

Envasadoras al vacío  
Vacuum packaging machines  
Vakuumverpackungsmaschinen  
Machines a emballer sous-vide  
Machine per il sottovuoto  
Embaladoras de vacío

SVE-104-114-T



## ADVERTENCIA IMPORTANTE

Rogamos tomen todas las precauciones oportunas para la seguridad en el trabajo. Los aparatos eléctricos pueden causar daños a las personas. Es responsabilidad del usuario instalar este aparato solo después de estar enterado de los requisitos requeridos, habiendo leído detenidamente este folleto.

## INTRODUCCIÓN

La envasadora bajo vacío SVE-104-114-T es una máquina de planteamiento moderno, fiable y sólida, fácil de emplear, que logra al mismo tiempo una productividad elevada y un envasado óptimo. Indicamos a continuación las normas para su instalación, las sugerencias para su mejor empleo y las operaciones para su mantenimiento correcto; en la descripción se utilizan, para que el usuario pueda valerse del aparato con toda exactitud y comodidad, unos números que señalan las piezas citadas en la lista de los componentes.

## INSTALACIÓN

Hay que apoyar la SVE-104-114T en un plano horizontal de dimensiones adecuadas, comprobando que la rejilla para la ventilación no esté obstruida por obstáculo alguno. Averiguar que la tensión de funcionamiento de la SVE-104-114T sea igual a la tensión de la red de suministro y además que en la toma correspondiente haya la conexión de puesta a tierra, porque el aparato está provisto de aislamiento principal y asimismo de un dispositivo para conectar las masas con el conductor de protección, reuniendo por consiguiente los requisitos para estar comprendido en los dispositivos de la clase I (normas CEI 64-8) y tiene que estar conectado firmemente a tierra. La toma de suministro de corriente tiene que estar en condiciones de suministrar una potencia de 200 VA por lo menos.

## ADVERTENCIAS

Hay que establecer los tiempos para la soldadura y para el enfriamiento en

relación con el espesor de la bolsa empleada: con un espesor mayor habrá tiempos más largos y al revés. El tiempo que hace falta para la aspiración del aire y la consiguiente formación del vacío es una función de la relación que hay entre las dimensiones de la bolsa y la cantidad de producto contenido en la misma. Cada vez que haya líquidos al interior del empaque de la chapa o al interior del enchufe hay que limpiar enseguida estas piezas y secarlas. La mencionada presencia de líquidos puede impedir algunas veces que el vacío esté perfectamente hermético; en este caso aconsejamos repetir la soldadura un centímetro más arriba de la primera. Hay que evitar que se introduzcan en las bolsas materiales que puedan pincharlas durante la fase de aspiración.

## MANTENIMIENTO

Hay que realizar todas las operaciones de mantenimiento estando la máquina parada y el enchufe de suministro de corriente sacado de su toma de red correspondiente; la máquina tendrá que quedarse parada durante 20 minutos, por lo menos, para permitir que las piezas soldadoras se enfríen por completo. Con estas simples medidas se pueden realizar con total seguridad las operaciones siguientes: Limpiar periódicamente o cuando se observe la necesidad evidente de ello las piezas exteriores, los empaques, el filtro, etc..., empleando un detergente alcohólico. Las piezas tratadas tienen que estar perfectamente secas antes de poner otra vez en marcha el aparato. Hay que quitar de los tubos de aspiración del aire los eventuales cuerpos extraños que impidan el libre flujo del aire. La duración en promedio de la protección de la chapa soldadora es de 2.000 soldaduras aproximadamente. Cuando hace falta, hay que sustituir dicha protección.

## ADVERTENCIA IMPORTANTE

El constructor rehúsa cualquier responsabilidad por daños a personas, animales o cosas que se deriven de la inobservancia, aún parcial, de las modalidades de instalación, empleo y mantenimiento que están expuestas arriba.

## DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD Y NORMAS SOBRE LA SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA

- La declaración CE de conformidad es el procedimiento a través del cual el constructor o su apoderado domiciliado en la Comunidad declara que la máquina comercializada cumple con todos los requisitos fundamentales de seguridad y sanitarios que se le exigen.
- La firma de la declaración CE de seguridad autoriza al constructor o a su apoderado domiciliado en la Comunidad para que ponga la marca CE (1) en la máquina.
- El constructor garantiza especialmente que:
  - Como consecuencia de su construcción, la maquinaria es apta para funcionar, para que se regule y para que se realice su mantenimiento, sin que dichas operaciones, con tal que se efectúen con arreglo a las condiciones establecidas aquí, pongan en peligro las personas.
  - Pare elegir las soluciones técnicas más apropiadas el constructor ha puesto en práctica los principios siguientes, en el orden que se indica:
    - ha eliminado o disminuido los riesgos de la mejor forma posible (integración de la seguridad en el planteamiento y en la construcción de la máquina)
    - ha tomado las medidas de protección que hacen falta en relación con los riesgos que no pueden eliminarse;
    - ha informado a los usuarios de los riesgos residuales causados por la eficacia incompleta de las medidas de protección que se han tomado;
    - en el curso del planteamiento y de la construcción de la máquina, y asimismo de la redacción de las instrucciones para el empleo, el constructor ha tenido en cuenta no solo el empleo normal de la máquina, sino también el empleo de la misma que es razonablemente previsible. (2)

(1) Sacado de la Reglamentación para la Maquinaria en la Comunidad Europea, Anexo V, Oficina para las Publicaciones Oficiales de las Comunidades Europeas, 1993, Luxemburgo.

(2) Sacado de las Normas sobre la Seguridad de la Maquinaria - CEN/TC 1

14- EN 292. Declaración CE de conformidad para la maquinaria (Directiva 89/392 CE, Anexo II, parte A).

La máquina envasadora bajo vacío mod. SVE- 104- 114T cumple con las condiciones de la Directiva Maquinaria (Directiva 89/392 CE), según se ha enmendado, y la legislación nacional en la cual está refundida. Se declara además que se han cumplido con las siguientes partes cláusulas de normas armonizadas: en 60204- 1, CEN/EN 71, CEN/TC 114, CE E 88/378, ATS 2486.

#### IMPORTANTE

El constructor se reserva el derecho de modificar en cualquier momento, sin previo aviso, las características técnicas, los valores, las dimensiones y los pesos indicados en este folleto.

#### INSTRUCCIONES PARA EL EMPLEO

Colocar el timer de soldadura en el núm. 4. Después de haber introducido el producto en la bolsita, asírla a 4 cm. aproximadamente desde la boca y colocarla encima del empaque negro, sobrepasando el mismo en un centímetro aproximadamente. Pararse cuando los dedos toquen el borde de la máquina. A continuación, realizar la operación sujetando la bolsita con una mano y bajando con la otra la tapa, presionando hasta que la manecilla del vacuómetro sobrepase el núm. 02. Una vez hecho el vacío, apretar el pulsador de soldadura y esperar que la bomba de vacío se apague automáticamente.

#### MANTENIMIENTO

Sáquese siempre el enchufe de alimentación antes de limpiar el aparato. Límpiase la parte exterior y la cámara de aspiración con un trapo húmedo. No hay que sumergir el aparato en agua ni utilizar sustancias abrasivas.

#### SUGERENCIAS

La bolsa tiene que ser proporcional al producto. Hay que regular el timer de

soldadura según el espesor de la bolsa; por consiguiente, aumentando el espesor habrá que aumentar el tiempo de soldadura o al revés. La aspiración puede resultar más o menos rápida según la proporciones entre el producto y la bolsa. Trabajando con unos determinados tipos de carne puede ocurrir que se aspire algo de sangre. Ésta no llegará a la bomba sino que se quedará en el interior de la junta, que habrá que limpiar. En caso de que hubiese aspiración de líquido, hay que hacer otra soldadura inmediatamente debajo de aquella que se acaba de hacer. En caso de que apareciesen unas arrugas a lo largo de la soldadura, hay que repetirla según se expresa arriba. Antes de soldar hay que ensanchar la bolsa con las manos para eliminar las eventuales burbujas de aire. Hay que poner cuidado en la carne con hueso porque el mismo podría horadar la bolsa.

## PAY ATTENTION TO WORK SAFETY

Electrical equipment can cause harm to persons. It is the responsibility of the user to install this appliance only after he has read this manual with care and become familiar with all necessary requirements.

## INTRODUCTION

SVE-104-114-T vacuum packaging machines are sturdy, reliable and modern machines, easy to use and combining high productivity with excellent results. These pages include installation instructions, operating suggestions and procedures for correct maintenance. The description uses, for precision and simplicity, numbers that indicate parts specified in the parts list.

## INSTALLATION

Set SVE-104-114-T on a suitably large horizontal surface. Make sure ventilation grill is not blocked by any obstacle. Check that the operating voltage for SVE-104-114-T corresponds to available grid voltage. Also check that the plug has a ground connection since this appliance has insulation and is equipped with a device for connection to the safety ground conductor in accordance with the provisions for class 1 appliances (CEI 64-8 Standards) and must be firmly connected to ground. The power outlet must be able to furnish at least 200 VA of power.

## WARNING

Welding and cooling times must be adjusted depending on the thickness of the bag that is used. Greater thicknesses require longer times and vice-versa. The time required to aspirate all the air and generate a vacuum depends on the relationship between the dimensions of the bag and the quantity of product it contains. Every time there is liquid inside the plate seal or inside the cup these must be immediately cleaned and dried. Presence of liquid, in fact, may prevent perfect vacuum seal. In this case we recommend repeating the weld one centimeter back from the first weld. Avoid putting materials in the bags

that may puncture the bag during aspiration phases.

## MAINTENANCE

All maintenance must be done with the machine off and the power plug disconnected from the power grid outlet. The machine must remain off for at least 20 minutes so that all welding components cool down. The following maintenance procedures can be performed in total safety if you comply with these precautions: every day, or whenever necessary, clean exterior components, seals, the filter, etc. using alcohol detergent. Parts that are cleaned must be perfectly dried before restarting the appliance. Eliminate all foreign bodies that prevent free air circulation in the air aspiration tubes. The welding bar cover strip has an average working life of about 2000 thousand welds. Replace this cover strip when necessary.

## IMPORTANT

The manufacturer declines all responsibility for harm to persons, animals or property caused by failure to comply, totally or in part with the installation, operating and maintenance instructions given above.

## CE STATEMENT OF CONFORMITY AND MACHINE SAFETY STANDARDS

- The CE statement of conformity is the process whereby the manufacturer or his agent residing in the European Community states that the machine placed on the market complies with all the basic health and safety requirements that concern it.
- Signing the CE statement of conformity authorizes the manufacturer or his agent residing in the European Community to put the CE brand on the machine (1).
- The manufacturer, in particular, guarantees:
  - The machines are designed to operate, be adjusted and undergo maintenance without these procedures, performed in the conditions herein stipulated, exposing persons to risks;

- The manufacturer has applied the following principles, in the order given, when selecting the most appropriate solutions:
  - reduce or eliminate risks in the best possible manner (integrate safety in design and manufacture of the machine);
  - adopt the necessary protection measures regarding risks that cannot be eliminated - inform users regarding residual risks caused by incomplete efficiency of the safety measures adopted.
  - The manufacturer, during design and manufacture of the machine as well as when drawing up operating instructions, has considered not only formal use of the machine but also all reasonably possible uses (2).

(1) From CE Machine Regulations, Attachment V, European Community Official Publications Office, 1993, Luxembourg.)

(2) From CEN/TC 114-EN 292 machine Safety Standards. The CE machine conformity Statement (Directive 89/392 CE, Attachment II, part A)

The model SVE-104-114-T vacuum packaging machine conforms to the terms of Machine Directive (Directive 89/392 CE) as amended and to the national legislation that enacts it and also states that the following (parts of clauses of) harmonization standards have been applied: in 60204-1, CEN/EN 71, CEN/TC 114, CE 88/378, ATS 2486.

## IMPORTANT

The manufacturer reserves the right to vary the values, dimensions and weights indicated in this manual at any time and without giving prior notice.

## OPERATING INSTRUCTIONS

Set seal timer on No. 4. Insert the product inside the bag and then hold it about 4 centimeters from the mouth, positioning it above and about one centimeter overlapping the black seal. Stop when your

fingers touch the edge of the machine. Then proceed to seal, holding the bag with one hand and lowering the cover with the other. Press down until the vacuum gauge pointer goes beyond No. 02. When there is sufficient vacuum press the seal push-button and then wait until the vacuum pump automatically turns off.

#### **MAINTENANCE**

Always unplug the power plug before cleaning the appliance. Use a damp cloth to clean the outside and the vacuum chamber. Never immerse the appliance in water. Do not clean with abrasives.

#### **HINTS**

The bag must be the right size for the product. Welding timer must be adjusted according to the thickness of the bag. A thicker bag requires a longer welding time and vice-versa. Aspiration can be fast or slow depending on the ratios: product/bag/bag thickness. With certain types of meat the machine may aspirate blood. This will not enter the pump but stops inside the seal, which must be cleaned. If liquid has been aspirated make another weld right after the first weld. If wrinkles are formed along the weld repeat the weld procedure. Before welding the bag spread it out with your hands to eliminate any air bubbles. Be careful when packaging meat with bones since bones could puncture the bag.

## DIE SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ BEACHTEN

Die elektrischen Geräte können für die Unversehrtheit der Personen eine Gefahr darstellen. Der Benutzer ist dafür verantwortlich, dass dieses Gerät erst installiert wird, nachdem er sich durch das Aufmerksame Lesen der vorliegenden Gebrauchsanweisungen einen Überblick über die verlangten Anforderungen verschafft hat.

## EINLEITUNG

Die Vakuum-Verpackungsmaschine SVE-104-114T ist eine Maschine modernsten Entwurfs, zuverlässig und robust, sowie einfach in der Anwendung. Sie verbindet eine erhöhte Produktivität mit einer optimalen Verpackung. Die Anweisungen für die Installation, die Empfehlungen für eine optimale Anwendung und die Anleitung für eine korrekte Instandhaltung werden in der Folge angeführt. Aus Gründen der Genauigkeit und der Einfachheit halber, werden bei der Beschreibung Nummern verwendet, welche die Elemente bezeichnen, die in der Liste der Bestandteile angeführt werden.

## INSTALLIERUNG

Die Maschine SVE-104-114T auf eine waagrechte Ebene in geeigneter Größe stellen und sich vergewissern, dass das Ventilationsgitter durch kein Hindernis versperrt wird. Sicherstellen, dass die Betriebsspannung der Maschine SVE-104-114-T mit der Netzspannung übereinstimmt und sich vergewissern, dass auf der entsprechenden Steckdose eine Erdung vorhanden ist, da das Gerät mit einer Hauptisolierung und mit einer Vorrichtung für die Erdverbindung zur Schutzleitung ausgestattet ist, somit zu den Vorrichtungen der Klasse 1 (CEI-Normen 64/8) gehört, und deshalb fest geerdet werden muss. Die Speisungssteckdose muss in der Lage sein, eine Leistung von mindestens 200 VA zu liefern.

## HINWEIS

Die Zeiten bezüglich der Schweißung und der Abkühlung sind im Verhältnis zur Dicke

des benutzten Säckchens einzustellen: ein dickes Säckchen benötigt mehr Zeit und umgekehrt. Die Zeit, die zum Absaugen der Luft und der folgenden Vakuumbildung benötigt wird, wird am Verhältnis der Größe des Säckchens zur Menge des dort enthaltenen Produktes gemessen. Jedesmal, wenn im Inneren der Plattendichtung Nr. 26 oder im Inneren des Glasbehälters Nr. 3 Flüssigkeit vorhanden ist, müssen dieselben unverzüglich gereinigt und getrocknet werden. Das Vorhandensein von Flüssigkeit kann manchmal dazu führen, dass keine vollkommene Vakuumdichte entsteht. In diesem Falle empfehlen wir, die Schweißung einen Zentimeter oberhalb der ersten Schweißung zu wiederholen. Das Einlegen von Material in die Säckchen, das während der Absaugphase Löcher verursachen konnte, vermeiden.

## INSTANDHALTUNG

Alle Instandhaltungsarbeiten müssen bei ausgeschalteter Maschine erfolgen, wobei der Speisungsstecker aus der entsprechenden Netzsteckdose gezogen werden muss. Die Maschine muss seit mindestens 20 Minuten ausgeschaltet sein, damit die Schweißungsteile gut ausgekühlt sind. Durch diese einfachen Kunstgriffe können die folgenden Arbeiten in aller Sicherheit durchgeführt werden: Die äußeren Teile, die Dichtungen, den Filter usw. mit einem alkoholischen Reinigungsmittel regelmäßig oder jedesmal, wenn man eine offensichtliche Notwendigkeit bemerkt, reinigen. Die behandelten Teile müssen vollkommen getrocknet werden, bevor die Maschine wieder in Betrieb gesetzt wird. Die Luftabsaugrohre von eventuellen Fremdkörpern, welche das freie Abfließen der Luft verhindert, befreien. Die durchschnittliche Lebensdauer der Schutzvorrichtung der Schweißungsleisten beträgt ungefähr 2.000 Schweißungen. Bei Notwendigkeit die Schutzvorrichtung austauschen.

## WICHTIG

Der Hersteller haftet nicht für Schäden an Personen, Tieren oder Gegenständen, die aufgrund der Nichtbeachtung oder der

Teilweisen Nichtbeachtung der oben beschriebenen Modalitäten der Installation, der Anweisung und der Instandhaltung entstehen.

## DIE CE- ÜBEREINSTIMMUNGSERKLÄRUNG UND DIE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR MASCHINEN

- Die CE-Übereinstimmungserklärung ist das Verfahren, durch das der Hersteller oder sein Beauftragter, der seine Niederlassung in der EU hat, erklärt, dass die auf den Markt gebrachte Maschine allen sie betreffenden grundlegenden Anforderungen bezüglich der Sicherheit und der Gesundheit entspricht.
- Die Unterschrift der CE-Übereinstimmungserklärung berechtigt den Hersteller oder seinen Beauftragten, der seine Niederlassung in der EU hat, an der Maschine das CE-Markenzeichen (1) anzubringen.
- Insbesondere wird vom Hersteller Folgendes gewährleistet:
  - Die Maschinen wurden so gebaut, dass sie in Betrieb gesetzt, eingestellt und gewartet werden können, ohne dass diese Handlungen - vorausgesetzt sie werden zu den hier vorgesehenen Bedingungen ausgeführt - eine Gefahr für Personen darstellen.
  - Aufgrund der Wahl der geeignetsten Lösungen, hat der Hersteller die folgenden Prinzipien in der hier angeführten Reihenfolge angewendet:
    - die Gefahren wurden auf die bestmögliche Weise beseitigt oder verringert (Integration der Sicherheit in der Planung und Herstellung der Maschine).
    - Die Schutzvorrichtungen, die in Bezug auf nicht zu beseitigende Gefahren notwendig sind, wurden angewendet.
    - Der Anwender wird über die Gefahren, die aufgrund der unvollständigen Wirksamkeit der angewandten Schutzvorrichtungen bestehen bleiben, informiert.
    - Bei der Planung und der Erbauung der Maschinen, sowie bei der Verfassung der Gebrauchsanweisungen hat der Hersteller nicht nur den normalen Gebrauch in Betracht gezogen, sondern auch den in vernünftiger Weise vorhersehbaren Gebrauch der Maschine. (2)

(1) Aus: EG-Bestimmungen zu den Maschinen, Anhang V, Büro der offiziellen Veröffentlichungen der Europäischen Gemeinschaft, 1993, Luxemburg.

(2) Aus: Sicherheitsvorschriften für Maschinen CEN/TC 114 EN 292. Die CE-Übereinstimmungserklärung für Maschinen, EG-Richtlinie 89/392, Anhang II, Teil A.

Die Vakuum-Verpackungsmaschine Mod. SVE-104-114T stimmt mit Bedingungen der Maschinen-Richtlinien EG-Richtlinie 89/392 überein. Außerdem wird erklärt, dass die folgenden Teilbestimmungen folgender Normen angewendet wurden: In 60204-1 CEN/EN 71, CEN/TC 114, EWG 88/378, ATS 2486.

#### WICHTIG

Der Hersteller behält sich vor, die in diesem Handbuch angegebenen technischen Eigenschaften, Werte, Ausmaße und Gewichte jederzeit und ohne Vorankündigung zu verändern.

#### BEDIENUNGSANLEITUNG

Stellen Sie den Schweißtimer auf Nr. 4. Nachdem Sie das Produkt in den Beutel gelegt haben, halten Sie den Beutel ca. 4 cm unter der Öffnung und legen ihn auf die schwarze Dichtung; der Beutel muss ungefähr einen Zentimeter überstehen. Wenn die Finger den Rand des Geräts berühren, anhalten. Halten Sie nun den Beutel mit einer Hand und drücken Sie mit der anderen den Deckel herunter, bis der Zeiger des Vakuummessers Nr. 02 nicht übersteigt. Ist das Vakuum erzeugt, drücken Sie die Schweiß Taste (5) und warten, bis sich die Vakuumpumpe automatisch ausschaltet.

#### WARTUNG

Vor der Reinigung des Geräts muss stets der Stromstecker gezogen werden. Die Aussenseite und die Saugkammer mit einem feuchten Tuch abreiben. Das Gerät nicht ins Wasser tauchen. Keine scharfen Reinigungsmittel verwenden. Die

frischhalteboxen sind in folgenden Formaten erhältlich.

#### TIPS

Die Beutelgröße muss auf das einzulegende Produkt abgestimmt sein. Der Schweißtimer wird je nach Beuteldicke eingestellt. Bei einer größeren Dicke muss daher die Schweißzeit erhöht werden und umgekehrt. Das Ansaugen der Luft kann je nach Produkt- und Beutelgröße mehr oder weniger lange dauern. Bei gewissen Fleischarten kann auch Blut angesaugt werden. Das Blut gelangt nicht in die Pumpe, sondern verbleibt in der Dichtung, die folglich gereinigt werden muss. Sollte Flüssigkeit angesaugt worden sein, muss unter der gerade hergestellten Schweißnaht nochmals geschweißt werden. Bei einer faltigen Schweißnaht muss der Schweißvorgang, wie oben beschrieben, wiederholt werden. Vor dem Schweißen muss der Beutel mit den Händen geöffnet werden, um eventuelle Luft einschüsse zu entfernen. Bei Fleisch mit Knochen ist Vorsicht geboten, da der Beutel durch den Knochen beschädigt werden konnte.

## ATTENTION A LA SECURITÉ SUR LE TRAVAIL

Les équipements électriques peuvent constituer un risque pour l'intégrité des personnes. Il incombe à l'utilisateur de n'installer cet appareil qu'après avoir pris connaissance des exigences prévues lisant attentivement cette notice.

## AVANT- PROPOS

La conditionneuse sous-vide SVE-104-114-T est une machine de conception moderne, fiable et robuste, simple à utiliser qui associe une productivité élevée à un conditionnement optimal. Les normes pour sa mise en place, les suggestions pour sa meilleure exploitation et les opérations pour sa maintenance correcte sont mentionnées ci-après. Pour des raisons d'exactitude et de commodité de l'opérateur, la description utilise des chiffres indiquant les éléments figurant sur la liste des composants.

## MISE EN PLACE

Appuyer la SVE-104-114-T sur une surface plane et horizontale, convenablement dimensionnée, et s'assurer que la grille de ventilation n'est pas bouchée par aucune entrave. Vérifier si la tension de fonctionnement de la SVE-104-114-T est conforme à la tension de réseau et s'il y a la connexion de mise à la terre sur la prise correspondante car l'appareil est équipé d'une isolation principale et d'un dispositif de connexion des terres au conducteur de protection, entrant ainsi dans les dispositifs de la classe I (Normes CEI 64-8) et doit être solidement branchée sur la terre. La prise d'alimentation doit être à même de débiter une puissance minimale de 200 VA.

## AVERTISSEMENTS

Les temps de soudage et de refroidissement doivent être réglés en fonction de l'épaisseur du sachet utilisé: plus l'épaisseur est grande, plus le temps sera long et vice versa. Le temps nécessaire à l'aspiration de l'air et à la création consécutive du vide dépend du rapport entre les dimensions du sachet et la

quantité de produit contenu. Chaque fois qu'il y a des liquides à l'intérieur du joint de la plaque ou du verre, les nettoyer et les essuyer immédiatement. Cette présence de liquide peut parfois empêcher l'étanchéité parfaite du vide. Dans ce cas, nous conseillons de répéter la soudure un centimètre au-dessus de la première. Éviter d'introduire dans les sachets des matériaux qui pourraient provoquer le perçage pendant la phase d'aspiration.

## MAINTENANCE

Toutes les procédures de maintenance doivent être exécutées lorsque la machine est arrêtée et la fiche d'alimentation débranchée de la prise de réseau. La machine devra être inactive depuis 20 minutes au moins, afin de permettre le refroidissement total des pièces soudeuses. Grâce à ces simples précautions, on peut effectuer en toute sécurité les opérations suivantes: - nettoyer périodiquement ou lorsqu'il le faut les pièces extérieures, les joints, le filtre, etc. avec un détergent alcoolique. Les pièces traitées doivent être parfaitement sèches avant de remettre l'appareil en marche. - Débarrasser les tuyaux d'aspiration de l'air des corps étrangers éventuels qui empêchent le flux libre de l'air. - La durée moyenne de la protection de la lame soudeuse est de 2.000 soudures environ. Lorsqu'il le faut, remplacer cette protection.

## IMPORTANT

Le constructeur decline toute responsabilité pour les dommages causés aux personnes, aux animaux ou aux choses par inobservation, même partielle, des susdits modes de mise en place, d'emploi et de maintenance.

## LA DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ ET LES NORMES DE SECURITÉ DES MACHINES

□ La déclaration CE de conformité est la procédure par laquelle le constructeur ou son mandataire établi dans la Communauté déclare que la machine mise dans le commerce satisfait à toutes

les exigences essentielles de sécurité et sanitaires qui la concernent.

□ La signature de la déclaration CE de conformité autorise le constructeur ou son mandataire établi dans la Communauté à apposer sur la machine la marque CE (1).

□ Notamment, le constructeur assure que:

- par construction, les machines sont aptes à fonctionner, à être réglées et à subir la maintenance sans que ces opérations exposent les personnes à des risques, si elles sont effectuées dans les conditions prévues dans cette notice.

- Par le choix des solutions les plus adaptées, le constructeur a appliqué les principes suivants dans l'ordre indiqué:

- a éliminé ou bien réduit les risques de la meilleure façon possible (intégration de la sécurité dans la conception et la construction de la machine);

- il a adopté les mesures de protection nécessaires contre les risques ne pouvant être éliminés;

- il a informé les utilisateurs sur les risques résiduels dus à une efficacité incomplète des mesures de protection adoptées. Lors de la conception et de la construction de la machine, ainsi que de la rédaction des instructions d'emploi, le constructeur a envisagé non seulement l'utilisation normale de la machine, mais aussi l'utilisation de la machine raisonnablement prévisible ((2).

(1) De la Réglementation Communautaire sur les Machines, Annexe V, Bureau des publications officielles des Communautés Européennes, 1993, Luxembourg.

(2) Des Normes de Sécurité des machines - CEN/TC 114- EN 292. La Déclaration CE de Conformité pour Machines (Directive 89/392 CE, Annexe II, partie A).

La conditionneuse sous-vide mod. SVE-104-114-T satisfait aux exigences de la Directive des Machines (Directive 89/392 CE), comme modifiée ainsi qu'à la législation nationale qui la transpose; il déclare également avoir appliqué les (parties de clauses de) normes harmonisées suivantes: EN 60204-1,



CEN/EN 71, CEN/TC 114, CEE 88/378, ATS 2486.

#### **IMPORTANT**

Le constructeur se réserve le droit de modifier à tout instant, sans préavis, les caractéristiques techniques, les valeurs, les dimensions et les poids indiqués sur cette notice.

#### **MODE D'EMPLOI**

Etablir la minuterie de soudage sur 4. Après avoir introduit le produit à l'intérieur du sachet, le saisir à 4 cm environ de l'embouchure et le positionner sur le joint noir en le dépassant d'un cm environ. S'arrêter lorsque les doigts touchent le bord de la machine, puis effectuer l'opération de soudage, tenant d'une main le sachet et de l'autre abaisser le couvercle en exerçant une certaine pression jusqu'à ce que l'aiguille du vacuomètre dépasse le n° 2. Lorsque le vide est suffisant, appuyer sur le poussoir de soudage, puis attendre le désamorçage automatique de la pompe à vide.

#### **MAINTENANCE**

Toujours dégager la fiche d'alimentation avant de nettoyer l'appareil. Nettoyer l'extérieur et la chambre d'aspiration avec un chiffon humide. Ne pas immerger l'appareil dans l'eau. Ne pas utiliser de substances abrasives.

#### **SUGGESTIONS**

Le sachet doit être proportionné au produit. La minuterie de soudage doit être réglée suivant l'épaisseur du sachet. Par conséquent, en augmentant l'épaisseur, on devra augmenter le temps de soudage ou vice versa. L'aspiration peut être plus ou moins rapide suivant les proportions du produit/sachet/épaisseur du sachet. Avec certains types de viande, il est possible d'aspirer du sang. Ce sang n'ira pas dans la pompe, mais il s'arrêtera à l'intérieur du joint qui devra être nettoyé. En cas d'aspiration de liquide, effectuer une autre soudure déjà réalisée. En cas de formation

de plis le long de la soudure, répéter la soudure comme cité plus haut. Avant de souder, dilater le sachet avec les mains pour éliminer toute poche d'air éventuelle. Faire attention à la viande avec os car elle pourrait percer le sachet.

## ATTENZIONE ALLA SICUREZZA SUL LAVORO

Le attrezzature elettriche possono costituire un rischio per l'integrità delle persone. Non installare questo apparecchio senza avere preso conoscenza dei requisiti installazione.

## INTRODUZIONE

La confezionatrice sottovuoto SVE-104-114T è una macchina di concezione moderna, affidabile e robusta, di semplice utilizzo, che associa una alta produttività ad un confezionamento ottimale. Le norme per il suo collocamento, i suggerimenti per il suo migliore sfruttamento e le operazioni per la sua corretta manutenzione sono menzionate qui di seguito. Per ragioni di comodità dell'operatore, la descrizione dei ricambi utilizza delle cifre.

## INSTALLAZIONE

Appoggiare la SVE-104-114T su una superficie piana ed orizzontale, di corrette dimensioni ed assicurarsi che la griglia di ventilazione non sia ostruita da ostacolo alcuno. Verificare che la tensione nominale di funzionamento della SVE-104-114-T sia conforme alla tensione di rete e che la presa cui è collegata la macchina sia provvista di messa a terra poiché l'apparecchiatura è provvista di tale sistema di sicurezza, venendo così a far parte dei dispositivi di classe I, (Norme CEI 64-8). La presa di alimentazione deve essere in grado di erogare una potenza pari a 200 VA.

## AVVERTENZE

I tempi di saldatura e di raffreddamento devono essere regolati in funzione dello spessore del sacchetto utilizzato: a spessore maggiore più il tempo sarà lungo e viceversa. Il tempo necessario all'aspirazione dell'aria dipende dalle dimensioni del sacchetto e dalla quantità di prodotto contenuto. In caso di presenza di liquidi nelle guarnizioni o nel bicchiere, pulirli ed asciugarli immediatamente. La presenza di liquido può ridurre la qualità della saldatura. In tal caso, consigliamo di ripetere la saldatura immediatamente sotto

a quella precedentemente eseguita. Evitare di introdurre nei sacchetti materiali che possano provocarne la foratura come ad esempio pezzi di carne con osso.

## MANUTENZIONE

Tutte le procedure di manutenzione devono essere eseguite quando la macchina è spenta e la spina di alimentazione disinserita dalla presa di rete. L'apparecchiatura dovrà essere inattiva da almeno 20 minuti, per permettere il raffreddamento totale delle barre saldanti. Grazie a queste semplici precauzioni, si possono effettuare in sicurezza le seguenti operazioni:

- pulire periodicamente o quando necessario le parti esterne, le guarnizioni, il filtro, ecc. con un detergente alcolico. Le superfici trattate devono essere perfettamente asciutte prima di rimettere in funzione l'apparecchio.
- Verificare che non vi sia la presenza di corpi estranei che impediscono il libero flusso dell'aria.
- La durata media della protezione della barra saldante è di 2.000 saldature circa. Quando occorre, sostituire questa protezione.

## IMPORTANTE

Il costruttore declina ogni responsabilità per i danni causati a persone, animali o cose per inosservanza, anche parziale, delle suddette norme di installazione, impiego e manutenzione.

## LA DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ E LE NORME DI SICUREZZA DELLE MACCHINE

- La dichiarazione CE di conformità è la procedura con la quale il costruttore o il suo mandatario nella Comunità dichiara che la macchina messa in commercio soddisfa tutte le esigenze essenziali di sicurezza e sanitarie che la riguardano.
- La firma della dichiarazione CE di conformità autorizza il costruttore o il suo mandatario ad apporre sulla macchina il simbolo CE (1).
- In particolare, il costruttore assicura che:

- Le macchine sono progettate per funzionare, essere regolate e subire la manutenzione senza che queste operazioni esponano le persone a rischi, se sono effettuate nelle condizioni previste in questa avvertenza.
- Per la scelta delle soluzioni più adatte, il costruttore ha applicato i seguenti principi nell'ordine indicato:
  - ha eliminato o ridotto i rischi nel migliore modo possibile (integrazione della sicurezza nella concezione e la costruzione della macchina);
  - ha adottato le misure di protezione necessarie contro i rischi che non possono essere eliminati;
  - ha informato gli utenti sui rischi residui dovuti ad un'efficacia incompleta delle misure di protezione adottate.
  - all'epoca della concezione e della costruzione della macchina, così come della redazione delle istruzioni di impiego, il costruttore ha considerato non solo l'utilizzo normale della macchina, ma anche l'utilizzo della macchina ragionevolmente prevedibile (2).

(1) Dal Regolamento Comunitario sulle Macchine, Allegato V, Ufficio delle pubblicazioni ufficiali della Comunità europea, 1993, Lussemburgo.

(2) Dalle Norme di Sicurezza delle macchine CEN/TC 114 EN 292 La Dichiarazione CE di conformità per macchine, Direttiva 89/392 CE, Allegato II, parte A.

La Confezionatrice sottovuoto mod. SVE-104-114-T soddisfa le esigenze della Direttiva Macchine, Direttiva 89/392 CE; dichiara anche di avere applicato parti di clausole di norme successive: - In 60204-1, CEN/EN 71, CEN/TC 114, CEE 88/378, ATS 2486.

## IMPORTANTE

Il costruttore si riserva il diritto di modificare, senza preavviso, le caratteristiche tecniche, i valori, le dimensioni ed i pesi indicati in questa avvertenza.

## ISTRUZIONI PER L'USO

Posizionate il timer di saldatura sul n.4. Dopo aver inserito il prodotto all'interno del sacchetto impugnare lo stesso a circa 4 centimetri dalla bocca e posizionarlo sopra la guarnizione nera oltrepassandola di circa un centimetro. Fermarsi quando le dita toccheranno il bordo macchina, procedere quindi nell'operazione tenendo con una mano il sacchetto e con l'altra abbassare il coperchio esercitando pressione fin tanto che la lancetta del vuotometro non supererà il n. 02. A vuoto effettuato premere il pulsante di saldatura attendere quindi lo spegnimento automatico della pompa vuoto.

## MANUTENZIONE

Sempre tirare la spina prima pulire il ricevitore. Asciugare l'esterno e la casa di aspirazione con un panno umido. Non ci sono di immergersi l'apparecchio in acqua o utilizzare sostanze abrasive.

## SUGGERIMENTI

Il sacchetto deve essere proporzionato al prodotto. Il timer di saldatura va regolato a seconda dello spessore del sacchetto per cui aumentando lo spessore si dovrà aumentare il tempo di saldatura o viceversa. L'aspirazione può risultare più o meno veloce a seconda delle proporzioni prodotto/sacchetto/spessore sacchetto. Con certi tipi di carne può succedere di aspirare del sangue. Questo non andrà in pompa ma si fermerà all'interno della guarnizione la quale andrà pulita. Nel caso vi fosse aspirazione di liquido rifare un'altra saldatura subito sotto a quella già fatta. Nel caso si formassero delle grinze lungo la saldatura ripeterla come sopra. Prima di saldare dilatare il sacchetto con le mani per eliminare eventuali sacche d'aria. Fare attenzione alla carne con osso perché potrebbe forare il sacchetto.

## AVISO IMPORTANTE

Pedimos-lhes que tomem todas as precauções oportunas para a segurança no trabalho. Os aparelhos eléctricos podem causar ferimentos nas pessoas. É da responsabilidade do utilizador instalar este aparelho apenas depois de estar esclarecido quanto aos requisitos requeridos, tendo lido atentamente este folheto.

## INTRODUÇÃO

A embaladora a vácuo SVE-104-114-T é uma máquina de concepção moderna, fiável e sólida, fácil de utilizar, que consegue ao mesmo tempo uma produtividade elevada e um embalamento óptimo. Indicamos abaixo as normas para a sua instalação, as sugestões para o seu uso melhorado e as operações para a sua manutenção correcta; na descrição utilizam-se, para que o utilizador possa valer-se do aparato com toda a exactidão e comodidade, números que assinalam as peças citadas na lista dos componentes.

## INSTALAÇÃO

É necessário apoiar a SVE-104-114T num plano horizontal de dimensões adequadas, confirmando que a grade para a ventilação não está obstruída por nenhum obstáculo. Averiguar que a tensão de funcionamento da SVE-104-114T é igual à tensão da rede de abastecimento e também que na tomada correspondente à ligação à terra, porque o aparelho está provido de isolamento principal e igualmente de um dispositivo para ligar as massas ao condutor de protecção, reunindo por conseguinte os requisitos para estar incluído nos dispositivos da classe I (normas CEI 64 8) e tem que estar ligado firmemente à terra. A tomada de abastecimento de corrente tem que estar em condições de abastecer uma potência de 200 VA, pelo menos.

## AVISOS

É preciso estabelecer os tempos para a soldadura e para o arrefecimento em relação à espessura do saco utilizado: com

uma espessura maior, haverá tempos mais prolongados e vice-versa. O tempo necessário para a aspiração do ar e a conseguinte formação do vácuo é uma função da relação que há entre as dimensões do saco e a quantidade de produto contido na mesma. Sempre que houver líquidos no interior do embalamento da chapa ou no interior da ficha, é preciso limpar estas peças e secá-las. A mencionada presença de líquidos pode impedir algumas vezes que o vácuo fique perfeitamente hermético; neste caso, aconselhamos repetir a soldadura um centímetro mais acima da primeira. Deve-se evitar que se introduzam nos sacos materiais que possam furá-los durante a fase de aspiração.

## MANUTENÇÃO

É necessário realizar todas as operações de manutenção com a máquina parada e a ficha de abastecimento de corrente tirada da tomada de rede correspondente; a máquina terá que ficar parada durante 20 minutos, pelo menos, para permitir que as peças soldadoras arrefeçam por completo. Com estas medidas simples pode-se realizar com total segurança as operações seguintes: Limpar periodicamente, ou quando se observar a necessidade evidente disso, as peças exteriores, os embalamentos, o filtro, etc..., utilizando um detergente alcoólico. As peças tratadas têm que estar perfeitamente secas antes de se pôr novamente o aparelho a funcionar. É preciso tirar dos tubos de aspiração do ar eventuais corpos estranhos que impeçam o livre fluxo do ar. A duração em média da protecção da chapa soldadora é de 2000 soldaduras aproximadamente. Quando é preciso, substituir a referida protecção.

## AVISO IMPORTANTE

O construtor rejeita qualquer responsabilidade por danos a pessoas, animais ou coisas que derivem da inobservância, ainda que parcial, das modalidades de instalação, emprego e manutenção que estão expostas acima.

## DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE E NORMAS SOBRE A SEGURANÇA DA MAQUINARIA

- A declaração CE de conformidade é o procedimento através do qual o construtor ou seu representante domiciliado na Comunidade declara que a máquina comercializada cumpre com todos os requisitos fundamentais de segurança e sanitários que lhe são exigidos.
- A assinatura da declaração CE de segurança autoriza o construtor ou o seu representante domiciliado na Comunidade a colocar a marca CE (1) na máquina.
- O construtor garante especialmente que:
  - Como consequência da sua construção, a maquinaria está apta para funcionar, para que se regule e para que se realize a sua manutenção, sem que as referidas operações, desde que se efectuem conforme as condições estabelecidas aqui, ponham as pessoas em perigo.
  - Pare escolher as soluções técnicas mais apropriadas, o construtor pôs em prática os seguintes princípios, pela ordem indicada:
    - eliminou ou diminuiu os riscos da melhor forma possível (integração da segurança no projecto e na construção da máquina)
    - tomou as medidas de protecção necessárias em relação aos riscos que não se podem eliminar;
    - informou os utilizadores dos riscos residuais causados pela eficácia incompleta das medidas de protecção que se tomaram;
    - no decorrer do projecto e da construção da máquina, e também da redacção das instruções para a utilização, o construtor teve em conta não só o emprego normal da máquina, mas também o uso da mesma que é razoavelmente previsível. (2)

(1) Retirado da Regulamentação para a Maquinaria na Comunidade Europeia, Anexo V, Gabinete para as Publicações Oficiais das Comunidades Europeias, 1993, Luxemburgo.

(2) Retirado das Normas sobre a Segurança da Maquinaria - CEN/TC 1 14- EN 292. Declaração CE de conformidade para a maquinaria (Directiva 89/392 CE, Anexo II, parte A).

A máquina embaladora sob vácuo mod. SVE-104-114T cumpre com as condições da Directiva Maquinaria (Directiva 89/392 CE), segundo se emendou e a legislação nacional na qual está revista. Declara-se igualmente que cumpriram as seguintes partes cláusulas de normas harmonizadas: em 60204-1, CEN/EN 71, CEN/TC 114, CE E 88/378, ATS 2486.

#### **IMPORTANTE**

O construtor reserva-se o direito de modificar, a qualquer momento, sem aviso prévio, as características técnicas, os valores, as dimensões e os pesos indicados neste folheto.

#### **INSTRUÇÕES PARA USO**

Colocar o temporizador de soldadura no núm. 4. Depois de ter introduzido o produto no saquinho, prendê-lo a 4 cm aproximadamente desde a boca e colocá-la em cima do embalamento preto, ultrapassando este num centímetro aproximadamente. Parar quando os dedos tocarem na borda da máquina. De seguida, realizar a operação prendendo o saquinho com uma mão e descendo a tampa com a outra, pressionando até que o manípulo ultrapasse o núm. 02. Uma vez feito o vácuo, carregar no botão de soldadura e esperar que a bomba de vácuo se desligue automaticamente.

#### **MANUTENÇÃO**

Desligue sempre a ficha de alimentação antes de limpar o aparelho. Limpe a parte exterior e a câmara de aspiração com um trapo húmido. Não é preciso submergir o aparelho em água nem utilizar substâncias abrasivas.

#### **SUGESTÕES**

O saco tem que ser proporcional ao produto. É preciso regular o temporizador de soldadura segundo a espessura do saco; por conseguinte, aumentando a espessura, terá que se aumentar o tempo de soldadura ou vice-versa. A aspiração pode ser mais ou menos rápida conforme a proporção

entre o produto e o saco. Trabalhando com determinados tipos de carne, pode acontecer que se aspire um pouco de sangue. Este não chegará à bomba, mas ficará antes no interior da junta, que terá de ser limpa. No caso de haver aspiração de líquido, é preciso fazer outra soldadura imediatamente debaixo daquela que acaba de ser feita. No caso de que aparecerem rugas ao longo da soldadura, é necessário repeti-la conforme indicado abaixo. Antes de soldar, é preciso esticar o saco com as mãos para eliminar as eventuais bolhas de ar. É preciso ter cuidado com a carne com osso porque este poderá perfurar o saco.

**SVE-104-114-T**

| CARACTERÍSTICAS                            | SPECIFICATIONS                    | EIGENSCHAFTEN                              | SVE-104T   | SVE-114T   |
|--|-----------------------------------|--|------------|------------|
| TENSIÓN DE SUMINISTRO DE CORRIENTE         | VOLT POWER SUPPLY                 | ANSCHLUSSSPANNUNG                          | 230 +/-10% | 230 +/-10% |
| POTENCIA ABSORBIDA                         | ABSORBED POWER                    | AUFGENOMMENE LEISTUNG                      | 400 VA     | 450 VA     |
| LONGITUD BARRA SOLDADORA                   | WELDING BAR LENGTH                | LÄNGE DER SCHWEIßUNGSLEISTE                | 330 mm.    | 430 mm.    |
| DURACIÓN DEL CICLO DE ENVASADO EN PROMEDIO | AVERAGE LENGTH OF PACKAGING CYCLE | DURCHSCHNITTDAUER EINES VERPACKUNGS ZYKLUS | 20"        | 20"        |
| BOMBA DE VACÍO                             | VACUUM PUMP                       | VAKUUMPUMPE                                | 15 l./min. | 26 l./min. |
| DIMENSIONES                                | DIMENSIONS                        | GROSSE                                     |            |            |
| - Ancho                                    | - Width                           | - Breite                                   | 360 mm     | 540 mm     |
| - Fondo                                    | - Depth                           | - Tiefe                                    | 290 mm     | 260 mm     |
| - Alto                                     | - Height                          | - Höhe                                     | 160 mm     | 140 mm     |
| PESO                                       | WEIGHT                            | GEWICHT                                    | 8 Kg       | 11 Kg      |

COBERTURAS EN ACERO INOX SATINADO. ZONA DE SOLDADURA EN MATERIAL APTO AL CONTACTO ALIMENTOS. CONTROL DEL CICLO CON FICHA ELECTRONICA PROVISTA DE MICROPROCESSOR.  
 SATIN-FINISH STAINLESS STEEL COVER. WELDING ZONE MADE WITH MATERIALS SUITABLE FOR CONTACT WITH FOODSTUFFS. WORK CYCLE CONTROLLED BY ELECTRONIC CARD WITH MICROPROCESSOR.  
 ABDECKUNG AUS SATINIERTEM, EDELSTAHL. SCHWEIßUNGSBEREICH IN FÜR DEN KONTAKT MIT LEBENSMITTELN GEEIGNETEM MATERIAL. ZYKLUSKONTROLLE MIT ELEKTRONISCHER KARTE MIT MIKROPROZESSOR.

| CARACTÉRISTIQUES                          | CARATTERISTICHE                           | CARACTERÍSTICAS                          | SVE-104T   | SVE-114T   |
|---|---|--|------------|------------|
| TENSION D'ALIMENTATION                    | TENSIONE DI ALIMENTAZIONE                 | TENSÃO DE ABASTECIMENTO DE CORRENTE      | 230 +/-10% | 230 +/-10% |
| PUISSANCE ABSORBÉE                        | POTERE ASSORBITO                          | POTÊNCIA ABSORVIDA                       | 400 VA     | 450 VA     |
| LONGUEUR DE LA BARRE SOUDEUSE             | LUNGHEZZA DELLA BARRA SALDATRICE          | COMPRIMENTO BARRA SOLDADORA              | 330 mm.    | 430 mm.    |
| DURÉE MOYENNE DU CYCLE DE CONDITIONNEMENT | DURATA MEDIA DEL CICLO DI CONFEZIONAMENTO | DURAÇÃO DO CICLO DE EMBALAMENTO EM MÉDIA | 20"        | 20"        |
| POMPE À VIDE                              | POMPA VUOTO                               | BOMBA DE VÁCUO                           | 15 l./min. | 26 l./min. |
| DIMENSIONS                                | DIMENSIONI                                | DIMENSÕES                                |            |            |
| - Largeur                                 | - Larghezza                               | - Largura                                | 360 mm     | 540 mm     |
| - Profondeur                              | - Profondità                              | - Profundidade                           | 290 mm     | 260 mm     |
| - Hauteur                                 | - Altezza                                 | - Altura                                 | 160 mm     | 140 mm     |
| Poids                                     | Peso                                      | Peso                                     | 8 Kg       | 11 Kg      |

COUVERTURES EN ACIER INOXYDABLE SATINÉ. ZONE DE SOUDAGE AVEC MATÉRIAU ADAPTÉ AU CONTACT AVEC LES ALIMENTS. CONTRÔLE DU CYCLE AVEC CARTE ÉLECTRONIQUE AVEC MICROPROCESSEUR.  
 CARROZZERIA IN ACCIAIO INOX SATINATO. ZONA DI SALDATURA IN MATERIALE ADATTO AL CONTATTO CON ALIMENTI. CONTROLLO DEL CICLO TRAMITE SCHEDA ELETTRONICA CON MICROPROCESSORE.  
 COBERTURAS EM AÇO INOX ACETINADO. ZONA DE SOLDADURA EM MATERIAL APTO PARA O CONTACTO DE ALIMENTOS. CONTROLO DO CICLO COM FICHA ELECTRÓNICA PROVISTA DE MICROPROCESSADOR.





**UNE-EN ISO 9001**