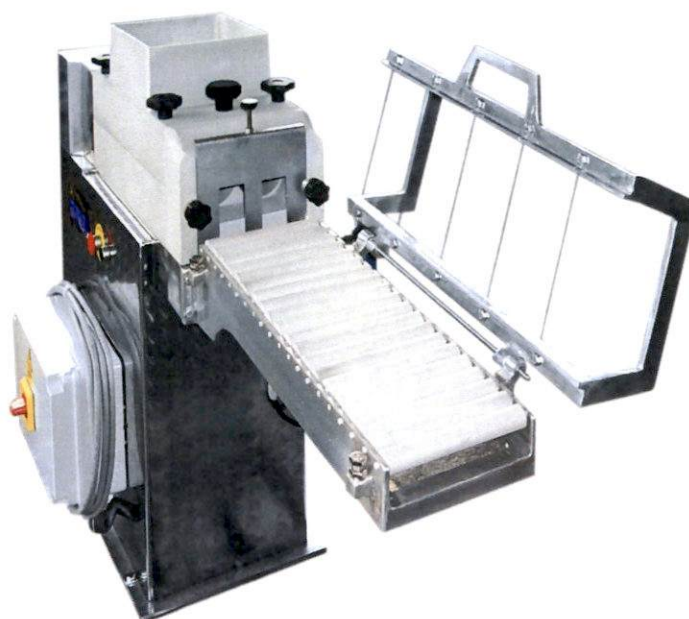

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

PANETTATRICE - MG



MAGNABOSCO SRL

Via Roma, 19 ~ 36030 Zugliano (VI) ~ ITALIA

Telefono 0445-330111 ~ Fax 0445-330222/330110

E-mail: magnabosco@magnabosco.com Http: www.magnabosco.com

Registro Imprese di Vicenza C.F./P.I.: 02371910247 Capitale Sociale € 50.000= i.v.

NF : 8546

INDICE

NOTIZIE GENERALI.....	3
IMPORTANZA DEL PRESENTE MANUALE	3
GARANZIA.....	4
IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	5
CARATTERISTICHE GENERALI DELLA MACCHINA.....	6
DATI TECNICI.....	6
USO PREVISTO	6
UBICAZIONE COMPONENTI.....	8
DESCRIZIONE COMANDI.....	9
INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA.....	10
RICEVIMENTO DELLA MACCHINA	10
POSIZIONAMENTO DELLA MACCHINA.....	11
FISSAGGIO DELLA MACCHINA	11
NORME PER L'UTILIZZO IN SICUREZZA DELLA MACCHINA	12
PERSONALE ADDETTO ALLA MACCHINA	12
UTILIZZO DELLA MACCHINA.....	13
DISPOSITIVI DI SICUREZZA.....	14
PROTEZIONI.....	15
PERICOLI RESIDUI E SITUAZIONI DI EMERGENZA	17
MESSA IN FUNZIONE.....	18
OPERAZIONI PRELIMINARI.....	18
COLLEGAMENTO ELETTRICO.....	19
FASI DI LAVORAZIONE.....	19
PULIZIA DELLA MACCHINA	20
LAVAGGIO E RISCACQUO.....	20
SMALTIMENTO DEI RIFIUTI.....	21
MANUTENZIONE E CONTROLLI DELLA PANETTATRICE.....	21
CONTROLLI PRELIMINARI.....	21
CONTROLLO TENSIONE CINGHIE.....	22
INDIVIDUAZIONE GUASTI	22
SMANTELLAMENTO DELLA MACCHINA.....	22

NOTIZIE GENERALI

IMPORTANZA DEL PRESENTE MANUALE

Il presente MANUALE è stato realizzato per permettere una ottimale installazione e messa a punto della PANETTATRICE PER BURRO, e quindi deve essere considerato come parte integrante della macchina e deve essere custodito per tutta la sua durata, fino allo smaltimento finale.

È di fondamentale importanza che le istruzioni, riportate sul presente manuale, siano lette con attenzione e che la macchina sia installata da personale specializzato.

Ogni operatore prima di iniziare qualsiasi lavoro deve conoscere perfettamente il funzionamento della macchina e dei suoi comandi e l'eventuale presenza di pericoli residui segnalata in questo manuale.

Il manuale deve essere conservato e messo a completa disposizione per la consultazione dell'addetto alla macchina, del manutentore e di chiunque altro abbia necessità di compiere operazioni sulla macchina.

Il manuale rispecchia lo stato della tecnica al momento della commercializzazione della macchina e non può essere considerato inadeguato solo perché successivamente aggiornato in base a nuove esperienze.

La Magnabosco si riserva il diritto di aggiornare la produzione e i manuali, senza l'obbligo di aggiornare produzione e manuali precedenti.

Questo libretto costituisce il Manuale di Istruzione della macchina sopra specificata ed è compilato in conformità alla Direttiva CEE 89/392, Allegato I, paragrafo 1.7.4.

AVVERTENZE AI FINI DELL'UTILIZZO IN SICUREZZA DELLA MACCHINA

Non deve essere usata la macchina od eseguito alcun intervento su di essa, prima di aver letto e compreso il presente manuale in tutte le sue parti.

Devono essere adottate tutte le precauzioni elencate nella sezione 4 "norme per l'utilizzo in sicurezza della macchina".

È fatto divieto di impiegare la macchina in condizioni o per uso diverso da quanto indicato nel manuale e la Magnabosco non può essere ritenuta responsabile per guasti, inconvenienti o infortuni dovuti alla ottemperanza a questo divieto.

La casa costruttrice declina ogni responsabilità per eventuali danni che possono direttamente o indirettamente derivare a persone e cose in conseguenza alla mancata osservanza di tutte le prescrizioni indicate nel presente manuale.

Vi preghiamo di tenere presente che affinché la garanzia sia operante è necessario attenersi scrupolosamente alle prescrizioni allegate.

Si ricorda all'operatore che il burro per essere estruso deve essere di una solidità sufficiente e deve avere una temperatura max. di 6-7°C

GARANZIA

La Ditta MAGNABOSCO SRL., assume garanzia del funzionamento meccanico della macchina per la durata di dodici mesi, con decorrenza dalla data di consegna indicata sulla relativa bolla di accompagnamento. La garanzia si intende limitata alla sostituzione dei pezzi guasti o difettosi in dipendenza da cattiva qualità del materiale o della costruzione. Essa non si estende ai difetti dipendenti da consumo naturale o da imperizia e negligenza del committente, ai pezzi che per la composizione del materiale o per natura del loro impiego siano soggetti a rapido deterioramento e agli utensili di corredo.

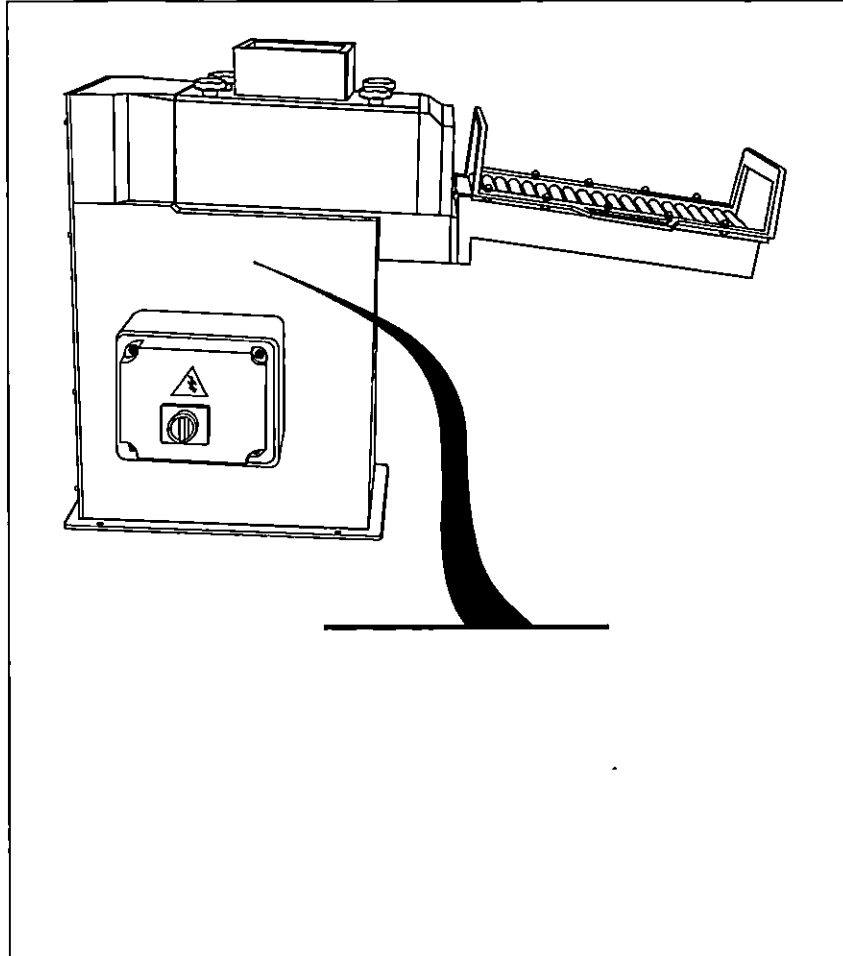
La garanzia dei motori e delle parti elettriche cessa con la regolare messa in marcia del medesimo. I guasti o difetti devono essere dichiarati sotto pena di decadenze, con lettera o fax entro otto giorni dalla scoperta.

La MAGNABOSCO, quando riconosce l'esistenza del difetto, si obbliga a sostituire gli elementi difettosi, sempre che non siano stati manomessi per tentata modificazione o riparazione da parte del committente e purché questi abbia puntualmente ottemperato agli obblighi contrattuali. E' espressamente escluso ogni altro indennizzo.

Gli elementi da sostituire devono essere inviati a spese ed a cura del committente alla sede della venditrice, che provvederà alla sostituzione nel più breve tempo possibile presso le proprie officine. Le spese del trasporto e della nuova posa in opera sono a carico del committente. In caso di parti installate in un secondo tempo, la garanzia copre soltanto tali parti con le stesse modalità sopra riportate.

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

Per qualsiasi comunicazione con il costruttore citare sempre il N. Progetto, il modello ed il numero di matricola della macchina posti sull'etichetta generale (Fig. 1).



CARATTERISTICHE GENERALI DELLA MACCHINA

DATI TECNICI

Panettatrice per burro

Modello	lunghezza mm.	Larghezza mm.	altezza mm.	peso kg.	Potenza kW
	1300	430	910	150 ca.	0,75

USO PREVISTO

La macchina deve essere utilizzata per la produzione di panetti di burro a forma rettangolare o cilindrica. I panetti vengono a formarsi in seguito all'inserimento di burro attraverso un foro, munito di protezione antinfortunistica, posto nella parte superiore del cassone (Pos. 1, Fig. 2); successivamente il burro viene impastato ed espulso tramite dei rulli a coclea, posizionati all'interno del cassone e passando attraverso lo stampo e la bocca (Pos. 2-3, Fig. 2), che servono a dargli la forma. In fine dopo essere stato tagliato con apposita taglierina (Pos. 5, Fig. 2) è pronto per essere incartato e sigillato.

La macchina è costituita da una struttura (carcassa) che può essere verniciata o in acciaio inox, secondo il modello richiesto. Posizionato sopra la carcassa si trova un cassone in alluminio alimentare, materiale adatto al contatto con alimenti. Al suo interno ci sono due rulli a coclea in plastica alimentare che vengono fatti ruotare per mezzo di un motore posto all'interno della carcassa. Posizionata all'uscita del cassone c'è la bocca, anch'essa in alluminio alimentare, che oltre a sostenere lo stampo, serve a convogliare il burro verso lo stesso; lo stampo si trova posizionato di fronte alla bocca, e serve a dare la forma desiderata al panetto di burro, che può essere rettangolare o rotonda. Successivamente il burro espulso attraverso lo stampo viene tagliato dalla taglierina nelle varie lunghezze richieste dai diversi pesi dei panetti, i formati più utilizzati sono: 125 gr. - 250 gr. - 500 gr. ed il 1000 gr.

L'utilizzo della macchina è previsto per il solo ambiente interno.

Durante il funzionamento non deve essere presente nelle vicinanze personale estraneo a quello specificatamente addetto.

L'utilizzo non è previsto nelle seguenti condizioni:

in ambiente esplosivo.

in ambiente con temperature inferiori a 0 °C

Le condizioni di uso non consentite sono:

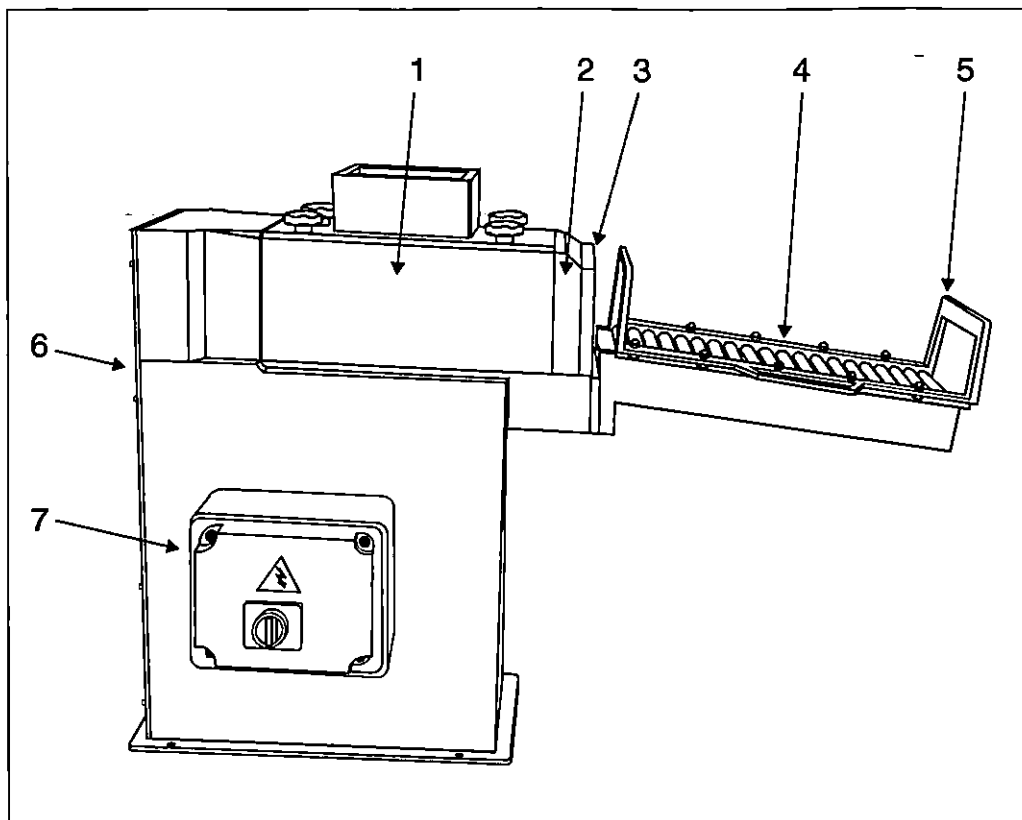
- uso improprio della macchina da parte di personale non addestrato;
- gravi carenze nella manutenzione prevista;
- modifiche o interventi non autorizzati (in particolare su dispositivi di sicurezza);
- utilizzo di ricambi non originali o non specifici per il modello;
- inosservanza totale o parziale delle istruzioni;
- manomissione dei dispositivi di sicurezza e dei comandi;
- smontaggio parti fisse;
- uso della macchina in ambienti diversi da quelli previsti, ecc.

Emissione Sonora:

La Panettatrice mod. PX-PV, presenta livelli di emissione sonora media riferiti al posto di lavoro, inferiori a 70 dBA.

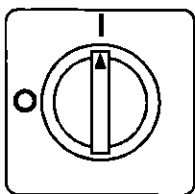
$L_{pAm} = < 70 \text{ dBA}$ macchina in lavorazione

UBICAZIONE COMPONENTI



1. Cassone
2. Bocca
3. Stampo
4. Rulli
5. Taglierina
6. Riparo copri puleggia
7. Quadro elettrico (non in dotazione)

DESCRIZIONE COMANDI DEL QUADRO ELETTRICO (NON IN DOTAZIONE)



INTERRUTTORE GENERALE

Posizionato nel quadro elettrico (Pos. 1 Fig. 3) inserisce e disinserisce l'alimentazione elettrica al quadro.

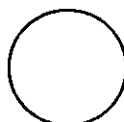
O - OFF = Disinserito, quadro elettrico non alimentato

I - ON = Inserito, quadro elettrico alimentato da rete



PULSANTE MARCIA

E' posizionato sopra il quadro elettrico sulla carcassa della macchina (Pos. 2, Fig. 3), di colore nero con ritorno automatico, premendolo si da corrente al motore che mette in movimento le coclee di espulsione prodotto.



PULSANTE ARRESTO - EMERGENZA

Pulsante a fungo di colore rosso con sbloccaggio a rotazione, posizionato sopra il quadro elettrico sulla carcassa della macchina (Pos. 3, Fig. 3), premendolo si comanda l'arresto del motore e quindi del movimento delle coclee di espulsione prodotto.

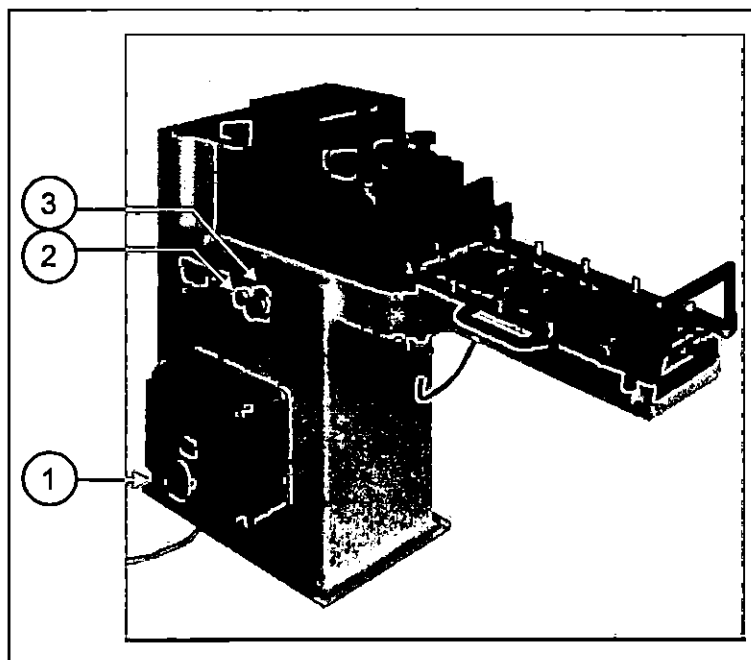


Figura 3

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

RICEVIMENTO DELLA MACCHINA

La macchina viene generalmente spedita in cassa, in gabbia o fissata su pallet e avvolta con film plastico.

Per scaricare utilizzare un muletto con portata adeguata al peso riportato sul foglio di spedizione.

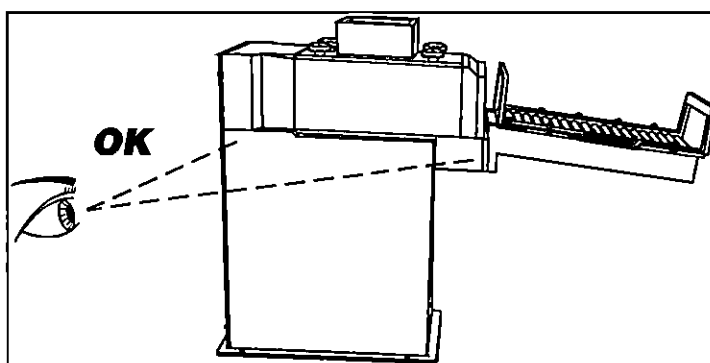


Figura 4

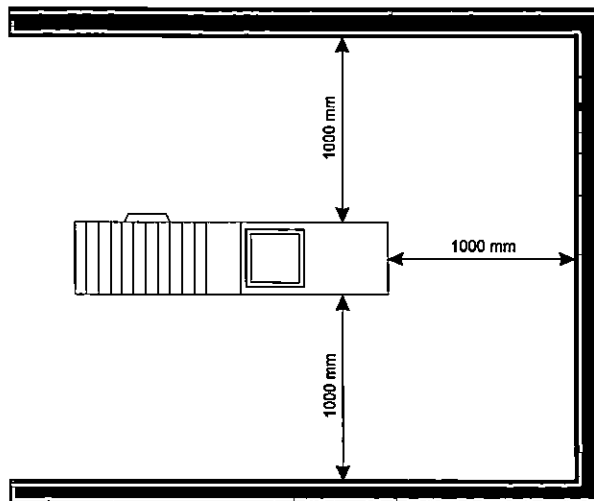
Dopo aver scaricato la macchina ed averla separata dall'imballo, controllare che non ci siano danni o parti mancanti, controllando la fornitura con le specifiche dell'ordine (Fig. 4).



In caso di danni o parti mancanti contattare il trasportatore e la Magnabosco (+0039-0445-330111).

POSIZIONAMENTO DELLA MACCHINA

Predisporre un pavimento livellato e adeguato a supportare il carico della macchina.



Posizionare la macchina rispettando le distanze minime riportate in Fig. 5.

FISSAGGIO DELLA MACCHINA

Per un buon funzionamento è essenziale fissare la macchina a pavimento con tappi ad espansione, i fori posizionati secondo lo schema in Fig. 6, sono di diametro 11 mm.

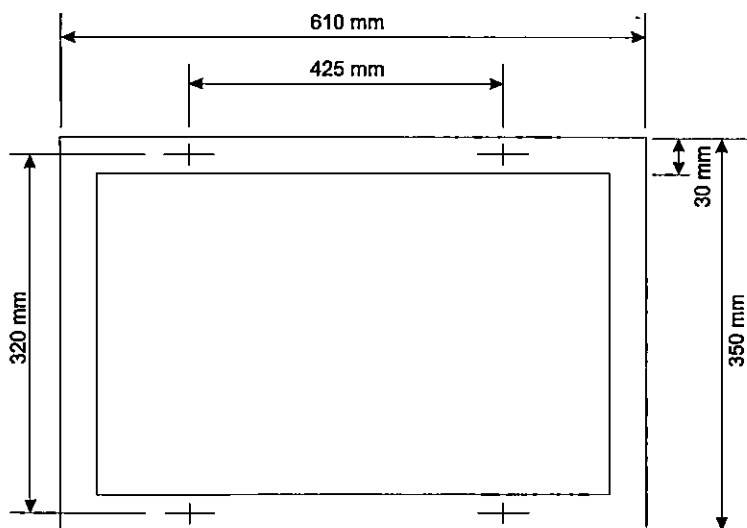



Figura 6

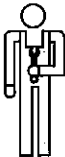
NORME PER L'UTILIZZO IN SICUREZZA DELLA MACCHINA


PERSONALE ADDETTO ALLA MACCHINA

Il personale destinato a lavorare sulla macchina, oltre ad essere professionalmente preparato nella sua mansione, deve leggere il presente manuale prestando particolare attenzione alle norme di sicurezza e alle sezioni relative alla propria competenza.

Gli addetti alla macchina si identificano in :

- a)  **OPERATORE :**
Addetto al caricamento del burro, al controllo durante le fasi di impasto, di uscita dalla bocca e di taglio dei panetti , ed in fine alla pulizia della macchina.

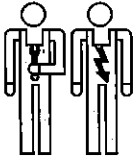
- b)  **MANUTENTORE MECCANICO :**
Addetto alla manutenzione meccanica della macchina.

- c)  **MANUTENTORE ELETTRICO :**
Addetto alla manutenzione elettrica della macchina.

UTILIZZO DELLA MACCHINA

La macchina deve essere installata in un ambiente di lavoro pulito e luminoso, lo spazio circostante la macchina dovrà sempre risultare sgombro da ostacoli, pulito e ben illuminato.

Accertatevi che il pavimento sia in piano ed abbia la portata adeguata al peso della macchina.



Prevedere uno spazio attorno alla macchina rispettando il disegno (Fig. 9) riportato di seguito, per consentire un agevole accesso per la manutenzione.

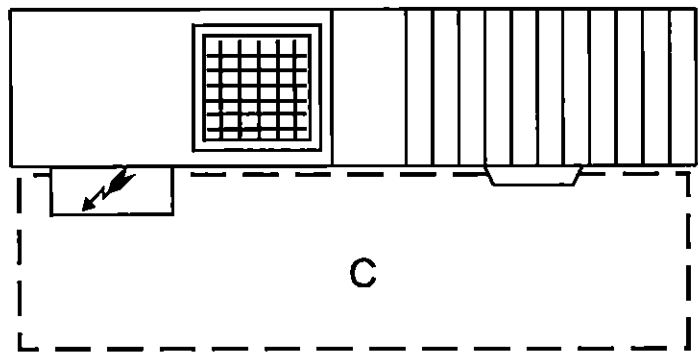
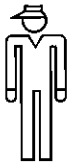


Figura 7

C Spazio di manovra per l'operatore.



DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Le panettatrice, vengono fornite dotate dei seguenti dispositivi di sicurezza atti a salvaguardare gli operatori:

Interruttore generale posizionato sul quadro elettrico.

Interruttore di arresto emergenza a fungo posizionato sopra il quadro elettrico, sulla carcassa della macchina.

Griglia di protezione in filo di acciaio posizionata sopra la bocca, atta a proteggere le mani durante l'introduzione del burro all'interno della stessa.

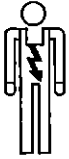
La macchina presenta inoltre i seguenti cartelli di segnalazione di pericolo:



posizionato sul quadro elettrico (Pos. 7, Fig. 2)

PROTEZIONI

La macchina è dotata di un interruttore generale posizionato sul quadro elettrico, e di un interruttore di arresto - emergenza posizionato sul fronte della macchina nella zona comandi.



Il quadro elettrico deve essere aperto esclusivamente dal manutentore elettrico, svitando le quattro viti poste ai lati dello stesso.

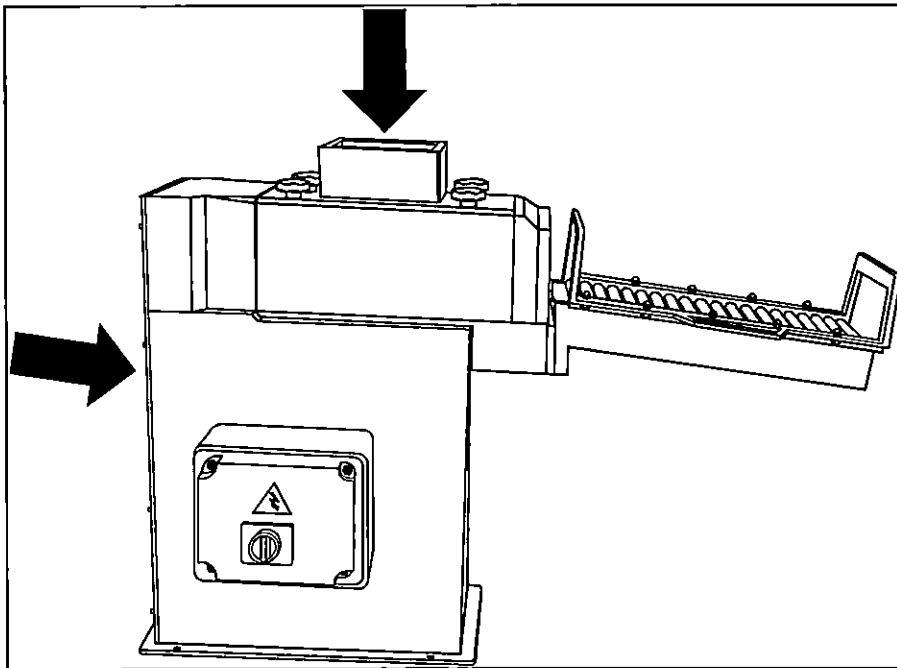
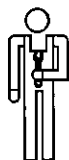


Figura 8



La macchina è provvista di carter laterale e di protezione superiore, dette protezioni devono essere rimosse esclusivamente dal manutentore meccanico (Fig. 8)

Non manomettere per nessun motivo i dispositivi di sicurezza

Non lavorare con la macchina priva di carter di protezione

Per la sicurezza dell'operatore Seguire le seguenti prescrizioni :

Per evitare situazioni di pericolo è obbligatorio che gli addetti alla macchina leggano attentamente il presente manuale, assicurandosi di avere compreso le modalità di uso e di intervento prima di iniziare ad installare ed utilizzare la macchina.

Se parte della documentazione fosse non perfettamente comprensibile, consultare la Magnabosco prima di intervenire sulla macchina.

Non appoggiare attrezzi od oggetti sulla macchina durante la lavorazione.

Non lasciare oggetti attorno alla macchina che possono intralciare il lavoro dell'operatore.

Anche se il quadro elettrico è chiuso ermeticamente, evitare di indirizzare getti diretti di acqua durante il lavaggio della macchina.

Le protezioni ed i dispositivi di sicurezza della macchina non devono essere rimossi se non per necessità di un intervento di riparazione e/o manutenzione. Il loro ripristino deve avvenire non appena siano cessate le ragioni che hanno reso necessaria la loro temporanea rimozione e comunque prima di una messa in funzione della macchina stessa.

Utilizzare indumenti con maniche strette ai polsi e che non presentino parti svolazzanti con possibile impigliamento a parti della macchina.

Durante le fasi di carico e di scarico del prodotto, l'operatore dovrà essere munito di guanti speciali per settore alimentare, in modo da evitare eventuali contaminazioni del prodotto, dovute al contatto diretto con le mani.

Leggere e comprendere tutte le etichette posizionate sulla macchina e per nessun motivo coprirle o rimuoverle.

Sulla macchina deve lavorare personale precedentemente addestrato.

La MAGNABOSCO non può essere ritenuta in alcun caso responsabile di incidenti o danni conseguenti dall'uso della macchina da parte di personale non adeguatamente istruito, o che ne abbia fatto un uso inappropriato, nonché dall'inosservanza anche parziale delle norme di sicurezza e procedure di intervento generali e quelle contenute nel presente manuale.

PERICOLI RESIDUI E SITUAZIONI DI EMERGENZA

La macchina è stata progettata in modo da eliminare o ridurre i rischi nel migliore modo possibile in ragione del particolare utilizzo.

È indispensabile che ciascun operatore conosca ed abbia sempre presenti i seguenti rischi residui presenti durante l'utilizzo della macchina:

rischi di schiacciamento a seguito della caduta della macchina durante le operazioni di installazione;

rischi di folgorazione elettrica in caso di investimento della macchina da getti d'acqua o immersione delle parti elettriche;

rischi di scivolamento e contatto con bordi o spigoli in ragione dell'ambiente umido in cui la macchina viene utilizzata.

MESSA IN FUNZIONE

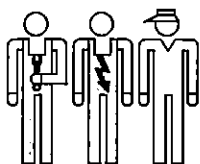


AVVERTENZA: PRIMA DI LEGGERE QUESTA SEZIONE, OCCORRE CONOSCERE QUANTO DETTO NELLA SEZIONE 4 "NORME PER L'UTILIZZO IN SICUREZZA DELLA MACCHINA", CHE FA PARTE INTEGRANTE DEL MANUALE D'USO E LA CUI COMPRESIONE È DISPONIBILE PER UN USO DELLA MACCHINA IN SICUREZZA.



La ditta MAGNABOSCO non può essere ritenuta in alcun caso responsabile di incidenti o danni conseguenti dall'uso della macchina da parte di personale non adeguatamente istruito, o che ne abbia fatto un uso inappropriato, nonché dall'inosservanza anche parziale delle norme di sicurezza e procedure di intervento generali e quelle contenute nel presente manuale.

OPERAZIONI PRELIMINARI



Prima di iniziare le operazioni di collegamento elettrico e successiva accensione della macchina, verificare che :

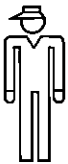
- Tutti i componenti della macchina siano correttamente assemblati.
- Tutte le protezioni siano fissate.
- Di non avere dimenticato attrezzature o utensili all'interno o sopra la macchina.

COLLEGAMENTO ELETTRICO

Prima di effettuare il collegamento elettrico leggere attentamente i dati riportati in sezione 2 “caratteristiche generali della macchina”, oppure la targhetta adesiva posta vicino all’interruttore generale (Fig. 1).

- Assicurarsi che la tensione della rete elettrica del Vs. stabilimento, sia la stessa riportata nella macchina. Il collegamento elettrico della macchina deve avvenire rispettando le Norme CEI relative agli impianti e assicurando l’allacciamento all’impianto di messa a terra; per le potenze assorbite deve essere fatto riferimento alla tabella riportata in Sezione 2.
- Controllare che la leva dell’interruttore generale sia sulla posizione “O”
- Collegare la spina di alimentazione elettrica ad una presa di corrente.
- Dare tensione portando la leva dell’interruttore generale nella posizione “I”
- In seguito premere il pulsante marcia e verificare che tutto funzioni regolarmente.
- Verificato che il senso di rotazione delle coclee sia corretto, nel caso non fosse corretto, invertire i due fili di alimentazione.

FASI DI LAVORAZIONE



L’AVVIO DELLA MACCHINA DEVE ESSERE ESEGUITO SOLO DALL’OPERATORE, IL QUALE DEVE CONOSCERE ED ESEGUIRE TUTTE LE PROCEDURE PER LAVORARE IN SICUREZZA.

- Dopo aver ultimato la fase di collegamento della macchina ed aver effettuato tutti i controlli, si procede all’inserimento del burro.
- Inserire il burro attraverso il foro posto sopra il cassone.
- Premere il pulsante di start della macchine (Pos. 2, Fig. 3)
- Quando il burro arriva al limite della rulliera, si procede all’abbassamento della taglierina, che attraverso un micro-switch, fa fermare la macchina e consente di tagliare i panetti di burro.
- Dopo aver rimosso i panetti tagliati, si prende la parte di panetto situata all’estremità della rulliera e la si mette all’interno del cassone, assieme ad un altro carico di burro.



IMPORTANTE :
DURANTE LE FASI DI CARICO E SCARICO DEL PRODOTTO, L’OPERATORE DOVRA’ ESSERE MUNITO DI GUANTI SPECIALI PER SETTORE ALIMENTARE, IN MODO DA EVITARE EVENTUALI CONTAMINAZIONI DEL PRODOTTO DOVUTE AL CONTATTO DIRETTO CON LE MANI.

PULIZIA DELLA MACCHINA



ATTENZIONE : Prima di iniziare le operazioni di pulizia esterna della macchina, togliere sempre la tensione staccando la presa di corrente.

LAVAGGIO E RISCACQUO



PORRE LA MASSIMA ATTENZIONE NELLA SCELTA DEL TIPO DI DETERSIVO CHE NON DEVE CORRODERE L'ALLUMINIO.

Lavare con detersivo sgrassante idoneo, adatto a prodotti alimentari, la quantità dipende dal tipo di detersivo che viene impiegato, consigliamo comunque di seguire le indicazioni riportate nella confezione di detersivo stesso.

L'operazione di lavaggio si compie nel seguente modo :

- Togliere i quattro bulloni posti alle quattro estremità del cassone.
- Togliere lo stampo.
- Togliere i due bulloni posti anteriormente alla bocca.
- Togliere sia il cassone che le coclee.
- Togliere i rullini dalle sedi.
- Procedere al lavaggio accurato di tutte le parti precedentemente tolte.
- Risciacquare abbondantemente con acqua per eliminare ogni traccia di detersivo.
- Rimontare tutte le parti ponendo attenzione nel fissare i due bulloni anteriori ed i quattro laterali.

Terminato di rimontare tutte le parti, la macchina è pronta per una nuova lavorazione.



ATTENZIONE : Le operazioni di pulizia della macchina devono essere effettuate dall'operatore ad ogni fine lavorazione.

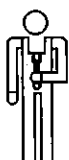
SMALTIMENTO DEI RIFIUTI



ATTENZIONE: Lo smaltimento del liquido ottenuto dal lavaggio a fine lavorazione, deve essere effettuato a cura dell'Utilizzatore, rispettando le norme vigenti nel paese in cui si trova la macchina.

MANUTENZIONE E CONTROLLI DELLA PANETTATRICE

CONTROLLI PRELIMINARI

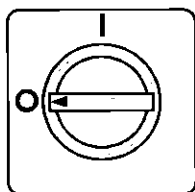


La manutenzione della macchina deve essere eseguita solo dal **MANUTENTORE MECCANICO**, il quale deve conoscere ed eseguire tutte le procedure per lavorare in sicurezza.



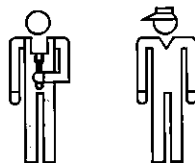
ATTENZIONE: Tutte le operazioni di manutenzione devono essere effettuate a macchina ferma.

Prima di iniziare qualsiasi intervento assicuratevi di avere :



- Tolto la corrente.
- Posto in posizione "O" l'interruttore generale.
- Disporre di utensili ed attrezzature appropriate alle operazioni che state per compiere

Terminato l'intervento :



- Verificare di non avere dimenticato utensili o attrezzature all'interno della macchina o nella zona circostante.
- Comunicare il fine lavoro all'operatore che successivamente dovrà avviare la macchina.



CONTROLLO TENSIONE CINGHIE

Il controllo della tensione cinghie deve essere eseguito ogni 6 mesi, e si esegue togliendo il riparo copri puleggia e motore, posto lateralmente (Fig. 8).

Nella eventualità della rottura di una cinghia, necessita la sostituzione di tutta la serie per ottenere un migliore rendimento della trasmissione.

INDIVIDUAZIONE GUASTI

ANOMALIE		RIMEDI
La panettatrice non parte.	A B	Controllare i fusibili. Controllare l'impianto elettrico.
Le coclee non girano o tendono a fermarsi	A	Controllare la tensione delle cinghie di trasmissione.
Le coclee girano nella direzione inversa	A	Invertire i fili della presa.

SMANTELLAMENTO DELLA MACCHINA

All'atto della demolizione, è fatto obbligo di distruggere le targhe di identificazione della macchina ed ogni altro documento.

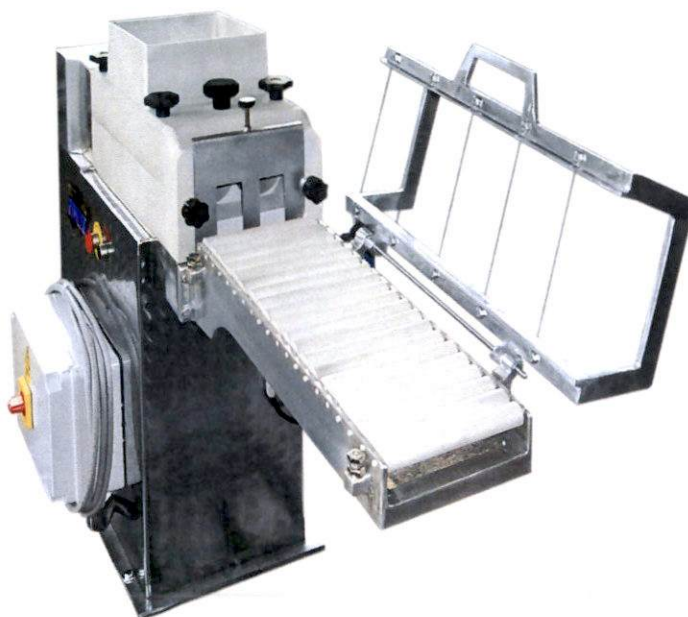
Dopo aver scollegato la macchina dall'impianti elettrico, procedere allo smontaggio dei vari componenti, suddividendoli in funzione della loro tipologia: acciaio, alluminio, materiale plastico, ecc..

Lo smaltimento dei materiali deve essere eseguito nel rispetto delle norme nazionali vigenti.

Procedere quindi alla rottamazione nel rispetto delle norme vigenti.

USER'S AND MAINTENANCE MANUAL

BUTTER FORMING MACHINE



MAGNABOSCO SRL

Via Roma, 19 ~ 36030 Zugliano (VI) ~ ITALIA

Telefono 0445-330111 ~ Fax 0445-330222/330110

E-mail: magnabosco@magnabosco.com Http: www.magnabosco.com

Registro Imprese di Vicenza C.F./P.I.: 02371910247 Capitale Sociale € 50.000= i.v.

NF : 8546

1. GENERAL INFORMATION

1.1 SCOPE OF THIS MANUAL

This manual is designed to obtain the ultimate degree of installation and commissioning of the butter shaping machine. It shall therefore be considered as an integral part of the equipment and must be preserved for all of the equipment useful life until its final disposal.


It is fundamentally important to read the instructions contained in this manual carefully and completely and have the equipment installed by specialized personnel.

Before performing any type-of-activity, all operators must be perfectly knowledgeable about the way the equipment operates, as well as of its controls and any potential hazards referred to in this manual.

This manual shall be stored and placed at the disposal of the equipment operators, maintainers or any other person that needs to work on the equipment.

This manual reflects the state of the art at the time the equipment is marketed and should not be considered inadequate if it needs to be later updated on the basis of new knowledge or experience.

Magnabosco reserves the right to update future production and manuals with no obligation to change previous production and manuals.



THIS PUBLICATION CONSTITUTES THE ABOVE-MENTIONED USER'S MANUAL AND IS WRITTEN IN COMPLIANCE WITH EEC DIRECTIVE 89/392, ENCLOSURE I, PARAGRAPH 1.7.4.

1.2 INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE MACHINE

- 1) THE EQUIPMENT SHALL NOT BE USED AND NO WORK SHALL BE PERFORMED ON IT UNLESS THIS MANUAL IS CAREFULLY AND COMPLETELY READ AND UNDERSTOOD.
- 2) ALL PREVENTIVE ACTIONS LISTED IN SECTION 4 "INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE EQUIPMENT" SHALL BE TAKEN.
- 3) USE OF THE EQUIPMENT OR PERFORMANCE OF PROCEDURES OTHER THAN THOSE SPECIFIED HEREIN ARE NOT ALLOWED, NOR SHALL MAGNABOSCO BE CONSIDERED LIABLE FOR ANY DAMAGES, INCONVENIENCE OR INJURIES RESULTING FROM INCOMPLIANCE WITH THIS OBLIGATION.

BUTTER, IN ORDER TO BE CORRECTLY EXTRUDED, HAS TO HAVE A SUFFICIENT HARDNESS AND A MAXIMUM TEMPERATURE OF 6 – 7 C°

The manufacturer shall not be held liable for any damages, indirect or consequential, resulting from non-compliance with the instructions provided in this manual.

Abiding by the enclosed rules is considered as a prerequisite for the warranty to be applicable.

1.3 WARRANTY PERIOD

The company MAGNABOSCO warrants the mechanical functioning of the equipment for twelve months, effective at the date of delivery reported on the delivery note. The warranty shall only apply to the replacement of failed or defective components which result from poor material or construction quality.

The warranty does not apply to:

- ✓ damages or defects which result from normal wear or misuse and negligence on the part of the user
- ✓ parts that are subject to fast deterioration resulting from material composition or type of utilization
- ✓ accessories.

The motor and electrical part warranty expires on regular motor commissioning. Any failure or defect must be reported by fax within eight days from detection (under penalty of forfeiture).

On acknowledgement of the defect, MAGNABOSCO commits to replace the defective parts, unless tampered with for attempted modification or repair on the part of the Purchaser and as long as the latter has regularly complied with his contractual obligations. No other warranty coverage is applicable.

The units to be replaced must be sent at the Purchaser's expense to the Manufacturer's premises, who will replace the parts in his workshop. The new transport and installation expenses are charged to the Purchaser. In the event of later-installed components, they will only be warranted based on the limitations above.

1.4 MACHINE IDENTIFICATION

The design number, model and machine serial number reported on its name plate shall always be referred to in all communications with the Manufacturer (Fig. 1).

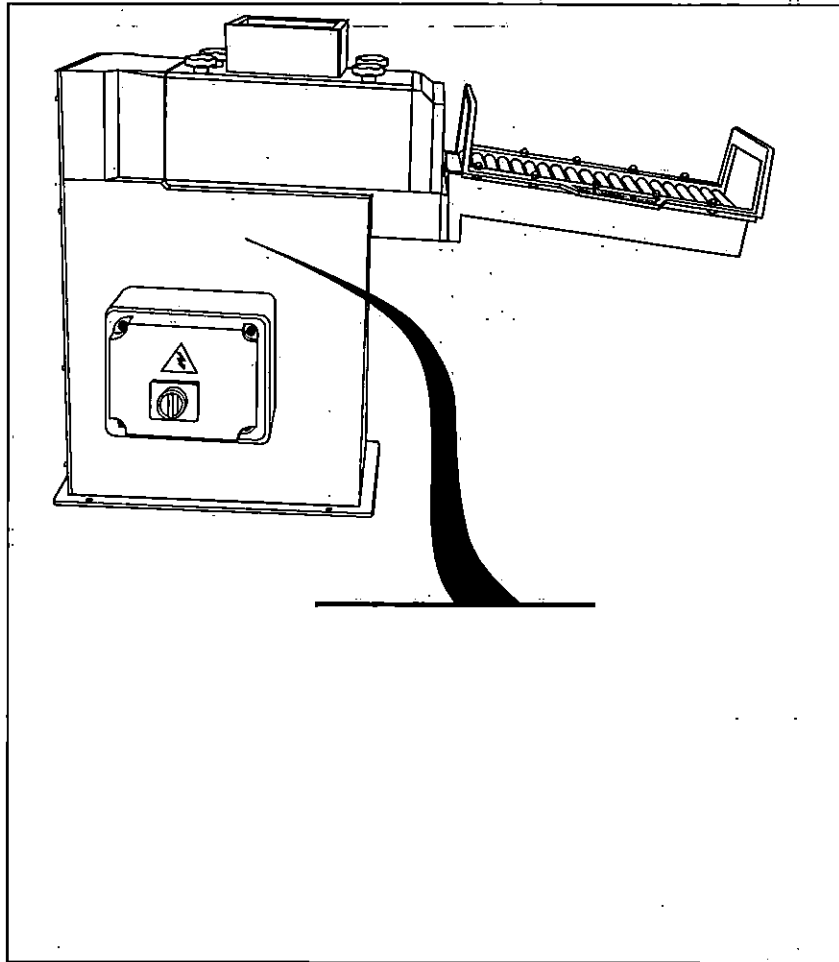


Fig. 1

2. EQUIPMENT CHARACTERISTICS

2.1 TECHNICAL SPECIFICATIONS

Butter forming machine

Model	Length mm.	Width mm.	Height mm.	Weight in kg.	Power kW
	1300	430	910	150 ca.	0,75

2.2 EXPECTED USE

This machine is expected to be used for the production of butter in rectangular or cylindrical shape. These butter blocks are created by pouring butter in through a guarded hole on top of the machine body (Pos. 1, Fig. 2); butter is then mixed and pushed out through the feed rollers inside and finally ends up into the mould and out through the outlet (Pos. 2-3, Fig. 2), from which it takes its shape. After being cut with a special cutter (Pos. 5, Fig. 2), the butter is ready for packing and sealing.

The machine is supported by a frame, that can either be coated metal or stainless steel, according to the model requested. The actual body of the machine is on top of this supporting frame. The body is made of aluminium for the food industry and it is therefore suitable for contact with food. The two feed rollers inside of the actual machine body are made in plastics for food applications and they are driven by a motor positioned inside the lower frame. At the exit of the machine body there is an outlet. The outlet is also in aluminium for the food industry and serves two purposes: it supports the mould and directs butter to the mould itself. The mould is adjacent to the outlet and gives the desired shape to the butter block, which can either be rectangular or round-shaped. Then butter is cast out of the mould and cut with the cutter into different lengths as required by the butter block weight. The most common butter block formats are: 125 gr. – 250 gr. – 500 gr. and 1000 gr.

The machine is designed for indoor use only.

During the machine operation, no personnel other than the operators in charge shall be in its proximity.

The machine shall not be used under the following conditions:

- In an explosive environment.
- At a temperature lower than 0 °C

The following conditions are not allowed:

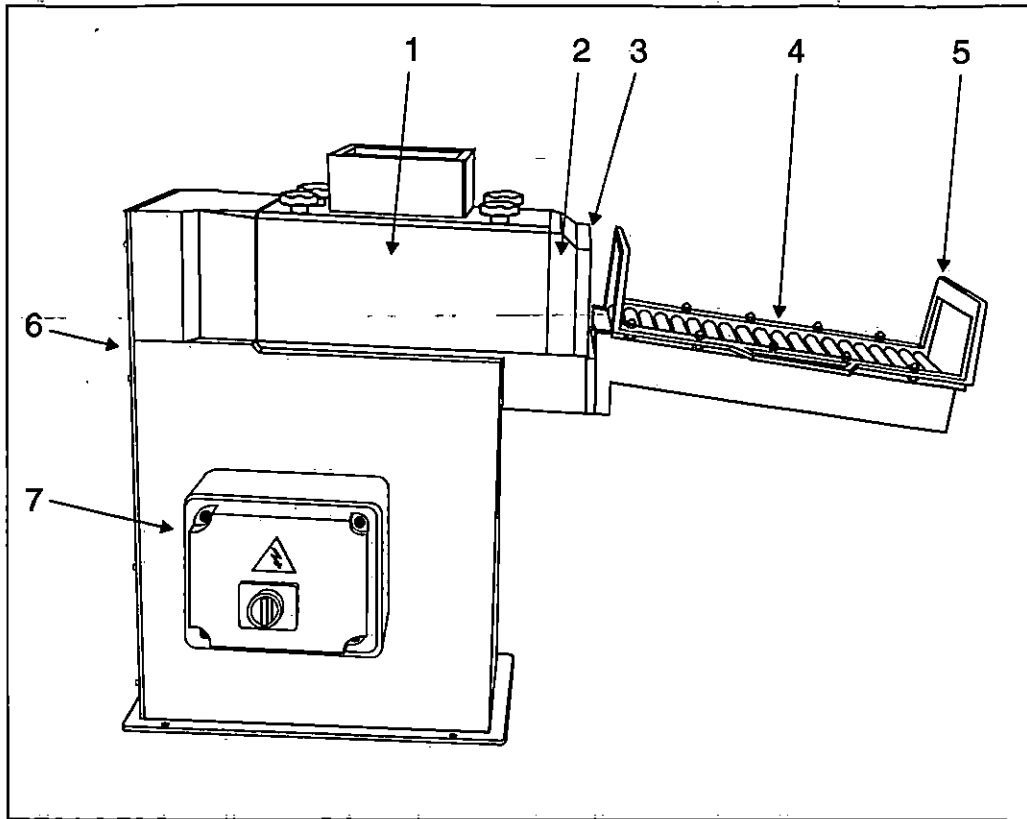
- Improper use of the machine by untrained personnel;
- Serious deficiencies in planned maintenance;
- Unauthorized modifications or adjustments (with particular reference to safety devices);
- Use of different spare parts from the original ones or not specific for the model in use;
- Total or partial incompliance with instructions;
- Alteration of safety devices and controls;
- Disassembly of fixed parts;
- Use of the machine in a different environment from the one specified, etc.

Noise level:

The butter forming machine generates less than **70 dBA**, in terms of workplace-related noise level.

$L_{pAm} = < 70 \text{ dBA}$ during operation

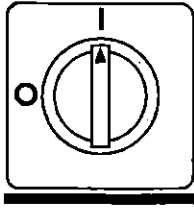
2.3 COMPONENT LOCATION



1. Body
2. Outlet
3. Mould
4. Feed rollers
5. Cutter
6. Pulley guard
7. Electrical panel (NOT SUPPLIED)

Fig. 2

2.4 MACHINE CONTROLS DESCRIPTION (NOT SUPPLIED)



MAIN SWITCH

It is situated on the electrical panel (Pos. 1 Fig. 3) and connects or disconnects the power supply to the panel.

0 - OFF = Disconnected; no supply to the electrical panel.

1 - ON = Connected; the power supply to the electrical panel is on.



START BUTTON

It is located over the electrical panel on the equipment frame (Pos. 2, Fig. 3). It is a black, automatic return pushbutton. If pressed, it powers the motor, which sets in motion the feed rollers that push butter out.



STOP – EMERGENCY PUSHBUTTON

Red mushroom-shaped rotation-release pushbutton positioned over the electrical panel on the machine frame (Pos. 3, Fig. 3). If pressed, the motor and the feed rollers that let butter out stop.

3. INSTALLATION

3.1 DELIVERY

The machine is generally shipped in a case, crate or secured to a pallet wrapped with plastic film.

A fork truck of adequate capacity as per the weight reported on the shipping note should be used to unload it.

Once the supplied equipment is unloaded and unpacked, the machine should be checked for damage or missing parts against order specifications. (Fig. 4).

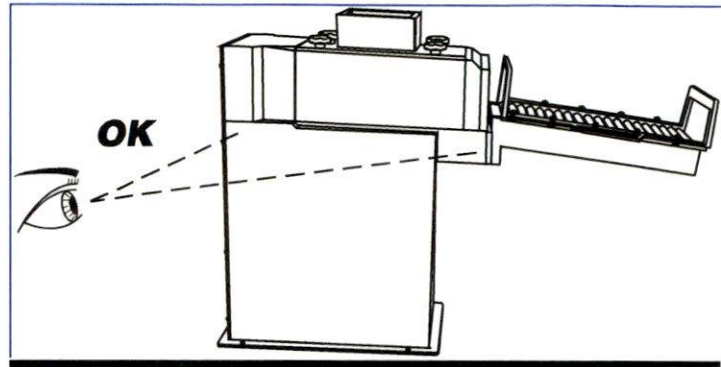


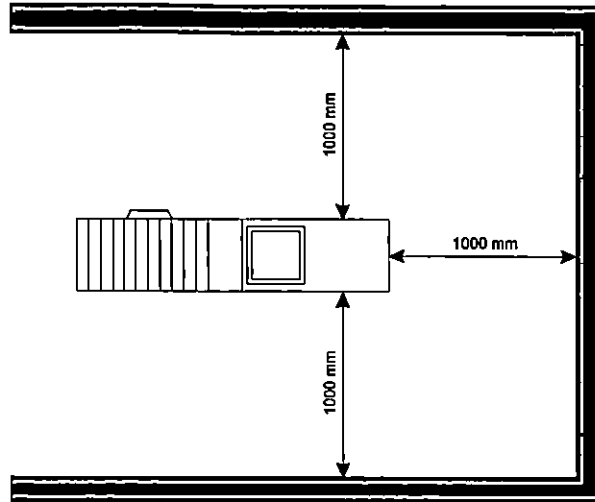
Fig. 4



In the event of damage or missing parts, please contact the forwarder and the Supplier (Magnabosco tel. : 0039-0445-330111).

3.2 POSITIONING

Arrange for the floor to be even and capable to support the machine weight.
The minimum distance requirements specified in Fig. 5 should be observed during equipment positioning.



3.3 FASTENING TO THE FLOOR

For the machine to work properly, it needs to be fastened to the floor with expansion bolts. The bolt holes shall be positioned as illustrated in the drawing (Fig. 6), and have a diameter of 11 mm.

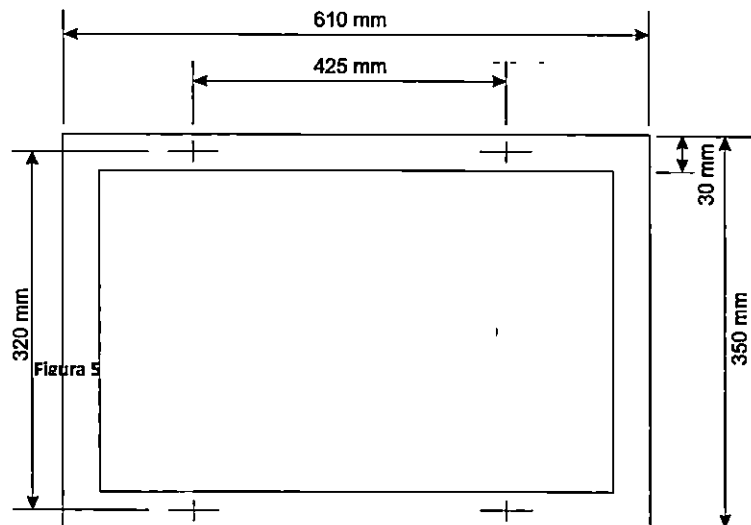


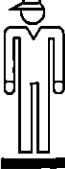


Fig. 6

4. INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE MACHINE

4.1 PERSONNEL IN CHARGE

The personnel assigned to work on this machine must not only be professionally qualified and skilled but must also carefully read this manual with particular attention to safety instructions as well as the sections regarding their specific areas of competence.

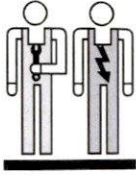
The personnel in charge of the machine is identified as follows:

- a)  **OPERATOR :**
The operator is the person who loads the machine with butter and supervises the process from mixing to butter discharge and cutting, including machine cleaning.
- b)  **MECHANICAL MAINTAINER :**
Person in charge of the mechanical maintenance of the machine.
- c)  **ELECTRICAL MAINTAINER :**
Person in charge of the electrical maintenance of the machine.

4.2 USE OF THE MACHINE

The machine shall be installed in a clean and luminous environment. The surrounding area shall always be kept clear of obstacles, clean and adequately illuminated.

Make sure the floor is even and capable to support the machine weight.



For the maintainers to have easy access to the machine, adequate clearance should be foreseen all around it, as in the drawing below (Fig. 9).

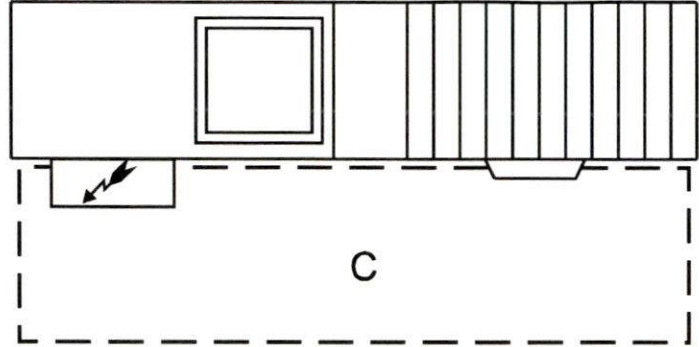


Fig. 7

C Operator work area.

4.3 SAFETY DEVICES

The butter forming machine, Mod. PV-PX, is supplied equipped with the following safety devices for the operators' protection:

1. Main switch on the electrical panel.
2. Red mushroom-shaped emergency stop above the electrical panel, on the machine frame.
3. Steel wire safety grid on top of the inlet, to protect hands while introducing butter.

The machine is equipped with the following warning signs:



On the electrical panel (Pos. 7, Fig. 2)

4.4 PROTECTION

The machine has a main switch on the electrical panel and a stop-emergency pushbutton in the controls area at the front.



The electrical panel should only be opened by the electrical maintainer, by unscrewing the four screws on its sides.

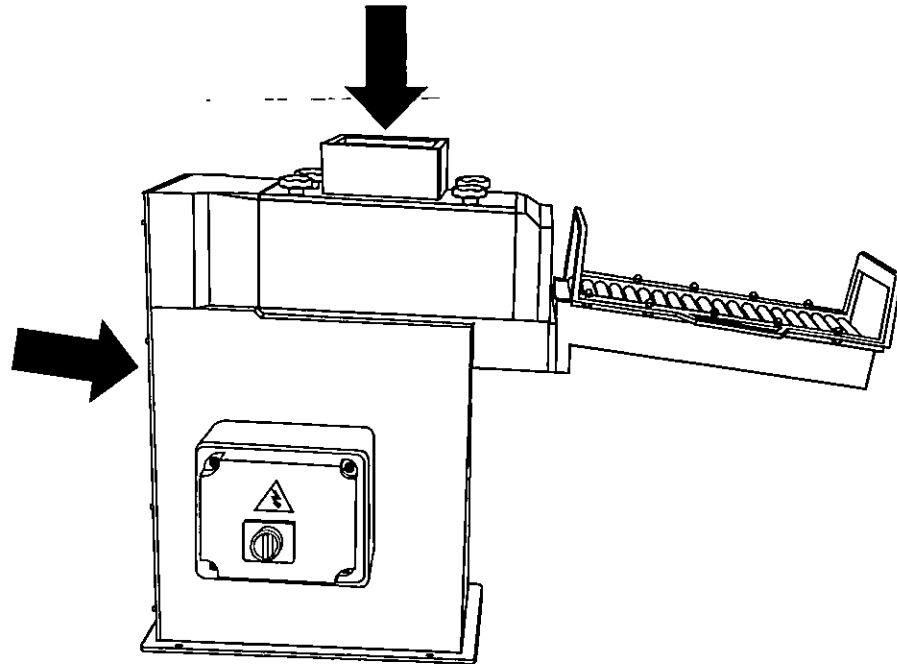


Fig. 8



The machine has a side and a top guard. These guards should only be removed by the mechanical maintainer (Fig. 8)



DO NOT ALTER OR TAMPER WITH THE SAFETY DEVICES IN ANY WAY OR BY ANY MEANS.



DO NOT USE THE MACHINE WITHOUT ITS GUARDS.

4.5 OPERATOR SAFETY INSTRUCTIONS

PLEASE FOLLOW THE FOLLOWING INSTRUCTIONS :

- **For hazard prevention, the designated personnel must read this manual carefully and completely, making sure they understand the way the machine should be operated as well as their scope of work before installing, operating or working on the machine.**
- **If some parts of this documentation were not perfectly understandable, please contact Magnabosco before working on the machine.**
- **Do not place any tools or objects on top of the machine during operation.**
- **Do not leave any objects around the machine, as they may impair the operator's work.**
- **Even though the electrical panel is hermetically sealed, please avoid exposing the machine to direct water jets when washed.**
- **The machine guards and safety devices shall never be removed unless necessary for repair and/or maintenance work. They shall be re-installed as soon as the reason for their temporary removal is no longer in place and in any case before the machine is put back in operation.**
- **Do not wear clothing with loose flowing sleeves or fluttering parts, to prevent them from being caught into or between the machine moving components.**
- **While pouring butter into or taking butter out of the machine, the operator shall wear special food-handling gloves to prevent product contamination due to direct hand contact.**
- **Please read and make sure you understand all labels and plates located on the machine and do not cover or remove them at all.**
- **Only previously trained personnel must operate or work on this machine.**
- **In no event will MAGNABOSCO be liable for any incidents or damages arising from the use of the machine by inadequately instructed personnel, improper use or even partial incompliance with general safety rules and operating practices, including the ones contained in this manual.**

4.6 POTENTIAL HAZARDS AND EMERGENCIES

This machine is designed to eliminate or minimize all hazards related to its specific field of application.

All operators must always be knowledgeable about and aware of the following potential hazards while the machine is in operation:

- Crushing hazard if the machine falls during the installation;
- Electrocutation if the machine is exposed to direct water jets or its electrical parts are dipped in water;
- Slipping hazard (and consequent potential contact with the machine edges) due to the humid environment in which this machine is normally used.

5. COMMISSIONING

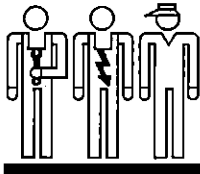


NOTICE: BEFORE READING THE FOLLOWING SECTION, THE "INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE MACHINE" IN SECTION 4 MUST BE CLEARLY UNDERSTOOD, AS THEY REPRESENT AN INTEGRAL PART OF THIS MANUAL AND THEIR COMPREHENSION IS INDISPENSABLE FOR A SAFE USE OF THE MACHINE.



In no event will MAGNABOSCO be liable for for any incidents or damages arising from the use of the machine by inadequately instructed personnel, improper use or even partial noncompliance with general safety rules and operating practices, including the ones contained in this manual.

5.1 PRELIMINARY CHECKS



Before starting the electrical connection and the following startup of the machine, please verify that:

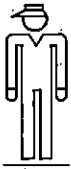
- All machine components are correctly assembled.
- All guards are installed.
- No equipment or tools are left inside or on top of the machine.

5.2 ELECTRICAL CONNECTION

Before starting the electrical connection, please read all technical data reported in section 2 "Equipment characteristics" or the label close to the main switch (Fig. 1).

- Make sure that your plant power line voltage complies with the voltage value reported on the machine label. The machine electrical connection must be completed in compliance with industrial CEI standards and by first connecting it to the grounding system. For the electrical input., please see table in Section 2;
- Make sure that the main switch lever is on "0".
- Connect the machine power supply cable to a power outlet.
- Power up the machine by placing the main switch lever on position "1"
- Now press the start pushbutton and verify that everything is working properly.
- Verify the rotation direction of the feed rollers. If the direction of rotation is incorrect, please exchange the two power supply wires.

6. STEPS OF OPERATION



THE MACHINE SHALL ONLY BE STARTED UP BY THE OPERATOR, WHO MUST BE AWARE OF AND FOLLOW ALL SAFE WORK PROCEDURES.

- After the machine is connected and all checks are performed, butter should be introduced.
- Introduce butter through the hole on top of the machine body.
- Press start button (Pos. 2, Fig. 3)
- When the butter reaches the roll table limit, the cutter is lowered. In doing so, the cutter activates a microswitch which stops the machine and allows the cutting of the butter blocks.
- After removing the butter blocks, the part of butter block located on the roll table end is taken away and charged into the machine, together with a new butter load.

IMPORTANT :

DURING THE PRODUCT LOADING AND UNLOADING PHASES, THE OPERATOR SHALL WEAR SPECIAL FOOD-HANDLING GLOVES TO PREVENT PRODUCT CONTAMINATION DUE TO DIRECT HAND CONTACT.



7. CLEANING



WARNING : Before cleaning the machine on the outside, make sure the machine is at zero energy state by disconnecting its power supply cable.

7.1 WASHING AND RINSING



SELECT THE DETERGENT WITH THE UTMOST CARE TO PREVENT ALUMINIUM CORROSION.

Wash with a proper degreasing detergent, suitable for food applications. The amount depends on the type of detergent used. We recommend you to follow the instructions reported on the detergent label. The machine should be washed following the steps below:

- Remove the four bolts on each side of the machine body.
- Remove the mould.
- Remove the two bolts close to the outlet at the front.
- Remove both the body and the feed rollers.
- Remove the rollers from their seat.
- Accurately wash all parts previously removed.
- Rinse well to eliminate any trace of detergent.
- Replace all parts removed, paying particular attention to the two front and the four side bolts.

Once all parts are reinstalled, the equipment is ready for use again.



WARNING : The machine should be cleaned by the operator after each use.

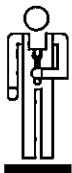
8. WASTE DISPOSAL



WARNING : The disposal of the liquid resulting from washing the machine after use, should be taken care of by the User, in compliance with the regulations in force in the country where the machine is used.

9. BUTTER FORMING MACHINE MAINTENANCE AND INSPECTIONS

9.1 PRELIMINARY INSPECTIONS

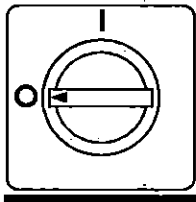


The machine should only be maintained by the **MECHANICAL MAINTAINER** who must know and follow all the relevant safe work procedures.



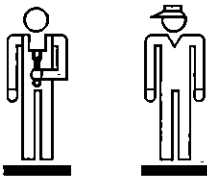
WARNING : All maintenance operations shall be performed when the machine is not operating.

Before starting any type of work, please make sure that:



- The power is off.
- The main switch is on "O".
- All the appropriate tools and equipment to be used for working are available.

After the job is completed, please :



- Verify that no equipment or tools are left inside the machine or in its immediate proximity.
- Communicate that the work is completed to the operator in charge of starting the machine up.

9.2 BELT TENSION INSPECTION

The belt tension inspection should be performed on a six-month basis. The belts are inspected by removing the belt pulley and motor cover on the machine side (Fig. 8).
If one belt breaks, the whole series should be replaced for a better drive performance.

10. TROUBLESHOOTING

PROBLEM		SOLUTION
The butter shaping machine does not start.	A	Check the fuses.
	B	Check the electrical circuit.
The feed rollers do not turn or tend to stop	A	Check the driving belt tension.
The feed rollers turn in the opposite direction	A	Invert the power supply wires.

11. MACHINE DISASSEMBLY AND DEMOLITION

In case of demolition, the machine identification plates and all related documentation must be destroyed.

After the machine is disconnected from its power supply, all components must be disassembled and sorted by type: steel, aluminium, plastic, etc...

The materials shall be disposed of in compliance with the existing national regulations.

Proceed with the machine demolition as per the existing law requirements.

A) _____ A

B) IMPIANTO PANETTATRICE BURRO ALIMENTAZIONE 480V-60HZ
 PLANT PLANT POWER SUPPLY 0,75KW-2,1A
 PLANT BUTTER CUTTER ALIMENTATION

C) LINEA D'ALIMENTAZIONE 3PH+PE
 POWER SUPPLY LINE
 ALIMENTATION LIGNE

D) COMMESSA N. DE SERIE TENSIONE DI COMANDO 24VAC
 COMMISSION
 N. DE SERIE CONTROL VOLTAGE
 TENSION DE COMMANDE

E) CLIENTE INIZIO PROGETTO 04/02/2019
 CUSTOMER PROJECT CREATED ON
 CLIENT COMMENCEMENT PROJET

F) DATA DI MODIFICA
 DATE OF MODIFICATION
 DATE MODIFICATION

DISEGNATORE
 DRAFTSMAN
 DESSINATE

NON E' PERMESSO CONTENERE A TERZI O RIPRODURRE QUESTO DOCUMENTO
 RE' IN ALCUN MODO, IN TUTTI I DIRITTI, SENZA LA NOSTRA
 AUTORIZZAZIONE. IL CONTENUTO E' SOGGETTO A DIRITTI DI BREVETTO O MARCHIO
 SIBITIL E' FATTA RISERVA DI TUTTI I DIRITTI DERIVANTI DA BREVETTI O MARCHIO

PROGETTO: P12019.sch
 NOME FILE:
 TIPOCO:

DATA								
DISEGN.								
CONTR.								
APPROV.	SOST. IL:	SOST. DA:						
	1	2	3	4	5	6	7	8

MANUALE DI ISTRUZIONE USO E MANUTENZIONE

MAGNABOSCO SRL

Via Roma, 19 ~ 36030 Zugliano (VI) ~ ITALIA

Telefono 0445-330111 ~ Fax 0445-330222/330110

E-mail: magnabosco@magnabosco.com Http: www.magnabosco.com

Registro Imprese di Vicenza C.F./P.I.: 02371910247 Capitale Sociale € 50.000= i.v.

TIPO MACCHINA :

ZANGOLA IMPASTATRICE

MATRICOLA :

8545



CE

Le parti evidenziate in giallo non sono pertinenti in quanto manca il quadro elettrico.

INDICE

AVVERTENZE GENERALI.....	pag.3
DESCRIZIONE.....	pag.4
GARANZIA	pag.5
IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	pag.6
SCHEDA DATI TECNICI.....	pag.7
COMPONENTI PRINCIPALI DELLA MACCHINA	pag.8
MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO	pag.11
POSIZIONAMENTO ED INSTALLAZIONE	pag.12
ANCORAGGIO AL PAVIMENTO	pag.14
ALLACCIAMENTI.....	pag.15
AVVIAMENTO.....	pag.16
ARRESTO DELLA MACCHINA.....	pag.16
MALFUNZIONAMENTO E AVARIE	pag.17
PULIZIA	pag.18
MANUTENZIONE, ISPEZIONE E CONTROLLI	pag.19
STOCCAGGIO DELLA MACCHINA	pag.20
DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA	pag.20
ELENCO DOCUMENTI NORMATIVI.....	pag.21
DISPOSITIVI E PROTEZIONI.....	pag.23
RISCHI RESIDUI.....	pag.24
PARTI DI RICAMBIO PRINCIPALI.....	pag.25
ALLEGATO A – TAVOLE RICAMBI	
ALLEGATO B – FAC SIMILE SCHEMA ELETTRICO	

AVVERTENZE GENERALI

Prima di procedere alla messa in esercizio della macchina, è importante attenersi attentamente alle istruzioni tecniche contenute nel presente manuale e seguirne scrupolosamente tutte le indicazioni riportate.

Il presente manuale, comprese tutte le eventuali pubblicazioni ad esso allegate, va conservato in un luogo accessibile e conosciuto a tutti gli operatori ed al personale addetto alle operazioni di manutenzione.



I dispositivi di protezione non devono essere rimossi o resi inefficaci quando la macchina è in funzione.



E' obbligo mantenere tutte le targhe con i segnali di pericolo e di sicurezza in perfette condizioni. In caso di danneggiamenti o deterioramenti occorre sostituirle tempestivamente.



Non operare con mani od oggetti umidi sulla macchina se è connessa alla rete elettrica.



Tutti i lavori su parti sotto tensione devono essere effettuati solo dal personale autorizzato. Prima di iniziare i lavori la macchina dovrà essere scollegata dalla rete elettrica.



Non installare la macchina in ambienti esplosivi o a rischio di incendio.



Prima di avviare la macchina, l'operatore deve verificare l'eventuale presenza di difetti visibili nei dispositivi di sicurezza e nella macchina. In tal caso, notificare immediatamente al responsabile di reparto il difetto riscontrato.



Sostituire le parti ritenute guaste con altre indicate dalla Ditta costruttrice. Non tentare MAI soluzioni azzardate.



Non utilizzare la macchina per usi diversi da quelli indicati dal manuale.

DESCRIZIONE

La zangola della serie ZL è una macchina costruita per la burrificazione della panna alla temperatura ottimale di 11°.e con la percentuale di grasso dal 22 al 55%. Soddisfa pienamente le esigenze della lavorazione del burro quali la qualità, la pulizia, la praticità e la sicurezza grazie all'applicazione delle esperienze più collaudate e all'impiego dei materiali più idonei. Burrifica sfruttando il principio dello sbattimento della panna per cui è costituita da una botte di grande diametro e asse orizzontale e da una motorizzazione che la fa ruotare alla velocità di circa 30 giri al minuto. A burrificazione avvenuta, la macchina prevede l'impasto del burro che si ottiene portando in rotazione una o due coppie di rulli montati all'interno della botte contemporaneamente alla riduzione della velocità della botte fino a 3 giri al minuto. La zangola pertanto si presenta costituita da 4 corpi importanti che hanno le seguenti caratteristiche.

- Motorizzazione, costruita interamente in acciaio inox in ogni parte esterna oppure in ferro verniciato, contiene il gruppo di riduzione ed il cambio di velocità con doppia frizione a dischi immersi in olio ed il motore elettrico montato sull'apposito telaio tendicinghie.
- Carter di trasmissione ai rulli, costruito in acciaio inox oppure in ferro verniciato, contiene gli ingranaggi motori dei rulli impastatori, è chiuso a tenuta d'olio e convenientemente distanziato dalla botte in modo da evitare inquinamenti.
- Botte, costruita in acciaio inox, ha un boccaporto di carico e scarico con coperchio chiuso attraverso l'azionamento di 2 volantini, contiene 2 o 4 rulli impastatori in acciaio inox supportati dai perni motori e dalle contropunte fisse, presenta un oblò con specola visiva dell'interno botte e un rubinetto di scarico.
- Supportazione posteriore, costruita in acciaio inox oppure in ferro verniciato, sostiene la botte dalla parte opposta della motorizzazione e ne permette la rotazione su cuscinetto oscillante.

GARANZIA

Per un corretto funzionamento della ZANGOLA IMPASTATRICE, si consiglia di attenersi alle istruzioni contenute nel capitolo MANUTENZIONE.

L'uso della macchina dovrà essere quello previsto in sede d'ordine e di progetto.

La macchina è garantita da difetti di costruzione per un periodo di 12 mesi dalla data di consegna.


La garanzia esclude le parti soggette ad usura ed i componenti elettrici.

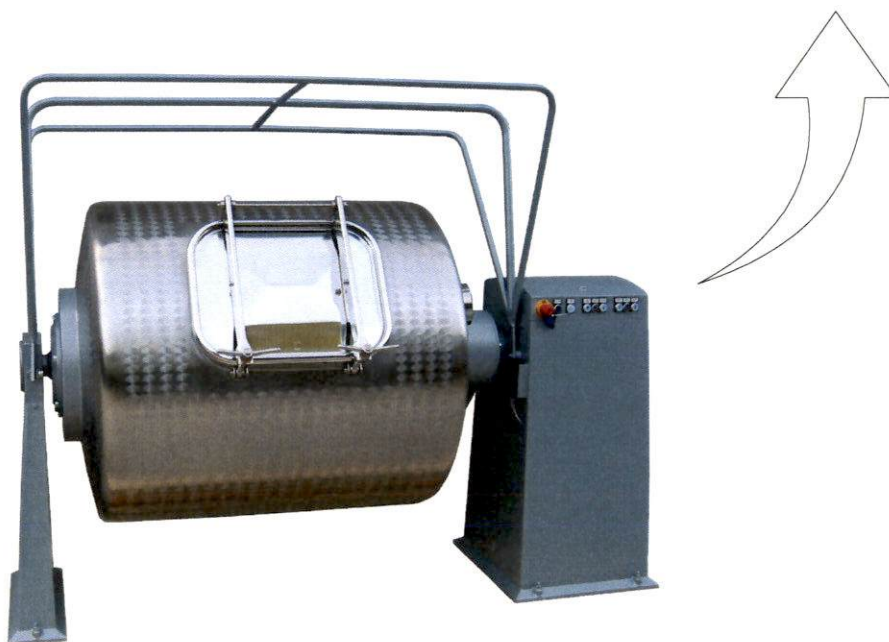
Sono inoltre esclusi dalla garanzia i danni provocati da un uso improprio della macchina.

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

Tutte le operazioni, di trasporto, installazione, uso e manutenzione ordinaria e straordinaria della macchina, devono essere eseguite da OPERATORI specializzati e competenti. Per “operatore” si intende la o le persone incaricate di eseguire le suddette operazioni.

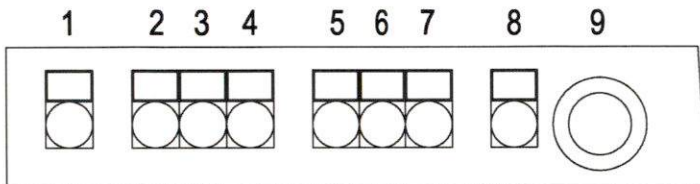
Ogni qualvolta debba essere interpellata la casa costruttrice per informazioni o per l'ordinazione di pezzi di ricambio, devono essere citati i dati stampigliati sulla targhetta quali, il modello, il numero di matricola e l'anno di costruzione.

		
MODELLO	ZANGOLA	
TIPO	LT. 800	
MATRICOLA	8545	
ANNO	2019	



SCHEDA DATI TECNICI

PULSANTIERA DI COMANDO (NON INCLUSA)

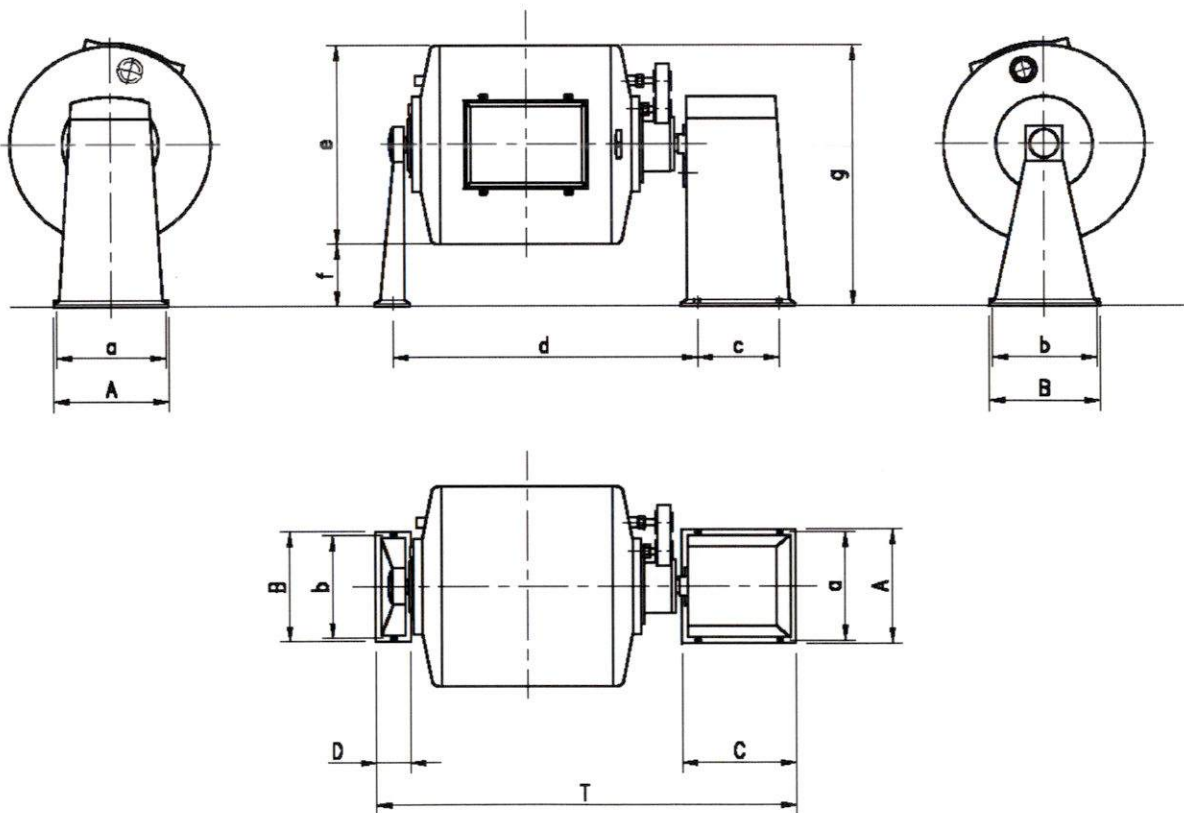


1. Arresto di emergenza
2. Presenza tensione
3. Reset allarmi
4. Avanti
5. Arresto
6. Indietro
7. Impasta
8. Arresto
9. Burrifica

DIMENSIONI DI INGOMBRO

a = 518 mm b = 542 mm c = 406 mm d = 632 mm e = 1000 mm f = 315 mm

g = 1315 mm A = 549 mm B = 573 mm C = 566 mm D = 179 mm T = 2207 mm



Potenza assorbita 1,5 kW – 480V 60Hz

COMPONENTI PRINCIPALI DELLA MACCHINA

1. Motorizzazione

- a. Motore elettrico
- b. Puleggia con cinghie
- c. Tappo di scarico olio
- d. Coperchio ribaltabile
- f. Livello olio

2. Botte

- a. Coperchio
- b. Maniglie eccentriche
- c. Rulli impastatori
- d. Contropunte di sostegno rulli
- e. Oblò con specola visiva
- f. Rubinetto di scarico

3. Carter di trasmissione ai rulli

- a. Girelle premistoppa
- b. Perni motori dei rulli

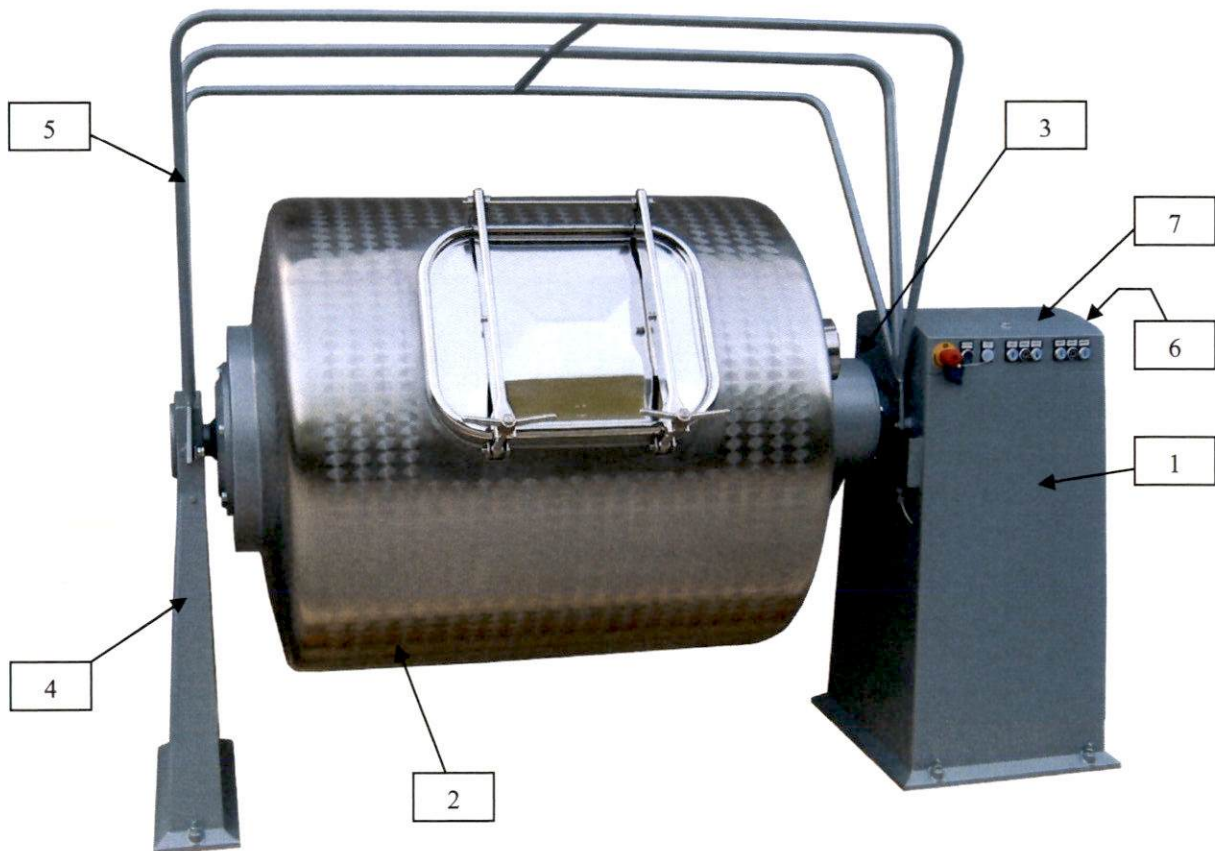
4. Supportazione posteriore

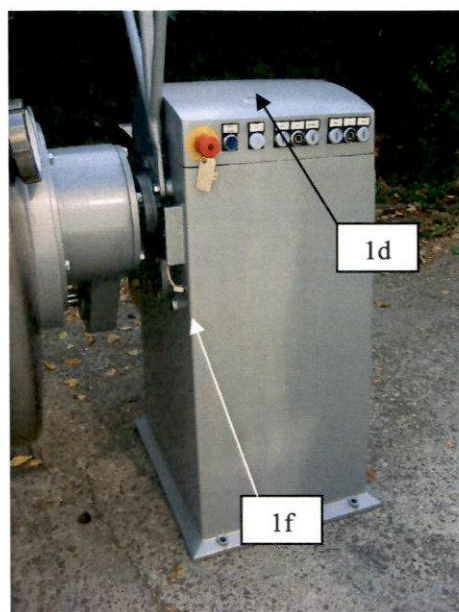
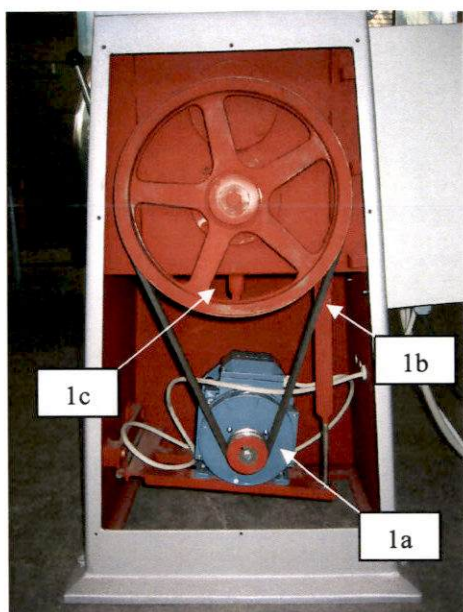
5. Protezione antinfortunistica

- a. Finecorsa

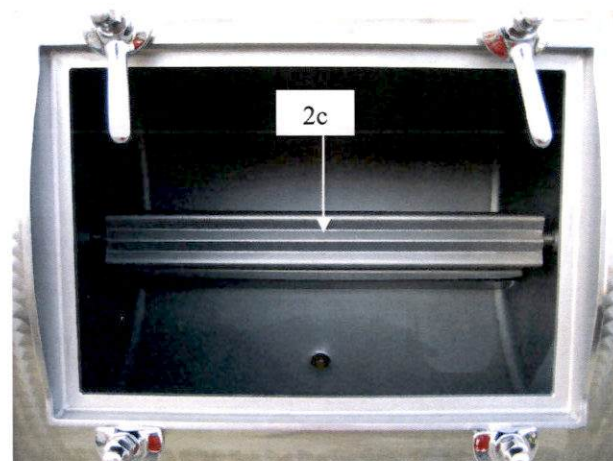
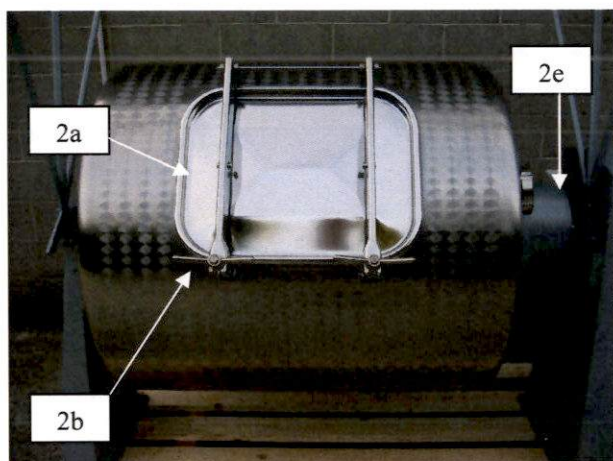
6. Quadro elettrico (NON INCLUSO)

7. Pulsantiera di comando (NON INCLUSO)

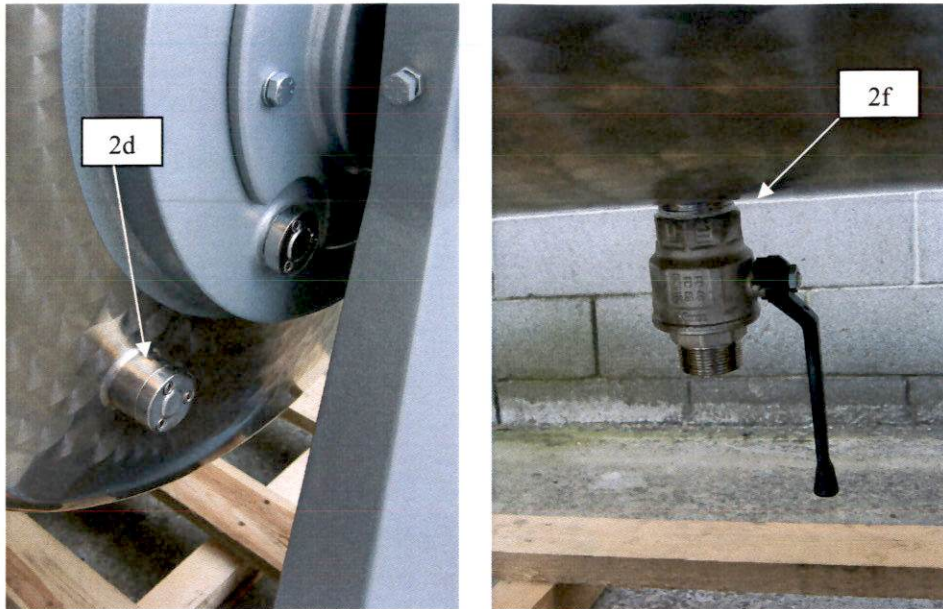




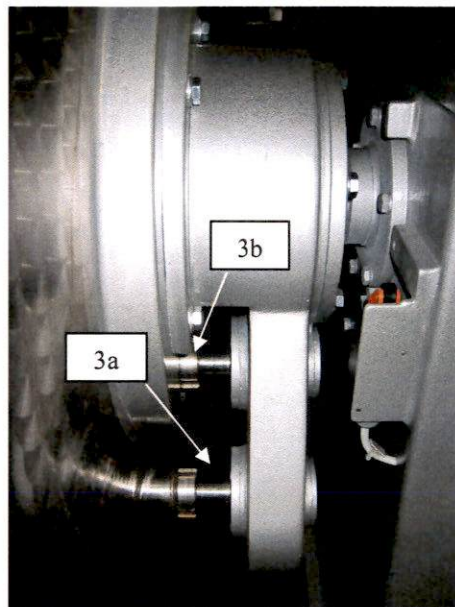
Motorizzazione



Botte



Botte



3. Carter di trasmissione ai rulli

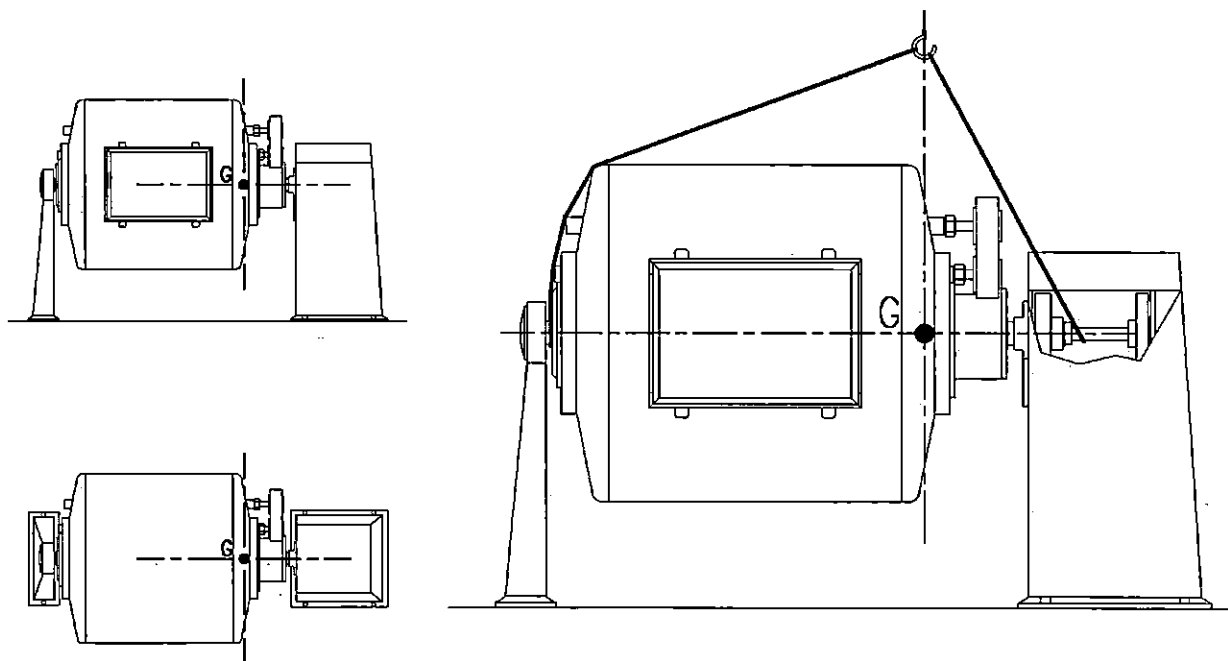
MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO

La macchina va trasportata con la massima attenzione tenendo sempre presente la posizione del suo baricentro **G** sia in fase di imbrigliatura, che di sollevamento, di trasporto e legatura su automezzo.

Servirsi di elevatore di portata adeguata per il sollevamento del peso della macchina (680 kg).

Aprire il coperchio ribaltabile ed accedere agli ingranaggi di riduzione.

Posizionare il gancio di sollevamento 70 cm sopra la zangola e sulla verticale passante per il punto **G**. Scegliere 2 fasce adeguate sia come portata che come lunghezza in modo che, collegata la prima fra il gancio ed il perno portante del supporto posteriore e la seconda fra il gancio ed il perno superiore nel vano ingranaggi, risultino tese allo stesso modo. Sollevare lentamente.

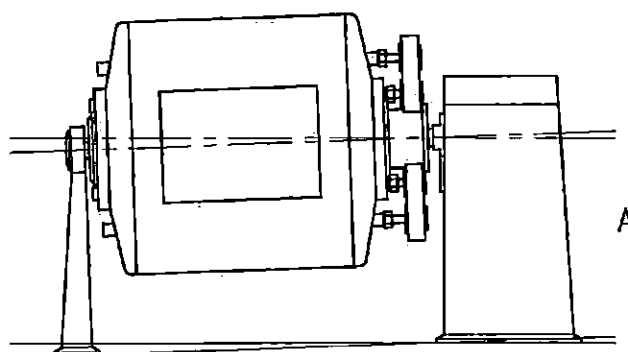


POSIZIONAMENTO ED INSTALLAZIONE

Il giusto posizionamento della zangola prevede che il piano su cui viene appoggiata non sia sconnesso e che l'asse della botte e quello del perno superiore della motorizzazione siano coassiali. Per ottenere un buon funzionamento e per evitare guasti, realizzare il livellamento della figura C. Per accertarlo occorre svitare di 3 mm i bulloni sulla flangia F. Eventuali disassamenti fanno distanziare la flangia in modo disuguale. Correggere l'errore mettendo spessori in modo conveniente sotto la base d'appoggio della motorizzazione.

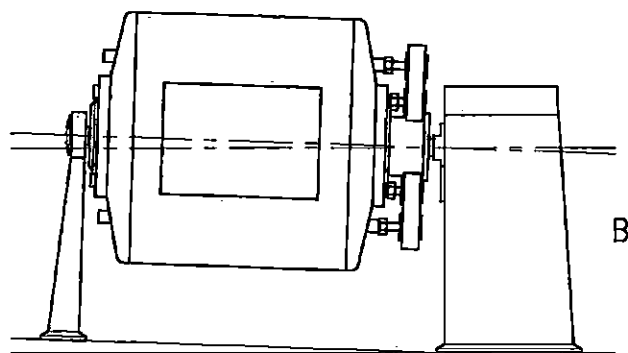
Disassamento

Livellamento errato

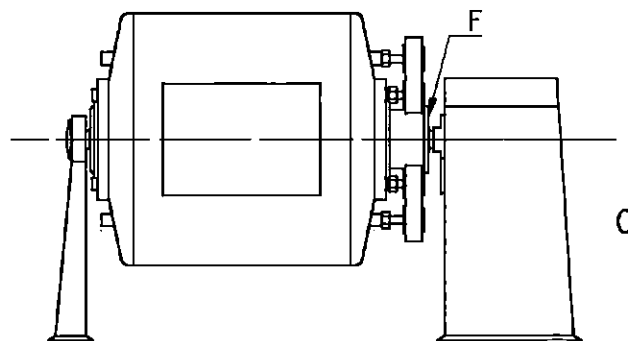


Disassamento

Livellamento errato



Livellamento corretto
Coassiale



ANCORAGGIO AL PAVIMENTO

L'ancoraggio della zangola al pavimento deve essere realizzato sicuro e duraturo con l'impiego di cemento di buona qualità.

Stabilire a quale altezza installare la botte per poi preparare i basamenti di appoggio in cemento (normalmente l'altezza dipende dalla comodità di caricamento al boccaporto, dal carrello di ricevimento del burro e dal recipiente che riceve il latticello dal rubinetto).

Preparare i due basamenti in cemento sui quali, in corrispondenza dei 6 fori di ancoraggio della zangola, vanno creati 6 fori di diametro Ø 12 cm e profondità 18 cm.

Aspettare che il cemento si sia rassodato poi mettere la zangola sui basamenti.

Introdurre opportuni ferri di ancoraggio nei fori dei basamenti e riprenderli dagli appositi fori della zangola avvitandoli con i bulloni.

Eeguire a questo punto il controllo del livellamento sulla flangia F (vedi pag. 10) quindi riempire i fori e chiudere le fessure con cemento di buona qualità.

Attendere di nuovo che il cemento si sia rassodato e procedere all'allacciamento elettrico.

ALLACCIAMENTI

ALLACCIAMENTO ELETTRICO

La macchina è equipaggiata con un solo motore elettrico del tipo seguente:

- Motore elettrico trifase 1,5kW – 480V-60Hz – 8p – B3

Esso è già cablato e dipende dal quadro elettrico posto sulla parete posteriore della motorizzazione.

L'impianto elettrico è pronto per il funzionamento della macchina: **NON MANOMETTERE PRIMA DI AVER INTERPELLATO LA DITTA COSTRUTTRICE.**

L'allacciamento deve essere effettuato da personale esperto collegando la rete di alimentazione al quadro elettrico attraverso l'apposita entrata posta sul fondo dello stesso.



Ingresso linea elettrica

AVVIAMENTO

La zangola deve essere comandata da un solo operatore. Assicurarsi che non vi sia altro personale nelle sue dirette vicinanze.

Allacciare la macchina alla rete di energia elettrica. La macchina ha un suo quadro elettrico di comando.

Per l'introduzione della panna nella botte, assicurarsi che il rubinetto di scarico sia chiuso.

Al termine dell'operazione chiudere il coperchio della botte avvitando l'apposito volantino a 2 bracci.

Girare l'interruttore generale del quadro elettrico. Sulla pulsantiera frontale si accende la lampada di PRESENZA TENSIONE. Abbassare il riparo di protezione. La macchina è abilitata al funzionamento. Premere un pulsante di AVANTI (il motore gira). Il senso di rotazione della botte è determinato dai pulsanti AVANTI e INDIETRO. La botte può girare in senso orario o antiorario con due diverse velocità di rotazione. La velocità più alta, (circa 30 giri al minuto) corrisponde alla 1° marcia o BURRIFICA; la velocità più bassa, (circa 3 giri al minuto) corrisponde alla 2° marcia o IMPASTA. La variazione di velocità si esegue innestando la relativa frizione attraverso i pulsanti posti sul pannello di comando. La prima fase della lavorazione (burrificazione) prevede l'inserimento della 1° marcia. Premere il pulsante BURRIFICA e successivamente di marcia AVANTI. La botte inizia a girare alla velocità più alta. Osservare il prodotto in lavorazione attraverso l'oblo' con specola visiva posto sul fondo della botte dalla parte della motorizzazione.

Avvenuta la burrificazione, premere il pulsante di ARRESTO per disattivare la frizione di burrificazione, quindi il pulsante IMPASTA corrispondente alla 2° marcia; la rotazione della botte si ridurrà rendendo più agevole l'arresto nella posizione ottimale con il RUBINETTO DI SCARICO rivolto verso il basso per la successiva operazione di scarico del latticello.

Dopo aver lavato il burro con aggiunta e scarico di acqua fredda, premere i pulsanti IMPASTA e quello di marcia AVANTI. La rotazione della botte avviene alla velocità più lenta ed i rulli impastatori iniziano a ruotare e ad amalgamare il burro.

Terminato l'impasto aprire il coperchio ed estrarre manualmente il burro a blocchi. Dopo un'abbondante lavaggio con detergenti appropriati, la macchina è pronta per la successiva lavorazione.

ARRESTO DELLA MACCHINA

Per arrestare ogni movimento della macchina è sufficiente premere il relativo comando di arresto generale (Interruttore Generale posto sul quadro elettrico), dopo aver atteso la fine del suo ciclo di lavoro.

Nel caso in cui risulti necessario bloccare ogni movimento pericoloso della macchina, si preme il pulsante di arresto d'emergenza. Il comando è stato posizionato sulla pulsantiera.

MALFUNZIONAMENTO ED AVARIE

INCONVENIENTI	POSSIBILI CAUSE	RIMEDI
La macchina non prende i comandi elettrici	Controllare i fusibili. Controllare che il riparo mobile preme correttamente sul suo finecorsa.	Sostituire i fusibili. Registrare la posizione del finecorsa.
La botte non gira regolarmente. Ha dei rallentamenti	Slittano le cinghie	Aprire il vano motore elettrico Agire sul tendicinghie
Esce panna o latticello dai supporti dei perni dei rulli.	Tenuta insufficiente del premistoppa	Svitare il grano di fermo sulla ghiera. Svitare la ghiera, togliere gli anelli di premistoppa, sostituirli con anelli nuovi. Pressare di nuovo riavvitando la ghiera. Rimettere il grano di fermo. Tenere presente che un eccessivo tiraggio della ghiera provoca l'usura del perno.
Esce panna o latticello dal coperchio chiuso.	La guarnizione si è usurata oppure è uscita dalla sua sede.	Sostituire o rialloggiare la guarnizione, reinserire il coperchio sulla botte e verificarne la tenuta. Se persiste la perdita, invertire la posizione del coperchio. Segnare la posizione in modo da ripeterla ai successivi montaggi.



Per altri inconvenienti che si possano verificare, richiedere la consulenza della ditta costruttrice oppure l'intervento diretto.

PULIZIA

A fine lavorazione giornaliera e' necessario pulire e sgrassare l'interno della botte mettendo in funzione la macchina con acqua e detersivi appropriati. Tenere presente che i componenti metallici dell'interno botte sono in acciaio inox AISI 304.

Oltre ai vantaggi igienici, un giusto lavaggio favorisce la successiva lavorazione.



Effettuare le operazioni di pulizia sempre con il quadro elettrico di comando disinserito. Indossare gli appositi Dispositivi di Protezione Individuale (Guanti, Tuta, Scarpe antiscivolo)



Non usare getti d'acqua o vapore.

- Pulire i rivestimenti della macchina, i pannelli e i comandi con panni soffici leggermente imbevuti di sostanze detergenti.
- Eliminare tracce di polvere ed altra sporcizia dal quadro elettrico e dalle altre superfici della macchina.
- Mantenere pulita la zona di lavoro da qualsiasi materiale che possa ostacolare le operazioni degli operatori.
- Mantenere pulite le zone circostanti; in particolare da oli e grassi o altri materiali che possono rendere scivoloso il pavimento.
- Un'accurata pulizia quotidiana è la prima condizione per mantenere efficiente la macchina.

MANUTENZIONE, ISPEZIONE E CONTROLLI

Prima di eseguire qualsiasi operazione, consultare sempre il manuale ed accertarsi che la macchina sia ferma e priva di alimentazione elettrica.



I lavori di manutenzione su parti elettriche devono essere effettuati esclusivamente quando la macchina non è sotto tensione. Disinserire il quadro elettrico di comando ed assicurarsi contro ogni possibilità di riavviamento della macchina.

Ogni intervento sulla macchina deve essere effettuato da personale specializzato e competente.

A operazioni finite, prima di mettere la macchina in produzione, accertarsi che tutti i dispositivi di sicurezza siano efficienti.

- Verificare **giornalmente** il livello dell'olio di lubrificazione nell'indicatore posto sulla parte interna della motorizzazione.
- Verificare **giornalmente** l'efficienza dei dispositivi della pulsantiera e del finecorsa montato sotto l'appoggio del riparo mobile.
- Verificare **settimanalmente** le condizioni della guarnizione del coperchio e l'efficienza del rubinetto di scarico.
- Controllare **settimanalmente** la tensione delle cinghie di trasmissione per i primi 2 mesi ed in seguito mensilmente.

STOCCAGGIO DELLA MACCHINA

In caso di stoccaggio prolungato, lasciare la macchina al riparo dalla pioggia e dal vento e possibilmente in luogo asciutto. Proteggere particolarmente bene dalla polvere e dagli agenti esterni le parti elettriche. La macchina può subire gravi danni se, in attesa dell'utilizzo, è tenuta in ambiente a temperature critiche. Non esporre la macchina a temperature inferiori a -10°C e superiori a $+60^{\circ}\text{C}$.



E' vietato depositare sulla macchina materiale o attrezzature.

DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA

Lo smaltimento dei rifiuti derivanti dalla demolizione della macchina dovrà essere eseguito nel rispetto dell'ambiente, evitando di inquinare suolo, acqua ed aria.

Indicazioni per un idoneo trattamento del rifiuto:

OLII ESAUSTI

Scaricare l'olio dal vano ingranaggi della motorizzazione facendolo defluire dallo scarico posto nel vano motore elettrico, raccoglierlo in una tanica e conferirlo ad appositi centri di raccolta autorizzati (Consorzio Obbligatorio Oli Usati).

MATERIALI METALLICI

Smantellare l'impianto elettrico e conferire la rimanente macchina presso un centro di raccolta autorizzato per i metalli, trattandosi di materiale riciclabile.

IMPIANTO ELETTRICO

Consegnare ad un demolitore autorizzato.

ELENCO DOCUMENTI NORMATIVI RISPETTATI DURANTE LA COSTRUZIONE DELLA MACCHINA

UNI EN ISO 12100	Sicurezza del macchinario – Principi generali di progettazione – Valutazione del rischio e riduzione del rischio
UNI ISO/TR 14121-2	Sicurezza del macchinario – Valutazione del rischio – Parte 2: Guida pratica ed esempi di metodi
UNI EN ISO 13849-1	Sicurezza del macchinario – Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza – Parte 1: Principi generali per la progettazione
UNI EN 547-1	Sicurezza del macchinario – Misure del corpo umano – Parte 1: Principi per la determinazione delle dimensioni richieste per le aperture per l'accesso di tutto il corpo nel macchinario
UNI EN 547-2	Sicurezza del macchinario – Misure del corpo umano – Parte 2: Principi per determinare le dimensioni delle aperture per l'accesso alla macchina
UNI EN 547-3	Sicurezza del macchinario – Misure del corpo umano – Parte 3: Dati antropometrici
UNI EN 894-1	Sicurezza del macchinario – Requisiti ergonomici per la progettazione di dispositivi di informazione e di comando – Principi generali per l'iterazione dell'uomo con dispositivi di informazione e di comando.
UNI EN ISO 13857	Sicurezza del macchinario - Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori ed inferiori.
UNI EN 349	Sicurezza del macchinario – Spazi minimi per evitare lo schiacciamento di parti del corpo umano.
UNI EN ISO 13850	Sicurezza del macchinario - Arresto di emergenza, - Principi di progettazione.
UNI EN ISO 13732-1	Ergonomia degli ambienti termici - Metodi per la valutazione della risposta dell'uomo al contatto con le superfici - Parte 1: Superfici calde
UNI EN 614-1	Sicurezza del macchinario - Principi ergonomici di progettazione - Parte 1: Terminologia e principi generali
UNI EN 953	Sicurezza del macchinario - Ripari - Requisiti generali per la progettazione e la costruzione di ripari fissi e mobili.
UNI EN ISO 13855	Sicurezza del macchinario - Posizionamento dei mezzi di protezione in funzione delle velocità di avvicinamento di parti del corpo umano.

UNI EN 1037	Sicurezza del macchinario. Prevenzione dell'avviamento inatteso.
UNI EN 1088	Sicurezza del macchinario. Dispositivi di interblocco associati ai ripari. Principi di progettazione e di scelta.
UNI EN 1672-2	Macchine per l'industria alimentare - Concetti di base - Requisiti di igiene.
CEI EN 60204-1	Sicurezza del macchinario – Equipaggiamento elettrico delle macchine – Parte 1: Regole generali.
CEI EN 60529	Gradi di protezione degli involucri (Codice IP)
CEI EN 61439-1	Low-voltage switchgear and controlgear assemblies - Part 1: General rules
D.Lgs. 81/2008 integr.	ed Testo unico sicurezza sul lavoro - Uso delle attrezzature di lavoro e dei dispositivi di protezione individuale



La rotazione della botte, con le sue grandi dimensioni, costituisce possibilità di pericolo accidentale per chi si trova ad operare nelle dirette vicinanze della zangola. Si fa pertanto obbligo di limitare l'avvicinamento al solo personale addetto alla lavorazione.

DISPOSITIVI E PROTEZIONI

Arresto della macchina tramite pulsante elettrico di emergenza con disinnesto a rotazione situato sulla pulsantiera di comando. (NON INCLUSO)

Arresto della macchina con l'apertura del contatto elettrico del fincorsa tramite il sollevamento della protezione frontale antinfortunistica. (NON INCLUSO)

Il riparo mobile è costituito da tre tubi piegati e saldati assieme per formare una barriera di 75 cm circa di altezza e di forma ad "U". E' supportato in prossimità dei due sostegni laterali della botte in modo da consentirgli due posizioni stabili: in "posizione abbassata" diventa un parapetto e consente il funzionamento della zangola, in "posizione alta" arresta il funzionamento della zangola per consentire l'accesso alla botte.

RISCHI RESIDUI

La macchina è stata progettata e realizzata con gli opportuni accorgimenti al fine di garantire la sicurezza dell'utilizzatore. Esistono comunque alcuni rischi residui legati ad uno scorretto uso da parte dell'operatore; a tale scopo si sono applicati cartelli e simboli di pericolo nei pressi e su alcune parti della macchina.



Attenzione pericolo di folgorazione.



Attenzione pericolo di schiacciamento degli arti superiori.



Divieto di rimuovere le protezioni di sicurezza.

PARTI DI RICAMBIO PRINCIPALI

Richiedere specificando: Modello
 N° Matricola
 N° di posizione del pezzo
 Quantità

MOTORIZZAZIONE – TAV.001

POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
1.1	ZNG.00228	BASAMENTO	1
1.2	ZNG.00170	TELAIO TENDICINGHIE MOTORE PAM 112	1
1.3		QUADRO ELETTRICO E PULSANTIERA	1
1.4	L0003497	MOTORE ELETTRICO 1.5KW – 8P 480V 60HZ B3 UL/CSA	1
1.5	ZNG.00073	PULEGGIA SPA63 3 GOLE	1
1.6	L0000451	CINGHIA A58	3
1.7	ZNG.00072	PULEGGIA SPA355 3 GOLE	1
1.8	L0000703	LIVELLO OLIO 3/4" ALU	1
1.9		FINECORSA	1

SCATOLA MOTORIZZAZIONE – TAV.002

POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
2.1	ZNG.00222	FLANGIA MOTRICE BOTTE	1
2.2	ZNG.00022	CORONA RULLI	1
2.3	ZNG.00282	ALBERO SUPERIORE	1
2.4	L0000200	CUSCINETTO 6006-2RS	1
2.5	ZNG.00221	SUPPORTO CORONA PRINCIPALE	1
2.6	L0000386	ANELLO DI TENUTA 80X100X10	1
2.7	L0000227	CUSCINETTO 6213	1
2.8	ZNG.00019	CORONA PRINCIPALE	1
2.9	ZNG.00283	PIGNONE ROCCHETTO	1

2.10	ZNG.000284	CORONA ROCCHETTO	1
2.11	L0000242	CUSCINETTO 6306	2
2.12	ZNG.00018	COPERCHIO BASAMENTO	2
2.13	ZNG.00016	SUPPORTO ALBERO PULEGGIA	1
2.14	ZNG.00017	COPERCHIO SUPPORTO ALBERO PULEGGIA	1
2.15	L0000341	ANELLO DI TENUTA 40X65X10	1
2.16	ZNG.00013	ALBERO PULEGGIA	1
2.17	L0000235	CUSCINETTO 62208-2RS	1
2.18	ZNG.00032	FLANGIA CAMPANA FRIZIONE	1
2.19	L0002635	FRIZIONE ELETTROMAGNETICA ESB 134	2
2.20	ZNG.00020	CORONA FRIZIONE	1
2.21	ZNG.00014	ALBERO BURRIFICAZIONE	1
2.22	L0000172	CUSCINETTO 16010	1

CARTER DI TRASMISSIONE AI RULLI - TAV.003

POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
3.1	ZNG.00065	BAGNODOLIO	1
3.2	ZNG.00022	CORONA RULLI	1
3.3	ZNG.00021	INGRANAGGIO RULLI	2
3.4	ZNG.00066	SUPPORTO CHIUSO	2
3.5	L0000216	CUSCINETTO 6205-2RS	2
3.6	ZNG.00067	SUPPORTO APERTO	2
3.7	L0000218	CUSCINETTO 6206-2RS	2
3.8	L0000302	ANELLO DI TENUTA 30X55X7	2
3.9	ZNG.00037	PERNO RULLO	2

BOTTE – TAV.004

POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
4.1	ZNG.00047	BOTTE 800 LITRI	1
4.2	ZNG.00064	PORTELLA RETTANGOLARE MOD.1500/E EPDM VI/165A	1
4.7	ZNG.00220	RULLO	2
4.8	ZNG.00029	CONTROPUNTA RULLO	2
4.9	L0003343	OR 3100	2
4.10	L0001825	SPECOLA DN80	1
4.11	L0000133	RUBINETTO A SFERA 1-1/2" MF OTTONE SBIANCATO	1

TENUTA SUI PERNI DEI RULLI – TAV.005

POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
5.1	ZNG.00037	PERNO RULLO	2
5.2	ZNG.00023	SUPPORTO PERNO RULLO	2
5.3	ZNG.00023	SUPPORTO PERNO RULLO (ANELLO IN PLASTICA)	2
5.4	L0002324	TENUTA BADERNA 5X5 L=500 PTFE	2
5.5	ZNG.00023	SUPPORTO PERNO RULLO (BRONZINA)	2
5.6	ZNG.00023	SUPPORTO PERNO RULLO (GIRELLA)	2

SUPPORTAZIONE POSTERIORE – TAV.006

POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TA'
6.1	ZNG.00216	PIEDE POSTERIORE	1
6.2	ZNG.00190	FLANGIA SUPPORTO POSTERIORE	1
6.3	ZNG.00217	SUPPORTO PIEDE POSTERIORE	1
6.4	L0000160	CUSCINETTO 1212	1
6.5	L0000382	ANELLO DI TENUTA 68X90X10	1

ALLEGATO A – TAVOLE RICAMBI

ALLEGATO B – SCHEMA ELETTRICO
FAC-SIMILE

OPERATING AND MAINTENANCE INSTRUCTION MANUAL

MAGNABOSCO SRL

Via Roma, 19 ~ 36030 Zugliano (VI) ~ ITALIA
Telefono 0445-330111 ~ Fax 0445-330222/330110
E-mail: magnabosco@magnabosco.com Http: www.magnabosco.com
Registro Imprese di Vicenza C.F./P.I.: 02371910247 Capitale Sociale € 50.000= i.v.

MACHINE TYPE :

BUTTER CHURNER

SERIAL NUMBER :

8545



CE

The parts highlighted in yellow are not relevant because the electrical panel is missing.

CONTENTS

GENERAL NOTICE	page 3
DESCRIPTION	page 4
GUARANTEE	page 5
MACHINE IDENTIFICATION	page 6
TECHNICAL SHEET	page 7
MAIN MACHINE COMPONENTS	page 8
HANDLING AND TRANSPORT	page 11
POSITIONING AND INSTALLATION	page 12
FLOOR ANCHORING	page 14
CONNECTIONS	page 15
START-UP AND OPERATION.....	page 16
MACHINE STOP.....	page 16
TROUBLESHOOTING	page 17
CLEANING.....	page 18
MAINTENANCE, INSPECTION AND CHECKING.....	page 19
MACHINE STORAGE.....	page 20
DECOMMISSIONING.....	page 20
LIST OF REFERENCE STANDARDS	page 21
SAFETY DEVICES AND PROTECTIONS.....	page 23
RESIDUAL RISKS.....	page 24
MAIN SPARE PARTS.....	page 25
ANNEX A – SPARE PARTS TABLES	
ANNEX B – FAC SIMILE ELECTRIC SCHEME	

GENERAL NOTICE

Before starting up the machine, carefully read and follow the technical information and instructions contained in this manual.

This manual and any documentation annexed to it must be kept in a safe place freely accessible to all operators and maintenance personnel.



Safety devices must not be removed or deactivated during machine operation.



All the danger and safety signals must be kept in perfect conditions and opportunely replaced in case of damage or wear.



Do not approach the machine with wet hands or objects while it is connected to the power network.



Whichever operation on the low-tension units must be carried out by authorised personnel only. Disconnect the machine from the power network before starting any operation.



Do not install the machine in environments under explosion or fire risk.



Before starting up the machine, the operator must check the machine and the related safety devices to find out any visible defect. Whichever defect detection must be opportunely reported to the foreman.



**Provide for damaged parts replacement according to the Manufacturer's recommendations.
Extemporized solutions must NEVER be tried.**



Do not use the machine for different purposes than the ones mentioned in this manual.

MAIN MACHINE COMPONENTS

1. Drive unit

- a. *Electric motor*
- b. *Pulley with belts*
- c. *Oil drain plug*
- d. *Hinged cover*
- f. *Oil sight glass*

2. Barrel

- a. *Cover*
- b. *Two-arm handwheel*
- c. *Kneading rollers*
- d. *Roller tailstock*
- e. *Inspection flat speculum*
- f. *Drain valve*

3. Rollers transmission guard

- a. *Gland seal nut*
- b. *Roller drive shaft*

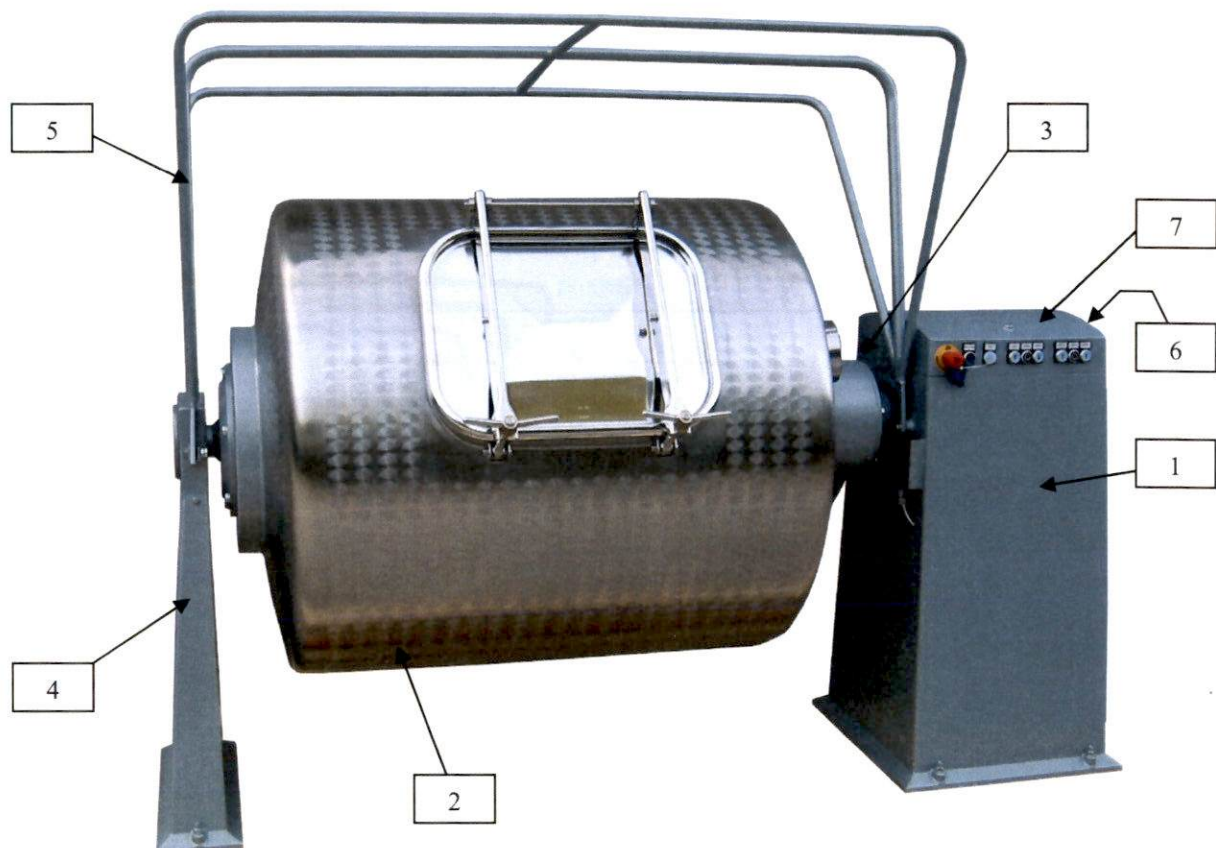
4. Rear bearing frame

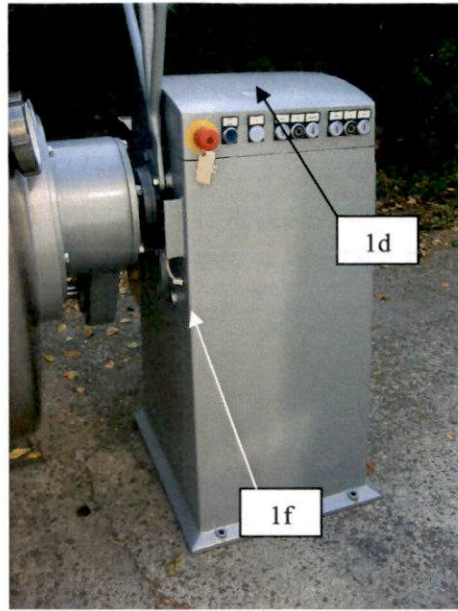
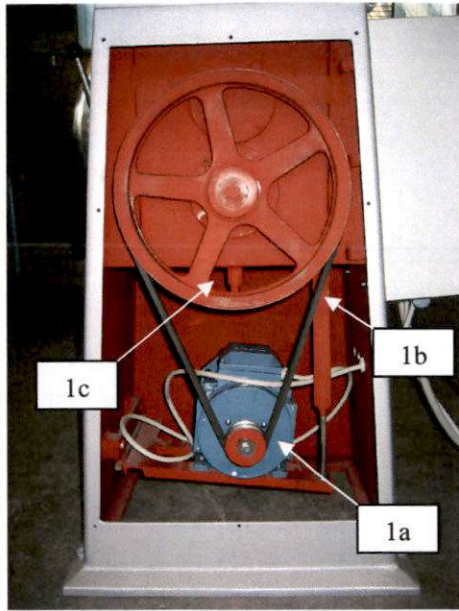
5. Safety barrier

- a. *Limitswitch*

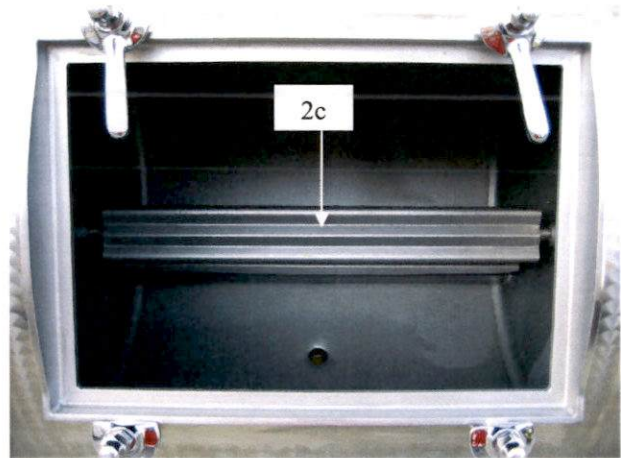
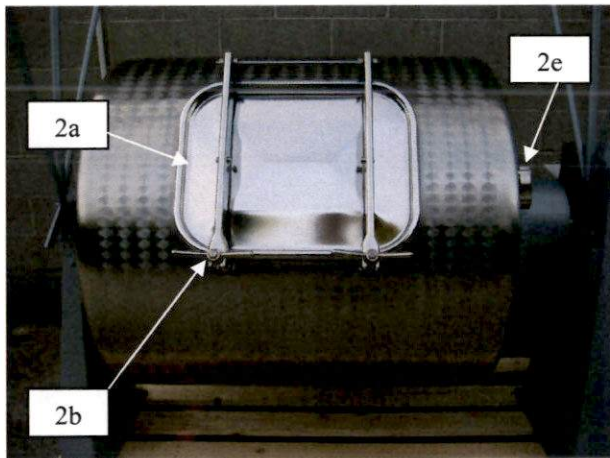
6. Electric switchboard (NOT INCLUDED)

7. Control board (NOT INCLUDED)

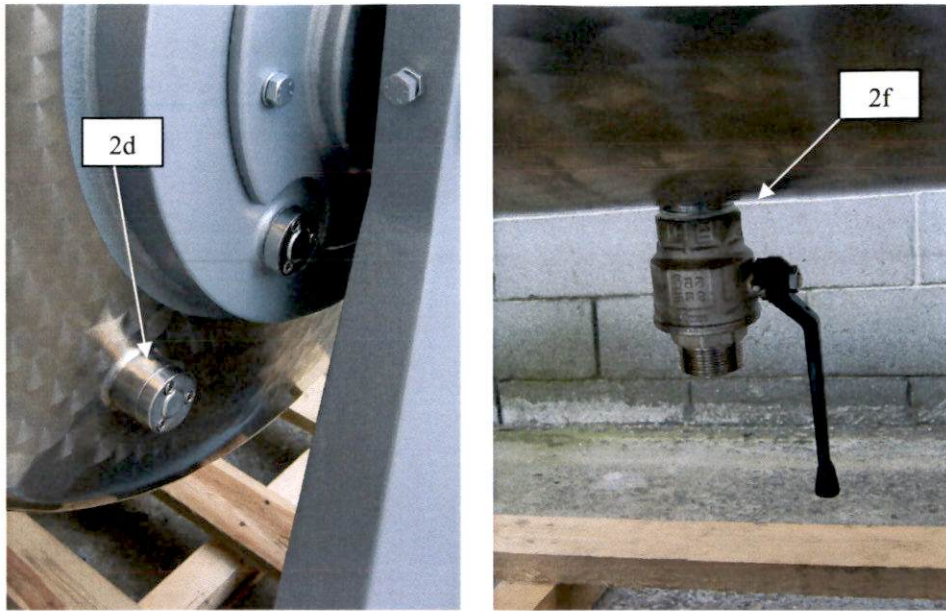




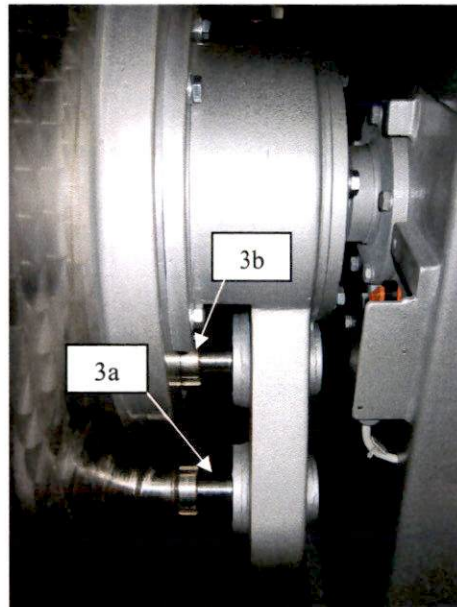
Drive unit



Barrel



Barrel



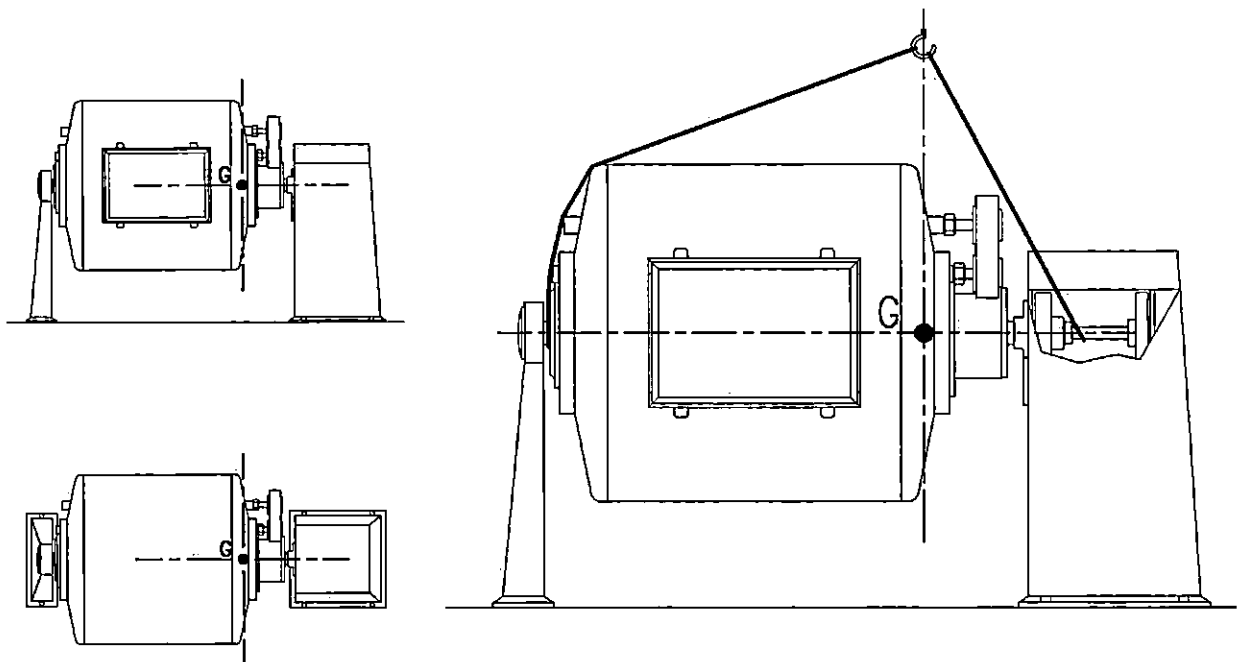
3. Rollers transmission guard

HANDLING AND TRANSPORT

The machine must always be transported with great care, that is balanced on its center of gravity **G** during slinging, lifting and securing operations, as shown here below.

The load capacity of any lifting equipment must be suitable to machine weight (680 kg). Open the hinged cover to gain access to the reduction gears.

Place the lifting hook 70 cm above the Butter churner on the vertical line passing through the center of gravity **G**. Use two slings of suitable length and adequate safe working load. Place one sling on the lifting hook and pass it under the rear bearing shaft, while the other sling must be placed on the lifting hook and passed under the upper shaft in the gear compartment, so that the two slings are equally tensioned. Lift slowly.

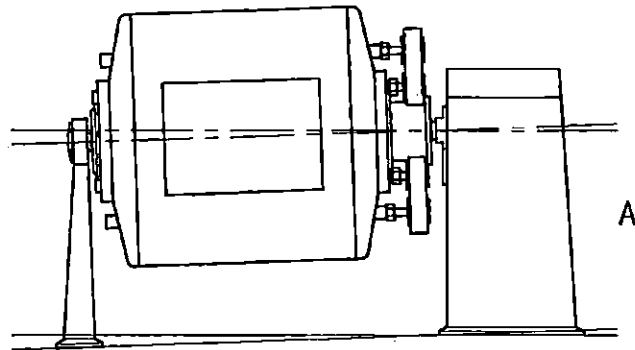


POSITIONING AND INSTALLATION

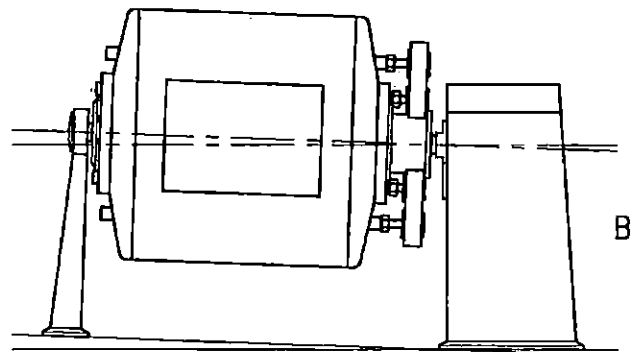
For a proper machine positioning make sure that the floor is even and that barrel shaft and upper drive shaft are coaxial, as shown in picture C.

Unscrew the bolts on flange F by 3 mm for a proper levelling; in case of wrong levelling, the flange turns out to be unevenly spaced. The height of the drive unit can be adjusted by means of adequate shims.

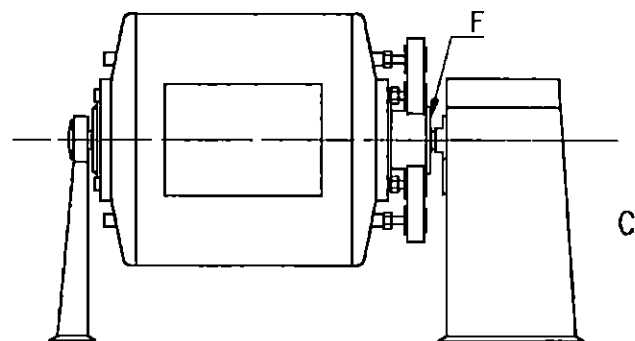
Incorrectly levelled



Incorrectly levelled



Correctly levelled
Coaxial shafts



FLOOR ANCHORING

The Butter churner must be fixed to the floor using good quality cement to ensure a strong, lasting hold.

Determine the height of the cement supports on which the machine is to be installed. The height of the hatch must be convenient for ingredient infeed operations and depends also on the system used to remove the finished butter from the barrel and on the container into which the buttermilk is drained out through the valve.

Once obtained the two cement supports, make 6 holes into them (diameter Ø 12 cm, depth 18 cm) to match the 6 anchoring holes which are present onto the Butter churner base.

Let cement set and then place the Butter churner on these supports.

Insert suitable anchor rods by matching up all the holes, in a such a way that the machine base is connected to its cement supports. Tighten the anchoring bolts.

Now check the level of the Butter churner using flange F. Once the level is correct, fill it in the fixing holes using good quality cement.

Let cement set again before proceeding to electrical connections.

CONNECTIONS

ELECTRIC CONNECTION

The machine is equipped with the following electric motor:

- Electric motor: 1,5kW – 480V 60Hz – 8p – B3

It has been already wired and depends on the switchboard. The electric plant is ready for the operation of the machine. **DON'T TAMPER WITH IT BEFORE CONSULTING THE MANUFACTURER.**

The connection must be performed by skilled personnel joining the switchboard to the electric supply through the bottom inlet.



Electric supply inlet

START-UP AND OPERATION

The butter churner must be controlled by one operator only. Make sure that no-one else approaches the machine.

Connect the machine to the power supply. The machine is provided with an own control switchboard.

Before feeding the barrel with cream, make sure that the relevant DRAIN VALVE (see pos. 2f, page. 10) is closed. . Then close the barrel cover and provide for its sealing by means of the 2 two-arm handwheels. Turn the main switch on the electric control board and a lamp on its cover will indicate that POWER is ON. Once pulled the safety guard down, the machine will be ready to start. Push the FORWARD button to let the motor run. The barrel rotation can be changed by pushing the FORWARD and REVERSE buttons. The barrel can turn clockwise and anticlockwise at two different speeds. The highest speed (about 30 rounds per minute) corresponds to the 1st motion, that is CHURN, while the lowest speed (around 3 rounds per minute) corresponds to the 2nd motion, that is KNEAD. Speed can be changed engaging the clutch pushing the relevant button on the control board. The first working cycle (churning process) takes place in 1st motion. Push the CHURN button and then the FORWARD button. The barrel starts turn at the highest speed. In the meanwhile, product can be checked through the INSPECTION FLAT SPECULUM (pos. 2e page 10) placed on the barrel bottom on the drive unit side.

Once the churning has been completed, push the STOP button in order to disengage gears, then to the KNEAD button; the barrel rotation speed will be decreased thus easing its stop in the best position for buttermilk unloading operations, that is with the DRAIN VALVE downwards.

After rinsing the butter dough with cold water (to be drained thereupon), go ahead with the kneading process by pushing KNEAD and FORWARD buttons. The barrel slows down and the KNEADING ROLLERS (see pos. 2c, page) in the churning barrel start turning to work the butter.

Once the kneading process is eventually completed, open the cover and take the butter out in blocks, manually. After a careful cleaning by means of appropriate detergents, the machine is ready for use again.

MACHINE STOP

To stop each machine motion, just turn the relevant main switch onto the electric control board once the processing cycle has ended.

In case the machine features any dangerous or anomalous movement, push the emergency stop button placed on the control board.

TROUBLESHOOTING

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSES	REMEDY
Machine does not respond to electrical controls	Check fuses Check that movable guard correctly trips its limitswitch.	Replace fuses Adjust limitswitch position
Barrels turns irregularly (i.e. slowdowns)	Drive belts slip	Open electric motor compartment and adjust belt tension
Cream or buttermilk leaks from the rollers shaft bearings	Packing rings are worn or not tight enough	Undo ring nut, remove packing rings and replace them with new ones. Press by screwing in ring nut again. Do not tighten it excessively as this increases shaft wear.
Cream or buttermilk leaks from cover when close.	Seal is worn or out of place.	Change seal or fit properly. Put cover on barrel again and check for leaks. If leak persists, turn cover round. If this solves the problem, mark cover to indicate correct fitting position next time it is removed.



In case of any fault not mentioned above please contact the Manufacturer for advice or assistance.

CLEANING

At the end of each working day, clean the interior of the barrel by running the machine with water and suitable detergents. The metal components contained into the barrel are made of stainless steel AISI 304.

Please note that a proper cleaning, besides guaranteeing hygiene, facilitates subsequent processes.



All cleaning operations must be carried out with power off from the control switchboard. Always wear appropriate safety clothing (gloves, worksuit, non-slip shoes)



Do not clean by water or steam jets.

- All machine casings, panels and control buttons must be cleaned by means of soft cloths with a light detergent content.
- Remove any left trace of dust or dirt from the switchboard and the other machine surfaces.
- Keep the working area free from any object or material that could interfere with process operations.
- Remove any left trace of oil or other materials from the surrounding surface to avoid slipping.
- A careful and daily cleaning is the first condition to preserve machine efficiency.

MAINTENANCE, INSPECTION AND CHECKING

Before performing any maintenance operation, always refer to this manual and make sure the machine is stopped and power supply is off.



All maintenance operations onto the electric components must be carried out when the machine is not under power supply. Disconnect the switchboard and check the efficiency of all locking devices.

Maintenance must be carried out by skilled, specialised personnel only.

Upon completion of maintenance and before starting up the machine again check that all the safety devices are working properly.

- **On a daily basis:** check the lubrication oil level through the indicator placed on the front side of the drive unit.
- **On a daily basis:** check the efficiency of the control devices and the limit switch mounted under the support of the movable guard.
- **On a weekly basis:** check the conditions of the cover seal and the efficiency of the drain valve.
- **On a weekly basis:** check the drive belts tensioning (which can be carried out once a month after the first 60 days).

MACHINE STORAGE

In prevision of long inactivity, store the machine in a dry place, sheltered from rain and wind. Keep especially the electric components safe from dust and other interfering agents. Do not expose the machine to damaging temperatures (lower than -10°C and higher than $+60^{\circ}\text{C}$).



Do not put any objects or tools on the machine.

DECOMMISSIONING

The waste material resulting from machine dismantlement must be carried out in a proper way so as to avoid any form of environment pollution.

Waste disposal instructions:

DIRTY OILS

Open the oil drain plug placed in the electric motor compartment to let oil flow out from the drive gear box into a tank. Have it disposed of by an authorised waste disposal centre.

METAL MATERIALS

Remove the electrical components and wiring. The rest of the machine is made of metal which can be recycled. Therefore, have it disposed of by an authorised waste metal collection centre.

ELECTRIC COMPONENTS

Have them disposed of by an authorised centre.

LIST OF REFERENCE STANDARDS FOR MACHINE CONTRUCTION

UNI EN ISO 12100	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction
UNI ISO/TR 14121-2	Safety of machinery - Risk assessment - Part 2: Practical guidance and examples of methods
UNI EN ISO 13849-1	Safety of machinery - Safety-related parts of control systems - Part 1: General principles for design
UNI EN 547-1	Safety of machinery - Human body measurements - Part 1: Principles for determining the dimensions required for openings for whole body access into machinery
UNI EN 547-2	Safety of machinery - Human body measurements - Part 2: Principles for determining the dimensions required for access openings
UNI EN 547-3	Safety of machinery - Human body measurements - Part 3: Anthropometric data
UNI EN 894-1	Safety of machinery - Ergonomics requirements for the design of displays and control actuators - Part 1: General principles for human interactions with displays and control actuators
UNI EN ISO 13857	Safety of machinery - Safety distances to prevent hazard zones being reached by upper and lower limbs
UNI EN 349	Safety of machinery - Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body
UNI EN ISO 13850	Safety of machinery - Emergency stop - Principles for design
UNI EN ISO 13732-1	Ergonomics of the thermal environment - Methods for the assessment of human responses to contact with surfaces - Part 1: Hot surfaces
UNI EN 614-1	Safety of machinery - Ergonomic design principles - Part 1: Terminology and general principles
UNI EN 953	Safety of machinery - Guards - General requirements for the design and construction of fixed and movable guards
UNI EN ISO 13855	Safety of machinery - Positioning of safeguards with respect to the approach speeds of parts of the human body
UNI EN 1037	Safety of machinery - Prevention of unexpected start-up
UNI EN 1088	Safety of machinery - Interlocking devices associated with guards - Principles for design and selection
UNI EN 1672-2	Food processing machinery - Basic concepts - Part 2: Hygiene

requirements

IEC EN 60204-1	Safety of machinery - Electrical equipment of machines – Part 1: General rules.
IEC EN 60529	Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)
IEC EN 61439-1	Low-voltage switchgear and controlgear assemblies - Part 1: General rules



The churning barrel, owing to its size, is a potential hazard for machine operators. Access to the Butter churner is therefore restricted to authorised personnel only.

SAFETY DEVICES AND PROTECTIONS

The machine has an emergency stop pushbutton located on the control board. Turn the pushbutton to reset it. (NOT INCLUDED)

The machine stops when the movable guard is lifted off its support, which lets the electrical contact of the limit switch open. (NOT INCLUDED)

The guard consists of three bent bars welded together to form a u-shaped fence approximately 75 cm high around the barrel. It is supported at the two side supports of the barrel and has two stable positions: a lowered position in which it acts as a fence and enables the machine to operate, and a raised position which stops the machine and allows access to the barrel.

RESIDUAL RISKS

The machine has been designed and manufactured with the most appropriate devices to ensure the operator's safety. Still, this can not eliminate those "residual risks" connected with the operator's improper use of the machine. Therefore, the following danger signs have been fixed onto some parts of the machine or near to the most risky areas.



Electrocution danger



Arms crushing danger



Do not remove safety guards.

MAIN SPARE PARTS

Please specify: Model
 Serial number
 Position number
 Quantity

DRIVE UNIT – TAV.001

POS.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
1.1	ZNG.00228	DRIVE UNIT FRAME	1
1.2	ZNG.00170	BELT TENSIONING FRAME FOR MOTOR PAM 112M	1
1.3		SWITCHBOARD AND CONTROL PANEL	1
1.4	L0003497	ELECTRIC MOTOR 1,5KW 8P 480V 60HZ B3 UL/CSA	1
1.5	ZNG.00073	PULLEY SPA63 3 GROOVES	1
1.6	L0000451	BELT A58	3
1.7	ZNG.00072	PULLEY SPA355 3 GROOVES	1
1.8	L0000703	OIL SIGHT GLASS 3/4" ALU	1
1.9		LIMITSWITCH	1

DRIVE UNIT GEAR BOX – TAV.002

POS.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
2.1	ZNG.00222	BARREL DRIVE FLANGE	1
2.2	ZNG.00022	ROLLER MAIN GEAR	1
2.3	ZNG.00282	MAIN SHAFT	1
2.4	L0000200	BALL BEARING 6006-2RS	1
2.5	ZNG.00221	DRIVE UNIT OPEN BEARING	1
2.6	L0000386	GASKET 80X100X10	1
2.7	L0000227	BALL BEARING 6213	1
2.8	ZNG.00019	MAIN GEAR	1
2.9	ZNG.00283	PINION	1
2.10	ZNG.000284	UPPER GEAR	1

2.11	L0000242	BALL BEARING 6306	2
2.12	ZNG.00018	DRIVE UNIT CLOSED BEARING	2
2.13	ZNG.00016	PULLEY SHAFT BEARING	1
2.14	ZNG.00017	PULLEY SHAFT BEARING COVER	1
2.15	L0000341	GASKET 40X65X10	1
2.16	ZNG.00013	PULLEY SHAFT	1
2.17	L0000235	BALL BEARING 62208-2RS	1
2.18	ZNG.00032	CLUTCH CUP HOUSING FLANGE	1
2.19	L0002635	ELECTROMAGNETIC CLUTCH ESG 134	2
2.20	ZNG.00020	CLUTCH GEAR	1
2.21	ZNG.00014	CHURNING SHAFT	1
2.22	L0000172	BALL BEARING 16010	1

ROLLER TRANSMISSION GUARD – TAV.003

POS.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
3.1	ZNG.00065	TRANSMISSION GUARD	1
3.2	ZNG.00022	MAIN ROLLER GEAR	1
3.3	ZNG.00021	ROLLER GEAR	2
3.4	ZNG.00066	CLOSED BEARING	2
3.5	L0000216	BALL BEARING 6205-2RS	2
3.6	ZNG.00067	OPEN BEARING	2
3.7	L0000218	BALL BEARING 6206-2RS	2
3.8	L0000302	SEALING 30X55X7	2
3.9	ZNG.00037	ROLLER PIN	2

BARREL – TAV.004

POS.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
4.1	ZNG.00047	BARREL 800 LITRES	1
4.2	ZNG.00064	RECTANGULAR HATCH MOD.1500/E - ZORZINI	1

4.7	ZNG.00220	ROLLER	2
4.8	ZNG.00029	ROLLER TAILSTOCK	2
4.9	L0003343	OR 3100	2
4.10	L0001825	FLAT SPECULUM DN80 AISI316	1
4.11	L0000133	DRAIN VALVE 1-1/2" MF	1

PACKING RINGS – TAV.005

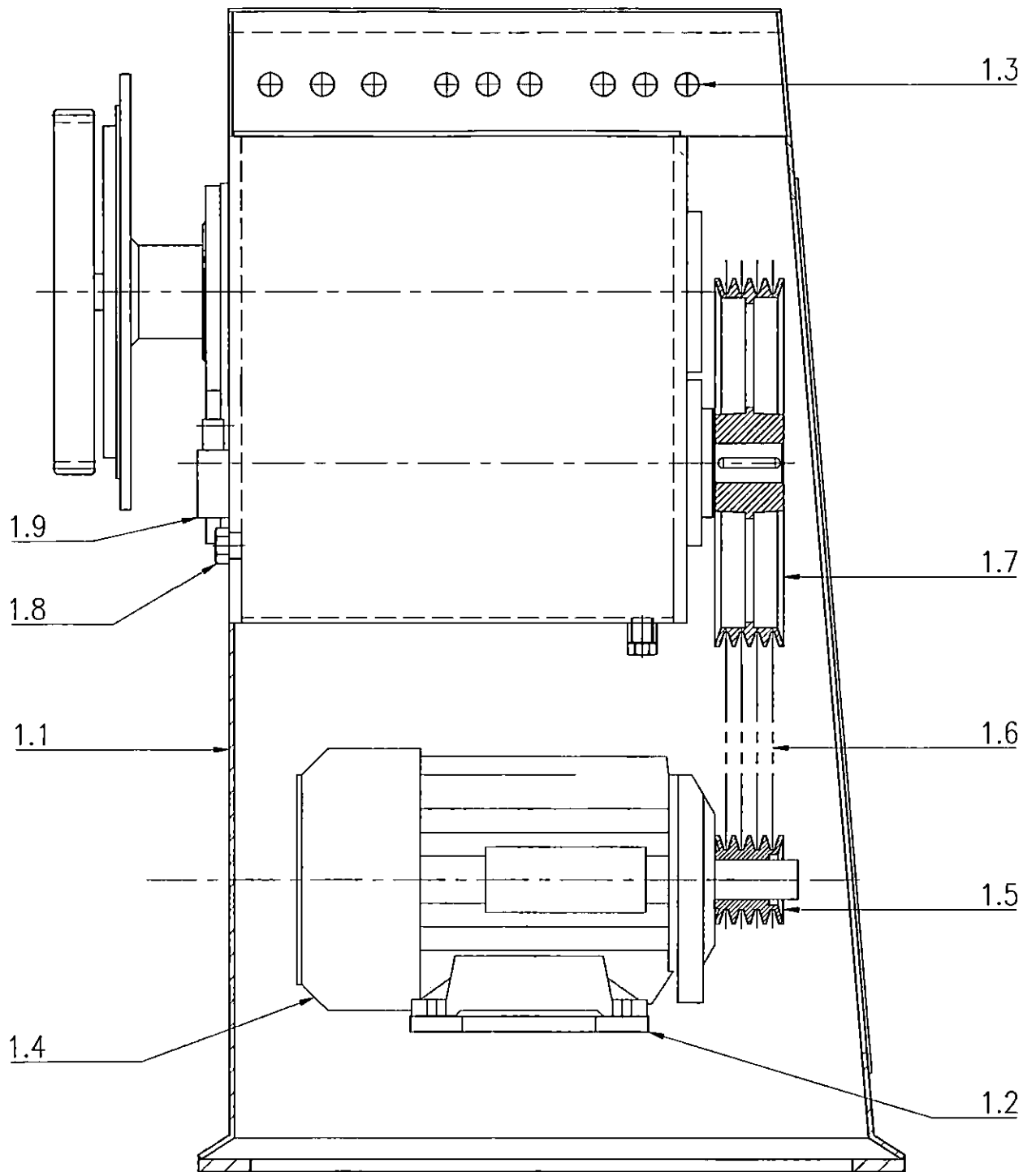
POS.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
5.1	ZNG.00037	ROLLER PIN	2
5.2	ZNG.00023	ROLLER PIN BEARING	2
5.3	ZNG.00023	ROLLER PIN BEARING (PET BUSHING)	2
5.4	L0002324	PACKING 5X5 L=500 PTFE	2
5.5	ZNG.00023	ROLLER PIN BEARING (BRASS BUSHING)	2
5.6	ZNG.00023	ROLLER PIN BEARING (NUT)	2

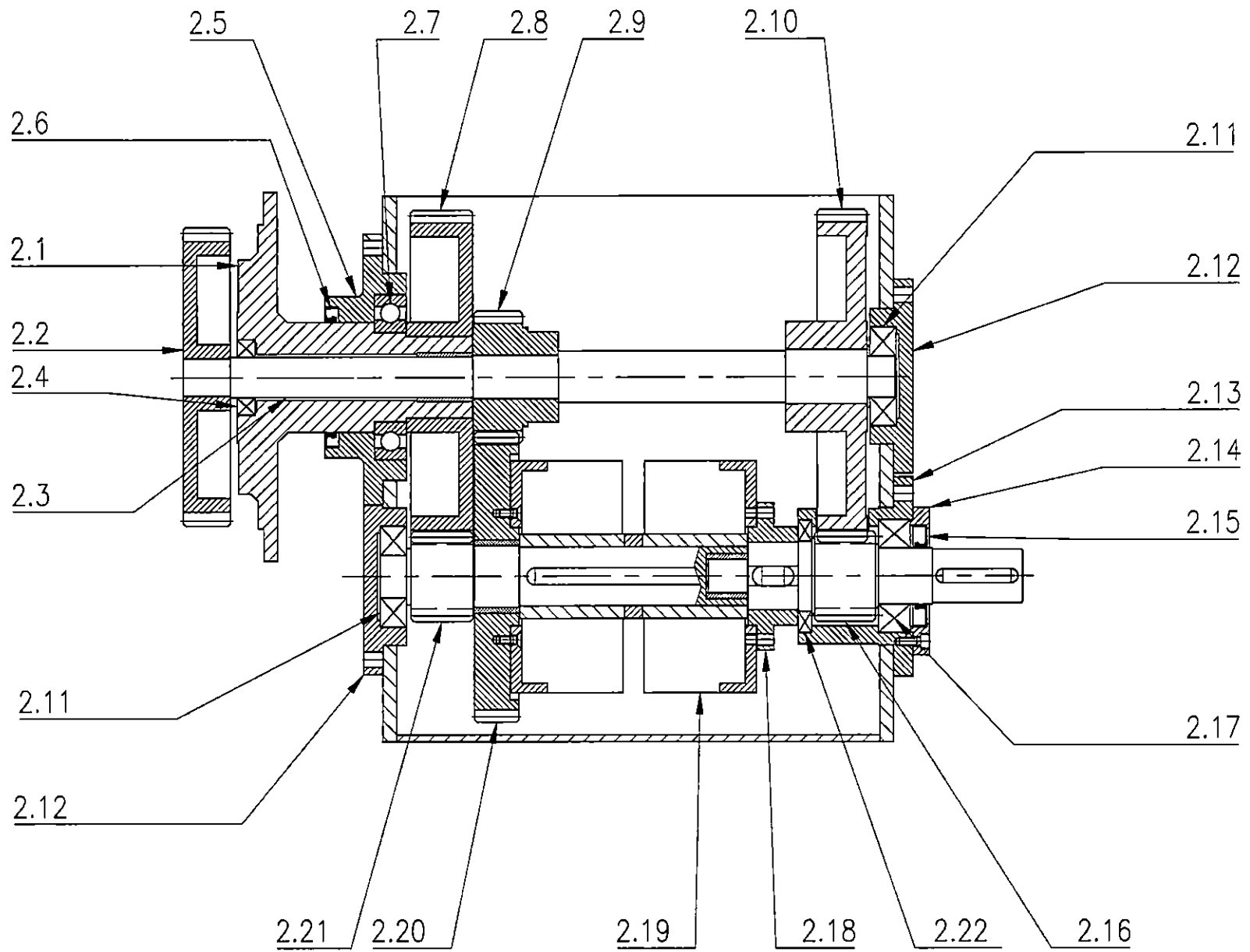
REAR BEARING FRAME – TAV.006

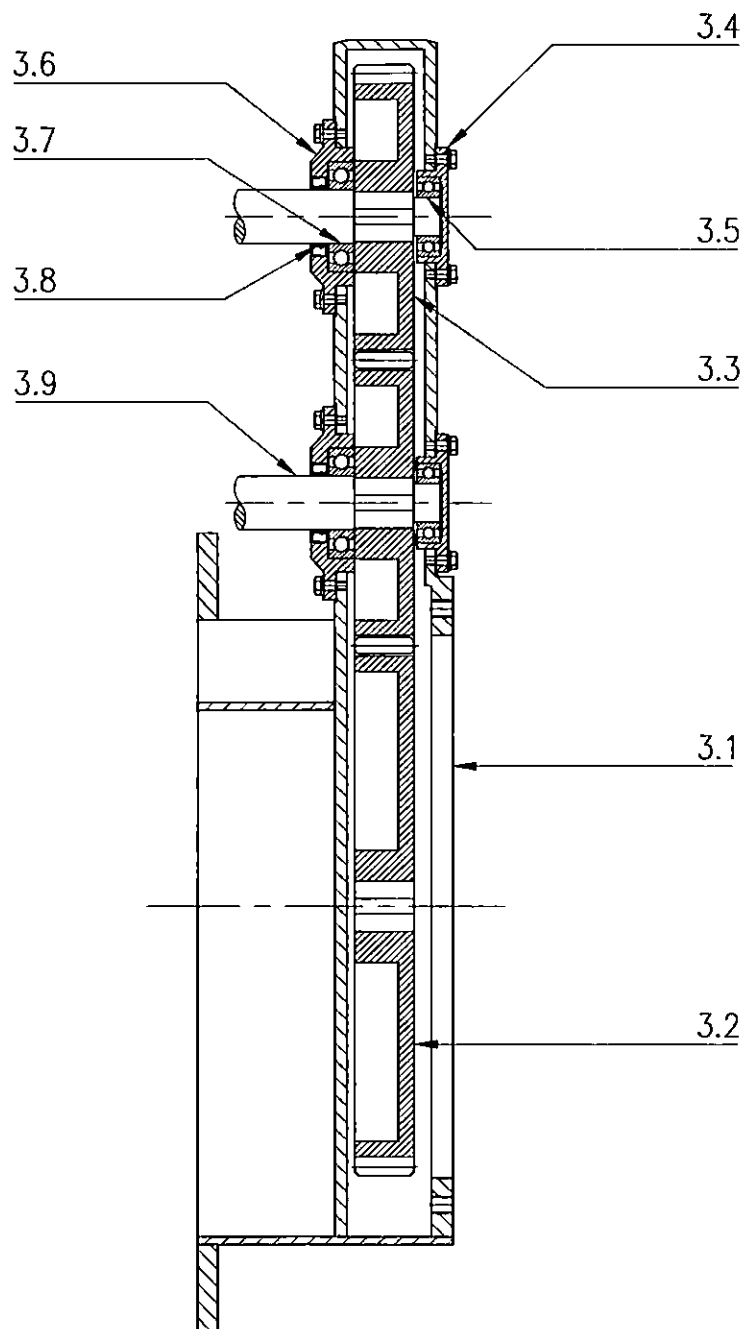
POS.	CODE	DESCRIPTION	Q.TY
6.1	ZNG.00009	REAR FRAME	1
6.2	ZNG.00068	REAR BEARING FLANGE	1
6.3	ZNG.00010	REAR BEARING	1
6.4	L0000160	BALL BEARING 1212	1
6.5	L0000382	GASKET 68X90X10	1

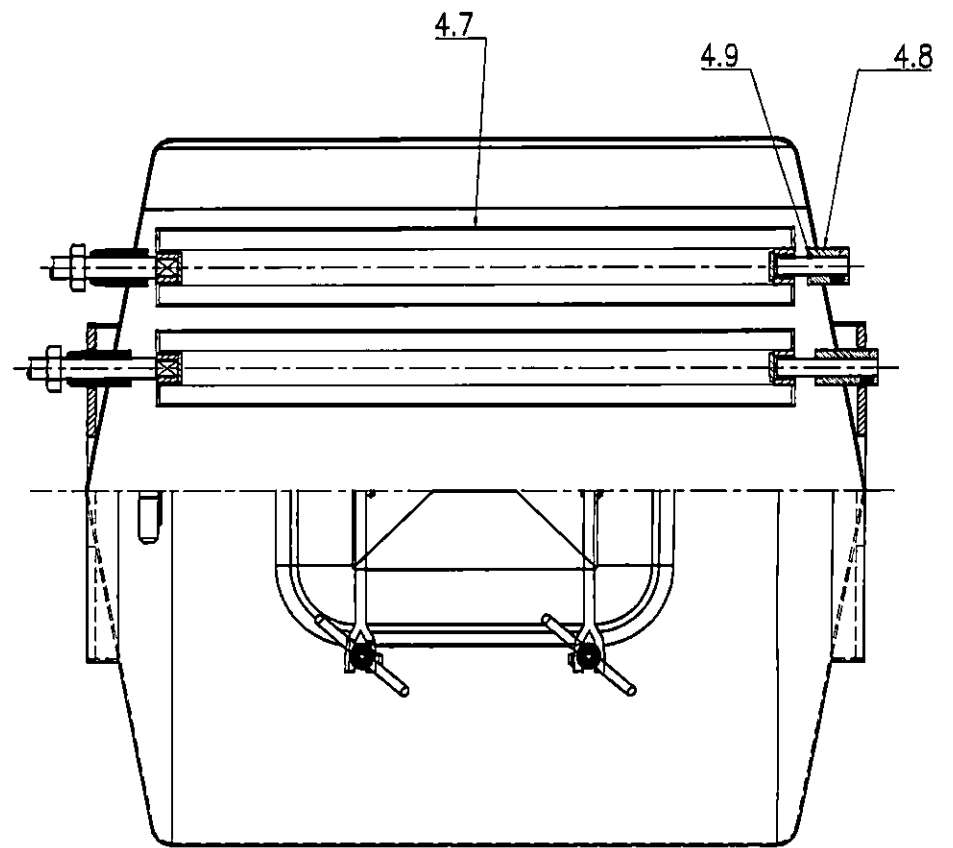
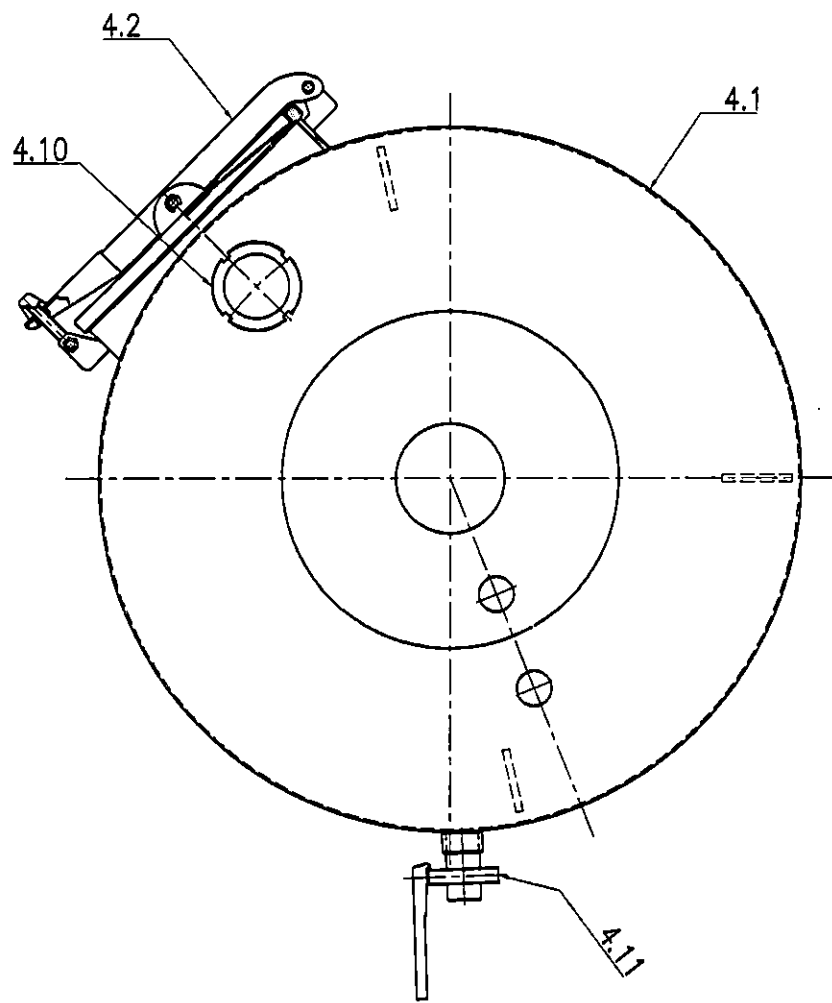
ANNEX A – SPARE PARTS TABLES

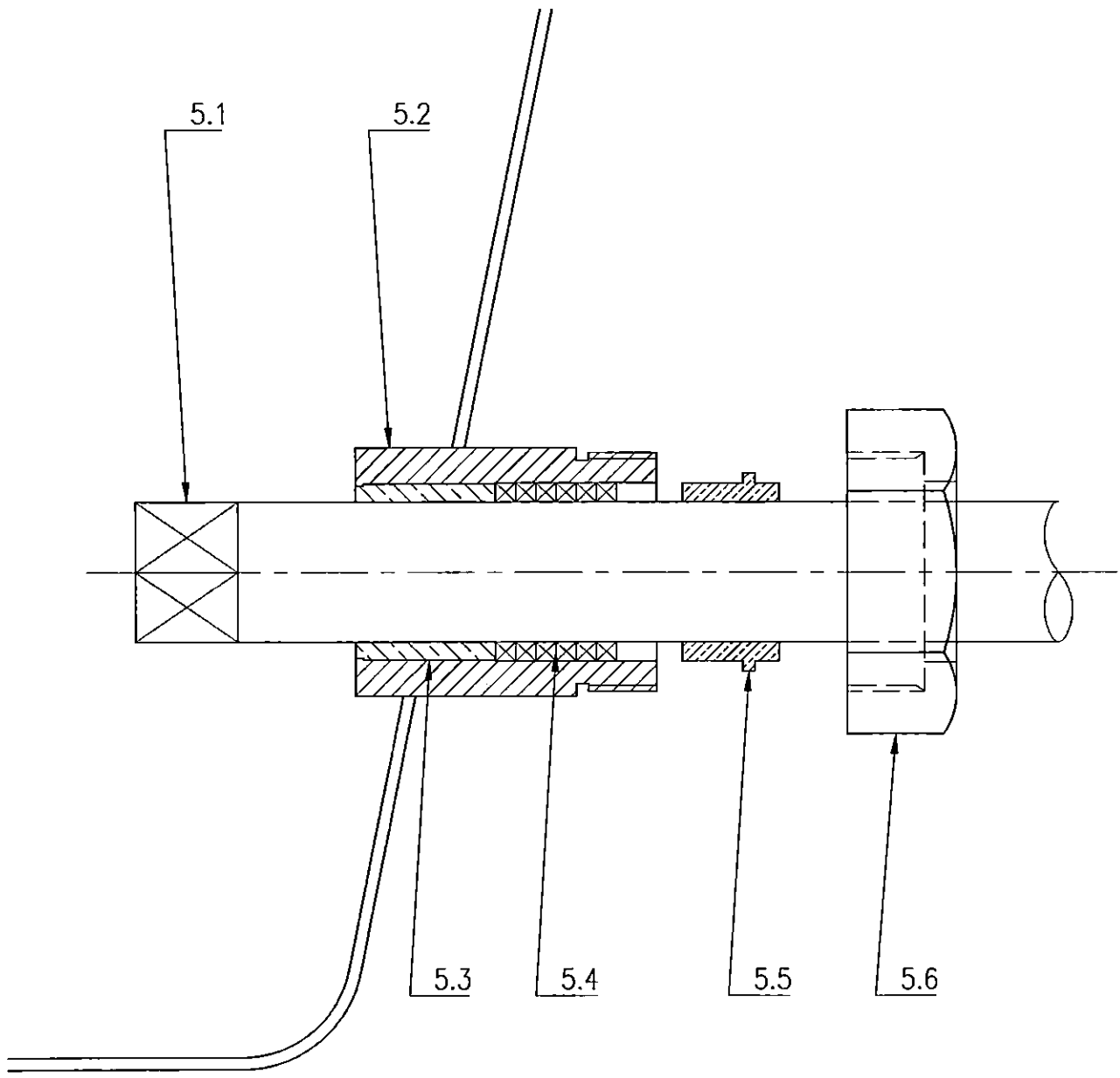
ANNEX B – ELECTRIC SCHEME
FAC-SIMILE

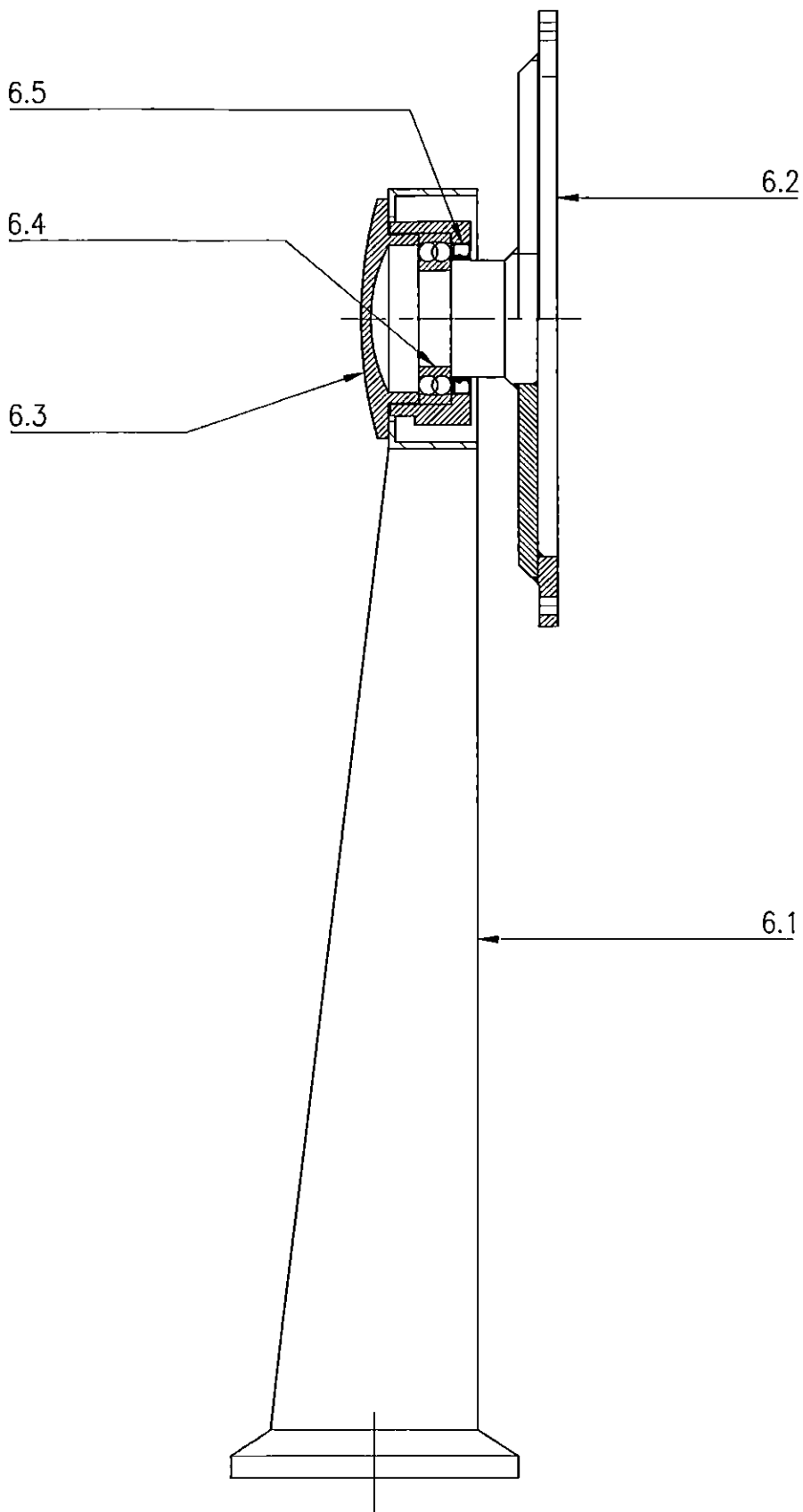












Progetto: **ZANGOLA**
 Line: **CHURN**

Commessa:
 Comm.
 Modello:
 Model:
 Cliente:
 Client:

ITALIA

Matr.:

Data:
 Date:
 Disegno n°:
 Sheet n°:

Logical name:

FAC-SIMILE

Dati tecnici dell'impianto
Equipment technical data

Tensione esercizio Working tension	400 V	Alacciamento Connection	2 kW
Tensione comandi DRIVE TENSION	24VAC	Corrente Current	10 A 120 kA
Tensione segnali TENSION SIGNALS	24VAC	Sez. cavo principale Main wire section	2,5 mmq
Frequenza Frequency	50 Hz	Grado di protezione Protection degree	IP 55

Colori dei fili
Wires color

Nero	<i>Tensione principale</i>	Rosso	<i>Corrente alternata 24VAC</i>
Black	<i>Main tension</i>	Red	<i>24VAC alternative current</i>
Nero	<i>Corrente alternata</i>	Blu	<i>Corrente continua 24VDC</i>
Black	<i>Alternative current</i>	Blue	<i>24VDC direct current</i>
Azzurro	<i>Neutro</i>	Arancio	<i>Consensi</i>
Light-blue	<i>Neutral</i>	Orange	<i>Healthy signals</i>
Giallo/Verde	<i>Collegamento di terra</i>		
Yellow/Green	<i>Earth connection</i>		

Portata conduttore per 1 mmq → 4 A max
 1 mmq → 4 A max

Design

Foglio Schema Edizione 4.10

Copying of this document, and giving it to others and the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offender are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent of the registration of a utility model or design.

1							
Rev.	Modifiche	Data	Preparato	Verificato	Approvato	SHEET 0 DI 27	
Rev.	Modification	Date	Preparation	Verification	Approved	◀▶ 0.06	

Copying of this document, and giving it to others and the use or communication of its contents without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent of the registration of a utility model or design.

NOTE RELATIVE AL CABLAGGIO

N.B.

IDENTIFICAZIONE CONDUTTORI
WIRES IDENTIFICATION
IDENTIFICATION CONDUCTEURS
IDENTIFICACION CONDUCTORES
LEITER IDENTIFIZIERUNG

NERO BLACK NOIR NEGRO SCHWARZ	CIRCUITI DI ALIMENTAZIONE IN CORRENTE ALTERNATA ALTERNATED CURRENT SUPPLY CIRCUITS CIRCUITS DE PLUSSANCE A COURANT ALTERNATIF CIRCUITOS DE ALIMENTACION CON CORRIENTE ALTERNADA WECHSELSTROM SPESUNGSKREISE
AZZURRO LIGHT BLUE BLEU CLAIR AZUL LEICHT BLAU	CIRCUITO LINEA NEUTRO NEUTRAL LINE CIRCUIT CIRCUIT LIGNE NEUTRE CIRCUITO LINEA NEUTRO NEUTRALE KREISLIGNE
GIALLOVERDE YELLOWGREEN JAUNEVERT AMARILLOVERDE GELBGRUN	CIRCUITO DI PROTEZIONE LIMPOTENZIALE PROTECTION UNPOTENTIAL CIRCUIT CIRCUIT EQUIPOTENTIAL DE PROTECTION CIRCUITOS DE PROTECCION UNPOTENCIAL EMPOTENTIALSCHUTZKREISE
ROSSO RED ROUGE ROJO ROT	CIRCUITI DI CONTROLLO IN CORRENTE ALTERNATA ALTERNATED CURRENT CONTROL CIRCUITS CIRCUITS DE COMMANDE A COURANT ALTERNATIF CIRCUITOS DE CONTROL CON CORRIENTE ALTERNADA WECHSELSTROM KONTROLLKREISE
BLU BLUE BLEU AZUL BLAU	CIRCUITI DI CONTROLLO IN CORRENTE CONTINUA (SENZA NEUTRO) CONTINUOUS CURRENT CONTROL CIRCUITS (NO NEUTRAL) CIRCUITS DE COMMANDE A COURANT CONTINUU (SANS NEUTRE) CIRCUITOS DE CONTROL CON CORRIENTE CONTINUA (SIN NEUTRO) WECHSELSTROM KONTROLLKREISE
GRIGIO GREY GRIS GRIS GRAU	CIRCUITI DI CONTROLLO IN CORRENTE CONTINUA (CON NEUTRO) CONTINUOUS CURRENT CONTROL CIRCUITS (WITH NEUTRAL) CIRCUITS DE COMMANDE A COURANT CONTINUU (AVEC NEUTRE) CIRCUITOS DE CONTROL CON CORRIENTE CONTINUA (CON NEUTRO) GLEICHSTROM KONTROLLKREISE
ARANCIO ORANGE ORANGE ANARANJADO ORANGE	CIRCUITI DI COLLEGAMENTO E CONSENSI ESTERNI INTERLOCK CIRCUITS AND EXTERNAL CONSENT CIRCUITS D'INTERBLOCAGE ET CONSENTEMENTS CIRCUITOS DE CONEXION E PERMISOS EXTERNOS VERBODINGSKREISE BEI UND AUSSERZUSTIMMUNGEN

Design by

FILE: FILE:	00-13-408	REV.: REV.:	1	TITOLO: IDENTIFICAZIONE CONDUTTORI	PROGETTO: ZANGOLA	FOLGIO 0.06 DI 27 SHEET OF
DATA: DATE:	28/08/13	DATA: DATE:	27/08/13	TITOLO: WIRE IDENTIFICATION	PROJECT: CHURN	
DIS: SHEET:	1	FIRMA: SIGN.:			ORD.: CLIENT:	0 ◀▶ 0.07

Copying of this document, and printing to other and the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authorisation. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the implementation of a liability model or design.

CLASSIFICAZIONE METODI DI INSTALLAZIONE CAVI
CABLES INSTALLATION METHODS CLASSIFICATION
CLASSIFICATION METHODES D'INSTALLATION CABLES
CLASSIFICATION METODOS DE INSTALLACION CABOS
KABELINSTALLATIONSMETHODE KLASSIERUNG

B1	CAVI UNIPOLARI IN TUBO O CANALE PROTETTO UNIPOLAR CABLES IN PROTECTED PIPE OR CHANNEL CABLES UNIPOLAIRES SOUS TUYAU OU CANAL PROTEGE CABOS UNIPOLAIRES EN TUBO O CANAL PROTEGIDO EINPOLIGE KABELN IN GESCHUTZTE ROHR ODERKANAL
B2	CAVI MULTIPOLARI IN TUBO O CANALE PROTETTO MULTIPOLAR CABLES IN PROTECTED PIPE OR CHANNEL CABLES MULTIPOLAIRES SOUS TUYAU OU CANAL PROTEGE CABOS MULTIPOLAIRES EN TUBO O CANAL PROTEGIDO MEHRPOLIGE KABELN IN GESCHUTZTE ROHR ODERKANAL
C	CAVI FISSATI AD UNA SUPERFICIE SENZA ALCUNA PROTEZIONE CABLES FIXED TO ONE SURFACE WITHOUT ANY PROTECTION CABLES FIXES A UNE SURFACE SANS AUCUNE PROTECTION CABOS FIJOS A UNA SUPERFICIE SIN ALCUNA PROTECCION KABELN FIXIERT AUF EINER OBERFLACHE OHNE SCHUTZ
E	CAVI SU PASSERELLE ORIZZONTALI O VERTICALI CABLES ON HORIZONTAL OR VERTICAL FOOTPATHS CABLES SUR PASSERELLES HORIZONTALES OU VERTICAUX CABOS SOBRE PASARELAS HORIZONTALES O VERTICALES KABELN AUF HORIZONTALE ODER SENKRECHT FUSSGANGERBRUECKE

MASSIMA CORRENTE CONTINUA AMMISSIBILE, NEI CONDUTTORI
E CAVI ISOLATI IN PVC AD UNA TEMPERATURA DI +40°C
ALLOWABLE CONTINUOUS MAXIMUM CURRENT, IN
CONDUCTORS AND INSULATED CABLES IN PVC AT +40°C
COURENT MAXI CONTINUE ADMISSIBLE, DANS
CONDUCTEURS ET CABLES ISOLES EN PVCA +40°C
MAXIMA CORRIENTE CONTINUA ADMISIBLE EN LOS CONDUCTORES E CABOS A ISLADOS
EN PVC CON UNA TEMPERATURA DE +40°C
MAX ZULASSIGE GLEICHSTROM IN ISOLIERT PVC LEITER UND KABELN,
TEMPERATUR +40°C

INSTALLATION MODE	B1	B2	C	E
SECTION [mm ²]	MAXIMUM CURRENT [A]			
0.75	7.8	-	-	-
1	10.4	9.8	11.7	11.5
1.5	13.5	12.2	15.2	16.1
2.5	18.3	16.5	21	22
4	25	23	28	30
6	32	29	36	37
10	44	40	50	52
16	60	53	66	70
25	77	67	84	88
35	97	83	104	114
50	-	-	123	123
70	-	-	155	155
95	-	-	192	192
120	-	-	221	221

FATTORI DI DECLASSAMENTO DELLA PORTATA MAX DI PIU' CAVI IN UN FASCIO O CONDOTTO
DERATING FACTORS OF THE MAX CAPACITY OF MORE CABLES
FACTEURS DE DECLASSMENT DU DEBIT MAXI DE PLUSIEURS CABLES
FACTORES DE REBAJAMIENTO DE LA CAPACIDAD MAX DE VARIADOS CABOS EN UNO HAZ O EN UNA CANERIA
DEKLASSIERUNG FAKTOREN MAX TRAGFAHIGKEIT VON MEHR ALS EIN KABEL IN EINEM BUNDELODER LEITKANAL

C.A. CABLE	NUMBER OF CABLES OR LOADED COUPLES							
	2	3	4	5	7	10	18	20
B1 + B2	0.80	0.70	0.65	0.60	0.57	0.48	0.41	0.38
C	0.85	0.78	0.78	0.73	0.72	0.70	0.66	0.65
E	0.86	0.80	0.78	0.74	0.72	0.68	0.65	0.60
D.C. CABLE	1.00		0.78		0.63	0.42		

Design by:

FILE: FILE:	00-13-408	REV.: REV.:	1	TITOLO: DATI GENERALI	PROGETTO: ZANGOLA	FOGLIO 0.07 DI 27 SHEET OF
DATA: DATE:	26/08/13	DATA: DATE:	27/08/13	TITLE: GENERAL DATA	PROJECT: CHURN	
DIS: SHEET:	1	FIRMA: SIGN.:		ORD: 032-13		

Copyright of this document and print it in whole and use the case or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the present of the reproduction of a copy made or design.

Symbol	Initial	Function
	V	ELETTROVALVOLA SOLENOID VALVE ELECTROVANNE ELECTROVALVULA ELEKTROVENTIL
	V	ELETTROVALVOLA BISTABILE BISTABLE SOLENOID VALVE SOUPAPE ELECTRIQUE BISTABLE ELECTROVALVULA BISTABLE BISTENTIG ELEKTROVENTIL
	KG	BOBINA CONTATTORE POTENZA POWER CONTACTOR REEL BOBINE CONTACTEUR PUISSANCE BOBINA CONTACTOR POTENCIA LEISTUNGSKONTAKTOR ROLLE
	KM	BOBINA CONTATTORE POTENZA POWER CONTACTOR REEL BOBINE CONTACTEUR PUISSANCE BOBINA CONTACTOR POTENCIA LEISTUNGSKONTAKTOR ROLLE
	KA	RELE AUSILIARIO AUX RELAY RELE AUX RELE AUXILIAR NEBENRELAIS
	VG	VARIATORE VARISTOR VARISTEUR PROTECTION STORE VARIADO VARISTOR
	SD	SELETTORE DUE POSIZIONI TWO POSITION SWITCH SELECTEUR DEUX POSITIONS SELECTOR DOS POSICION WAHLSCHALTER ZWEI STELLUNGEN
	K	CONTATTO AUSILIARIO NORMALMENTE CHIUSO AUX CONTACT NORMALLY CLOSED CONTACT AUX NORMALMENT FERME CONTACTOS AUX NORMALMENTE CERRRE NEBENKONTAKT NG
	K	CONTATTO AUSILIARIO NORMALMENTE APERTO AUX CONTACT NORMALLY OPENED CONTACT AUX NORMALMENT OUVERT CONTACTOS AUX NORMALMENT ABIERTO NEBENKONTAKT NO
	QF	INTERRUTTORE AUTOMATICO DI POTENZA UNIPOLARE UNIPOLAR POWER SUPPLY SWITCH INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE DE PUISSANCE UNIPOLAIRE INTERRUPTOR AUT. DE POTENCIA UNIPOLAR LEISTUNGSSCHALTER AUTO EINPOLIG
	QF	INTERRUTTORE AUTOMATICO DI POTENZA TRIPOLARE THREE-POLAR POWER SUPPLY SWITCH INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE DE PUISSANCE TRIPOLAIRE INTERRUPTOR AUT. DE POTENCIA TRIPOLAR LEISTUNGSSCHALTER AUTO DREHPOLIG
	QF	INTERRUTTORE AUT. MAGNETICO DIFFERENZIALE BIPOLARE AUX BIPOLAR DIFFERENTIAL MAGNETIC SWITCH INTERRUPTEUR AUT. MAGNETIQUE DIFFERENTIEL BIPOLAIRE INTERRUPTOR AUT. MAGNETICO DIFFERENCIAL BIPOLAR AUT ZWEPOLIGEN DIFFERENTIALMAGNETISCHEN SCHALTER

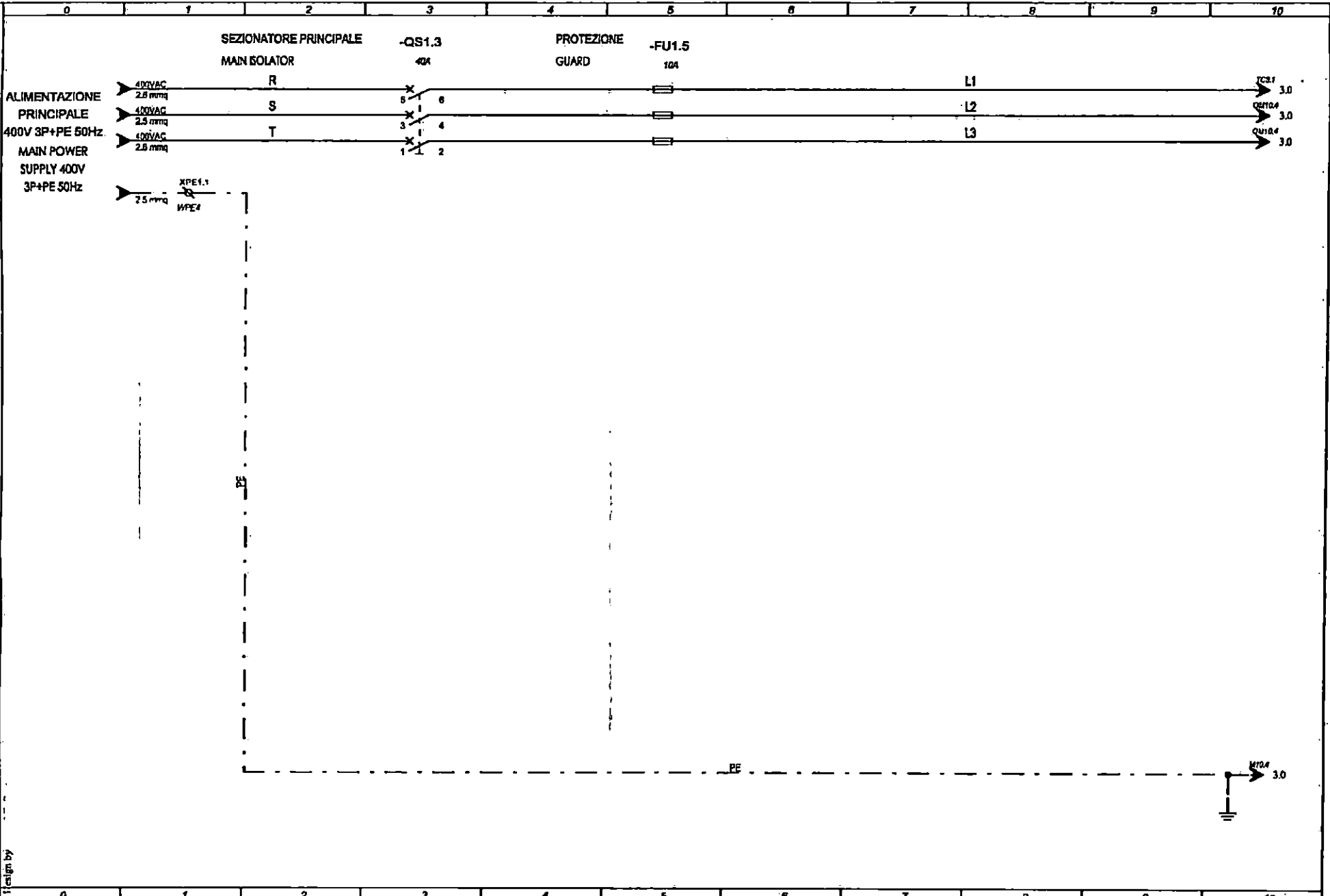
Symbol	Initial	Function
	KM	CONTATTI CONTATTORE DI POTENZA POWER CONTACT CONTACT CONTACTEUR PUISSANCE CONTACTOR POTENCIA LEISTUNGSKONTAKT
	K	CONTATTI AUSILIARI IN SCAMBIO RELÈ RELAY EXCHANGE AUX CONTACTS CONTACT AUX EN ECHANGE CONTACTS AUX EN CAMBIO NEBENKONTAKTE RELAIS
	SQ	FRECCORSANO NO LIMIT SWITCHING FIN DE COURSE NF TOPA DE RECORRIDA NC ENDAUSSCHALTER NC
	SL	SENSORE DI LIVELLO LEVEL SENSOR CAPTEUR DE NIVEAU SENSOR DE NIVEL NIVEAU SENSOR
	B	FOTOCELLULA TASTEGGIO DIRETTO PHOTOCELL DIRECT TRIGGER CELLULE TAYEMENT DIRECT FOTOCÉLULA TASTACION DIRECTA FOTOCÉLLE DIREKTABTÄTUNG
	B	FOTOCELLULA SBARRAMENTO A RIFLESSIONE POLARIZZATA POLAR REFLECTION BARRAGE PHOTOCELL CELLULE BARRAGE A REFLEXION POLARISE FOTOCÉLULA BARRERA A REFLEXION POLARIZAR FOTOCÉLLE BARRERE POLARISIERER REFLEX
	AL	ALIMENTATORE TRIFASE TRIPHASE POWER SUPPLY ALIMENTATEUR TRIPHASE ALIMENTACION TRIFASE SPESISER DREHPHASEIG
	QF	SEZIONATORE AUTOMATICO DI POTENZA AUTOMATIC POWER DISCONNECTING SWITCH SECTIONNEUR AUTOMATIQUE DE PUISSANCE SECCIONADOR AUTOMATICO DE POTENCIA AUTOMATISCHEN LEISTUNG TRENSCHALTER
	QG	INTERRUTTORE GENERALE AUT. MAGNETICO TRIP CLARE THREE POLE AUT. MAIN GENERAL SWITCH INTERRUPTEUR GENERAL AUT. MAGNETIQUE TRIP CLARE INTERRUPTOR GENERAL AUT. MAGNETICO TRIPOLAR GENERALSCHALTER AUT. MAGNETISCH DREHPOLIG
	L	INDUTTANZA INDUCTOR INDUCTANCE INDUCTANCA INDUKTIVITÄT
	SP	PRESSOSTATO PRESSURE GAUGE PRESSOSTAT PRESSOSTATO DRUCKWÄCHTER
	P	PULSANTE MANUALE NORMALMENTE CHIUSO MANUAL PUSH BUTTON NORMALLY CLOSED POUSSOIRE MANUEL NORMALMENT FERME BOTON MANUAL NORMALMENTE CERRRE HÄNDHÖRNER NC

Symbol	Initial	Function
	HLL	LAMPEGGIANTE BLINKING LIGHT CLIGNOTEUR RELAUFBLINKER BLINKLICHT
	SB	PULSANTE EMERGENZA STABILE EMERGENCY PUSH BUTTON POUSSOIR URGENCIE ESTABLE BOTON EMERGENCIA ESTABLE FESTER NOTHÖRPF
	R	RESISTENZA RESISTENCE RESISTANCE RESISTENCIA WIDERSTAND
	HL	ILLUMINAZIONE LIGHTING ECLAIRAGE ILLUMINACION BELEUCHTUNG
	XP	PRESA SERVIZIO SOCKET SERVICE PRISE SERVICE TOMA DE SERVICIO BETRIEBSDOSE
	EV	VENTILATORE FAN VENTILATEUR FAN VENTILATOR
	M	MOTORE CORRENTE CONTINUA DC MOTOR MOTEUR COURANT CONTINU ELEKTROMOTOR MOTOR CORRENTE CONTINUA
	M	MOTORE TRIFASE THREE PHASE MOTOR MOTEUR TRIPHASE MOTOR TRIFASE DREHPHASEIGER MOTOR
	HL	LAMPADA LAMP LAMPE LAMPARA LÄMPCHEN
	HLS	SEGNALAZIONE QUADRO IN TENSIONE ELECTRIC PANEL VOLTAGE SIGNALING SIGNALISATION YADREAU ELECTRIQUE SEÑALACION CUADRO EN TENSION SPANNUNGSANZEIGE SCHALTFLÄCH
	SD	SELETTORE A CHIAVE DUE POSIZIONI TWO POSITION SWITCH KEY SELECTEUR CLE DEUX POSICION SELECTOR LLAVE DOS POSICION SCHLÜSSEL-SCHWALTUNG ZWEI STELLUNGEN
	HA	SIRENA ACOUSTIC ALARM (SIREN) SRENE SRENA SRENE

Design I

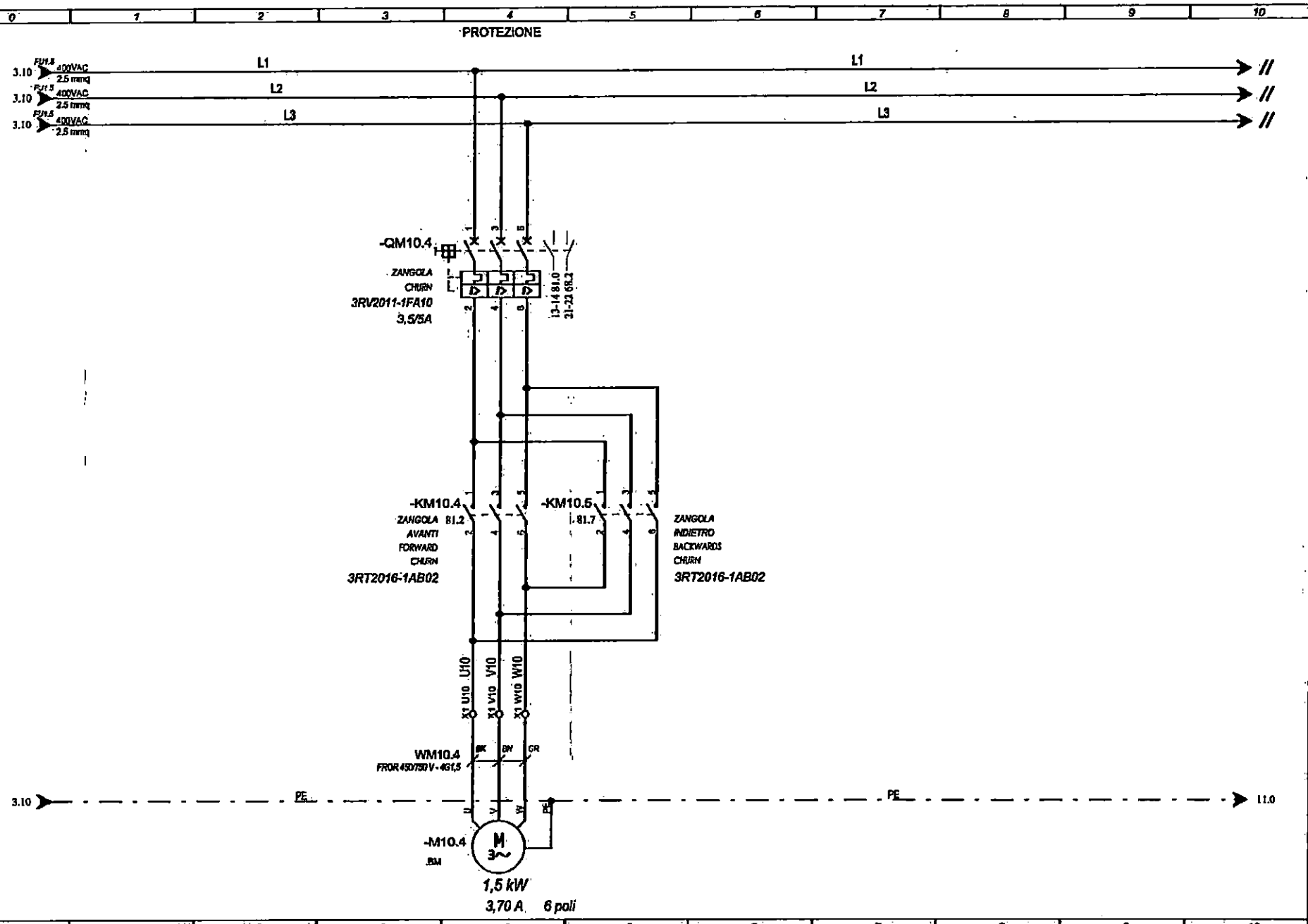
FILE: FILE:	00-13-408	REV.: REV.:	1	TITOLO: LEGENDA	PROGETTO: ZANGOLA	FOGLIO 0.08 DI 27
DATA: DATE:	28/08/13	DATA: DATE:	27/08/13	TITLE: LEGEND	PROJECT: CHURN	SHEET OF
DIS: SHEET:		FIRMA: SIGNL:			ORD.: 032-13	0.07 1

Copying of this document, and giving it to others without the use or authorization of the contractor named, are forbidden without express authority. All rights are reserved for the event of the grant of a patent of the registration of a utility model or design.



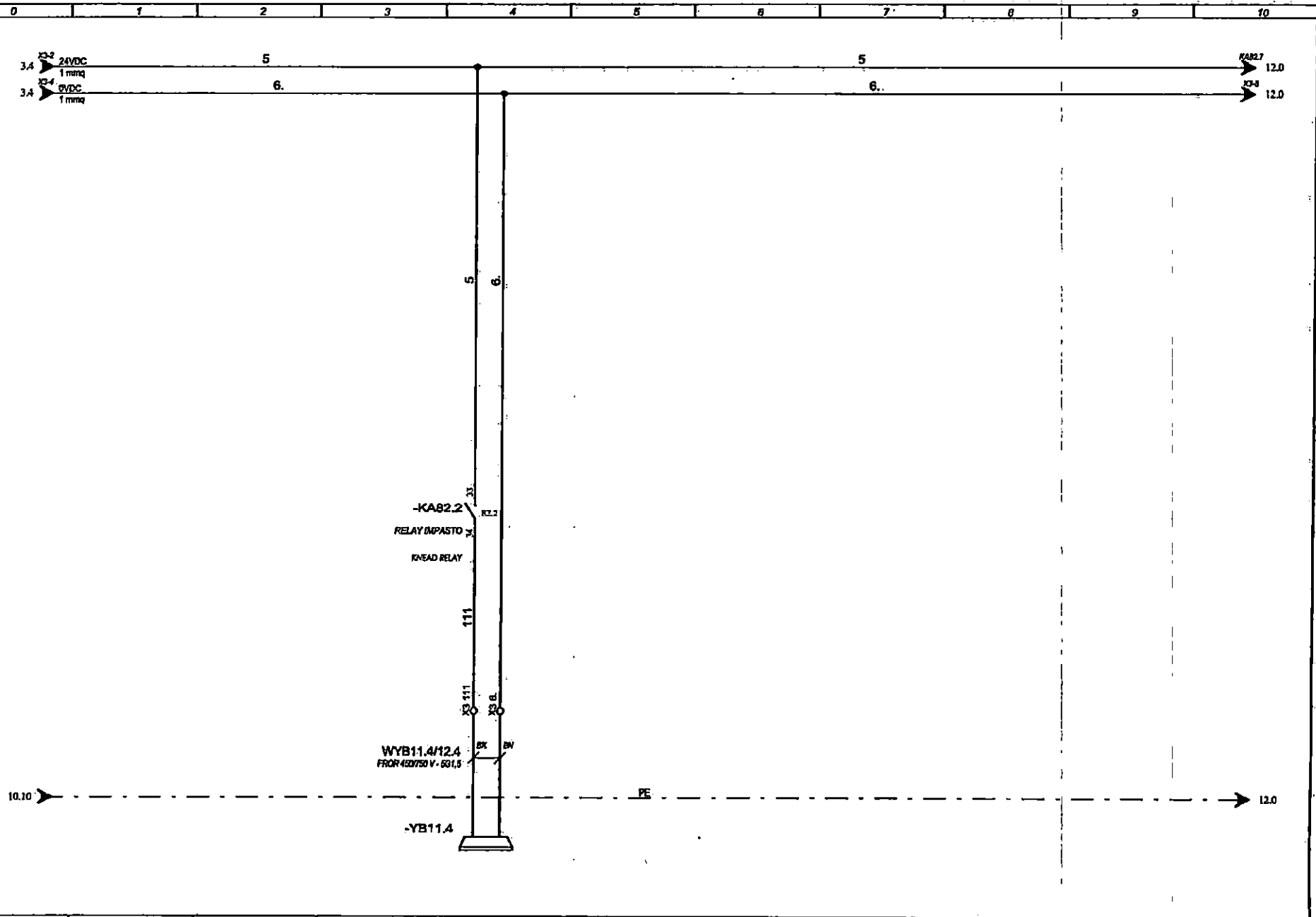
FILE: FILE:	00-13-408	REV.: REV.:	1	TITOLO:	SEZIONATORE PRINCIPALE	PROGETTO:	ZANGOLA	FOGLIO SHEET	1	DI OF	27
DATA: DATE:	26/08/13	DATA: DATE:	27/08/13	TITLE:	MAIN ISOLATOR	PROJECT:	CHURN	0.08	◀▶	3	
DIS: SHEET:		FIRMA: SIGN.:				ORD: 032-13					

Copying of this document, multiplying or otherwise the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent of the registration of a utility model or design.



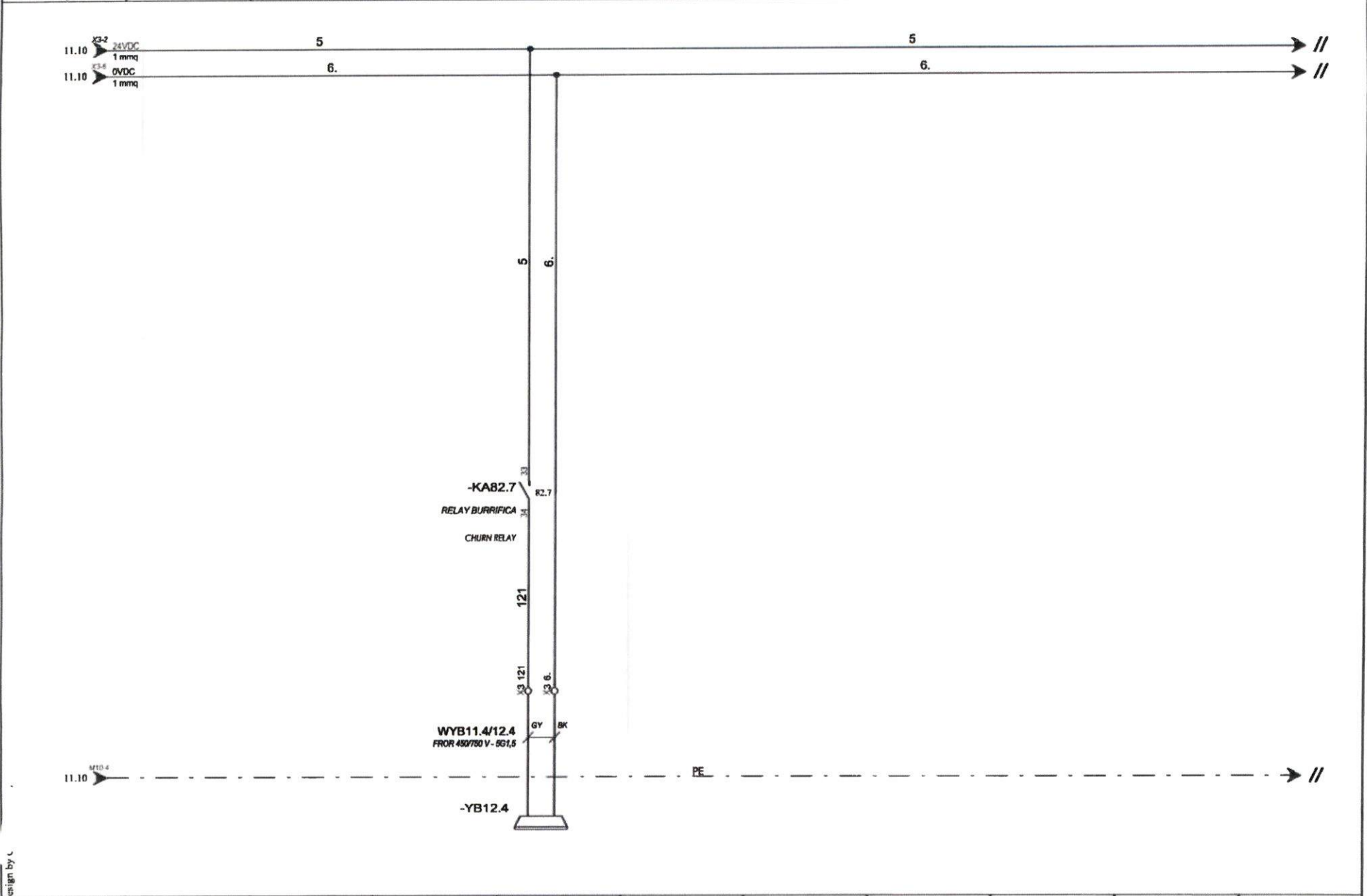
FILE: FILE	00-13-408	REV.: REV.:	1	TITOLO: MOTORE ZANGOLA	PROGETTO: ZANGOLA	FOGLIO 10 DI 27
DATA: DATE	26/08/13	DATA: DATE:	27/08/13	TITLE: CHURN MOTOR	PROJECT: CHURN	SHEET 3 OF 11
DIS: SHEET:		FIRMA: SIGN.:			ORD.: 032-13	

Copying of this document, and giving it to others and for use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the registration of a utility model or design.
 Disegnato by C...



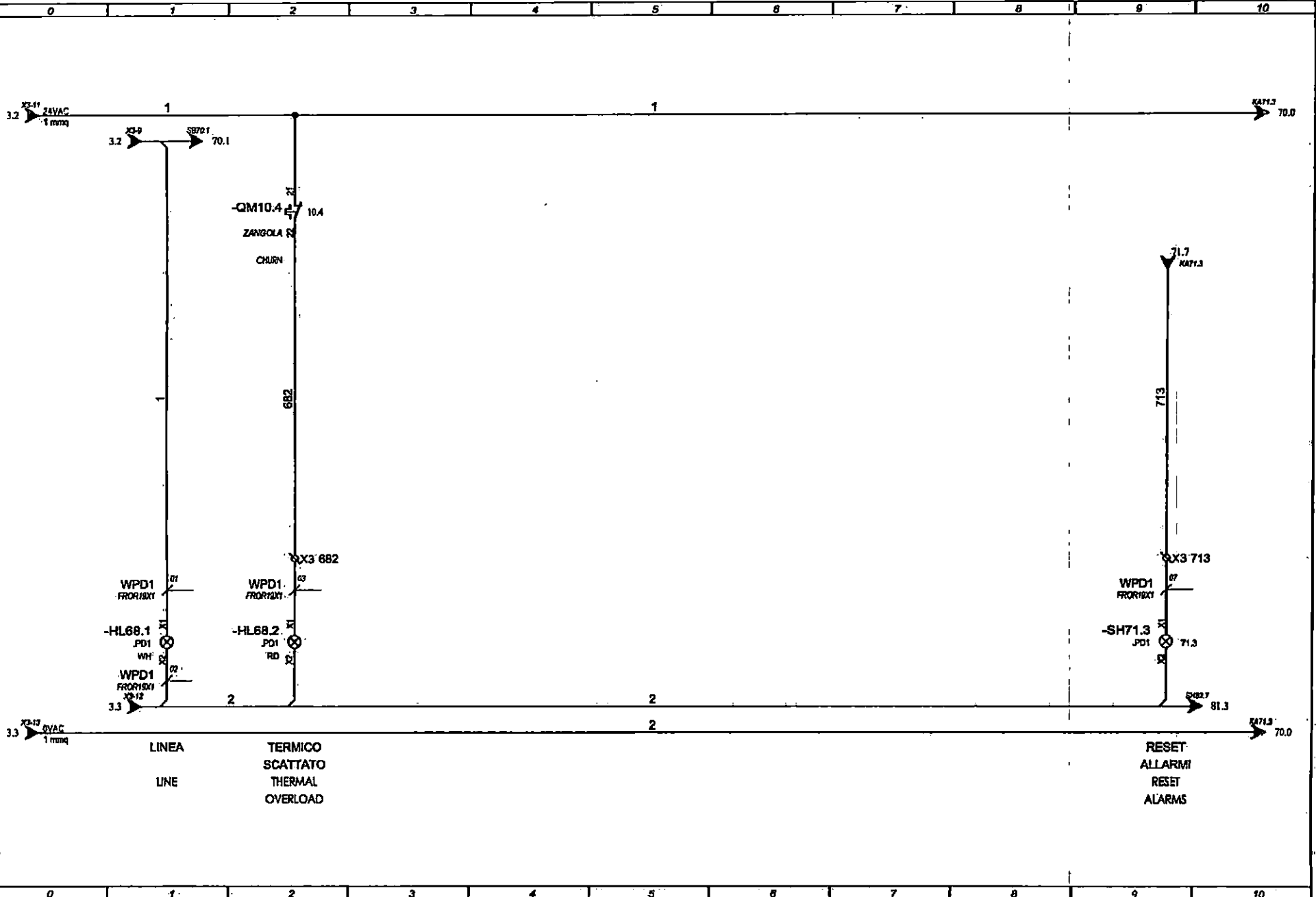
FILE: FILE:	00-13-408	REV.: REV.:	1	TITOLO:	FRIZIONE IMPASTA	PROGETTO:	ZANGOLA	FOGLIO	11	DI	27
DATA: DATE:	28/08/13	DATA: DATE:	27/08/13	TITOLO:	CLUTCHES MIX	PROJECT:	CHURN	SHEET	10	OF	12
DIS: SHEET:		FIRMA: SIGN.:	F			ORD.: 032-13			◀▶		

Coping of this document, and giving it to others and the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offenders are reserved in the event of the payment of damages. All rights are reserved in the event of the payment of damages. All rights are reserved in the event of the registration of a utility model or design.



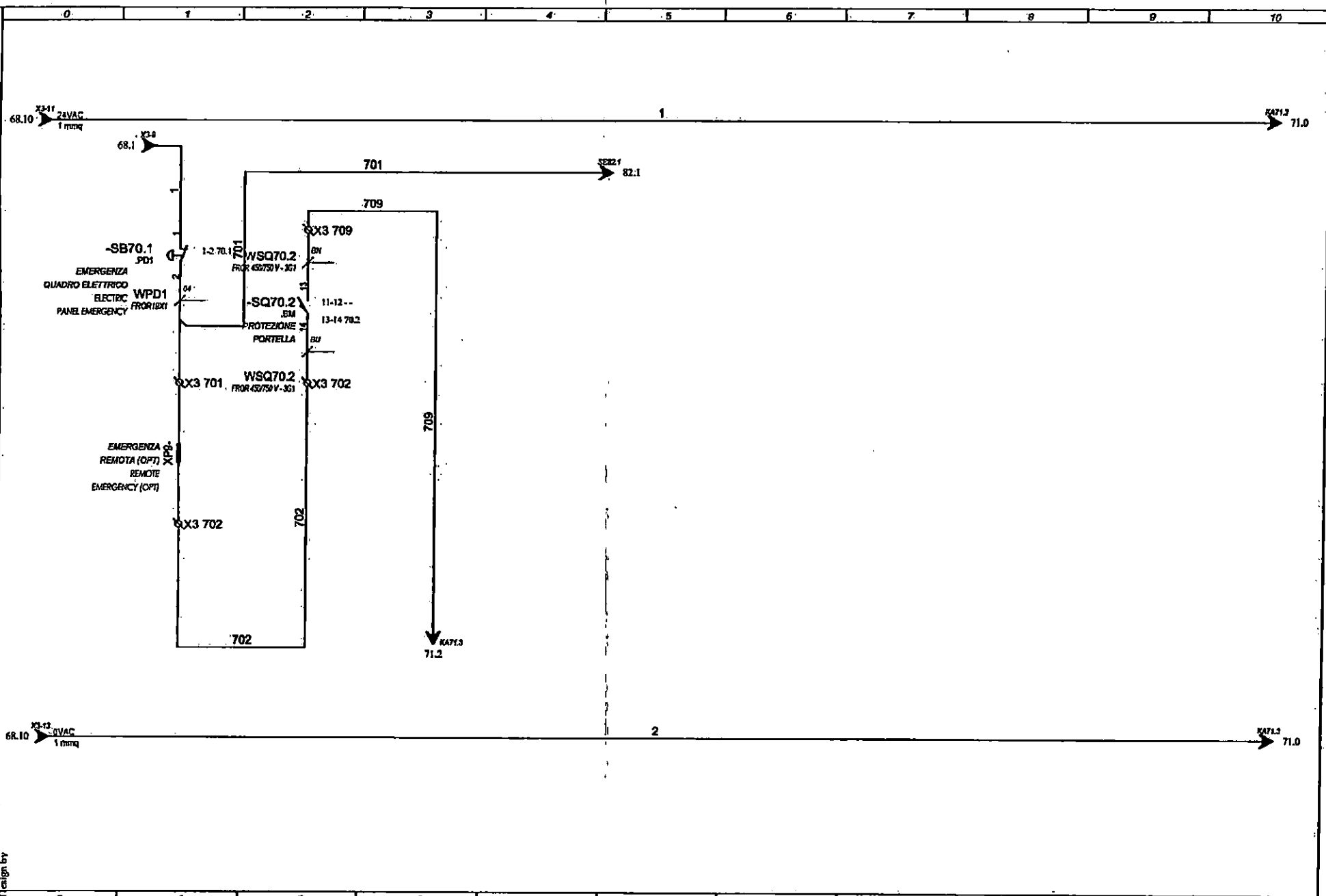
FILE: FILE:	00-13-408	REV.: REV.:	1	TITOLO:	FRIZIONE BURRIFICA	PROGETTO:	ZANGOLA	FOGLIO	12	DI	27
DATA: DATE:	27/08/13	DATA: DATE:	27/08/13	TITLE:	CLUTCHES CHURN	PROJECT:	CHURN	SHEET	11	OF	68
DIS: SHEET:		FIRMA: SIGN.:				ORD.: 032-13					

Copying of this document and giving it in whole and the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the registration of a utility model or design.
 Disegnato da ...

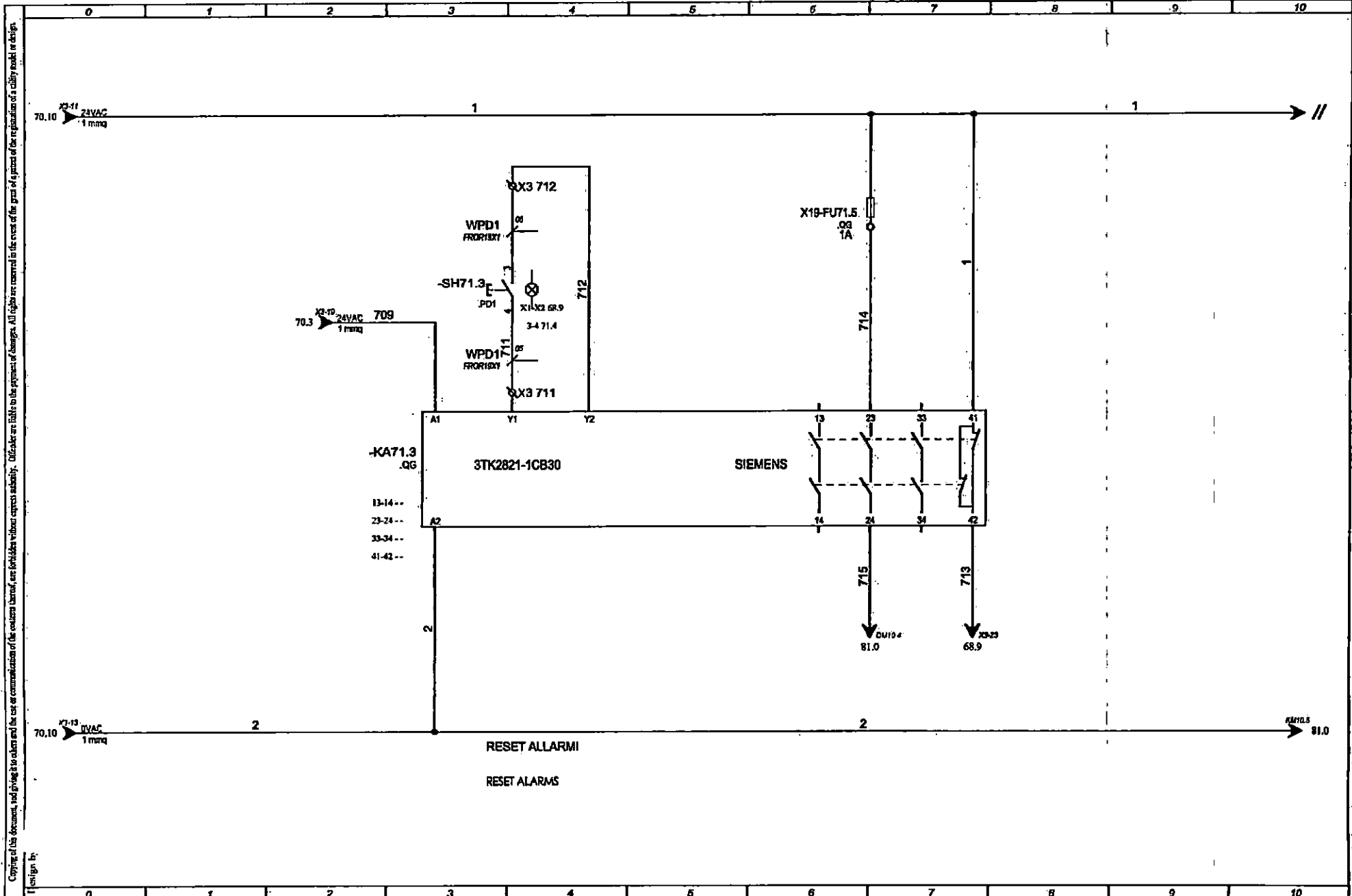


FILE: FILE:	00-13-408	REV.: REV.:	1	TITOLO:	SEGNALAZIONI	PROGETTO:	ZANGOLA	FOGLIO	68	DI	27
DATA: DATE:	26/08/13	DATA: DATE:	27/08/13	TITLE:	SIGNALLING	PROJECT:	CHURN	SHEET	12	OF	70
DIS: SHEET:		FIRMA: SIGN:				ORD: 032-13			12	◀▶	70

Coping of this document, and giving it to others and the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offender are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the violation of a utility model or design.
 Design by



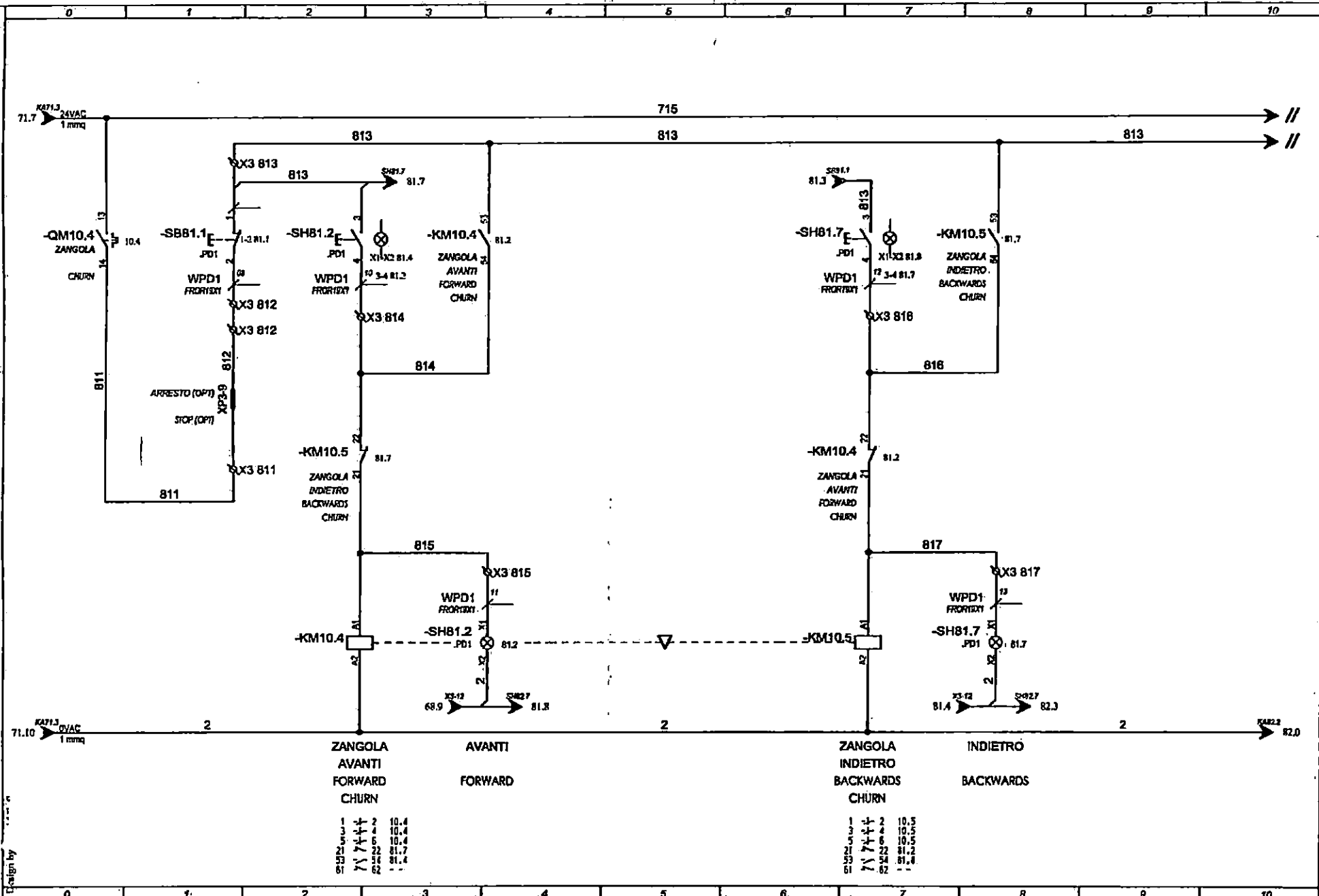
FILE: FILE:	00-13-408	REV.: REV.:	1	TITOLO:	PULSANTI DI EMERGENZA		PROGETTO:	ZANGOLA	FOGLIO	70	DI	27
DATA: DATE:	28/08/13	DATA: DATE:	27/08/13	TITLE:	EMERGENCY PUSH BUTTONS		PROJECT:	CHURN	SHEET	68	OF	71
DIS: SHEET:		FIRMA: SIGN.:	F				ORD.: 032-13					



FILE: FILE:	00-13-408	REV.: REV.:	1	TITOLO:	CENTRALINA DI EMERGENZA	PROGETTO:	ZANGOLA	FOGLIO	71	DI	27
DATA: DATE:	28/08/13	DATA: DATE:	27/08/13	TITLO:	EMERGENCY	PROJECT:	CHURN	SHEET	70	OF	81
DNS: SHEET:		FIRMA: SIGN.:				ORD.: 032-13					

Copying of this document, not giving it to others and the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Utensils are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the reproduction of a copy made in design.

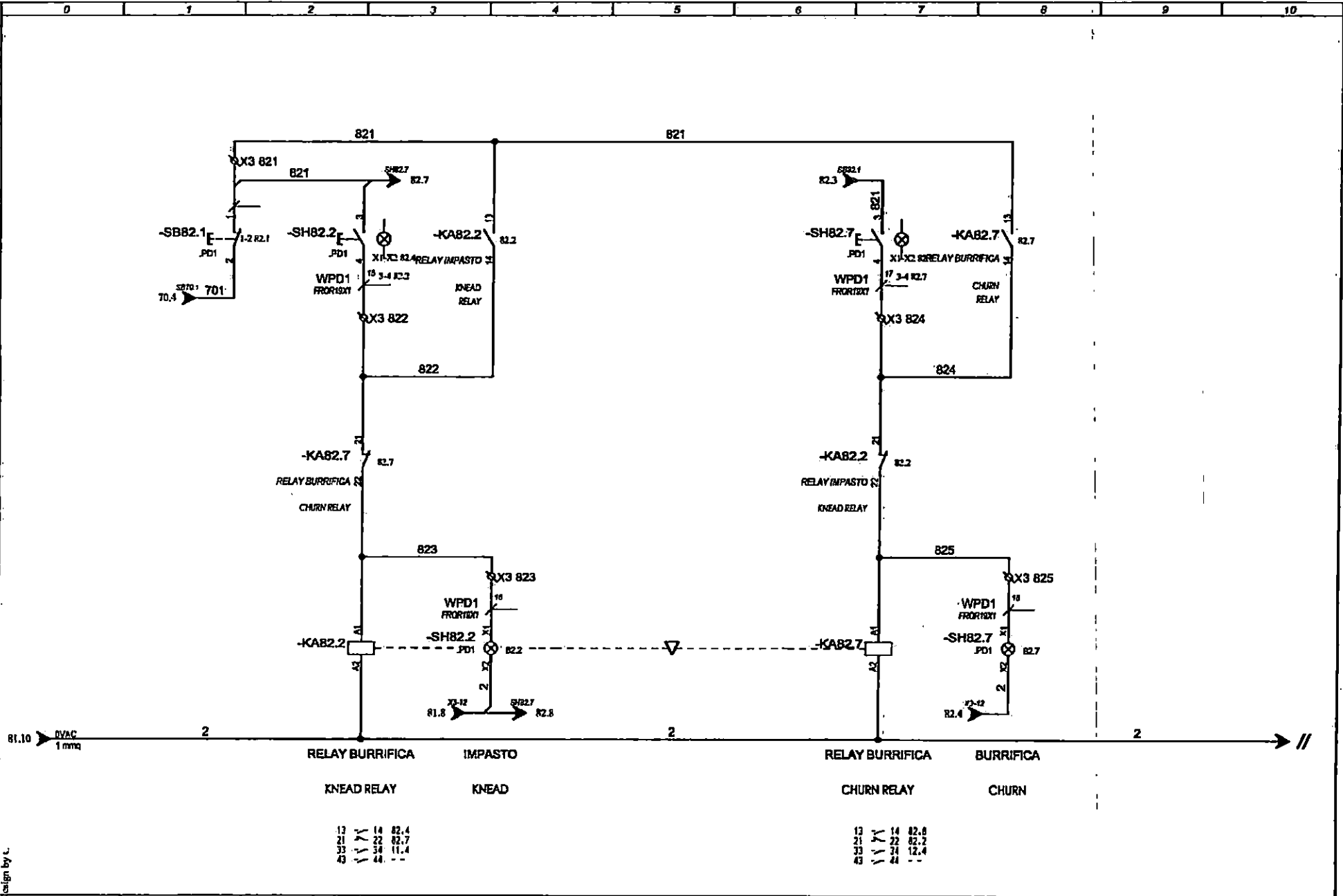
Copying of this document, and giving it to others and the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the presence of a utility model or design.



1	10.4
2	10.4
3	10.4
4	10.4
5	10.4
6	10.4
7	10.4
8	10.4
9	10.4
10	10.4
11	10.4
12	10.4
13	10.4
14	10.4
15	10.4
16	10.4
17	10.4
18	10.4
19	10.4
20	10.4
21	10.4
22	10.4
23	10.4
24	10.4
25	10.4
26	10.4
27	10.4
28	10.4
29	10.4
30	10.4
31	10.4
32	10.4
33	10.4
34	10.4
35	10.4
36	10.4
37	10.4
38	10.4
39	10.4
40	10.4
41	10.4
42	10.4
43	10.4
44	10.4
45	10.4
46	10.4
47	10.4
48	10.4
49	10.4
50	10.4
51	10.4
52	10.4
53	10.4
54	10.4
55	10.4
56	10.4
57	10.4
58	10.4
59	10.4
60	10.4
61	10.4
62	10.4

1	10.5
2	10.5
3	10.5
4	10.5
5	10.5
6	10.5
7	10.5
8	10.5
9	10.5
10	10.5
11	10.5
12	10.5
13	10.5
14	10.5
15	10.5
16	10.5
17	10.5
18	10.5
19	10.5
20	10.5
21	10.5
22	10.5
23	10.5
24	10.5
25	10.5
26	10.5
27	10.5
28	10.5
29	10.5
30	10.5
31	10.5
32	10.5
33	10.5
34	10.5
35	10.5
36	10.5
37	10.5
38	10.5
39	10.5
40	10.5
41	10.5
42	10.5
43	10.5
44	10.5
45	10.5
46	10.5
47	10.5
48	10.5
49	10.5
50	10.5
51	10.5
52	10.5
53	10.5
54	10.5
55	10.5
56	10.5
57	10.5
58	10.5
59	10.5
60	10.5
61	10.5
62	10.5

Copyright of this document and drawing is reserved to the owner of the patent of the registration of a utility model or design. All rights are reserved in the event of the grant of a patent of the registration of a utility model or design.

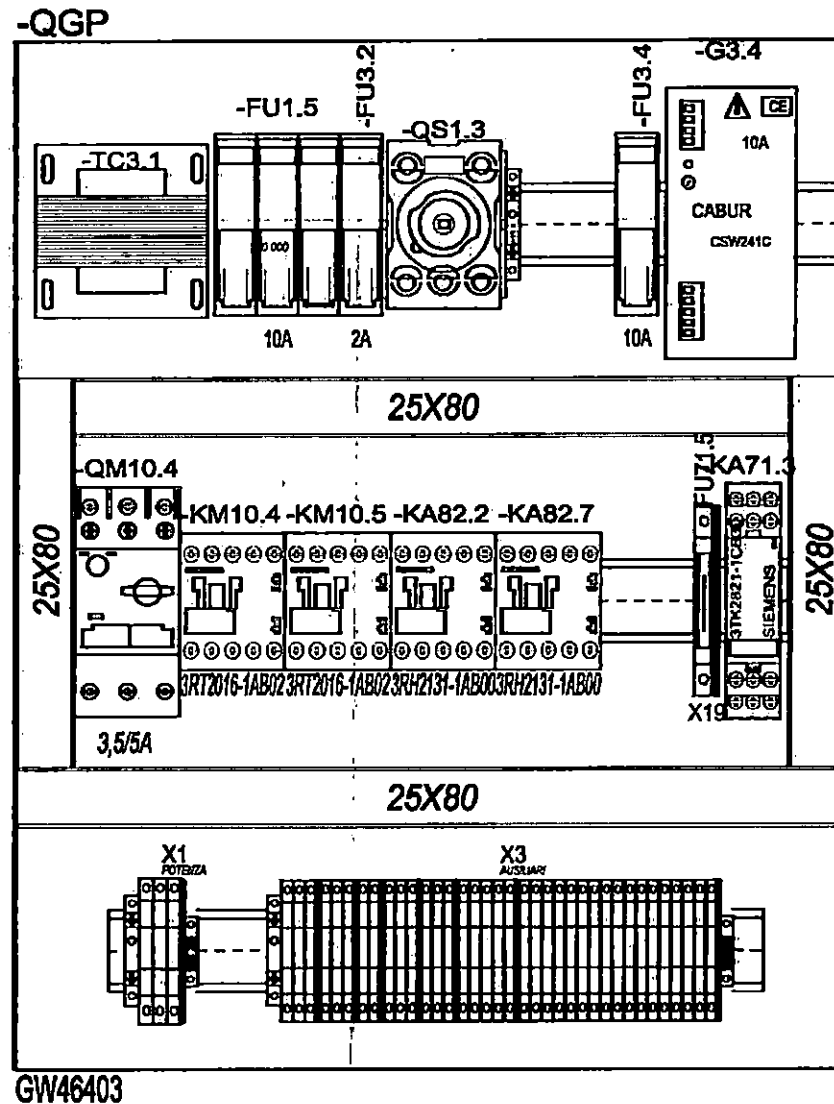


13 7 14 82.4
 21 7 22 82.7
 33 7 34 11.4
 43 7 44 - -

13 7 14 82.6
 21 7 22 82.2
 33 7 34 12.4
 43 7 44 - -

FILE: FILE:	00-13-408	REV. : REV.:	1	TITOLO:	FRIZIONI	PROGETTO:	ZANGOLA	FOLGIO	82	DI	27
DATA: DATE:	24/08/13	DATA: DATE:	27/08/13	TITOLO:	IMPASTA / BURRIFICA	PROJECT:	CHURN	SHEET	81	OF	501
DIS: SHEET:		FIRMA: SIGN.:	1	TITOLO:	CLUTCHES	ORD.: 032-13					

Copying of this document, and giving it to others and the user's communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the registration of a utility model or design.



GW46403

Design I

FILE: FILE:	00-13-409	REV.: REV.:	1	TITOLO:	LAYOUT PANNELLO DISPOSIZIONE COMPONENTI	PROGETTO:	ZANGOLA	FOGLIO 501 DI 27
DATA: DATE:	26/08/13	DATA: DATE:	27/08/13	TITLE:	PANEL LAYOUT	PROJECT:	CHURN	SHEET 82 OF 505
DIS: SHEET:		FIRMA: SIGN.:	F			ORD: 032-13		



**COSTRUZIONI ED IMPIANTI PER L'INDUSTRIA CASEARIA ED ALIMENTARE
MACHINERY AND EQUIPMENT FOR THE DAIRY-FOOD AND FOOD INDUSTRY**

COMAT
by  PCA

LAYOUT: **40**

**Name: BATCHING MACHINE FOR
BUTTER**

Model: PANET.100.250



Instructions Handbook



P.C.A. s.r.l.

Via dell'artigianato n°2 – 84092 Bellizzi (SA)

Tel: 0828-355190 - Fax: 0828-547042

E-mail: info@comatonline.com Web: www.comatonline.com

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
1	Manufacturer identification data

1. MANUFACTURER IDENTIFICATION DATA

MANUFACTURER

P.C.A. s.r.l.

Via dell'artigianato n°2 – 84092 Bellizzi (SA)

LEGAL AND ADMINISTRATIVE HEAD OFFICE

Via R. Silvestri n°53, 84014 Nocera Inferiore (SA)

POST SALE SUPPORT/SPARE PARTS SERVICE

Tel.: 0828-547040

Fax: 0828-547042

CALL CENTER

Tel.: 0828-547040

Fax: 0828-547042

CONTACT

www.comatonline.com

info@comatonline.com

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
2	Identification data and machine tags

2. IDENTIFICATION DATA AND MACHINE TAGS

Every machine is identified with a CE tag on which are written, indelibly, machine referencing data. For any type of communication with the manufacturer or with the assistance centres is necessary always referring to them.



CE location tags on machine is merely indicative, because they may change according to different types of machine.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
3	Declarations

3. DECLARATIONS

The machine is realized in conformity with European Directives, pertaining and applied at the moment of its entrance in the market. As not a part of ENCLOSURE IV of DIRECTIVE 2006/42/CE, the Company provides to a self – certification for CE marking.

EC Declaration of Conformity

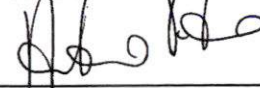
EC DECLARATION OF CONFORMITY	
Manufacturer	P.C.A. s.r.l.
Headquarter	Via R. Silvestri 53 – 84014 Nocera Inferiore (SA)
Administration headquarter	Via dell'artigianato 2 – 84092 Bellizzi (SA)
IT DECLARES THAT	
Machine	BATCHING MACHINE FOR BUTTER
Model	PANET.100.250
Serial number	002823
Year of construction	2018

IS CONFORM TO

- o UNI EN 1672-2:2009
Machinery for the food industry – Principle notion - Part 2: Sanitary principle
- o D.LGS. del 09/04/2008 N°81
Unique text in subject of guardianship of the health and the safety in working places
- o Council Directive 2006/42/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to Machinery.
- o Council Directive 2004/108/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to electromagnetic compatibility.
- o Council Directive 2006/95/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to material electric destined to be used within some limits of tension.
- o Directive EC 2006/42 Attached II Art.1
Person authorized to compile the technical brochure: Eng. Acampora Natale

Date 30/09/2018

Legally responsible
Antonio Petrosino



GENERAL INFORMATIONS

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
4	Safety rules

4. SAFETY RULES

The machine has been realized according to the following safety rules:

UNI EN ISO 12100-1	Machine safety - Fundamental concepts, general principles of planning - (Part 1: Basic terminology, base methodology).
UNI EN ISO 12100-2	Machine safety - Fundamental concepts, general principles of planning - (Part 2: Technical principles and specification).
UNI EN 294	Machine safety - Safety distances to prevent the reaching of dangerous zones with the upper limbs.
UNI EN 349	Machine safety. Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body.
UNI EN ISO 13850	Machine safety - Plant of arrest of emergency, functional aspects.
CEI EN 60204-1	Machine safety - Electrical equipment of the machines. Part I: General requirements.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
5	Technical assistance informations

5. TECHNICAL ASSISTANCE INFORMATIONS

Manufacturer 's machines are covered by guarantee, as provided in general terms of sale. However, if during guarantee period should arise defective workings or damages to any parts of it, considered in guarantee cases, the manufacturer will provide to repair or replace defective parts at no charge.

It is important to underline that interventions of change realized by user, without explicit and written manufacturer authorization, make decay guarantee, and manufacturer is not responsible for damages caused by defective product.

This is particularly valid, when the previous changes are realized on safety devices, degrading their efficacy.

The observations are the same also when using not original spare parts, or different from those explicitly indicated by manufacturer as "SAFETY DEVICES".

For all these reasons, we recommend our customers always to contact our Assistance Service.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
6	Predispositions at costumer's charge

6. PREDISPOSITIONS AT COSTUMER'S CHARGE

With the exception of different contractual agreements, normally these are the customers arrangements:

- Preparation of places, included eventual building works and/or required channelings;
- Machine electric supply, according to rules in force in Country of use;
- Net water Supply
- Steam Supply
- Cold water Supply
- Air compressed Supply
- CIP Supply

PAR.	DESCRIPTION
1	Assembly drawing

BATCHING MACHINE FOR BUTTER

SEMI-AUTOMATIC BUTTER BAKER for sizes up to 1000 g, built entirely in stainless steel AISI 304 in all its external parts and in the parts in contact with butter.

The product is fed into the loading hopper and, by the action of two counter-rotating augers, is pushed towards the exit mold. The extruded die runs on the roller conveyor where it is sectioned by means of a cutter.

Main features:

- Supported basement in stainless steel sheet mounted on N ° 2 wheels in order to facilitate the provision at the end of processing.
- Electric motor 0.75 kW 480V 60Hz incorporated in the structure and mounted on frame tensioners.
- Gear reducer unit with shafts rotating on oil-lubricated ball bearings. The hermetic closure of its housing prevents water infiltration or oil leakage.
- Extrusion chamber built in double stainless steel in two halves that can be opened to make washing operations easier at the end of processing.
- N ° 2 augers built in stainless steel, diameter 117 mm approximately with center distance 120 mm.
- Rectangular double exit mold for 250 g rolls. complete with weight adjustment system.
- Loading hopper with tipping pre-beating buffer which, by means of microswitch, allows the operation of the baker only when lowered on the hopper in order to exclude any

possibility of injury due to manual intervention in the hopper itself.

- **Cutter complete with N ° 5 interchangeable threads and strainers made of stainless steel.**
- **Electric motor control by means of the cutter which operates a limit switch.**

Shot peening treatment on all surfaces in contact with the product to reduce adhesion. Shot peening treatment for all external surfaces.



**COSTRUZIONI ED IMPIANTI PER L'INDUSTRIA CASEARIA ED ALIMENTARE
MACHINERY AND EQUIPMENT FOR THE DAIRY-FOOD AND FOOD INDUSTRY**

COMAT
by  PCA

LAYOUT: **40**

**Name: BATCHING MACHINE FOR
BUTTER**

Model: PANET.100.250



Instructions Handbook



P.C.A. s.r.l.

Via dell'artigianato n°2 – 84092 Bellizzi (SA)

Tel: 0828-355190 - Fax: 0828-547042

E-mail: info@comatonline.com Web: www.comatonline.com

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
1	Manufacturer identification data

1. MANUFACTURER IDENTIFICATION DATA

MANUFACTURER

P.C.A. s.r.l.

Via dell'artigianato n°2 – 84092 Bellizzi (SA)

LEGAL AND ADMINISTRATIVE HEAD OFFICE

Via R. Silvestri n°53, 84014 Nocera Inferiore (SA)

POST SALE SUPPORT/SPARE PARTS SERVICE

Tel.: 0828-547040

Fax: 0828-547042

CALL CENTER

Tel.: 0828-547040

Fax: 0828-547042

CONTACT

www.comatonline.com

info@comatonline.com

1

GENERAL INFORMATION

PAR.	DESCRIPTION
2	Identification data and machine tags

2. IDENTIFICATION DATA AND MACHINE TAGS

Every machine is identified with a CE tag on which are written, indelibly, machine referencing data. For any type of communication with the manufacturer or with the assistance centres is necessary always referring to them.



CE location tags on machine is merely indicative, because they may change according to different types of machine.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
3	Declarations

3. DECLARATIONS

The machine is realized in conformity with European Directives, pertaining and applied at the moment of its entrance in the market. As not a part of ENCLOSURE IV of DIRECTIVE 2006/42/CE, the Company provides to a self – certification for CE marking.

EC Declaration of Conformity

EC DECLARATION OF CONFORMITY	
Manufacturer	P.C.A. s.r.l.
Headquarter	Via R. Silvestri 53 – 84014 Nocera Inferiore (SA)
Administration headquarter	Via dell'artigianato 2 – 84092 Bellizzi (SA)
IT DECLARES THAT	
Machine	BATCHING MACHINE FOR BUTTER
Model	PANET.100.250
Serial number	002823
Year of construction	2018

IS CONFORM TO

- o UNI EN 1672-2:2009
Machinery for the food industry – Principle notion - Part 2: Sanitary principle
- o D.LGS. del 09/04/2008 N°81
Unique text in subject of guardianship of the health and the safety in working places
- o Council Directive 2006/42/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to Machinery.
- o Council Directive 2004/108/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to electromagnetic compatibility.
- o Council Directive 2006/95/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to material electric destined to be used within some limits of tension.
- o Directive EC 2006/42 Attached II Art.1
Person authorized to compile the technical brochure: Eng. Acampora Natale

Date 30/09/2018

Legally responsible
Antonio Petrosino



GENERAL INFORMATIONS

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
4	Safety rules

4. SAFETY RULES

The machine has been realized according to the following safety rules:

UNI EN ISO 12100-1	Machine safety - Fundamental concepts, general principles of planning - (Part 1: Basic terminology, base methodology).
UNI EN ISO 12100-2	Machine safety - Fundamental concepts, general principles of planning - (Part 2: Technical principles and specification).
UNI EN 294	Machine safety - Safety distances to prevent the reaching of dangerous zones with the upper limbs.
UNI EN 349	Machine safety. Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body.
UNI EN ISO 13850	Machine safety - Plant of arrest of emergency, functional aspects.
CEI EN 60204-1	Machine safety - Electrical equipment of the machines. Part I: General requirements.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
5	Technical assistance informations

5. TECHNICAL ASSISTANCE INFORMATIONS

Manufacturer 's machines are covered by guarantee, as provided in general terms of sale. However, if during guarantee period should arise defective workings or damages to any parts of it, considered in guarantee cases, the manufacturer will provide to repair or replace defective parts at no charge.

It is important to underline that interventions of change realized by user, without explicit and written manufacturer authorization, make decay guarantee, and manufacturer is not responsible for damages caused by defective product.

This is particularly valid, when the previous changes are realized on safety devices, degrading their efficacy.

The observations are the same also when using not original spare parts, or different from those explicitly indicated by manufacturer as "SAFETY DEVICES".

For all these reasons, we recommend our customers always to contact our Assistance Service.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
6	Predispositions at costumer's charge

6. PREDISPOSITIONS AT COSTUMER'S CHARGE

With the exception of different contractual agreements, normally these are the customers arrangements:

- Preparation of places, included eventual building works and/or required channelings;
- Machine electric supply, according to rules in force in Country of use;
- Net water Supply
- Steam Supply
- Cold water Supply
- Air compressed Supply
- CIP Supply

9 ENCLOSURES

PAR.	DESCRIPTION
1	Assembly drawing

BATCHING MACHINE FOR BUTTER

SEMI-AUTOMATIC BUTTER BAKER for sizes up to 1000 g, built entirely in stainless steel AISI 304 in all its external parts and in the parts in contact with butter.

The product is fed into the loading hopper and, by the action of two counter-rotating augers, is pushed towards the exit mold. The extruded die runs on the roller conveyor where it is sectioned by means of a cutter.

Main features:

- Supported basement in stainless steel sheet mounted on N ° 2 wheels in order to facilitate the provision at the end of processing.
- Electric motor 0.75 kW 480V 60Hz incorporated in the structure and mounted on frame tensioners.
- Gear reducer unit with shafts rotating on oil-lubricated ball bearings. The hermetic closure of its housing prevents water infiltration or oil leakage.
- Extrusion chamber built in double stainless steel in two halves that can be opened to make washing operations easier at the end of processing.
- N ° 2 augers built in stainless steel, diameter 117 mm approximately with center distance 120 mm.
- Rectangular double exit mold for 250 g rolls. complete with weight adjustment system.
- Loading hopper with tipping pre-beating buffer which, by means of microswitch, allows the operation of the baker only when lowered on the hopper in order to exclude any

ENCLOSURES

possibility of injury due to manual intervention in the hopper itself.

- **Cutter complete with N ° 5 interchangeable threads and strainers made of stainless steel.**
- **Electric motor control by means of the cutter which operates a limit switch.**

Shot peening treatment on all surfaces in contact with the product to reduce adhesion. Shot peening treatment for all external surfaces.



**COSTRUZIONI ED IMPIANTI PER L'INDUSTRIA CASEARIA ED ALIMENTARE
MACHINERY AND EQUIPMENT FOR THE DAIRY-FOOD AND FOOD INDUSTRY**

COMAT
by  PCA

LAYOUT: **39**

**Name: BUTTER PRODUCTION
MACHINE 800LT**

Model: ZAN800



Instructions Handbook



P.C.A. s.r.l.

Via dell'artigianato n°2 - 84092 Bellizzi (SA)

Tel: 0828-355190 - Fax: 0828-547042

E-mail: info@comatonline.com Web: www.comatonline.com

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
1	Manufacturer identification data

1. MANUFACTURER IDENTIFICATION DATA

MANUFACTURER

P.C.A. s.r.l.

Via dell'artigianato n°2 – 84092 Bellizzi (SA)

LEGAL AND ADMINISTRATIVE HEAD OFFICE

Via R. Silvestri n°53, 84014 Nocera Inferiore (SA)

POST SALE SUPPORT/SPARE PARTS SERVICE

Tel.: 0828-547040

Fax: 0828-547042

CALL CENTER

Tel.: 0828-547040

Fax: 0828-547042

CONTACT

www.comatonline.com

info@comatonline.com

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
2	Identification data and machine tags

2. IDENTIFICATION DATA AND MACHINE TAGS

Every machine is identified with a CE tag on which are written, indelibly, machine referencing data. For any type of communication with the manufacturer or with the assistance centres is necessary always referring to them.



CE location tags on machine is merely indicative, because they may change according to different types of machine.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
3	Declarations

3. DECLARATIONS

The machine is realized in conformity with European Directives, pertaining and applied at the moment of its entrance in the market. As not a part of ENCLOSURE IV of DIRECTIVE 2006/42/CE, the Company provides to a self – certification for CE marking.

EC Declaration of Conformity

EC DECLARATION OF CONFORMITY	
Manufacturer	P.C.A. s.r.l.
Headquarter	Via R. Silvestri 53 – 84014 Nocera Inferiore (SA)
Administration headquarter	Via dell'artigianato 2 – 84092 Bellizzi (SA)
IT DECLARES THAT	
Machine	BUTTER PRODUCTION MACHINE 800LT
Model	ZAN800
Serial number	002822
Year of construction	2018

IS CONFORM TO

- o UNI EN 1672-2:2009
Machinery for the food industry – Principle notion - Part 2: Sanitary principle
- o D.LGS. del 09/04/2008 N°81
Unique text in subject of guardianship of the health and the safety in working places
- o Council Directive 2006/42/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to Machinery.
- o Council Directive 2004/108/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to electromagnetic compatibility.
- o Council Directive 2006/95/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to material electric destined to be used within some limits of tension.
- o Directive EC 2006/42 Attached II Art.1
Person authorized to compile the technical brochure: Eng. Acampora Natale

Date 30/09/2018

Legally responsible
Antonio Petrosino



GENERAL INFORMATIONS

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
4	Safety rules

4. SAFETY RULES

The machine has been realized according to the following safety rules:

UNI EN ISO 12100-1	Machine safety - Fundamental concepts, general principles of planning - (Part 1: Basic terminology, base methodology).
UNI EN ISO 12100-2	Machine safety - Fundamental concepts, general principles of planning - (Part 2: Technical principles and specification).
UNI EN 294	Machine safety - Safety distances to prevent the reaching of dangerous zones with the upper limbs.
UNI EN 349	Machine safety. Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body.
UNI EN ISO 13850	Machine safety - Plant of arrest of emergency, functional aspects.
CEI EN 60204-1	Machine safety - Electrical equipment of the machines. Part I: General requirements.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
5	Technical assistance informations

5. TECHNICAL ASSISTANCE INFORMATIONS

Manufacturer 's machines are covered by guarantee, as provided in general terms of sale. However, if during guarantee period should arise defective workings or damages to any parts of it, considered in guarantee cases, the manufacturer will provide to repair or replace defective parts at no charge.

It is important to underline that interventions of change realized by user, without explicit and written manufacturer authorization, make decay guarantee, and manufacturer is not responsible for damages caused by defective product.

This is particularly valid, when the previous changes are realized on safety devices, degrading their efficacy.

The observations are the same also when using not original spare parts, or different from those explicitly indicated by manufacturer as "SAFETY DEVICES".

For all these reasons, we recommend our customers always to contact our Assistance Service.



BUTTER
PRODUCTION
MACHINE 800LT

ZAN800

General
Informations

1

1.0

5/5

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
6	Predispositions at costumer's charge

6. PREDISPOSITIONS AT COSTUMER'S CHARGE

With the exception of different contractual agreements, normally these are the customers arrangements:

- Preparation of places, included eventual building works and/or required channelings;
- Machine electric supply, according to rules in force in Country of use;
- Net water Supply
- Steam Supply
- Cold water Supply
- Air compressed Supply
- CIP Supply

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
1	Assembly drawing

BUTTER PRODUCTION MACHINE 800LT. COMPLETE WITH TWO ROLLS FOR THE BUTTER DOUGH.

- **Products range: surfacing or centrifugal cream butter**
- **Production: 270 l of cream / cycle, up to 100 kg of butter / cycle**

Main features:

- **Motor base in painted iron with a closed shape containing the reduction gears and the gearbox with double self-regulating electromagnetic clutch immersed in oil and the electric motor mounted in the special compartment on a practical frame.**
- **Barrel built entirely in stainless steel AISI 304 finished externally with**
- **Flowering and satin finishing, internally peening, provided with 2 rollers for the opposing mix in diameter to a fixed mixer, of visual porthole with tempered glass, of 1-1 / 2 "drain tap and of removable lid with closure flyers.**
- **Motor gears of the rollers mounted inside a perfectly bored and oil-proof casing.**
- **Holding on the roller pins, at the entrance to the barrel, made by means of special gland supports that can be adjusted by**



BUTTER
PRODUCTION
MACHINE 800LT.

ZAN800

Enclosures

9

1.0

2/2

means of stainless steel swivels. (This exclusive system allows you to eliminate any loss of cream by simply screwing the swivels and then without dismounting)

- **Folding shelter with 3 parallel rods, with switch function.**
- **1.5 kW, 480V 60Hz electric motor**

ENCLOSURES



**COSTRUZIONI ED IMPIANTI PER L'INDUSTRIA CASEARIA ED ALIMENTARE
MACHINERY AND EQUIPMENT FOR THE DAIRY-FOOD AND FOOD INDUSTRY**

COMAT
by  **PCA**

LAYOUT: **39**

**Name: BUTTER PRODUCTION
MACHINE 800LT**

Model: ZAN800



Instructions Handbook



P.C.A. s.r.l.

Via dell'artigianato n°2 - 84092 Bellizzi (SA)

Tel: 0828-355190 - Fax: 0828-547042

E-mail: info@comatonline.com Web: www.comatonline.com

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
1	Manufacturer identification data

1. MANUFACTURER IDENTIFICATION DATA

MANUFACTURER

P.C.A. s.r.l.

Via dell'artigianato n°2 – 84092 Bellizzi (SA)

LEGAL AND ADMINISTRATIVE HEAD OFFICE

Via R. Silvestri n°53, 84014 Nocera Inferiore (SA)

POST SALE SUPPORT/SPARE PARTS SERVICE

Tel.: 0828-547040

Fax: 0828-547042

CALL CENTER

Tel.: 0828-547040

Fax: 0828-547042

CONTACT

www.comatonline.com

info@comatonline.com

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
2	Identification data and machine tags

2. IDENTIFICATION DATA AND MACHINE TAGS

Every machine is identified with a CE tag on which are written, indelibly, machine referencing data. For any type of communication with the manufacturer or with the assistance centres is necessary always referring to them.



CE location tags on machine is merely indicative, because they may change according to different types of machine.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
3	Declarations

3. DECLARATIONS

The machine is realized in conformity with European Directives, pertaining and applied at the moment of its entrance in the market. As not a part of ENCLOSURE IV of DIRECTIVE 2006/42/CE, the Company provides to a self – certification for CE marking.

EC Declaration of Conformity

EC DECLARATION OF CONFORMITY	
Manufacturer	P.C.A. s.r.l.
Headquarter	Via R. Silvestri 53 – 84014 Nocera Inferiore (SA)
Administration headquarter	Via dell'artigianato 2 – 84092 Bellizzi (SA)
IT DECLARES THAT	
Machine	BUTTER PRODUCTION MACHINE 800LT
Model	ZAN800
Serial number	002822
Year of construction	2018

IS CONFORM TO

- o UNI EN 1672-2:2009
Machinery for the food industry – Principle notion - Part 2: Sanitary principle
- o D.LGS. del 09/04/2008 N°81
Unique text in subject of guardianship of the health and the safety in working places
- o Council Directive 2006/42/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to Machinery.
- o Council Directive 2004/108/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to electromagnetic compatibility.
- o Council Directive 2006/95/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to material electric destined to be used within some limits of tension.
- o Directive EC 2006/42 Attached II Art.1
Person authorized to compile the technical brochure: Eng. Acampora Natale

Date 30/09/2018

Legally responsible
Antonio Petrosino



GENERAL INFORMATIONS

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
4	Safety rules

4. SAFETY RULES

The machine has been realized according to the following safety rules:

UNI EN ISO 12100-1	Machine safety - Fundamental concepts, general principles of planning - (Part 1: Basic terminology, base methodology).
UNI EN ISO 12100-2	Machine safety - Fundamental concepts, general principles of planning - (Part 2: Technical principles and specification).
UNI EN 294	Machine safety - Safety distances to prevent the reaching of dangerous zones with the upper limbs.
UNI EN 349	Machine safety. Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body.
UNI EN ISO 13850	Machine safety - Plant of arrest of emergency, functional aspects.
CEI EN 60204-1	Machine safety - Electrical equipment of the machines. Part I: General requirements.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
5	Technical assistance informations

5. TECHNICAL ASSISTANCE INFORMATIONS

Manufacturer 's machines are covered by guarantee, as provided in general terms of sale. However, if during guarantee period should arise defective workings or damages to any parts of it, considered in guarantee cases, the manufacturer will provide to repair or replace defective parts at no charge.

It is important to underline that interventions of change realized by user, without explicit and written manufacturer authorization, make decay guarantee, and manufacturer is not responsible for damages caused by defective product.

This is particularly valid, when the previous changes are realized on safety devices, degrading their efficacy.

The observations are the same also when using not original spare parts, or different from those explicitly indicated by manufacturer as "SAFETY DEVICES".

For all these reasons, we recommend our customers always to contact our Assistance Service.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
6	Predispositions at costumer's charge

6. PREDISPOSITIONS AT COSTUMER'S CHARGE

With the exception of different contractual agreements, normally these are the customers arrangements:

- Preparation of places, included eventual building works and/or required channelings;
- Machine electric supply, according to rules in force in Country of use;
- Net water Supply
- Steam Supply
- Cold water Supply
- Air compressed Supply
- CIP Supply

PAR.	DESCRIPTION
1	Assembly drawing

BUTTER PRODUCTION MACHINE 800LT. COMPLETE WITH TWO ROLLS FOR THE BUTTER DOUGH.

- Products range: surfacing or centrifugal cream butter
- Production: 270 l of cream / cycle, up to 100 kg of butter / cycle

Main features:

- Motor base in painted iron with a closed shape containing the reduction gears and the gearbox with double self-regulating electromagnetic clutch immersed in oil and the electric motor mounted in the special compartment on a practical frame.
- Barrel built entirely in stainless steel AISI 304 finished externally with
- Flowering and satin finishing, internally peening, provided with 2 rollers for the opposing mix in diameter to a fixed mixer, of visual porthole with tempered glass, of 1-1 / 2 "drain tap and of removable lid with closure flyers.
- Motor gears of the rollers mounted inside a perfectly bored and oil-proof casing.
- Holding on the roller pins, at the entrance to the barrel, made by means of special gland supports that can be adjusted by



BUTTER
PRODUCTION
MACHINE 800LT.

ZAN800

Enclosures

9

1.0

2/2

means of stainless steel swivels. (This exclusive system allows you to eliminate any loss of cream by simply screwing the swivels and then without dismounting)

- **Folding shelter with 3 parallel rods, with switch function.**
- **1.5 kW, 480V 60Hz electric motor**

ENCLOSURES



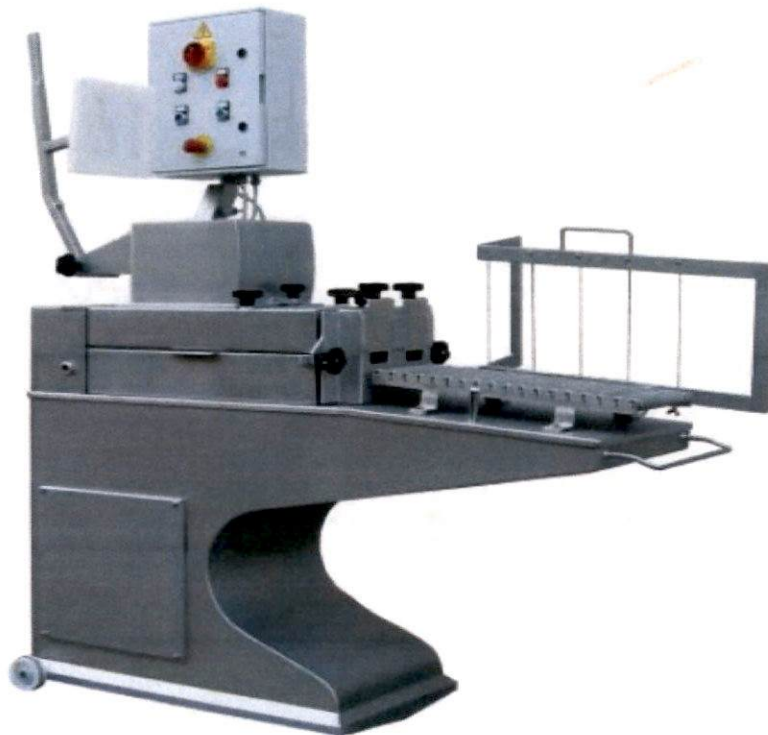
**COSTRUZIONI ED IMPIANTI PER L'INDUSTRIA CASEARIA ED ALIMENTARE
MACHINERY AND EQUIPMENT FOR THE DAIRY-FOOD AND FOOD INDUSTRY**

COMAT
by  PCA

LAYOUT: **40**

**Name: BATCHING MACHINE FOR
BUTTER**

Model: PANET.100.250



Instructions Handbook



P.C.A. s.r.l.

Via dell'artigianato n°2 – 84092 Bellizzi (SA)

Tel: 0828-355190 - Fax: 0828-547042

E-mail: info@comatonline.com Web: www.comatonline.com

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
1	Manufacturer identification data

1. MANUFACTURER IDENTIFICATION DATA

MANUFACTURER

P.C.A. s.r.l.

Via dell'artigianato n°2 – 84092 Bellizzi (SA)

LEGAL AND ADMINISTRATIVE HEAD OFFICE

Via R. Silvestri n°53, 84014 Nocera Inferiore (SA)

POST SALE SUPPORT/SPARE PARTS SERVICE

Tel.: 0828-547040

Fax: 0828-547042

CALL CENTER

Tel.: 0828-547040

Fax: 0828-547042

CONTACT

www.comatonline.com

info@comatonline.com

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
2	Identification data and machine tags

2. IDENTIFICATION DATA AND MACHINE TAGS

Every machine is identified with a CE tag on which are written, indelibly, machine referencing data. For any type of communication with the manufacturer or with the assistance centres is necessary always referring to them.



CE location tags on machine is merely indicative, because they may change according to different types of machine.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
3	Declarations

3. DECLARATIONS

The machine is realized in conformity with European Directives, pertaining and applied at the moment of its entrance in the market. As not a part of ENCLOSURE IV of DIRECTIVE 2006/42/CE, the Company provides to a self – certification for CE marking.

EC Declaration of Conformity

EC DECLARATION OF CONFORMITY	
Manufacturer	P.C.A. s.r.l.
Headquarter	Via R. Silvestri 53 – 84014 Nocera Inferiore (SA)
Administration headquarter	Via dell'artigianato 2 – 84092 Bellizzi (SA)
IT DECLARES THAT	
Machine	BATCHING MACHINE FOR BUTTER
Model	PANET.100.250
Serial number	002823
Year of construction	2018

IS CONFORM TO

- o UNI EN 1672-2:2009
Machinery for the food industry – Principle notion - Part 2: Sanitary principle
- o D.LGS. del 09/04/2008 N°81
Unique text in subject of guardianship of the health and the safety in working places
- o Council Directive 2006/42/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to Machinery.
- o Council Directive 2004/108/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to electromagnetic compatibility.
- o Council Directive 2006/95/EC
Regarding the Approximation of the Laws of the Member States Relating to material electric destined to be used within some limits of tension.
- o Directive EC 2006/42 Attached II Art.1
Person authorized to compile the technical brochure: Eng. Acampora Natale

Date 30/09/2018

Legally responsible/
Antonio Petrosino



GENERAL INFORMATIONS

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
4	Safety rules

4. SAFETY RULES

The machine has been realized according to the following safety rules:

UNI EN ISO 12100-1	Machine safety - Fundamental concepts, general principles of planning - (Part 1: Basic terminology, base methodology).
UNI EN ISO 12100-2	Machine safety - Fundamental concepts, general principles of planning - (Part 2: Technical principles and specification).
UNI EN 294	Machine safety - Safety distances to prevent the reaching of dangerous zones with the upper limbs.
UNI EN 349	Machine safety. Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body.
UNI EN ISO 13850	Machine safety - Plant of arrest of emergency, functional aspects.
CEI EN 60204-1	Machine safety - Electrical equipment of the machines. Part I: General requirements.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
5	Technical assistance informations

5. TECHNICAL ASSISTANCE INFORMATIONS

Manufacturer 's machines are covered by guarantee, as provided in general terms of sale. However, if during guarantee period should arise defective workings or damages to any parts of it, considered in guarantee cases, the manufacturer will provide to repair or replace defective parts at no charge.

It is important to underline that interventions of change realized by user, without explicit and written manufacturer authorization, make decay guarantee, and manufacturer is not responsible for damages caused by defective product.

This is particularly valid, when the previous changes are realized on safety devices, degrading their efficacy.

The observations are the same also when using not original spare parts, or different from those explicitly indicated by manufacturer as "SAFETY DEVICES".

For all these reasons, we recommend our customers always to contact our Assistance Service.

1

GENERAL INFORMATIONS

PAR.	DESCRIPTION
6	Predispositions at costumer's charge

6. PREDISPOSITIONS AT COSTUMER'S CHARGE

With the exception of different contractual agreements, normally these are the customers arrangements:

- Preparation of places, included eventual building works and/or required channelings;
- Machine electric supply, according to rules in force in Country of use;
- Net water Supply
- Steam Supply
- Cold water Supply
- Air compressed Supply
- CIP Supply

PAR.	DESCRIPTION
1	Assembly drawing

BATCHING MACHINE FOR BUTTER

SEMI-AUTOMATIC BUTTER BAKER for sizes up to 1000 g, built entirely in stainless steel AISI 304 in all its external parts and in the parts in contact with butter.

The product is fed into the loading hopper and, by the action of two counter-rotating augers, is pushed towards the exit mold. The extruded die runs on the roller conveyor where it is sectioned by means of a cutter.

Main features:

- Supported basement in stainless steel sheet mounted on N ° 2 wheels in order to facilitate the provision at the end of processing.
- Electric motor 0.75 kW 480V 60Hz incorporated in the structure and mounted on frame tensioners.
- Gear reducer unit with shafts rotating on oil-lubricated ball bearings. The hermetic closure of its housing prevents water infiltration or oil leakage.
- Extrusion chamber built in double stainless steel in two halves that can be opened to make washing operations easier at the end of processing.
- N ° 2 augers built in stainless steel, diameter 117 mm approximately with center distance 120 mm.
- Rectangular double exit mold for 250 g rolls. complete with weight adjustment system.
- Loading hopper with tipping pre-beating buffer which, by means of microswitch, allows the operation of the baker only when lowered on the hopper in order to exclude any

possibility of injury due to manual intervention in the hopper itself.

- **Cutter complete with N ° 5 interchangeable threads and strainers made of stainless steel.**
- **Electric motor control by means of the cutter which operates a limit switch.**

Shot peening treatment on all surfaces in contact with the product to reduce adhesion. Shot peening treatment for all external surfaces.