



MENDOZA

salva

Cámara de reposo
Chambre de repos
Intermediate proofer

Instrucciones de usuario
Instructions de usager
User instructions

IMPERIAL



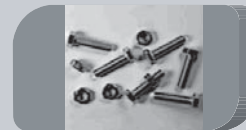
PREVIAS AL
MONTAJE



MONTAJE



USUARIO



LISTA DE
REPUESTOS

FABRICADO POR:

F. Mendoza, S.L.

PARA:

Salva Industrial, S.A.

GI-636 Km. 6 - Polígono 107 • E-20100 LEZO

Tel.: (+34) 943 449 300 • Fax: (+34) 943 449 329

E-mail: salva@salva.es

URL: www.salva.es



Características técnicas

Tipo	Modelo	A		Hz	Fases	kW	Rango (gr)	Nº nidos por cangilon	Nº cangilones	Capacidad piezas (útil / total)
		230V	400V							
IMP 112N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	4	28	95 / 112
IMP 224N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	8	28	210 / 224
IMP 308N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	11	28	291 / 308
IMP 416N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	8	52	402 / 416
IMP 572N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	11	52	555 / 572
IMP 847N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	11	77	830 / 847
IMP 168N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	6	28	154 / 168
IMP 224N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	8	28	207 / 224
IMP 312N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	6	52	295 / 312
IMP 416N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	8	52	399 / 416
IMP 616N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	8	77	599 / 616

Accesorios

Sobre todas las cámaras de reposo dinámicas pueden incorporarse los siguientes accesorios:

Accesorios	A		Hz	Fases	kW
	230 V	400 V			
RECOGEDOR DE HARINA 112/308	--	--	--	--	--
RECOGEDOR DE HARINA 416/847	--	--	--	--	--
KIT SINCRONISMO PM/TH-IMP	--	--	--	--	--
LUZ UV ANTIBACTERIANA	--	--	--	--	--
CINTA AUXILIAR INVERSORA DE CÁMARA	1.58	0.91	50	3	0.25
HARINADOR ELÉCTRICO	0.74	0.43	50	3	0.09

- 1. Advertencias4
- 2. Condiciones previstas de utilización.....5
- 3. Acceso al local / Dimensiones generales....6
- 4. Funcionamiento.....8
 - 4.1. Funcionamiento en carga.....9
 - 4.2. Funcionamiento en descarga.....9
 - 4.3. Panel de mandos..... 10
- 5. Averías y su posible solución.....11
- 6. Instrucciones de limpieza y mantenimiento12
- 7. Garantías.....13
- 8. Listado de SAT14

MANUAL ORIGINAL: La versión original de este manual de instrucciones está redactada en español. La traducción del manual a otros idiomas ha sido realizada por traductores profesionales, no teniendo la empresa manufacturadora ninguna responsabilidad sobre dichas traducciones.

1. Advertencias

PARA SU SEGURIDAD

El operador debe trabajar con los dispositivos de seguridad de que va provista la máquina, revisándolos y manteniéndolos.

INSTRUCCIONES PARA LA PUESTA EN MARCHA

Comprobar la correcta puesta a tierra de la propia instalación. No se debe cortar el cable de puesta a tierra, ni desconectarlo de la máquina.

ATENCIÓN

Antes de retirar las defensas de la máquina, desconectar la toma de corriente de la máquina.

Siempre que sea posible, trabajar sin tensión y con la máquina desconectada.

NIVEL ACÚSTICO

El nivel de potencia acústica emitido por la máquina es menor a 70 dB (A).

Conserve este Manual de Instrucciones en lugar seguro y accesible, para futuras referencias, durante toda la vida de la máquina.

2. Condiciones previstas de utilización

La máquina está fabricada para ser utilizada en locales cerrados. No está preparada para funcionar a la intemperie. Se deben evitar exposiciones a eventuales caídas de agua.

No deberá instalarse en lugares donde se genere calor, vapor y/o humedad excesivos.

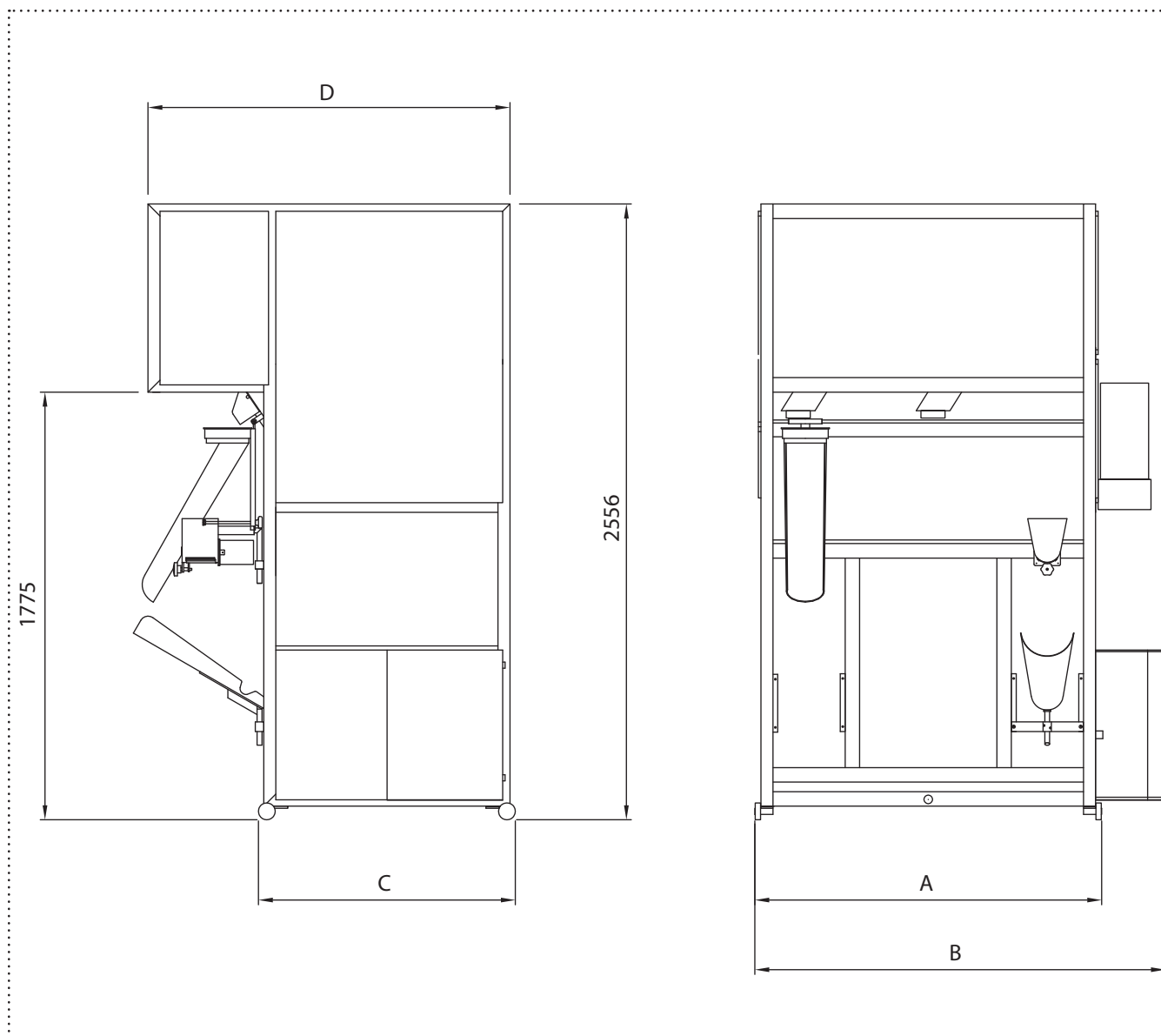
La máquina está preparada para ser utilizada en condiciones de temperatura exterior entre **-10 °C y +50 °C**, y de humedad entre **0 y 90 %**.

El local donde se vaya a instalar la máquina deberá tener una adecuada ventilación.

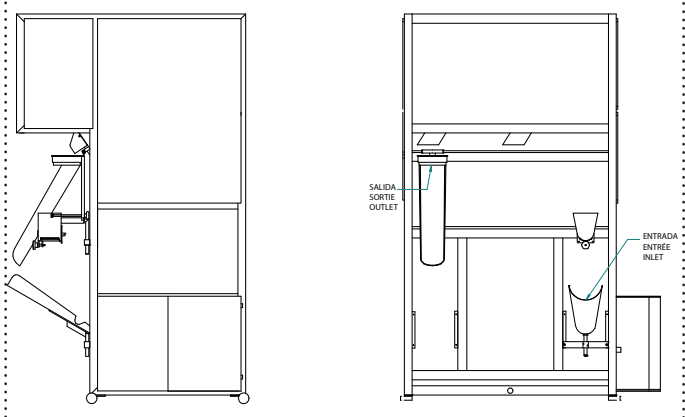
3. Acceso al local / Dimensiones generales

Tipo	A* (mm.)	B* (mm.)	C (mm.)	D (mm.)	Peso (kg.)
IMP 112N	880	1145	745	1016	
IMP 224N	1440	1640	745	1016	
IMP 308N	1955	2110	745	1016	
IMP 415N	1440	1640	1067	1503	
IMP 572 N	1955	2110	1067	1503	
IMP 847N	1955	2110	1500	1986	
IPM 168N G	1440	1640	745	1016	
IMP 224N G	1955	2110	745	1016	
IMP 312N G	1440	1640	1067	1503	
IMP 416N G	1955	2110	1067	1503	
IMP 616N G	1955	2110	1500	1986	

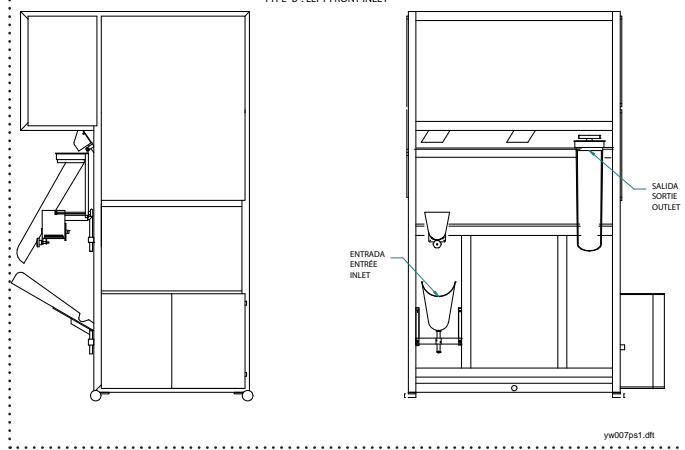
(*) Con opción CINTA AUXILIAR INVERSORA incrementar cotas A y B + 350 mm.



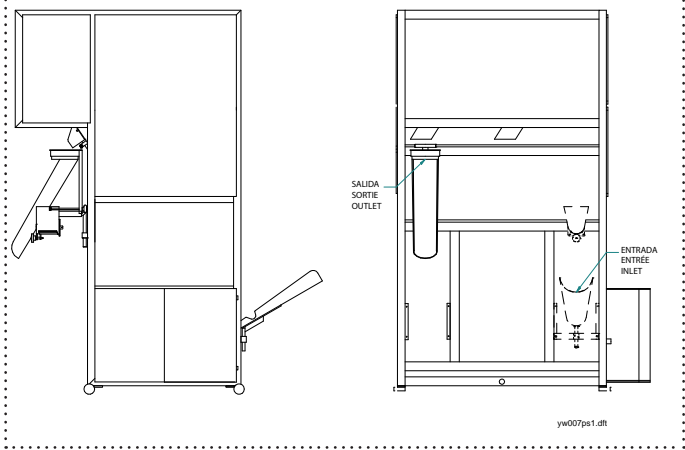
TIPO 'A': ENTRADA FRENTE DERECHA
TYPE 'A': ENTRÉE FRONT DROIT
TYPE 'A': FRONT RIGHT INLET



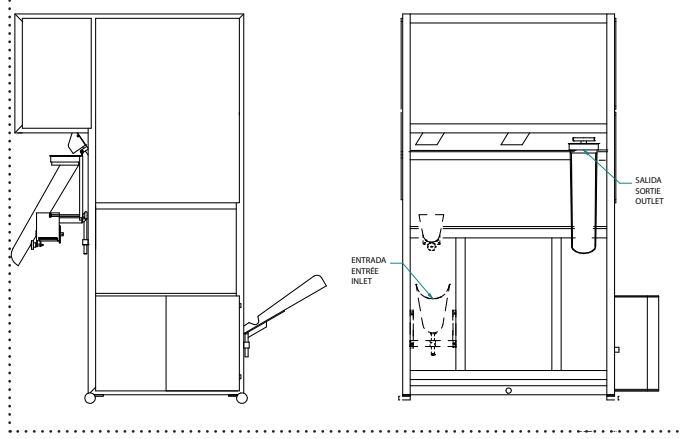
TIPO 'B': ENTRADA FRENTE IZQUIERDA
TYPE 'B': ENTRÉE FRONT GAUCHE
TYPE 'B': LEFT FRONT INLET



TIPO 'C': ENTRADA FONDO IZQUIERDA
TYPE 'C': ENTRÉE FOND GAUCHE
TYPE 'C': LEFT BACK INLET



TIPO 'D': ENTRADA FONDO DERECHA
TYPE 'D': ENTRÉE FOND DROIT
TYPE 'D': RIGHT FOND INLET



4. Funcionamiento

Esta máquina está concebida para el reposo continuo de las porciones de masa de pan manufacturada previamente en una instalación al efecto (amasadora).

Dichas porciones de forma esferoide pueden alcanzar un peso máximo de 650gr y hasta 1250gr en los modelos (G).

El funcionamiento mecánico es sencillo, basado en el sistema tipo "noria" ya que las porciones de masa son recogidas en su entrada por un sistema de bolsa-cangilón y se inicia así el período de prefermentación de la masa.

Una vez recogida la masa, el sistema de control ha marcado el paso de la pieza, avanzando un paso para recoger la siguiente pieza de masa procedente de la divisora-pesadora.

El sistema de "noria" inicia el recorrido por todo el circuito mecánico accionado por las cadenas de tracción y una actuación de pivotes y topes que combinados producen el volteo del cangilón provocando el avance de las porciones hasta en salida.

En el canal de entrada de las piezas posee un detector de célula para evitar la entrada doble. La descarga es automática y logra un tiempo de reposo a escoger entre 4 y 22 minutos.

El sentido de trabajo es bidireccional ya que podemos efectuar la entrada de las piezas de izquierda a derecha y viceversa.

La máquina va preparada para funcionar en carga o descarga disponiendo, además, de un mando a distancia para su posicionado según las necesidades del cliente.

Normalmente la máquina siempre funciona combinadamente con:

- La divisora pesadora.
- La formadora de barras.
- Con ambas a la vez formando el tren de laboreo.

Para proceder a la puesta en marcha de la máquina:

Conectar el conmutador general de la máquina próximo al lugar donde se ubican las bases polares encajadas entre sí.

Comprobar el encastre de la uña de la tapa con el alojamiento de la otra base. Esta acción proporcionará energía al cuadro de mando.

Activar el selector VENTILADOR si la humedad relativa ambiente es elevada, para eliminar de vapores el interior de la cámara.

Pulsar el botón START (máquina en vacío) y comprobar visualmente el posicionado de las bolsas de tejido de los cangilones, para una recepción de las porciones sin problemas. Así como observar la inexistencia de cangilones ocupados con producción del anterior proceso.

Si la máquina incorpora luz U.V. antibacteriana, ésta se activará automáticamente al poner en marcha la máquina.

Para detener el funcionamiento de la máquina pulsar el botón STOP.

4.1. Funcionamiento en carga

El mando a distancia dispone de un conmutador de dos posiciones designadas como CARGA-DESCARGA. En este caso, el conmutador se coloca en carga.

De esta forma, la máquina trabaja en combinación con la pesadora y el control de la maniobra se efectúa a través de ésta última, actuando la cámara como receptora de piezas.

4.2. Funcionamiento en descarga

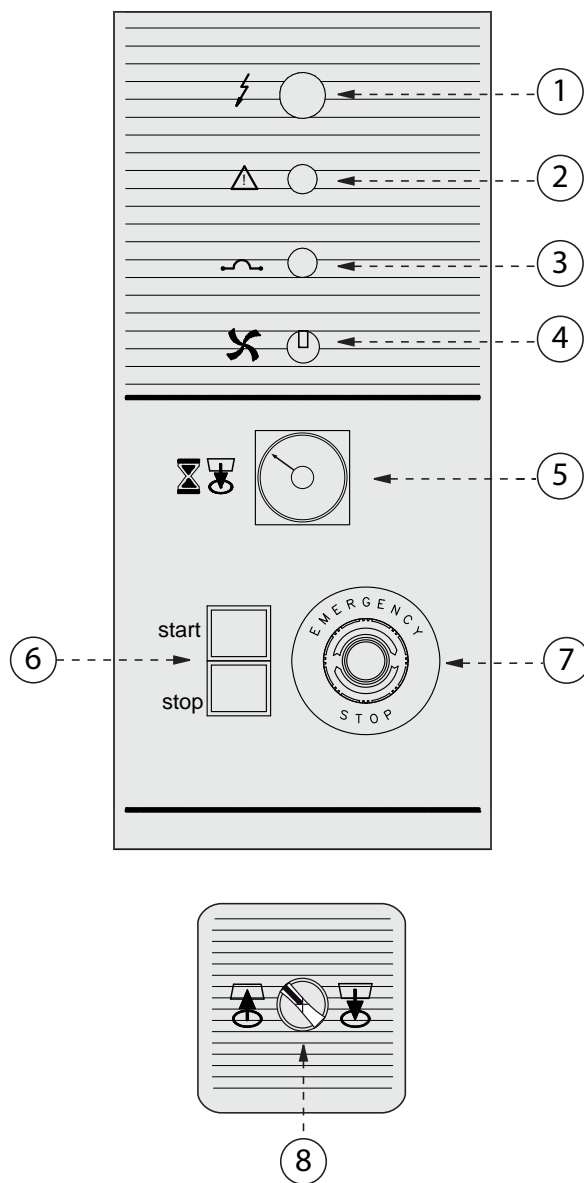
Para trabajar en esta forma, debemos situar el conmutador del mando a distancia en posición descarga.

Si la máquina incorpora el kit de sincronismo PM/TH-IMP, la pesadora no funciona y el control es a través del temporizador del cuadro eléctrico de la cámara.

Estando la formadora de barras en marcha, ésta recibe las piezas de la cámara de fermentación, según la secuencia de tiempo marcada por el temporizador del cuadro eléctrico de la cámara.

Si no deseamos recibir las piezas de la cámara de fermentación, poner el selector nuevamente en posición de carga. De esta manera dejaremos de recibir piezas hasta que volvamos a poner en marcha la divisora.

4.3. Panel de mandos



Está compuesto de:

- | | | |
|----------|---------------------------------|--|
| 1 | <u>PILOTO TENSIÓN</u> | Señal de tensión |
| 2 | <u>PILOTO EMERGENCIA</u> | Señal de emergencia (protecciones desactivadas) |
| 3 | <u>PILOTO TÉRMICO</u> | Señal de avería, relé térmico |
| 4 | <u>SELECTOR VENTILADOR</u> | Elimina los vapores del interior de la cámara |
| 5 | <u>TEMPORIZADOR DE DESCARGA</u> | Regula la velocidad de paso de los cangilones |
| 6 | <u>BOTÓN START/STOP</u> | Botón de puesta en funcionamiento y parada de la máquina |
| 7 | <u>PARO DE EMERGENCIA</u> | Paro rápido en caso de avería |
| 8 | <u>SELECTOR CARGA/DESCARGA</u> | Modo de funcionamiento |

5. Averías y su posible solución

IMPORTANTE: Los trabajos de reparación, deberán ser realizados por el Servicio Técnico Oficial de SALVA INDUSTRIAL, S.A. o personal autorizado por éste. Si después de realizar las acciones indicadas no consigue solucionar el problema o en caso de otras averías, avise al Servicio Técnico Oficial de SALVA INDUSTRIAL, S.A.

- **La máquina no arranca.**
Comprobar que el botón STOP está en posición elevada ya que si está hundido significa que el sistema eléctrico está bloqueado por este sistema de seguridad.
- **Mal funcionamiento del recorrido de las piezas.**
Comprobar el tensado de las cadenas.

6. Instrucciones de limpieza y mantenimiento

Mantenimiento diario

El exterior de la máquina debe ser limpiado todos los días con un paño y detergentes suaves.

Diariamente eliminar restos de masa de cangilones, cintas transportadoras y empolvadores de harina.

La limpieza del harinador y de aquellas zonas que tengan harina se realizará con un paño húmedo, evitando totalmente la limpieza con aire comprimido.

Mantenimiento semanal

Limpia el cajón inferior de recogida de restos de harina y masa.

Mantenimiento semestral

IMPORTANTE: Los trabajos de reparación, deberán ser realizados por el Servicio Técnico Oficial de SALVA INDUSTRIAL, S.A. o personal autorizado por éste.

Comprobar la ligereza de los cangilones y de la cadena, en sus pivotes de apoyo y giro.

Comprobar la tensión de las cadenas de arrastre de los cangilones.

No es conveniente que estén holgadas en demasía, admitiéndose una flecha hasta 4 o 5 mm. máximo, siendo necesario entonces efectuar el tensado de las mismas.

Controlar el funcionamiento de la fotocélula de carga.

Limpia el recinto del motor y los lugares circundantes con aspirador. Limpia el recinto correspondiente a la instalación eléctrica.

NOTA: Es posible que sea necesario limpiar el interior de la Cámara más de una vez al semestre, si la cantidad de producto fabricado es elevada.

La falta de limpieza puede causar un fallo prematuro del motor eléctrico.

El polvo y la harina pueden ocasionar problemas de funcionamiento en los componentes eléctricos.

7. Garantías

Quedan garantizados nuestros artículos contra todo defecto o vicio de fabricación, dentro de una correcta utilización de los mismos.

La garantía NO se aplica a las sustituciones y reparaciones resultantes de:

- Un uso anormal de la máquina.
- El deterioro o accidentes originados por negligencia.
- Falta de mantenimiento.
- Instalación o utilización defectuosa de los aparatos .

La garantía está limitada al reemplazo y reparación de piezas averiadas como consecuencia de defectos de construcción, siendo a su cargo la mano de obra y desplazamiento precisos.

Quedan excluidos de la citada garantía los siguientes materiales: junta puerta, cristales y bombillas.

La duración de la garantía normal del material es de:

- 5 Años en resistencias eléctricas (excepto en quemadores, caramelizadores, horno LM-4, horno LC-4 y estufa LCE-8 que es de seis meses).
- 6 Meses en componentes eléctricos.
- 12 Meses en componentes mecánicos.

Condiciones de garantía

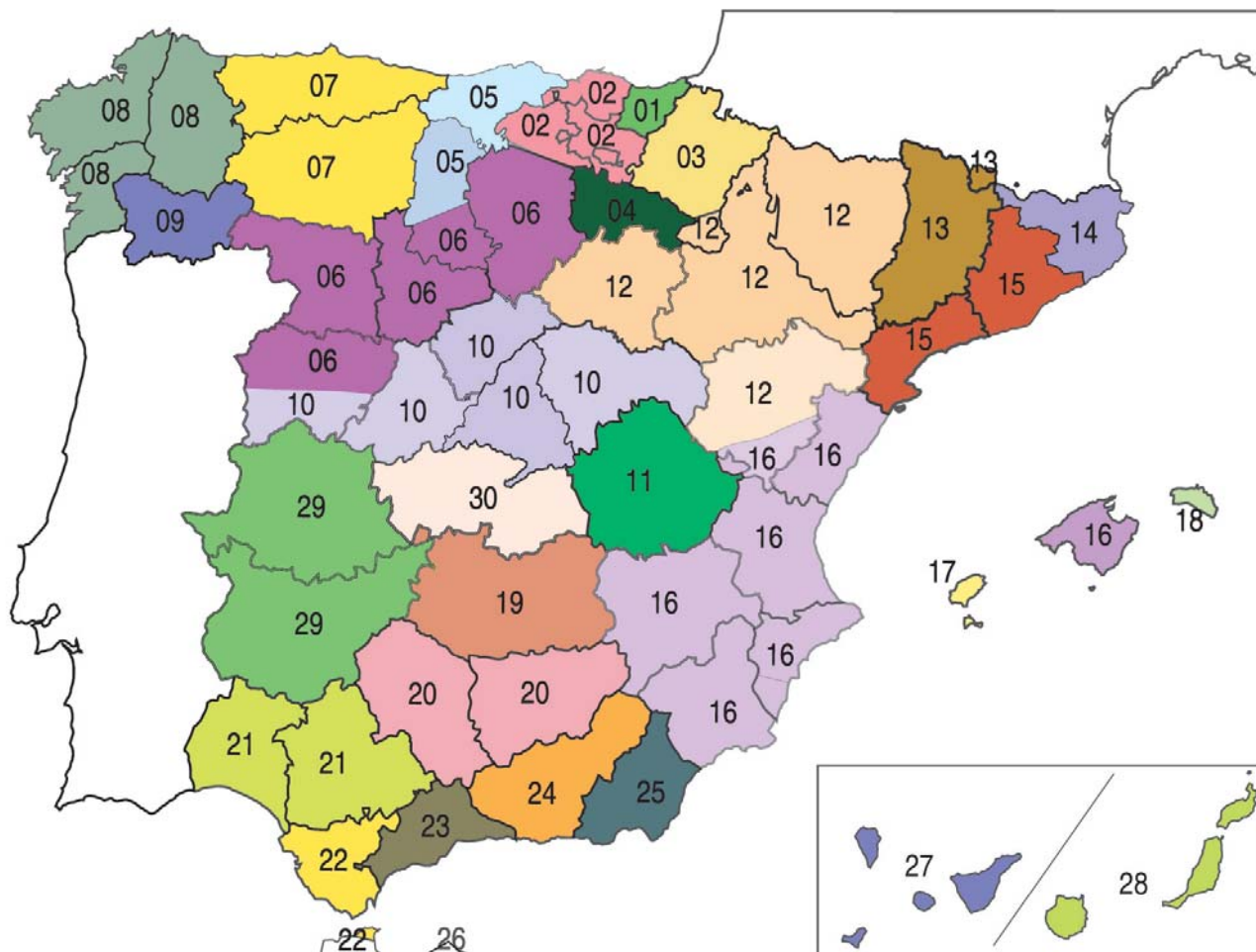
Los materiales deben ser instalados, utilizados y mantenidos en las condiciones que figuran en este "Manual de Instrucciones".

Los problemas que requieran la intervención de un técnico, sólo deberán ser efectuados por el Servicio Postventa de SALVA INDUSTRIAL S.A. o por uno de nuestros distribuidores.

El no acatamiento de estas consignas puede conducir a la suspensión de la garantía.

SALVA INDUSTRIAL, en su constante búsqueda de mejora de sus productos, se reserva el derecho de realizar modificaciones sin previo aviso.

8. Listado de SAT



CODIGO SAT	DENOMINACIÓN SAT	TELÉFONO	FAX	EMAIL	GUARDIAS
01	XAGEMM, S.L.	659 775 471	943 493 106	xagemm@gmail.com	659 775 471
02	SERVICIOS TÉCNICOS SERYMAN, S.L.	944 495 916 ELÍAS	946 428 160	info@serymansat.com	609 820 771
03	Para FRIO INDUSTRIAL SADEMA S.L.	626 820 680	948 527 153	sadema@sademaclimatización.com	626 820 680
	Para HORNOS XAGEMM, S.L.	659 775 471	943 493 106	xagemm@gmail.com	659 775 471
04	SADEMA S.L.	626 820 680	948 527 153	sadema@sademaclimatización.com	626 820 680
05	UDÍAS ALCITURRI, MIGUEL	942 503 930	942 503 930	electricidadudias@hotmail.com	609 828 719
	ELECTROMECAÁNICA DIUFER UDÍAS FERNÁNDEZ, DIEGO	942 503 930	942 503 930	diufer26@hotmail.com	609 828 719
06	ELECTROMECAÁNICA INDUSTRIAL F.CARRANZA, S.L.	983 241 025	983 202 986	eifcarranza@yahoo.es	664 256 032
07	ARROJO VAZQUEZ, J.IGNACIO	985 394 511	985 394 511	salvagijon@nachoysteja.com	639 121 782 609 488 012
08	ELECTROMECAÁNICAS VASAN, S.L.	981 923 082	981 923 082	gonzalezlopez@yahoo.es	647 283 696 660 901 092
09	HOSFRI, S.L.	988 362 046	988 362 125	info@hosfri.com	606 750 390
10	CALFRIA, C.B	916 833 351	916 834 700	calfrisl@calfria.com	629 620 485
11	FERNANDEZ NIÑO, ALBERTO	969 240 644	969 690 146	albertofernandez2006@hotmail.com	667 737 296
12	LAICA, S.C.	976 126 511	976 126 715	sat@laica.es	679 494 385
13	ALBERT Y MAC JAIMEJUAN, S.C.P.	973 213 194	973 205 018	iealbert@terra.es	653 815 862
14	SOLUCIONES INTEGRALES DEL FRÍO, S.L.	972 354 612	972 354 612	sif.sl@telefonica.net	619 357 060
15	SERVICIO TÉCNICO HORSAL, S.L.	935 310 906	934 310 906	horsal@horsal.net	609 891 090
16	SERVI FORN LEVANTE, S.L.	963 788 646	963 580 575	valenciasat@hotmail.com	619 199 141
17	MH MAQUINARIA HOSTELERA	971 800 780	971 800 780	mhmaquinariahostelera_@hotmail.com	616 129 828
18	CARLOS BENEJAM MEDINA, S.L.	971 480 037	971 385 836	sat@carrio-cbm.com	616 431 825
19	MODESTO LARA ARIAS	620 822 359	926 316 841	sat_lara@hotmail.com	620 822 359
20	SANSU, S.COOP. ANDALUZA	957 405 699	957 274 871	electricidadsansu@telefonica.net	661 347 200
21	MONFRILEC, S.L.L.	954 368 828	954 368 828	josevoz@hotmail.com	salvajerezsl@telepolis.com
22	SALVAJEREZ, S.L.	956 159 658	956 159 658	salvajerezsl@telepolis.com	629 651 061
23	HILARIO JESÚS PÉREZ PALOMO	606 074 108	952 287 049	hilario_jesus@telefonica.net	606 074 108
24	FRIBAMAR, S.L.L.	958 262 418	958 262 418	ignacio.barragan@gmail.com	608 127 057
25	USERO GÓMEZ, JOSÉ	950 141 233	950 141 233		629 552 658
26	JOSÉ ANTONIO MUÑOZ PRADO	617 009 040	922 656 680	joseantoniomp@telefonica.net	617 009 040
27	SERTECSAN LOGÍSTICA INDUSTRIAL, S.L.	922 656 680	922 651 798	setecsan@hotmail.com	669 445 987 669 445 988
28	SERVIGAS ASISTENCIA TÉCNICA, S.L.	928 767 529	928 763 514	info@servigas.es pablo@servigas.es	609 552 096
29	CIPAN, S.L.	924 432 327	924 432 327	cipan-luisantonio@hotmail.com	652 452 856
30	FRISAN	925 252 410	925 252 410	friosamuel@hotmail.com	677 813 983

FABRIQUÉ PAR:
F. Mendoza, S.L.



FRANÇAIS

POUR:
Salva Industrial, S.A.

GI-636 Km. 6 - Polígono 107 • E-20100 LEZO
 Telf.: (+34) 943 449 300 • Fax: (+34) 943 449 329
 E-mail: salva@salva.es
 URL: www.salva.es

Caractéristiques techniques

Type	Modèle	A.		Hz.	Pha- ses	kW	Rang (gr)	N° nids par godet	N° godets	Capacité pièces utile / totale
		230V	400V							
IMP 112N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	4	28	95 / 112
IMP 224N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	8	28	210 / 224
IMP 308N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	11	28	291 / 308
IMP 416N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	8	52	402 / 416
IMP 572N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	11	52	555 / 572
IMP 847N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	11	77	830 / 847
IMP 168N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	6	28	154 / 168
IMP 224N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	8	28	207 / 224
IMP 312N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	6	52	295 / 312
IMP 416N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	8	52	399 / 416
IMP 616N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	8	77	599 / 616

Accessoires

Il est possible d'incorporer les accessoires ci-dessous à toutes les chambres de détente dynamiques :

Accessoires	A		Hz	Phases	kW
	230 V	400 V			
RAMASSEUR DE FARINE 112/308	--	--	--	--	--
RAMASSEUR DE FARINE 416/847	--	--	--	--	--
KIT SYNCHRONISME PM/TH-IMP	--	--	--	--	--
LUMIÈRE UV ANTIBACTÉRIENNE	--	--	--	--	--
BANDE AUXILIAIRE INVERSEUSE DE CHAMBRE	1.58	0.91	50	3	0.25
FARINEUR ÉLECTRIQUE	0.74	0.43	50	3	0.09

SOMMAIRE

1. Avertissements.....	19
2. Conditions prévues d'utilisation.....	20
3. Accès au local / Dimensions.....	21
4. Fonctionnement.....	23
4.1. Fonctionnement pendant le chargement	24
4.2. Fonctionnement pendant le déchargement.....	24
4.3. Panneau de contrôle	25
5. Pannes et possibles solutions.....	26
6. Instructions de nettoyage et de maintenance	
.....	27
7. Garanties.....	28

TRADUCTION DEL MANUEL ORIGINAL: La version originale de ce manuel d'instructions a été rédigé en espagnol. La traduction à d'autres langues a été réalisé par des traducteurs professionnel, l'entreprise manufacturière n'ayant aucune responsabilité dans les dites traductions..

1. Avertissements

POUR VOTRE SÉCURITÉ

L'opérateur doit travailler avec les dispositifs de sécurité dont dispose la machine, les réviser et les maintenir.

INSTRUCTIONS POUR LA MISE EN ROUTE

Vérifier l'efficacité de la mise à terre de l'installation elle-même. Il ne faut pas couper le câble de mise à terre, ni le déconnecter de la machine.

ATTENTION

Avant de retirer les défenses de la machine, il faut déconnecter la prise de courant de cette dernière. Travailler sans tension et avec la machine déconnectée aussi souvent que possible.

NIVEAU ACOUSTIQUE

Le niveau sonore émit par la machine est inférieur à 70 dB (A).

Nous vous conseillons de garder ce Manuel d'Instructions dans un lieu sûr et accessible pour prochaines références pendant toute la vie utile de la machine.

2. Conditions prévues d'utilisation

La machine a été conçue pour être utilisée dans des locaux fermés. Elle est préparée pour fonctionner uniquement à l'abri des intempéries. Éviter par conséquent de l'exposer à d'éventuelles chutes d'eau.

Ne pas installer la machine dans des endroits à chaleur, vapeur et/ou humidité excessives.

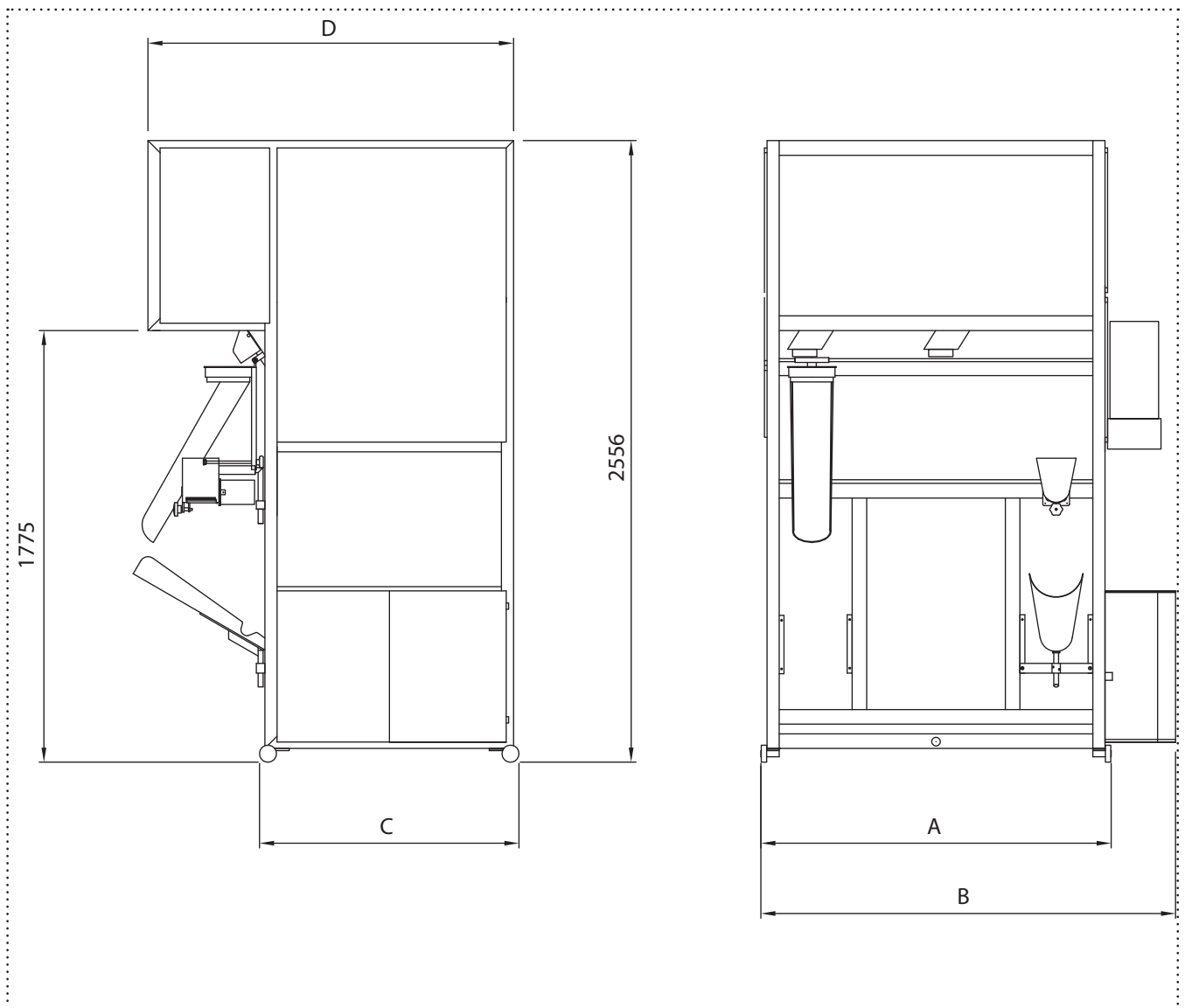
La machine a été conçue pour être utilisée dans des conditions de température externe entre **-10°C et + 50°C**, et une humidité de **0 à 90%**.

Le local où installer la machine devra être dûment ventilé.

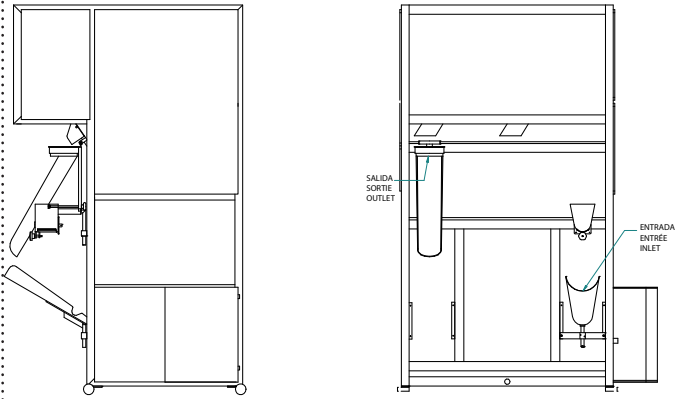
3. Accès au local / Dimensions

Type	A* (mm.)	B* (mm.)	C (mm.)	D (mm.)	Poid (kg.)
IMP 112N	880	1145	745	1016	
IMP 224N	1440	1640	745	1016	
IMP 308N	1955	2110	745	1016	
IMP 415N	1440	1640	1067	1503	
IMP 572 N	1955	2110	1067	1503	
IMP 847N	1955	2110	1500	1986	
IPM 168N G	1440	1640	745	1016	
IMP 224N G	1955	2110	745	1016	
IMP 312N G	1440	1640	1067	1503	
IMP 416N G	1955	2110	1067	1503	
IMP 616N G	1955	2110	1500	1986	

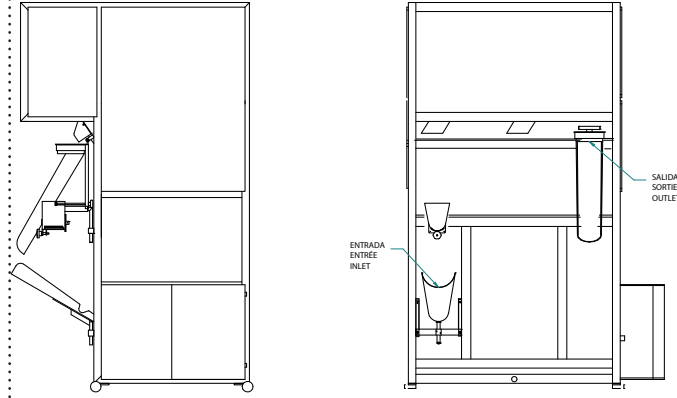
(*) Avec l'option Con opción **BANDE AUXILIAIRE INVERSEUSE DE CHAMBRE** augmenter les mesures A et B + 350 mm.



TIPO 'A': ENTRADA FRENTE DERECHA
 TYPE 'A': ENTRÉE FRONT DROIT
 TYPE 'A': FRONT RIGHT INLET

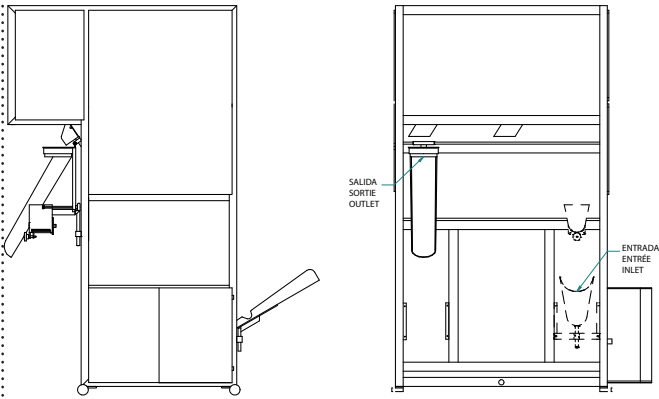


TIPO 'B': ENTRADA FRENTE IZQUIERDA
 TYPE 'B': ENTRÉE FRONT GAUCHE
 TYPE 'B': LEFT FRONT INLET



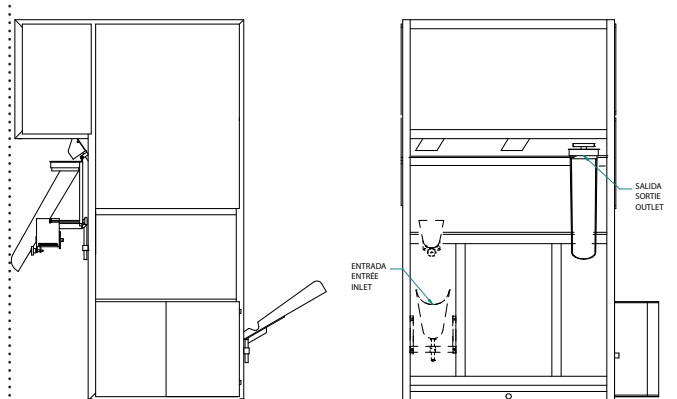
ym007ps1.dft

TIPO 'C': ENTRADA FONDO IZQUIERDA
 TYPE 'C': ENTRÉE FOND GAUCHE
 TYPE 'C': LEFT BACK INLET



ym007ps1.dft

TIPO 'D': ENTRADA FONDO DERECHA
 TYPE 'D': ENTRÉE FOND DROIT
 TYPE 'D': RIGHT FOND INLET



4. Fonctionnement

Cette machine est conçue pour la détente continue des portions de pâte à pain préalablement manufacturée dans une installation prévue pour cela (pétrin).

Ces portions, qui présentant une forme sphéroïde, peuvent atteindre un poids maximal de 650gr et jusqu'à 1250gr dans le cas des modèles (G).

Le fonctionnement mécanique est simple. Il est basé sur le système du type « grande roue », car les portions de pâte sont recueillies à leur entrée par un système de sac-godet, démarant ainsi la période de fermentation de la pâte.

Une fois que la pâte est ramassée, le système de contrôle marque le passage de la pièce, puis avance d'un cran pour ramasser la pièce de pâte suivante en provenance de la diviseuse-peseuse.

Le système de « grande roue » démarre le parcours à travers tout le circuit mécanique, actionné par les chaînes de traction et l'action de pivots et de butées qui, combinés, produisent le renversement du godet, ce qui permet l'avancée des portions jusqu'à la sortie.

Le canal d'entrée des pièces possède un détecteur à cellule pour éviter l'entrée double. Le déchargement est automatique et permet de choisir un temps de détente d'entre 4 et 22 minutes.

Le sens de travail est bidirectionnel, car nous pouvons effectuer l'entrée des pièces de gauche à droite et vice-versa.

La machine est conçue pour travailler pendant le chargement et le déchargement avec une télécommande pour établir le positionnement selon les besoins du client.

La machine fonctionne normalement en combinaison avec :

- La diviseuse peseuse.
- La façonneuse de baguettes.
- Avec les deux machines en même temps, en formant le train de travail.

Pour procéder à la mise en marche de la machine :

Connecter le commutateur général de la machine près de l'endroit où sont placées les bases polaires emboîtées entre elles.

Vérifier l'encastrement de la languette du couvercle dans le logement de l'autre base. Cette action fournira de l'énergie à l'armoire de commande.

Activer le sélecteur VENTILATEUR si l'humidité relative ambiante est élevée, pour éliminer les vapeurs de l'intérieur de la chambre.

Appuyer sur le bouton START (machine à vide) et vérifier visuellement le positionnement des sacs en tissu des godets, pour une réception sans problèmes des portions. D'autre part, vérifier l'inexistence de godets occupés avec la production du processus précédent.

4.1. Fonctionnement pendant le chargement

Si la machine incorpore une lumière UV antibactérienne, celle-ci s'activera automatiquement en mettant la machine en marche.

Pour arrêter le fonctionnement de la machine, appuyer sur le bouton STOP.

La télécommande dispose d'un commutateur de deux positions désignées comme CHARGEMENT-DÉCHARGEMENT. Dans ce cas, le commutateur est placé sur la position chargement.

De cette façon, la machine travaille en combinaison avec la peseuse et le contrôle de la manœuvre se réalise à travers cette dernière. La chambre, quant à elle, agit comme réceptrice des pièces.

4.2. Fonctionnement pendant le déchargement

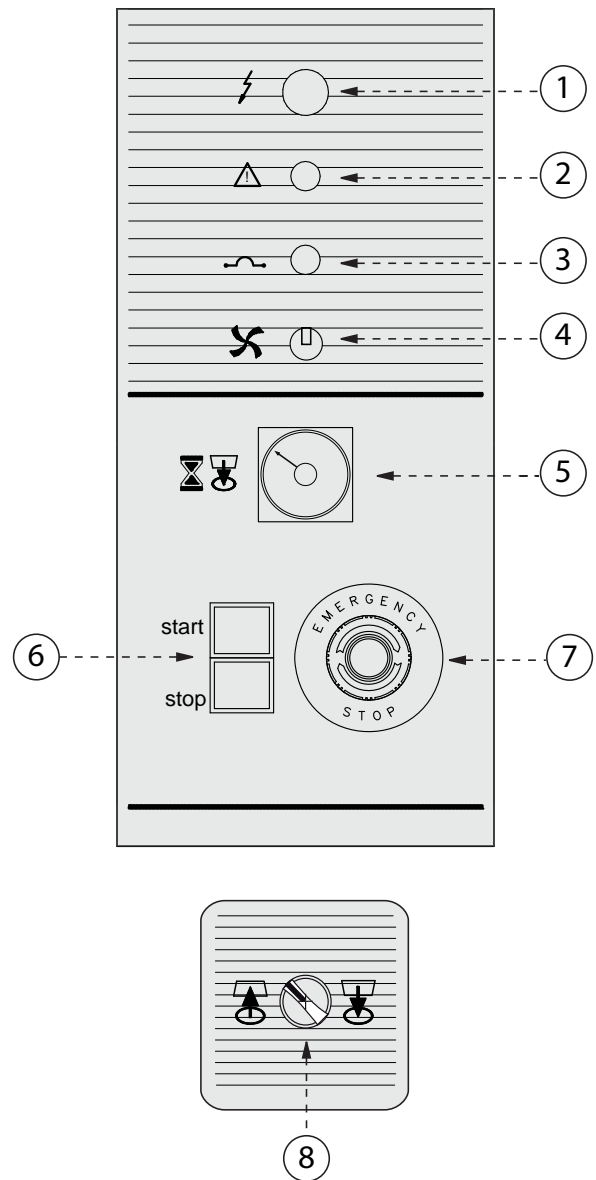
Dans ce cas, il faut placer le commutateur de la télécommande sur la position déchargement.

Si la machine incorpore le kit de synchronisme PM/TH-IMP, la peseuse ne fonctionne pas et le contrôle est effectué à travers le temporisateur du tableau électrique de la chambre.

Lorsque la façonneuse de baguettes est en marche, elle reçoit les pièces de la chambre de pré-fermentation, selon la séquence de temps marquée par le temporisateur du tableau électrique de la chambre.

Si nous ne désirons pas recevoir de pièces de la chambre de pré-fermentation, placer à nouveau le sélecteur sur la position de chargement. De cette façon, nous cesserons de recevoir des pièces jusqu'à ce que la diviseuse soit à nouveau mise en marche.

4.3. Panneau de contrôle



Il est composé de :

- | | | |
|---|--|---|
| 1 | <u>TÉMOIN TENSION</u> | Signal de tension |
| 2 | <u>TÉMOIN URGENGE</u> | Signal d'urgence (protections déverrouillées) |
| 3 | <u>TÉMOIN THERMIQUE</u> | Signal de panne, relais thermique |
| 4 | <u>SÉLECTEUR VENTILATEUR</u> | Élimine les vapeurs de l'intérieur de la chambre |
| 5 | <u>TEMPORISATEUR DE DÉCHARGEMENT</u> | Ajuste la vitesse de passage des godets. |
| 6 | <u>BOUTON START/STOP</u> | Bouton de mise en fonctionnement et d'arrêt de la machine |
| 7 | <u>ARRÊT D'URGENGE</u> | Arrêt rapide en cas de panne |
| 8 | <u>SÉLECTEUR CHARGEMENT/DÉCHARGEMENT</u> | Mode de fonctionnement |

5. Pannes et possibles solutions

IMPORTANT: Les travaux de réparation devront être réalisés par le Service Technique Officiel de SALVA INDUSTRIAL, S.A. ou par le personnel autorisé par celui-ci. Si après avoir réalisé les actions indiquées vous ne résolvez pas le problème, ou en cas d'autres pannes, contactez le Service Technique Officiel de SALVA INDUSTRIAL, S.A.

- **La machine ne démarre pas.**

Vérifier que le bouton STOP soit en position élevée, car s'il est enfoncé, cela signifie que le système électrique est bloqué par ce système de sécurité.

- **Mauvais fonctionnement du parcours des pièces.**

Vérifier la tension des chaînes.

6. Instructions de nettoyage et de maintenance

Maintenance quotidienne

L'extérieur de la machine doit être nettoyé tous les jours avec un chiffon et des détergents doux.

Il faut éliminer quotidiennement les restes de pâte des godets, convoyeurs et farineurs.

Le nettoyage du farineur et des zones avec de la farine se réalisera avec un chiffon doux, évitant à tout moment le nettoyage avec de l'air comprimé.

Maintenance hebdomadaire

Nettoyer le tiroir inférieur de ramassage des restes de farine et de pâte.

Maintenance semestrielle

IMPORTANT : Les travaux de réparation devront être réalisés par le Service Technique Officiel de SALVA INDUSTRIAL, S.A. ou par le personnel autorisé par celui-ci.

Vérifier la légèreté des godets et de la chaîne (pivots d'appui et rotation).

Vérifier également la tension des chaînes de traînage des godets.

Il n'est pas conseillé qu'elles soient trop lâches. Une flèche de jusqu'à 4 ou 5 mm maximum est admise. Il sera alors nécessaire de tendre ces dernières.

Contrôler le fonctionnement de la photocellule de chargement.

Nettoyer l'emplacement du moteur et son entourage avec un aspirateur. Nettoyer l'emplacement de l'installation électrique.

REMARQUE : Il est possible qu'il soit nécessaire de nettoyer l'intérieur de la Chambre plus d'une fois par semestre si la quantité de produit fabriqué est élevée.

Le manque de nettoyage peut causer des défaillances sur le moteur électrique.

La poussière et la farine peuvent provoquer des problèmes de fonctionnement sur les composants électriques.

7. Garanties

Nos articles se portent garants contre tout défaut ou vice de fabrication, dans une correcte utilisation d'eux-mêmes,

La garantie NE s'applique pas aux substitutions et réparations issues de:

- Un usage anormal de la machine.
- Le délabrement ou des accidents causés par négligence,
- Manque d'entretien.
- l'installation ou utilisation fautif des appareils.

La garantie est limitée au remplacement et réparation de pièces endommagées suite aux défauts de construction. La main d'œuvre et le déplacement sera à votre charge.

Les Joints de porte, Vitres et Ampoules, ne sont pas inclus sous ladite garantie.

La durée de la garantie normal du matériel est de:

- 5 ans pour les résistances électriques (exceptés brûleurs, caraméliseurs, four LM-4, four LC-4 et poêle LCE-8 qui est de six mois).
- 6 Mois pour les composants électriques.
- 12 Mois pour les composants mécaniques.

Conditions de garantie

Les atériels doivent être installées, utilisés et maintenus dans les conditions figurant dans ce "Manuel d'Instructions".

Les problèmes demandant l'intervention d'un technicien, seulement devront être effectués par le Service de SALVA INDUSTRIAL S.A. ou bien par un de nos distributeurs.

Ne pas respecter ces consignes, pourrait conduire à la suspension de la garantie.

SALVA, à la recherche constante de l'amélioration de ces produits, tient à mettre de côté le droit de réaliser des modifications sans avis préalable.

MANUFACTURED BY:

F. Mendoza, S.L.

TO:

Salva Industrial, S.A.

GI-636 Km. 6 - Polígono 107 • E-20100 LEZO

Tel.: (+34) 943 449 300 • Fax: (+34) 943 449 329

E-mail: salva@salva.es

URL: www.salva.es



Technical characteristics

Type	Model	A		Hz	Phases	kW	Range (g)	Nº compartments per hopper	Nº hoppers	Piece capacity useful / total
		230V	400V							
IMP 112N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	4	28	95 / 112
IMP 224N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	8	28	210 / 224
IMP 308N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	11	28	291 / 308
IMP 416N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	8	52	402 / 416
IMP 572N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	11	52	555 / 572
IMP 847N	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-650	11	77	830 / 847
IMP 168N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	6	28	154 / 168
IMP 224N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	8	28	207 / 224
IMP 312N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	6	52	295 / 312
IMP 416N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	8	52	399 / 416
IMP 616N G	2039/ 11	2.85	1.65	50	3	0.55	0-1250	8	77	599 / 616

Accessories

The following accessories can be incorporated in all dynamic rest chambers:

Accessories	A		Hz	Phases	kW
	230 V	400 V			
FLOUR COLLECTOR 112/308	--	--	--	--	--
FLOUR COLLECTOR 416/847	--	--	--	--	--
SYNCHRONISM KIT PM/TH-IMP	--	--	--	--	--
ANTI-BACTERIA UV LIGHT	--	--	--	--	--
CHAMBER INVERTER AUXILIARY BELT	1.58	0.91	50	3	0.25
ELECTRICAL FLOUR DISPENSER	0.74	0.43	50	3	0.09

- 1. Warnings.....32
- 2. Conditions for use33
- 3. Access to the premises / Dimensions34
- 4. Operation36
 - 4.1. Operation with load37
 - 4.2. Operation in discharge37
 - 4.3. Control panel38
- 5. Failures and possible solution.....39
- 6. Cleaning and maintenance instructions....40
- 7. Guarantee.....41

TRANSLATION OF THE ORIGINAL MANUAL: The original version of this manual is written in Spanish. The translation of the manual into other languages has been done by professional translators, the manufacturing company not having any responsibility for these translations.

1. Warnings

FOR YOUR SAFETY

Read this instruction manual before switching the proofer on.

STARTING UP INSTRUCTIONS

Check the earthing of the facility. Never cut the earth cable or disconnect it from the machine.

NOTE

Disconnect the machine power supply before removing the machine defences. Whenever possible, work without voltage and with the machine disconnected.

NOISE LEVEL

The acoustic power emitted by the machine is lower than 70 dB. (A).

Keep this instruction manual in a safe and accessible place, for future references, during the whole service lifetime of the machine.

2. Conditions for use

The machine has been manufactured to be installed indoors. It is not made to work outdoors. Any possible contact with water has to be avoided.

The machine should not be installed in places with excessive heat, steam and/or humidity.

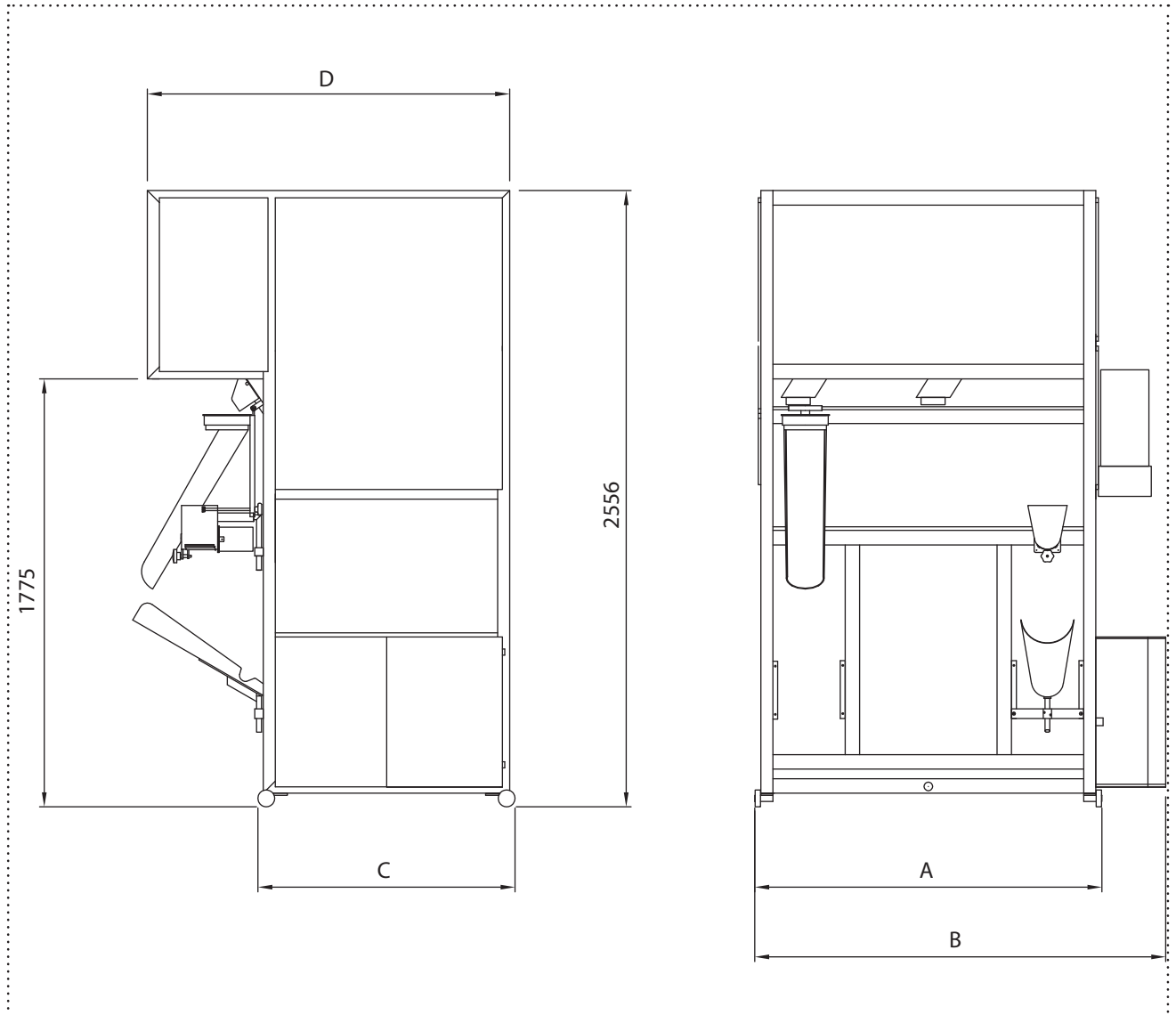
The machine is prepared to work under the following external conditions: Between **-10°C and +50°C**, and **0-90 %** of humidity.

The place in which the machine has to be installed must have an adequate ventilation.

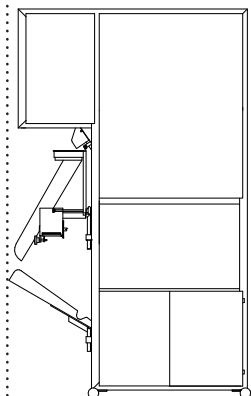
3. Access to the premises / Dimensions

Type	A* (mm.)	B* (mm.)	C (mm.)	D (mm.)	Weight (kg.)
IMP 112N	880	1145	745	1016	
IMP 224N	1440	1640	745	1016	
IMP 308N	1955	2110	745	1016	
IMP 415N	1440	1640	1067	1503	
IMP 572 N	1955	2110	1067	1503	
IMP 847N	1955	2110	1500	1986	
IPM 168N G	1440	1640	745	1016	
IMP 224N G	1955	2110	745	1016	
IMP 312N G	1440	1640	1067	1503	
IMP 416N G	1955	2110	1067	1503	
IMP 616N G	1955	2110	1500	1986	

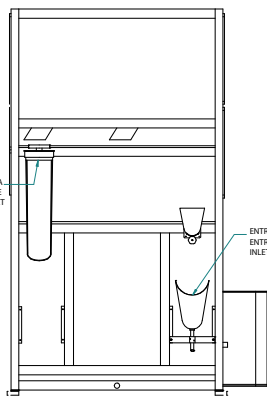
(* With CHAMBER INVERTER AUXILIARY BELT option: A+350 mm. and B+350 mm.



TIPO 'A': ENTRADA FRENTE DERECHA
 TYPE 'A': FRONT FRONT DROIT
 TYPE 'A': FRONT RIGHT INLET

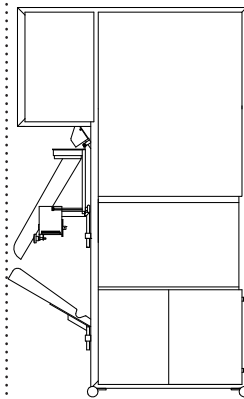


SALIDA
 SORTIE
 OUTLET

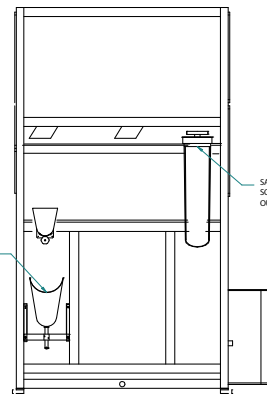


ENTRADA
 ENTRÉE
 INLET

TIPO 'B': ENTRADA FRENTE IZQUIERDA
 TYPE 'B': ENTRÉE FRONT GAUCHE
 TYPE 'B': LEFT FRONT INLET



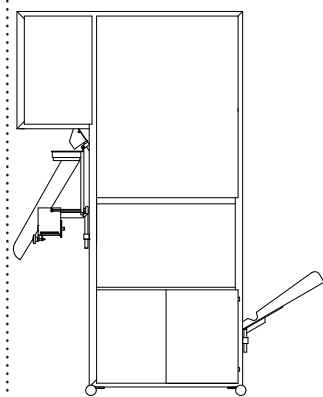
ENTRADA
 ENTRÉE
 INLET



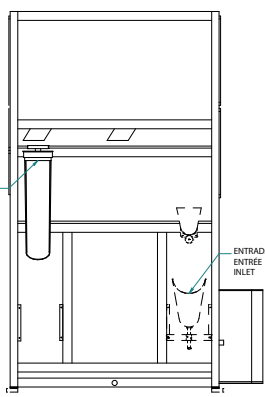
SALIDA
 SORTIE
 OUTLET

yw007ps1.dft

TIPO 'C': ENTRADA FONDO IZQUIERDA
 TYPE 'C': ENTRÉE FOND GAUCHE
 TYPE 'C': LEFT BACK INLET



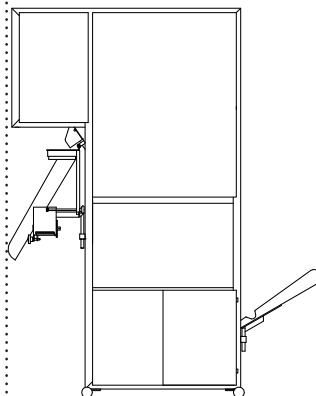
SALIDA
 SORTIE
 OUTLET



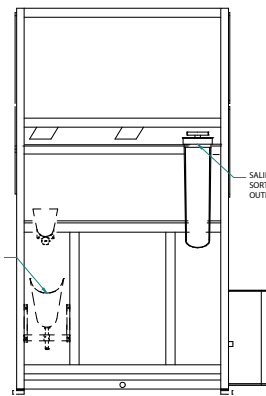
ENTRADA
 ENTRÉE
 INLET

yw007ps1.dft

TIPO 'D': ENTRADA FONDO DERECHA
 TYPE 'D': ENTRÉE FOND DROIT
 TYPE 'D': RIGHT BACK INLET



ENTRADA
 ENTRÉE
 INLET



SALIDA
 SORTIE
 OUTLET

4. Operation

This machine is designed for the continuous rest of the portions of bread dough previously manufactured in a facility for this purpose (kneader).

These spheroid shaped portions can reach a maximum weight of 650 g and up to 1250 g in models (G).

The mechanical operation, based on the "noria" system, is straightforward, since the portions of dough are collected at input by a hopper-bag system, thus starting the dough pre-fermentation period.

Once the dough has been collected, the control system marks the passage of the piece, advancing one step to collect the next piece of dough from the divider-weigher.

The "noria" system begins the run throughout the mechanical circuit driven by the traction chains and the action of pivots and stoppers which, combined, cause the hopper to overturn, making the portions advance to the output.

The piece input channel has a cell detector to prevent double input. Discharge is automatic, with a rest time to choose between 4 and 22 minutes.

Work direction is bidirectional, since the pieces can enter from left to right and vice versa.

The machine is prepared to work with load or in discharge, and also has a remote control for positioning in accordance with the customer's requirements.

The machine normally works in combination with:

- The divider-weigher.
- Loaf shaper.
- With both at the same time, forming the bread plant train.

In order to start up the machine:

Connect the main switch of the machine close to the place where the inter-fitting pole bases are found.

Check that the cover lug fits in the housing of the other base. This action will provide energy to the control board.

Activate the FAN selector if environmental relative humidity is high, in order to remove the vapours from inside the chamber.

Press the START button (machine empty) and visually check the positioning of the hopper fabric bags for problem-free receipt of the portions. Also check there are no hoppers occupied with production from the previous process.

If the machine has an anti-bacteria UV light, this will come on automatically when the machine starts up.

Press the STOP button to halt the operation of the machine.

4.1. Operation with load

The remote control has a two position switch for LOAD-DISCHARGE. In this case the switch is placed in load.

In this manner the machine works in combination with the weigher, which is used to control the operation, with the chamber receiving the pieces.

4.2. Operation in discharge

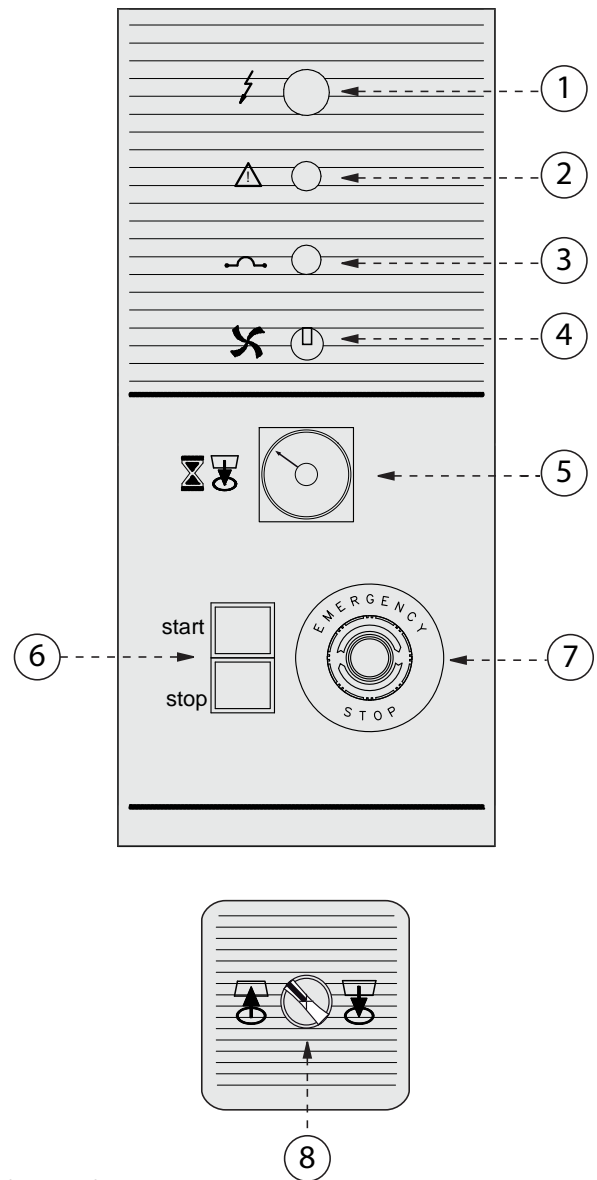
To work in this manner, place the remote control switch in discharge position.

If the machine includes the PM/TH-IMP synchronising kit, the weigher does not work and control is through the chamber switchboard timer.

With the loaf shaper running, this receives the pieces from the pre-fermentation chamber, in accordance with the time sequence marked by the chamber switchboard timer.

Place the switch in load position in order not to receive pieces from the pre-fermentation chamber. In this manner no pieces will be received until the divider starts up.

4.3. Control panel



This comprises:

- 1 VOLTAGE PILOT LIGHT Voltage signal
- 2 EMERGENCY PILOT LIGHT Emergency signal (protection items released)
- 3 THERMAL PILOT LIGHT Failure signal, thermal relay
- 4 FAN SELECTOR Eliminates the vapours from inside the chamber
- 5 DISCHARGE TIMER Regulates the passage speed of the hoppers
- 6 START/STOP BUTTON Machine start-up and shutdown button
- 7 EMERGENCY SHUTDOWN Quick shutdown in the event of failure
- 8 LOAD/DISCHARGE SELECTOR Operation mode

5. Failures and possible solution

IMPORTANT: All work involving repairs must be carried out by the Official Technical Service of SALVA INDUSTRIAL, S.A. or by personnel authorised by it. If the indicated actions do not solve the problem, or should there be other failures, inform the Official Technical Service of SALVA INDUSTRIAL, S. A.

- **The machine does not start up.**

Check that the STOP button is in raised position, as down position means the electrical system is blocked by this safety system.

- **Incorrect operation of the run of the pieces.**

Check the tautness of the chains.

6. Cleaning and maintenance instructions

Daily maintenance

The outside of the machine must be cleaned every day with mild detergent and a cloth.

Every day remove remains of dough from hoppers, conveyor belts and flour sprinklers.

Clean the flour sprinkler and all areas which have flour with a damp cloth; in no case should cleaning be done with compressed air.

Weekly maintenance

Clean the lower collection tray to remove any remains of flour and dough.

Half-yearly maintenance

IMPORTANT: All work involving repairs must be carried out by the Official Technical Service of SALVA INDUSTRIAL, S.A. or by personnel authorised by it.

Check the lightness of the hoppers and the chain, in its support and rotation pivots.

Check the tautness of the hopper drag chains.

They should not sag too much, no more than 4 or 5 mm, otherwise it will be necessary to tighten them.

Control the operation of the load photocell.

Clean the motor area and adjacent areas with a suction device.

Clean the area corresponding to the electrical installation.

NOTE: It may be necessary to clean the inside of the Chamber more than once every six months if the amount of product manufactured is high.

Failure to clean may cause a premature failure in the electrical motor.

The powder and the flour may cause operation problems in the electrical components.

7. Guarantee

Our products are guaranteed against every failure or manufacturing defect, within a correct use of them.

The guarantee does NOT apply to the substitutions and mending appearing from:

- An abnormal use of the machine.
- The damage or accidents originated by negligence.
- Lack of maintenance.
- Defective installation or use of the devices.

The guarantee is limited to the replacement and repairing of damaged pieces as a consequence of construction defects, being at your charge both manpower and travelling.

The door joint, glasses and lamps are not included in the guarantee.

The normal guarantee time of the materials goes up to:

- 5 years for electrical resistances (except in burners, caramelisers, LM-4 oven, LC-4 oven and LCE-8 proofer, which are six months).
- 6 Tables in electrical components.
- 12 Tables in mechanical components.

Guarantee conditions

The materials must be installed, used and kept in the conditions shown in this "Using guide".

The problems which require the help of an engineer, will only have to be solved by the After-Sales Service Department of SALVA INDUSTRIAL S.A. or by one of our distributors.

If these watchwords are not respected, the guarantee may not apply.

SALVA, in its constant research of improvement concerning its products, reserves the right of making any modifications without previous notice.

Salva Industrial, S.A.

GI-636 Km.6 - Polígono 107

E-20100 LEZO (SPAIN)

Tel.: + 34 943 449 300

Fax: + 34 943 449 329

e-mail España: salva@salva.es

e-mail Export: sales@salva.es

www.salva.es



Delegaciones / Delegations:

Barcelona Tel.: +34 933 638 800

Madrid Tel.: +34 916 211 540

Valencia Tel.: +34 963 580 189



Salva France

128, Avenue Jean Jaurés

bâtiment 0.12, Parc Mure

94200 Ivry sur Seine

Tel.: + 33(0)1 45 15 27 70

Fax: + 33(0)1 45 15 27 71

Fax Comande: + 34 943 44 93 00

e-mail: info@salva.fr

www.salva.fr

+ info www.salva.es