

TABLE DES MATIÈRES

1 INFORMATIONS GÉNÉRALES

1.1 FABRICANT	7
1.2 VENUE ET ASSISTANCE	7
1.3 GARANTIE	8
1.4 STRUCTURE DU MANUEL	8
1.4.1 Objectif et contenu	8
1.4.2 Destinataires	8
1.4.3 Conservation	8
1.4.4 Symboles utilisés	9

2 DESCRIPTION MACHINE

2.1 DÉSIGNATION DE LA MACHINE	11
2.2 PRINCIPAUX COMPOSANTS	12
2.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	14
2.4 ÉQUIPEMENT	15
2.4.1 Standard	15
2.4.2 Options	15
2.4.3 Accessoires sur demande	15
2.5 BRUIT	16
2.6 CERTIFICATION	17

3 SÉCURITÉ

3.1 PROFILS PROFESSIONNELS DES UTILISATEURS	19
3.1.1 Opérateur	19
3.1.2 Agent de maintenance	19
3.2 UTILISATIONS CONTRE-INDIQUÉES	20
3.3 FONCTIONS ET CATÉGORIES D'ARRÊT	20
3.4 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ	21
3.5 PROCÉDURES DE TRAVAIL SÉCURITAIRES	22
3.6 RISQUES RÉSIDUELS	23
3.7 PLAQUES	24

4 TRANSPORT, DÉPLACEMENT ET INSTALLATION

4.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX	27
4.2 EMBALLAGE	27
4.3 MODALITÉS DE DÉPLACEMENT DE L'EMBALLAGE	28
4.4 DÉBALLAGE	28
4.5 MONTAGE ET INSTALLATION	29
4.5.1 Montage du plan de travail	30
4.6 BRANCHEMENTS	31
4.6.1 Branchement électrique	31
4.6.2 Principaux composants du circuit électrique	32
4.7 VÉRIFICATIONS PRÉLIMINAIRES	33
4.7.1 Contrôles visuelles	33
4.7.2 Contrôle du sens de rotation de la lame à ruban	34
4.7.3 Contrôle de la tension de la lame à ruban	35
4.7.4 Contrôle de l'alignement de la lame à ruban	36

5 FONCTIONNEMENT

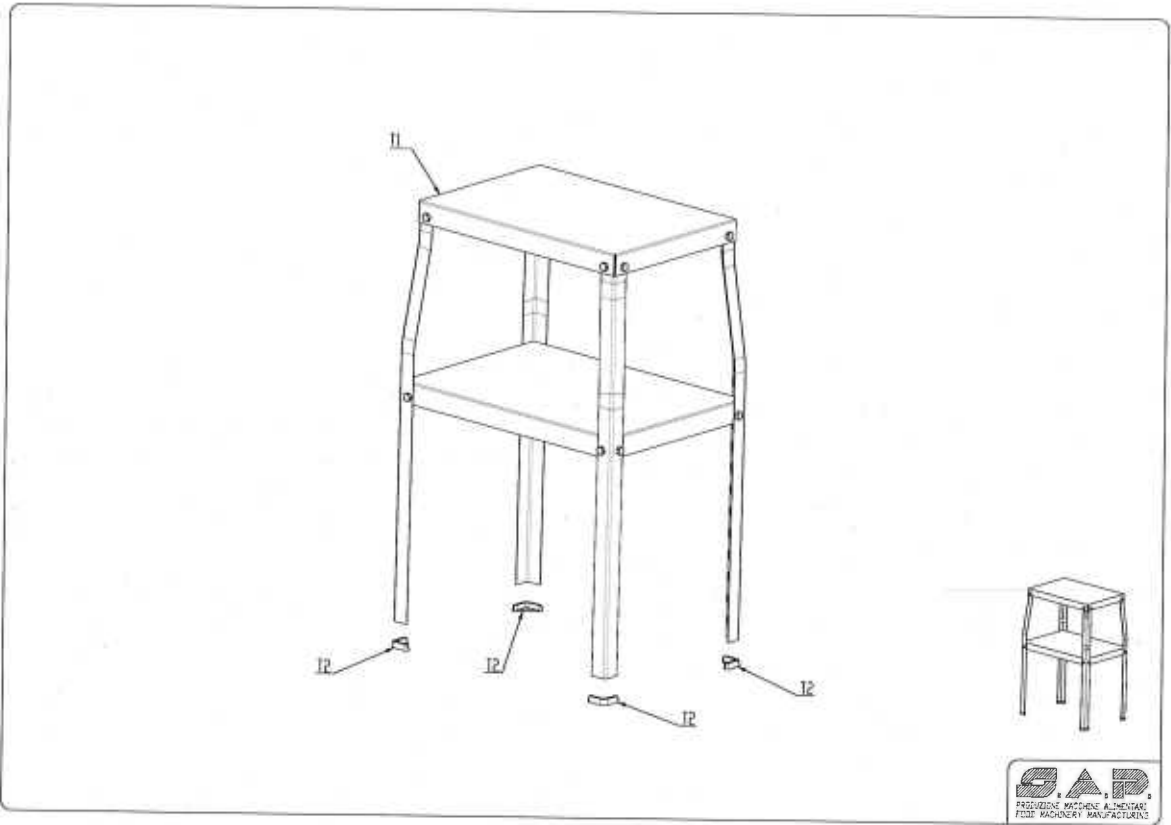
5.1 POSTE DE TRAVAIL	37
5.2 TABLEAU DE COMMANDE	38
5.3 UTILISATION DE LA MACHINE	39
5.3.1 Démarrage	39
5.3.2 Arrêt	40
5.3.3 Rétrécissement	40
5.3.4 Mise hors tension	40

6 CHANGEMENT DE FORMAT

6.1 OPÉRATIONS DE CHANGEMENT DE FORMAT	41
6.1.1 Réglage de la portonneuse	41
6.1.2 Réglage de l'axe de la lame	42
6.1.3 Remplacement de la lame à ruban	42

9.5 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE DU CHEVALET (OPTIONNEL)

CODE N.	ARTICLE	QUANTITÉ
REF.T/1	CHASSIS D'APPLI	1
REF.T/2	PIED EN PLASTIQUE	4



7 ENTRETIEN

7.1 PRÉCAUTIONS PARTICULIÈRES.....	43
7.2 CONDITIONS OPÉRATIONNELLES.....	43
7.3 INTERVENTIONS DE MAINTENANCE ORDINAIRE.....	44
7.3.1 Tableau récapitulatif des opérations de maintenance ordinaire.....	44
7.3.2 Nettoyage de la machine.....	44
7.3.3 Contrôle des dispositifs de sécurité.....	45
7.3.4 Vérification du moteur.....	46
7.4 INTERVENTION DE MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE.....	47
7.4.1 Tableau récapitulatif des opérations de maintenance extraordinaire.....	47
7.4.2 Remplacement de la lame à ruban.....	48
7.4.2.1 Type de lames autorisées.....	49
7.4.3 Tension de la lame à ruban.....	50
7.4.4 Alignement de la lame à ruban.....	51
7.4.5 Remplacement des racleurs.....	52
7.4.6 Réglage ou remplacement de petits blocs guide-lame.....	53
7.4.7 Remplacement du tasseau du plan de travail.....	54
7.5 ÉLIMINATION DES DÉCHETS D'USINAGE.....	55
7.6 DÉMOLITION DE LA MACHINE.....	55

8 DIAGNOSTIC

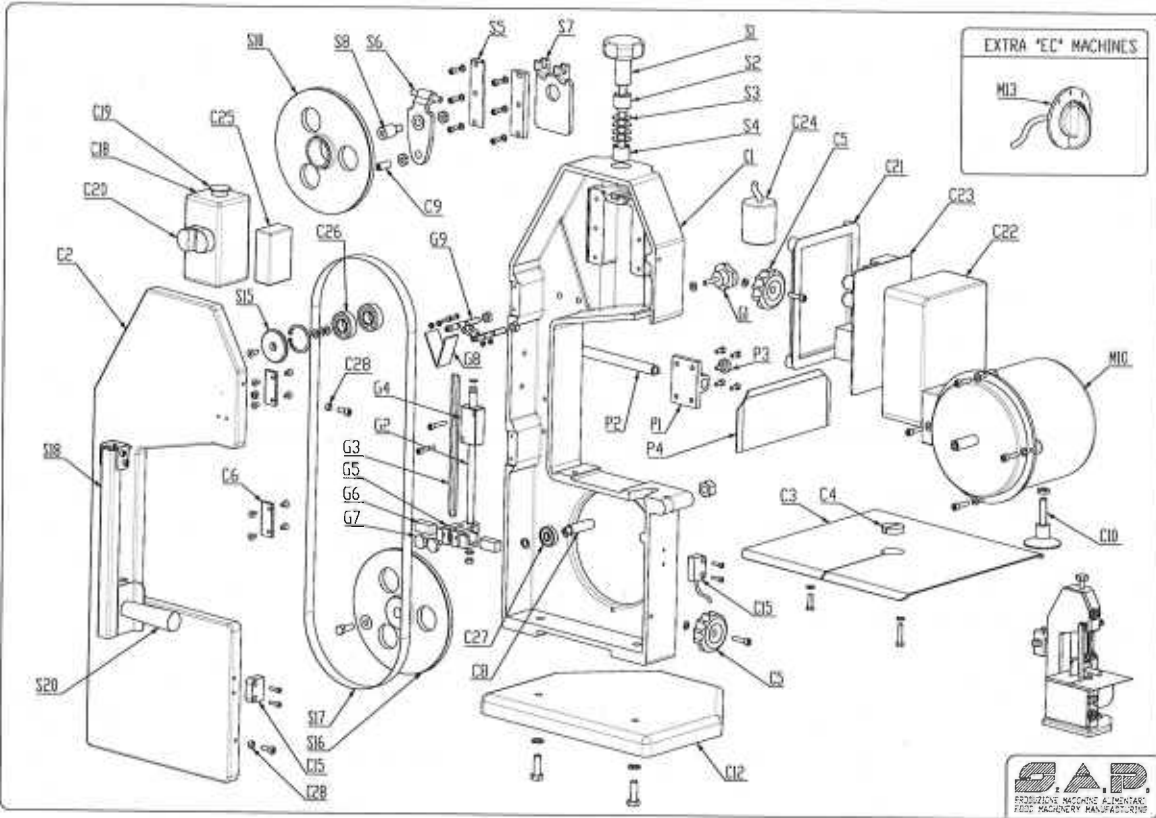
8.1 RÉOLUTION DES PROBLÈMES PLUS COMMUNS.....	57
---	----

9 PIÈCES DE RECHANGE

9.1 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE.....	59
9.2 VUE ÉCLAIÉE DE LA MACHINE.....	60
9.3 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE DE LA MACHINE.....	61
9.4 VUE ÉCLAIÉE DU CHEVALET (OPTIONNEL).....	64
9.5 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE DU CHEVALET (OPTIONNEL).....	65

Page laissée intentionnellement vierge pour les
besoins de la rédaction

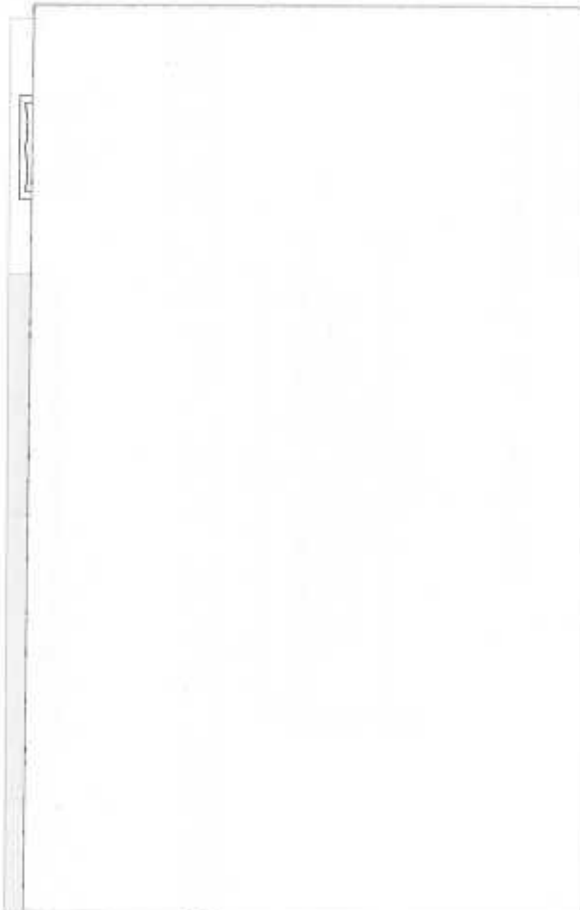
CODE N.	ARTICLE	QUANTITÉ
REF.M/10T	MOTEUR V.380/50HZ HP1 (VERNISSE)	1
	MOTEUR V.380/50HZ HP1 (ANODISE)	1
	MOTEUR ÉCO V.380/50 HP1	1
	MOTEUR V.220/50HZ HP1 (VERNISSE)	1
REF.M/10M	MOTEUR V.220/50HZ HP1 (ANODISE)	1
	MOTEUR ÉCO V.220/50 HP1	1
REF.M/13	INTERRUPTEUR	1
REF.P/1	SUPPORT PORTIONNEUSE INOX	1
REF.P/2	TIGE PORTIONNEUSE	1
REF.P/3	POMMEAU 6X12	1
REF.P/4	PLAQUE PORTIONNEUSE INOX	1
REF.S/1	POMMEAU TENSION LAME INOX M 10X120	1
REF.S2-S4	ENTRETOISES (MÂLE ET FEMELLE)	2
REF.S/3	RESSORTS TENSION LAME	4
REF.S/5	LARDONS	2
REF.S/6	GLISSIÈRE	1
REF.S/7	PORTE-GLISSIÈRE	1
REF.S/8	PIVOT POULE	1
REF.S/10	POULE SUPÉRIEURE COMPLÈTE	1
REF.S/15	PARÉ-POUSSIÈRE	1
REF.S/16	POULE INFÉRIEURE COMPLÈTE	1
REF.S/17/D6	LAME ACIER TREMPÉ D.6 POUR VIANDE FRAICHE	1
REF.S/17/D8	LAME ACIER TREMPÉ D.8 POUR VIANDE SURGELE	1
REF.S/18/S/20	POUSSE-VIANDE INOX POMMEAU	1 + 1



1 INFORMATIONS GÉNÉRALES

1.1 FABRICANT

La société Sap S.r.l. fabrique des machines alimentaires depuis 1981. Fondée à l'origine pour produire des hachoirs et sale à os, notre société a, lors de toutes ces années, développé une gamme complète de produits afin de répondre à un maximum des besoins de ses clients. Nous fabriquons des machines de différents modèles, toutes en acier ou en aluminium et conformes aux normes CE relatives à la sécurité les plus strictes. Nos produits, que nous exportons partout dans le monde depuis des années, sont tous certifiés et bien connus sur les marchés internationaux, de l'Europe à l'Amérique du Sud, de l'Afrique aux Pays du Moyen-Orient et à la Russie. Nos machines sont fabriquées dans nos locaux situés près de Bologne et, grâce à la collaboration d'artisans externes extrêmement fiables, nous pouvons garantir continuellement une excellente qualité. Les machines Sap S.r.l. sont idéales dans les cuisines équipées d'hôtels, de cantines, grandes communautés, boucheries et entreprises de transformation de la viande. Notre entreprise est caractérisée par l'extrême attention que nous portons aux besoins de notre clientèle. L'un de nos objectifs primaires étant de toujours offrir notre assistance dans les plus brefs délais.



1.3 GARANTIE

La garantie des composants de la machine à compter de la date indiquée sur le bon de livraison correspondant est constituée de:

- 12 mois de garantie sur la partie mécanique.

La garantie ne couvre que les parties défectueuses, main d'œuvre, droits de retour et frais d'expédition exclus.

La garantie ne couvre pas les dommages causés par:

- le transport et/ou la manutention (voir les paragraphes 4.1 et 4.3) ;
- un usage impropre de la machine ;
- le manquement aux opérations de maintenance stipulées dans le présent manuel ;
- l'utilisation de pièces de rechange qui ne sont pas d'origine ;
- pannes et/ou ruptures non imputables à des pièces défectueuses.

Dans tous les cas, toute intervention affectant la configuration ou le fonctionnement de la machine doit être exécutée ou autorisée par le bureau technique du fabricant.

1.4 STRUCTURE DU MANUEL

Les informations et instructions, qui sont rassemblées et organisées dans des chapitres et paragraphes, peuvent facilement être retrouvées en consultant la table des matières.

Le client doit lire attentivement toutes les informations du présent manuel, en effet, la bonne prédisposition, installation et utilisation de la machine sont nécessaires pour un fonctionnement normal et sécuritaire.

1.4.1 Objectif et contenu

Ce manuel a pour objectif de fournir au client toutes les informations requises pour non seulement utiliser la machine correctement, mais également la gérer de la manière la plus autonome et sécuritaire possible. Il contient des renseignements relatifs aux aspects techniques, au fonctionnement, à la maintenance, aux pièces de rechange et à la sécurité.

Avant d'effectuer une quelconque opération sur la machine, les opérateurs et techniciens qualifiés doivent lire attentivement les instructions contenues dans la présente publication.

En cas de doute sur l'interprétation correcte de ces instructions, contacter le fabricant pour obtenir les éclaircissements nécessaires.

1.4.2 Destinataires

Ce manuel s'adresse tant à l'opérateur qu'aux techniciens autorisés à s'occuper de la maintenance de la machine.

Pour de plus amples informations sur les critères et les connaissances minimales requises pour pouvoir conduire la machine et le personnel adapté à la maintenance, il est conseillé de lire attentivement le paragraphe 3.1.

En aucun cas les conducteurs ne doivent effectuer des opérations réservées aux agents de maintenance et techniciens qualifiés; le fabricant ne répond d'aucun dommage dus ou non respect de cette interdiction.

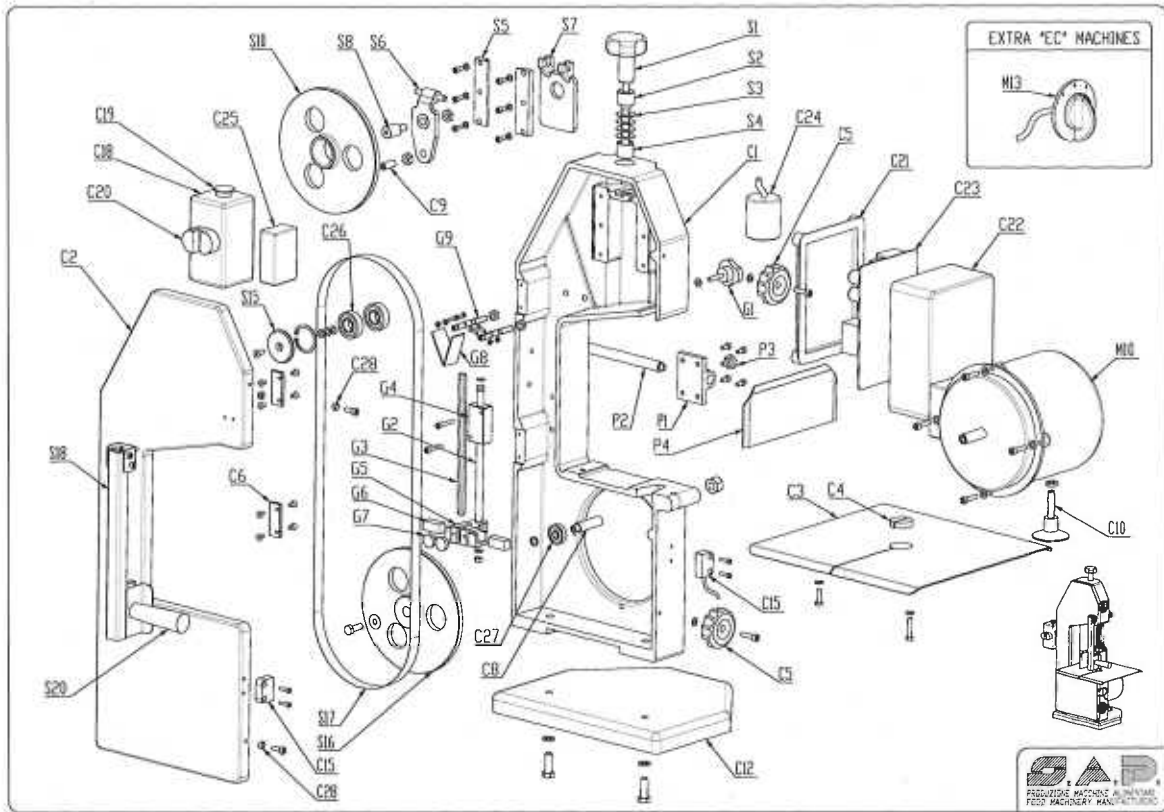
1.4.3 Conservation

Ce manuel d'instructions fait partie intégrale de la machine. Il doit l'accompagner tout le long du cycle de vie de cette dernière, de son installation à sa démolition finale, même en cas de vente ou de cession à un autre utilisateur. Il doit être conservé dans les environs immédiats de la machine, de sorte que les opérateurs et techniciens puissent le consulter rapidement à tout moment, protégé de liquides et toute chose susceptible d'en compromettre la lecture.

9.3 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE DE LA MACHINE

CODE N.	ARTICLE	QUANTITÉ
REF C/1 - C2	CARCASSE ANODISÉE COMPLETE	1
REF C/1 - C2	CARCASSE VERNISSÉE COMPLETE	1
REF C/3	PLAN DE TRAVAIL INOX	1
REF C/4	TASSEAUX NYLON	1
REF C/5	POMMEAU DE FERMETURE	2
REF C/6	CHARNIÈRES	2
REF C/8	GOUJON SERRE-LAME	1
REF C/9	PIVOT DE RÉGLAGE DE LA POULE	1
REF C/10	PIED D'APPUI MOTEUR	1
REF C/12	BASE INOX	1
REF C/15	INTERRUPTEUR DE SÉCURITÉ FIN DE COURSE	1
REF C/18	PANNEAU EN PLASTIQUE DEUX BOUTONS	1
REF C/19	BOUTON SAILLANT	1
REF C/20	BOUTON START/STOP	1
REF C/21-C/22-C/23	BOITE DE DÉRIVATION 24 V	1
REF C/23	CARTE DE SÉCURITÉ 24 V TGFR9.	1
REF C/24	CONDENSATEUR	1
REF C/25	ANNEAU ENTRETENUE EN PLASTIQUE	1
REF C/26	ROULEMENT POULE 6203 2RS+ SEEGER	2 + 1
REF C/27	VIS ROULEAU SERRE-LAME	1
REF C/28	ANNEAU ENTRETENUE EN PLASTIQUE	2
REF G/1	POMMEAU 6X30	1
REF G/2	TIGE GUIDE-LAME	1
REF G/3	DISPOSITIF DE SÉCURITÉ	1
REF G/4	CARRÉ GUIDE-LAME	1
REF G/5	BLOC GUIDE-LAME EN ACIER INOXYDABLE	1
REF G/6	CHEVILLES BLANCHES	2
REF G/7	POMMEAUX 6X12	3
REF G/8-G/9	BROSSE INOX COMPLETE	1

9.2 VUE ÉCLATÉE DE LA MACHINE



1.4.4 Symboles utilisés

SYMBÔLE	SIGNIFICATION	COMMENTAIRE
	DANGER	Indique un danger avec risque, même grave, pour l'utilisateur ou autres personnes exposées.
	AVERTISSEMENT	Indique une mise en garde ou une remarque relatives aux fonctions clés ou aux informations utiles. Lire attentivement les paragraphes de texte indiqués par ce symbole.
	GANTS DE PROTECTION	Indique que l'utilisateur doit utiliser des gants de protection et donc implicitement le risque d'accident.
	CONSULTER	Il faut consulter le manuel d'instructions avant d'effectuer une certaine opération.
	MAINTENANCE / RÉGLAGE	En cas de fonctionnements et/ou anomalies spécifiques, un certain réglage mécanique et/ou, calibrage électrique peut être nécessaire.

2.2 PRINCIPAUX COMPOSANTS

Les parties principales suivantes constituent la machine :

- 1. La structure portante**
Cette structure est constituée d'un fusion d'aluminium et d'un traitement avec de la peinture anodisée
- 2. Le moteur**
Logé au bas de la machine, il agit directement sur la poulie motrice.
- 3. Le carter mobile**
Il permet de contrôler l'intégralité du moteur et de nettoyer rapidement toutes les pièces désirées.
- 4. La poulie motrice**
Située au bas de la machine, c'est elle qui fait bouger la lame à ruban.
- 5. La lame à ruban**
Réalisée en acier inoxydable, elle doit être correctement tendue et nettoyée pour fonctionner correctement.
- 6. La poulie d'entraînement**
Située en haut de la machine, sa fonction est de guider et de tendre la lame à ruban.
- 7. Le bouton de tension**
Il permet de tendre la lame.
- 8. Le plan de travail**
Fabriqué en acier inoxydable, il permet d'avoir une solide surface d'appui pour découper. Il est doté d'une cheville permettant le passage de la lame, d'une échelle de mesure pour positionner avec précision le proportionner.
- 9. La portionneuse**
Elle permet de régler l'épaisseur de découpe des tranches.
- 10. La prise produit**
Elle permet d'exercer une pression sur le produit à travailler de sorte à ce qu'il reste bien en place durant la production.
- 11. La petite plaque de protection**
Elle sert à protéger la lame à ruban dans la zone de découpe.
- 12. La tige de guidage de la lame**
Elle permet de maintenir en place la lame à ruban.
- 13. Le tiroir de récupération des déchets**
Il permet de récupérer les déchets de production.
- 14. Le boîtier électrique**
Il contient le boîtier de mise sous tension du circuit électrique.
- 15. Le capteur de sécurité magnétique**
Positionné dans la partie inférieure de la machine, il contrôle l'ouverture du carter mobile. Son enclenchement interrompt immédiatement la machine.
- 16. Le tableau de commande**
Il permet de démarrer et d'arrêter la machine.

8

DIAGNOSTIC

8.1 RÉSOLUTION DES PROBLÈMES PLUS COMMUNS

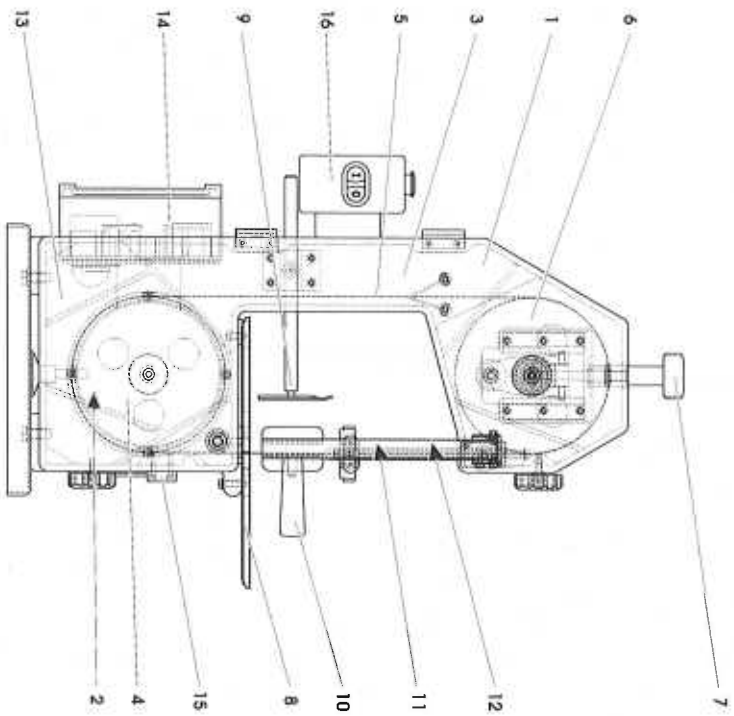
Le tableau ci-dessous contient une liste des anomalies les plus courantes susceptibles de se présenter ; une liste sommaire des causes les plus probables de panne et la description des solutions permettant de résoudre les problèmes décrits. Pour des informations plus détaillées sur les solutions proposées, voir les paragraphes correspondants des chapitres précédents.

X INCONVÉNIENTS	? CAUSE	✓ REMÈDES
La machine ne démarre après avoir appuyé sur le bouton d'allumage.	Le bouton-poussoir d'urgence enfoncé Le capteur de sécurité magnétique est intervenu	Débloquer le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence en le tournant dans le sens horaire Fermer le carter mobile
	Le capteur magnétique ne fonctionne pas	Contactier le service d'assistance technique du fabricant
	Le moteur électrique ou la carte électronique sont défectueux.	Contactier le service d'assistance technique du fabricant
Lorsque l'on éteint la machine, le frein moteur ne se met pas en route et l'inertie de la lame à ruban devient dangereuse	La carte électronique est défectueuse	Contactier le service d'assistance technique du fabricant
La lame à ruban est surchauffée	Il y a résidus d'usinage dans la tige de guidage de la lame Les roulements sont bloqués	Nettoyer la tige de guidage de la lame et ses blocs Remplacer les roulements
	La lame n'est plus alignée	Remplacer la lame
La coupe n'est pas linéaire	La lame n'est pas assez tendue	Tendre la lame
	La lame n'est plus alignée	Remplacer la lame
La lame à ruban ne tient pas sur les poulies	L'alignement et le réglage ne sont pas bons.	Aligner et régler correctement la lame



Si les interventions ci-dessus s'avèrent insuffisantes pour rétablir le bon fonctionnement de la machine, il faut contacter l'assistance technique du fabricant en utilisant les références indiquées au paragraphe 1.2.

Page laissée intentionnellement vierge pour les
besoins de la rédaction



2.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Les données et caractéristiques techniques de la machine sont reportées ci-après, ainsi que les données d'identification dont il faut disposer avant de contacter le service d'assistance technique du fabricant.

CARACTÉRISTIQUE	UNITÉ DE MESURE	SOP. 1550	SOG. 1830
Puissance	KW (HP)	0,75 (1)	
Alimentation électrique	V/Ph/Hz	230V/1N/50Hz / 230-400/3/50Hz	
Vitesse de découpe	tours/min	900	900
Dimensions du plan de travail	mm	330x330	400x400
Hauteur maximale de coupe	mm	190	225
Épaisseur maximale de coupe	mm	160	195
Longueur lame	mm	1550	1830
Dimensions de la machine	mm	530x400x850	630x450x970
Poids de la machine	kg	32	36
Dimensions maximales du produit	cm	30x15	30x15
Poids maximal du produit	kg	30	30
Type d'installation	Positionnement sur une table de type banc Positionnement sur la base type chevalier (optionnel)		
Niveau de bruit à vide	dB(A)	78,7	89,0
Niveau de bruit en production	dB(A)	86,6	107,7

Les machines dont disponibles en version anodisée (A) ou vernie (V)

7.5 ÉLIMINATION DES DÉCHETS D'USINAGE

Durant le processus normal d'usinage, des substances rejetées ou déchets sont générés devant être récupérés, recyclés ou éliminés selon la législation en vigueur dans le pays où la machine est installée. Les substances produites lors de la phase de travail:

- Les restes de viande et d'os coupés sont rejetés tant à l'intérieur qu'à l'extérieur de la machine.

Ces substances ne doivent pas être répandues ou jetées directement dans les égouts, mais stockées dans des récipients adaptés (voir les fiches techniques correspondantes de produit) conformément aux normes d'élimination des déchets.

7.6 DÉMOLITION DE LA MACHINE

L'utilisateur devra s'occuper de la démolition et de l'élimination des matériaux composant la machine selon les directives CE ou la législation en vigueur dans son pays. En cas de rebut, l'utilisateur, conformément de la réglementation locale, devra prendre toutes les précautions relatives à l'élimination des matériaux significatifs au plan environnemental, c'est-à-dire:

- Les pièces en plastiques
- Les câbles électriques revêtus
- Les pièces en caoutchouc
- Les huiles de lubrification

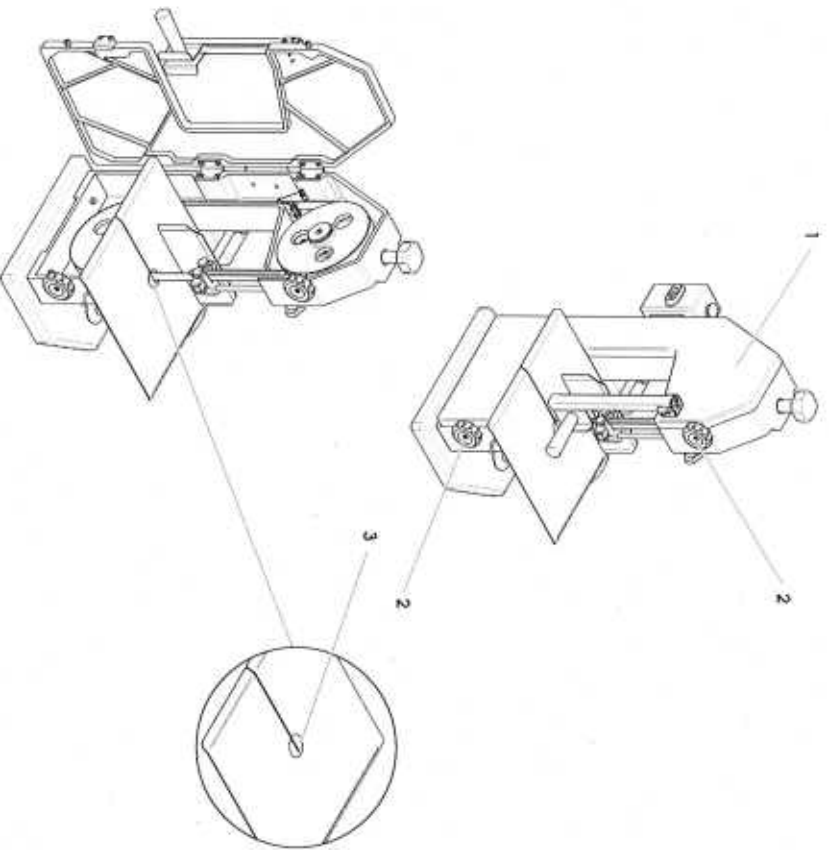
7.4.7 Remplacement du tasseau du plan de travail



ATTENTION!
Cette opération doit être effectuée la machine hors tension.

Pour remplacer le tasseau du plan de travail, il faut exécuter les opérations décrites ci-après:

- Ouvrir le carter mobile 1 en faisant tourner les poignées de 90° 2.
- Ôter le tasseau 3 et les remplacer.



Il est conseillé de remplacer la cheville du plan de travail quand la largeur de la fissure du passage de la lame est supérieure à cinq millimètres.

> 5 mm

2.4 ÉQUIPEMENT

Les équipements ci-dessous désignent des machines rentrant dans la production de série, par conséquent, en cas de commande spécifique, des accessoires spécifiques différents de ceux répertoriés ici pourraient être nécessaires.

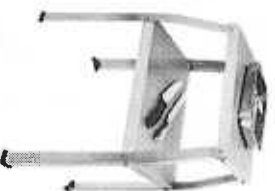
2.4.1 Standard

La machine est livrée avec:

- Le manuel d'instructions et le manuel de pièces de rechange
- La déclaration CE de conformité (à l'intérieur du manuel d'instructions)

2.4.2 Options

Le chevalet de support peut être fourni sur demande, doté d'une structure en acier inoxydable, il permet de soutenir la scie à os de banc ; aucun personnel spécialisé n'est requis pour son installation.



2.4.3 Accessoires sur demande

Des pièces de rechange seront fournies conformément au schéma du manuel pièces de rechange et aux pièces indiquées dans la liste de pièces de rechange.

2.5 BRUIT

La machine a été conçue et réalisée de sorte à réduire le niveau d'émission sonore à la source. Le niveau de pression acoustique moyen pondéré (A) sur le poste de travail s'avère équivalent à : Le niveau de puissance acoustique pondéré de la machine est égal à :

	MODÈLE	
Chargée	SOP. 1550	SOQ. 1830
LpA	86 db (A)	86 db (A)
LWA	97 db (A)	97 db (A)



Les mesures ont été effectuées selon la norme UNI EN ISO 3746.



Les valeurs de bruit indiquées sont les niveaux d'émission et ne représentent pas nécessairement les niveaux opérationnels sur. Bien qu'il existe un rapport entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celui-ci ne peut pas permettre d'établir de manière fiable le besoin ou non de précautions supplémentaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel est soumis la force de travail, comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du local de travail et autres sources de bruit (nombre de machines, processus adjacents, etc.). De plus, même les niveaux d'exposition autorisés peuvent varier d'un pays à l'autre. Dans tous les cas, les informations citées permettent à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger et du risque auquel il est exposé.

7.4.6 Réglage ou remplacement de petits blocs guide-lame



ATTENTION!

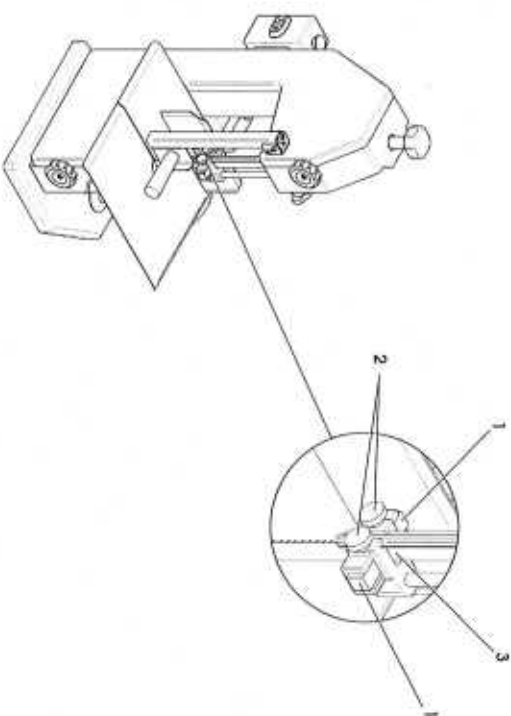
Cette opération doit être effectuée avec la machine hors tension.

La tige de guidage de la lame est dotée de deux petits blocs 1 de matière plastique maintenant la lame à ruban propre durant l'usinage.

Effectuer le réglage des blocs de guidage de la lame uniquement après avoir tendu et aligné la lame à ruban.

À cause de l'usure, il faut régler les blocs 1 quand ils ne sont en contact avec la lame, en effectuant les opérations décrites ci-après:

- Desserrer les poignées 2
- Insérer entre les blocs 1 et la lame 3 une feuille fine de papier des deux côtés.
- Rapprocher les blocs le plus possible jusqu'à ce qu'ils ne touchent plus la lame.
- Desserrer les poignées 2
- Si, même après avoir effectué ses opérations, il est impossible d'exécuter ce réglage correctement, il faudra remplacer les blocs de guidage de la lame.



Il est conseillé de remplacer les blocs de guidage de la lame quand ils atteignent moins de un centimètre de large.

< 1 cm

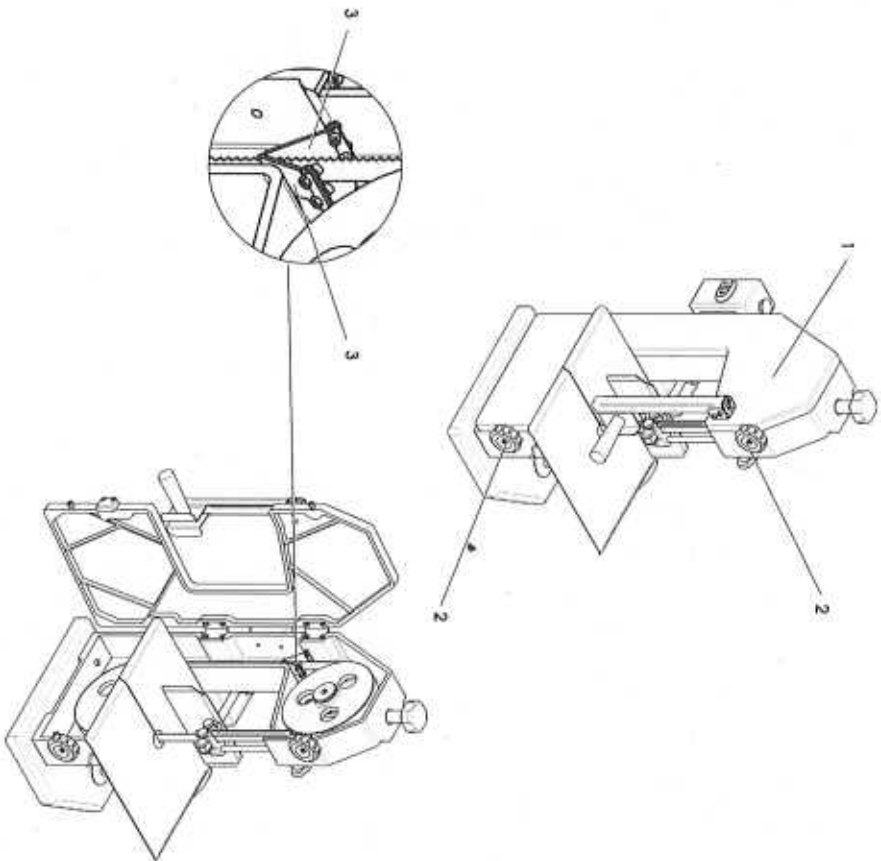
< 1 cm

7.4.5 Remplacement des racleurs

	ATTENTION! Cette opération doit être effectuée la machine hors tension.
	L'opérateur préposé à ces opérations doit porter des gants de protection adaptés.

Pour remplacer les racleurs, il faut exécuter les opérations décrites ci-après:

- Porter des gants de protection adaptés.
- Ouvrir le carter mobile 1 en faisant tourner les poignées de 90°.
- Ôter les racleurs 3 et les remplacer.



2.6 CERTIFICATION

La machine est fabriquée conformément aux directives de l'Union européenne pertinentes et applicables au moment de commercialisation, comme l'indique la déclaration de conformité dont un exemple général a été reproduit ci-dessous.
La machine et sa documentation ont été entièrement examinés et ont obtenu l'attestation d'examen CE auprès de:



Certification and research for quality

Via Cadrano, 23 - 40057 Cadrano Granarolo Emilia (BO) - Italie

Page laissée intentionnellement vierge pour les besoins de la rédaction

7.4.4 Alignement de la lame à ruban



ATTENTION!

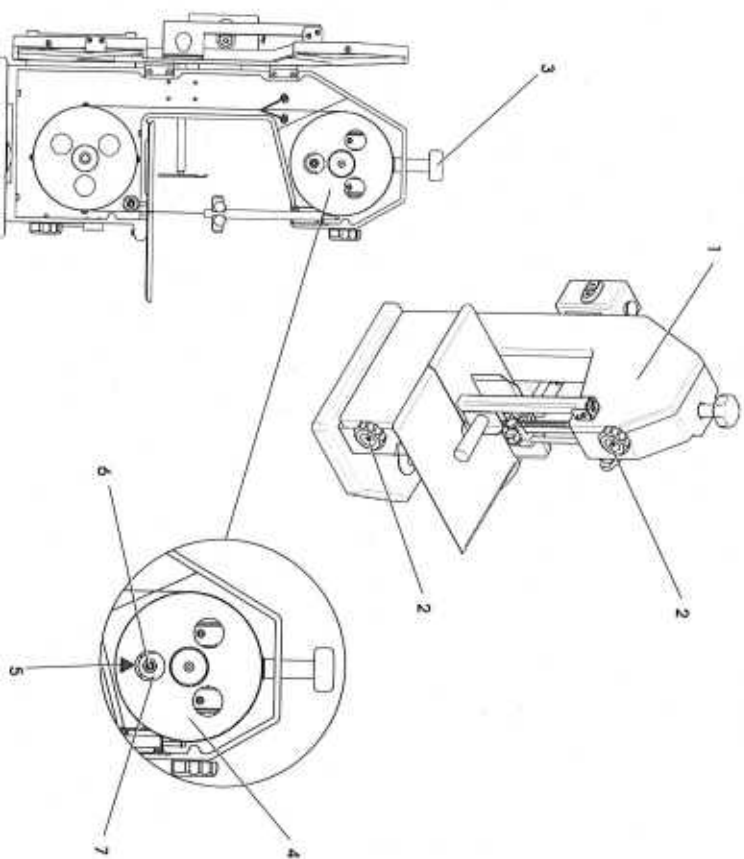
Cette opération doit être effectuée la machine hors tension.



L'opérateur préposé à ces opérations doit porter des gants de protection adaptés.

Pour aligner correctement la lame à ruban, il faut exécuter les opérations décrites ci-après:

- Porter des gants de protection adaptés.
- Ouvrir le carter mobile 1 en faisant tourner les poignées de 90° 2.
- Tourner la poignée 3 dans le sens antihoraire jusqu'à sa fin de course.
- Tourner manuellement la poulie conduite 4, en faisant en sorte de positionner l'un des trous de service 5 en face de l'écrou 6.
- Desserrer l'écrou 6 et avec l'écrou de repérage 7, positionner correctement le support de la poulie.
- Fermer le carter mobile et effectuer quelques cycles d'essai.
- Vérifier que la lame ne tende pas à sauter et sortir latéralement des poulies, le cas échéant, répéter les opérations décrites.
- Pour finir le réglage, serrer l'écrou.
- Tourner la poignée 3 à fond dans le sens horaire, en la serrant modérément.



7.4.3 Tension de la lame à ruban



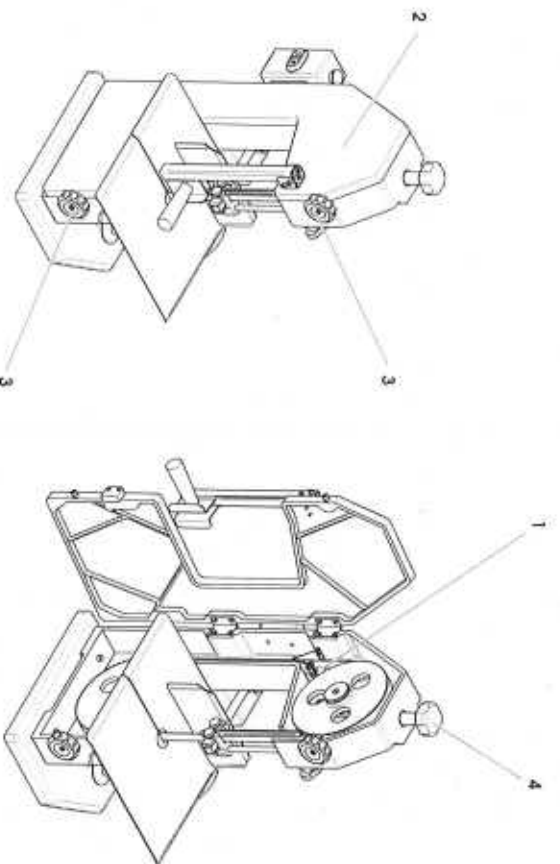
ATTENTION!
Cette opération doit être effectuée la machine hors tension.



L'opérateur préposé à ces opérations doit porter des gants de protection adaptés.

Pour tendre la lame à ruban 1, il faut exécuter correctement les opérations décrites ci-après:

- Porter des gants de protection adaptés.
- Ouvrir le carter mobile 2 en faisant tourner les poignées de 90° 3.
- Tourner la poignée 4 dans le sens horaire jusqu'à obtention de la tension désirée.
- Fermer le carter mobile et effectuer quelques cycles d'essai.
- Vérifier que la lame ne tende pas à sauter de la poulie, le cas échéant, répéter les opérations décrites.



ATTENTION!
Ne pas trop tendre la lame, elle pourrait casser prématurément.

3 SÉCURITÉ

3.1 PROFILS PROFESSIONNELS DES UTILISATEURS

L'utilisateur de la machine est dans l'obligation de contrôler que les personnes préposées aux différentes tâches satisfont aux exigences suivantes :

- elles peuvent lire et comprendre le manuel d'instructions ;
- elles ont reçu la formation et acquis la pratique adaptés aux tâches qui leur incombent ;
- elles ont reçu la formation spécifique pour une utilisation correcte de la machine.

3.1.1 Opérateur

L'opérateur doit au moins :

- connaître la technologie et avoir déjà acquis de l'expérience sur cette machine ;
- avoir un niveau suffisant de culture générale de base lui permettant de lire et comprendre le contenu du manuel et de ses annexes et d'interpréter correctement les schémas ;
- avoir suffisamment de connaissances techniques pour pouvoir effectuer en toute sécurité les interventions relevant de sa compétence dans le manuel ;
- connaître les normes en matière de prévention des accidents :
 1. générales (hygiène et sécurité sur le lieu du travail, prévention des accidents au travail)
 2. spécifiques (par type de produit de la machine) en vigueur dans le pays où est installée la machine.

Outre utiliser la machine à des fins productives, l'opérateur doit :

- Connaître le fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité (pour l'opérateur et la machine) de sorte à pouvoir en vérifier l'efficacité et signaler les éventuelles anomalies au personnel concerné.
- Interdire l'accès aux personnes non autorisées dans les zones de travail et sur les plans de service de la machine.



ATTENTION!
Quand l'opérateur constate une panne pouvant compromettre la sécurité, la machine doit être immédiatement arrêtée et ne peut être remise en marche qu'après avoir été réparée.

3.1.2 Agent de maintenance

Les agents de maintenance doivent être choisis selon les mêmes critères. Ils doivent non seulement posséder les connaissances techniques spécifiques et spécialisées nécessaires pour effectuer en toute sécurité les interventions relevant de leur compétence stipulées dans le manuel.



L'agent de maintenance ordinaire n'a pas le droit d'intervenir sur les câblages et branchements électriques. Ces interventions, ainsi que les opérations de maintenance extraordinaire, sont réservées aux techniciens autorisés par le fabricant.

3.2 UTILISATIONS CONTRE-INDIQUÉES

Le fabricant n'est pas responsable des dommages causés par des usages impropres ou détournés de destination de modifications non autorisées de la machine.

Il est strictement interdit de :

- couper des matériaux pour lesquels la machine n'a pas été conçue (bois, matières plastiques, métalliques, etc...);
- couper des pièces dont la forme présente des défauts évidents et donc qui ne peuvent pas être maintenues en position et bloquées de manière efficace en place par le pousse-viande
- utiliser la machine avec des dispositifs de protection inefficaces ou exclus ;
- utiliser la machine si le plan de support n'est pas stable (voir le paragraphe 4.3).

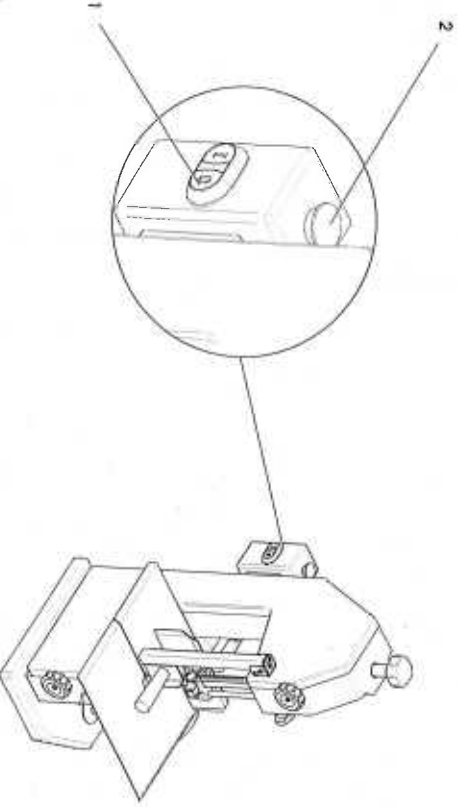
Toute intervention altérant la structure et/ou le cycle de fonctionnement de la machine doit être exécutée ou autorisée par le Bureau d'assistance à la clientèle du fabricant. Le fabricant ne sera pas tenu responsable en cas de rupture, d'incidents ou d'inconvénients divers dus au non-respect (ou à la non application) des prescriptions stipulées au présent manuel. Il en va de même pour l'exécution de modifications, de variantes et/ou l'installation d'accessoires non autorisés préalablement.

3.3 FONCTIONS ET CATÉGORIES D'ARRÊT

La machine est dotée des fonctions d'arrêt suivantes:

1. **Bouton d'arrêt normal** (Catégorie 1)
2. **Bouton-presseur d'urgence** (Catégorie 1).

Ces deux dispositifs d'arrêt exécutent des arrêts de type 1, c'est-à-dire un arrêt contrôlé de la machine avec ouverture de l'alimentation au moteur de la lame après un délai permettant le freinage et l'arrêt complet de l'appareil.

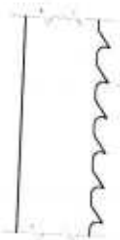


7.4.2.1 Type de lames autorisées

Selon le type de produit à usiner, il peut être nécessaire d'utiliser un type de lame spécifique dont les caractéristiques sont mieux adaptées aux produits à couper.

Applications standard

MODÈLE	MESURE	TYPE	UTILISATION
SOP - 1550	1550 x 16 x 0,5	Z4	frais/surgelé
SOG - 1830	1830 x 16 x 0,5	Z4	frais/surgelé



Lame "Z4"

Applications spécifiques



Un modèle de lame « CONVEX » adaptée pour les usinages spécifiques de viandes genre volaille, fraîches et non surgelées.

MODÈLE	MESURE	TYPE	UTILISATION
SOP - 1550	1550 x 16 x 0,5	CONVEX	frais
SOG - 1830	1830 x 16 x 0,5	CONVEX	frais



Lame "CONVEX"

7.4.2 Remplacement de la lame à ruban



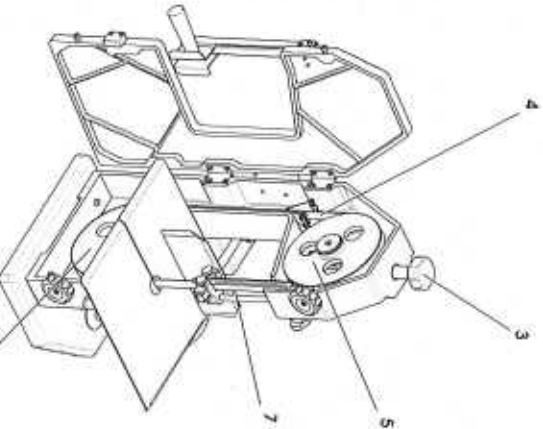
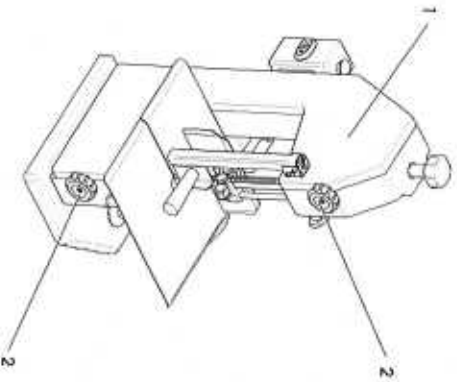
ATTENTION!
Cette opération doit être effectuée la machine hors tension.



L'opérateur préposé à ces opérations doit porter des gants de protection adaptés.

Pour remplacer la lame à ruban, il faut exécuter les opérations décrites ci-après:

- Porter des gants de protection adaptés.
- Ouvrir le carter mobile 1 en faisant tourner les poignées de 90° 2.
- Tourner la poignée 3 dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les poulies 5 et 6 puissent faire défiler la lame à ruban 4.
- Avant d'enlever la lame du plan de travail, il faut extraire la petite plaque de protection 7 décrites ci-dessus.
- Tourner la poignée à fond dans le sens horaire, en la serrant modérément.
- Pour déterminer le bon niveau de tension de la lame, consulter le paragraphe 7.4.3 Tension
- Après avoir contrôlé les phases décrites ci-dessus, la machine est prête à l'usage.
- L'opérateur peut appuyer sur le bouton d'alimentage.

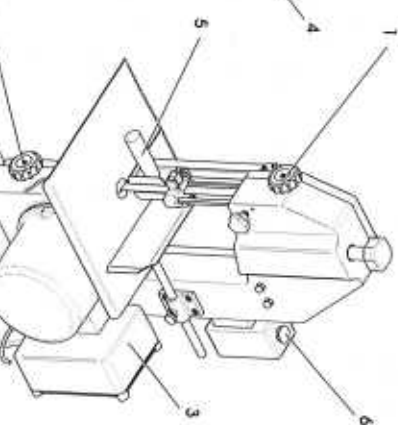
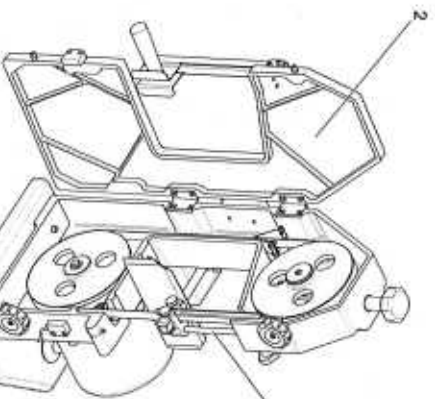


3.4 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

La machine est dotée de dispositifs de sécurité adaptés à la protection des personnes exposées tant à des risques engendrés par les parties mobiles de transmission (poulie, etc.) que par les pièces mobiles intervenant lors de l'usinage.
Les dispositifs de sécurité dont est dotée la machine sont donc les suivants :

1. **Poignées spéciales de fermeture avant**
Les poignées de fermeture permettent de bloquer le carter mobile de la machine.
2. **Le carter mobile**
Cette protection mobile interverrouillée permet à l'opérateur d'accéder aux pièces mobiles de la machine.
Les poulies et la partie de la lame hors de la zone de coupe sont protégées par le carter mobile relié à un capteur de sécurité magnétique ; à son ouverture, la machine s'arrête immédiatement. Elle ne peut redémarrer qu'une fois le carter fermé.
3. **Le carter fixe des pièces électriques**
Les pièces électriques sont protégées par un carter fixe et positionnées à l'intérieur d'un boîtier dont le couvercle est fixé par des vis imperdables.
4. **La petite plaque de protection**
La petite plaque de protection est un dispositif de sécurité réglable : elle est positionnée dans le support correspondant de l'axe de la lame ou elle protège. Elle est réglable en hauteur selon la dimension de coupe.
5. **Le pousse-viande**
Le pousse-viande permet d'exercer une pression sur le produit à usiner de sorte à ce qu'il reste bien en place durant l'usinage.
6. **Le bouton-pression d'urgence**
Il permet d'arrêter la machine en cas d'urgence.

Le fabricant a conçu la machine afin de garantir des conditions d'utilisation sécuritaires : la mise hors tension des sécurités électriques et le démontage des protections prévus par le fabricant permettent sérieusement en question ces conditions de sécurité. Ces conditions dépendent également du respect des indications relatives à l'installation et à l'alimentation de la machine qui doivent impérativement être respectées.



ATTENTION!

Durant l'installation de la nouvelle lame, s'assurer que les dents de cette dernière soient tournées vers l'intérieur de la machine (vers l'opérateur).

3.5 PROCÉDURES DE TRAVAIL SÉCURITAIRES

La machine est livrée avec des protections adaptés pour les personnes exposées aux risques engendrés par les organes en mouvement; l'utilisation d'énergie électrique, etc. Toutefois, il convient de se rappeler que la sécurité dépend également et principalement d'une utilisation correcte et à bon escient de la machine. Il est donc indispensable de respecter les procédures suivantes de travail sécuritaire:



Toutes les personnes destinées à travailler sur la machine doivent lire attentivement les informations présentées dans le présent manuel d'instructions, et tout particulièrement les précautions relatives à la sécurité répertoriées dans le présent chapitre.

Il est également indispensable que l'opérateur respecte scrupuleusement les avertissements indiqués ci-après :

- Maintenir la machine et la zone de travail en ordre et rangée ;
- Porter des vêtements adaptés et des dispositifs de protection individuels en fonction des produits utilisés ;
- Lorsque la machine est en marche, faire attention aux bruits insolites. Vérifier la cause et éliminer la panne.
- Ne pas manipuler d'outils, détergents et autres choses similaires à proximité de la machine en marche.
- Ne pas intervenir sur la machine en mouvement de la machine.
- Durant l'usage, il est obligatoire d'utiliser le pousse-vantard, car la scie à ne peut pas être utilisée sans ce dernier.
- Avant de démonter la machine après une longue période d'arrêt, il est conseillé de contrôler toutes les pièces taisant l'objet de réglage (voir le paragraphe 4.5.4 contrôles et réglages et 6.4.2 tension de la lame).
- Durant l'utilisation, toujours se tenir devant la machine.
- Ne pas enlever ni citer les plaques installées sur la machine par le fabricant.
- Ne pas enlever ni mettre hors service les systèmes de sécurité de la machine.



7.4 INTERVENTION DE MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE

7.4.1 Tableau récapitulatif des opérations de maintenance extraordinaire

TYPE D'INTERVENTION	CONDITIONS OPÉRATIONNELLES	FRÉQUENCE	VOIR LE PARAGRAPHE
Remplacement de la lame à ruban	Mise hors tension	*	Voir le paragraphe 7.4.2
Tension de la lame à ruban	Mise hors tension	*	Voir le paragraphe 7.4.3
Alignement de la lame à ruban	Mise hors tension	*	Voir le paragraphe 7.4.4
Remplacement des racleurs	Mise hors tension	*	Voir le paragraphe 7.4.5
Réglage ou remplacement des blocs de l'axe de la lame et roulement	Mise hors tension	*	Voir le paragraphe 7.4.6
Remplacement du tasseau du plan de travail	Mise hors tension	*	Voir le paragraphe 7.4.7

- * En cas de besoin.

Les interventions de maintenance extraordinaire, toutes les interventions non expressément répertoriées dans le présent manuel, comme par exemple:

- les interventions à la suite de pannes de composants ou de moteurs électriques
- les interventions à la suite de pannes de composants mécaniques

Les interventions nécessitent des compétences spécifiques et doivent être obligatoirement exécutés par du personnel qualifiés et autorisé par le fabricant de la machine.

Pour obtenir l'assistance technique contacter directement le fabricant en utilisant les références indiquées au paragraphe 1.2.



ATTENTION!

En cas de panne nécessitant l'intervention du fabricant, toujours mettre la machine en statut « Isolation pour maintenance ». Ne jamais tenter d'effectuer des réparations ou remplacements de fortune ; cela pourrait engendrer des dangers graves pour les personnes exposées et la machine.

7.3.4 Vérification du moteur

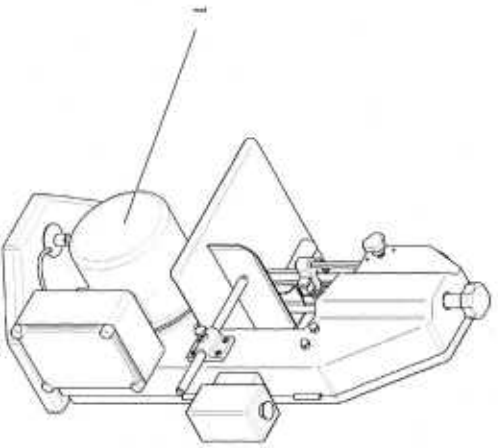


ATTENTION!
Cette opération doit être effectuée la machine sous tension.

Contrôle (visuel-auditif) de bruits, jeux et décalages:

- Contrôlet, en démontant et arrêtant plusieurs fois la machine, l'éventuelle présence de bruits anormaux, de jeux et de vibrations au niveau des composants du moteur 1 (moteur, coussinets)

En cas de bruits, de vibrations ou de jeux excessifs, il faudra contacter le fabricant pour obtenir l'assistance technique requise, en utilisant les références indiquées au paragraphe 1.2.



3.6 RISQUES RÉSIDUELS

La machine a été conçue et réalisée avec l'intention d'éliminer tous les risques liés à son usage. Toutefois, durant le cycle d'usinage, étant donné le type de travaux qui nécessitent toujours une approche manuelle près de la lame en mouvement, les opérateurs sont exposés à certains risques résiduels qui, de par la nature même des opérations, ne peuvent être totalement éliminés. Les risques résiduels liés au mode de travail normal et durant la maintenance sont:



- Les risques de coupure dus à l'éventuel contact avec la lame en mouvement.
- Le risque de perte de stabilité si la machine n'a pas été correctement fixée sur une table ou une base.
- Les risques dus à des éléments mobiles en cas d'utilisation sans les protections en place ou en l'absence de réseaux efficaces.
- Les risques liés à l'utilisation de l'énergie électrique.
- Les risques dus à l'exposition au bruit.
- Le risque de coupure du ou contact avec la lame durant les opérations de remplacement de celle-ci.
- Le risque de coupure dû au contact avec la lame en l'absence de freinage électrique à cause d'une coupure de courant inopinée.

3.7 PLAQUES

Ci-dessous ont été reportées une liste des plaques et de leurs indications dont est dotée la machine.



Si une ou plusieurs plaques se trouvent endommagées ou n'étaient plus lisibles, l'utilisateur serait responsable de les restaurer ou faire remplacer.

RISQUES RÉSIDUELS

1. PLAQUE - ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Indique la présence de tension électrique avec des valeurs dangereuses.

2. PLAQUE - COUPURE



Indique le danger de lésions à la suite de coupure déviant de la présence de la lame en mouvement.

INTERDICTIONS

3. PLAQUE - CARTERS



Indique l'interdiction d'enlever les carters destinés à protéger des organes dangereux de la machine.

4. PLAQUE - REGOLAZIONE



Indique l'interdiction de régler, nettoyer ou graisser des organes ou parties en mouvement.

5. PLAQUE - CONFORMITÉ CE



6. PLAQUE - AVERTISSEMENT



7.3.3 Contrôle des dispositifs de sécurité

Au moins une fois par mois, vérifier le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité. Voici les procédures préconisées:



ATTENTION!
Les opérations décrites ci-après doivent être effectuées la machine sous tension.

Contrôle du bouton-poussoir d'arrêt d'urgence

- Appuyer sur le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence **1** et vérifier que la machine s'arrête immédiatement.
 - Débloquer le bouton et vérifier que la machine puisse redémarrer normalement.
- En cas d'anomalie, contacter le service d'assistance technique du fabricant.



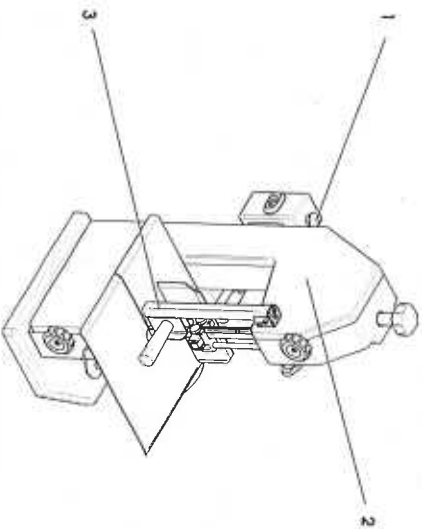
ATTENTION!
Si des imperfections ou dommages sont localisés, contacter le fabricant qui s'occupera de le remplacer.
Dans tous les cas, il devra être remplacé au plus tard après dix ans.

Contrôle du capteur de sécurité magnétique

- Ouvrir le carter mobile **2** et vérifier que la lame s'arrête avant que le degré d'ouverture ne dépasse 10 mm.
 - Vérifier que la machine ne puisse pas démarrer lorsque le carter mobile est ouvert.
- En cas d'anomalie, contacter le service d'assistance technique du fabricant.

Contrôle du pousse-viande

- Vérifier que le pousse-viande se déplace librement **3** et s'assurer qu'il tourne librement, sans encombrements ni frottements.
- En cas d'anomalie, contacter le service d'assistance technique du fabricant.



7.3 INTERVENTIONS DE MAINTENANCE ORDINAIRE

7.3.1 Tableau récapitulatif des opérations de maintenance ordinaire

TYPE D'INTERVENTION	CONDITIONS OPÉRATIONNELLES	FRÉQUENCE	VOIR LE PARAGRAPHE
Nettoyage de la machine	Mise hors tension	Toutes les 8 heures	Voir le paragraphe 7.3.2
Contrôle des dispositifs de sécurité	Mise sous tension	Toutes les 150 heures	Voir le paragraphe 7.3.3
Vérification du moteur	Mise sous tension	Toutes les 300 heures	Voir le paragraphe 7.3.4

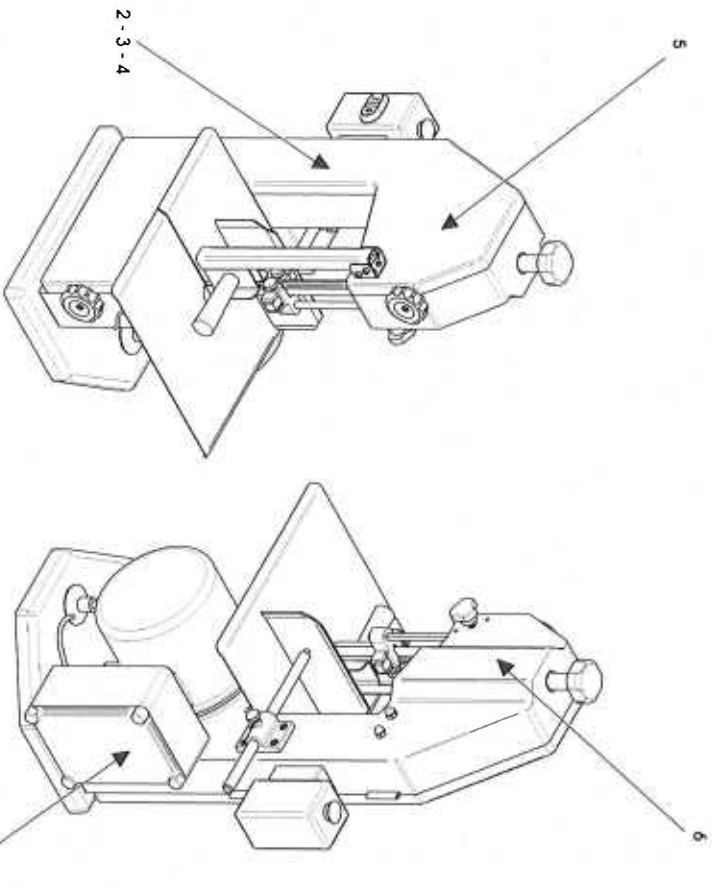
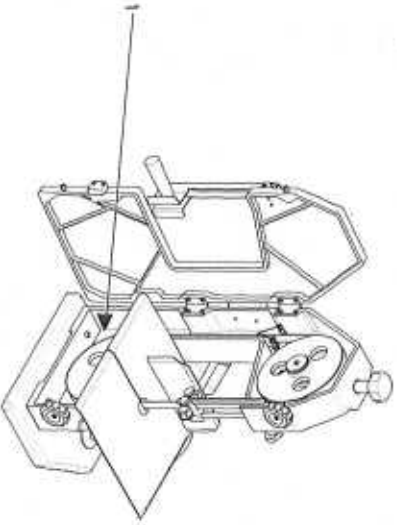
7.3.2 Nettoyage de la machine



ATTENTION!
Cette opération doit être effectuée la machine hors tension.

Pour garantir dans le temps un fonctionnement correct et sécuritaire, il faut:

- Nettoyer la machine tous les sois une fois le travail terminé avec un chiffon humide et un jet d'eau, en prenant soin de ne pas diriger ce dernier sur les parties électriques.
- Il est conseillé, toutes les huit heures, d'arrêter la machine pour effectuer le nettoyage et éliminer les scories laissées par la découpe de la viande et des os déposées dans le tiroir de récupération 1. Les scories sont ensuite éliminées conformément aux normes d'élimination des déchets.
- Utiliser un chiffon humide à l'eau et nettoyer à l'aide d'un pinceau lorsque nécessaire.
- N'utiliser en aucun cas des détergents qui ne sont pas adaptés au nettoyage d'objets et accessoires destinés à l'alimentation humaine. Ne pas utiliser de produits de nettoyage corrosifs, inflammables ou contenant des substances nocives à la santé des personnes.
- Si la machine doit rester inutilisée pour période de temps prolongée, après avoir effectué le nettoyage et débranché la prise, la protéger de manière appropriée pour qu'elle reste propre.



ATTENTION!

N'enlever ni ne détruite les plaques sous aucun prétexte. Sinon, en demandant d'autres au fabricant et les installer de nouveau.
Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages d'une nature quelconque engendrés après avoir ignoré le message contenu sur les plaques installées à l'origine.

7 ENTRETIEN

7.1 PRÉCAUTIONS PARTICULIÈRES



La maintenance ne comporte que peu d'opérations simples que l'opérateur peut exécuter lui-même.
Pour maximiser la durée de vie de cette machine et en assurer un fonctionnement économique, il est conseillé de respecter scrupuleusement les normes contenues dans la présente publication.

- Toutes les opérations de vérification et de maintenance indiquées dans les paragraphes suivants doivent être effectuées avec les conditions de la machine en statut « Conditions opérationnelles ». La description des divers statuts de maintenance se trouve au paragraphe 7.2 Conditions opérationnelles.
- La maintenance doit être confiée à du personnel habilité et possédant tant les compétences électriques et mécaniques requises que générales de la machine ; voir plus en détail à ce sujet le paragraphe 3.1.2 Agent de maintenance.
- Toutes les opérations décrites doivent également impérativement être exécutées par un seul agent de maintenance afin de pouvoir éviter les erreurs dues à une mauvaise coordination des différentes tâches.
- Ne jamais monter sur les organes et les structures de la machine, car ils ne sont pas conçus pour soutenir le poids d'une personne.
- Toujours porter les équipements de protection individuels les plus adaptés aux opérations que l'on s'apprête à exécuter.
- Au terme des travaux, remettre en place et fixer de nouveau correctement toutes les protections, les carres et les dispositifs de protection éventuellement enlevés ou ouverts.

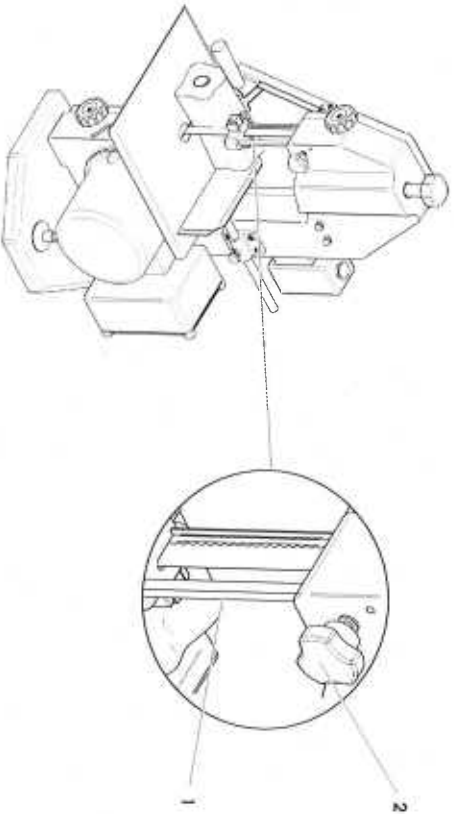
7.2 CONDITIONS OPÉRATIONNELLES

Pour exécuter les interventions et les vérifications décrites dans le présent chapitre, la machine doit se trouver dans les conditions les mieux appropriées selon le type d'opérations à effectuer. Deux statuts de la machine sont à dissocier pour exécuter la maintenance :

	<p>A. Mise sous tension Le fonctionnement de la machine est entièrement opérationnel, toutes les sources d'énergie doivent donc être disponibles et correctement branchées, et les circuits de commande activés.</p>
	<p>B. Mise hors tension Les sources d'énergie électriques alimentant le fonctionnement de la machine sont isolées ; les prises électriques doivent donc être débranchées du secteur de la machine.</p>

6.1.2 Réglage de l'axe de la lame

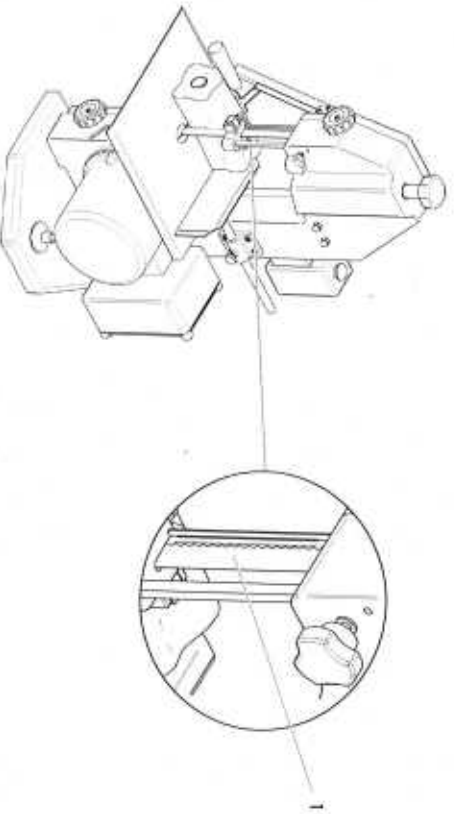
Régler la tige de guidage de la lame 1 en fonction de l'épaisseur de découpe que l'on désire obtenir. La tige de guidage de la lame doit toujours être la plus proche possible du produit lors de l'ustrage sur le bouton 2.
Régler la hauteur en fonction du produit à usiner.



6.1.3 Remplacement de la lame à ruban

Pour obtenir un résultat final optimal, il peut s'avérer nécessaire d'utiliser un autre type de lame selon la consistance du produit à travailler.
Il est conseillé d'installer une lame à ruban 1 avec les caractéristiques les mieux adaptées au produit à découper.

Pour le remplacement de la lame à ruban, voir le paragraphe 7.4.2.1 Type de lames admises.



4 TRANSPORT, DÉPLACEMENT ET INSTALLATION

4.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX

Le transport de la machine doit toujours être effectué par du personnel professionnellement qualifié, en prenant soin d'éviter tous dommages à la suite de chocs ou contraintes exercées en soulevant la machine d'une manière non autorisée.



Les dommages à la machine causés durant le transport et le déplacement ne sont pas couverts par la garantie. Les réparations ou remplacements des pièces endommagées sont à la charge du client.

Pour le bon déroulement des opérations, il est également fondamental de respecter les indications générales suivantes:

- toujours utiliser le type d'outillage le mieux adapté aux caractéristiques, à la portée et une bonne maintenance (pour les indications concernant la masse des différentes parties, voir le paragraphe 2.3 Caractéristiques techniques);
- avant de commencer les opérations, faire entrer tout le personnel présent dans la zone de sécurité et empêcher les personnes étrangères d'entrer dans la zone de déplacement;
- s'assurer d'avoir toujours une vision correcte générale du parcours à effectuer;
- ne jamais déposer de charges sur des surfaces irrégulières, des supports instables ou n'ayant pas la résistance nécessaire.

4.2 EMBALLAGE

La machine emballée dans une boîte en carton avec des matériaux de protection adaptés (polyuréthane expansé) est fixée sur une palette en bois. Son poids varie selon le modèle. La machine ainsi emballée peut être déplacée avec un chariot élévateur de portée adaptée.

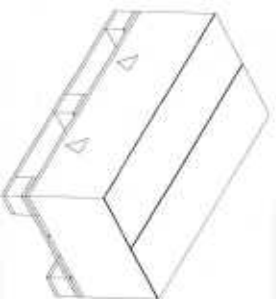
Caractéristiques de l'emballage:

SOP. 1550

Poids brut 37,50 kg
Dimensions 90x53x35 cm
Matricule

SOQ. 1830

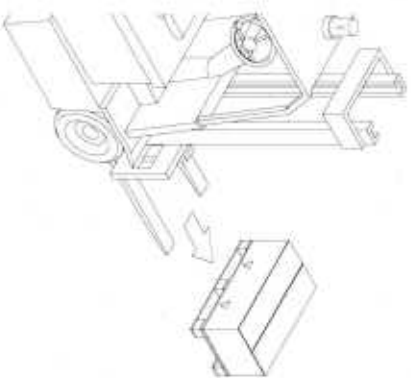
Poids brut 41,50 kg
Dimensions 100x53x35 cm
Maticole



4.3 MODALITÉS DE DÉPLACEMENT DE L'EMBALLAGE

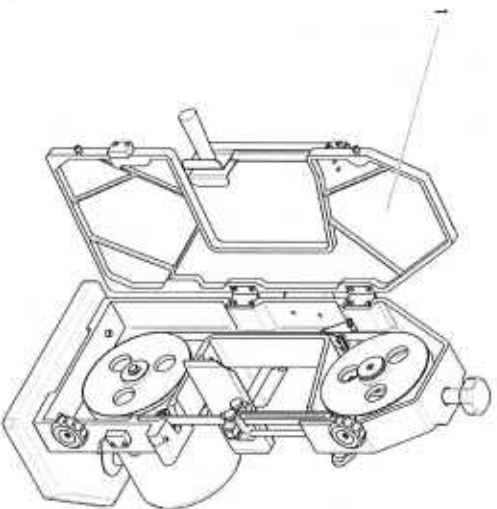
La machine doit être déplacée comme décrit ci-dessous:

- Introduire les fourches du chariot élévateur (de portée adaptée) au centre de la longueur de la caisse.
- S'assurer qu'il n'y ait pas d'obstacle derrière l'emballage.
- Soulever la caisse et l'amener sur le lieu où elle sera déballée, en évitant les sursauts et secousses inopinés.
- Faire très attention aux parties proéminentes de la caisse, aux obstacles, passages difficiles, dénivellation.



4.4 DÉBALLAGE

- Enlever l'emballage.
- Contrôler l'intégrité totale de la machine.
- Ouvrir le carter mobile 1 et vérifier l'intégrité des composants internes.
- Éliminer le matériel d'emballage selon les normes en vigueur dans le pays de destination.



6 CHANGEMENT DE FORMAT

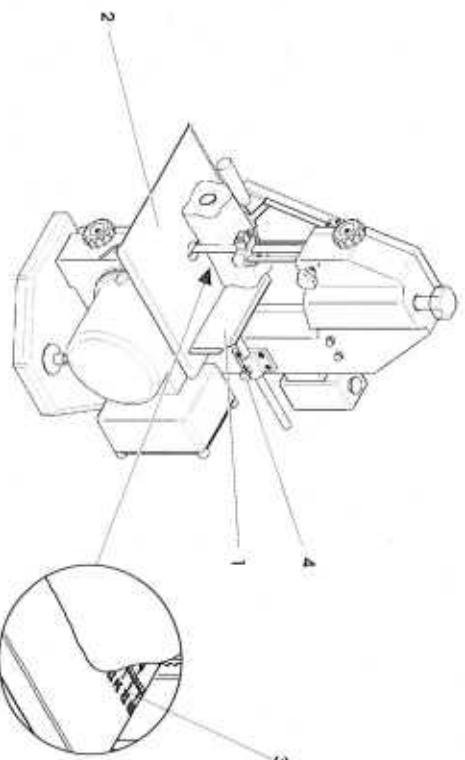
6.1 OPÉRATIONS DE CHANGEMENT DE FORMAT

Selon le type de produit à usiner (viande, poisson, os, produit frais ou congelé, etc.,...), il peut s'avérer nécessaire d'effectuer les opérations de changement de format décrites ci-dessous.

	ATTENTION! Les opérations décrites dans le présent paragraphe doivent impérativement être effectuées l'alimentation électrique coupée. Il faut donc s'assurer que la prise du câble d'alimentation de la machine soit bien débranchée du secteur.
	Il est conseillé d'effectuer les opérations décrites dans le présent paragraphe avant de démarrer la machine ou après une interruption prolongée.
	ATTENTION! Les opérations décrites ci-après relèvent exclusivement de la compétence de personnel technique qualifié.

6.1.1 Réglage de la portionneuse

Régler le portionneur 1 selon les dimensions du produit à usiner.
Le réglage de l'épaisseur du produit à couper est simplifié par la présence sur le plan de travail 2 d'une mesure de compteur 3, qui permet de positionner avec précision le portionneur.
Pour régler la position de la portionneuse, il faut dévisser le bouton 4 pour que cette dernière puisse glisser librement parallèlement à la lame, permettant ainsi de découper le produit à l'épaisseur désirée.
En prenant l'échelle de mesure comme référence 3, régler la portionneuse 1 puis serrer le bouton 4: s'assurer que la portionneuse reste bloquée en place d'usage.
La portion de produit à découper doit impérativement rester découverte.



**ATTENTION!**

Pour pouvoir garantir le bon fonctionnement, ne pas utiliser la machine pendant une période de temps de plus d'une heure pour éviter la surchauffe du moteur. En cas de surchauffe du moteur, éteindre immédiatement la machine et la laisser refroidir pendant au moins trente minutes.

ATTENTION!

La zone de coupe doit être considérée comme dangereuse pour l'opérateur même si la machine est éteinte et surtout si la prise se trouve en position soulevée.

ATTENTION!

Durant l'usinage, il est obligatoire que les personnes non préparées aux travaux maintiennent une distance minimum de la machine égale à 1200 mm.

5.3.2 Arrêt

La machine dispose de deux commandes d'arrêt différentes:

- **Arrêt normal**
Pour effectuer un arrêt volontaire du cycle de travail, appuyer sur le bouton d'arrêt. Appuyer sur ce bouton engendre l'arrêt de la machine.
- **Arrêt d'urgence**
Pour effectuer un arrêt immédiat de la machine (arrêt d'urgence), il faut appuyer sur le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence.

**ATTENTION!**

Il est absolument interdit d'arrêter la machine en débranchant la prise de courant. La coupure inopinée de courant peut comporter un risque résiduel de coupure à cause de l'absence de freinage électrique en 4 secondes. En effet, à cause de l'absence de courant, il se peut que la carte électronique ne puisse pas freiner la lame par inertie dans un délai supérieur à quatre secondes.

5.3.3 Réajustement

Pour rétablir le fonctionnement normal de la machine à la suite d'un arrêt d'urgence ou à une chute d'énergie, il faut effectuer les opérations suivantes:

- Débloquer le bouton-pression d'arrêt d'urgence en le tournant dans le sens horaire ;
- Appuyer sur le bouton d'allumage de la machine.

5.3.4 Mise hors tension

Pour effectuer un arrêt complet de la machine en fin d'équipe, il faut procéder comme suit:

- Exécuter la procédure d'arrêt normal décrite au paragraphe précédent ;
- Débrancher la prise du câble d'alimentation du courant électrique ;
- Effectuer le nettoyage général de la machine.

4.5 MONTAGE ET INSTALLATION

La machine est livrée après avoir été étiquetée dans les locaux du fabricant et est expédiée avec le plan de travail démonté pour en faciliter le transport et optimiser l'emballage ; il faut donc le monter comme décrit au paragraphe 4.5.1 Montage du plan de travail.

La machine est un appareil professionnel et doit être installée dans des environnements commerciaux (boucheries, sociétés de transformation de la viande, supermarchés, etc.).

La machine doit être installée dans des environnements sans agents corrosifs. L'environnement d'installation ne doit pas être de nature explosive.

La machine est dotée d'un plan en acier inoxydable la rendant parfaitement stable



Il est recommandé d'installer la machine dans un environnement avec un éclairement minimal de 300 lux.

Une fois la machine positionnée dans le lieu d'installation, effectuer les opérations suivantes, dans l'ordre:

- Positionner la machine de manière stable et définitive en position horizontale, avec des caractéristiques de portée de charge adaptée, en tenant compte du poids total maximal de la machine.
- S'assurer que la machine dispose de la stabilité mécanique adaptée.
- Réaliser les branchements aux sources d'énergie externes comme indiqué au paragraphe 4.7.



En cas d'installation de la machine sur la table de type banc, il est conseillé de fixer la machine au banc à l'aide des trous prévus à cet effet sur l'embase.

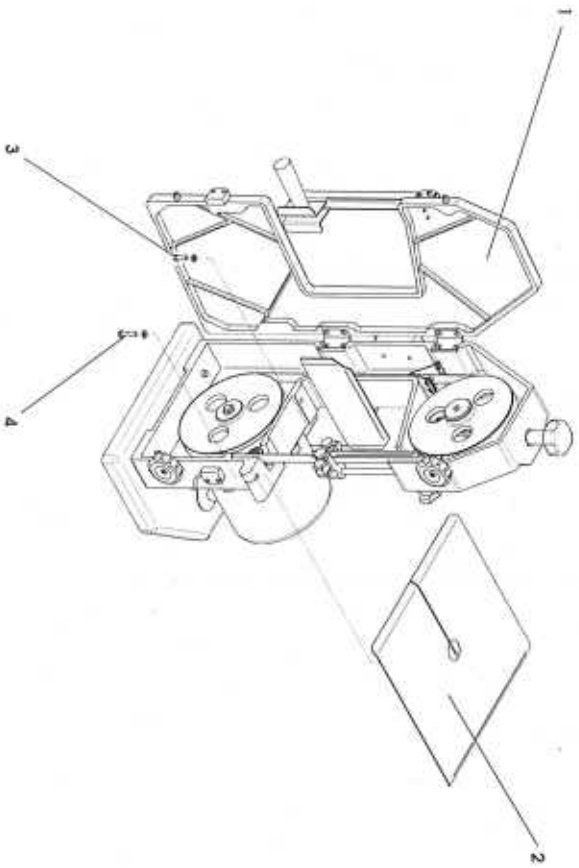


Bien que suffisamment de stabilité soit garantie même si le plan de service n'est pas parfaitement nivelé, la surface d'appui doit tout de même être plane et nivelée (± 1°).

4.5.1 Montage du plan de travail

Avant de procéder à l'utilisation de la machine, il est nécessaire d'en compléter le montage en procédant à l'installation du plan de travail comme décrit ci-après:

- Ouvrir le carter mobile 1.
- Monter le plan de travail 2.
- Fixer le plan de travail avec les vis prévues à cet effet 3 et 4.



5.3 UTILISATION DE LA MACHINE

La machine est exclusivement conçue pour couper des os, de la viande et du poisson frais ou congelé ou d'autres produits alimentaires de consistance analogue. La machine a été conçue pour fonctionner avec un seul mode de marche.

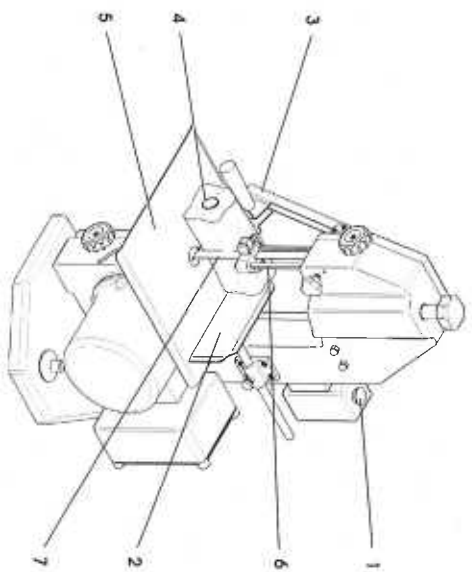
5.3.1 Démarrage

Avant de mettre la machine en marche s'assurer que:

- Aucune pièces en vrac ne soient présentes sur la machine (chiffons, harnais, clés, etc.).
- Tous les carres sont fermés et les dispositifs de protection en place.
- Durant le cycle normal de production de la machine, ne jamais désactiver les dispositifs de protection et de sécurité.

Pour procéder à l'usinage, exécuter dans l'ordre les opérations suivantes :

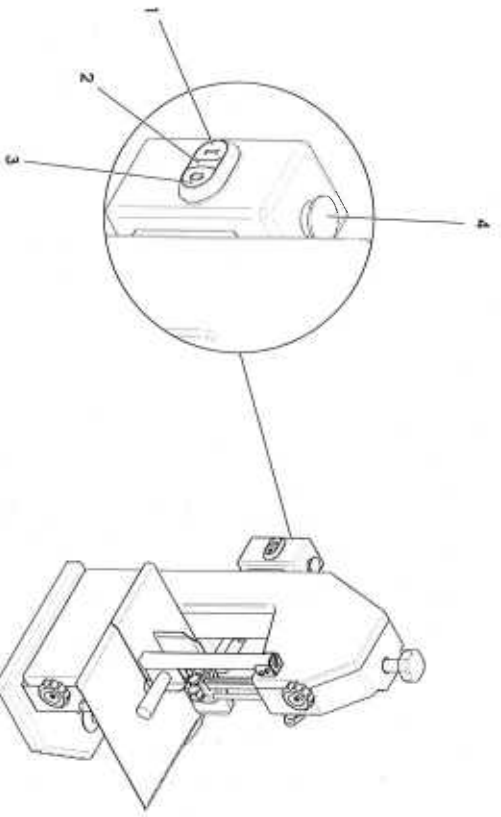
- Brancher la prise secteur ;
- Débloquer le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence 1 en le tournant dans le sens horaire.
- Le cas échéant, régler l'épaisseur du matériel à découper en positionnant la portionneuse 2 à la distance désirée de la lame, en bloquant ensuite la position.
- Soulever le pousse-viande 3 de sorte qu'il n'y ait pas d'obstacle durant le chargement et le positionnement du produit à usiner.
- Positionner le produit à travailler 4 sur le plan de travail 5, en l'appuyant contre la portionneuse 2.
- Abaisser le pousse-viande 3 en lui faisant toucher le produit de sorte qu'il reste bien bloqué et en place durant l'usinage.
- Régler l'axe de la lame 6 à une distance du plan de travail, à plus de deux centimètres par rapport à la hauteur du produit à découper.
- Appuyer sur le bouton d'allumage et la lame à ruban 7 commencera à détailler.
- Couper le produit en prenant soin de le pousser vers la lame. Une fois la première découpe terminée, pousser le produit en avant par rapport à la lame pour exécuter les autres coupes.
- Répéter le cycle en prenant soin que les portions coupées n'encrochent pas le plan de travail limitant ainsi la fonctionnalité de la phase de coupe suivante. Dans ce cas, vider le plan de travail avec la machine arrêtée et la lame arrêtée.



5.2 TABLEAU DE COMMANDE



Les commandes de la machine se trouvent sur le tableau de commande installé sur la porte frontale. Les fonctions de ces commandes sont décrites ci-après.

- 1. Bouton de mise sous tension**
Il permet de démarrer la machine.
- 2. Voyant blanc de diagnostic**
 - **Lumière fixe**: indique que la machine est sous tension, en mouvement ou prête à démarrer.
 - **Lumière clignotante**: indique que la machine a été arrêtée d'urgence à la suite de l'ouverture du carter mobile ou de l'enclenchement du bouton d'arrêt d'urgence. Il s'éteint automatiquement lorsque l'état opérationnel normal de la machine a été rétabli, elle ne doit pas être réinitialisée.
 - **Lumière éteinte**: indique que la machine est hors tension.
- 3. Bouton d'arrêt**
Il permet d'arrêter la machine.
- 4. Le bouton-pression d'urgence**
Il permet d'arrêter la machine d'urgence. Pour remettre le bouton-poussoir d'urgence en place, le tourner dans le sens horaire.




4.6 BRANCHEMENTS

Les paragraphes suivants contiennent toutes les informations nécessaires pour effectuer correctement les branchements nécessaires au fonctionnement de la machine.

	Afin de garantir un fonctionnement sécurisé, ces opérations doivent être obligatoirement protégées par du personnel spécialisé et possédant les certifications nécessaires dans le domaine des installations industrielles.
	Le personnel chargé des opérations de branchement doit pouvoir disposer tant de la documentation technique que du présent manuel d'instructions.

4.6.1 Branchement électrique

La machine est dotée d'un boîtier électrique conforme à la norme CE avec un degré de protection 009 A.P. IP65, situé près du moteur, contenant le circuit électrique (représenté ci-après), et un système efficace de branchement équipotentiel de protection de toutes les masses. Voir le schéma électrique en annexe pour les caractéristiques. La machine peut être branchée tant à des systèmes de distribution de type TN que TT.

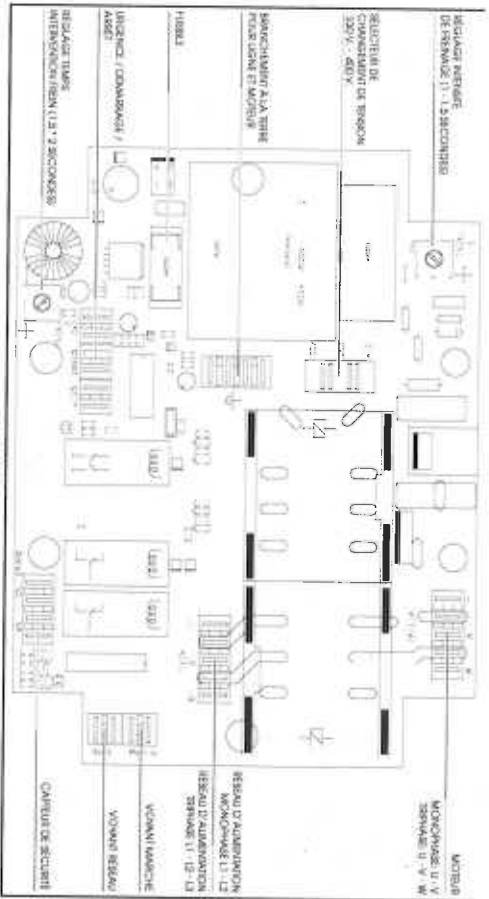
 Elle est fournie avec le câble d'alimentation de section adapté et broche correspondante. Le remplacement du câble d'alimentation par un câble de section inférieure n'est pas autorisé.

Si l'équipement électrique de la machine n'est pas doté à l'origine d'une protection générale de surcharge, l'utilisateur devra installer un dispositif adapté. La protection recommandée par le fabricant est la suivante:

- Fusibles de 16 A gI;
- Interrupteur différentiel avec ID30 mA.

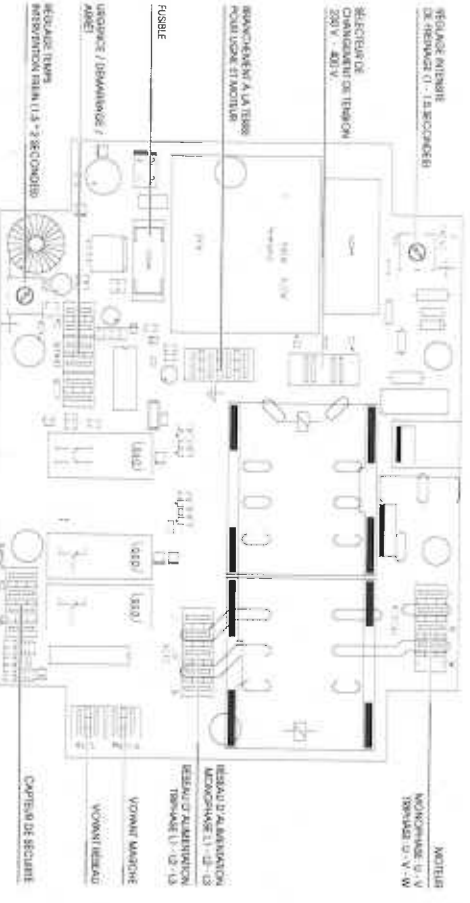
4.6.2 Principaux composants du circuit électrique

CARTE / TG-FR10 / V. 230



LI 110V
LI 230V
LI 380V
LI 400V
LI 415V
LI 440V
LI 460V
LI 480V
LI 500V
LI 520V
LI 540V
LI 560V
LI 580V
LI 600V
LI 620V
LI 640V
LI 660V
LI 680V
LI 700V
LI 720V
LI 740V
LI 760V
LI 780V
LI 800V
LI 820V
LI 840V
LI 860V
LI 880V
LI 900V
LI 920V
LI 940V
LI 960V
LI 980V
LI 1000V

CARTE / TG-FR10 / V. 400



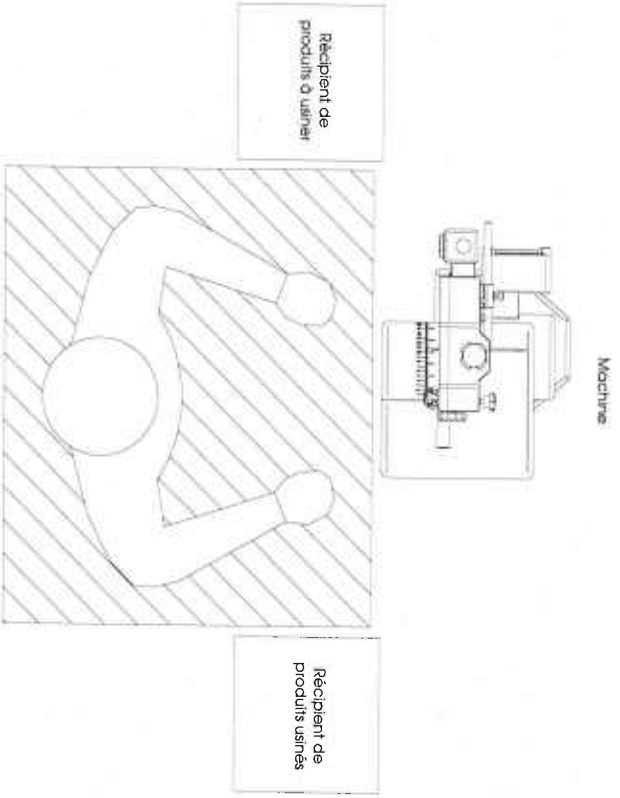
5 FONCTIONNEMENT

5.1 POSTE DE TRAVAIL

La machine a été conçue pour n'être utilisée que par un seul opérateur.
L'emplacement de travail pour un usage normal est indiqué par les filets (voir la figure ci-dessous), cet espace a été défini en tenant compte de la nécessité de pouvoir commander la machine avec une visibilité optimale du processus tout en pouvant charger et décharger les produits dans des conditions de sécurité optimales.
L'opérateur, pour être protégé de manière appropriée par les dispositifs de sécurité présents sur la machine, doit se trouver devant la machine.



ATTENTION!
Afin de pouvoir garantir la liberté de mouvement requise, en évitant les risques d'entêtement et de chute, aucun matériel ne doit être déposé dans cette zone.
Il convient de rappeler également que seuls les opérateurs sont habilités à utiliser et faire fonctionner la machine selon les qualifications définies au paragraphe 3.1.



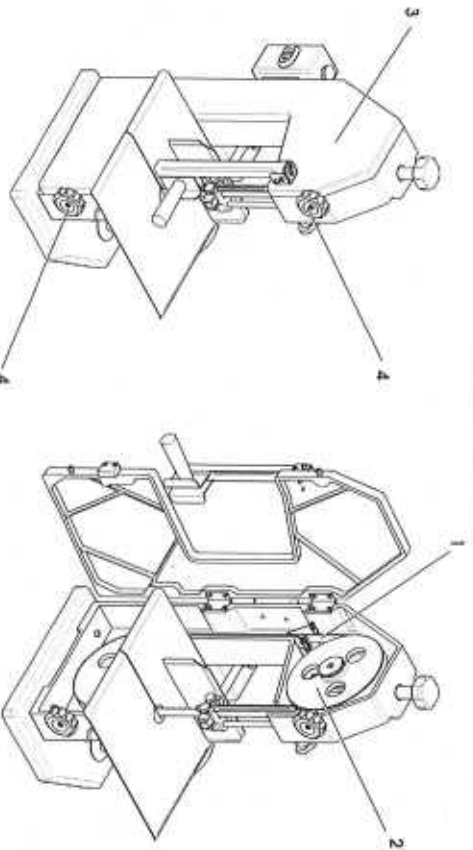
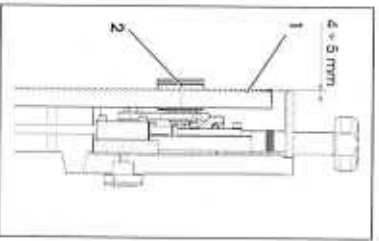
4.7.4 Contrôle de l'alignement de la lame à ruban



L'opérateur préposé à ces opérations doit porter des gants de protection adaptés.

Pour éviter que la lame à ruban ne sorte 1 derrière la poulie 2 lors de l'usinage, il faut vérifier que la lame soit correctement alignée. Pour effectuer ce contrôle, procéder comme suit :

- Porter des gants de protection adaptés.
- Ouvrir le carter mobile 3 en faisant tourner les poignées de 90° 4.
- Faire tourner manuellement la lame à ruban 1 puis vérifier qu'elle soit correctement alignée avec la poulie supérieure 2. Pour vérifier que l'alignement est correct, le profil avant de la lame 1 doit être aligné avec le profil avant de la poulie 2.
- Dans le cas contraire, l'aligner correctement en suivant la procédure décrite au paragraphe 7.4.4 Alignement de la lame à ruban.



4.7 VÉRIFICATIONS PRÉLIMINAIRES

Les opérations de préparation de la machine pour le premier démarrage ne nécessitent aucunes connaissances particulières outre celles que l'on peut acquérir lors de la lecture du présent manuel d'instructions. De plus, la machine étant mise au point dans les locaux du fabricant avant l'expédition, aucun réglage ne doit être effectué.

Toutefois, avant de procéder à la mise en marche de la machine, il faut exécuter une série de vérifications afin de prévenir les erreurs et les incidents.



ATTENTION!

Les vérifications décrites dans le présent paragraphe doivent impérativement être effectuées l'alimentation électrique coupée. Il faut donc s'assurer que la prise du câble d'alimentation de la machine soit bien débranchée du secteur.



Il est conseillé d'effectuer les vérifications décrites dans le présent paragraphe avant de démarrer la machine ou après une interruption prolongée.



ATTENTION!

Les opérations décrites ci-après relèvent exclusivement de la compétence de personnel technique qualifié.

4.7.1 Contrôles visuelles

- Vérifier que la machine n'aït pas subi de dommages durant les opérations de transport et d'installation ;
- Vérifier attentivement l'intégrité du boîtier électrique, du tableau de commande et du câble électrique.
- Vérifier l'éventuelle présence de défauts visibles sur les dispositifs de sécurité et de la machine
- S'assurer que le voltage réseau corresponde à celui indiqué sur la machine.

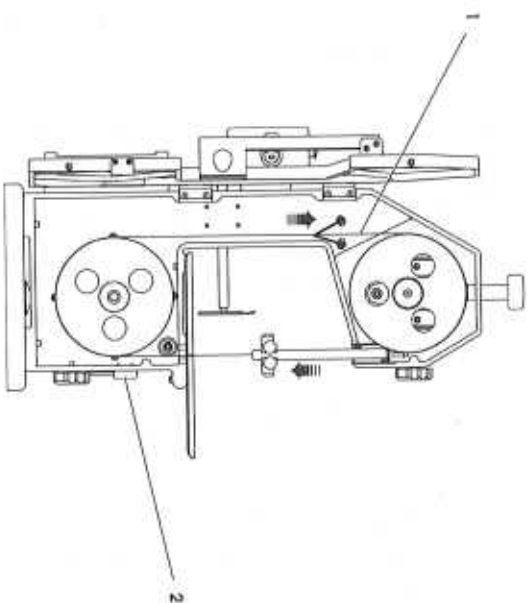
4.7.2 Contrôle du sens de rotation de la lame à ruban

Pour effectuer ce contrôle, procéder comme suit:

- Brancher la prise du câble d'alimentation électrique de la machine.
- Débloquer le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence en le tournant.
- Activer les circuits de commande de la machine en appuyant sur le bouton d'allumage.
- Contrôler que la lame à ruban 1 tourne dans le sens horaire comme l'illustre la figure suivante.

Si le sens de rotation de la lame à ruban n'est pas correct, procéder comme suit:

- Arrêter la machine.
- Débrancher la prise du câble d'alimentation électrique de la machine du secteur.
- Inverser les deux phases dans la prise de branchement électrique.
- Contrôler le fonctionnement du capteur de sécurité magnétique 2 en effectuant les essais indiqués au paragraphe 7.3.2 Contrôle des dispositifs de sécurité.



4.7.3 Contrôle de la tension de la lame à ruban



L'opérateur préposé à ces opérations doit porter des gants de protection adaptés.

Pour vérifier la tension de la lame à ruban, 1 procéder comme suit:

- Porter des gants de protection adaptés.
- Ouvrir le carter mobile 2 en faisant tourner les poignées de 90° 3.
- Pour comprendre si la tension est correcte, exercer une légère pression sur la lame à ruban 1, en vérifiant que le déplacement obtenu en appuyant sur la lame ne dépasse pas le centimètre. Dans ce cas, la lame est correctement rendue et prête à l'usage.
- Dans le cas contraire, la tendre correctement en suivant la procédure décrite au paragraphe 7.4.3 Tension de la lame à ruban.

