



Walker, Michigan, U.S.A. 49534-7564

USER'S OPERATING AND INSTRUCTION MANUAL

MODEL SIMPLEX 4-24

SHEETER/ MOULDER

SIMPLEX 4-24 ~ 4-24-5 ~ 4-24BL1 ~ 4-24BL2 SHEETER / MOULDER

Operator's Manual

**Safety instructions
Maintenance & Trouble Shooting
Gear Motor Maintenance Instruction
Parts Diagrams & Warranty**



**ATTENTION
All Operators**



Do not install, operate or do maintenance on this equipment without reading the manual of operation. Protect yourself and others by observing all safety procedures. Failure to comply with the instructions may result in injuries and/or property damage.

SAFETY DEPENDS ON YOU!

Manual de Operación

**Instrucciones de Seguridad
Instrucciones Mantenimiento
Problemas de Operación
Diagramas & Garantía**



ATENCIÓN



Todos los operadores

No Instale, opere o dé mantenimiento al equipo, sin la previa lectura de este Manual de operación. Protéjase a usted y a los demás cumpliendo con la información de seguridad. La falta de cumplimiento de estas instrucciones puede causar lesiones en su persona y/o daño a la máquina.

LA SEGURIDAD DEPENDE DE USTED!



You have just purchased one of the most reliable Sheeter / Moulder that money can buy. The instructions are in general because of the nationwide distribution of the **BLOEMHOF SIMPLEX SERIES**, personal preference with regards to dough consistency, bread types and most important, secret formulas.

The **BLOEMHOF SIMPLEX SERIES** of Sheeter / Moulders includes several models as per the following:

- **SIMPLEX 4-24** comes with 1 set of sheeting rollers & 4' long bed
- **SIMPLEX 4-24-5** comes with 5' long bed & longer pressure plates
- **SIMPLEX 4-24 BL1** comes with one Bolillo (tapered roll) curved plate
- **SIMPLEX 4-24 BL2** comes with two Bolillo (tapered roll) curved plates

The **BLOEMHOF SIMPLEX SERIES** will be a welcome addition to your shop since it was designed to reduce the labour intensive and tedious sheeting and moulding operations. We invite you to read the instructions in order to obtain maximum performance, safety and satisfaction from this outstanding unit.

The **BLOEMHOF SIMPLEX SERIES** features:

- **OVERSIZED** non-stick dough rollers with rust free scrapers
- Fixed rollers for **PRECISION SHEETING**
- **QUICK ADJUSTABLE** in-feed pan arms
- Double pressure plate **controls front and back** (some models)
- **Heavy duty** motor and drive system
- Sanitary construction

IMPORTANT

UNCRATING

This machine was carefully manufactured, tested and crated prior to shipment. When uncrating this machine, carefully inspect for any shipping damage. Make sure any bolts or parts that may have loosened during transit are tightened before proceeding.

BE SURE TO PREPARE YOUR PRESSURE PLATE WELL BEFORE THE FIRST USE!

The fabric surfaces of the pressure plates and return plate should be conditioned or seasoned before the first use. Remove the pressure plate(s) and return plate from the moulder and rub flour into the fabric evenly. Turn over the plate(s) and tap out excess flour. This will condition or season the fabric to reduce dough sticking. Once done, reinstall the plate(s) as per instruction and start moulding. See pressure plate removal on page 5, number 7b.

Usted acaba de adquirir una de las más confiables Laminadoras / Moldeadoras que el dinero puede comprar. Las instrucciones son generales debido a: la distribución nacional de la **SERIE SIMPLEX BLOEMHOF**, la preferencia con respecto a la consistencia de la masa, tipos de pan, y lo más importante, fórmulas secretas.

Características de la **SERIE SIMPLEX BLOEMHOF**

- **SIMPLEX 4-24** viene con un juego de rodillos laminadores y una base de 4' de largo
- **SIMPLEX 4-24-5** viene con un depósito de 5' de largo y placas de presión más largas
- **SIMPLEX 4-24 BL1** viene con una placa curva para Bolillo (panecillo cónico)
- **SIMPLEX 4-24 BL2** viene con dos placas curvas para Bolillo (panecillo cónico)

La **SERIE SIMPLEX BLOEMHOF** será un bienvenido anexo para su establecimiento, ya que fue diseñada para reducir las laboralmente intensivas y tediosas operaciones de laminado y moldeado. Le invitamos a que lea estas instrucciones para obtener el máximo rendimiento, seguridad y satisfacción de esta máquina sin par.

Características de la **SERIE SIMPLEX BLOEMHOF**:

- Rodillos para masa anti-adhesivos de tamaño **EXTRA GRANDE** con espátulas libres de óxido
- Rodillos fijos para **LAMINADO DE PRECISION**
- Brazos del recipiente en la tolva para el ingreso de los alimentos **RAPIDOS Y AJUSTABLES**
- La placa de doble presión **controla el frente y dorso** (en ciertos modelos)
- Motor y sistema de transmisión de **uso intensive**
- **Construcción sanitaria**

IMPORTANTE

AL DESEMBALAR

Esta máquina fue cuidadosamente manufacturada, probada y empacada previo a su embarque. Cuando desembale esta máquina, inspeccionéla cuidadosamente por cualquier daño ocasionado durante el traslado.

¡ASEGURESE DE PREPARAR SU PLACA DE PRESION BIEN DE ANTEMANO PREVIO AL PRIMER USO!

Las superficies del tejido sobre la placa de presión y la placa de reingreso deberían ser condicionadas o aclimatadas antes de su primer uso. Remueva la/las placas de presión, y la placa de reingreso en la moldeadora, y friegue harina uniformemente hacia dentro de la tela. Dé vuelta la/las placas y remueva todo exceso de harina. Esto condicionará o aclimatará el tejido a fin de reducir adherencia de la masa. Una vez efectuados estos pasos, re-instale la o las placas de acuerdo a las instrucciones provistas, y comience a moldear. Observe el removido de las placas de presión, tal como se detalla en la página 5, número 7b.

WARNING!

DO NOT INSTALL OPERATE OR MAINTAIN THIS EQUIPMENT WITHOUT READING AND UNDERSTANDING THIS MANUAL

SAFETY DEPENDS ON YOU!

WARNING!

ELECTRICAL SHOCK CAN KILL

- Install equipment in accordance with the all national and local electrical codes.
- Improper connection of the equipment grounding conductor and line voltage can result in a risk of electrical shock and / or damage to equipment, (such damages are not covered by warranty).
- Consult with a qualified electrician and / or service person to ensure that the outlet is properly grounded. Only a qualified electrician can modify the electrical cord and / or plug-in provided.
- Disconnect machine from electrical supply source before performing any and all maintenance.

GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

1. **READ** the Operators Manual carefully. Be thoroughly familiar with the controls and the proper use of the equipment.
2. **ONLY PERSONS** well acquainted with these rules for safe operation should be allowed to use this machine.
3. **Do not** wear loose clothing, scarves, or neckties. These items may become caught in moving parts and result in personal injury.
4. **VISUALLY** inspect machine prior to starting motor. Ensure all safety guards, covers and devices are in position and in good condition. Keep hands, hair, clothing and tools away from rollers, V-belts, conveyor belts and all other moving parts when starting, operating or repairing equipment. Do not disconnect Safety Bar or render it inoperable by tying or taping it in a fixed position.

THE SAFETY BAR IS THERE FOR YOUR PROTECTION!

5. **DISCONNECT** machine from power supply before performing servicing, maintenance, or cleaning. In some cases it may be necessary to remove safety guards to perform required maintenance. Immediately replace guards before placing the machine into service.
6. **TURN OFF** machine control before unplugging. Do not unplug machine and do not attempt to move the machine by pulling cord.
7. **DO NOT** operate machine when children are present and disconnect power supply when unattended.
8. **STAY ALERT!** Watch what you are doing and use common sense. Do not use the machine when you are tired, distracted or under the influence of drugs, alcohol or heavy medication.

ADVERTENCIA!

NO INSTALE, OPERE O HAGA TAREAS DE MANTENIMIENTO SOBRE ESTE EQUIPO, SIN ANTES HABER LEIDO Y ENTENDIDO ESTE MANUAL.

LA SEGURIDAD DEPENDE DE USTED!

ADVERTENCIA!

UN CHOQUE ELECTRICO PUEDE MATAR

- Instale el equipo conforme a toda codificación eléctrica nacional y local.
- Una conexión incorrecta del conductor a tierra y línea de voltaje del equipo puede resultar en riesgo de choque eléctrico y/o daño al equipo. Tales daños no están cubiertos por la garantía.
- Consulte un electricista calificado y/o persona de servicio de reparación, a fin de asegurar que la salida esté correctamente conectada a tierra. Únicamente un electricista calificado puede modificar el cable eléctrico y/o enchufe provisto.
- Desconecte la máquina de la fuente de suministro eléctrico antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD

1. **LEA** el Manual del Operador cuidadosamente. Esté exhaustivamente familiarizado con los controles y el uso correcto del equipo.
2. **SOLAMENTE PERSONAS** bien familiarizadas con estas reglas deberían ser autorizadas a usar esta máquina.
3. **NO VISTA** indumentaria suelta, bufandas o corbatas, ya que estas prendas pueden quedar atrapadas en partes móviles de la máquina, y provocar lesiones personales.
4. **INSPECCIONE VISUALMENTE** la máquina antes de encender el motor. Asegúrese que todos los dispositivos de seguridad, cubiertas, aparejos y componentes estén en posición correcta y en adecuadas condiciones. Mantenga sus manos, pelo, indumentaria y herramientas alejados de los rodillos, correas, cintas transportadoras, como así también las demás partes móviles, al encender, operar o reparar la máquina. No desconecte la Barra de Seguridad o tórnela inoperable mediante su atadura o pegándola con cinta adhesiva en una posición fija.

¡LA BARRA DE SEGURIDAD ESTA ALLI PARA SU PROTECCION!

5. **DESCONECTE** la máquina del suministro de energía antes de realizar tareas de reparación, mantenimiento o limpieza. En algunos casos quizás será necesario remover los dispositivos de seguridad para poder efectuar el trabajo de mantenimiento requerido. Inmediatamente reemplaze estos dispositivos antes de cualquier tarea de mantenimiento.
6. **APAGUE** el control de la máquina antes de desenchufarla. No desenchufe la máquina y no intente moverla mediante el jalón del cable.
7. **NO** opere la máquina cuando niños se encuentren cerca de ella y desconéctela cuando no esté en servicio
8. **MANTENGASE ALERTA!** Preste atención a lo que está haciendo y utilice su sentido común. No use la máquina cuando usted está cansado, distraído, o bajo la influencia de drogas, alcohol, o fuertes medicamentos.

1. **ELECTRONIC SPEED ADJUSTMENT** (When supplied)
Set to maximum speed for moulding and minimum speed for sheeting.
2. **START/STOP STATIONS**
Start/stop stations are located on each side of the conveyor box.
3. **SAFETY BAR**
The safety bar is located in front of the dough rollers and is connected to an interlock switch. Prior to daily use, check proper operation of the safety bar by starting the machine and stopping the machine by lifting the safety bar. The safety bar should never be removed or restricted of motion in any manner.
4. **IN-FEED PAN ARMS**
Position arms evenly from the center so that dough enters the pressure plate dead center. For long loaves, these arms should be farther apart in order to feed the dough wider. When the dough roll enters the pressure plate, it should not be longer than the width of the pressure plate. If it is, position arms closer together.
5. **TELESCOPING IN-FEED TUBE**
The telescoping in-feed tube is designed for feeding small dough pieces. For moulding small dough pieces, loosen the black knob and lower the telescoping tube. For bread moulding or sheeting, raise the telescoping tube.
6. **ROLLER GAP SETTING**
The number that the control panel handle will be set at will vary according to the weight of the product being moulded, formulas and dough consistency. Since softer dough requires less roller gap than stiff dough, the control panel will be set at a smaller number for soft dough.
7. **CURLING CHAIN:**
The large curling chain is used for bread moulding.
8. **PRESSURE PLATE**
Position the **Pressure Plate assembly** in the "down" position and lock into the hold down pins on the sides of the machine by pulling the pressure plate assembly toward the catch tray.

1. **AJUSTE DE VELOCIDAD ELECTRONICO** (cuando suministrado)
Fije a máxima velocidad para el moldeado y mínima velocidad para el laminado.
2. **DISPOSITIVOS START/STOP** (ENCENDIDO/APAGADO)
Localizados a ambos lados de la caja transportadora.
3. **BARRA DE SEGURIDAD**
La barra de seguridad está localizada al frente de los rodillos de amasar y está conectada al interruptor de bloqueo interno. Previo a su uso diario, verifique la correcta operación de la barra de control al encender y apagar la máquina mediante la elevación de la barra de seguridad. La barra de seguridad jamás debería ser removida o restringida de movimiento en modo alguno.
4. **BRAZOS DEL RECIPIENTE EN LA TOLVA PARA EL INGRESO DE LOS ALIMENTOS**
Posicione los brazos equitativamente desde el centro a efectos de que la masa entre por la placa de presión exactamente por el centro de la misma. Para hogazas largas, estos brazos deberían estar posicionados aún más lejos de cada uno, para poder de esa manera ingresar la masa de por un espacio más ancho. Cuando el rollo de masa ingresa a la placa de presión, **no** debería ser más largo que el ancho de las placas de presión. Si acaso lo fuera, coloque los brazos más cerca de cada uno.
5. **TUBO TELESCOPICO PARA EL INGRESO DE ALIMENTOS**
Este está diseñado para poder alimentar pequeñas piezas de masa. Para el moldeo de pequeñas piezas de masa, afloje la manija negra y descienda el tubo telescópico. Para el moldeo o laminado de pan, eleve este tubo.
6. **FIJACION DE LA ABERTURA DEL ROLLO**
El número al que el panel de control será fijado variará según el peso del producto que se esté moldeando, las fórmulas y la consistencia de la masa. Dado que la masa más suave requiere de menos abertura de rollo que la masa rígida, el panel de control será fijado a un número más pequeño para masa suave.
7. **CADENA ENROLLADORA**
La amplia cadena enrolladora es utilizada para el moldeo de pan.
8. **PLACA DE PRESION**
Posicione el **ensamblaje de la Placa de Presión** en la posición 'down' ('abajo') y tranque las clavijas laterales de la máquina hacia abajo, mediante el jalón del ensamblaje de la placa de presión hacia la bandeja de salida.

The pressure plate settings will vary according to dough weights, formulas, consistency and size. Too much pressure (i.e. too little space between the pressure plate and belt) may tear the dough and cause excessive crumbs.

On some model the pressure plate system has control handles at the front and back of the pressure plate system. If supplied with the two handle system, the pressure plate can be slightly angled so that the gap between the back of the pressure plate and conveyor belt is slightly less than the front end. This offers better dough control.

NOTE: The pressure plate should never be adjusted with the front end closer to the conveyor belt than the back end as this will give the dough a rough outer appearance.

9. SIDE GUIDES (Side guides are not supplied with the 4-24BL2) The side guides should be adjusted against the pressure plate.

HOT DOG BUNS

1. Install 6" pressure plate and adjust pressure plate setting as required.
2. Use light curling chain provided for buns.
3. Position control panel setting for dough type. The gap between the dough rollers should be sufficient to degas but not tear or punish the dough piece.
4. Position tray of cut dough pieces on top of pressure plate system.
5. Lower telescoping in-feed tube by loosening black knob.
6. Stretch the dough piece slightly before dropping into in-feed tube.

SHEETING

For use of the Simplex as a SHEETER, follow these steps:

1. Move dough rollers to maximum gap for SHEETING. Remove curling chain and store on hooks provided under conveyor.
2. Move in-feed pan arms to maximum open position.
3. Store **pressure plate system** in "up" position, on conveyor box.
4. Store pan with flour on top of machine for ease of flouring.

La fijación de la placa de presión variará de acuerdo a pesos de masa, fórmulas, consistencia y tamaño. Demasiada presión (como por ejemplo muy poco espacio entre la placa de presión y la cinta) podría rasgar la masa y causar excesivas migajas.

En algunos modelos el sistema de placa de presión posee manivelas de control en el frente y dorso del mismo. De ser provisto con el sistema de las dos manivelas, la placa de presión puede ser levemente angulada para que la abertura entre la parte trasera de la placa de presión y la cinta transportadora sea levemente inferior al extremo delantero. Esto permitirá ejercer un mejor control sobre la masa.

NOTA: Esta placa de presión jamás debería ser ajustada con el extremo delantero más cercano a la cinta transportadora que el extremo trasero, ya que ello le daría a la masa un aspecto exterior áspero.

9. GUIAS LATERALES (no suministradas con la 4-24bl2) Estas deberían ser ajustadas contra las placas de presión.

ROLLOS DE HOT DOG

1. Instale una placa de presión de 6 pulgadas y ajuste su colocación de acuerdo a los requerimientos.
2. Use la cadena enrolladora liviana provista para rollos.
3. Posicione el panel de control según el tipo de masa. La abertura entre los rodillos de masa debería ser lo suficientemente generosa como para desgasear, aunque no tanto que desgarre o arruine la pieza de masa.
4. Posicione la bandeja con piezas de masa cortadas encima del sistema de las placas de presión.
5. Descienda el tubo telescópico utilizado para el ingreso de los alimentos al aflojar la perilla negra.
6. Estire la pieza de masa levemente antes de depositarla dentro del tubo telescópico.

LAMINADO

Para uso del Simplex como LAMINADORA, siga los siguientes pasos:

1. Mueva los rodillos de masa a efectos de permitir la máxima abertura posible para el LAMINADO. Remueva la cadena enrolladora y guárdela en los ganchos provistos debajo de la cinta transportadora.
2. Mueva los brazos del recipiente en la tolva de ingreso de los alimentos a la posición mas abierta posible.
3. Almacene el sistema de placas de presión en la posición "up" ("arriba") sobre la caja de la cinta transportadora.
4. Almacene el recipiente de harina encima de la máquina, para de ese modo facilitar el enharinamiento.

5. Adjust potentiometer (when supplied), counter-clockwise.
6. For sheeting, flour in-feed pan well and feed dough into rollers. Decrease gap between pressure rollers with each successive pass until desired dough thickness is obtained.
7. While feeding dough into rollers, give a gentle shove, being careful not to bunch the dough at the rollers. Restraining slightly as the rollers pull the dough will provide longer sheeted dough.

BOLILLO PRODUCTION

4-24BL1 and 4-24BL2

With optional curved pressure plate and two handled pressure plate system

For production of Bolillo or tapered roll products, follow these steps:

1. Install the curved Bolillo pressure plate(s) in pressure plate system.
2. Install light curling chain(s) on machine.
3. Position control panel setting for dough type. The gap between the dough rollers should be sufficient to degas but **not tear or punish the dough piece**.
4. For large dough pieces adjust in-feed guides **on in-feed pan** so that the dough piece coming through the dough rollers and under the curling chain **enters the pressure plate dead center**.
5. Lower the in-feed tube(s) to the lowest position.
6. Adjust the pressure plate handles on the pressure plate system, so that the curved plate is closer to the conveyor belt at the back or take off end, than at the front or entry end. The angle of the curved pressure plate relative to the conveyor belt will vary according to dough types, product weight, dough consistency and proofing time. Adjustments to the front and back of the pressure plate will have to be made until the desired shape is obtained.
7. When feeding the dough ball into the telescoping in-feed tube(s), it may be preferable to slightly stretch the dough piece before dropping it into the telescoping tube. This will create a longer sheeted dough piece, resulting in a tighter curl and better oven jump.

5. Ajuste el potenciómetro (cuando suministrado) en sentido contrario a las manecillas del reloj. Para laminar, enharine bien el recipiente para el ingreso de alimentos y agregue la masa en los rodillos. Aminore la abertura entre los rodillos de presión con cada pasada sucesiva, hasta obtener el grueso de masa deseado.
7. Al ingresar masa en los rodillos, dé un leve empujón, asegurándose de no aglutinar de masa a los rodillos. Restringiéndose levemente mientras los rodillos jalan la masa, le proveerá de una pieza con laminado más largo.

PRODUCCION DE BOLILLO

4-24BL1 y 4-24BL2

Con placa de presión curva opcional y sistema de dos placas de presión

Para la producción de Bolillos o panecillos cónicos, siga los siguientes pasos:

1. Instale la/las placas de presión curvas de Bolillos en el sistema de placas de presión.
2. Instale la/las cadenas de enrollado en la máquina.
3. Posicione la fijación del panel de control según el tipo de masa. La abertura entre los rodillos de masa debería ser suficiente para desgasear pero **no rasgar o arruinar la pieza**.
4. Para piezas grandes de masa, ajuste las guías de ingreso en el recipiente **de ingreso** para que la pieza de masa que llega a través de los rodillos y por debajo de la cinta enrolladora, **entre por medio de la placa de presión**.
5. Descienda el/los tubos para el ingreso de los alimentos a la posición más baja posible.
6. Ajuste los mangos de las placas de presión sobre el sistema de placas de presión, para que la placa curva esté más cerca de la cinta transportadora en el extremo trasero o de despegue, que del extremo delantero o de ingreso. El ángulo de la placa curva relativo a la cinta transportadora variará de acuerdo a los tipos de masa, el peso del producto, la consistencia de la masa y tiempo de aislamiento. Ajustes a los extremos delantero y trasero de la placa de presión deberán ser hechos hasta que la forma deseada sea obtenida.
7. Cuando ingrese la bola de masa por el/los tubos telescópicos para el ingreso del alimento, quizás sea preferible el apenas estirar la pieza de masa antes de depositarla dentro del tubo telescópico. Esto creará una pieza de masa con laminado más extenso, resultando en un enrollado más apretado y más rápida elevación de la masa.

TROUBLE SHOOTING

1. DOUGH TEARING

Cause: Excessive pressure on pressure rollers.

- Decrease setting on control panel handle.
- Increase space between pressure plate and conveyor belt

2. EXCESSIVE CRUMBS

Cause: Too much pressure on pressure plate.

- Increase space between pressure plate and conveyor belt

3. ONE SIDE LARGER

Cause: Un-centered feeding.

- Make sure in-feed guides are evenly divided from the center.
- Bread must enter underneath pressure plate dead center.
- The side guides must be equally divided from or against the pressure plate.

4. DOUGH PIECE STALLS ON DOUGH ROLLERS OR UNDER CURLING CHAIN

Cause

- Dough piece must not be floured or have a dry surface. Spray dough pieces with water prior to moulding.
- Increase roller gap between the dough rollers by adjusting control panel handle to a higher number.

5. LARGE HOLES IN BREAD

Cause: Surface of dough torn

- Surface of dough should not be torn after passing through rollers. If it is, set control panel handle to a higher number.
- Dough piece should be completely rolled up before entering pressure plate. If not, set control panel handle to a larger number.

6. BELT SLIPPING

Cause: Belt stretched or not adjusted.

- See maintenance instructions.

7. MOTOR STOPS

Cause: Motor overheating

- Unplug machine, wait 5 minutes. Check motor.
- Excessive dough buildup on belt. Clean belt with plastic scraper. Do not use a steel scraper!
- Side guides too close to belt, re-adjust.
- Too many dough pieces being worked by machine at one time.

CAUSAS Y SOLUCIONES DE PROBLEMAS

1. RUPTURA DE LA MASA

Causa: Excesiva presión sobre los rodillos de presión.

- Aminorar el nivel de ajuste en el panel de control.
- Incrementar el espacio entre la placa de presión y la cinta transportadora.

2. EXCESIVA CANTIDAD DE MIGAJAS

Causa: Demasiada presión sobre la placa de presión.

- Incrementar el espacio entre la placa de presión y la cinta transportadora.

3. UN COSTADO ES MAS GRANDE

Causa: La alimentación no está centrada.

- Asegúrese que las guías de alimentación estén equitativamente divididas desde el centro.
- El pan debe ingresar exactamente a través del centro y por debajo de la placa de presión.
- Las guías laterales deben estar igualmente divididas desde o contra la placa de presión.

4. LA PIEZA DE MASA SE ATORA SOBRE LOS RODILLOS O DEBAJO DE LA CADENA ENROLLADORA

Causa

- La pieza de masa no debe ser enharinada ni su superficie estar seca. Rocíe las piezas de masa con agua previo a su moldeo.
- Incrementar la abertura de rodillo entre los rodillos de masa mediante el ajuste de la manivela del panel de control a un número más elevado.

5. GRANDES HOYOS EN EL PAN

Causa: La superficie de la masa está rasgada.

- La superficie de la masa no debería estar rasgada luego de haber pasado a través de los rodillos. Si acaso lo está, ajuste la manija del panel de control a un número más alto.
- La pieza de masa debería estar completamente enrollada antes de ingresar por la placa de presión. De no ser así, fije el panel de control a un número más grande.

6. LA CINTA RESBALA

Causa: La cinta está demasiado estirada o no adecuadamente ajustada.

- Vea las instrucciones de mantenimiento.

7. EL MOTOR SE DETIENE

Causa: Sobre calentamiento del motor.

- Desenchufe el motor, aguarde 5 horas Revise el motor.
- Excesiva acumulación de masa en la cinta. Limpie la cinta con una espátula de plástico. ¡No use una espátula de acero!
- Las guías laterales están demasiado cerca de la cinta. Reajústelas.
- Demasiadas piezas de masa están siendo procesadas por la máquina a la vez.

8. SCRAPER NOISE

Cause: *Damaged scraper blades or installation*

- Replace worn scraper blades.
- Make sure scraper assemblies are installed properly.

9. ROLLER CHAIN NOISE

Cause: *Dry roller chain*

- Lubricate roller chain (See maintenance instructions)
- Make sure the chain tightener has not seized. If seized, remove and lubricate.

8. RUIDO DE LA ESPATULA

Causa: *Las hojas de la espátula o la misma instalación están dañadas.*

- Reemplaze las hojas de espátula gastadas.
- Asegúrese que los ensamblajes de las espátulas estén propiamente instalados.

9. RUIDO DE LA CADENA DE RODILLOS

Causa: *La cadena está seca*

- Lubrique la cadena de rodillos (Vea las instrucciones de mantenimiento)
- Asegúrese que el tensor de la cadena no se haya aflojado. Si ello hubiese ocurrido, remuévalo y lubríquelo.

PREVENTATIVE MAINTENANCE SCHEDULE

Warning make sure to ALWAYS disconnect the equipment from the power supply before performing any servicing, maintenance, and cleaning!

DAILY

1. Safety Bar Inter-Lock Switch

Check proper operation of the inter-lock switch before use by starting the machine and lifting on the safety bar. If the machine does not shut off, unplug the machine and inspect the inter-lock switch. Service or replace as required. **Do not use the machine if the inter-lock switch is defective.**

2. Conveyor Belt Tracking

Check conveyor belt tracking. If belt should run to one side, tighten nut on the belt roll holder on the side to which the belt is running a ½ turn and loosen the opposite end, ½ turn. The machine should be running during this operation and it may take a few minutes for the belt to react to the adjustments. Should belt slip occur, tighten both nuts on the belt roll holders equally. The belt should run in between the belt guides, which are located underneath the machine. **Do not over tighten the conveyor belt.**

3. Conveyor Belt Cleaning

Clean belt daily with a plastic scraper - **Do not use a steel scraper!**

4. Remove and Clean Scraper Assemblies

Remove and clean scrapers. Back scraper can be accessed through the back scraper access door. Clean with damp cloth or plastic scraper to remove dough from blade. **Do not use any sharp object to clean the scraper blade or immerse scraper assembly into water!**

5. Remove and Clean Pressure Plates

Use a plastic scraper for cleaning. Wipe clean with a dry cloth.

6. Cleaning Machine

Use a brush, air hose or damp rag. **Do not spray machine down with water!!**

EVERY MONTH

1. Oil Roller Chain

Use 50W chain oil for best result.

2. Check Oil Level in Speed Reducer

Remove top back scraper access door, to inspect speed reducer. Remove filler cap on speed reducer, oil should be present 5 inches from top of reducer. Add Spartan EP 680 gear oil if required. **Do not over fill.** Oil will come out of breather hole on filler cap, if too much oil is put into reducer.

CRONOGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Advertencia ¡SIEMPRE desconecte el equipo antes de cualquier tarea de reparación, mantenimiento y limpieza!

DIARIAMENTE

1. Interruptor de bloqueo interno para la barra de seguridad

Asegúrese que la operación del interruptor de bloqueo interno sea la adecuada antes de su uso, mediante el encendido de la máquina y la colocación de la barra de seguridad. Si acaso la máquina no se apagara, desenchúfela e inspeccione el interruptor de bloqueo interno. Repare o reemplaze según requerido. **No utilice la máquina si la barra de bloqueo interno es defectuosa.**

2. Rastreo de la Cinta Transportadora

Revise la cinta transportadora. Si acaso la cinta se corriese hacia un lado, ajuste mediante una media vuelta la tuerca ubicada sobre el lado de la agarradera hacia el cual se corre la cinta, y desajuste una media vuelta la tuerca en el extremo opuesto. La máquina debería estar en funcionamiento durante esta operación, y podrían pasar algunos minutos antes que la cinta reaccione a los ajustes. De ocurrir un deslizamiento de la cinta, ajuste ambas tuercas sobre las agarraderas de la cinta equitativamente. La cinta debería pasar exactamente por medio de las guías de la cinta, que están localizadas debajo de la máquina. **No sobre-tense la cinta transportadora.**

3. Limpieza de la Cinta Transportadora

Limpie la cinta diariamente con una espátula de plástico. ¡No utilice una espátula de acero!

4. Remueva y Limpie los Ensamblajes de las Espátulas

Remueva y lave las espátulas. La espátula trasera puede ser accedida por la puerta de acceso a la misma. Limpie con un paño húmedo o espátula de plástico a fin de remover masa de la cuchilla. **¡No use objeto filoso alguno para limpiar la hoja del raspador o inmerse el ensamble de la espátula en agua!**

5. Remueva y Limpie las Placas de Presión

Utilice una espátula de plástico para su limpieza. Limpie con un paño seco.

6. Limpiando la Máquina

Use un cepillo, manguera de aire o un paño húmedo. **¡No rocíe la máquina con agua!**

MENSUALMENTE

1. Aceite la Cadena de Rodillos

Utilice aceite de cadenas 50W para lograr un mejor resultado.

2. Revise el Nivel del Aceite en el Reductor de Velocidad

Remueva la puerta de acceso a la espátula superior trasera, con el fin de inspeccionar el reductor de velocidad. Remueva la tapa del filtro sobre el reductor de velocidad e inserte alambre por dentro del reductor. El aceite debe estar presente a 5 pulgadas de la cima del reductor. Agregue aceite para engranajes Spartan EP 680, si requerido. **No sobrellene.** El aceite saldrá a través del orificio de respiro en la tapa del filtro, si acaso demasiado aceite fuese colocado dentro del reductor.

EVERY TWO MONTHS

1. Roller Chain

Inspect roller chain and lubricate with 50 weight chain oil, if required. Do not use grease on the roller chain. A dry roller chain will cause premature sprocket wear.

2. Chain Tightener

Pull back on chain tightener assembly and release. Chain tightener should "spring back". If not, remove assembly from pivot pin and lubricate with anti-seize compound or grease.

3. Pressure Plate Clamping Bolts

Lubricate clamping bolt or bolts on pressure plate system with anti-seize compound or grease.

EVERY FOUR MONTHS

1. Lubricate Chain Tightener Pin

Use anti-seize compound or grease.

EVERY SIX MONTHS

1. Speed Reducer

Inspect oil level in speed reducer. To access speed reducer, remove back panel (two black knobs, 14 screws), remove filler cap on speed reducer, insert wire into reducer, oil should be present 5 inches from top of reducer. Add SPARTAN EP680 gear oil if required. **Do not over fill.** Oil will come out of breather hole on filler cap if too much oil is put into reducer.

2. Control Panel Link Arms

Lubricate control panel link arms on adjustable pressure roll holder system. The pivot points are located on the control panel rod. Open the scraper access door at the back of the machine and adjust the control panel index handle and observe pivot point locations. Lubricate with anti-seize compound or grease.

CADA DOS MESES

1. Cadena de Rodillos

Inspeccione la cadena de rodillos y lubríquela con aceite para cadena de peso 50, de ser necesario. No engrase la cadena de rodillos. Una cadena de rodillos seca causará desgaste prematuro en el piñón.

2. Tensor de la cadena

Jale hacia atrás sobre el ensamble del tensor de la cadena, y suelte. La cadena debería volver a su posición original. Si ello no ocurriese, remueva el ensamblaje de la clavija de pivote y lubrique con un compuesto anti-agarre o grasa.

3. Pernos Sujetadores de las Placas de Presión

Lubrique el perno o pernos sujetadores sobre el sistema de placas de presión con un compuesto anti-agarre o grasa.

CADA CUATRO MESES

1. Lubrique la clavija del tensor de la cadena

Utilize el compuesto anti-agarre o grasa.

CADA SEIS MESES

1. Reductor de Velocidad

Inspeccione el nivel del aceite en el reductor de velocidad. Para acceder al reductor de velocidad, remueva el panel superior trasero (dos perillas negras, 4 tornillos), remueva la tapa del filtro sobre el reductor de velocidad, inserte alambre hacia adentro del reductor, y asegúrese que el nivel del aceite se encuentre a 5 pulgadas de la tapa del reductor. Agregue aceite para engranajes SPARTAN EP680, si fuera necesario. **No sobrellene.** Aceite saldrá del orificio de respiración en la tapa del filtro, si demasiado aceite es colocado dentro del reductor.

2. Brazos Conectores del Panel de Control

Lubrique los brazos conectores del panel de control mediante el sistema agarradero de presión de rodillo ajustable. Los puntos de pivote se encuentran ubicados en la vara del panel de control. Abra la puerta del acceso a las espátulas que está ubicada en la parte trasera de la máquina, ajuste el índice del panel de control y observe las ubicaciones de los puntos de pivote. Lubrique usando compuesto anti-agarre o grasa.

When ordering parts please make sure to have the following information available:

- The Simplex **MODEL**
- **SERIAL NUMBER** (Back panel of the machine, found on the name plate)
- Part Number and Quantity (If unsure please contact our Parts Person for help)

Cuando ordene repuestos, asegúrese de tener la siguiente información disponible:

- El **MODELO** Simplex
- El **NÚMERO DE SERIE** (ubicado en la parte posterior de la máquina, sobre la placa con su nombre)
- El código numeral y la Cantidad (por cualquier duda, contacte nuestro personal de Repuestos para mayor ayuda)

PARTS CONTACT

**Contact your local bakery equipment
service company**

or

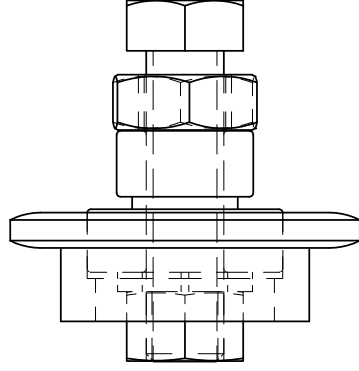
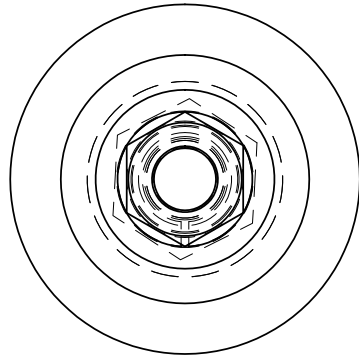
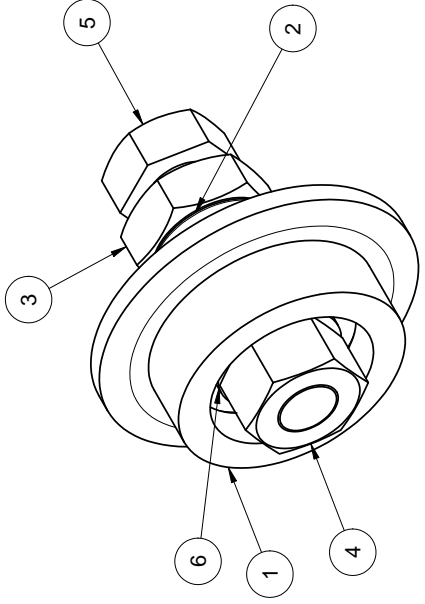
OLIVER 3236 Wilson Dr. Walker, MI 49534

Tel 1-800-253-3893 option 2,

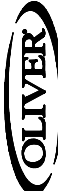
Fax 616-456-7791

C|0860-1251

0	TOOL NAME	NUMBER	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.
---	-----------	--------	------	-------------	-------------	-------



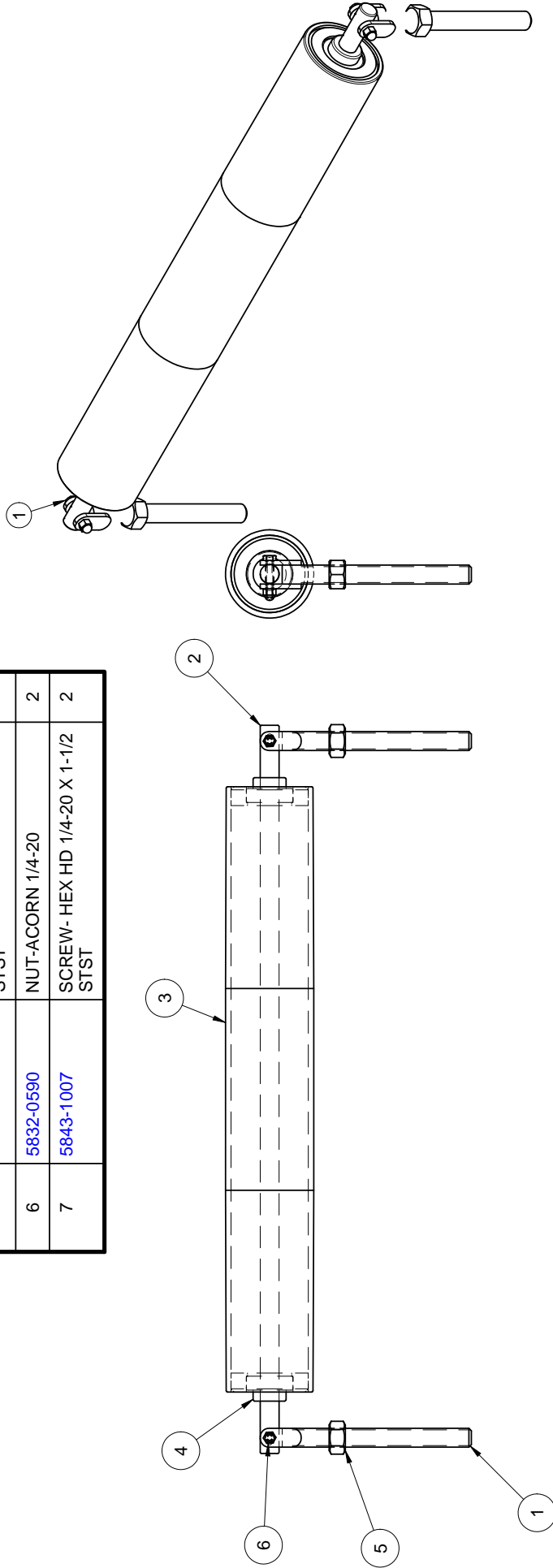
Item Number	Part Number	Description	Qty
1	0860-0046	MODIFIED SPROCKET	1
2	5251-3947	BEARING-AEL202 W/ .625 BORE AND COLLAR	1
3	5832-0507	NUT - HEX JAM 3/4-10NC FIN STST	1
4	5832-0526	NUT-HEX FULL 5/8-11NC STST FIN	1
5	5843-1131	SCREW - HEX HD 5/8-11 X 2.5" STST	1
6	5851-9362	WASHER-STST 5/8" SPRING LOCK	1

NAME 5/8in. (40B16) IDLER SPROCKET COMPLETE-ASSY		SCALE 1:1	
MATL.	FINISH	DATE 6-16-16	SCALE 1:1
MATL. NO.	FINISH	DRAWN BY BW	
REMOVE BARRS & SHARP EDGES DIMENSIONAL TOLERANCES UNLESS SPECIFIED: FRACTIONAL ± 1/64" DECIMAL ± .002" ANGULAR ± 1°			
 <p>WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 46534-7564</p> <p>THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF THE PACKAGING AND SHIPPING COMPANY AND THE RIGHTS OF THE PACKAGING AND SHIPPING COMPANY SHALL BE PROTECTED BY SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.</p>			
LTR	CHANGE	DATE	BY
LTR	CHANGE	DATE	BY
LTR	CHANGE	DATE	BY
LTR	CHANGE	DATE	BY

C 0860-0064

0	TOOL NAME	NUMBER	
CHANGE	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
QUAN.			

Item Number	Part Number	Description	Qty
1	0860-0009	WELDMENT-FORK	2
2	0860-0011	COMMON IDLE ROLLER SHAFT	1
3	0860-0048	24" IDLER BELT ROLLER	1
4	5251-3948	NTN ASS204-012N 3/4" BEARING W/ LOCKING SET	2
5	5832-0527	NUT - HEX FULL 3/4-10NC FIN STST	2
6	5832-0590	NUT-ACORN 1/4-20	2
7	5843-1007	SCREW- HEX HD 1/4-20 X 1-1/2 STST	2



LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.
<p style="text-align: center; font-size: small;">WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 48534-7564</p> <p style="text-align: center; font-size: x-small;">THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF OLIVER PACKAGING AND EQUIPMENT COMPANY, AND ARE NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.</p>									
<p style="font-size: small;">NAME 24in X 3.5in IDLER ROLLER COMPLETE ASSEMBLY</p> <p style="font-size: small;">MATERIAL SEE CHART</p> <p style="font-size: small;">MATERIAL NO. _____ FINISH _____</p> <p style="font-size: small;">DRAWN BY WHW DATE 3-2-16 SCALE 1:4</p> <p style="font-size: x-small;">REMOVE BARRS & SHARP EDGES UNLESS SPECIFIED. FRACTIONAL ± 1/64" DECIMAL ± .002" ANGULAR ± 1°</p>									

B 0860-0072

CHANGE

NAME BEARING ASSY OUTSIDE .875 MAT'L SEE CHART FINISH _____
 DRAWN BY WHW DATE 3-3-16 SCALE 1:2 MAT'L NO. _____ CUT SIZE _____

THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF OLIVER PACKAGING AND EQUIPMENT COMPANY AND ARE NOT TO BE USED, DUPLICATED OR TREATED IN ANY WAY INCONSISTANT WITH SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.

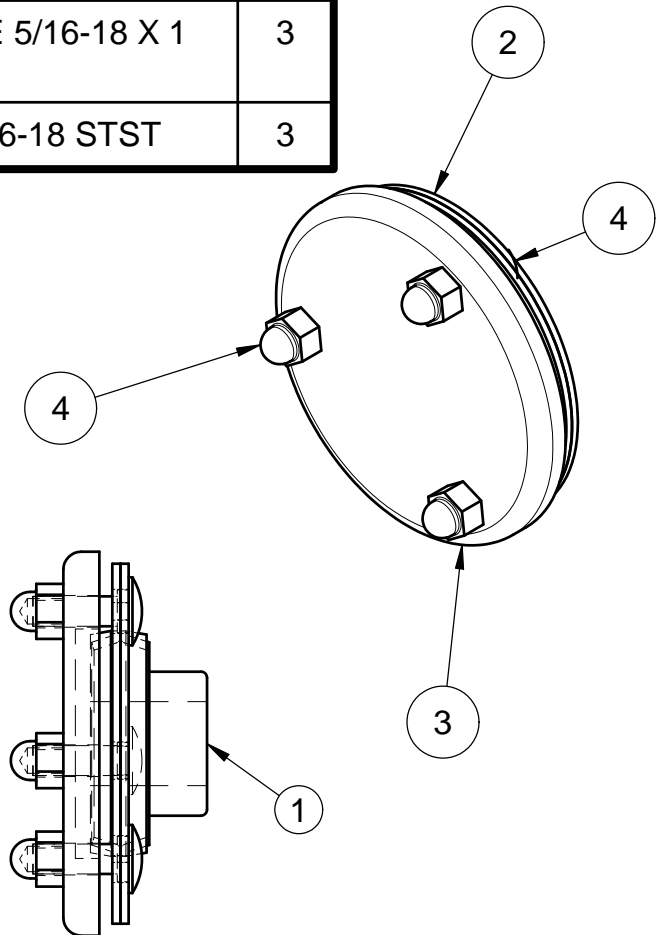
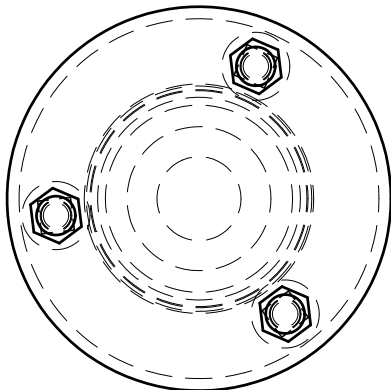
REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES

OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT CO.
 WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 49534-7564

DO NOT SCALE THIS DRAWING

DIMENSIONAL TOLERANCES UNLESS SPECIFIED: FRACTIONAL ± 1/64; DECIMAL ± .005; ANGULAR ± 1°

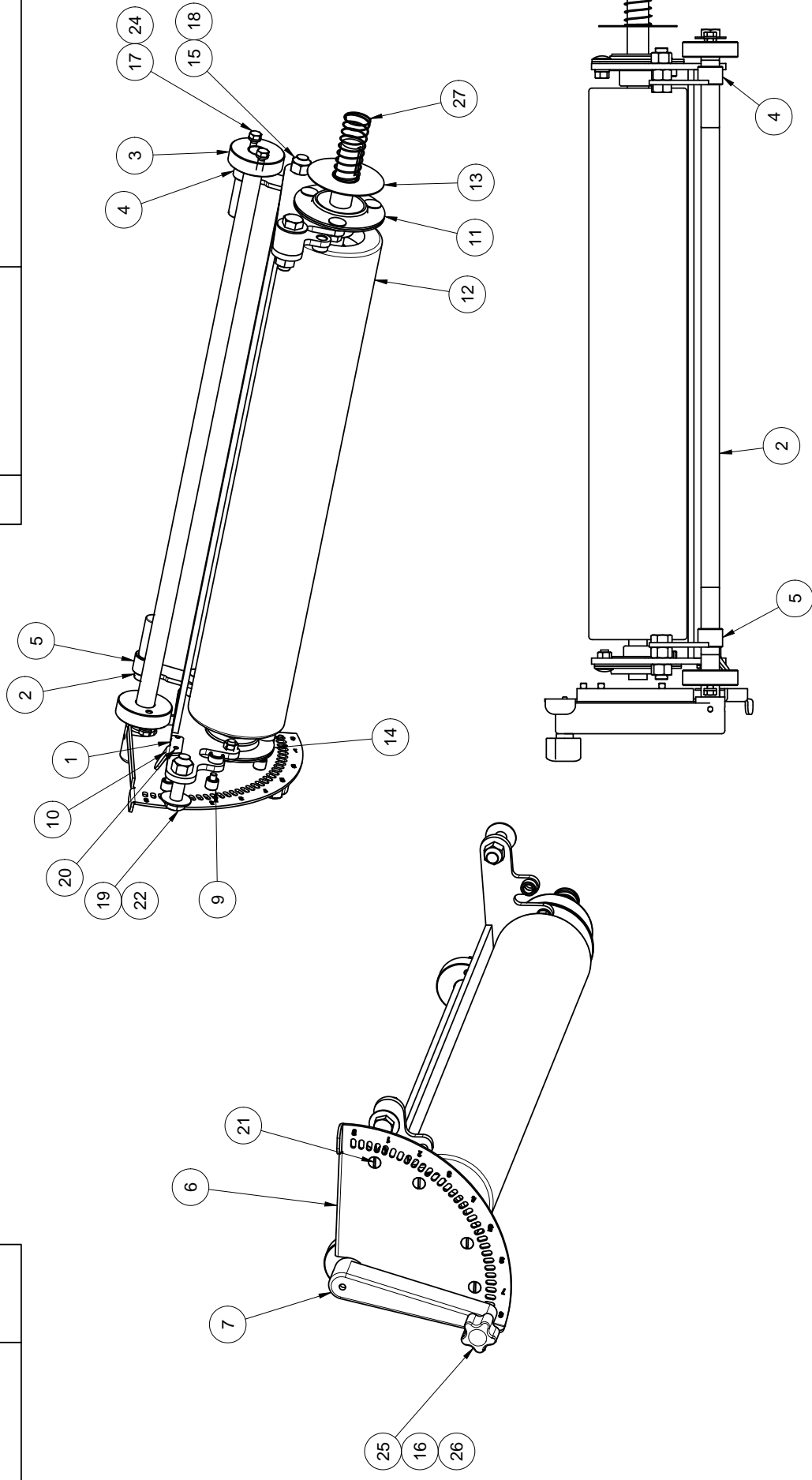
Item Number	Part Number	Description	Qty
1	5251-3946	NTN BEARING AELPF205-014W3	1
2	5251-3946 FLANGE	BEARING FLANGE NTN PF-205	2
3	5500-4023	COVER, BEARING 205	1
4	5804-1731	BOLT, CARRIAGE 5/16-18 X 1 STST	3
5	5832-0584	NUT - ACORN 5/16-18 STST	3



LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	0	TOOL NAME	NUMBER	MICRO FILM
-----	--------	------	----	--------	---	-----------	--------	------------

C|0424 - 25005 SHT 1 OF 2

0	TOOL NAME	NUMBER	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.



NAME ASSY- ADJ. DOUGH ROLL		MATERIAL SEE LIST		FINISH		DATE 7-26-16		SCALE 1/4	
DRAWN BY JCK		MATERIAL NO.		FINISH		DATE		SCALE	
DRAWN BY JCK		MATERIAL NO.		FINISH		DATE		SCALE	
<p>WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 48534-7564</p> <p>OLIVER</p> <p>THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF WALKER PACKAGING AND EQUIPMENT COMPANY, AND ARE NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WALKER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.</p>									
LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.

REMOVE BARRS & SHARP EDGES
DIMENSIONAL TOLERANCES UNLESS SPECIFIED: FRACTIONAL ± 1/64" DECIMAL ± .002" ANGULAR ± 1°

B 0860-1196

CHANGE

NAME 204 BEARING ASSEMBLY MAT'L SEE LIST FINISH _____
 DRAWN BY SAT DATE 5-3-16 SCALE FULL MAT'L NO. _____ CUT SIZE _____

THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF OLIVER PACKAGING AND EQUIPMENT COMPANY AND ARE NOT TO BE USED, DUPLICATED OR TREATED IN ANY WAY INCONSISTANT WITH SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.

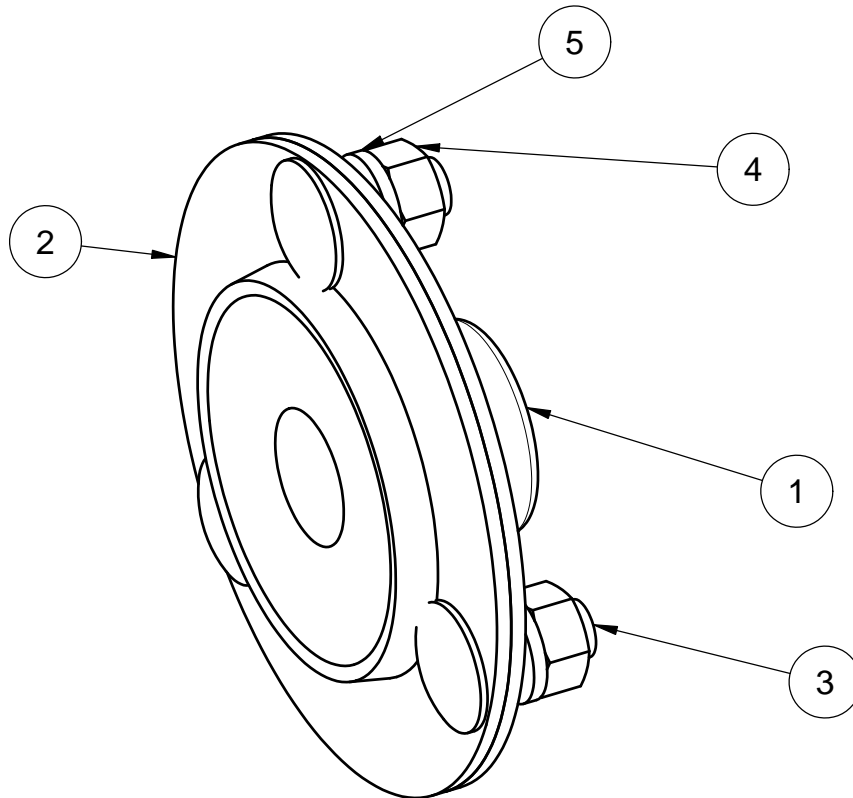
REMOVE ALL BURRS AND SHARP EDGES

OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT CO.
 WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 49534-7564

DO NOT SCALE THIS DRAWING

DIMENSIONAL TOLERANCES UNLESS SPECIFIED: FRACTIONAL ± 1/64; DECIMAL ± .005; ANGULAR ± 1°

Item Number	Part Number	Description	Qty
1	5251-3945	BEARING, NTN AELPF204-012W3	1
2	5251-3945 FLANGE	CAP-BEARING AEL204	2
3	5804-1730	BOLT, CARRIAGE 5/16-18 X .75	3
4	5832-0521	NUT- HEX FULL 5/16-18NC FIN STST	3
5	5851-9358	WASHER-LOCK 5/16" STST 18-8	3



LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	0	TOOL NAME	NUMBER	MICRO FILM


C|0424 - 25020 SHT 2 OF 2

0	TOOL NAME	NUMBER	CHANGE	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.
---	-----------	--------	--------	------	-------------	-------------	-------

Item	Part Number	Description	Qty	Item	Part Number	Description	Qty
1	0424-0019	WELDMENT, SAFETY BAR	1	23	5843-5411	SCREW-TRUSS HD SLTD 1/4-20 X 3/8 STST	2
2	0424-0024	BUSHING, SAFETY BAR	1	24	5851-9302	WASHER - FLAT No.10, 18-8 STST	2
3	0424-0038	COVER- SWITCH BOX	2	25	5851-9394	WASHER- #10 STST INT TOOTH LOCK	2
4	0424-0041	DRIVE MOUNTING PLATE	1	26	6309-1465	DRIVE-1HP VFD 115/230 1PH LENZE	1
5	0424-0042	COVER, JUNCTION BOX	1	27	6310-0500	GEARMOTOR .75 HP, 167RPM SEW	1
6	0860-0084	BRACKET SWITCH	1	28*	8832-0011	NUT-HEX HD STST M4 DIN 934	2
7	5708-7900	OPERATOR-PB GREEN FLUSH	2	29	8843-2277	SCREW-STST SLOTTED PAN HD M4 X 30MM	2
8	5708-7908	OPERATOR-PUSHBUTTON RED EXTENDED	2	30*	8851-9861	WASHER-STST INT TOOTH M4	2
9	5708-7930	BASE-MTG/BLOCK-CONTACT NO	2				
10	5708-7931	BASE-MTG/BLOCK-CONTACT NC	2				
11	5757-7360	SP DT LIMIT SWITCH 10AMP	2				
12	5765-1082	RELIEF-STRAIN 1/2NPT	5				
13	5765-1120	STRAIN RELIEF M20 X 1.5	2				
14	5765-1121	STRAIN RELIEF M20 X 1.5	2				
15	5766-7750	NUT-LOCK APPLETON # BL-50	4				
16	5832-0407	NUT-HEX ---10-24 STST	2				
17	5835-6401	PIN-COTTER 1/16 DIA X 3/4 STST	1				
18	5843--1238	SCREW-HEX HD #10-24 X 1-1/2	2				
19	5843-5040	SCREW-STST FLAT HD #6-32 X 1/4	4				
20	5843-5065	SCREW - FLAT HD 10-24 X 1/4	2				
21	5843-5301	SCREW-STST ROUND HD 10-32 X 3/8	4				
22	5843-5384	SCREW-TRUSS HEAD 10-24 x 3/8 STST	2				

MOTOR CORD PN 0860-0039
 16 GA. 3 COND. POWER CORD W/ GROUNDED PLUG 5765-8300

LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.



WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 48534-7564

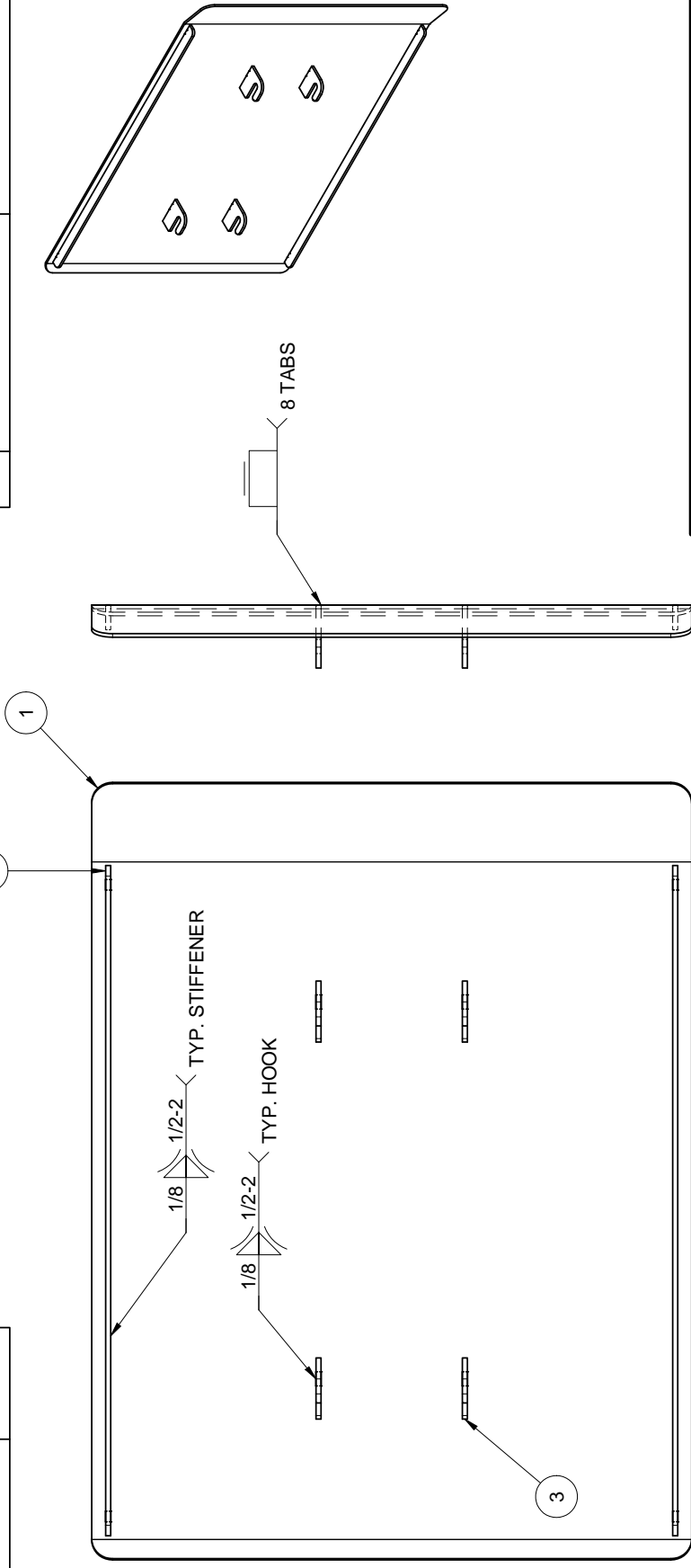
THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF OLIVER PACKAGING AND EQUIPMENT COMPANY. NO PART OF THIS DRAWING IS TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.

NAME **ASSY- ELECTRICAL COMPONENTS**
 MATL. **SEE LIST**
 MATL. NO. _____ FINISH _____
 DRAWN BY **JCK** DATE **7-26-16** SCALE **3/16**

REMOVE BARRS & SHARP EDGES
 DIMENSIONAL TOLERANCES UNLESS SPECIFIED: FRACTIONAL ± 1/64 DECIMAL ± .002 ANGULAR ± 1°

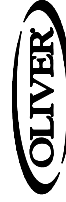
C|0424 - 0026 - 086 SHT 1/2

0	TOOL NAME	NUMBER	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.
---	-----------	--------	------	-------------	-------------	-------



Item	Part Number	Description	Qty
1	0424-0025-086	PLATE, 4-24 PRESSURE 21.5 W	1
2	0424-0026-0013	STIFFENER, PPS SIMPLEX PLATE SIDE	2
3	0424-0026-0033	HOOK, PPS SIMPLEX	4

NAME		PLATE, 4-24 PPS WELDMENT 21 1/2"	
MATERIAL		SEE LIST, STST	
MATERIAL NO.		FINISH	
DRAWN BY		DATE	
JCK		6-27-16	
SCALE		SCALE	
1/4		1/4	
REMOVE BARRS & SHARP EDGES			
DIMENSIONAL TOLERANCES UNLESS SPECIFIED: FRACTIONAL ± 1/64 DECIMAL ± .002 ANGULAR ± 1°			



WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 48534-7564

THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE SOLE PROPERTY OF THE PACKAGING AND SHIPPING COMPANY AND THE RIGHTS ARE RESERVED TO THE PACKAGING AND SHIPPING COMPANY. SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.

LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.
-----	--------	------	----	--------	-----	--------	------	----	--------

WARRANTY

PARTS

Oliver Packaging & Equipment Company warrants that if any part of the equipment (other than a part not manufactured by Oliver Packaging & Equipment) proves to be defective (as defined below) within one year after shipment, and if Buyer returns the defective part to Oliver Packaging & Equipment within one year, Freight Prepaid to Oliver Packaging & Equipment's plant in Grand Rapids, MI, then Oliver Packaging & Equipment, shall, at Oliver Packaging & Equipment's option, either repair or replace the defective part, at Oliver Packaging & Equipment's expense.

LABOR

Oliver Packaging & Equipment further warrants that equipment properly installed in accordance with our special instructions, which proves to be defective in material or workmanship under normal use within one (1) year from installation or one (1) year and three (3) months from actual shipment date, whichever date comes first, will be repaired by Oliver Packaging & Equipment or an Oliver Packaging & Equipment Authorized Service Dealer, in accordance with Oliver Packaging & Equipment's published Service Schedule.

For purposes of this warranty, a defective part or defective equipment is a part or equipment which is found by Oliver Packaging & Equipment to have been defective in materials workmanship, if the defect materially impairs the value of the equipment to Buyer. Oliver Packaging & Equipment has no obligation as to parts or components not manufactured by Oliver Packaging & Equipment, but Oliver Packaging & Equipment assigns to Buyer any warranties made to Oliver Packaging & Equipment by the manufacturer thereof.

This warranty **does not** apply to:

1. Damage caused by shipping or accident.
2. Damage resulting from improper installation or alteration.
3. Equipment misused, abused, altered, not maintained on a regular basis, operated carelessly, or used in abnormal conditions.
4. Equipment used in conjunction with products of other manufacturers unless such use is approved by Oliver Packaging & Equipment in writing.
5. Periodic maintenance of equipment, including but not limited to lubrication, replacement of wear items, and other adjustments required due to installation, set up, or normal wear.
6. Losses or damage resulting from malfunction.

The foregoing warranty is in lieu of all other warranties expressed or implied AND OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT MAKES NO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR PURPOSE REGARDING THE EQUIPMENT COVERED BY THIS WARRANTY. Oliver Packaging & Equipment neither assumes nor authorizes any person to assume for it any other obligations or liability in connection with said equipment. OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT SHALL NOT BE LIABLE FOR LOSS OF TIME, INCONVENIENCE, COMMERCIAL LOSS, INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES.



3236 Wilson Drive NW, Walker, MI 49534
800-253-3893 | www.oliverquality.com

WARRANTY PROCEDURE

1. If a problem should occur, either the dealer or the end user must contact the Parts and Service Department and explain the problem.
2. The Parts and Service Manager will determine if the warranty will apply to this particular problem.
3. If the Parts and Service Manager approves, a Work Authorization Number will be generated, and the appropriate service agency will perform the service.
4. The service dealer will then complete an invoice and send it to the Parts and Service Department at Oliver Packaging & Equipment Company.
5. The Parts and Service Manager of Oliver Packaging and Equipment Company will review the invoice and returned parts, if applicable, and approve for payment.



3236 Wilson Drive NW, Walker, MI 49534
800-253-3893 | www.oliverquality.com

RETURNED PARTS POLICY

This policy applies to all parts returned to the factory whether for warranted credit, replacement, repair or re-stocking.

Oliver Packaging and Equipment Company requires that the customer obtain a Return Material Authorization (RMA) number before returning any part. This number should appear on the shipping label and inside the shipping carton as well. All parts are to be returned prepaid. Following this procedure will insure prompt handling of all returned parts.

To obtain an RMA number contact the Repair Parts Department toll free at (800) 253-3893.

Parts returned for re-stocking are subject to a **RE-STOCKING CHARGE**.

Thank you for your cooperation,

Repair Parts Manager
Oliver Packaging and Equipment Company