

# Bedienungsanweisung

## Pizzateig Presse iP 33 - iRoll

[Art. 493030010]

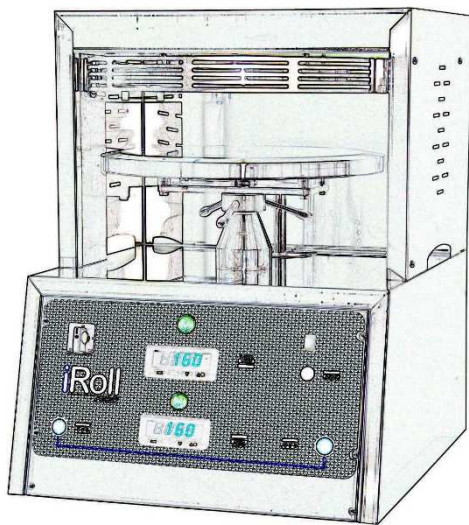


**Bedienungsanleitung  
Instructions manual  
Manuale di istruzioni  
Manuel d'instructions  
Manual instrucciones**



Formatrice a caldo  
Pizza moulder  
Formeuse a pizza  
Pizzapressen  
Prensas de pizza

↓ Numeri di matricola / Serial numbers :




**Cod.73340930**

**Ver.: A6**

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>KAPITEL 1. ALLGEMEINE INFORMAZIONEN .....</b>	<b>3</b>
1.1 VORWORT .....	3
1.2 IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE.....	3
1.3 GEWÄHRLEISTUNG UND GARANTIE .....	3
1.4 EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE .....	4
1.4.1 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN .....	4
1.5 BENÖTIGTER ARBEITSBEREICH.....	5
1.6 INFORMATION ZUR LAUTSTÄRKE DER MASCHINE .....	5
1.7 ALLGEMEINE ANWEISUNGEN .....	5
1.7.1 SICHERHEITSANWEISUNGEN .....	6
1.8 KUNDENDIENST UND ERSATZTEILE .....	7
1.9 ENTSORGUNG DER MASCHIENE.....	7
<b>KAPITEL 2. INSTALLATION DER MASCHINE.....</b>	<b>8</b>
2.1 INSTALLATIONSVORAUSSETZUNG .....	8
2.2 TRANSPORT UND HANDHABUNG .....	8
2.3 ELEKTROANSCHLUSS .....	9
<b>KAPITEL 3. BEDIENUNGS- UND SICHERHEITSEINRICHTUNGEN.....</b>	<b>10</b>
3.1 BEDIENUNGSEINRICHTUNGEN UND KONTROLLAMPEN .....	10
3.2 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN .....	11
<b>KAPITEL 4. INBETRIEBNAHME DER MASCHINE .....</b>	<b>12</b>
4.1 PRÜFUNG DER FUKTIONALITÄT .....	12
4.2 STARTPHASE .....	12
4.3 EINSTELLUNGEN.....	13
4.3.1 EINSTELLUNG DER SCHEIBENTEMPERATUR.....	13
4.3.2 EINSTELLUNG DER DAUER DER KOMPRESSIIONSPHASE DER SCHEIBEN.....	13
4.3.3 EINSTELLUNG DER TEIGSTÄRKE (DICKE) .....	13
4.4 INBETRIEBNAHME.....	14
4.5 AUSSCHALTPHASE.....	15
<b>KAPITEL 5. WARTUNG .....</b>	<b>16</b>
5.1 ORDNUNGSGEMÄSSE WARTUNG .....	16
5.1.1 REINIGUNG DER MASCHINE .....	16
5.2 MÖGLICHE FEHLERURSACHEN .....	17

# KAPITEL 1. ALLGEMEINE INFORMAZIONEN

---

## 1.1 VORWORT

Damit eine optimale Nutzung des Produktes gewährleistet werden kann, richtet sich dieses Handbuch an all diejenigen Personen, die für eine sachgerechte Installation, Wartung und Betrieb der Maschinen verantwortlich sind.

Es ist wichtig, daß dieses Handbuch sicher und für jeden Anwender gut einsehbar aufbewahrt wird und auch bei einem ev. Wechsel des Besitzers Bestandteil der Maschine bleibt, damit bei Bedarf eine Konsultierung und ein sicherer Betrieb gewährleistet ist.

Der Hersteller verpflichtet sich nicht, nachträgliche Änderungen am Produkt mitzuteilen. Darüber hinaus ist diese Handbuch urheberrechtlich geschützt und es dürfen auf keine Art und Weise ohne vorherige schriftliche Genehmigung, weder ganz noch auszugsweise, Inhalte kopiert, verändert, vervielfältigt oder veröffentlicht werden.

Um einige Bereiche des Textes hervorzuheben, wurden die folgenden Symbole verwendet:

### **▲ VORSICHT**

**Weist auf Gefahrensituationen hin, für die besondere Sorgfalt erforderlich ist**

### **i WICHTIGE INFORMATION**

**Verweis auf technische Details von besonderer Bedeutung**

## 1.2 IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE

Die Identifikationsdaten der Maschine befinden sich auf dem Typenschild auf der Rückseite der Maschine.

MODEL	_____	<b>CE</b>
SERIAL NUMBER	_____	
DATE OF MANUF.	_____	
VOLTAGE	_____	
FREQUENCY	_____	
PHASE	_____	
AMPS	_____	

## 1.3 GEWÄHRLEISTUNG UND GARANTIE

Die Gewährleistungsfrist beträgt ein Jahr und tritt ab Ausstellungsdatum der Rechnung oder der Quittung beim Kauf in Kraft. Innerhalb dieser Frist werden Bauteile, die festgestellte Fabrikfehler aufweisen, ab unseren Werk kostenlos repariert oder ausgetauscht (Ausgeschlossen sind elektrische Komponenten und Verschleißteile).

Fracht- und Verpackungskosten sowie Arbeitskosten sind nicht in der Garantie enthalten.

Die Garantie erlischt im Falle eines nicht sachgemäßen Transportes, falscher oder unzureichender Wartung, Unerfahrenheit des Bedienpersonals, Manipulation, Durchführung

von Reparaturarbeiten von nicht autorisiertem Fachpersonal und der Nichtbeachtung der Vorschriften des Handbuchs. Es werden alle Schadensersatzforderung an den Hersteller ausgeschlossen die auf einen Stillstand der Maschine aufgrund eines direkten oder indirekten Schaden zurückzuführen sind (Ausfall, Zeitaufwand für Reparaturen oder aus irgendeinem Grund, der auf die physische Anwesenheit des Geräts zurückzuführen ist).

## 1.4 EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

Die Pizzapresse ist ausschließlich für den Nahrungsmittelgebrauch entworfen und realisiert worden. Sie eignet sich zum Heissbearbeiten des Teiges (bestehend aus normalen Mehl, Sojamehl oder anderen Mischungen) und zum erleichtern des Formens von Scheiben für die Herstellung von Pizzas unter Beibehaltung der Grundeigenschaften des Teiges.

Jede Maschine (Abb. 1.1) besteht aus:

- einer Stahlstruktur, bekleidet mit Inox-Stahlplatten
- zwei verchromten mit heizelementen ausgestattetete Stahlscheiben (die obere fest, die untere beweglich)
- Dickenregler der Pizzascheibe
- Nockenwellensteuerung und Untersetzer im Ölbad
- Antrieb mit 400V Dreiphasenmotor (Auf Anfrage Antrieb mit 230V Dreiphasenmotor)
- Stromspeisung erfolgt über Netzspannungskabel, an dem folgenden Teile angeschlossen sind: Motor, Heizkomponenten, Bedienungen, Anzeige- und Sicherheitsgeräte.

### 1.4.1 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

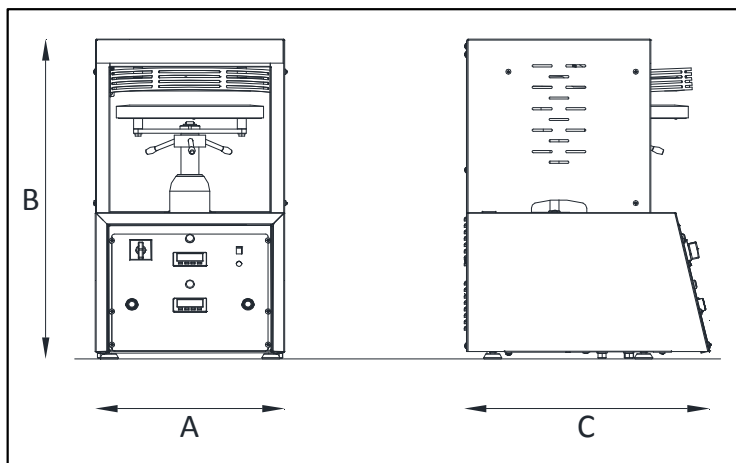


Abb. 1.1

Modell	Teiggewicht gr.	Ø Scheibe cm	Leistungsaufnahme kW	Eigenspannung V	Abmessungen			Gewicht kg
					A	C	B	
iP 33	100 - 270	33	3,6	400/50HZ/3	430x560x750			100
iP 45	100 - 500	45	5,6	400/50HZ/3	550x670x860			130

## 1.5 BENÖTIGTER ARBEITSBEREICH

Unter normalen Arbeitsbedingungen und zur optimalen Ausnutzung des Maschinenpotentials benötigt das Bedienpersonal den in Abb. 1.2 dargestellten Arbeitsbereich.

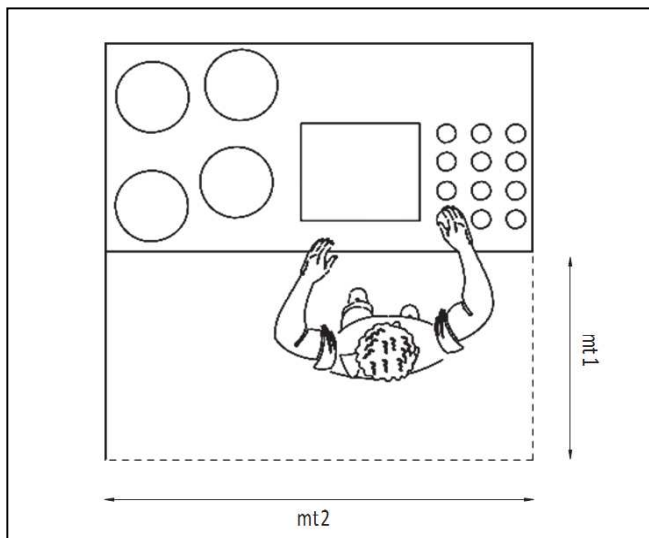


Abb. 1.2

## 1.6 INFORMATION ZUR LAUTSTÄRKE DER MASCHINE

Die Höhe des Schalldruckes A, gemessen an einer identischen Probemaschine, hat einen konstanten Wert von unter 70 dB (A) ergeben.

## 1.7 ALLGEMEINE ANWEISUNGEN

Die Maschine kann, obwohl sie den Sicherheitsvorschriften im Elektro-, Mechanik- und Hygienebereich entspricht, Gefahren bergen, falls:

- Sie für andere als die vom Hersteller angegebenen Zwecke verwendet wird,
- Bei Beschädigung der Schutz- und Sicherheitsvorrichtung,
- Bei Nichteinhaltung der Vorschriften zur Installation, Inbetriebnahme, Gebrauch und Wartung.

### **i** WICHTIGE INFORMATION

**Sämtliche Arten von Installationen und Wartung müssen von qualifiziertem und vom Hersteller autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden. Es wird keine Veranhhvortung für falsche Installation oder Handhabung übernommen.**

## **1.7.1 SICHERHEITSANWEISUNGEN**

Um eventuellen Gefahrenquellen vorzubeugen, die auf Strom, mechanische Teile, Feuer oder hygienischer Natur zurückzuführen sind, müssen die folgenden Sicherheitsanweisungen beachtet werden:

- A. Den Arbeitsplatz in Ordnung halten. Unordnung birgt Feuergefahr.**
- B. Die Umgebungsbedingungen beachten. Die Maschine nicht im feuchten, nassen, ungenügend beleuchteten Räumen, oder in der Nähe von entzündbaren Flüssigkeiten oder Gas betreiben.**
- C. Kinder und Unbefugte fernhalten. Die Annäherung an die Maschine oder den Arbeitsplatz untersagen.**
- D. Die Maschine nur im Bereich der Leistungsgrenze nutzen. Ohne Überlastung wird die Maschine sicherer und besser arbeiten.**
- E. Angemessene Kleidung tragen. Keine herabhängende Kleidung oder Accessoires tragen, die sich in den beweglichen Teilen verfangen können. Rutschfeste Schuhe tragen. Aus hygienischen Gründen Haarnetz und Handsehuhe tragen.**
- F. Strornkabel schützen. Nicht am Kabel ziehen, um den Netzstecker zu ziehen. Das Kabel nicht hohen Temperaturen, scharfen Kanten, Wasser oder Lösungsmitteln aussetzen.**
- G. Unsichere Positionen vermeiden. Den zweckmäßigsten Platz aussuchen, um ein stetes Gleichgewicht zu gewährleisten.**
- H. Höchste Aufmerksamkeit walten lassen. Die Arbeit nicht außer acht lassen, nicht unkonzentriert arbeiten.**
- I. Den Netzstecker nach Gebrauch, vor der Reinigung, bei Wartung oder Umsetzung der Maschine ziehen.**
- L. Im Freien darf kein Verlängerungskabel verwendet werden.**
- M. Kontrollieren, daß die Maschine nicht beschädigt ist. Vor Inbetriebnahme der Maschine sorgfältig die Sicherheitsvorrichtungen kontrollieren. Sicherstellen, daß die beweglichen Teile nicht blockiert sind, daß keine Einzelteile beschädigt sind, daß alle Teile ordnungsgemäß montiert sind und daß alle Bedingungen für ein optimales Funktionieren der Maschine gewährleistet sind.**
- N. Die Maschine nur durch Fachpersonal reparieren lassen. Reparaturen dürfen ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal unter Verwendung von Original-Ersatzteilen durchgeführt werden.**
- O. Gefahr heißer Oberflächen. Die Oberflächen der Scheiben erreichen während des Maschinenbetriebs hohe Temperaturen. Es wird empfohlen, äußerste Vorsicht walten zu lassen, um mögliche Verbrennungen zu vermeiden.**

**Das Ausserachtlassen der Sicherheitsanweisungen kann eine Gefahr für den Benutzer darstellen.**

## 1.8 KUNDENDIENST UND ERSATZTEILE

Für technische Informationen und Ersatzteile wenden man sich an den autorisierten Händler mit der Angabe von folgenden Daten:

- Modell
- Herstellungsjahr
- Nummer des gewünschten Ersatzteils gemäß Erstteilzeichnung (siehe Anhang!)

### **▲ WICHTIGE INFORMATION**

**Es wird empfohlen ausschließlich Orgina-Ersatzteiel zu verwenden.**

## 1.9 ENTSORGUNG DER MASCHINE

Im Falle einer Demontage und/oder Verschrottung stellen die Bestandteile der Maschine keine Gefahr dar, die besondere Vorsichtsmaßnahmen bei der Entsorgung erfordern. Um die Wiederverwertung zu erleichtern, trennt man die jeweils verschiedenen Bestandteile und fährt mit der Entsorgung gemäß den geltenden Gesetzen und Vorschriften fort.



## KAPITEL 2. INSTALLATION DER MASCHINE

---

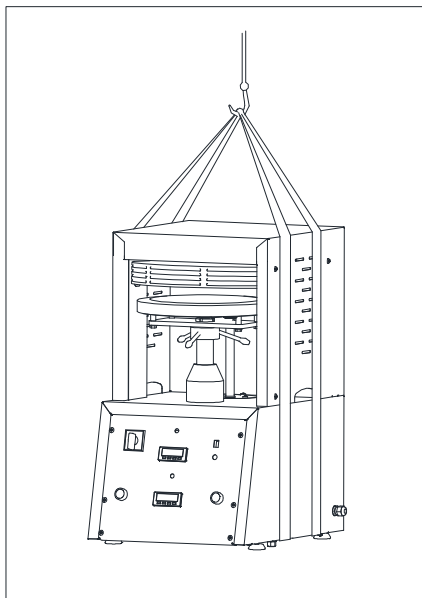
### 2.1 INSTALLATIONSVORAUSSETZUNG

Der Aufstellungsort der Maschine muß folgende Umgebungsbedingungen aufweisen:

- Der Raum muß gut belüftet, trocken und vor Staub und direktem Kontakt mit Witterungseinflüssen geschützt sein,
- Die Maschine muß auf einem waagrechten und kompakten Fußboden stehen, damit eine gründliche Reinigung erleichtert und ein sicherer Stand gewährleistet ist,
- Die Steckdose muß leicht zugänglich sein und die Maschine muß so positioniert werden, daß das Netzkabel nicht gespannt ist und sich nicht unter den Stützfüßen der Maschine befindet,
- Wasser- und Wärmequellen müssen ausreichend vom Aufstellungsort der Maschine entfernt sein.

### 2.2 TRANSPORT UND HANDHABUNG

Die Maschine wird in einer speziell angefertigten geschlossenen Verpackung geliefert und mit Bändern an einer Holzpalette befestigt. Im Inneren der Verpackung befinden sich neben der Maschine auch die Gebrauchsanweisung, die Konformitätserklärung gemäß Maschinenrichtlinien und die Prüfbescheinigung. Die Maschine muß mit einer angemessenen Vorrichtung abgeladen werden.



**Abb. 2.1**

Zum Transport der Maschine bis zum Aufstellungsort einen Rollwagen mit ausreichender Nutzlast verwenden. Nach dem Trennen der Gurte, die Verpackung und den Kunststoffschutz

entfernen. Danach mit Hilfe von angemessenen Tragegurten und mechanisch- oder motorbetriebenen Hebemittel (Abb. 2.1) die Maschine anheben, die darunter liegende Holzpalette entfernen und an den vorgesehenen Aufstellungsort bringen. Darauf achten, daß ein ausreichender Freiraum um die Maschine herum vorhanden ist damit Bedienung, Reinigung und Wartung der Maschine erleichtert werden. Im Falle einer Instabilität der Maschine, z.B. durch unebenen Boden, die Stützfüße regulieren oder Hartgummistreifen unterlegen. Die verschiedenen Verpackungsmaterialien trennen und gemäß den geltenden Gesetzen und Vorschriften recyceln.

## **2.3 ELEKTROANSCHLUSS**

Die Maschine ist mit einem seitlichen Anschluß ausgestattet. Am Ende des Kabels muß unbedingt ein normalisierter und gepolter Stecker angebracht werden (die Unterscheidung zwischen Phase und Neutraleiter muß eindeutig sein).

Die Maschine muß in ein Äquipotenzialsystem eingeschlossen werden. Ein Kabel mit einem Mindestquerschnitt von 2,5mm<sup>2</sup> bis 6mm<sup>2</sup> muß an der mit dem internationalen Symbol gekennzeichneten Klemme (befindet sich auf der Rückseite der Maschine) angeschlossen werden.

### **WICHTIGE INFORMATION**

**Das Stromnetz muß mit einem Differentialschutzschalter ausgerüstet sein, dessen Eigenschaften denen der Maschine entsprechen, wobei der Öffnungsabstand der Kontakte mindestens 3 mm beträgt. Insbesondere ist ein effizientes Erdungssystem unerlässlich. Es muß sichergestellt werden, daß die Spannung der Hauptzuleitung und die Frequenz mit denjenigen Werten in den technischen Daten (1.4.1) und der auf der Rückseite sich befindlichen Typenschildes übereinstimmen.**

## KAPITEL 3. BEDIENUNGS- UND SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

Die Maschine ist mit folgenden Kontroll-, Licht- und Sicherheitseinrichtungen ausgestattet (Abb. 3.1-3.2):

### 3.1 BEDIENUNGSEINRICHTUNGEN UND KONTROLLAMPEN

Auf der Frontplatte (Abb. 3.1-3.2):

WERT

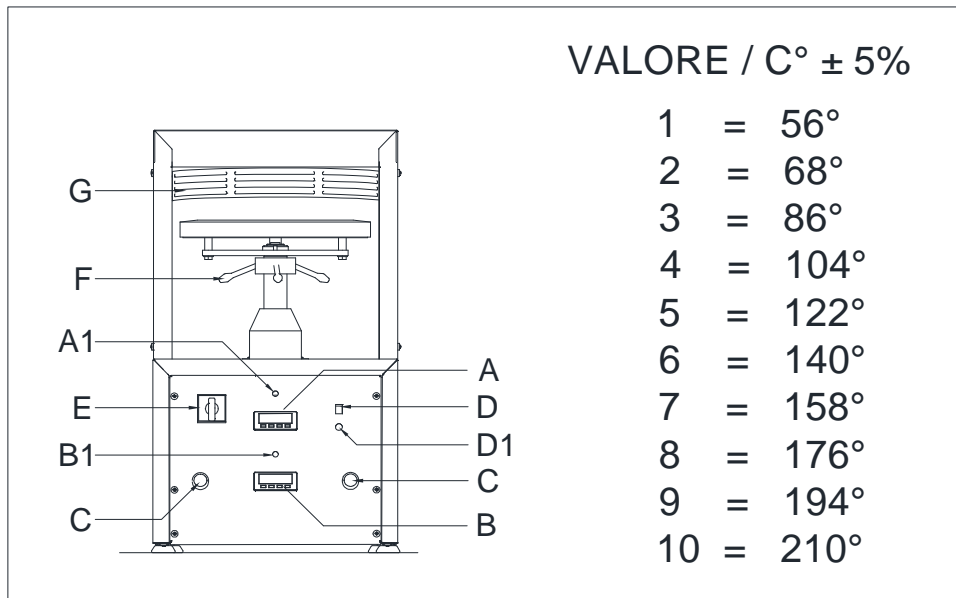


Abb. 3.1

POSITION	BESCHREIBUNG	FUNKTION
<b>A</b>	Wärmeregler für die obere Scheibe	Zeigt die momentane Temperatur der oberen Scheibe an und ermöglicht dessen Einstellung
<b>A1</b>	Signalleuchte der oberen Scheibe	Zeigt die Aktivierung der oberen Scheibe an
<b>B</b>	Wärmeregler für die untere Scheibe	Zeigt die momentane Temperatur der unteren Scheibe an und ermöglicht dessen Einstellung
<b>B1</b>	Signalleuchte der unteren Scheibe	Zeigt die Aktivierung der unteren Scheibe an
<b>C</b>	Starttasten	Gleichzeitiges Betätigen aktiviert das Anheben der unteren Scheibe richtung oberer Scheibe
<b>D</b>	Zeitregler für das Halten bei der Kompressionsphase (Kontakt zwischen den zwei Scheiben)	Zeitanzeige der eingestellten Kompressionsphase zwischen den zwei Scheiben
<b>D1</b>	Auswahltaste für "Kontaktdauer"	Taste für Zeiteinstellung der Kompressionsphase
<b>E</b>	Hauptschalter	Ein- und Ausschalten der Maschine
<b>F</b>	Hebel zum Regulieren der Dicke der Pizzascheibe	Erlaubt die Regulierung des Abstandes zwischen den beiden Scheiben und somit die Dicke der Pizzascheibe

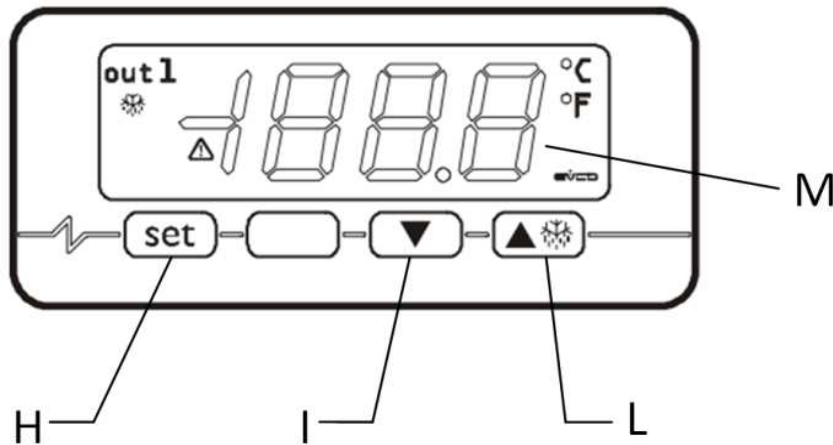


Abb. 3.2

POSITION	BESCHREIBUNG	FUNKTION
H	Temperatureinstellungstaste (set)	Falls gedrückt, ermöglicht sie den Zugriff auf das Display um die Temperatur der Scheibe einzustellen
I	Temperaturabsenkungstaste	Erlaubt das Absenken der eingestellten Scheibentemperatur
L	Temperaturerhöhungstaste	Erlaubt das Erhöhen der eingestellten Scheibentemperatur
M	Display für die Wärmeregulierungsanzeige	Zeigt den Einstellstatus der Scheibentemperatur an

### 3.2 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet (Abb 3.1):

POSITION	BESCHREIBUNG	FUNKTION
G	Beweglicher Handschutz	Verhindert, daß die Hände des Bedienpersonals oder Fremdkörper während der Kompressionsphase der Teigkugel zwischen den Scheiben gelangen können. Falls der Handschutz angehoben wird, wird die Hubbewegung der unteren Scheibe gestoppt und umgekehrt.

#### ⚠ WICHTIGE INFORMATION

Bei Maschinenbetrieb greift der Handschutz G ein, sobald er von Fremdkörpern nach oben geschoben wird und in diesem Fall die Vorrichtung die untere Scheibe in die Anfangsposition zurück bringt.

## KAPITEL 4. INBETRIEBNAHME DER MASCHINE

---

Vor Beginn eines Arbeitszyklus sicherstellen, daß die Maschine vollkommen sauber ist, insbesondere die Kontaktflächen der Scheiben mit dem Teig. Sollte es notwendig sein, eine Säuberung durchzuführen, wird nach Absatz 5.1 vorgegangen. Um das Formen des Teiges zu optimieren, trägt man in den ersten Zyklen (wenn nötig, in den folgenden ebenfalls) eine dünne Ölschicht auf die Oberflächen der Scheiben auf.

### 4.1 PRÜFUNG DER FUKTIONALITÄT

Nach dem Einführen des Steckers in die Steckdose ist die Maschine für eine Funktionsüberprüfung bereit.

Es ist notwendig, die Sicherheitssysteme der Maschine folgendermaßen zu überprüfen:

- Bei Maschinenbetrieb das Schutzgitter anheben (Punkt G-ABB.3.1). Die untere Scheibe wird abgesenkt und kehrt sofort in ihre Ausgangsposition zurück.

Ausserdem ist der ordnungsgemäße Betrieb der Steuergeräte nach Kapitel 4.2, 4.3, 4.4 und 4.5 zu überprüfen.

Insbesondere:

- Überprüfung der korrekten Funktion des Zeitreglers D
- Überprüfung der korrekten Funktion der Taste D1
- Überprüfung der korrekten Funktion der Kontrollleuchten A1 ind B1
- Überprüfung der korrekten Funktion der Wärmeregler A und B
- Überprüfung der korrekten Funktion der Taste C

### **▲ WICHTIGE INFORMATION**

**Falls sich herausstellt, daß sich beim Start der Maschine die untere Scheibe um etwa 20mm anhebt und danach sofort abfällt und in der Ruheposition verharrt, ist es wichtig, die unten angegebenen Anweisungen zu befolgen:**

- 1. Durch das Drehen des Hauptschalters E auf die Stellung 0 die Maschine ausschalten.**
- 2. Netzstecker ziehen.**
- 3. Invertieren der zwei Phasen des Steckers (z.B. L1 mit L2 oder umgekehrt).**

**Maschine erneut starten und überprüfen, das der Abstand der beiden Scheiben sich zwischen 0 und 1 mm befindet.**

### 4.2 STARTPHASE

Um die Maschine einzuschalten, wird wie folgt vorgegangen:

- 1. Netskabel an das Stromnetz anschließen.**
- 2. Hauptschalter E (Abb 3.1) auf "1" stellen.**

Nach einigen Sekunden:

- Die Displays der Wärmeregler A e B (Abb. 3.1) werden aktiviert und zeigen die momentane Temperatur der oberen und unteren Scheibe an.
- Die Signalleuchten A1 und B1 (Abb 3.1), die das Aktivieren der elektrischen Widerstände der oberen und unteren Scheibe anzeigen, leuchten und die Erhitzungsphase beginnt.
- Der Zeitregler D, der die Zeit der Kompressionsphase (Kontakt zwischen den zwei Scheiben) anzeigt, wird aktiviert.

### **4.3 EINSTELLUNGEN**

Die empfohlenen Einstellungen sind rein indikativ und hängen von den folgenden Faktoren ab: Eigenschaften des Teiges, Gewicht, Dicke und Größe der Scheibe.

Die korrekte Einstellung der Maschine muß experimentell erfolgen.

#### **4.3.1 EINSTELLUNG DER SCHEIBENTEMPERATUR**

Durch Drücken der Taste H (Abb. 3.2) des Wärmeregler A (Abb. 3.1) wird die Temperatur der oberen Scheibe eingestellt. Die gewünschte Scheibentemperatur wird mit den Tasten I (Erhöhung der Scheibentemperatur) und L (Verringerung der Scheibentemperatur) reguliert und mit dem erneuten Betätigen der Taste H (set) bestätigt.

Auf gleiche Weise mit dem Wärmeregler B fortfahren, um die Temperatur der unteren Scheibe einzustellen.

Das Erreichen der eingestellten Temperatur der oberen und unteren Scheibe wird durch das Aufleuchten der Kontrolleuchten A1 und B1 angezeigt.

Um das Formen des Teigs und den Antihalt-Effekt der Scheiben zu optimieren, ist es unabdingbar, daß die Temperatur der Scheiben einen konstanten Werten von 140 bis 150 °C beibehält (die Wartezeit zum Erreichen der Temperatur beträgt etwa 15 Minuten).

#### **WICHTIGE INFORMATION**

**Die zum Zeitpunkt des Ausschaltens der Maschine eingestellte Temperatur wird automatisch gespeichert und beim nächsten Einschalten wieder vorgeschlagen.**

#### **4.3.2 EINSTELLUNG DER DAUER DER KOMPRESSIONSPHASE DER SCHEIBEN**

Um die Dauer der Kompressionsphase einzustellen muß die Taste D1 gedrückt werden (Abb. 3.1). Es ist möglich eine "Kontaktdauer" von 0 bis 9 Sekunden einzustellen, die danach vom Display D angezeigt wird.

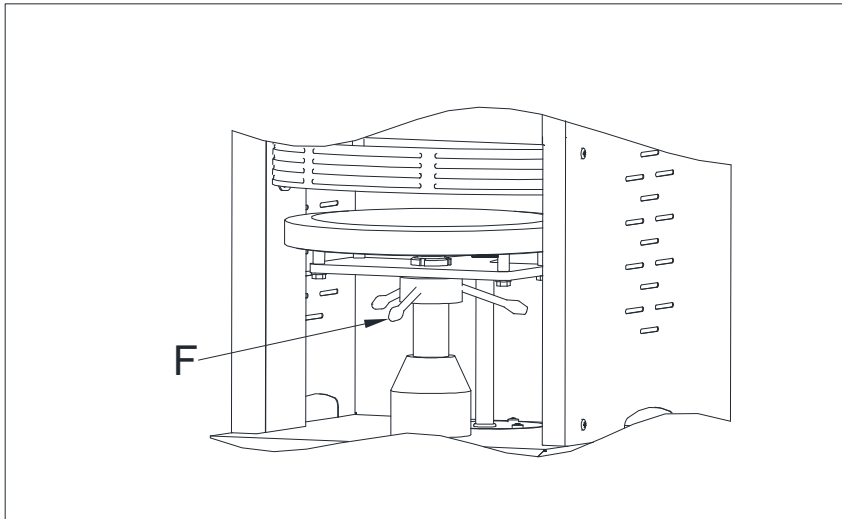
#### **4.3.3 EINSTELLUNG DER TEIGSTÄRKE (DICKE)**

Die Maschine wird mit einer maximalen Stärkeregelung (ca. 1mm) geliefert, die zum Formen von Pizzen mit mittlerem Gewicht geeignet ist. Um den individuellen Anforderungen gerecht zu werden, erlaubt die Maschine durch Drehen des Hebels F (Abb. 4.1) die Einstellung der Scheibendicke zu variieren.

Insbesondere:

**Um die Dicke der Teigscheibe zu verringern (-):** Drehen des Hebels F gegen den Uhrzeigersinn

**Um die Dicke der Teigscheibe zu erhöhen (+):** Drehen des Hebels F im Uhrzeigersinn



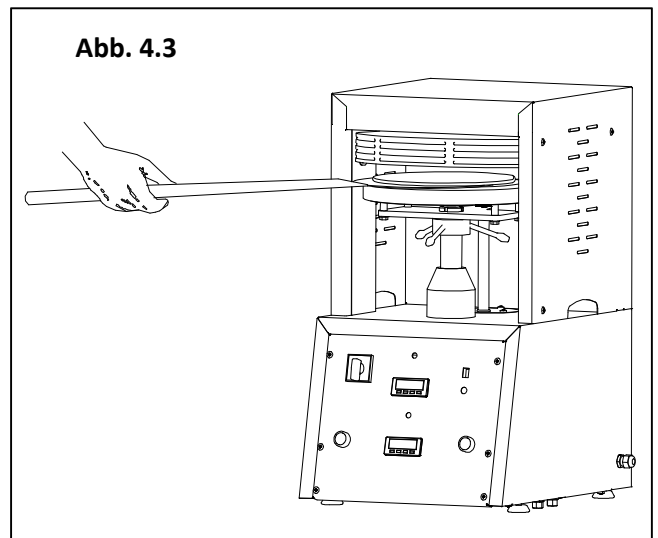
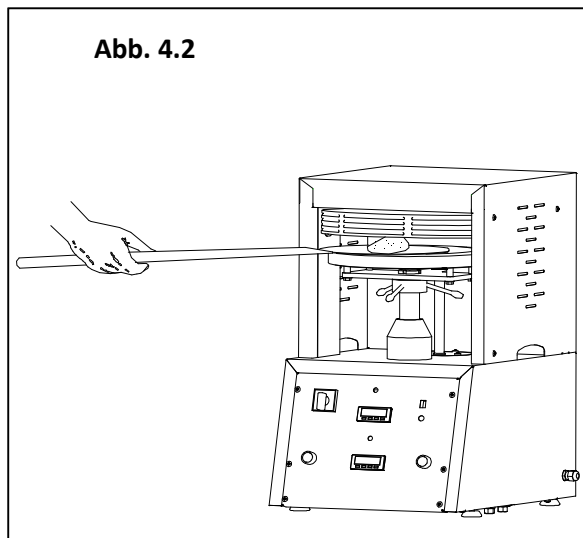
**Abb. 4.1**

#### **4.4 INBETRIEBNAHME**

Sobald die Scheiben die Temperatur erreicht haben (die Wartezeit richtet sich nach der jeweils eingestellten Temperatur) kann mit dem Arbeitszyklus begonnen werden. Mit Hilfe einer geeigneten und leicht eingemehlten Schaufel (Abb. 4.2) eine Teigkugel (vorher vier bis sechs Stunden aufgehen lassen) mittig auf die untere Scheibe legen.

Durch Drücken der Starttasten C (Abb. 3.1), wird das Anheben und das Rücksetzen auf die Ausgangsstellung der unteren Scheibe aktiviert.

Die zum Bilden der Teigscheibe erforderliche Dauer der Kompressionsphase zwischen den Scheiben wird durch den zuvor eingestellten Wert des Zeitreglers D (Abb. 3.1) reguliert. Während der Kompressionsphase zeigt der Zeitregler D die verbleibende Dauer bis zum Lösen der Scheiben an. Nach der Kompressionsphase, senkt sich die untere Scheibe auf die ursprüngliche Ruheposition ab. Am Ende des Zyklus hat der Teig eine flache und kreisförmige Form angenommen und kann mit einer geeigneten Schaufel entnommen werden. (Abb. 4.3).



### **⚠ WICHTIGER HINWEIS**

Während des Betriebs der Maschine ist es absolut verboten, die Hände zwischen den Scheiben einzuführen. Darüber hinaus werden die Scheiben und deren angrenzenden Oberflächen sehr heiß und können dadurch gefährliche Verbrennungen verursachen. Es ist unumgänglich, Vorsicht walten zu lassen, den Kontakt mit den genannten Teilen zu vermeiden und sich an die Gebrauchsanweisung zu halten.

### **⚠ WICHTIGER HINWEIS**

Falls während der Aufwärtsbewegung der unteren Scheibe beide Starttasten C losgelassen werden, bleibt die untere Scheibe sofort stehen. Um die Scheibe wieder auf ihre ursprüngliche Ruheposition zu bringen, muß der bewegliche Handschutz G angehoben werden.

## **4.5 AUSSCHALTPHASE**

Am Ende der Arbeitsphase den Hauptschalter E auf "0" stellen (ABB. 3.1).

Nach Beendigung jeder Nutzung, die Maschine gemäß den in Kapitel 5.1 beschriebenen Verfahren reinigen.



## KAPITEL 5 WARTUNG

---

### **▲ WICHTIGER HINWEIS**

Bei allen Wartungs- und Reinigungsarbeiten muß die Maschine ausgeschaltet und der Netzstecker herausgezogen sein.

Bei einer Störung oder einer Fehlfunktion der Maschine sich ausschließlich an dem vom Hersteller autorisierten Kundendienstpersonal wenden.

### **▲ WICHTIGER HINWEIS**

Vor jedem Wartungs- oder Reinigungseingriff muß sichergestellt werden, daß beide Scheiben vollständig abgekühlt sind.

## **5.1 ORDNUNGSGEMÄSSE WARTUNG**

Nach sorgfältigen Lesen der Empfehlungen und Anweisungen des folgenden Abschnittes können gewöhnlich Wartungsarbeiten direkt vom Bedienpersonal durchgeführt werden.

### **5.1.1 REINIGUNG DER MASCHINE**

Nach jedem Gebrauch muß unter Beachtung der Hygienevorschriften und zum Schutz der Funktionsfähigkeit eine Reinigung der Maschine erfolgen.

Im ersten Schritt mit Hilfe eines geeigneten Pinsels und einer ev. Holzspachtel Mehl- und Teigrückstände grob entfernen und anschließend die Maschine und insbesondere die Kontaktflächen der Scheiben mit einem weichen Schwamm oder einem mit warmem Wasser und Reinigungsmittel angefeuchteten Tuch gründlich reinigen.

Nach Bedarf spülen, um das Reinigungsmittel vollständig zu entfernen. Danach mit saugfähigem Küchenpapier trocknen und mit einem weichen und sauberen Tuch, das mit einem speziellen Desinfektionsmittel für Maschinen zur Nahrungsmittelherstellung getränkt wurde, erst über die Kontaktflächen der Scheiben wischen und anschließend die ganze Maschine damit behandeln.

Wird die Maschine für einen längeren Zeitraum nicht in Anspruch genommen, müssen die Kontaktflächen der Scheiben mit einem mit Vaselineöl getränktem Tuch bestrichen werden, damit ein Schutzfilm sichergestellt werden kann.

### **▲ WICHTIGER HINWEIS**

**Keinen chemische, für Lebensmittel ungeeignete, scheuernde oder korrosive Produkte verwenden.**

**Keine Wasserstrahlen für die Reinigung der Maschine verwenden.**

**Auf keinen Fall Stahlkissen und abrasive oder scharfe Werkzeugen verwenden, da die Oberfläche beschädigt werden kann.**

## 5.2 MÖGLICHE FEHLERURSACHEN

FEHLER	URSACHE	LÖSUNG
<b>Die Maschine startet nicht</b>	Fehlende Stromversorgung vom Netz  Hauptschalter steht auf "0"	Hauptschalterschütz, Steckdose und Versorgungskabel prüfen  Hauptschalter auf "1" stellen
<b>Die untere Scheibe blockiert während der Ansteigphase</b>	Fremdkörper zwischen den Scheiben	Handschutz G nach oben schieben  Fremdkörper von den Scheiben entfernen
<b>Der Teig bleibt an den Scheiben haften</b>	Scheiben sind nicht geölt  Scheibentemperatur zu niedrig	Scheiben einölen  Überprüfung der Temperatur und ev. Wärmeregeler auf 150°C-160°C stellen

# INDEX

<b>CHAPTER 1. GENERAL INFORMATIONS .....</b>	<b>3</b>
1.1 PREFACE .....	3
1.2 MACHINE IDENTIFICATION DETAILS .....	3
1.3 WARRANTY.....	3
1.4 MACHINE SPECIFICATIONS .....	4
1.4.1 TECHNICAL SPECIFICATIONS .....	4
1.5 OPERATING AREA .....	5
1.6 INFORMATION REGARDING ACOUSTIC NOISE .....	5
1.7 GENERAL INFORMATION .....	5
1.7.1 SAFETY AND Health WARNINGS .....	6
1.8 SERVICE AND SPARE PARTS .....	6
1.9 DEMOLITION OF THE MACHINE .....	7
<b>CHAPTER 2. INSTALLATION OF MACHINE .....</b>	<b>8</b>
2.1 ENVIRONMENTAL CONDITIONS OF INSTALLATION SITE.....	8
2.2 TRANSPORT AND HANDLING .....	8
2.3 ELECTRICAL CONNECTION.....	9
<b>CHAPTER 3. CONTROL AND SAFETY DEVICES.....</b>	<b>10</b>
3.1 CONTROL DEVICES AND SIGNAL LIGHT DEVICES .....	10
3.2 SAFETY DEVICES .....	11
<b>CHAPTER 4. USE OF THE MACHINE .....</b>	<b>12</b>
4.1 FUNCTIONAL TEST.....	12
4.2 SWITCHING ON .....	12
4.3 ADJUSTMENTS .....	13
4.3.1 TEMPERATURE SETTING OF PLATES .....	13
4.3.2 CONTACT TIME SETTING BETWEEN PLATES .....	13
4.3.3 THICKNESS SETTING .....	13
4.4 START OF THE WORKING CYCLE .....	14
4.5 STOPPING - SWITCHING OFF.....	15
<b>CHAPTER 5. MAINTENANCE.....</b>	<b>16</b>
5.1 ORDINARY MAINTENANCE .....	16
5.1.1 CLEANING OF THE MACHINE.....	16
5.2 POSSIBLE FAILURE AND/OR ANOMALIES.....	17

# CHAPTER 1 GENERAL INFORMATIONS

---

## 1.1 PREFACE

This manual is directed towards those who install, operate and maintain the machine so that they can take advantage of the characteristics of the product in the best way. It is important that this manual is kept and remains with the machine if it is moved or if ownership changes so that it can be consulted under all circumstances and therefore the necessary information is available to operate it within safe conditions.

The manufacturer does not take upon themselves the obligation to give notice of possible successive modifications of the product. Furthermore, under the terms of law, this document remains the property of the manufacturer, and tampering, reproduction or transmission to a third party are prohibited without their consent.

The following symbols are used to better stress some passages:

### **WARNING**


**Indicates hazards that might cause serious damages; attention is required**

### **INFORMATION**

**Indicates particularly important technical information**

## 1.2 MACHINE IDENTIFICATION DETAILS

The identification data of the machine are impressed on the plate placed on the rear of the machine.

MODEL	_____	
SERIAL NUMBER	_____	
DATE OF MANUF.	_____	
VOLTAGE	_____	
FREQUENCY	_____	
PHASE	_____	
AMPS	_____	

## 1.3 WARRANTY

The duration of the guarantee is for one year and runs from the date on the invoice or tax receipt was issued at the time of purchase. Within this period, components that have been unequivocally ascertained to be faulty due to manufacturing defects will be substituted or repaired freely by the manufacturer from their premises, except for electrical components and those subject to wear and tear. The guarantee excludes postage and labour costs.

The guarantee is forfeited in the case of the damage being caused by: transportation, wrong or insufficient maintenance, unskilled operators, tampering, repairs carried out by unauthorised personnel, or failure to comply with the instructions of the manual.

Compensation from the manufacturer will not be given for direct or indirect damages arising during any time the machine is inoperative due to its breakdown, it being awaiting repairs, or in any way referable to the non- physical presence of the machine.

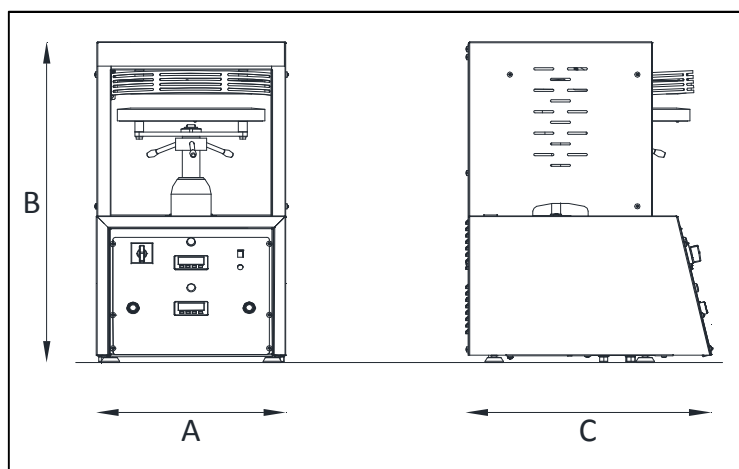
## 1.4 MACHINE SPECIFICATIONS

The machine was made with the intention for food usage only a heat retaining machine for shaping dough, obtained with soya flour and/or other mixtures, to help make easier the creation of disks for pizza maintaining the essential characteristics of the mixture.

Every machine (PICT. 1.1) is composed of: a metal structure with stainless steel panels

- two chrome-plated steel plates (the upper one is fixed, the lower one is movable) provided with heating elements regulation of the thickness
- transmission with camshaft and oil bath gearmotor
- threephase motor 400 Vac (on request it can be provided with a motor operate at 230 VAC threephase)
- the electric circuit is fed by means of a cable with tension, to which the motor, the heating elements, the control and the safety devices are connected

### 1.4.1 TECHNICAL SPECIFICATIONS

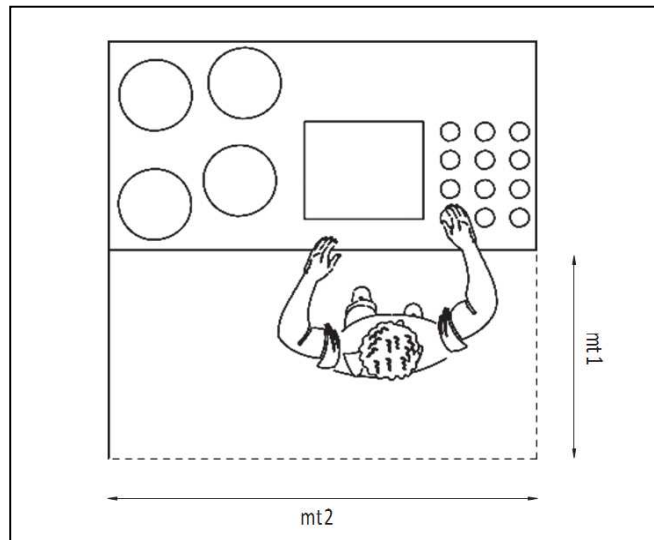


Pict. 1.1

Model	Dough weight gr	Plates cm	Absorbed Power kW	Voltage Volt	Dimensions			Weight kg
					A mm	C mm	B mm	
iP 33	100 - 270	33	3,6	400/50/3	430x560x750			100
iP 45	100 - 500	45	5,6	400/50/3	550x670x860			130

## 1.5 OPERATING AREA

In the normal working conditions and to have the best exploration of the potentiality of the machine, the operator needs the area represented in Pict. 1.2



Pict.1.2

## 1.6 INFORMATION REGARDING ACOUSTIC NOISE

The acoustic pressure level considered A measured by an identical sample machine resulted o fa constant value and lower than 70 dB (A).

## 1.7 GENERAL INFORMATION

Although the machine is built in conformity to the required security rules regarding electrical, mechanical and hygienic regulation it can be dangerous if:

- Used in case and condition different to those described by the manufacturer.
- Manomission of the protection and of the safety devices.
- Innattention to the instruction of: Installation - Functioning - Usage - Maintenance.

### **i** INFORMATION

**Installation and maintenance have to be done by qualified personnel authorized by the manufacturer who is not responsible for any mistaken installation or manomission.**

### **1.7.1. SAFETY AND HEALTH WARNINGS**

To avoid dangerous conditions and/or possible injuries caused from: electric current, mechanical parts, fire or hygiene problems, you must follow the security indications step by step:

- A. Keep in order your working area. Disorder can cause dangerous accidents.**
- B. Consider environmental conditions. Do not use the machine in humid, wet or badly lit environments, close to inflammable liquids or gas.**
- C. Keep away from children and non authorized personnel. Do not permit them to go near the machine or the working area.**
- D. Only utilize the machine with the correct voltage. Normal usage gives better results. E**
- E. Dress in adequate way. Do not wear hanging clothes or any items which can be caught in the machine. Use nonslip shoes. For hygiene and safety keep your hair tied back and wear protective gloves.**
- F. Protect the cable. Do not pull the cable to extract the plug. Do not leave the cable near high temperatures, sharp objects, water or solvents.**
- G. Avoid insecure positions. Find the best surface to ensure the machine is balanced.**
- H. Always pay maximum attention. Do not be distracted when using the machine.**
- I. Take the plug out. When the machine is not in use, before cleaning, maintenance and moving it.**
- L. Extension cables. Must not be used.**
- M. Check that: the machine is not damaged. Before using the machine carefully check that all security devices are working. Check that: the mobile parts are not blocked, there are not any parts damaged, all the parts have been setup correctly and all the conditions that could influence the regular functioning of the machine are in working order.**
- N. Repairing the machine by qualified personnel using original spare parts.**
- O. Hot surfaces: Plate surfaces can reach high temperatures during machine operation. Caution should be taken to prevent possible burns**

**The non compliance with these rules can represent danger for the user.**

### **1.8 SERVICE AND SPARE PARTS**

For questions on service and spare parts please contact your local dealer and state the following information (see data plate):

- Type of machine
- Year of production
- Reference number of the required piece as indicated in the drawing enclosed).

#### **INFORMATION**

**Use only genuine spare parts.**

## **1.9 DEMOLITION OF THE MACHINE**

In case of dismantling and demolition of the machine, the pieces which the machine is made of, do not present any kind of danger that necessitates any particular caution. To facilitate the recycling process, you must separate the different parts according to material type and provide the scrapping in compliance with the existing laws and regulations.



## CHAPTER 2     INSTALLATION OF MACHINE

---

### 2.1    ENVIRONMENTAL CONDITIONS OF INSTALLATION SITE

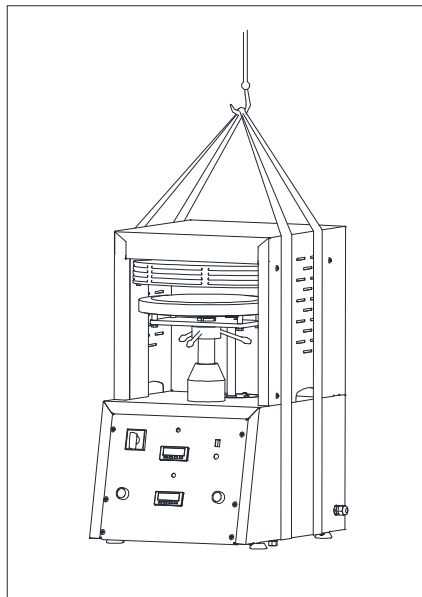
The environmental conditions in which the machine must be installed must follow these characteristics:

- The machine should be installed in a well-ventilated and dry room, protected from dust and direct contact with atmospheric agents.
- The machine must be placed on a horizontal supporting surface, easily cleanable and capable of supporting the load.
- The plug must be easily accessible; the machine must be positioned so that the power cable is not stretched. The power cable must not be under the feet of the machine
- Water and heat sources at safe distance from the machine

### 2.2    TRANSPORT AND HANDLING

The machine is supplied in a closed package and fixed with straps on a wood pallet. Inside the packaging with the machine you will find the instructions, the declaration of conformity according to the EEC machines regulation and the test certificate.

The machine must be unloaded and lifted out by proper equipment.



**PICT. 2.1**

For the transportation of the machine to the place of installation, use a fork lift. After cutting the straps take out of the packaging and the plastic cover, then with the help of a proper belt put under the machine (PICT. 2.1) and a fork lift (manual or motor) lift the machine and take away the bottom pallet, position the machine making sure you leave a space around it to make usage, cleaning and maintenance easier. If the machine is unstable put under the feet pieces of hard rubber.

Separate the different materials according to material type and recycle them in accordance with relevant legislations.

## 2.3 ELECTRICAL CONNECTION

The machine must have an equipotential system. Put together the terminal that has the symbol on it (situated on the back side of the machine) and a cable with a minimal section of 2.5 to 6 mm<sup>2</sup>.

The machine is equipped with connecting cable located on the side of the machine. It's essential to mount a normalized and polarized plug at the end of the cable (the distinction between phase and neutral must be unequivocal)

### **WARNING**

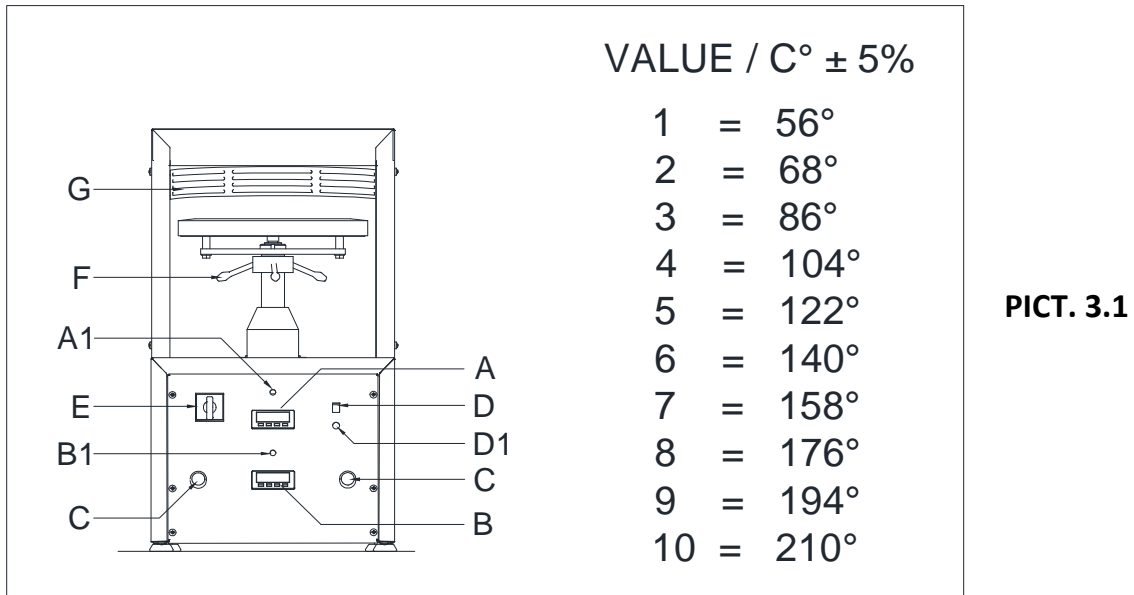
**The electric net must be provided with an automatic differential switch with suitable characteristics for the machine: the opening distance between the contacts must be of at least 3 mm. It is particularly important to have an efficient ground element. Verify that the electrical setup corresponds with the numbers of the technical characteristics (1.4.1) and on the small plate at the back of the machine.**

## CHAPTER 3 CONTROL AND SAFETY DEVICES

The machine is provided with the following control, security devices and lights (PICT. 3.1-3.2).

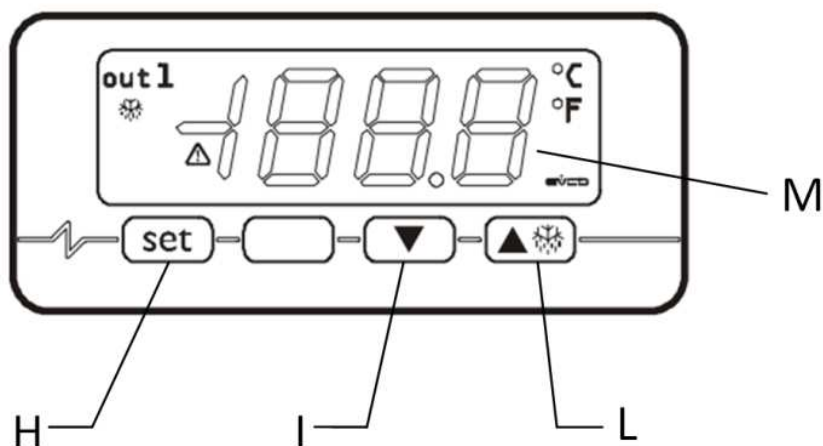
### 3.1 CONTROL DEVICES AND SIGNAL LIGHT DEVICES

On the frontal panel (PICT. 3.1-3.2)



PICT. 3.1

POSITION	DESCRIPTION	FUNCTION
<b>A</b>	Upper plate thermoregulator	Shows the instantaneous upper plate temperature and allows you to set the its value
<b>A1</b>	Signal light of heating element of upper plate	If it is lit, the electrical resistance of upper plate is on
<b>B</b>	Lower plate thermoregulator	It shows the instantaneous lower plate temperature and allows you to set the its value
<b>B1</b>	Signal light of heating element of lower plate	If it is lit, the electrical resistance of lower plate is on
<b>C</b>	Start buttons	When pressed simultaneously, they start the movement of lifting from lower plate to upper plate
<b>D</b>	Timer of contact time between the plates	It shows the contact time setting
<b>D1</b>	Pulsante impostazione tempo di contatto	It allows to set the contact time between the two plates
<b>E</b>	Main switch	It turns the machine on and off
<b>F</b>	Adjustment lever to regulate the thickness of pizza disk	It allows to vary the distance between the two plates and consequently the thickness of pizza disk.



PICT.3.2

POSITION	DESCRIPTION	FUNCTION
H	Button to set the temperature	If pressed gives access to temperature setting screen
I	Button to decrease the temperature	Decrease the temperature of plate
L	Button to increase the temperature	Increase the temperature of plate
M	Thermoregulator display	It shows the set temperature of plate

### 3.2 SAFETY DEVICES

The machine is equipped with the following safety devices (PICT. 3.1):

POSITION	DESCRIPTION	FUNCTION
G	Movable hand protection	It prevents the possibility of hands or foreign matter entering between the plates; if the protection is lifted during the flattening process, the movement of the lower plate is stopped and reversed immediately.

#### **▲ WARNING**

While the machine is operating the hand protection is effective if when it is lifted (because there are foreign elements), it reverses the movement of the lower plate making it go back down.

## CHAPTER 4 USE OF THE MACHINE

---

Before starting work make sure that the machine is perfectly clean, in particular surfaces that have contact with dough. If necessary, clean them following indications at 5.1.

To get the best result and shape of the dough before using the machine, spread a thin layer of oil on the disk surfaces that are in contact with the dough.

### 4.1 FUNCTIONAL TEST

After inserting the electrical plug into the socket, the machine is ready for the functional verification.

The safety devices should be checked according to the following procedure:

- while the machine is working, lift the protection grid (Pos. G-Pict. 3.1). The lower plate should go down and return to the starting position immediately.

Check that the control devices are functioning correctly, as described in the following paragraphs 4.2, 4.3, 4.4, 4.5.

In particular:

- check the proper functioning of timer D
- check the proper functioning of button D1
- check the proper functioning of lights A1 and B1
- check the proper functioning thermoregulators A and B
- check the proper functioning of start buttons C

#### **⚠ ATTENTION**

If, by pressing the C keys, the lower plate goes down by about 20 mm and returns immediately to the initial position (while the machine is on), the following procedure is required:

1. Turning the knob of the switch E to position "0"
2. Take the plug out of the electric socket.
3. Reverse on the plug the position of two phases (example: L1 with L2 and vice versa).

Switch on once more the machine and check if the distance between the plates is within 0 and 1 mm.

### 4.2 SWITCHING ON

To switch on the machine proceed as follows

1. Connect the feeding cable to the electric socket
2. Turn the main 0-1 switch (look at Pos. E Pict. 3.1) to position " 1 ".

After a few seconds:

- The displays of thermoregulators A and B (Pict.3.1) lights up and show the instantaneous temperatures of upper and lower plates respectively.
- The lights A1 and B1 light up (Pict.3.1) and show the ignition of the upper and lower plate resistance which, by thermal effect, start the heating phase.
- Timer D lights up and show the set contact time

### 4.3 ADJUSTMENTS

The recommended settings are purely indicative and depend on the following variables: the dough, the weight, the thickness, the size and the shape of the disk.

The correct adjustment of the machine must be made experimentally

#### 4.3.1 TEMPERATURE SETTING OF PLATES

To set the upper plate temperature, press button H (PICT. 3.2) of thermoregulator A (PICT. 3.1).

To set the desired temperature, press the I or L button to increase or decrease the temperature respectively; press H button again to confirm the value of temperature.

Proceed in the same way with the thermoregulator B (PICT. 3.1).

When the upper and lower plates reach the set temperature values, the A1 and B1 lights will turn off.

To optimize the shaping of the dough and the non-stick effect of the disks, it's necessary that the temperature of these is always constant on 140°-150° C (the time needed for the stabilization is about 15 minutes from the moving down).

#### INFORMATION

**The temperatures of the plates set during the working cycle is automatically stored and resumed when the machine is switched on**

#### 4.3.2 CONTACT TIME SETTING BETWEEN PLATES

To set contact time between plates press button D1 (PICT. 3.1). It's possible to set a contact time between two plates from 0 to 9 sec.

The display D (PICT. 3.1) show the set time.

#### 4.3.3 THICKNESS SETTING

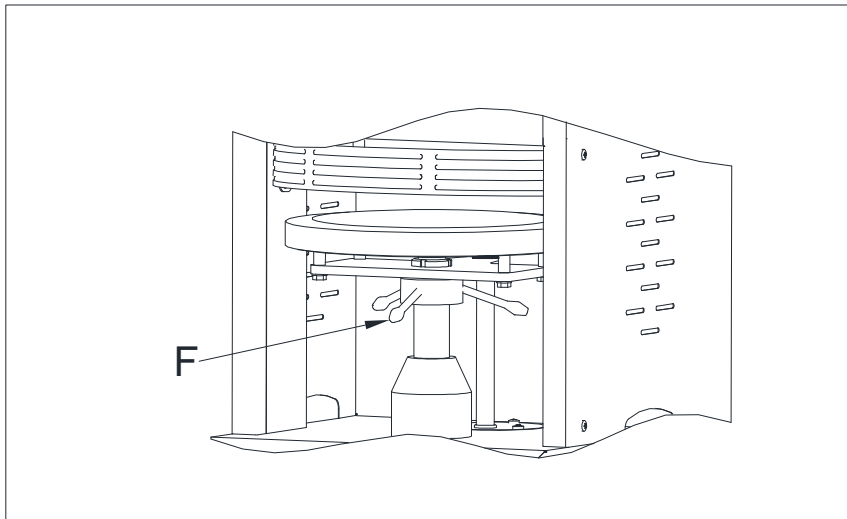
The machine is provided with a medium (about 1 mm) size regulation for the shapes of pizza.

With this machine you can have different thicknesses of dough to suit all requirements by just turning the regulating knob F (PICT. 4.1).

In particular:

**To reduce the thickness (-):** rotate the F knob counterclockwise

**To increase the thickness (+):** rotate the F knob clockwise



**PICT. 4.1**

#### **4.4 START OF THE WORKING CYCLE**

When the plates have reached the thermostabilization, then you can start to work (the waiting period depends on the temperature selected).

With a suitable small shovel (PICT.4.2) lightly floured, take a small ball of dough previously leavened (at least 4 to 6 hours) and lay it on the lower disk.

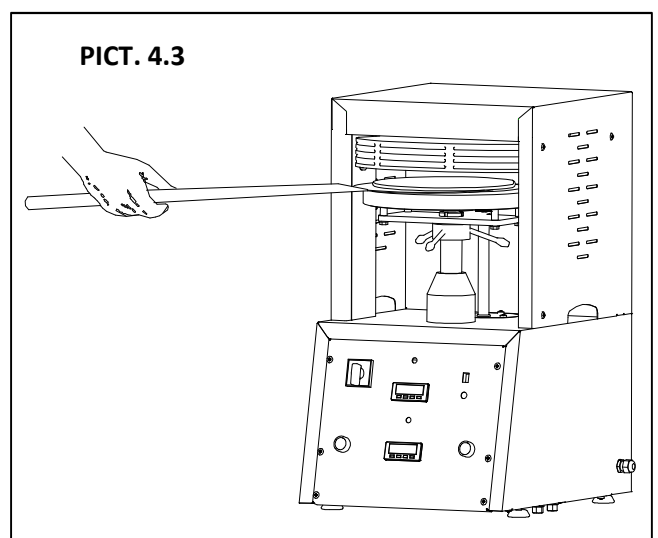
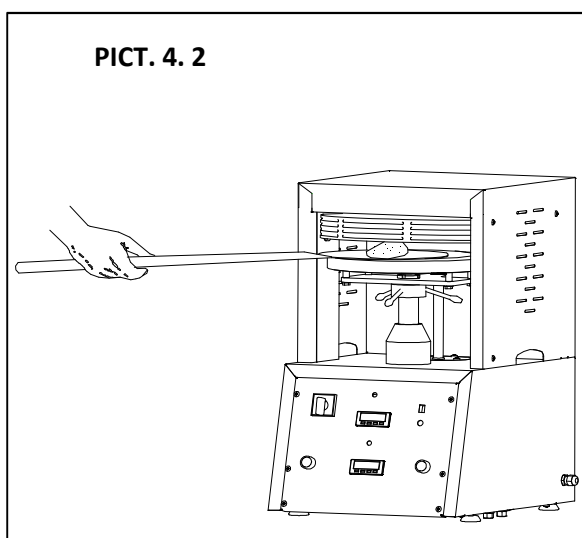
Press the start button C (PICT. 3.1) to activate the up/down cycle of the lower plate.

The duration of the compression phase necessary to shape the disk of dough is regulated by the temperature control D previously selected.

During the contact period, the timer D (PICT.3.1) indicating how much time is left to end the compression phase.

After the compression phase, the lower disk moves down to the initial position.

At the end of this phase the dough has a flat and circular shape ready to be taken out with the small shovel (PICT.4.3).



**⚠ WARNING**

While the machine is functioning, it is absolutely prohibited to put one's hands between the plates. The plates and the surfaces near these can get very hot and them can be dangerous and cause burning; therefore it is necessary to pay maximum attention, avoid contacts with the parts just mentioned and follow thoroughly the instructions for use.

**⚠ WARNING**

If the C-start buttons are released during the climbing phase of lower plate, it stops immediately. To return the lower plate to its rest position, lift up the grid G.

#### **4.5 STOPPING - SWITCHING OFF**

Turning the knob of the main switch E to position "0" (PICT. 3.1)

When work cycle is completed, remove plug from power socket and proceed with cleaning of the machine following the indications at paragraph 5.1.



## CHAPTER 5. MAINTENANCE

---

### **⚠ WARNING**

**Remove plug of the connection cable from power socket before cleaning or servicing the machine**

**In any case of malfunctioning or damage of the machine you must apply for authorized assistance from the manufacturer.**

### **⚠ WARNING**

**Before you start cleaning or servicing the machine wait for the plates to cool down**

## **5.1 ORDINARY MAINTENANCE**

For ordinary maintenance we intend all the operations that can be done by the operator only after having read carefully the instructions given in this section.

### **5.1.1 CLEANING OF THE MACHINE**

Cleaning of the machine must be carried out at the end of each use, in compliance with hygienic standards and in order to protect the machine's functionality.

Using a suitable wooden spatula, first remove flour residues and then clean the machine and in particular the surfaces of plates in contact with the dough using a soft sponge or a cloth dampened with lukewarm soapy water.

Rinse until the detergent is completely removed.

Dry with absorbent paper for food use and then first clean the surfaces in contact with the dough and then the whole machine with a soft, clean cloth dampened with specific disinfectant for food machines.

If the machine is not to be used for a long period, wipe the surfaces of plates with a cloth soaked in Vaseline oil to form a protective film over them

### **⚠ WARNING**

**Do not use chemical not alimentary product, abrasive or corrosive.**

**Do not use water jets to clean the machine.**

**Absolutely avoid using metal sponges and abrasive or sharp tools to avoid damaging the surfaces.**

## 5.2 POSSIBLE FAILURE AND/OR ANOMALIES

ANOMALY	POSSIBLE CAUSE	POSSIBLE REMEDY
<b>The machine does not start</b>	Lack of electrical supply  The knob of main switch is in position "0"	Check the electricity meter, the power socket and the power cord  Rotate the knob in position "1"
<b>The lower plate locks while raising</b>	Presence of foreign bodies between the plates	Remove the foreign bodies  Lift up the grid G
<b>The dough sticks to the plates</b>	The plates are not oiled  Plates temperature too low	Apply a thin layer of oil on the plates  Check the temperature set on the thermoregulators and if necessary increase it up to 150°/160°

# INDICE

<b>CAPITOLO 1. INFORMAZIONI GENERALI .....</b>	<b>3</b>	
1.1	PREFAZIONE .....	3
1.2	DATI IDENTIFICATIVI DELLA MACCHINA .....	3
1.3	GARANZIA .....	3
1.4	CARATTERISTICHE DELLA MACCHINA.....	4
1.4.1	CARATTERISTICHE TECNICHE .....	4
1.5	ZONA OCCUPATA DALL'OPERATORE.....	5
1.6	INFORMAZIONI SULLA RUMOROSITÀ .....	5
1.7	AVVERTENZE GENERALI.....	5
1.7.1	AVVERTENZE PER LA SICUREZZA.....	6
1.8	ASSISTENZA E PARTI DI RICAMBIO.....	7
1.9	DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA .....	7
<b>CAPITOLO 2. INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA.....</b>	<b>8</b>	
2.1	CARATTERISTICHE DELLA ZONA DI COLLOCAZIONE.....	8
2.2	TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE.....	8
2.3	COLLEGAMENTO ELETTRICO .....	9
<b>CAPITOLO 3. DISPOSITIVI DI COMANDO E SICUREZZA.....</b>	<b>10</b>	
3.1	DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE LUMINOSA .....	10
3.2	DISPOSITIVI DI SICUREZZA.....	11
<b>CAPITOLO 4. UTILIZZO DELLA MACCHINA .....</b>	<b>12</b>	
4.1	VERIFICA FUNZIONALE .....	12
4.2	ACCENSIONE.....	12
4.3	REGOLAZIONI .....	13
4.3.1	IMPOSTAZIONE DELLA TEMPERATURA DEI PIATTI .....	13
4.3.2	IMPOSTAZIONE DEL TEMPO DI CONTATTO TRA I PIATTI.....	13
4.3.3	IMPOSTAZIONE DELLO SPESSORE.....	13
4.4	AVVIAMENTO DEL CICLO DI LAVORO .....	14
4.5	ARRESTO-SPEGNIMENTO .....	15
<b>CAPITOLO 5. MANUTENZIONE.....</b>	<b>16</b>	
5.1	MANUTENZIONE ORDINARIA .....	16
5.1.1	PULIZIA DELLA MACCHINA .....	16
5.2	POSSIBILI ANOMALIE .....	17

# CAPITOLO 1. INFORMAZIONI GENERALI

---

## 1.1 PREFERAZIONE

Questo manuale è diretto a tutti coloro che sono preposti all'installazione, l'uso e la manutenzione delle macchine in modo che possano sfruttare nel migliore dei modi le caratteristiche del prodotto.

È importante che questo manuale venga conservato e segua la macchina in tutti i suoi eventuali trasferimenti, cambio di proprietà compreso, allo scopo di poter essere consultato all'occorrenza e disporre quindi delle informazioni necessarie per operare in condizioni di sicurezza.

Il costruttore non si assume l'obbligo di notificare eventuali successive modifiche del prodotto. Inoltre si riserva a termini di legge la proprietà del presente documento con divieto di manomissione, riproduzione e trasmissione a terzi senza la sua autorizzazione.

Per mettere in evidenza alcune parti del testo sono stati utilizzati i seguenti simboli:

### **⚠ ATTENZIONE**

**Indica situazioni di pericolo per le quali è necessario prestare particolare attenzione**

### **📄 INFORMAZIONI**

**Fa riferimento a indicazioni tecniche di particolare importanza.**

## 1.2 DATI IDENTIFICATIVI DELLA MACCHINA

I dati identificativi della macchina sono contenuti nella targa identificativa posta sul retro della macchina.

MODEL	_____	<b>CE</b>
SERIAL NUMBER	_____	
DATE OF MANUF.	_____	
VOLTAGE	_____	
FREQUENCY	_____	
PHASE	_____	
AMPS	_____	

## 1.3 GARANZIA

La durata della garanzia è di 1 anno a decorrere dalla data della fattura o ricevuta fiscale rilasciata all'atto dell'acquisto. Entro tale periodo verranno sostituiti o riparati gratuitamente e solo franco ns. stabilimento i particolari che per cause ben accertate presentino difetti di fabbricazione (sono esclusi i componenti elettrici e quelli soggetti ad usura).

Non sono comprese nella garanzia le spese di spedizione e il costo della manodopera.

La garanzia decade nei casi in cui si accerti che il danno sia stato provocato da: trasporto, errata o insufficiente manutenzione, imperizia degli operatori, manomissioni, riparazioni eseguite da personale non autorizzato, inosservanza delle prescrizioni del manuale. Si esclude

ogni rivalsa nei confronti del costruttore per danni diretti o indiretti conseguenti al tempo in cui la macchina dovesse rimanere inoperosa causa: avaria, attese per riparazioni, o comunque per qualsiasi ragione riferibile alla presenza fisica dell'apparecchiatura.

## 1.4 CARATTERISTICHE DELLA MACCHINA

La macchina è stata progettata e realizzata ad esclusivo uso alimentare per la lavorazione a caldo di pasta ottenuta con farina di soia e/o altre miscele, allo scopo di facilitare la formatura di dischi per la preparazione di pizze mantenendo inalterate le caratteristiche fondamentali dell'impasto.

Ogni macchina (FIG. 1.1) è costituita da:

- una struttura metallica rivestita con pannelli in acciaio inox
- due piatti cromati (superiore fisso, inferiore mobile) dotati di elementi riscaldanti
- regolatore dello spessore del disco di pasta
- trasmissione con albero a camma e motoriduttore a bagno d'olio
- azionamento con motore trifase a 400 VAC (a richiesta motore alimentato a 230 VAC trifase)
- circuito elettrico alimentato tramite cavo con tensione di rete al quale sono collegati: il motore, gli elementi riscaldanti, i dispositivi di comando, di segnalazione e di sicurezza.

### 1.4.1 CARATTERISTICHE TECNICHE

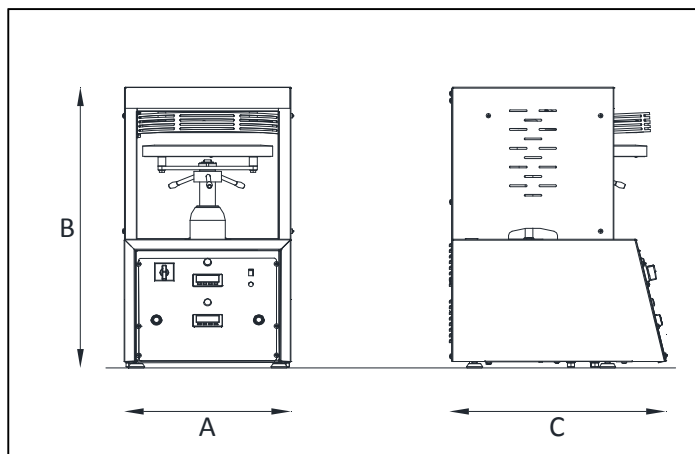


Fig.1.1

Modello	Peso pasta gr	Piatto cromato cm	Assorbimento kW	Alimentazione Volt	Dimensioni			Peso Kg
					A	C	B	
iP 33	100 - 270	33	3,6	400/50/3	430 x 560 x 750			100
iP 45	100 - 500	45	5,6	400/50/3	550 x 670 x 860			130

## 1.5 ZONA OCCUPATA DALL'OPERATORE

In normali condizioni operative e per lo sfruttamento ottimale delle potenzialità della macchina, l'operatore necessita della area rappresentata nella FIG. 1.2.

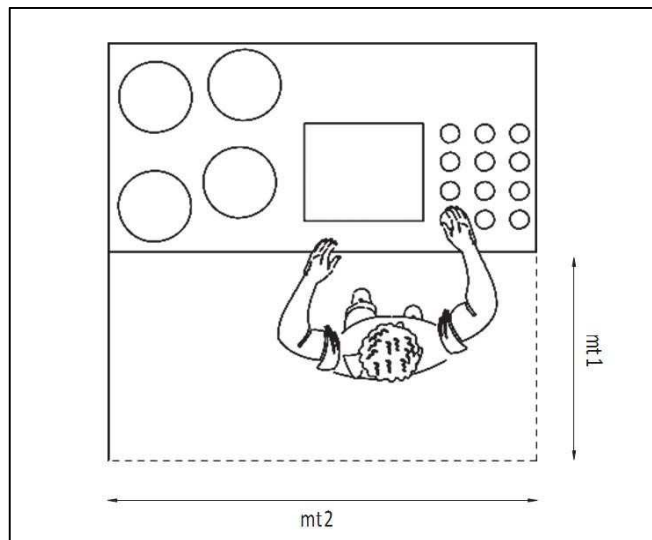


Fig.1.2

## 1.6 INFORMAZIONI SULLA RUMOROSITÀ

Il livello di pressione acustica ponderato A misurato su una identica macchina campione è risultato di valore costante ed inferiore a 70 dB (A).

## 1.7 AVVERTENZE GENERALI

La macchina pur essendo conforme ai requisiti di sicurezza previsti dalle norme di riferimento elettriche, meccaniche ed igieniche, può costituire pericolo se:

Usata per scopi e condizioni diverse da quelle previste dal costruttore.

Manomissione delle protezioni e del dispositivo di sicurezza.

Inosservanza delle prescrizioni previste per installazione, messa in funzione, uso, manutenzione.

### **i** INFORMAZIONI

**Tutte le operazioni di installazione e manutenzione devono essere eseguite da personale qualificato ed autorizzato dal costruttore, il quale declina ogni responsabilità derivante da errata installazione o da manomissioni.**

### **1.7.1 AVVERTENZE PER LA SICUREZZA**

Allo scopo di prevenire condizioni di pericolo e/o possibili ferimenti causati da corrente elettrica, organi meccanici, incendio, o di natura igienica, devono essere osservate le seguenti avvertenze per la sicurezza:

- A. Mantenere in ordine il proprio posto di lavoro. Il disordine comporta pericolo di incidenti.**
- B. Valutare le condizioni ambientali. Non utilizzare la macchina in ambiente umido, bagnato o insufficientemente illuminato, in vicinanza di liquidi infiammabili o gas.**
- C. Tenere lontano i bambini e i non addetti. Non permettere che si avvicinino alla macchina o al posto di lavoro.**
- D. Utilizzare la macchina nell'ambito della potenza di targa e per il solo uso consentito. Senza sovraccarico lavorerà meglio e in modo più sicuro.**
- E. Vestire in modo adeguato. Non indossare abiti o accessori penduli che possano impigliarsi negli organi in movimento. Usare scarpe antiscivolo. Per motivi igienici oltre che di sicurezza per i capelli lunghi usare l'apposita rete e per le mani i guanti.**
- F. Proteggere il cavo di alimentazione. Non tirare il cavo per staccare la spina dalla presa. Non esporre il cavo ad elevate temperature, a contatto con spigoli taglienti, acqua o solventi.**
- G. Evitare posizioni insicure. Ricercare la posizione più idonea che assicuri sempre l'equilibrio .**
- H. Prestare sempre la massima attenzione. Osservare il proprio lavoro. Non usare la macchina quando si è distratti.**
- I. Staccare la spina dalla presa di corrente. Alla fine di ogni utilizzo, prima delle operazioni di pulizia, di manutenzione o spostamento della macchina.**
- L. Cavi di prolungamento in aria aperta. Non devono essere usati.**
- M. Controllare che la macchina non sia danneggiata. Prima di usare la macchina controllare attentamente l'efficienza dei dispositivi di sicurezza. Verificare che: le parti mobili non siano bloccate, che non vi siano componenti danneggiati , che tutte le parti siano state correttamente montate e che tutte le condizioni che potrebbero influenzare il regolare funzionamento della macchina siano ottimali.**
- N. Far riparare la macchina da personale qualificato. Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da persone qualificate usando parti di ricambio originali.**
- O. Pericolo superfici calde. Le superfici dei piatti raggiungono temperature elevate durante il funzionamento della macchina. Si raccomanda di prestare la massima prudenza onde evitare possibili scottature o ustioni**

**L'inosservanza di queste prescrizioni può costituire elemento di pericolo per l'utilizzatore.**

## **1.8 ASSISTENZA E PARTI DI RICAMBIO**

Per ogni informazione tecnica e parti di ricambio, contattare il rivenditore autorizzato, ed indicare le seguenti informazioni:

- Modello della macchina
- Anno di fabbricazione
- Numero del particolare richiesto, come da disegno allegato

### **▲ INFORMAZIONE**

**Si raccomanda di utilizzare solo pezzi di ricambio originali**

## **1.9 DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA**

In caso di smantellamento e/o demolizione della macchina, i particolari che la compongono non presentano un grado di pericolosità tale da richiedere l'adozione di particolari cautele. Per facilitare le operazioni di riciclaggio, separare le diverse parti in base al tipo di materiale e procedere alla demolizione in conformità alle leggi e regolamenti vigenti.



## CAPITOLO 2.      INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

---

### 2.1    CARATTERISTICHE DELLA ZONA DI COLLOCAZIONE

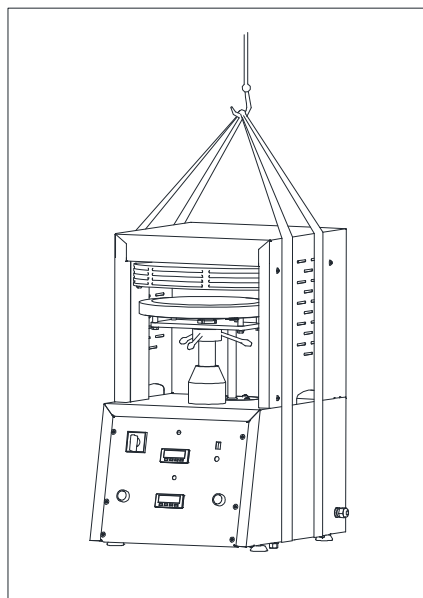
La macchina deve essere installata in un luogo con le seguenti condizioni ambientali:

- Il locale deve essere ben arieggiato, asciutto ed al riparo dalla polvere e dal contatto diretto con gli agenti atmosferici.
- La macchina deve essere collocata su un piano di appoggio orizzontale, facilmente pulibile ed idoneo a sostenerne il carico.
- La presa di collegamento alla rete elettrica deve essere facilmente accessibile; la macchina deve essere posizionata in modo che il cavo di alimentazione non sia teso e che non si trovi sotto i piedini di appoggio della macchina.
- Fonti idriche e di calore devono essere adeguatamente distanti dalla zona in cui è collocata la macchina

### 2.2    TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

La macchina viene fornita in un apposito imballo chiuso e fissata con regge ad un pallet di legno. All'interno dell'imballo, oltre alla macchina, vi sono le istruzioni per l'uso e la dichiarazione di conformità secondo la direttiva macchine ed il tagliando di collaudo.

La macchina deve essere scaricata dal mezzo di trasporto sollevandola con un'adeguata attrezzatura.



**FIG. 2.1**

Per il trasporto della macchina fino al luogo d'installazione, utilizzare un carrello a ruote di portata adeguata. Dopo aver tagliato le regge, togliere l'imballo e la protezione di plastica, poi con l'ausilio di cinghie di portata adeguata inserite sotto la base (FIG. 2.1) e di un mezzo di sollevamento idoneo (manuale o a motore) sollevare la macchina, togliere il pallet sottostante e posizionarla nella dislocazione prevista, avendo cura di lasciare uno spazio libero attorno alla

macchina onde facilitare le operazioni d'uso, pulizia e di manutenzione della macchina stessa. In caso d'instabilità della macchina regolare i piedini di appoggio o spessorarli con dei pezzi di lastra di gomma dura.

Separare i diversi materiali in base alla loro tipologia e riciclarli in conformità alle leggi e regolamenti vigenti.

## **2.3 COLLEGAMENTO ELETTRICO**

La macchina è dotata di collegamento posto sulla parte laterale della macchina. E' indispensabile montare all'estremità del cavo una spina normalizzata e polarizzata (la distinzione fra fase e neutro deve essere inequivocabile)

La macchina dev'essere inserita in un sistema equipotenziale. Collegare al morsetto contraddistinto dal simbolo internazionale (situato nella zona posteriore della macchina) un cavetto con sezione minima da 2.5 a 6 mm.

### **ATTENZIONE**

**La rete elettrica dev'essere dotata di un interruttore automatico differenziale con caratteristiche adeguate a quelle della macchina, nel quale la distanza di apertura i contatti sia di almeno 3 mm. In particolare è indispensabile un efficiente impianto di terra. Verificare che la tensione di alimentazione e la frequenza dell'impianto, siano compatibili con i valori riportati sia nelle caratteristiche tecniche (1.4.1) che nella targhetta apposta nel retro della macchina.**

## CAPITOLO 3.      DISPOSITIVI DI COMANDO E SICUREZZA

La macchina è dotata dei seguenti dispositivi di comando, di segnalazione luminosa e di sicurezza (FIG. 3.1-3.2):

### 3.1    DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE LUMINOSA

Sul pannello frontale (FIG. 3.1-3.2):

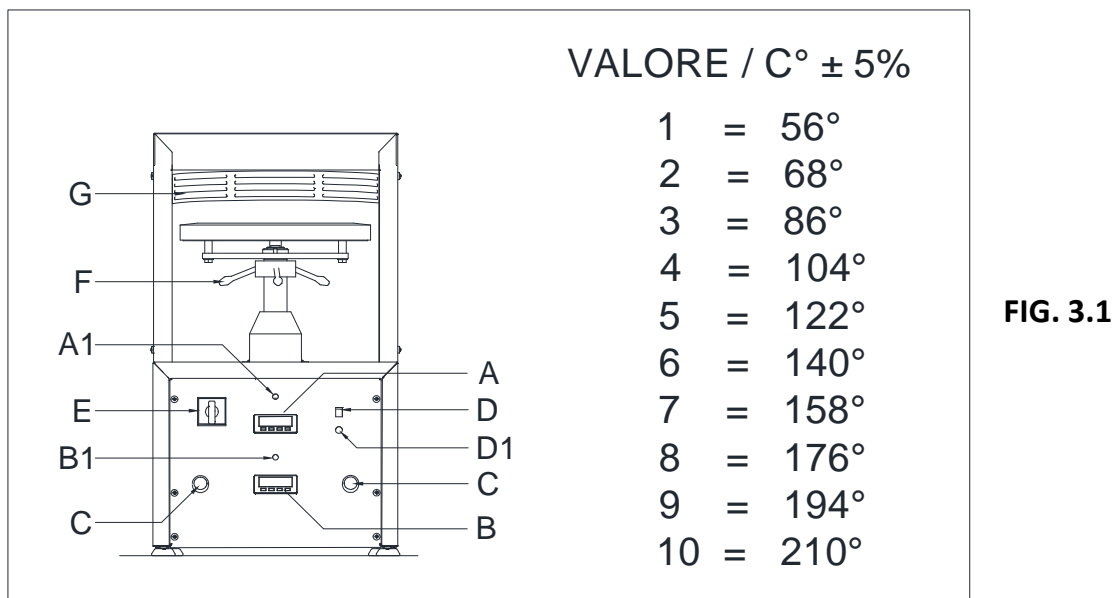


FIG. 3.1

POSIZIONE	DESCRIZIONE	FUNZIONE
<b>A</b>	Termoregolatore piatto superiore	Visualizza la temperatura istantanea del piatto superiore e consente di impostarne il valore
<b>A1</b>	Segnalatore elemento riscaldante del piatto superiore attivato	Indica l'accensione della resistenza del piatto superiore
<b>B</b>	Termoregolatore piatto inferiore	Visualizza la temperatura istantanea del piatto inferiore e consente di impostarne il valore
<b>B1</b>	Segnalatore elemento riscaldante del piatto inferiore attivato	Indica l'accensione della resistenza del piatto inferiore
<b>C</b>	Pulsanti avviamento ciclo	Premuti contemporaneamente determinano la salita del piatto inferiore verso il piatto superiore
<b>D</b>	Temporizzatore fase di contatto tra i piatti	Visualizza il tempo impostato per la fase di contatto tra i piatti
<b>D1</b>	Pulsante selezione tempo di contatto	Consente di impostare il tempo di contatto tra i due piatti
<b>E</b>	Interruttore generale	Accende e spegne la macchina
<b>F</b>	Leva per regolazione dello spessore del disco di pasta	Consente di variare la distanza tra i due piatti e quindi lo spessore del disco di pasta

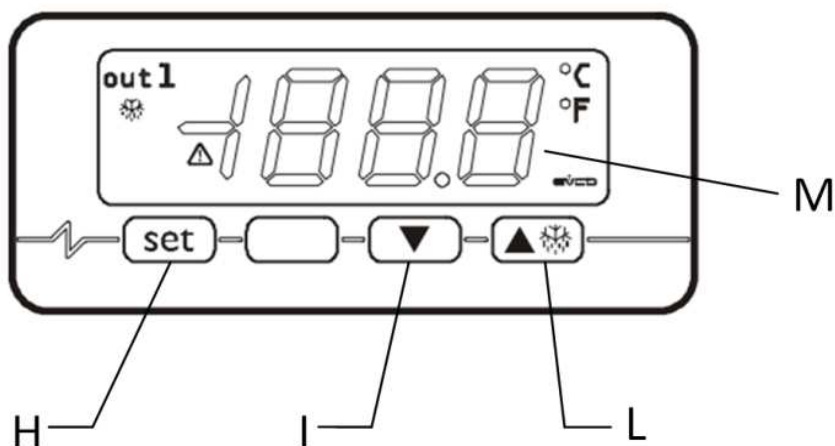


FIG.3.2

POSIZIONE	DESCRIZIONE	FUNZIONE
H	Tasto settaggio temperatura (set)	Se premuto, consente di accedere alla schermata per l'impostazione della temperatura del piatto
I	Tasto diminuzione temperatura	Consente di diminuire la temperatura impostata per il piatto
L	Tasto incremento temperatura	Consente di aumentare la temperatura impostata per il piatto
M	Display termoregolatore	Indica lo stato di impostazione della temperatura del piatto

### 3.2 DISPOSITIVI DI SICUREZZA

La macchina è dotata dei seguenti dispositivi di sicurezza (FIG. 3.1):

POSIZIONE	DESCRIZIONE	FUNZIONE
G	Protezione mobile salvamani	Evita che le mani dell'operatore o corpi estranei possano essere inseriti tra i piatti durante la fase di schiacciamento della pallina di pasta; se la protezione viene sollevata il movimento di sollevamento del piatto inferiore viene arrestato ed invertito.

#### **⚠ ATTENZIONE**

Con la macchina avviata, la protezione mobile G salvamani è efficiente quando: sospinta verso l'alto per la presenza di corpi estranei, inverte la fase di salita del piatto inferiore riportandolo nella posizione iniziale di riposo.

## CAPITOLO 4. UTILIZZO DELLA MACCHINA

---

Prima di iniziare ogni ciclo di lavoro accertarsi che la macchina sia perfettamente pulita, in particolare le superfici di contatto dei piatti con la pasta. Qualora sia necessario procedere alla pulizia secondo le modalità descritte nel paragrafo 5.1. Allo scopo di ottimizzare la formatura della pasta, nei primi cicli e all'occorrenza anche i quelli successivi, stendere un sottile velo d'olio sulle superfici dei piatti.

### 4.1 VERIFICA FUNZIONALE

Dopo aver inserito la spina nella presa di alimentazione elettrica la macchina è pronta per la verifica funzionale.

E' necessario procedere al controllo dei sistemi di sicurezza della macchina procedendo come segue:

- Con la macchina in funzione, sollevare la griglia di protezione (Pos. G-FIG.3.1). Il piatto inferiore si abbassa e ritorna immediatamente alla sua posizione iniziale

Verificare inoltre il corretto funzionamento dei dispositivi di comando secondo quanto descritto nei paragrafi 4.2, 4.3, 4.4, 4.5.

In particolare:

- Verificare il corretto funzionamento del temporizzatore D
- Verificare il corretto funzionamento del tasto D1
- Verificare il corretto funzionamento delle spie luminose A1 e B1
- Verificare il corretto funzionamento dei termoregolatori A e B
- Verificare il corretto funzionamento dei pulsanti C

### **⚠ ATTENZIONE**

**Se dopo l'avviamento della macchina si riscontra che il piatto inferiore sale di circa 20 mm e immediatamente scende fermandosi nella posizione di riposo è indispensabile attuare la sotto indicata procedura:**

- 1. Spegnerne la macchina. ruotando la manopola dell'interruttore E in posizione 0.**
- 2. Staccare la spina dalla presa di alimentazione elettrica.**
- 3. Invertire sulla spina la posizione di due fasi (es. L1 con L2 e viceversa).**

**Riavviare la macchina e verificare che lo spazio tra i piatti sia compreso tra 0 e 1 mm.**

### 4.2 ACCENSIONE

Per accendere la macchina procedere come segue:

- 1. Collegare il cavo di alimentazione alla presa di corrente.**
- 2. Posizionare l'interruttore generale E (Fig.3.1) sulla posizione "1" .**

Dopo alcuni secondi:

- i display dei termoregolatori A e B (Fig.3.1) si accendono e visualizzano la temperatura istantanea rispettivamente del piatto superiore e di quello inferiore
- si accendono i segnalatori A1 e B1 (Fig.3.1) che indicano rispettivamente l'accensione della resistenza del piatto superiore ed inferiore che, per effetto termico, iniziano la fase di riscaldamento.
- si accende il temporizzatore D che indica lo stato di impostazione del tempo di contatto

## 4.3 REGOLAZIONI

Le regolazioni consigliate hanno carattere puramente indicativo e dipendono dalle seguenti variabili: caratteristiche dell'impasto, grammatura, spessore e grandezza del disco.

La corretta regolazione della macchina deve essere effettuata sperimentalmente.

### 4.3.1 IMPOSTAZIONE DELLA TEMPERATURA DEI PIATTI

Per impostare la temperatura del piatto superiore, premere il tasto H (FIG. 3.2)) del termoregolatore A (FIG.3.1). Impostare il valore di temperatura desiderato agendo sui tasti I ed L rispettivamente per diminuire o aumentare la temperatura del piatto; premere di nuovo il tasto H (set) per confermare la temperatura scelta.

Allo stesso modo si procede sul termoregolatore B per impostare la temperatura del piatto inferiore.

Quando i piatti superiore ed inferiore raggiungono i valori di temperatura impostati, gli indicatori luminosi A1 e B1 si spengono.

Per ottimizzare la formatura della pasta e l'effetto antiaderente dei piatti è indispensabile che la temperatura di questi ultimi venga mantenuta costante su valori di 140-150°C (il tempo necessario per la stabilizzazione è di circa 15 minuti dall'accensione).

### **i** INFORMAZIONI

**La temperatura dei piatti impostata durante il ciclo di lavoro, viene automaticamente memorizzata e riproposta alla successiva accensione della macchina**

### 4.3.2 IMPOSTAZIONE DEL TEMPO DI CONTATTO TRA I PIATTI

Per impostare il tempo di contatto tra i piatti, premere il tasto D1 (FIG. 3.1). E' possibile impostare un tempo di contatto tra i piatti variabile tra 0 e 9 sec. Il display D visualizza il tempo impostato.

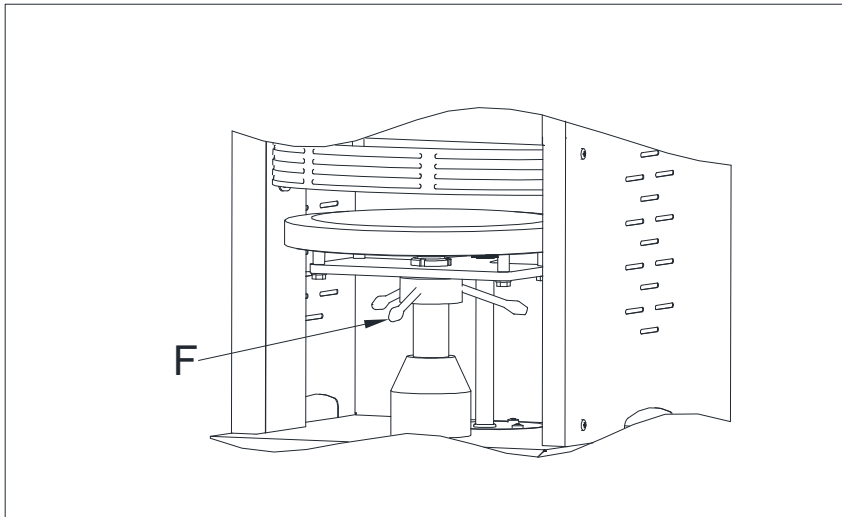
### 4.3.3 IMPOSTAZIONE DELLO SPESSORE

La macchina viene fornita con una regolazione di massima (1 mm circa) idonea per la formatura di pizze di media grammatura. Per soddisfare le singole esigenze, la macchina consente di variare lo spessore del disco di pasta agendo sulla manopola di regolazione F (FIG.4.1).

In particolare:

**Per diminuire lo spessore del disco di pasta (-):** Ruotare la manopola F in senso antiorario

**Per aumentare lo spessore del disco di pasta (+):** Ruotare la manopola F in senso orario



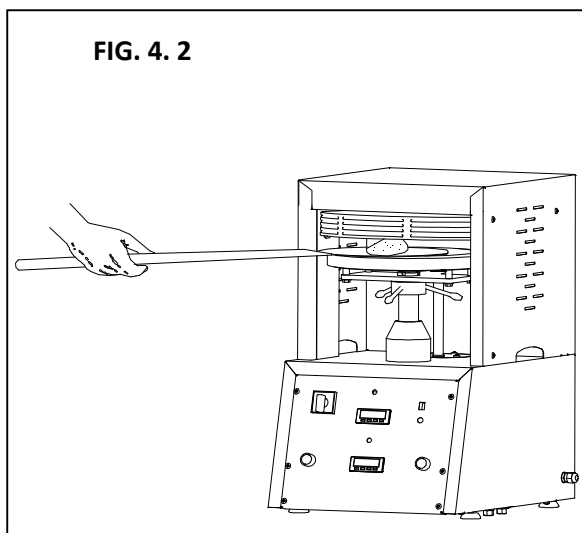
**FIG. 4.1**

#### **4.4 AVVIAMENTO DEL CICLO DI LAVORO**

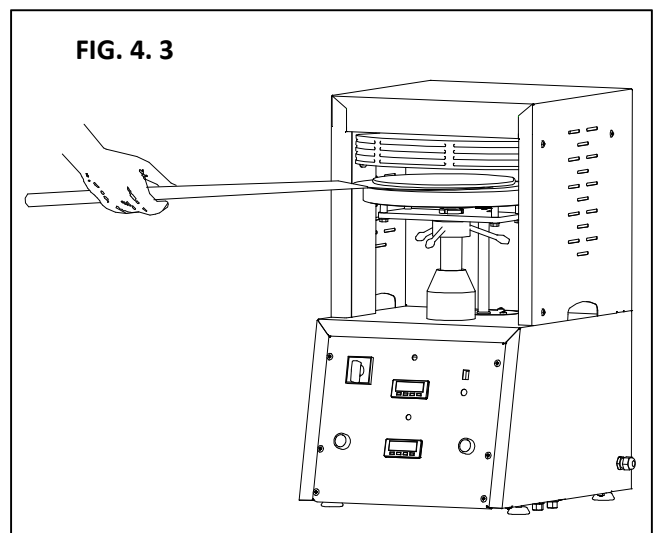
Raggiunta la stabilizzazione termica dei piatti (il cui tempo di attesa varia in relazione al valore di temperatura selezionato) si può dare inizio alla fase operativa. Con l'ausilio di una paletta idonea (FIG. 4.2) e leggermente infarinata, prelevare una pallina di pasta precedentemente lievitata (almeno 4-6 ore) e depositarla al centro del piatto inferiore.

Premere i pulsanti di avviamento C (FIG.3.1) per avviare il ciclo di salita e discesa del piatto inferiore.

La durata della fase di contatto tra i piatti necessaria per la formatura del disco di pasta viene regolata dal temporizzatore D (FIG.3.1) in relazione al valore precedentemente selezionato. Durante il contatto tra i due piatti il segnalatore D visualizza istantaneamente il tempo che manca al distacco tra i due piatti. Terminata la fase di compressione il piatto inferiore scende fino alla posizione iniziale di riposo. A conclusione del ciclo la pasta avrà assunto una forma piatta e circolare, pronta per essere prelevata con l'apposita paletta (FIG. 4.3).



**FIG. 4.2**



**FIG. 4.3**

### **⚠ ATTENZIONE**

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

### **⚠ ATTENZIONE**

Se durante la fase di salita del piatto inferiore vengono rilasciati i pulsanti di avviamento ciclo C, il piatto inferiore si arresta immediatamente. Per riportare il piatto nella posizione di riposo, spingere verso l'alto la protezione G.

## **4.5 ARRESTO-SPEGNIMENTO**

Ruotare la manopola dell'interruttore generale E (FIG.3.1) in posizione "0".

Alla fine di ogni utilizzo procedere alla pulizia secondo le modalità descritte nel paragrafo 5.1.



## CAPITOLO 5. MANUTENZIONE

---

### **⚠ ATTENZIONE**

Tutti gli interventi di manutenzione o pulizia, devono essere eseguiti a macchina spenta e scollegata dalla presa di alimentazione elettrica.

In caso di malfunzionamento o di guasto della macchina rivolgersi esclusivamente ai centri di assistenza autorizzati dal costruttore.

### **⚠ ATTENZIONE**

Prima di eseguire qualsiasi intervento di pulizia o manutenzione, attendere il completo raffreddamento dei piatti.

## **5.1 MANUTENZIONE ORDINARIA**

La manutenzione ordinaria può essere eseguita dall' utilizzatore dopo aver studiato attentamente e recepito le raccomandazioni e le istruzioni fornite in questa sezione.

### **5.1.1 PULIZIA DELLA MACCHINA**

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

Con l'ausilio di un pennello idoneo e di un'eventuale spatola di legno procedere a una prima rimozione dei residui di farina e pasta successivamente pulire la macchina ed in particolare le superfici di contatto dei piatti con la pasta usando una spugna morbida o un panno inumiditi con acqua tiepida e detergente.

Risciacquare quanto basta per la completa rimozione del detergente. Asciugare con carta assorbente per uso alimentare quindi ripassare prima le superfici a contatto con la pasta e poi tutta la macchina con un panno morbido e pulito imbevuto con disinfettante specifico per macchine alimentari.

Durante i periodi di lunga inattività della macchina provvedere a passare sulla superficie dei piatti un panno imbevuto di olio di vaselina in modo da stendere un velo protettivo.

### **⚠ ATTENZIONE**

**Non utilizzare prodotti chimici non alimentari, abrasivi o corrosivi.**

**Non utilizzare getti d'acqua per pulire la macchina.**

**Evitare assolutamente di usare spugne metalliche e strumenti abrasivi o affilati per evitare di danneggiare le superfici.**

## 5.2 POSSIBILI ANOMALIE

ANOMALIA	CAUSA	SOLUZIONE
<b>La macchina non si avvia</b>	Mancanza di energia elettrica nella rete  La manopola dell'interruttore generale è in posizione 0	Verificare il contatore generale, la presa di corrente ed il cavo di alimentazione  Ruotare la manopola in posizione "1"
<b>Il piatto inferiore si blocca durante la fase di salita</b>	Presenza di corpi estranei tra i piatti	Togliere i corpi estranei dai piatti  Spingere verso l'alto la protezione salvamani G
<b>La pasta si attacca ai piatti</b>	I piatti non sono stati oleati  La temperatura dei piatti è troppo bassa	Stendere un velo di olio sui piatti  Verificare la temperatura dei termostati ed eventualmente alzarla fino a 150°/160°

# SOMMAIRE

<b>CHAPITRE 1. INFORMATIONS GENERALES .....</b>	<b>3</b>
1.1 PREFACE .....	3
1.2 DONNEES D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE.....	3
1.3 GARANTIE.....	3
1.4 CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE .....	4
1.4.1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	4
1.5 ZONE OCCUPÉE PAR L'OPERATEUR .....	5
1.6 INFORMATIONS SUR LE BRUIT .....	5
1.7 AVERTISSEMENTS GENERAUX.....	5
1.7.1 INDICATIONS POUR LA SECURITE .....	6
1.8 ASSISTANCE TECHNIQUE ET DEMANDE DE PIECES DE RECHANGE .....	7
1.9 DEMOLITION DE LA MACHINE .....	7
<b>CHAPITRE 2. INSTALLATION .....</b>	<b>8</b>
2.1 CARACTÉRISTIQUES DE LA ZONE D'INSTALLATION.....	8
2.2 TRANSPORT ET MANUTENTION .....	8
2.3 BRANCHEMENT ELECTRIQUE .....	9
<b>CHAPITRE 3. DISPOSITIFS DE COMMANDE ET DE SECURITE.....</b>	<b>10</b>
3.1 DISPOSITIFS DE COMMANDE ET SIGNALISATION LUMINEUSE.....	10
3.2 DISPOSITIF DE SÉCURITÉ.....	11
<b>CHAPITRE 4. UTILISATION DE LA MACHINE .....</b>	<b>12</b>
4.1 VÉRIFICATION FONCTIONNELLE .....	12
4.2 MISE EN MARCHÉ.....	12
4.3 REGLAGES.....	13
4.3.1 RÉGLAGES DE LA TEMPERATURE DES PLATEAUX.....	13
4.3.2 RÉGLAGE DU TEMP DE CONTACT.....	13
4.3.3 RÉGLAGE DE L'ÉPAISSEUR .....	13
4.4 DEMARRAGE DU CYCLE DE TRAVAIL .....	14
4.5 ARRÊT.....	15
<b>CHAPITRE 5. ENTRETIEN.....</b>	<b>16</b>
5.1 ENTRETIEN ORDINAIRE.....	16
5.1.1 NETTOYAGE DE LA MACHINE.....	16
5.2 ANOMALIES POSSIBLES .....	17

# CHAPITRE 1 INFORMATIONS GENERALES

---

## 1.1 PREFACE

Ce manuel est adressé à tous ceux qui sont intéressés à l'installation, l'utilisation et l'entretien de la machine à pouvoir exploiter au mieux les caractéristiques du produit.

Il est important que ce manuel soit conservé et suive la machine pendant ses déplacements, y compris les changements de propriété, dans le but de pouvoir être au besoin consulté et disposer donc des informations nécessaires pour intervenir dans des conditions de sécurité.

Le constructeur ne s'assume pas l'obligation de déclarer éventuelles successives modifications du produit.

En outre, il se réserve selon les limites établies par la loi, la propriété du présent document en interdisant toute falsification, reproduction, et transmission à un tiers sans son autorisation.

Pour mettre en évidence certaines parties du texte, les symboles suivants ont été utilisés:

### **⚠ ATTENTION**

**Indique les dangers qui peuvent provoquer de graves lésions; il est nécessaire de prêter attention.**

### **ℹ INFORMATION**

**Indications techniques particulièrement importantes**

## 1.2 DONNEES D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE

Les données d'identification de la machine sont indiqués sur la plaque d'identification à l'arrière de la machine

MODEL	_____	<b>CE</b>
SERIAL NUMBER	_____	
DATE OF MANUF.	_____	
VOLTAGE	_____	
FREQUENCY	_____	
PHASE	_____	
AMPS	_____	

## 1.3 GARANTIE

La période de garantie est de 1 an à compter de la date de la facture ou de la réception émise au moment de l'achat. Pendant cette période les détails qui pour des raisons bien évaluées et sans équivoque s'avèrent de fabrication défectueuse, sauf les parties électriques et celles exposées l'usure, seront à remplacés ou réparés gratuitement mais seulement près notre établissement. La garantie exclue les frais d'envoi et le cout de la main d'ouvre. La garantie déchoit dans les cas ou le dommage évalué est produit par: le transport, une main d'œuvre incorrecte ou insuffisante, par inhabilité des operateurs, endommagement, réparations exécutées par un personnel non autorisé, inobservations des prescriptions du manuel. Toute compensation à l'égard du constructeur est excluent se qui concerne les dommages directs ou

indirects qui ont suivi une période inactive de la machine pour cause de: panne, délai de réparation, ou de toute façon en relation à la non présence à matérielle de l'appareillage.

## 1.4 CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE

La machine à été projeté et réalisé exclusivement pour une utilisation alimentaire pour le travail à chaud de la pate, obtenue avec de la farine de soja et/ou d'autres mélanges, dans le but de faciliter le moulage de disques pour la préparation des pizzas en maintenant inchangées les caractéristiques fondamentales de la pate.

Chaque machine (FIG.1.1) est constituée de:

- une structure métallique revêtue par panneaux en acier inox
- deux disques chromés (supérieur fixe, inférieur mobile) dotés d'éléments chauffants
- régulateur d'épaisseur
- transmission par arbre à cames et motoréducteur à bain d'huile
- actionnement par moteur triphasé à 400Vac (sur demande moteur alimenté à 230 Vac triphasé)
- circuit électrique alimenté par câble sous tension de ligne sur le quel sont branchés: le moteur, les éléments chauffants, les dispositifs de commande, de signalisation et de sécurité.

### 1.4.1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

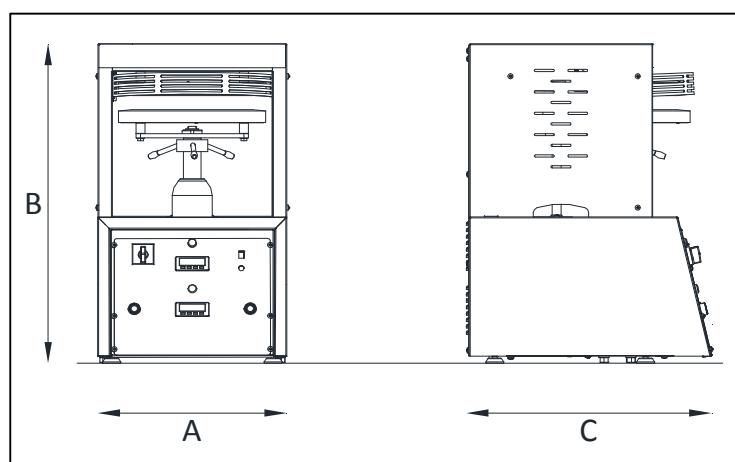


Fig. 1.1

Modèle	Poids de la pâte gr	Disque chromé cm	Puissance absorbée kW	Alimentation électrique Volt	Dimensions			Poids kg
					A	C	B	
iP 33	100 - 270	33	3,6	400/50/3	430	560	750	100
iP 45	100 - 500	45	5,6	400/50/3	550	670	860	130

## 1.5 ZONE OCCUPÉE PAR L'OPERATEUR

Pour des conditions de travail normales et pour l'exploitation optimale des puissances de la machine, l'opérateur nécessite d'une aire représentée dans la FIG.1.2.

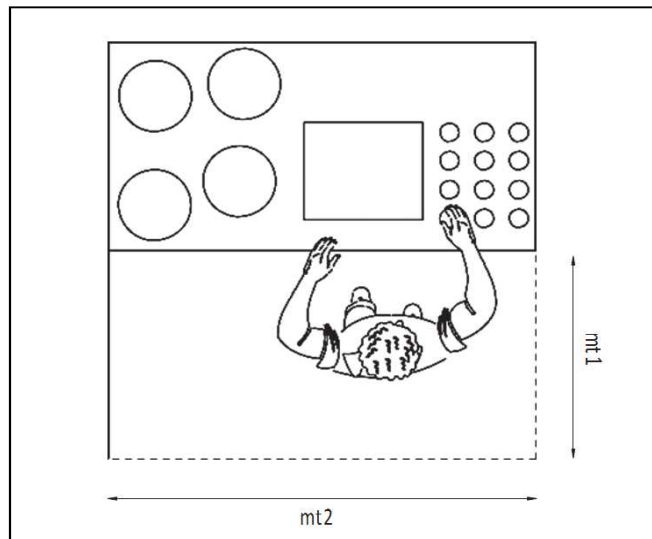


Fig.1.2

## 1.6 INFORMATIONS SUR LE BRUIT

Le niveau de pression acoustique pondéré A, mesuré sur une identique machine échantillon, s'est révélée de valeur constante et inférieure à 70 dB(A).

## 1.7 AVERTISSEMENTS GENERAUX

Même si la machine est conforme aux règles de sécurité prévues par les normes de référence électrique, mécanique, hygiénique, il y a danger si:

- Employée dans des buts et conditions différentes de celles prévues par le fabricant.
- Endommagement de les protections e du dispositif de sécurité.
- Inobservation des prescriptions prévues pour: Installation-Mise en marche-Utilisation-Entretien.

### **i** INFORMATION

Toutes les opérations d'installation et d'entretien doivent être exécutées par un personnel qualifié et autorisé par le constructeur, le quel décline toute responsabilité due à une mauvaise installation ou par endommagements.

## **1.7.1 INDICATIONS POUR LA SECURITE**

Dans le but de prévenir les conditions de danger et/ou éventuelles blessures provoquées par le courant électrique, parties mécaniques, incendie, ou d'origine hygiénique, les normes de sécurité suivantes doivent être observées.

- A. Le poste de travail doit être maintenu en ordre. Le désordre comporte danger.**
- B. Evaluer les conditions ambiantes. Ne pas employer la machine dans un milieu humide, mouillé ou insuffisamment éclairé, en proximité de liquide inflammable ou de gaz.**
- C. Eloigner les enfants et les personnes non autorisée au travaux. Eviter qu'ils s'approchent à la machine ou au poste de travail.**
- D. Employer la machine dans l'intervalle de puissance indiquée et dans le seul but consenti. Sans surcharge la machine travaillera mieux et d'une façon plus sure.**
- E. S'habiller d'une façon correcte. Ne pas porter de vêtements ou accessoires pendant qui pourraient s'accrocher aux parties en mouvement. Utiliser des chaussures antidérapantes. Pour des raisons d'hygiène ainsi que de sécurité, utiliser le filet approprié pour les cheveux long et des gants pour les mains.**
- F. Protéger le câble d'alimentation. Ne pas tirer sur le câble pour débrancher la prise. Ne pas exposer le câble à des températures élevées, en contact avec des angles tranchant, et avec de l'eau ou des solvants.**
- G. Eviter les positions peu sûres. Rechercher la position plus appropriée qui assure un bon équilibre.**
- H. Prêter toujours la plus grande attention. Observer son propre travail. Ne pas employer la machine quand on est distrait.**
- I. Débrancher la prise. Après chaque utilisation, avant les opérations de nettoyage, d'entretien ou de déplacement de la machine.**
- L. Câble de prolongement. Ne doivent pas être utilisés.**
- M. Verifier que la machine ne soit pas endommagée. Avant d'utiliser la machine vérifier attentivement l'efficacité des dispositifs de sécurité. Vérifier que: les parties mobiles ne soient pas bloquées, qu'il n'y a pas de composants en dommages, que toutes les parties soient correctement placées et que toutes les conditions qui pourraient influencer le bon fonctionnement de la machine soient optimales.**
- N. Faire réparer la machine par un personnel qualifié. Les réparations doivent être exécutées exclusivement par le personnel qualifié en employant les parties de rechange originales.**
- O. Danger, surface chaude : Pendant l'emploi les surfaces des plateaux deviennent chaudes, on recommande la plus grande prudence pour éviter tout brûlures.**

L'inobservation des presses de peut constitue une danger pour l'utilisateur.

## **1.8 ASSISTANCE TECHNIQUE ET DEMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE**

Dans la demande de assistance ou pièces de rechange il est nécessaire indiquer le suivant :

- modèle de la machine
- Année de fabrication
- Numéro de référence de la pièce demandée lu sur le dessin relatif

### **▲ INFORMATIONS**

**On suggère l'utilisation de pièces de rechange originales.**

## **1.9 DEMOLITION DE LA MACHINE**

En cas de démantèlement et/ou démolition de la machine, les composant qui la composent ne présentent aucun degré de danger qui pourraient exiger l'adoption de précautions particulières. Pour faciliter les opérations de recyclage des matériaux, doivent être séparées toutes les parties de la machine qui composent l'installation électrique et les composants thermoplastique.



## CHAPITRE 2 INSTALLATION

---

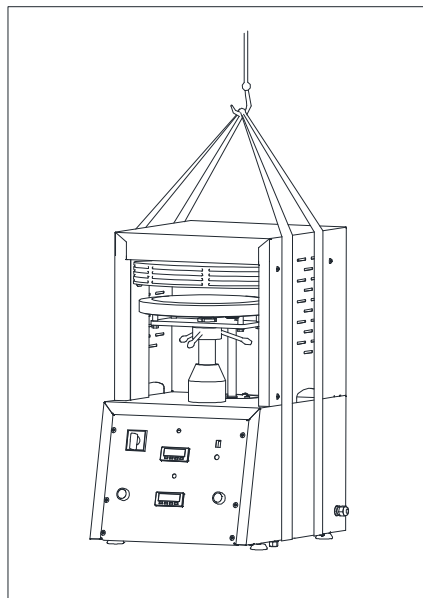
### 2.1 CARACTÉRISTIQUES DE LA ZONE D'INSTALLATION

Les conditions du milieu ambiant où l'on place la machine ont les caractéristiques suivantes :

- le local doit être suffisamment ventilé, être sec, protégées de la poussière et par le contact direct des agents atmosphériques.
- la machine doit être placée sur un plan d'appui horizontal, facile à nettoyer et adapté pour soutenir le poids de la machine
- La prise de courant doit être facilement accessible; la machine doit être positionnée de telle sorte que le cordon d'alimentation n'est pas étiré en outre ce câble ne doit jamais se trouver sous les parties d'appuis de la machine
- Sources hydriques et de chaleurs suffisamment distantes de la machine.

### 2.2 TRANSPORT ET MANUTENTION

La machine est fournie dans un emballage approprié, fermé et fixé avec des cordes sur un support en bois. A l'intérieur de l'emballage, outre à la machine il y a les instructions pour l'utilisation, la déclaration de conformité légale et le certificat d'essai. La machine doit être déposée du moyen de transport, en la soulevant avec un moyen approprié.



**FIG. 2.1**

Pour le transport de la machine jusqu'au lieu d'installation, utiliser un chariot à roue de portée appropriée. Après avoir coupé les cordes, enlever l'emballage et la protection en plastique, puis avec l'aide de courroies appropriées insérées sous la base (FIG. 2.1) et par un moyen de soulèvement approprié (manuel ou à moteur) soulever la machine, enlever le support situé en dessous, la positionner à l'emplacement prévu, en ayant soin de laisser un espace autour de la machine afin de faciliter les opérations d'utilisation, de nettoyage et d'entretien de la machine.

En cas d'instabilité de la machine régler les parties d'appuis ou épaisir les avec des plaques de gomme dure.

Séparer les différents matériaux selon les type de produits et recycler selon les lois en vigueur.

## **2.3 BRANCHEMENT ELECTRIQUE**

La machine est équipée d'une connexion située sur l'un des côtés de votre machine. Il est indispensable de brancher à l'extrémité du câble d'alimentation, une fiche normalisée et polarisée (la distinction entre neutre et phases doit être sans équivoque).

La machine doit être insérée dans un système équipotentiel. Brancher à la bôme caractérisée par le symbole (située dans la partie postérieure de la machine), un câble de section minimale de 2.5 à 6 mm<sup>2</sup>.

### **ATTENTION**

**La ligne électrique doit être munie d'un interrupteur automatique différentiel de caractéristiques adéquates à celles de la machine et dont la distance d'ouverture de ses contacts soit au moins de 3 mm. En plus, une installation de mise à la terre efficace est indispensable. Vérifier que la tension d'alimentation et la fréquence de l'installation soient compatibles avec les valeurs reportées soit dans les caractéristiques techniques (1.4.1) que sur la petite plaque opposée, derrière la machine.**

## CHAPITRE 3 DISPOSITIFS DE COMMANDE ET DE SECURITE

La machine est composée des suivants dispositifs de commande, de sécurité, de signalisation lumineuse et de sécurité (FIG. 3.1-3.2):

### 3.1 DISPOSITIFS DE COMMANDE ET SIGNALISATION LUMINEUSE

Sur le panneau frontal (FIG. 3.1-3.2):

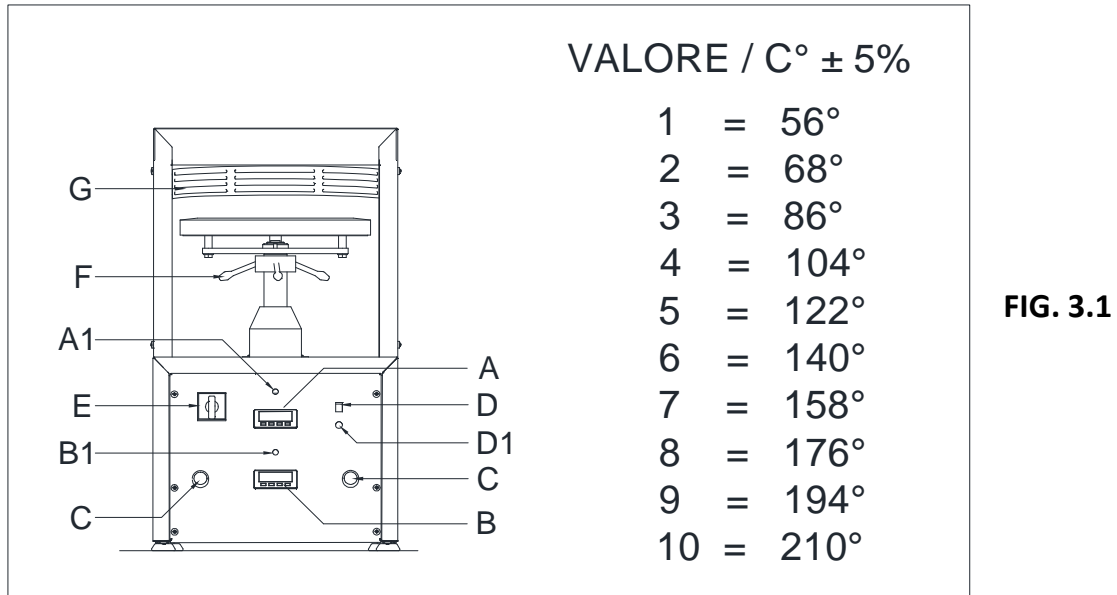


FIG. 3.1

POSITION	DESCRIPTION	FONCTION
<b>A</b>	Thermostat de régulation de température du disque supérieur	Visualise la température réelle et configurée du plateau supérieur
<b>A1</b>	Signal lumineux des éléments chauffants du disque supérieur activés	Indique la mise en fonction de la résistance du plateau supérieur.
<b>B</b>	Thermostat de régulation de température du disque inférieur	Visualise la température réelle et configurée du plateau inférieur
<b>B1</b>	Signal lumineux des éléments chauffants du disque inférieur activés	Indique la mise en fonction de la résistance du plateau inférieur.
<b>C</b>	Boutons d'alimentation	S'ils sont pressés simultanément, ils déterminent la remontée du plateau inférieure vers le plateau supérieure.
<b>D</b>	Minuterie de temps de contact des plateaux	Indique l'état de configuration du temps de contact.
<b>D1</b>	bouton de sélection de temps de contact des plateaux	Permet de configurée le temps de contact des plateaux
<b>E</b>	Commutateur principal	Permet de mettre en fonction et éteindre la machine
<b>F</b>	Régulateur d'épaisseur de la pate	Il permet de varier la distance entre deux plateaux et par conséquent l'épaisseur du disque de pâte

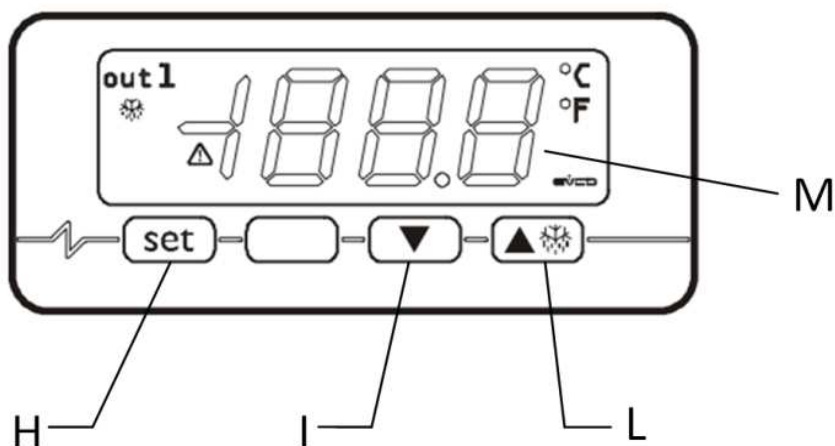


FIG.3.2

POSITION	DESCRIPTION	FONCTION
H	Bouton de commande pour régler la température (set)	Si il est appuyé, permet de régler la température du plateau.
I	Bouton de commande pour diminuer la température	Diminue la température configurée du plateau
L	Bouton de commande pour augmenter la température	Augmente la température configurée du plateau
M	Écran du thermostat	Visualise la température réelle et configurée du plateau

### 3.2 DISPOSITIF DE SÉCURITÉ

La machine est composée des suivants dispositifs de sécurité (FIG. 3.1):

POSITION	DESCRIPTION	FONCTION
G	Grille de protection	Elle sert pour éviter que des corps étrangers ne s'insèrent entre les plateaux, si on enlève la protection pendant l'écrasement, le mouvement du plateau inférieur est immédiatement interrompu et inversé.

#### ⚠ ATTENTION

Avec la machine en marche, la protection mobile protège-mains est efficace quand: poussée vers le haut par la présence de corps étrangers, elle inverse la phase de montée du disque inférieur en le reportant à la position initiale de repos.

## CHAPITRE 4 UTILISATION DE LA MACHINE

---

Avant de commencer chaque cycle de travail, vérifier que la machine soit parfaitement nettoyée en particulier les surfaces de contact avec la pâte. Dans le cas où il est nécessaire procéder au nettoyage suivant les modalités 5.1. Dans le but d'optimiser le format de la pâte dans les premiers cycles et dans les cycles suivants, étendre une fine couche d'huile sur les surfaces de contact des disques avec la pâte..

### 4.1 VÉRIFICATION FONCTIONNELLE

Après avoir inséré la prise dans la prise d'alimentation électrique, la machine est prête pour la vérification fonctionnelle.

Il est nécessaire de procéder au contrôle des dispositifs de sécurité en procédant comme suit:

- Avec la Machine en marche, lever la grille de protection (Pos G-FIG.3.1). Le plateau inférieure descend et retourne dans sa position de départ.

Il y a lieu en outre de contrôler le bon fonctionnement des dispositifs de commande comme il est décrit au paragraphes 4.2, 4.3, 4.4, 4.5.

En particulier:

- Vérifier le bon fonctionnement du temporisateur D
- Vérifier le bon fonctionnement du bouton D1
- Vérifier le bon fonctionnement des avertisseur lumineux A1 et B1
- Vérifier le bon fonctionnement des thermorégulateurs A et B
- Vérifier le bon fonctionnement des boutons C

#### **⚠ ATTENTION**

**Si après la mise en marche de la machine, le disque inférieur monte de après 20 mm et immédiatement descende en fermant dans la position de repos, il est indispensable de suivre la procédure indiquée ci-dessous pour la remise en fonctions et à chaque fois que l'on change de prise d' alimentation.**

- 1. Eteindre la machine en tournant le bouton de l'interrupteur E à la position 0.**
- 2. Détacher la prise d'alimentation électrique.**
- 3. Inverser sur la prise la position des deux phases (ex. L1 avec L2 et vice-versa).**

**Remettre en fonction la machine en vérifiant que l'espace entre les disques soit compris entre 0 et 1 mm.**

### 4.2 MISE EN MARCHE

Pour la mise en marche de la machine procéder comme suit:

- 1. Inséré la prise dans la prise d'alimentation électrique**
- 2. Tourner la poignée de l'interrupteur E (FIG. 3.1) en position "1" .**

Après quelques secondes:

- les écrans des thermorégulateurs A et B (Fig.3.1) s'allument et visualise la température réelle des plateaux inférieur et supérieure
- les signalisations A1 et B1 s'allument (Fig.3.1) indiquent respectivement l'activation des résistances électrique disposées a l'intérieur des disques lesquelles par effet thermique commences la phase de réchauffement
- le temporisateur D s'allument et indique l'état de configuration du temps de contact

## 4.3 REGLAGES

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

### 4.3.1 RÉGLAGES DE LA TEMPERATURE DES PLATEAUX

Pour régler la température du plat supérieure appuyer sur le bouton H (FIG. 3.2) du thermorégulateur A (FIG. 3.1). Régler la température désirée du plateau supérieur en agissant sur les boutons I et L respectivement pour augmenter ou diminuer le température; appuyer de nouveau sur le bouton H pour confirmer la température choisie.

Il en va de même sur le thermorégulateur B pour régler la température désirée du plateau inferieure.

Quand les plateaux supérieure et inferieure arrivent aux valeurs de température réglées, les signalisations A1 et B1 s'éteignent.

Pour optimiser le formage de la pate et réduire l'adhérence des disques, il est indispensable que la température de ses derniers soit constante aux valeurs de 140-150° C (le temps nécessaire pour la stabilisation est d'environ 15 minutes l'allumage).

### **i** INFORMATION

**La température des plateaux réglée pendant le cycle de travail est automatiquement enregistrée et reprise lorsque la machine est mise en marche.**

### 4.3.2 RÉGLAGE DU TEMP DE CONTACT

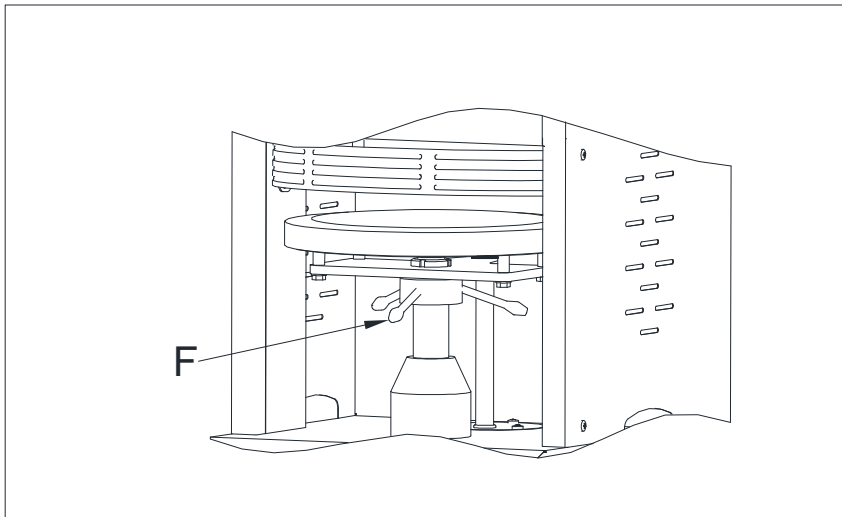
Pour régler le temps de contact appuyer le bouton de régulation arrêt D1 (FIG. 3.1). Vous pouvez choisir un temps de contact compris entre 0 et 9 secondes.

Le écran du temporisateur D indique le temps de contact réglé.

### 4.3.3 RÉGLAGE DE L'ÉPAISSEUR

La machine est fournie avec un réglage maximum (1 mm) propre au formage de pizza dont le grammage est moyen. Pour satisfaire chaque exigence, la machine peut varier l'épaisseur de la pate en tournant la poignée de réglage F comme indiqué sur la plaquette au-dessous (FIG. 4.1):  
En particulier:

**Pour réduire l'épaisseur du disque de pâtes(-):** tourner le levier F dans le sens antihoraire **Pour augmenter l'épaisseur du disque de pâtes (+):** tourner le levier F dans le sens horaire

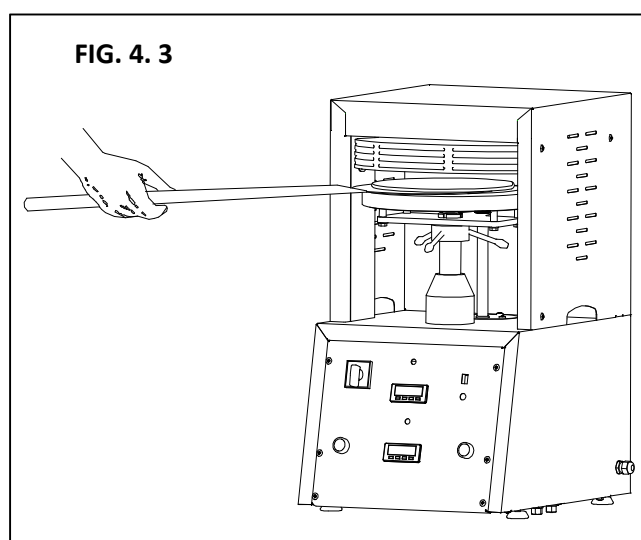
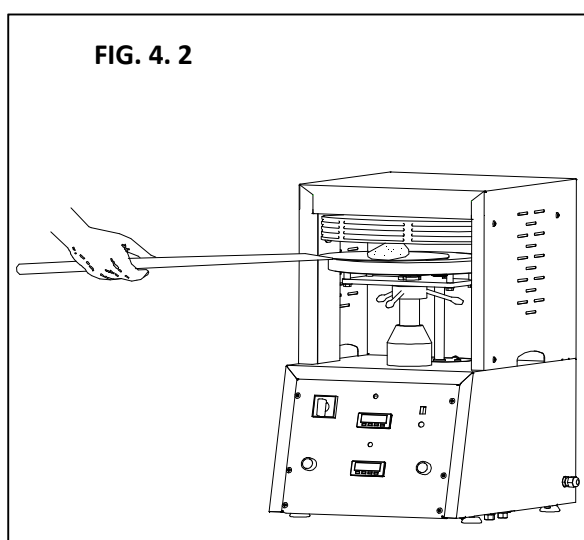


**FIG. 4.1**

#### **4.4 DEMARRAGE DU CYCLE DE TRAVAIL**

Quand les disques ont atteint une stabilisation thermique (l'attente est en relation au degré de température sélectionné), la phase opérationnelle peut commencer. Avec l'aide d'une pelle appropriée (FIG. 4.2) et légèrement enfarinée, prélever une boulette de pate précédemment levée (au moins 4 à 6 heures) et la déposer au centre du disque inférieur. Appuyer les poussoirs de mise en marche C (FIG.3.1) pour débiter le cycle de montée et de descente du disque inférieur.

La durée de compression des disques nécessaire pour le formage de la pate est réglée par le temporisateur D (FIG.3.1) en fonction de la valeur précédemment sélectionnée. Pendant la phase de contact entre les plateaux le temporisateur D affiche le temps restant avant au détachement des les plateaux. Terminée la compression le disque inférieur descend jusqu'à la position initiale de repos. A la fin du cycle, la pate aura une forme plate et circulaire, prête pour être prélevée avec la pelle appropriée (FIG. 4.3).



### **⚠ ATTENTION**

Pendant le fonctionnement de la machine est interdit absolument introduire les mains entre les disques. En effet les disques, en particulier et les surfacées adjacentes deviennent très chaude pouvant provoquer des brulures. Afin d 'éviter cela, il est indispensable de: prêter la plus grande attention, éviter le contact avec les parties citées, suivre les modalités d 'utilisation.

### **⚠ ATTENTION**

Si, pendant le phase de montée du plateau inférieur sont relâchez les boutons C, le plateau inferieure s'arrête immédiatement.

Pour ramener le plateau en position de repos, levant la grille de protection G.

## **4.5 ARRÊT**

Tourner la poignée de l'interrupteur E (FIG. 3.1) en position "0"

À la fin du cycle de travail, procéder au nettoyage de la machine suivant les modalités 5.1.



## CHAPITRE 5      ENTRETIEN

---

### **▲ ATTENTION**

Tous les travaux d'entretien et nettoyage doivent être effectués la machine étant éteinte et déconnectés du réseau électrique.

En cas de défaillance ou panne de la machine, s'adresser uniquement à un centre d'assistance technique autorisée par le constructeur.

### **▲ ATTENTION**

Préalablement à tous travaux d'entretien et nettoyage, attendre que les plateaux se refroidissent.

## **5.1    ENTRETIEN ORDINAIRE**

L'entretien ordinaire peut être effectué par l'utilisateur après avoir soigneusement étudié et transposé les recommandations et les instructions données dans cette section.

### **5.1.1    NETTOYAGE DE LA MACHINE**

Le nettoyage doit être exécuté à la fin de chaque utilisation, en conformité aux normes d'hygiène et de sauvegarde du bon fonctionnement de la machine.

Avec l'aide d'un pinceau approprié et d'une éventuelle spatule en bois, procéder à un premier prélèvement des résidus de farine et de pâte, successivement nettoyer la machine, en particulier les surfaces de contact des disques avec la pâte, en utilisant une éponge souple ou un linge humidifiés à l'eau tiède et détergent. Rincer suffisamment jusqu'à enlever toute trace de détergent.

Essuyer avec du papier absorbant à usage alimentaire, ensuite nettoyer d'abord les surfaces en contact avec la pâte et puis toute la machine, avec un chiffon souple et propre imbibé de désinfectant spécifique pour machines alimentaires.

Durant la période d'inactivité, passer sur les surfaces des plateaux un chiffon humecté d'huile de vaseline pour les recouvrir d'une couche de protection.

### **▲ ATTENTION**

**Ne pas utiliser des produits chimiques non alimentaires, abrasifs ou corrosifs.**

**Ne pas utiliser jets d'eau pour nettoyer la machine.**

**Éviter absolument l'utilisation des éponges métalliques et de objets abrasifs ou tranchants pour éviter d'endommager les surfaces.**

## 5.2 ANOMALIES POSSIBLES

ANOMALIE	CAUSES	SOLUTION
<b>La machine ne se met pas en marche.</b>	Manque d'énergie sur le réseau électrique.  La poignée de l'interrupteur général E est en position 0.	Vérifier le contacteur général, la prise de courant électrique et le câble d'alimentation  Tourner la poignée en position "1"
<b>Le plateau inférieur se bloque durant la phase de montée.</b>	Présence de corps étrangers entre les plateaux.	Enlever les corps étrangers des plateaux.  Levant la grille de protection G
<b>La pâte colle sur le plateaux</b>	Les plateaux n'ont pas été huilée.  La température des plateaux est trop basse.	Étendre une film d'huile sur les plateaux.  Vérifier la température sélectionnée sur les thermorégulateur et si nécessaire l'augmenter jusqu'à 150°/160°

# ÍNDICE

<b>CAPÍTULO 1. INFORMACIONES GENERALES .....</b>	<b>3</b>
1.1 PRÓLOGO .....	3
1.2 DATOS DE IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA .....	3
1.3 GARANTÍA .....	3
1.4 CARACTERÍSTICAS DE LA MÁQUINA .....	4
1.4.1 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS .....	4
1.5 ÁREA OCUPADA POR EL OPERADOR .....	5
1.6 INFORMACIONES SOBRE EL RUIDO .....	5
1.7 ADVERTENCIAS GENERALES.....	5
1.7.1 ADVERTENCIAS PARA LA SEGURIDAD .....	6
1.8 ASISTENCIA Y PIEZAS DE REPUESTO .....	7
1.9 DEMOLICIÓN DE LA MÁQUINA .....	7
<b>CAPÍTULO 2. INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA .....</b>	<b>8</b>
2.1 CARACTERÍSTICAS DEL ÁREA DE UBICACIÓN .....	8
2.2 TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN .....	8
2.3 CONEXIÓN ELÉCTRICA .....	9
<b>CAPÍTULO 3. DISPOSITIVOS DE MANDO Y SEGURIDAD.....</b>	<b>10</b>
3.1 DISPOSITIVOS DE MANDO Y SEÑALIZACIÓN LUMINOSA .....	10
3.2 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD .....	11
<b>CAPÍTULO 4. UTILIZACIÓN DE LA MÁQUINA .....</b>	<b>12</b>
4.1 COMPROBACIÓN FUNCIONAL.....	12
4.2 ENCENDIDO .....	12
4.3 AJUSTES.....	13
4.3.1 AJUSTE DE LA TEMPERATURA DE LOS PLATOS .....	13
4.3.2 AJUSTE DEL TIEMPO DE CONTACTO ENTRE LOS PLATOS.....	13
4.3.3 AJUSTE DEL ESPESOR .....	13
4.4 ARRANQUE DEL CICLO DE TRABAJO .....	14
4.5 APAGAMIENTO .....	15
<b>CAPÍTULO 5. MANTENIMIENTO.....</b>	<b>16</b>
5.1 MANTENIMIENTO DIARIO .....	16
5.1.1 LIMPIEZA DE LA MÁQUINA.....	16
5.2 POSIBLES ANOMALÍAS.....	17

# CAPÍTULO 1 INFORMACIONES GENERALES

---

## 1.1 PRÓLOGO

Este manual está dirigido a todos los que están a cargo de la instalación, uso y mantenimiento de las máquinas para que puedan explotar de la mejor manera las características del producto. Es importante que este manual se guarde y siga la máquina en todas sus transferencias posibles, incluido el cambio de titularidad, para ser consultado en caso de necesidad y tener la información necesaria para operar en condiciones seguras.

El fabricante no se compromete a notificar cualquier cambio posterior al producto. Además, se reserva la propiedad del presente documento por ley con la prohibición de falsificación, reproducción y transmisión a terceros sin su autorización.

Para resaltar algunas partes del texto, se utilizan los siguientes símbolos:

### **⚠ ATENCIÓN**

**Indica situaciones peligrosas por las cuales se debe prestar especial atención**

### **ℹ INFORMACIONES**

**Se refiere a indicaciones técnicas particularmente importantes.**

## 1.2 DATOS DE IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA

Los datos identificativos de la máquina están contenidos dentro de la placa de identificación ubicada en la parte posterior de la máquina.

MODEL	_____	<b>CE</b>
SERIAL NUMBER	_____	
DATE OF MANUF.	_____	
VOLTAGE	_____	
FREQUENCY	_____	
PHASE	_____	
AMPS	_____	

## 1.3 GARANTÍA

La duración de la garantía es de 1 año a partir de la fecha de la factura o recibo emitido en el momento de la compra. Dentro de este período de tiempo serán reemplazados o reparados de forma gratuita en nuestra fábrica las piezas que, debido a causas bien establecidas, muestran defectos de fabricación (se excluyen los componentes eléctricos y aquellos sujetos a desgaste). En este caso, los gastos de transporte hasta nuestra fábrica correrán a cargo del cliente. No están incluidos en garantía los gastos de envío y de mano de obra.

La garantía quedará anulada en los casos en que se determine que el daño ha sido causado por: transporte, mantenimiento incorrecto o insuficiente, falta de operadores, manipulación, reparaciones realizadas por personal no autorizado, incumplimiento de las disposiciones del manual.

Se excluyen todas las reclamaciones contra el fabricante por daños directos o indirectos resultantes de la inoperatividad de la máquina: avería, espera para reparaciones o, de cualquier forma, por cualquier motivo atribuible a la presencia física del dispositivo.

## 1.4 CARACTERÍSTICAS DE LA MÁQUINA

La máquina ha sido diseñada y producida para el uso exclusivo de alimentos para el procesamiento en caliente de masa obtenida con harina de soja y/u otras mezclas, para facilitar la formación de discos para la preparación de pizzas, manteniendo inalteradas las características básicas de la masa.

Cada máquina (Figura 1.1) se compone de:

- una estructura metálica revestida con paneles de acero inoxidable
- dos platos cromados (superior fijo, inferior móvil) provistos de elementos calentados
- ajustador del espesor del disco de masa
- transmisión con eje de leva y motorreductor con baño de aceite de motor
- accionamiento con motor trifásico a 400 VAC (posibilidad de pedir motor alimentado a 230 VAC trifásico)
- circuito eléctrico alimentado por un cable de tensión de red al cual están conectados: el motor, elementos calentados, dispositivos de mando, de señalización y de seguridad.

### 1.4.1 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

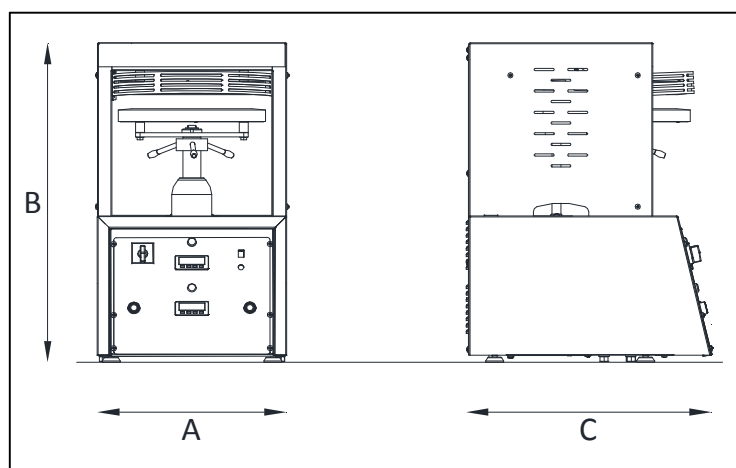


Fig. 1.1

Modelo	Peso masa gr	plato cromados cm	Absorción kW	Alimentación Volt	Dimensiones			Peso kg
					A	C	B	
iP 33	100 - 270	33	3,6	400/50/3	430x560x750			100
iP 45	100 - 500	45	5,6	400/50/3	550x670x860			130

## 1.5 ÁREA OCUPADA POR EL OPERADOR

En normales condiciones de funcionamiento y para una explotación óptima del potencial de la máquina, el operador necesita del área que se muestra en la FIG.1.2.

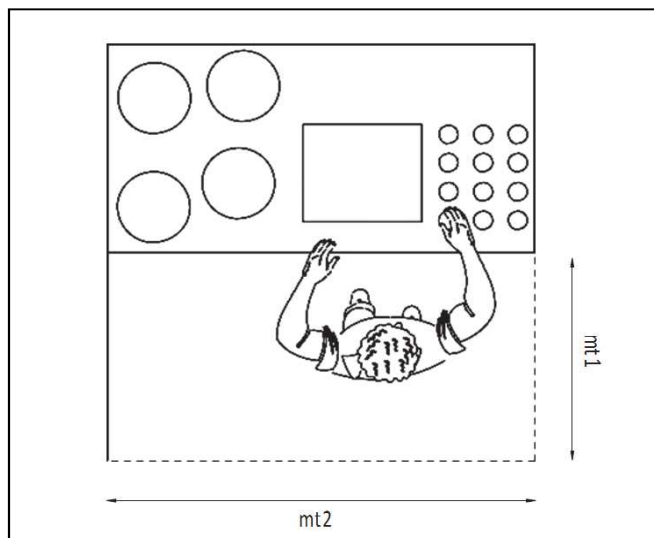


Fig.1.2

## 1.6 INFORMACIONES SOBRE EL RUIDO

El nivel de presión sonora ponderado A medido en una máquina de muestreo idéntica tiene un valor constante y es inferior a 70 dB (A).

## 1.7 ADVERTENCIAS GENERALES

La máquina aun siendo conforme a los requisitos de seguridad establecidos por las normas eléctricas de referencia, mecánicas y sanitarias, puede ser peligrosa si:

- Se utiliza para propósitos y condiciones distintos de los previstos por el fabricante.
- Manipulación de las protecciones y del dispositivo de seguridad.
- Incumplimiento de las disposiciones de instalación, puesta en funcionamiento, uso, mantenimiento.

### **i** INFORMACIONES

**Todas las operaciones de instalación y mantenimiento deben ser realizadas por personal cualificado y autorizado por el fabricante, que declina toda responsabilidad derivada de una instalación o manipulación incorrecta.**

### **1.7.1 ADVERTENCIAS PARA LA SEGURIDAD**

Para evitar condiciones peligrosas y/o posibles lesiones causadas por corriente eléctrica, piezas mecánicas, incendio o de naturaleza higiénica, se deben observar las siguientes advertencias de seguridad:

- A. Mantener ordenado el lugar de trabajo. El desorden puede ser causa de accidentes.**
- B. Evaluar las condiciones del entorno. No utilizar la máquina en un lugar húmedo, mojado o insuficientemente iluminado, cerca de líquido inflamable o gas.**
- C. Mantener lejos del alcance de los niños y del personal no encargado. No permitir que se acerquen a la máquina o al lugar de trabajo.**
- D. Utilizar la máquina a la potencia que se muestra en la placa y solo para el uso permitido. Sin sobrecarga funcionará mejor y de manera más segura.**
- E. Vestirse apropiadamente. No utilizar ropa suelta o accesorios que puedan quedar atrapados en las piezas móviles. Utilizar zapatos antideslizantes. Por razones de higiene y seguridad utilizar la malla para el cabello largo y los guantes apropiados para las manos.**
- F. Proteger el cable de alimentación. No tirar el cable para desenchufarlo de la toma. No exponer el cable a altas temperaturas, en contacto con bordes filosos, agua o solventes.**
- G. Evitar posiciones inseguras. Buscar la posición más adecuada que siempre asegure el equilibrio.**
- H. Siempre tener mucho cuidado. Observar su propio trabajo. No utilizar la máquina distraídamente.**
- I. Desconectar el enchufe al final de cada utilización, antes las operaciones de limpieza, de mantenimiento o manipulación de la máquina.**
- L. No utilizar cables de extensión en el exterior.**
- M. Controlar que la máquina no sea dañada. Antes de utilizar la máquina, controlar con atención la eficiencia de los dispositivos de seguridad. Comprobar que: las piezas móviles no estén bloqueadas, que no hayan componentes dañados, que todas las piezas hayan sido ensambladas correctamente y que todas las condiciones que podrían afectar el funcionamiento de la máquina sean óptimas.**
- N. Sólo el personal calificado puede reparar la máquina. Las reparaciones sólo deben ser realizadas por personas calificadas que utilicen repuestos originales.**
- O. Peligro superficies calientes. Las superficies de los platos llegan a temperaturas elevadas durante el funcionamiento de la máquina. Se recomienda tener mucho cuidado para evitar posibles quemaduras o chamuscados.**

**La inobservancia de estos requisitos puede ser peligrosa para el usuario.**

## **1.8 ASISTENCIA Y PIEZAS DE REPUESTO**

Para obtener información técnica y piezas de repuesto, contactar el distribuidor autorizado e indicar la siguiente información:

- Modelo de la máquina
- Año de fabricación
- Número de la pieza requerida, como se muestra en la tabla adjunta

### **▲ INFORMACIÓN**

**Se recomienda el uso exclusivo de piezas de repuesto originales.**

## **1.9 DEMOLICIÓN DE LA MÁQUINA**

En el caso de desmantelamiento y/o demolición de la máquina, las piezas que la componen no tienen un nivel de peligrosidad que requiera la adopción de precauciones particulares. Para facilitar las operaciones de reciclaje, separar las diversas piezas según la tipología de material y proceder con la demolición de acuerdo con las leyes y regulaciones vigentes.



## CAPÍTULO 2      INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA

---

### 2.1      CARACTERÍSTICAS DEL ÁREA DE UBICACIÓN

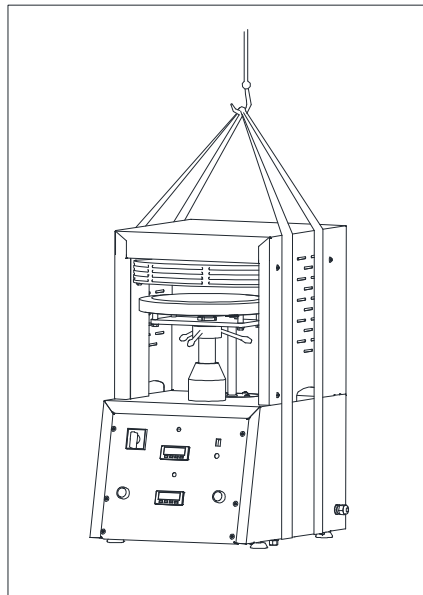
La máquina debe ser instalada en un lugar con las siguientes condiciones ambientales:

- El lugar tiene que ser bien ventilado, seco y no tiene que ser en contacto con polvo y con los agentes atmosféricos directamente.
- La máquina tiene que ser ubicada sobre una superficie horizontal, fácil para limpiar y adecuado para soportar el peso.
- El enchufe de conexión a la red eléctrica debe ser fácilmente accesible; la máquina debe colocarse de modo que el cable de alimentación no esté tenso y que no esté debajo de los pies de soporte de la máquina.
- Fuentes de agua y calor deben ser debidamente distantes desde el área donde está ubicada la máquina.

### 2.2      TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN

La máquina se entrega en un embalaje específico cerrado y fijado con correas a una plataforma de madera. Dentro del embalaje, además que la máquina, hay las instrucciones para el uso y la declaración de conformidad de acuerdo con la directiva de las máquinas y el comprobante de ensayo.

Para descargar la máquina desde el medio de transporte, utilizar equipamiento adecuado.



**FIG. 2.1**

Para el transporte de la máquina hasta el lugar de instalación, utilizar un carrillo con ruedas de dimensiones adecuadas. Después de cortar las correas, quitar el embalaje y la protección plástica, luego levantar la máquina con la ayuda de correas de dimensión adecuada puestas debajo de la base (FIG. 2.1) y de un medio de elevación adecuado (manual o motorizado), quitar

la plataforma subyacente y colocarla en la ubicación planificada, teniendo cuidado de dejar un espacio libre alrededor de la máquina para facilitar las operaciones de uso, limpieza y mantenimiento de la misma. En caso de inestabilidad de la máquina, ajustar los pies de soporte o eventualmente utilizar piezas de placa de goma dura.

Separar los diferentes materiales según su tipología y reciclarlos de acuerdo con las leyes y regulaciones vigentes.

## **2.3 CONEXIÓN ELÉCTRICA**

La máquina está dotada de conexión colocada en la parte lateral de la misma. Es esencial montar un enchufe polarizado y normalizado en el extremo del cable (la distinción entre fase y neutro debe ser inequívoca)

La máquina debe ser incluida en un sistema equipotencial. Conectar un cable con una sección mínima de 2,5 a 6 mm al terminal marcado con el símbolo internacional (ubicado en la parte posterior de la máquina).

### **ATENCIÓN**

**La red eléctrica tiene que ser dotada de un botón automático diferencial con características adecuadas a las de la máquina, en el que la distancia de apertura entre los contactos es de al menos 3 mm. En particular es esencial un sistema de tierra eficiente. Comprobar que la tensión de alimentación y la frecuencia del sistema sean compatibles con los valores que se muestran tanto en las especificaciones técnicas (1.4.1) como en la placa en la parte posterior de la máquina.**

## CAPÍTULO 3 DISPOSITIVOS DE MANDO Y SEGURIDAD

La máquina está dotada de los siguientes dispositivos de mando, de señalización luminosa y de seguridad (FIG. 3.1-3.2):

### 3.1 DISPOSITIVOS DE MANDO Y SEÑALIZACIÓN LUMINOSA

En el panel frontal (FIG. 3.1-3.2):

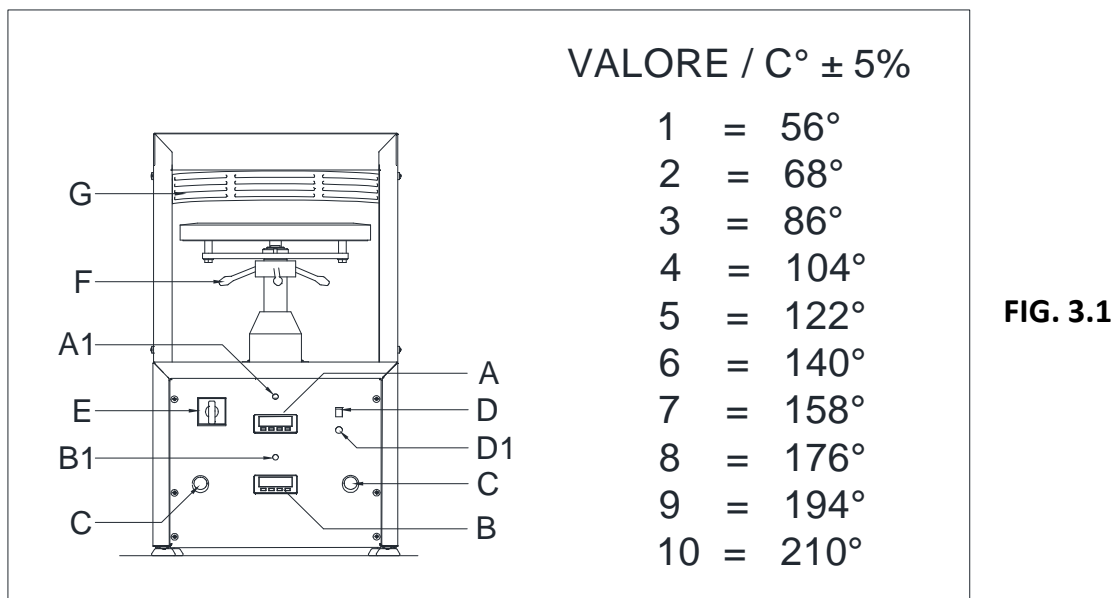


FIG. 3.1

POSICIÓN	DESCRIPCIÓN	FUNCIÓN
<b>A</b>	Termorregulador plato superior	Muestra la temperatura instantánea del plato superior y permite establecer su valor
<b>A1</b>	Señalizador elemento calentante del plato superior activado	Indica el encendido de la resistencia del plato superior
<b>B</b>	Termorregulador plato inferior	Muestra la temperatura instantánea del plato inferior y permite establecer su valor
<b>B1</b>	Señalizador elemento calentante del plato inferior activado	Indica el encendido de la resistencia del plato inferior
<b>C</b>	Botones inicio de ciclo	Presionados al mismo tiempo, determinan el ascenso del plato inferior hacia el plato superior
<b>D</b>	Temporizador fase de contacto entre los platos	Muestra el tiempo establecido para la fase de contacto entre los platos
<b>D1</b>	Botón selección tiempo de contacto	Establece el tiempo de contacto entre los dos platos
<b>E</b>	Botón general	Enciende y apaga la máquina
<b>F</b>	Leva para ajustar el espesor del disco de masa	Permite variar la distancia entre los dos platos y, por lo tanto, el espesor del disco de masa

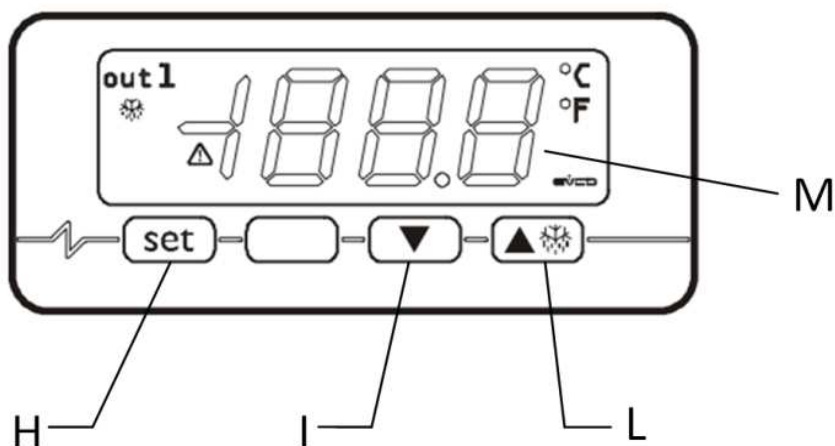


FIG.3.2

POSICIÓN	DESCRIPCIÓN	FUNCIÓN
H	Botón ajuste temperatura (set)	Si se presiona, permite el acceso a la pantalla para configurar la temperatura del plato
I	Botón desminución temperatura	Permite la desminución de la temperatura programada para el plato
L	Botón incremento temperatura	Permite el incremento de la temperatura programada para el plato
M	Pantalla termorreguladora	Muestra el estado de impostación de la temperatura del plato

### 3.2 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

La máquina está dotada de los siguientes dispositivos de seguridad (FIG. 3.1):

POSICIÓN	DESCRIPCIÓN	FUNCIÓN
G	Protección móvil salvamanos	Evita que se puedan poner las manos del usuario o cuerpos extraños entre los platos durante la fase de aplastamiento de la bola de masa; si se levanta la protección, el movimiento de elevación del plato inferior se detiene e invierte.

#### ⚠ ATENCIÓN

Con la máquina encendida, la protección móvil G salvamanos es eficaz cuando: empujada hacia arriba debido a la presencia de cuerpos extraños, invierte la fase de subida del plato inferior y lo devuelve a su posición inicial.

## CAPÍTULO 4 UTILIZACIÓN DE LA MÁQUINA

---

Antes de comenzar cada ciclo de trabajo, asegurarse que la máquina esté perfectamente limpia, especialmente las superficies de contacto de los platos con la masa. Si es necesario, proceder con la limpieza como se describe en el párrafo 5.1. Para optimizar el moldeo de la masa, en los primeros ciclos y si es necesario también en los siguientes, aplicar un poco de aceite sobre las superficies de las placas.

### 4.1 COMPROBACIÓN FUNCIONAL

Después de insertar el enchufe en la toma de corriente, la máquina está lista para la comprobación funcional.

Los sistemas de seguridad de la máquina deben ser comprobados procediendo de la siguiente manera:

- Con la máquina en función, levantar la rejilla de protección (Pos. G-FIG.3.1). El plato inferior se baja y vuelve inmediatamente a su posición inicial.

Además comprobar el correcto funcionamiento de los dispositivos de mando como se describe en los párrafos 4.2, 4.3, 4.4, 4.5.

En particular:

- Comprobar el correcto funcionamiento del temporizador D
- Comprobar el correcto funcionamiento del botón D1
- Comprobar el correcto funcionamiento de las espías luminosas A1 y B1
- Comprobar el correcto funcionamiento de los termorreguladores A y B
- Comprobar el correcto funcionamiento de los botones C

### **▲ ATENCIÓN**

**Si después de encender la máquina, el plato inferior se eleva unos 20 mm e inmediatamente baja, deteniéndose en la posición de reposo, es esencial seguir el procedimiento indicado a continuación:**

- 1. Apagar la máquina rotando la perilla del botón E en posición 0.**
- 2. Desconectar el enchufe de la toma de corriente.**
- 3. Invertir la posición de dos fases en el enchufe (por ej., L1 con L2 y viceversa).**

**Reiniciar la máquina y verificar que el espacio entre los platos sea entre 0 y 1 mm.**

### 4.2 ENCENDIDO

Para encender la máquina proceder de la siguiente manera:

- 1. Conectar el cable de alimentación a la toma de corriente.**
- 2. Posicionar el botón general E (Fig.3.1) en la posición "1" .**

Después de algunos segundos:

- las pantallas de los termostatos A y B (Fig.3.1) se encienden y muestran la temperatura instantánea respectivamente de los platos superior e inferior.
- se encienden los indicadores A1 y B1 (Fig.3.1) que indican respectivamente la ignición de la resistencia del plato superior e inferior que, por efecto térmico, inicia la fase de calentamiento.
- se enciende el temporizador D que indica el estado de impostación del tiempo de contacto

## 4.3 AJUSTES

Los ajustes recomendados son puramente indicativos y dependen de las siguientes variables: características de la masa, peso, gramaje y espesor del disco.

El ajuste correcto de la máquina debe hacerse de manera experimental.

### 4.3.1 AJUSTE DE LA TEMPERATURA DE LOS PLATOS

Para establecer la temperatura del plato superior, presionar el botón H (FIG. 3.2) del termostato A (FIG.3.1). Seleccionar el valor de temperatura requerido presionando los botones I y L respectivamente para disminuir o incrementar la temperatura del plato; presionar nuevamente el botón H (set) para confirmar la temperatura elegida.

Se procede de la misma manera sobre el termostato B para establecer la temperatura del plato inferior.

Cuando los platos superior e inferior llegan a la temperatura elegida, las espías luminas A1 y B1 se apagan.

Para optimizar el moldeado de la masa y el efecto antiadherente de los platos es indispensable que la temperatura de estos últimos se mantenga constante a los 140-150°C (el tiempo necesario para el establecimiento es aproximadamente de 15 minutos desde el encendido).

### **i** INFORMACIONES

**La temperatura de los platos establecida durante el ciclo de trabajo es automáticamente memorizada y retomada al encendido siguiente de la máquina**

### 4.3.2 AJUSTE DEL TIEMPO DE CONTACTO ENTRE LOS PLATOS

Para establecer el tiempo de contacto entre los platos, presionar el botón D1 (FIG. 3.1). Es posible seleccionar un tiempo de contacto entre los platos variable entre 0 y 9 segundos. La pantalla D muestra el tiempo seleccionado.

### 4.3.3 AJUSTE DEL ESPESOR

La máquina es entregada con un ajuste (1 mm aproximadamente) específico para el moldeado de pizzas de mediano gramaje. Para satisfacer todas las necesidades, se puede variar el espesor del disco de masa presionando la perilla de ajuste F (FIG.4.1).

En particular:

**Para disminuir el espesor del disco de masa (-):** Girar la perilla F en sentido antihorario

Para incrementar el espesor del disco de masa (+): Girar la perilla F en sentido horario

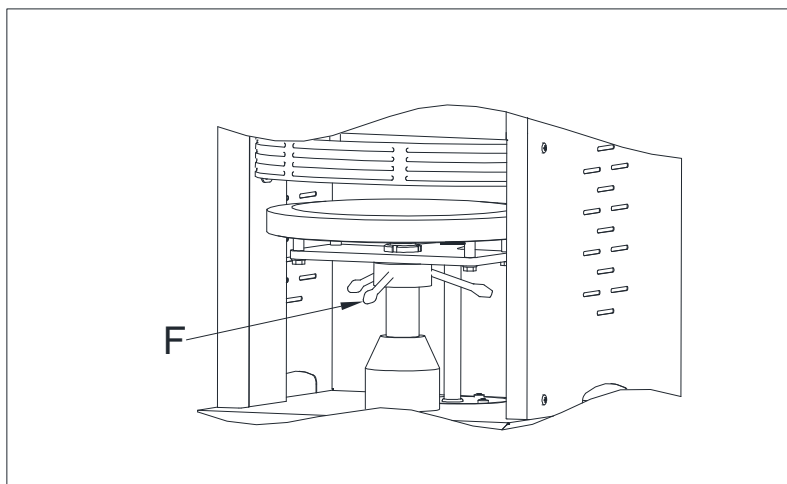


FIG. 4.1

#### 4.4 ARRANQUE DEL CICLO DE TRABAJO

Una vez que se ha alcanzado la estabilización térmica de los platos (el tiempo de espera cambia según el valor de temperatura seleccionado), se puede iniciar la fase de funcionamiento. Con la ayuda de una espátula adecuada (Figura 4.2) y ligeramente enharinada, tomar una bola de masa previamente fermentada (al menos 4-6 horas) y colocarla en el centro del plato inferior. Presionar los botones de arranque C (FIG.3.1) para iniciar el ciclo de subida y bajada del plato inferior.

La duración de la fase de contacto entre los platos necesaria para formar el disco de masa está regulada por el temporizador D (FIG.3.1) en relación con el valor previamente seleccionado. Durante el contacto entre los dos platos, el indicador D muestra instantáneamente el tiempo que le falta a los dos platos para distanciarse. Una vez que la fase de compresión termina, el plato inferior baja a la posición inicial. Al final del ciclo, la masa asumirá una forma plana y circular, lista para ser tomada con la espátula adecuada (Figura 4.3).

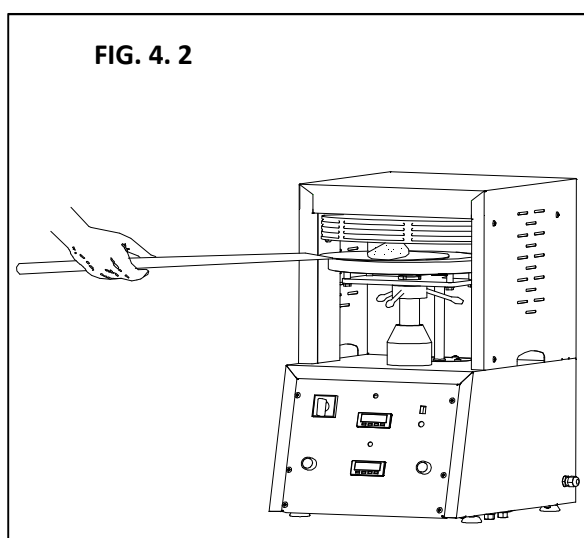


FIG. 4.2

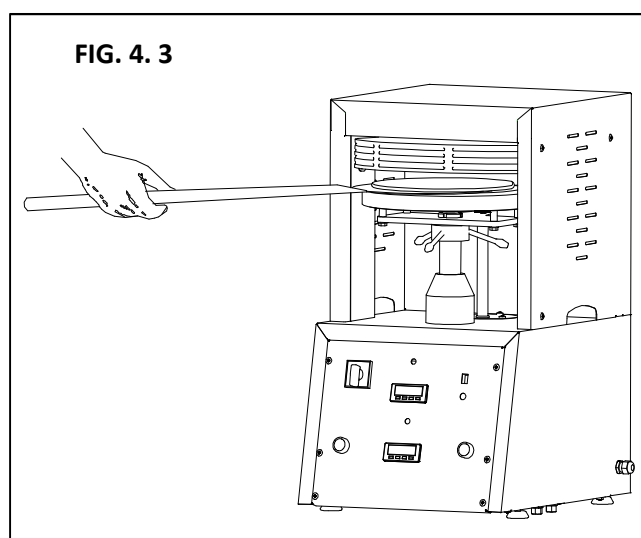


FIG. 4.3

### **⚠ ATENCIÓN**

Durante el funcionamiento de la máquina, está absolutamente prohibido introducir las manos entre los platos. Además, las mismas superficies y las adyacentes se calientan mucho y pueden ser peligrosas y ser causa de quemaduras, por lo tanto es esencial: prestar mucha atención, evitar el contacto con las partes mencionadas, seguir las instrucciones de uso.

### **⚠ ATENCIÓN**

Si los botones de inicio del ciclo C se liberan durante el movimiento hacia arriba del plato inferior, este se detiene inmediatamente. Para volver a colocar el plato en la posición inicial, subir la protección G hacia arriba.

## **4.5 APAGAMIENTO**

Girar la perilla del botón general E (FIG.3.1) en posición "0".

Al final de cada utilización, proceder con la limpieza de acuerdo con los procedimientos descritos en el párrafo 5.1.



## CAPÍTULO 5 MANTENIMIENTO

---

### **⚠ ATENCIÓN**

Todas las operaciones de mantenimiento o limpieza deben llevarse a cabo con la máquina apagada y desconectada del enchufe de alimentación eléctrica.

En caso de mal funcionamiento o falla de la máquina, contactar sólo a los centros de servicio autorizados por el fabricante.

### **⚠ ATENCIÓN**

Antes de llevar a cabo cualquier operación de limpieza o mantenimiento, esperar que los platos se enfríen por completo.

## **5.1 MANTENIMIENTO DIARIO**

El mantenimiento diario puede ser realizado por el usuario después de haber estudiado cuidadosamente e implementado las recomendaciones e instrucciones facilitadas en esta sección.

### **5.1.1 LIMPIEZA DE LA MÁQUINA**

La máquina debe limpiarse al final de cada uso respetando las normas de higiene y protegiendo la funcionalidad de la máquina.

Con la ayuda de un pincel adecuado y una espátula de madera, proceder primero con la eliminación de los residuos de harina y masa, luego limpiar la máquina y en particular las superficies de contacto de los platos con la masa, con una esponja o paño humedecido con agua tibia y detergente.

Enjuagar según sea necesario para la eliminación completa del detergente. Secar con papel absorbente para uso alimentario luego volver a limpiar las superficies en contacto con la masa y toda la máquina con un paño suave y limpio empapado en un desinfectante específico para máquinas de alimentos.

Durante los largos períodos de inactividad de la máquina, pasar un paño empapado en aceite de vaselina sobre la superficie de los platos para extender un velo protector.

### **⚠ ATENCIÓN**

**No utilizar productos químicos no alimentarios, abrasivos o corrosivos.**

**No utilizar chorros de agua para limpiar la máquina.**

**Evitar absolutamente el uso de esponjas metálicas y herramientas abrasivas o afiladas para evitar dañar las superficies.**

## 5.2 POSIBLES ANOMALÍAS

ANOMALÍA	CAUSA	SOLUCIÓN
La máquina no arranca	Falta de electricidad en la red  La perilla del botón general está en posición 0	Comprobar el contador general, la toma de corriente y el cable de alimentación  Girar la perilla en posición "1"
El plato inferior se bloquea durante la fase de subida	Presencia de cuerpos extraños entre los platos	Eliminar los cuerpos extraños de los platos  Empujar hacia arriba la protección salvamanos G
La masa se pega a los platos	Los platos no han sido engrasados La temperatura de los platos es demasiado baja	Poner un poco de aceite sobre los platos  Verificar que la temperatura de los termostatos y eventualmente subirla hasta 150°/160°

Via A.Meucci, 4 - 61037 - Mondolfo (PU) ITALIA  
Tel. +39-0721-96161 - Fax +39-0721-9616299  
[Http://www.morettiforni.com](http://www.morettiforni.com)

NordCap GmbH & Co. KG  
Thalendorststraße 15  
28307 Bremen  
Hauptsitz (Service, Finanzen & Personal, Lager, IT, Marketing)

Telefon: +49 421 48557-0  
Telefax: +49 421 488650  
E-Mail: [bremen@nordcap.de](mailto:bremen@nordcap.de)

Die NordCap Verkaufsniederlassungen in Deutschland:

Nord: Hamburg • Ost: Berlin • Süd: Ingelheim • West: Erkrath

by **NordCap**<sup>®</sup>

 **MORETTI  
FORNI**  
The SmartBaking Company<sup>®</sup>