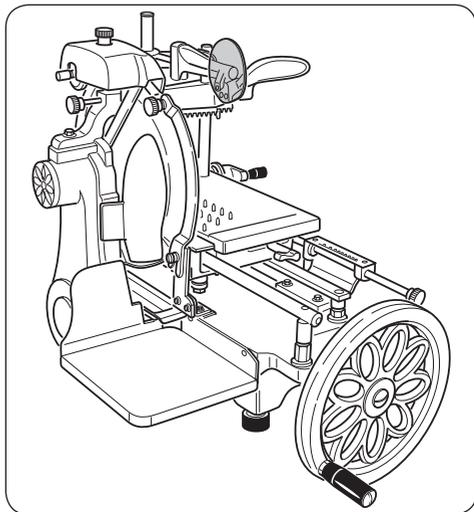
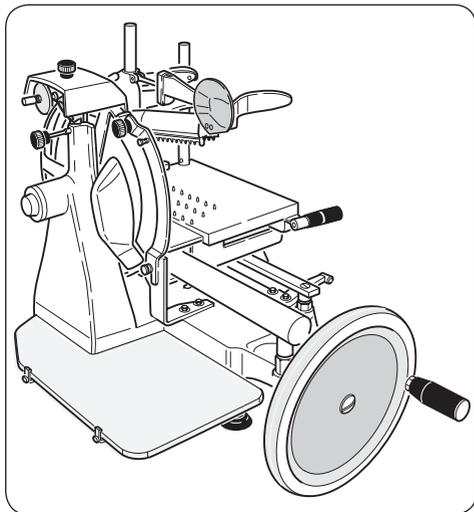


Fabbrica Affettrici Cavaria



F300 VO - F300 VO L

DE

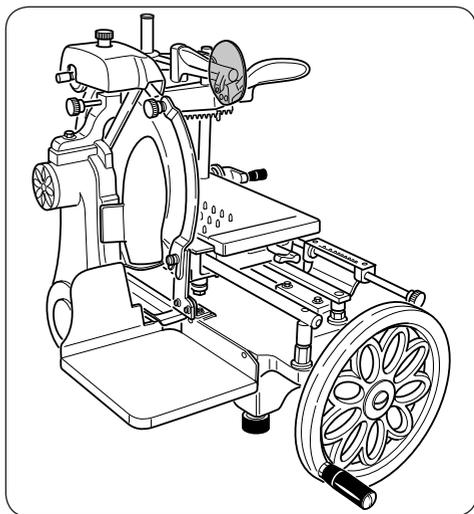
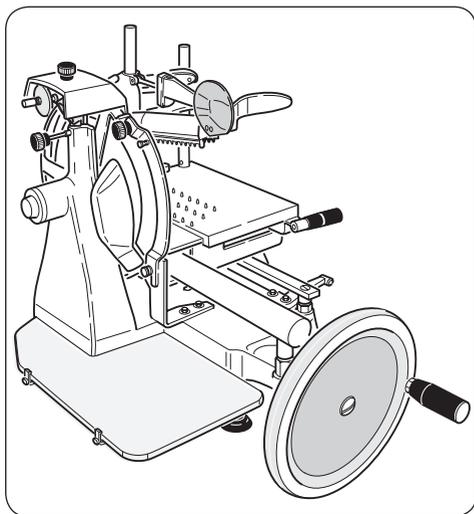
Hinweise für die Nutzung und Wartung

CE

made in Italy for

Dealer
saro
Gastro-Products





F300 VO - F300 VO L

DE

Hinweise für die Nutzung und Wartung

CE

100% MADE IN ITALY 100%



INHALTSVERZEICHNIS

• ALLGEMEINE HINWEISE.....	Pag. 4
• GARANTIE UND GEWÄHRLEISTUNG DES HERSTELLERS.....	Pag. 8
• VERPACKUNG.....	Pag. 8
• TYPENSCHILDER - KONFORMITÄTSKENNZEICHNUNG	Pag. 10
• AUSSTATTUNG UND ZUBEHÖRTEILE	Pag. 10
• TECHNISCHE BESCHREIBUNG UND VORGESEHENE BETRIEBSBEDINGUNGEN.....	Pag. 11
• MECHANISCHE SCHUTZVORRICHTUNGEN.....	Pag. 12
• WICHTIGSTE TECHNISCHE DATEN.....	Pag. 13
• PLATZBEDARF	Pag. 14
• WICHTIGSTE MASCHINENTEILE	Pag. 16
• NBETRIEBNAHME UND VORKONTROLLEN	Pag. 18
• BEDIENUNGSBESCHREIBUNG.....	Pag. 21
• GEBRAUCH DER MASCHINE	Pag. 24
• REINIGUNG DER SCHNEIDEMASCHINE.....	Pag. 29
• WARTUNG	Pag. 33
• ABSCHMIEREN	Pag. 34
• SCHLEIFEN DES MESSERS	Pag. 37
• AUSSERBETRIEBNAHME DER AUFSCHNITTMASCHINE	Pag. 40
• FEHLERBEHEBUNG	Pag. 41
• ERSATZTEILE	
Mod. 300 VO	Pag. 44
Mod. 300 VO L	Pag. 52
• MGLB-ERKLÄRUNG.....	Pag. 60
• KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	Pag. 67

ALLGEMEINE HINWEISE

Bedeutung der Warnhinweise in der Broschüre



GEFAHR: Weist auf eine unmittelbare Gefahr hin, deren Nichtbeachtung zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen kann. Die Verwendung dieser Bezeichnung ist auf die extremsten Situationen begrenzt.



ACHTUNG: Weist auf eine potenzielle Gefahrensituation hin, die bei Nichtbeachtung zu schweren Verletzungen (und im Extremfall zum Tod) führen kann.



WARNUNG: Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die, wenn nicht vermieden, zu leichten Verletzungen oder Sachschäden führen kann. Es warnt auch den Benutzen über die falschen Betriebsarten hin.



Sicherheitshinweise
vor Verwendung unbedingt notwendig



Die in den vorliegenden Anleitung enthaltenen Hinweise sorgfältig lesen, da diese wichtige Informationen bezüglich der Installations-, Betriebs- und Wartungssicherheit der Schneidemaschinen für Lebensmittel liefern.

Zweck dieser vorliegenden Veröffentlichung, die nachfolgend einfachheitshalber ‚Handbuch‘ genannt wird, ist es dem Nutzer und vor allem dem direkten zu ermöglichen, alle Vorkehrungen zu ergreifen und alle menschlichen sowie materiellen Mittel vorzubereiten für eine sichere und dauerhaft Nutzung der Maschine. Das vorliegende Handbuch MUSS für die gesamte Lebensdauer der Schneidemaschine aufbewahrt werden und bei Bedarf (Beispiel: Beschädigung, die auch nur teilweise eine Konsultation erschwert usw.) muss der Nutzer eine neue Kopie beim Hersteller anfragen.

ALLGEMEINE HINWEISE

Bei Abgabe der Schneidemaschine dem neuen Besitzer auch das vorliegende Handbuch mitgeben.



Die Installation muss gemäß den Anweisungen des Herstellers durchgeführt werden. Eine falsche Installation kann Schäden an Personen, Tieren oder Gegenständen verursachen, wofür der Hersteller nicht verantwortlich gemacht werden kann.



Kinder sollten das Gerät nicht als Spielzeug verwenden und sollten das Gerät weder reinigen, noch verwenden.



Das Gerät darf nur von richtig für den Zweck geschult Erwachsenen verwendet werden, die sorgfältig den Inhalt dieses Handbuch gelesen haben.

- Das Verpackungsmaterial (Plastikbeutel, Karton Schutz usw.) sollten nicht in Reichweite von Kindern bleiben, da sie potentielle Gefahrenquellen sind.
- Die Platte ist auf der Unterseite des Gerätes.
- Nach jedem Gebrauch immer eine gründliche Reinigung aller mit Lebensmitteln in Berührung kommenden Teile durchführen, wie in der "Reinigung" gezeigt.



Stellen Sie das Gerät auf eine horizontale und feste Auflagefläche, deren Oberfläche unempfindlich ist (z. B. lackierte Möbel, Tischdecken etc.). Stellen Sie sicher, dass das Gerät sicher steht.



**Die Klingen sind scharf; vorsichtig.
Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn die Messer beschädigt sind.**



Tauchen Sie das Gerät nicht in Wasser.

- Dieses Gerät ist für den privaten und professionellen Gebrauch bestimmt.

ALLGEMEINE HINWEISE

-  Dieses Gerät darf nur für den Zweck verwendet werden, wofür es konzipiert wurde, d.h. zum Schneiden von Lebensmitteln (siehe S. 15), Unter Beachtung der Richtlinien und Normen in der Konformitätserklärung angegebenen (siehe vorletzte Seite). Jeder andere Gebrauch ist unsachgemäß und gefährlich. Der Hersteller kann nicht für Schäden verantwortlich gehalten werden, die durch unsachgemäßen, falschen und unvernünftigen Gebrauch verursacht wurden.



Die Schutzabdeckungen nicht entfernen und die mechanischen Schutzvorrichtungen nicht verändern oder ausschließen.

-  Immer kratzfeste Schutzhandschuhe bei Reinigung und Wartung verwenden.
-  Die Verwendung des Gerätes leer vermeiden.
-  Im Falle von Problemen mit dem Gerät, wenden Sie sich an einen autorisierten Service-Center. Versuchen Sie nicht, das Gerät selbst zu reparieren. Reparaturarbeiten am Gerät durch nicht autorisierte Personen erlöschen den Garantieanspruch, auch wenn sein Leben nicht zu Ende ist.



-  Bei Zweifeln bezüglich des Inhaltes des Bedienungshandbuches oder zwecks Klarstellungen unverzüglich den Hersteller oder den vertraglichen Kundendienst kontaktieren und dabei die Nummer des Kapitels angeben, das von Interesse ist.
-  Der auch nur teilweise Nachdruck oder der Vertrieb des vorliegenden Handbuches ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers ist verboten.
-  Bei der Benutzung der Maschine konzentriert bleiben und sich nicht ablenken lassen!

- Keine weite Kleidung oder solche mit offenen Ärmeln tragen; falls notwendig, eine geeignete Haube zum Verdecken der Haare benutzen.

ALLGEMEINE HINWEISE

- Während des Schneidens niemand in die Nähe der Aufschnittmaschine lassen, insbesondere in die Nähe des Messers.
- Nicht die Schilder an der Maschine entfernen, verdecken oder ändern; im Falle von Beschädigung derselben diese umgehend austauschen.
- Den Auflagebereich des aufgeschnittenen Produktes, den Bereich um die Aufschnittmaschine und den Fussboden um den Bediener immer sauber und trocken halten.
- Die Aufschnittmaschine nicht als Ablage benutzen und keine fremden Gegenstände ablegen, die nicht zum Schneidbetrieb gehören.
- Platzen und entfernen Sie die zu schneidenden Waren auf die Gleitplatte, nur wenn diese vollständig ausgefahren (**vom Messer weg**) völlig zum Bediener.



KEIN Schneidzubehör verwenden, das nicht vom Hersteller der Aufschnittmaschine geliefert wurde.

- Das Messer nicht durch Schneiden von harten Teilen (Knochen usw.) beschädigen.
- Wenn die Größe des zu schneidenden Lebensmittels höher als die in den “Arbeitsgröße” unter der Tabelle “Technische Daten” sind, verkleinern Sie es, um sicher zu arbeiten.

HINWEISE ZUR BEHANDLUNG NACH ABLAUF DER LEBENSDAUER



Das auf dem Gerät angebrachte Symbol des durchkreuzten Abfalleimers zeigt an, dass das Produkt nach Ende seines Lebens, da es getrennt von den Haushaltsabfällen zu behandeln ist, zu einen Werthof gebracht oder dem Händler anlässlich des Kaufs eines gleichwertigen Geräts zurückgegeben werden muss.

Der Benutzer ist verantwortlich für die Übergabe des Gerätes nach Ablauf der Lebensdauer an eine entsprechende Sammeleinrichtung, unter Androhung von Strafe nach der Gesetzgebung über Mülltrennung. Die geeignete Mülltrennung zwecks anschliessender Weiterleitung des stillgelegten Gerätes an das Recycling, an Verarbeitung und umweltgerechte Entsorgung trägt dazu bei, mögliche negative Auswirkungen auf die Umwelt und die Gesundheit zu vermeiden und begünstigt das Recycling der Materialien des Produktes. Zwecks detaillierter Informationen betreffend die verfügbaren Sammelsysteme ist sich an die örtliche Abfallentsorgung zu wenden oder an das Geschäft, in dem das Gerät gekauft wurde. Die Hersteller und/oder Importeure kommen ihrer Verantwortung für ein umweltgerechtes Recycling, die Behandlung und Entsorgung, sei es direkt wie auch unter Mitwirkung an einem Sammelsystem nach.

GARANTIE UND GEWÄHRLEISTUNG DES HERSTELLERS

- Das Gerät hat eine Garantie für einen Zeitraum von 24 Monaten. Das Kaufdatum muss mit dem jeweiligen Dokument nachgewiesen werden. In Ermangelung eines gültigen Kaufdokumentes kann kein Garantieanspruch ausgeübt werden.
- Im Falle der Nicht - Übereinstimmung muss der Anspruch schriftlich innerhalb von zwei Monaten nach Feststellung des Mangels zusammen mit dem Steuerbeleg mit Stempel und Unterschrift des Ladens vorgelegt werden.

Garantie und ewährleistung des herstellers

- Die Garantie für den ordnungsgemäßen Betrieb und die vollständige Einhaltung der Maschinen, für die vorgesehenen Service ist abhängig von der korrekten Anwendung der in diesem Handbuch enthaltenen Einweisungen.
- **Der Hersteller haftet nicht für direkte oder indirekte Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch verursacht werden**, als Folge von:
 - Nichtbeachtung der Anweisungen in diesem Handbuch;
 - Einsatz von nicht ausgebildetem Personal;
 - Verwendung, die nicht die bestimmten Vorschriften im Installationsland beachtet;
 - Änderungen und/oder nicht autorisierte Reparatur;
 - Die Verwendung von Zubehör und Ersatzteile;
 - zweckfremde Nutzung der Maschine mit anderen Funktionalitäten als denen, für die sie vorgesehen ist.
 - falsche Installation.
 - unzureichende oder fehlende regelmäßige Wartung.
 - Nutzung durch minderjährige Personen unter 18 Jahren.
 - Nutzung durch Personen, die geringere physische, sensorielle oder mentale Fähigkeiten haben.
 - Überschreitung der von der Maschine erlaubten Höchstlasten
 - Nutzung in anderen Umgebungen als der von Lebensmittel
 - Außergewöhnliche Ereignisse.

VERPACKUNG

1.1 - ÖFFNEN DER VERPACKUNG

Bei der Auslieferung ist die Unversehrtheit der Verpackung zu prüfen. Sollten Beschädigungen vorliegen ist sofort die Speditionsfirma oder der zuständige Bezirksvertreter zu benachrichtigen.

Beim Herausnehmen der Maschine aus der Verpackung ist wie folgt vorzugehen:

- Die Plastikbänder aufschneiden und entfernen.
- Den Karton öffnen und das Bedienungshandbuch herausnehmen.
- Vorgehen wie nachstehend beschrieben.
 - Die Schutzabdeckungen (aus Pappe) im Inneren des Kartons herausnehmen.
 - Sorgfältig die Maschine anheben und auf einer festen Unterlage absetzen.
 - Den um die Aufschnittmaschine angebrachten transparenten Beutel entfernen. Das Vorhandensein und die Unversehrtheit aller in dem Frachtdokument und in dem vorliegenden Bedienungshandbuch angegebenen Teile prüfen.

TYPENSCHILDER - KONFORMITÄTSKENNZEICHNUNG

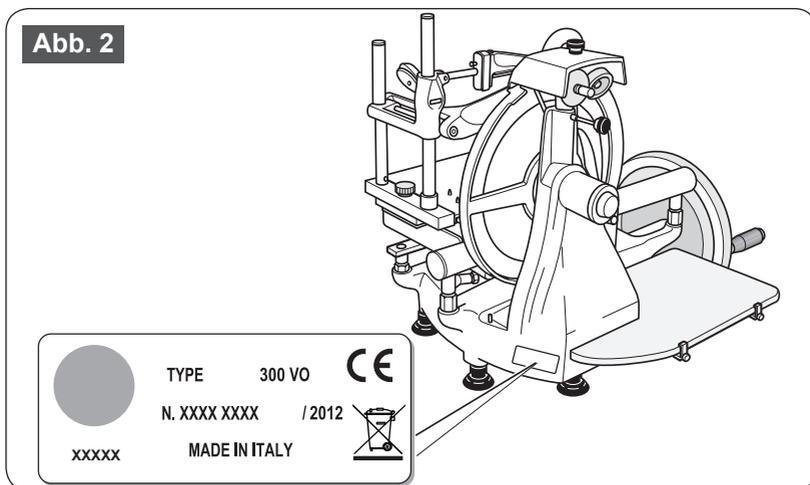
Das in diesem Handbuch beschriebene Gerät wird in Übereinstimmung mit den geltenden Richtlinien, in geänderter Fassung hergestellt. Alle Einzelteile sind auf die Anforderungen der Richtlinie angepasst und die CE-Kennzeichnung bestätigt die Einhaltung davon.

Die Platte mit der Kennzeichnung des Herstellers, die technischen Daten des Gerätes und die CE-Kennzeichnung befinden sich auf der Basis der Aufschnittmaschine (Abb. 2).



Dieses Typenschild darf nicht entfernt werden und muss jederzeit gut lesbar sein.
Im Falle von Abnutzung oder Beschädigung ist das Schild vom Benutzer auszutauschen.

Abb. 2



AUSSTATTUNG UND ZUBEHÖRTEILE

Falls bei der Auftragserteilung nicht anders vereinbart, werden mit der Maschine folgende Dokumente und Zubehörteile geliefert:

- CE-Konformitätsbescheinigung;
- Handbuch für die Aufstellung, den Gebrauch und die Wartung;

TECHNISCHE BESCHREIBUNG UND VORGEGEHENE BETRIEBSBEDINGUNGEN

2.1 - Allgemeine beschreibung

Das Gerät besteht im Wesentlichen aus einem Sockel als Halterung eines Rundmessers, das von einer Schwungscheibe angetrieben wird, das die Funktion hat, Lebensmittel in Scheiben zu schneiden, und einem Schlitten auf Kufen unterhalb des besagten Sockels, der seinerseits einen Produkthalter parallel zur Klingenschneide trägt.

Die Dicke der Scheibe kann dank eines Drehknopfes oder eines Hebels auf der Seite des Produkthalters auf einen der Dicke der gewünschten Scheibe entsprechenden Wert eingestellt werden.

Die Zuführung der Ware (Vorschub in Richtung Messer) erfolgt mittels des Schnellvorschubhebels des Produkthalters und des Vorschubgriffes des Halters.

Alle Bauteile des Geräts sind aus polierter und eloxierter Aluminiumlegierung, rostfreiem Stahl und Kunststoffen für den Lebensmittelgebrauch gefertigt.

Der Gerätekörper ist mit lebensmittelechter Farbe lackiert.

Der Start und das Anhalten erfolgt von Hand mittels der Schwungscheibe.

Die Maschine verfügt über einen internen Schleifapparat, der eine einfache Handhabung und eine höchstmögliche Sicherheit gewährleistet.

2.2 - UMGEBUNGSBEDINGUNGEN FÜR DEN GEBRAUCH DER MASCHINE

- Temperaturvon -5 °C bis + 40 °C
- Relative Feuchtigkeit max 95%

2.3 - Korrekte benutzung der aufschnittmaschine

Die Aufschnittmaschine ist nur zum Schneiden von Lebensmitteln vom Typ und von Abmessungen bestimmt, wie sie in dem vorliegenden Bedienungsghandbuch angegeben sind.

> > >

2.3.a - Verwendungszweck (schneidbare Produkte)

Die Produkte, die geschnitten werden können, sind folgende:

- Alle Typen von Wurst (gekocht, roh, geräuchert)
- Fleisch ohne Knochen (gegart oder roh mit einer Temperatur von nicht unter +3°C).
- Brot und Käse (natürlich Schnittkäse wie Schweizer, Butterkäse usw.).

2.3.b - Unerwartete oder unsachgemäße Verwendung (NICHT schneidbare Produkte)

Die NICHT zu schneidenden Produkte, weil sie den Bediener verletzen und die Aufschnittmaschine beschädigen könnten, sind:

- Gefrorene Lebensmittelprodukte.
- Tiefgekühlte Lebensmittelprodukte.
- Lebensmittel mit Knochen (Fleisch und Fisch).
- Obst und Gemüse aller Art.
- Jedes andere Produkt schneidbarer Art, aber nicht als Lebensmittel bestimmt.

MECHANISCHE CHUTZVORRICHTUNGEN

Es wurden folgende mechanischen Sicherheitsvorrichtungen installiert:

- Reihe von Schutzabdeckungen aus Aluminium oder durchsichtigem Kunststoff auf dem Waren-Andrückenarm.
- Sperre des Andrückers
- MESSERSCHUTZ, nur während des Schneidens zu entfernen



Niemals die auf dem Gerät installierten Sicherheitsvorrichtungen aufbrechen, entfernen oder umgehen.

3.1 - Restrisiken

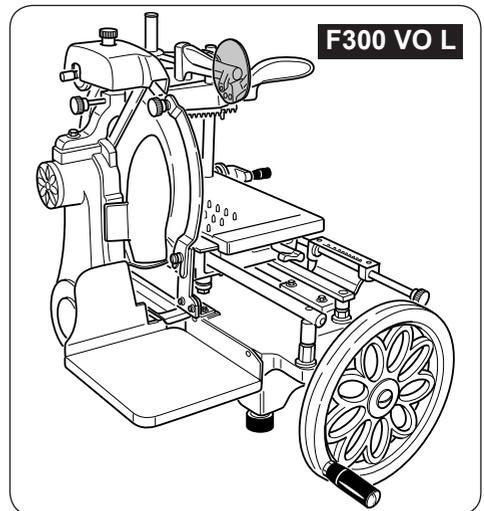
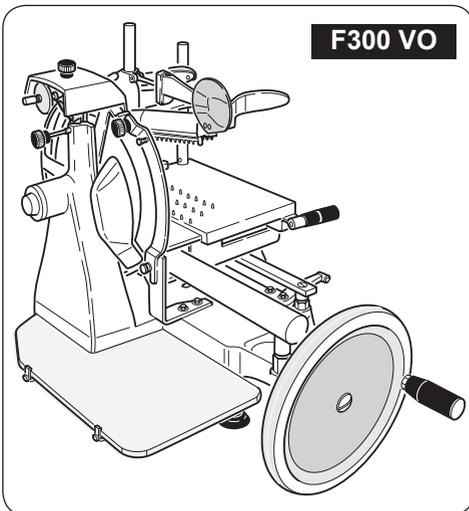


Während des Gebrauchs und während der Reinigung und Wartung der Aufschnittmaschine, trotz der Bemühungen in der Entwicklung und Konstruktion, gibt es noch die Möglichkeit von Schäden (Schnittisiko), denen Sie ausgesetzt werden, wenn Sie nicht mit **GROSSE AUFMERKSAMKEIT** arbeiten. **LASSEN SIE SICH NICHT DAVON ABLENKEN!**

Verwenden Sie **NICHT** die Aufschnittmaschine, wenn **NICHT** in einwandfreien physikalischen Bedingungen ist und erlauben Sie niemandem, sich während des Gebrauchs zu nähern; beim Reinigen, Schmieren oder Schärfen der Klinge immer schnittfeste Handschuhe nutzen.

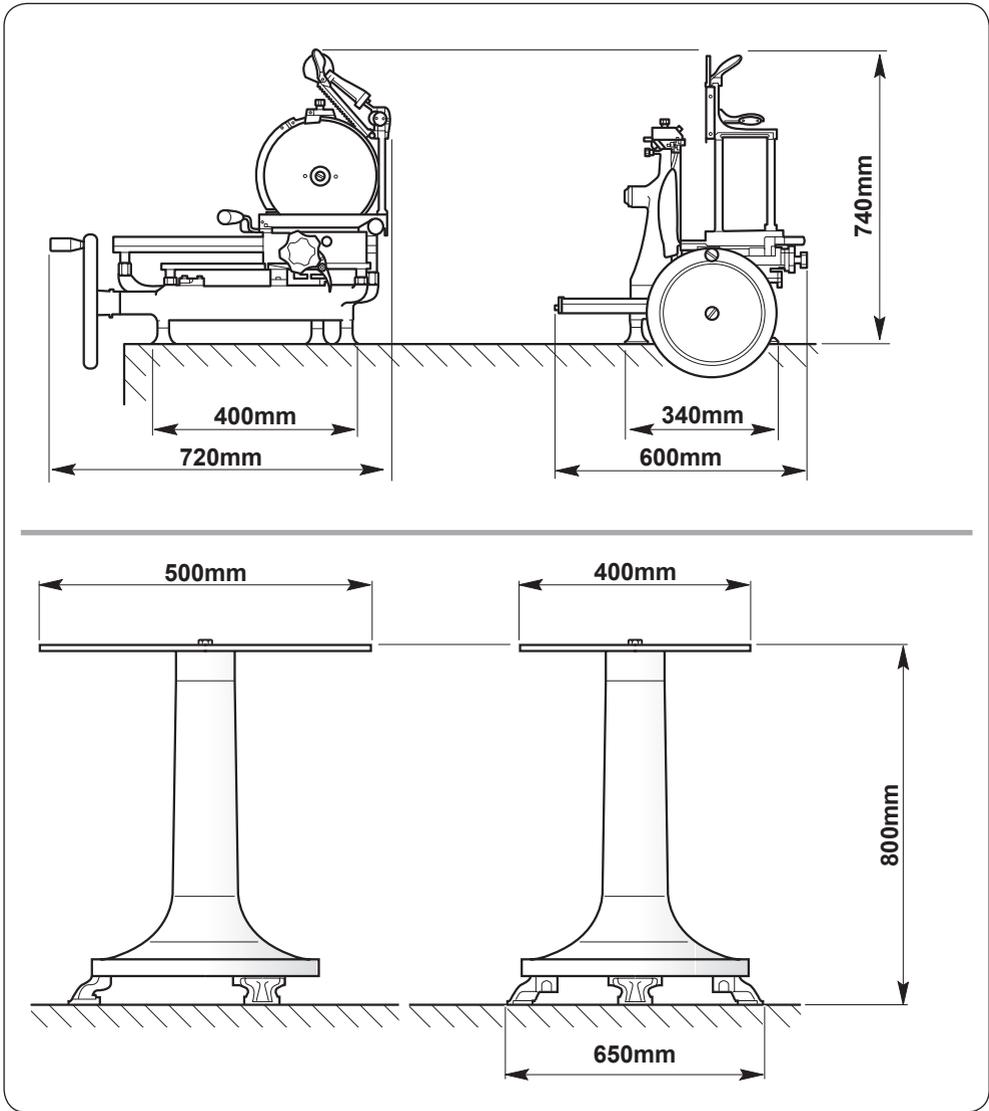
WICHTIGSTE TECHNISCHE DATEN

	F300 VO	F300 VO L
• Durchmesser des Messers mm	300	300
• Schneiddicke..... mm	0 ÷ 2,5 (9 positionen)	0 ÷ 2,5 (10 positionen)
• Nutzschnitt		
- Länge..... mm	230	230
- Höhe mm	180	180
• Auflagenvorlauf mm	250	250
• Gewicht		
- Aufschnittmaschine kg	45,5	44
- Sockel (optional) kg	46,7	46



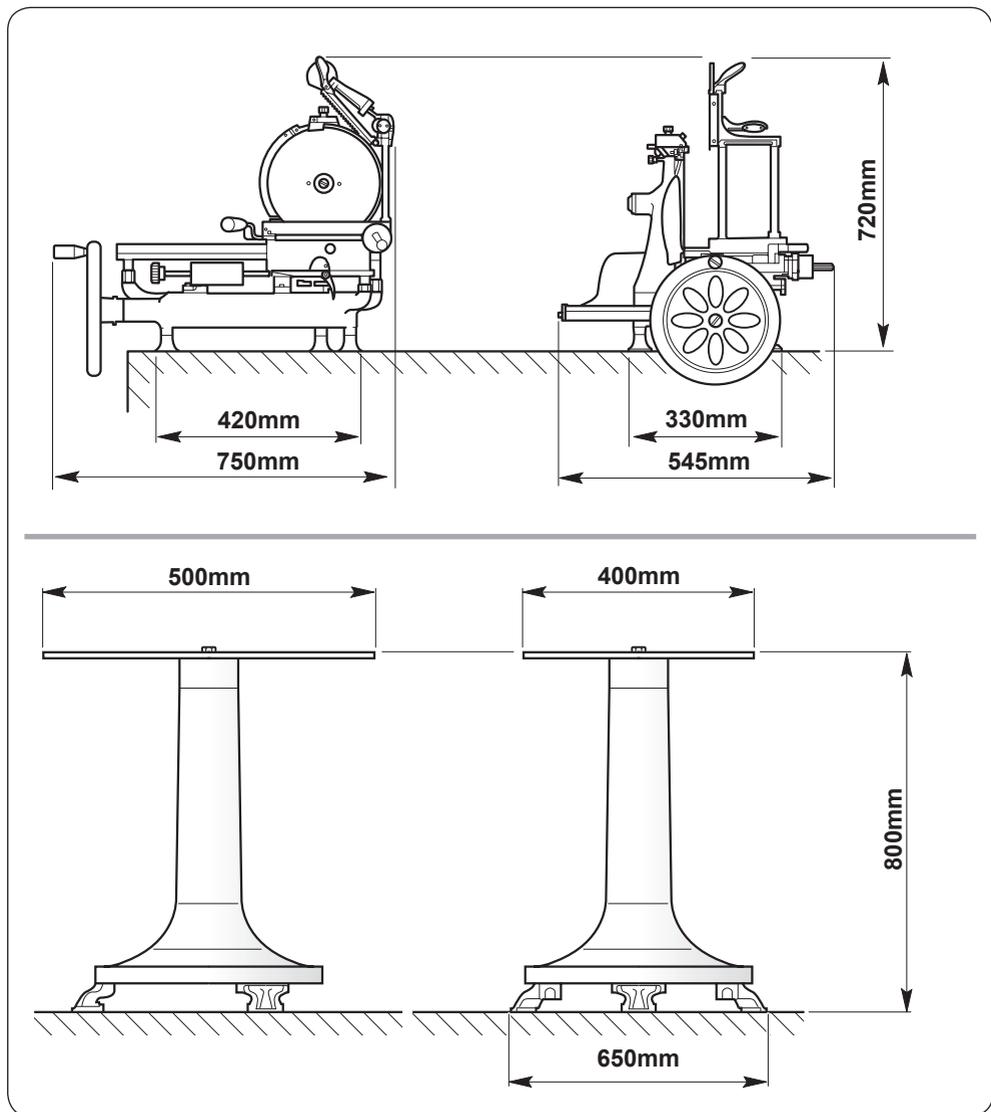
PLATZBEDARF

F300 VO



PLATZBEDARF

F300 VO L



WICHTIGSTE MASCHINENTEILE

1. Scheibenablage
2. Scheibenhalter
3. Schneidgutandrücker
4. Verschiebbare Schneidgutauflage
5. Schlitten
6. Handradgriff
7. Handrad
8. Sockel
9. Messerschutz
10. Hebel Senkrechtverschiebung
Schneidgutandrücker
11. Hebel Schnellvorschub der
verschiebbaren Schneidgutauflage
12. Skalengriff für Vorschub verschiebbare
Schneidgutauflage
13. Einstellung der Scheibendicke
14. Messerabdeckring
15. Stellfuß
16. Messer
17. Haube mit Schleifapparat
18. Aufnahmeschale
19. Kette f. Messerbewegung
20. Kegelradpaar

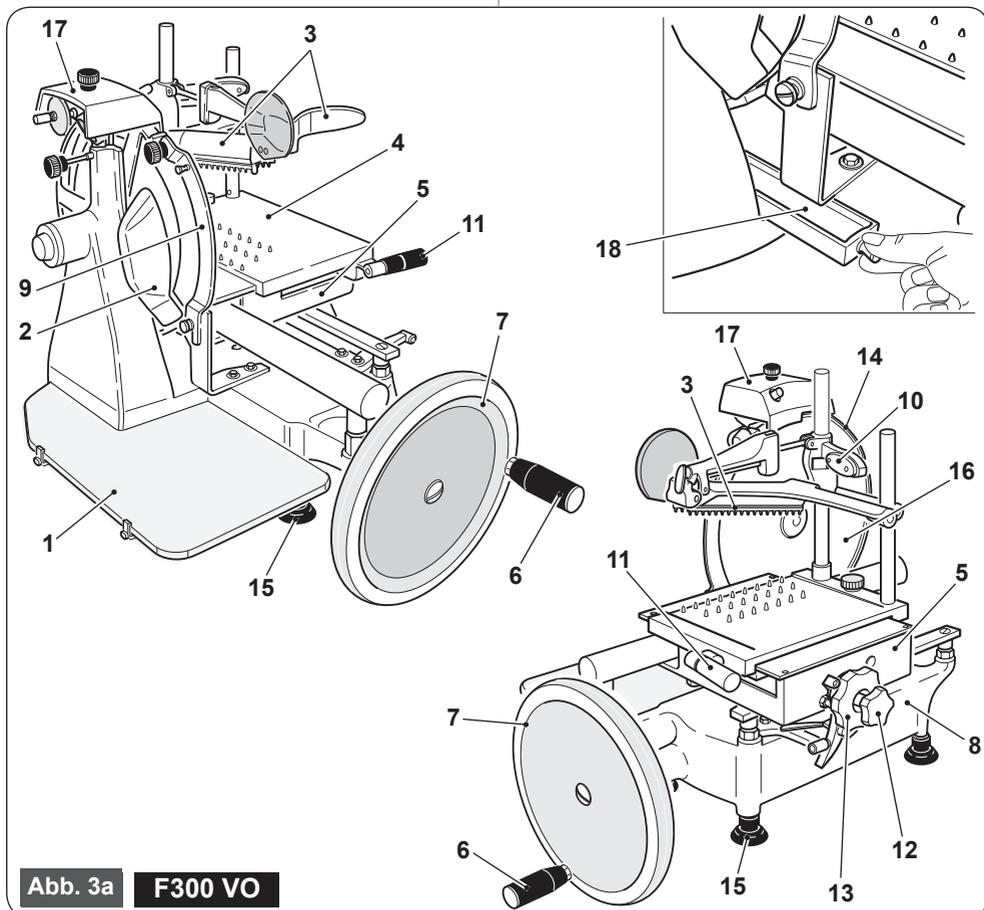
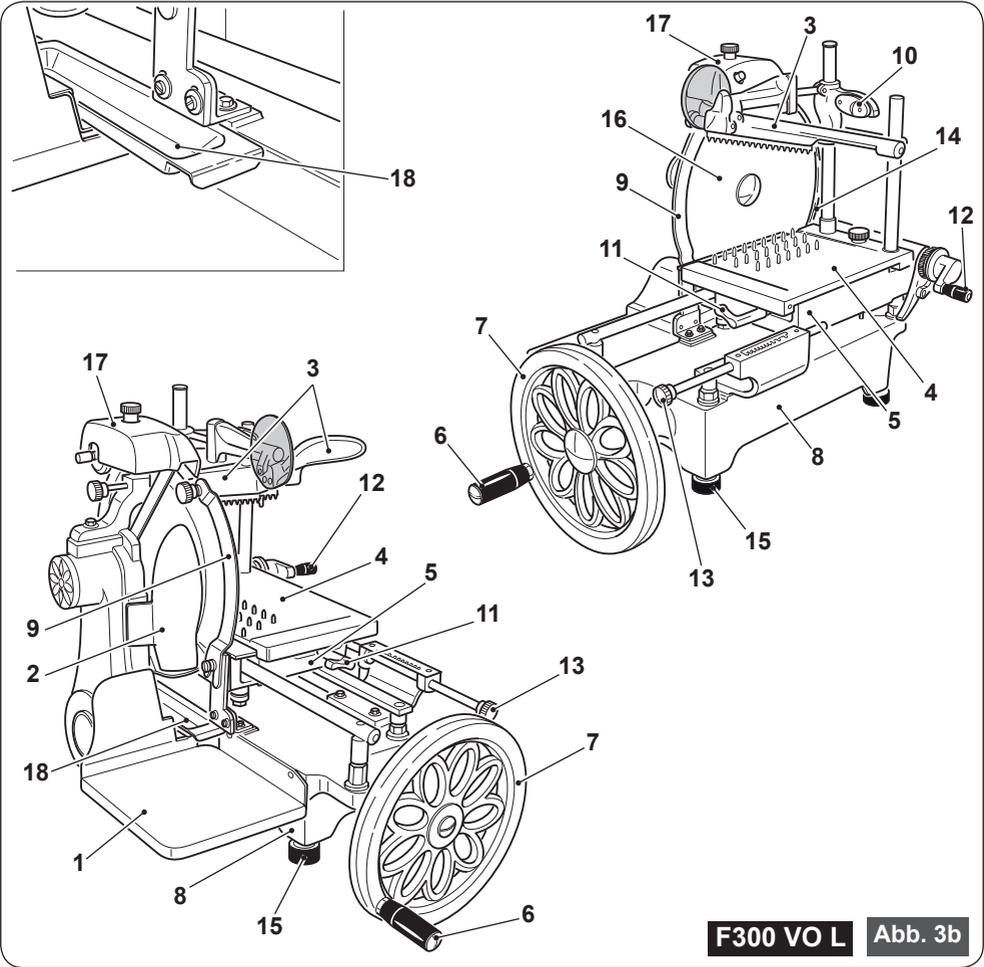
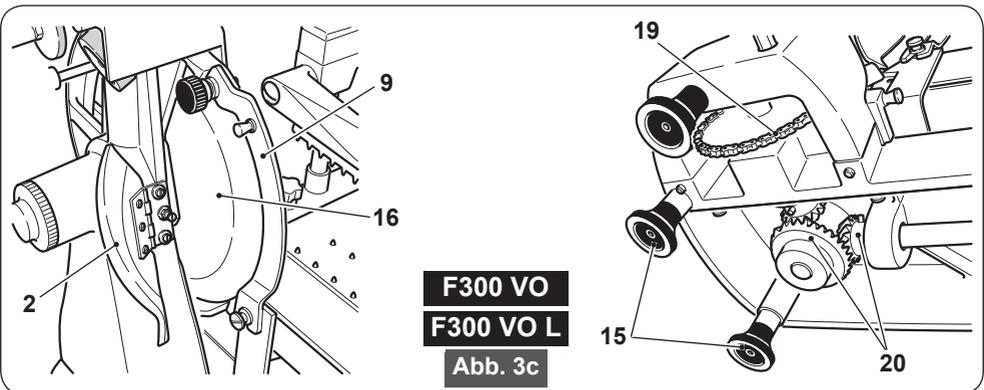


Abb. 3a

F300 VO



F300 VO L Abb. 3b



F300 VO
F300 VO L
Abb. 3c

INBETRIEBNAHME UND VORKONTROLLEN

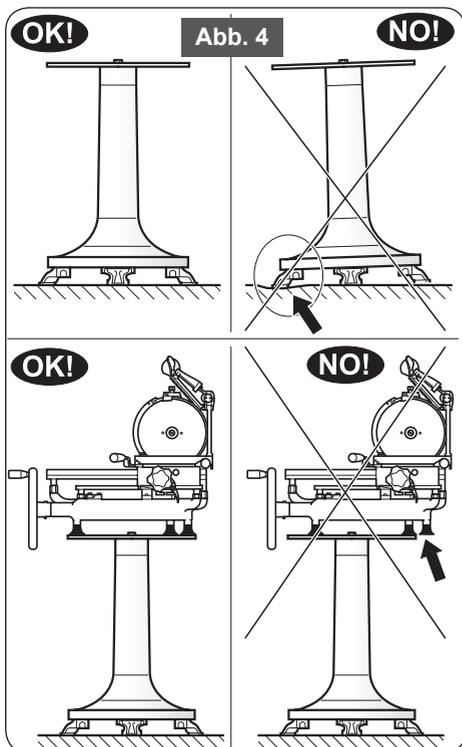
- Die Aufschnittmaschine an der ihr zugedachten Stelle positionieren.

Verwendung des Sockels (optional) (Abb. 4).

- Bei Verwendung des Sockels (optional), wird dieser auf dem Fussboden aufgestellt und sich vergewissert, dass er eben steht und alle drei Füße korrekt auf dem Boden aufliegen.
- Vorsichtig die Aufschnittmaschine anheben und auf dem Sockel positionieren.



Sich vergewissern, dass alle Füße der Aufschnittmaschine korrekt auf der Fläche des Sockels aufliegen.



Positionierung der Aufschnittmaschine (Abb. 5)

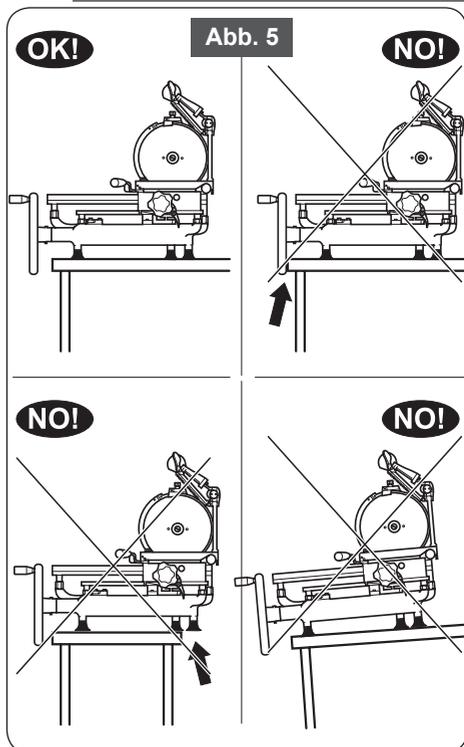
- Wird kein Sockel (optional) benutzt, muss die Aufschnittmaschine vorsichtig angehoben und auf einer ebenen (Abb. 5), trockenen und für das Gewicht derselben und der zu schneidenden Ware geeigneten Fläche positioniert werden (s. „Technische Eigenschaften“).



Sich vergewissern, dass keine Hindernisse für die Bewegung des Handrades, den Lauf des Schlittens und für das Laden des Schneidgutes vorhanden sind.



Sich vergewissern, dass alle Füße der Aufschnittmaschine korrekt auf der Fläche aufliegen.



4.1 - Montage der Handrad und der bedienungsgriff

Bisweilen können wegen Transporterfordernissen der Betätigunggriff (6) und das Schwungrad (7) abgebaut sein.

Zur Montage der Teile wie folgt vorgehen:

- Bewegen des Schlittens (5) so weit wie möglich in Richtung des Bediener.

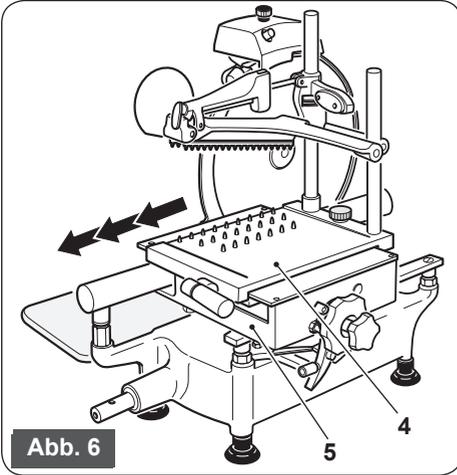


Abb. 6

- Den Kegelstift (30) aus der Handradwelle (31) herausziehen.



Mit Hilfe eines Hammers auf den Kegelstift (30) am kleineren Durchmesser schlagen.

- Den Abstreifer (32) auf die Welle des Handrades (31) setzen.

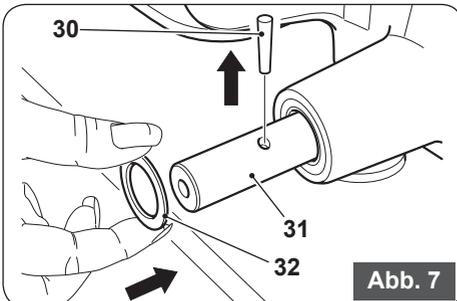


Abb. 7

- Schwungrad Handrad (7), so daß das Befestigungsloch (x) des Bedienungsgriff (6) in der oberen linken bezüglich der Achse der Bohrung für die Befestigungskegelstift (8) angeordnet ist.



Die korrekte Übereinstimmung der Bohrungen von Handrad und Welle prüfen.

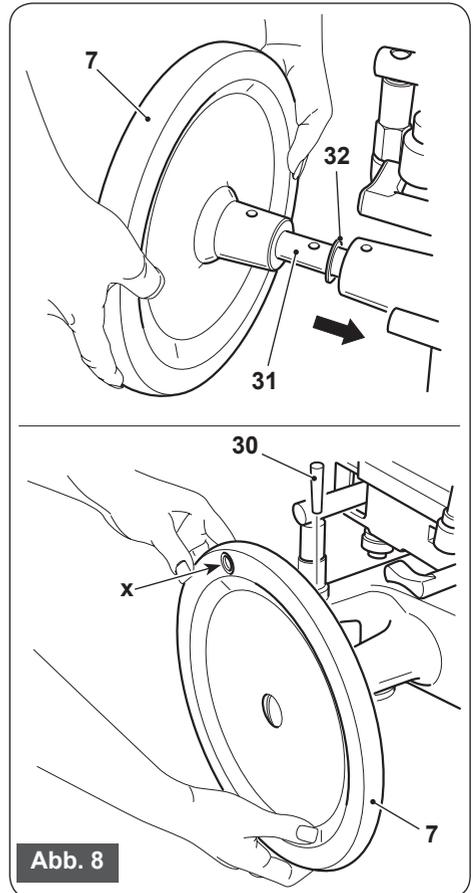
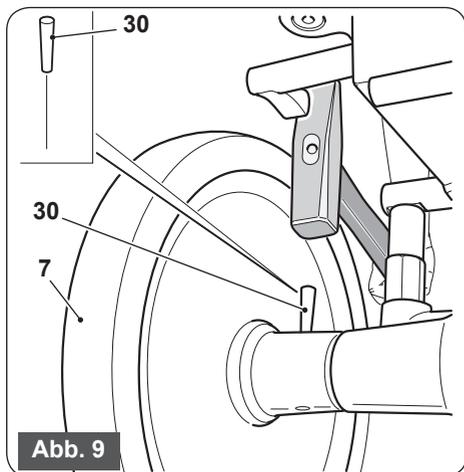


Abb. 8

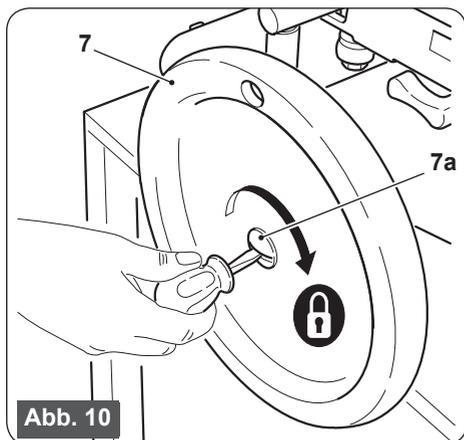
- Den Kegelstift (30) in die Bohrung der Muffe einsetzen.

>>>>

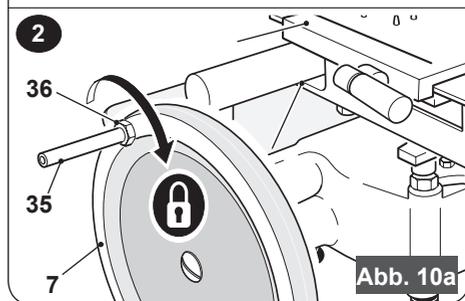
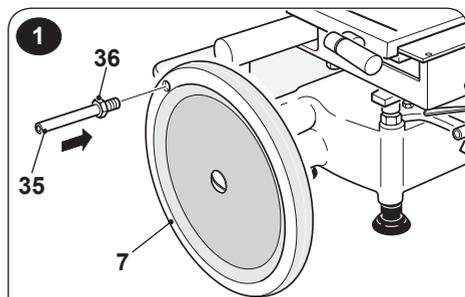
- Den Kegelstift (30) mit Hilfe eines Hammers **vollkommen** einschieben.



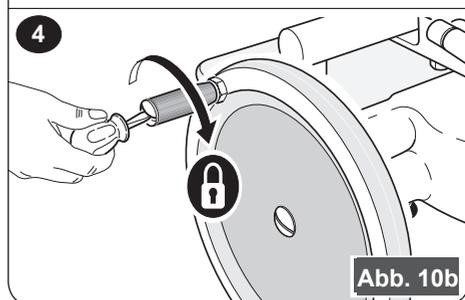
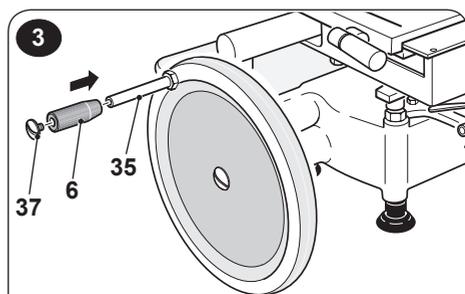
- Die Schraube (7a) festziehen.



- Den Zapfen (35) mit Mutter (36) in das Handrad (7) schrauben; die Mutter anziehen (36).



- Den Griff (6) auf den Zapfen (35) setzen und die Schraube (37) festziehen.



BEDIENUNGSBESCHREIBUNG

Handrad

Die Umdrehung des Handrades (7) durch den Griff (6) in Uhrzeigerrichtung bestimmt die Bewegung des Schlittens (5) mit der Schneidgutauflage (4) und gleichzeitig die Umdrehung des Messers (16).

Skalengriff für Scheibendicke

Durch Drehen des Griffes (13) in Uhrzeigerrichtung ist es möglich, die Dicke der zu schneidenden Scheibe zu erhöhen, umgekehrt in Gegenuhrzeigerrichtung zu verringern.

Der Griff (13) ist mit einer Skala von „1“ bis „9“ (Stärke 2,5 mm) versehen.

Vorschubgriff für verschiebbaren Waren-teller

Der Griff (12) erlaubt das Annähern oder Entfernen des Warentellers (4) an das/von dem Messer (16). Zu verwenden auch für kleine Verschiebungen der Schneidgutauflage (4).

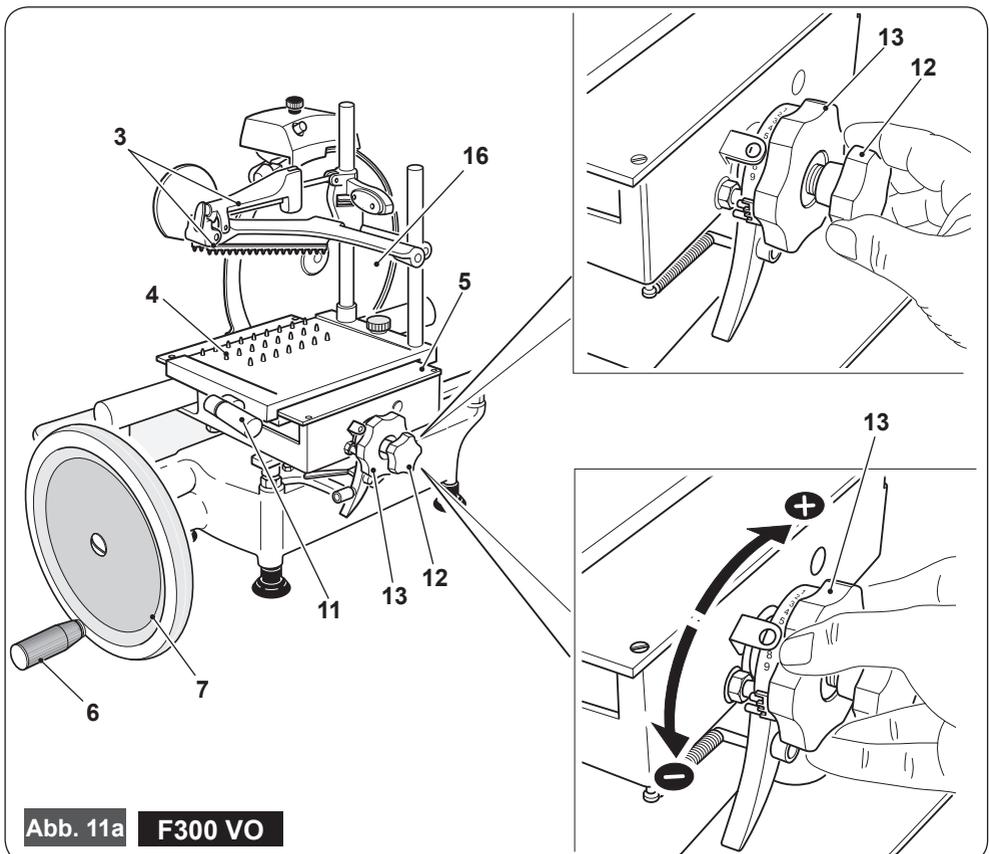


Abb. 11a F300 VO

Einstellung Scheibendicke F300 VO L

Die Dicke der Scheibe kann durch Verstellung des Hebels (13) auf der Messskala von 0 bis 10 nach vorne oder hinten eingestellt werden.

Handrad für die Verstellung des Produktgleithalters F300 VO L

Das Handrad (12) ermöglicht, den Produkthalter (4) dem Messer (16) zu nähern oder von diesem zu entfernen.

Es kann auch verwendet werden, um kleinen Verstellungen des Produkthalters (4) vorzunehmen

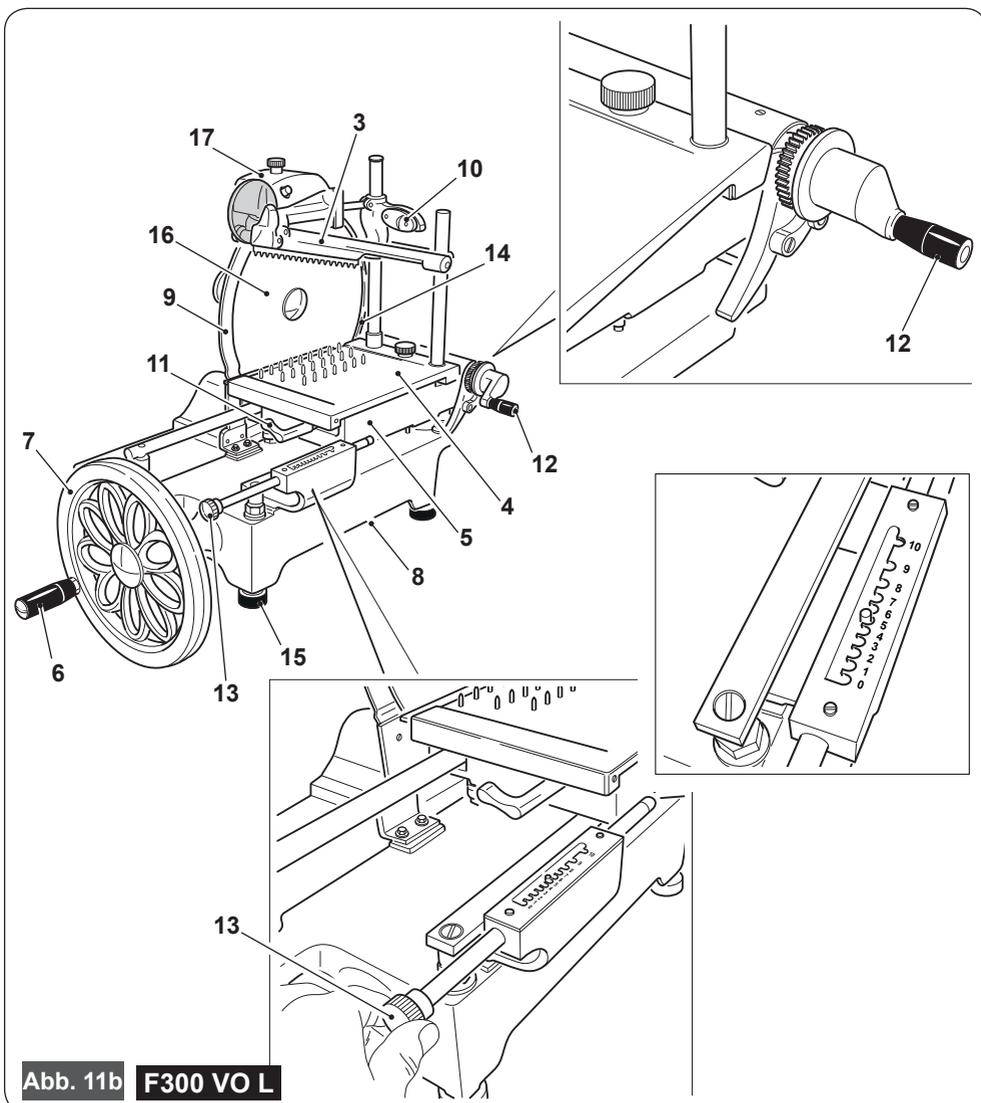


Abb. 11b F300 VO L

Hebel für den Schnellvorschub der verschiebbaren Schneidgutauflage

Durch Verschieben des Hebels (11) nach unten und Festhalten in der Position ist es möglich, die Schneidgutauflage (4) (mit Schneidgut) schnell dem Messer (16) zu nähern oder von diesem zu entfernen.



Der Vorgang ist schneller als der mit dem Griff (12) durchführbare.

Hebel vertikale Verschiebung des Schneidgutandrückers.

Durch Drücken des Hebels (10) ist es möglich, den Presser (3) schnell anzuheben oder zu senken.

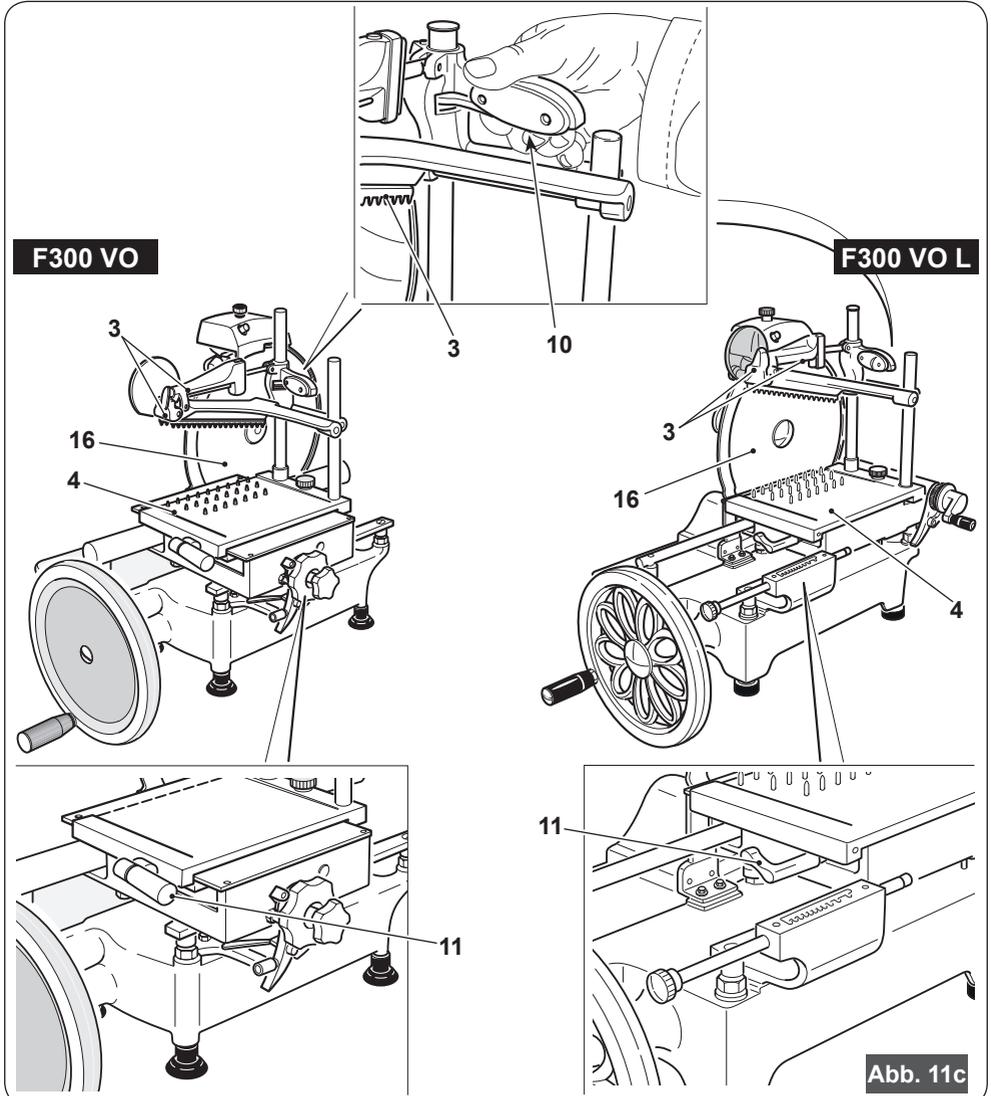


Abb. 11c

GEBRAUCH DER MASCHINE



ACHTUNG:

- NICHT die Aufschnittmaschine bedienen, wenn man nicht in einer einwandfreien körperlichen und psychischen Verfassung ist.
- NIEMAND erlauben, sich während des Betriebes zu nähern.
- Während des Ladens/ Entladens des Schneidgutes auf die/von der Auflage und während des Schneidvorgangs äußerst aufmerksam arbeiten.
- Sich NICHT ablenken lassen!

- Durch Betätigung des Handrades (7) den Schlitten (5) ganz nach vorn bringen (zum Bediener hin).

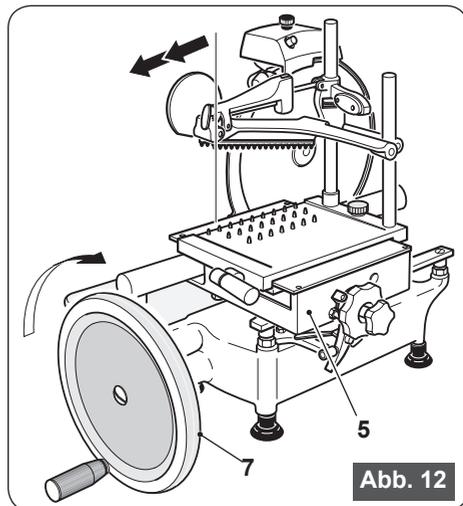


Abb. 12

- Zum Annähern des Warentellers (4) (mit Ware) an das Messer den Griff (12) oder den Schnellvorschubhebel (11) betätigen.

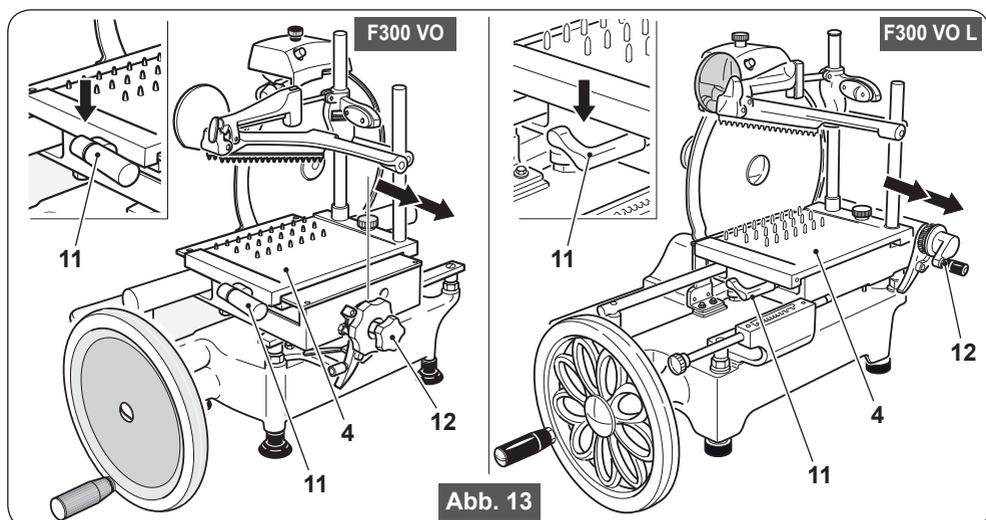
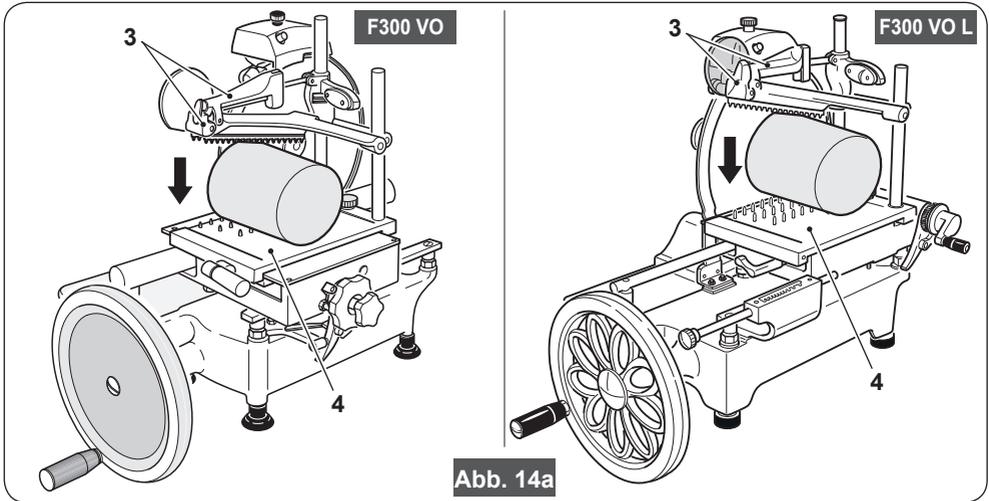


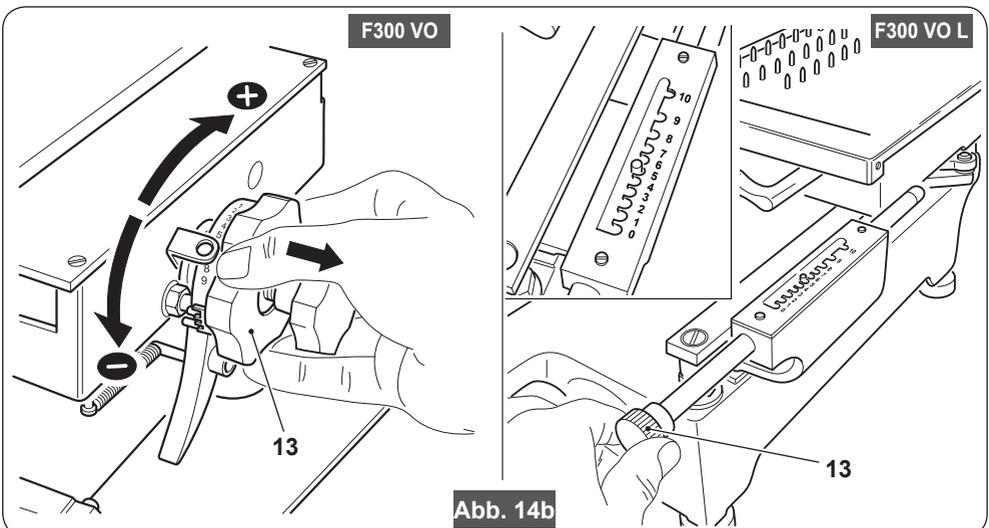
Abb. 13

- Die zu schneidende Ware auf die Schneidgutauflage (4) legen und mit dem Schneidgutandrücker (3) blockieren (dass sie sich nicht bewegt) und die Höhe regulieren.



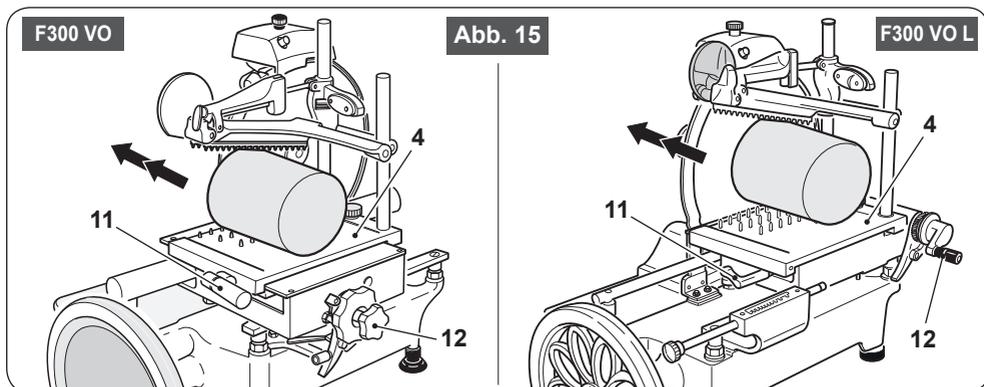
⚠ Wenn das Schneidgut nicht gut auf der Auflage blockiert ist, könnte die Maschine unregelmässige Scheiben schneiden.

- Die gewünschte Dicke der Scheibe durch Drehen des Drehknopfes (13) (Mod. F300 VO) oder des Hebels (13) mit Skala von 0 bis 10 (Mod. F300 VO L) einstellen.



- Die Schneidgutauflage (4) (mit Schneidgut) heranführen (an das Messer) und dazu das Skalengriff (12) oder den Schnellvorschubhebel (11) betätigen.

 **Die Schneidgutauflage (4) an das Messer bringen und darauf achten, dass zwischen dem Schneidgut und dem Messer ein Abstand von 0,5 cm bis 1,0 cm bleibt.**



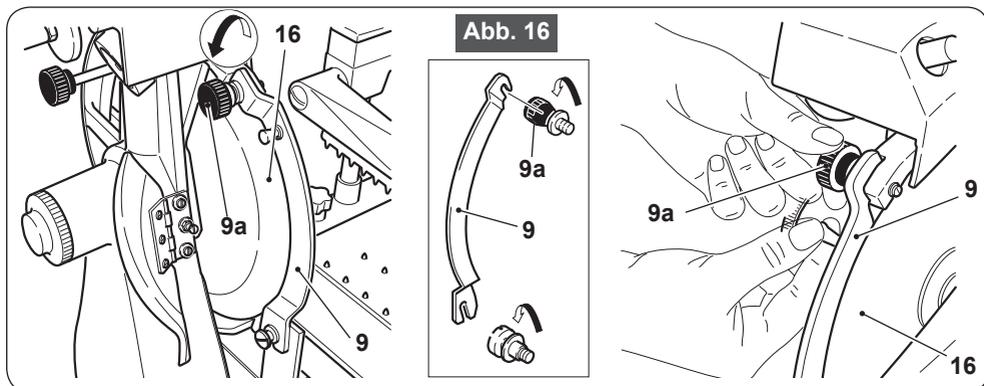
5.1 - Schneiden der ware

- Den Messerschutz (9) durch Lockern des Griffes (9a) nach links verschieben.



ACHTUNG:

Ohne Messerschutz (9) mit grösster Aufmerksamkeit arbeiten, das Messer (16) ist sehr scharf.



- Den Griff (6) nehmen und das Handrad (7) in Uhrzeigerichtung drehen, um mit der Umdrehung des Messers und der wechselweisen Bewegung der Schneidgutauflage (4) (Abb. 17) zu beginnen.

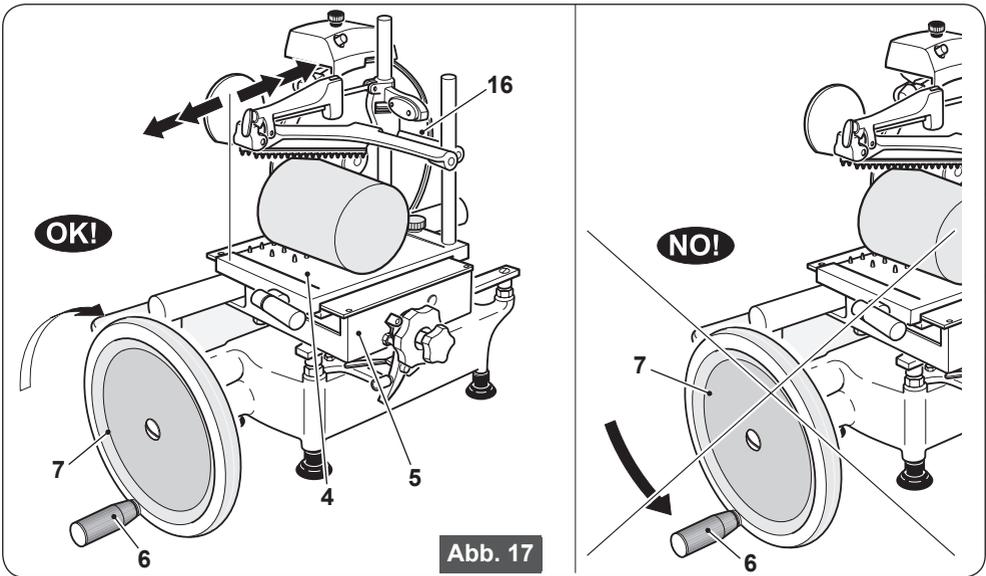


Abb. 17



**Das Handrad (7) NICHT in Gegenuhrzeigerrichtung drehen.
Es könnte schwere Schäden an der Aufschnittmaschine verursachen.**

- Bevor die Ware mit dem Messer (16) in Kontakt kommt, 4/5 Anlaufumdrehungen mit dem Handrad (7) ausführen.
- Während des Vorlaufs des Schlittens (5) (von dem Bediener fort) dringt das Messer (16) in das Schneidgut ein. Die Scheibe, geleitet von dem Scheibenhalter (2), löst sich und fällt auf den Aufnahmeteller (1).
- Während der Rücklaufbewegung des Schlittens (5) (zum Bediener hin) wird die mechanische Vorrichtung ausgelöst, welche die Schneidgutauflage (4) zum Messer (16) hin in Querrichtung verschiebt. Der Wert der Querverstellung wird eingestellt:
 - Mit dem Einstellknopf Scheibendicke (13) (Modell F300 VO);
 - Mit dem Hebel (13) (Modell F300 VO L).
- Nach Arbeitsende die Umdrehung des Handrades (7) unterbrechen, das Messer (16) hält an.

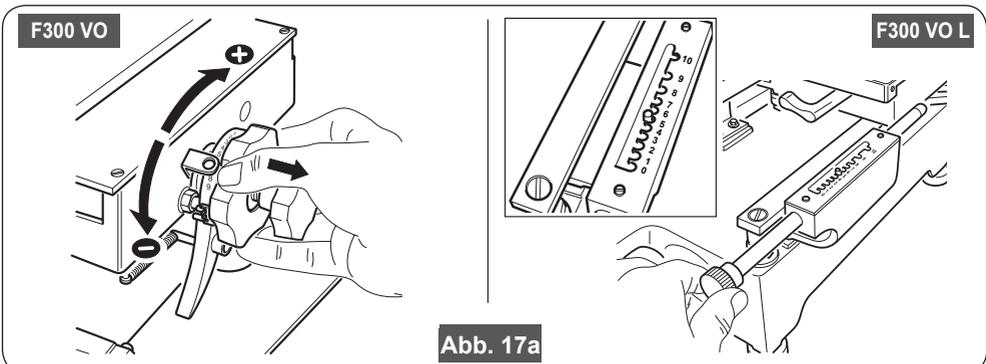
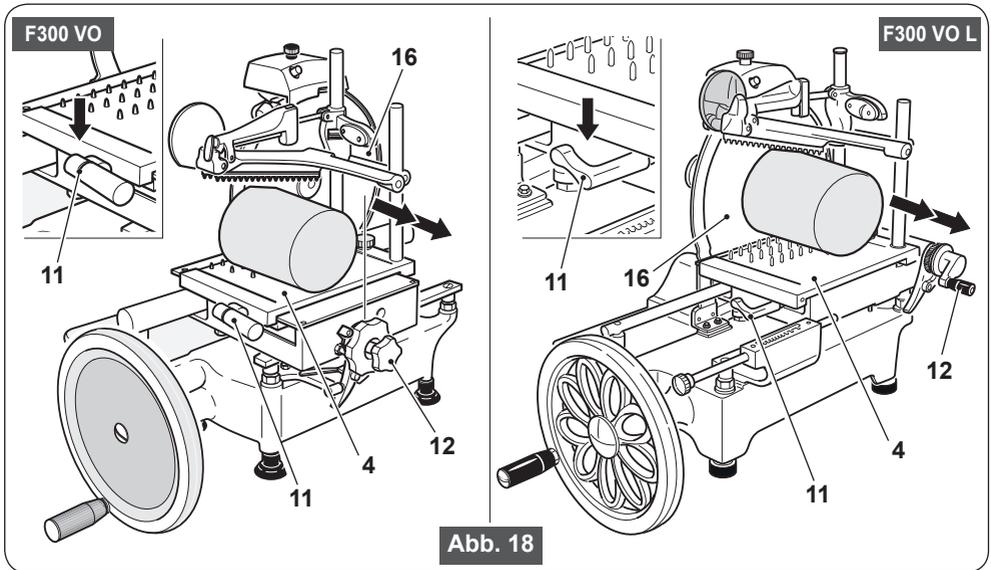


Abb. 17a

- Zum Entfernen des Warentellers (4) (mit der verbliebenen Ware vom Messer (16)) den Griff (12) oder den Schnellvorschubhebel (11) betätigen.

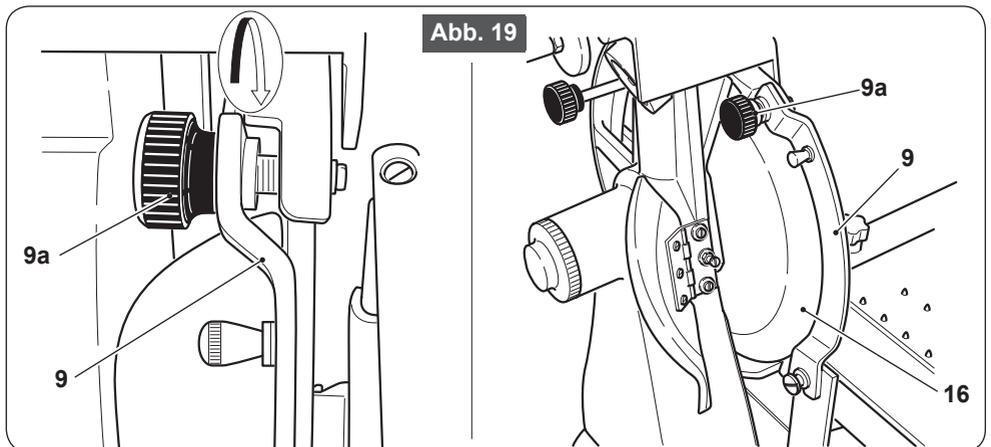


- Den Messerschutz (9) wieder aufsetzen und den Griff (9a) (Abb. 19) festziehen.

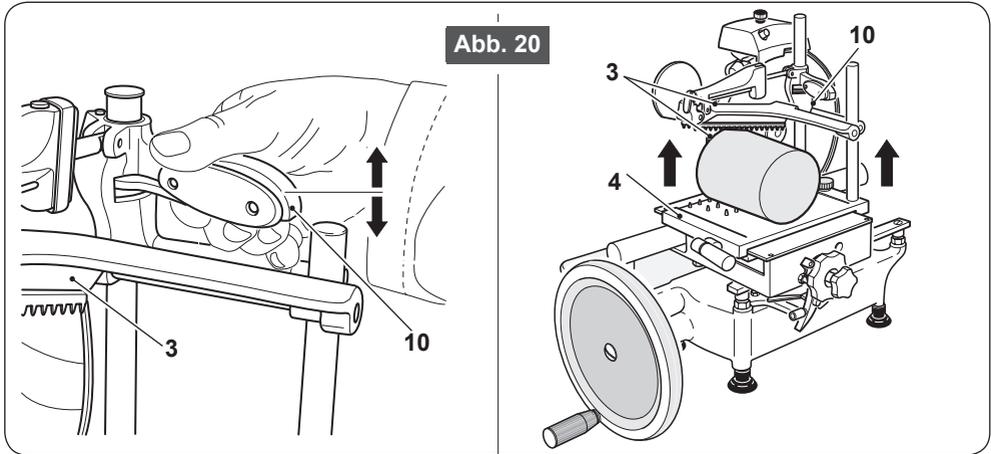


ACHTUNG:

Die Aufschnittmaschine nicht ohne korrekt montierten Messerschutz (9) stehen lassen.
Gefahr von Schnittverletzungen!



- Den Hebel (10) betätigen und den Presser (3) anheben
- Das Schneidgut von der Auflage (4) nehmen.



- Reinigung der Aufschnittmaschine vornehmen wie in dem betreffenden Kapitel beschrieben ist.

REINIGUNG DER AUFSCNITTMASCHINE



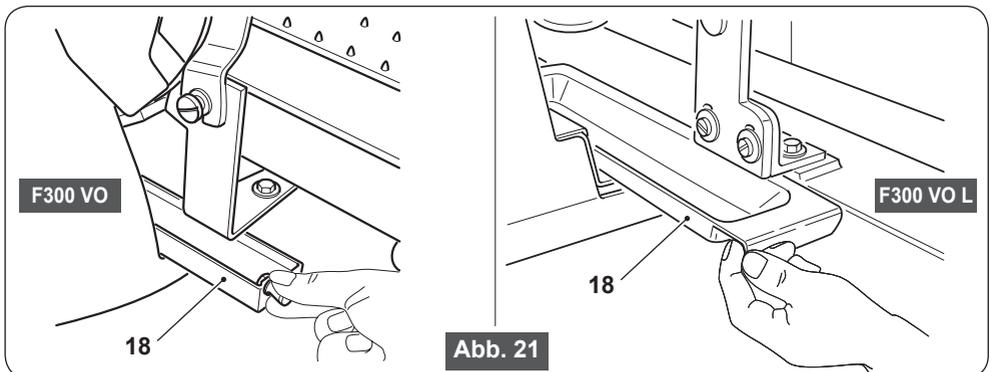
Die Aufschnittmaschine muss sorgfältig wenigstens einmal am Tag gereinigt werden, notfalls auch häufiger. Nach einer mehr oder weniger langen Stillstandszeit die Aufschnittmaschine vor der Benutzung reinigen.



ACHTUNG:

Gefahr von Schnittverletzungen! Bitte schnitt- und reissfeste Schutzhandschuhe tragen und alle Arbeiten mit ausgesprochener Sorgfalt ausführen. SICH NICHT ABLENKEN LASSEN!

- Abnehmen der Schale (18).



- Den Griff (34) abschrauben und die Schneidgutauflage (4) zusammen mit dem Arm des Schneidgutandrückers (3) anheben.

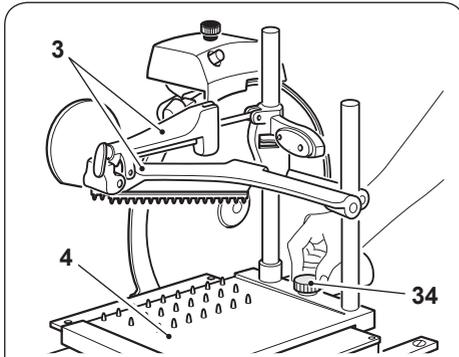
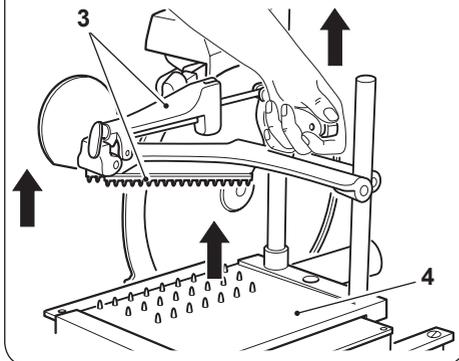


Abb. 22



- Alle ausgebauten Teile und den Maschinenkörper ausschliesslich unter Verwendung von warmem Wasser (nicht unter 30°C) und schäumendem, biologisch abbaubaren Spülmittel reinigen. Ein weiches, saugfähiges Tuch und eventuell eine Nylonbürste für die gezackten Bereiche der Schneidgutauflage (4) und des Schneidgutandrückers (3) verwenden.
- Nur mit warmem Wasser Spülen und mit weichen saugfähigen Tüchern abtrocknen.

**ACHTUNG:**

Die Maschine NICHT mit Wasserstrahlen, Dampf oder ähnlichem und mit ätzenden Spülmitteln in der Spülmaschine reinigen.



Zur Reinigung des Sockels (8) und der lackierten Teile ein weiches Tuch benutzen und die Verwendung von ätzenden Spülmitteln vermeiden.

- Ersetzen Sie die Schale bringt die Ware (4) auf dem Schlitten (5).
- Durch Festziehen des Griffes (34) die Schneidgutauflage (4) am Schlitten (5) befestigen.

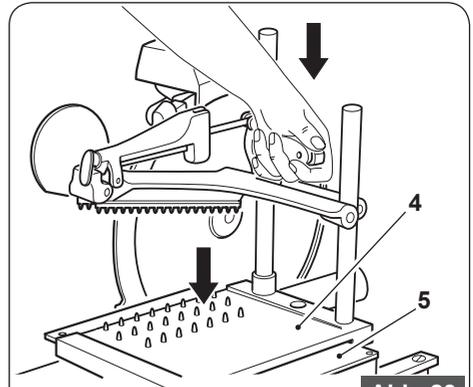
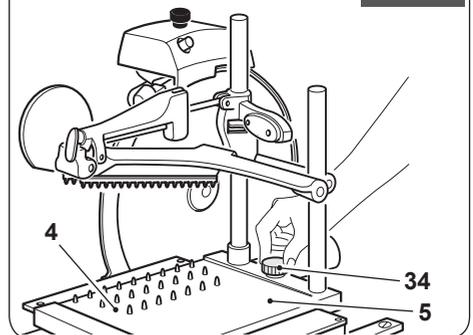


Abb. 23



6.1 - Reinigung des messers



ACHTUNG:

Gefahr von Schnittverletzungen!
 Bitte schnitt und reissfeste
 Schutzhandschuhe tragen und
 alle Arbeiten mit ausgesprochener
 Sorgfalt ausführen.

**SICH NICHT ABLENKEN
 LASSEN!**

- Mit einem feuchten Tuch auf das Messer (16) **drücken und langsam mit Bewegungen von innen nach aussen abwischen.**



ACHTUNG:

Die Reinigung des Messers
 (16) **IMMER** mit dem
 Messerschutz (9) an diesem
 in der Sicherheitsposition
 montiert vornehmen.

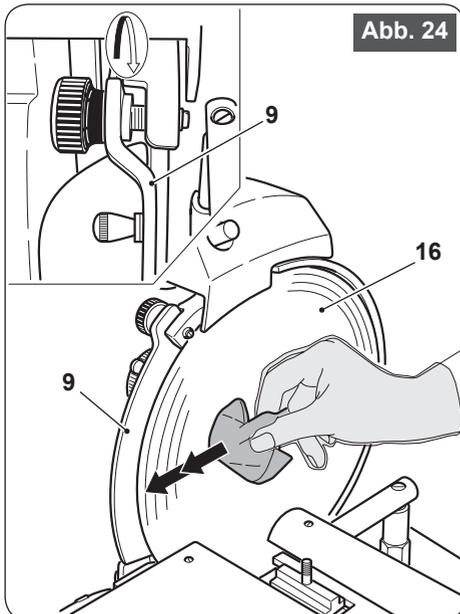


Abb. 24

6.2 - Reinigung der messerabdeckung



ACHTUNG:

Gefahr von Schnittverletzungen!
 Bitte schnitt und reissfeste
 Schutzhandschuhe tragen und
 alle Arbeiten mit ausgesprochener
 Sorgfalt ausführen.

**SICH NICHT ABLENKEN
 LASSEN!**

- Ein Tuch mit einer Lösung aus Wasser und Alkohol befeuchten.
- Das feuchte Tuch zwischen Messerabdeckung (14) und das Messer (16) schieben.
- Beide Enden des Tuches mit den Händen greifen und an der Messerabdeckung (14) entlang ziehen.

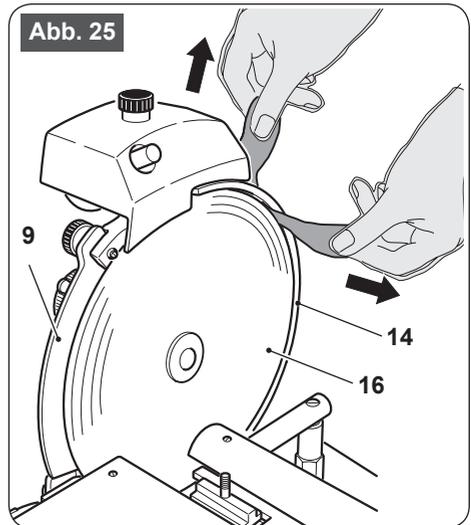


Abb. 25



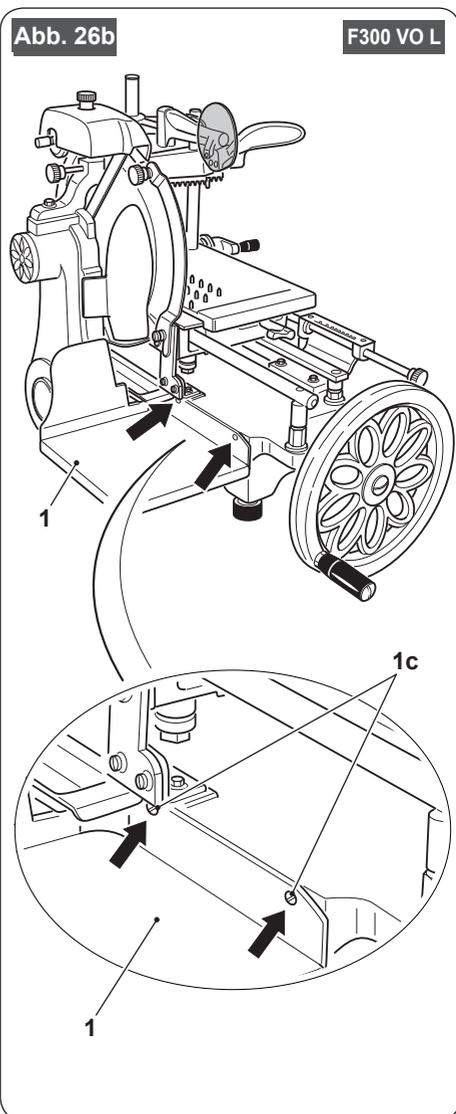
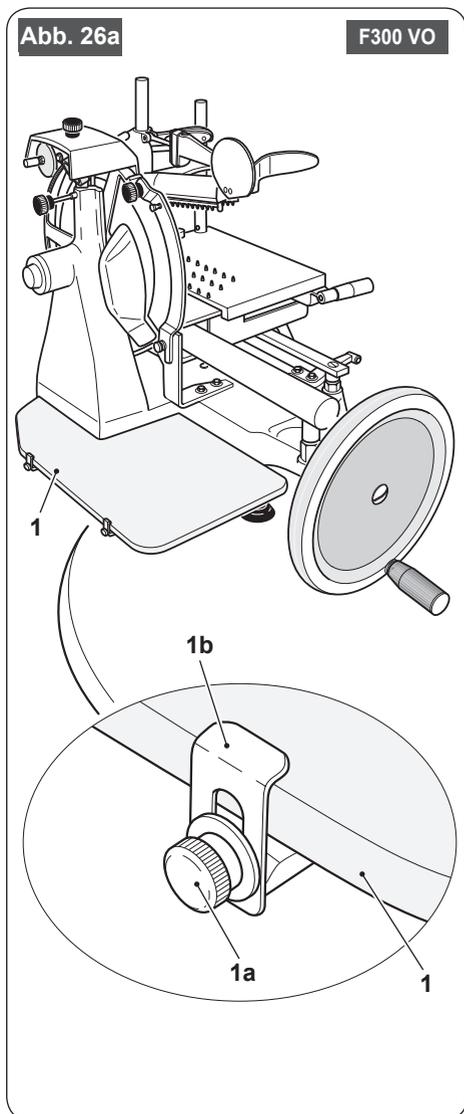
ACHTUNG:

- Die Reinigung des Messers (16) **IMMER** mit montiertem Messerschutz (9) durchführen.
- Zum Säubern des Messers (16) kein Reinigungsmittel verwenden.

6.3 - Reinigung der scheibenablage

Mod. F300 VO

- Um den Tellers (1) abzunehmen, die beiden Schrauben (1a) lösen und diesen von den Haltefedern freigeben.
- Die Ablage mit Wasser und einem normalen Geschirrspülmittel abwaschen.



Mod. F300 VO L)

- Den Auffangteller (1) auf dem Gerätekörper reinigen oder diesen durch Lösen der beiden Schrauben (1c) entfernen.

WARTUNG

Ausser den in den vorstehenden Kapiteln beschriebenen Reinigungsarbeiten müssen regelmässige Wartungsarbeiten erfolgen, um die Leistungsfähigkeit der Aufschnittmaschine auf Dauer zu garantieren.

Die dem Bediener übertragenen Wartungsarbeiten sind:

- **Schmieren von Führungsschienen des Schlittens (5) und der Schneidgutauflage (4) und der Schmierpunkte**

- Wöchentlich.
(siehe Seite 34-35)

- **Schmieren von Kette (19) und Kegelradpaar (20).**

- Alle 6 Monate
(siehe Seite 36)

- **Schleifen des Messers**

Regelmässig oder mindestens alle 6 Monate das Messer (16), wie auf Seite 37 beschrieben, schleifen.



Die Häufigkeit des Schleifens und die Dauer hängen von der Art der Benutzung der Aufschnittmaschine ab (Betriebsdauer und Produkt).

Andere Wartungsarbeiten **DÜRFEN NUR** durch vom Hersteller beauftragtes Personal des Kundendienstes ausgeführt werden, da sie besonders kompliziert oder für den Bediener gefährlich sind.

Diese Arbeiten sind:

- Austauschen des Messers.
- Austauschen der Schleifscheiben.
- Austauschen der Kette.
- Reparatur von Strukturteilen, Reparatur und/oder Austausch von Sockelunterteilen.

6.4 - Der Zusammenbau der Maschine

Handel Sie in umgekehrter Reihenfolge als für die oben erwähnten Operationen.

6.5 - Schneidemaschine zurückstellen

- Nach dem Gebrauch, nach sorgfältiger Reinigung aller Bestandteile (wie in den vorherigen Absätzen beschrieben), sich vergewissern, den skalierten Drehknopf oder den Hebel, der die Dicke regelt, auf „0“ zurückzusetzen und stets den Messerschutz (9) wieder anbringen.
- Man empfiehlt die Schneidemaschine zum Schutz vor Staub mit einem Tuch abzudecken.

Wenn man die Schneidemaschine für einige Tage nicht benutzt, sie an einem geschützten und trockenen Ort aufbewahren.

ABSCHMIEREN

- **Jede Woche** sind mit einigen Tropfen des mitgelieferten Schmiermittels die in den Abbildungen 27-28-29-30 angegebenen Schmierstellen zu schmieren.

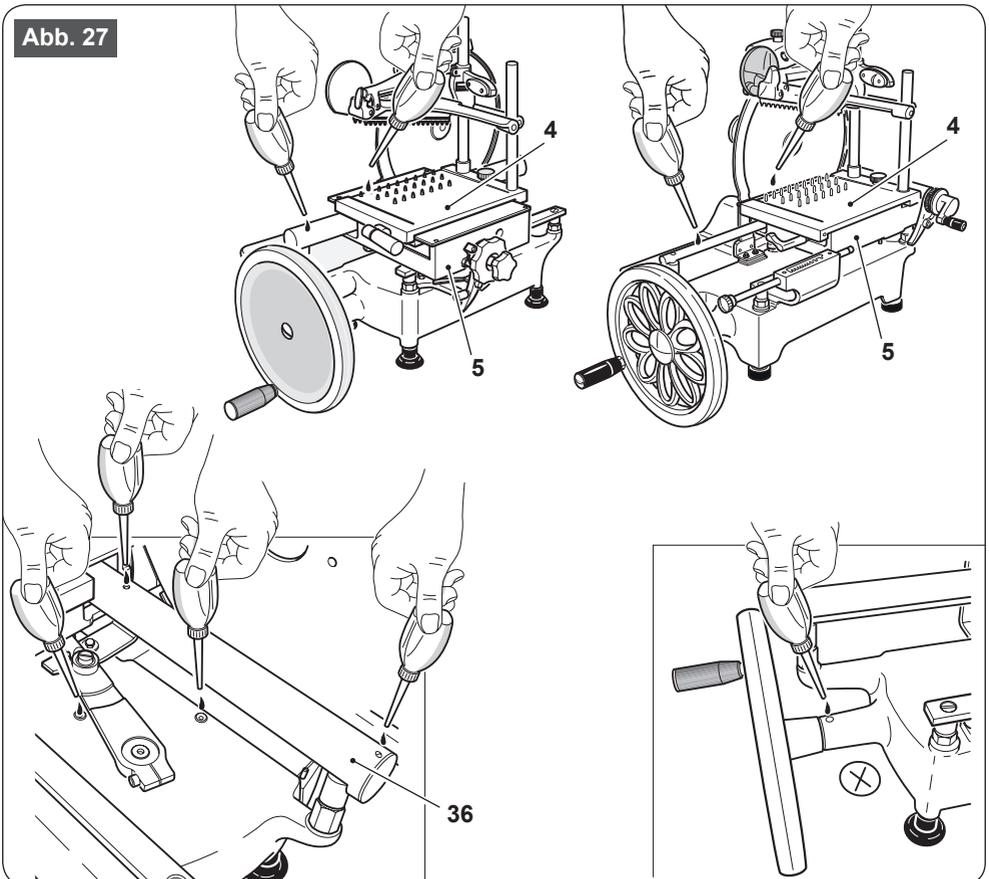
 Bei Fehlen des mitgelieferten Schmiermittels helles Vaselineöl verwenden.

 **Kein Pflanzenöl verwenden.**

 Nicht zuviel Schmiermittel verwenden.

- Einige Tropfen Schmiermittel (höchstens 3 oder 4) auf die Gleitkufen (36) des Schlittens (5) und des Produkthalters (4) geben und anschließend die entsprechenden Baugruppen 3 bis 4 Mal hin- und herbewegen.
- An den Schmierstellen 2/3 > Tropfen Schmiermittel auftragen.

Abb. 27



- Mit 2/3 Tropfen Schmiermittel die Verriegelung des Hebels (10) der senkrechten Bewegung des Andrückers (3) schmieren.
- Schneidgutandrücker (3) 3-4 Mal bewegen.
- Einige Tropfen Schmieröl auf die Verbindung Schwungrad/Gerätekörper geben (x Abb. 27).
- Das Schwungrad kurz betätigen.

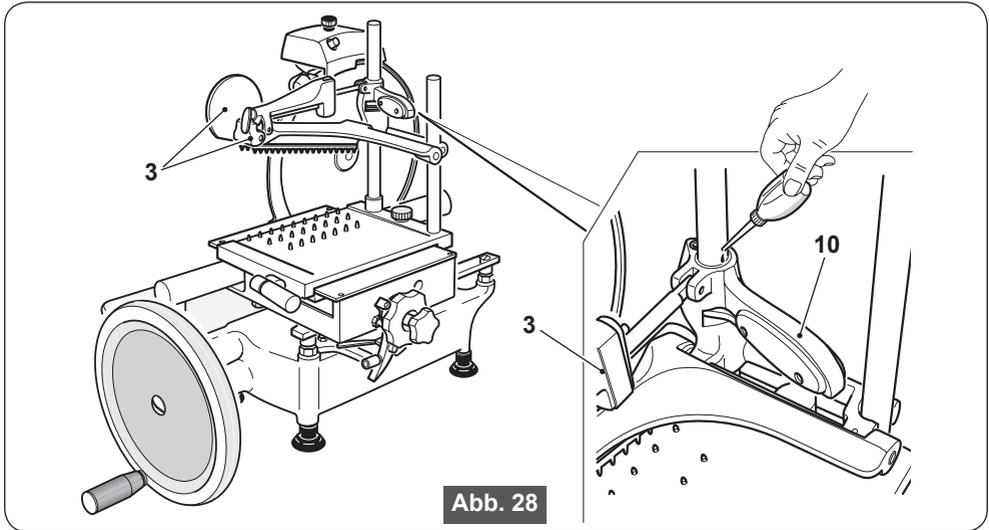


Abb. 28

Modell 300 VO L

- Mit 3/4 Tropfen Schmiermittel die Verbindung von Zahnrad mit der Scheibendickeneinstellung (12) schmieren.

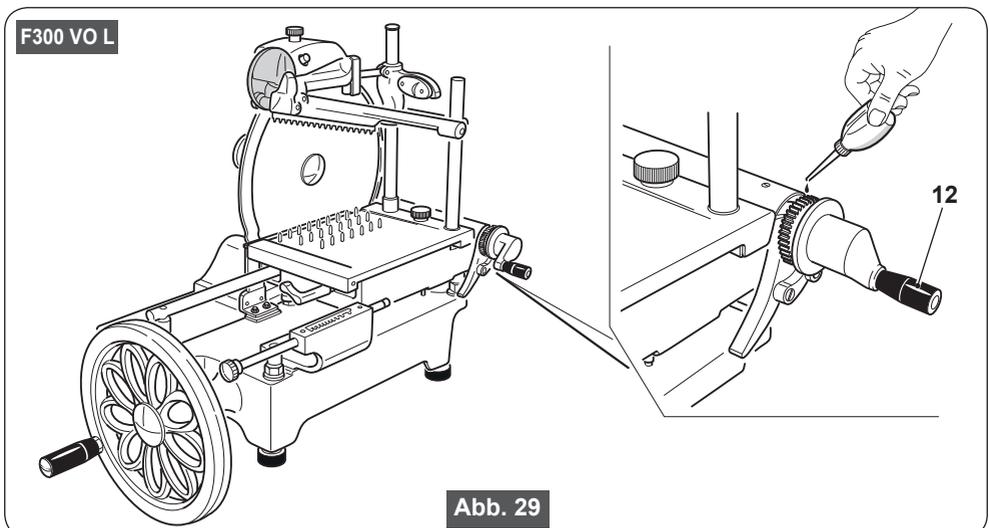


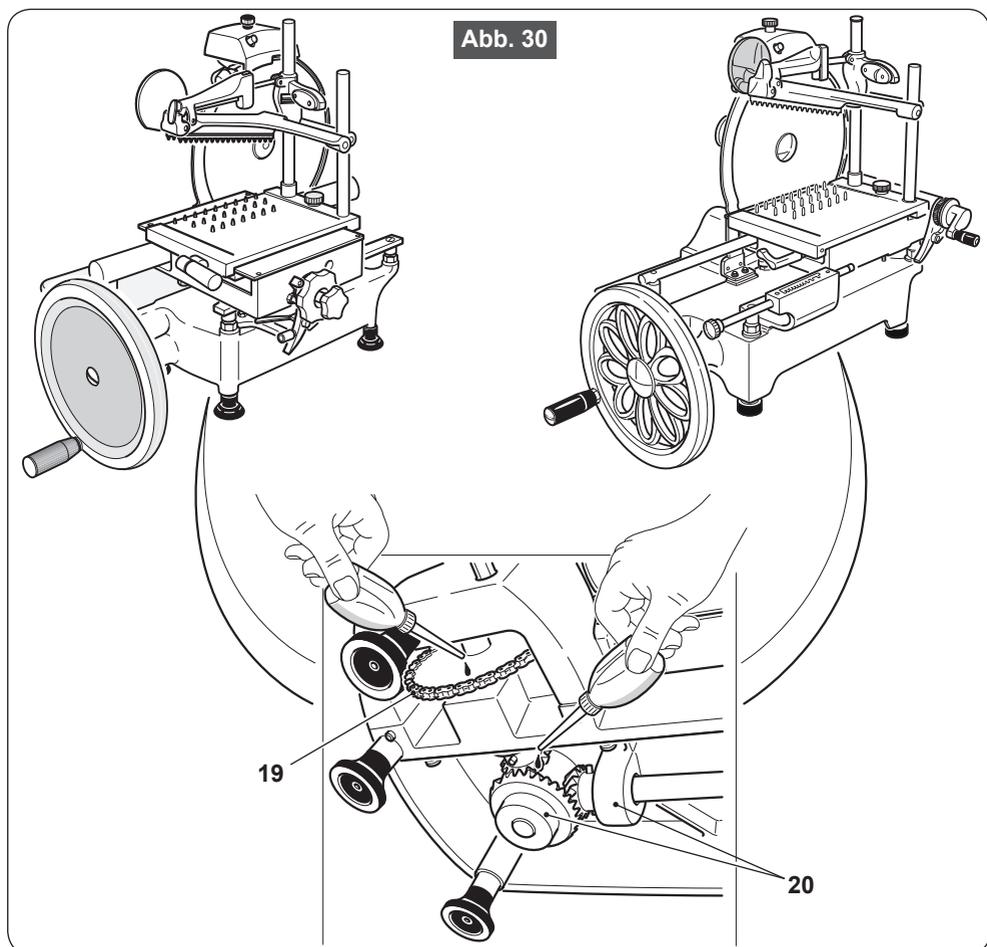
Abb. 29

Alle 6 Monate:

- Die Aufschnittmaschine anheben und 3/4 Tropfen Schmiermittel auf die Kette (19) und die Zahnräder (20) träufeln.

 Nicht zuviel Schmiermittel verwenden.

- An allen Schmierstellen das etwaige überschüssige Schmiermittel mithilfe von Saugpapier aufnehmen.



SCHLEIFEN DES MESSERS



ACHTUNG:

Gefahr der Schnittverletzung! Bitte schnitt- und reissfeste Schutzhandschuhe tragen und alle Arbeiten mit äußerster Sorgfalt ausführen.

SICH NICHT ABLENKEN LASSEN!



ACHTUNG:

IMMER mit montiertem Messerschutz (9) arbeiten.

Wie folgt vorgehen:

- Den Warenteller (4) vom Messer entfernt stets gut feststellen, indem das Griff (12) oder der Schnellvorschubhebel (11) betätigt wird.

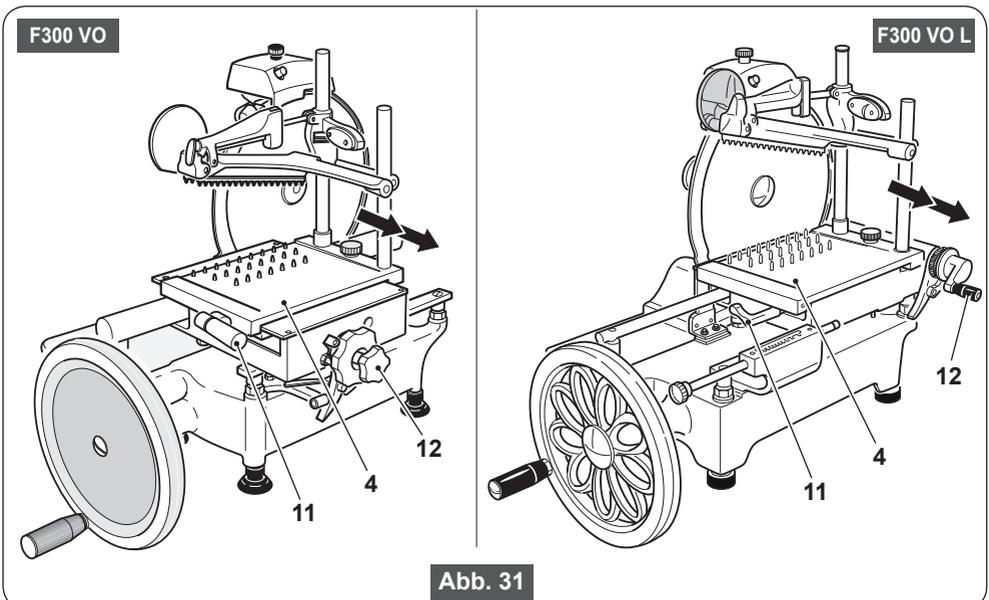
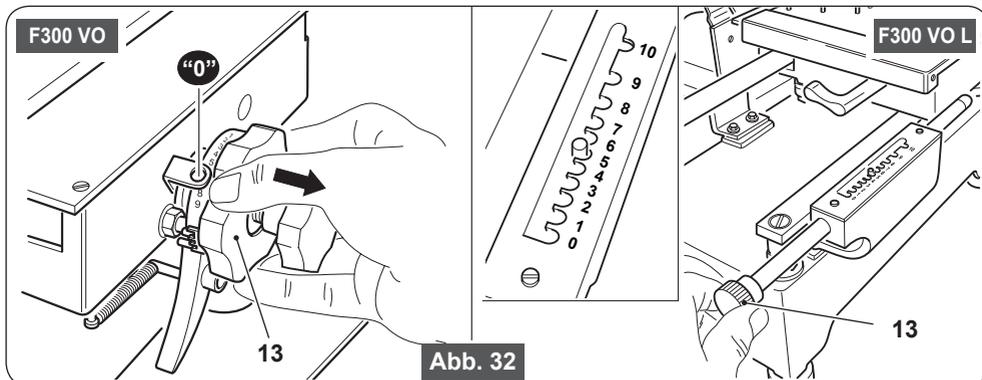
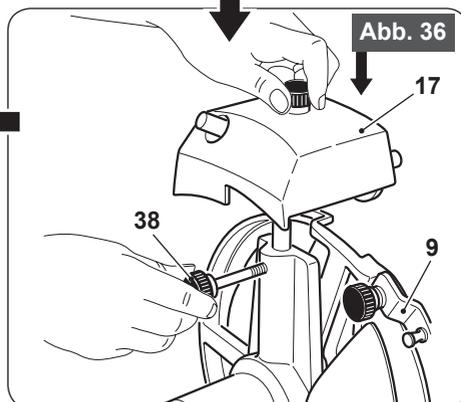
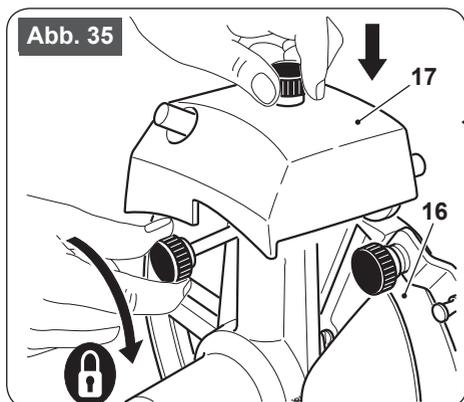
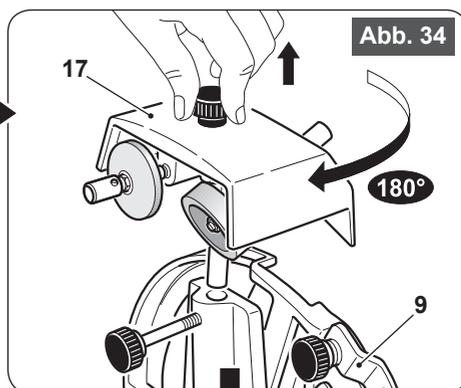
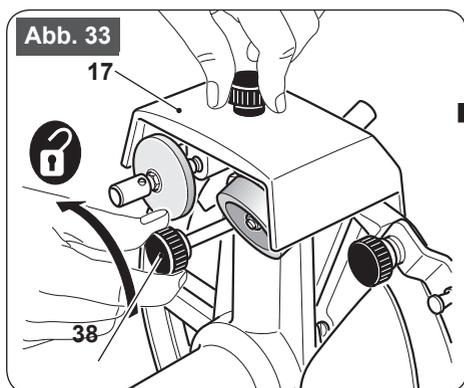


Abb. 31

- Den Griff für die Scheibendicke auf "0" stellen oder den Hebel (13) auf „0“ (Abb. 32).



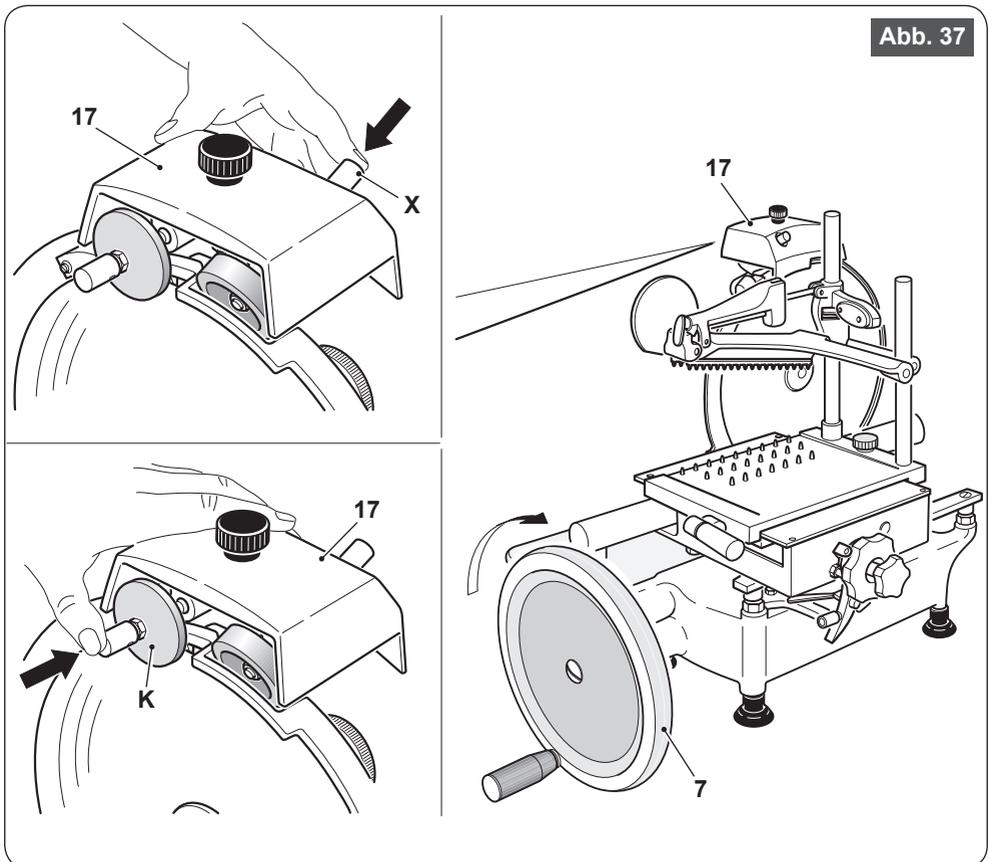
- Den Sperrknopf (38) des Schleifapparates (17) lockern (Abb. 33).
- Den Schleifapparat (17) anheben und um 180° drehen (Abb. 34).
- Vorsichtig den Schleifapparat (17) wieder senken, das Messer (16) zentriert sich automatisch zwischen den beiden Schleifscheiben (Abb. 35).
- Den Knopf (38) festschrauben (Abb. 36).



- Das Handrad (7) im Umdrehung versetzen und gleichzeitig die Taste "X" für ca. 20/30 Umdrehungen des Messers drücken.
- Die Umdrehung anhalten und mit einem Bleistift prüfen, ob sich an der Schneide leichte Grate gebildet haben.
- Erneut das Handrad (7) zum Drehen bringen und gleichzeitig die Taste "K" für ca. 1 oder zwei Umdrehungen des Messers drücken.

 Nicht länger als 1 oder 2 Umdrehungen des Messers, um ein schädliches Verziehen der Schneide zu vermeiden.

- Nach Beendigung des Schleifvorganges ist es ratsam die Schleifscheiben mit einer mit Alkohol getränkten Bürste abzubürsten;
- **NUR BEI STILLSTEHENDEM MESSER** nach Abschluss der gesamten Schleifung ist der Schleifapparat wieder in seine Ausgangsposition zurück zu bringen.
- Das Gerät und das Messer entsprechend den Anweisungen der vorherigen Absätze gründlich reinigen.



AUSSERBETRIEBNAHME DER AUFSCHNITTMASCHINE

Die Maschinen bestehen aus:

- Struktur aus Aluminiumlegierung.
- Einsätzen und Verschiedenem aus rostfreiem Stahl.
- Kunststoffmaterialien usw.

Wenn der Abbau und die Verschrottung durch Dritte erfolgen, sich ausschliesslich an Firmen wenden, welche die Genehmigung zur Entsorgung solcher Materialien haben.

Wir die Verschrottung selbst durchgeführt, müssen die Materialien nach Art getrennt und dann die entsprechenden Firmen zur Entsorgung beauftragt werden.



Sich STETS an die im Verwendungsland der Aufschnittmaschine geltenden Vorschriften halten.



ACHTUNG:

IMMER den Hersteller oder das von diesem beauftragte Kundendienstpersonal zum Entfernen des Messers (16) und dessen Entsorgung kontaktieren, damit dies ohne Gefahr entsorgt werden kann.



KEINE SCHROTTTEILE HERUMLIEGEN LASSEN, DA DIESE EINE ERNSTE GEFAHR FÜR PERSONEN, INSBESONDERE FÜR KINDER UND TIERE BILDEN.

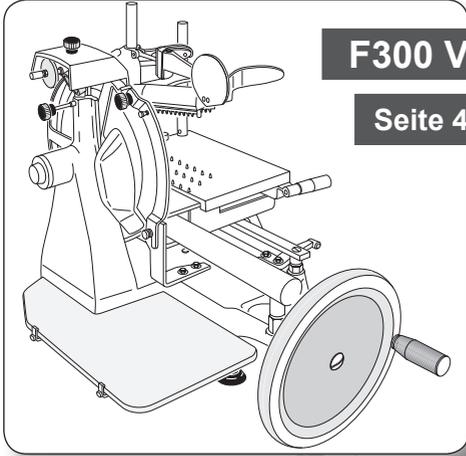


Den Absatz „Anleitungen zur Entsorgung bei Lebensende“ auf Seite 7 zu Rate ziehen

FEHLERBEHEBUNG

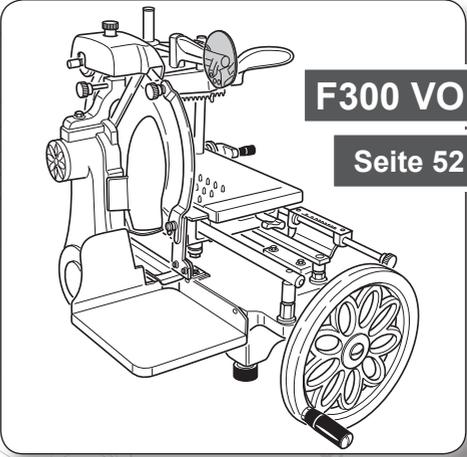
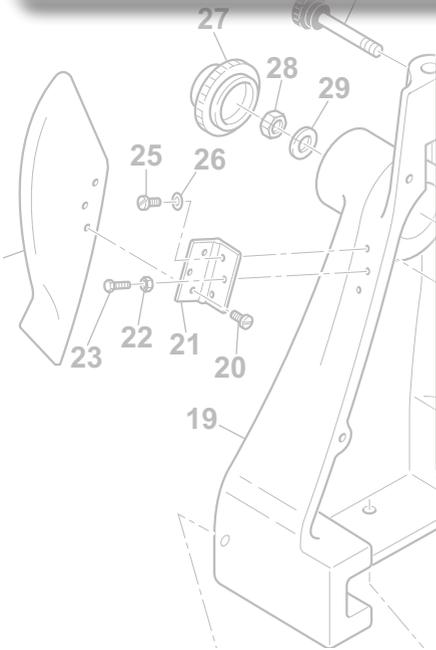
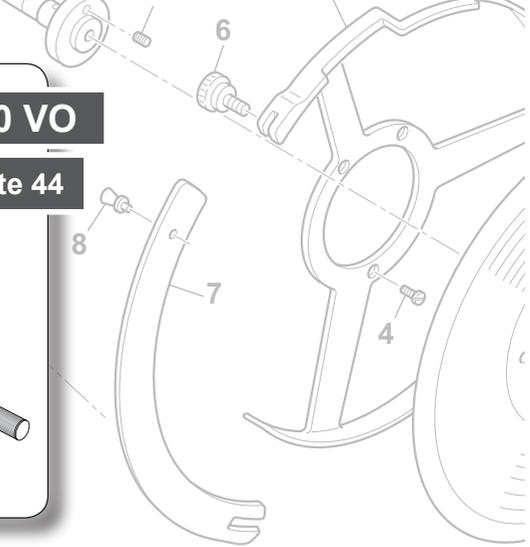
STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
<ul style="list-style-type: none"> Das Schneiden erweist sich schwierig; zu grosser Widerstand, wenn das Schneidgut mit dem Messer im Kontakt ist. 	<ul style="list-style-type: none"> Das Messer ist nicht scharf genug. Das Essen in Scheiben geschnitten zu werden ist übermässig gewürzt oder zu trocken Dem Schneiden mit der Ware in Kontakt mit der Klinge. 	<ul style="list-style-type: none"> Messer schärfen. Erweichen Sie die Ware, bevor Sie es in Scheiben schneiden Stellen 4 oder 5 Startgeschwindigkeit des Schwungrads, bevor die Waren in Berührung mit der Klinge sind.
<ul style="list-style-type: none"> Die Scheiben haben keine gleichbleibende Dicke. 	<ul style="list-style-type: none"> Der Schneidgutandrücker greift nicht korrekt das Schneidgut. Das Messer ist nicht scharf genug. 	<ul style="list-style-type: none"> Schneidgutandrücker neu positionieren, um das Produkt korrekt zu greifen. Messer schärfen.
<ul style="list-style-type: none"> Die Scheiben sind "keilförmig". 	<ul style="list-style-type: none"> Der Schneidgutandrücker greift nicht korrekt das Schneidgut. Das Messer ist nicht scharf genug. 	<ul style="list-style-type: none"> Schneidgutandrücker neu positionieren, um das Produkt korrekt zu greifen. Messer schärfen.
<ul style="list-style-type: none"> Die Scheiben sind in der Mitte leer. 	<ul style="list-style-type: none"> Das Schneidgut ist zu weich (nicht ausreichend abgelagert). Das Messer ist nicht scharf genug. 	<ul style="list-style-type: none"> Schneidgutandrücker stärker drücken. Messer schärfen.
<ul style="list-style-type: none"> Die Scheiben sind ausgefranst, haben keinen glatten Schnitt. 	<ul style="list-style-type: none"> Das Messer ist verschlissen. 	<ul style="list-style-type: none"> Messer austauschen.

**DIESE SEITE WURDE
ABSICHTLICH WEISS
GELASSEN**



F300 VO

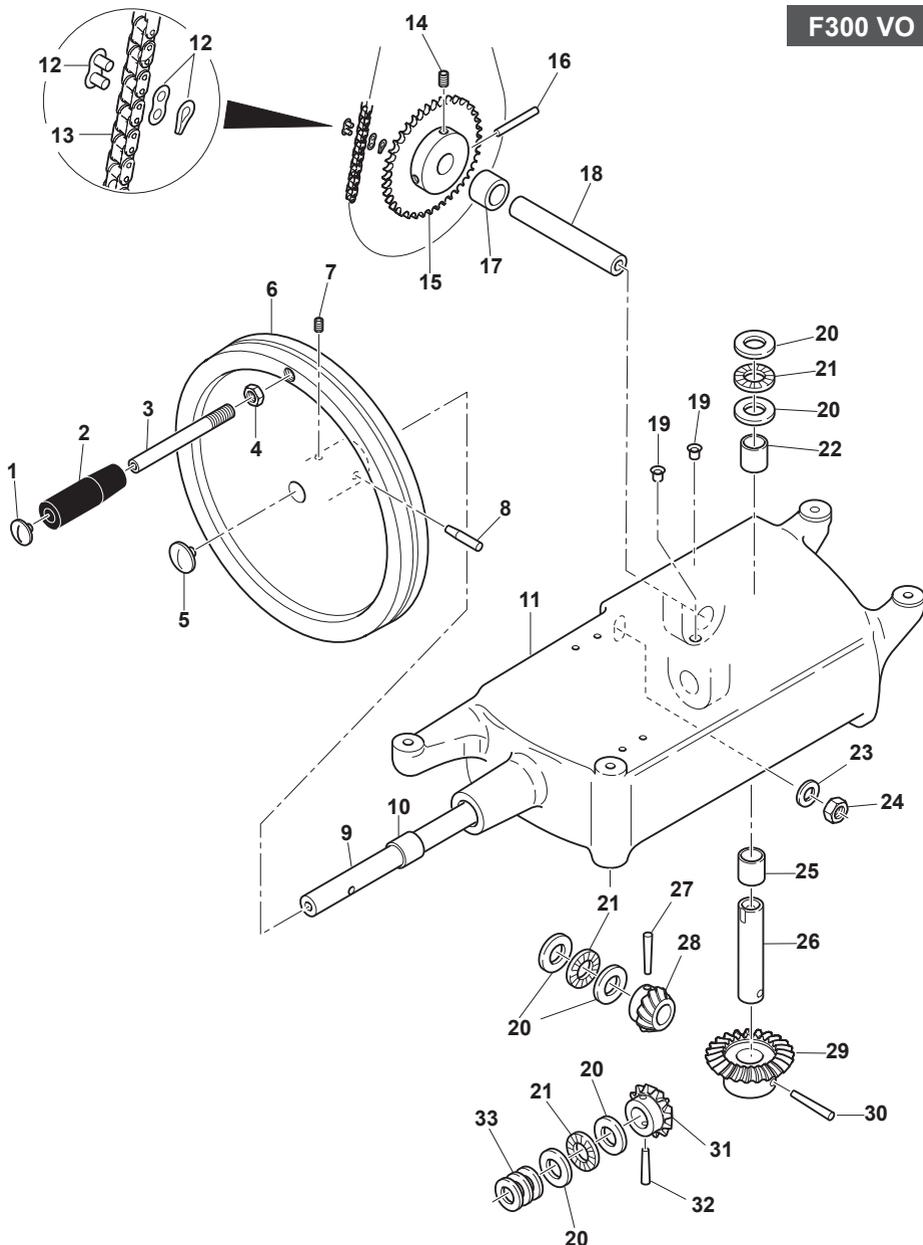
Seite 44



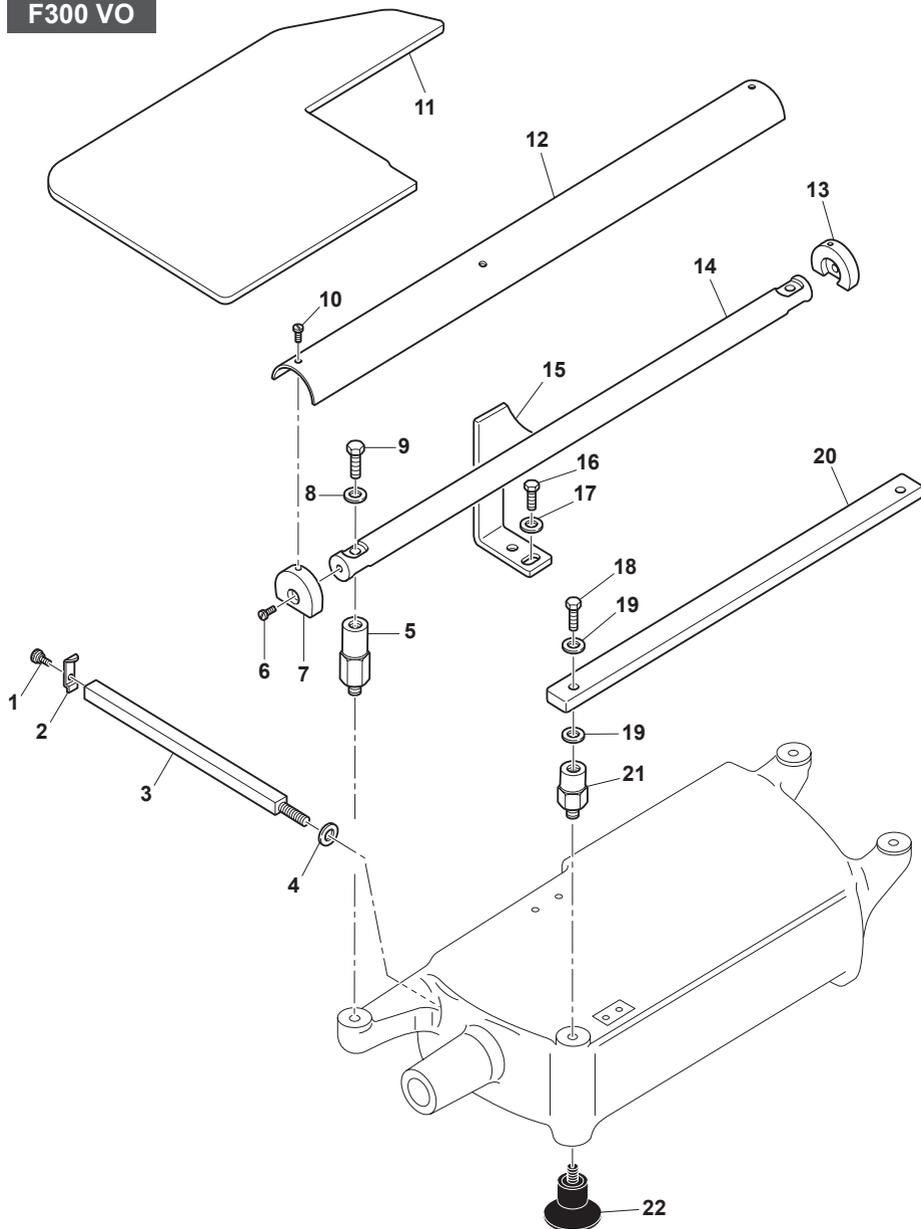
F300 VO L

Seite 52

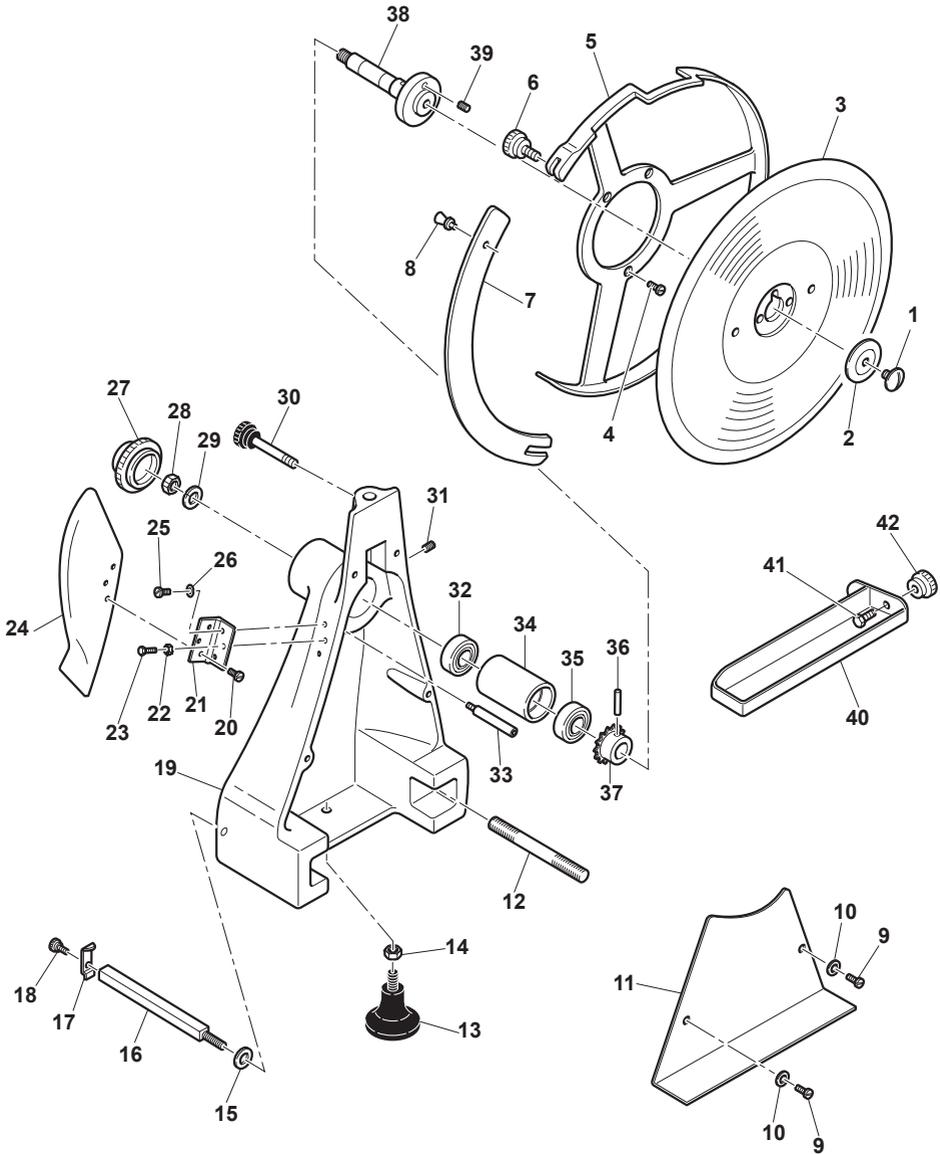
F300 VO



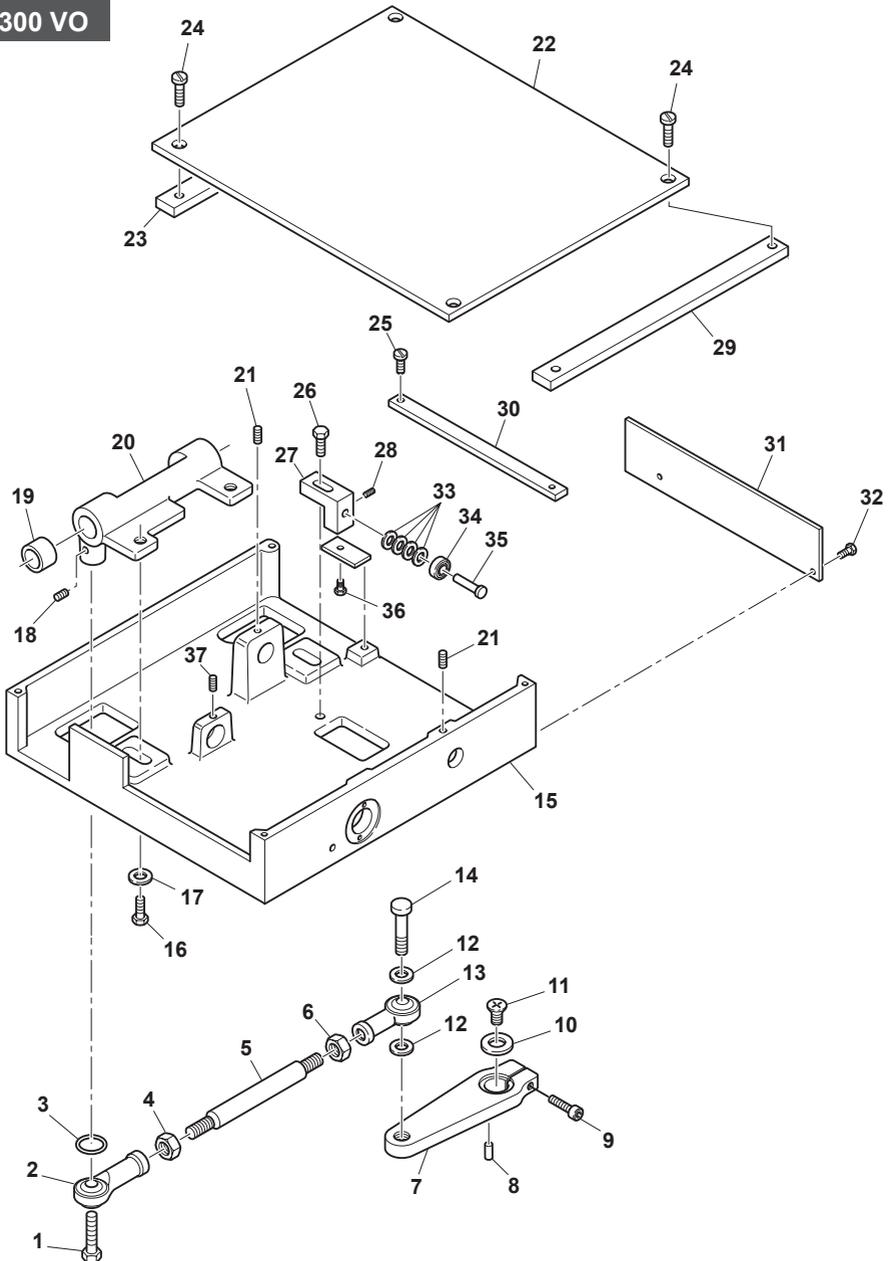
F300 VO



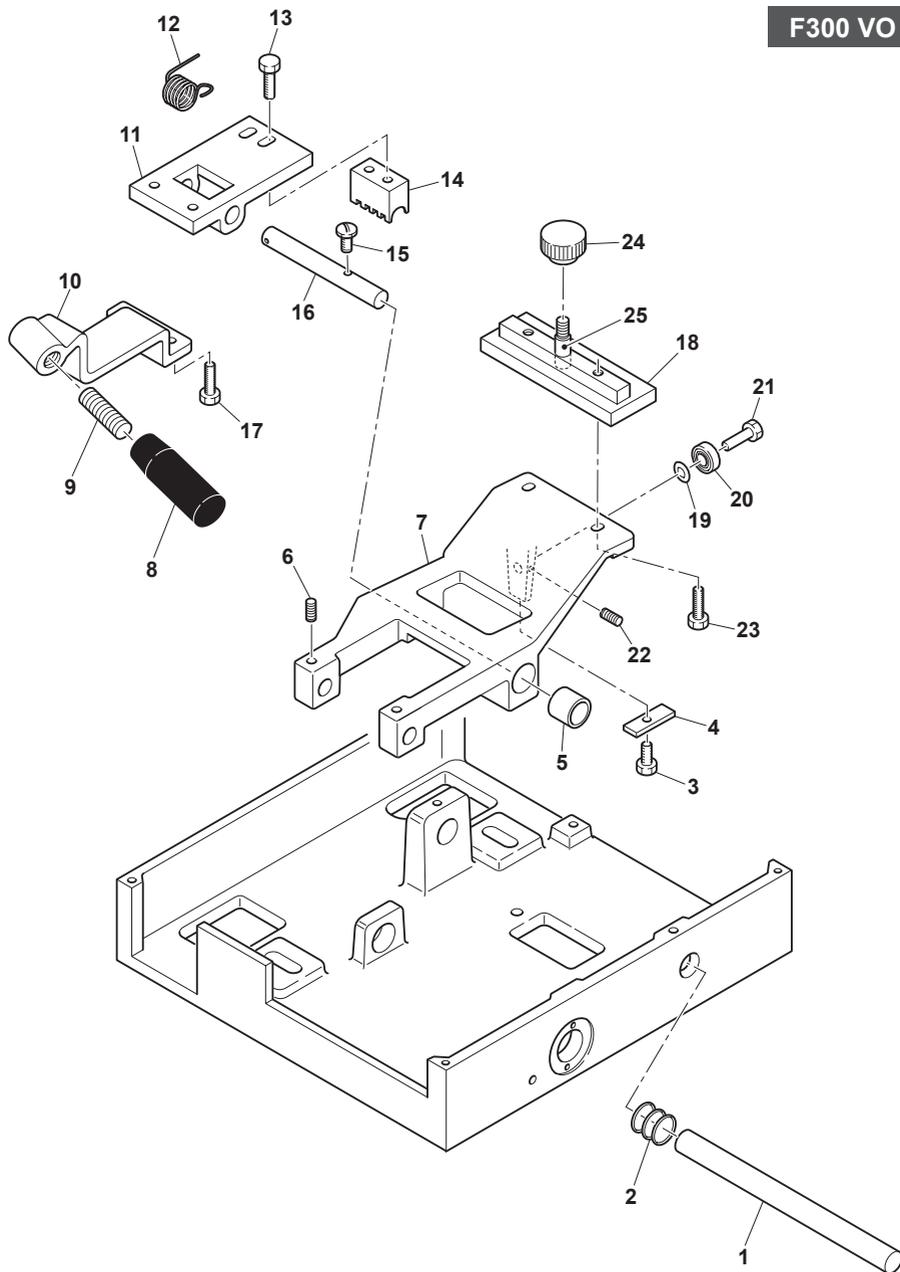
F300 VO



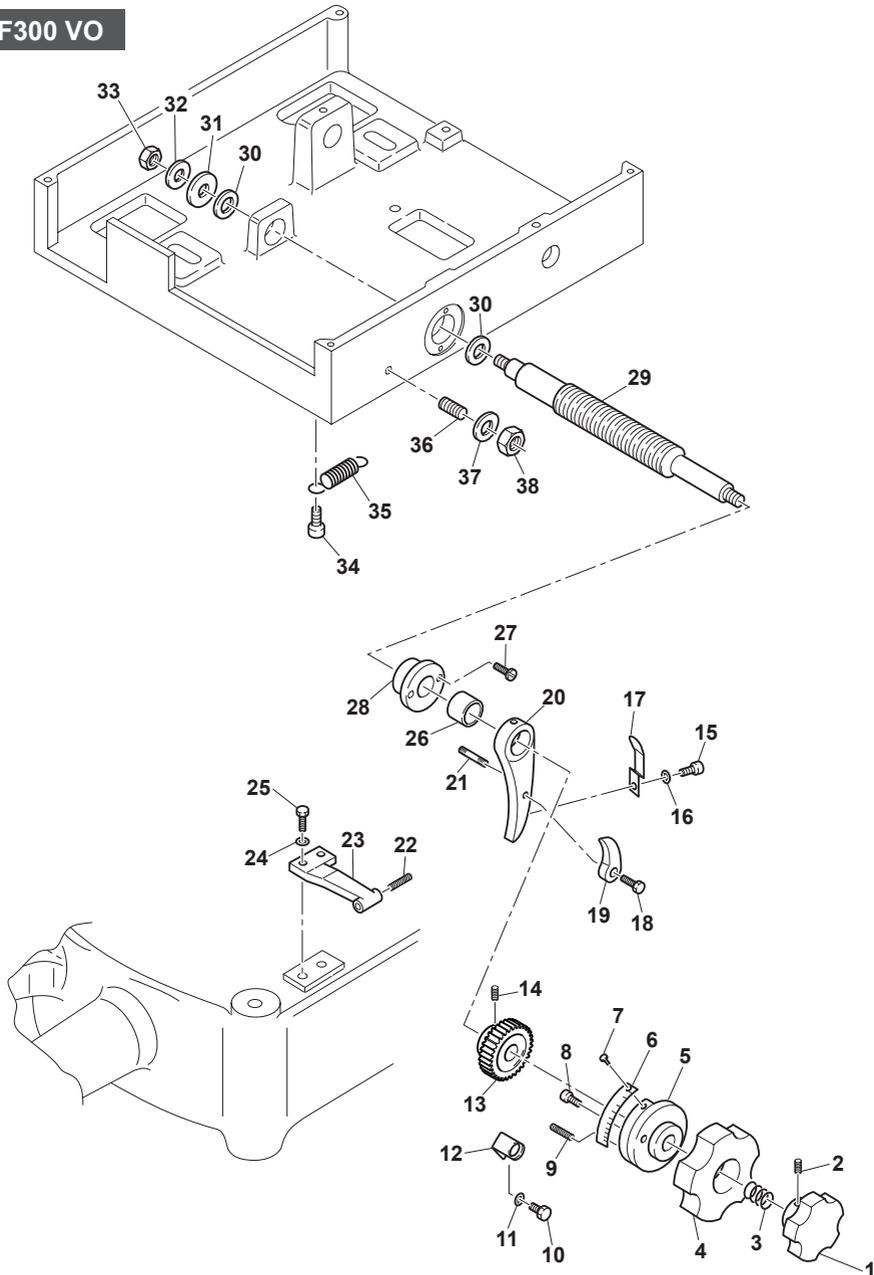
F300 VO



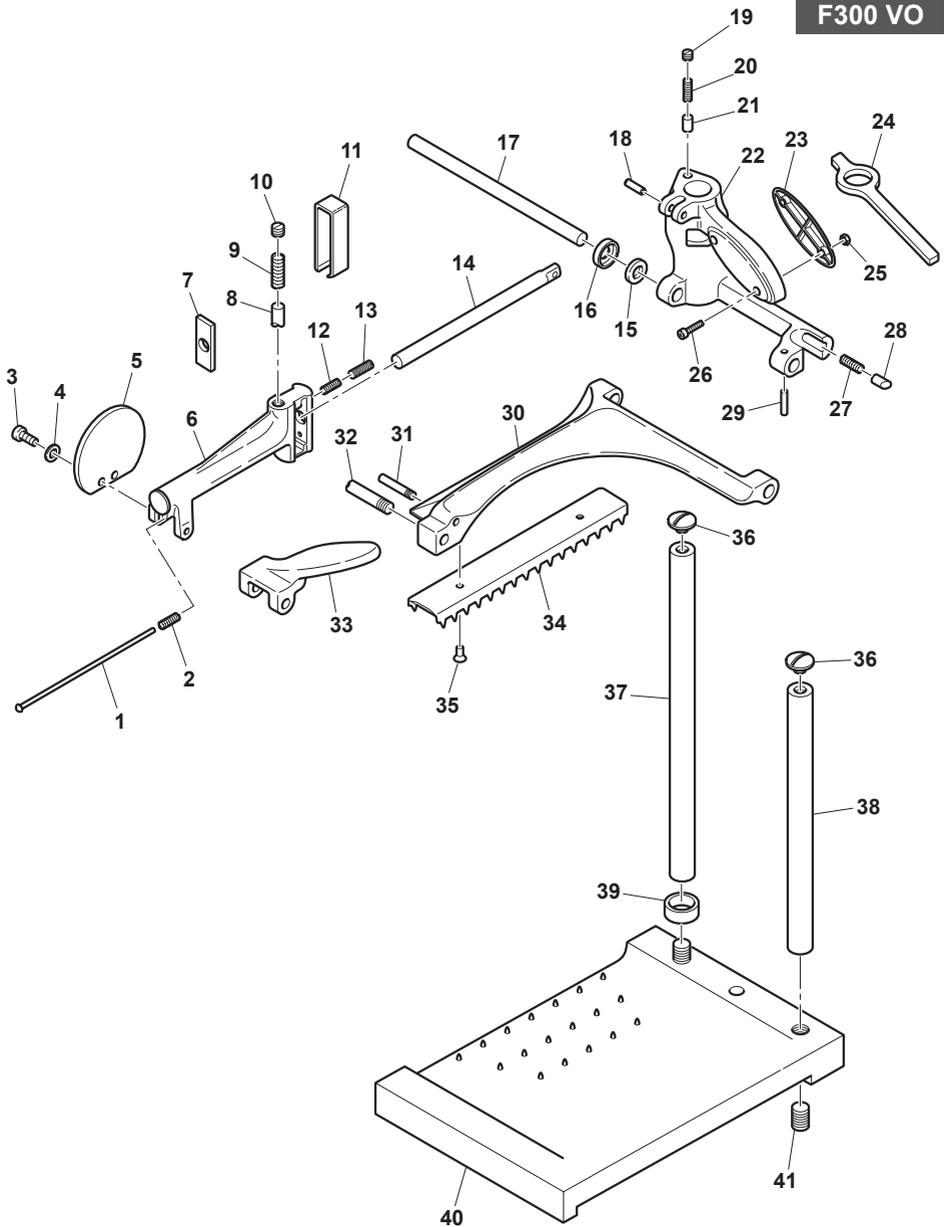
F300 VO



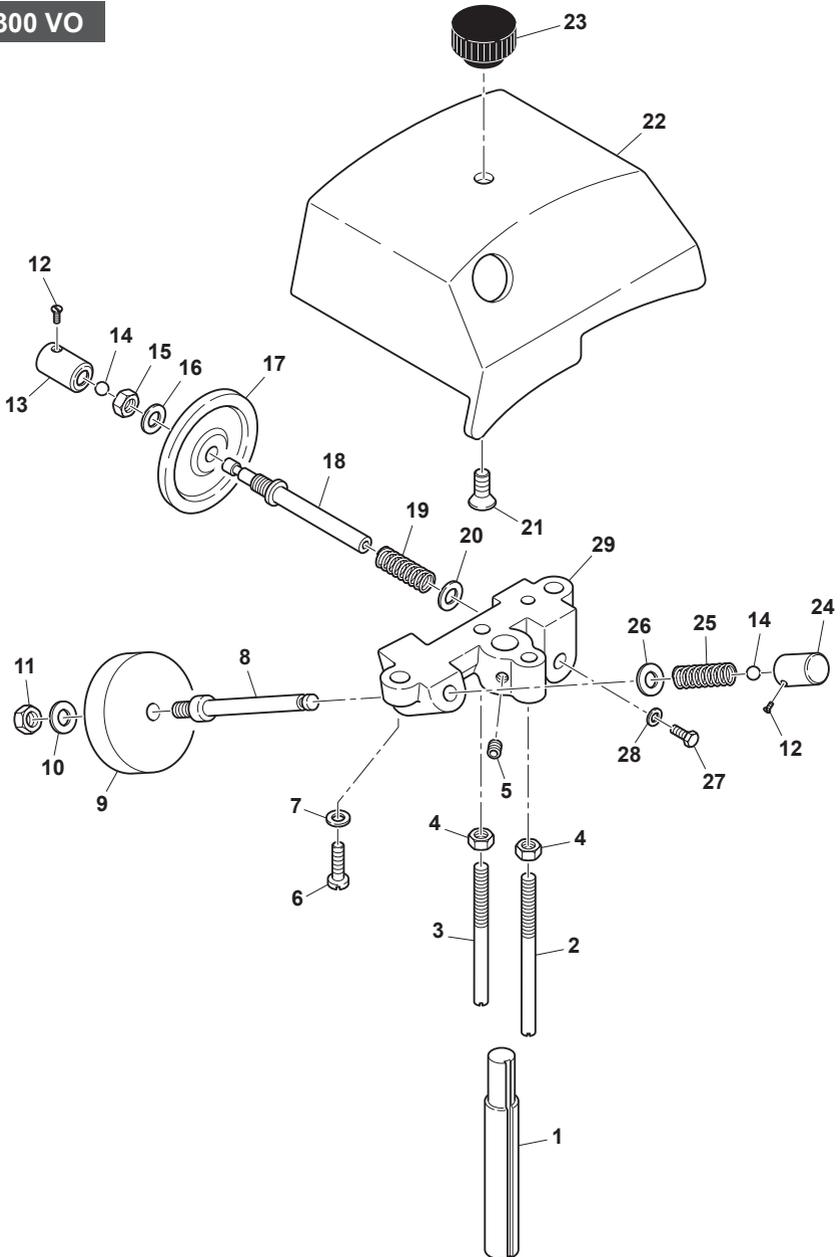
F300 VO



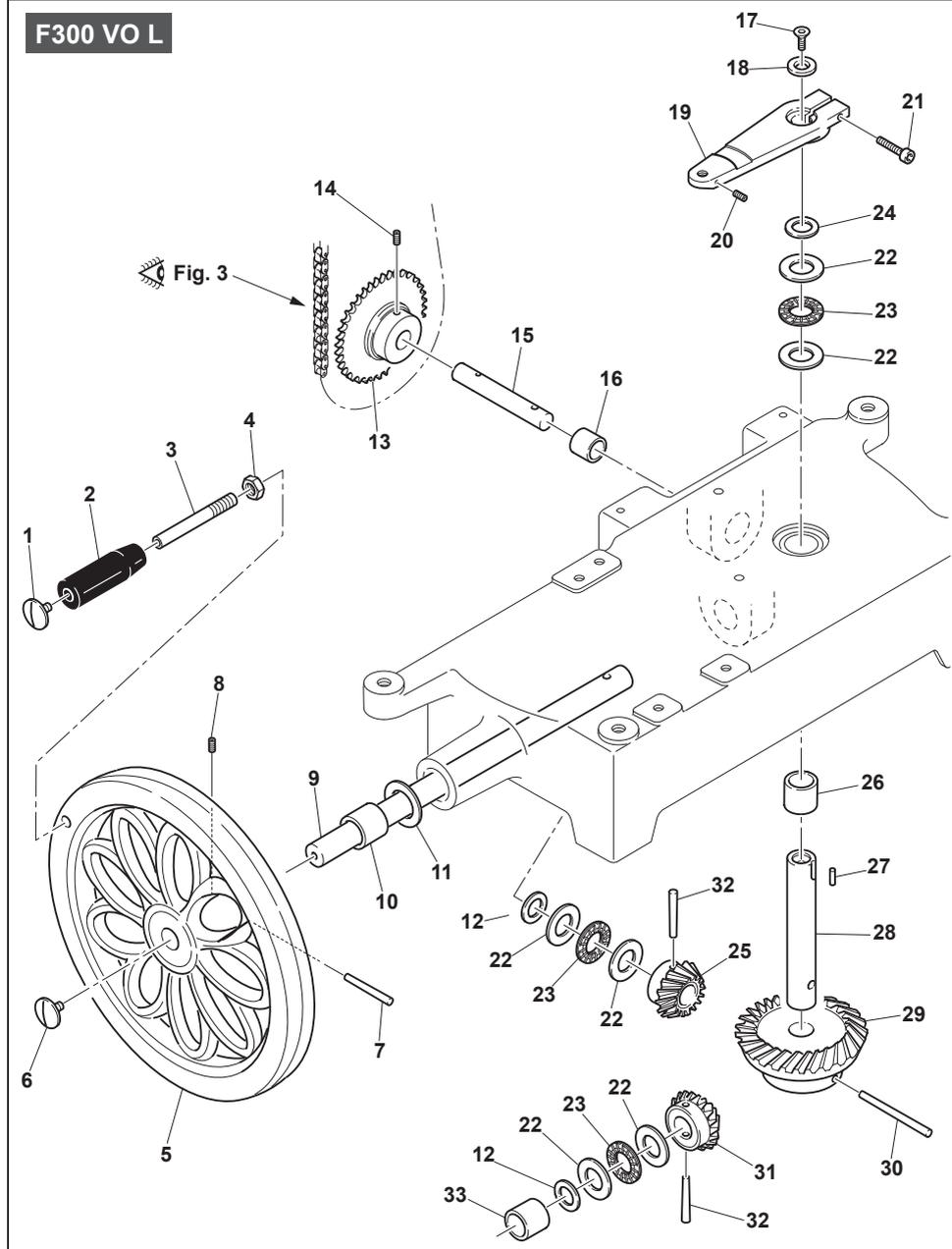
F300 VO



F300 VO



F300 VO L

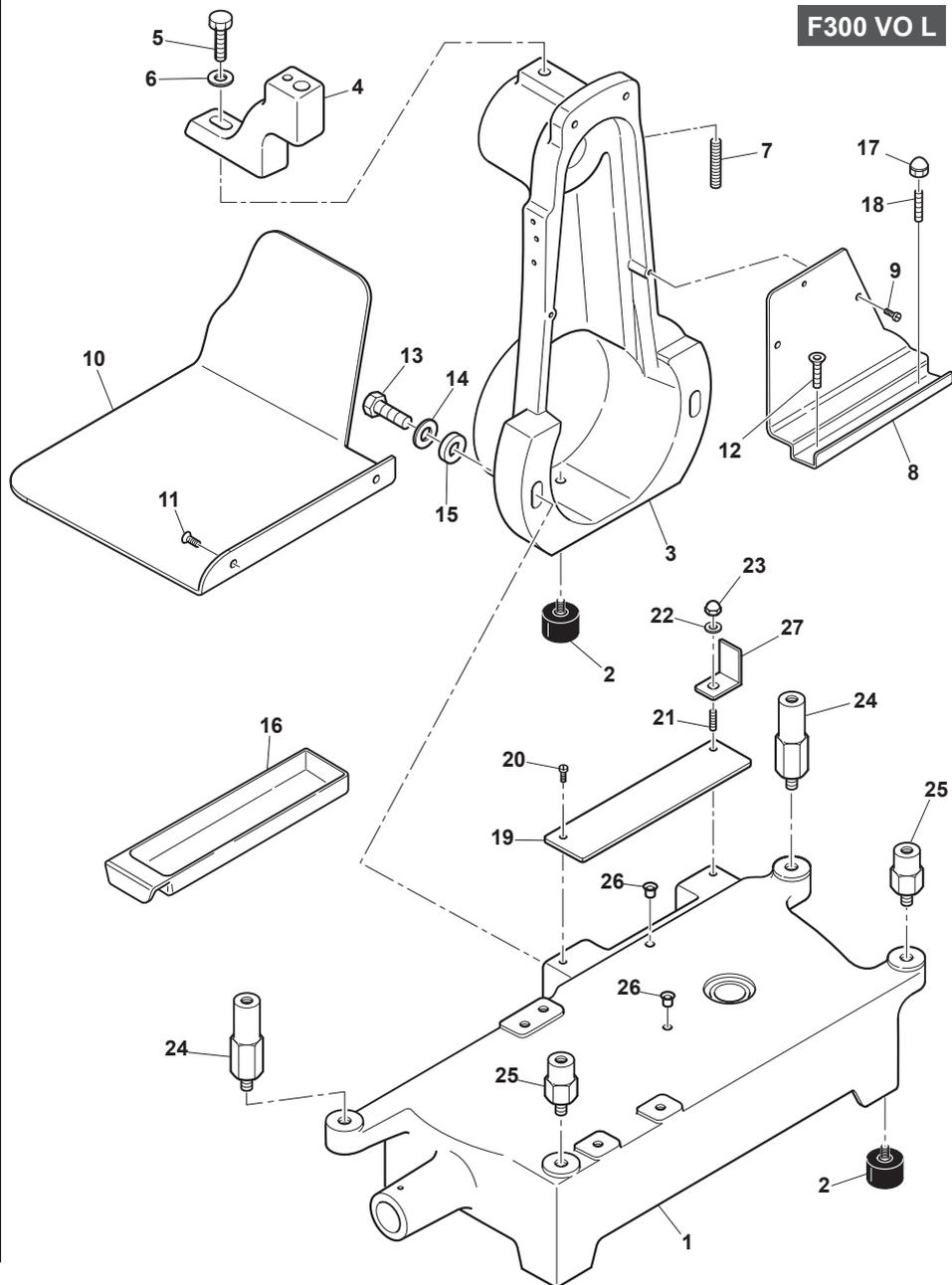


MESSERABDECKUNG

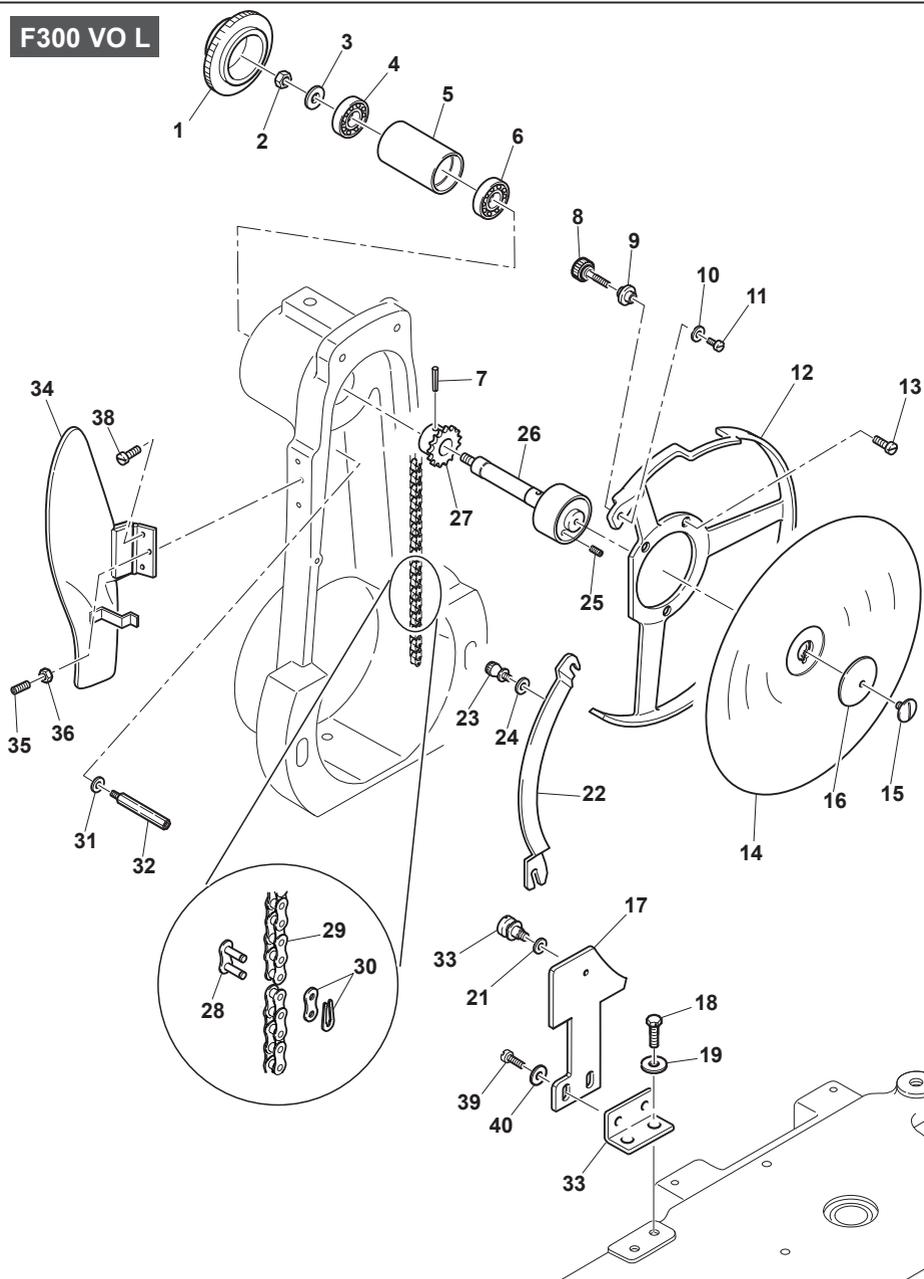
Abb.2

Ed. 06/2018

F300 VO L



F300 VO L

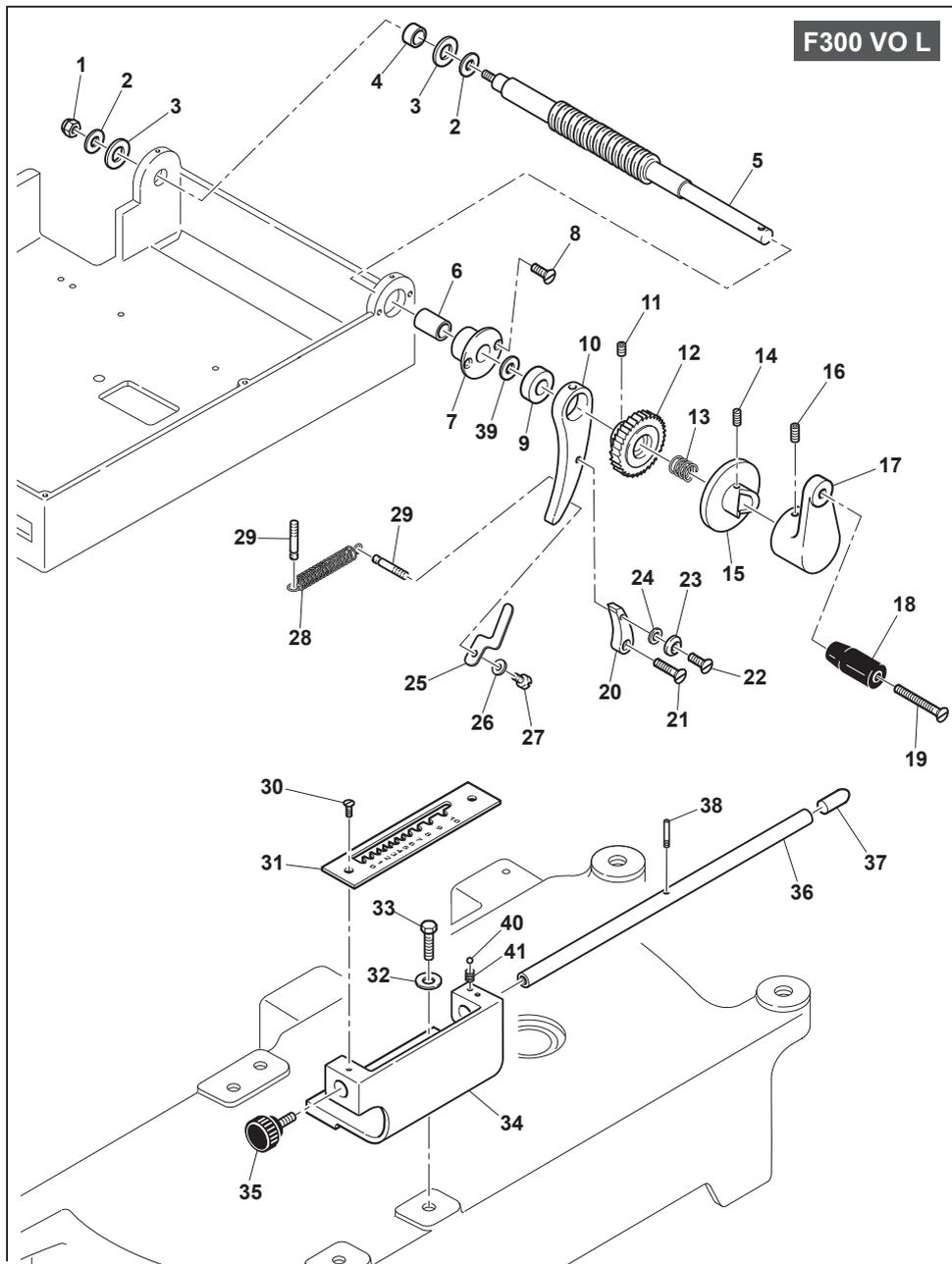


STARKENEINSTELLUNG

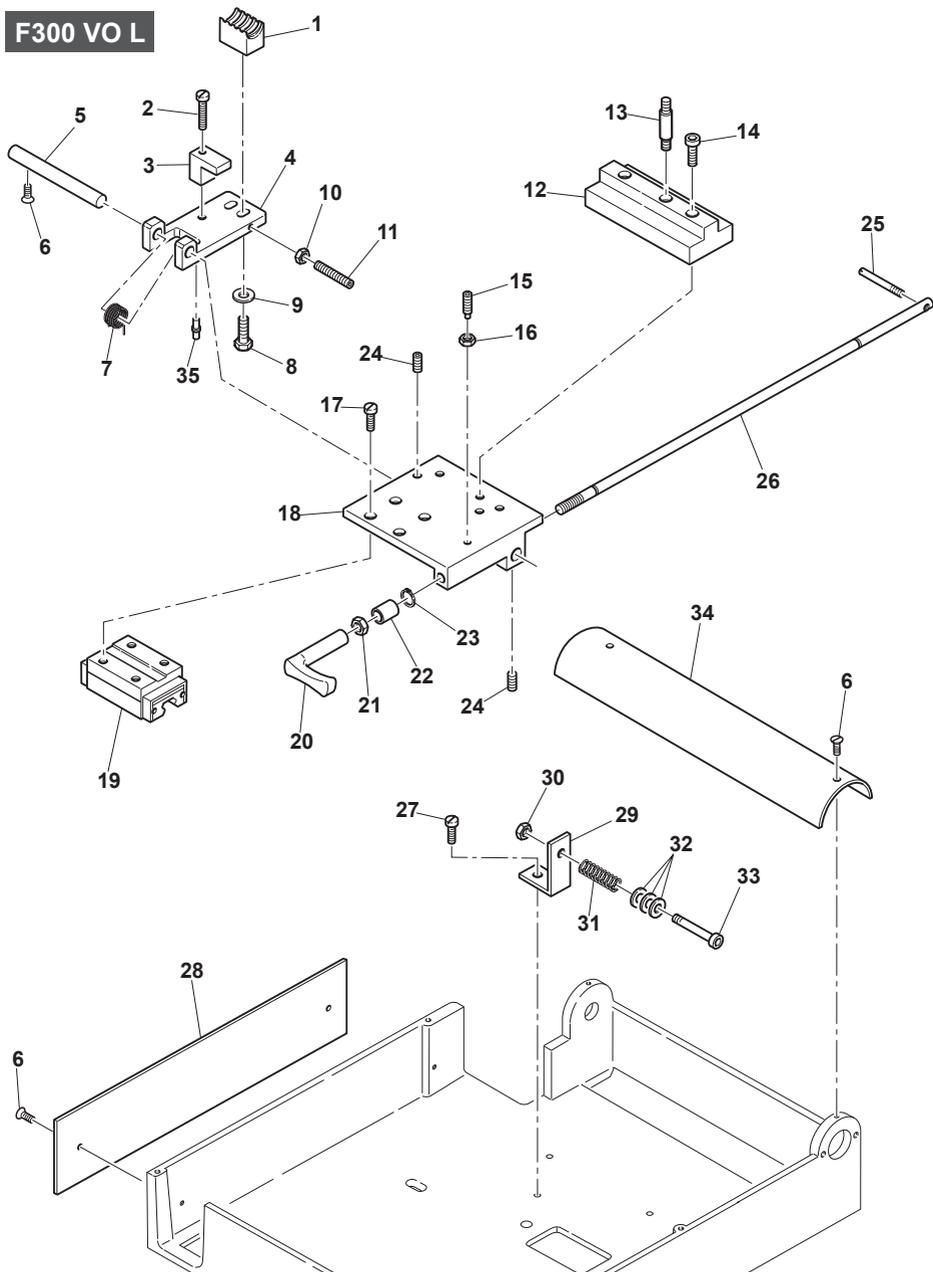
Abb.4

Ed. 06/2018

F300 VO L



F300 VO L

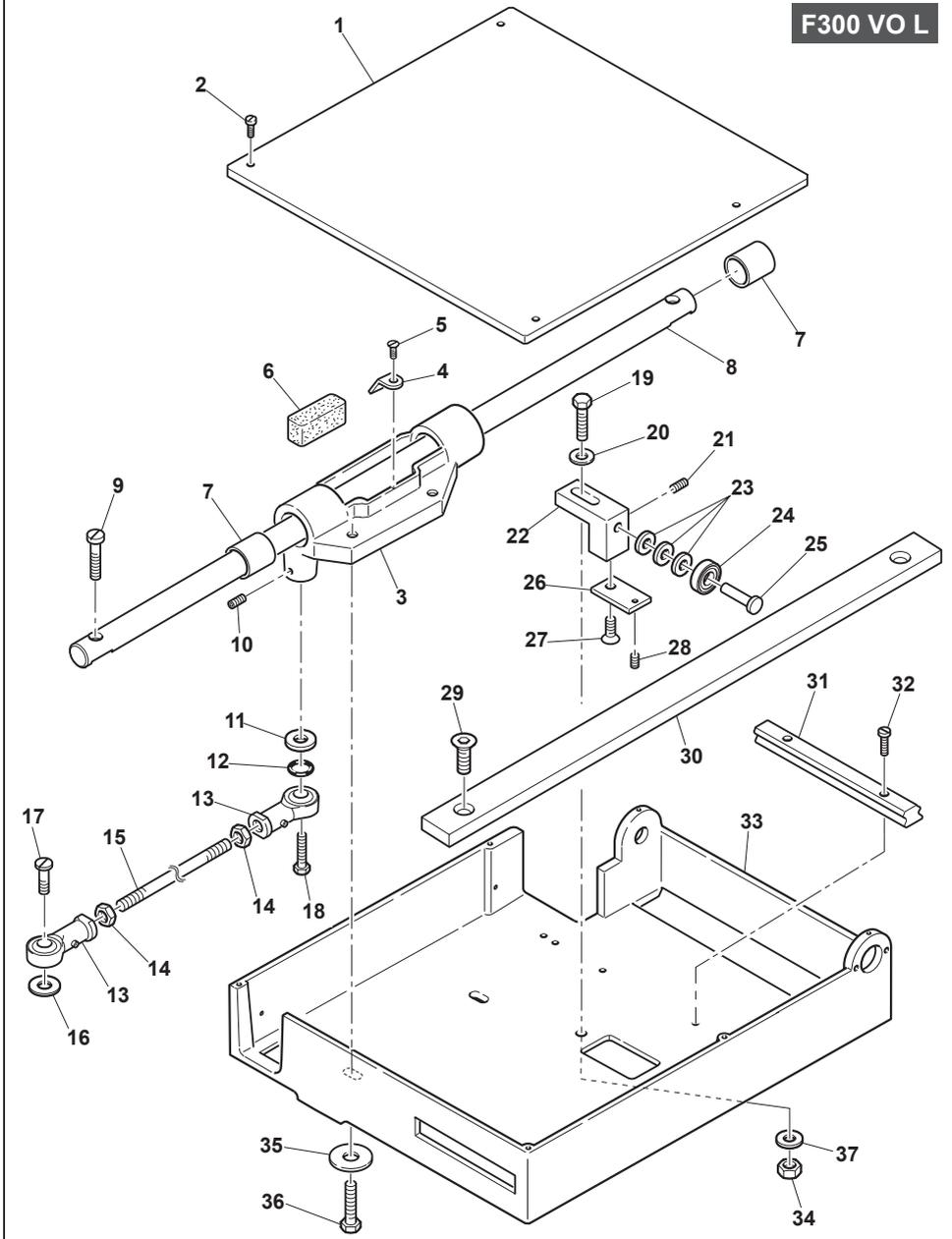


SCHLEIFGERÄT

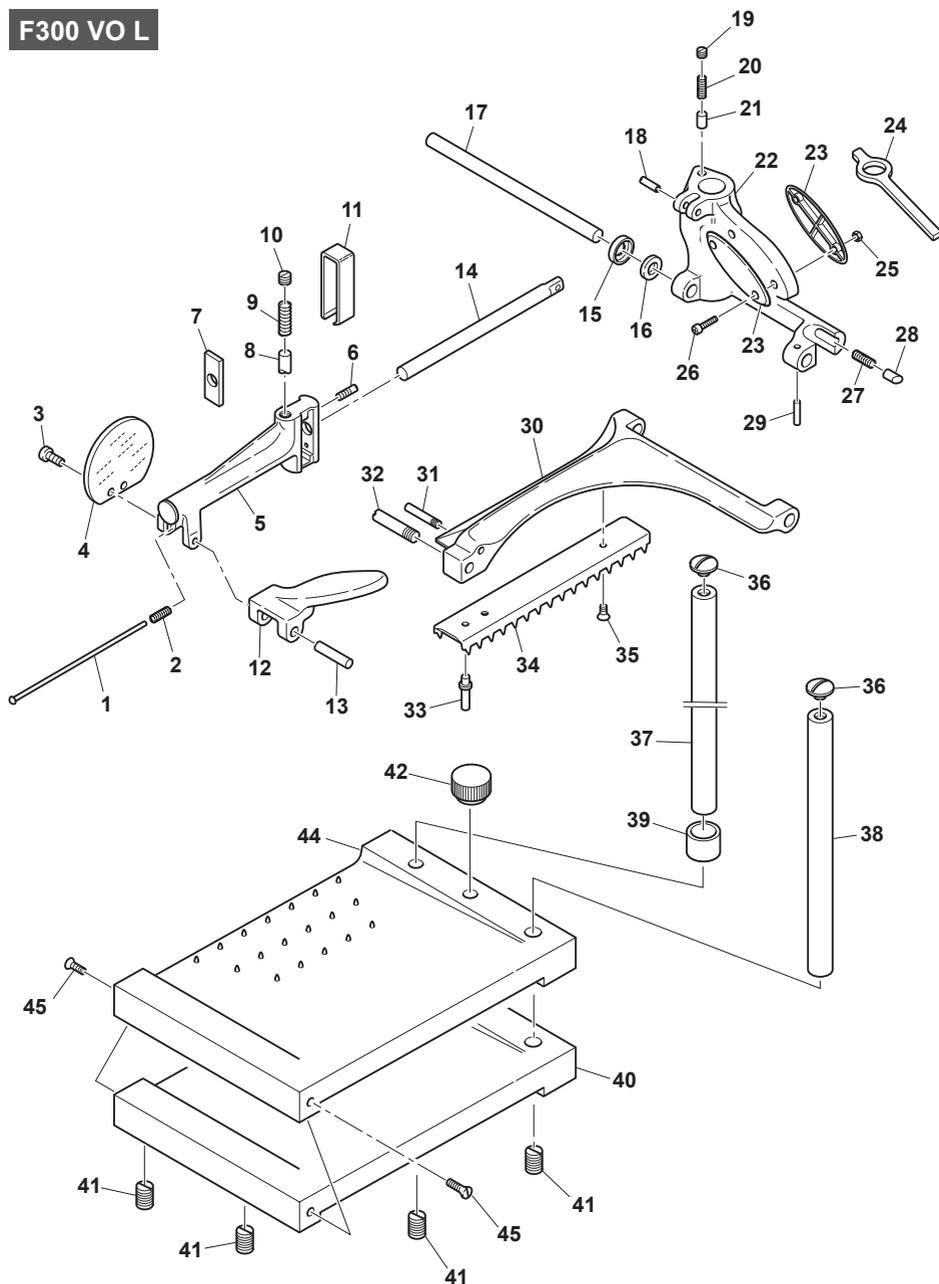
Abb.6

Ed. 06/2018

F300 VO L



F300 VO L



MGLB-ERKLÄRUNG

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG DER WERKSTOFFE UND GEGENSTÄNDE, DIE DAZU BESTIMMT SIND, MIT LEBENSMITTELERZEUGNISSEN IN KONTAKT ZU

1. Hiermit wird erklärt, dass das Erzeugnis bzw. Artikel bzw. Gerät:
**SENKRECHTE SCHWERKRAFT-AUFSCHNITTSCHNEIDEMASCHINE MIT SCHWUNGRAD
 MIT LACKIERTEM AUFBAU**
 das Ihnen für einen anhaltenden Kontakt mit Lebensmitteln geliefert wurde;

ENTSPRICHT

FOLGENDEM EUROPÄISCHEN RECHT:

- Verordnung 1935/2004 EG
- Verordnung 1895/2005 EG
- Verordnung 10/2011 EG

UND FOLGENDEM ITALIENISCHEN RECHT:

- Min.-VO vom 21.03.1973 und nachtr. Änd. und Ergänzungen, einschließlich Min.-VO 140/2013
 - Präs.-Dekret 777/82 und nachtr. Aktualisierungen und Änderungen
2. Die Klinge der oben erwähnten Aufschnittschneidemaschine ist aus folgender Legierung gefertigt:
- AISI 420, C45 _ Alle CE-Haushaltsmodelle und gewerbliche CE-Modelle mit Klingendurchmesser von 195 bis 250 mm
 - AISI 420, 100Cr6 gewerbliche CE-Modelle mit Klingendurchmesser von 300 bis 370 mm

LEBENSMITTELTauglichkeitstest

- Der Werkstoff befolgt die Grenzwerte der Gesamtmigration und spezifischen Migration von Nickel, Chrom und Mangan unter den Prüfbedingungen, die vom Hersteller und Zulieferer der Klinge CHIARAVALLI GROUP SPA und SLAYER BLADE SRL aufgeführt werden;
- Der Werkstoff der Beschichtung der Aufschnittschneidemaschine enthält Stoffe, die in den zitierten Rechtsvorschriften Beschränkungen unterliegen:

BEZEICHNUNG	CAS	Festgestellter Wert	QM(t) mg/kg
4,4'-Methylen Di-(Phenylisocyanat)	cas 101-68-8	0,0120	1

Da der festgestellte Wert unter dem Wert QM(t) liegt, ist das Erzeugnis Aufschnittschneidemaschine als konform anzusehen.

PRÜFBEDINGUNGEN

MIGRATION IN WASSER

Met.: UNI EN 1186:2006

MIGRATION IN ÖL

Met.: UNI EN 1186:2006

KONTAKTBEDINGUNGEN

Verhältnis Oberfläche/Volumen:0,4

Dauer 30 min

Temperatur40°C

KONTAKTBEDINGUNGEN

Verhältnis Oberfläche/Volumen:0,4

Dauer 30 min

Temperatur 40°C

Die Simulanzlösemittel und die Prüfbedingungen wurden aufgrund der Richtlinien 82/711/EWG und 85/572/EWG und nachträgl. Aktualisierungen und dem Dekret Nr. 338 vom 22.07.1998 gewählt. (Siehe Anmerkung am Ende des Dokuments zu Art. 22 der EU-Verordnung Nr. 10/2011 über die Übergangsvorschriften).

Die Gesamtmigrationsgrenzwerte, vereint mit den anderen spezifischen Beschränkungen bzw. Migrationen, denen die Monomere und/oder die im Werkstoff vorhandenen Zusätze ausgesetzt sein können, werden unter den oben erwähnten Gebrauchsbedingungen befolgt. Die Behauptung wird durch im Einklang mit den Richtlinien 82/711/EWG, 85/572/EWG und 97/48/EG und mit Min.-VO vom 21.03.1973 durchgeführten Untersuchungsprüfungen unterstützt oder aufgrund vorgenommener Berechnungen unter Berücksichtigung des Inhalts der Stoffe, die den Migrationsgrenzwerten ausgesetzt wurden. Die Berechnungen wurden unter der Annahme vorgenommen, dass 1 kg Lebensmittel mit 1 Produkt in Kontakt kommt.

Im Werkstoff liegen keine von den EG-Verordnungen 1333/2008 und 1334/2008 und nachträgl. Aktualisierungen geregelten Stoffe vor (sogenannte „dual use“-Stoffe).

Gemäß Versuchsdaten und/oder theoretischen Berechnungen entsprechen diese Stoffe der Vorschrift des Art. 11 der EU-Verordnung 10/2011, Abs. 3, Buchstaben a und b und der Min.-VO vom 21.03.73.

Diese Erklärung ist ab dem unten aufgeführten Datum gültig und wird vorher ersetzt, falls Änderungen in der Fertigung bzw. Zubereitung des Werkstoffs eintreten oder die Rechtsbezüge unter Punkt 1) derart geändert und aktualisiert werden, dass eine neue Prüfung hinsichtlich der Entsprechung erforderlich wird.

ANMERKUNG: Die vorliegende Erklärung wurde gemäß den Vorschriften des Art. 22, Absatz 1: “Übergangsvorschriften” und des Art. 23 “Inkrafttreten und Anwendung” der EU-Verordnung 10/2011 abgefasst.

Die folgenden auf die durchgeführten Migrationstests bezogenen Prüfberichte stehen auf der Website zur Verfügung

Rdp n°8395-01 Bpsec S.r.l.

Rdp n°8395-02 Bpsec S.r.l.

Rdp n°8395-03 Bpsec S.r.l.

Rdp n°8395-04 Bpsec S.r.l.

- Für die Modelle von Aufschnittschneidemaschinen mit, aus Olivenbaumholz gefertigten Einzelteilen wurden folgende Tests durchgeführt:

Screening von anorganischen Verbindungen in Werkstoffen in Kontakt mit Lebensmitteln

zum Zweck der Erfassung und Quantifizierung der aus dem Muster mittels Kontakt mit Salpetersäure zu 65% bei 120 °C für 2 Stunden extrahierbaren und mittels Spektrometrie von Plasmaausgabe (ICP/OES) erfassbaren Moleküle.

Screening von flüchtigen organischen Verbindungen in Werkstoffen in Kontakt mit Lebensmitteln

zum Zweck der Bewertung der Übertragung von flüchtigen Stoffen, aus dem der Werkstoff besteht, die in das Lebensmittel migrieren könnten, mittels Konditionierung auf eine geeignete Temperatur, Extraktion des Kopfraums (mittels Kontakt von 30 Minuten bei 125 °C) und Gaschromatografie-Analyse mit Massendetektor.

Screening von halbflüchtigen und nichtflüchtigen organischen Verbindungen in Werkstoffen in Kontakt mit Lebensmitteln

zum Zweck der Erfassung und Quantifizierung der aus dem Muster mittels Kontakt mit Äthanol zu 95% bei 60 °C für 10 Tage konventionell in Benzylbutylphthalat (BBPd4) extrahierbaren und mittels Gaschromatografie mit Massendetektor (GC EI/MS) erfassbaren Moleküle.

Die folgenden auf die durchgeführten Migrationstests bezogenen Prüfberichte stehen auf der Website zur Verfügung.

Rdp n°8395-05 Bpsec S.r.l.

Bericht – 8395-05 Elemente Bpsec S.r.l.

Bericht – 8395-05 SVOC Bpsec S.r.l.

Bericht – 8395-05 VOC Bpsec S.r.l.

MGLB-ERKLÄRUNG

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG DER WERKSTOFFE UND GEGENSTÄNDE, DIE DAZU BESTIMMT SIND, MIT LEBENSMITTELERZEUGNISSEN IN KONTAKT ZU KOMMEN

1. Hiermit wird erklärt, dass das Erzeugnis bzw. Artikel bzw. Gerät:
SENKRECHTE SCHWERKRAFTS AUFSCHNITTSCHNEIDEMASCHINE MIT AUFBAU AUS ELOXIERTEM ALUMINIUM
das Ihnen für einen anhaltenden Kontakt mit Lebensmitteln geliefert wurde;

ENTSPRICHT

FOLGENDEM EUROPÄISCHEN RECHT:

- Verordnung 1935/2004 EG
- Verordnung 1895/2005 EG
- Verordnung 10/2011 EG

UND FOLGENDEM ITALIENISCHEN RECHT:

- Min.-VO vom 21.03.1973 und nachtr. Änd. und Ergänzungen, einschließlich Min.-VO 140/2013
- Präs.-Dekret 777/82 und nachtr. Aktualisierungen und Änderungen

2. Die Klinge der oben erwähnten Aufschnittschneidemaschine ist aus folgender Legierung gefertigt:
- AISI 420, C45 _ Alle CE-Haushaltsmodelle und gewerbliche CE-Modelle mit Klingendurchmesser von 195 bis 250 mm
 - AISI 420, 100Cr6 gewerbliche CE-Modelle mit Klingendurchmesser von 300 bis 370 mm

LEBENSMITTELTAUGLICHKEITSTEST

- Der Werkstoff befolgt die Grenzwerte der Gesamtmigration und spezifischen Migration von Nickel, Chrom und Mangan unter den Prüfbedingungen, die vom Hersteller und Zulieferer der Klinge CHIARAVALLI GROUP SPA und SLAYER BLADE SRL aufgeführt werden;
- Der Werkstoff der Beschichtung der Aufschnittschneidemaschine enthält Stoffe, die in den zitierten Rechtsvorschriften Beschränkungen unterliegen:
 - **EG-Verordnung n. 1935/2004** des Europäischen Parlaments und des Rates vom 27. Oktober 2004 über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen und zur Aufhebung der Richtlinien 80/590/EWG und 89/109/EWG
 - Technisches Dokument "**Mit Lebensmitteln in Berührung kommende, in Werkstoffen und Artikeln verwendete Metalle und Legierungen**" (Europarat, 2013)
 - **DIN 10531:2011** Lebensmittelhygiene - Produktion und Ausgabe von heißen Getränken aus Heißgetränkegeräten - Hygieneanforderungen, Migrationstest

Um die Untersuchung vorzunehmen, wurde ein Exemplar mit 5000 ml Wassersimulans 2 Stunden lang bei 40°C beim dritten Kontakt in Berührung gebracht.

Im von der Berührung stammenden Simulans wurde mittels der Technik ICO/MS nach Aluminium gesucht.

Bestandteil	Ergebnis	Maßeinheit	Methode	Freisetzungsgrenzwert (mg/kg)
Aluminium	< 0,010	mg/kg	MP 1895 rev 0 2010	5

Die Simulanzlösemittel und die Prüfbedingungen wurden aufgrund der Richtlinien 82/711/EWG und 85/572/EWG und nachträgl. Aktualisierungen und dem Dekret Nr. 338 vom 22.07.1998 gewählt. (Siehe Anmerkung am Ende des Dokuments zu Art. 22 der EU-Verordnung Nr. 10/2011 über die Übergangsvorschriften).

Die Gesamtmigrationsgrenzwerte, vereint mit den anderen spezifischen Beschränkungen bzw. Migrationen, denen die Monomere und/oder die im Werkstoff vorhandenen Zusätze ausgesetzt sein können, werden unter den oben erwähnten Gebrauchsbedingungen befolgt. Die Behauptung wird durch im Einklang mit den Richtlinien 82/711/EWG, 85/572/EWG und 97/48/EG und mit Min.-VO vom 21.03.1973 durchgeführten Untersuchungsprüfungen unterstützt oder aufgrund vorgenommener Berechnungen unter Berücksichtigung des Inhalts der Stoffe, die den Migrationsgrenzwerten ausgesetzt wurden. Die Berechnungen wurden unter der Annahme vorgenommen, dass 1 kg Lebensmittel mit 1 Produkt in Kontakt kommt.

Im Werkstoff liegen keine von den EG-Verordnungen 1333/2008 und 1334/2008 und nachträgl. Aktualisierungen geregelten Stoffe vor (sogenannte „dual use“-Stoffe).

Gemäß Versuchsdaten und/oder theoretischen Berechnungen entsprechen diese Stoffe der Vorschrift des Art. 11 der EU-Verordnung 10/2011, Abs. 3, Buchstaben a und b und der Min.-VO vom 21.03.73.

Diese Erklärung ist ab dem unten aufgeführten Datum gültig und wird vorher ersetzt, falls Änderungen in der Fertigung bzw. Zubereitung des Werkstoffs eintreten oder die Rechtsbezüge unter Punkt 1) derart geändert und aktualisiert werden, dass eine neue Prüfung hinsichtlich der Entsprechung erforderlich wird.

ANMERKUNG: Die vorliegende Erklärung wurde gemäß den Vorschriften des Art. 22, Absatz 1: „Übergangsvorschriften“ und des Art. 23 „Inkrafttreten und Anwendung“ der EU-Verordnung 10/2011 abgefasst.

Die folgenden auf die durchgeführten Migrationstests bezogenen Prüfberichte stehen auf der Website zur Verfügung.

Rdp n°7778-01 Bpsec S.r.l.

Rdp n°7778-02 Bpsec S.r.l.

BERICHT n°7778-01 Bpsec S.r.l.

BERICHT n°7778-02 Bpsec S.r.l.

- Für die Modelle von Aufschnittschneidemaschinen mit, aus Olivenbaumholz gefertigten Einzelteilen wurden folgende Tests durchgeführt:

Screening von anorganischen Verbindungen in Werkstoffen in Kontakt mit Lebensmitteln

zum Zweck der Erfassung und Quantifizierung der aus dem Muster mittels Kontakt mit Salpetersäure zu 65% bei 120 °C für 2 Stunden extrahierbaren und mittels Spektrometrie von Plasmaausgabe (ICP/OES) erfassbaren Moleküle.

Screening von flüchtigen organischen Verbindungen in Werkstoffen in Kontakt mit Lebensmitteln

zum Zweck der Bewertung der Übertragung von flüchtigen Stoffen, aus dem der Werkstoff besteht, die in das Lebensmittel migrieren könnten, mittels Konditionierung auf eine geeignete Temperatur, Extraktion des Kopfraums (mittels Kontakt von 30 Minuten bei 125 °C) und Gaschromatografie-Analyse mit Massendetektor.

Screening von halbflüchtigen und nichtflüchtigen organischen Verbindungen in Werkstoffen in Kontakt mit Lebensmitteln

zum Zweck der Erfassung und Quantifizierung der aus dem Muster mittels Kontakt mit Äthanol zu 95% bei 60 °C für 10 Tage konventionell in Benzylbutylphthalat (BBPd4) extrahierbaren und mittels Gaschromatografie mit Massendetektor (GC EI/MS) erfassbaren Moleküle.

Die folgenden auf die durchgeführten Migrationstests bezogenen Prüfberichte stehen auf der Website zur Verfügung.

Rdp n°8395-05 Bpsec S.r.l.

Bericht – 8395-05 Elemente Bpsec S.r.l.

Bericht – 8395-05 SVOC Bpsec S.r.l.

Bericht – 8395-05 VOC Bpsec S.r.l.

VORSÄTZLICH LEER GELASSENE SEITE

Herstellerfirma:

Konformitätserklärung



CE GEWERBLICHE NUTZUNG

Anhang II, Teil 1, Abschnitt A gemäß der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Der Unterzeichnende, gesetzlicher Vertreter der Herstellerfirma und Befugter für die Erstellung des technischen Heftes, erklärt, dass die SCHNEIDEMASCHINE

Modell: _____ **Serien-Nr.:** _____ **Baujahr:** _____

konform ist, soweit anwendbar, mit folgenden europäischen Richtlinien:

2006/42/EG Maschinenrichtlinie

1935/2004/EEC Vorschrift für Materialien und Objekte in Kontakt mit Lebensmitteln

Und folgenden HARMONISIERTEN NORMEN

EN ISO 12100:2010- Maschinensicherheit

EN 1974:1998+A 1:2009 - Maschinen für die Lebensmittelindustrie - Schneidemaschinen - Sicherheits- und Hygieneanforderungen

EN 1672-2:2005+A 1:2009 - Maschinen für die Lebensmittelindustrie - Grundlagen - Hygieneanforderungen

Die hier unterzeichnende Firma verpflichtet sich als Antwort auf eine angemessen begründete Anfrage der nationalen Behörden, Informationen bezogen auf die Maschine zu übermitteln, die Gegenstand der vorliegenden Erklärung sind, ausgenommen sind die Rechte des geistigen Eigentums des Maschinenherstellers. Die Informationen werden direkt an die nationale Behörde übermittelt, die diese angefragt hat.

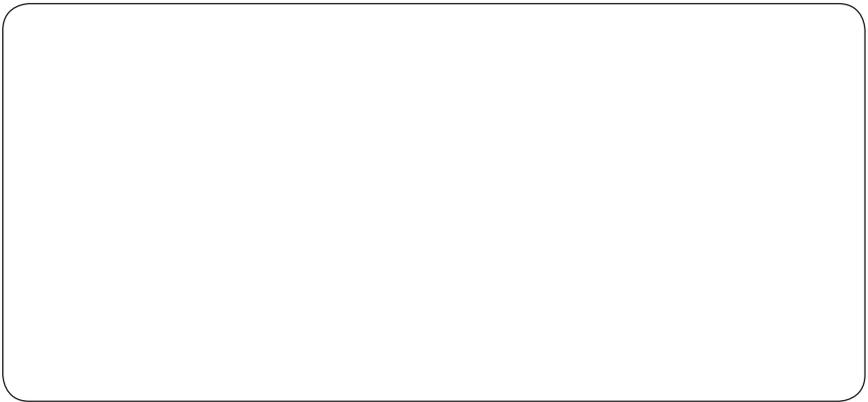
Ort und Datum

Unterschrift des Lieferanten

.....

.....

06/2018



Herstellerfirma:

FAC S.r.l.
Via Morazzone, 137
21044 CAVARIA (VA) ITALY
Telefono: 0039.0331.212.252
Telefax: 0039.0331.216.443
E-mail: info@slicers.it
Internet: www.slicers.it
C.F. e P.I. n. IT 00358980126
R.E.A 133.133 C.C.I.A.A Varese
MVA008006
Registro A.E.E. IT08020000000984
Nr. iscrizi. Reg. Imprese VA 00358980126
Capitale Sociale Euro 51.480,00 I.V.

made for Dealer :
Saro Gastro GmbH

Konformitätserklärung**CE GEWERBLICHE NUTZUNG**

Anhang II, Teil 1, Abschnitt A gemäß der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Der Unterzeichnende Fabio Mussi, gesetzlicher Vertreter der Herstellerfirma FAC srl mit Sitz in der via Morazzone 137 - 21044 Cavaria (VA) Italy, und Befugter für die Erstellung des technischen Heftes, erklärt, dass die SCHNEIDEMASCHINE

Modell: _____ **Serien-Nr.:** _____ **Baujahr:** _____

konform ist, soweit anwendbar, mit folgenden europäischen Richtlinien:

2006/42/EG Maschinenrichtlinie

1935/2004/EEC Vorschrift für Materialien und Objekte in Kontakt mit Lebensmitteln

Und folgenden HARMONISIERTEN NORMEN

EN ISO 12100:2010- Maschinensicherheit

EN 1974:1998+A 1:2009 - Maschinen für die Lebensmittelindustrie - Schneidemaschinen - Sicherheits- und Hygieneanforderungen

EN 1672-2:2005+A 1:2009 - Maschinen für die Lebensmittelindustrie - Grundlagen - Hygieneanforderungen

Die hier unterzeichnende Firma verpflichtet sich als Antwort auf eine angemessen begründete Anfrage der nationalen Behörden, Informationen bezogen auf die Maschine zu übermitteln, die Gegenstand der vorliegenden Erklärung sind, ausgenommen sind die Rechte des geistigen Eigentums des Maschinenherstellers. Die Informationen werden direkt an die nationale Behörde übermittelt, die diese angefragt hat.

Cavaria, _____

Unterschrift des Lieferanten
FABIO MUSSI

06/2018



FAC S.r.l.
MACCHINE AFFETTATRICI
INDUSTRIALI E FAMILIARI
Via Morazzone, 137 - 21044 CAVARIA (VA)
Tel. +39 0331 212252 - Fax +39 0331 216443
www.slicers.it
info@slicers.it