02/2018

Mod: TI32/SX

Production code: FTI157

Diamond
catering equipment

HACHOIR

MANUEL D'UTILIZATION





MODELLO	**TS 12** **TI 12**	**TS 22** **TI 22**	**TSK 12** **TIK 12**	**TSK 22** **TIK 22**	**TS 32 ECO** **TI 32 ECO**	**TI 12R** **TI 22R - TI22RS** **TI 32R - TI32RS**

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 ROUTE ET EMPLOI	9
CHAP. 5.	ENTRETIEN, RECHERCHE DEFAILLANCES ET NETTOYAGE	14
CHAP. 6.	DEMANTELEMENT	17
CHAP. 7.	MATERIAUX DE CONSTRUCTION	17
CHAP. 8.	OPTIONAL	18

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 on l'entend le remplacement gratuit de toutes les parties qui ont résulté 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 de la même dû à incurie;
   b. emploi de la machine avec des modalités non conformes aux avertissements rapportés sur le mode d'emploi;
   c. dommages provoqués par la non aptitude du milieu dans lequel l'appareil opère et par des phénomènes non dépendants du normal fonctionnement 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 et les dépenses de transport sont toujours à la charge du destinataire,
4. le remplacement de la machine et aussi le prolongement de la garantie suite à intervention pour défaillance sont exclus;
5. le fabricant ne répond pas pour défaillances directes ou indirectes de n'importe quelle nature à des personnes ou choses pour l'emploi impropre de la machine ou pour non emploi pendant le temps qui est nécessaire pour les réparations.

MODELE	**TS 12 / TI 12 / TS 22 / TI 22 / TSK 12 / TIK 12 / TSK 22 / TIK 22 / TS 32 ECO / TI 32 ECO / TI 12R TI 22R / TI 22RS / TI 32R / TI 32RS**

Notice d'utilisation	
Edition	**Janvier 2018**

CHAP. 1. ORGANISATION DU CONTENU ET MODALITES DE CONSULTATION

BUT DE LA NOTICE D'UTILISATION

IMPORTANCE DE LA NOTICE D'UTILISATION

La notice d'utilisation présente 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 les interventions d'entretien et réparation éventuelles.

BUT / FINALITE DE LA NOTICE D'UTILISATION

La notice d'utilisation **a le but de** fournir au client toutes les informations nécessaires afin que, outre un emploi adéquat de la machine fournie, soit en état de gérer la même dans la façon la plus autonome et sûre possible.
En outre, cette notice d'utilisation 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 interpeller le Centre d'Assistance Autorisé.

FRANÇAIS

DESTINATAIRES

La notice d'utilisation présente, livrée en nombre 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 serait possible en demander copie au Centre d' Assistance Autorisé.
- La notice d'utilisation présente 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 les autres éditions du manuel, sans l'obligation de mettre à jour des productions ou manuels précédant, sinon en des cas particuliers concernant la santé et la sécurité des personnes.
- Prêter particulièrement attention au contenu des risques résidus présent 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 dommages causés par l'emploi impropre ou non correcte de la machine et de la documentation ou pour des dommages causés par la violation de normes impératives, négligence, inexpérience, imprudence et non respect de normes réglementaires de la part de l'employeur, de l'opérateur ou du manutentionnaire et pour toute défaillance éventuelle causée par un emploi irraisonné, impropre et/ou faux
- Le constructeur ne se considère pas responsable pour les conséquences causées par l'emploi impropre de pièces 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 en cette notice d'utilisation provoquera la déchéance immédiate de la garantie.

Les responsables d'établissement, qui supervisent les activités de travail, doivent, dans le domaine des fonctions et compétences respectives:

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

SIGNIFICATION DE LA SYMBOLIQUE

Ci de suite elle est clairement spécifiée la signification des symboles et des définitions qui seront utilisées dans le document présent.



DANGER
Il indique la présence d'un danger pour celui qui opère sur la machine et pour celui qui se trouve à proximité donc l'activité signalée doit être effectuée en respectant les normes de prévention des accidents en vigueur et des indications rapportées dans la notice d'utilisation présente.



PRECAUTION
Il indique un avertissement sur des informations utiles et/ou des recommandations utiles et/ou des précautions concernant l'opération en cours.



ATTENTION
Il indique une opération à exécuter attentivement pour éviter de causer des dommages à la machine.

FRANÇAIS

CHAP. 2. INFORMATIONS GENERALES ET CARACTERISTIQUES

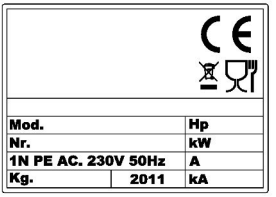
DESTINATION EMPLOI ET PARTIES CONSTRUCTIVES

Hachoir projeté pour être utilisé avec une grille dont les trous sont ≤ 8mm.

Le hache-viande ensuite appelé "machine", est projeté pour triturer, réduire de dimension **de la viande fraîche non congelée ou non surgelée, à l'aide d'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.
La machine est douée d'un moteur électrique inséré dans une fusion unique (corps machine base). Dans quelques versions la fusion peut être recouverte d'un coffre (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 le vis d'Archimède.
La trémie est bloquée au col de la machine. Le pilon est en matériel plastique adapte pour le contact avec des produits alimentaires.
Le groupe de broyage peut être de différentes typologies: Enterprise et de série est fourni d'une grille dont les trous sont de 6mm , Demi Unger, Unger total.
La plaque à sa fois est pressée contre le couteau par le volant inséré sur la bouche du groupe de broyage.
Le groupe de broyage est démontable, tous les matériaux en contact direct avec le produit alimentaire sont conformes aux normes hygiéniques pour aliments en vigueur.

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

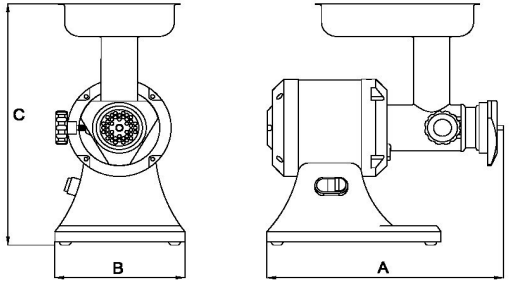
La machine est douée de plaquette d'identification sur laquelle sont rapportées les données suivantes:



[fac simile]

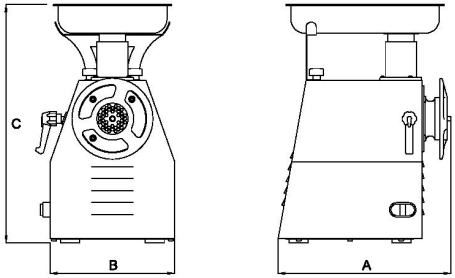
DONNEES TECHNIQUES ET CONSTRUCTIVES

DONNEES TECHNIQUES	MODELE				
	TS 12	TS 22	TSK 12	TSK 22	TS32 ECO
Puissance moteur (kW) / (Hp)	0.75/ 1	1.1/ 1,5	0.75/ 1	1.1/ 1,5	1,5/2
Dimension interne bouche broyage (mm)	70	82	70	82	98
Production horaire (kg/h)	150/ 200	300	150/ 200	300	400
Masse (kg)	19	22	21	23	31
Dimensionsencombrement: A x B x C (mm)	370x 220x 440	440x 240x 510	440x 220x 440	490x 240x 500	500x 240x 510



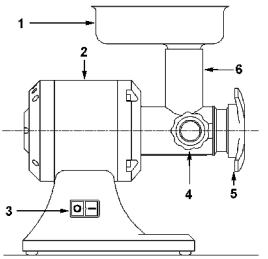
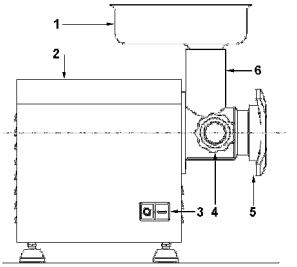
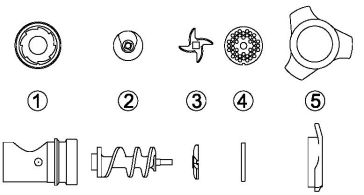
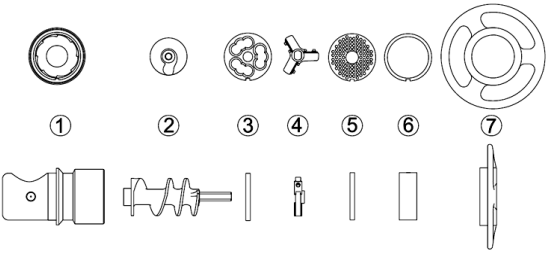
FRANÇAIS

DONNEES TECHNIQUES	MODELE									
	TI 12	TI 22	TIK 12	TIK 22	TI32 ECO	TI 12R	TI 22R	TI 22RS	TI 32RS	TI 32R
Puissance moteur (kW) / (Hp)	0.7/ 1	1.1/ 1,5	0.75/ 1	1.1/ 1,5	1,5/2	1,1/1,5	1,5/2	1,5/2	1,6/2,2	2,2/3
Dimension interne bouche broyage (mm)	70	82	70	82	98	70	82	82	98	98
Production horaire (kg/h)	150/200	300	150/200	300	400	250	350/ 400	400/450	500	600
Masse (kg)	19	22	23	25	35	26	31	35	40	50
Dimensionsencombrement: A x B x C (mm)	430x 215x 440	440x 215x 440	480x 215x 430	490x 215x 430	500x 225x 510	400x 260x 490	450x 260x 530	435x 260x 525	510x 260x 525	475x 300x 560

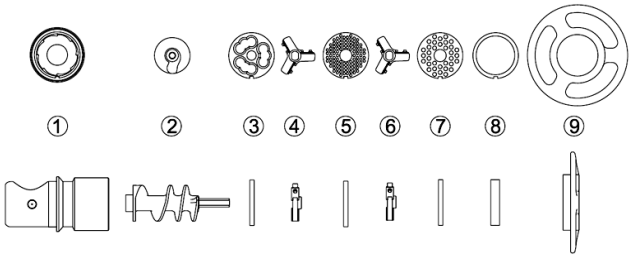


Niveau de puissance acoustique continu équivalant pondéré A	Plus petit que 70dBA
Nature du courant - Fréquence	Cfr. Plaque de la machine
Courant à pleine charge	Cfr. Plaque de la machine
Tension nominale d'emploi	Cfr. Plaque de la machine
Tension des circuits auxiliaires	AC 24V – DC 24V
Masse et neutre	TT 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** de la surface de piétinement de porte adéquate, avec un espace libre de circulation d'au moins **800mm**
Température air milieu maximum	+40°C
Eclairage minimum demandé	500 lux
Conformité directives de produit	**2006/42/CE, 2006/95/CE et modifications successives et intégrations, Reg. 1935/2004**

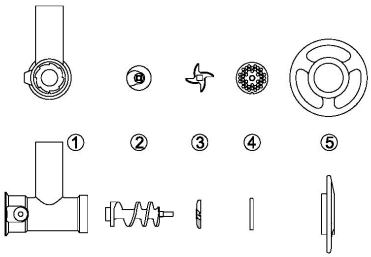
GROUPE	MODELE														
	TS 12	TI 12	TS 22	TI 22	TSK 12	TIK 12	TSK 22	TIK 22	TS32 ECO	TI32 ECO	TI 12R	TI 22R	TI 22RS	TI 32RS	TI 32R
Corps machine base	●		●		●		●		●						
Corps machine caréné (I)		●		●		●		●		●	●	●	●	●	●
Groupe broyage Enterprise	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Groupe broyage demi Unger	●	●	●	●							●	●			
Groupe broyage Unger total			●	●								●		●	●
Groupe broyage Enterprise (Uniko)					●	●	●	●	●	●					
Optional passe-tomates	●	●	●	●							●	●			
Optional passe-purée	●	●	●	●							●	●			

GROUPE	EXEMPLE
1. trémie de chargement 2. corps machine 3. interrupteur de commande ON / OFF 4. pommeau bloque-bouche 5. volant de blocage 6. blocage 7. col de la machine	 **Corps machine base**  **Corps machins caréné (I)**
Groupe broyage Enterprise 1. bouche de broyage 2. vis d'Archimède 3. couteau de découpage 4. plaque trouée 5. volant de blocage	
Groupe broyage demi Unger 1. bouche de broyage 2. vis d'Archimède 3. première plaque trouée 4. couteau de découpage 5. deuxième plaque trouée 6. bague 7. volant de blocage	

Groupe broyage Unger total
1. bouche de broyage
2. vis d' Archimède
3. première plaque trouée
4. premier couteau de coupe
5. deuxième plaque trouée
6. deuxième couteau de découpage
7. troisième plaque trouée
8. bague
9. volant de blocage



Groupe broyage Enterprise (Uniko)
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 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 triturer, réduire de dimension **la viande fraîche non congelée ou non surgelée, à l'aide des outils de découpage**. La viande doit être sans os ou autres parties de consistance différente de la viande.

La machine ne doit pas être utilisée **DE FAÇON IMPROPRE**; en particulier:
1. elle ne doit pas être employée pour des emplois domestiques,
2. elle ne doit pas être mise en marche avec des paramètres différentes de ceux qui sont rapportés dans la tabelle des caractéristiques techniques,
3. pour chaque emploi de la machine avec des modalités différentes de celle 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 spécifique technique et de confirmation de commande.
5. **ne pas faire marcher la machine à vide**,
6. ne pas forcer ou détériorer volontairement ni enlever ou cacher les étiquettes.

La machine ne doit pas être utilisée **DE FAÇON 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 intègres;
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 draps ou autre chose 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 celui indiqué

pour l'emploi,

14. il est interdit **d'introduire 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 qu' écharpes, etc. …,
15. 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,
16. 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** du commande d'arrêt de la machine,
17. il est interdit le fonctionnement **avec les abris de protection fixes non bloqués correctement ou enlevés**;
18. il est interdit **l'enlèvement partiel** des protections et des signalisations de danger.
19. il est interdit le fonctionnement sans que **toutes les mesures concernant l'élimination des risques résidus aient été adoptées par l'utilisateur,**
20. il est interdit **de fumer ou employer des appareils à flammes libre** et manipuler des matériaux incandescents, au moins qu'on n'aie pas adopté des mesures de sécurité appropriées,
21. 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 autorisés.
22. **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

PREAMBULE

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:

3. toutes les règles, d'introduction 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;
4. toutes les instructions ultérieures et avertissements d'emploi faisant partie de la documentation technique/graphique jointe à la machine.

Sauf où différemment spécifié, le **personnel qui exécute les interventions d'installation, branchement, entretien, réinstallation et réutilisation, recherche 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, LIEUX DE TRAVAIL ET DE PASSAGE

Le milieu de travail doit répondre aux qualités requises par la directive 89/654/CEE. Dans l'aire de travail ils ne doivent pas être présents d'objets étrangers. **L'employeur**, dans le respect de 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 les risques résidus 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/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 sont effectuées en introduisant les mains ou d'autres parties du corps dans les aires dangereuses de la machine, reste un risque résidu dû surtout à:

4. **collisions avec des parties constructives de la machine,**
5. **rampement et/ou abrasion avec des parties rêches de la machine,**
6. **découpage 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 conséquent liés 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 **l'on devra adopter immédiatement des mesures aptes 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 cessées les raisons 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 l'accès à aucune chaîne cinématique.
Vu les 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.
Les parties du groupe de broyage résultent placées à des distances des points d'accès telles qu' on ne puisse pas atteindre des points dangereux.
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 des composants bien vérifiés.

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'émergence 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 la vérification de mauvais fonctionnements et de 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 renseigné 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:
5. 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 convoyer le produit alimentaire dans le col de la machine, avec les abris fixes en position fermés et bloqués;
6. la zone antérieure de la machine à proximité de la zone de déchargement du produit alimentaire en 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 adéquatement informé et formé** et il **doit avoir lu et compris** les prescriptions de sécurité rapportées dans la notice d'utilisation présente. Il faut:
6. exécuter la manutention et le transport de la machine toujours quand elle se trouve déchargée**;**
7. vérifier que les moyens pour le relevage soient capables de supporter le poids et l'encombrement de la charge en conditions de sécurité et qu' ils soient du type homologué et soumis à un entretien régulier,
8. adopter toutes les mesures nécessaires pour assurer la stabilité maximum de moyens et charges par rapport à leurs masses et aux barycentres,
9. éviter de faire subir à la machine des écosses brusques ou des chocs accidentels pendant le déplacement et le déchargement,
10. exécuter la manutention avec des mouvements continus, sans déchirures ou impulses répétés.

ENLEVEMENT EMBALLAGE - MODALITES D'OUVERTURE

DESCRIPTION DE L'EMBALLAGE -COMMENT SE DEFAIRE DU MATERIAU D'EMBALLAGE
Les machines sont emballées de façon qu'elle soit évitée l'infiltration/ pénétration de liquides, de matières organiques ou d'êtres vivants: cet emballage est représenté par un **revêtement en polyéthylène tout autour de la machine**, et tout introduit 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 conserver- le 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.

L'employeur a le devoir de **connaître les lois en vigueur concernant son pays et opérer de façon à obtempérer à ces législations.**

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

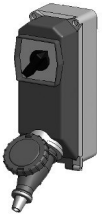
OPERATIONS PRELIMINAIRES DE PREPARATION

STABILITE
La stabilité de la machine est projetée de façon telle que, dans les conditions de fonctionnement prévues, compte tenu des conditions climatiques, elle puisse en consentir l'emploi **sans risque de culbutement**, de **chute** ou de **déplacement intempestif**.
Compte tenu de la conformation et de sa position, la machine résulte être intrinsèquement stabile sans nécessité de fixation au banc de travail.

ALIMENTATION ELECTRIQUE
Le branchement de l'alimentation électrique doit être en conformité avec la **législation pertinente du pays dans laquelle elle est employée**.
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 correspondant aux spécifiques indiqués dans la plaque de la machine. Si l'on applique des tensions excessives, des composants seront irréparablement endommagés.
2. **il faut 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. **le câble pour l'alimentation électrique dehors de l'emballage** de la machine doit être fait passer dans les espaces prédisposés par vous et adéquatement protégé;
4. si présent, **le conducteur de neutre (N)** avant d'alimenter l'équipement électrique, de votre part doit être garantie sa continuité (branché et disponible).
5. avant d'alimenter l'équipement électrique, de votre part doit être garantie 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 relevable de ce qui est décrit par le schéma des circuits de puissance livré avec l'équipement électrique, est fourni pour la seule 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 adapte 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 la réalisation d'interventions sans risques de secousses électriques.
Le dispositif de sectionnement présente deux positions possibles:

	
OFF ou "débranché", l'équipement électrique résulte sectionné de l'alimentation électrique	ON ou "branché", l'équipement électrique résulte branché à l'alimentation électrique

ASSEMBLAGE/ DESASSEMBLAGE DU GROUPE BROYAGE

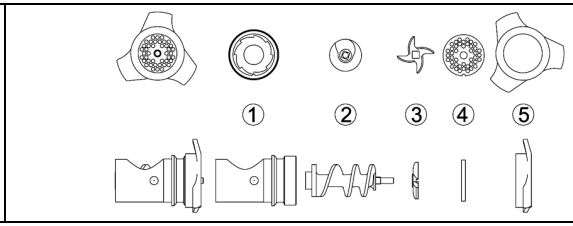
Les opérations d'assemblage / désassemblage de n'importe quel organe de la machine **doivent être effectuées à machine arrêtée et avec la fiche débranchée de la prise**, c'est-à-dire avec le dispositif de sectionnement en OFF.

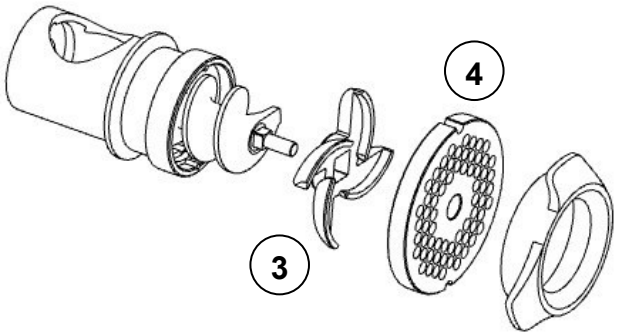
Les groupes de broyage qui peuvent être prévus, selon les exigences d'usinage, peuvent être: **Enterprise**, **demi Unger** et **Unger total**.

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

La phase nr. 1 pour le **groupe broyage Enterprise** s'effectue sur un banc de travail en suivant l'ordre rapporté ci-dessous:

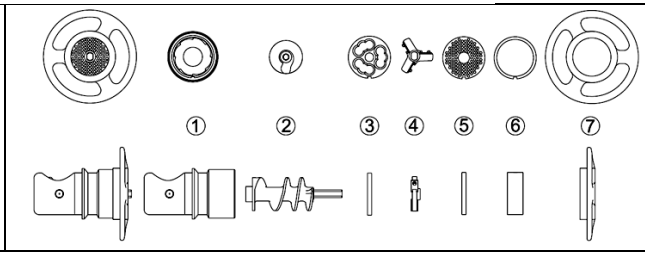
1. Introduire dans l'embout (1) dans l'ordre: vis d'Archimède (2), couteau de découpage orienté comme dans la figure et emboîté dans le pion d'entraînement (3), plaque trouée (4) emboîtée dans le logement de l'embout (1);
2. Visser et serrer le volant de blocage (5).

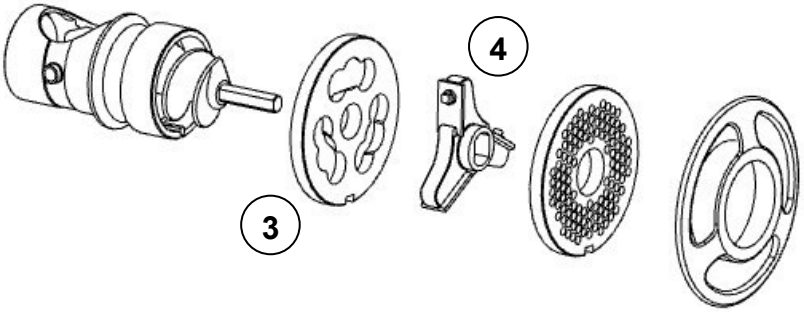




La phase nr. 1 pour le **groupe broyage demi Unger** s'effectue sur un banc de travail en suivant l'ordre rapporté ci-dessous :

1. Introduire dans l'embout (1) dans l'ordre: vis d'Archimède (2), première plaque (3), couteau de découpage orienté comme dans la figure et emboîté dans le pion d'entraînement (4), deuxième plaque trouée (5) emboîtée dans le logement de l'embout (1), anneau (6);
2. Visser et serrer le volant de blocage (7).

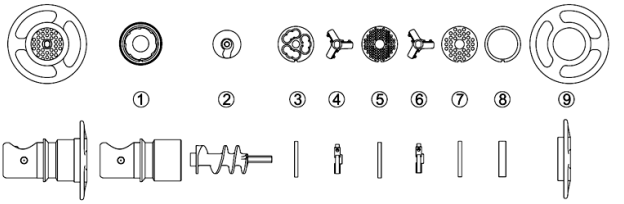


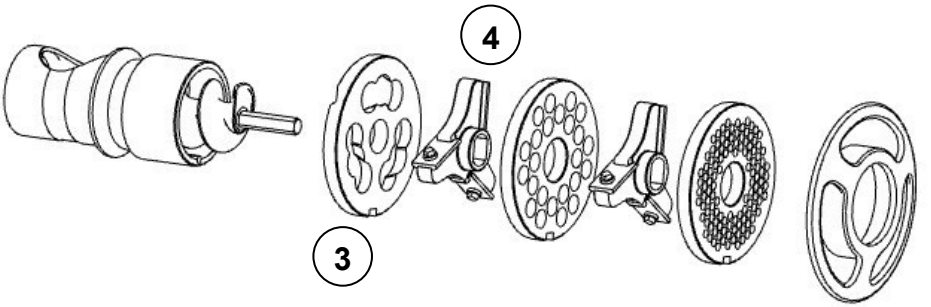


FRANÇAIS

La phase nr. 1 pour le **groupe broyage Unger total** s'effectue sur un banc de travail suivant l'ordre rapporté ci-dessous:

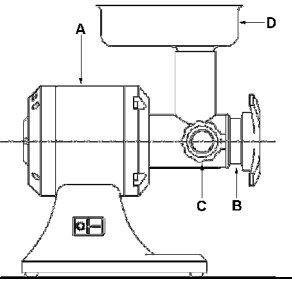
1. Introduire dans l'embout (1) dans l'ordre: vis d'Archimède (2), première plaque (3), premier couteau de découpage orienté comme dans la figure et emboîté dans le pion d'entraînement (4), deuxième plaque trouée (5), deuxième couteau de découpage orienté comme dans la figure et emboîté dans le pion d'entraînement (6), troisième plaque trouée (7) emboîtée dans le logement de l'embout (1), anneau (8);
2. Visser et serrer le volant de blocage (9).





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 ferme-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 précédence, en partant de la phase nr. 2 et passant à la phase nr. 1.
Pour un rendement et une durée meilleurs de la plaque et du couteau on conseille de **les tenir toujours couplés**.

ROTATION DU GROUPE DE BROYAGE

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 à ne pas exercer une forte pression sur la plaque trouée de la part du couteau de découpage. Au moment de l'allumage vérifier que le vis d'Archimède **tourne en sens anti-horaire**.
Au cas où il y aurait une rotation horaire, arrêter la machine en débranchant la fiche, la désassembler, débrancher deux conducteurs de phase, les invertir de position.

DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT

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

TYPE/ COULEUR	REFERENCE/ DESCRIPTION
Poussoir / noir	"0" / Poussoir pour la commande d'arrêt de la machine
Poussoir / blanc	"I" / 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 "I" pour la commande de démarrage de la machine.
NB. Dans le modèle TI 32R le démarrage est possible seulement avec la trémie introduite et correctement positionnée.

ARRET

Pour la commande d'arrêt actionner le poussoir noir "0". En cas d' **arrêt momentané ou prolongé**, avant de remettre en marche la machine, tous les produits alimentaires doivent être enlevés de la machine: suivre les indications concernant le désassemblage du groupe de broyage.

FRANÇAIS

SECURITE DE FONCTIONNEMENT

Au cas où la machine serait sous charge, ou serait soumise à des temps de fonctionnement trop longs ou soumise à surcharge, la machine s'arrête immédiatement pour l'entrée en fonction de la protection thermique. Dans ce cas-ci, **attendre qu'elle se soit complètement refroidie** avant de procéder à la fonction de démarrage. **Le modèle TI 32R** dispose d'un dispositif de sécurité sur la trémie. Le positionnement erroné ou le non emploi de la trémie comporte le non fonctionnement de la machine.

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**.

CONTROLES ET VERIFICATIONS AVANT LA MISE EN MARCHE

VERIFICATION / CONTROLE AVANT LA MISE EN MARCHE	MODALITES ET VERIFICATIONS
S'assurer que: ➢ **Il n'y ait pas sur la machine, dans la trémie, dans le col de la machine** des 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 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 pousseur** ➢ **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 visual des parties intérieures du groupe de broyage, pourvoir à son désassemblage. En cas de présence de moisissures ou d'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,** ➢ **Du corps de la machine**	Tous les abris fixes, etc.. doivent exercer la fonction pour laquelle ils ont été prévus. Contrôle visual 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 concernant la sécurité;** ➢ **des dispositifs de commande.**	Tous les dispositifs doivent exercer la fonction pour laquelle ils ont été prévus. Commander directement les dispositifs afin qu'ils déterminent la fonction attendue. Les actionneurs et toutes les parties doivent de toute façon être 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 traces 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 traces d'huile dans les parties indiquées. Au cas où il y auraient 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 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 MARCHE

L'opérateur de la machine peut mettre en marche 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. Issue positive des contrôles dont il est question dans l'insertion et positionnement de la trémie

4. Issue positive des contrôles dont il est question dans l' assemblage du groupe de broyage,
5. Issue positive des contrôles dont il est question dans la rotation correcte du vis d'Archimède,
6. Issue positive des contrôles / vérifications avant la mise en marche et périodiques,
7. Issue positive des contrôles finalisés à vérifier le respect de toutes les conditions de sécurité,
8. Branchement à la fiche dans une prise de courant opportune,
9. Positionner une poche de vidange dans la zone antérieure de la machine à correspondance avec la zone de sortie de la viande moulue,
10. Se positionner dans la zone gauche de la machine et démarrer la machine en actionnant le dispositif de commande de start "I",
11. Introduire manuellement le produit alimentaire dans le col de la machine et le pousser vers le vis d'Archimède en employant le pilon en dotation.
12. A la fin de l'introduction du produit alimentaire dans le col de la machine, c'est à dire quand de la plaque trouée il ne déborde plus de produit, arrêter la machine en actionnant le dispositif de commande de stop "0".

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

COUPURE

En succession, les opérations de coupure doivent suivre ce qui est indiqué ci-de suite:
1. avant la coupure attendre la conclusion du débordement du produit alimentaire de la plaque trouée,
2. arrêter la machine en actionnant le dispositif de commande de stop "0",
3. débrancher le connecteur 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, à cause de l'introduction de produits alimentaires avec des parties non homogènes, telles que par ex. des os, ou autre, la machine pourrait se débloquer.
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 interne.

Pour pouvoir reprendre normalement l'usinage, il faut désassembler le groupe de broyage, avec la différentiation suivante: **le désassemblage ne doit pas se vérifier en desserrant le volant de blocage, mais en desserrant le pommeau de blocage de la bouche de broyage**.

CHAP. 5. ENTRETIEN, RECHERCHE DEFAILLANCES ET NETTOYAGE

QUALITES REQUISES DU MANUTENTIONNAIRE

Par le mot "**entretien**" il ne faut pas entendre seulement 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 la mettent hors service.
Il est absolument nécessaire que pour les activités d' **entretien, nettoyage, remplacement des parties et recherche des défaillances** effectuées par l'utilisateur, **ce devoir soit confié à un personnel expert**, compétant et autorisé par l'employeur.
Toutes les opérations d' **entretien, nettoyage et remplacement parties**, aucune exclue, doivent être expressément exécutées avec la machine complètement arrêtée et isolée des sources d'alimentation extérieures.

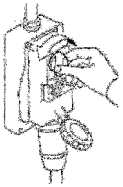
PRESCRIPTIONS D'ENTRETIEN

ENLEVEMENT DES ABRIS ET/OU DISPOSITIFS DE PROTECTION

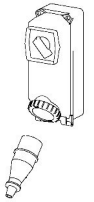
Pour certaines interventions dont il est question dans le **chapitre** présent, **il est nécessaire enlever de leur position quelques abris fixes.**
L'enlèvement peut être effectué seulement par le manutentionnaire.
A la fin des interventions, les abris susmentionnés, doivent être remisés et bloqués 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 rapporté ci- de suite, avant de procéder à l'enlèvement d'un abri fixe et/ou au remplacent d'un élément.

ISOLEMENT DES SOURCES D'ALIMENTATION EXTERIEURES

Avant d'exécuter n'importe quelle opération **entretien, nettoyage et remplacement parties**, il faut 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.

FRANÇAIS

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 **effectuées par les manutentionnaires**.

TYPE	POTENTIEL/S CAUSE/S	MODALITES 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	Contacter un technicien électricien: après avoir éliminé les causes qui ont déterminé l'intervention d'un dispositif de protection, rétablir-le. **En cas d'intervention de fusibles,** les remplacer par des types du même modèle, taraudage et courbe d'intervention.
	Cause/et non identifiables	Contacter directement le Centre d' Assistance Autorisé
La machine ne marche pas: le vis d'Archimède ne tourne pas	Manque de tension d'alimentation.	Contrôler et rétablir l'énergie électrique.
	Trémie non insérée ou mal positionnée seulement sur le mod. TI 32R	Introduire ou repositionner la trémie
	Dispositifs de sectionnement placés sur "OFF".	Tourner les dispositifs de sectionnement dans 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'efficience du poussoir de START et éventuellement contacter directement le Centre d' Assistance Autorisé.
	Intervention thermique due à surchauffe	Attendre le refroidissement complet avant le redémarrage de la machine.

ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE

Pour les interventions d' **entretien extraordinaire**, conséquentes à des ruptures ou révisions ou défaillances mécaniques ou électriques, il est nécessaire une demande d'intervention directement au Centre d' Assistance Autorisé.
Les instructions relatives à l'entretien extraordinaire, ne sont pas présentes dans la notice d'utilisation présente et donc elles doivent être explicitement demandées au fabricant.

NETTOYAGE

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

Toutes les interventions de nettoyage doivent être réalisées 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 externes.**

La machine, l'appareillage électrique et les composants à bord machine, **ne doivent jamais être lavés en utilisant de l'eau, ni à plus forte raison 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 par les normes internationales applicables, mais demande un désassemblage programmé pour le nettoyage.

FREQUENCE	PERSONNEL	MODALITES
A la fin de chaque équipe et de toute façon avant l'emploi journalier	Opérateur	Toutes les surfaces et les parties de la machine destinées à entrer 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 et le pilon) et **les zones éclaboussures** (surface extérieure de la machine), doivent être nettoyées et désinfectées avec les modalités rapportées ci-dessous. Pour les activités de désassemblage du groupe de broyage, voir les descriptions précédentes. ➢ **Ecrouter les surfaces des résidus éventuels de produit alimentaire** (par ex. avec des raclettes en plastique); ➢ **Nettoyer toutes les surfaces de la zone alimentaire et zone éclaboussures avec un drap mou humide** (non égouttant) **avec du détergent dilué dans de l'eau chaude** (aussi du normal savon pour vaisselle va très bien). Ne les pas laisser à tremper. Avec une éponge nettoyer l'intérieur de la bouche de broyage. Utiliser des produits spécifiques pour acier, ou pour l'aluminium: ceux-ci doivent être liquides (non en crème ou pâtes de toute façon abrasives) et surtout ils ne doivent pas contenir de chlore. Contre les substances grasses on peut utiliser l'alcool dénaturé. ➢ **Rincer avec de l'eau chaude nettoyée et successivement essuyer 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 réassemblage du groupe de broyage** doit être effectué seulement ensuite à une exigence d'usinage, laisser les pièces enveloppées dans un drap mou et sec qui ne perde pas de poils **DESINFECTION** ➢ Utiliser dés 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 LONGUE 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 une voile protectrice. **CHOSES 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 des 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, produits pour déboucher le tuyau de vidange, soude caustique ,produits pour le nettoyage du marbre, décalcifiants en général, etc … peuvent attaquer la composition de l'acier, en le tachant ou en l'oxydant irréparablement. Rien que les exhalaisons des susmentionnés produits peuvent oxyder et en certains cas corroder l'acier; ➢ Paille de fer, brosses ou disquettes abrasifs réalisés avec d'autres métaux ou alliages (ex. acier commun, alumine, laiton, etc…) ou des outils qui aient en précédence 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.

TABLEAU D'IDENTIFICATION DE PRODUITS AVEC GROUPE BROYAGE EN ALUMINIUM OU FONTE

MOD	ALUMINIUM / FONTE (Codes)
TS12	**FTS106** **FTS106U** **FTS107** **FTS107U**
TI12	**FTI106** **FTI106U** **FTI107** **FTI107U**
TS22	**FTS116** **FTS116U** **FTS116UT** **FTS117** **FTS117U** **FTS117UT**

MOD	ALUMINIUM / FONTE (Codes)
TI22	**FTI116** **FTI116U** **FTI116UT** **FTI117** **FTI117U** **FTI117UT**
TS32 ECO	**FTS146** **FTS147**
TI32 ECO	**FTI146** **FTI147**
TI12R	**FTI106R** **FTI106RU** **FTI107R** **FTI107RU**

MOD	ALUMINIUM / FONTE (Codes)
TI22R	**FTI116R** **FTI116RU** **FTI116RUT** **FTI117R** **FTI117RU** **FTI117RUT**

CHAP. 6. DEMANTELEMENT

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.

FRANÇAIS

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 CONSTRUCTION

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

GROUPE	TYPOLOGIE MATERIAUX				
	Acier inox 18/8	Acier inox AISI 304	Acier inox AISI 440	Fonte traitée pour aliments	Alumine traité pour aliments
Corps machine et trémie	●				
Couteaux et plaque trouée			●		
Groupe broyage **Enterprise**		●		●	●
Groupe broyage demi **Unger**		●		●	
Groupe broyage **Unger** total		●		●	
Groupe broyage T... 12 / T… 22		●		●	●
Groupe broyage T… 32		●			
Groupe broyage T… 32 ECO		●		●	
Groupe broyage T… 32 R		●			

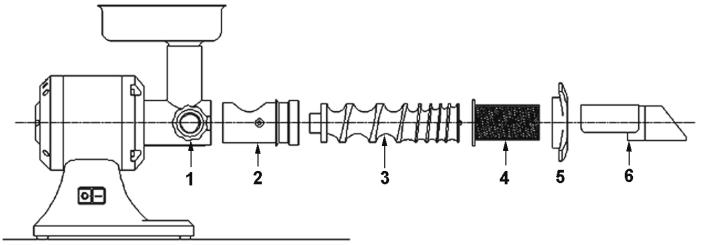
CHAP. 8. OPTIONAL

OPTIONAL PASSE-TOMATE

Le passe-tomate est un accessoire optionnel pour les machines de la série 12 e 22. Il est en état de presser des tomates, passer des fruits (sans noyau) et des 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 passe-tomate** sur la machine se déroule 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 fait exprès
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 ramassage pour le passé et pour le rebut
7. Pour le fonctionnement voir les instructions du hâche-viande

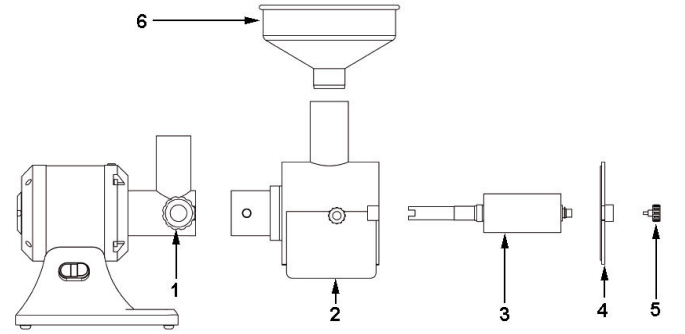


OPTIONAL PASSE-PUREE

Le passe-purée est un accessoire optionnel pour les machines de la série 12 et 22. Il est en état de préparer du purée de pommes de terre 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-exemple on rapporte ci-dessous la machine avec corps base)

1. Assembler le corps passe-purée **2** et le serrer à l'aide de pommeau bloque-accessoirs **1** fait exprès
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 de deux pommeaux **5**
5. Introduire la trémie **6**
6. Disposer les conteneurs de ramassage pour le passé
7. Pour le fonctionnement s'adresser aux instructions du hâche-viande



SCHEDE ELETTRONICHE
ELECTRONIC CARDS
FICHAS ELECTRÓNICAS
FICHES ELECTRONIQUES
LEITERPLATTEN
ЭЛЕКТРОННЫЕ СХЕМЫ

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

PE = conduttore di terra
PDC = protezione termica
W1 = ponte
S2 = pulsante di stop
S1= pulsante di start
F = fusibile 500mA
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
W1 = bridge
S2 = stop button
S1= start button
F = fuse 500mA
C = condenser
2-3 = motor
1-4 = 2 AC 230V 50Hz
L1-N1 = motor
L-N = 2 AC 230V 50Hz

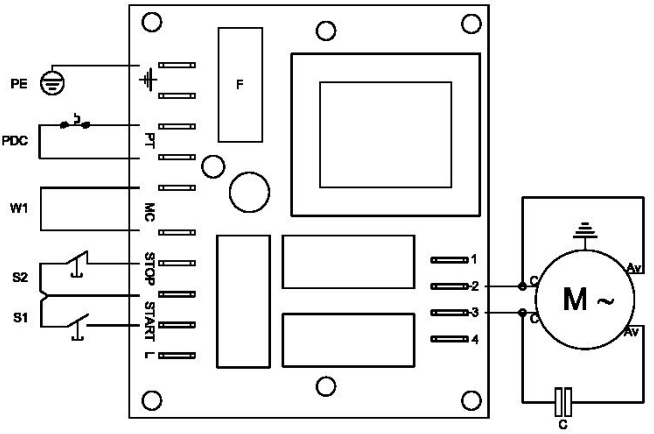
PE = conductor de tierra
PDC = protección térmica
SQ1 = micro interruptor
S2 = botón de stop
S1= botón de start
F = fusible 500mA
C = condensador
2-3 = motor
1-4 = 2 AC 230V 50Hz
L1-N1 = motor
L-N = 2 AC 230V 50Hz

PE = conducteur de terre
PDC = protection thermique
W1 = pont
S2 = poussoir de stop
S1= poussoir de start
F = fusible 500mA
C = condensateur
2-3 = moteur
1-4 = 2 AC 230V 50Hz
L1-N1 = moteur
L-N = 2 AC 230V 50Hz

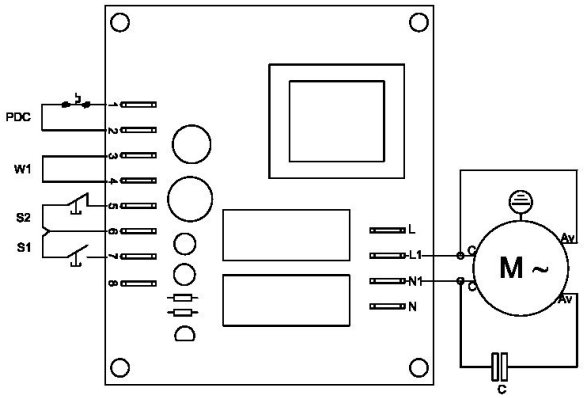
PE = erdungsleiter
PDC = thermoschutzschalter
W1 = brücke
S2 = stopp-taste
S1= start-taste
F = sicherung 500mA
C = kondensator
2-3 = motor
1-4 = 2 AC 230V 50Hz
L1-N1 = motor
L-N = 2 AC 230V 50Hz

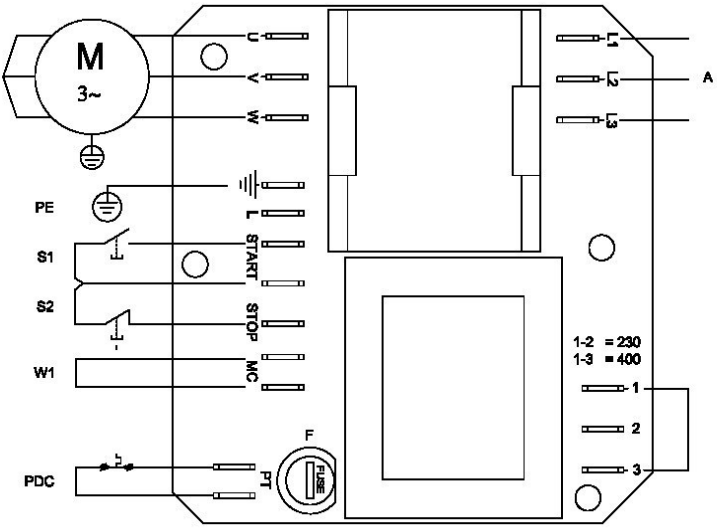
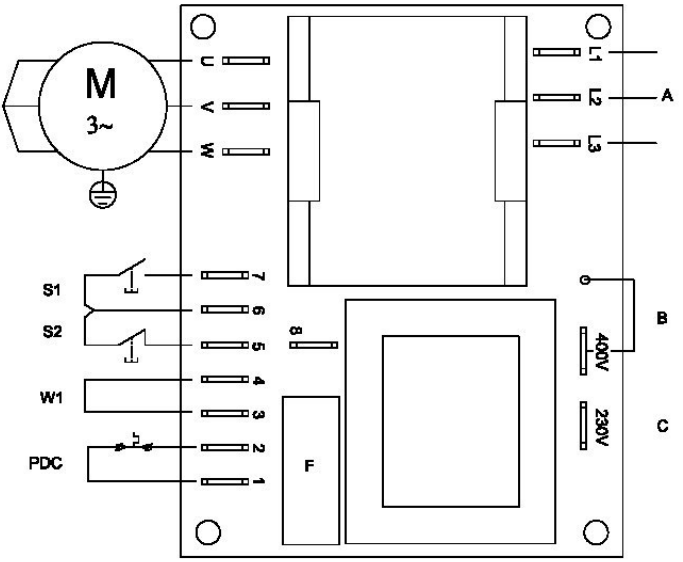
PE = заземляющий провод
PDC = термическая защита
W1 = мост
S2 = кнопка стоп
S1= кнопка старт
F = предохранитель 500m
C = конденсатор
2-3 = мотор
1-4 = 2 AC 230V 50Hz
L1-N1 = мотор
L-N = 2 AC 230V 50H

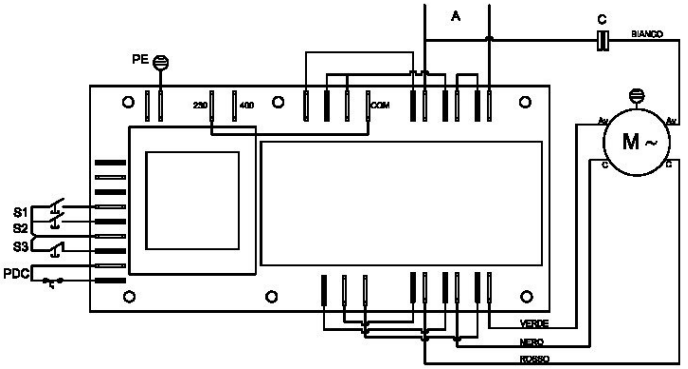
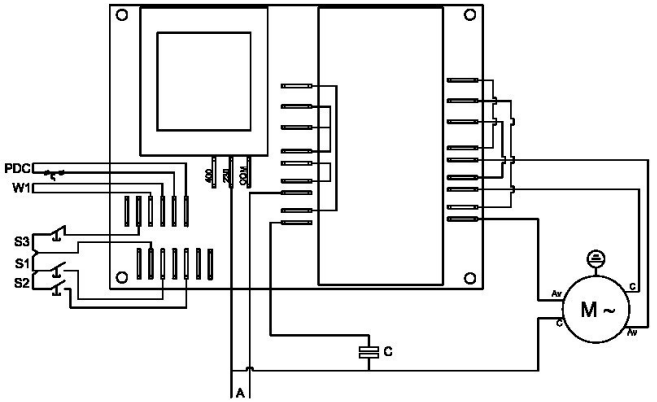
AZP – TGFM02

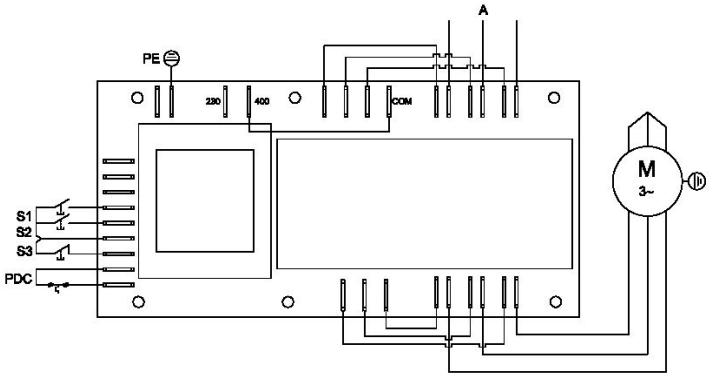


PTM02



	T.. 12 / T.. 22 (3Ph PE AC 400V 50Hz)
U – V- W = motore PE = conduttore di terra S1= pulsante di start S2 = pulsante di stop W1 = ponte PDC = protezione termica F = fusibile 500mA A = 3 AC 400V 50Hz 1-3 = alimentazione 400V 1-2 = alimentazione 230V B = alimentazione 400V C = alimentazione 230V U – V- W = motor PE = ground conductor S1= start button S2 = stop button W1 = bridge PDC = thermal protection F = fuse 500mA A = 3 AC 400V 50Hz 1-3 = feeding 400V 1-2 = feeding 230V B = feeding 400V C = feeding 230V U – V- W = motor PE = conductor de tierra S1= botón de start S2 = botón de stop SQ1 = micro interruptor PDC = protección térmica F = fusible 500mA A = 3 AC 400V 50Hz 1 -3 = alimentación 400V 1 – 2 = alimentación 230V B = alimentación 400V C = alimentación 230V U – V- W = moteur PE = conducteur de terre S1= poussoir de start S2 = poussoir de stop W1 = pont PDC = protection thermique F = fusible 500mA A = 3 AC 400V 50Hz 1-3 = alimentation 400V 1-2 = alimentation 230V B = alimentation 400V C = alimentation 230V U – V- W = motor PE = erdungsleiter S1= start-taste S2= stopp-taste W1 = brücke PDC = thermoschutzschalter F = sicherung 500mA A = 3 AC 400V 50Hz 1-3 = speisung 400V 1-2 = speisung 230V B = speisung 400V C = speisung 230V U – V- W = мотор PE = заземляющий провод S1= кнопка старт S2 = кнопка стоп W1 = мост PDC = термическая защита F = предохранитель 500mA A = 3 AC 400V 50Hz 1 -3 = питание 400V 1 – 2 = питание 230V B = питание 400V C = питание 230V	**SR978 – SR1078 – TGM8**  **PTF04** 

	T.. 32 (1N PE AC 230V 50Hz)
PE = conduttore di terra A = 2 AC 230V 50Hz PDC = protezione termica W1 = ponte S1= pulsante indietro S2 = pulsante avanti S3 = pulsante stop C = condensatore PE = ground conductor A = 2 AC 230V 50Hz PDC = thermal protection W1 = bridge S1= back button S2 = forward button S3 = stop button C = condenser PE = conductor de tierra A = 2 AC 230V 50Hz PDC = protección térmica W1 = puente S1 = botón atrás S2 = botón adelante S3 = botón stop C = condensador PE = conducteur de terre A = 2 AC 230V 50Hz PDC = protection termique W1 = pont S1= poussoir en arrière S2 = poussoir en avant S3 = poussoir stop C = condensateur PE = erdungsleiter A = 2 AC 230V 50Hz PDC = thermoschutzschalter W1 = brücke S1= taste zurück S2 = taste vor S3 = taste stopp C = kondensator PE = заземляющий провод A = 2 AC 230V 50Hz PDC = термическая защита W1 = мост S1= кнопка назад S2 = кнопка вперед S3 = кнопка стоп C = конденсатор	**TGM3 230V**  **ITR-S-2 230V** 

	T.. 32 (3Ph PE AC 400V 50Hz)
PE = conduttore di terra A = 3 AC 400V 50Hz PDC= protezione termica W1 = ponte S1= pulsante indietro S2 = pulsante avanti S3 = pulsante stop PE = ground conductor A = 3 AC 400V 50Hz PDC= thermal protection W1 = bridge S1= back button S2 = forward button S3 = stop button PE = conductor de tierra A = 2 AC 230V 50Hz PDC= protección térmica W1 = puente S1 = botón atrás S2 = botón adelante S3 = botón stop PE = conducteur de terre A = 3 AC 400V 50Hz PDC= protection thermique W1 = pont S1= poussoir en arrière S2 = poussoir en avant S3 = poussoir stop	**TGM3 400V** 
PE = erdungsleiter A = 3 AC 400V 50Hz PDC=thermoschutzschalter W1 = brücke S1= taste zurück S2 = taste vor S3 = taste stopp PE = заземляющий провод A = 3 AC 400V 50Hz PDC= термическая защита W1 = мост S1= кнопка назад S2 = кнопка вперед S3 = кнопка стоп	**ITR-S-2 400V** 