

08/2015

Mod: TG22

Production code: FTG209



Diamond
catering equipment

Tritacarne Grattugia

Manuale delle istruzioni per l'uso



MODELLO	TG 12 TGI 12	TG 22 TGI 22	TGK 12 TGIK 12	TGK 22 TGIK 22	
---------	-----------------	-----------------	-------------------	-------------------	--

GB MEAT MINCER AND GRATER

E PICADORA Y ROLLADORA

F HACHOIR ET RÂPE

D FLEISCHWOLF UND
KÄSEREIBE

RUS МЯСОРУБКА-ТЕРКА

OPERATING MANUAL

MANUAL DE INSTRUCCION

MANUEL D'UTILIZATION

BEDIENUNGSANLEITUNG

РУКОВОДСТВО ПО
ИСПОЛЬЗОВАНИЮ



INDEX

CHAP. 1.	ORGANISATION DU CONTENU ET MODALITES DE CONSULTATION	3
CHAP. 2.	INFORMATIONS GENERALES ET CARACTERISTIQUES	4
CHAP. 3.	INSTRUCTIONS POUR LA SECURITE	8
CHAP. 4.	TRANSPORT, MISE EN SERVICE ET EMPLOI	9
CHAP. 5.	ENTRETIEN, RECHERCHE DEFAILLANCES ET NETTOYAGE	14
CHAP. 6.	ELIMINATION	16
CHAP. 7.	MATERIAUX DE CONSTRUCTION	16
CHAP. 8.	OPTIONAL	17

GARANTIE

La machine est garantie 12 (douze) mois dès la date de la vente.

La garantie couvre les réparations des machines achetées chez les points de vente autorisés, au cas où l'on démontrerait qu'elles sont défectueuses dans les matériaux ou dans l'assemblage, aux conditions établies ci-de suite:

1. par garantie l'on entend le remplacement gratuit de toutes les pièces qui se sont révélées défectueuses de fabrication. La garantie déchoit si elle n'est pas accompagnée de ticket de caisse ou facture attestant l'achat et pour les cas suivants:
 - a. effraction de la machine ou endommagement du même dû à incurie;
 - b. utilisation de la machine avec des modes non conformes aux avertissements indiqués sur le mode d'emploi;
 - c. endommagements provoqués par la non aptitude de l'environnement dans lequel l'appareil opère et par des phénomènes non dépendants du fonctionnement normal de la machine (irrégularité des valeurs tension et fréquence dans l'installation de réseau);
 - d. interventions de réparation effectuées par des personnes ou centres non autorisés par le fabricant,
2. la demande d'intervention en garantie devra être effectuée uniquement à des points de vente ou laboratoires autorisés;
3. la machine devra être rendue en port franc à notre constructeur pour la réparation, les frais de transport sont toujours à la charge du destinataire,
4. le remplacement de la machine et aussi le prolongement de la garantie suite à une intervention pour panne sont exclus;
5. le fabricant ne répond pas pour des dommages directs ou indirects de n'importe quelle nature à des personnes ou choses pour l'emploi impropre de la machine ou pour emploi manqué pendant le temps nécessaire pour les réparations.

MODELE	TG 12 / TGI 12 / TG 22 / TGI 22 / TKG 12 / TGIK 12 / TKG 22 / TGIK 22
---------------	--

Notice d'utilisation	
Edition	Novembre 2011

CHAP. 1. ORGANISATION DU CONTENU ET MODALITES DE CONSULTATION

BUT DE LA NOTICE D'UTILISATION

IMPORTANCE DE LA NOTICE D'UTILISATION

La présente notice d'utilisation doit être considérée comme partie intégrante de la machine:

1. elle doit être gardée pour toute la vie de la machine.
2. Elle doit accompagner la machine en cas de cession de la même.
3. Outre à rapporter toutes les renseignements utiles pour les opérateurs, contient (recueillis en des chapitres spécifiques) les schémas électriques qui serviront pour des interventions d'entretien et réparation éventuelles.

BUT / FINALITES DE LA NOTICE D'UTILISATION

La notice d'utilisation a comme but celui de fournir au client toutes les informations nécessaires afin que, outre à un emploi adéquat de la machine fournie, il soit en état de gérer la même dans la façon la plus autonome et sûre possible.

En outre, la notice d'utilisation présente a été rédigée dans le but de fournir des indications et avertissements pour connaître la machine fournie, pour comprendre ses principes et limites de fonctionnement. Pour des doutes éventuels, appeler le Centre d'Assistance Autorisé.

DESTINATAIRES

La notice d'utilisation présente, remise en numéro de 1 copie avec la machine, est fournie comme partie intégrante de la même, est adressée soit aux opérateurs soit aux techniciens qualifiés habilités à l'installation, emploi et entretien.

Le responsable du service de prévention et protection du client et les préposés ultérieurs auxquels la machine est destinée, doivent prendre vision de la notice d'utilisation présente dans le but d'adopter toutes les mesures techniques et d'organisation.

RESPONSABILITES



- Au cas où la notice d'utilisation présente subirait des endommagements ou serait égarée, il est possible en demander une copie au Centre d'Assistance Autorisé.
- La présente notice d'utilisation reflète l'état de la technique au moment de la construction de la machine; le constructeur se réserve le droit de mettre à jour la production et par conséquent d'autres éditions de la notice d'utilisation, sans l'obligation de mettre à jour les productions ou les manuels précédents, sinon en des cas particuliers concernant la santé et la sécurité des personnes.
- Prêter une attention particulière au contenu des risques résidus présents sur la machine et les prescriptions auxquelles les opérateurs doivent s'en tenir.
- Le constructeur se considère responsable pour la machine dans sa configuration originelle.
- Le constructeur ne se considère pas responsable pour les endommagements causés par l'emploi impropre ou non correct de la machine et de la documentation ou pour les endommagements causés par la violation de normes impératives, négligence, incapacité, imprudence et non respect de normes réglementaire de la part de l'employeur, de l'opérateur ou du manutentionnaire et pour chaque endommagement éventuel causé par un emploi irraisonnable, impropre et/ou erroné.
- Le constructeur ne se considère pas responsable pour les conséquences causées par l'emploi de parties de rechange non originelles ou de caractéristiques équivalentes.
- Le constructeur se considère responsable seulement pour les informations rapportées dans la version originelle de la notice d'utilisation en langue italienne.
- L'inobservance des prescriptions contenues dans cette notice d'utilisation provoquera la déchéance immédiate de la garantie.

Les responsables d'établissement, qui dirigent les activités doivent, dans le milieu des attributions et compétences respectives:

- Réaliser les mesures de sécurité prévues;
- Renseigner les opérateurs des risques spécifiques auxquels ils sont exposés et porter à leur connaissance les normes essentielles de prévention;
- Disposer et exiger que chaque opérateur observe les normes de sécurité et utilisent les moyens de protection mis à leur disposition;
- Placer plus d'un opérateur, en temporaire, au travail sur ce produit manufacturé.

SIGNIFICATION DE LA SYMBOLIQUE

Ci- de suite, la signification des symboles et des définitions qui seront utilisés dans le document présent est clairement spécifié.



DANGER

Il indique la présence d'un danger pour celui qui travaille sur la machine et pour celui qui se trouve dans le voisinage donc l'activité signalée doit être exercée dans le respect des normes pour la prévention des accidents en vigueur et des indications rapportées dans la notice d'utilisation présente.



PRECAUTION

Il indique un avertissement sur des renseignements utiles et/ou des recommandations ultérieures et/ou des expédients concernant l'opération en instance.



ATTENTION

Il indique une opération à exécuter avec attention pour éviter de causer des dommages à la machine.

FRANCAIS

CHAP. 2. INFORMATIONS GENERALES ET CARACTERISTIQUES

DESTINATION EMPLOI ET PARTIES CONSTRUCTIVES

Hachoir projeté pour être utilisé avec une grille dont les trous sont $\leq 8\text{mm}$.

L'hache-viande -râpe ci-de suite appelé "machine", est projeté pour:

1. Avec le groupe broyage placé d'un côté, pour broyer, réduire de dimension **de la viande fraîche non congelée ou non surgelée, par des outils de découpage** pour obtenir du ragoût, des svizzere, des rissoles et des saucissons. La viande doit être sans os, ou autres parties de consistance différente de la viande.
2. Avec le groupe râpe placé du côté de la machine, pour **râper du fromage dur, du pain et des biscuits**.

Dans le groupe broyage, la machine est composée d'un moteur électrique inséré dans une fusion unique (corps machine base).

Dans quelques versions, la fusion peut être couverte par un capot (corps machine caréné).

La viande à broyer, est chargée manuellement dans la trémie de chargement, placée dans la zone supérieure de la machine et, toujours manuellement et à l'aide du pilon, elle est introduite dans le col de broyage vers la vis d'Archimède.

La trémie est bloquée au col de la machine. Le pilon est en matériau plastique adapte au contact avec des produits alimentaires.

Le groupe de broyage est de type Enterprise et de série est fourni d'une grille dont les trous sont de 6mm.

Le tablier à sa fois est pressé contre le couteau par le petit volant inséré sur la bouche du groupe de broyage.

Le groupe de broyage est démontable, tous les matériaux à contact direct avec le produit alimentaire sont conformes aux normes hygiéniques pour aliments en vigueur.

Dans le groupe râpe, le moteur employé pour la rotation de la râpe, est le même employé dans le groupe broyage.

Le produit à râper, est chargé manuellement dans la bouche râpe placée dans la zone supérieure de la machine et toujours manuellement, en actionnant le presseur à l'aide de son manche, le produit est poussé contre le rouleau râpe.

Le chargement du produit doit être fait en quantité modérée pour éviter que, en baissant le presseur la machine démarre , à cause du micro-interrupteur de sécurité placé dans le groupe du presseur.

Le rouleau râpe, qui peut être poinçonné ou fraisé, ne peut pas être enlevé de la machine.

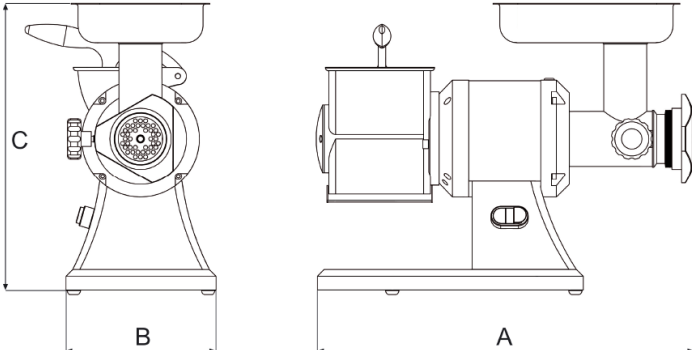
Selon les exigences de fonctionnement et de production, la machine peut être constituée avec des différentes parties optionnelles.

La machine est dotée de plaquette d' identification sur laquelle elles sont rapportées les données suivantes:

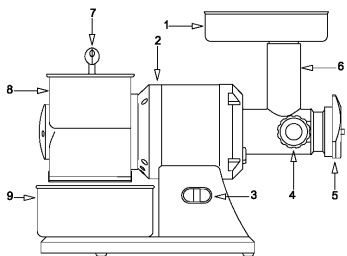
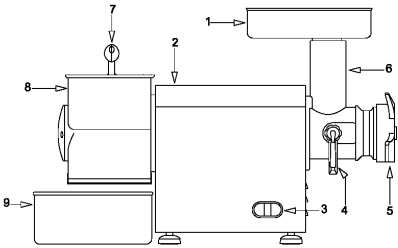
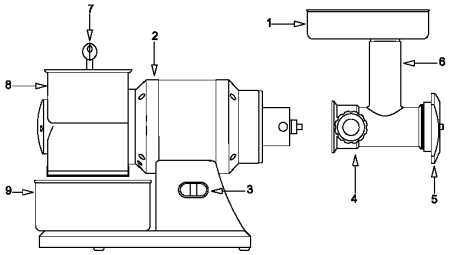
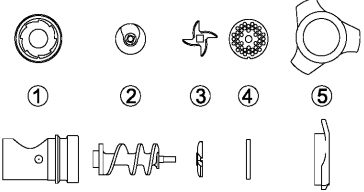
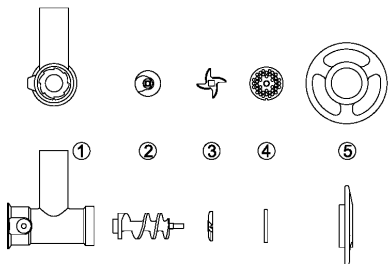
Mod.		Hp	
Nr.		kW	
1N PE AC. 230V 50Hz		A	
Kg.	2011	kA	

[fac simile]

DONNEES TECHNIQUES ET CONSTRUCTIVES

DONNEES TECHNIQUES	MODELE							
	TG 12	TGI 12	TG 22	TGI 22	TGK 12	TGIK 12	TGK 22	TGIK22
Puissance moteur (kW) / (Hp)	0.75 / 1	0.75 / 1	1.1/ 1,5	1.1/ 1,5	0.75/ 1	0.75/ 1	1.1/ 1,5	1.1/ 1,5
Dimension intérieur bouche broyage (mm)	70	70	82	82	70	70	82	82
Dimension intérieure râpe(mm)	140x75	140x75	140x75	140x75	140x75	140x75	140x75	140x75
Production horaire hache-viande (kg/h)	150 / 200	150 / 200	300	300	150 / 200	150 / 200	300	300
Production horaire râpe (kg/h)	50	50	50	50	50	50	50	50
Masse (kg)	23	25	27	28	25	26	29	28
Dimensions encombrement: A x B x C (mm)	550 x 220 x 460	590 x 220 x 440	610 x 220 x 460	610 x 220 x 440	610 x 220 x 470	640 x 220 x 430	670 x 240 x 500	660 x 220 x 430
								
Niveau de puissance acoustique continu équivalent pondéré A	Inférieur à 70dBA							
Nature du courant - Fréquence	Cfr. Plaque de la machine							
Courant à pleine charge	Cfr. Plaque de la machine							
Tension nominale d'emploi	Cfr. Plaque de la machine							
Tension des circuits auxiliaires	AC 24V – DC 24V							
Masse et conducteur neutre	TT e TN							
Degré de protection	IP X3							
Lieu d'emploi	A l'intérieur							
Positionnement de la machine	Banc de travail employé dans le secteur alimentaire d'hauteur comprise entre 900/1100mm du plan de piétinement de portée adéquate, avec un espace libre de circulation d'au moins 800mm							
Température air environnement max	+40°C							
Eclairage minimal demandé	500 lux							
Conformités directives de produit	2006/42/CE, 2006/95/CE et modifications et intégrations successives, Reg. 1935/2004							

GROUPE	MODELE							
	TG 12	TGI 12	TG 22	TGI 22	TGK 12	TGIK 12	TGK 22	TGIK22
Corps machine base	●		●		●		●	
Corps machine caréné (I)		●		●		●		●
Groupe broyage Entreprise	●	●	●	●	●	●	●	●
Groupe broyage Entreprise (Uniko)					●	●	●	●
Optional presse-tomates	●	●	●	●				
Optional presse-purée	●	●	●	●				
Rouleau râpe poinçonné (Standard)	●	●	●	●	●	●	●	●
Rouleau râpe fraisé (Optional)	●	●	●	●	●	●	●	●

GROUPE	EXEMPLE
1.trémie de chargement 2.corps machine 3.interrupteur de commande ON / OFF 4.pommeau bloc-bouche 5.volant de blocage 6.col de la machine 7.manche presseur 8.bouche râpe 9.conteneur de ramassage	 Corps machine base
	 Corps machine caréné (I)
	 Corps machine base Unikó
Groupe broyage Enterprise 1. bouche de broyage 2. vis d'Archimède 3. couteau de découpage 4. plaque trouée 5. volant de blocage	
Groupe broyage Enterprise (Unikó) 1. bouche de broyage 2. vis d'Archimède 3. couteau de découpage 4. plaque trouée 5. volant de blocage	

EMPLOI NORMAL, EMPLOI ABUSIF, EMPLOI NON CORRECT OU INTERDIT

La machine décrite dans la présente notice d'utilisation est prévue pour être conduite par un seul opérateur formé et instruit sur les risques résidus, mais avec les compétences, en matière de sécurité, des préposés à l'entretien.



Dans son **EMPLOI NORMAL**, et raisonnablement prévisible, la machine peut être utilisée seulement pour:

1. avec le **groupe broyage**, pour broyer, réduire de dimension de la **viande fraîche non congelée ou non surgelée, par des outils de découpage** pour obtenir du ragoût, des svizzere, des rissoles et des saucissons. La viande doit être sans os, ou autres parties de consistance différente de la viande.
2. Avec le **groupe râpe**, pour **râper du fromage dur, du pain et des biscuits**.



La machine ne doit pas être utilisée **DE FAÇON IMPROPRE**; en particulier:

1. elle ne doit pas être employée pour des emplois domestiques,
2. on ne doit pas la faire marcher avec des paramètres différents de ceux rapportés dans la table des caractéristiques techniques,
3. pour chaque emploi de la machine avec des modalités différentes de celles indiquées dans cette notice d'utilisation, le constructeur en décline toute responsabilité,
4. celui qui l'utilise est responsable des dommages résultant de la non observance des conditions d'exercice fixées dans la spécification technique et dans la confirmation de commande,
5. **le groupe broyage ne doit pas être démarré à vide; quand l'on utilise le groupe râpe, désassembler le groupe broyage.**
6. ne pas forcer ou détériorer intentionnellement ni enlever ou cacher les étiquettes.



La machine ne doit pas être utilisée **DE FAÇON NON CORRECTE ou INTERDIT** puisque l'on pourrait causer des dommages ou des blessures pour l'opérateur; en particulier:

1. il est interdit de **déplacer la machine** quand elle est branchée à l'alimentation électrique;
2. il est interdit de **tirer le câble d'alimentation électrique ou la machine** pour débrancher la fiche d'alimentation,
3. il est interdit de **placer des poids** sur la machine ou sur le câble d'alimentation électrique,
4. il est interdit de **positionner le câble d'alimentation électrique** sur des parties coupantes ou avec danger de brûlure,
5. il est interdit l'emploi de la machine avec le **le câble d'alimentation électrique ou les dispositifs de commande** endommagés et non intacts;
6. il est interdit de **laisser la machine arrêtée** avec le câble d'alimentation électrique branché à la fiche d'alimentation,
7. il est interdit de **laisser la machine chargée non gardée**;
8. il est interdit **d'introduire n'importe quel type d'objet** à l'intérieur de la coupelle de ventilation du moteur;
9. il est interdit **de positionner la machine sur des objets différents d'un banc de travail** employé dans le secteur alimentaire de hauteur comprise entre 900 - 1100mm du plan de piétinement,
10. il est interdit **d'introduire n'importe quel type d'objet** sous le bâti de la machine ou positionner des draps ou autre entre les pieds d'appui de la machine et le banc de travail,
11. il est interdit l'**emploi de substances inflammables, corrosives ou nocives pour le nettoyage**,
12. il est interdit de **plonger la machine** dans l'eau ou autres liquides;
13. il est interdit l'**emploi à un personnel non autorisé** et avec des vêtements différents de ceux indiqués pour l'emploi,
14. il est interdit **d'introduire dans le col de broyage et dans la bouche râpe, des produits ou des objets ayant des caractéristiques** différentes de celles indiquées dans l'emploi normal, telles que par ex. des os, de la viande congelée, des produits non alimentaires, ou d'autres objets tels que des écharpes, etc...,
15. il est interdit **d'introduire dans la zone de sortie du produit râpé, n'importe quel objet**, tel que par ex. des lames de couteaux, etc...,
16. il est interdit **d'enlever la trémie pendant** l'usinage de la machine ou de toute façon quand on a déposé du produit alimentaire à usiner,
17. il est interdit de **desserrer le pommeau de blocage de la bouche ou le volant de blocage** soit pendant l'usinage et de toute façon **avant 5 sec** de la commande d'arrêt de la machine,
18. il est interdit le fonctionnement **avec les abris de protection et fixes non bloqués correctement ou enlevés**,
19. **l'enlèvement partiel** des protections et des signalisations de danger est interdit,
20. le fonctionnement de l'utilisateur sans que toutes **les mesures concernant l'élimination des risques résidus** aient été prises est interdit,
21. il est interdit de **fumer ou utiliser des appareils à flamme libre** et manipuler des matériaux incandescent, à moins qu'on n'adopte des mesures de sécurité appropriées,
22. il est interdit **d'actionner ou régler les dispositifs de contrôle et de blocage tels que pommeaux ou semblables** soit pendant le fonctionnement de la machine, soit si l'on est pas autorisés.
23. **il est interdit d'utiliser des grilles dont les trous sont > à 8mm.**



L'utilisateur est de toute façon responsable des dommages résultant de la non observance des conditions d'emploi normal spécifiées. Pour des doutes éventuels s'adresser au Centre d'Assistance Autorisé.

CHAP. 3. INSTRUCTIONS POUR LA SECURITE

AVANT-PROPOS



La non application des normes et procédures de sécurité peut être source de danger et de dommage.

La machine s'entend engagée dans l'emploi au respect, de la part de l'utilisateur final, de:

1. toutes les règles, d'insertion dans le milieu et de conduite des personnes, établies par les lois et/ou normes applicables; avec une référence particulière à l'installation fixe en amont de la machine fournie et pour son branchement/fonctionnement;
2. toutes les instructions ultérieures et avertissements d'emploi faisant partie de la documentation technique/graphique jointe à la machine même.



Sauf où spécifié de façon différente, le **personnel qui exécute les interventions d'installation, branchement, entretien, réinstallation et réutilisation, recherche des défaillances ou avaries, démolition et démantèlement** doit être un **personnel expert** formé en matière de sécurité et renseigné sur les risques résidus, avec les compétences, en matière de sécurité, des préposés à l'entretien.

MILIEUX, POSTES DE TRAVAIL ET DE PASSAGE

Le milieu de travail doit répondre aux qualités requises de la directive 89/654/CEE. Dans l'aire de travail ils ne doivent pas être présents des objets étrangers. **L'employeur**, en respectant la directive 89/391/CEE, concernant la réalisation de mesures destinées à favoriser l'amélioration de la sécurité et de la santé des travailleurs pendant le travail, doit pourvoir à éliminer ou réduire des risques résidus indiqués comme prévu dans le manuel présent.

AVERTISSEMENTS CONCERNANT LES RISQUES RESIDUS

RISQUE RESIDU DU A L'ENLEVEMENT DES ABRIS FIXES, INTERVENTIONS SUR DES PARTIES CASSEES

USEES



Pour n'importe quelle éventualité **l'opérateur ne doit jamais tenter d'ouvrir ou enlever un abri fixe ou forcer un dispositif de sécurité.**

Dans la phase d' **outillage, d'entretien et de nettoyage**, et **pendant toutes les autres opérations manuelles** qui sont effectuées en introduisant les mains ou d'autres parties du corps dans les aires dangereuses de la machine, il demeure un risque résidu dû surtout à:

1. **des chocs avec des parties constructives de la machine,**
2. **frottement et/ou abrasion avec des parties rugueuses de la machine,**
3. **piqûre avec les parties pointues,**
4. **coupure avec des parties affilées des outils.**

En outre, l'opérateur et le manutentionnaire **doivent être formés pour l'intervention liée aux opérations manuelles avec des abris ouverts**, doivent être instruits sur les risques connexes conséquents et doivent être autorisés par une personne responsable.

DISPOSITIFS DE PROTECTION SUR LA MACHINE



Les protections et les dispositifs de sécurité de la machine ne doivent pas être enlevés.

Au cas où ils devraient être enlevés pour des exigences d'entretien extraordinaire **on devra immédiatement adopter des mesures propres à mettre en évidence et à réduire à la limite minimum possible le danger qui en dérive.**

La remise en place de la protection ou du dispositif de sécurité doit être effectuée une fois cessée les motivations qui ont rendu nécessaire leur enlèvement temporaire.

Les organes de transmission de la machine sont complètement isolés à l'aide de protections fixes qui ne permettent pas l'accès à aucune chaîne cinématique.

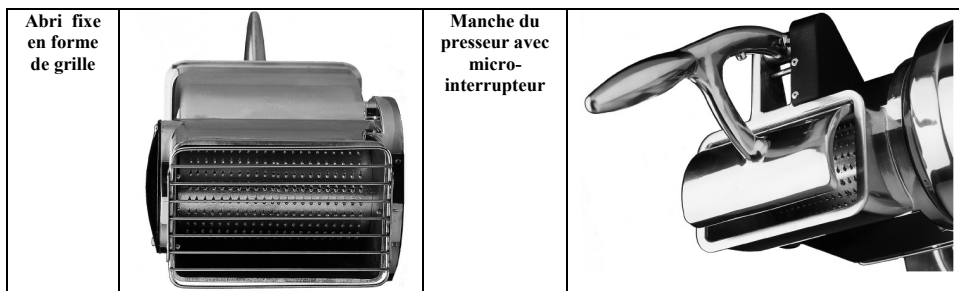
Pour toutes les **fonctions de sécurité** incluant les parties des systèmes de commande et contrôle liées à la sécurité, on a utilisés des composants et des principes de sécurité et des composants bien essayés.

Groupe broyage:

1. Compte tenu des modalités d'emploi de la machine et de sa destination d'emploi, les éléments mobiles ne sont pas isolés par des abris fixes, des abris mobiles ou d'autres dispositifs de sécurité.
2. Les parties du groupe de broyage résultent placées à des distances des points d'accès telles qu'on ne peut pas atteindre des points dangereux.

Groupe râpe:

1. Compte tenu des modalités d'emploi de la machine et de sa destination d'emploi, les éléments mobiles ne sont pas isolés par des abris fixes, des abris mobiles ou d'autres dispositifs de sécurité.
2. Sur le groupe du manche et du presseur, il est placé un micro-interrupteur qui arrête la rotation du rouleau râpe quand il est possible accéder à travers la bouche râpe;
3. Dans la zone inférieure du groupe râpe en face de la sortie du produit râpé est présent un abri fixe en forme de grille qui empêche l'accès des doigts vers le rouleau râpe.



CHAP. 4. TRANSPORT, MISE EN ROUTE ET EMPLOI



La gestion de la machine est consentie uniquement à un personnel autorisé et opportunément instruit et doué d'une expérience technique suffisante.

Avant de démarrer la machine effectuer les opérations suivantes:

- Lire attentivement la documentation technique,
- Connaître quelles protections et dispositifs d'urgence sont disponibles sur la machine, leur localisation et leur fonctionnement.

L'emploi non autorisé de parties commerciales et accessoires faisant partie des protections et des dispositifs de sécurité peut provoquer des défaillances et peut causer des situations de danger pour le personnel opérateur.

L'opérateur doit en outre avoir reçu une formation adéquate.

POSTES DE TRAVAIL ET FONCTIONS DES OPERATEURS

Comme prescrit dans la notice d'utilisation, la machine est projetée pour être conduite par **un opérateur** formé et informé sur les risques résidus, mais avec les compétences, en matière de sécurité, des préposés à l'entretien.

La zone normale de travail de l'opérateur est:

1. la zone latérale de la machine à proximité de la trémie (définie zone de chargement) en conditions normales de fonctionnement pour les opérations de chargement manuel du produit alimentaire dans la trémie et pendant l'emploi du pilon pour convoier le produit alimentaire dans le col de la machine, avec les abris fixes en position fermés et bloqués;
2. la zone antérieure de la machine à proximité de la zone de déchargement du produit alimentaire en des conditions normales de fonctionnement pour les opérations d'enlèvement manuel du produit alimentaire déposé dans un conteneur fait exprès, avec les abris fixes en position fermés et bloqués.

TRANSPORT, MANUTENTION, EMMAGASINAGE

Toutes les opérations de transport et manutention doivent être exécutées par **un personnel convenablement informé et formé et doit avoir lu et compris** les prescriptions de sécurité rapportées dans le mode d'emploi présent. Il faut :



1. exécuter la manutention et le transport de la machine toujours quand elle est déchargée;
2. vérifier que les moyens pour le relevage soient en mesure de supporter le poids et l'encombrement de la charge en des conditions de sécurité et qu'ils soient du type homologué et soumis à un entretien régulier,
3. adopter toutes les mesures nécessaires pour assurer la stabilité maximale de moyens et charges par rapport à leurs masses et aux barycentres,
4. éviter de faire subir à la machine des secousses brusques ou des chocs accidentels pendant le déplacement et le déchargement,
5. exécuter la manutention avec des mouvements continus, sans déchirures ou impulsions répétées.

ENLEVEMENT EMBALLAGE – MODES D'OUVERTURE

DESCRIPTION DE L'EMBALLAGE -COMME SE DEFAIRE DU MATERIEL D'EMBALLAGE

Les machines sont emballées de façon que l'infiltration/pénétration de liquides, de matières organiques ou d'êtres vivants soit évitée: il est représenté par un **revêtement en polyéthylène tout autour de la machine**, et le tout placé dans une **boîte en carton** de dimension adéquate. Les espaces vides dans la boîte sont occupés par le **matériel de remplissage**.

Ne pas disperser l'emballage dans l'environnement, mais le conserver pour des transports éventuels ou le destiner aux agences de recyclage.

L'évaluation et la gestion dans le but de la compatibilité biologique des produits employés dans l'emballage, sont de compétence et de responsabilité de l'utilisateur.

C'est à l'employeur **d'être à connaissance des lois en vigueur à ce propos dans son Pays et opérer de façon telle à obtempérer à ces législations**.

Il est interdit et en outre passible de sanctions, abandonner la machine et l'équipement électrique dans l'environnement.

OPERATIONS PRELIMINAIRES DE PREPARATION

STABILITÉ

La stabilité de la machine est projetée de façon telle que, dans les conditions de fonctionnement prévues, compte tenu des conditions climatiques, l' on peut l'utiliser **sans risque de culbutage**, de **chute** ou de **déplacement intempestif**.

Compte tenu de la conformation et de sa position, la machine résulte être intrinsèquement stable sans nécessité de fixage au banc de travail.

ALIMENTATION ELECTRIQUE

Le branchement de l'alimentation électrique doit être en conformité avec la **législation pertinente du pays où elle est utilisée**.

L'alimentation électrique doit donc être maintenue en conformité avec les prescriptions techniques suivantes:

1. **L'alimentation électrique** doit être toujours du type et avoir une intensité correspondante aux spécifications indiquées dans la plaque de la machine. Si l'on applique des tensions excessives, l' on endommagera irréparablement des composants,
2. **on doit prévoir un dispositif différentiel** coordonné avec le circuit de protection, en respectant la législation et les dispositions législatives et réglementaires en vigueur dans le pays d'installation;
3. on doit faire passer **le câble pour l'alimentation électrique dehors de l'emballage** de la machine, dans les espaces préparés par vous et adéquatement protégé;
4. si **le conducteur de neutre (N)** présent, avant d'alimenter l'équipement électrique, vous devez garantir sa continuité (branché et disponible).
5. Avant d'alimenter l'équipement électrique, vous devez garantir sa continuité (branché et disponible) du conducteur jaune vert du circuit équipotentiel de protection.

DISPOSITIF DE SECTIONNEMENT DE L'ALIMENTATION ELECTRIQUE

Le dispositif de sectionnement de l'alimentation, comme vérifiable de ce qui est décrit par le schéma des circuits de puissance livré avec l'équipement électrique, est fourni pour l'unique source d' **alimentation de la machine**.

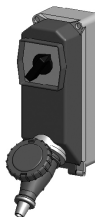
En cas d' incompatibilité entre la prise de réseau et la fiche de l'appareil **faire remplacer la prise par une autre de type approprié par un personnel d'entretien**.

Le dispositif de sectionnement de l'alimentation permet de **séparer (isoler) l'équipement électrique de la machine** de l'alimentation, dans le but de rendre possible l'effectuation d'interventions sans risques de secousses électriques.

Le dispositif de sectionnement présente deux solutions possibles :



OFF ou "débranché", l'équipement électrique résulte sectionné par l'alimentation électrique



ON ou "branché", l'équipement électrique résulte branché à l'alimentation électrique

ASSEMBLAGE / DESASSEMBLAGE DU GROUPE BROYAGE



Les opérations d'assemblage/ désassemblage de n'importe quel organe de la machine **doivent être effectuées à machine arrêtée et avec la fiche débranchée de la prise**, c'est-à-dire avec le dispositif de sectionnement en OFF.

L'assemblage du **groupe broyage Enterprise** sur la machine se passe en deux phases (de façon qui sert d'exemples est rapporté le hâche-viande- râpe avec corps machine base).

<u>La phase nr. 1</u> pour le groupe broyage Enterprise doit être effectuée sur un banc de travail suivant l'ordre rapporté ci-dessous: 1. Insérer dans l'embout (1) dans l'ordre: vis d'Archimède (2), couteau de découpage orienté comme en figure et emboîté dans le pion d'entraînement (3), plaque trouée (4) emboîtée dans le logement de l'embout (1); 2. Visser et serrer le volant de blocage (5).	
<u>La phase nr. 2</u> doit être effectuée sur la machine: 1. Insérer jusqu'à la butée le groupe broyage complet (B) sur la machine (A); 2. Serrer le pommeau arrêt de bouche (C) jusqu'à ce que le groupe broyage (B) soit bloqué sur la machine (A); 3. insérer la trémie (D) dans le col de la machine 4. Dans ces conditions la machine est prête pour travailler.	

Les activités de désassemblage du groupe de broyage de la machine, sont effectuées en suivant à rebours les phases d'assemblage précédemment décrites, en partant de la phase nr. 2 et en passant à la phase nr. 1.

Pour un rendement meilleur et durée de la plaque et du couteau on suggère de **les tenir toujours accouplés**.

ROTATION DU GROUPE BROYAGE / ROULEAU RÂPE



Les opérations indiquées ci-de suite doivent être effectuées par le manutentionnaire de la machine (**personnel spécialisé dans le secteur de l'entretien électrique des machines industrielles**).

Pour les machines alimentées avec tension triphasée (3 PE AC 400V 50Hz), desserrer légèrement le volant de blocage de façon que le couteau de coupe n' exerce pas une forte pression sur la plaque trouée. Au moment de l'allumage vérifier que le vis d'Archimède/rouleau râpe **ait une rotation à gauche**.

Au cas où il y aurait une rotation à droite, arrêter la machine en debranchant la fiche, la désassembler, débrancher deux conducteurs de phase et les invertir de position.

DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT

Les dispositifs de commande sont projetés et construits de façon telle qu'ils soient très sûrs et fiables et résistants aux sollicitations normales de service, aux efforts prévisibles et aux agents extérieurs. En outre, ils sont clairement visibles, repérables et marqués par un marquage approprié. Ci -de suite ils sont rapportés les principaux **dispositifs de commande**:

TYPE/ COULEUR	REFERENCE / DESCRIPTION
Poussoir / noir	"0" / Poussoir pour la commande d'arrêt de la machine
Poussoir / blanc	"1" / Poussoir pour la commande de démarrage de la machine

DEMARRAGE

Le démarrage de la machine est possible seulement **avec une action volontaire** sur le **dispositif de commande prévu dans ce but**: poussoir blanc "1" pour la commande de démarrage de la machine.

ARRÊT

Pour la commande d'arrêt le poussoir noir "0". En cas d' **arrêt momentané ou prolongé**, avant de remettre en fonction la machine, il faut enlever tous les produits alimentaires dans la machine: suivre les indications concernant le désassemblage du groupe de broyage.

SECURITE DE FONCTIONNEMENT

Au cas où la machine serait soumise à un effort, ou serait soumise à des temps de fonctionnement trop longs ou soumise à une surcharge, elle s'arrête immédiatement pour l'entrée en fonction de la protection thermique. Dans ce cas, **attendre qu'elle se soit complètement refroidie** avant de procéder à la fonction de démarrage.

ABSENCE DE TENSION

En cas d' interruption de l'alimentation électrique ou si la machine est débranchée du réseau électrique, elle pourra être redémarrée seulement en suivant la fonction de démarrage, **après le retour de l'alimentation électrique ou le rebranchement au réseau électrique**.

OUVERTURE DU PRESSEUR

En soulevant par le manche le presseur du groupe râpe, la machine s'arrête immédiatement pour l'entrée en fonction du micro-interrupteur de sécurité.

La machine peut être redémarrée seulement en baissant le presseur jusqu'à l'hauteur qui ne permet pas l'introduction des doigts vers le rouleau râpe et suivant successivement la fonction de démarrage.

CONTRÔLES ET VERIFICATIONS AVANT LA MISE EN MARCHÉ

VERIFICATION / CONTRÔLE	MODES ET CONTRÔLES
S'assurer que: ➤ Il n'y aient sur la machine, dans la trémie, dans le col de la machine, dans la bouche râpe et en face de la zone de déversement du produit râpé objets étrangers.	Contrôle visuel des parties indiquées, pour s'assurer de l'absence d' objets ou corps étrangers tels que par ex. différents outils, chiffons, etc... et qu'il n'y ait pas de toute façon le produit alimentaire. En cas de présence pourvoir à leur enlèvement.
S'assurer du nettoyage: ➤ Des parties intérieures du col de la machine et du groupe de broyage ➤ Du poussoir de la bouche râpe, du presseur et du rouleau râpe ➤ De la surface extérieure de la machine	Toutes les surfaces des parties indiquées, avant l'emploi de la machine, doivent être contrôlées visuellement pour s'assurer de leur nettoyage. Pour le contrôle visuel des parties intérieures du groupe de broyage, pourvoir à son désassemblage. En cas de présence de moisissures ou autre type de saleté, pourvoir à la procédure de nettoyage selon les indications dont il est question au chapitre 5
S'assurer de l'intégrité: ➤ des protections fixes, ➤ de la trémie de chargement, ➤ du col de la machine, ➤ de la bouche râpe, du presseur et du rouleau râpe ➤ du corps de la machine	Tous les abris fixes, etc.. doivent exercer la fonction pour laquelle ils ont été prévus. Contrôle visuel des parties indiquées pour s'assurer de leur intégrité dans la partie extérieure de leur surface. Les parties doivent être de toute façon remplacées aux premiers signes d'érosion ou rupture.
S'assurer de la fonctionnalité: ➤ des parties du système de commande/ contrôle relatives à la sécurité; ➤ des dispositifs de commande.	Tous les dispositifs doivent exercer la fonction pour laquelle ils ont été prévus. Commander directement les dispositifs jusqu'à ce qu'ils déterminent la fonction attendue. Les actionneurs et toutes les parties doivent être de toute façon remplacés aux premiers signes d'érosion ou rupture.
S'assurer de l'absence: ➤ de bruits étranges après la mise en marche	Pendant le contrôle de la fonctionnalité des dispositifs de commande, au cas où il y aurait des bruits étranges, dus par exemple à un grippage ou ruptures mécaniques, arrêter immédiatement la machine, et activer le service d'entretien.
S'assurer de l'absence: ➤ de traînées d'huile soit sur le banc d'appui de la machine soit dans le vis d'Archimède	Soit pendant l'usinage, soit à la fin de chaque usinage, soit au moment de l'assemblage du groupe de broyage, contrôler l'absence de traînées d'huile dans les parties indiquées. Au cas où il y aurait des petites gouttes de fluide, arrêter immédiatement la machine, et activer le service d'entretien.

Pour n'importe quel type d'intervention ou pour le remplacement des parties qui résultent endommagées, **activer le service d'entretien**. Le remplacement éventuel doit être fait avec des produits originaux du constructeur ou au moins de qualité, sécurité et caractéristiques équivalentes. Pour des approfondissements contacter le Centre d'Assistance Autorisé.

MISE EN SERVICE

L'opérateur de la machine peut mettre en service la machine, en suivant dans l'ordre les indications rapportées ci-dessous:

1. Issue positive des contrôles dont il est question dans les opérations préliminaires de préparation.
2. Issue positive des contrôles dont il est question dans l'alimentation électrique.
3. Branchement de la fiche dans une prise de courant adéquate,
4. Pour le fonctionnement du **GROUPE BROYAGE**:
 - a. Issue positive des contrôles dont il est question dans l'assemblage du groupe de broyage.
 - b. Issue positive des contrôles dont il est question dans la rotation correcte du vis d'Archimède.
 - c. Issue positive des contrôles / vérifications avant la mise en marche.
 - d. Issue positive des contrôles destinés à vérifier le respect de toutes les conditions de sécurité.
 - e. Baisser dans sa position la plus basse possible le manche du presseur du groupe râpe.
 - f. Positionner une poche de vidange dans la zone antérieure de la machine en face de la zone de sortie de la viande hachée,
 - g. Se positionner dans la zone gauche de la machine et démarrer la machine en actionnant le dispositif de commande de start "I",
 - h. Introduire manuellement le produit alimentaire dans le col de la machine et le pousser vers le vis d'Archimède en utilisant le pilon en dotation,
 - i. A la fin de l'introduction du produit alimentaire, c'est-à-dire quand le produit ne déborde plus de la plaque trouée, arrêter la machine en actionnant le dispositif de commande de stop "0".
5. Pour le fonctionnement du **GROUPE RÂPE**:
 - a. Désassemblage du groupe de broyage.
 - b. Issue positive des contrôles dont il est question dans la rotation correcte du rouleau râpe.
 - c. Issue positive des contrôles/ vérifications avant la mise en marche.
 - d. Issue positive des contrôles destinés à vérifier le respect de toutes les conditions de sécurité.
 - e. Positionner une poche de vidange dans la zone antérieure de la machine en face de la zone de sortie du produit râpé.
 - f. Se positionner dans la zone gauche de la machine et démarrer la machine en actionnant le dispositif de commande de start "I",
 - g. Introduire manuellement le produit alimentaire dans la bouche râpe et le pousser vers le rouleau râpe en baissant le manche du presseur,
 - h. Au terme de l'introduction du produit alimentaire, c'est-à-dire quand le produit ne se dépose plus dans la poche de vidange, arrêter la machine en actionnant le dispositif de commande de stop "0".



On recommande de ne faire pas marcher la machine à vide, sans le produit alimentaire.

On recommande de ne faire pas marcher le groupe râpe avec le groupe broyage assemblé.

COUPURE

En succession, les opérations de coupe doivent suivre ce qui est indiqué ci-dessous:

1. Avant la coupe attendre la conclusion du déversement du produit alimentaire de la plaque trouée ou dans la zone inférieure du rouleau râpe.
2. Arrêter la machine en actionnant le dispositif de commande de stop "0",
3. Débrancher la fiche de la machine de la prise d'alimentation,
4. Exécuter les interventions de nettoyage.

DEBLOCAGE EN CAS D'OBSTACLES

Pendant l'usage, c'est-à-dire pendant la rotation du vis d'Archimède ou du groupe râpe, à cause:

1. De l'introduction de produits alimentaires avec des parties non homogènes, telles que par ex. os ou autre,
 2. De l'introduction de produits excessivement durs et secs,
- la machine pourrait se bloquer.

La même situation peut se vérifier suite à une défaillance de l'alimentation électrique, ou quand la machine est arrêtée avec le produit alimentaire à son intérieur.

Pour pouvoir reprendre normalement l'usage:

1. Si le blocage s'est vérifié dans le groupe broyage, celui-ci doit être désassemblé: **le désassemblage ne doit pas être effectué en desserrant le volant de blocage, mais desserrant le pommeau de blocage de la bouche de broyage**,
2. Si le blocage s'est vérifié dans le rouleau râpe, le produit alimentaire bloqué doit être enlevé manuellement.

CHAP. 5. ENTRETIEN, RECHERCHE DEFAILLANCES ET NETTOYAGE

QUALITES REQUISES DU MANUTENTIONNAIRE

Par le terme “entretien” on ne doit pas seulement entendre le contrôle périodique du normal fonctionnement de la machine mais aussi l’analyse et le remède conséquent de toutes ces causes qui pour une raison quelconque le mettent hors service. Il est absolument nécessaire que pour les activités d’ **entretien, nettoyage, remplacement parties et recherche défaillances** effectuées par l’utilisateur, **ce devoir soit confié à un personnel expert**, compétent et autorisé par l’employeur. Toutes les opérations d’ **entretien, nettoyage et remplacement parties**, sans exception, doivent être expressément exécutées avec la machine complètement arrêtée et isolée des sources d’ alimentation extérieures.

PRESCRIPTIONS D’ENTRETIEN

ENLEVEMENT DES ABRIS ET/OU DISPOSITIFS DE PROTECTION

Pour quelques interventions dont il est question dans le **chapitre présent**, **il est nécessaire enlever quelques abris fixes de leur position**. L’enlèvement peut être effectué seulement par le manutentionnaire. A la fin des interventions, les susdits abris, doivent être remis et bloqués dans leur position originelle, avec les systèmes de fixation qui étaient prévus avant l’intervention. **Le responsable de l’entretien doit désactiver complètement la machine**, comme entre autres rapporté ci-de suite, avant de procéder à l’enlèvement d’un abri fixe et/ou au remplacement d’un élément.

ISOLEMENT DES SOURCES D’ ALIMENTATION EXTERIEURES

Avant d’exécuter n’importe quelle opération **entretien, nettoyage et remplacement parties**, on doit sectionner et isoler les sources d’ alimentation extérieures.



Positionner sur “zéro” le dispositif de protection placé en amont de la ligne d’alimentation de l’équipement électrique.



Débrancher le dispositif de sectionnement général et pourvoir à protéger la fiche avec des systèmes appropriés.

RECHERCHE DEFAILLANCES OU PANNES ET DEBLOCAGE ELEMENTS MOBILES

Ci-de suite elles sont indiquées les interventions pour la **recherche défaillances ou pannes et déblocage éléments mobiles** qui peuvent être effectuées par des manutentionnaires.

TYPE	CAUSE/S POTENTIELLE/S	MODES ET CONTRÔLES
Manque de tension de réseau	Black out général	Contacter l’organisme distributeur de l’énergie Électrique
	Intervention de fusibles ou magnétothermiques placés en amont de la ligne d’alimentation de la machine	Après avoir éliminé les causes qui ont déterminé l’intervention du dispositif de protection, rétablir-le. En cas de persistance du problème contacter un technicien électricien.
Interruption de fonctionnement	Intervention du dispositif de protection intérieur à la machine	Contacteur un technicien électricien: après avoir éliminé les causes qui ont déterminé l’intervention d’un dispositif de protection, le rétablir. En cas d’intervention de fusibles , les remplacer par des types du même modèle, tarage et courbe d’intervention.
	Relevage du manche du groupe râpe	En relevant le manche du presseur du groupe râpe, la machine s’arrête immédiatement pour l’entrée en fonction du micro-interrupteur de sécurité. Baisser le presseur jusqu’à l’ hauteur qui ne permet pas l’introduction des doigts vers le rouleau râpe et démarrer la machine.
	Cause/s non identifiables	Contacteur directement le Centre d’ Assistance Autorisé
La machine ne marche pas: le vis d’Archimède ou le rouleau râpe ne tournent pas	Manque de tension d’ alimentation.	Contrôler et rétablir l’énergie électrique.
	Dispositifs de sectionnement placés sur “OFF”.	Tourner les dispositifs de sectionnement sur la position “ON”
	Fusibles intervenus ou magnétothermiques non fonctionnant.	Faire remplacer les fusibles intervenus, contrôler l’état des interrupteurs magnétothermiques.
	Non fonctionnement du poussoir de marche	Contrôler l’efficacité du poussoir de START et éventuellement contacter directement le Centre d’ Assistance Autorisé.
	Intervention thermique dû à surchauffe	Attendre le refroidissement complet avant le redémarrage de la machine
	Micro-interrupteur en panne	Contacteur directement le Centre d’ Assistance Autorisé

ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE

Pour les interventions d'entretien extraordinaire, consécutives à ruptures ou révisions ou pannes mécaniques ou électriques, elle est nécessaire une demande d'intervention directement au Centre d'Assistance Autorisé.

Les instructions concernant l'entretien extraordinaire ne sont pas présents dans cette notice d'utilisation et doivent donc être explicitement demandées au fabricant.

NETTOYAGE



Il est interdit de nettoyer à la main les organes et les éléments en mouvement.

Toutes les interventions de nettoyage doivent être mises à effet seulement et exclusivement, **après avoir déchargé la machine avec le produit alimentaire en usinage et l'avoir isolée de la source d'alimentation électrique et d'énergie extérieures.**

La machine, l'équipement électrique et les composantes sur le bord de la machine **ne doivent être jamais lavés en utilisant de l'eau, d'autant moins sous forme de jets de n'importe quelle nature et quantité; donc, sans "seau" ni "caoutchouc" ni "éponge"**. Ne mettre jamais directement la machine dans l'évier ou sous le robinet.

La classification du niveau d'hygiène de la machine et des outillages associés, pour l'emploi prévu, est 2 (deux): machine qui, suite à une évaluation du risque d'hygiène, est conforme aux qualités requises des normes internationales applicables, mais demande un désassemblage programmé pour le nettoyage.

FREQUENCE	PERSONNEL	MODES
A la fin de chaque période de travail et de toute façon avant l'emploi journalier	Opérateur	Toutes les surfaces et les parties de la machine destinées à venir en contact avec le produit alimentaire, c'est-à-dire, les zones alimentaires (surface intérieure de la trémie, du col de la machine et du groupe de broyage, le pilon, le presseur, la bouche râpe et le rouleau râpe) et les zones éclaboussures (surface extérieure de la machine), doivent être nettoyées et désinfectées avec les modes rapportés ci-dessous. Pour les activités de désassemblage du groupe de broyage, voir les descriptions précédentes. ➢ Ecrouter les surfaces des résidus de produit alimentaire éventuels (par ex. à l'aide de gratteurs en plastique); ➢ Nettoyer toutes les surfaces de la zone alimentaire et zone éclaboussures avec un drap mou mouillé (non gouttant) avec un détergent dilué en eau chaude (aussi du normal savon pour la vaisselle va très bien). Ne pas les faire tremper. Avec une éponge nettoyer l'intérieur de la bouche de broyage. Utiliser des produits spécifiques pour acier ou pour l'aluminium: ils doivent être liquides (non en crème ou pâtes de toute façon abrasives) et surtout ne doivent pas contenir de chlore. Contre les substances grasses on peut utiliser l'alcool dénaturé. ➢ Rincer avec de l'eau chaude nettoyée et ensuite sécher toutes les surfaces de la zone alimentaire et zone éclaboussures avec un drap mou qui ne perde pas de poils. ➢ Seulement les parties en acier INOX du groupe broyage peuvent être lavées même au lave-vaisselle, tandis que celles en aluminium ou fonte indiquées dans le tableau suivant, ne peuvent pas être lavées au lave-vaisselle. ➢ Le remontage du groupe de broyage doit être effectué seulement suite à une exigence d'usinage, laisser les pièces enveloppées dans un drap mou sec qui ne perde pas de poils. DESINFECTION ➢ Utiliser des produits détergents à PH neutre non oxydants ➢ Si vous utilisez de l'eau chaude (> 60 °C) n'utilisez que de l'eau déminéralisée ➢ Si vous utilisez d'autres produits, ceux-ci doivent être adéquats au type de matériel ➢ Pour les machines avec des parties en aluminium ou fonte (voyez tableau suivant) il est possible d'utiliser des produits à base d'acide paracétique. PERIODES DE LONGUES INACTIVITE ➢ Pendant les périodes de longue inactivité de la machine pourvoir à passer énergiquement sur toutes les surfaces en acier (spécialement si inox) un drap imbibé d'huile de vaseline de manière à étaler un voile protectif. CHOSSES A NE PAS FAIRE AVANT OU PENDANT LE NETTOYAGE: ➢ Accéder aux éléments mobiles sans s'être préventivement assurés de leur arrêt; ➢ Accéder aux éléments mobiles sans l'avoir arrêtée en sécurité garantie (blocage dans la position de zéro des dispositifs de sectionnement de l'alimentation électrique) PRODUITS A NE PAS UTILISER: ➢ Air comprimé avec des jets vers les zones avec dépôts de farine et en général vers la machine; ➢ Appareils à vapeur; ➢ détergents qui contiennent du CHLORE (même si dilués) ou ses composés tels que: l'eau de Javel, l'acide muriatique, des produits pour déboucher le tuyau de vidange, soude caustique des produits pour le nettoyage du marbre, des décalcifiants en général, etc ... peuvent attaquer la composition de l'acier, en le tachant ou en l'oxydant irréparablement. Même seulement les exhalaisons des produits susmentionnés peuvent oxyder et en certains cas attaquer l'acier; ➢ paille de fer, brosses ou disquettes abrasifs réalisés avec d'autres métaux ou alliages (ex. acier commun, aluminium, laiton, etc...) ou des outils qui aient précédemment nettoyé d'autres métaux ou alliages, qui outre à griffer les surfaces. ➢ détergents en poudre abrasifs; ➢ essence, solvants ou fluides inflammables et/ou corrosifs; ➢ substances employées pour nettoyer l'argent.

MOD	ALUMINIUM / FONTE (Codes)
TG12	FTG126 FTG127
TGI12	FTGI126 FTGI127
TG22	FTG208 FTG209
TGI22	FTGI208 FTGI209

CHAP. 6. ÉLIMINATION



Le symbole de la benne à ordures barrée présent sur la machine signifie que le produit doit être séparé des autres déchets à la fin de sa durée de vie.



Dans le cas où vous décidez de ne plus utiliser la machine à cause de son ancienneté, d'un endommagement ou de l'usure, son déclassement doit être géré par un personnel spécialisé et équipé. Une fois les activités de démantèlement terminées, toutes les plaques d'identification et les documents doivent être détruits. L'élimination de la machine ne nécessite pas son broyage. Il suffit de déconnecter les groupes principaux qui composent la machine et les envoyer à la mise au rebut.

Ne pas jeter la machine dans les déchets mixtes mais l'apporter dans une déchetterie.

Les systèmes de collecte de la machine sont:

- Retrait par un consortium du distributeur
- Possibilité de livraison au distributeur de la machine dans le cas où vous achetez la même machine chez le même distributeur.

La machine ne contient aucune substance dangereuse aux effets potentiellement négatifs pour l'environnement et pour la santé de l'homme. Il est très important que les acheteurs s'engagent à réutiliser, recycler et trouver d'autres solutions afin de valoriser la machine. A ce propos, l'employeur est tenu de connaître les lois en vigueur dans son pays afin de bien respecter ces normes.



Il est interdit d'abandonner la machine et son équipement électrique dans la nature sous peine de sanctions.

CHAP. 7. MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION

Selon les exigences de fonctionnement et de production, la machine peut être constituée avec des typologies différentes de matériaux de construction.

GROUPE	TYPOLOGIE MATERIAUX					
	Acier inox 18/8	Acier inox AISI 304	Acier inox AISI 440	Fon­te tra­itée pour aliments	Alu­mi­nium tra­ité pour aliments	Acier tra­ité pour aliments
Corps machine et trémie	●					
Couteaux et plaque trouée			●			
Groupe broyage Enterprise		●		●	●	
Groupe broyage Enterprise Uniko		●				
Rouleau râpe poinçonné		●				●
Rouleau râpe fraisé		●				
Presseur, manche, bouche râpe					●	

CHAP. 8. OPTIONAL

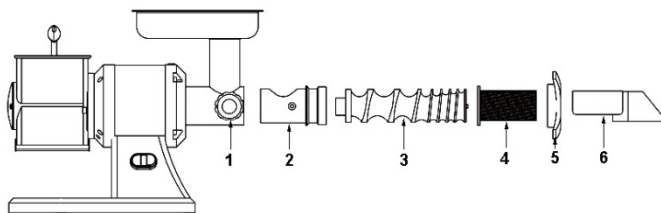
OPTIONAL PRESSE-TOMATES

Le presse-tomate est un accessoire optionnel pour les machines de la série 12 et 22. Il est en mesure de presser les tomates, mouliner les fruits (sans noyau) et légumes (cuits).

Le chargement du produit alimentaire dans la trémie est effectué manuellement; toujours manuellement et à l'aide du pilon le produit alimentaire est introduit dans le col de broyage vers le vis d'Archimède.

L'assemblage de l'application presse-tomates sur la machine est effectué dans les phases suivantes (de façon exemple on rapporte ci-dessous la machine avec corps base)

1. Assembler l'embout 2 et le serrer avec le pommeau bloque-accessoires 1 approprié
2. Introduire le vis d'Archimède 3 à l'intérieur de l'embout 2
3. Introduire le filtre 4
4. Bloquer le filtre à l'aide du volant 5
5. Introduire et positionner l'égouttoir 6
6. Disposer les conteneurs de collecte pour le passé et pour le rebut
7. Pour le fonctionnement se référer aux instructions du hache-viande



FRANÇAIS

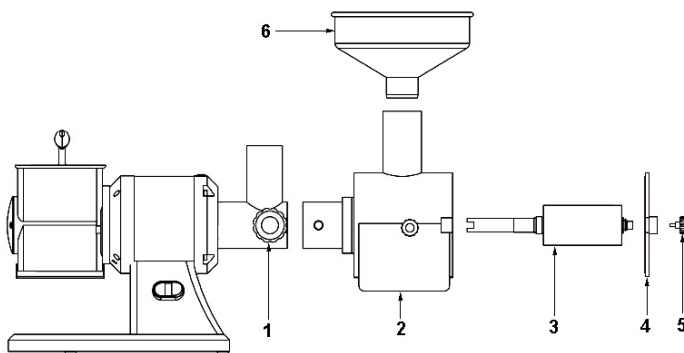
OPTIONAL PASSE-PURÉE

Le passe-purée est un accessoire optionnel pour les machines de la série 12 et 22. Il est en état de préparer de la purée de pommes de terres ou de légumes bouillis.

Le chargement du produit alimentaire dans la trémie est effectué manuellement; toujours manuellement et à l'aide du pilon le produit alimentaire est poussé vers le rouleau d'écrasement.

L'assemblage de l'application passe-purée sur la machine se déroule dans les phases suivantes (de façon-exempe est rapportée la machine avec corps base)

1. Assembler le corps passe-purée 2 et le serrer par le pommeau bloque-accessoires fait exprès 1
2. Introduire le pivot avec rouleau 3 à l'intérieur du corps passe-purée 2
3. Assembler le bouchon de fermeture 4
4. Bloquer le bouchon de fermeture 4 à l'aide des deux pommeaux 5
5. Introduire la trémie 6
6. Placer les conteneurs de collecte pour le passé
7. Pour le fonctionnement se référer aux instructions du hache-viande.



**SCHEDE ELETTRONICHE
ELECTRONIC CARDS
FICHAS ELECTRONICAS
FICHES ELECTRONIQUES
LEITERPLATTEN
ЭЛЕКТРОННЫЕ СХЕМЫ**

TG.. 12 / TG.. 22 (1 N PE AC 230V 50Hz)

PE = conduttore di terra
PDC = protezione termica
SQ1 = micro interruttore
S2 = pulsante di stop
S1 = pulsante di start
C = condensatore
2-3 = motore
1-4 = 2 AC 230V 50Hz
L1-N1 = motore
L-N = 2 AC 230V 50Hz

PE = ground conductor
PDC = thermal protection
SQ1 = micro switch
S2 = stop button
S1 = start button
C = condenser
2-3 = motor
1-4 = 2 AC 230V 50Hz
L1-N1 = motor
L-N = 2 AC 230V 50Hz

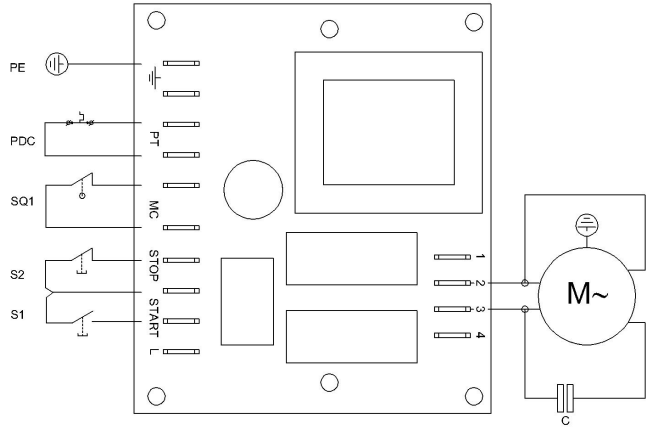
PE = conductor de tierra
PDC = protección térmica
SQ1 = micro interruptor
S2 = botón de stop
S1 = botón de start
C = condensador
2-3 = motor
1-4 = 2 AC 230V 50Hz
L1-N1 = motor
L-N = 2 AC 230V 50Hz

PE = conducteur de terre
PDC = protection thermique
SQ1 = micro- interrupteur
S2 = poussoir de stop
S1 = poussoir de start
C = condensateur
2-3 = moteur
1-4 = 2 AC 230V 50Hz
L1-N1 = moteur
L-N = 2 AC 230V 50Hz

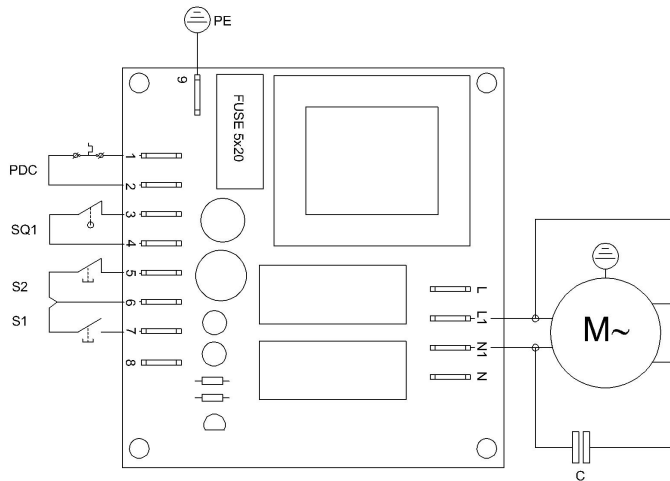
PE = Erdungsleiter
PDC = Thermoschutzschalter
SQ1 = Mikro
S2 = Stopp-Taste
S1 = Start-Taste
C = Kondensator
2-3 = Motor
1-4 = 2 AC 230V 50Hz
L1-N1 = Motor
L-N = 2 AC 230V 50Hz

PE = заземляющий провод
PDC = термическая защита
SQ1 = микровыключатель
S2 = кнопка стоп
S1 = кнопка старт
C = конденсатор
2-3 = мотор
1-4 = 2 AC 230V 50Hz
L1-N1 = мотор
L-N = 2 AC 230V 50Hz

AZP1208 – TGFM02LC



PTM02



U - V - W = motore
 PE = conduttore di terra
 S1 = pulsante di start
 S2 = pulsante di stop
 SQ1 = micro interruttore
 PDC = protezione termica
 L1-L2-L3 = 3 AC 400V 50Hz
 1 - 3 = alimentazione 400V
 1 - 2 = alimentazione 230V

U - V - W = motor
 PE = ground conductor
 S1 = start button
 S2 = stop button
 SQ1 = micro switch
 PDC = thermal protection
 L1-L2-L3 = 3 AC 400V 50Hz
 1 - 3 = feeding 400V
 1 - 2 = feeding 230V

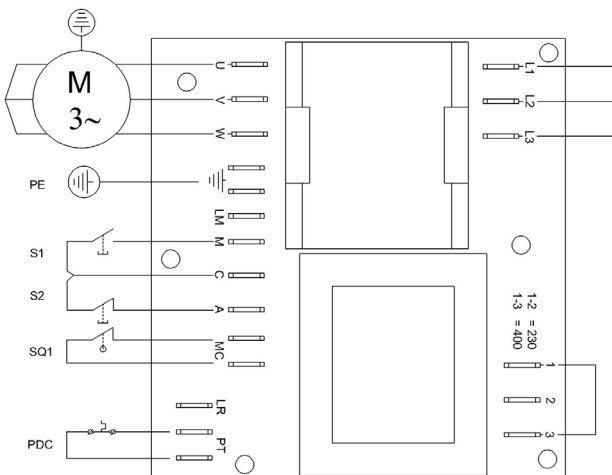
U - V - W = motor
 PE = conductor de tierra
 S1 = botón de start
 S2 = botón de stop
 SQ1 = micro interruptor
 PDC = protección térmica
 L1-L2-L3 = 3 AC 400V 50Hz
 1 - 3 = alimentación 400V
 1 - 2 = alimentación 230V

U - V - W = moteur
 PE = conducteur de terre
 S1 = poussoir de start
 S2 = poussoir de stop
 SQ1 = micro- interrupteur
 PDC = protection thermique
 L1-L2-L3 = 3 AC 400V 50Hz
 1 - 3 = alimentation 400V
 1 - 2 = alimentation 230V

U - V - W = Motor
 PE = Erdungsleiter
 S1 = Start-Taste
 S2 = Stopp-Taste
 SQ1 = Mikro
 PDC = Thermoschutzschalter
 L1-L2-L3 = 3 AC 400V 50Hz
 1 - 3 = Speisung 400V
 1 - 2 = Speisung 230V

U - V - W = мотор
 PE = заземляющий провод
 S1 = кнопка старт
 S2 = кнопка стоп
 SQ1 = микровыключатель
 PDC = термическая защита
 L1-L2-L3 = 3 AC 400V 50Hz
 1 - 3 = питание 400V
 1 - 2 = питание 230V

TGM8LS



SR1208

