



**MOD : WR-TSTC-08**

**Production code : FTSM101\_**

# HACHOIR

## MANUEL D'UTILIZATION



## INDEX

CHAP. 1.	ORGANISATION DU CONTENU ET MODALITES DE CONSULTATION	3
CHAP. 2.	INFORMATIONS GENERALES ET CARACTERISTIQUES	3
CHAP. 3.	INSTRUCTIONS POUR LA SECURITE	7
CHAP. 4.	TRANSPORT, MISE EN ROUTE ET EMPLOI	8
CHAP. 5.	RECHERCHE DEFAILLANCES ET NETTOYAGE	11
CHAP. 6.	ELIMINATION	13
CHAP. 7.	MATERIAUX DE CONSTRUCTIONS	13

## 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 au 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	WR-GMRP-PM / WR-TSTC-08
--------	-------------------------

# 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 tous 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.

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**.

### 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 réglementaires 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 contemporaine, au travail sur ce produit manufacturé.

# 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 ragout, 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 adapté au contact avec des produits alimentaires.

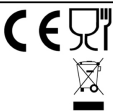
**Le groupe de broyage est de type Enterprise et de série est fourni d'une grille dont les trous sont de 6mm.**

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 **poisonné** ne peut pas être enlevé de la machine.

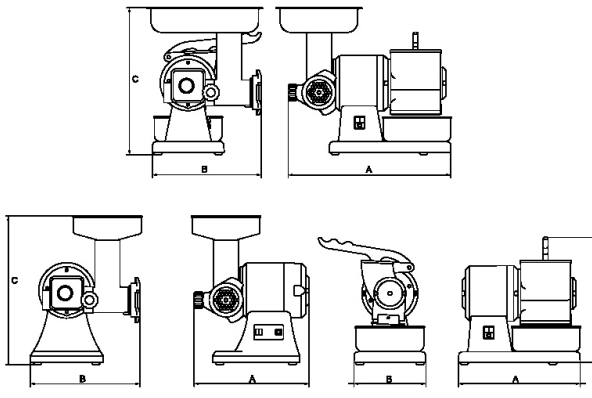
La machine est douée de plaquette d'identification sur laquelle elles sont rapportées les données suivantes:

	
<b>Mod.</b>	<b>Hp</b>
<b>Nr.</b> 0000000	<b>kW</b>
<b>1N PE AC</b> V Hz	<b>A</b>
<b>Kg.</b>	<b>2019</b> <b>kA</b>

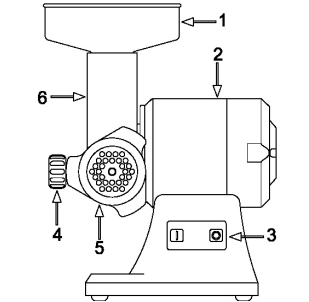
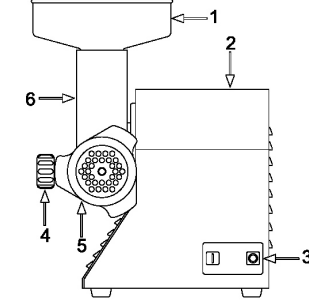
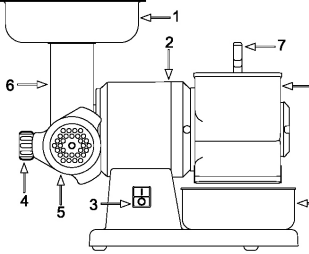
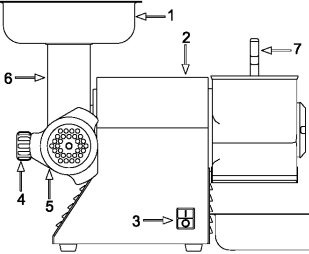
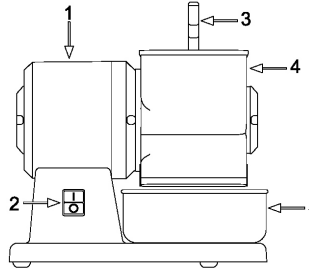
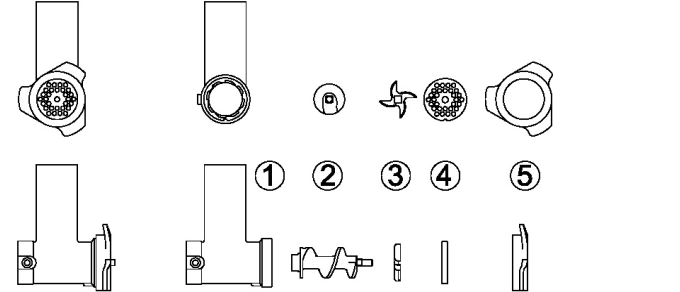
*[fac simile]*

### DONNEES TECHNIQUES ET CONSTRUCTIVES

DONNEES TECHNIQUES	MODELE	
	WR-TSTC-08	WR-GMRP-PM
Puissance moteur (kW) / (Hp)	0.38/ 0,5	0.38/ 0,5
Dimension intérieure bouche broyage (mm)	60	---
Dimension intérieure bouche râpe (mm)	---	110 x 65
Production horaire hache-viande (kg/h)	20	---
Production horaire râpe (kg/h)	---	30
Masse (kg)	9	8
Dimensions encombrement: A x B x C (mm)	270 x 260 x 360	270 x 280 x 310

	
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 neutre	TT et TN
Degré de protection	IP X3
Lieu d'emploi	A l'intérieur
Positionnement de la machine	<b>Banc de travail employé dans le secteur alimentaire</b> de hauteur comprise entre <b>900/1100mm</b> du plan de piétement de porte adéquate, avec un espace libre de circulation d'au moins <b>800mm</b>
Température air environnement max	+40°C
Eclairage minimal demandé	500 lux
Conformité directives de produit	<b>2006/42/CE, Reg.1935/2004 e Reg.2023/2006</b>

GROUPE	MODELE	
	WR-TSTC-08	WR-GMRP-PM
Corps machine base	●	●
Corps machine caréné (I)		
Groupe broyage	●	
Rouleau râpe poinçonné		●

GROUPE	EXEMPLE	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. trémie de chargement</li> <li>2. corps machine</li> <li>3. interrupteur de commande ON / OFF</li> <li>4. pommeeu bloque-bouche</li> <li>5. volant de blocage</li> <li>6. col de la machine</li> </ol>	 <p style="text-align: center;"><b>Hache-viande: corps machine base</b></p>	 <p style="text-align: center;"><b>Hache-viande: corps machine caréné (I)</b></p>
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. trémie de chargement</li> <li>2. corps machine</li> <li>3. interrupteur de commande ON / OFF</li> <li>4. pommeeu bloque-bouche</li> <li>5. volant de blocage</li> <li>6. col de la machine</li> <li>7. manche presseur</li> <li>8. bouche râpe</li> <li>9. collecteur de ramassage</li> </ol>	 <p style="text-align: center;"><b>Hache-viande/râpe: corps machine base</b></p>	 <p style="text-align: center;"><b>Hache-viande/râpe: corps machine caréné (I)</b></p>
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. corps machine</li> <li>2. interrupteur de commande ON / OFF</li> <li>3. manche presseur</li> <li>4. bouche râpe</li> <li>5. collecteur de ramassage</li> </ol>	 <p style="text-align: center;"><b>Râpe: corps machine base</b></p>	
<p><b>Groupe broyage</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. bouche de broyage</li> <li>2. vis d'Archimède</li> <li>3. couteau de découpage</li> <li>4. plaque trouée</li> <li>5. volant de blocage</li> </ol>		

## EMPLOI NORMAL, EMPLOI IMPROPRE, EMPLOI NON CORRECT OU INTERDIT

La machine décrite dans la notice d'utilisation présente est prévue pour être conduite **par un seul opérateur** formé et informé 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 triturer, réduire de dimension **de la viande fraîche non congelée ou non surgelée, à l'aide des outils de découpage** pour obtenir du ragoût, des svizzere, des rissoles et ensachés. 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, pain et biscuits**.

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

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

La machine ne doit pas être utilisée **DE FACON NON CORRECTE ou INTERDITE** 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 tendre 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 placer le câble d'alimentation électrique** sur des parties coupantes ou avec danger d'ustion,
5. il est interdit l'emploi de la machine avec le **câble d'alimentation électrique ou les dispositifs de commande** endommagés et non intégrés;
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 sans surveillance**;
8. il est interdit **d'introduire n'importe quel type d'objet** à l'intérieur de la calotte 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 chiffons ou autre parmi les pieds d'appui de la machine et le banc de travail,
11. il est interdit **l'emploi de substances inflammables, corrosives ou nuisibles 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, tels que par ex. os, viande congelée, produits non alimentaires, ou autres objets tels qu' 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. il est interdit **l'enlèvement partiel** des protections et des signalisations de danger.
20. Il est interdit le fonctionnement sans que toutes les **mesures concernant l'élimination des risques résidus** aient été adoptées de la part de l'utilisateur,
21. Il est interdit **de fumer ou utiliser des appareils à flamme libre** et manipuler des matériaux incandescents, au moins qu'on n'ait pas adopté des mesures de sécurité adaptées,
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 n'est pas autorisé.
23. **Il est interdit d'utiliser des grilles dont les trous sont > à 8mm.**

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

## CHAP. 3. INSTRUCTIONS POUR LA SECURITE

### AVERTISSEMENTS CONCERNANT LES RISQUES RESIDUS

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

Pour n'importe quelle éventualité **l'opérateur ne doit jamais essayer 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 opérations manuelles ultérieures qui se déroulent en introduisant les mains ou d'autres parties du corps dans les aires dangereuses de la machine, il reste un risque résidu dû surtout à :

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

En outre, l'opérateur et le manutentionnaire **doivent être instruits pour l'intervention liée aux opérations manuelles avec des abris fixes ouverts**, ils doivent être instruits sur les risques liés 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 être enlevés.

Au cas où ils devraient être enlevés pour des exigences d'entretien extraordinaire **l' on devra immédiatement adopter des mesures adaptées 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 dès que les raisons qui ont rendu nécessaire leur enlèvement temporaire seront cessées.

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

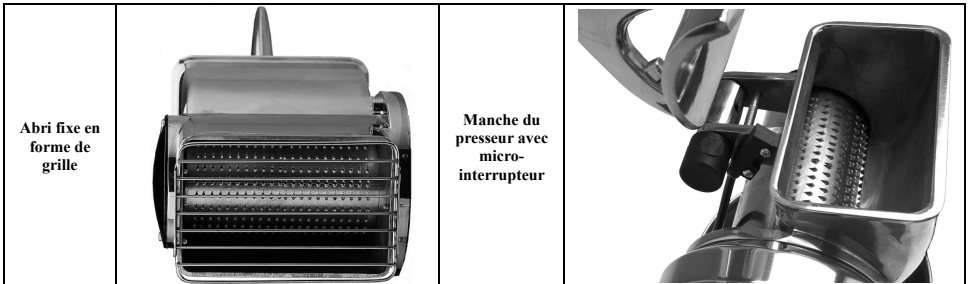
Pour toutes les **fonctions de sécurité** comprenant les parties des systèmes de commande et contrôle liées à la sécurité, on a utilisé des composants et des principes de sécurité et composants bien essayés.

#### 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, abris mobiles ou autres dispositifs de sécurité.
2. Les parties du groupe de broyage résultent placées à des distances des points d'accès telles qu'il n'est pas possible 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, abris mobiles ou 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 à correspondance du déversement du produit râpé est présent un abri fixe en forme de grille qui empêche l'accès des doigts vers le rouleau râpe en fonction.



## 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 suffisante expérience technique. **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 des situations de danger pour le personnel opérateur. **L'opérateur doit en outre** avoir reçu une formation adéquate.

### **ENLEVEMENT EMBALLAGE - MODALITES D'OUVERTURE**

Les machines sont emballées de manière à éviter l'infiltration / pénétration de liquides, de matières organiques ou d'êtres vivants: ça est représenté par un **revêtement en polyéthylène tout autour de la machine**, et le tout inséré 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 les buts 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 manière 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**

#### **ALIMENTATION ELECTRIQUE**

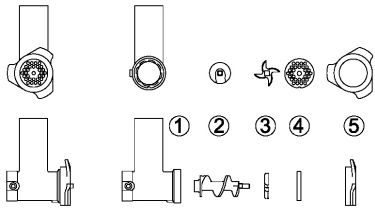
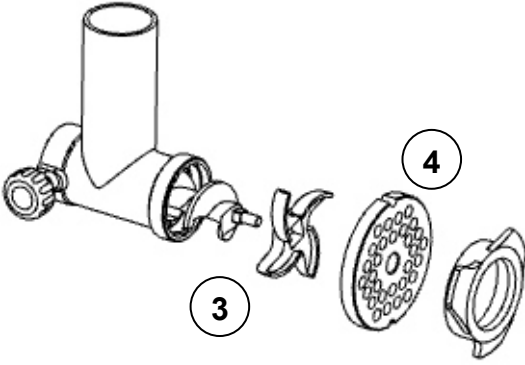
Le branchement de l'alimentation électrique doit être en conformité avec **la législation pertinente du pays dans lequel elle est utilisée.**

L'alimentation électrique doit être toujours du type et avoir une intensité correspondante aux spécifications indiquées dans la plaque de la machine.

#### **ASSEMBLAGE/ DESASSEMBLAGE DU GROUPE BROYAGE**

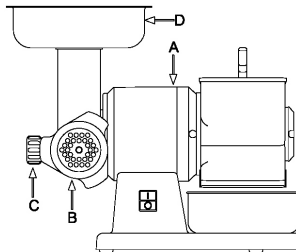
Les opérations d'assemblage / désassemblage de n'importe quel organe de la machine **doivent être effectuées à machine arrêtée et avec la fiche débranchée de la prise**, c'est-à-dire avec le dispositif de sectionnement en OFF.

L'assemblage du **groupe broyage** sur la machine se déroule en deux phases ( de façon-exemple est rapporté le hache-viande-râpe avec corps machine base).

<p><u>La phase nr. 1</u> pour le <b>groupe broyage</b> s'effectue sur un banc de travail en suivant l'ordre rapporté ci-dessous:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Introduire 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);</li><li>2. Visser et serrer le volant de blocage (5).</li></ol>	
	

La phase nr. 2 s'effectue sur la machine:

1. Introduire jusqu'à la butée le groupe broyage complet (B) sur la machine (A);
2. Serrer le pommeau bloque-bouche (C) jusqu'à ce que le groupe broyage (B) soit bloqué sur la machine (A);
3. introduire 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, se déroulent en suivant à rebours les phases d'assemblage décrites en précédente, en partant de la phase nr. 2 et passant à la phase nr. 1.

Pour une meilleure efficacité et durée de la plaque et du couteau on conseille de **les tenir couplés**.

## **DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT**

Les dispositifs de commande sont projetés et construits de manière à être très sûrs et fiables et résistants aux sollicitations normales de service, aux efforts prévisibles et aux agents externes. En outre, ils sont clairement visibles, repérables et marqués par un marquage adapté. Ci-de suite ils sont rapportés les principaux **dispositifs de commande** :

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

## **ARRET**

Pour la commande d'arrêt actionner le poussoir "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 sous effort ou serait soumise à des temps de fonctionnement trop longs ou soumise à surcharge, la même s'arrête immédiatement pour l'entrée en fonction de la protection thermique. Dans ce cas-là **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, celle dernière peut 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 relevant 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 en suivant successivement la fonction de démarrage.

## **CONTROLES ET VERIFICATIONS AVANT LA MISE EN MARCHÉ**

VERIFICATION / CONTROLE	MODALITES ET CONTROLES
<p>S'assurer que:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Il n'y ait sur la machine, dans la trémie, dans le col de la machine, dans la bouche râpe et à correspondance de la zone de débordement du produit râpé des objets étrangers</li> </ul>	<p>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 de produit alimentaire.</p> <p>En cas de présence pourvoir à leur enlèvement.</p>
<p>S'assurer du nettoyage:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Des parties intérieures du col de la machine et du groupe de broyage</li> <li>&gt; Du poussoir</li> <li>&gt; De la bouche râpe, du presseur et du rouleau râpe</li> <li>&gt; De la surface extérieure de la machine</li> </ul>	<p>Toutes les surfaces des parties indiquées, avant l'emploi de la machine doivent être contrôlées visuellement pour s'assurer de leur nettoyage.</p> <p>Pour le contrôle visuel des parties intérieures du groupe broyage, pourvoir à son désassemblage.</p> <p>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</p>

<p>S'assurer de l'intégrité:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Des protections fixes,</li> <li>➤ De la trémie de chargement,</li> <li>➤ Du col de la machine,</li> <li>➤ De la bouche râpe, du presseur et du rouleau râpe</li> <li>➤ Du corps de la machine</li> </ul>	<p>Tous les abris fixes, etc.. doivent dérouler la fonction pour laquelle ils ont été prévus.</p> <p>Contrôle visuel des parties indiquées pour s'assurer de leur intégrité dans la partie externe de leur surface.</p> <p>Les parties doivent être de toute façon remplacées aux premiers signaux d'érosion ou rupture.</p>
<p>S'assurer de la fonctionnalité:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Des parties du système de commande / contrôle concernant la sécurité;</li> <li>➤ Des dispositifs de commande.</li> </ul>	<p>Tous les dispositifs doivent dérouler la fonction pour laquelle ils ont été prévus. Commander directement les dispositifs afin que ceux déterminent la fonction attendue.</p> <p>Les actionneurs et toutes les parties doivent être de toute façon remplacés aux premiers signes d'érosion ou rupture.</p>
<p>S'assurer de l'absence:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ De bruit étranges après la mise en marche</li> </ul>	<p>Pendant la vérification 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.</p>
<p>S'assurer de l'absence:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ De traces d'huile soit sur le banc d'appui de la machine soit dans le vis d'Archimède</li> </ul>	<p>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 traces 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.</p>

Pour n'importe quel type d'intervention ou pour le remplacement des pièces qui résultent endommagées, **activer le service d'entretien**. Le remplacement éventuel doit être effectué 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 opportune,
4. Pour le fonctionnement du **GROUPE BROYAGE**:
  - a. Issue positive des contrôles dont il est question à l' assemblage du groupe de broyage,
  - b. Issue positive des contrôles dont il est question dans la correcte rotation du vis d'Archimède,
  - c. Issue positive des contrôles / vérifications avant la mise en marche,
  - d. Issue positive des contrôles finalisés 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 à correspondance de la zone de sortie de la viande broyée,
  - 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 de la plaque trouée ne déborde plus le produit, arrêter la machine en actionnant le dispositif de commande de stop "0".
  - j.
5. Pour le fonctionnement du **GROUPE RAPE**:
  - a. Désassemblage du groupe de broyage,
  - b. Issue positive des contrôles dont il est question dans la correcte rotation du rouleau râpe,
  - c. Issue positive des contrôles / vérifications avant la mise en marche,
  - d. Issue positive des contrôles finalisés à vérifier le respect de toutes les conditions de sécurité,
  - e. Positionner une poche de vidange dans la zone antérieure de la machine en correspondance 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. A la fin de l'introduction du produit alimentaire, c'est-à-dire quand dans les poches ne se dépose plus de produit, arrêter la machine en actionnant le dispositif de commande de stop "0".

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

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

### **COUPURE**

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

1. Avant la coupe attendre la conclusion du débordement 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 DE DIFFICULTE

Pendant l'usinage, 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, c'est-à-dire quand la machine est arrêtée avec le produit alimentaire à son intérieur.

Pour pouvoir reprendre normalement l'usinage:

1. Si le bloc 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 en desserrant le pommeau de blocage de la bouche de broyage,**
2. Si le blocage s'est vérifié dans le rouleau râpe, il faut enlever manuellement le produit alimentaire bloqué.

## CHAP. 5. RECHERCHE DEFAILLANCES ET NETTOYAGE

### RECHERCHE DEFAILLANCES OU AVARIES ET DEBLOCAGE ELEMENTS MOBILES

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

TYPE	POTENTIELLE/S CAUSA/S	MODALITES ET CONTROLES
<b>Manque de tension de réseau</b>	Black out general	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, le rétablir. En cas de persistance du problème contacter un technicien électrique.
<b>Interruption de fonctionnement</b>	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, rétablir-le. <b>En cas d' intervention de fusibles</b> , remplacer-les par des types du même modèle, <b>taraudage et courbe d' intervention.</b>
	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 <u>Centre d' Assistance Autorisé</u>
<b>La machine ne marche pas: le vis d'Archimède ou le rouleau râpe ne tournent pas</b>	Manque de tension d'alimentation.	Contrôler et rétablir l'énergie électrique.
	Dispositifs de sectionnement placés sur "OFF".	Tourner les dispositifs de sectionnement dans la position "ON"
	Fusibles intervenus ou magnétothermiques non marchant.	Faire remplacer les fusibles intervenus, contrôler l'état des interrupteurs magnétothermiques.
	Fonctionnement manqué du poussoir de marche	Contrôler l'efficacité du poussoir de START et éventuellement contacter directement le <u>Centre d' Assistance Autorisé.</u>
	Intervention thermique due à surchauffe	Attendre le refroidissement complet avant le redémarrage de la machine
	Micro-interrupteur en panne	Contacteur directement le <u>Centre d'Assistance Autorisé</u>

## 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'appareillage électrique et les composants à bord machine, **ne doivent jamais être lavés en utilisant de l'eau, surtout sous forme de jets de n'importe quelle nature et quantité; donc, sans "seau" ni "caoutchouc" ni "éponge"**. Ne jamais placer 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
<p><b>A la fin de chaque période de travail et de toute façon avant l'emploi journalier</b></p>	<p>Opérateur</p>	<p>Toutes les surfaces et les parties de la machine destinées à venir en contact avec le produit alimentaire, c'est-à-dire, <b>les zones alimentaires</b> (<u>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</u>) et <b>les zones éclaboussures</b> (<u>surface extérieure de la machine</u>), doivent être nettoyées et désinfectées avec les modes rapportés ci-dessous. Pour les activités de désassemblage du groupe de broyage, voir les descriptions précédentes.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>Ecrouter les surfaces des résidus de produit alimentaire éventuels</b> (par ex. à l'aide de gratteurs en plastique);</li> <li>➤ <b>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</b> (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.</li> <li>➤ <b>Rincer avec de l'eau chaude nettoyée et ensuite sécher toutes les surfaces de la zone alimentaire et zone éclaboussures</b> avec un drap mou qui ne perde pas de poils.</li> <li>➤ Seulement les parties en acier INOX du groupe broyage peuvent être lavées même au lave-vaisselle, <b>tandis que celles en aluminium ou fonte indiquées dans le tableau suivant, ne peuvent pas être lavées au lave-vaisselle.</b></li> <li>➤ <b>Le remontage du groupe de broyage</b> 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.</li> </ul> <p><b><u>DESINFECTION</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Utiliser des produits détergents à PH neutre non oxydants</li> <li>➤ Si vous utilisez de l'eau chaude (&gt; 60 °C) n'utilisez que de l'eau déminéralisée</li> <li>➤ Si vous utilisez d'autres produits, ceux-ci doivent être adéquats au type de matériel</li> <li>➤ 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.</li> </ul> <p><b><u>PERIODES DE LONGUES INACTIVITE</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Pendant les <b>périodes de longue inactivité</b> 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.</li> </ul> <p><b><u>CHOSAS A NE PAS FAIRE AVANT OU PENDANT LE NETTOYAGE:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Accéder aux éléments mobiles sans s'être <b>préventivement assurés de leur arrêt</b>;</li> <li>➤ Accéder aux éléments mobiles sans l'avoir <b>arrêtée en sécurité garantie</b> (blocage dans la position de zéro des dispositifs de sectionnement de l'alimentation électrique)</li> </ul> <p><b><u>PRODUITS A NE PAS UTILISER:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>Air comprimé avec des jets vers les zones avec dépôts de farine</b> et en général vers la machine;</li> <li>➤ <b>Appareils à vapeur</b>;</li> <li>➤ <b>détergents qui contiennent du CHLORE (même si dilués)</b> 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 décalcifians 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;</li> <li>➤ <b>paille de fer, brosses ou disquettes abrasifs</b> 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.</li> <li>➤ <b>détergents en poudre abrasifs</b>;</li> <li>➤ <b>essence, solvants ou fluides inflammables et/ou corrosifs</b>;</li> <li>➤ <b>substances employées pour nettoyer l'argent.</b></li> </ul>

**TABLEAU D'IDENTIFICATION DE PRODUITS AVEC GROUPE BROYAGE EN ALUMINIUM**

MOD	ALUMINIUM (Codes)
WR-TSTC-08	FTSM101

## CHAP. 6. ELIMINATION



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. MATERIAUX DE CONSTRUCTIONS

Selon des exigences de fonctionnement et de production, la machine peut être formée de différentes typologies de matériaux de constructions.

GROUPE	TIPOLOGIE MATERIAUX				
	Acier inox 18/8	Acier inox AISI 304	Acier inox AISI 440	Alumine pour aliments	Acier traité pour aliments
Corps machine et trémie	●			●	
Couteaux et plaque trouée			●		
Groupe broyage		●		●	
Rouleau râpe poinçonné		●			●
Presseur, manche, bouche râpe				●	