DE LA MÁQUINA

Para llevar a cabo las operaciones de mantenimiento y/o reparación remítanse a las siguientes normas:



¡PELIGRO ELÉCTRICO!

- Las operaciones de mantenimiento y/o reparación en cualquiera de los componentes del aparato deben realizarse con las fuentes de energía aisladas, es decir, con el enchufe desconectado de la alimentación general de la instalación).



¡PELIGRO!

- Está terminantemente prohibido quitar las protecciones y los dispositivos de seguridad para efectuar las operaciones de mantenimiento. ORVED S.p.A. declina cualquier responsabilidad derivada de accidentes causados por el incumplimiento de dicha obligación.

¡ATENCIÓN!

- Las intervenciones de mantenimiento o el acceso a partes con tensión de la máquina, referidas en el presente capítulo, deben ser realizadas única y exclusivamente por personal cualificado.
- Utilice y obligue a utilizar solo recambios originales: las piezas de recambio no originales podrían estropear el aparato o causar lesiones a las personas.
- Utilizzare e pretendere l' utilizzo solo di ricambi originali: pezzi di ricambio non originali potrebbero danneggiare l'apparecchio o causare lesioni alle persone.
- Para poder ofrecerle un servicio eficiente o para cualquier petición, indique siempre el modelo y el número de matrícula de la máquina (véase § 1.4).

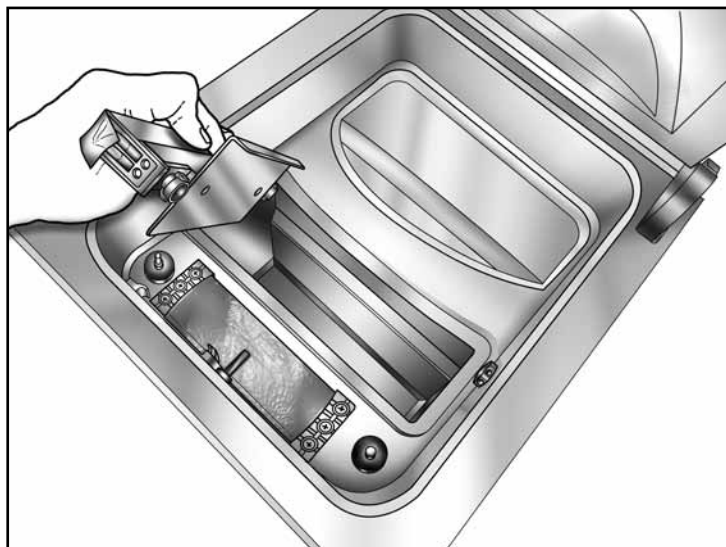
El aparato está identificado con una placa situada en la parte posterior, en la que aparece la siguiente información:


¡ATENCIÓN!

- No sustituya el teflón con la barra caliente; de hacerlo, existe el peligro de sufrir quemaduras.
- Desconecte el enchufe de la instalación eléctrica antes de realizar cualquier intervención de mantenimiento.

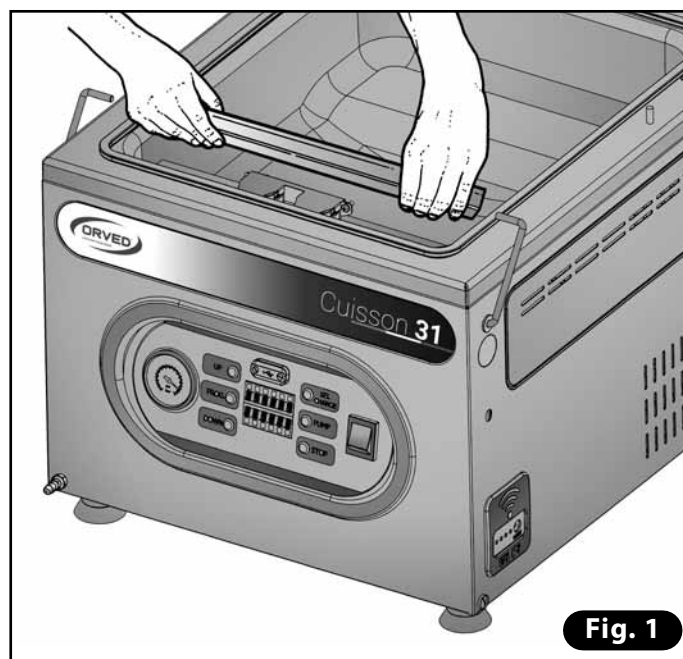
11.3 SUSTITUCIÓN DE LA BARRA SOLDADORA COMPLETA

- Extraiga la barra soldadora levantándola horizontalmente por los dos extremos.
- Introduzca la barra nueva conectándola correctamente a los contactos eléctricos.



11.4 SUSTITUCIÓN DEL COJINETE SITUADO BAJO LA BARRA

1) Extraiga la barra soldadora levantándola horizontalmente por los dos extremos (**Fig. 1**).



2) Extraiga el cojinete y coloque el nuevo (**Fig. 2**).

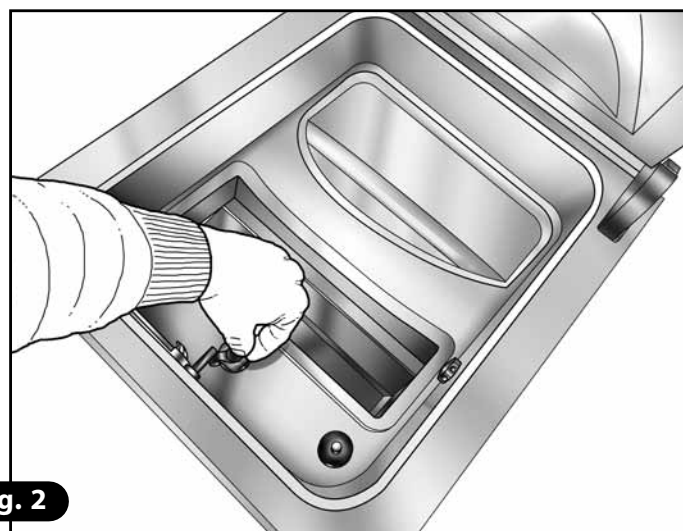
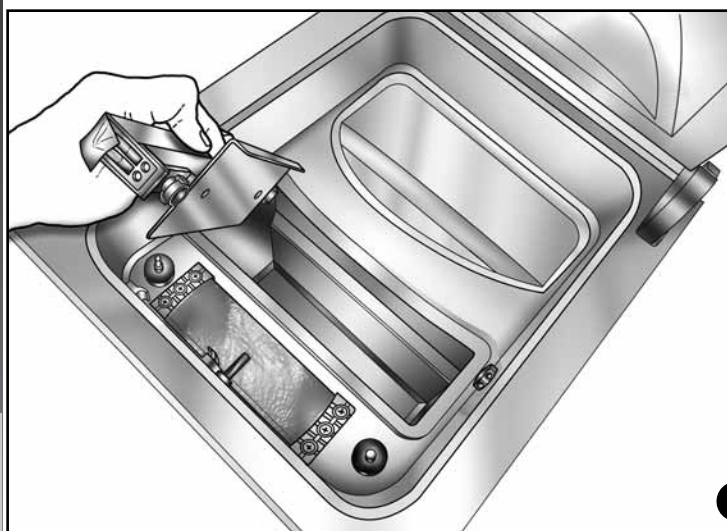


Fig. 2

3) Vuelva a montar la barra soldadora en el depósito conectándola correctamente a los contactos eléctricos (**Fig. 3**).

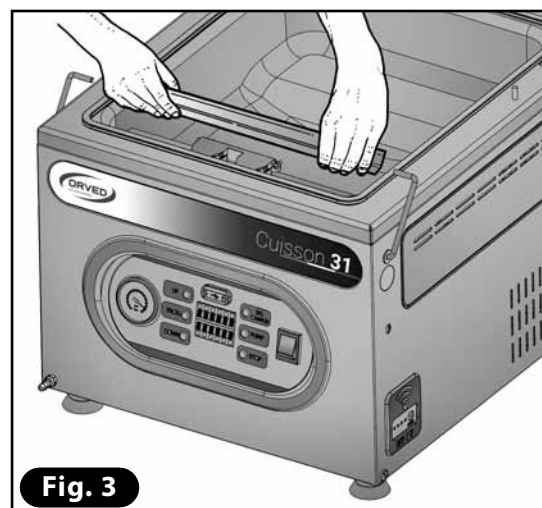


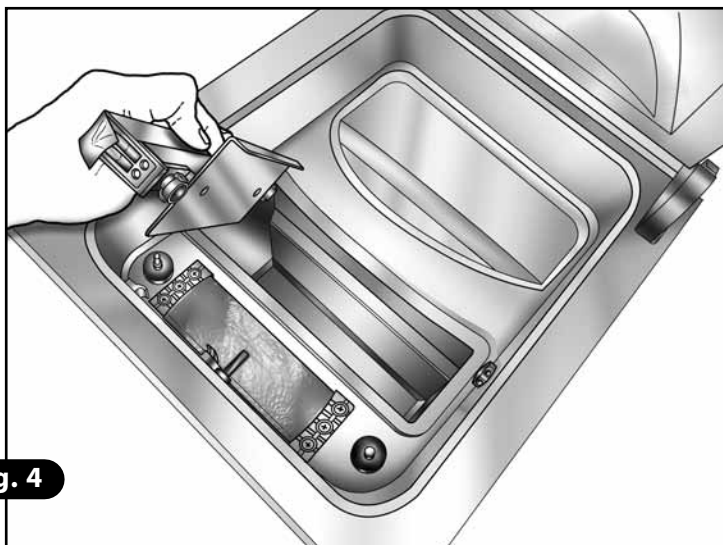
Fig. 3

11.5 SUSTITUCIÓN DEL TEFLÓN DE PROTECCIÓN DE LA BARRA SOLDADORA

1) Extraiga la barra soldadora levantándola horizontalmente por los dos extremos (Fig. 4).



Fig. 4



2) Quite la cinta de teflón (marrón) (Fig. 5).

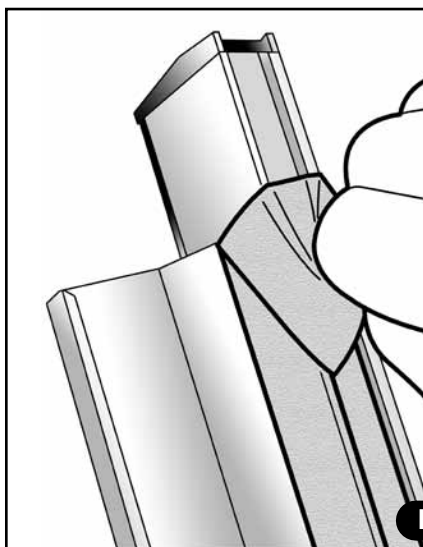
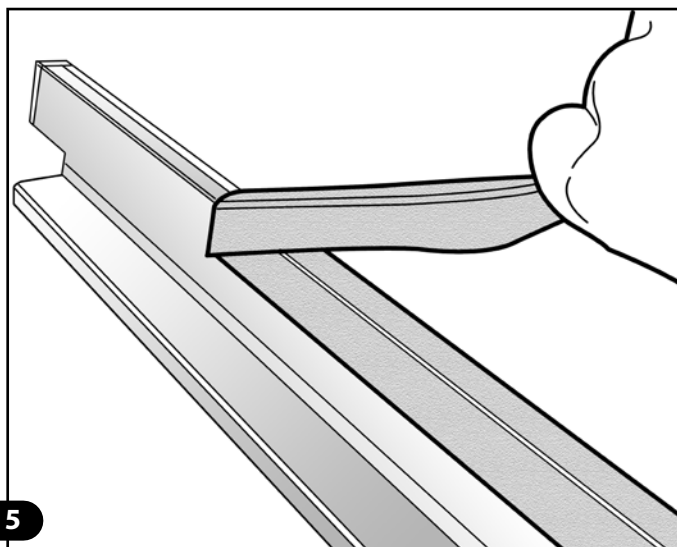


Fig. 5



3) Limpie cuidadosamente la barra de aluminio con alcohol. (Fig. 6).

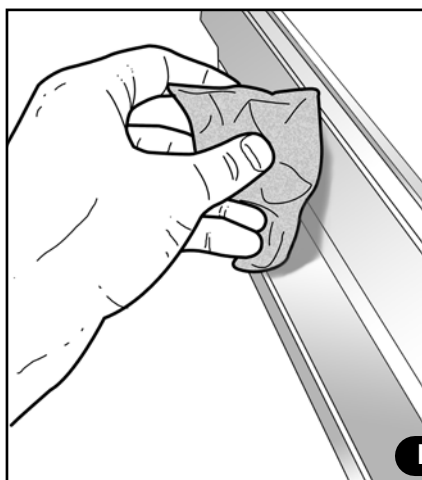
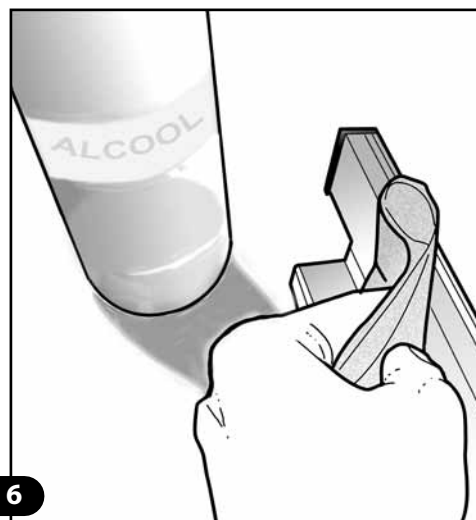


Fig. 6



- 4) Aplique la nueva cinta y corte la parte que sobra en las dos puntas (**Fig. 7**).
- 5) Vuelva a colocar la barra soldadora en el depósito, conectándola correctamente a los contactos eléctricos (**Fig. 8**).

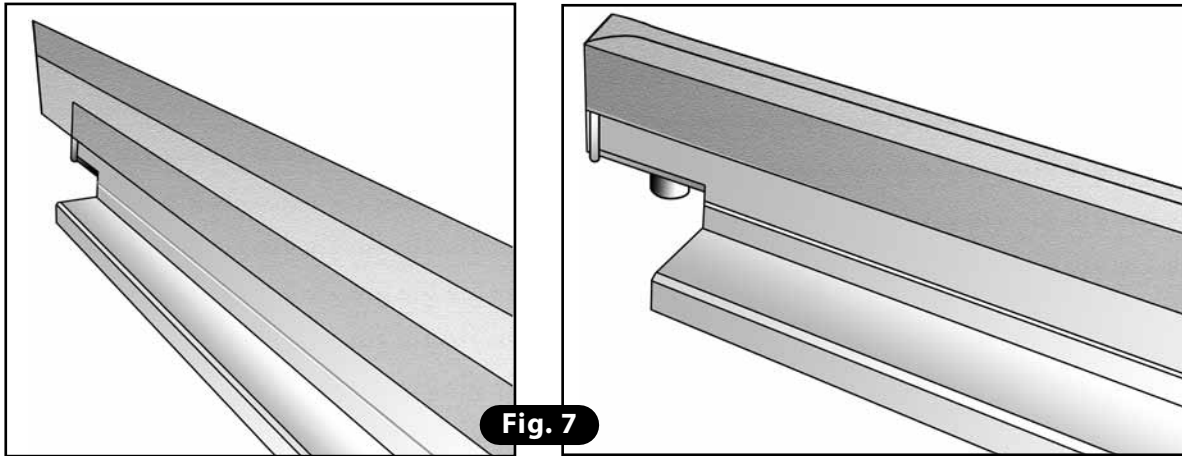


Fig. 7

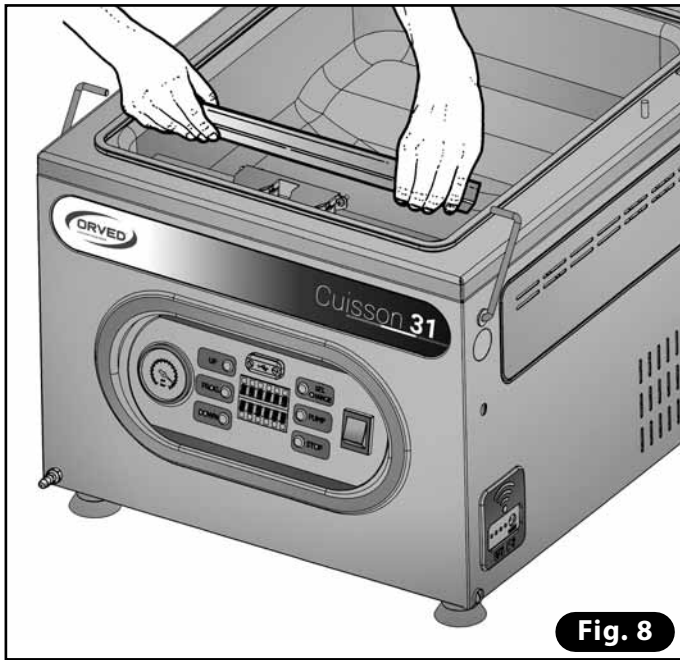


Fig. 8

11.6 SUSTITUCIÓN DE LA RESISTENCIA DE LA BARRA SOLDADORA

1) Extraiga la barra soldadora levantándola horizontalmente por los dos extremos (**Fig. 1**).

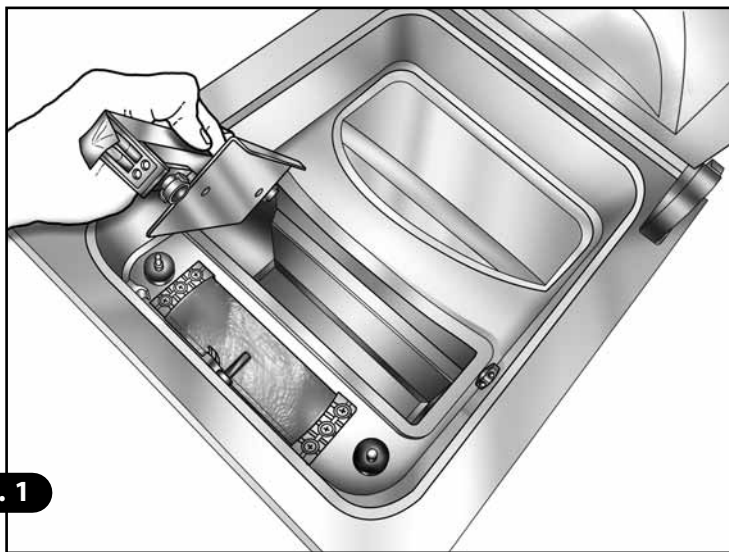
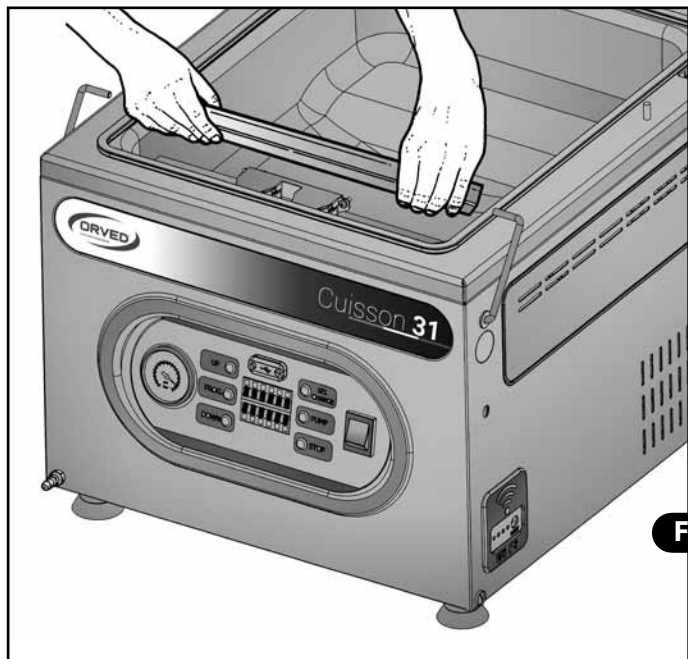


Fig. 1

2) Quite la cinta de teflón (marrón) (**Fig. 2**).

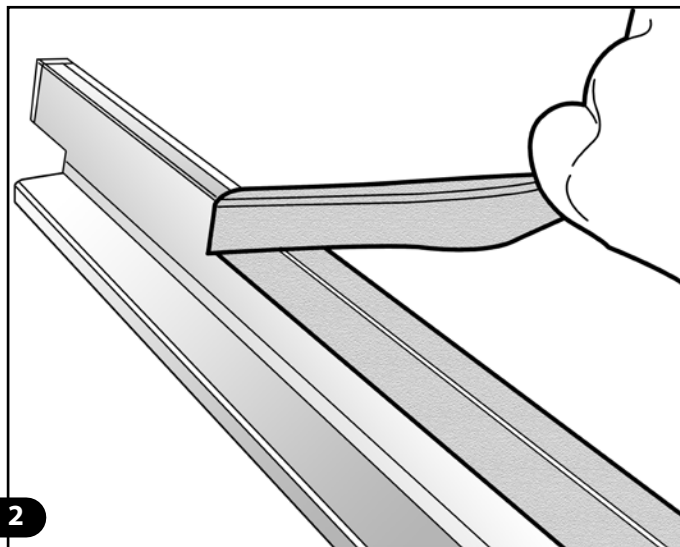
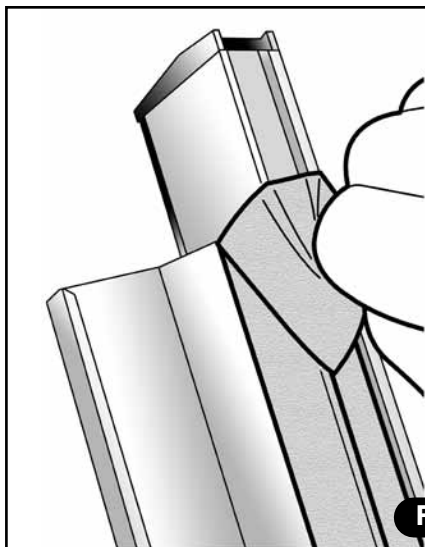


Fig. 2

3) Limpie cuidadosamente la barra de aluminio con alcohol (**Fig. 3**).

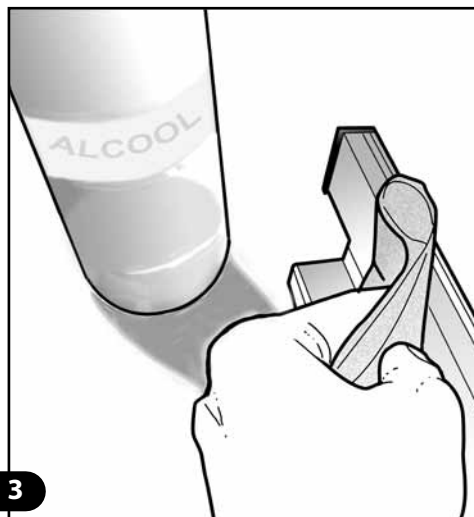
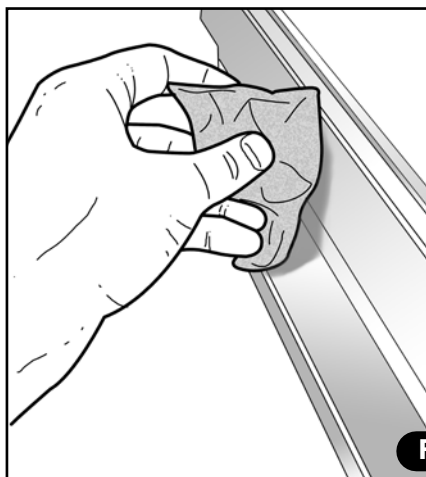


Fig. 3

ASISTENCIA TÉCNICA Y MANTENIMIENTO

- 4) Con la ayuda de una llave hexagonal, desatornille los tornillos de los dos extremos de la barra que bloquean la resistencia (Fig. 4).
- 5) Extraiga la resistencia vieja y mantenga los dos compresores de latón y sus resortes en sus correspondientes asientos (Fig. 5).

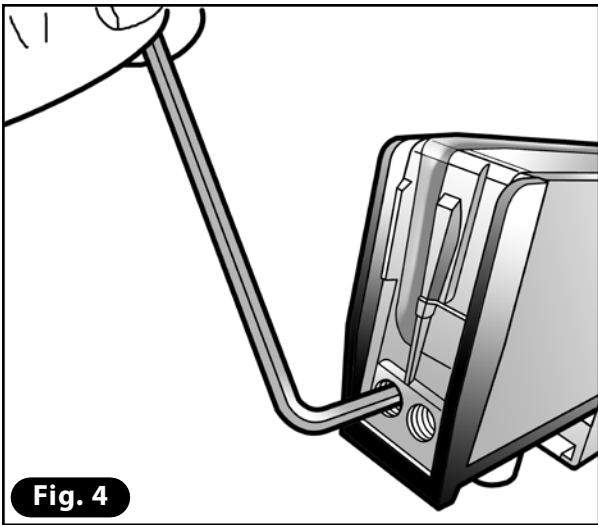


Fig. 4

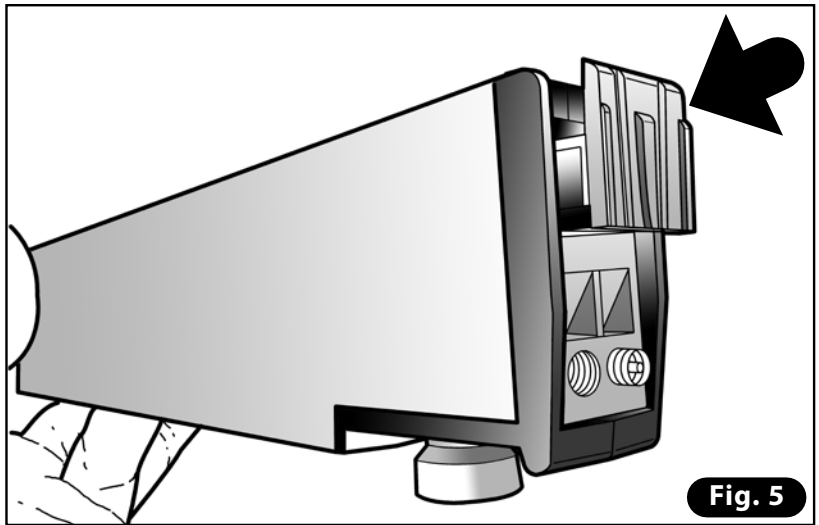


Fig. 5

- 6) Fije la nueva resistencia a uno de los extremos de la barra soldadora, bloqueándola con el tornillo anteriormente aflojado (Fig. 6).

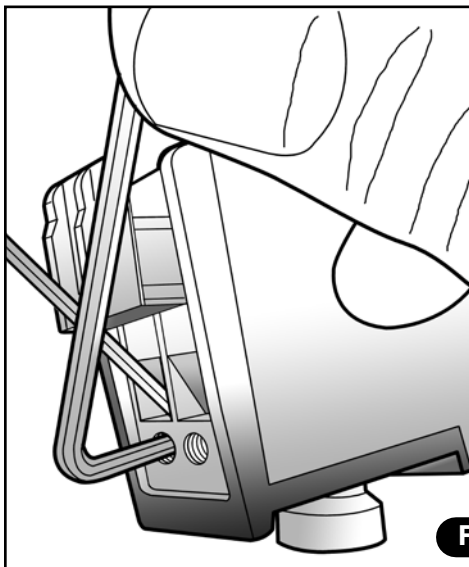
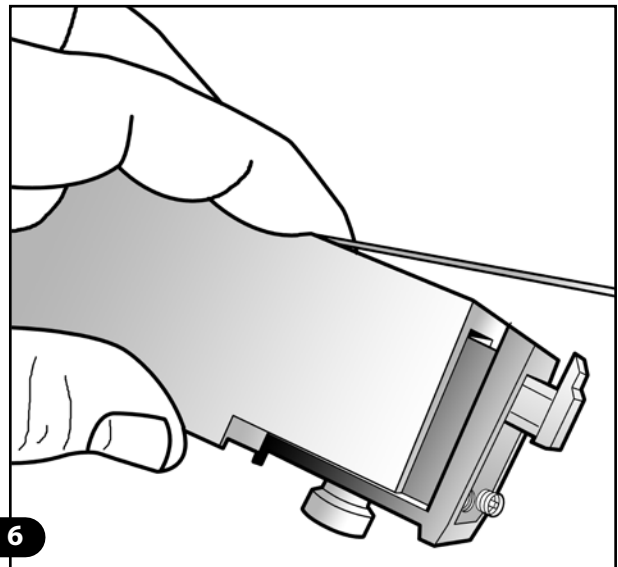


Fig. 6



- 7) Introduzca la otra punta de la resistencia en el extremo opuesto, extrayéndola por el orificio inferior. Ténsela con la ayuda de unos alicates de pico (Fig. 7).

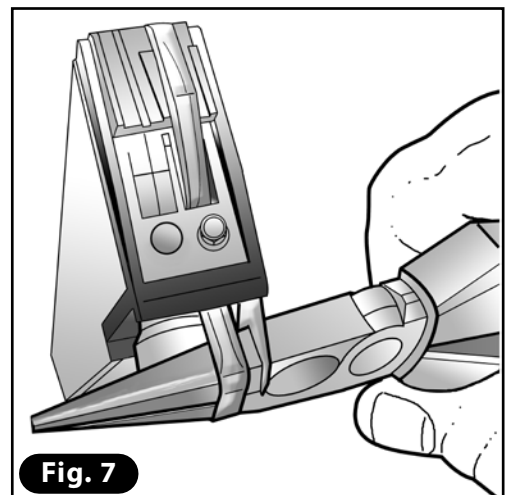


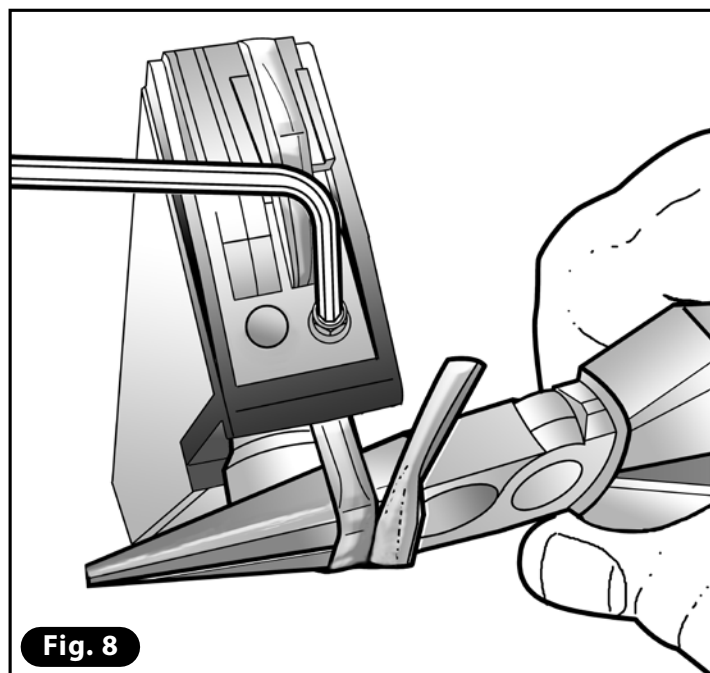
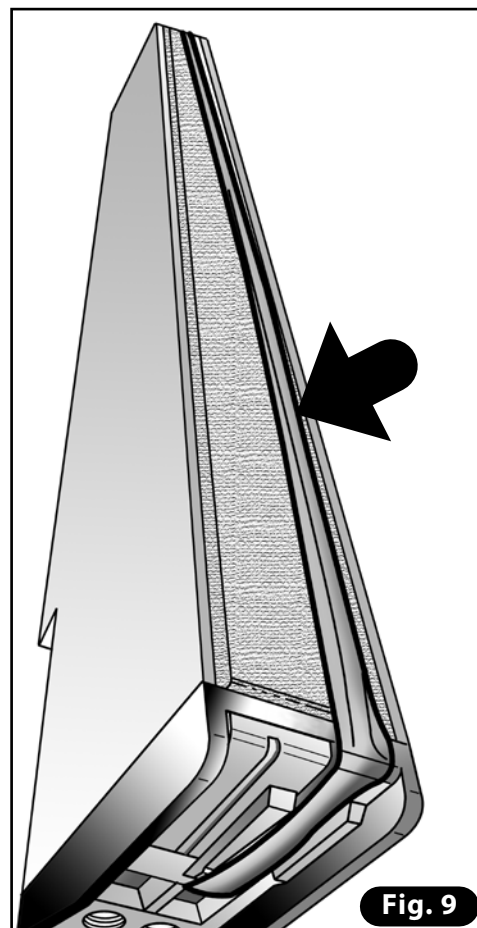
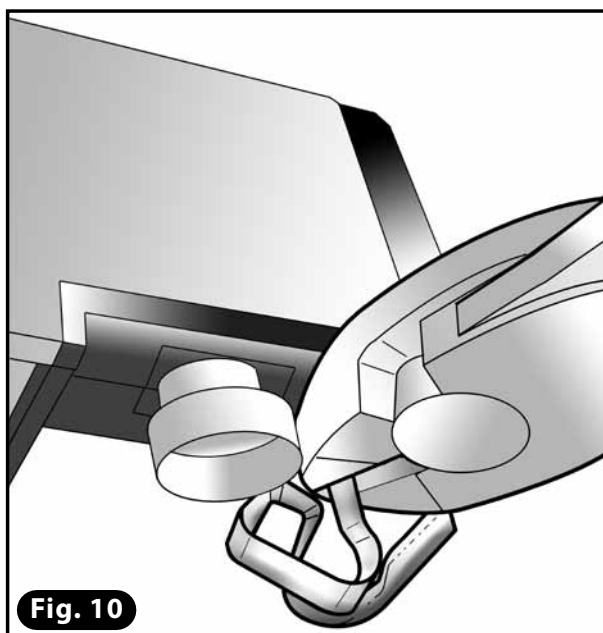
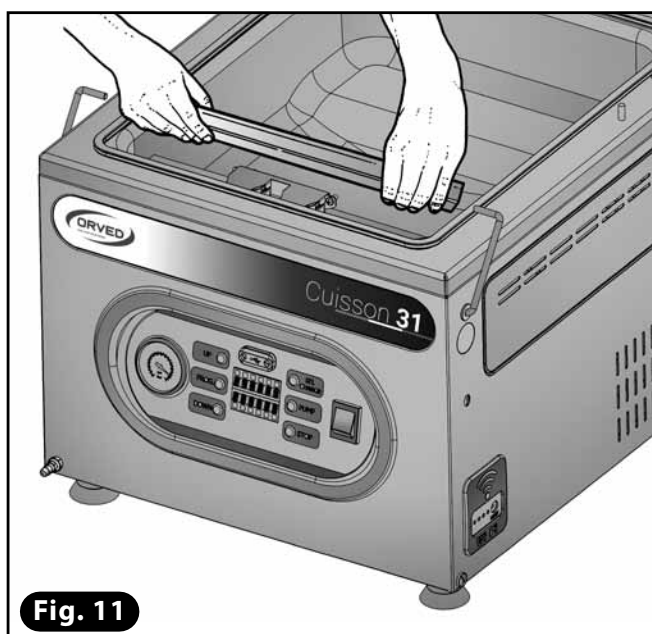
Fig. 7

8) Compruebe la correcta colocación de la resistencia en toda barra soldadora, manteniéndola en tensión con los alicates, y seguidamente apriete el tornillo de bloqueo (**Fig. 8**). Por último, verifique que la resistencia esté bien tensada y se adhiera a la barra (**Fig. 9**).

9) Corte con unas pinzas las partes sobrantes de la resistencia (**Fig. 10**).

10) Pegue la cinta de teflón nueva y corte la parte que sobra en las dos puntas.

11) Vuelva a colocar la barra soldadora en el depósito y conéctela correctamente a los contactos eléctricos (**Fig. 11**).


Fig. 8

Fig. 9

Fig. 10

Fig. 11

11.7 SUSTITUCIÓN DEL ACEITE DE LA BOMBA

- 1) Ponga en funcionamiento la bomba durante unos 10 minutos para que el aceite se fluidifique, activando la función Contenedores o la función bomba.
- 2) Detenga la bomba presionando la tecla STOP o desactivando la función bomba.
- 3) Apague el aparato mediante el interruptor ON/OFF y extraiga el enchufe de la red eléctrica.
- 4) Extraiga del depósito los paneles de PE (**Fig. 1**).
- 5) Coloque la máquina situando el lateral posterior cerca del borde de la mesa de trabajo.
- 6) Cierre la tapa mediante el gancho sujetador tapa.

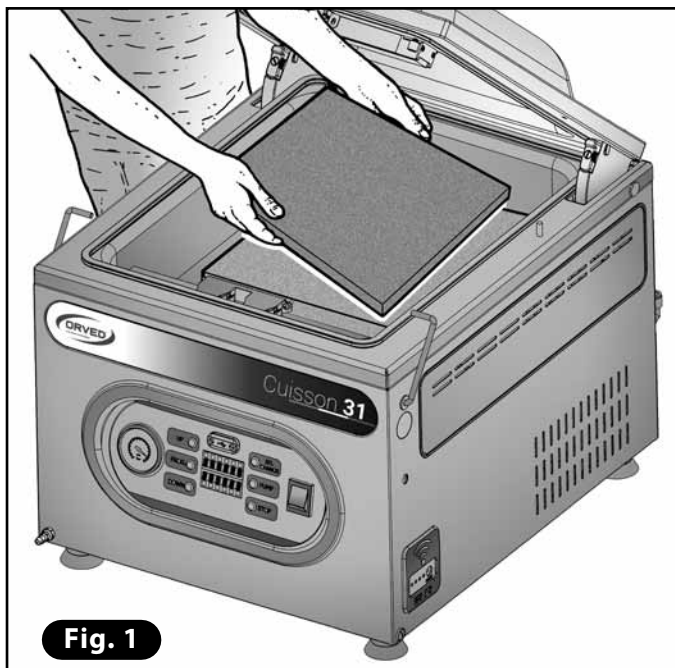
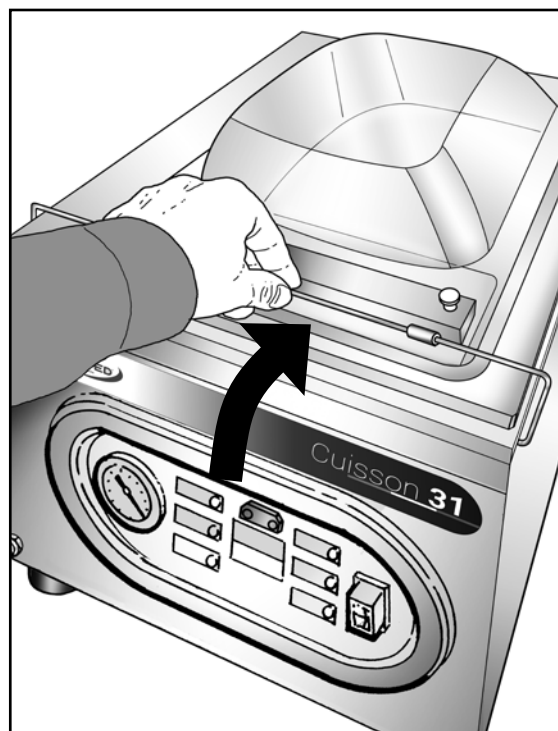


Fig. 1



- 7) Quite los tornillos del panel posterior con el destornillador. Extraiga el panel (**Fig. 2**).

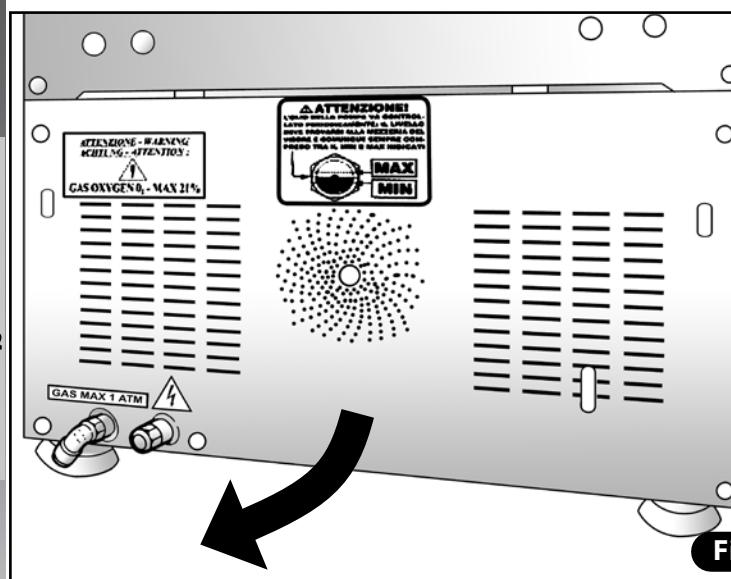
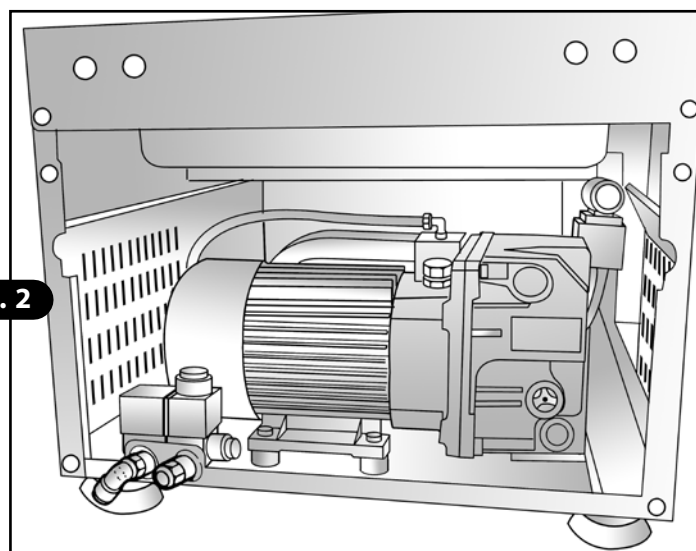
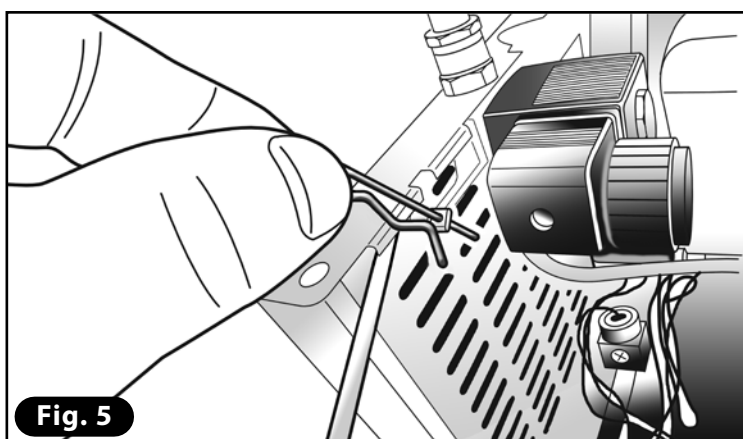
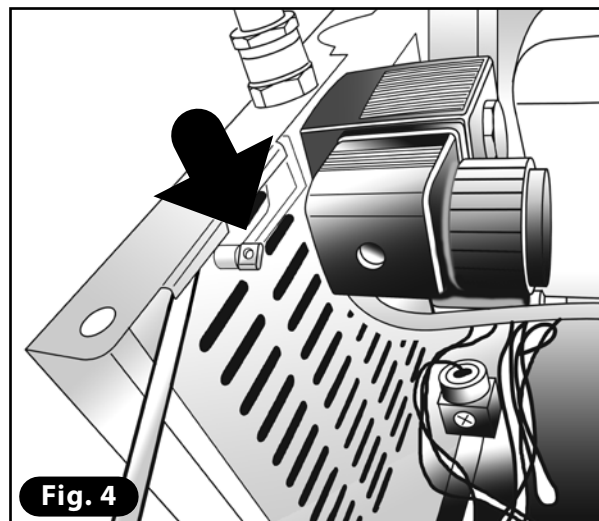
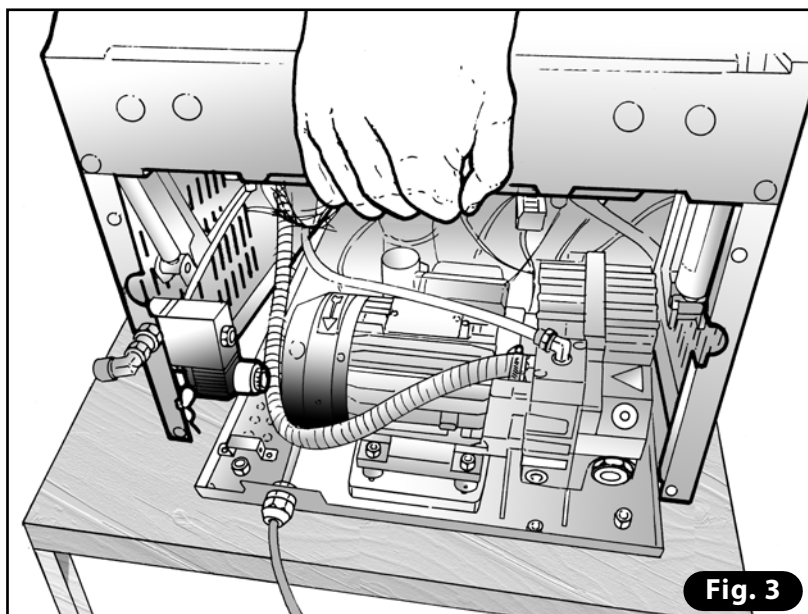


Fig. 2

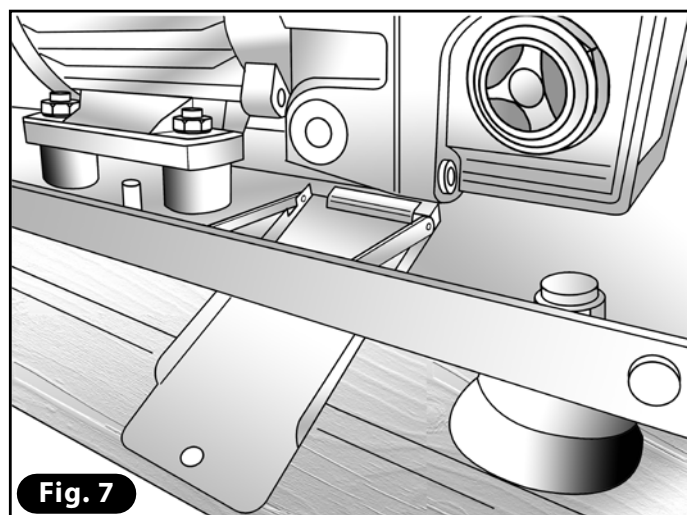
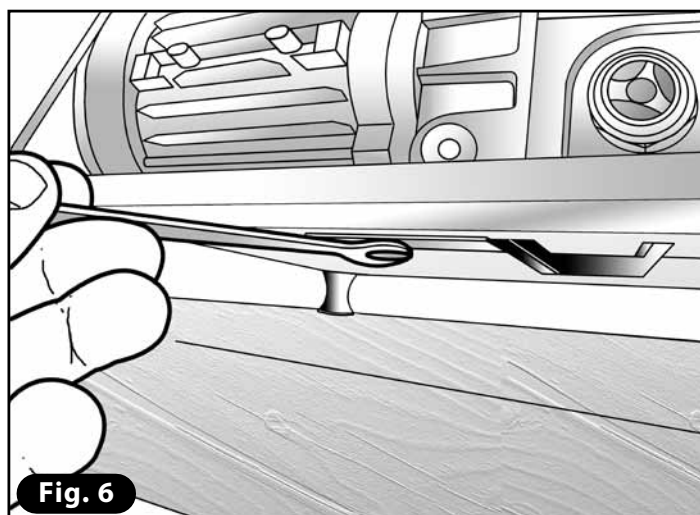


8) Levante el armazón de la máquina con una mano (**Fig. 3**) y, con la otra, levante la varilla de apoyo del armazón e introdúzcala en el orificio-guía situado en el lateral inferior del mismo (**Fig. 4**).

9) Quite los tornillos del panel posterior con el destornillador. Extraiga el panel (**Fig. 5**).



10) Extraiga el tornillo que bloquea la rampa de descarga del aceite (**Fig. 6**). Compruebe que, con la rampa colocada, sea posible recoger el aceite que saldrá de la bomba (**Fig. 7**).



- 11) Desenrosque con una llave hexagonal el tapón de carga del aceite **A** situado en la parte superior de la bomba.
- 12) Con esta misma llave, desenrosque el tapón de vaciado **B**. Esta operación debe efectuarse con sumo cuidado, ya que, una vez extraído el tapón, el aceite saldrá de la bomba directamente por la rampa de la base e irá a parar a un contenedor ya preparado. Deje fluir el aceite durante unos diez minutos (**Fig. 8**).
- 13) Enrosque el tapón de vaciado situado en la parte inferior de la bomba y rellene el depósito de aceite hasta el nivel correcto; mirando a través de la mirilla, el nivel del aceite debe situarse aproximadamente en la línea media superior (**Fig. 9**).
- 14) Enrosque el tapón de carga.
- 15) Vuelva a colocar la rampa **C** en la estructura y apriete el tornillo de fijación.

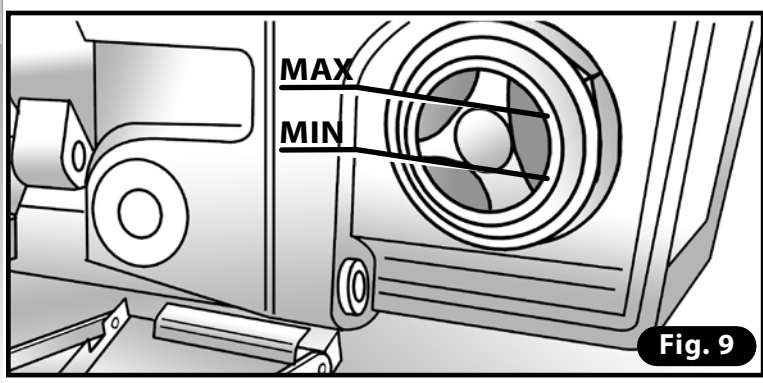
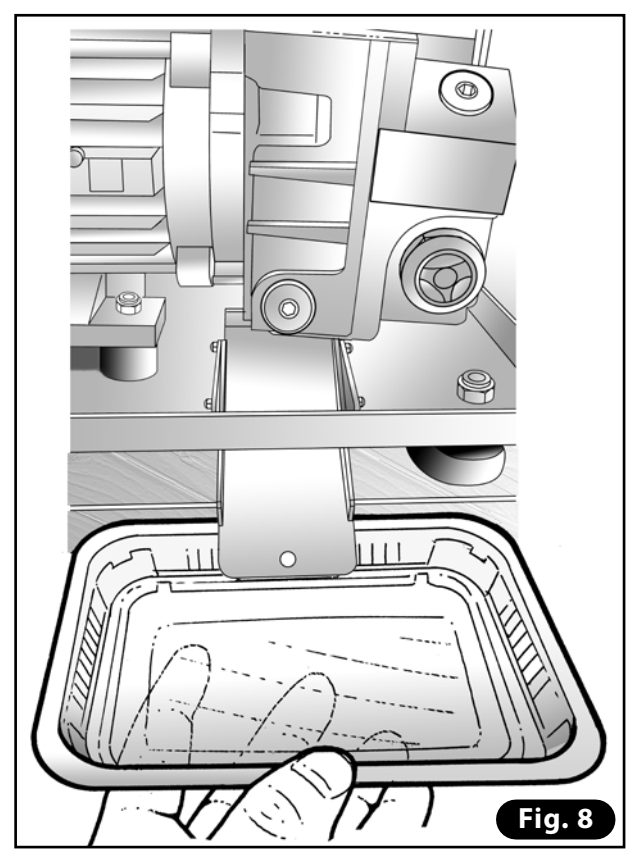
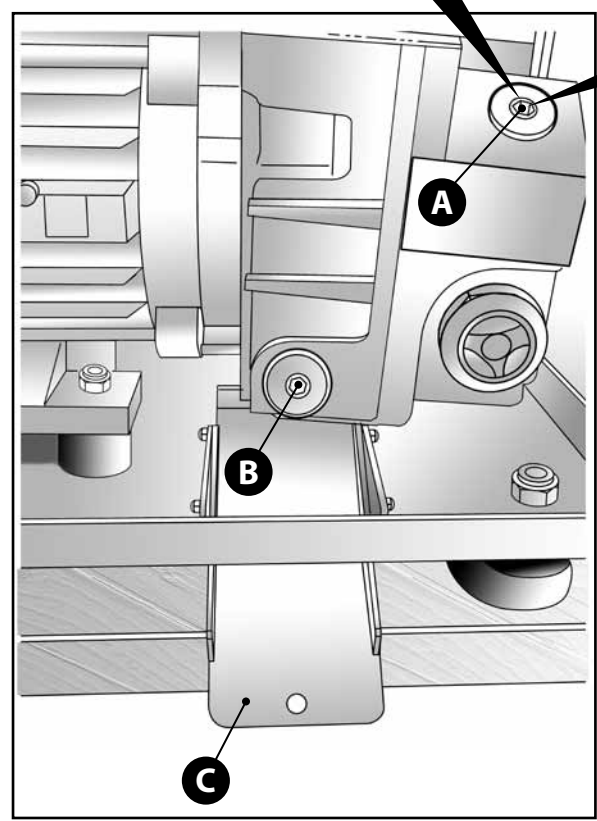
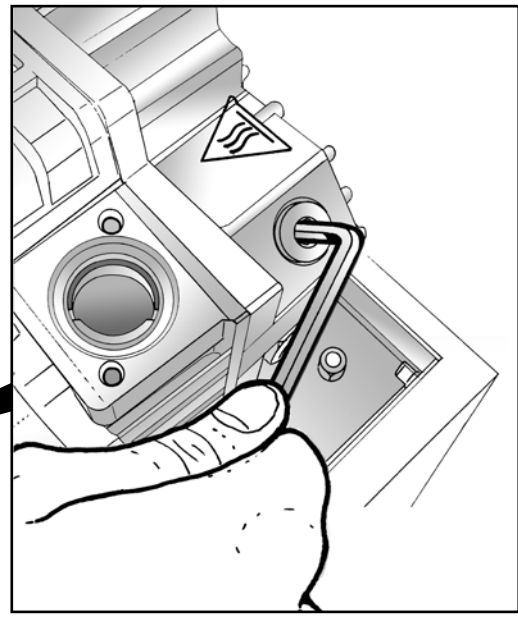
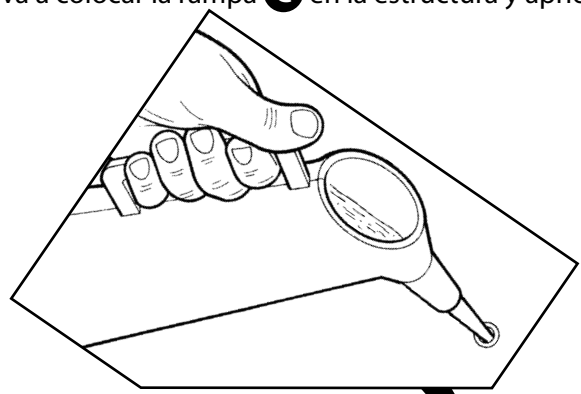


Fig. 9

Fig. 8

- 16) Quite la grapa de seguridad situada en la varilla de apoyo del armazón manteniendo levantado este último con la otra mano (Fig. 10).
- 17) Extraiga de la guía la varilla y vuelva a colocarla en su asiento situado en la base (Fig. 11).
- 18) Baje el armazón hasta la base y verifique su correcta colocación (Fig. 12).
- 19) Vuelva a colocar el panel posterior y compruebe, en la parte superior, la alineación con las partes sobresalientes de los pernos de la bisagra (Fig. 13). Complete la operación apretando los tornillos del panel posterior (Fig. 14).

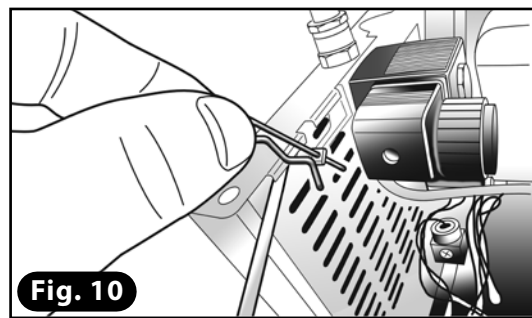


Fig. 10

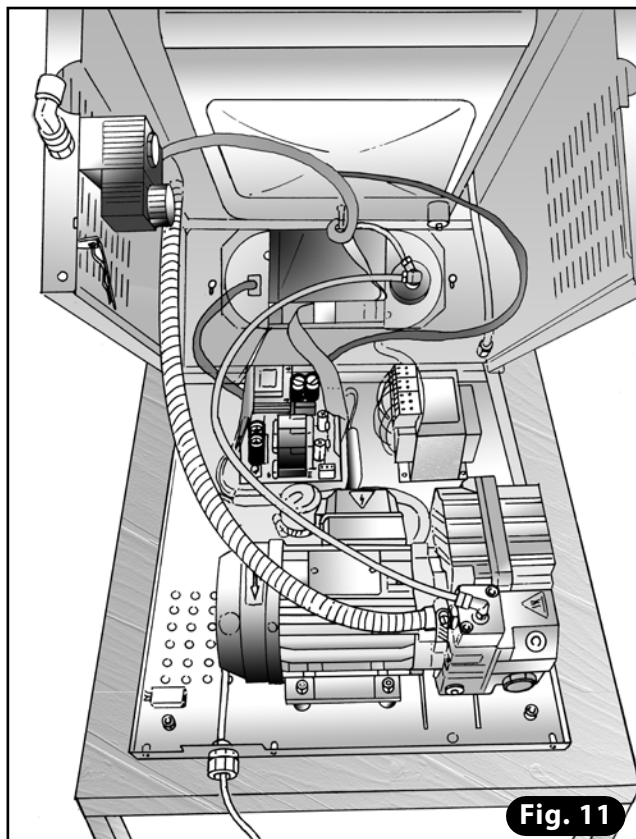


Fig. 11

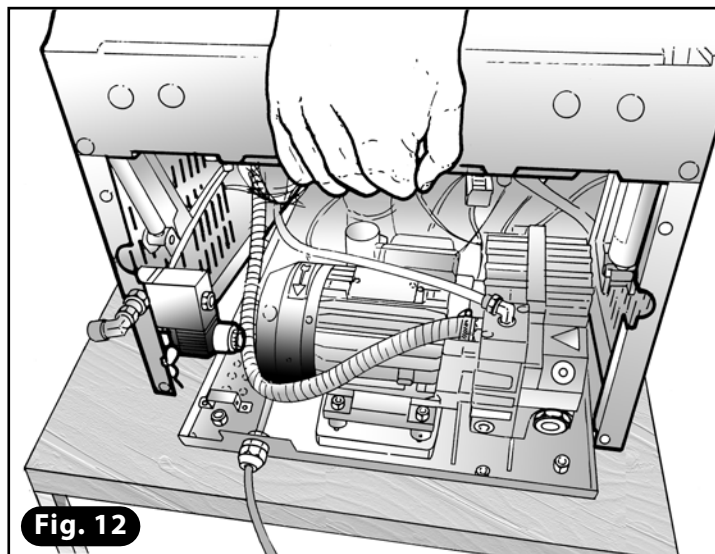


Fig. 12

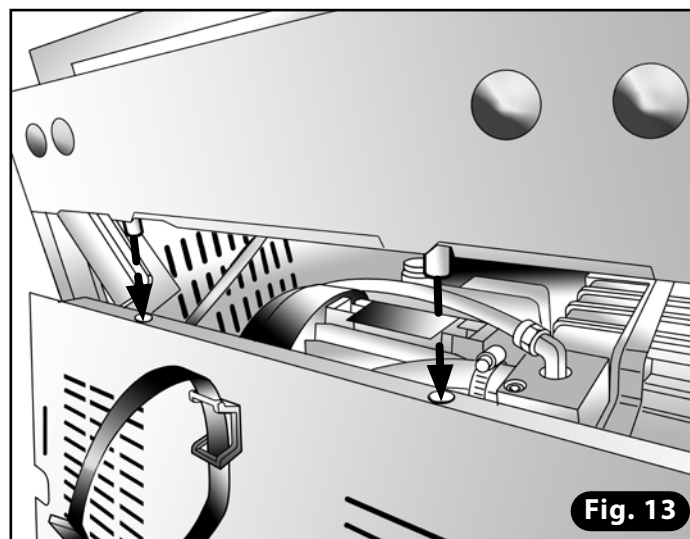


Fig. 13

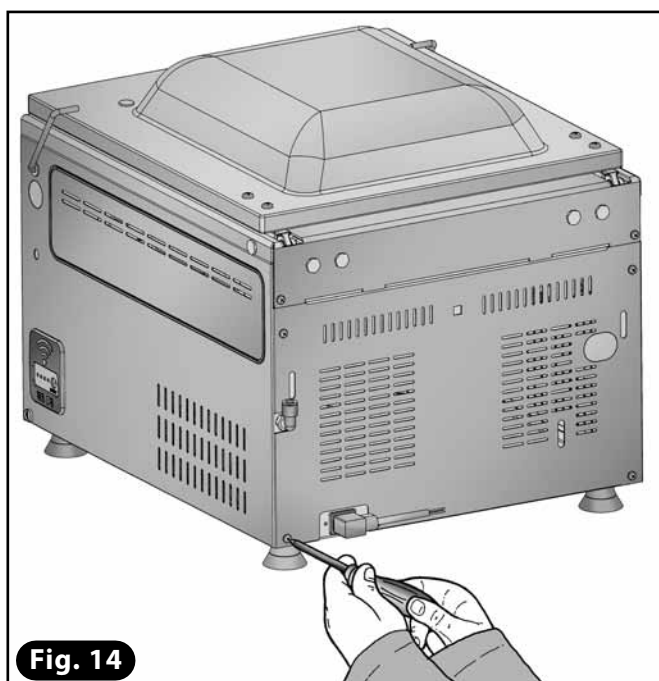


Fig. 14

11.8 SUSTITUCIÓN DEL OBTURADOR DE LA BOMBA

- 1) Para acceder a la bomba, siga los pasos descritos en los puntos 3-9 del § 11.7.
- 2) Localice el bloque de aspiración de la bomba, donde está fijado el tubo transparente con espiral metálica **A** que conecta la bomba con la cámara de vacío.
- 3) Con la ayuda de una llave hexagonal, desatornille los dos tornillos de fijación del bloque. Levante el bloque de aspiración (**Fig. 1**).
- 4) Extraiga primero el obturador de goma y después el de acero. Compruebe el estado de toda la sección de aspiración accesible y, de ser necesario, límpiela con un trapo empapado en alcohol (**Fig. 2**).

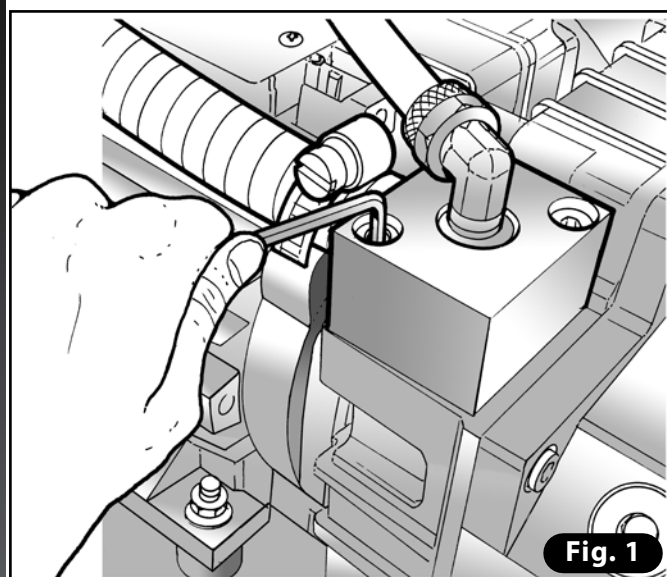
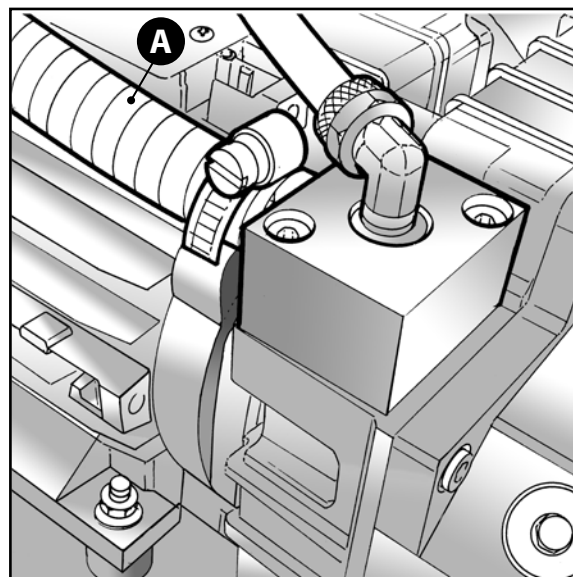


Fig. 1

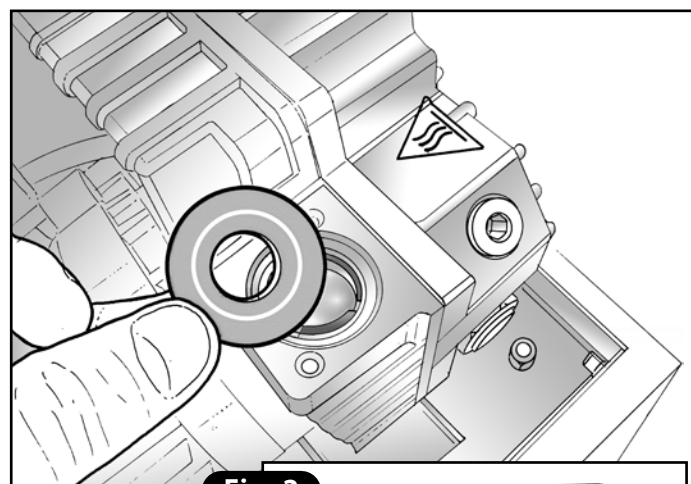


Fig. 2

- 5) Coloque los nuevos obturadores de goma y acero (**Fig. 3**).
- 6) Monte de nuevo el bloque de aspiración y apriete los dos tornillos de bloqueo (**Fig. 1**).
- 7) Cierre el aparato siguiendo los pasos descritos en los puntos 16-19 del § 11.7.

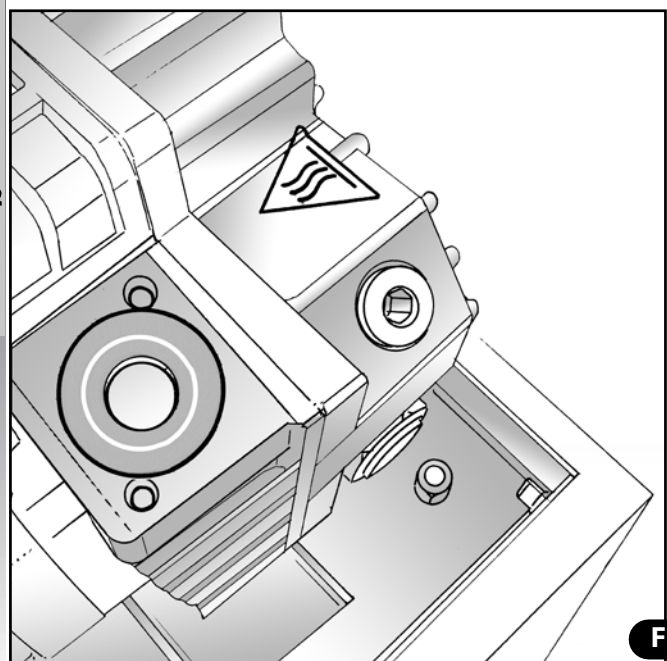
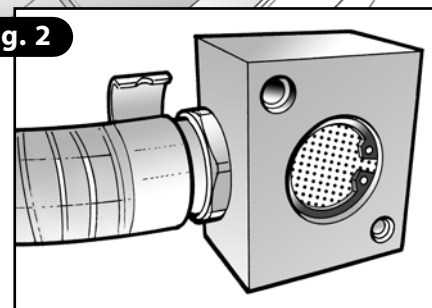
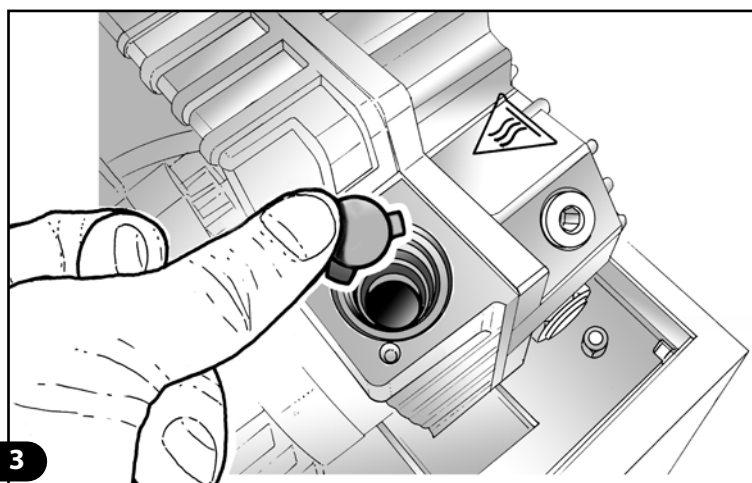


Fig. 3



11.9 SUSTITUCIÓN DEL FILTRO DESENGRASANTE Y LIMPIEZA DEPÓSITO DE ACEITE

- 1) Para acceder a la bomba, siga los pasos descritos en los puntos 3-9 del § 11.7.
- 2) En función del modelo de bomba presente en la máquina, proceda de la siguiente forma:

BOMBA 8-12-18-25 mc/h: desenrosque el tapón del filtro desengrasante situado en el cuerpo de la bomba con la ayuda de unos alicates (**Fig. 5**). Extraiga el filtro desengrasante (**Fig. 6**).

- 3) Quite el tornillo que bloquea la rampa de carga del aceite (**Fig. 7**). Compruebe que, con la rampa colocada (**Fig. 8**), sea posible recoger el aceite que saldrá de la bomba.
- 4) Con una llave hexagonal, extraiga el tapón de carga **A** del aceite situado en la parte superior de la bomba.
- 5) Con esta misma llave, quite el tapón de vaciado **B**. Esta operación debe efectuarse con sumo cuidado, ya que, una vez extraído el tapón, el aceite saldrá de la bomba directamente por la rampa de la base e irá a parar a un contenedor ya preparado (**Fig. 9**). Deje fluir el aceite durante unos diez minutos.

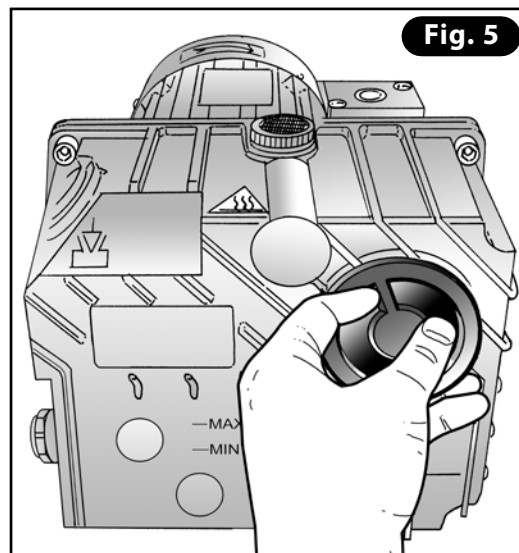


Fig. 5

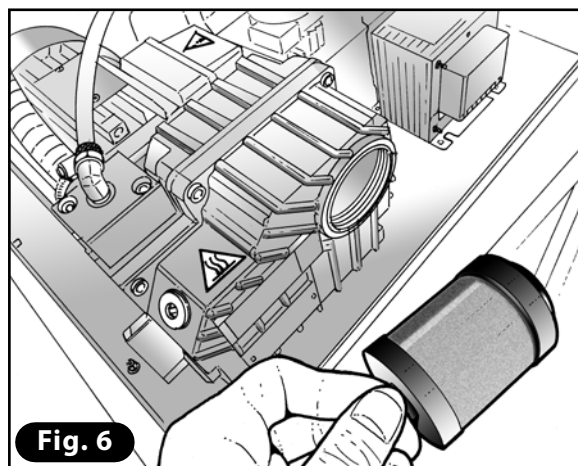


Fig. 6

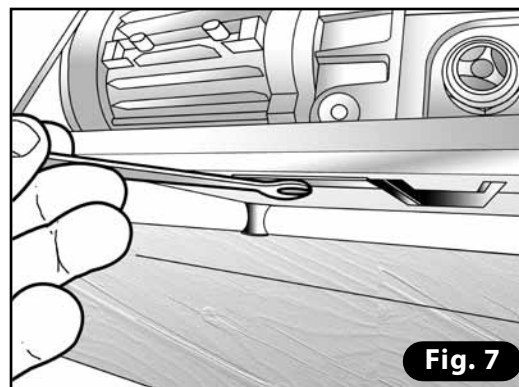
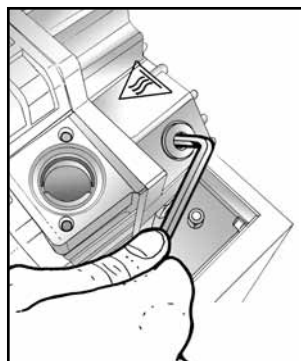


Fig. 7

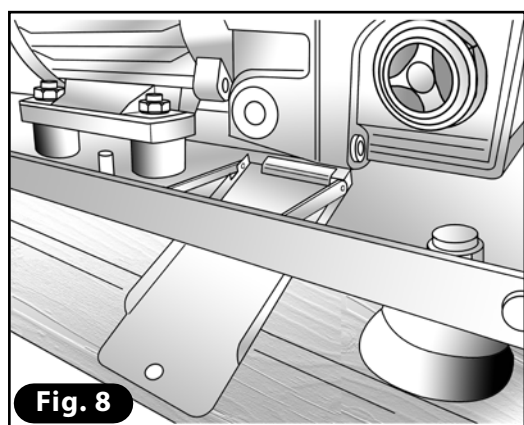


Fig. 8

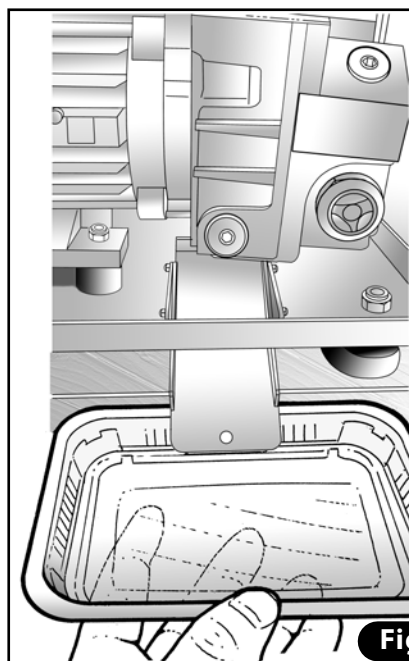
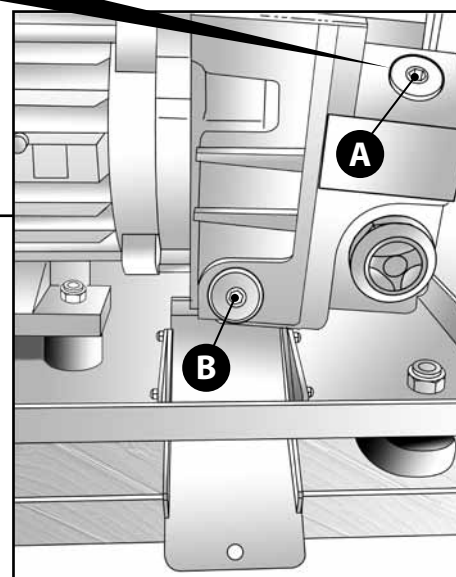
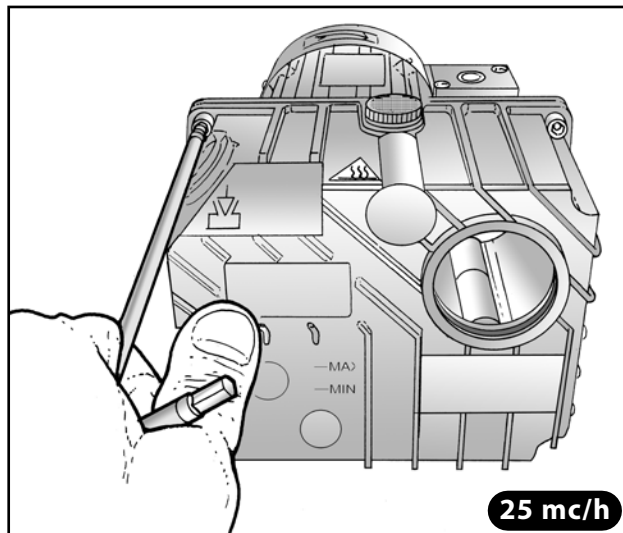
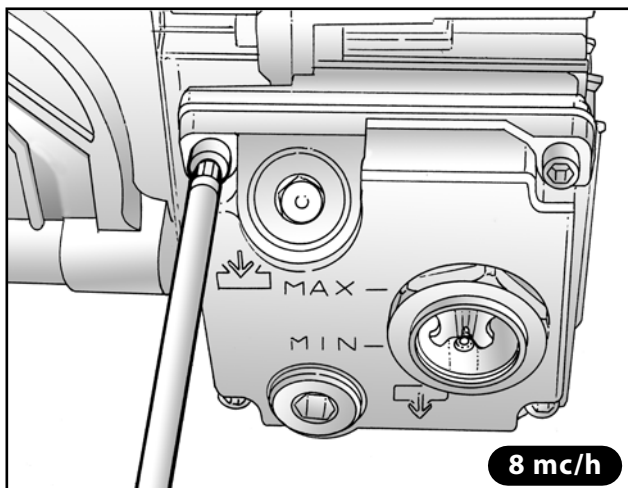


Fig. 9

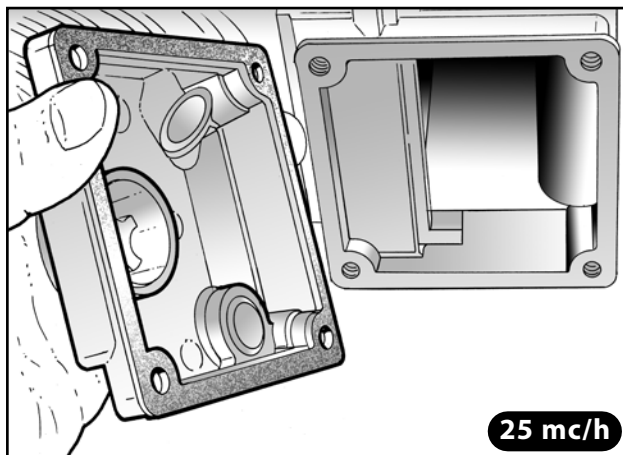
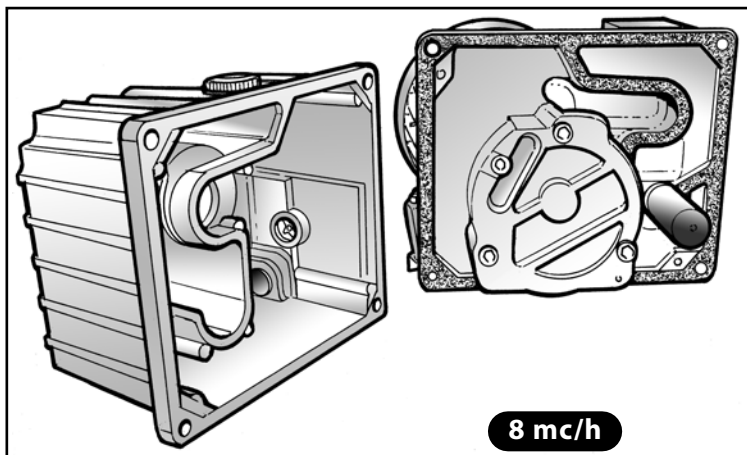


ASISTENCIA TÉCNICA Y MANTENIMIENTO

6) Desatornille los tornillos del depósito del aceite y extráigalo.



7) Limpie cuidadosamente todas las partes del depósito utilizando un paño empapado en aceite, que deberá ser del mismo tipo utilizado en la bomba.



8) Limpie cuidadosamente el asiento de la junta y coloque una nueva, si la vieja está gastada o estropeada.

9) Apriete los tornillos del depósito o de la tapa del aceite.

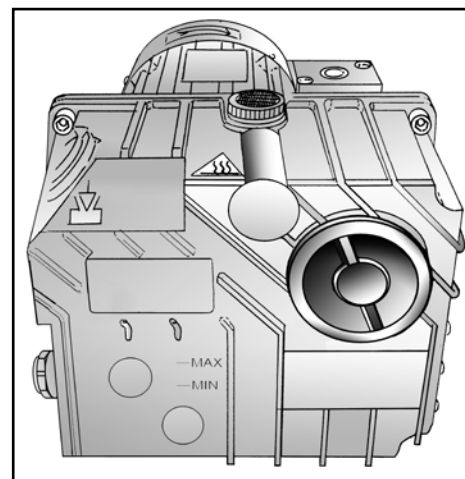
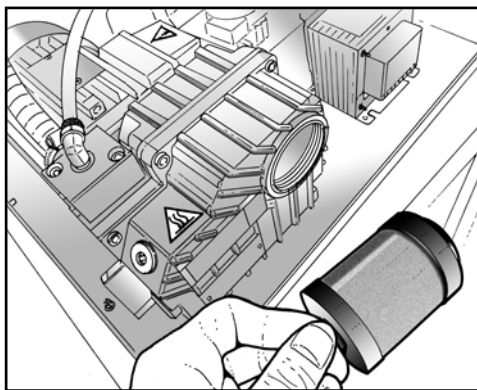
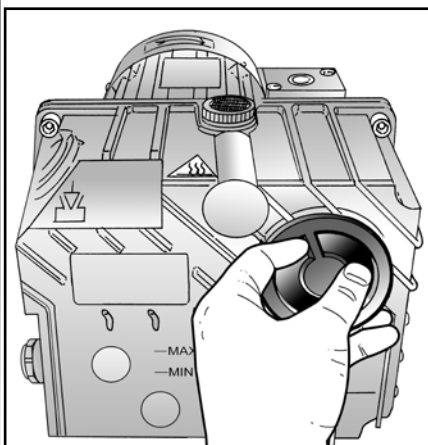
10) Coloque el filtro nuevo en asiento:

BOMBA 4mc/h: atornille en el sentido de las agujas del reloj.

BOMBA 8-12-18-25mc/h: coloque el filtro con la junta tórica y enrosque con los alicates el nuevo tapón que se suministra junto con el filtro.

11) Enrosque el tapón de vaciado situado en la parte inferior de la bomba.

12) Proceda al rellenado del aceite y, después, cierre la máquina siguiendo los pasos descritos en los puntos 13-19 del § 11.7.



11.10 SUSTITUCIÓN DE LA JUNTA DE LA CUBIERTA

- 1) Abra la cubierta de plexiglás hasta situarla a 95°, la máxima apertura (**Fig. 1**).
- 2) Quite la junta vieja, extrayéndola de su asiento. Con la ayuda de un detergente neutro, limpie con cuidado el asiento de la junta (**Fig. 2**).
- 3) Partiendo del centro en la parte posterior del asiento de la cubierta (lado de las bisagras), extienda la junta a lo largo de todo el recorrido de la ranura (**Fig. 3**) procurando:
 - a) Efectuar los dos cortes de unión de forma precisa y exacta.
 - b) Comprobar que el borde de la junta mire hacia el exterior.
 - c) Durante la colocación, no tensar la junta.
- 4) Active un ciclo de vacío regulándolo al valor máximo. Al alcanzar este valor, apague la máquina mediante el interruptor principal: la cámara permanecerá al vacío y la cubierta bajada. Para verificar la correcta ejecución del trabajo, espere 5 minutos, durante los cuales la cubierta deberá permanecer cerrada y bien adherida a la cámara de vacío.

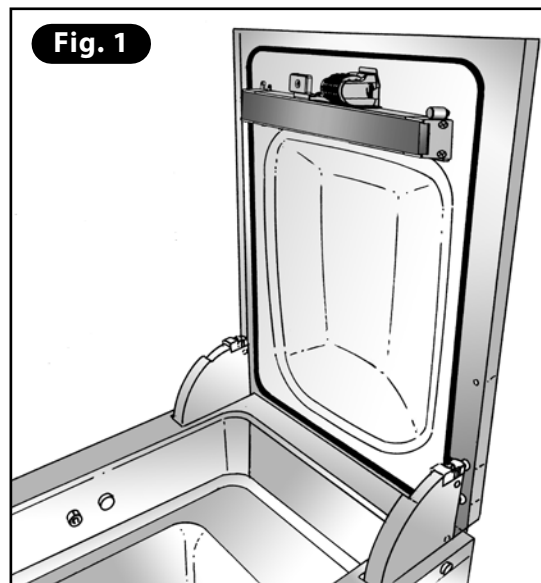


Fig. 1

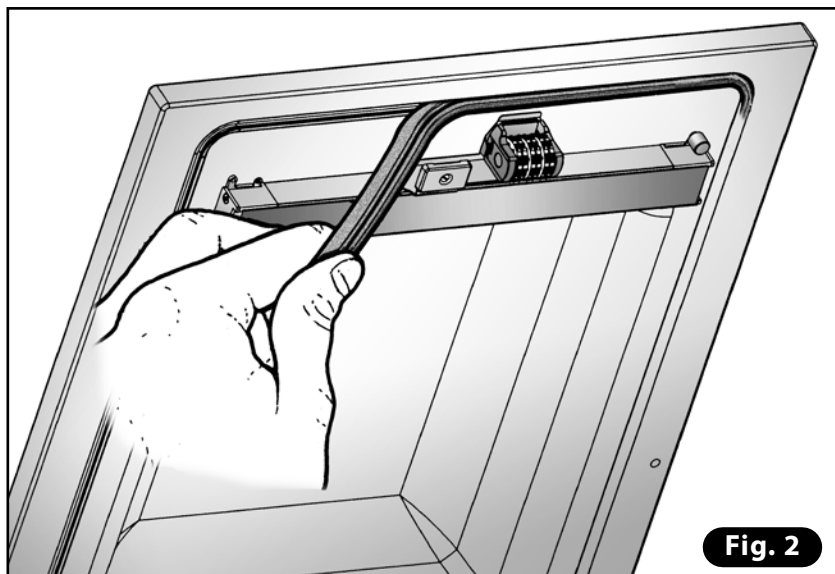


Fig. 2

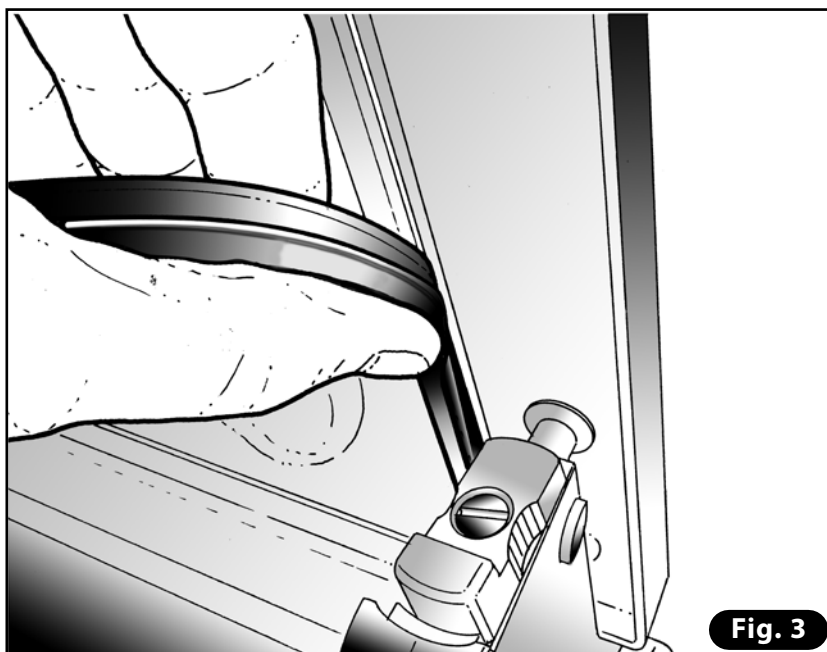
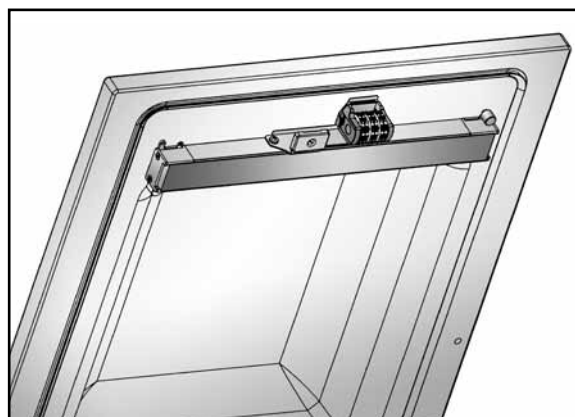


Fig. 3

11.11 SUSTITUCIÓN DEL PERFIL DE SILICONA DE LA BARRA DE COMPENSACIÓN

- 1) Abra la cubierta de plexiglás hasta situarla a 95°, la máxima apertura (**Fig. 1**).
- 2) Quite el perfil de silicona de la barra de compensación (**Fig. 2**).
- 3) Limpie con cuidado la ranura con un trapo empapado en alcohol.
- 4) Coloque un perfil de silicona nuevo, presionándolo de forma uniforme (**Fig. 3**). No tense la silicona durante esta operación.

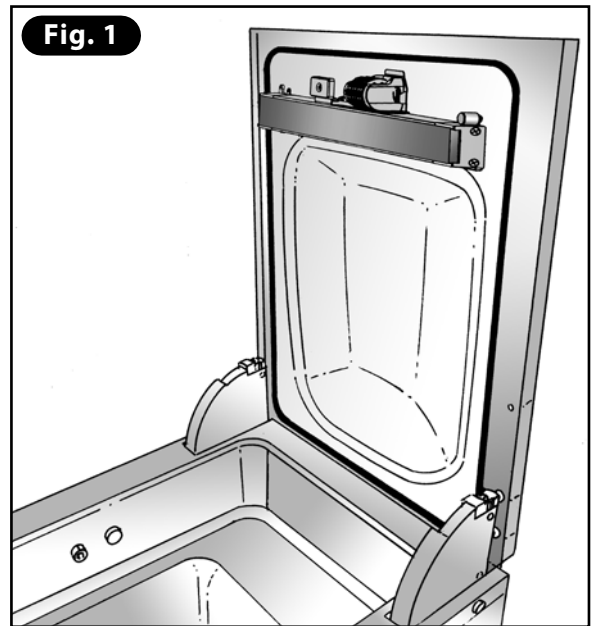


Fig. 1

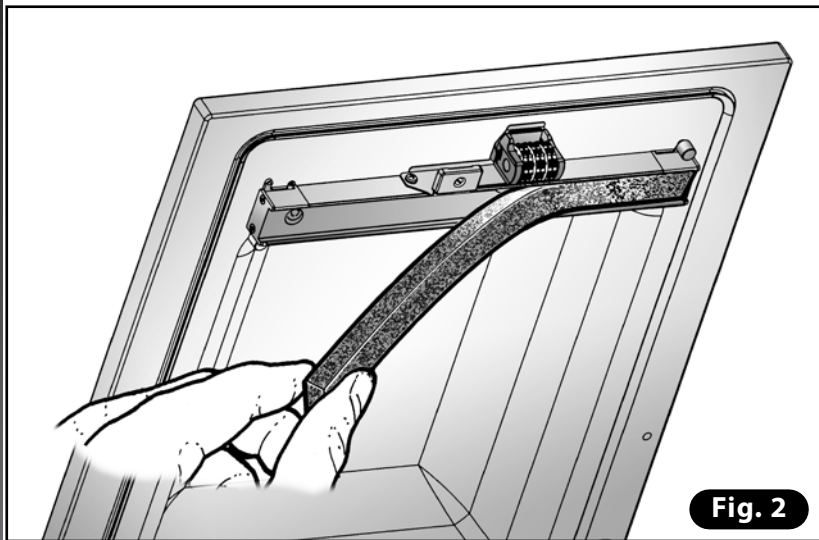


Fig. 2

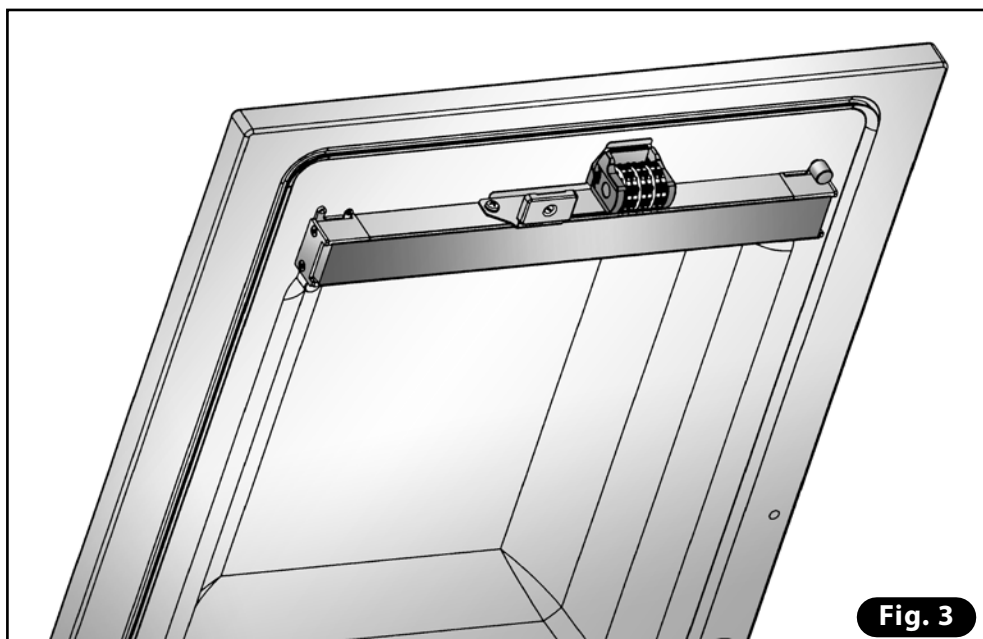
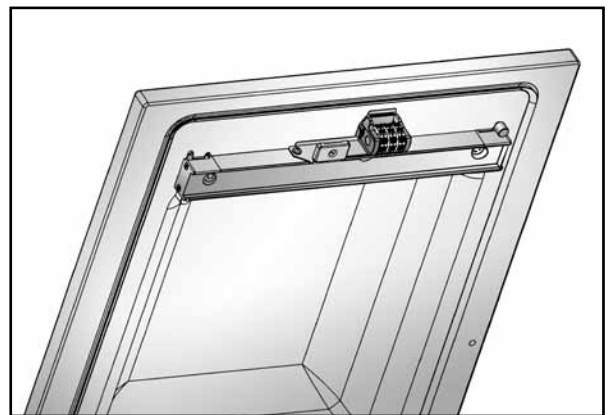
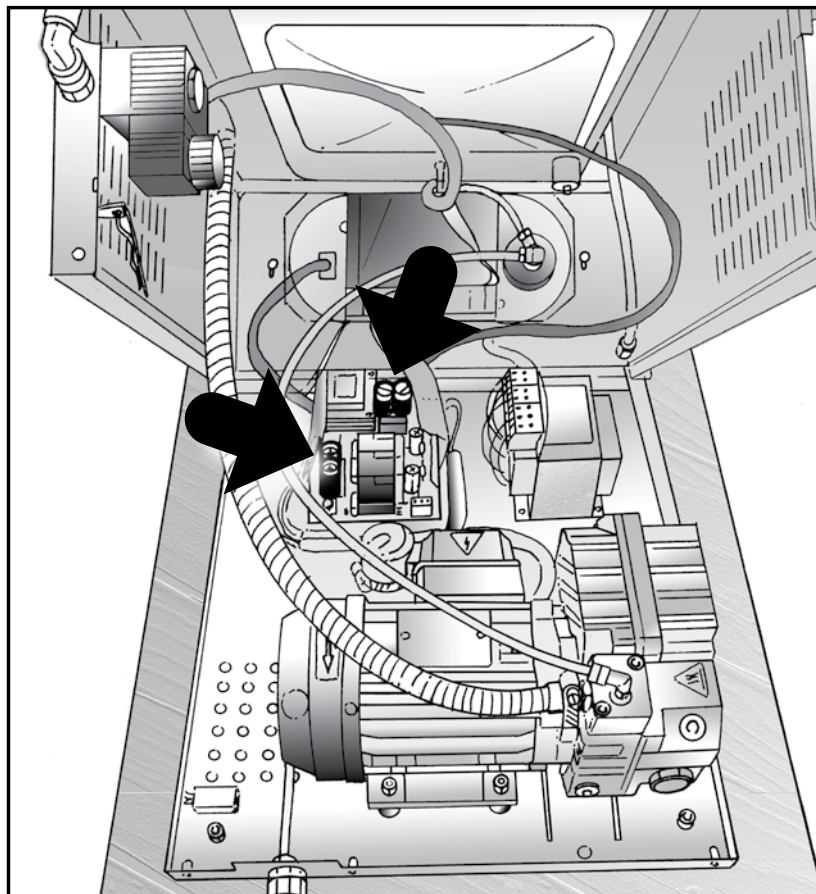


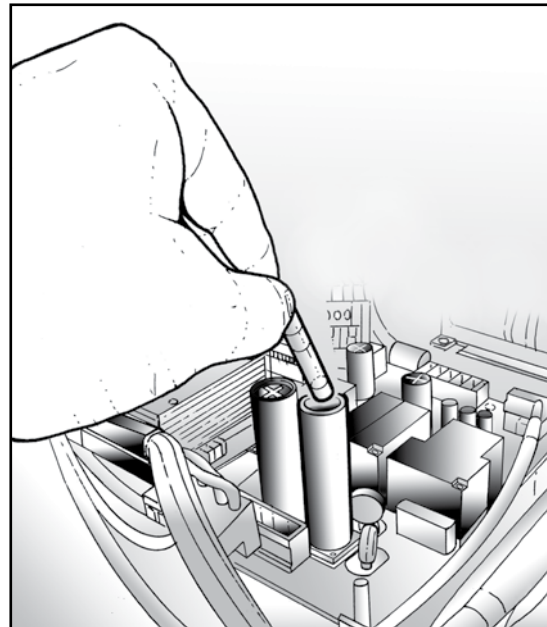
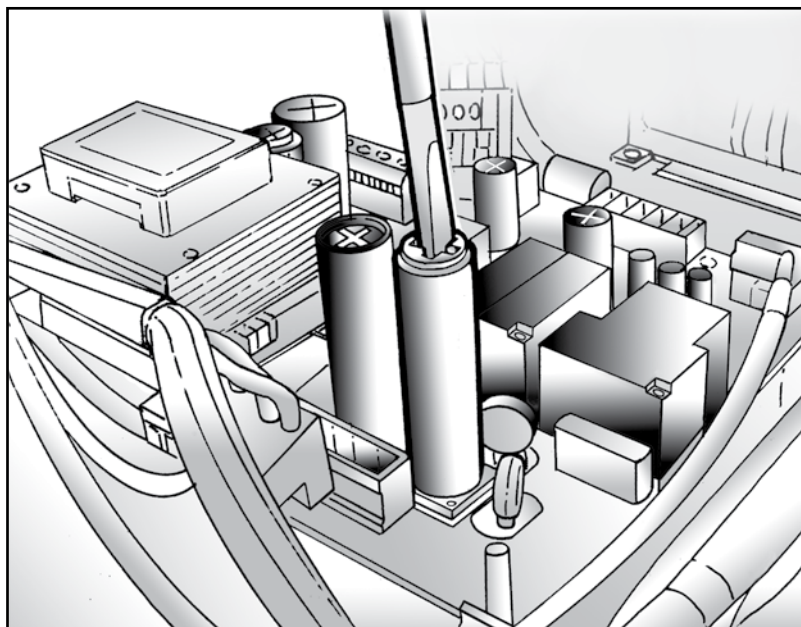
Fig. 3

11.12 SUSTITUCIÓN DE LOS FUSIBLES DE LA PLACA DE POTENCIA

- 1) Para acceder a la placa de potencia, siga los pasos descritos en los 3-9 del § 11.7.
- 2) Localice la placa de potencia y desatornille los cartuchos de los portafusibles. En el caso de máquinas con alimentación trifásica, abra el cuadro eléctrico y extraiga también el portafusible principal de la instalación eléctrica.



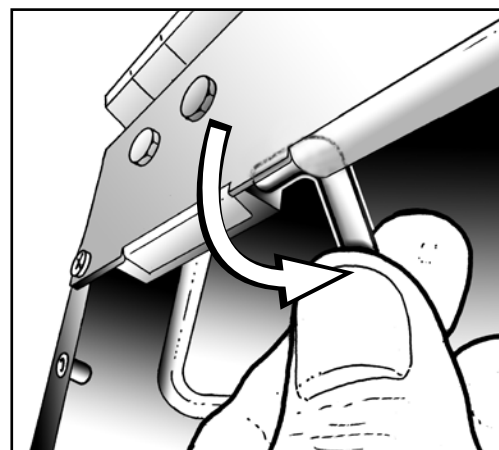
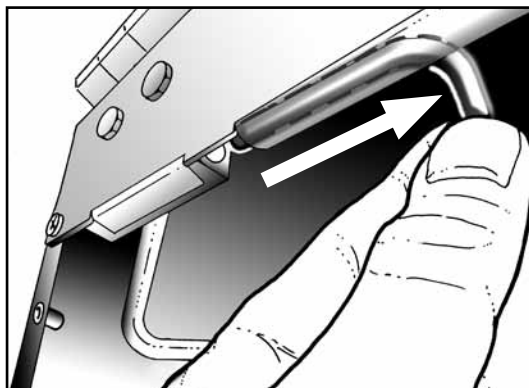
- 3) Extraiga los fusibles y, con la ayuda de un multímetro, verifique su integridad.
- 4) Sustituya los fusibles estropeados con otros que tengan las mismas características.
- 5) Vuelva a colocar los cartuchos en los portafusibles y bloquéelos con el destornillador.
- 6) Cierre la máquina siguiendo los pasos descritos en los puntos 13-19 del § 11.7.



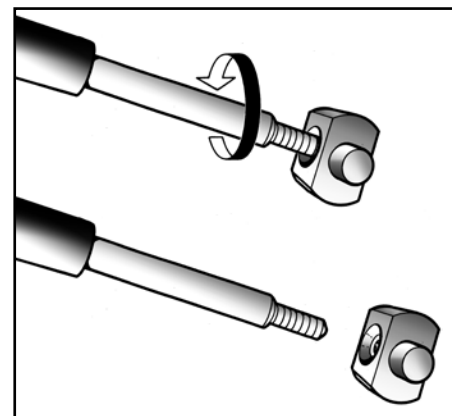
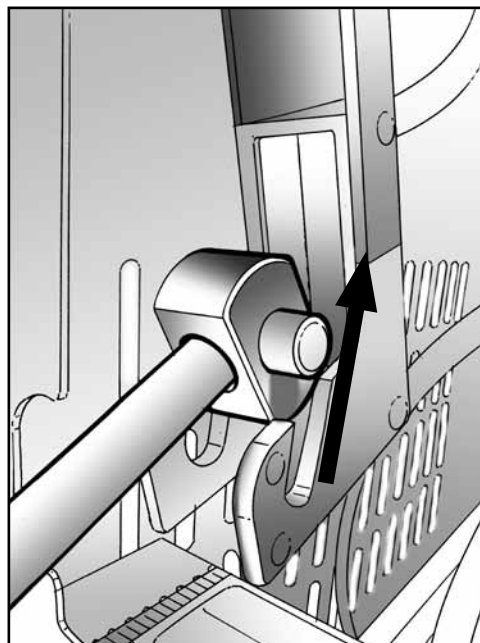
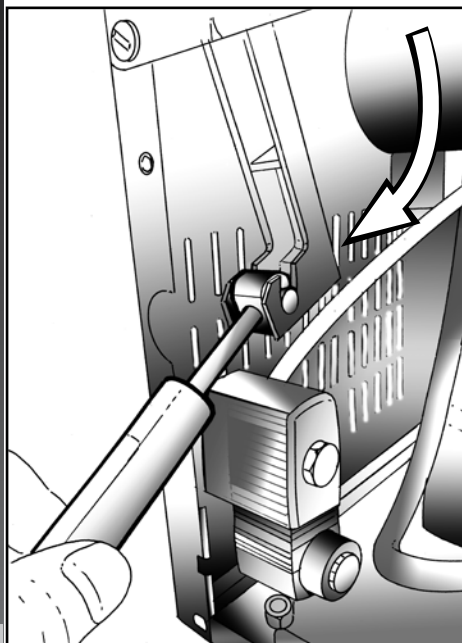
11.13 SUSTITUCIÓN DE LOS RESORTES DE GAS

1) Para acceder a las bisagras y a los resortes de gas, siga los pasos descritos en los puntos 3-9 del § 11.7.

2) Una vez desmontado el panel posterior, quite los dos pernos de bloqueo de las bisagras, visibles en la parte superior del armazón, tirando hacia el lado opuesto de la bisagra.



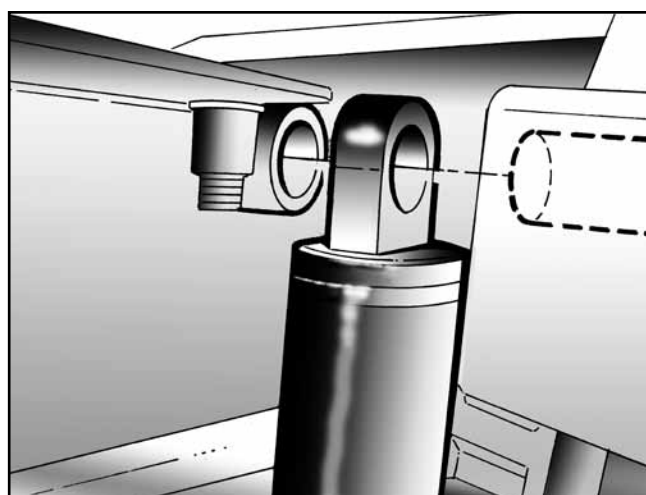
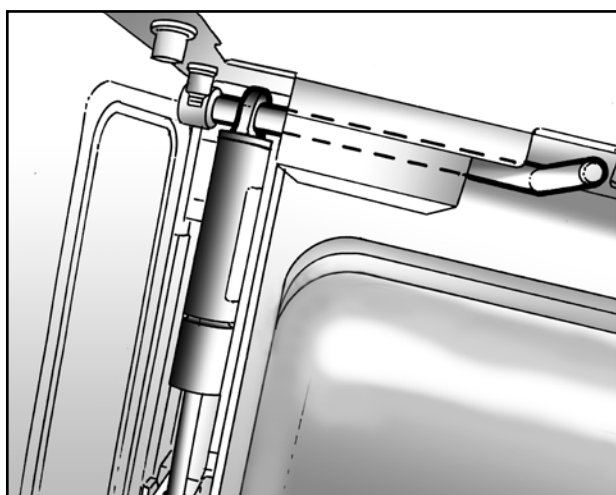
3) Suelte la cabeza del resorte de gas fijada en la horquilla de la bisagra y desenrosque el pivote.



4) Coloque los nuevos resortes de gas de la misma forma en la que han sido extraídos.

5) Introduzca nuevamente los pernos de bloqueo centrándolos en el anillo de la cabeza del resorte de gas.

6) Cierre la máquina siguiendo los pasos descritos en los puntos 13-19 del § 11.7.



11.14 ACTUALIZACIÓN DEL SOFTWARE

- 1) Solicitar al servicio de Asistencia Técnica el software actualizado.
- 2) Preparar una memoria USB, aunque con poca memoria, vacía y formateada en FAT32.
- 3) Copiar el archivo enviado por la Asistencia Técnica en la memoria. NO crear carpetas para colocar el archivo.
- 4) Apagar la envasadora.
- 5) Quitar la tapa de protección del puerto USB **A**, desenroscando los 2 tornillos de bloqueo **B**.
- 6) Introducir la memoria USB en el puerto (**Fig. 1**).
- 7) Alimentar la envasadora.
- 8) La memoria se reconoce e inicia la actualización: parpadean los 12 iconos de las pantallas.
- 9) Al finalizar, apagar la envasadora y quitar la memoria USB.
- 10) Alimentar la envasadora y controlar que la revisión indicada en la pantalla corresponda con la indicada por la Asistencia Técnica.
- 11) Volver a montar la protección del puerto USB.



NOTA: los parámetros de los ciclos no se alteran.

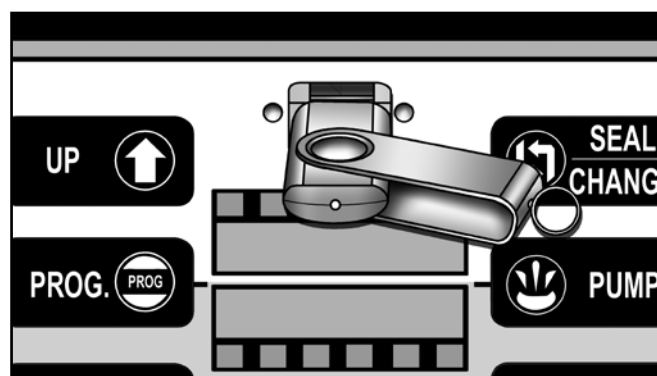
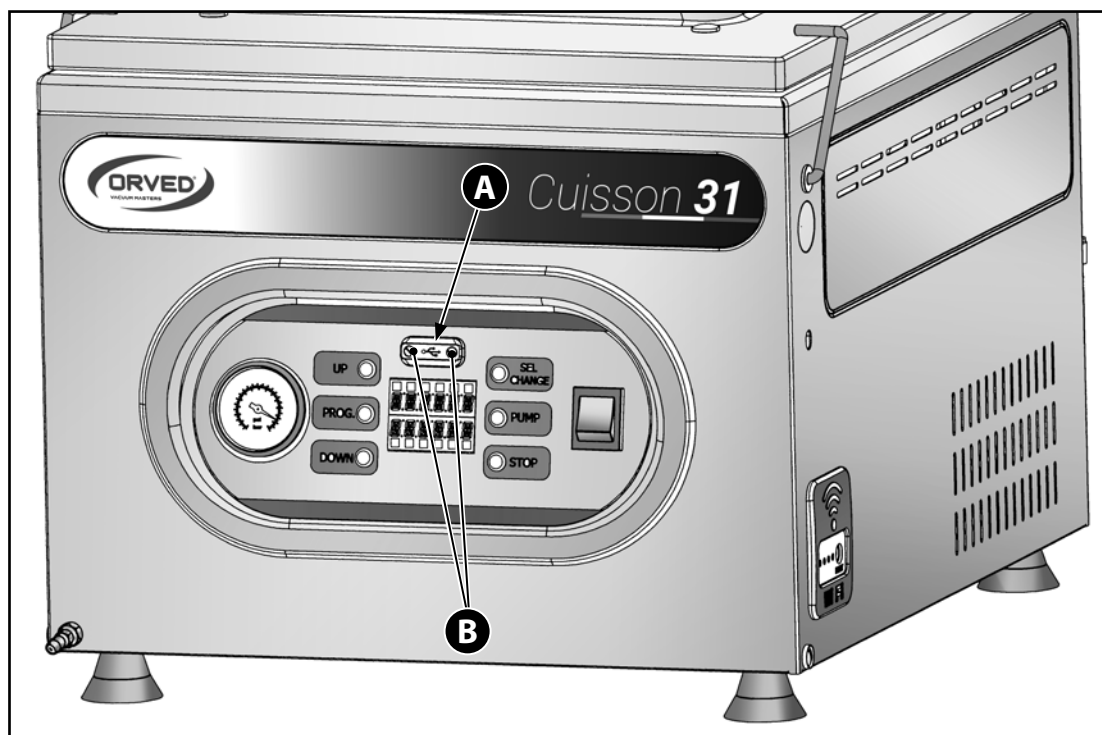


Fig. 1

GUARDADO PROGRAMAS

Se puede crear una copia de los programas con las configuraciones realizadas.

- 1) Preparar una memoria USB, aunque con poca memoria, vacía y formateada en FAT32.
- 2) Quitar la tapa de protección del puerto USB, desenroscando los 2 tornillos de bloqueo.
- 3) Encender la envasadora.
- 4) Introducir la memoria USB en el puerto.
- 5) Si la memoria USB es reconocida: las pantallas visualizan: USB DATA LOG y los iconos se encienden de izquierda a derecha.
- 6) Al finalizar la copia las pantallas visualizan: USB EXTRAER y parpadean todos los iconos. La envasadora permanece en este estado hasta que la memoria USB permanece colocada.
- 7) Quitar la memoria USB y copiar el archivo guardado en el propio archivo.
- 8) Volver a montar la protección del puerto USB.

Si se presiona la tecla STOP durante el procedimiento de copia, la copia no se realiza y se pasa rápidamente a la extracción de la memoria USB. El eventual archivo presente en la memoria USB se debe considerar dañado, inutilizable.

Si la memoria USB se quita antes de la finalización del proceso de copia o sin presionar STOP, las pantallas visualizan por 5": USB ERROR. El eventual archivo presente en la memoria USB se debe considerar dañado, inutilizable.

INTRODUCCIÓN PROGRAMAS GUARDADOS

Se pueden introducir en una envasadora, los ciclos copiados en precedencia.

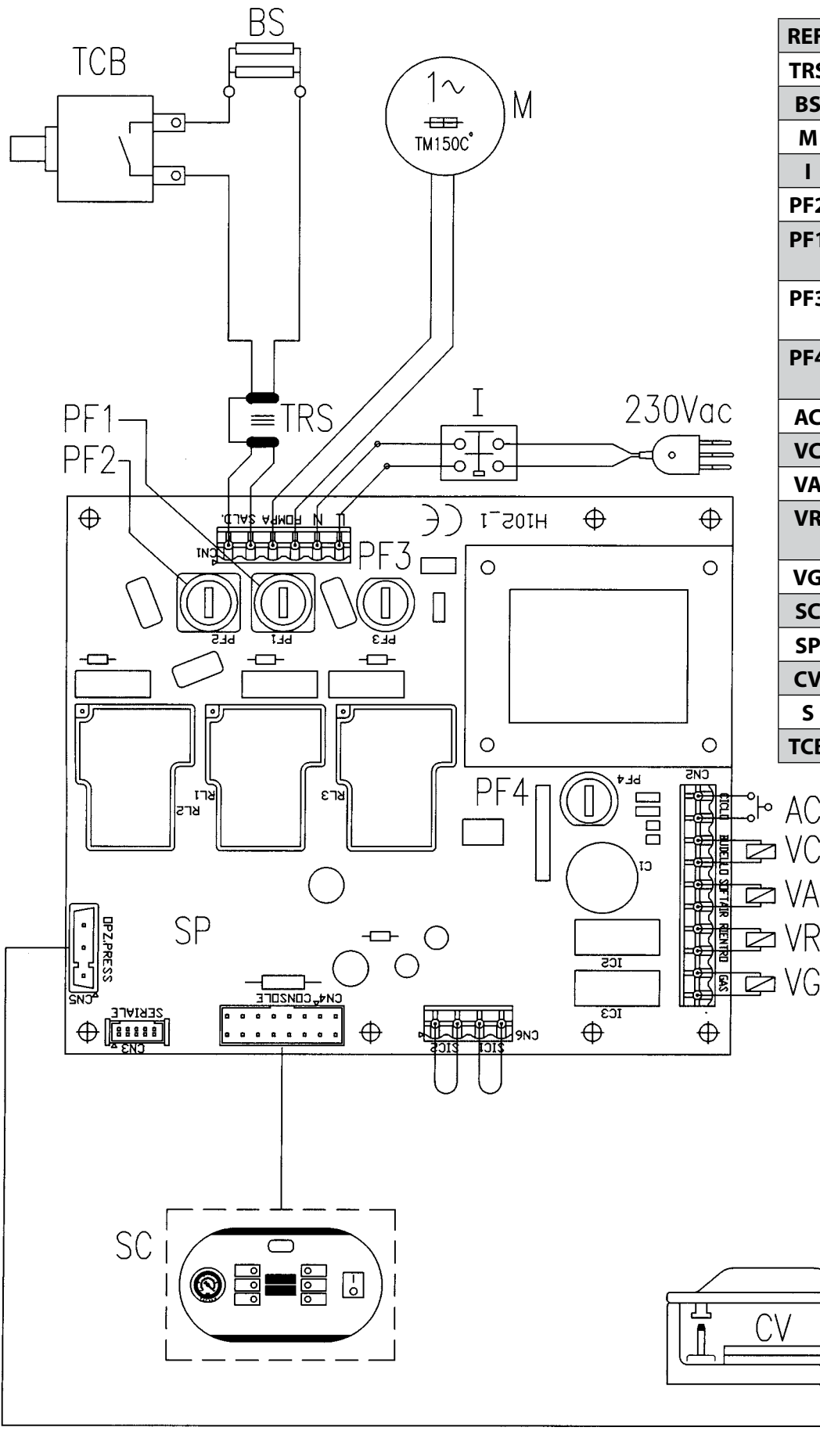
Se debe utilizar para restablecer un estado precedente de los ciclos para las modificaciones de parámetros o para clonar los ciclos modificados de una envasadora a otra.

- 1) Preparar una memoria USB, aunque con poca memoria, vacía y formateada en FAT32.
- 2) Copiar el archivo realizado con el "Guardado programas" en la memoria. NO crear carpetas para colocar el archivo.
- 3) Quitar la tapa de protección del puerto USB, desenroscando los 2 tornillos de bloqueo.
- 4) Encender la envasadora.
- 5) Introducir la memoria USB en el puerto.
- 6) Si la memoria USB es reconocida: las pantallas visualizan: USB <--> y los iconos se encienden de izquierda a derecha.
- 7) Al finalizar la copia las pantallas visualizan: USB EXTRAER y parpadean todos los iconos. La envasadora permanece en este estado hasta que la memoria USB permanece colocada.
- 8) Quitar la memoria USB.
- 9) Volver a montar la protección del puerto USB.

Si se presiona la tecla STOP durante el procedimiento de copia, la copia no se realiza y se pasa rápidamente a la extracción de la memoria USB. Los parámetros de los ciclos no se modifican.

Si la memoria USB se quita antes de la finalización del proceso de copia o sin presionar STOP, las pantallas visualizan por 5": USB ERROR. Los parámetros de los ciclos no se modifican.

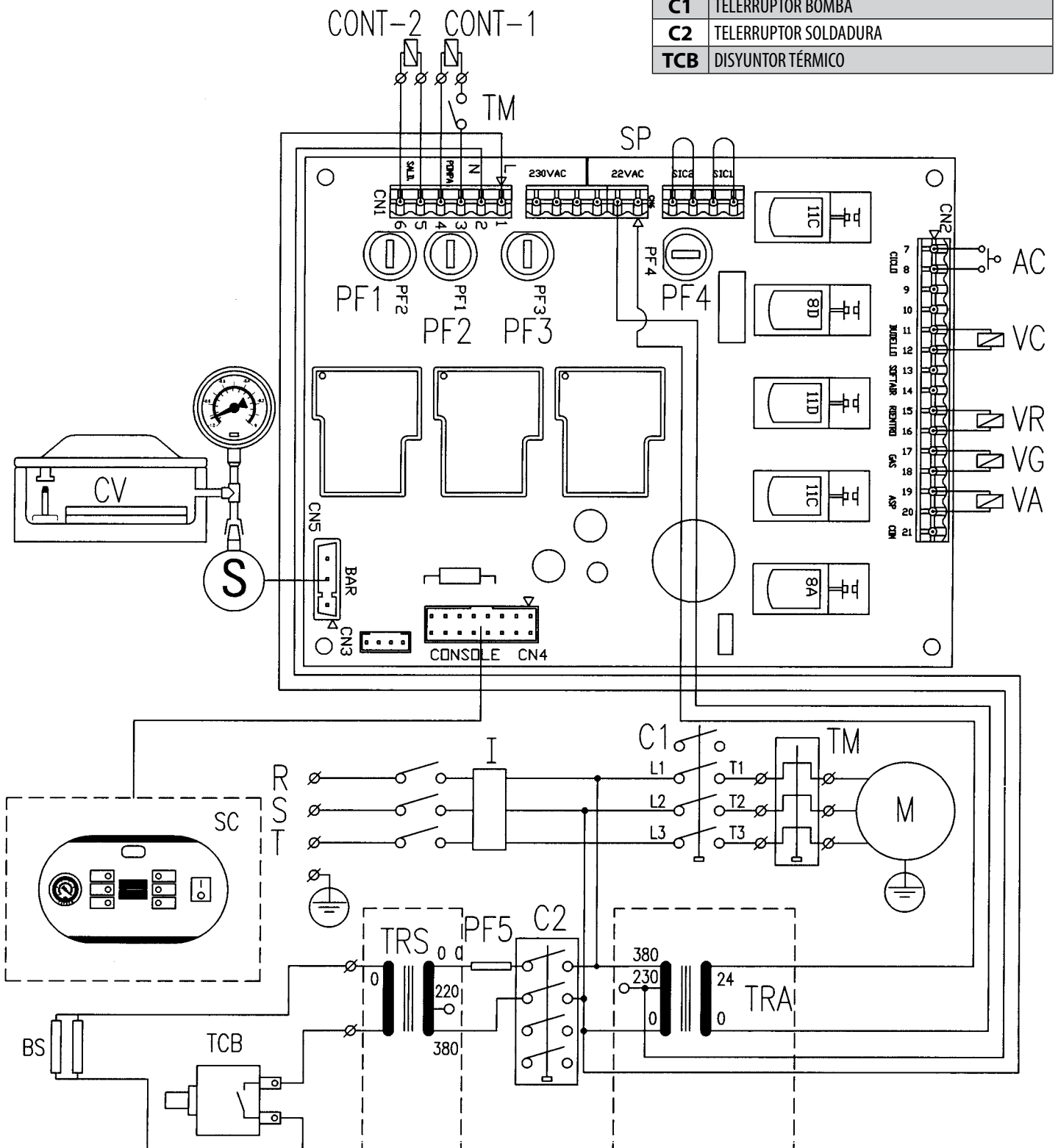
12. ESQUEMAS ELÉCTRICOS



REF.	DESCRIPCION
TRS	TRANSFORMADOR SOLDADURA
BS	BARRAS DE SOLDADURA
M	BOMBA VACÍO
I	INTERRUPTOR GENERAL
PF2	PORTAFUSIBLE CON FUSIBLE SOLDADURA
PF1	PORTAFUSIBLE CON FUSIBLE BOMBA DE VACÍO
PF3	PORTAFUSIBLE CON FUSIBLE TARJETA DE POTENCIA 1A
PF4	PORTAFUSIBLE CON FUSIBLE TARJETA DE POTENCIA 4A
AC	ARRANQUE CICLO
VC	VÁLVULA COJINETE BAJO LA BARRA
VA	VÁLVULA ASPIRACIÓN BOMBA
VR	VÁLVULA DE RETORNO AIRE A LA CÁMARA DE VACÍO
VG	VÁLVULA FUNCIÓN GAS (OPTIONAL)
SC	TARJETA DE MANDOS
SP	TARJETA DE POTENCIA H102
CV	CÁMARA DE VACÍO
S	SENSOR DE DEPRESIÓN (OPTIONAL)
TCB	DISYUNTOR TÉRMICO

REF.	DESCRIPCION
TM	TÉRMICA MOTOR
TRS	TRANSFORMADOR SOLDADURA
TRA	TRANSFORMADOR DE ALIMENTACIÓN
M	BOMBA VACÍO
I	INTERRUPTOR GENERAL
PF2	PORTAFUSIBLE CON FUSIBLE SOLDADURA 1A
PF1	PORTAFUSIBLE CON FUSIBLE BOMBA DE VACÍO 1A
PF3	PORTAFUSIBLE CON FUSIBLE TARJETA DE POTENCIA 1A
PF4	PORTAFUSIBLE CON FUSIBLE TARJETA DE POTENCIA 5A

REF.	DESCRIPCION
PF5	PORTAFUSIBLE CON FUSIBLE TARJETA DE POTENCIA 4-12A
AC	ARRANQUE CICLO
VC	VÁLVULA COJINETE BAJO LA BARRA
VR	VÁLVULA DE RETORNO AIRE A LA CÁMARA DE VACÍO
VG	VÁLVULA FUNCIÓN GAS (OPTIONAL)
VA	VÁLVULA ASPIRACIÓN
SC	TARJETA DE MANDOS
CV	CÁMARA DE VACÍO
S	SENSOR DE DEPRESIÓN (OPTIONAL)
C1	TELERRUPTOR BOMBA
C2	TELERRUPTOR SOLDADURA
TCB	DISYUNTOR TÉRMICO



13. GUÍA PARA LA SOLUCIÓN DE POSIBLES PROBLEMAS

PROBLEMA	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
El aparato completa el ciclo de trabajo seleccionado pero no suelda o no activa la bomba de vacío.	<ul style="list-style-type: none"> Bomba o transformador de soldadura sobrecalentados. 	<ul style="list-style-type: none"> Esperar unos 15 - 20 minutos hasta que los componentes se enfríen; al completarse el ciclo, la cámara de vacío se descomprime y es posible volver a iniciar el trabajo.
La máquina no funciona.	<ul style="list-style-type: none"> Máquina apagada. 	<ul style="list-style-type: none"> Encender la máquina mediante el interruptor general ON/OFF.
	<ul style="list-style-type: none"> Ausencia de alimentación de corriente. 	<ul style="list-style-type: none"> Introducir el enchufe en una toma (¡controlar tensión!). Controlar integridad cable de alimentación. Controlar en tarjeta de potencia que fusibles PF3 y PF4 estén íntegros y correctamente instalados.
	<ul style="list-style-type: none"> Máquina dañada. 	<ul style="list-style-type: none"> Contactarse con el centro de asistencia.
Vacío insuficiente en la cámara.	<ul style="list-style-type: none"> Tiempo programado insuficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> Aumentar tiempo de evacuación mediante el parámetro "VACUUM".
	<ul style="list-style-type: none"> Rendimiento bomba de vacío insuficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> Controlar el aceite. Controlar el filtro depurador de la bomba.
	<ul style="list-style-type: none"> Guarnición de la cubierta desgastada. 	<ul style="list-style-type: none"> Sustituir la guarnición de la cubierta.
	<ul style="list-style-type: none"> Grifo para aspiración contenedores externos abierto. 	<ul style="list-style-type: none"> Cerrar el grifo.
La máquina no ejecuta el vacío en la cámara.	<ul style="list-style-type: none"> Presión ejercida sobre la cubierta de plexiglás durante el arranque de la máquina es insuficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> Bajar la cubierta con ambas manos en los lados ejerciendo mayor presión.
	<ul style="list-style-type: none"> Grifo para aspiración cont. aún abierto. 	<ul style="list-style-type: none"> Cerrar el grifo.
	<ul style="list-style-type: none"> Función gas activada. 	<ul style="list-style-type: none"> Desactivar función gas modificando el parámetro en el menú.
	<ul style="list-style-type: none"> Bomba no funciona. 	<ul style="list-style-type: none"> Sustituir fusible de bomba PF1 en la tarjeta de potencia. (Contactarse con el centro de asistencia.)
La cubierta de plexiglás no se cierra.	<ul style="list-style-type: none"> Guarnición de cubierta desgastada 	<ul style="list-style-type: none"> Sustituir la guarnición.
	<ul style="list-style-type: none"> Desalineación de bisagras. 	<ul style="list-style-type: none"> Regular las bisagras de la cubierta (contactarse con el centro de asistencia).
La tapa de plexiglás no se abre.	<ul style="list-style-type: none"> Bloque sobrecarrera en posición de reposo. 	<ul style="list-style-type: none"> Gire el bloque de 180°.
	<ul style="list-style-type: none"> Muelle de gas dañado. 	<ul style="list-style-type: none"> Sustituya el muelle de gas.
Vacío insuficiente en la bolsa / bolsa no mantiene el vacío	<ul style="list-style-type: none"> Bolsa mal colocada. 	<ul style="list-style-type: none"> Posicionar la bolsa centralmente sobre la barra soldadora de modo que sobresalga por 20 mm respecto de la barra.
	<ul style="list-style-type: none"> Bolsa perforada. 	<ul style="list-style-type: none"> Elegir una bolsa de mayor espesor y envolver el producto con película o papel suave.
	<ul style="list-style-type: none"> Soldadura insuficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> Aumentar tiempo de soldadura mediante parámetro "SEAL".
	<ul style="list-style-type: none"> Bolsa defectuosa. 	<ul style="list-style-type: none"> Sustituir bolsa.
	<ul style="list-style-type: none"> Abertura de la bolsa está sucia. 	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar una bolsa nueva y prestar atención para no ensuciar su abertura con aceite, grasa, etc.
	<ul style="list-style-type: none"> Bolsa demasiado grande o demasiado pequeña para el producto. 	<ul style="list-style-type: none"> Elegir un formato de bolsa adecuado para las dimensiones del producto.

GUÍA PARA LA SOLUCIÓN DE POSIBLES PROBLEMAS

PROBLEMA	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
La máquina no efectúa soldadura.	• Contactos de la barra soldadora sucios.	• Limpie los contactos.
	• Contactos de la barra soldadora interrumpidos.	• Restablezca la conexión (Contacte con un centro de asistencia.)
	• Resistencia de la barra soldadora rota.	• Sustituir la resistencia (contactarse con el centro de asistencia).
	• Fusible de la barra soldadora quemado.	• Sustituir fusible PF2 en la tarjeta de potencia.
	• Cojinete bajo barra perforado.	• Sustituir el cojinete bajo barra.
Mala calidad de la soldadura.	• Barra soldadora sucia.	• Limpiar la barra soldadora.
	• Tiempo de sellado insuficiente para el peso básico de la bolsa.	• Aumentar tiempo de soldadura mediante parámetro "SEAL".
	• Teflón de cobertura desgastado.	• Cambiar el teflón de cobertura.
	• Porcentaje de gas excesivo (cerca del 70%) en relación con el producto envasado.	• Reducir porcentaje de gas.
	• Silicona desgastada.	• Cambiar la silicona.
Cantidad insuficiente de gas en las bolsas.	• Tiempo de admisión gas insuficiente.	• Aumentar porcentaje de gas mediante parámetro "GAS".
	• Presión bombona gas insuficiente.	• Regular en 1,0 bar la presión en el reductor de la bombona.
	• Boquilla gas no introducida en abertura bolsa.	• Reposicionar la bolsa e introducir la boquilla del gas en el borde abierto de la misma.
	• Válvulas de bombona o de reductor de presión cerradas.	• Abrir las válvulas de la bombona y regular el reductor de presión en 1,0 bar.
Apertura de la cubierta durante el ciclo GAS.	• Porcentaje de gas excesivo.	• Disminuir el porcentaje de gas modificando el parámetro "GAS".
No se logra obtener el vacío en los envases.	• Cubierta mal colocada.	• Reposicionar la cubierta y obtener el vacío mediante una ligera presión sobre la cubierta misma.
Visualización Alarma Desaireación.	• Producto con elevada parte de líquido envasado a temperatura demasiado elevada.	• Abatir la temperatura del producto.
	• Guarnición tapa pierde o pérdida en el circuito de vacío.	• Dirigirse al centro de asistencia.
Visualización Alarma Sensor vacío.	• Sensor de vacío desconectado, obstruido o dañado.	• Trabajar con uno de los 20 programas usuario y dirigirse al centro de asistencia.
Visualización Alarma Gas.	• Bombona de gas agotada, válvula de regulador de gas cerrada, obstrucción de la tubería de conexión.	• Restablecer el flujo del gas.
Visualización Alarma aceite.	• Alcance del umbral máximo de ciclos realizables antes del cambio de aceite.	• Controlar la condición del aceite, eventualmente cambiar el aceite de la bomba (dirigirse al centro de asistencia).
Visualización Alarma soldadura.	• Desperfecto eléctrico de la barra de soldadura (fusible o contacto eléctrico defectuoso).	• Comunicarse con el centro de asistencia.
Visualización Alarma sobrecalentamiento.	• Sobrecalentamiento de la bomba o de la barra de soldadura.	• Dejar enfriar la máquina. Si en el momento del reinicio la alarma se vuelve a activar, dirigirse al centro de asistencia.

14. DATOS TÉCNICOS

DATOS TÉCNICOS		CUISSON 31	CUISSON 41	CUISSON 41H	CUISSON 61
DIMENSIONES	mm	465×575×450h	574×571×500	574×571×1007	828×730×1040
PESO	Kg	58	94	103,5	231
TENSIÓN DE ALIMENTACIÓN	V	220÷240	220÷240	220÷240	400
FRECUENCIA	Hz	50-60	50-60	50-60	50-60
POTENCIA	W	980	1200	1200	2200
INSTALACIÓN		Apoyo	Apoyo	Carrusel	Carrusel
LARGO ÚTIL BARRA DE SOLDADURA	mm	315	420	420	630
TEMPERATURA DE USO	°C	10÷40	10÷40	10÷40	10÷40
HUMEDAD RELATIVA DE USO	%	10÷80	10÷80	10÷80	10÷80
TIPO DE ACEITE		ORV40 (recomendado) o equivalente: ISO VG 32 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV60 (recomendado) o equivalente: ISO VG 68 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV60 (recomendado) o equivalente: ISO VG 68 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV100 (recomendado) o equivalente: ISO VG 100 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)

ANOTACIONES ÚTILES

Fecha de compra: _____

Datos Revendedor:

Nombre: _____

Dirección: _____

Teléfono : _____

Fax: _____

DATOS CONSTRUCTOR: ORVED S.p.A. con SOCIO ÚNICO

Tel.: 0039 0421 54387 • Fax: 0039 0421 333100 • E-mail: orved@orved.it • <http://www.orved.it>

Centro de Asistencia más cercano recomendado:

Nombre : _____

Dirección: _____

Teléfono: _____

Fax: _____

Para obtener asistencia técnica y pedir repuestos, se deben registrar gratuitamente en:

<http://www.orved.it/service/>

Cuisson 31

Cuisson 41

Cuisson 41_h

Cuisson 61



DEUTSCH

Das Vakuumkammer-Verpackungsgerät wurde geplant, um ein Vakuum in Beuteln und in festen Gefäßen herzustellen, dies in einem maximalen Arbeitstag von einem vollständigen Standarddurchgang (Vakuum und Verschweißung) alle 60 Sekunden.

Der Gebrauch des Gerätes ist mit anderen Vorgehen oder Zielsetzungen, als jenen, die von Orved S.p.A. im vorliegenden Handbuch angegebenen, verboten. Der vereinbarte Gebrauch des Geräts umfasst auch die Beachtung und die Kenntnis der Warnungen und der in diesem Betriebshandbuch enthaltenen Hinweise, sowie die pünktliche Durchführung aller Kontrollen, aller Wartungs- und Reinigungsarbeiten des Geräts.

BEACHTEN SIE STRENGSTENS DIE FOLGENDEN SICHERHEITSANWEISUNGEN:

- Vergewissern Sie sich vor dem Gebrauch, das die Maschine vollständig ist und keine Beschädigungen aufweist.
- Falls die Maschine für längere Zeit nicht benutzt wird, schalten Sie sie ab und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- Verhindern Sie, dass nicht autorisierte Personen keinen Zugang zum Arbeitsbereich haben.
- Benutzen Sie passende Arbeitskleidung und Schutzhandschuhe.
- Benutzen Sie niemals die Maschine in Umgebungen mit Explosionsrisiko, d.h. bei Vorkommen von brennbaren Dämpfen und Gasen.
- Gewährleisten Sie eine ausreichende Ventilation des Arbeitsplatzes.
- Beseitigen Sie sofort alle Störungen und Hindernisse, die die Sicherheit beeinträchtigen können.



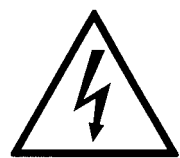
GEFAHR!

- Der Gebrauch der Maschine ist allein ausgebildetem Personal vorbehalten. Dieses Personal muss die Sicherheitsvorschriften und die in diesem Handbuch enthaltenen Gebrauchsanweisungen kennen.
- Diese Maschine kann von Kindern ab 8 Jahren, von Personen mit eingeschränkten körperlichen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten, sowie mangelnden Erfahrungen und spezifischen Kenntnissen bedient werden, wenn sie beaufsichtigt werden oder wenn Anweisungen zur sicheren Benutzung der Maschine gegeben und die damit verbundenen Risiken (oder Gefahren) erklärt wurden.



GEFAHR!

- Überprüfen Sie jedes Mal, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, dass alle Sicherheits- und Schutzvorrichtungen vorhanden, betriebstüchtig und wirksam sind.



RISIKEN DURCH ELEKTRISCHEN STROM

GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN STROM

- Die elektrische Sicherheit des Geräts ist nur dann gesichert, wenn es ordnungsgemäß an eine wirksame Erdungsanlage gemäß den gesetzlichen Vorschriften angeschlossen ist.
- Arbeiten an der Stromversorgungsanlage und Zugang zu den unter Spannung stehenden Teilen dürfen nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- Es sind regelmäßige Kontrollen der Elektroanlage der Maschine durchzuführen (die Kontrollen dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden).
- Beseitigen und/oder setzen Sie sofort gelockerte Anschlüsse oder verbrannte Kabel (der Austausch darf nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden).

- Ersetzen Sie das elektrische Versorgungskabel, wenn es beschädigt ist. Die Auswechslung darf nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- Benutzen Sie nur Stecker und Steckdosen, die für die elektrischen Eigenschaften, die an dem Kennzeichnungsschild der Maschine angebracht sind, entsprechend.
- Führen Sie keine Gegenstände in die Ventilationsöffnungen der Maschine ein: Gefahr eines elektrischen Stromschlages!
- Der Gebrauch von fließendem Wasser, Wasser- und/oder Dampfstrahl ist am Installationsort der Maschine absolut verboten: Gefahr eines elektrischen Stromschlages!



GEFAHREN AUS DEN AM DECKEL ANGEBRACHTEN GASFEDERN!

- Öffnen, schneiden oder beschädigen Sie die Gasfedern des Deckels nicht. Diese Vorrichtungen stehen unter einem Druck von ca. 180 bar.
- Bevor die Maschine entsorgt wird, müssen die Gasfedern entlastet werden. Fordern Sie die Anweisungen für die Entsorgung an.



GEFAHREN AUS DEM EINSATZ VON GAS

- Benutzen Sie ausschließlich Stickstoff N_2 oder Kohlendioxyd CO_2 oder Mischungen von Stickstoff und Kohlendioxyd N_2-CO_2 oder Mischungen von anderen Inertgasen.
- Gefahr einer Detonation! Benutzen Sie keinen Sauerstoff O_2 in Mengen von mehr als 21% oder andere explosive oder brennbare Gase oder Mischungen von Gasen, die Sauerstoff O_2 in Mengen von mehr als 21% oder andere explosive oder brennbare Gase enthalten.
- Halten Sie sich strengstens an die Vorschriften des Gasherstellers für den korrekten Gebrauch der Gasflaschen und der Gasdruckminderer!



GEFAHREN DURCH HEIZELEMENTE (SCHWEISSBALKEN)!

- Gefahr von Verbrennungen! Am Ende des Durchganges nicht den Schweißbalken anfassen.



ÄNDERUNGEN AN DEM GERÄT

- Bringen Sie keine Änderungen oder Auswechslungen ohne die Genehmigung von Orved S.p.A. an.
- Ersetzen Sie sofort alle defekten, verschlissenen oder beschädigten Teile (der Austausch muss von qualifiziertem Personal durchgeführt werden).
- Benutzen Sie nur Originalersatzteile.



BRANDVERHÜTUNG

- Halten Sie die Ventilationsöffnungen frei (Abstand zu den umher stehenden Gegenständen von mindestens 10 cm).
- Bringen Sie die Maschine nicht in Nähe von brennbaren Produkten.



GEFAHR!

- Gefahr von Verbrennungen: Wenn Sie Desinfektionsmittel auf Basis von Alkohol oder brennbaren Substanzen benutzen, lüften Sie den Arbeitsraum. Bringen Sie keine offenen Flammen an die Maschine! Nicht Rauchen!

INHALT

BENUTZER

1	ALLGEMEINE INFORMATIONEN.....	362
1.1	Über das Handbuch.....	362
1.2	Aufbewahrung des Handbuchs.....	362
1.3	Herstellereckzeichnung.....	362
1.4	Geräteckzeichnung.....	363
1.5	Garantie.....	363
1.6	Anzeige von Defekten oder Störungen.....	364
1.7	Ersatzteilanfrage.....	364
2	ALLGEMEINE SICHERHEITS- UND UNFALLSCHUTZVORSCHRIFTEN.....	365
2.1	Auf der Maschine vorhandene Symbole.....	365
2.2	Im Handbuch benutzte Symbole.....	365
2.3	Vorgesehener Gebrauch der Maschine.....	366
2.4	Warnungen und Gefahren aus dem Gebrauch der Maschine.....	366
2.4.1	Gefahren aus dem Gebrauch der Maschine.....	366
2.4.2	Personal für die den Gebrauch der Maschine.....	366
2.4.3	Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen.....	366
2.4.4	Risiken durch elektrischen Strom.....	366
2.4.5	Gefahren aus den am Plexiglasdeckel angebrachten Gasfedern.....	367
2.4.6	Gefahren aus dem Einsatz von Gas.....	367
2.4.7	Gefahren durch Heizelemente (Schweißbalken).....	367
2.4.8	Wartung, Service und Reparatur der Maschine.....	367
2.4.9	Änderungen an dem Gerät.....	368
2.4.10	Brandverhütung.....	368
2.4.11	Reinigung und Entsorgung der Maschine.....	368
2.5	Sicherheitsvorrichtungen an der Maschine.....	368
2.5.1	Bemerkungen zu den Sicherheitsvorrichtungen.....	368
2.5.2	Sicherheitsvorrichtungen gegen Überhitzung der Schweißbalken.....	369
2.5.3	Sicherheitsvorrichtungen gegen Überhitzung der Vakuumpumpe.....	369
2.5.4	Haupttrennschalter.....	369
2.5.5	Deckelschalter.....	369
2.5.6	Schutzsicherungen gegen Überlastungen und Kurzschluss.....	369
2.5.7	Lüfterabdeckung für Vakuumpumpe.....	369
2.5.8	Blockierstab des Gehäuses (Cuisson 31 / Cuisson 41).....	369
2.6	Hygiene.....	370
2.7	Wartung und technischer Kundendienst.....	370
3	HINWEISE ZUM UMWELTSCHUTZ.....	371
4	BEWEGUNG UND AUSPACKUNG.....	372
4.1	Auspacken.....	372
4.2	Bewegung und Einlagerung.....	373
5	BESCHREIBUNG DER MASCHINE UND IHRER FUNKTIONEN.....	374
5.1	Steuerungen.....	377
5.2	Funktionen.....	377
5.2.1	Vakuuierung der Luft: die Vakuuufunktion.....	377
5.2.2	Schutz empfindlicher Produkte gegen Zerdrücken: die Gasfunktion.....	378
5.2.3	Gasdichte Versiegelung der Beutel: die Schweißfunktion.....	378
5.2.4	Vakuuierung in externen Behältern: die Funktion Vakuu in Behältern (Gefäßen).....	379
5.2.5	Cuisson 61: die Funktion Pumpe im Dauerbetrieb.....	379
5.2.6	Bezeichnen und datieren des Produkts: die Datierfunktion.....	379
5.3	Alarndarstellung und Alarhinweise.....	379

6	VOR DER BENUTZUNG DES VERPACKUNGSGERÄTS DER SERIE CUISSON: INFORMATIONEN ÜBER DIE KONSERVIERUNG UND DAS GAREN IN VAKUUM	380
6.1	Informationen zum Pumpenöl und zu den Verpackungstemperaturen der Produkte	380
6.2	Informationen zu den Vakuumbeuteln.....	380
6.3	Informationen zu den Vakuumgefäßen.....	380
6.4	Informationen zur Vakuumkonservierung von Lebensmitteln.....	381
6.5	Informationen über die Betriebsmodalitäten der Linie Cuisson: persönlich gestaltete Programme, voreingestellte Programme, Programme der Entlüftung, Programme für Behälter, Entfeuchtungszyklus des Pumpenöls	382
6.5.1	Persönlich gestaltbare Programme	382
6.5.2	Voreingestellte, nicht veränderbare Programme	382
6.5.3	Programme der Entlüftung	382
6.5.4	Programme für Behälter	383
6.5.5	Entfeuchtungszyklus des Pumpenöls.....	383
7	INSTALLATION	384
8	VORBEREITUNG	390
8.1	Vorbereitung: Verwendung von Vakuumbeuteln	390
8.2	Vorbereitung: Verwendung von Vakuumgefäßen.....	393
9	BETRIEB	394
9.1	Bedientafel	394
9.1.1	Bedeutung der LED-Leuchten der Displays	395
9.1.2	Programmierbare Höchstwerte	395
9.1.3	Im Werk eingestellte Werte.....	395
9.2	Visuelle Meldungen	395
9.2.1	Anzeigen beim Einschalten.....	396
9.2.2	Anzeige der Anzahl der vor dem Ölwechsel ausgeführten Zyklen.....	396
9.2.3	Anzeige der Seriennummer des Gerätes.....	396
9.2.4	Alarmanzeige für Ölwechsel	397
9.2.5	Visualisierung "Alarm Entlüftung".....	397
9.2.6	Visualisierung "Alarm Gas".....	397
9.2.7	Visualisierung "Alarm Sensor"	397
9.2.8	Visualisierung "Alarm Versiegelung".....	397
9.2.9	Visualisierung "Alarm Überhitzung".....	397
9.3	Anordnung der Programme	398
9.4	Programmierung und Funktionsweise: Vakuumbbeutel	399
9.4.1	Speicherung der Namen personalisierte Anwendungsprogramme.....	399
9.5	Programmierung und Funktionsweise: voreingestellte Programme.....	400
9.6	Programmierung und Funktionsweise: Entlüftung.....	401
9.6.1	Ausführung der Entlüftung mit Beuteln.....	401
9.6.2	Ausführung der Entlüftung mit Behältern	402
9.7	Programmierung und Funktionsweise: Vakuumbehälter (Funktion "Gefäße")	403
9.7.1	Ausführung des Zyklus Gefäße mit Behälter in der Vakuumkammer.....	403
9.7.2	Ausführung des Zyklus mithilfe externer Absaugung.....	404
9.8	Programmierung und Funktionsweise: Verpackung von flüssigen Produkten.....	405
9.9	Programmierung und Funktionsweise: Verpackung in externen Beuteln.....	406
9.10	Programmierung und Funktionsweise: Funktion Pumpe (Cuisson 61).....	407
9.11	Programmierung und Funktionsweise: Entfeuchtungszyklus des Pumpenöls.....	407

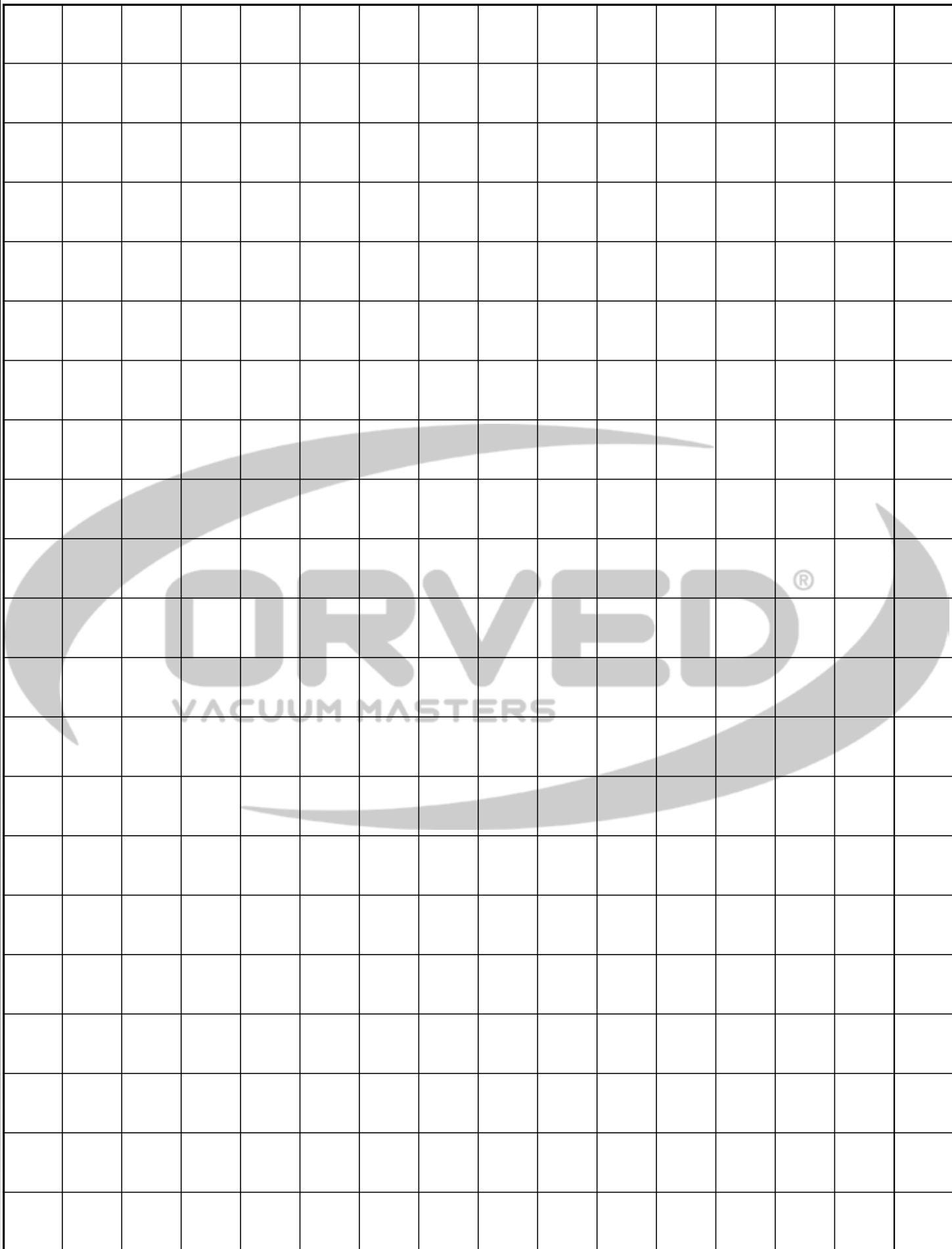
10 WARTUNG	408
10.1 Grundsätzliche Sicherheitsnormen für die Wartung der Maschine	408
10.2 Planmäßige regelmäßige Wartung	409
10.3 Reinigung und Desinfektion der Maschine.....	410
10.3.1 Reinigung der äußeren Oberflächen: Aufbau und Plexiglasdeckel.....	410
10.3.2 Bedientafel.....	410
10.3.3 Reinigung der Vakuummkammer.....	411
10.3.4 Reinigung des Schweißbalkens	412
10.3.5 Desinfektion der Maschine.....	412

INSTALLATEUR

11 TECHNISCHER KUNDENDIENST UND WARTUNG	414
11.1 Verweise auf das BENUTZER-Handbuch	414
11.2 Grundsätzliche Sicherheitsnormen für die Wartung und den technischen Kundendienst der Maschine	414
11.3 Vollständiger Austausch des Schweißbalkens.....	415
11.4 Austausch des Luftkissens unter dem Schweißbalken.....	416
11.5 Austausch der Teflonabdeckung des Schweißbalkens.....	417
11.6 Austausch des Heizwiderstands des Schweißbalkens	419
11.7 Ölwechsel an der Pumpe.....	422
11.8 Austausch des Pumpenverschlusses.....	426
11.9 Austausch des Entölerfilters und Reinigung des Öltanks.....	427
11.10 Austausch der Deckeldichtung	429
11.11 Austausch des Silikonprofils des Gegenbalkens.....	430
11.12 Austausch der Sicherungen der Leistungskarte	431
11.13 Austausch der Gasfedern	432
11.14 Aktualisierung der Software.....	433
12 SCHALTPLÄNE	435
13 STÖRUNGSSUCHE	437
14 TECHNISCHE DATEN.....	439

VORWORT

- **ORVED SpA** bedankt sich bei Ihnen für Ihre Wahl und freut sich, Sie zu unseren Kunden zählen zu dürfen und vergewissert ihnen, dass der Gebrauch dieses Geräts Sie voll zufrieden stellen wird.
- Das vorliegende Benutzerhandbuch dient als Nachschlagewerk für eine korrekte Bedienung und eine schnelle Kenntnis der Maschine in all ihren Teilen und Ausführungen.
- Die Zeichnungen, Tabellen und alles, was in dem vorliegenden Benutzerhandbuch enthalten ist, sind vertraulich und keinerlei Information darf daher wieder vollständig noch teilweise nachgedruckt werden, noch darf sie an Dritte ohne Genehmigung durch **ORVED SpA**, die die alleinigen Rechte daran besitzt, weitergegeben werden.
- Aufgrund ihrer Politik zu einer fortlaufenden Qualitätsverbesserung behält sich **ORVED SpA** das Recht vor, alle zu jedem Zeitpunkt und ohne Vorankündigung Änderungen anzubringen, die als zweckmäßig erachtet werden.



Cuisson **31**

Cuisson **41**

Cuisson **41_h**

Cuisson **61**



BENUTZER

1. ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1 ÜBER DAS HANDBUCH

- Das vorliegende Benutzerhandbuch dient als Nachschlagewerk für eine korrekte Bedienung und eine schnelle Kenntnis der Maschine in all ihren Teilen und Ausführungen.
- Die Zeichnungen, Tabellen und alles, was in dem vorliegenden Benutzerhandbuch enthalten ist, sind vertraulich und daher ist der teilweise vollständige Nachdruck an Dritte ohne die Genehmigung von **ORVED S.p.A.** nicht gestattet.
- Aufgrund ihrer Politik zu einer fortlaufenden Qualitätsverbesserung behält sich die Herstellerfirma das Recht vor, alle zu jedem Zeitpunkt und ohne Vorankündigung Änderungen anzubringen, woraus hervorgeht, dass die hier enthaltenen Beschreibungen und die Abbildungen nicht verpflichtend sind.
- Das Handbuch ist als fester Bestandteil des Gerätes anzusehen und muss als solches für die gesamte Dauer und Gebrauch des Gerätes sorgfältig aufbewahrt werden; im Fall, dass das Gerät an Dritte weitergegeben wird, muss dieses Dokument dem neuen Besitzer übergeben werden.
- Der Käufer ist verpflichtet, dass die Personen die mit den Gebrauch und der Wartung des Geräts beauftragt sind, dieses Handbuch sorgfältig lesen, ihnen die Möglichkeit gegeben wird, ist frei zu benutzen, wann immer sich die Notwendigkeit hierzu ergibt.
- Die Herstellerfirma weist jede Verantwortung für Schäden an Personen, Sachen oder Tieren von sich, die durch Missachtung der in diesem Handbuch angegebenen Vorschriften, Warnhinweisen zur Sicherheit, an dem Gerät vorgenommenen Änderungen ohne vorherige Genehmigung, Verfälschungen und Einsatz von nicht originalen Ersatzteilen verursacht werden.

ABBILDUNGEN

- Aufgrund der hohen Anzahl an Maschinenmodellen- und ausföhrungen ist es aus praktischen Erwägungen unmöglich, alle verfügbaren Varianten abzubilden. Die in diesem Handbuch dargestellten Abbildungen zeigen jedoch deutlich die Arbeitsweise der auf dem Deckblatt angegebenen Modelle.

1.2 AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS

- Dokument muss so benutzt werden, dass sein Inhalt nicht beschädigt wird. Nach dem Gebrauch legen Sie das Handbuch wieder an einen sicheren und geschützten Ort zurück, der aber für alle mit dem Gebrauch der Wartung des Geräts beschäftigten leicht zugänglich sein muss. Wenn das Handbuch verloren geht, gestohlen oder beschädigt wird, kann über einen Bestellantrag, der an **ORVED SpA** zuzenden ist, unter Angabe der Ausführung, der Ausgabe, der Revision und des Gerätenamens eine Kopie angefordert werden. Diese Informationen können auf jeder Seite des vorliegenden Dokuments vorgefunden werden.
- Datum der Veröffentlichung des vorliegenden Gebrauchs- und Wartungshandbuchs: **02.2016**.
- Copyright: **ORVED S.p.A. mit ALLEINIGEM GESELLSCHAFTER** - Musile di Piave (VE)

1.3 HERSTELLERKENNZEICHNUNG

Rechts- und Verwaltungssitz: **ORVED S.p.A. mit ALLEINIGEM GESELLSCHAFTER**

Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

E-mail: orved@orved.it - Internet: www.orved.it

1.4 GERÄTEKENNZEICHNUNG

Das Gerät wird durch ein Schild an der Seite gekennzeichnet, auf die folgenden Informationen abgelesen werden können:



1.5 GARANTIE

Alle Produkte von **ORVED** werden normalerweise strengen Qualitäts- und Betriebskontrollen unterzogen, bevor sie zum Schutz und im Interesse der Kunden installiert werden.

Melden Sie Ihr Produkt auf der Webseite <http://www.orved.it/service> an.

GARANTIEDECKUNG

ORVED gewährt für alle ihre Produkte Garantieschutz für alle Herstellungs- und Bearbeitungsfehler und ersetzt ihren Kunden kostenlos eventuell von der Herstellerfirma selbst als defekt festgestellte Teile.

DAUER

ORVED gewährt auf ihre Produkte der Linie "Cuisson" eine Garantie von 36 Monaten ab auf dem Kaufdokument angegebenen Verkaufsdatum.

ALLGEMEINE BEDINGUNGEN

Die Garantie von ORVED sieht vor:

- Die Garantie gibt den exklusiven Rechtsanspruch auf kostenlosen Ersatz von Bauteilen, die von **ORVED** oder einem von ihr autorisierten Beauftragten als defekt anerkannt werden. Die Garantie deckt ausschließlich die Kosten des defekten Materials; es sind der Arbeitslohn für den Austausch, eventuelle Fahrkosten sowie der Versand ausgeschlossen.
- Die Haftung von **ORVED** beschränkt sich auf den alleinigen Austausch der als eventuell defekt festgestellten Teile; in keiner Weise erkennt **ORVED** Beschwerden für andersartigen Schadensersatz an.
- Die beanstandeten und/oder defekten Teile müssen zum **ORVED**-Sitz gebracht werden und alle Transportausgaben für die Zulieferung der Teile gehen vollständig zu Lasten des Kunden.
- Normale Verschleißteile sind von der Garantie ausgenommen.
- Eventuell durchgeführte Reparaturen führen in keinsten Weise zu einer Verlängerung der Garantiezeit.

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

AUFHEBUNG

Neben der Aufhebung bei normalem Ablauf der Garantiedeckung, verfällt die Garantie sofort in folgenden Fällen:

- a) Verfälschung des Kennzeichenschildes des Geräts, irgendwelche Umänderung oder Abbringen, ohne dass **ORVED S.p.A.** darüber umgehend benachrichtigt wurde.
- b) Durchführung von Änderungen an dem Gerät oder an seinen Bauteilen, ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch **ORVED S.p.A.** Die Verfälschung des Gerätes oder seiner Teile führt neben der Aufhebung der Garantie dazu, das Orved S.p.A. von jeder Haftung gegenüber Schäden an Personen, Tieren oder Sachen befreit ist.
- c) Fehlende Beachtung der in diesem Handbuch wiedergegebenen Anweisungen.
- d) Gebrauch des Geräts der von dem in diesem Handbuch vorgesehenen abweicht.
- e) Schäden oder Unfälle durch das Gerät, die aus externen Faktoren herrühren.
- f) Arbeiten am Gerät, Durchführung von Reparaturen und/oder Wartungsarbeiten, wie von nicht fachlich ausgebildetem Personal durchgeführt werden.

1.6 ANZEIGE VON DEFECTEN ODER STÖRUNGEN

Für die Anzeige von defekten oder Störungen, die über den Inhalt des Handbuchs hinausgehen, wenden Sie sich bitte an Ihren Bereichshändler oder direkt an **ORVED S.p.A.**, die Ihnen gern bei der Lösung des Problems weiterhilft, indem Sie Ihr Produkt auf der Webseite <http://www.orved.it/service> anmelden.

Hierzu halten Sie bitte bereit:

- Name des Modells
- Seriennummer

1.7 ERSATZTEILANFRAGE

Für die Anfrage nach Ersatzteilen wenden Sie sich bitte an Ihren Gebietsbereichshändler oder direkt an ORVED S.p.A., oder indem Sie Ihr Produkt auf der Webseite <http://www.orved.it/service> anmelden, geben Sie dabei folgendes an:

- Name des Modells
- Seriennummer
- Ersatzteil-Code

2. ALLGEMEINE SICHERHEITS- UND UNFALLSCHUTZVORSCHRIFTEN

Bei der Planung und Herstellung des Geräts hat **ORVED** die grundlegenden Arbeiten für den Gebrauch und die Wartung ausgewertet; die Eingriffsweisen wurden untersucht und sind in dem vorliegenden Handbuch wiedergegeben, um sie in Sicherheit durchführen zu können. Die fehlende Beachtung dieser Vorschriften kann äußerst gefährlich für die Unversehrtheit des Geräts –von Personen sein.

Die Herstellerfirma weist jede Verantwortung für Schäden an Personen, Sachen oder Tieren von sich, die durch Missachtung der in diesem Handbuch angegebenen Vorschriften, Warnhinweisen zur Sicherheit, an dem Gerät vorgenommenen Änderungen ohne vorherige Genehmigung, Verfälschungen und Einsatz von nicht originalen Ersatzteilen verursacht werden.

2.1 AUF DER MASCHINE VORHANDENE SYMBOLE

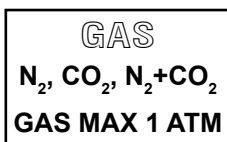
Auf der Maschine befinden sich Symbole und Warnhinweise, die fester Bestandteil der Sicherheitsvorrichtungen der Maschine sind und mögliche Situationen hervorheben, die ein Risiko für die Unversehrtheit des Geräts und/oder des Bedieners sein können.



Stromschlaggefahr; Gefahr durch elektrischen Strom.

MAX 1x10⁵ Pa (1 bar)

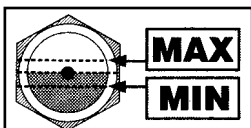
Gasanschluss und Druckluftanschluss für den zusätzlichen Schweißdruck: Maximaldruck 1x10⁵ Pa (1 bar).



Benutzen Sie ausschließlich Gasmischungen mit Kohlendioxyd und Stickstoff oder Kohlendioxyd oder Stickstoff. Der Gebrauch von Mischungen, die Sauerstoff in Mengen von mehr als 21% enthalten, ist verboten, sowie der von anderen entflammbaren oder explosiven Gasen.

BEVOR SIE DIE WAND ENTFERNEN
(ODER DIE MASCHINE ÖFFNEN)
ZIEHEN SIE DEN STROMSTECKER AB

Wartungsarbeiten: Ziehen Sie den Stromstecker ab, bevor sie die hintere Wand der Maschine entfernen.



Wartungsarbeiten: Kontrollieren Sie regelmäßig den Ölstand der Vakuumpumpe.

2.2 IM HANDBUCH BENUTZTE SYMBOLE

im vorliegenden Handbuch werden Symbole verwendet, um Situationen hervorzuheben, die ein Risiko für die Unversehrtheit des Geräts und/oder des Bedieners bedeuten, ferner Regeln von besonderer Wichtigkeit, Ratschläge, Warnungen und Vorsorgemaßnahmen, denen während des Gebrauchs und der Wartung zu befolgen sind. Diese Symbole müssen von dem Bedien- und Wartungspersonal des Geräts berücksichtigt werden, bevor irgendein Eingriff an dem Gerät vorgenommen wird.



GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN STROM

Stromschlaggefahr.



GEFAHR

Zeigt eine mögliche Gefahr für das Leben und die Gesundheit der Personen an. die Missachtung dieser Warnungen kann Schäden an Personen, am Gerät oder der Umwelt verursachen



VERBRENNUNGSGEFAHR

Zeigt die Gefahr von Verbrennungen an, falls man in Kontakt mit heißen Oberflächen kommt.



ANMERKUNG

Zeigt Ratschläge für den Gebrauch und andere nützliche Informationen an.

ALLGEMEINE SICHERHEITS- UND UNFALLSCHUTZVORSCHRIFTEN

2.3 VORGESEHENER GEBRAUCH DER MASCHINE

Das Vakuumkammer-Verpackungsgerät wurde geplant, um ein Vakuum in Beuteln und in festen Gefäßen herzustellen, dies in einem maximalen Arbeitstag von einem vollständigen Standarddurchgang (Vakuum und Verschweißung) alle 60 Sekunden.

Der Gebrauch des Gerätes ist mit anderen Vorgehen oder Zielsetzungen, als jenen, die von **ORVED S.p.A.** im vorliegenden Handbuch angegebenen, verboten. Der vereinbarte Gebrauch des Geräts umfasst auch die Beachtung und die Kenntnis der Warnungen und der in diesem Betriebshandbuch enthaltenen Hinweise, sowie die pünktliche Durchführung aller Kontrollen, aller Wartungs- und Reinigungsarbeiten des Geräts.

ORVED S.p.A. weist jede Verantwortung für Schäden zurück, die an Personen, Tieren oder Sachen durch den nicht vereinbarten Gebrauch des Geräts verursacht werden.

2.4 WARNUNGEN UND GEFAHREN AUS DEM GEBRAUCH DER MASCHINE

2.4.1 GEFAHREN AUS DEM GEBRAUCH DER MASCHINE



GEFAHR! Die Maschinen wurden nach den zur Verfügung stehenden modernsten Technologien geplant und hergestellt und stimmen mit den geltenden Sicherheitsnormen überein. Trotzdem können Sie Quelle von Gefahren sein, falls die in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitsvorschriften nicht beachtet werden oder bei einem nicht vereinbarten Gebrauch.

Beachten Sie strengstens die folgenden Sicherheitsanweisungen:

- Vergewissern Sie sich vor dem Gebrauch, das die Maschine vollständig ist und keine Beschädigungen aufweist.
- Falls die Maschine für längere Zeit nicht benutzt wird, schalten Sie sie über den Hauptschalter ab.
- Verhindern Sie, dass nicht autorisierte Personen keinen Zugang zum Arbeitsbereich haben.
- Benutzen Sie passende Arbeitskleidung und Schutzhandschuhe.
- Benutzen Sie niemals die Maschine in Umgebungen mit Explosionsrisiko, d.h. bei Vorkommen von brennbaren Dämpfen und Gasen.
- Gewährleisten Sie eine ausreichende Ventilation des Arbeitsplatzes.
- Beseitigen Sie sofort alle Störungen und Hindernisse, die die Sicherheit beeinträchtigen können.

2.4.2 PERSONAL FÜR DIE GEBRAUCH DER MASCHINE



GEFAHR!

- Der Gebrauch der Maschine ist allein ausgebildetem Personal vorbehalten. Dieses Personal muss die Sicherheitsvorschriften und die in diesem Handbuch enthaltenen Gebrauchsanweisungen kennen.
- Diese Maschine kann von Kindern ab 8 Jahren, von Personen mit eingeschränkten körperlichen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten, sowie mangelnden Erfahrungen und spezifischen Kenntnissen bedient werden, wenn sie beaufsichtigt werden oder wenn Anweisungen zur sicheren Benutzung der Maschine gegeben und die damit verbundenen Risiken (oder Gefahren) erklärt wurden.

2.4.3 SCHUTZ- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN



GEFAHR!

- Überprüfen Sie jedes Mal, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, dass alle Sicherheits- und Schutzvorrichtungen vorhanden, betriebsstüchtig und wirksam sind.



2.4.4 RISIKEN DURCH ELEKTRISCHEN STROM

GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN STROM

- Die elektrische Sicherheit des Geräts ist nur dann gesichert, wenn es ordnungsgemäß an eine wirksame Erdungsanlage gemäß den gesetzlichen Vorschriften angeschlossen ist.

- Arbeiten an der Stromversorgungsanlage und Zugang zu den unter Spannung stehenden Teilen dürfen nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- Es sind regelmäßige Kontrollen der Elektroanlage der Maschine durchzuführen (die Kontrollen dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden).
- Beseitigen und/oder setzen Sie sofort gelockerte Anschlüsse oder verbrannte Kabel (der Austausch darf nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden).
- Ersetzen Sie das elektrische Versorgungskabel, wenn es beschädigt ist. Die Auswechslung darf nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- Benutzen Sie nur Stecker und Steckdosen, die für die elektrischen Eigenschaften, die an dem Kennzeichnungsschild der Maschine angebracht sind, entsprechend.
- Führen Sie keine Gegenstände in die Ventilationsöffnungen der Maschine ein: Gefahr eines elektrischen Stromschlages!
- Der Gebrauch von fließendem Wasser, Wasser- und/oder Dampfstrahl ist am Installationsort der Maschine absolut verboten: Gefahr eines elektrischen Stromschlages!

**2.4.5 GEFAHREN AUS DEN AM DECKEL ANGEBRACHTEN GASFEDERN!****GEFAHR!**

- Öffnen, schneiden oder beschädigen Sie die Gasfedern des Deckels nicht. Diese Vorrichtungen stehen unter einem Druck von ca. 180 bar.
- Bevor die Maschine entsorgt wird, müssen die Gasfedern entlastet werden. Fordern Sie die Anweisungen für die Entsorgung an.

**2.4.6 GEFAHREN AUS DEM EINSATZ VON GAS****GEFAHR!**

- Benutzen Sie ausschließlich Stickstoff N_2 oder Kohlendioxyd CO_2 oder Mischungen von Stickstoff und Kohlendioxyd N_2 - CO_2 oder Mischungen von anderen Inertgasen.
- Gefahr einer Detonation! Benutzen Sie keinen Sauerstoff O_2 in Mengen von mehr als 21% oder andere explosive oder brennbare Gase oder Mischungen von Gasen, die Sauerstoff O_2 in Mengen von mehr als 21% oder andere explosive oder brennbare Gase enthalten.
- Halten Sie sich strengstens an die Vorschriften des Gasherstellers für den korrekten Gebrauch der Gasflaschen und der Gasdruckminderer!

**2.4.7 GEFAHREN DURCH HEIZELEMENTE (SCHWEISSBALKEN)!****GEFAHR!**

- Gefahr von Verbrennungen! Am Ende des Durchganges nicht den Schweißbalken anfassen.

**2.4.8 WARTUNG, SERVICE UND REPARATUR DER MASCHINE!****GEFAHR!**

- Vor jedem Eingriff ziehen sie den Stromstecker aus der Steckdose.
- Führen Sie pünktlich alle Wartungsarbeiten und Servicearbeiten der Maschine aus.
- Eventuelle Schäden dürfen nur von qualifiziertem Personal repariert werden.



2.4.9 ÄNDERUNGEN AN DEM GERÄT

GEFAHR!

- Bringen Sie keine Änderungen oder Auswechselungen ohne die Genehmigung von **Orved S.p.A.** an.
- Ersetzen Sie sofort alle defekten, verschlissenen oder beschädigten Teile (der Austausch muss von qualifiziertem Personal durchgeführt werden).
- Benutzen Sie nur Originalersatzteile
- Konsultieren Sie die Webseite <http://www.orved.it/service>



2.4.10 BRANDVERHÜTUNG

GEFAHR!

- Halten Sie die Ventilationsöffnungen frei (Abstand zu den umher stehenden Gegenständen von mindestens 10 cm).
- Bringen Sie die Maschine nicht in Nähe von brennbaren Produkten.



GEFAHR!

- Gefahr von Verbrennungen: Wenn Sie Desinfektionsmittel auf Basis von Alkohol oder brennbaren Substanzen benutzen, lüften Sie den Arbeitsraum. Bringen Sie keine offenen Flammen an die Maschine! Nicht Rauchen!



2.4.11 REINIGUNG UND ENTSORGUNG DER MASCHINE

ACHTUNG!

- Reinigen Sie die Maschine regelmäßig, indem sie den in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen folgen.
- Benutzen und behandeln Sie die Reinigungsmittel nach den Vorschriften des Herstellers.
- Demolieren und entsorgen Sie die Maschine, Teile von ihr und die für die Reinigung des Geräts benutzten Reinigungsmittel unter Beachtung der geltenden Vorschriften.

2.5 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN AN DER MASCHINE

2.5.1 BEMERKUNGEN ZU DEN SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

- Überprüfen Sie jedes Mal, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, dass alle Sicherheits- und Schutzvorrichtungen vorhanden, betriebstüchtig und wirksam sind. Die Maschine darf nicht benutzt werden, wenn einer oder mehrere Sicherheitsvorrichtungen fehlen oder beschädigt sein sollten.
- Wartungseingriffe, Reparaturen oder Auswechslung der Sicherheitsvorrichtungen dürfen ausschließlich von ausgebildetem und qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- Die Sicherheitsvorrichtungen dürfen niemals überbrückt oder außer Betrieb gesetzt werden.

Die Maschine besitzt serienmäßig folgende Sicherheitsvorrichtungen:

- Sicherheitsvorrichtungen gegen Überhitzung des Schweißbalkens
- Sicherheitsvorrichtungen gegen Überhitzung der Vakuumpumpe
- Hauptschalter
- Deckelschalter
- Schutzsicherungen gegen Überlastungen und Kurzschluss
- Gebläseabdeckungen Vakuumpumpe
- Blockierstab des Gehäuses in den Modellen Cuisson 31 und Cuisson 41

2.5.2 GEGEN ÜBERHITZUNG DER SCHWEISSBALKEN

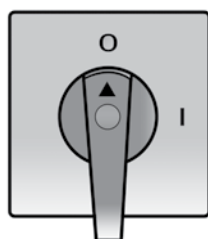
Ihr Vakuumverpackungsgerät ist mit einer Vorrichtung ausgestattet, die den Schweißbalken vor Überhitzung und Brand schützt.

2.5.3 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN GEGEN ÜBERHITZUNG DER VAKUUMPUMPE

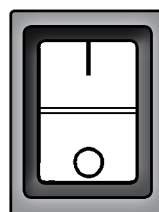
Ihr Vakuumverpackungsgerät ist mit einer Vorrichtung ausgestattet, die die Vakuumpumpe vor Überhitzung und Brand schützt.

2.5.4 HAUPTTRENNSCHALTER

Über den Haupttrennschalter kann die Stromversorgung zum Gerät unterbrochen werden. Er kann als Not-Aus-Schalter benutzt werden.



CUISSON 41H
CUISSON 61



CUISSON 31
CUISSON 41

2.5.5 DECKELSCHALTER

Über den Deckelschalter wird das Risiko von zufälligen Überhitzungen der Schweißbalken beseitigt, das durch eine Störung oder einen Defekt hervorgerufen werden kann, wenn der Deckel offen ist.

2.5.6 SCHUTZSICHERUNGEN GEGEN ÜBERLASTUNGEN UND KURZSCHLUSS

Die Maschine ist mit Schutzsicherungen gegen Überlastungen und Kurzschluss ausgerüstet.

2.5.7 LÜFTERABDECKUNG FÜR VAKUUMPUMPE

Die Vakuumpumpe ist mit einer Schutzabdeckung versehen, die den Kontakt mit dem Kühlgebläse verhindert

2.5.8 BLOCKIERSTAB DES GEHÄUSES (CUISSON 31 / CUISSON 41)

Der Blockierstab verhindert den zufälligen Verschluss des Maschinenkörpers bei Wartungseingriffen.

2.6 HYGIENE

Die Maschine wurde unter Einhaltung der Richtlinie **EN1672-2** (Hygienevoraussetzungen für Maschinen zur Zubereitung und Verarbeitung von Lebensmitteln), der Richtlinie **EG 1935/2004** und die **Leitlinien EHEDG** (European Hygienic Engineering and Design Group) hergestellt; Materialien, Oberflächen Formen wurden so gewählt und geplant, dass die Kontaminierung oder Infektion von Lebensmitteln gegenüber dem Anwender der Maschine und umgekehrt auf ein Minimum reduziert sind, ebenso wie das Risiko von Verunreinigungen des Lebensmittels durch den Bediener und die Maschine selbst auf ein Minimum reduziert oder beseitigt wird.

Dieses vorausgesetzt, beachten Sie immer bei der Vakuumverpackung von Lebensmitteln folgende Anweisungen:

- Führen Sie eine sorgfältige Reinigung der Maschine sowohl vor als auch nach dem Gebrauch durch. Reinigen und desinfizieren Sie vor allem die inneren Oberflächen der Vakuumkammer.
- Arbeiten Sie hygienisch und vermeiden Sie den direkten Kontakt zwischen Lebensmittel und Maschine.
- Halten Sie die bedient Tafeln und die Bedienungselemente sauber und frei von Fetten und Ölen.
- Schließen Sie den Deckel, wenn die Maschine nicht benutzt wird: Auf diese Weise vermeiden Sie, dass Staub und Schmutz sich im Innern der Vakuumkammer absetzen.

2.7 WARTUNG UND TECHNISCHER KUNDENDIENST

Im vorliegenden Betriebshandbuch werden auf deutliche Weise die Wartungsarbeiten, Reparaturen und von dem Bediener der Maschine durchzuführenden Arbeiten von den Arbeiten, die von qualifizierte und ausgebildete Techniker eines autorisierten Kundendienstzentrums durchzuführen sind, unterschieden.

Bei Wartungsarbeiten, Bedienung oder Reparatur beachten Sie immer folgende Anweisungen:

- Schalten Sie die Maschine über den Haupttrennschalter aus und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- Beachten Sie die geplanten Wartungsarbeiten und die in diesem Handbuch vorgesehenen Zeitabständen. Verzögerung oder ausgebliebene Wartung können kostspielige Reparaturarbeiten verursachen.
- Benutzen Sie ausschließlich Ersatzteile, Öle und Originalschmiermittel von **ORVED S.p.A.**
- Benutzen Sie Werkzeuge, die sich in gutem Zustand befinden; lassen Sie nach der Arbeit keine Werkzeuge im Innern der Maschine zurück.
- Führen Sie niemals Arbeiten durch, für die der Eingriff eines qualifizierten Technikers seitens des autorisierten Kundendienstzentrums erforderlich um angezeigt ist.
- Lassen Sie die Eingriffe ausschließlich durch ein von **ORVED S.p.A.** autorisiertes Kundendienstzentrum durchführen.
- Sicherheitsvorrichtungen, die durch einen qualifizierten Techniker für Wartungsarbeiten deaktiviert oder zeitweise abgebaut wurden, müssen am Ende der Arbeit wieder eingesetzt werden und ihre Wirksamkeit und Betriebsbereitschaft muss überprüft werden.

3. HINWEISE ZUM UMWELTSCHUTZ




VERPACKUNG

- Das Verpackungsmaterial ist zu 100% recyclebar und ist mit dem Recycling-Symbol gekennzeichnet.
- Für die Entsorgung befolgen Sie die örtlichen Vorschriften.
- Werfen Sie das Material nicht in die Umwelt. Das Verpackungsmaterial (Plastiksäcke, Polystyrolteile, etc.) muss außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahrt werden, weil es eine potenzielle Gefahrenquelle darstellt.



VERSCHROTTUNG/ENTSORGUNG

- Das Gerät wurde aus recyclebarem Material hergestellt. Dieses Gerät ist entsprechend der Europäischen Richtlinie 2002/96/EG, Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) gekennzeichnet.
 - Vergewissern, dass dieses Gerät korrekt verschrottet wird. Tragen Sie dazu bei, den potenziellen negativen Auswirkungen auf die Umwelt und die Gesundheit vorzubeugen.
- Das Symbol  auf dem Gerät oder der beigelegten Dokumentation gibt an, dass das Gerät nicht wie Hausmüll entsorgt werden darf, sondern an die geeigneten Sammelstellen für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten übergeben werden muss.
- Zum Zeitpunkt der Verschrottung das Gerät unbenutzbar machen, indem das Versorgungskabel abgeschnitten wird und der Deckel so entfernt wird, das Kinder nicht einfach an das Innere des Gerätes gelangen können.
 - Verschrotten Sie das Gerät entsprechend der Bestimmungen vor Ort für die Entsorgung von Müll und übergeben sie es an die Sammelstellen, wobei es noch nicht einmal wenige Tage unbeaufsichtigt bleiben sollte, weil es eine Gefahrenquelle für Kinder darstellt.
 - Für weitere Informationen zum Umgang, Wiederverwertung und Recycling dieses Geräts das geeignete örtlich zuständige Amt, die Mülldeponie oder den Verkäufer, bei dem das Gerät erworben wurde, kontaktieren.

4. BEWEGUNG UND AUSPACKUNG

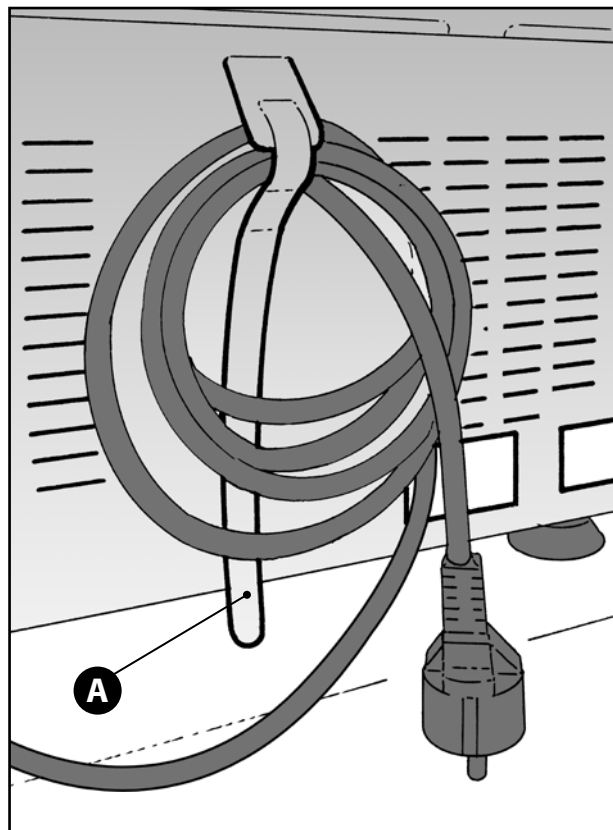


HINWEIS!


- Achten Sie besonders auf metallische Spitzen, Nägel, Niete, scharfe Kanten oder anderes, was an der Verpackung eine mögliche Gefahr darstellen kann. Bei Erhalt der Verpackung muss der Kunde die Unversehrtheit überprüfen und umgehend den Frachtunternehmen oder dem Transport verantwortlichen eventuelle Störungen, fehlende Teile oder deutlich sichtbare Schäden mitteilen; diese Mitteilung muss auf alle Fälle vor Durchführung jeder anderen Arbeit zu Bewegung oder zur Packung erfolgen.
- Ein eventueller Schaden an der Verpackung kann auf einen möglichen Schaden des Geräts oder seiner Teile hinweisen; bei Zweifelsfällen zu Unversehrtheit des Geräts nach dem Transport fragen Sie vor Beginn aller anderen Arbeiten bei ihrem Händler oder direkt bei Orved S.p.A. nach Informationen.
- Das verpackte Gerät muss an einem sicheren, zu diesem Zweck geeigneten, trockenen und überdachten Ort aufbewahrt werden und darf keinen Witterungseinflüssen ausgesetzt sein. Am vorgesehenen Ort muss eine Temperatur zwischen 5 °C und 40 °C und eine relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % herrschen. Wasser und Wasserdampf müssen im gebührenden Abstand vom Installations- oder Lagerungsort gehalten werden.


4.1 AUSPACKEN

- Nachdem die Verpackung entfernt wurde, vergewissern, dass das Gerät unbeschädigt ist; verwenden Sie es nicht bei Zweifeln und wenden Sie sich sofort an den Verkäufer.
- Bewahren Sie den Klettverschluss **A** zum Festhalten des Stromversorgungskabels an der Halterung auf.
- Es ist ratsam, die gesamte Verpackung für eventuelle zukünftige Bewegung oder Einlagerungen des Geräts aufzubewahren.
- Hinsichtlich der Entsorgung und Sicherheit des Verpackungsmaterials beachten Sie die Anweisungen im vorigen Kapitel 3.



4.2 BEWEGUNG UND EINLAGERUNG

-  **HINWEIS!**
- Während des Transports muss die Maschine immer in der Waagerechten gehalten werden, um Austritt von Öl aus der Pumpe zu vermeiden.
 - Schweißbalken und Einlegeplatten müssen blockiert werden, damit sie sich nicht im Innern der Vakuumkammer bewegen können.
 - Bei einer Einlagerung muss das Gerät an einem sicheren, zu diesem Zweck geeigneten, trockenen, gut belüfteten und überdachten Ort aufbewahrt werden und darf keinen Witterungseinflüssen ausgesetzt sein.
 - Am vorgesehenen Ort muss eine Temperatur zwischen 5 °C und 40 °C und eine relativen Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % herrschen.
 - Wasser und Wasserdampf müssen im gebührenden Abstand vom Installations- oder Lagerungsort gehalten werden.

-  **HINWEIS!**
- Nach einer längeren Einlagerungszeit, sind folgende Maßnahmen durchzuführen:
- Ölwechsel der Pumpe vor Inbetriebnahme, befolgen Sie die Anweisungen des Kapitels „WARTUNG“. Der Ölwechsel darf ausschließlich von autorisiertem Fachpersonal ausgeführt werden, wobei die Anweisungen und Vorschriften der vorliegenden Anleitung einzuhalten sind.
 - Entfeuchtung, folgen Sie den Anweisungen des Kapitels „BETRIEB“.

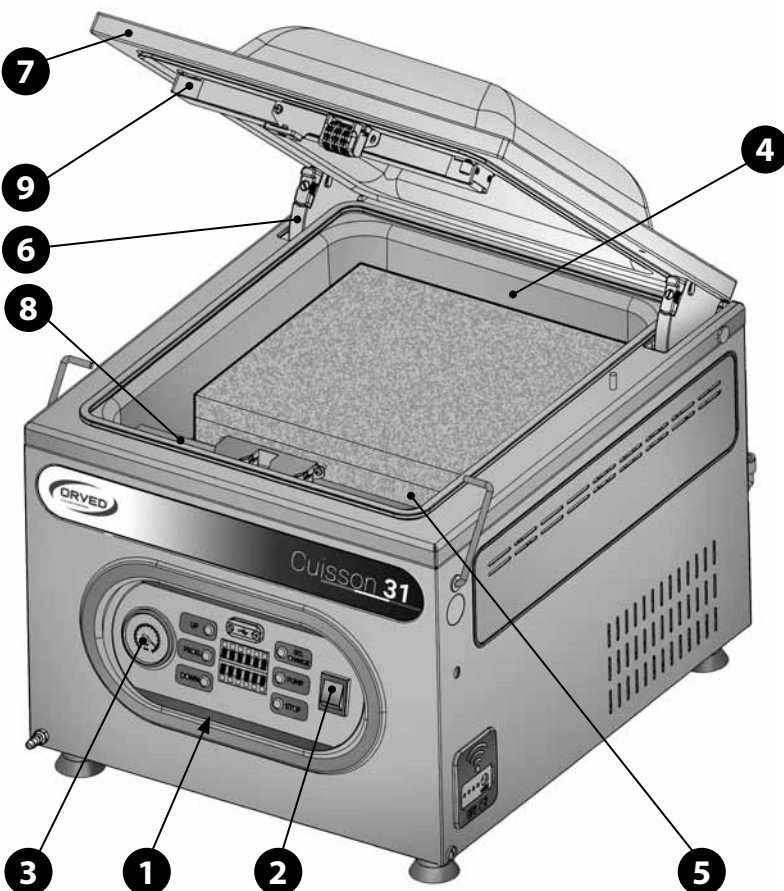
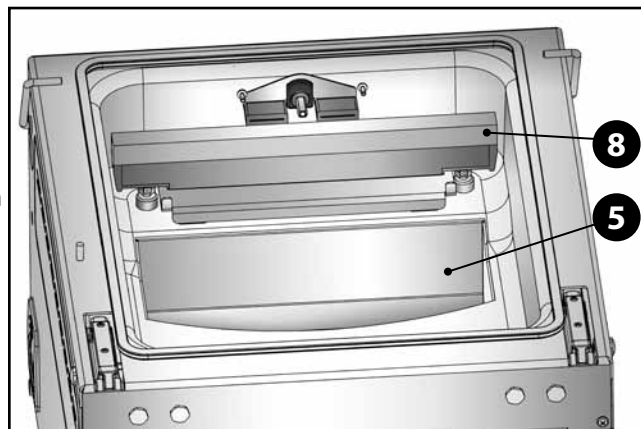
5. BESCHREIBUNG DER MASCHINE UND IHRER FUNKTIONEN

Mit dem Vakuumkammer-Verpackungsgeräts **Orved Linie Cuisson** werden Produkte in vakuumisierten Beuteln und passenden Gefäßen verpackt. Zu diesem Zweck wird der Vakuumbbeutel mit dem Produkt ins Innere der Vakuumkammer eingelegt horizontal oder vertikal eingelegt. Durch den Verschluss des Deckels wird die Vakuumpumpe aktiviert, die die Luft aus der Kammer absaugt. Nach einigen Sekunden ermöglicht der Unterdruck, der sich in der Kammer bildet, dass der Deckel abgesenkt bleibt. Nach abgeschlossener Vakuumisierung wird der Beutel hermetisch über den Schweißbalken versiegelt. Danach tritt wieder Luft in die Kammer ein und gestattet somit die automatische Öffnung des Deckels. Jetzt kann das verpackte Produkt aus der Kammer entnommen werden.

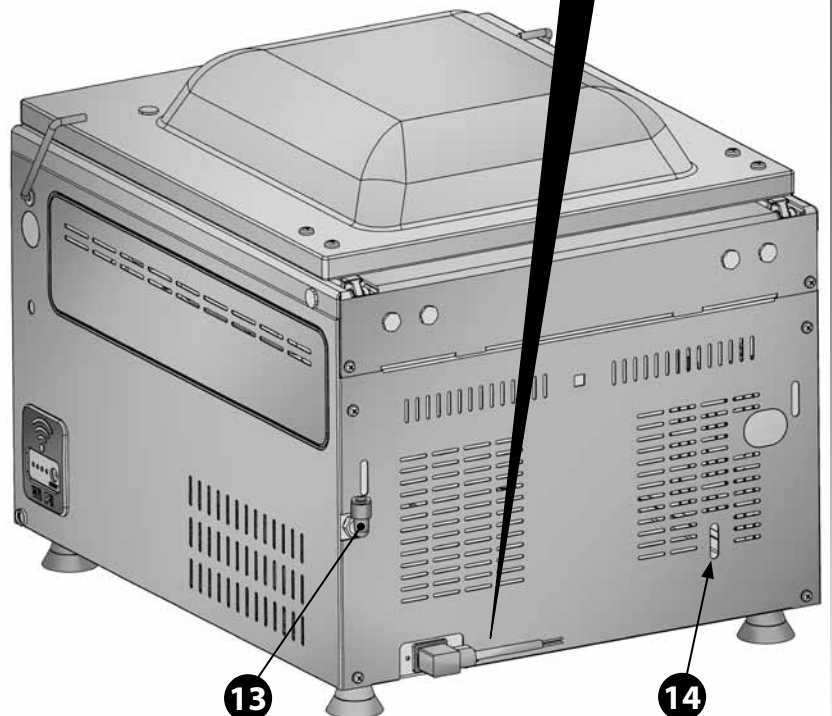
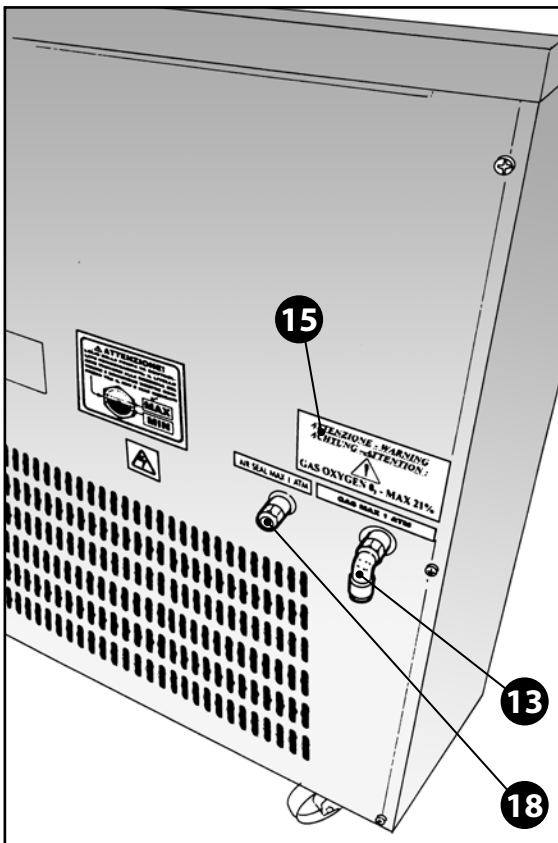
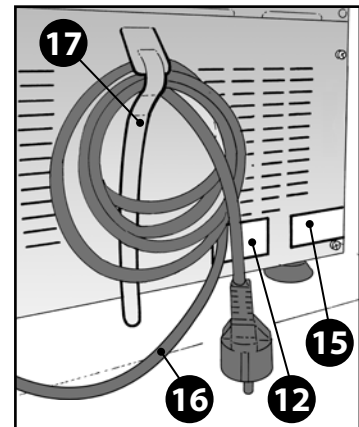
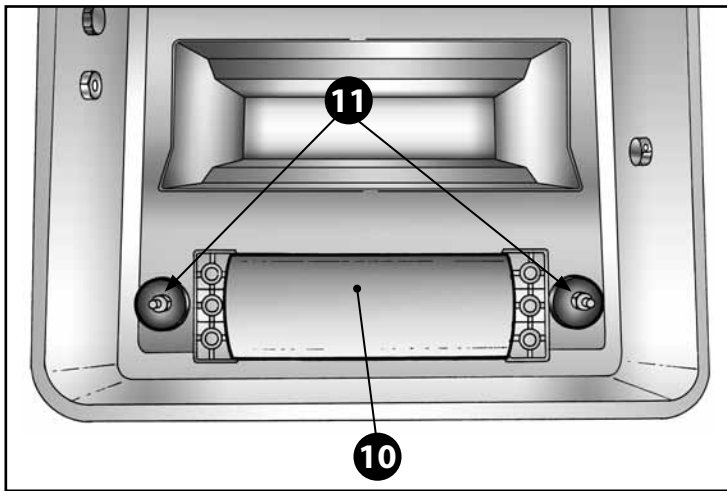
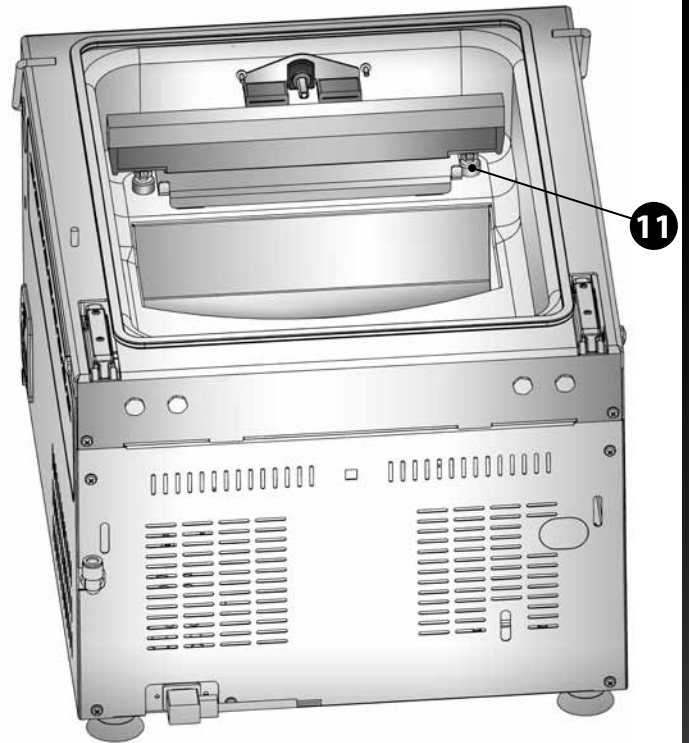
Eine weitere Art der Vakuumverpackung von Produkten besteht im Gebrauch von festem Behältern für das Vakuum, in denen über eine Vorrichtung ein Vakuum erzeugt wird, die die Maschine mit dem Gefäß verbindet. Falls die Abmessungen es erlauben, wird das Gefäß direkt in die Kamera eingesetzt. Die Luft wird aus dem Gefäß über ein entsprechendes Rückschlagventil entzogen, das bei hergestelltem Vakuum verschlossen wird.

Durch Verwendung von „gaufrierten“ Beuteln ermöglichen einige Modelle die Erzeugung des Vakuums außerhalb der Vakuumkammer und gestatten es somit, Produkte zu verpacken, deren Abmessungen über denen der Vakuumkammer liegen.

- 1 Digitale Bedientafel mit doppeltem Display mit 12 Ziffern und Leuchtsymbolen
- 2 Hauptschalter
- 3 Analoges Vakuummessgerät
- 4 horizontale Vakuumkammer (Kammer)
- 5 Vertikale Vakuumkammer für die Verpackung von Flüssigkeiten
- 6 Scharnier
- 7 Deckel
- 8 Schweißbalken
- 9 Gegenstange

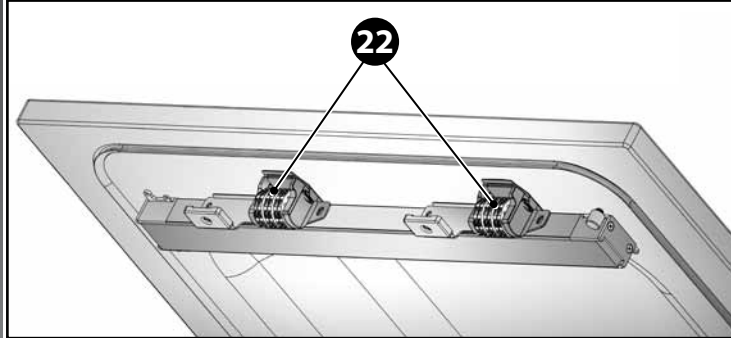
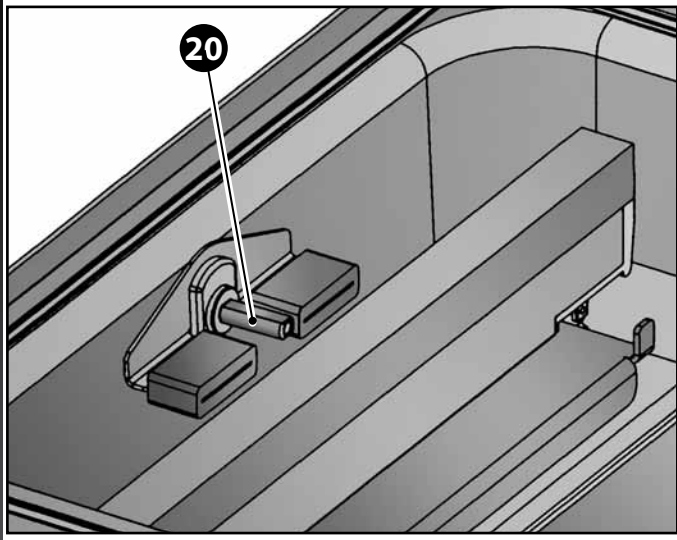


- 10 Luftkissen unter dem Schweißbalken
- 11 Elektrische Kontakte des Schweißbalkens
- 12 Seriennummer der Maschine
- 13 Gasanschluss
- 14 Loch zur Ölstandsanzeige der Pumpe
- 15 Aufkleber
- 16 Versorgungskabel
- 17 Klettverschlussband für die Befestigung des Versorgungskabels
- 18 Anschluss für Druckluft für Überdruck beim Schweißen



BESCHREIBUNG DER MASCHINE UND IHRER FUNKTIONEN

- 20 Gaseinspritzdüse
- 21 Lippendichtung des Deckels
- 22 Datumsstempel
- 23 Deckelschalter
- 24 Einlegeplatten (Füllvolumen)
- 25 Anschluss für Absaugung von Vakuumpfäßen



5.1 STEUERUNGEN

Sie sind digital und weisen ein doppeltes 12 Digit-Display und Leuchtikonen auf.

5.2 FUNKTIONEN

5.2.1 VAKUUMISIERUNG DER LUFT: DIE VAKUUMFUNKTION

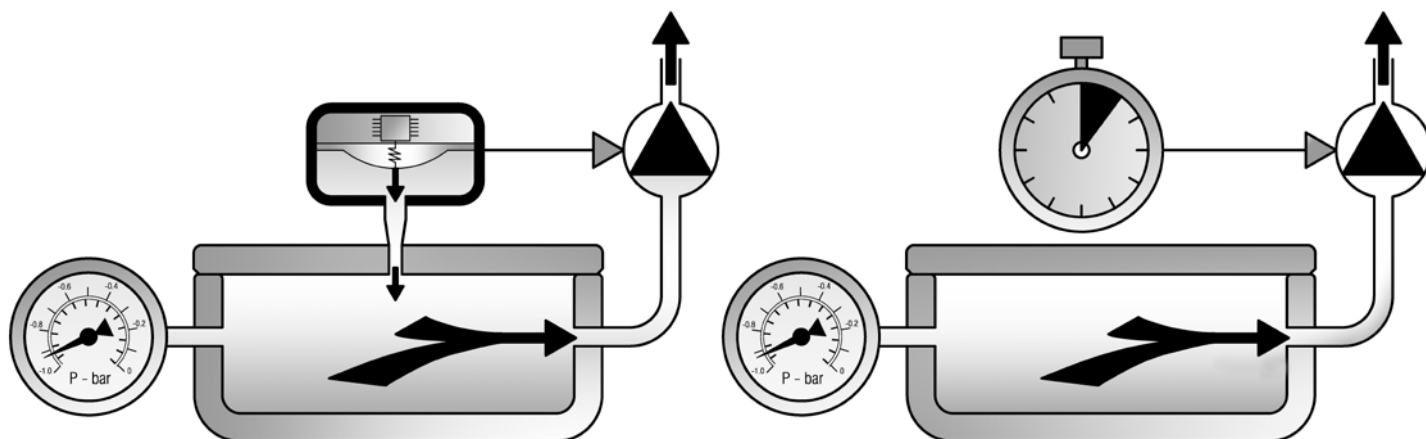
Dies ist der Hauptparameter, mit dem der Vakuumgrad, den man in der Verpackung erhalten möchte, gemessen wird. Das größtmöglich erreichbare im Vakuum im Innern der Kammer variiert unter optimalen Bedingungen von etwa 0,5 Millibar bis 2 Millibar; es wird aber stark durch die Qualität und von der zu verpacken Produktart beeinflusst (Feuchtigkeit, Temperatur, in denen Fasern eingeschlossene Luft), sowie vom Wartungsstand der Pumpe, der Dichtungen usw. daher ist es in den meisten Fällen ratsam, um das höchstmögliche Vakuum zu erhalten, eine zusätzliche Vakuumzeit von etwa 10 Sekunden hinzuzufügen, wenn die Maschine das Erreichen des Höchstvakuums anzeigt.

Um die zur verpacken benötigte Zeit zu senken, ist es zweckmäßig, die maximale Anzahl an Einlegeplatten ins Innere der Vakuumkammer zu geben, wenn dies mit dem Verpackungsvolumen vereinbar ist. Auf diese Weise wird das abzusaugende Luftvolumen reduziert und somit die für den Durchgang benötigte Zeit gesenkt.

Die Funktion wird in Prozent bezüglich des Volumens der Vakuumkammer reguliert, die Messung des Vakuums erfolgt über einen Druckwandler. Man erhält auf diese Weise eine optimale Ausnutzung (maximales Vakuum in geringster Zeit), unabhängig von den abzusaugenden Luftvolumen und dem atmosphärischen Druck. Die Ablesung wird in Prozent angegeben und der einstellbare Maximaldruck liegt bei 99%. Ist es zweckmäßig, einen zusätzlichen Wert einzustellen, um den maximalen Vakuumgrad zu erhalten.

Verbesserung der Luftausbringung: die zusätzliche Vakuumfunktion.

Die Funktion wird in Sekunden eingestellt. Beispielsweise stellt man sie auf zwischen 5 und 10 Sekunden ein.



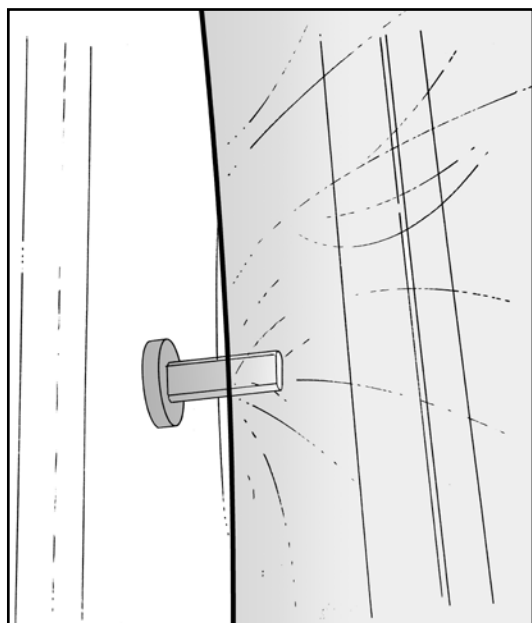
BESCHREIBUNG DER MASCHINE UND IHRER FUNKTIONEN

5.2.2 SCHUTZ EMPFINDLICHER PRODUKTE GEGEN ZERDRÜCKEN: DIE GASFUNKTION

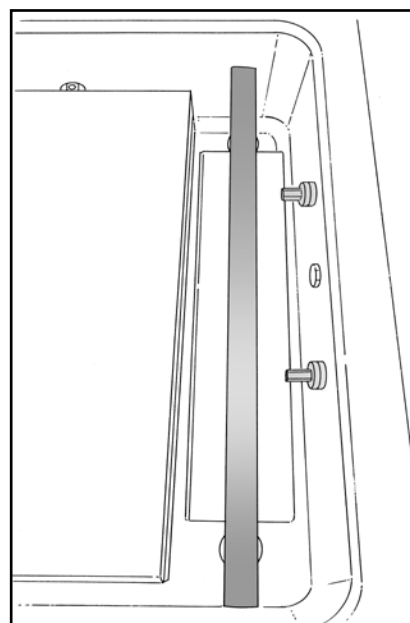
Es handelt sich um eine wichtige Funktion, die die Verpackung von anfälligen und druckempfindlichen Produkte ermöglicht, da hierdurch das Zerquetschen durch den Druckunterschied vermieden wird. Um diesen Druckunterschied auszugleichen, wird die Luft durch ein kontrolliertes Gemisch von nicht oxydierenden Lebensmittelgasen ersetzt. Zweitens kann durch Verwendung von entsprechenden Gasen eine längere Konservierungszeit erzielt werden. Für die Wahl der Gasmischungen muss sich an die Vertriebsfirmen gewendet werden, die ein breites Angebot von spezifischen Gasen für jede Produktart bereithalten und zudem die Druckregulierungswerkzeuge liefern.

Der maximal zulässige Gasanteil beträgt 70%. Bei Werten über dieser Schwelle hinaus würde der von dem Schweißbalken ausgeübte Druck unzureichend werden und die Verriegelung der Beutel wäre nicht ausreichend.

Die Einstellung der Funktion Gas erfolgt nach Prozentsatz.



In die Gasdüse eingeführten Beutel



Beispiel Maschine mit zwei Düse

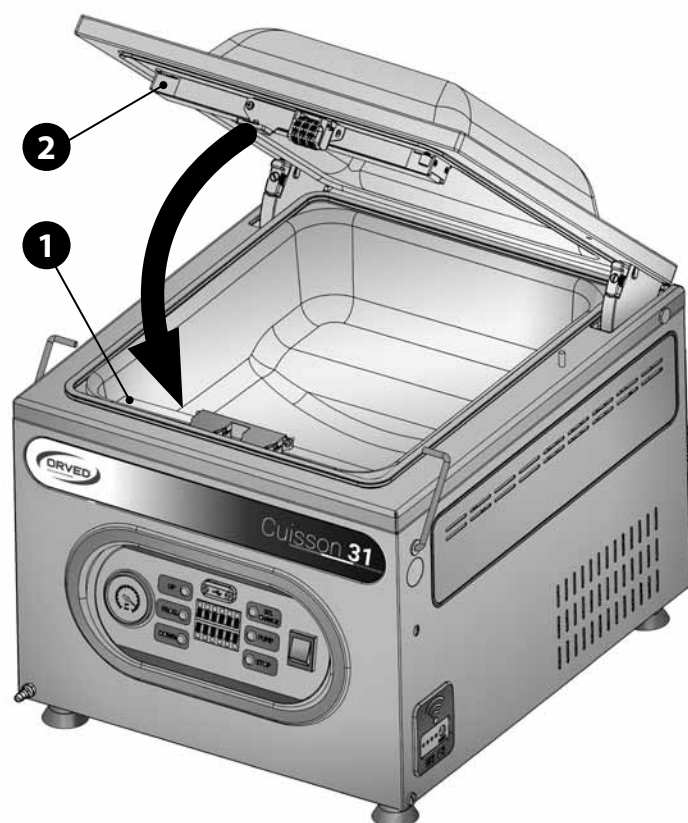
5.2.3 GASDICHTE VERSIEGELUNG DER BEUTEL: DIE SCHWEISSFUNKTION

Nach der Durchführung des Vakuums und der eventuellen Eingabe von Gas, wird die hermetische Verschweißung der Beutel über eine oder mehrere Schweißbalken aktiviert. Der Schweißbalken **2** wird gegen die Gegenstange **1** gedrückt, während gleichzeitig die Erwärmung der beiden parallelen Heizstäbe aktiviert wird. Am Ende senkt sich der Balken und die Kammer wird druckentlastet.

Die Dauer des Schweißvorgangs variiert je nach Beutelstärke, nach der Umgebungstemperatur und nach der Arbeitsmenge, die durchgeführt werden soll. Auf alle Fälle muss die doppelte Schweißnaht auf dem Beutel gleichmäßig, gut ausgeprägt und ohne Schmelzpunkte sein. Der Basiseckwert beträgt 3,5 Sekunden pro Beutel einer Stärke von 90 Mikron. Wenn die durchzuführende Arbeit besonders intensiv ist, kann es auf Grund der fortlaufenden Erhitzung des Schweißbalkens zweckdienlich sein, die Dauer nach etwa zwei Arbeitsstunden zu verringern.

Im Fall von sehr starken Beuteln oder von solchen aus Sondermaterial (Folien mit kombinierter Alufolie) besitzt das Modell **Cuisson 61** einen Anschluss für Druckluft (**nr. 18 - seite 21**), der es ermöglicht, den auf den Schweißbalken ausgeübten Druck zu erhöhen.

Die Einstellung der Funktion ist auf Zeit (Sekunden).



5.2.4 VAKUUMERZEUGUNG IN EXTERNEN BEHÄLTERN: DIE FUNKTION VAKUUM IN BEHÄLTERN (GEFÄSSEN)

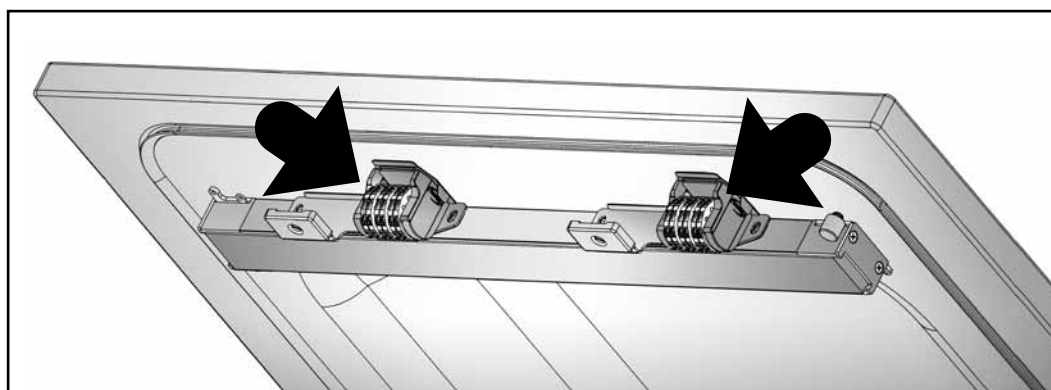
Die Herstellung des Vakuums in festen Gefäßen, so genannten Vakuumgefäßen, gestattet die Konservierung von flüssigen Produkten (Saucen usw.) oder von Produkten, die empfindlich gegen Zerquetschen sind (Gemüse, Konditoreierzeugnisse). Die Absaugung der Luft aus dem Gefäß kann über einen entsprechenden Hahn erfolgen oder durch das Einführen des Behälters direkt in die Vakuumkammer, sofern die Abmessungen dies erlauben.

5.2.5 CUISSON 61: DIE FUNKTION PUMPE IM DAUERBETRIEB

Das Modell **Cuisson 61** besitzt ein System, mittels dessen ein Dauerbetrieb der Pumpe ermöglicht wird. Die Betriebstemperatur, speziell des Öls und der mechanischen Elemente im Innern der Pumpe bleibt unverändert, was Vorteile beim Gesamtausnutzungsgrad der Maschine erbringt.

5.2.6 BEZEICHNEN UND DATIEREN DES PRODUKTS: DIE DATIERFUNKTION

Mit dieser Vorrichtung, ist es möglich, das Datum und die Partienummer auf den äußeren Rand drucken.



5.3 ALARMDARSTELLUNG UND ALARMHINWEISE

ANZEIGEN

Insgesamt durchgeführte Durchgänge. Die Anzeige der insgesamt von der Maschine durchgeführten Durchgänge, um die Anzeige der noch fehlenden Durchgänge zu liefern, bevor das Pumpenöl ausgewechselt wird.

Matrikel (Seriennummer). Kann die Seriennummer der Maschine dargestellt werden.

Release der installierten Software. Wird bei Einschaltung die Release Maschinensoftware angezeigt. Auf die Weise können eventuelle Aktualisierungen bewertet werden, die nach dem Herstellungsjahr Ihrer Maschine herausgegeben wurden.

ALARMANZEIGEN

Werden optisch und akustisch folgende Störsituationen angezeigt:

- a) **ALARM VAKUUMSENSOR:** erscheint im Fall von Beschädigung oder Abtrennung des Vakuumsensors. Unter dieser Bedingung ist es möglich, mit der Einstellung des Vakuums auf Zeit in den 20 vom Benutzer speicherbaren Programmen zu arbeiten und die Funktion Gefäße zu verwenden; alle automatischen Programme sind stattdessen gesperrt (Programme der Entlüftung, voreingestellte Programme, Programme für Behälter).
- b) **ALARM ENTLÜFTUNG:** wenn aus irgendeinem Grund die Maschine die Schwelle des eingestellten Vakuums innerhalb des festgelegten Zeitraums nicht erreicht, greift ein akustisch - optisches Signal ein.
- c) **ALARM GAS:** im Falle der Erschöpfung der Lebensmittelgasflasche oder der Verstopfung der Verbindungsleitung, wird die eingestellte Gas-Schwelle nicht erreicht und es greift ein akustisch-optisches Signal ein.
- d) **ALARM PUMPENÖL ERSCHÖPFT:** : nachdem die größte Anzahl an für den Normalgebrauch vorgesehenen Durchgängen der installierten Pumpe durchgeführt sind, wird die Notwendigkeit eines Ölwechsels angezeigt.

6. VOR DER BENUTZUNG DES VERPACKUNGSGERÄTS DER SERIE CUISSON: INFORMATIONEN ÜBER DIE KONSERVIERUNG UND DAS GAREN IN VAKUUM

6.1 INFORMATIONEN ZUM PUMPENÖL UND ZU DEN VERPACKUNGSTEMPERATUREN DER PRODUKTE



HINWEIS. Die folgenden einfachen aber grundlegenden Regeln, ermöglichen eine Arbeit mit Ihrer Maschine ohne Störungen, was sowohl die Resultate betrifft (eine optimale und so lang wie möglich anhaltende Konservierung der Produkte) als auch der Dauer und der Ausnutzung der Pumpe. Es ist von großer Wichtigkeit, dass sich das Pumpenöl immer im besten Zustand befindet: flüssig und sauber, d.h. ohne grobe Verunreinigungen und ohne wässrige Teilchen.

Zu diesem Zweck wurden folgende wichtige Regeln befolgt:

- 1) Die unter Vakuum zu verpackende Produkte müssen im Kühlschrank oder in einem Temperatursenker auf eine Temperatur von 3 °C abgekühlt worden sein. Bei dieser Temperatur:
 - Werden die Vermehrung der Bakterien blockiert und die Konservierung erhält ihre Dauer und den größten Nutzungsgrad.
 - Die Feuchtigkeitsübertragung in Form von Wasserdampf, die von der Pumpe abgesaugt wird und die Oxydierung der inneren Oberflächen verursacht, wird auf ein Minimum reduziert.
- 2) Kontrollieren Sie regelmäßig den Ölstand und führen Sie mit einer wöchentlichen Abfolge eine Entfeuchtung des Öls durch (siehe nachfolgende § 6.5.4 und § 9.8).
- 3) Der Ölwechsel erfolgt in Abhängigkeit der Arbeitsbelastung, jedenfalls ohne 6 Monate oder alle 100 Arbeitsstunden für Cuisson 31, Cuisson 41 und Cuisson 41H und alle 200 Arbeitsstunden für Cuisson 61. Eine optische und akustische Signalisierung wird von dem Moment an aktiviert, in dem man die maximale Anzahl der zugelassenen Zyklen erreicht hat.
- 4) Nach einer Stillstandszeitraum der Maschine von über einem Monat nehmen Sie einen Ölwechsel vor, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen. Oxydationsreste und Flüssigkeitsreste, die sich während den Stillstandszeiten auf den Boden des Öltanks absetzen, werden somit zusammen mit dem Altöl abgelassen.
- 5) Die Temperatur des Raums, in dem die Maschine installiert ist sollte nicht unter 10°C betragen, um zu vermeiden, dass das Öl zu sehr verdickt. Flüssigeres Öl erleichtert den Kaltstart der Pumpe.

6.2 INFORMATIONEN ZU DEN VAKUUMBEUTELN

Die Beutel, die für die in der Anleitung beschriebene Verwendung geeignet sind, sind die folgenden:

- **BEUTEL ZUR KONSERVIERUNG (aus PA/PE):** für die Vakuumkonservierung der Lebensmittel, sie sind matt mit Stärken von 90 bis 140 µm.
- **BEUTEL ZUM GAREN (aus OPA/PP):** für das Garen mit Vakuum der Lebensmittel, sie sind matt mit Stärken von 90 bis 85 µm.

Für Produkte, die nicht zerdrückt werden dürfen, wird ein System der Einspritzung von Lebensmittelgas verwendet, wie besser in den folgenden Kapiteln beschrieben. Die Versiegelung des Beutels muss sich als gut gekennzeichnet erweisen und ohne Brennstellen sein.

- **GAUFRIERTE BEUTEL ZUR KONSERVIERUNG (aus PA/PE):** durch das Zubehör "Easy", in den Modellen Cuisson 31, Cuisson 41 und Cuisson 41H, ist es möglich, das Vakuum in gaufrierten Beuteln zu erstellen, die außerhalb der Vakuumkammer positioniert sind; auf diese Weise können Produkte verpackt werden, deren Abmessungen diejenigen der Vakuumkammer überschreiten.



6.3 INFORMATIONEN ZU DEN VAKUUMGEFÄSSEN

Diese Vakuumgefäße sind sowohl für die Konservierung von Produkten, die leicht zerdrückt werden können, als auch für die Konservierung flüssiger Lebensmittel geeignet.

Es müssen spezifische Behälter von hoher Steifheit verwendet werden, die einem hohen Vakuumgrad standhalten können.

Sie sind mit einem geeigneten Ventil versehen, das den Rückstrom der einmal aus dem Gefäß abgesaugten Luft verhindert.

Das Gefäß wird je nach seinen Abmessungen direkt in die Vakuumkammer oder außerhalb der Maschine aufgestellt und von hier aus mittels der entsprechenden Vorrichtung, die aus einem Rohr und einem Absaugbehälter besteht, vakuumisiert.

6.4 INFORMATIONEN ZUR VAKUUMKONSERVIERUNG VON LEBENSMITTELN

Hier einige wichtige Regeln, für eine perfekte Ausnutzung der Vakuumkonservierung.

- Speisen, die zu lange bei Raumtemperatur aufbewahrt wurden oder die gerade zubereitet oder gekocht wurden, verlieren Feuchtigkeit, ihre anfänglichen Eigenschaften (Farbe, Geruch, Geschmack, etc.) und sind stärker Verunreinigungen durch Bakterien ausgesetzt. **Die Temperatur des Produktkerns muss auf 3°C abgesenkt worden sein.** Diese Regel, die grundlegend für die Vakuumverpackung ist, schützt auch die Pumpe vor möglichen Schäden.
- Die Nahrungsmittel (roh oder gekocht) müssen gleichmäßig ins Innere des Beutels verteilt werden, um die Luft einfacher austreten zu lassen. Nicht zu sehr einfüllen, um die Verschweißung und den hermetischen Verschluss nicht zu gefährden. Eine gute Regel ist es, die Beutel bis etwa 3/4 ihres Volumens aufzufüllen.
- Gemüse und Obst werden nach dem Waschen sorgfältig abgetrocknet, um Flüssigkeitsansammlungen zu vermeiden, die sie schlaff werden lassen.
- Das Fleisch muss auf 3°C abgekühlt werden, bevor man es vakuumverpackt, um die Vermehrung der Bakterien zu verlangsamen. Bevor diese unter Vakuum verpackt werden abtrocknen, um einen hohen Prozentanteil des Vakuums zu erreichen. Fleisch mit Knochen (Rippchen, Kotelett oder Anderes usw.) mit Aluminiumfolie bedecken, um zu verhindern, dass die Folie durchlöchert wird. Einige Fleischsorten sind nicht für die Vakuumkonservierung geeignet, da sie von Natur aus anaerobe Bakterien enthalten, die sich einfacher vermehren könnten, wenn das Fleisch im Vakuum verpackt wird.
- Fisch: er muss vor allem gut gewaschen und ausgenommen werden, die Kiemen müssen entfernt werden und er muss wie das Fleisch gut auf 3°C abkühlen, bevor er vakuumverpackt wird. Bewahren Sie ihn im Kühlschrank bei einer Temperatur von maximal 3°C auf.
- Hartkäse (Parmesan, Schafskäse usw.): es sind keine besonderen Techniken vonnöten, außer dass die harten Teile, die den Beuteln durchlöchern könnten, mit Aluminium umwickelt. Weichkäse: um zu vermeiden, dass sie zerdrückt werden, ist es zweckdienlich die Gasoption zu verwenden, oder sie in Vakuumgefäßen zu konservieren.
- Wurstwaren: es werden keine besonderen Techniken benötigt.
- Soßen: pasteurisieren und auf eine Temperatur bis zu 3°C absenken; dann das Vakuum ausführen, indem man das Produkt in einen Behälter für Vakuum füllt.

6.5 INFORMATIONEN ÜBER DIE BETRIEBSMODALITÄTEN DER LINIE CUISSON: PERSÖNLICH GESTALTETE PROGRAMME, VOREINGESTELLTE PROGRAMME, PROGRAMME DER ENTLÜFTUNG, PROGRAMME FÜR BEHÄLTER, ENTFEUCHTUNGSZYKLUS DES PUMPENÖLS

Einzigartig im Panorama der Vakuumverpackungsgeräte, erlaubt die Linie Cuisson eine Reihe von zusätzlichen Funktionen, die eigens für die Zubereitung und das Garen mit Vakuum von Nahrungsmitteln entwickelt wurden.

6.5.1 PERSÖNLICH GESTALTBARE PROGRAMME

Es können bis zu 20 persönlich gestaltete Programme für die Konservierung oder das Garen mit Vakuum gespeichert werden und dabei ein Namen gemäß den in den folgenden Kapiteln beschriebenen Modalitäten zugewiesen werden. Die speicherbaren Parameter sind die Stufe des gewünschten Vakuums, der Prozentsatz des einzuspritzenden Gases, die Dauer der Versiegelung.

6.5.2 VOREINGESTELLTE PROGRAMME

Es sind voreingestellte Programme vorhanden. Die Schweißzeit kann geändert werden und in einigen Zyklen das zu erreichende Vakuum und der Prozentsatz an einzusetzendem GAS.

Es muss immer die korrekte Temperatur von 3°C im Produktkern sichergestellt werden. Es ist empfehlenswert, vorbeugend die effektive Eignung des voreingestellten Programms, das man zu verwenden beabsichtigt, für die spezifischen Eigenschaften des Produkts zu prüfen (Temperatur, Qualität, Würzen, Konsistenz usw.).

Einige dieser Programme, die für Produkte, die nicht zerdrückt werden dürfen, entwickelt wurden (Backwaren, Dessert, Frischteigwaren), benötigen die aktivierte Option Gas. In diesen Zyklen ist es möglich, den zu erreichenden Vakuumwert und den Prozentsatz des einzusetzenden Gases zu ändern.

Falls das Programm nicht genügend die Anforderungen der Konservierung des Produkts zufriedenstellt, ist es angemessen, einen spezifischen Zyklus zu programmieren.

- Allgemeines Programm zum GAREN: Standard-Programm für Lebensmittel, die zum Garen mit Vakuum bestimmt sind.
- Allgemeines Programm zur KONSERVIERUNG: Standard-Programm (ohne Einführung von Gas) für Lebensmittel, die zur Konservierung bestimmt sind.
- Spezifisches Programm für GEMÜSE.
- Spezifisches Programm für FLEISCH.
- Spezifisches Programm für HUHN.
- Spezifisches Programm für FISCH.
- Spezifisches Programm für BACKWAREN.
- Spezifisches Programm für DESSERT.
- Spezifisches Programm für FRISCHTEIGWAREN.
- Spezifisches Programm für MEHL.
- Spezifisches Programm für GEWÜRZE.
- Spezifisches Programm für das PUTZEN VON MIESMUSCHELN UND VENUSMUSCHELN.
- Spezifisches Programm für WÄSCHE MIT GAS VON GEBÄCK - LEICHT.
- Spezifisches Programm für WÄSCHE MIT GAS VON GEBÄCK - INTENSIV.

6.5.3 PROGRAMME DER ENTLÜFTUNG

Diese Funktion, die für das Garen mit Vakuum entwickelt wurde, hat das Ziel des maximalen Auszugs der Luft aus dem Produktkern und kann im Inneren des Beutels unter Verwendung der vertikalen Wanne oder im Inneren eines Behälters ausgeführt werden. Sie besteht aus einer Reihenfolge von Vakuum-Phasen, die sich mit partiellen Entladephasen abwechseln.

Es bestehen 9 Programme der Entlüftung, in denen es jeweils möglich ist, die Versiegelung zu programmieren:

- Entlüftung von FESTEN Produkten.
- Entlüftung von DICKEN SAUCEN.
- Entlüftung von SOSSEN.
- Entlüftung von MARINADEN.
- Entlüftung von BÖDEN CREMES GEBÄCK.
- Leichte Entlüftung von BÖDEN FÜR EIS MIN.
- Mittlere Entlüftung von BÖDEN FÜR EIS MITT.
- Hohe Entlüftung von BÖDEN FÜR EIS MAX.
- Sehr hohe Entlüftung von BÖDEN FÜR EIS TOP.

6.5.4 PROGRAMME FÜR BEHÄLTER

Diese Programme erlauben einen umfassenderen und leichteren Gebrauch der Vakuumbehälter:

- Programm für Behälter NO STOP: der Zyklus wird nach dem Ermessen des Bedieners unterbrochen.
- Programm für Behälter SENSOR: der Bediener programmiert eine festgelegte Zeit des Vakuums.
- Programm für Behälter MINDESTES Vakuum (20 Millibar Restdruck im Behälter).
- Programm für Behälter MITTLERES Vakuum (10 Millibar Restdruck im Behälter).
- Programm für Behälter MAXIMALES Vakuum (4 Millibar Restdruck im Behälter).
- Programm für Behälter EXTREMES Vakuum (1 Millibar Restdruck im Behälter).
- Programm für Behälter DEGAS, für die Entlüftung von flüssigen Produkten in Behältern.

6.5.5 ENTFEUCHTUNGSZYKLUS DES PUMPENÖLS

Es fällt vor, dass die Produkte bei ungeeigneten Temperaturen verpackt werden, die höher als 3°C sind und jedenfalls so, dass - mit der Luft - auch ein erheblicher Teil von Feuchtigkeit (d.h. Wasserdampf), die in ihnen enthalten ist, angesaugt wird. Der Dampf, der bei kalter Maschine kondensiert, verursacht die Oxidation der internen Oberflächen der Pumpe. Um diese schädliche Erscheinung zu vermeiden, ist es angemessen, wöchentlich einen Entfeuchtungszyklus des Öls auszuführen, der die Evakuierung der vom Öl der Pumpe angesaugten Flüssigkeiten erlaubt.

Diese Umsicht ersetzt nicht die unerlässliche Vorbeugungsmaßnahme, das Produkt immer kalt, möglicherweise bei 3-4°C, zu verpacken, auch um das Bakterienwachstum zu verringern.

Wenn der Gebrauch der Maschine unregelmäßig ist, empfiehlt man, periodisch einen Entfeuchtungszyklus des Öls auszuführen.

7. INSTALLATION

Gehen Sie unter sorgfältiger Beachtung der Abfolge folgender Punkte von 1 bis 9 vor:

1) Auspacken der Maschine (siehe Kap.4)



ACHTUNG!

- Nachdem die Verpackung entfernt wurde, vergewissern, dass das Gerät unbeschädigt ist; verwenden Sie es nicht bei Zweifeln und wenden Sie sich sofort an den Verkäufer.
- Stellen Sie die Maschine nie auf den Kopfe oder halten Sie sie nie schräg: bewegen Sie sie immer in aufrechter Position. Dies dient dazu, das Auslaufen von Öl aus der Vakuumpumpe zu verhindern.
- Zum Versetzen der Maschine benutzen Sie mit äußerster Vorsicht nur menschliche Kraft.

2) Stellen Sie die Maschine auf eine flache, stabile und für das Gewicht geeignete Unterlage.



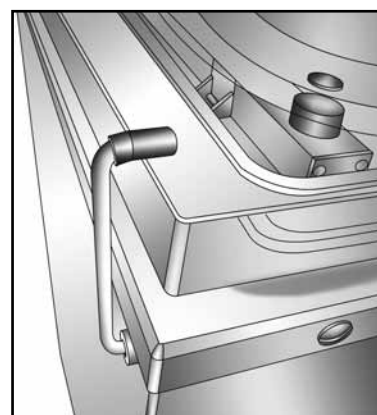
ACHTUNG!

- Im Fall der Modelle Cuisson 41H und Cuisson 61, rasten Sie die Radbremsen durch Absenken der Pedale ein.
- Das Gerät muss so aufgestellt werden, dass es von allen Seiten aus erreichbar ist.
- Verstellen Sie keine Wege, Flucht- oder Betriebswege mit der Maschine. Stellen Sie das Gerät nicht vor Notausgängen oder Notausgangstüren auf.
- Stellen Sie die benötigte Belüftung der Maschine sicher, indem Sie um das ganze Gerät einen Freiraum von mindestens 10 cm lassen. Die Belüftungslöcher müssen frei bleiben und dürfen nicht verstopft werden, damit die Temperatur der Pumpe auf Normalniveau bleibt.

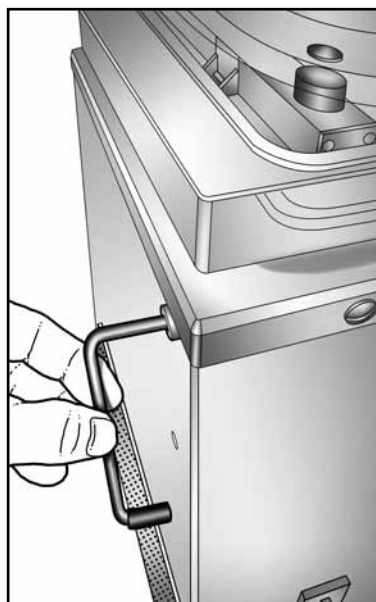
3) Öffnen Sie die Abdeckung, indem Sie den Verschlusshaken herunterdrücken.



Mod. Cuisson 31



Mod. Cuisson 41



Mod. Cuisson 41H



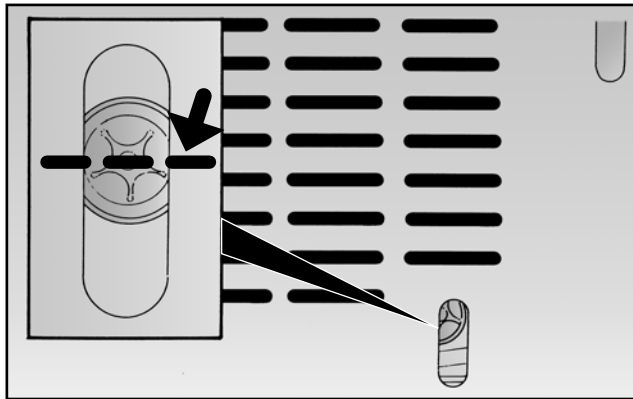
Mod. Cuisson 61

4) Überprüfen Sie den Ölstand der Pumpe.

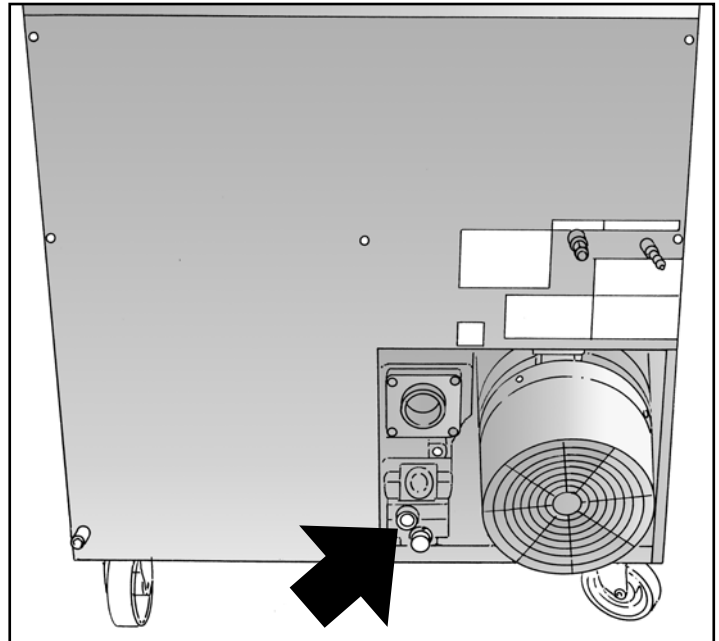
Kontrollieren Sie durch das Loch an der Hinterseite oder Nebenseite den korrekten Ölstand, wie angegeben.
Der ideale Stand befindet sich auf Höhe der Hälfte des Kontrollelochs.


ACHTUNG!

Vermeiden Sie es absolut, die Maschine einzuschalten, wenn sich kein Öl in der Pumpe befindet!



**Mod Cuisson 31, Cuisson 41,
Cuisson 41H**



Mod Cuisson 61

5) Schließen Sie die Maschine an das elektrische Stromnetz an.

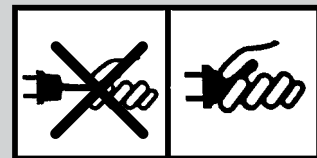
ACHTUNG!

- Kontrollieren Sie auf dem Schild an der Hinterseite, dass die Frequenz und die Spannung der Maschine mit denen des elektrischen Stromnetzes übereinstimmen.
- Stecken Sie den Stecker in eine für ihn kompatible Steckdose: wenden Sie keine Kraft an, wenn diese nicht kompatibel ist, sondern benutzen Sie einen geeigneten Adapter.
- Überprüfen Sie auf dem Datenschild, dass die zur Verfügung stehende Leistung des Netzes ausreichend für die Versorgung der Maschine ist.
- Bei Maschinen mit 3-Phasen-Versorgung überprüfen sie die Drehrichtung der Pumpe. Gehen Sie wie folgt vor:
- Stecken Sie den Stecker bei ausgeschalteter Maschine in die Steckdose.
- Vergewissern Sie sich, dass der Ölstand in der Pumpe korrekt ist.
- Öffnen Sie den Deckel.
- Schalten Sie die Maschine an, ohne irgendeinen Parameter zu ändern: die Basiswerte sind bereits eingegeben.
- Senken Sie den Deckel ab, indem sie fest auf die beiden Vorderecken drücken, und warten sie 4-5 Sekunden: wenn die Drehrichtung richtig ist, ist der Druck in der Kammer ausreichend, um ihn abgesenkt zu halten. Wenn die Drehrichtung nicht richtig ist, bleibt der Deckel nicht abgesenkt. In diesem Fall schalten Sie die Maschine sofort aus und wenden Sie sich an ausgebildetes Fachpersonal, um die Phasen umzustellen.
- Die Kontrolle der Drehrichtung der Pumpe muss immer durchgeführt werden, wenn die Steckdose geändert wird.



GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN STROM

- Die Umkehrung der Phasen in Maschinen mit 3-Phasen-Versorgung darf ausschließlich von ausgebildetem Fachpersonal vorgenommen werden.
- Vergewissern Sie sich, dass das Netz, an das die Maschine angeschlossen werden soll, mit einer geeigneten und wirksamen Erdungsanlage ausgestattet ist
- Überprüfen Sie, dass das Versorgungskabel nicht beschädigt oder eingeklemmt ist. Wenden Sie sich im Notfall an ausgebildetes Fachpersonal, um es zu ersetzen.
- Der Zugang zu den unter Spannung stehenden Teilen der Maschine ist ausschließlich ausgebildetem Fachpersonal gestattet.
- Beim Einstecken und Ausziehen des Steckers, üben sie nur Zug über den Stecker und niemals über das Kabel aus.



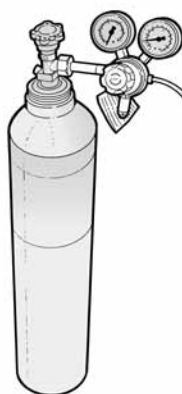
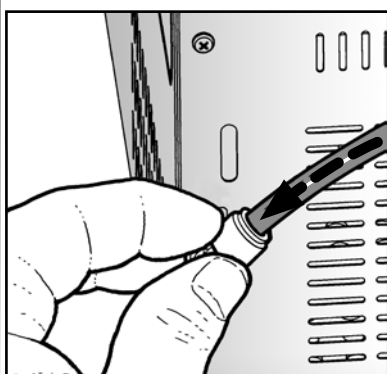
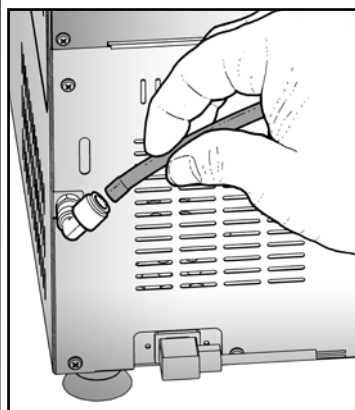
6) Schließen Sie das Gas an

Schließen Sie die Maschine über einen passenden Schlauch von Ø10mm an die Glasflasche an, indem Sie ihn an den Schnellanschluss an der Rückseite einrasten lassen. Drücken Sie die grüne Ringmutter des Anschlusses und setzen Sie den Schlauch ein. Stellen Sie den Druck des mit der Flasche mitgelieferten Druckminderers zwischen 0,5 und 1 bar ein.



ACHTUNG!

- Für die Lieferung der für Ihre Anforderungen am besten geeigneten Gasmischung wenden Sie sich an Unternehmen, die Lebensmittelgase vertreiben. Diese werden Ihnen auch den Druckminderer liefern. Beachten Sie strengstens die Vorschriften des Gasherstellers für den korrekten Gebrauch der Gasflaschen und der Gasdruckminderer!
- Benutzen Sie einen geeigneten Anschlusschlauch für den Anschluss an der Flasche und den Anschluss an der Maschine. In den meisten Fällen werden Schläuche mit einem Außendurchmesser von 10 mm verwendet.
- Befestigen Sie den Schlauch angemessen an der Seite des Druckreglers mit Schlauchschellen.
- Benutzen Sie ausschließlich Stickstoff N₂ oder Kohlendioxyd CO₂ oder Mischungen von Stickstoff und Kohlendioxyd N₂-CO₂ oder Mischungen von anderen Inertgasen.
- Benutzen Sie keinen Sauerstoff O₂ oder andere explosive oder brennbare Gase die Sauerstoff O₂ enthalten oder andere explosive oder brennbare Gase oder Gase, die nicht für die Verpackung von Lebensmitteln geeignet sind.
- Verankern sie die Gasflaschen fest, damit Sie nicht umstürzen können.

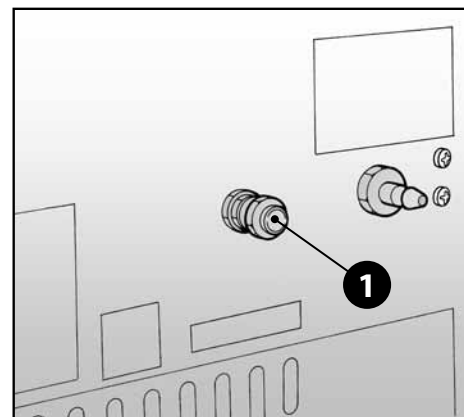


7) Schließen Sie die Druckluft für den zusätzlichen Schweißdruck an (nur bei Modelle Cuisson 61).

Befestigen Sie den Druckluftschlauch am entsprechenden Anschluss für die Druckluft **1** an der Hinterseite der Maschine mit Kabelschellen.

Benutzen Sie nur saubere und trockene Luft.

Stellen Sie den Druck auf einen Höchstwert von 1 Bar ein.



8) Führen Sie eine vorbereitende Reinigung der Vakuumkammer und des Deckels durch.

Die Maschinen wurden vor der Lieferung sorgfältig gereinigt und desinfiziert. Dennoch raten wir Ihnen, eine neue Reinigung vorzunehmen, um mögliche verunreinigende Teilchen zu beseitigen, die sich durch zufälligen Kontakt mit Risikoquellen nach dem Auspacken der Maschine abgesetzt haben können. Reinigen Sie die Vakuumkammer und den Deckel mit einem weichen, mit Trinkwasser befeuchteten Tuch. Es wird empfohlen, keine aggressiven Reinigungsmittel, Edelstahlopfreiniger, Schaber oder scheuernde, säurehaltige oder aggressive Mittel zu verwenden, die die Innenoberflächen der Vakuumkammer unwiederbringlich beschädigen können. Nehmen Sie am Ende der Reinigung eine sorgfältige Ausspielung mit einem mit Trinkwasser befeuchtetem Tuch vor.

- Neigen Sie den Deckel zur hinteren Seiten hin (**Abb. 1**).
- Entfernen Sie die Einlegeplatten (**Abb. 2**).
- Ziehen Sie den Schweißbalken heraus, indem Sie ihn waagrecht an beiden Enden anheben (**Abb. 3**).
- Ziehen Sie das Luftkissen unter dem Schweißbalken heraus (**Abb. 4**).
- Verschließen Sie das Loch mit dem entsprechenden Stopfen (**Abb. 5**).
- Reinigen Sie die Kammer und den Deckel und trocknen Sie danach sorgfältig ab (**Abb. 6**).

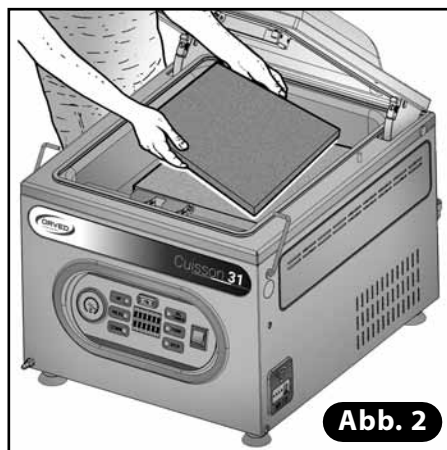
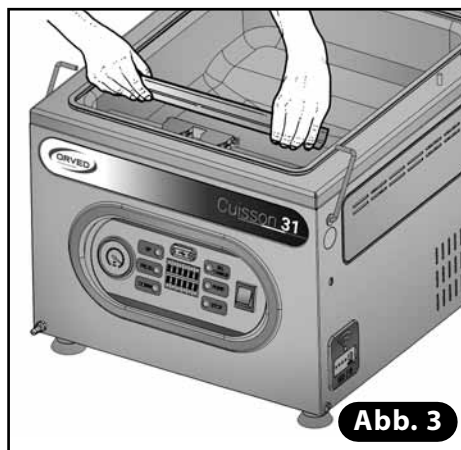

Abb. 1

Abb. 2

Abb. 3

Abb. 4

Abb. 5

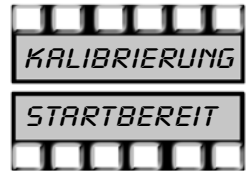
Abb. 6


9) Den Vakuumsensor einstellen.

Ist es notwendig, den Vakuumsensor einzustellen, damit die Erfassung der aktuellen Höhe angepasst werden kann. Wird diese Einstellung nicht vorgenommen, das Gerät kein ausreichendes Vakuum erzeugt.

Wie folgt vorgehen:

Das Gerät über den Hauptschalter "ON/OFF" einschalten, wofür gleichzeitig die Taste "PROG" betätigt wird.



Den Deckel heruntergelassen.

Das Gerät startet den Zyklus, der nach ca. 2 Minuten endet.



Nach der Einstellung öffnet sich der Deckel.



Das Gerät kehrt zum im Werk oder zuvor eingestellten Programm zurück.



10) Sprache des Displays auswählen.

Die Geräte werden normalerweise mit der Sprache des Landes geliefert, für das es bestimmt ist. Sollte dennoch gewünscht sein, eine andere Sprache auszuwählen (verfügbar sind Italienisch, Englisch, Spanisch, Französisch und Deutsch). wie folgt vorgehen:

Das Gerät über den Hauptschalter "ON/OFF" einschalten, wofür gleichzeitig die Taste "SEL" betätigt wird".



Über die Tasten "UP" und "DOWN" die Sprache auswählen.



Die Wahl über die Taste "PROG" bestätigen oder 20 Sekunden warten, da nach Ablauf dieser Zeit die Auswahl gespeichert bleibt.



**HINWEIS!**

Die Einstellung des Sensors muss immer dann wiederholt werden, wenn das Gerät an einem Ort mit abweichender Höhenlage gebracht wird.

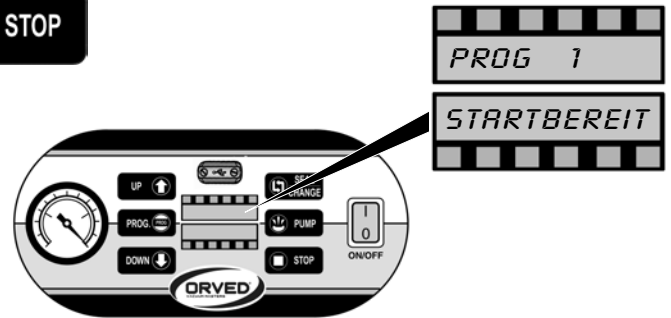
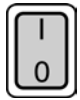
11) Aktivierung/Deaktivierung des akustischen Signals.

Um den akustischen Signalton zu aktivieren oder zu deaktivieren, wie folgt vorgehen:

Das Gerät über Hauptversorgungsschalter "ON/OFF" einschalten.

Die Taste "STOP" für 4 Sekunden gedrückt halten.

Ein langer Piepton zeigt die Aktivierung und ein kurzer die Deaktivierung des akustischen Signals an.



8. VORBEREITUNG



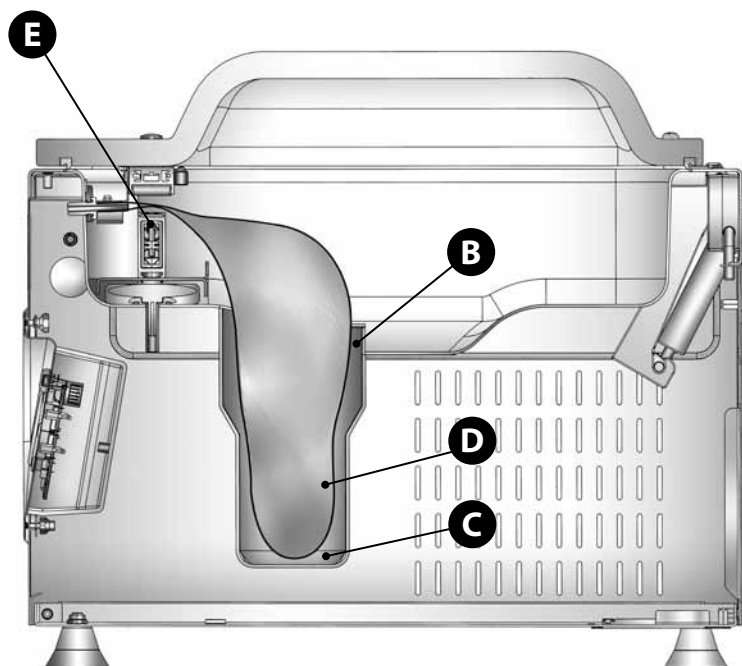
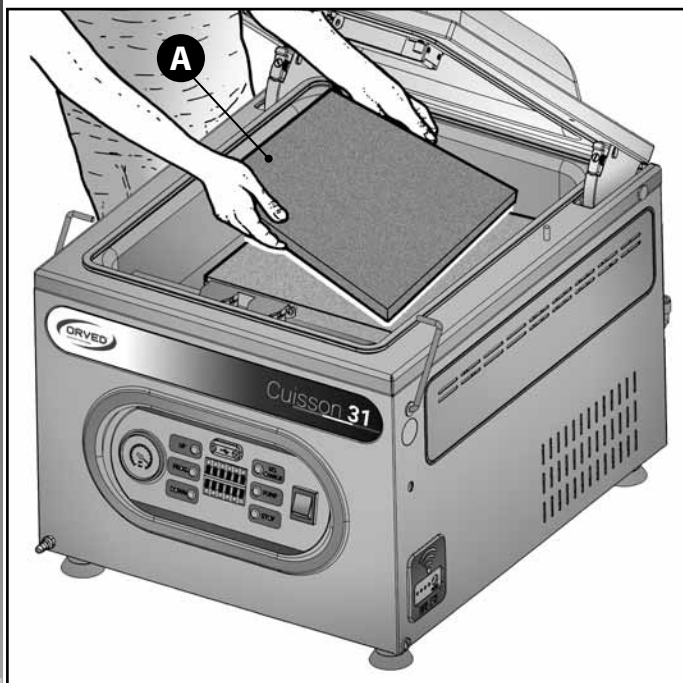
HINWEISE!

- Das zu verpackende Produkt muss trocken sein und eine Temperatur im Kern von maximal 3°C besitzen, vorzugsweise zwischen 0,5°C und 2°C.
- Die Innenoberflächen der Vakuumkammer müssen trocken sein.
- Das Produkt darf NICHT kurz vorher gemischt, zerkleinert, aufgeschlagen, homogenisiert oder durchpassiert worden sein. Ist dies der Fall, das Produkt mindestens 2 Stunden in einem ausreichend großen Behälter ruhen (gefüllt zu 3/5 des Fassungsvermögens) lassen.
- Aktivieren Sie die Option Gas für Produkte, die nicht zerdrückt werden dürfen.
- Benutzen Sie Vakuumbbeutel für die Konservierung oder zum Garen, deren Stärke und Format der Eckigkeit, Härte und den Abmessungen des Produkts angemessen sind.

8.1 VORBEREITUNG: VERWENDUNG VON VAKUUMBEUTELN

1) Öffnen Sie den Deckel.

2) **Stellen Sie die Anzahl der Einlegeplatten ein.** Positionieren Sie die Höchstanzahl an Einlegeplatten **A** die Kammer in Abhängigkeit der Abmessungen des zu verpackenden Produkts haben kann. Im Fall von Einlegeplatten unterschiedlicher Abmessungen, vergewissern Sie sich, dass sich der Boden mit der größten Abmessung oben befindet. Setzen Sie, wenn Sie die vertikale Schale **B**, benutzen, eine Anzahl an Einlegeplatten **C** ein, die ausreichend ist, um den Beutel mit dem Produkt **D** auf die benötigte Höhe für eine geeignete Positionierung des Beutels auf dem Schweißbalken **E** zu positionieren.

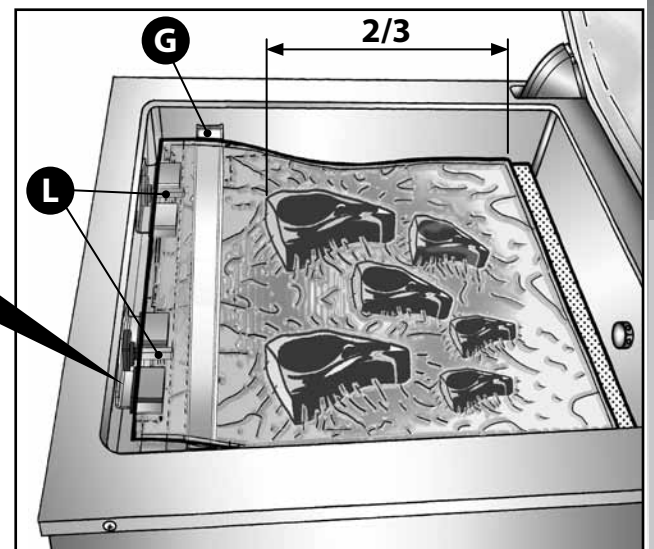
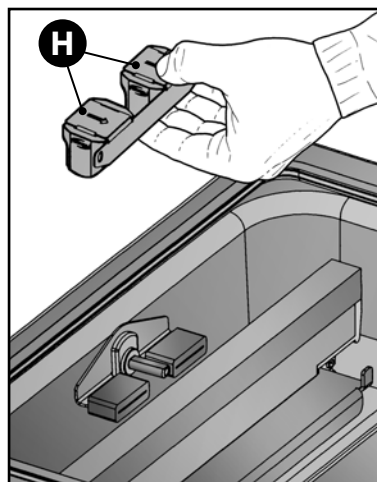
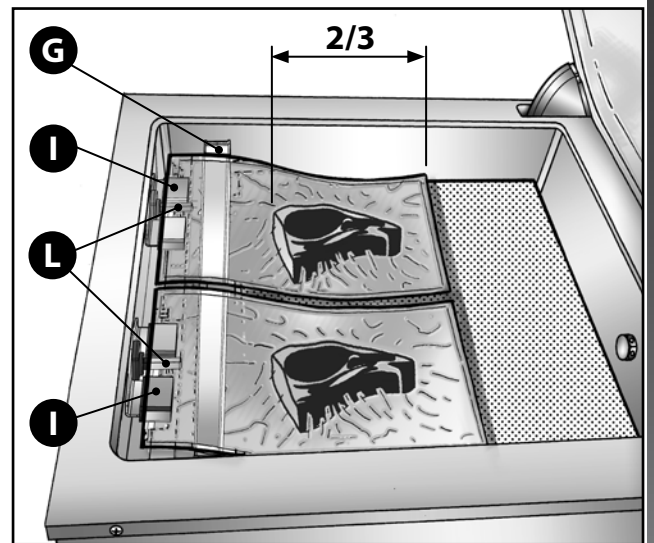
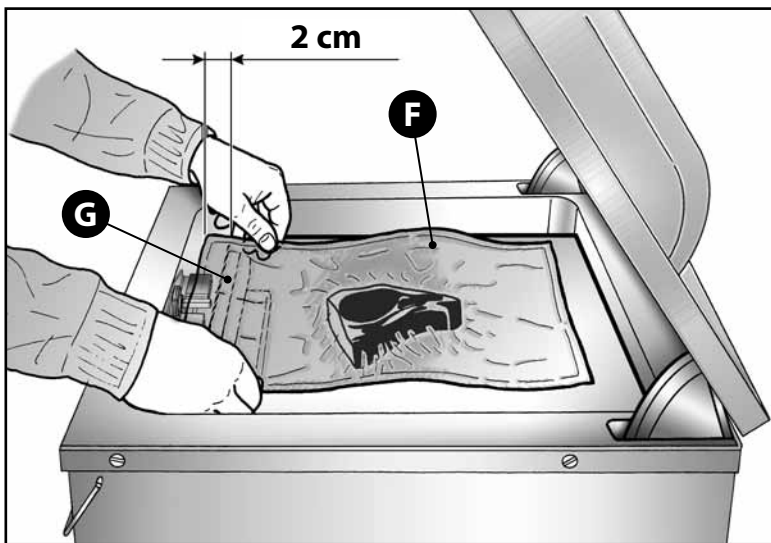
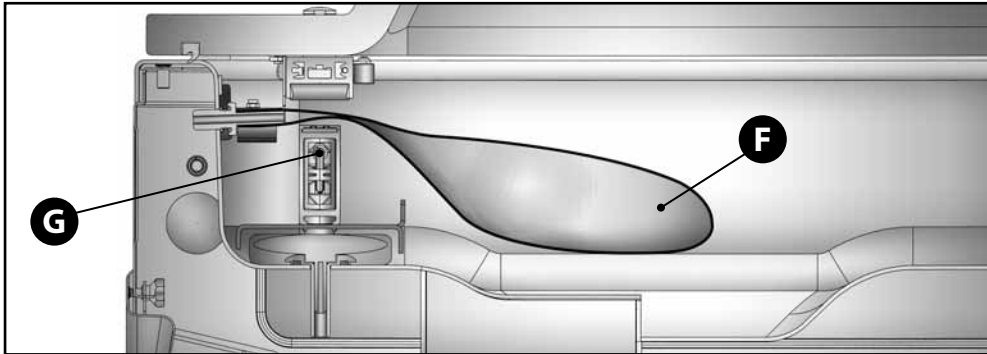


3) Den Beutel positionieren.

Verwendung der horizontalen Schale:

Wählen Sie einen Beutel aus, der für das zu verpackende Produkt geeignet ist (das Produkt muss $\frac{2}{3}$ des Nutzvolumens des Beutels belegen). Führen Sie den Beutel **F**, mit dem zu verpackenden Produkt ins Innere der Vakuumkammer ein und positionieren Sie ihn zentriert auf der Schweißstange **G**, derart, dass der offene Rand etwa **2 cm** übersteht. Für Modelle, deren Schweißbalkenbreite ausreicht, mehrere Beutel gleichzeitig zu verpacken Sie die Beutel in einem regelmäßigen Abstand und geben Sie Acht, dass sich die Seitenränder nicht überlappen.

Legen Sie, wenn der Datumsstempel **H** benutzt wird, den Rand des Beutels auf den Stempel **I** und entfernen Sie die Datumsstempel, die Sie nicht benutzen möchten von der Halterung. Wenn Sie die Gaseinspritzung **L**, benutzen möchten, führen Sie die Düse in den Beutel ein.



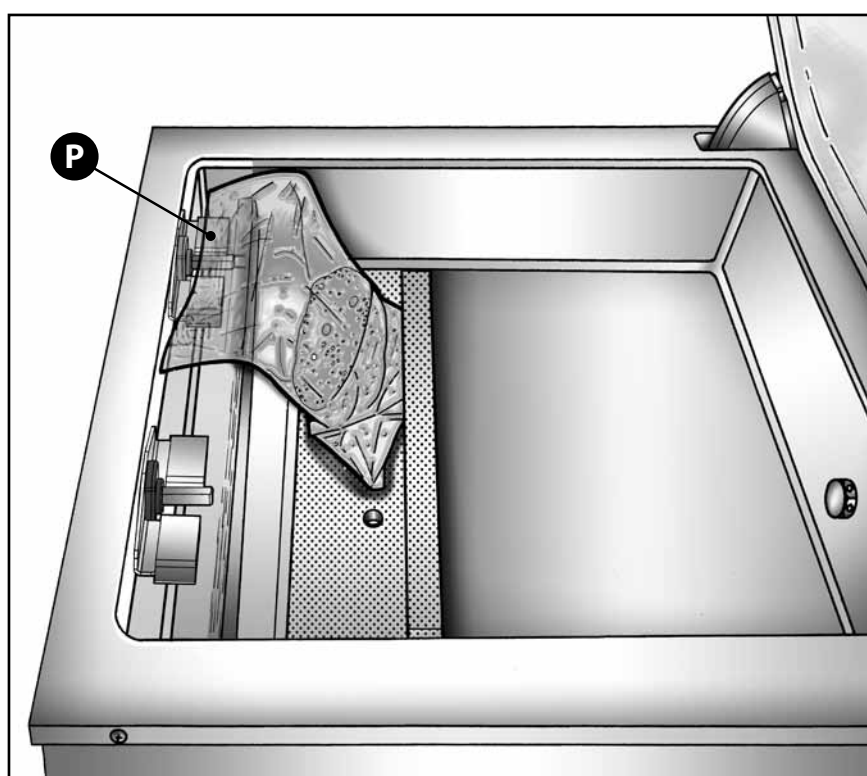
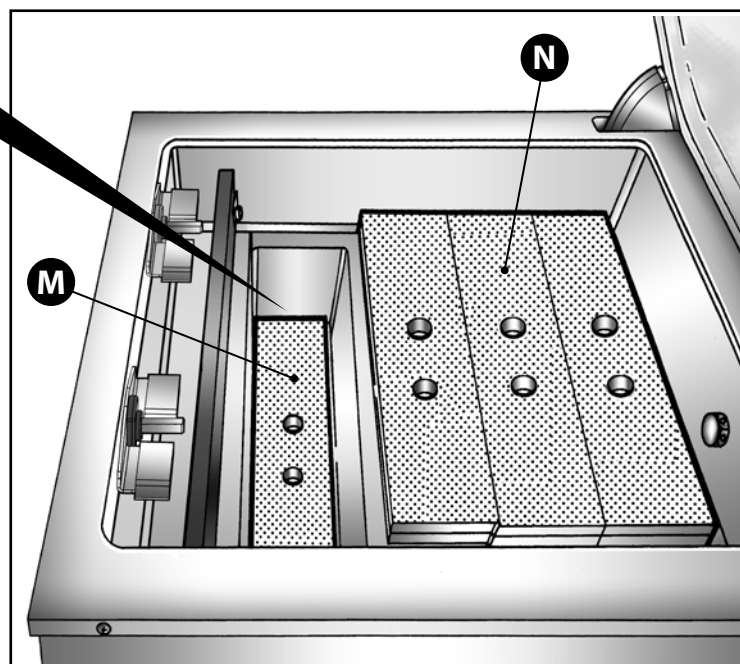
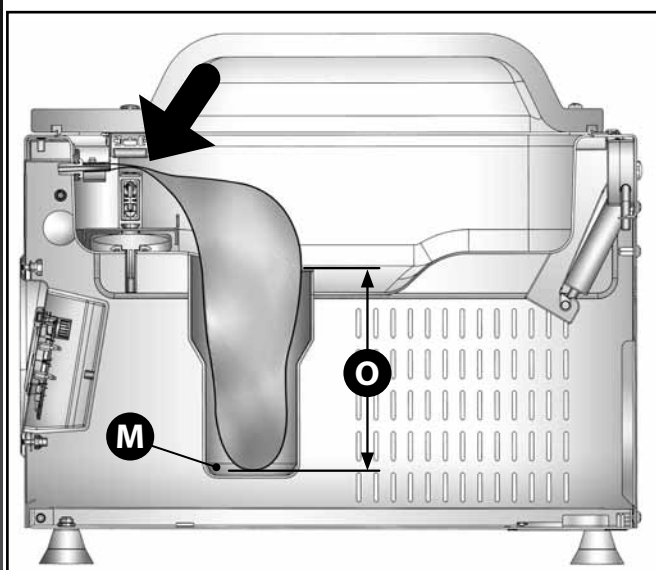
Verwendung der vertikalen Schale:

Positionieren Sie die Einlegeplatten **M** in die vertikale Schale in Abhängigkeit von vom Beutel beanspruchten Volumen; die verbleibenden Einlegeplatten **N** können auf die horizontale Vakuumkammer positioniert werden.

Die vertikale Vakuumkammer gestattet die Verpackung eines Volumens an Flüssigprodukten bis zu 5 Liter pro Beutel. Der Stand des Flüssigproduktes darf nicht $\frac{3}{4}$ der Höhe **O** überschreiten.

Der verbleibende Teil des Beutels muss aus der vertikalen Vakuumkammer in einer Länge überstehen, die ausreicht, um das Einführen der Öffnung in die Datumsstempel **P** zu ermöglichen.

Es können eine oder zwei Beutel gleichzeitig verpackt werden; in diesem Fall raten wir, die Datumsstempel nicht zu benutzen.



VERHÄLTNIS BEUTELGRÖSSE / PRODUKTMENGE

BEUTELGRÖSSE (mm)	PRODUKTMENGE (ml)
15×25	500
20×30	1000
25×35	1500
30×40	2000
40×50	3000

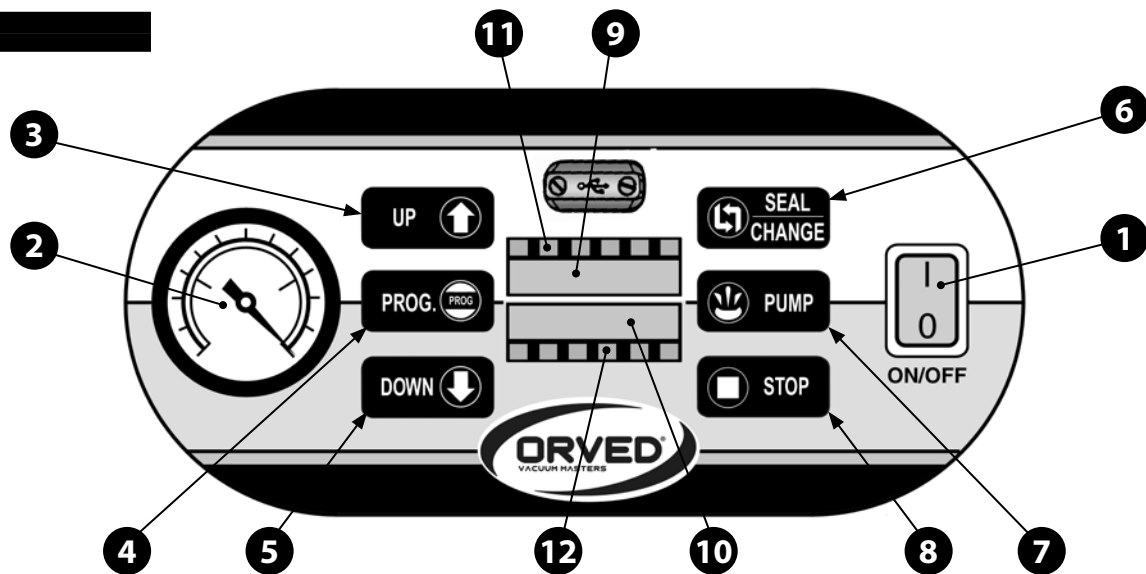
8.2 VORBEREITUNG: VERWENDUNG VON VAKUUMGEFÄSSEN

Verwenden Sie ausschließlich Vakuumbehälter für professionellen Gebrauch.

- Ein Vakuumgefäß mit geöffnetem Ventil, vorbereiten, so dass die Absaugung der Luft aus dem Inneren des Behälters möglich ist.
- Den Behälter maximal bis zu 3/4 des Volumens füllen. Wenn ein Entlüftungszyklus durchgeführt wird, den Behälter mit dem Produkt bis zu maximal 3/5 des Fassungsvermögens füllen.
- Den Behälter direkt in der Vakuumkammer positionieren oder mit dem entsprechenden Gerät die Absaugung vornehmen:

9. BETRIEB

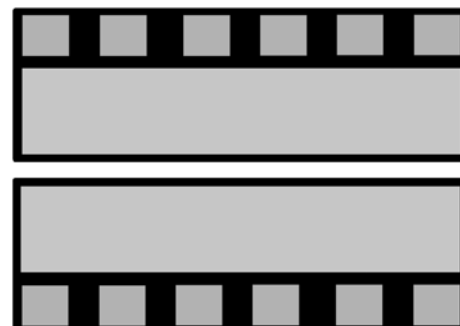
9.1 BEDIENTAFEL



POS.	KOMPONENTE	FUNKTION
1	Hauptschalter	<ul style="list-style-type: none"> • Ein- / Ausschalten des Geräts. • Notstopp.
2	Vakuummessgerät	<ul style="list-style-type: none"> • Anzeige des in der Kammer herrschenden Vakuums.
3	Cursor-Taste (UP)	<ul style="list-style-type: none"> • Durchlaufen der Programme • Verändert Werte der Funktionen • Durchläuft die Sprachen der Anzeige des Displays • Beim Einschalten gleichzeitig mit "STOP" betätigt, werden die gespeicherten Programme auf die Fabrikeinstellungen zurückgesetzt.
4	Programmierungstaste (PROG)	<ul style="list-style-type: none"> • Erlaubt es auf die Programmierung einer Funktion zu zugreifen. • Bestätigt den eingestellten Wert oder Funktion. • Beim Einschalten gedrückt, wird die Einstellungsfunktion des Sensors aktiviert. • Erlaubt die Namen eines personalisierten Anwendungsprogramms zu speichern. • Erlaubt die Programmierung der Schweißdauer beim Stufenvakuum zyklus mit Vakuumbuteln.
5	Cursor-Taste (DOWN)	<ul style="list-style-type: none"> • Durchlaufen der Programme. • Verändert Werte der Funktionen. • Durchläuft die Sprachen der Anzeige des Displays.
6	Auswahltaste der Funktionen (SEL)	<ul style="list-style-type: none"> • Durchläuft die Funktionen in einem Programm. • Beim Einschalten gedrückt, wird die Programmierung der Sprache des Displays aktiviert. • Erlaubt den vorzeitigen Übergang zur nachfolgenden Funktion. • Aktiviert das Verbleiben in der Funktion zur Verpackung der extern gaufrierten Beutel.
7	Aktivierungstaste für Funktion Pumpe und Gefäße (PUMP)	<ul style="list-style-type: none"> • Auswahl des Vakuumzykluses für die Behälter. • Aktiviert im Modell Cuisson 61 nach 4 Sekunden den Pumpzyklus im Dauerbetrieb. • Gedrückt zusammen mit der Taste "STOP" beim Einschalten, wird die Anzahl der vor dem Ölwechsel ausgeführten Zyklen angezeigt. • Gedrückt zusammen mit der Taste "STOP", wird die Seriennummer angezeigt.
8	STOP-Taste	<ul style="list-style-type: none"> • Unterbricht den aktuellen Zyklus. • Gedrückt für 4 Sekunden, wird der akustische Signalton aktiviert/deaktiviert. • Gedrückt zusammen mit der Taste "PUMP" beim Einschalten, wird die Anzahl der vor dem Ölwechsel ausgeführten Zyklen angezeigt. • Gedrückt zusammen mit der Taste "PUMP", wird die Seriennummer angezeigt. • Beim Einschalten gleichzeitig mit "UP" betätigt, werden die gespeicherten Programme auf die Fabrikeinstellungen zurückgesetzt.
9	Unteres und oberes Display mit 6+6 Stellen	<ul style="list-style-type: none"> • Zeigen das laufende Programm an. • Zeigen die aktiven Funktionen sowie den entsprechend eingestellten Wert zusammen mit dem numerischen Verlauf des programmierten Werts an. • Zeigen Alarmsituationen an. • Zeigen die Seriennummer des Geräts an. • Zeigen die Anzahl der vor dem Ölwechsel ausgeführten Zyklen an.
11	6 obere und 6 untere LED-Leuchten	<ul style="list-style-type: none"> • Zeigen den Verlauf der aktiven Funktion an. • Zeigen Alarme an. • Bieten eine grafische Anzeige der vor dem Ölwechsel der Pumpe ausgeführten Zyklen.
12		

9.1.1 BEDEUTUNG DER LED-LEUCHTEN DES DISPLAYS

Die sechs oberen und unteren LED-Leuchten bieten eine sofort verfügbare grafische Anzeige der laufenden Funktion sowie der vor dem Ölwechsel durchgeführten Anzahl an Zyklen, des Alarmzustands und des programmierten Werts im Bezug auf den einstellbaren Höchstwert.



9.1.2 PROGRAMMIERBARE HÖCHSTWERTE

FUNKTION	SKALA MIN-MAX
VAKUUM	30 - 99%
ZUSÄTZLICHES VAKUUM	0 - 120 s
VERSCHWEISSEN	1 - 9,9 s
GASEINLEITUNG	0 - 30%

N

HINWEISE!

- Der Unterschied zwischen dem Wert des Vakuums und dem des Gases muss bei 30 % liegen. Demnach muss bei einem Vakuum von 99 % der einzustellende Höchstwert des Gases 69 % sein.
- Der Mindestwert des Verschweißen liegt bei 1 Sekunde und kann daher nicht auf Null gestellt werden.

9.1.3 IM WERK EINGESTELLTE WERTE

Nachfolgend sind die beim Einschalten erscheinenden Werkseinstellungen aufgeführt. Diese Werte können über die Programmierung modifiziert oder integriert werden, wodurch diese überschrieben werden.

Die dem Wert eingestellten Werte können zu jeder Zeit wieder zurückgeholt werden, indem die vorgenommener Programmierung auf 0 gestellt wird (§9.4.2 / Punkt 3).

Vakuum 99 % - Zusatzvakuum (Vakuum+) 5 Sekunden – Verschweißen 3,5 Sekunden.

9.2 VISUELLE MELDUNGEN

Die 12 LED- Leuchten erlauben zusätzlich zu den Display-Anzeigen eine Reihe nützlicher Meldungen bezüglich Wartung und Sicherheit des Gerätes anzuzeigen (§ 9.1.1).

Auf den beiden Displays erscheinen (oder können aufgerufen werden), zusätzlich zu den Daten bezüglich der aktivierten Funktionen, wichtige Informationen, wie die Seriennummer, die Anzahl der vor dem Ölwechsel durchgeführten Zyklen und die installierte Version der Software (Funktionssteuerung des Geräts).

BETRIEB

9.2.1 ANZEIGEN BEIM EINSCHALTEN

Beim Einschalten werden nacheinander die folgenden Informationen angezeigt:

SCHRITT	DISPLAY	ANZEIGE DES DISPLAYS
1		<p>LEDs: ALLE EINGESCHALTET</p> <p>Oberes: BITTE WARTEN</p> <p>Unteres: SOFTWARE-VERSION: NR. 02</p>
2		<p>LEDs: ZÄHLUNG DER VOR DEM ÖLWECHSEL AUSGEFÜHRTEN ZYKLEN (Bsp.: 4 LEDs VON 12 = 33 % DER DURCHGEFÜHRTEN ZYKLEN)</p> <p>Oberes: SET - UP</p> <p>Unteres: VORHANDENE OPTIONEN: SOFTAIR, ETC.</p>
3		<p>LEDs: ZÄHLUNG DER VOR DEM ÖLWECHSEL AUSGEFÜHRTEN ZYKLEN (Bsp.: 4 LEDs VON 12 = 33 % DER DURCHGEFÜHRTEN ZYKLEN)</p> <p>Oberes: SET - UP</p> <p>Unteres: WERT DER AKTIVEN FUNKTIONEN</p>

HINWEIS!

- Sollte die zulässige Höchstanzahl der Zyklen erreicht sein, erscheinen beim Einschalten nicht nur die oben aufgeführte Anzeigen sondern auch die Alarmmeldung für den Ölwechsel Pumpe (siehe folgenden § 9.2.3).
- Sollten Funktionsstörungen ausgelöst durch Überhitzung der Pumpe oder der Sicherheitsvorrichtung auftreten, wird so fort der entsprechende Alarm angezeigt und am Gerät ist keine Eingabe möglich bis die Störung behoben wurde.

9.2.2 ANZEIGE DER ANZAHL DER VOR DEM ÖLWECHSEL AUSGEFÜHRTEN ZYKLEN

Bei jedem Einschalten wird die Gesamtanzahl der seit dem letzten Ölwechsel durchgeführten Zyklen angezeigt.

Die Anzahl der durchgeführten Zyklen wird grafisch durch die Anzahl der eingeschalteten LED-Leuchten dargestellt.

Sind alle LED-Leuchten eingeschaltet, bedeutet dies, dass die Höchstanzahl der vor einem Ölwechsel an der Pumpe ausgeführten Zyklen erreicht ist und der „Alarm des Ölwechsels Pumpe“ aktiviert wurde.

Die Nullstellung der Zyklen muss von einem autorisierten Kundendienstzentrum und nach Austausch des Öls der Pumpe vorgenommen werden.

Um die genaue Anzahl der vom Gerät durchgeführten Zyklus anzuzeigen, das Gerät einschalten, indem die Tasten **“PUMP”** und **“STOP”** gleichzeitig gedrückt werden:



Auf dem unteren Display erscheint die Anzahl der Zyklen, die seit der letzten Nullstellung ausgeführt wurden.

9.2.3 ANZEIGE DER SERIENNUMMER DES GERÄTES

Gleichzeitig die Tasten **“PUMP”** und **“STOP”** drücken.



9.2.4 ALARMANZEIGE FÜR ÖLWECHSEL. SPERRE DER FUNKTION AUFGRUND VON ÖL AUFGEBRAUCHT.

Wurde die Höchstgrenze der zulässigen Zyklen erreicht, zeigt das Blinken der LED-Leuchten bei jedem Einschalten und am Ende eines jeden Zyklus an, dass das Öl gewechselt werden muss (siehe § 9.1.1). Der Alarm wird bei Ölwechsel zurückgesetzt.



ACHTUNG!

Wird die Alarmmeldung Ölwechsel angezeigt, muss dafür Ihr autorisiertes Kundenzentrum benachrichtigt werden.

HINWEIS! Diese Meldung schützt die Pumpe vor einem schnellen Verschleiß durch Oxidation und hilft es die maximale Leistungsfähigkeit und Effizienz des Geräts aufrechtzuerhalten.

9.2.5 VISUALISIERUNG "ALARM ENTLÜFTUNG"

Im Falle, dass während der Phase der Entlüftung aus irgendwelchem Grund die von der Software vorgesehenen Werte des maximalen Vakuums und des partiellen Vakuums nicht erreicht werden, wird der Zyklus unterbrochen und in der Vakuumkammer der Druck vermindert.

Auf dem Display erscheint der entsprechende Alarm.

Wenden Sie sich, wenn sich beim nächsten Zyklus die Alarmbedingung wiederholt, an den Kundendienstservice.

9.2.6 VISUALISIERUNG "ALARM GAS"

Im Falle der Erschöpfung der Flasche oder eines verstopften oder zerdrückten Versorgungsschlauchs während eines Zyklus, der die Einspritzung von Gas vorsieht, unterbricht die Maschine den Zyklus selbst und in der Vakuumkammer wird der Druck vermindert.

Auf dem Display erscheint der entsprechende Alarm.

9.2.7 VISUALISIERUNG "ALARM SENSOR"

Im Falle eines abgetrennten, versperren oder defekten Vakuumsensors, erlaubt die Maschine, mit einem der Benutzerprogramme, mit dem Zyklus Gefäße No Stop und mit dem Zyklus Gefäße Sensor, alle im Zeitmodus, zu arbeiten (es muss daher die Betriebsdauer der Vakuumpumpe, ausgedrückt in Sekunden, eingestellt werden); alle voreingestellten Zyklen und die Zyklen der Entlüftung sind gesperrt.

Auf dem Display erscheint der entsprechende Alarm.

9.3 ANORDNUNG DER PROGRAMME

Auswahl des gewünschten Programms mithilfe der Cursor "UP" und "DOWN".

In der folgenden Tabelle sind alle verfügbaren Programme und ihre Anordnung aufgeführt.



POS.	NAME DES PROGRAMMS	TYP DES PROGRAMMS	PROGRAMMIERBARE PARAMETER
1. - 20.	BENUTZER 1 - 20	PERSÖNLICH GESTALT BARE PROGRAMME	VAKUUM - ZUSÄTZLICHES VAKUUM - GAS - DAUER DER SCHWEISSUNG
21.	GEMÜSSE	SPEZIFISCHE VOREINGESTELLTE PROGRAMME	DAUER DES SCHWEISSVORGANGS FÜR BÄCKEREIPRODUKTE, DESSERTS, FRISCHE TEIGWAREN: VAKUUM - GAS
22.	FLEISCH		
23.	HUHN		
24.	FISCH		
25.	BACKWAREN		
26.	DESSERT		
27.	FRISCHTEIGWAREN		
28.	MEHL		
29.	GEWÜRZE		
30.	PUTZEN VON MIESMUSCHELN UND VENUSMUSCHELN		
31.	GAS-WÄSCHE GEBÄCK LEICHT	VOREINGESTELLTES STANDARD-PROGRAMM FÜR DIE KONSERVIERUNG	
32.	GAS-WÄSCHE GEBÄCK INTENSIV		
33.	KONSERVIERUNG	VOREINGESTELLTES STANDARD-PROGRAMM FÜR DIE KONSERVIERUNG	
34.	GAREN	VOREINGESTELLTES STANDARD-PROGRAMM FÜR DIE KONSERVIERUNG	
35.	ENTFEUCHTUNG PUMPENÖL	PROGRAMM DER WARTUNG	/
36.	ENTLÜFTUNG - FEST	PROGRAMME DER ENTLÜFTUNG	DAUER DER SCHWEISSUNG
	ENTLÜFTUNG - DICKE SAUCEN		
	ENTLÜFTUNG - SOSSEN		
	ENTLÜFTUNG - MARINADEN		
	ENTLÜFTUNG - CREMES BÖDEN GEBÄCK		
	MINDESTE ENTLÜFTUNG FÜR BÖDEN FÜR EISWAREN		
MITTLERE ENTLÜFTUNG FÜR BÖDEN FÜR EISWAREN	PROGRAMME FÜR DIE VERWENDUNG VON BEHÄLTERN	DAUER DER SCHWEISSUNG	
HOHE ENTLÜFTUNG FÜR BÖDEN FÜR EISWAREN			
SEHR HOHE ENTLÜFTUNG FÜR BÖDEN FÜR EISWAREN			
GE-FÄSSE (TASTE PUMP)	GEFÄSSE NO STOP	PROGRAMME FÜR DIE VERWENDUNG VON BEHÄLTERN	DAUER DER SCHWEISSUNG
	GEFÄSSE SENSOR		VAKUUMPROZENT-ZUSÄTZLICHESVAKUUM
	GEFÄSSE MIN		/
	GEFÄSSE MED		
	GEFÄSSE MAX		
	GEFÄSSE EXTREME		
GEFÄSSE DEGAS			










9.4 PROGRAMMIERUNG UND FUNKTIONSWEISE: VAKUUMBEUTEL

Funktion Gas: aus funktionellen Gründen bleibt zwischen den Parametern Gas und Vakuum immer ein Mindestunterschied von 30%.

Funktion Versiegelung: der Mindestwert der Parameter der Versiegelung beträgt 1 Sekunde.

Fahren Sie wie folgt fort:

1) Programmieren Sie die Funktionen Vakuum, zusätzliches Vakuum, Gas, Versiegelung:

PHASE	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Wählen Sie eines der 20 Benutzerprogramme mit den Cursor-Tasten UP/DOWN .	UP  DOWN 
2	Wählen Sie die zu programmierende Funktion mit SEL .	
3	Gehen Sie in die Programmierung durch Druck von PROG ein.	
4	Ändern Sie den Wert durch Druck der Cursor-Tasten UP/DOWN .	UP  DOWN 
5	Den Wert mit PROG bestätigen oder den Zugang zur folgenden, zu programmierenden Funktion ausführen und SEL drücken.	 
6	Fahren Sie mit den anderen, zu ändernden Funktionen fort und bestätigen Sie jedes Mal mit der Taste	

Wiederherstellung der Werkeinstellungen: gleichzeitig die Tasten **STOP** und **UP** bei der Einschaltung drücken. Es werden so zu 99% die Werte für die Funktion Vakuum wieder hergestellt, 5 Sekunden des zusätzlichen Vakuums, die Einführung Gas deaktiviert und 3,5 Sekunden der Schweißung auf allen 20 persönlich gestalteten Programmen.








3) **Senken Sie den Deckel, um den Zyklus zu starten;** um vorher von einer zur nächsten Funktion überzugehen, die Taste **SEL** drücken. Am Ende des Zyklus öffnet sich der Deckel automatisch.

4) **Unterbrechung des Zyklus:** durch Druck der Taste **STOP** in jeglichem Moment unterbricht die Maschine umgehend den Zyklus und in der Kammer wird der Druck gemindert

9.4.1 SPEICHERUNG DER NAMEN PERSONALISIERTE ANWENDUNGSPROGRAMME

Jedem Anwendungsprogramm (1 – 20) kann ein Name mit maximal 6 Buchstaben zugewiesen werden.

Wie folgt vorgehen:

SCHRITT	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Eines der 20 verfügbaren Programme auswählen.	UP  DOWN 
2	Auf ein Programm zugreifen (die erste die Stelle auf dem unteren Display blinkt).	
3	Buchstaben auswählen.	UP  DOWN 
4	Buchstaben bestätigen und zum nachfolgenden übergehen.	
5	Zum Schluss bestätigen.	

9.5 PROGRAMMIERUNG UND FUNKTIONSWEISE: VOREINGESTELLTE PROGRAMME









Versichern Sie sich, wenn Sie die Programme mit aktivierter Option Gas verwenden, dass die Anlage des Lebensmittelgases vorhanden und wie im Kapitel 7 – Punkt 6 beschrieben, angeschlossen ist. Konsultieren Sie für die Wahl der korrekten Mischung Ihren Vertrauenslieferanten für Gas.

Fahren Sie wie folgt fort:

1) Wählen Sie das gewünschte Programm mit den Tasten **UP / DOWN**:

POS.	NAME DES PROGRAMMS	FUNKTION GAS AKTIVIERT
21.	GEMÜSSE	
22.	FLEISCH	
23.	HUHN	
24.	FISCH	
25.	BACKWAREN	x
26.	DESSERT	x
27.	FRISCHTEIGWAREN	x
28.	MEHL	
29.	GEWÜRZE	
30.	PUTZEN VON MIESMUSCHELN UND VENUSMUSCHELN	
31.	GAS-WÄSCHE GEBÄCK LEICHT	x
32.	GAS-WÄSCHE GEBÄCK INTENSIV	x
33.	KONSERVIERUNG	
34.	GAREN	

2) Programmieren Sie die Schweißung, falls Sie einen verschiedenen Wert von dem der Werkeinstellung wünschen:

PHASE	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Wählen Sie das gewünschte, voreingestellte Programm.	 
2	Gehen Sie in die Programmierung durch Druck von PROG für 3" ein. Auf dem Display erscheint SCHWEISSUNG, bezüglich des Default-Werts oder des vorhergehend eingestellten Werts.	
3	Drücken Sie erneut kurz PROG , um SCHWEISSUNG zu wählen.	
4	Den Wert ändern. Eine Anzahl von Led, die proportional zum Wert der Schweißung ist, leuchtet auf /schaltet sich aus.	 
5	Bestätigen Sie den Wert mit PROG oder verlassen Sie die Programmierung mit STOP .	 

3) **Senken Sie den Deckel, um den Zyklus zu starten;** am Ende des Zyklus öffnet sich der Deckel automatisch.

4) **Unterbrechung des Zyklus:** durch Druck der Taste **STOP** in jeglichem Moment unterbricht die Maschine umgehend den Zyklus und in der Kammer wird der Druck gemindert.

9.6 PROGRAMMIERUNG UND FUNKTIONSWEISE: ENTLÜFTUNG

HINWEIS! Im Falle, dass das zu entlüftende Produkt flüssig ist, bilden sich Luftblasen, die das Volumen des Produkts mit der Erhöhung des Vakuumgrads beträchtlich vergrößern. Die neun voreingestellten Programme der Linie Cuisson sind optimiert und vermeiden betrieblich – je nach Konsistenz und Dünnschmelzbarkeit – eine übermäßige Bildung von Schaum, so dass der Austritt von Produkt aus dem Behälter oder dem Beutel vermieden wird. Durch die Unterschiedlichkeit der Bedingungen des Produkts (Qualität, Temperatur, Menge an eingeschlossener Luft) ist es notwendig, den Prozess zu überwachen, um auf absolute Weise zu vermeiden, dass Flüssigkeit austritt und Schäden an der Pumpe und an den Komponenten der Maschine verursacht werden; dies gilt insbesondere für die Zyklen der Böden für Eiswaren.

Verwenden Sie für die Entlüftung in Beuteln immer die vertikale Schale; für den Prozess in Behältern müssen ausreichend hohe und große Behälter im Verhältnis zum zu behandelnden Volumen verwendet werden.

Unterbrechen Sie umgehend den Zyklus, wenn Sie Austritte von Produkt aus dem Beutel oder dem Behälter feststellen.

Die wählbaren Programme der Entlüftung sind:

- Feste Produkte
- Dicke Saucen
- Soßen
- Marinaden
- Cremes und Böden für Gebäck
- Böden für Eiswaren, niedriger Grad der Entlüftung (MIN)
- Böden für Eiswaren, mittlerer Grad der Entlüftung (MED)
- Böden für Eiswaren, hoher Grad der Entlüftung (MED)
- Böden für Eiswaren, sehr hoher Grad der Entlüftung (TOP)

Die Dauer des Zyklus ändert sich von einem Minimum von drei Minuten bis 15-18 Minuten; **wie für jedes andere Produkt, das mit Vakuum zu verpacken ist, ist es notwendig, die Temperatur im Produktkern auf 3°C zu senken (vorzugsweise zwischen 0,5°C und 2°C).**

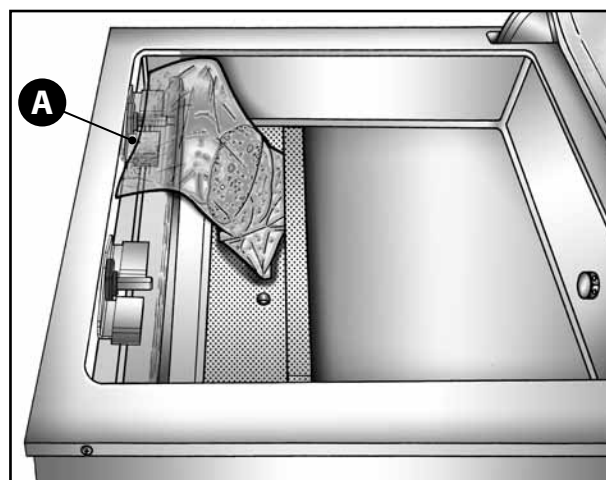
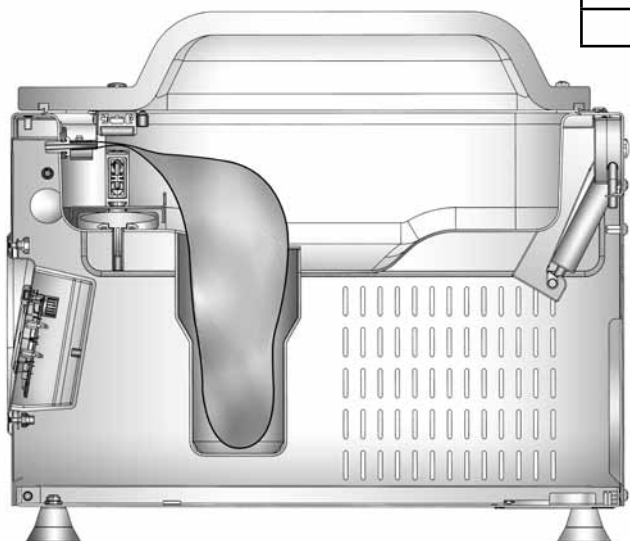
9.6.1 AUSFÜHRUNG DER ENTLÜFTUNG MIT BEUTELN

Die Verpackungsgeräte der Linie Cuisson verfügen über geeignete vertikale Schalen, um flüssige Produkte oder Produkte in Pulver zu behandeln. **Fahren Sie wie folgt fort:**

- 1) Positionieren Sie die Einlegeböden in die vertikale Schale in Funktion des Volumens, das von dem Beutel eingenommen wird; den Füllstand des Produkts nicht überschreiten und die in der Tabelle angegebenen Grenzwerte nicht überschreiten.
- 2) Der verbleibende Teil des Beutels muss die Schale mit einer Länge überragen, die ausreichend ist, um die Einführung der Öffnung des Datumsstempels zu erlauben **A**, die ihrerseits auf den Schweißbalken angelegt wird.









VERHÄLTNIS BEUTELGRÖSSE / PRODUKTMENGE

BEUTELGRÖSSE (mm)	PRODUKTMENGE (ml)
15×25	500
20×30	1000
25×35	1500
30×40	2000
40×50	3000



BETRIEB

3) Wählen Sie das Programm der Entlüftung, das für das Produkt geeignet ist und programmieren Sie die Zeit der Schweißung.

PHASE	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Wählen Sie das Programm "Entlüftung" mit den Cursor-Tasten UP/DOWN .	 
2	Wählen Sie eines der neun Programme der Entlüftung mit der Wahltaste SEL .	
3	Gehen Sie in die Programmierung durch Druck von PROG für 3" ein. Auf dem Display erscheint SCHWEISSUNG, bezüglich des Default-Werts oder des vorhergehend eingestellten Werts.	
4	Drücken Sie erneut kurz PROG , um SCHWEISSUNG zu wählen.	
5	Den Wert ändern. Eine Anzahl von Led, die proportional zum Wert der Schweißung oder des Datumsstempels ist, leuchtet auf /schaltet sich aus.	 
6	Den Wert mit PROG bestätigen.	

3) **Senken Sie den Deckel, um den Zyklus zu starten;** am Ende des Zyklus öffnet sich der Deckel automatisch.

4) **Unterbrechung des Zyklus:** durch Druck der Taste **STOP** in jeglichem Moment unterbricht die Maschine umgehend den Zyklus und in der Kammer wird der Druck gemindert.




9.6.2 AUSFÜHRUNG DER ENTLÜFTUNG MIT BEHÄLTERN

Fahren Sie wie folgt fort:

1) **Setzen Sie den Behälter mit dem Produkt in die Vakuumkammer ein.** Verwenden Sie einen ausreichend großen Behälter mit hohen Rändern und füllen Sie ihn maximal bis zur 3/5.



2) Wählen Sie das Programm Entlüftung, das für das Produkt geeignet ist.

PHASE	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Wählen Sie das Programm "Entlüftung" mit den Cursor-Tasten UP/DOWN .	 
2	Wählen Sie eines der neun Programme der Entlüftung mit der Wahltaste SEL .	

3) **Senken Sie den Deckel, um den Zyklus zu starten;** am Ende des Zyklus öffnet sich der Deckel automatisch.

4) **Unterbrechung des Zyklus:** durch Druck der Taste **STOP** in jeglichem Moment unterbricht die Maschine umgehend den Zyklus und in der Kammer wird der Druck gemindert.

9.7 PROGRAMMIERUNG UND FUNKTIONSWEISE: VAKUUMBEHÄLTER (FUNKTION "GEFÄSSE")



HINWEISE:

- Für diese Vorgänge ist es notwendig, über Vakuumbehälter, die für professionellen Gebrauch geeignet sind und die jedenfalls von für das Vakuum, das man zu erreichen beabsichtigt, angemessener Widerstandsfähigkeit sind, zu verfügen.
- Im Falle, dass man beabsichtigt, flüssige Lebensmittel zu konservieren, können die Behälter bis zu einem Maximum von $\frac{3}{4}$ ihres Nutzvolumens gefüllt werden.
- Versichern Sie sich, wenn Sie beabsichtigen, das Produkt im Kühlschrank bei 3°C aufzubewahren, dass der Behälter dieser Temperatur im Vakuum widersteht.

Die wählbaren Programme für Behälter sind:






- Gefäße no stop
- Gefäße sensor
- Gefäße Mindestgrad (MIN)
- Gefäße mittlerer Grad (MED)
- Gefäße hoher Grad (MAX)
- Gefäße sehr hoher Grad (MAX)
- Gefäße Degas

9.7.1 AUSFÜHRUNG DES ZYKLUS GEFÄSSE MIT BEHÄLTER IN DER VAKUUMKAMMER

Stellt die schnellste und bequemste Modalität dar, um ein Vakuum in Behältern auszuführen und ist in allen Modellen Cuisson möglich. Setzen Sie alle Einlegeböden in die vertikale Schale ein, bevor Sie beginnen. Wählen Sie einen Behälter mit für die Vakuumkammer geeigneten Abmessungen.

Fahren Sie wie folgt fort:

- 1) Wählen Sie das gewünschte Programm Behälter und programmieren Sie den Wert der Schweißung (Programm GEFÄSSE NO STOP, für externe gaufrierte Beutel) oder der Dauer des Vakuums (Programm GEFÄSSE SENSOR):

PHASE	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Gehen Sie in Modalität "Programm Behälter" durch Druck der Taste PUMP ein.	
2	Wählen Sie eines der sieben Programme für Behälter mit der Wahl taste SEL .	
3	Programmierung Schweißung für GEFÄSSE NO STOP und Programmierung Zeit für GEFÄSSE SENSOR: gehen Sie in die Programmierung durch Druck von PROG für 3" ein. Auf dem Display erscheint der programmierte Wert.	
4	Den Wert ändern. Eine Anzahl von Led, die proportional zum Wert ist, leuchtet auf /schaltet sich aus.	
5	Den Wert mit PROG bestätigen.	

- 2) Senken Sie den Deckel, um den Zyklus zu starten; am Ende des Zyklus öffnet sich der Deckel automatisch.
- 3) Unterbrechung des Zyklus: durch Druck der Taste **STOP** in jeglichem Moment unterbricht die Maschine umgehend den Zyklus und in der Kammer wird der Druck gemindert.
- 4) Die Funktion Gefäße bleibt aktiv: drücken Sie, um die Modalität zu verlassen, erneut die Taste "PUMP".

BETRIEB

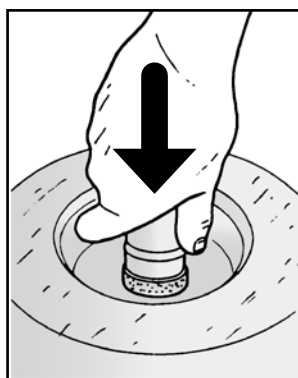
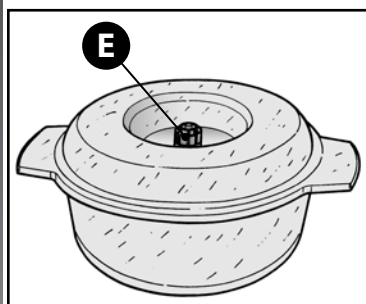
9.7.2 AUSFÜHRUNG DES ZYKLUS MITHILFE EXTERNER ABSAUGUNG

Diese Modalität kann mit den Tisch-Modellen ausgeführt werden, die mit dem Optional des externen Anschlusses mit Absperrventil ausgestattet sind. **Fahren Sie wie folgt fort:**

- 1) Den Schlauchverbinder **A** an den Anschluss schrauben. Kontrollieren, dass sich das Ventil **B** in der geschlossenen Position befindet.
- 2) Die Absaugvorrichtung **C** am Schlauchverbinder **A** anbringen. Die Leitung der Vorrichtung **F** bis zum Ende des Verbindungsstücks **A** schieben.
- 3) Wählen Sie das gewünschte Programm Behälter und programmieren Sie die Dauer des Vakuums (GEFÄSSE SENSOR):

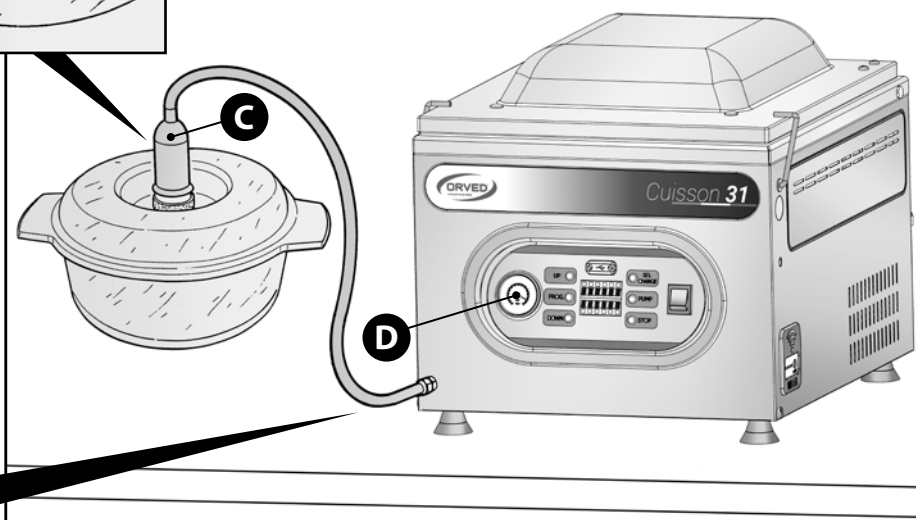
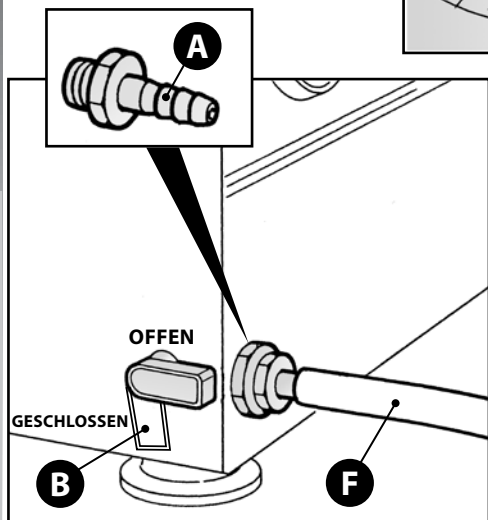
PHASE	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Gehen Sie in Modalität "Programm Behälter" durch Druck der Taste PUMP ein.	PUMP
2	Wählen Sie eines der sieben Programme für Behälter mit der Wahltaste SEL .	SEL CHANGE
3	Programmierung Zeit für GEFÄSSE SENSOR: gehen Sie in die Programmierung durch Druck von PROG per 3" ein. Auf dem Display erscheint der programmierte Wert.	PROG.
4	Den Wert ändern. Eine Anzahl von Led, die proportional zum Wert ist, leuchtet auf /schaltet sich aus.	UP DOWN
5	Den Wert mit PROG bestätigen.	PROG.

- 4) Der Zyklus wird gestartet, indem der Deckel abgesenkt wird. Warten, bis das Vakuummessgerät **D** den Höchstwert -1,0 bar anzeigt; das Ventil öffnen **B**. Die Vorrichtung **C** kräftig auf den Deckel drücken, bis Sie merken, dass genügend Unterdruck im Behälter erzeugt wurde.
- 6) Am Ende des Zyklus das Ventil **B** schließen. Die Vorrichtung **C** entfernen, indem diese seitlich geneigt wird. Das Ventil **E** des Deckels des Vakuumbehälters gleich danach schließen.



6) **Unterbrechung des Zyklus:** durch Druck der Taste **STOP** in jeglichem Moment unterbricht die Maschine umgehend den Zyklus und in der Kammer wird der Druck gemindert.

7) Die Funktion Gefäße bleibt aktiv: drücken Sie, um die Modalität zu verlassen, erneut die Taste "PUMP".



9.8 PROGRAMMIERUNG UND FUNKTIONSWEISE: VERPACKUNG VON FLÜSSIGEN PRODUKTEN

Die flüssigen Produkte können sowohl im Inneren der Vakuumbutel unter Verwendung der vertikalen Schale als auch mit Hilfe von Behältern verpackt werden. Nehmen Sie für den Gebrauch von Behältern Bezug auf den vorhergehenden Punkt 9.7.



HINWEIS! Mit der progressiven Verringerung des Drucks in der Vakuumbel, senkt sich der Siedepunkt der Flüssigkeit Wasser kocht bei absoluten 23,4 mbar (entsprechen einem Vakuum von 97,66%) bei ungefähr 20°: die Bildung von Dampf erkennt man an der Bildung von Bläschen im Beutel. Es muss der Austritt von Flüssigkeit und die Ansaugung von Dampf vermieden werden.

Fahren Sie wie folgt fort:

- 1) Positionieren Sie die Einlegeböden in die vertikale Schale in Funktion des Volumens, das von dem Beutel eingenommen wird; den Füllstand des Produkts nicht überschreiten und die in der Tabelle angegebenen Grenzwerte nicht überschreiten.
- 2) Der verbleibende Teil des Beutels muss die Schale mit einer Länge überragen, die ausreichend ist, um die Einführung der Öffnung des Datumsstempels zu erlauben **A**, die ihrerseits auf den Schweißbalken angelegt wird.
- 3) Wählen Sie eines der Programme mit programmierbarer Schweißung (Benutzerprogramme, voreingestellte Programme, Programme Konservierung, Programm Garen, Programm Gefäße no stop) und programmieren Sie die Zeit der Schweißung:

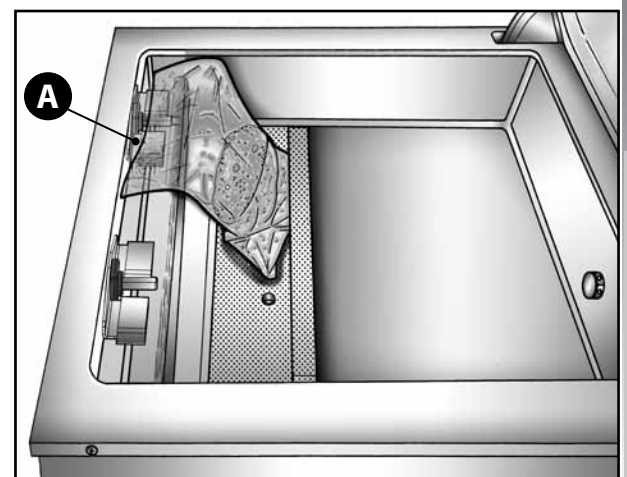
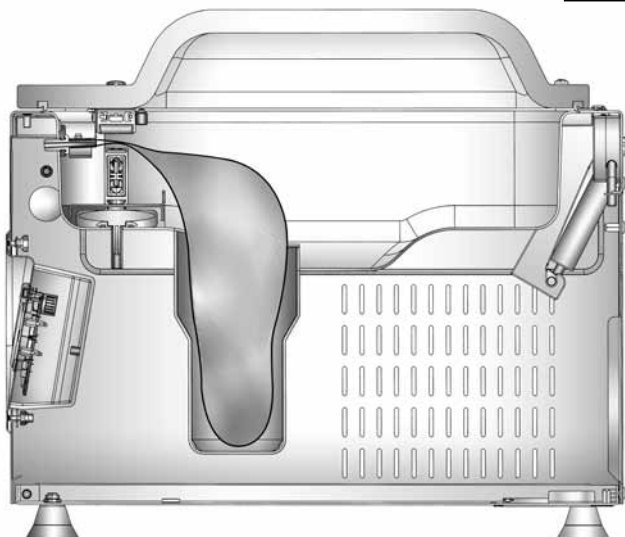
PHASE	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Wählen Sie das gewünschte Programm mit den Cursor-Tasten UP/DOWN .	
2	Wählen Sie den Parameter "Schweißung" mit der Taste SEL (Benutzerprogramme) oder durch Druck für 3" der Taste PROG (voreingestellte Programme) aus.	
3	Gehen Sie in die Programmierung durch Druck von PROG ein, indem Sie den Wert mit den Tasten UP/ DOWN (Benutzerprogramme) oder direkt den Wert mit den Tasten UP/DOWN (voreingestellte Programme) ändern.	
4	Den Wert mit PROG bestätigen.	

- 4) Senken Sie den Deckel, um den Zyklus zu starten; am Ende des Zyklus öffnet sich der Deckel automatisch.

- 5) Unterbrechung des Zyklus: durch Druck der Taste **STOP** in jeglichem Moment unterbricht die Maschine umgehend den Zyklus und in der Kammer wird der Druck gemindert.

VERHÄLTNIS BEUTELGRÖSSE / PRODUKTMENGE

BEUTELGRÖSSE (mm)	PRODUKTMENGE (ml)
15×25	500
20×30	1000
25×35	1500
30×40	2000
40×50	3000











9.9 PROGRAMMIERUNG UND FUNKTIONSWEISE: VERPACKUNG IN EXTERNEN BEUTELN

Der Vorgang wird in den **Modellen Cuisson 31, Cuisson 41 und Cuisson 41H** ausgeführt.

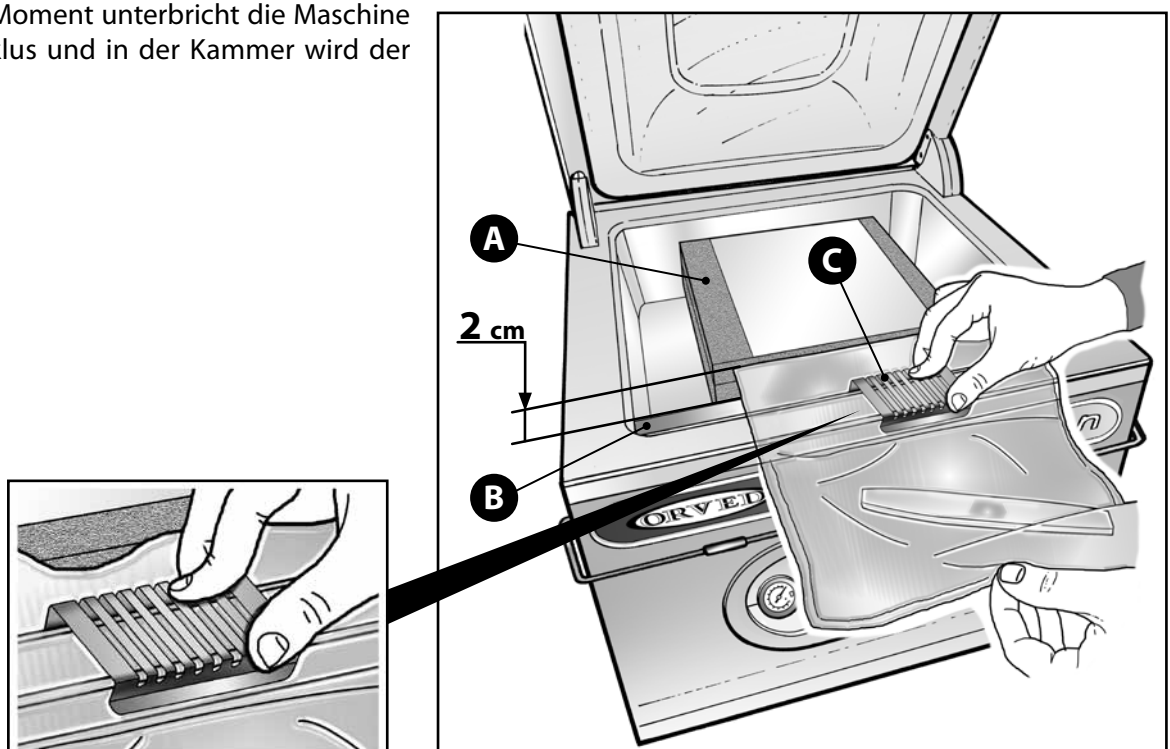
Für die Ausführung des Vakuums in, der Vakuumkammer externen Beuteln, ist es notwendig, über gaufrizierte Beutel und das Zubehör **"EASY"**, das sich in der Ausstattung der oben genannten Modelle befindet, zu verfügen.

Fahren Sie wie folgt fort:

- 1) Positionieren Sie die maximale Anzahl von Einlegeböden **A** der Ausstattung in das Innere der Vakuumkammer.
- 2) Wählen Sie das Programm **GEFÄSSE NO STOP** und programmieren Sie den Wert der Schweißung:

PHASE	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Gehen Sie in Modalität "Programm Behälter" durch Druck der Taste PUMP ein.	 PUMP
2	Wählen Sie die Modalität GEFÄSSE NO STOP mit der Wahl taste SEL .	 SEL CHANGE
3	Programmierung Schweißung: die Taste PROG für 3" drücken. Auf dem Display erscheint der programmierte Wert.	 PROG. 
4	Den Wert ändern. Eine Anzahl von Led, die proportional zum Wert ist, leuchtet auf /schaltet sich aus.	 UP  DOWN
5	Den Wert mit PROG bestätigen.	 PROG. 

- 3) **Positionieren Sie den Beutel, zentriert auf den Schweißbalken**, mit um ungefähr **2 cm** bezüglich des Schweißbalkens selbst **B** überstehender Öffnung.
- 4) Legen Sie das Zubehör **EASY C** am Übergang des Beutels am Rand der Wanne an.
- 5) Starten Sie den Zyklus, indem Sie den Deckel senken.
- 6) Aktivieren Sie im Moment, in dem das Vakuum im Beutels sich als zufriedenstellend erweist, die Schweißung durch Druck der Taste **SEL**. Am Ende des Zyklus öffnet sich der Deckel automatisch.
- 7) **Unterbrechung des Zyklus:** durch Druck der Taste **STOP** in jeglichem Moment unterbricht die Maschine umgehend den Zyklus und in der Kammer wird der Druck gemindert.



9.10 PROGRAMMIERUNG UND FUNKTIONSWEISE: FUNKTION PUMPE (CUISSON 61)

Im **Modell Cuisson 61**, ist die Funktion Pumpe nützlich, wenn man einen kontinuierlichen Gebrauch der Maschine vorzieht: die Pumpe erhöht im Dauerbetrieb die Leistung und behält dabei immer eine optimale Betriebstemperatur bei.

Fahren Sie wie folgt fort:

- 1) Die Tasten **"PUMP"** für 3 Sekunden drücken. Die Funktion wird mit dem Start der Pumpe aktiviert.
Alle Funktionen bleiben je nach verwendetem Programm eingestellt.
Die Phasen erfolgen normal nacheinander, immer mit eingeschalteter Pumpe.
- 2) Durch erneutes Drücken der Taste **"PUMP"** für 3 Sekunden deaktiviert sich die Funktion.



Falls für 15 Minuten kein Zyklus aktiviert wird, wird die Funktion automatisch deaktiviert.



In den Modellen Cuisson 61, die mit spezieller Vakuumpumpe mit Förderkapazität 150mc/h ausgestattet sind, aktiviert sich die "Funktion Pumpe" automatisch am Ende des ersten Zyklus; d.h. die Vakuumpumpe arbeitet weiterhin für 60 Sekunden, nach denen sie sich, ohne dass ein neuer Zyklus aktiviert wird, abschaltet. Bei dem nächsten Zyklus wiederholt sich der Automatismus. Dieser Vorgang, der nur für das oben genannte Modell besteht, ist eine Einladung, sich an die Arbeit mit der aktiven "Funktion Pumpe" zu erinnern, da diese Funktion eine bedeutende Leistungserhöhung und Dauer der Pumpe von 150 m³/h erlaubt.

9.11 PROGRAMMIERUNG UND FUNKTIONSWEISE: ENTFEUCHTUNGSZYKLUS DES PUMPENÖLS

Der Zyklus dauert 20 Minuten und muss einmal in der Woche oder in jedem Fall mit einer Häufigkeit, die mit der Schwere der Beanspruchung des Geräts steigt.

Fahren Sie wie folgt fort:

- 1) **Das Programm "H₂OUT" auswählen.** Auf dem Display erscheint der Schriftzug **"H₂ OUT BEREIT"**.
- 2) **Innerhalb von 25 Sekunden nach Aktivierung den Deckel herunterlassen.** Der Zyklus startet. Die LEDs zeigen die Funktion bis nach Ablauf der Gesamtzeit des Zyklus von 20 Minuten.
- 3) **Am Ende des Zyklus kehrt das Gerät wieder in den Wartezustand zurück.** Es ist für einen Arbeitszyklus entsprechend des eingestellten Programms bereit.
- 4) **Vorzeitiges Abschalten des Zyklus:** Der Entfeuchtungszyklus kann zu jeder Zeit unterbrochen werden, indem die Taste **"STOP"** betätigt wird.



10. WARTUNG

Die regelmäßige Ausführung der programmierten Wartung wie sie nachfolgend im Handbuch beschrieben wird, reduziert bzw. eliminiert vollständig Pannen und Störungen und verlängert die Lebensdauer der Maschine beachtlich.

Wenn die Wartung nicht regelmäßig ausgeführt wird, kann dies zu hohen Reparaturkosten und in einigen Fällen zum Verfall der Garantie führen.

Befolgt man die Angaben kann auch ein gutes hygienisches Niveau beibehalten werden

10.1 GRUNDLEGENDE SICHERHEITSNORMEN FÜR DIE WARTUNG DER MASCHINE

Um die Reinigungs- und Wartungsarbeiten der ordentlichen Wartung sicher auszuführen erinnern wir an die folgenden Bestimmungen:



ELEKTRISCHE GEFAHR! Falls das Versorgungskabel beschädigt ist, muss dieses von einem vom Hersteller autorisierten Kundendienst ersetzt werden.

ELEKTRISCHE GEFAHR! Die Reinigung, die Desinfektion, die Wartung und/oder die Reparaturen an einem beliebigem Bauteil der Maschine dürfen nur bei abgetrennter Energieversorgung erfolgen (Abtrennen des Steckers von der Versorgungsquelle der Anlage).



GEFAHR! Es ist strengstens verboten, die Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen zu entfernen, um die Arbeiten der ordentlichen Wartung auszuführen. Orved S.p.A. weist jede Verantwortlichkeit für Unfälle, die auf die Nichtbeachtung dieser Pflicht zurückzuführen sind, zurück.



ACHTUNG! Bei allen Wartungs-, Zubringungs-, Installations- und Reinigungsarbeiten des Geräts stets die geeignete persönliche Schutzausrüstung und -kleidung (Handschuhe etc.) tragen.



HINWEISE!

• Die Ausführung von Wartungseingriffen bzw. der Zugang zu unter Spannung stehenden Maschinenteilen ist nur qualifiziertem Personal erlaubt.

- Für eventuelle Reparaturen wenden Sie sich an den vom Hersteller autorisierten technischen Kundendienst. Es dürfen nur originale Ersatzteile verwendet werden.
- Niemals Wartungseingriffe, die von Fachpersonal ausgeführt werden müssen (siehe Handbuch), selbst ausführen.
- Die Maschine nicht mit nackten, feuchten oder nassen Händen oder Füßen berühren.
- Keine Schraubenzieher, Küchenwerkzeuge oder Anderes in die Schutzvorrichtungen, die Öffnungen und die beweglichen Teile der Maschine einführen.

10.2 REGELMÄSSIGE PROGRAMMIERTE WARTUNG

FREQUENZ	MASCHINENBAUTEL	EINGRIF
Vor jeder Inbetriebnahme	Pumpe	Das Ölniveau und die seine Farbe überprüfen, eventuell Nachfüllen oder vollständig auswechseln, falls die Farbe dunkel oder weißlich sein sollte.
	Versorgungskabel	Die Unversehrtheit kontrollieren; falls beschädigt auswechseln (wenden Sie sich an den spezialisierten Kundendienst).
	Deckel Plexiglass	Die Unversehrtheit kontrollieren; sollte er Risse oder Bruch aufweisen, wenden Sie sich an den Kundendienst, um den Deckel auszuwechseln.
	Silikon Gegenstange und Dichtung des Plexiglass-Deckels	Sicherstellen, dass sie gut in ihrem Sitz verankert sind; falls defekt oder verschlissen auswechseln.
	Maschine und Vakuumkammer	Unreinheiten, Öl und Fett reinigen.
	Anschluss Schweißbalken	Sicherstellen, dass er korrekt auf den beiden Kontaktzapfen eingefügt ist.
Wöchentlich	Schweißbalken	Den oberen Teil mit einem feuchtem Tuch reinigen. Die beiden Kontaktzapfen reinigen.
	Pumpe	Den Ölentfeuchtungszyklus ausführen.
	Maschine, Vakuumkammer, Deckel und Konsolen	Desinfizieren
Alle 5000 Arbeitszyklen	Cuisson 31	Pumpenöl ersetzen (wenden Sie sich an den spezialisierten Kundendienst).
Alle 10000 Arbeitszyklen	Cuisson 41/Cuisson 41H/Cuisson 61	
Bei jedem zweiten Ölwechsel	Pumpe	Wechsel des Ölfilters der Pumpe (wenden Sie sich an den spezialisierten Kundendienst).
Alle 1000 Betriebsstunden	Cuisson	Wechsel des Ölfilters (wenden Sie sich an den spezialisierten Kundendienst).
Alle 6 Monate und nach langem Stillstand	Pumpe	Pumpenöl ersetzen (wenden Sie sich an den spezialisierten Kundendienst).
Jährlich	Deckelscharniere	Die Stifte mit geeignetem Fett behandeln, dass für Lebensmittelgebrauch geeignet ist (wenden Sie sich an den spezialisierten Kundendienst).

WARTUNG

10.3 REINIGUNG UND DESINFEKTION DER MASCHINE



GEFAHR! Für die Reinigung der Oberflächen keine Lösungen, Verdünnungsmittel oder andere Produkte verwenden, die als giftig klassifiziert sind.



GEFAHR! Falls man ein desinfizierendes Mittel auf Alkoholbasis oder ein entflammbares Mittel verwendet, muss die Umgebung gut gelüftet werden.



ACHTUNG!
Die Oberflächen nicht mit scharfen oder scheuernden Körpern abschaben.

10.3.1 REINIGUNG DER AUSSENOBERFLÄCHEN: AUFBAU UND DECKEL AUS PLEXIGLAS

- Die Außenoberflächen aus rostfreiem Stahl und der Deckel aus Plexiglas werden mit einem weichen Tuch gereinigt oder mit einem Schwamm und einem neutralem Reinigungsmittel, wobei der Satinage zu folgen ist.
- Mit einem mit Leitungswasser getränkten Tuch nachwischen.
- Es wird empfohlen, keine Edelstahltopfreiniger, Schaber oder scheuernde, säurehaltige oder aggressive Mittel zu verwenden, die die Stahloberflächen unwiederbringlich beschädigen können.
- Nach der Reinigung wird empfohlen, die externen Oberflächen mit speziellen Produkten für Edelstahloberflächen auf Ölbasis zu schützen.



ACHTUNG!
Während der Reinigungsarbeiten Typenschilder nicht entfernen.
Diese liefern wertvolle Informationen zum Gerät für den technischen Kundendienst.



ACHTUNG!
Zum Nachspülen oder reinigen des Gerätes keinen Wasserstrahl oder Dampf verwenden; es sollte vermieden werden, in der Nähe des Gerätes Wasserstrahl oder Dampf zu verwenden.

Kein Wasser auf die Ansaugbohrungen der Wanne spritzen.

10.3.2 BEDIENTAFEL

- Es wird empfohlen, ein feuchtes Tuch mit wenig Reinigungsmittel zu verwenden und sie sorgfältig abzutrocknen.
- Keine Lösungen oder Alkohol verwenden.

10.3.3 REINIGUNG DER VAKUUMKAMMER

Die Vakuumkammer und den Deckel mit einem mit Trinkwasser angefeuchteten Tuch reinigen.

Es wird empfohlen, keine aggressiven Reinigungsmittel, Edelstahltopfreiniger, Schaber oder scheuernde, säurehaltige oder aggressive Mittel zu verwenden, die die Innenoberflächen der Vakuumkammer unwiederbringlich beschädigen können.

Nach der Reinigung gründlich mit Leitungswasser ausspülen.

- Den Deckel nach hinten neigen (**Abb. 1**).
- Die Konsolen entfernen (**Abb. 2**).
- Den Schweißbalken herausziehen, indem man ihn horizontal an beiden Enden anhebt (**Abb. 3**).
- Das Luftkissen unter dem Schweißbalken herausziehen (**Abb. 4**).
- Die Bohrung mit der entsprechenden Kappe verschließen (**Abb. 5**).
- Die Wanne und den Deckel reinigen und am Ende sorgfältig abtrocknen (**Abb. 6**).

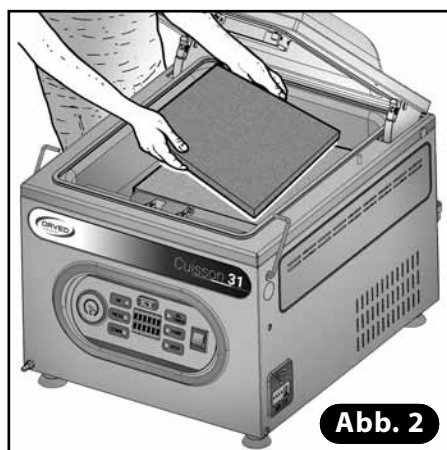
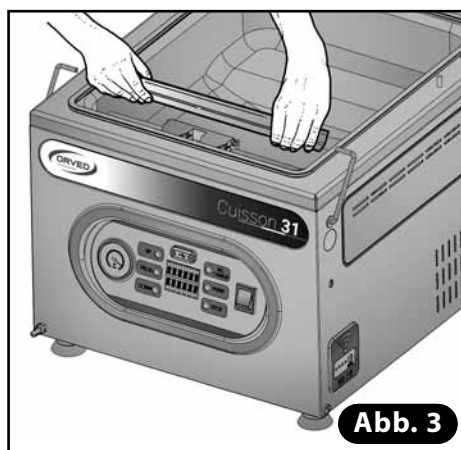

Abb. 1

Abb. 2

Abb. 3

Abb. 4

Abb. 5

Abb. 6


10.3.4 REINIGUNG DES SCHWEISSBALKENS

- Den Schweißbalken und den Deckel mit einem mit Trinkwasser angefeuchteten Tuch reinigen.
- Keine Schaber oder andere spitze Werkzeuge verwenden, um eventuelle Reste zu entfernen.

10.3.5 DESINFEKTION DES GERÄTS

Maschine mit dem Hauptschalter on/off ausschalten und den Stecker aus der Steckdose ziehen.

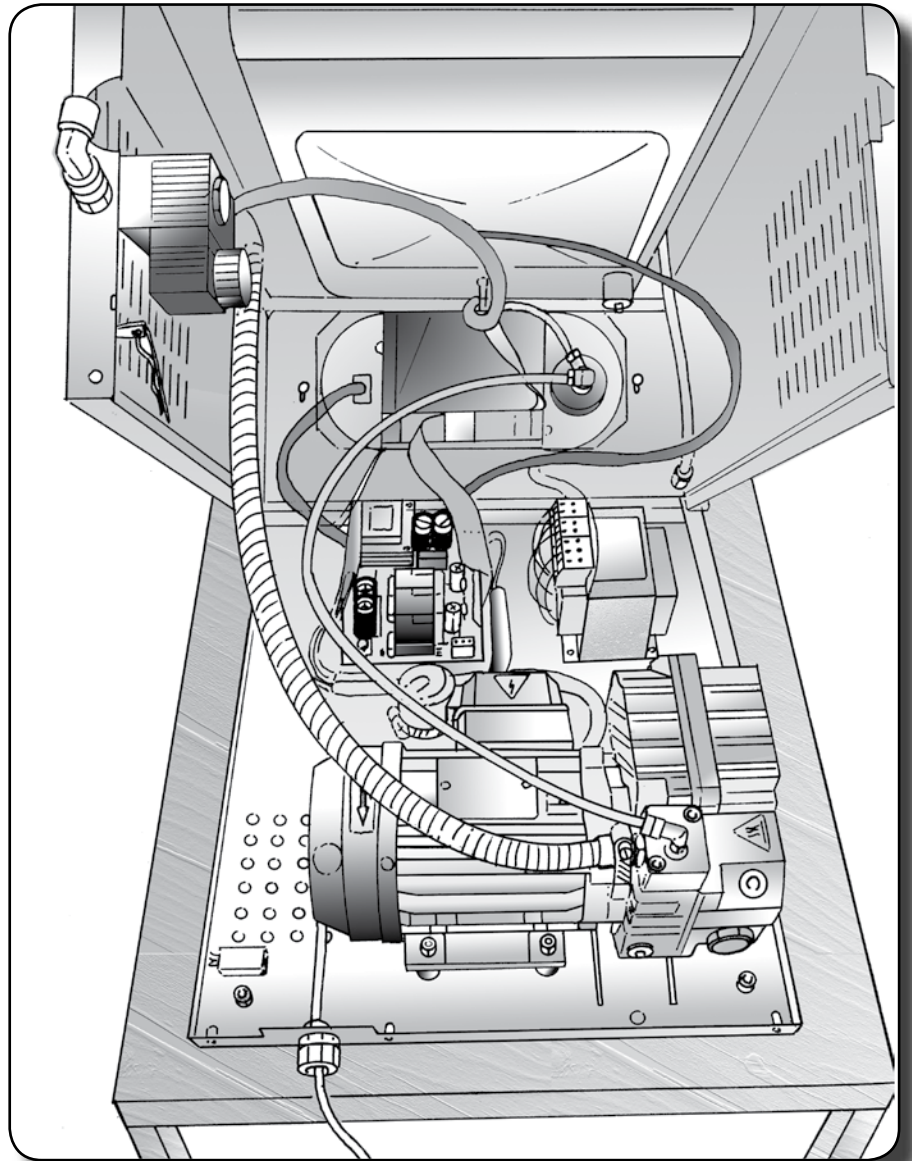
- Die Stahloberflächen der Maschine mit einem Desinfektionsmittel auf Alkoholbasis einsprühen. Produkt nicht auf die elektrischen Teile oder die Lüftungsschlitze der Maschine sprühen.
- Desinfektionsmittel für einige Minuten einwirken lassen.
- Mit einem mit Leitungswasser getränkten Tuch nachwischen, dann mit einem sauberen Tuch sorgfältig abtrocknen.

Cuisson 31

Cuisson 41

Cuisson 41_h

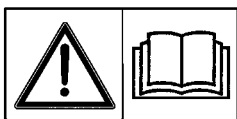
Cuisson 61



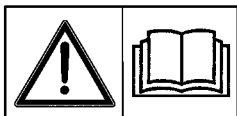
INSTALLATEUR

11. TECHNISCHER KUNDENDIENST UND WARTUNG

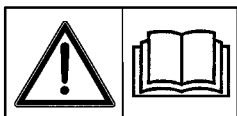
11.1 VERWEISE AUF DAS BENUTZER-HANDBUCH



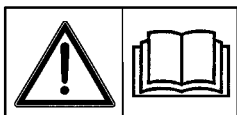
Im Handbuch benutzte Symbole: Siehe BENUTZER-Teil Abs. 2.1.



Bewegen und Auspacken: Siehe BENUTZER-Teil Abs. 4.



Installation: Siehe BENUTZER-Teil Abs. 7.



Ordentliche Wartung (Reinigung) und planmäßige regelmäßige Wartung:
Siehe BENUTZER-Teil Abs. 10.

11.2 GRUNDSÄTZLICHE SICHERHEITSNORMEN FÜR DIE WARTUNG UND DEN TECHNISCHEN KUNDENDIENST DER MASCHINE

Zur Ausführung von Arbeiten für Wartung bzw. Reparatur verweisen wir auf folgende Vorschriften:



GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN STROM!

- Alle Wartungs- bzw. Reparaturarbeiten egal an welchen Bauteilen des Geräts dürfen ausschließlich bei abgetrennter Energiezufuhr erfolgen (Netzstecker aus der Steckdose des Hauptstromnetzes ziehen).



GEFAHR!

- Es ist strengstens verboten, die Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen zu entfernen, um Wartungsarbeiten auszuführen. ORVED S.p.A. weist jede Verantwortlichkeit für Unfälle, die auf die Nichtbeachtung dieser Pflicht zurückzuführen sind, zurück.

ACHTUNG!

- Bei allen Wartungs- bzw. Reparaturarbeiten sind stets die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen zu treffen und Schutzausrüstung zu tragen (Handschuhe usw.).
- Wartungsarbeiten bzw. Arbeiten an spannungsführenden Teilen der Maschine, für die dieses Kapitel gilt, dürfen ausschließlich durch Fachpersonal durchgeführt werden.
- Es sollten ausschließlich Originalersatzteile eingesetzt werden: Beim Einsatz nicht originaler Ersatzteile können das Gerät beschädigt oder Personen verletzt werden.
- Um Ihnen einen effizienten Service leisten zu können, geben Sie bitte bei allen Anfragen stets das Modell und die Seriennummer der Maschine an (siehe Abs. 1.4).

Das Gerät ist durch ein Schild an der Rückseite gekennzeichnet, dem folgende Informationen entnommen werden können:

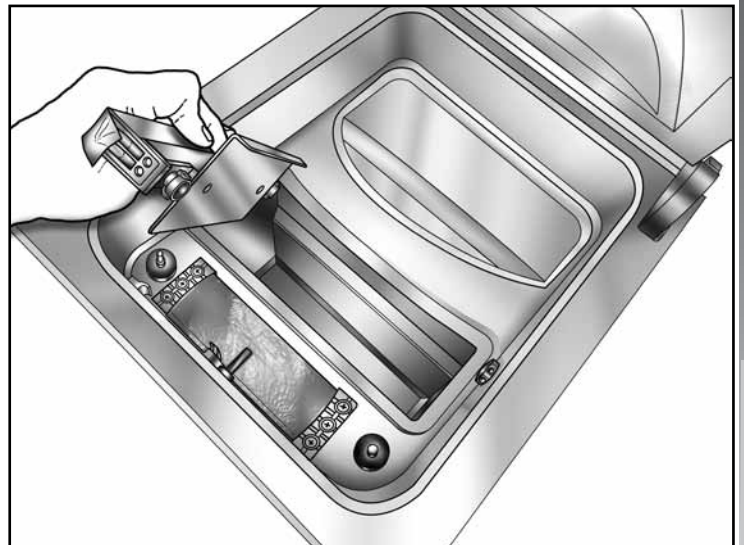
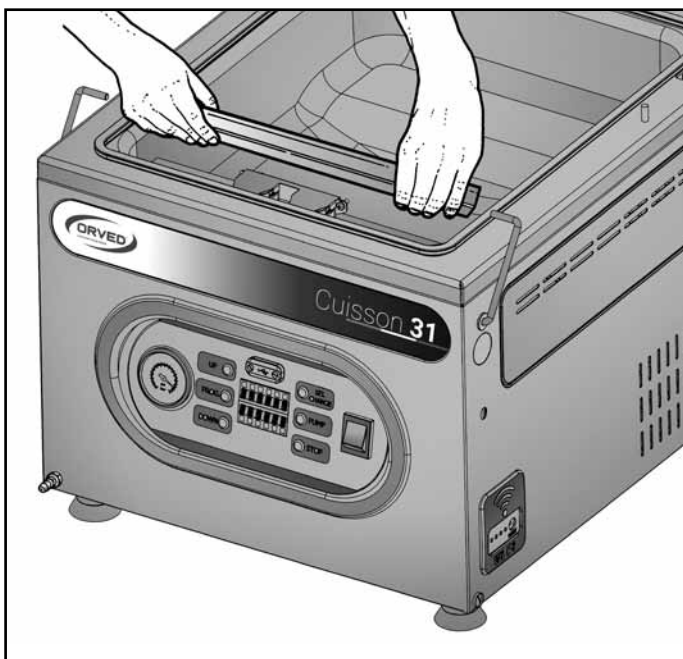


ACHTUNG!

- Nicht mit dem Austausch des Teflonbandes beginnen, wenn der Balken noch warm ist, weil sonst Verbrennungsgefahr besteht.
- Vor Wartungsarbeiten stets den Netzstecker ziehen.

11.3 VOLLSTÄNDIGER AUSTAUSCH DES SCHWEISSBALKENS

- Zum Herausnehmen des Schweißbalkens diesen an beiden Enden fassen und waagrecht anheben.
- Beim Einsetzen des neuen Balkens darauf achten, dass die elektrischen Kontakte richtig hergestellt werden.



11.4 AUSTAUSCH DES LUFTKISSENS UNTER DEM SCHWEISSBALKEN

1) Zum Herausnehmen des Schweißbalkens diesen an beiden Enden fassen und waagrecht anheben (Abb. 1).

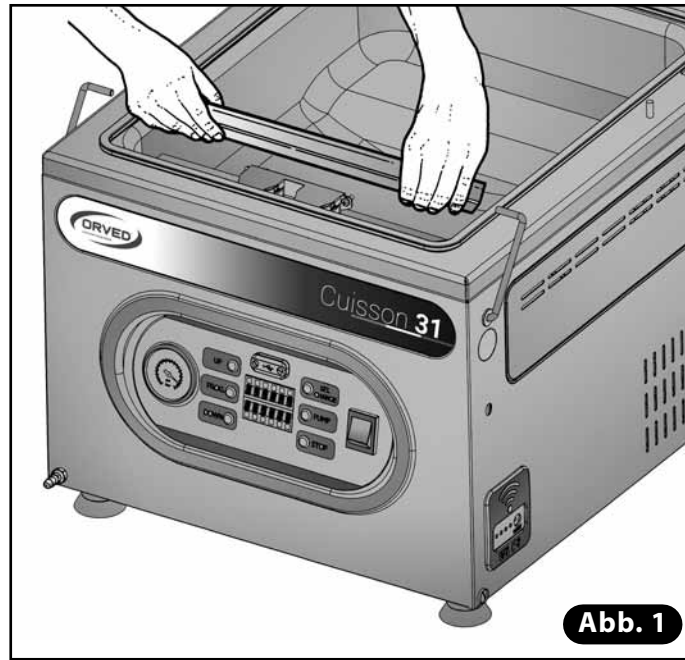


Abb. 1

2) Luftkissen unter dem Schweißbalken herausnehmen und neues einsetzen (Abb. 2).

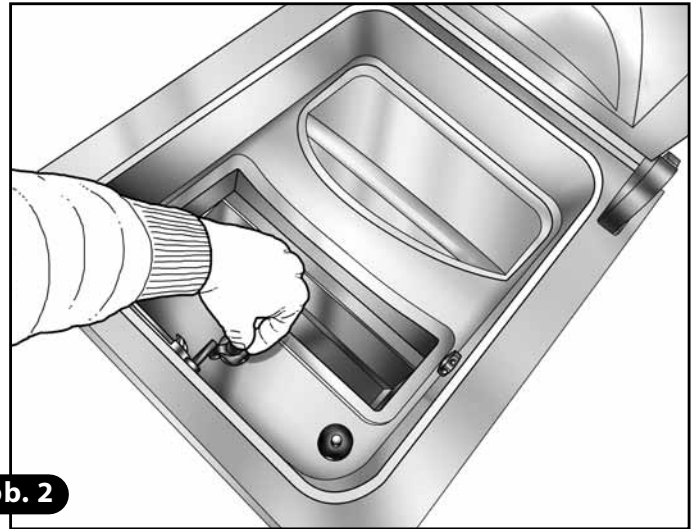
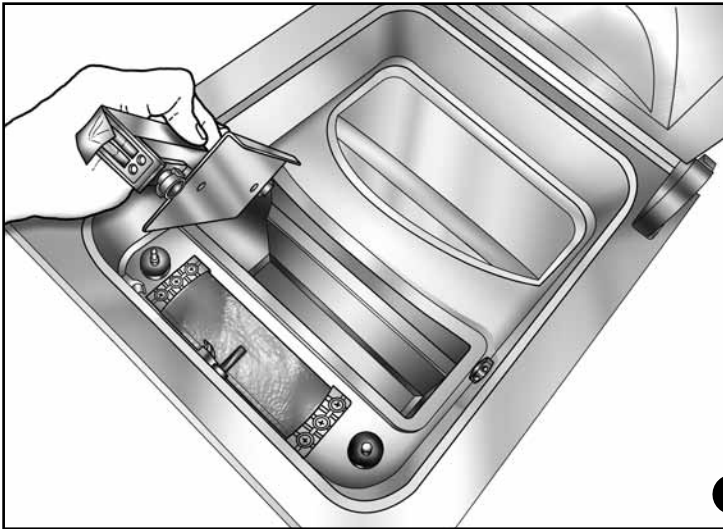


Abb. 2

3) Schweißbalken wieder in die Wanne einsetzen, dabei darauf achten, dass die elektrischen Kontakte richtig hergestellt werden (Abb. 3).

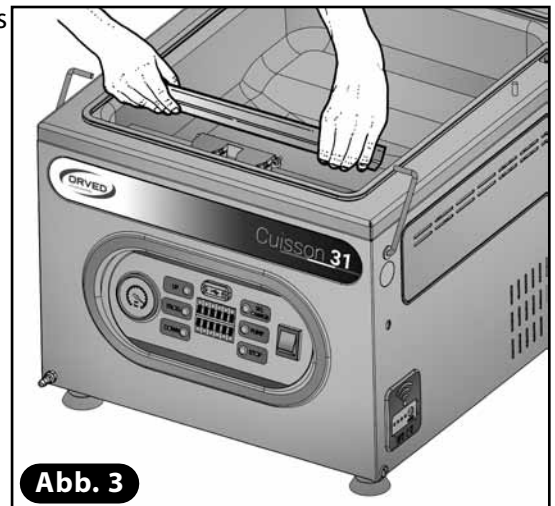


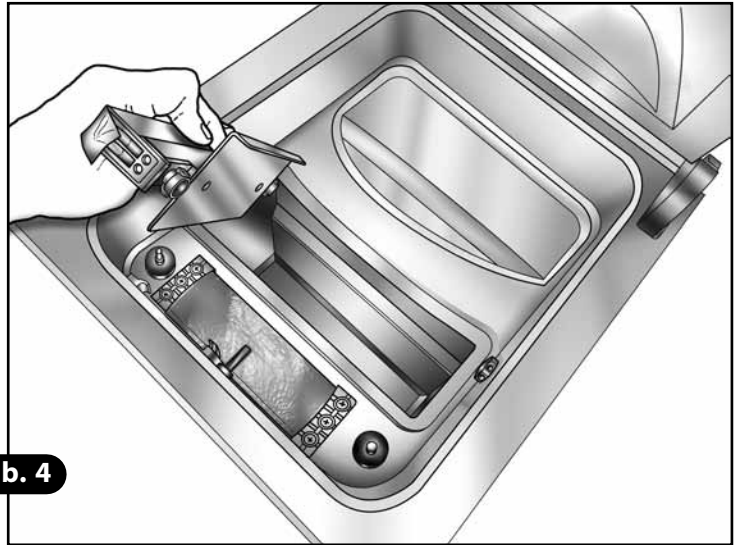
Abb. 3

11.5 AUSTAUSCH DER TEFLONABDECKUNG DES SCHWEISSBALKENS

1) Zum Herausnehmen des Schweißbalkens diesen an beiden Enden fassen und waagrecht anheben (**Abb. 4**).



Abb. 4



2) Teflonband (braun) entfernen (**Abb. 5**).

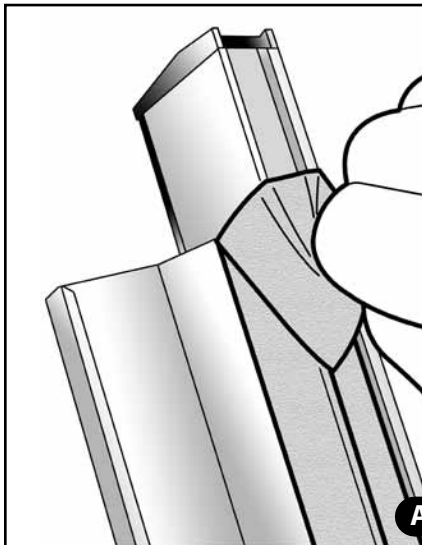
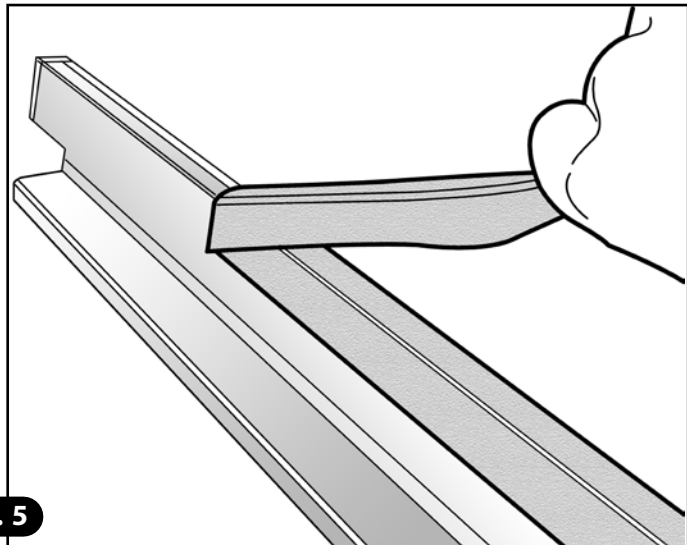


Abb. 5



3) Balken aus Aluminium sorgfältig mit Alkohol reinigen (**Abb. 6**).

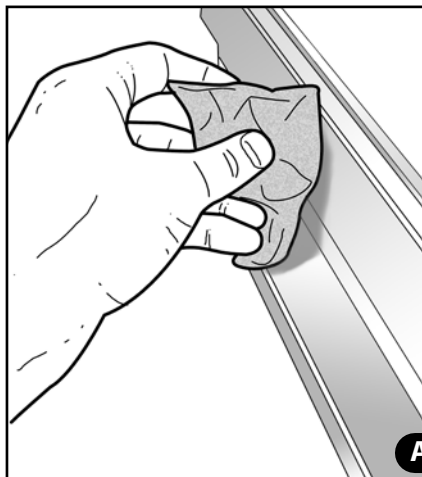
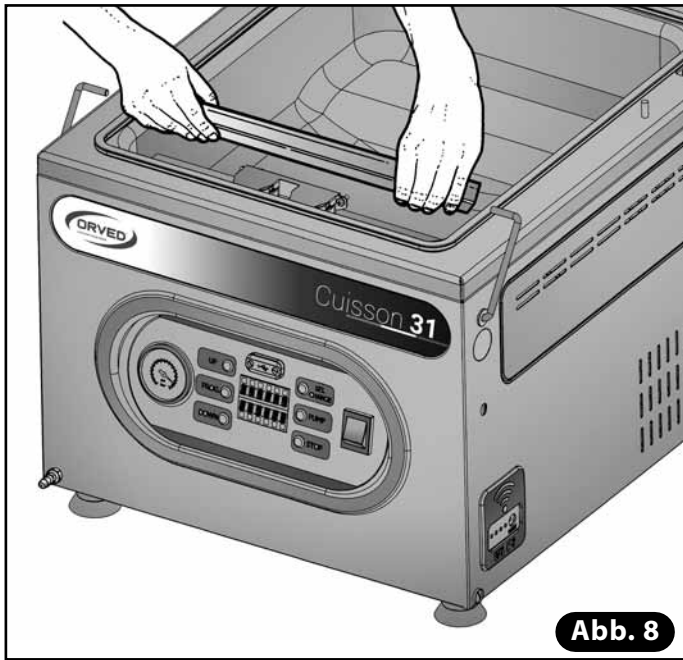
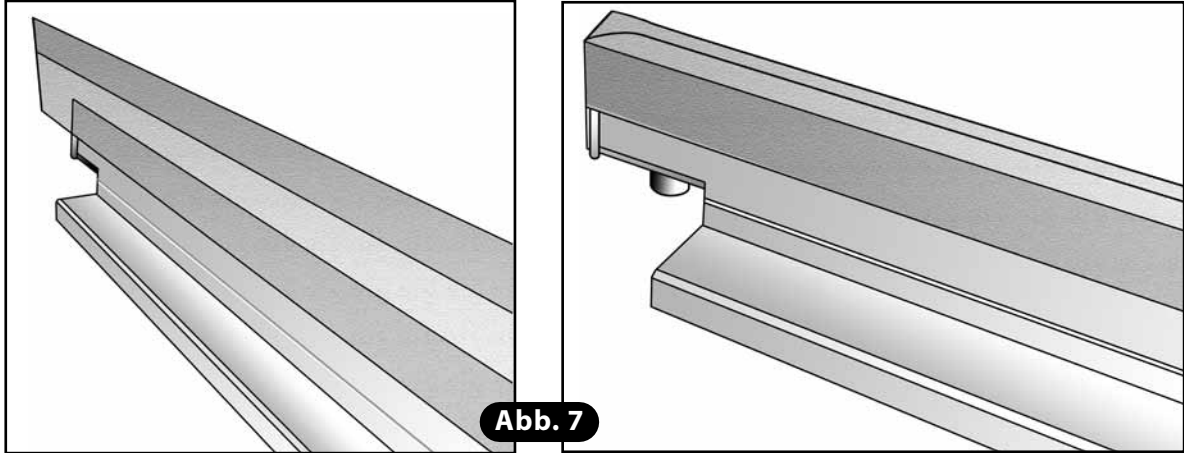


Abb. 6



- 4) Neues Band aufkleben und den überstehenden Teil an beiden Enden abschneiden (**Abb. 7**).
- 5) Schweißbalken wieder in die Wanne einsetzen, dabei darauf achten, dass die elektrischen Kontakte richtig hergestellt werden (**Abb. 8**).



11.6 AUSTAUSCH DES HEIZWIDERSTANDS DES SCHWEISSBALKENS

1) Zum Herausnehmen des Schweißbalkens diesen an beiden Enden fassen und waagrecht anheben (**Abb. 1**).

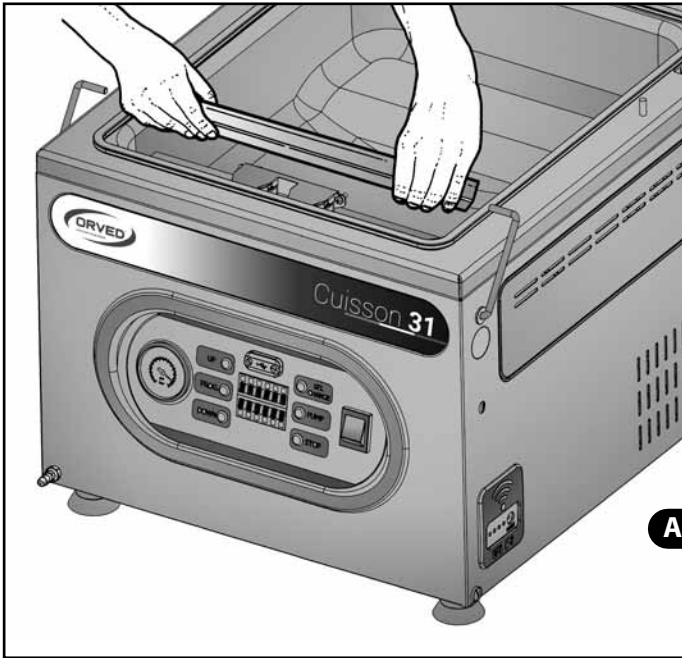
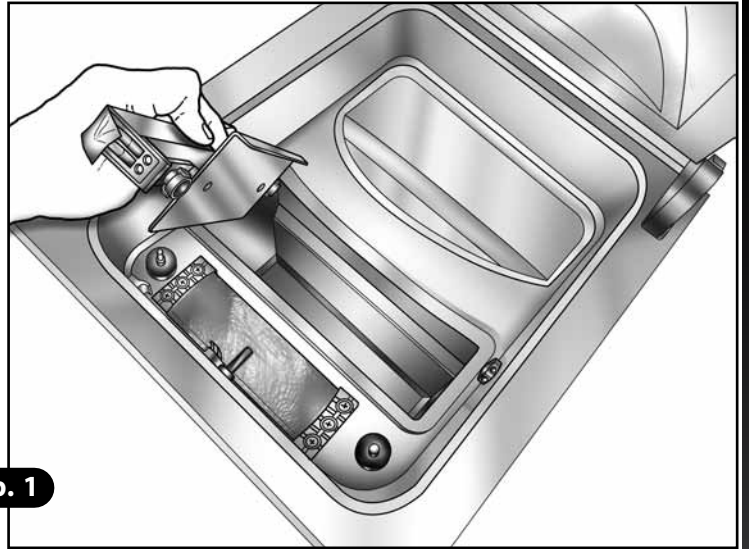


Abb. 1



2) Teflonband (braun) entfernen (**Abb. 2**).

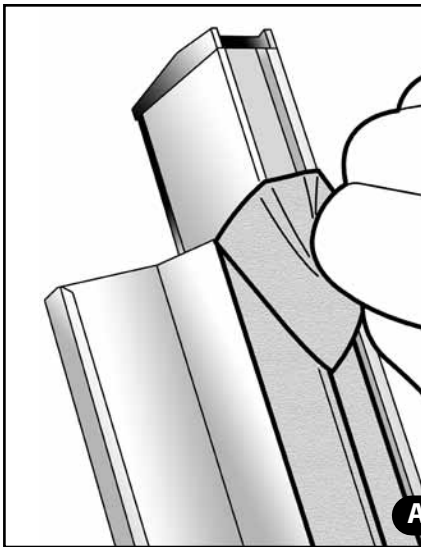
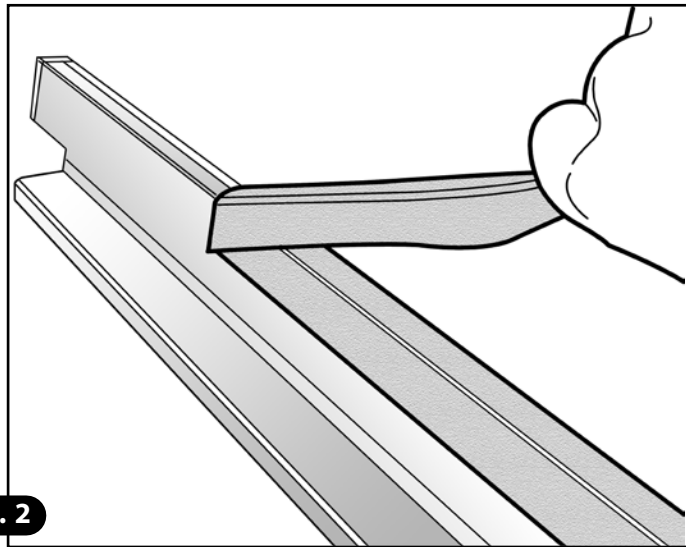


Abb. 2



3) Schweißbalken aus Aluminium sorgfältig mit Alkohol reinigen (**Abb. 3**).

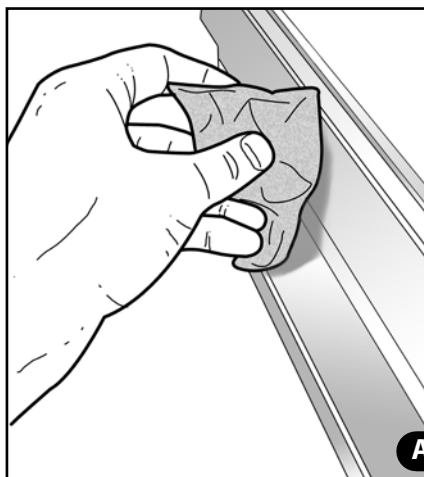
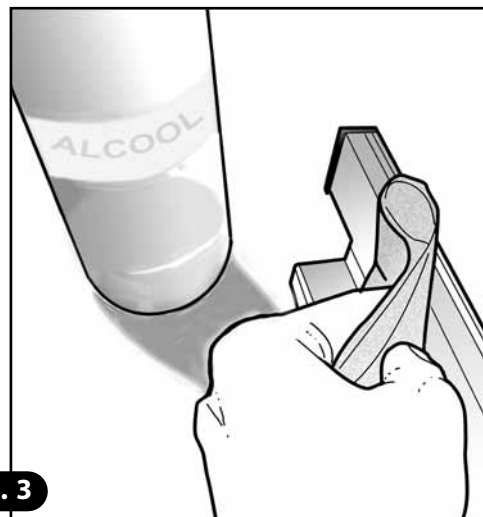
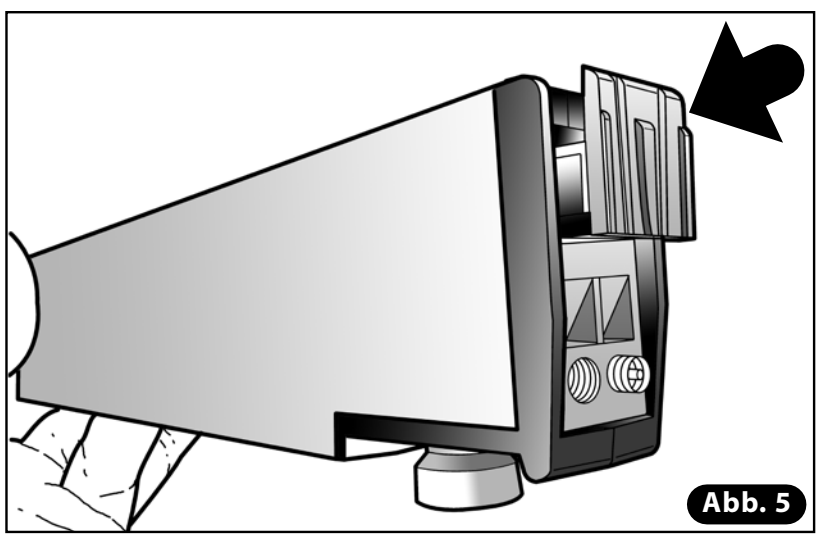
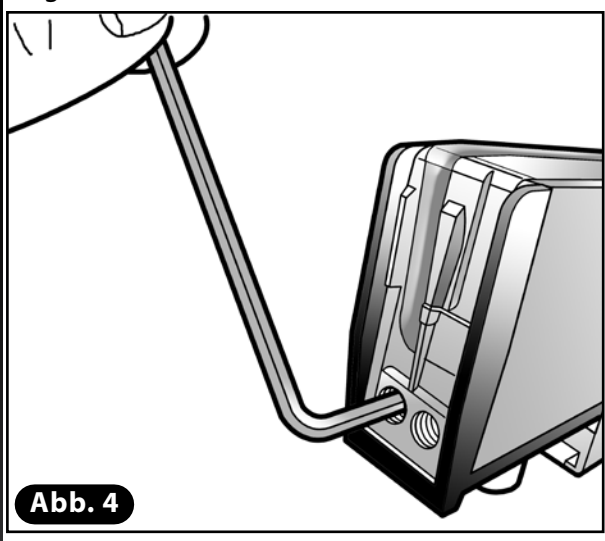


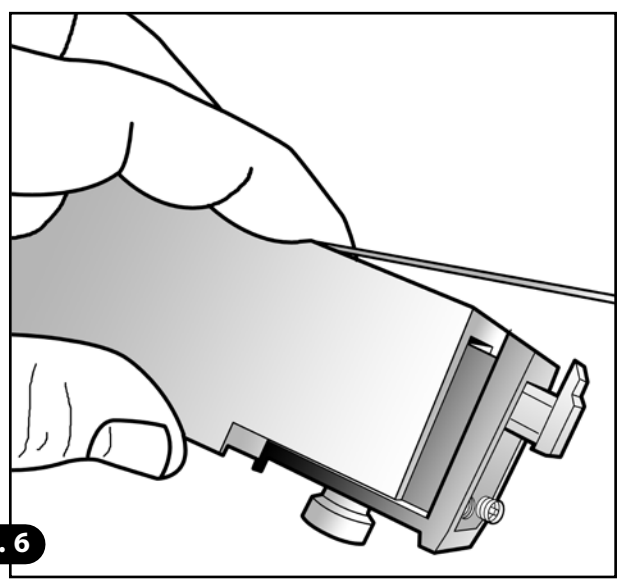
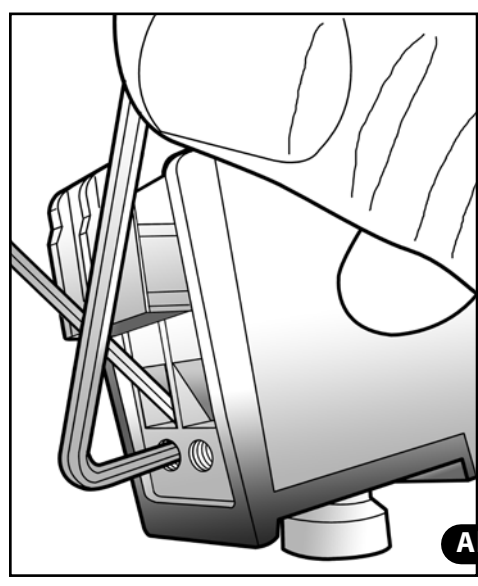
Abb. 3



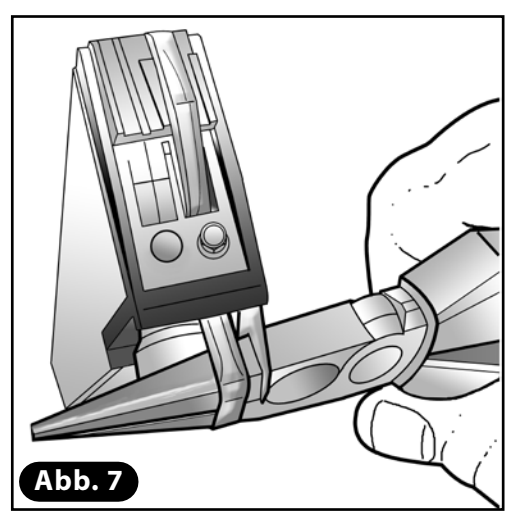
- 4) Schrauben an beiden Enden des Balkens, mit denen der Heizwiderstand fixiert ist, mithilfe eines Sechskantschlüssels herausdrehen (**Abb. 4**).
- 5) Alten Heizwiderstand herausziehen, dabei müssen die beiden Presseure aus Messing und ihre Federn in ihrer Position gehalten werden (**Abb. 5**).



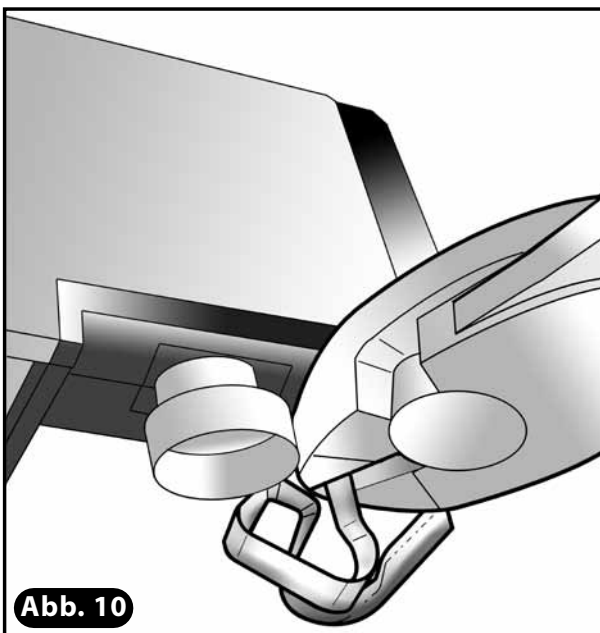
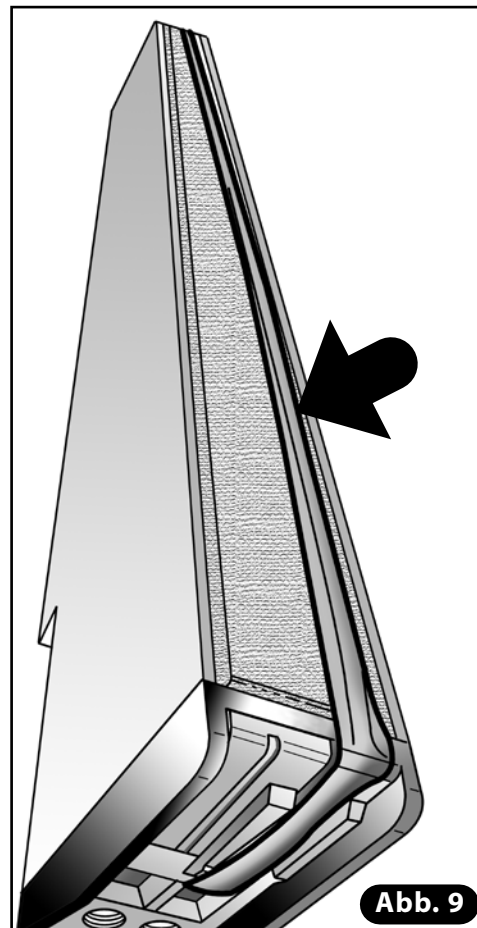
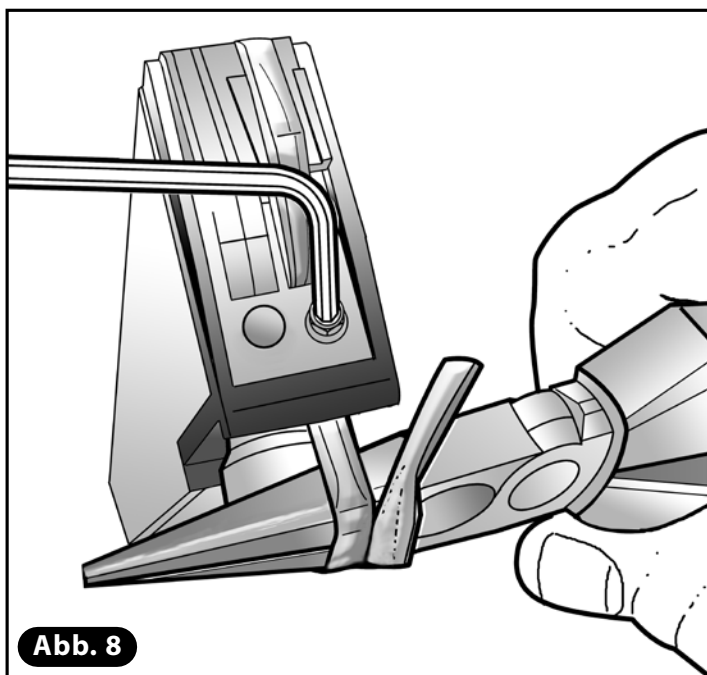
- 6) Neuen Widerstand an einem Ende des Schweißbalkens mit der vorher gelösten Schraube fixieren (**Abb. 6**).



- 7) Anderes Ende des Widerstands an der gegenüber liegenden Seite einfädeln und aus dem unteren Loch herausziehen. Mithilfe einer Rundzange aufwickeln und dadurch spannen (**Abb. 7**).



- 8) Widerstand mit der Zange auf Spannung halten und prüfen, ob er am Schweißbalken überall richtig sitzt. Wenn ja, die Spanschraube festziehen (**Abb. 8**). Am Ende prüfen, ob der Widerstand gespannt ist und am Balken anliegt (**Abb. 9**).
- 9) Mit einem Seitenschneider den überstehenden Teil des Widerstands abkneifen (**Abb. 10**).
- 10) Neues Teflonband aufkleben und den überstehenden Teil an beiden Enden abschneiden.
- 11) Schweißbalken wieder in die Wanne einsetzen, dabei darauf achten, dass die elektrischen Kontakte richtig hergestellt werden (**Abb. 11**).



11.7 ÖLWECHSEL AN DER PUMPE

- 1) Die Pumpe für circa 10 Minuten laufen lassen, sodass das Öl flüssig wird, dazu die Gefäße-Funktion oder die Funktion Pumpe einstellen.
- 2) STOP-Taste drücken oder Funktion Pumpe ausschalten, um die Pumpe abzustellen.
- 3) Gerät mit dem Hauptschalter ON/OFF ausschalten und den Stecker aus der Steckdose ziehen.
- 4) Einlegeböden aus PE aus der Wanne nehmen (**Abb. 1**).
- 5) Maschine mit der Rückseite nahe am Rand des Arbeitstisches positionieren.
- 6) Schließen Sie die Abdeckung mit dem Verschlusshaken.

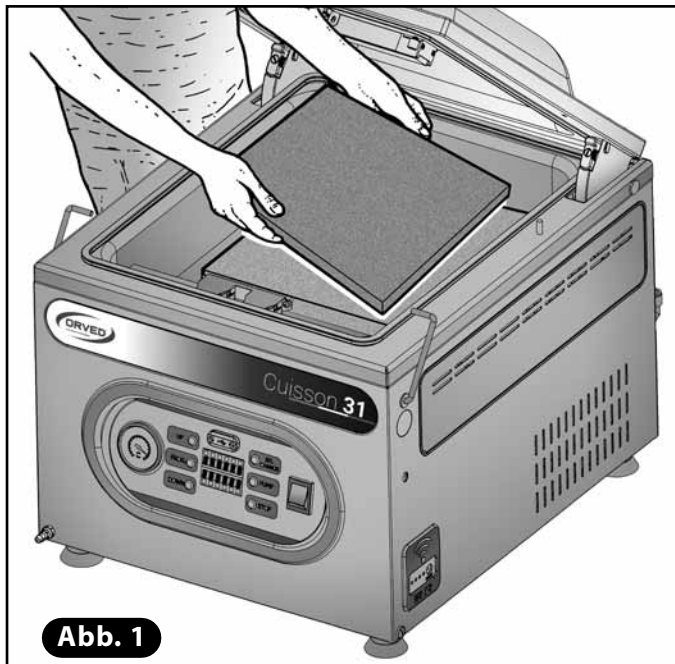
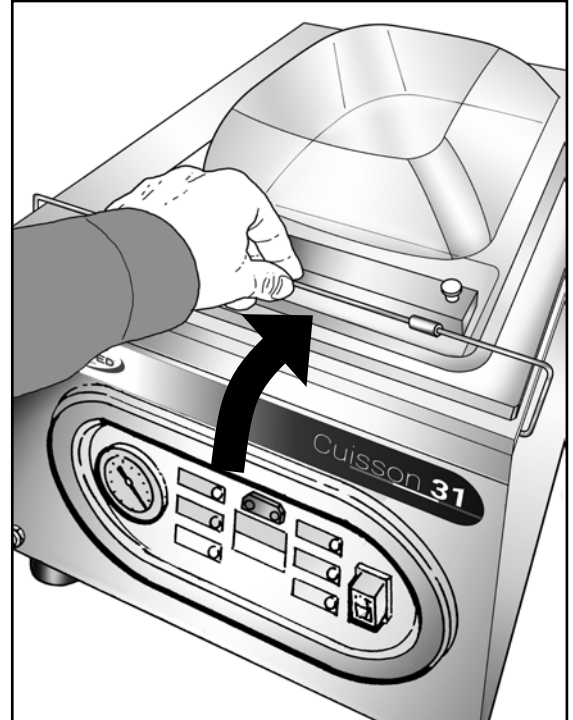


Abb. 1



- 7) Schrauben der Rückwand mit dem Schraubendreher entfernen. Wand abnehmen (**Abb. 2**).

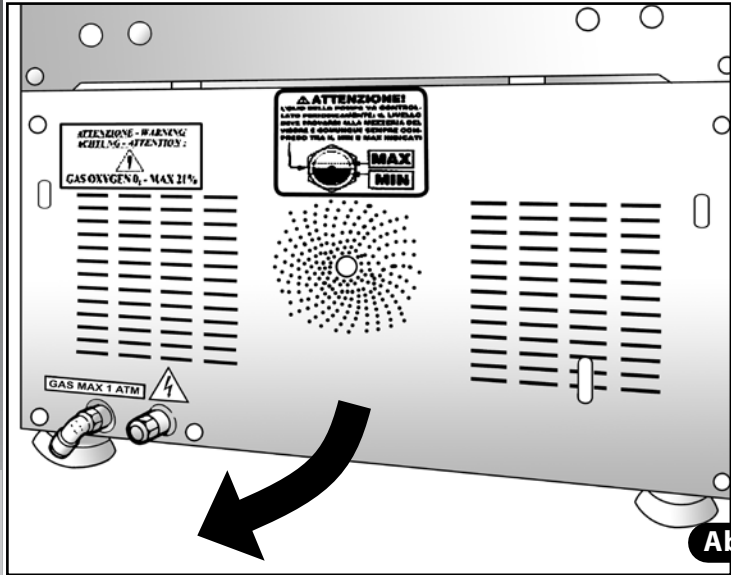
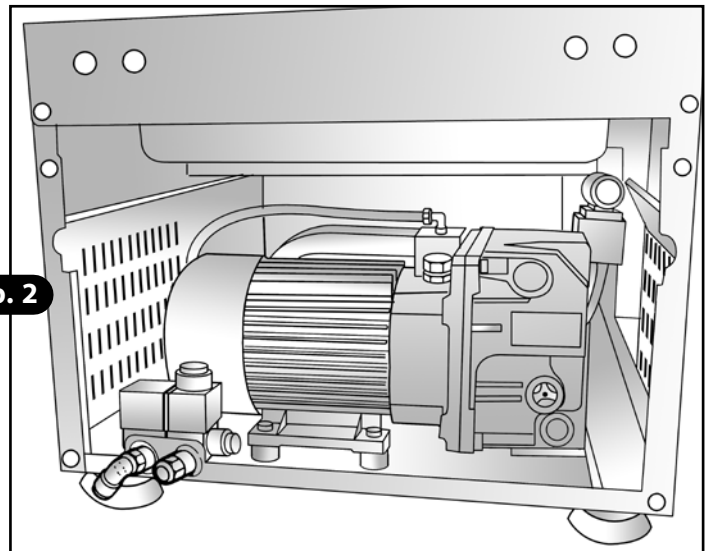
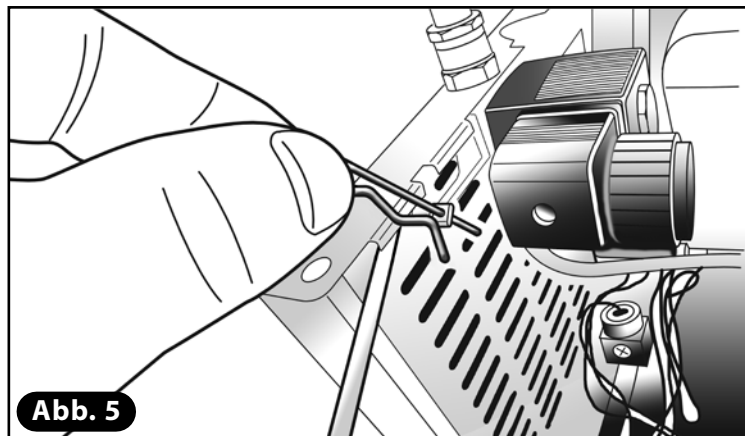
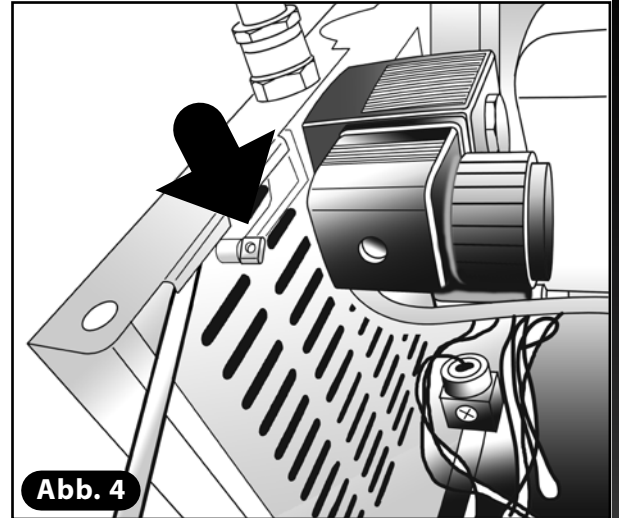
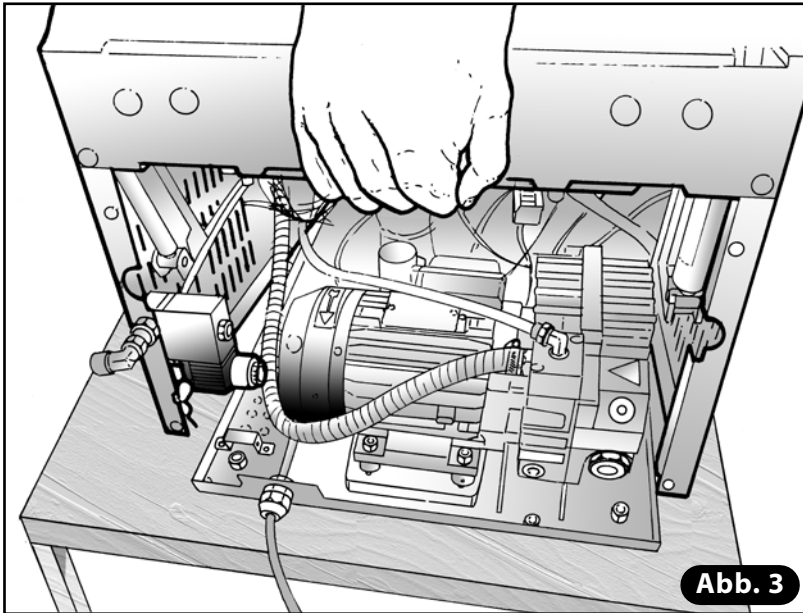


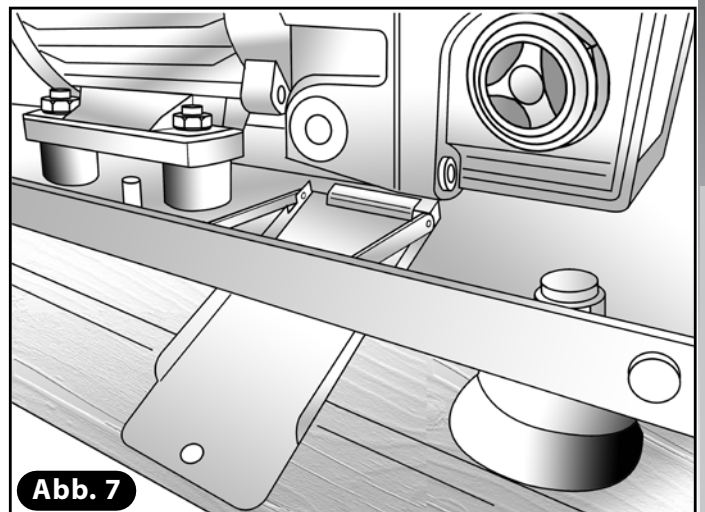
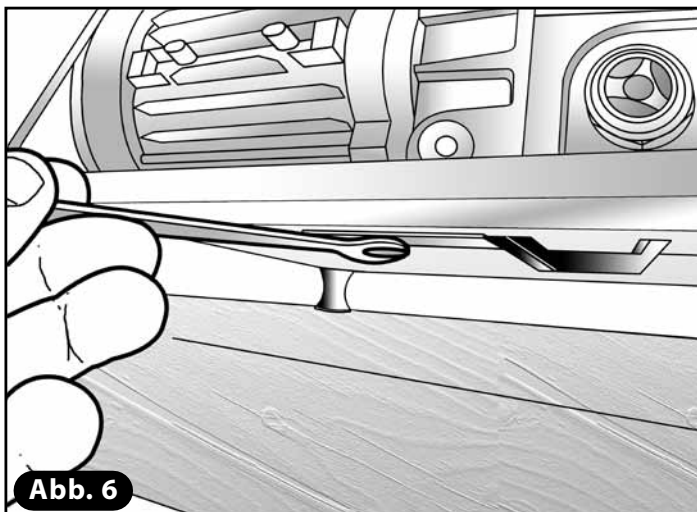
Abb. 2



- 8) Gehäuse der Maschine mit einer Hand anheben (**Abb. 3**), mit der anderen die Gehäuse-Stützstange hochklappen und in das Führungsloch direkt an der Gehäuse-Unterseite einsetzen. (**Abb. 4**).
- 9) Sicherheitsplint direkt in das Loch in der Stange einsetzen (**Abb. 5**).



- 10) Befestigungsschraube der Ölablassrutsche entfernen (**Abb. 6**). Prüfen, ob es möglich ist, bei entsprechend positionierter Rutsche das Öl aufzufangen, das aus der Pumpe abfließen muss (**Abb. 7**).



- 11) Mit einem Sechskantschlüssel den Öleinfüllverschluss **A** an der Oberseite der Pumpe abschrauben.
- 12) Mit demselben Schlüssel den Ablassverschluss abschrauben **B**. Vorsicht: Sobald der Verschluss entfernt wird, fließt das Öl aus der Pumpe direkt auf die Rutsche des Gehäusebodens und folglich in einen vorher bereitgestellten Behälter. Öl etwa zehn Minuten lang abfließen lassen (**Abb. 8**).
- 13) Ablassverschluss am unteren Teil der Pumpe wieder einschrauben und Öl bis zum richtigen Füllstand nachfüllen: Bei Beobachtung des Schauglases muss sich der Ölstand etwa an der oberen Mitte einstellen (**Abb. 9**).
- 14) Einfüllverschluss zuschrauben.
- 15) Rutsche wieder am Gehäuse positionieren **C** und Befestigungsschraube festziehen.

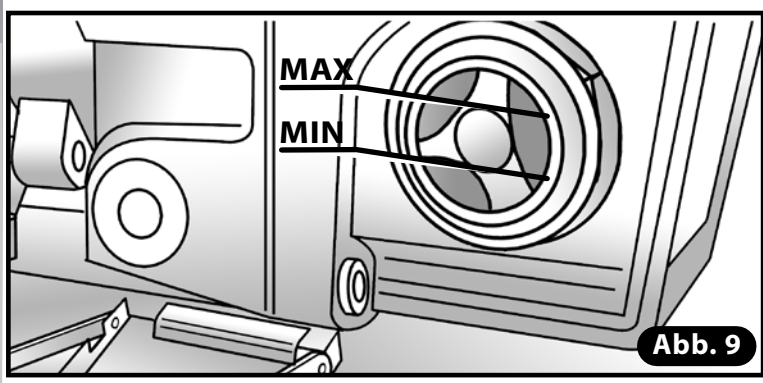
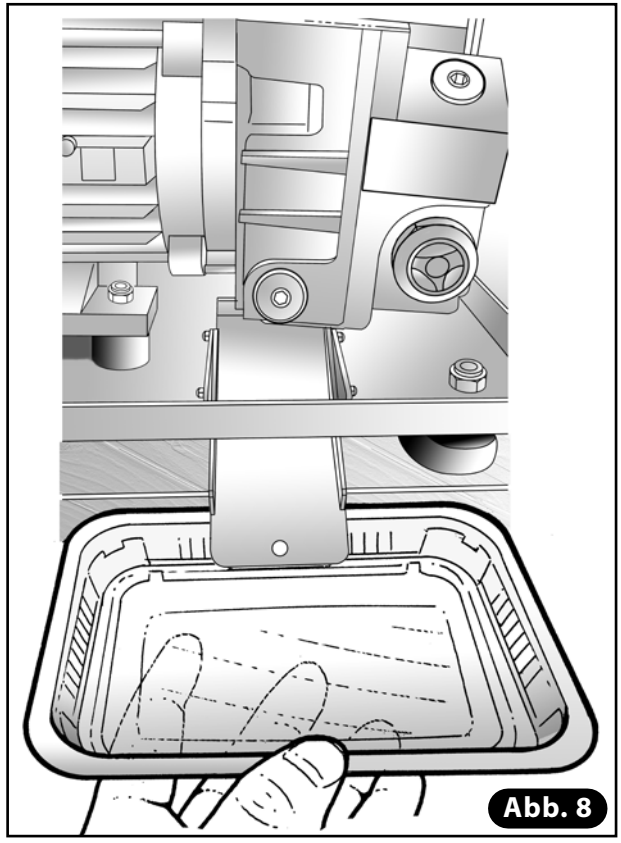
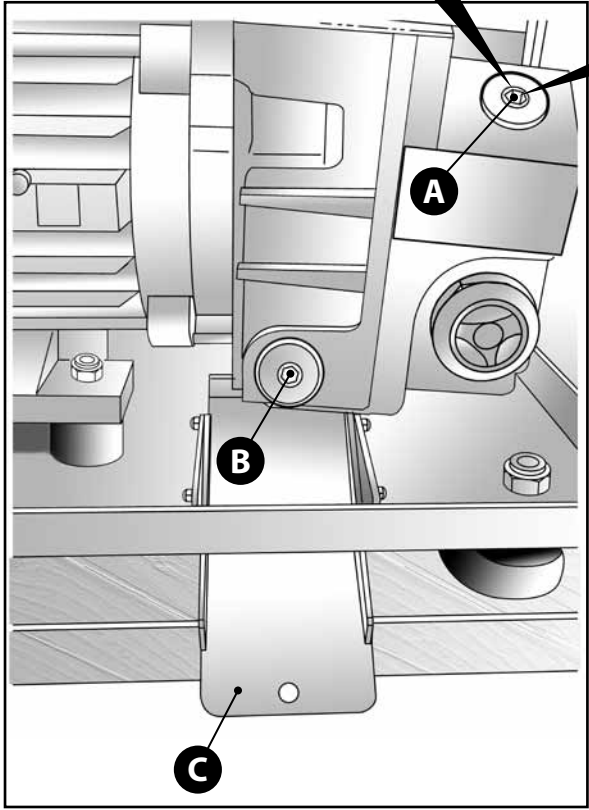
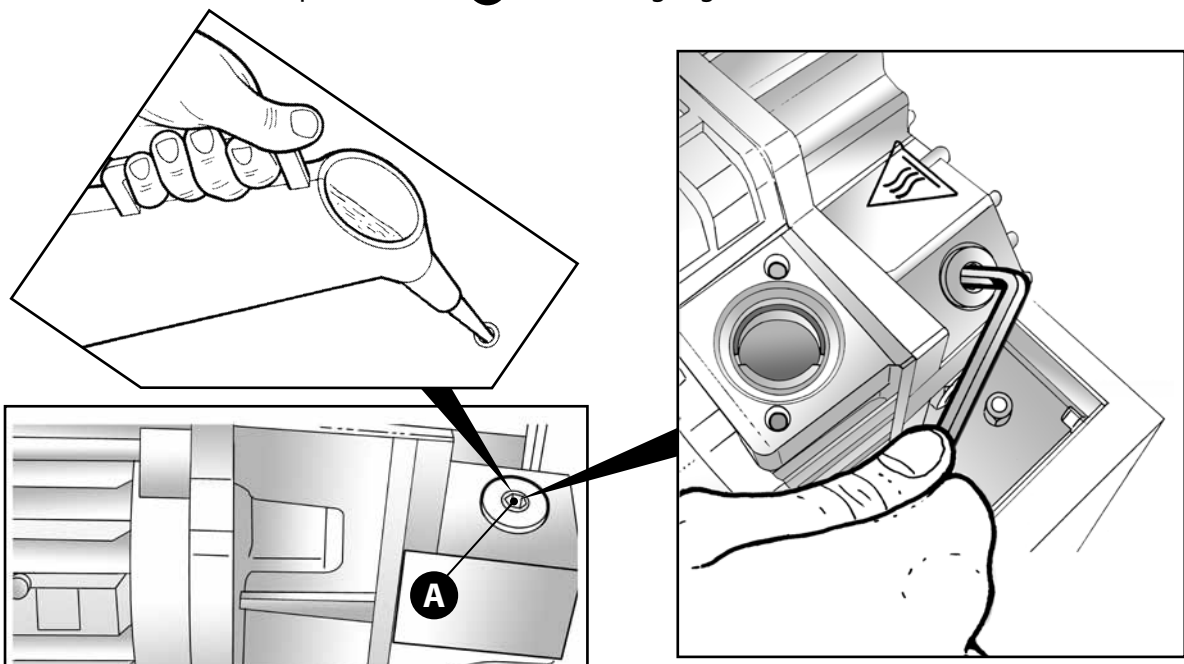


Abb. 9

Abb. 8

16) Sicherheitsplint aus der Gehäuse-Stützstange entfernen, dabei das Gehäuse mit der anderen Hand halten (**Abb. 10**).

17) Stange aus der Führung ziehen und wieder in ihrer Halterung am Sockel positionieren (**Abb. 11**).

18) Gehäuse auf den Sockel absenken, dabei auf richtige Positionierung achten (**Abb. 12**).

19) Rückwand wieder ansetzen, dabei müssen die Scharnierbolzen in die Löcher an der oberen Kante eingreifen (**Abb. 13**). Schrauben der Rückwand zum Abschluss der Prozedur festziehen (**Abb. 14**).

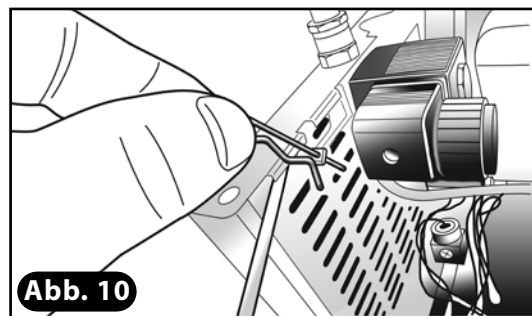


Abb. 10

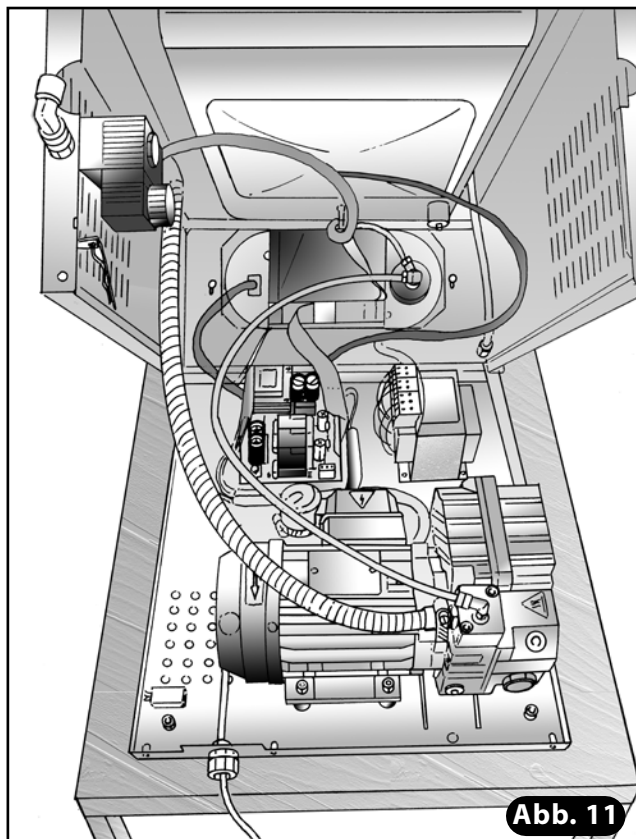


Abb. 11

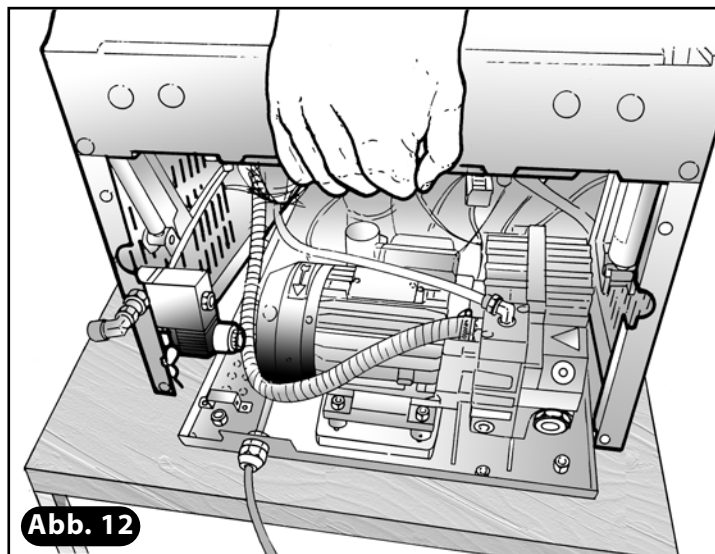


Abb. 12

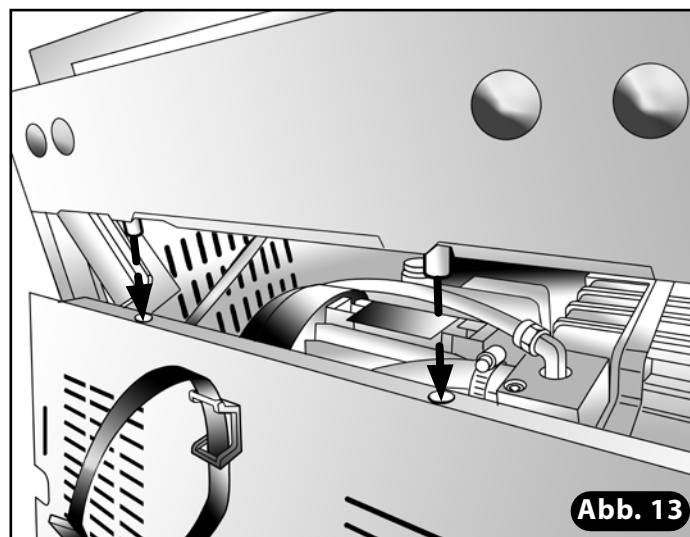


Abb. 13

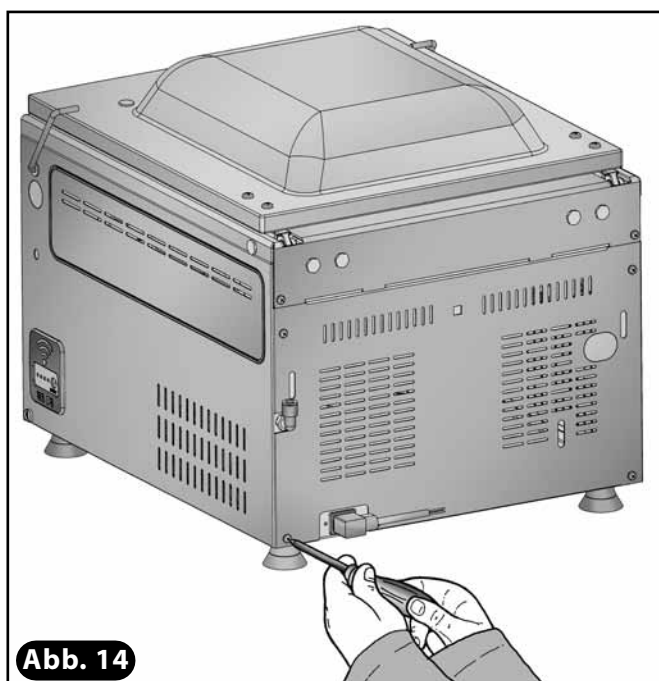


Abb. 14

11.8 AUSTAUSCH DES PUMPENVERSCHLUSSES

- 1) Für den Zugriff auf die Pumpe die von Punkt 3 bis 9 in Abs. 11.7 beschriebenen Schritte ausführen.
- 2) Saugblock der Pumpe ermitteln, an dem der durchsichtige Schlauch mit Metallspirale **A** befestigt ist, der die Pumpe mit der Vakuumkammer verbindet.
- 3) Mit einem Sechskantschlüssel die beiden Befestigungsschrauben des Blocks herausdrehen. Saugblock abheben (**Abb. 1**).
- 4) Danach zuerst den Verschluss aus Gummi und dann den aus Stahl entfernen. Zustand des gesamten zugänglichen Saugabschnitts überprüfen und wenn nötig mit einem in Alkohol getränkten Lappen reinigen (**Abb. 2**).

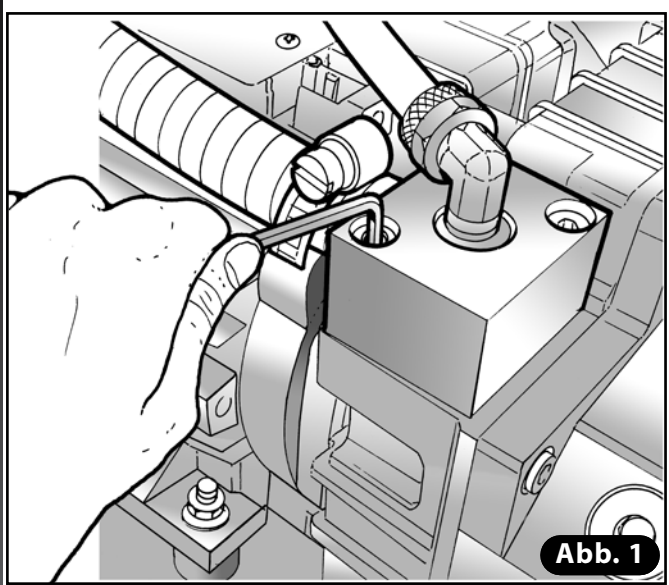
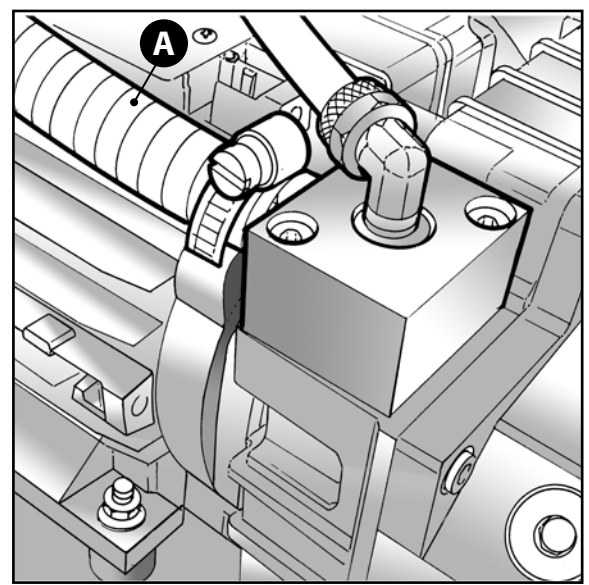


Abb. 1

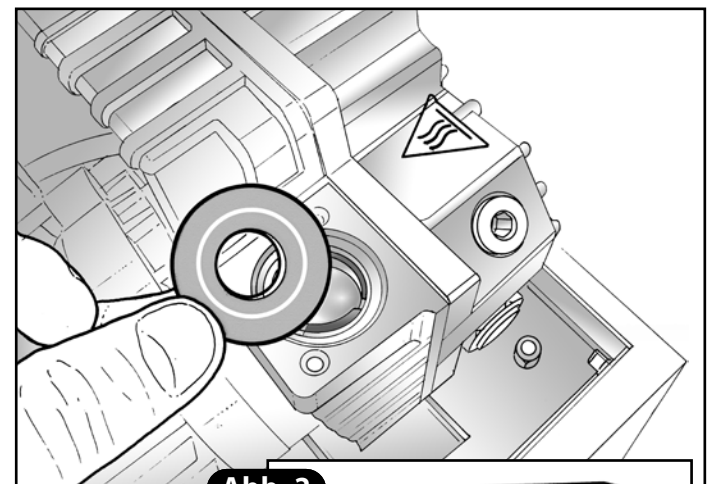


Abb. 2

- 5) Neuen Gummi- und Stahlverschluss einsetzen (**Abb. 3**).
- 6) Saugblock aufsetzen und die beiden Befestigungsschrauben festziehen (**Abb. 1**).
- 7) Gerät wieder schließen, dazu den unter Punkt 16-19 in Abs. 11.7 beschriebenen Schritten folgen.

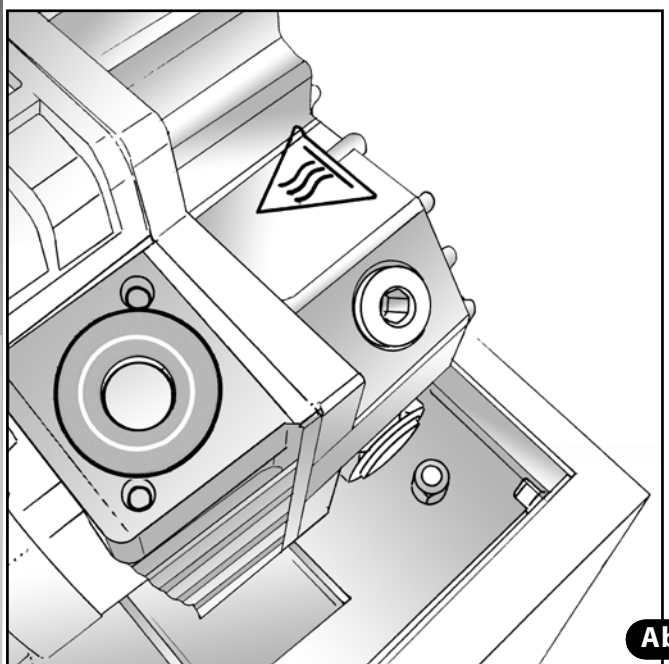
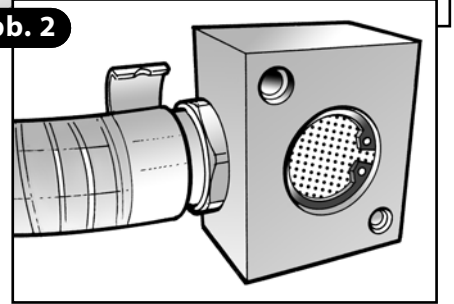
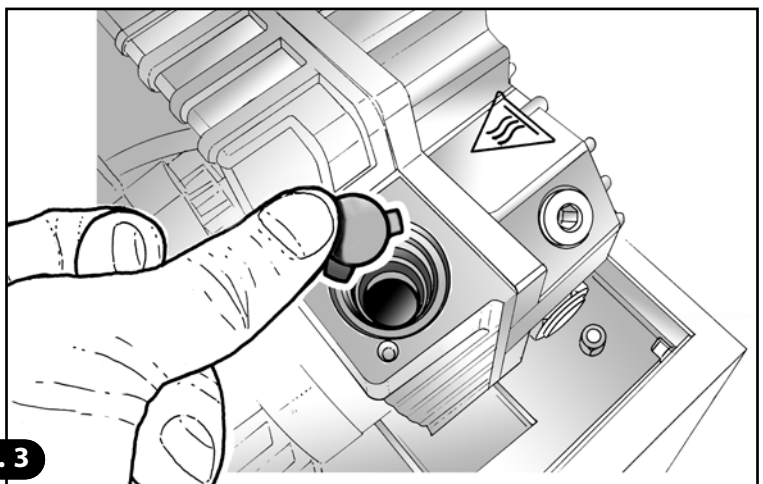


Abb. 3



11.9 AUSTAUSCH DES ENTÖLERFILTERS UND REINIGUNG DES ÖLTANKS

- 1) Für den Zugriff auf die Pumpe die von Punkt 3 bis 9 in Abs. 11.7 beschriebenen Schritte ausführen.
- 2) Je nach im Gerät eingebautem Pumpenmodell vorgehen:
PUMPE mit 8/12/18/25 m³/h: Deckel des Entölerfilters mithilfe einer Zange vom Pumpenkörper abschrauben (**Abb. 5**). Entölerfilter herausziehen (**Abb. 6**).
- 3) Befestigungsschraube der Ölablassrutsche entfernen (**Abb. 7**). Prüfen, ob es möglich ist, bei entsprechend positionierter Rutsche das Öl aufzufangen, das aus der Pumpe abfließen muss (**Abb. 8**).
- 4) Mit einem Sechskantschlüssel den Öleinfüllverschluss **A** an der Oberseite der Pumpe entfernen.
- 5) Mit demselben Schlüssel den Ablassverschluss entfernen (**B**). Vorsicht: Sobald der Verschluss entfernt wird, fließt das Öl aus der Pumpe direkt auf die Rutsche des Gehäusebodens und folglich in einen vorher bereitgestellten Behälter (**Abb. 9**). Öl etwa zehn Minuten lang abfließen lassen.

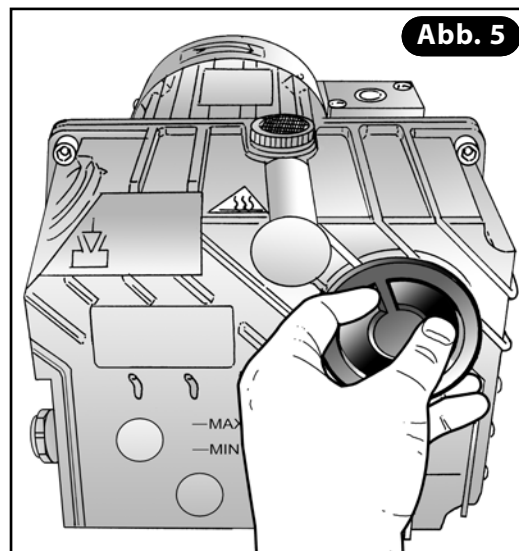


Abb. 5

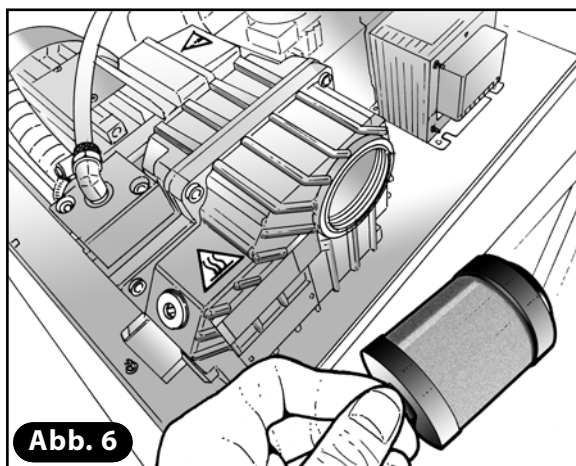


Abb. 6

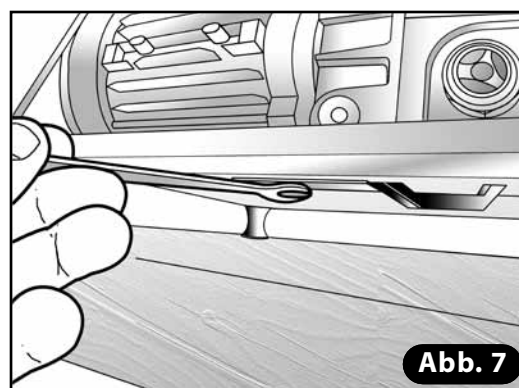
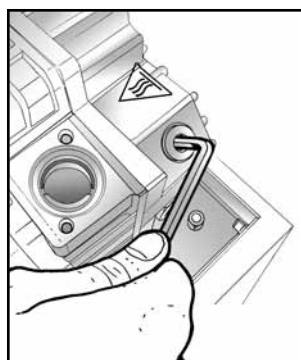


Abb. 7

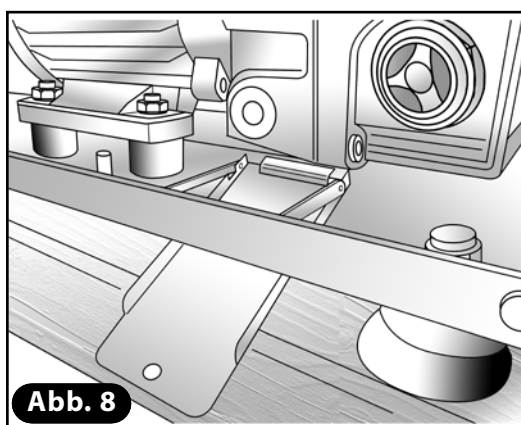


Abb. 8

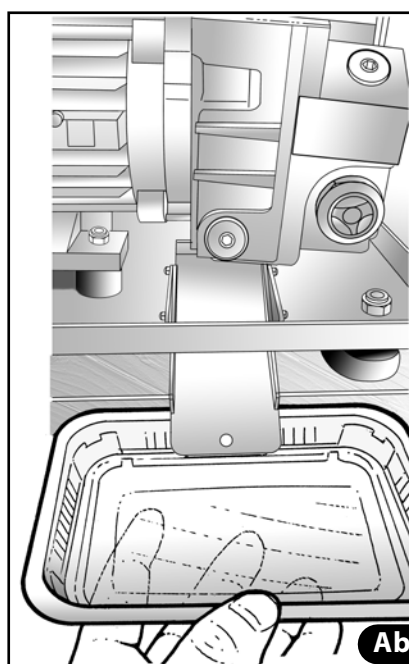
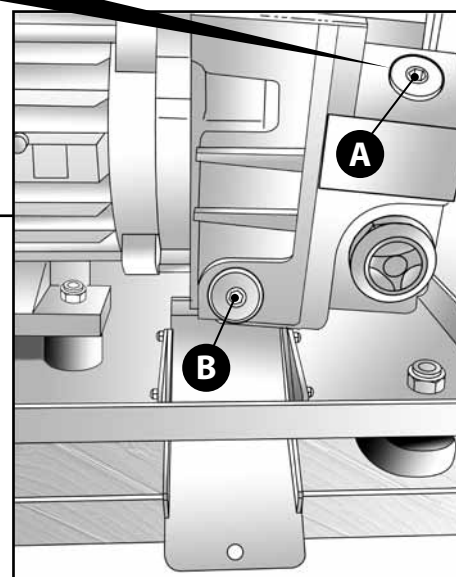
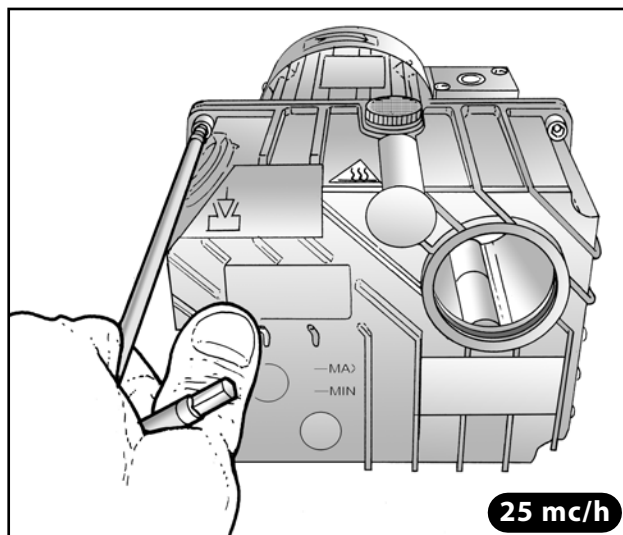
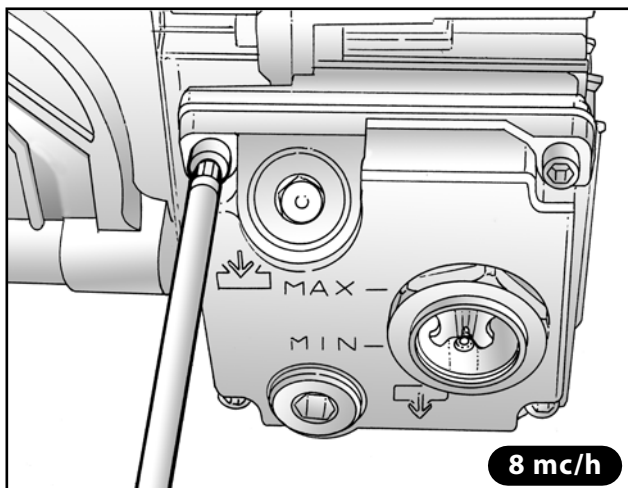


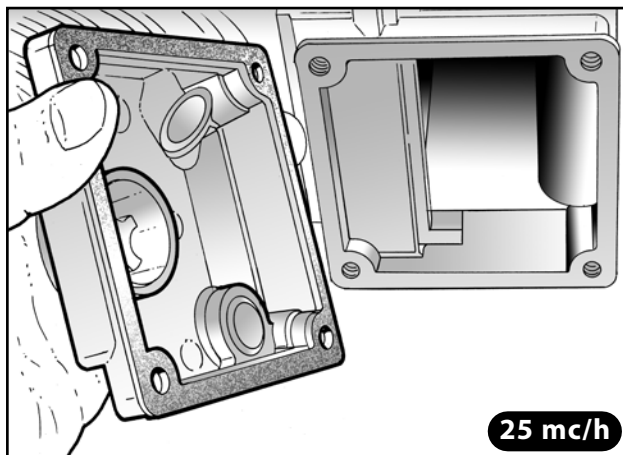
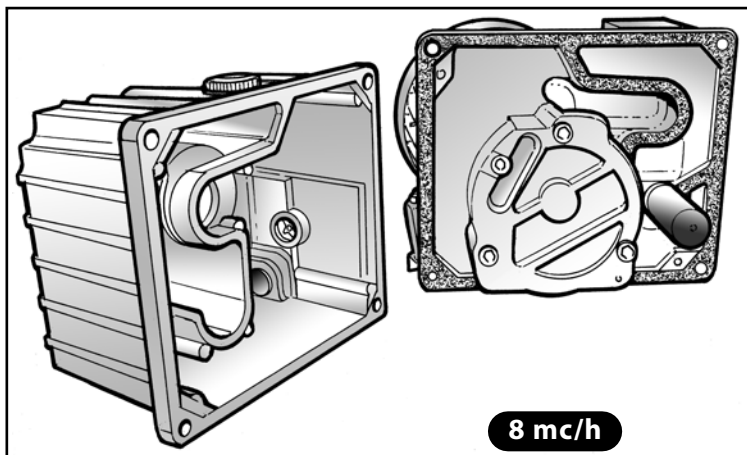
Abb. 9



6) Schrauben des Öltanks herausdrehen und diesen entfernen.



7) Alle Teile des Tanks sorgfältig reinigen, dazu einen Lappen verwenden, der mit Öl derselben Sorte getränkt ist, wie in der Pumpe verwendet wird.



8) Dichtungsnut sorgfältig reinigen und eine neue Dichtung einsetzen, wenn die alte verschlissen oder beschädigt ist.

9) Öltank bzw. -deckel wieder anschrauben.

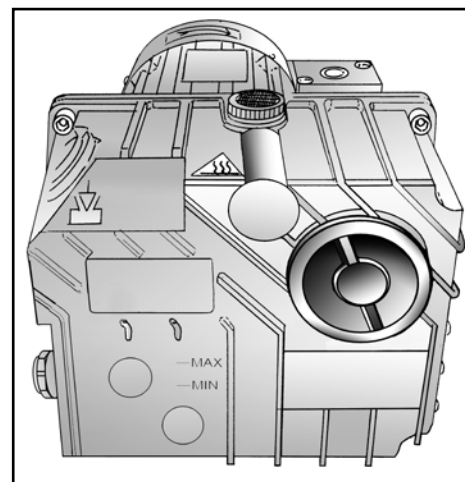
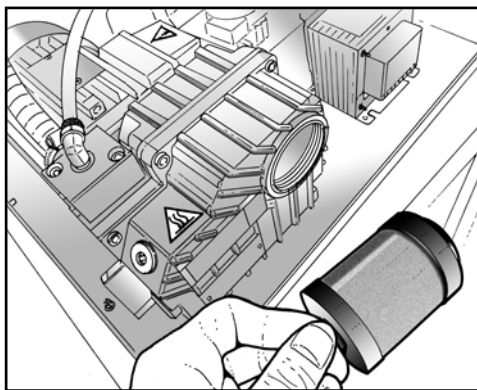
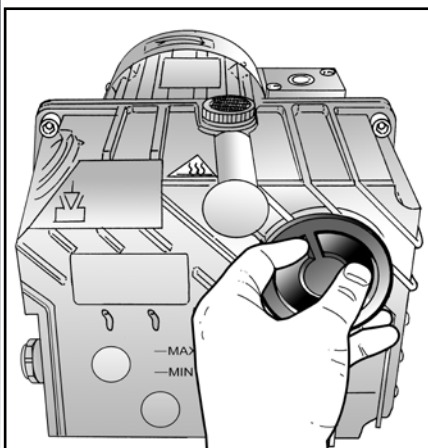
10) Neuer Entölerfilter einsetzen:

PUMPE mit 4 m³/h: Im Uhrzeigersinn einschrauben.

PUMPE mit 8/12/18/25 m³/h: Filter mit O-Ring einsetzen, mit der Zange den neuen, mit dem Filter mitgelieferten Deckel einschrauben.

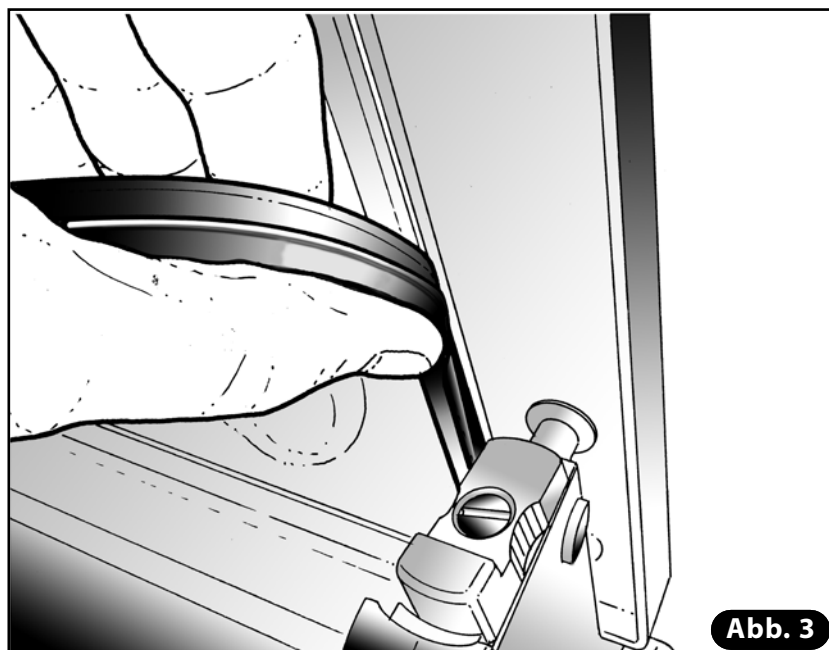
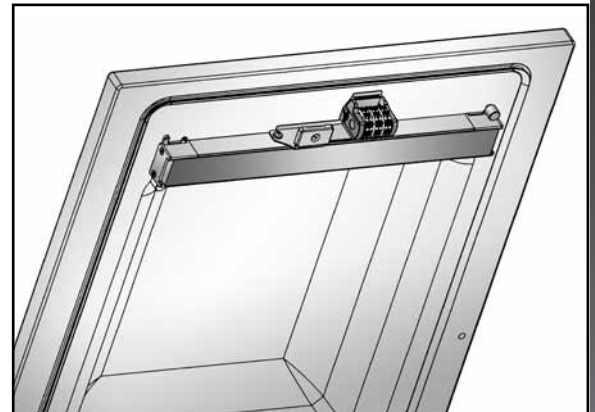
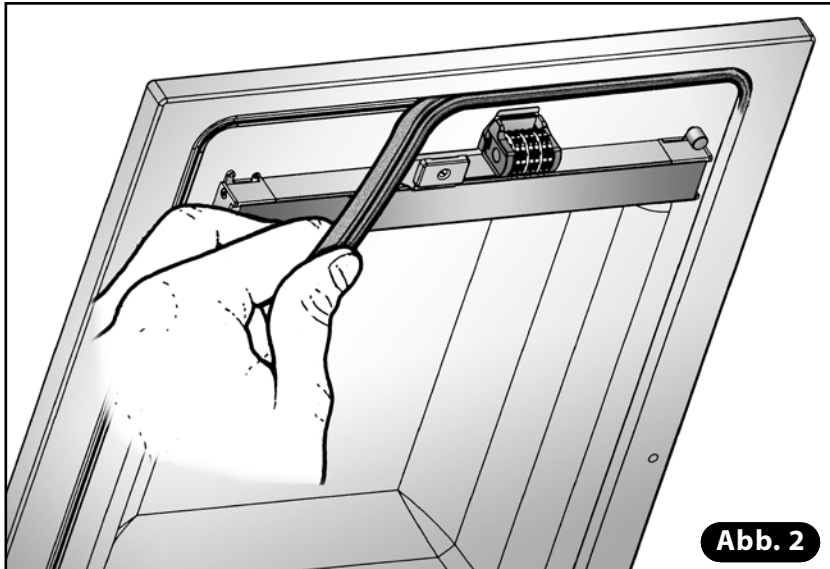
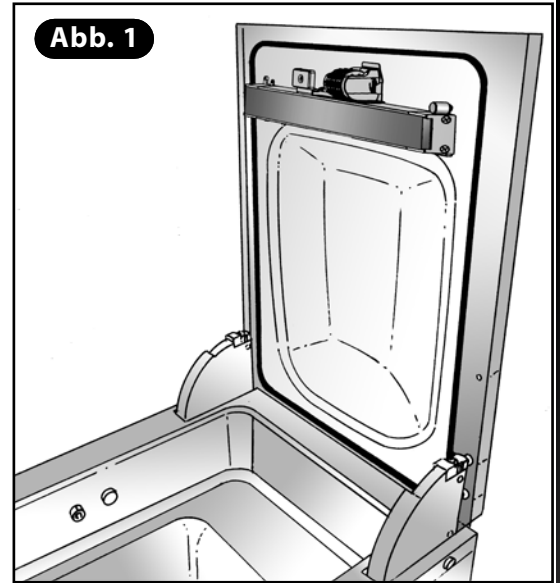
11) Ablassverschluss am unteren Teil der Pumpe wieder einschrauben.

12) Öl nachfüllen und dann die Maschine entsprechend den von Punkt 13 bis 19 in Abs. 11.7 beschriebenen Schritten schließen.



11.10 AUSTAUSCH DER DECKELDICHTUNG

- 1) Plexiglasdeckel in maximal geöffnete Stellung (95°) bringen (**Abb. 1**).
- 2) Alte Dichtung aus ihrer Nut entfernen. Mit einem neutralen Reiniger die Dichtungsnut sorgfältig reinigen (**Abb. 2**).
- 3) Beginnend von der Mitte im hinteren Teil der Nut des Deckels (Scharnierseite) die Dichtung über den gesamten Verlauf der Nut einsetzen, dabei (**Abb. 3**):
 - a) Die beiden Schnitte für die Fügung präzise und glatt ausführen.
 - b) Sicherstellen, dass die Lippe der Dichtung nach außen zeigt.
 - c) Beim Einsetzen die Dichtung nicht unter Spannung setzen.
- 4) Einen auf den Höchstwert eingestellten Vakuumzyklus starten. Beim Erreichen dieses Wertes die Maschine mit dem Hauptschalter abschalten: Die Kammer bleibt unter Vakuum und der Deckel abgesenkt. Um zu prüfen, ob die Arbeit richtig ausgeführt wurde, 5 Minuten warten, dabei muss der Deckel geschlossen und dicht an der Vakuumkammer anliegend bleiben.



11.11 AUSTAUSCH DES SILIKONPROFILS DES GEGENBALKENS

- 1) Plexiglasdeckel in maximal geöffnete Stellung (95°) bringen (**Abb. 1**).
- 2) Silikonprofil vom Gegenbalken entfernen (**Abb. 2**).
- 3) Nut sorgfältig mit einem in Alkohol getränkten Lappen reinigen.
- 4) Neues Silikonprofil einsetzen und gleichmäßig andrücken (**Abb. 3**). Silikon beim Einsetzen nicht unter Spannung setzen.

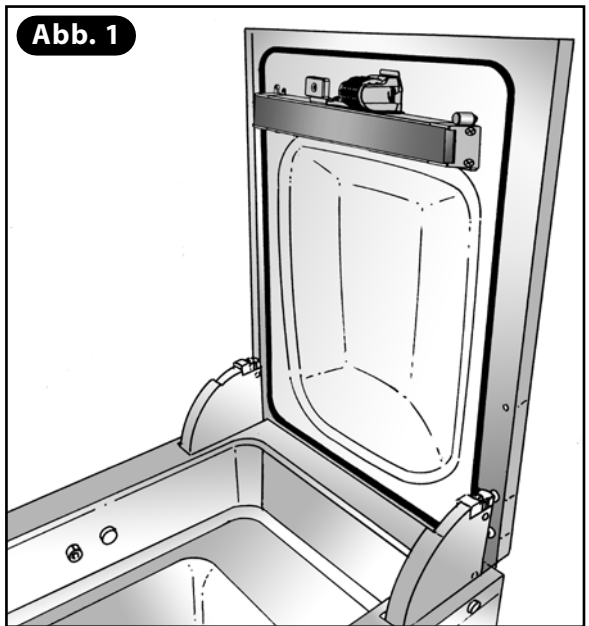


Abb. 1

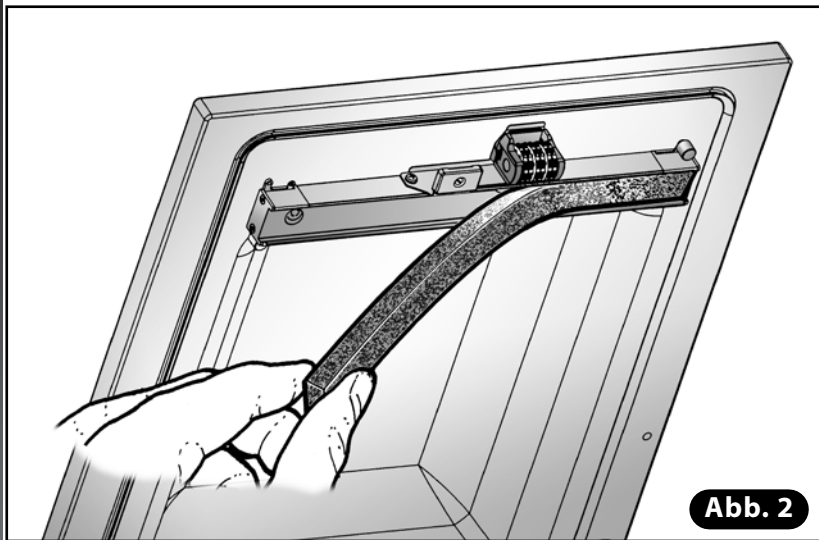


Abb. 2

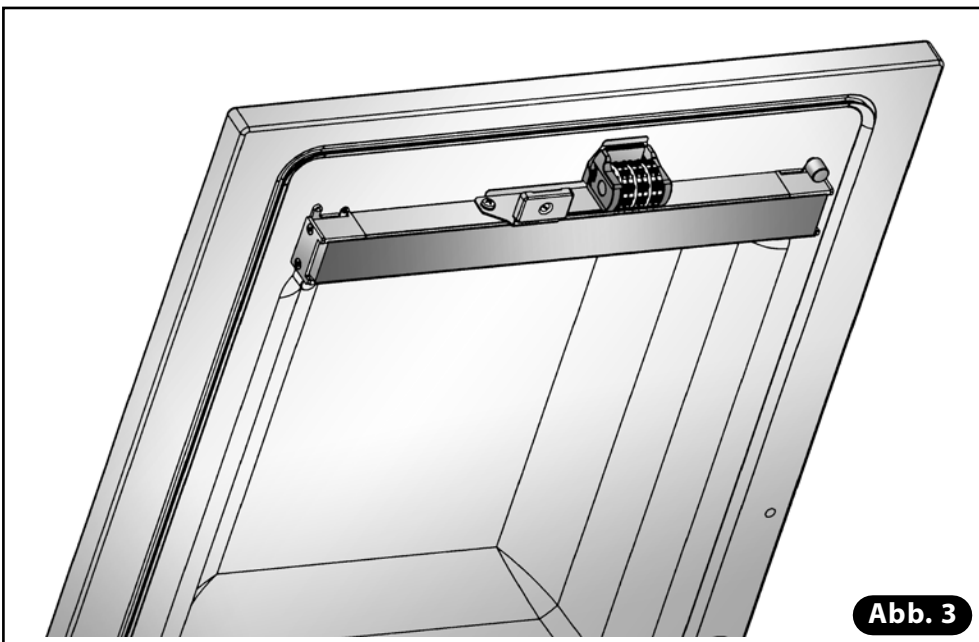
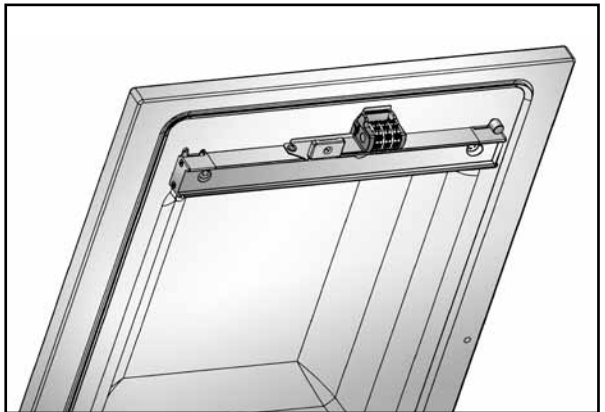
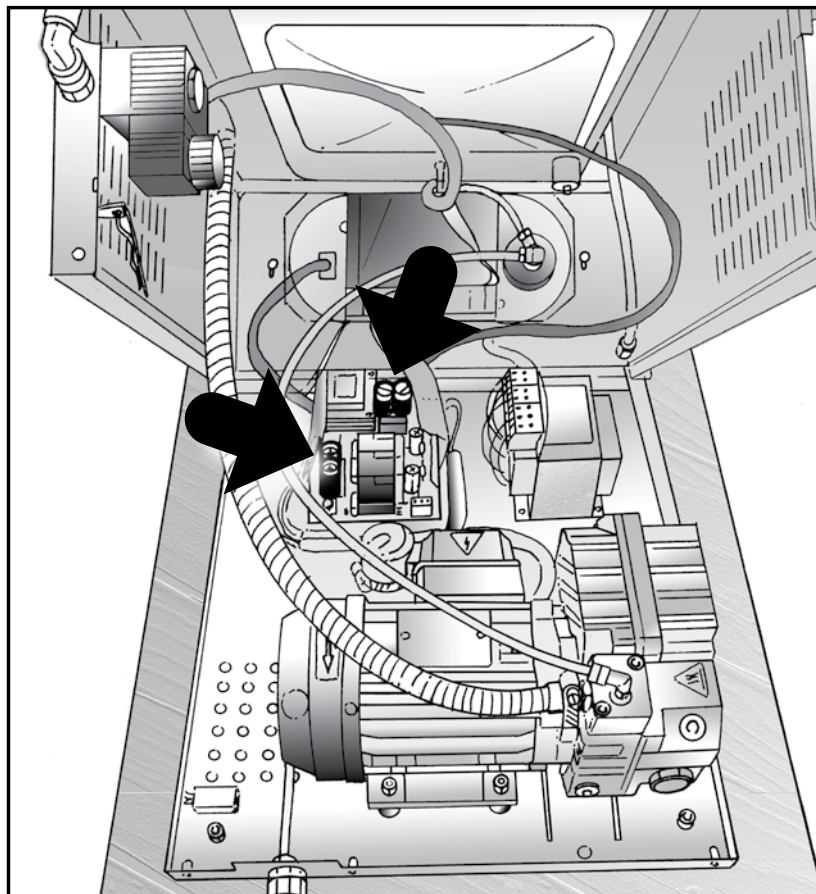


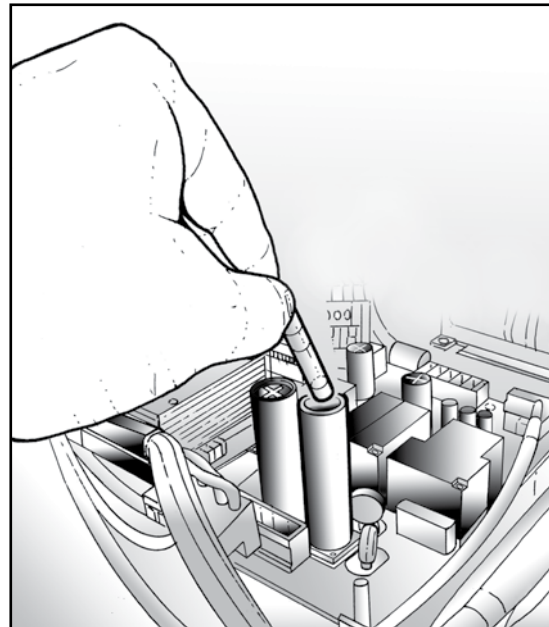
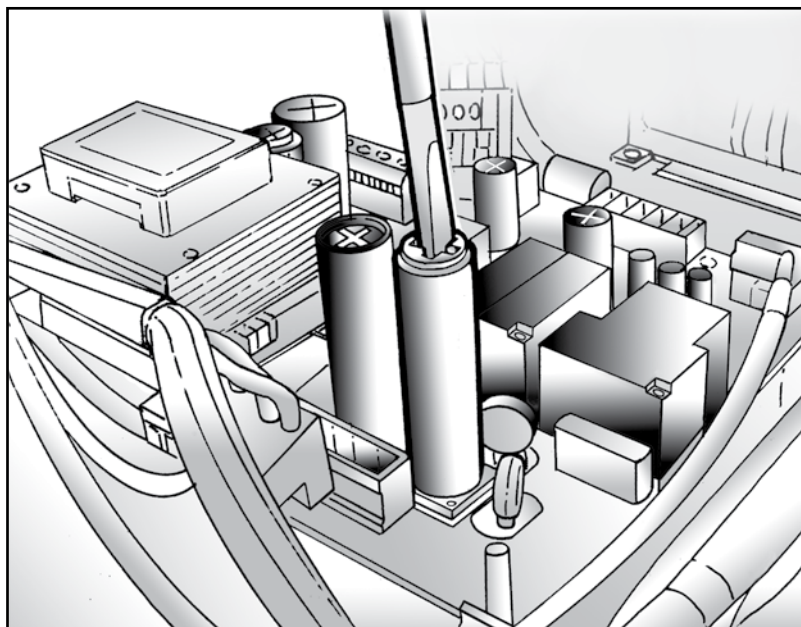
Abb. 3

11.12 AUSTAUSCH DER SICHERUNGEN DER LEISTUNGSKARTE

- 1) Für den Zugriff auf die Leistungskarte die von Punkt 3 bis 9 in Abs. 11.7 beschriebenen Schritte ausführen.
- 2) Leistungskarte ermitteln und die Sicherungshalter-Einsätze herausdrehen. Bei Maschinen mit Drehstromversorgung den Schaltschrank öffnen und auch den Hauptsicherungshalter der Elektroanlage entnehmen.

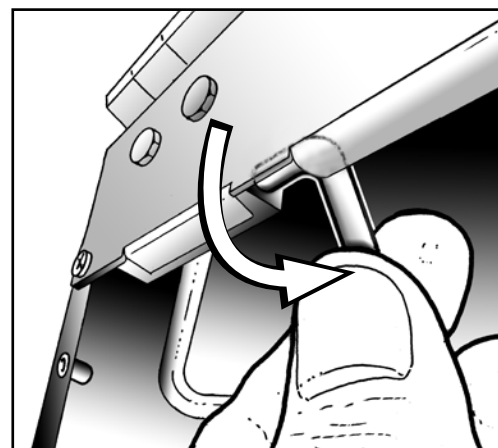
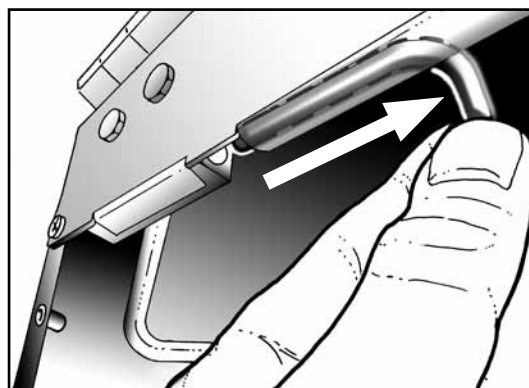


- 3) Sicherungen entnehmen und mit einem Testgerät prüfen, ob sie intakt sind.
- 4) Beschädigte Sicherungen gegen andere mit denselben Merkmalen austauschen.
- 5) Einsätze wieder in die Sicherungshalter einsetzen und mit dem Schraubendreher festziehen.
- 6) Maschine entsprechend den von Punkt 13 bis 19 in Abs. 11.7 beschriebenen Schritten schließen.

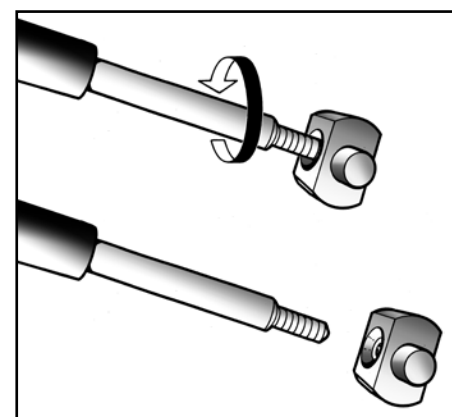
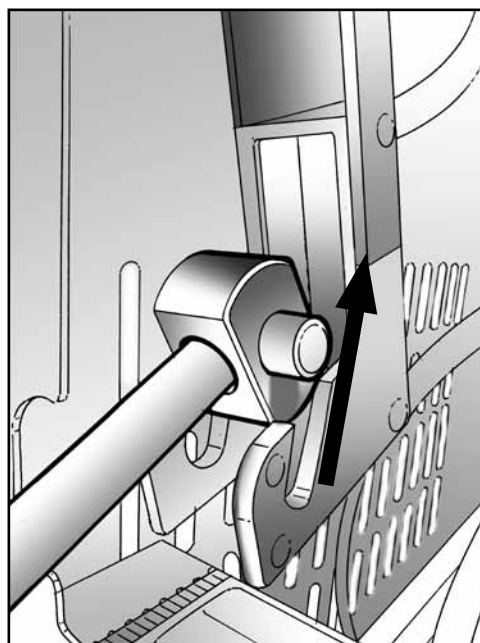
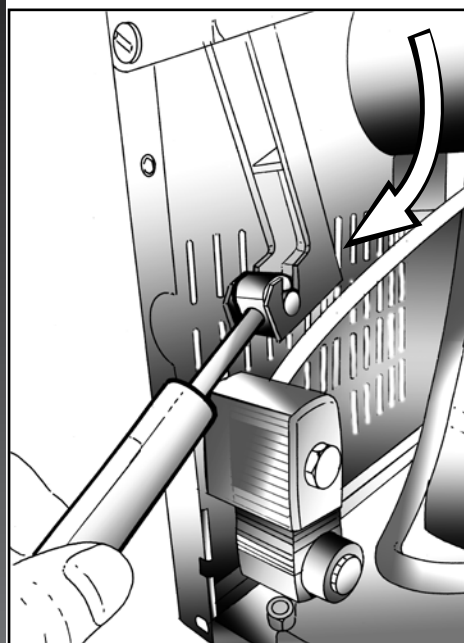


11.13 AUSTAUSCH DER GASFEDERN

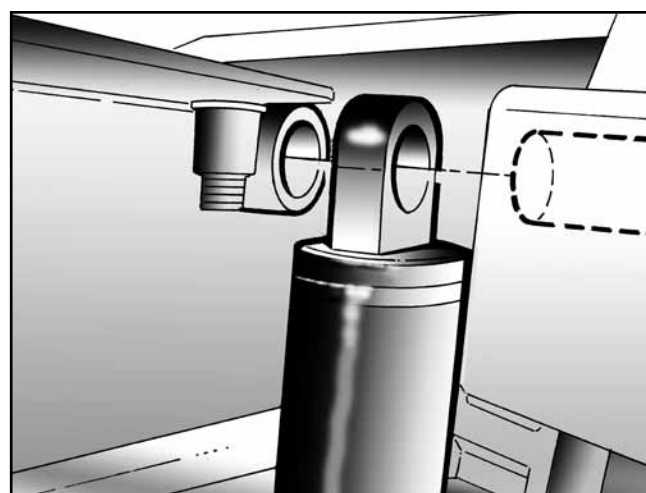
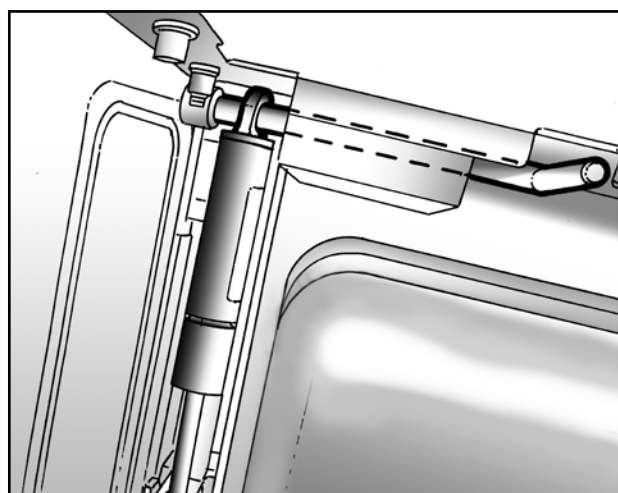
- 1) Für den Zugriff auf die Gasfedern die von Punkt 3 bis 9 in Abs. 11.7 beschriebenen Schritte ausführen.
- 2) Nach dem Abnehmen der Rückwand beide Sperrbolzen der Scharniere herausziehen, die im oberen Teil des Gehäuses sichtbar sind, dazu in die dem Scharnier entgegengesetzte Richtung ziehen.



- 3) Kopf der Gasfeder aus der Gabel des Scharniers herausziehen und Drehbolzen abschrauben.



- 4) Neue Gasfedern genauso einsetzen, wie die alten entfernt wurden.
- 5) Sperrbolzen wieder so einsetzen, dass sie in die Öse am Kopf der Gasfeder eingreifen.
- 6) Maschine entsprechend den von Punkt 13 bis 19 in Abs. 11.7 beschriebenen Schritten schließen.



11.14 AKTUALISIERUNG DER SOFTWARE

- 1) Fordern Sie die aktualisierte Software vom Technischen Kundendienst an.
- 2) Bereiten Sie einen leeren USB-Speicher, auch mit wenig Speicherkapazität, formatiert in FAT32 vor.
- 3) Kopieren Sie die vom technischen Kundendienst empfangene Datei in den Speicher. Erstellen Sie keine Ordner zum Einfügen der Datei.
- 4) Die Verpackungsmaschine ausschalten.
- 5) Entfernen Sie die Schutzkappe des USB-Anschlusses **A**, indem Sie die 2 Sicherungsschrauben lösen **B**.
- 6) Stecken Sie den USB-Speicher in den Anschluss (**Abb. 1**).
- 7) Die Verpackungsmaschine mit Strom versorgen.
- 8) Der Speicher wird erkannt und das Update startet: Die 12 Displaysymbole blinken.
- 9) Am Ende schalten Sie die Verpackungsmaschine aus und entfernen Sie den USB-Speicher.
- 10) Schalten Sie die Verpackungsmaschine ein und überprüfen Sie, ob die auf dem Display angezeigte Revision mit der vom technischen Kundendienst angegebenen übereinstimmt.
- 11) Bringen Sie die Schutzkappe des USB-Anschlusses wieder an.



ANMERKUNG: Die Parameter der Zyklen werden nicht verändert.

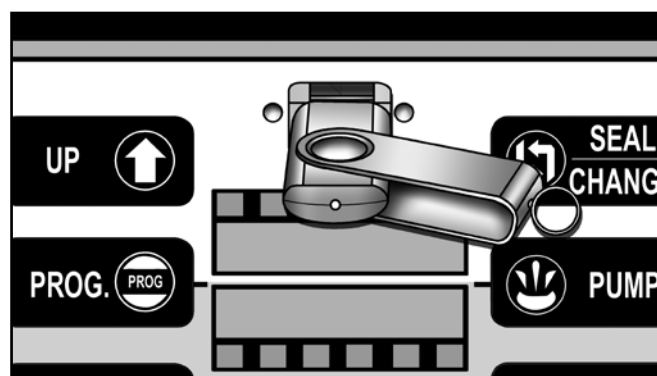
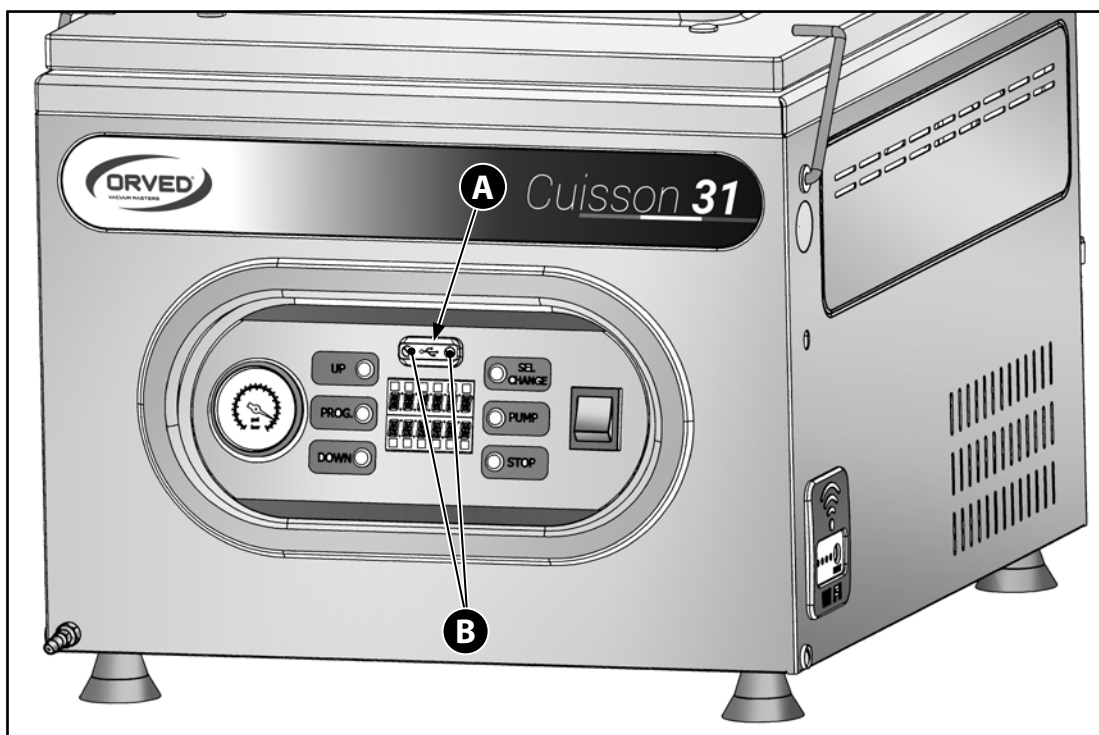


Abb. 1

PROGRAMME SPEICHERN

Es ist möglich, eine Kopie der Programme mit den vorgenommenen Einstellungen zu erstellen.

- 1) Bereiten Sie einen leeren USB-Speicher, auch mit wenig Speicherkapazität, formatiert in FAT32 vor.
- 2) Entfernen Sie die Schutzkappe des USB-Anschlusses, indem Sie die 2 Sicherungsschrauben lösen.
- 3) Die Verpackungsmaschine einschalten.
- 4) Stecken Sie den USB-Speicher in den Anschluss.
- 5) Wenn der USB-Speicher erkannt wird, zeigen die Displays folgendes an: USB DATA LOG und die Symbole leuchten von links nach rechts auf.
- 6) Am Ende des Kopiervorganges zeigen die Displays folgendes an: USB ENTFERNEN und alle Symbole blinken. Die Verpackungsmaschine bleibt in diesem Zustand, solange der USB-Speicher eingelegt bleibt.
- 7) Entfernen Sie den USB-Speicher und kopieren Sie die gespeicherte Datei in Ihr Archiv.
- 8) Bringen Sie die Schutzkappe des USB-Anschlusses wieder an.

Wird während des Kopiervorgangs die STOP-Taste gedrückt, wird der Kopiervorgang abgebrochen und sofort in den USB-Speicher extrahiert. Jede Datei im USB-Speicher gilt als beschädigt, und daher nicht verwendbar.

Wenn der USB-Speicher entfernt wird, bevor der Kopiervorgang abgeschlossen ist oder ohne STOP zu drücken, wird folgende Anzeige für 5" angezeigt: USB-FEHLER. Jede Datei im USB-Speicher gilt als beschädigt, und daher nicht verwendbar.

GESPEICHERTE PROGRAMME EINFÜGEN

Es ist möglich, zuvor kopierte Zyklen in die Arbeitsprogramme der Verpackungsmaschine einzufügen.

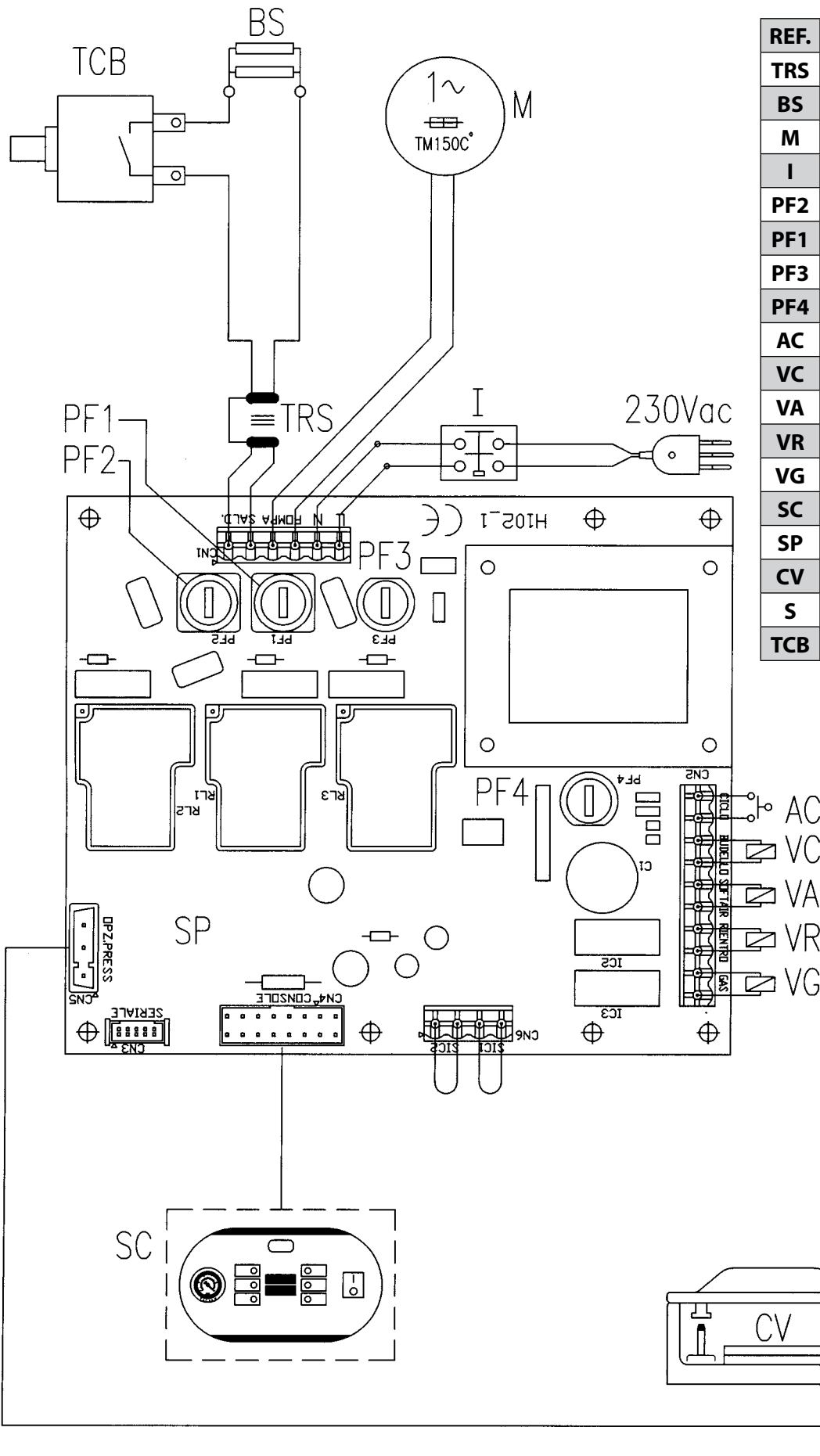
Dieser Vorgang wird verwendet, um einen vorherigen Zyklusstatus oder Parameteränderungen zurückzusetzen oder die geänderten Zyklen einer Verpackungsmaschine in eine anderen zu klonen.

- 1) Bereiten Sie einen leeren USB-Speicher, auch mit wenig Speicherkapazität, formatiert in FAT32 vor.
- 2) Kopieren Sie die mit "Programme speichern" erstellte Datei in den Speicher. Erstellen Sie keine Ordner zum Einfügen der Datei.
- 3) Entfernen Sie die Schutzkappe des USB-Anschlusses, indem Sie die 2 Sicherungsschrauben lösen.
- 4) Die Verpackungsmaschine einschalten.
- 5) Stecken Sie den USB-Speicher in den Anschluss.
- 6) Wenn der USB-Speicher erkannt wird, zeigen die Displays folgendes an: USB <--> und die Symbole leuchten von links nach rechts auf.
- 7) Am Ende des Kopiervorganges zeigen die Displays folgendes an: USB ENTFERNEN und alle Symbole blinken. Die Verpackungsmaschine bleibt in diesem Zustand, solange der USB-Speicher eingelegt bleibt.
- 8) Den USB-Speicher entfernen.
- 9) Bringen Sie die Schutzkappe des USB-Anschlusses wieder an.

Wird während des Kopiervorgangs die STOP-Taste gedrückt, wird der Kopiervorgang abgebrochen und sofort in den USB-Speicher extrahiert. Die Parameter der Zyklen werden nicht verändert.

Wenn der USB-Speicher entfernt wird, bevor der Kopiervorgang abgeschlossen ist oder ohne STOP zu drücken, wird folgende Anzeige für 5" angezeigt: USB-FEHLER. Die Parameter der Zyklen werden nicht verändert.

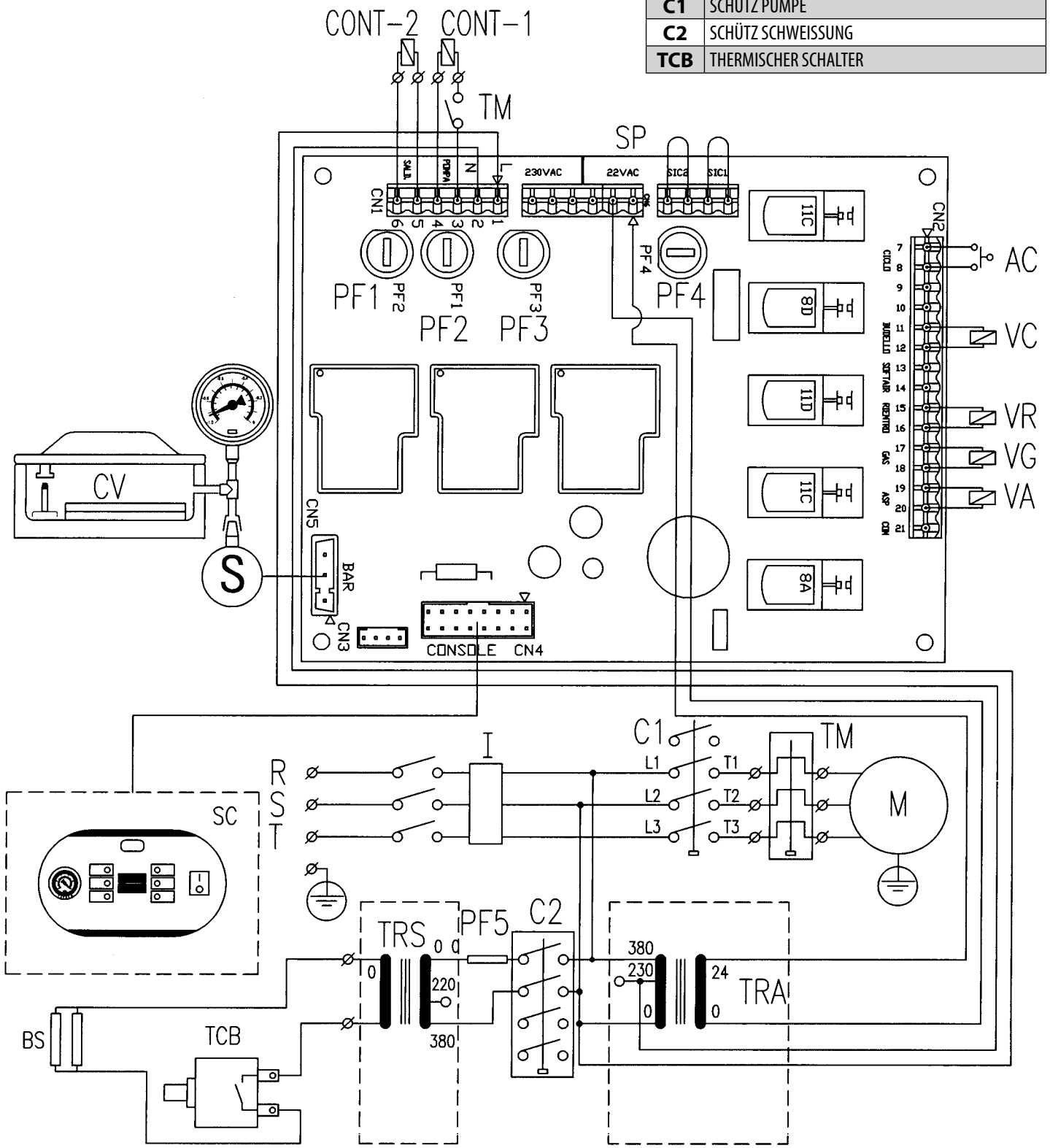
12. SCHALTPLÄNE



REF.	BESCHREIBUNG
TRS	SCHWEISSTRANSFORMATOR
BS	SCHWEISSBALKEN
M	VAKUUMPUMPE
I	HAUPTSCHALTER
PF2	SCHUTZSICHERUNG VERSIEGELUNG
PF1	SCHUTZSICHERUNG VAKUUMPUMPE
PF3	SCHUTZSICHERUNG STEUERELEKTRONIK 1A
PF4	SCHUTZSICHERUNG STEUERELEKTRONIK 4A
AC	ZYKLUSSTART
VC	VENTIL SCHWEISSSACK
VA	ANSAUGVENTIL PUMPE
VR	VENTIL BELÜFUNG
VG	BEGASUNGSVENTIL (OPTIONAL)
SC	BEDIENUNGSELEKTRONIK
SP	STEUERELEKTRONIK H102
CV	VAKUUMKAMMER
S	VAKUUM-DRUCKFÜHLER (OPTIONAL)
TCB	THERMISCHER SCHALTER

REF.	BESCHREIBUNG
TM	TEMPERATURSCHUTZ MOTOR
TRS	SCHWEISSSTRANSFORMATOR
TRA	LEISTUNGSTRANSFORMATOR
M	VAKUUMPUMPE
I	HAUPTSCHALTER
PF2	SCHUTZSICHERUNG VERSIEGELUNG 1A
PF1	SCHUTZSICHERUNG VAKUUMPUMPE 1A
PF3	SCHUTZSICHERUNG STEUERELEKTRONIK 1A
PF4	SCHUTZSICHERUNG STEUERELEKTRONIK 5A

REF.	BESCHREIBUNG
PF5	SCHUTZSICHERUNG STEUERELEKTRONIK 4-12A
AC	ZYKLUSSTART
VC	VENTIL SCHWEISSSACK
VR	VENTIL BELÜFTUNG
VG	BEGASUNGSVENTIL (OPTIONAL)
VA	EINLASSVENTIL
SC	BEDIENUNGSELEKTRONIK
CV	VAKUUMKAMMER
S	VAKUUM-DRUCKFÜHLER (OPTIONAL)
C1	SCHÜTZ PUMPE
C2	SCHÜTZ SCHWEISSUNG
TCB	THERMISCHER SCHALTER



13. STÖRUNGSSUCHE

STÖRUNG	URSACHE	BEHEBUNG
Maschine beendet zwar den eingestellten Betriebszyklus, schweißt aber nicht bzw. aktiviert nicht die Vakuumpumpe.	<ul style="list-style-type: none"> • Pumpe oder Schweißtrafo überhitzt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ca. 15÷20 Minuten abkühlen lassen; danach wird die Vakuumkammer entlastet und der Betrieb kann wieder aufgenommen werden.
Maschine funktioniert nicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Maschine abgeschaltet. • Keine Stromversorgung. • Maschine beschädigt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Maschine an Hauptschalter ON/OFF einschalten. • Stecker an Steckdose schließen (Spannung prüfen!). • Zustand des Stromkabels überprüfen. • Zustand und Anschluss der Sicherungen PF3 und PF4 an der Steuerelektronik überprüfen. • Servicestelle verständigen.
Unzureichendes Vakuum in der Kammer.	<ul style="list-style-type: none"> • Zeiteinstellung zu kurz. • Verminderte Leistung der Vakuumpumpe. • Deckeldichtung abgenutzt. • Saughahn für externe Gefäße geöffnet. 	<ul style="list-style-type: none"> • Evakuationszeit erhöhen durch Änderung des Parameters "VACUUM" im Menü. • Ölfüllung überprüfen. • Luftentöl-Einsatz der Pumpe überprüfen. • Deckeldichtung ersetzen. • Hahn schließen.
Maschine stellt kein Vakuum in der Kammer her.	<ul style="list-style-type: none"> • Druck auf den Plexiglasdeckel beim Starten des Geräts nicht ausreichend. • Saughahn Gefäße noch geöffnet. • Gasfunktion eingeschaltet. • Pumpe defekt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Deckel mit beiden Händen an seinen Kanten unter größerer Druckanwendung zuklappen. • Hahn schließen. • Gasfunktion abschalten durch Änderung des Parameters im Menü. • Pumpensicherung PF1 an Steuerelektronik ersetzen. (Servicestelle verständigen).
Plexiglasdeckel schließt sich nicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Deckeldichtung abgenutzt. • Scharniere falsch ausgerichtet. 	<ul style="list-style-type: none"> • Dichtung ersetzen. • Deckelscharnier ausrichten (Servicestelle verständigen).
Der Plexiglasdeckel öffnet sich nicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Feststeller in Ruheposition. • Gasfeder beschädigt 	<ul style="list-style-type: none"> • Feststeller um 180° drehen. • Gasfeder ersetzen
Unzureichendes Vakuum im Beutel / Beutel hält Vakuum nicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Beutel falsch eingelegt. • Beutel gelöchert. • Schweißdauer unzureichend. • Beutel defekt. • Beutelöffnung verschmutzt. • Beutel in Bezug auf die Produktabmessungen zu groß bzw. zu klein 	<ul style="list-style-type: none"> • Beutel mit 20 mm Überstand mittig über die Schweißleiste ziehen. • Stärkeren Beutel nehmen und Produkt in Folie oder weiches Papier einwickeln. • Schweißdauer erhöhen durch Änderung des Parameters "SEAL". • Neuen Beutel nehmen. • Neuen Beutel nehmen und die Öffnung nicht mit Ölen, Fetten usw. verschmutzen. • Ein zu den Produktabmessungen passendes Beutelformat verwenden.

STÖRUNGSSUCHE

STÖRUNG	URSACHE	BEHEBUNG
Maschine schweißt nicht.	• Schweißbalken-Kontakte verschmutzt.	• Kontakte reinigen.
	• Schweißbalken-Kontakte unterbrochen.	• Verbindung wiederherstellen (bitte an Kundendienst wenden).
	• Heizdraht der Schweißleiste zerbrochen.	• Heizdraht ersetzen (Servicestelle verständigen).
	• Sicherung der Schweißleiste durchgebrannt.	• Sicherung PF2 an Steuerelektronik ersetzen.
	• Schweißsack gelöchert.	• Schweißsack ersetzen.
Minderwertige Qualität des Schweißvorgangs.	• Schweißleiste verschmutzt.	• Schweißleiste reinigen.
	• Schweißdauer in Bezug auf Beuteltgewicht unzureichend.	• Schweißdauer verringern durch Änderung des Parameters "SEAL".
	• Teflonband abgenutzt.	• Teflonband ersetzen.
	• Gasanteil zu hoch (nahe 70%) im Verhältnis zum verpackten Produkt.	• Gasanteil erhöhen.
	• Silikongummi abgenutzt.	• Silikongummi ersetzen.
Gasmenge in den Beuteln unzureichend.	• Begasungszeit unzureichend.	• A Gasanteil erhöhen durch Änderung des Parameters "GAS".
	• Gasflaschendruck nicht ausreichend.	• Druckminderer der Flasche auf 1 bar einstellen.
	• Gasdüse nicht in Beutelöffnung.	• Beutel neu einlegen und Gasstutzen in die offene Beutelkante einführen.
	• Ventile von Flasche bzw. Druckminderer geschlossen.	• Flaschenventile öffnen und Druckminderer auf 1,0 bar einstellen.
Deckelöffnung bei Funktion GAS.	• Gasanteil zu hoch.	• Verringern Sie den Gasanteil, indem Sie den Parameter "GAS" ändern.
Kein Vakuum in den Gefäßen möglich.	• Deckel nicht richtig geschlossen.	• Deckel mit leichtem Druck abermals schließen und Vakuum erzeugen.
Visualisierung Alarm Entlüftung.	• Produkt mit hohem Anteil an Flüssigkeit, bei zu hoher Temperatur verpackt.	• Die Temperatur des Produkts senken.
	• Die Deckeldichtung hat ein Leck oder Verlust im Vakuumkreislauf.	• Wenden Sie sich an das Kundendienstzentrum.
Visualisierung Alarm Vakuumsensor.	• Vakuumsensor abgetrennt, versperrt oder beschädigt.	• Arbeiten Sie mit einem der 20 Benutzerprogramme und wenden Sie sich an das Kundendienstzentrum.
Visualisierung Alarm Gas.	• Gasflasche erschöpft, Gasregelventil geschlossen, Verstopfung der Verbindungsleitung.	• Stellen Sie den Zufluss des Gases wieder her.
Visualisierung Alarm Öl.	• Es wurde die maximale Grenze der ausführbaren Zyklen vor dem Ölwechsel erreicht.	• Prüfen Sie den Zustand des Öls, wechseln Sie eventuell das Öl der Pumpe (wenden Sie sich an das Kundendienstzentrum).
Visualisierung Alarm Versiegelung.	• Elektrischer Defekt des Schweißbalkens (Sicherung oder defekter elektrischer Kontakt).	• Wenden Sie sich an das Kundendienstzentrum.
Visualisierung Alarm Überhitzung.	• Überhitzung der Pumpe oder des Schweißbalkens.	• Lassen Sie die Maschine abkühlen. Wenden Sie sich, wenn beim Neustart der Alarm erneut eintritt, an das Kundendienstzentrum.

14. TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE DATEN		CUISSON 31	CUISSON 41	CUISSON 41H	CUISSON 61
ABMESSUNGEN	mm	465×575×450h	574×571×500	574×571×1007	828×730×1040
GEWICHT	Kg	58	94	103,5	231
VERSORGUNGSSPANNUNG	V	220÷240	220÷240	220÷240	400
FREQUENZ	Hz	50-60	50-60	50-60	50-60
LEISTUNG	W	980	1200	1200	2200
INSTALLATION		Auflage	Auflage	Wagen	Wagen
NUTZLÄNGE SCHWEISSBALKEN	mm	315	420	420	630
EINSATZTEMPERATUR	°C	10÷40	10÷40	10÷40	10÷40
RELATIVE LUFTFEUCHTIGKEIT BEI DER VERWENDUNG	%	10÷80	10÷80	10÷80	10÷80
ÖL-TYP		ORV40 (empfohlen) oder gleichwertig: ISO VG 32 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV60 (empfohlen) oder gleichwertig: ISO VG 68 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV60 (empfohlen) oder gleichwertig: ISO VG 68 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)	ORV100 (empfohlen) oder gleichwertig: ISO VG 100 DIN 51524/3 (HVLP) ISO 11158:1997 (HV)

NÜTZLICHE NOTIZEN

Kaufdatum: _____

Angaben zum Verkäufer:

Name: _____

Adresse: _____

Telefon: _____

Fax: _____

ANGABEN ZUM HERSTELLER: ORVED S.p.A. mit ALLEINIGEM GESELLSCHAFTER

Tel.: 0039 0421 54387 • Fax: 0039 0421 333100 • E-mail: orved@orved.it • http: www.orved.it

Nächstgelegener empfohlener Kundendienst:

Name: _____

Adresse: _____

Telefon: _____

Fax: _____

Registrieren sich kostenlos für den technischen Kundendienst und die Ersatzteilbestellung auf:

<http://www.orved.it/service/>