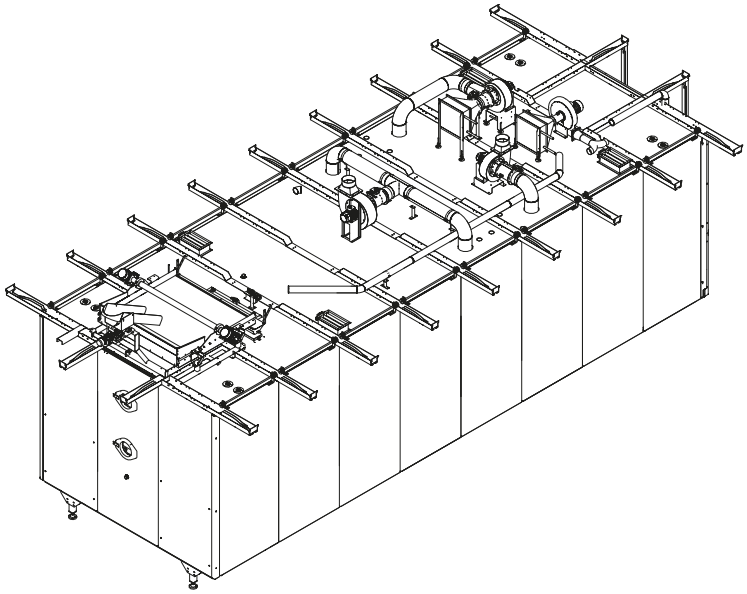
Manuel d'instructions, d'utilisation et de maintenance

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES



SÉCHOIR

MODÈLE :	___
NUMÉRO DE SÉRIE :	___
ÉDITION :	09/2018

ITALPAST
Makes the difference

ITALPAST S.r.l.
Via G.B. Della Chiesa, 10
43036 - Fidenza -(Pr) Italie
tél. +39 0524 524450
fax +39 0524 523468
info@italpast.com

PRÉFACE

Tous droits réservés. Aucune partie de ce manuel d'instructions ne peut être reproduite ou transmise avec tout moyen électronique ou mécanique, y compris la photocopie, l'enregistrement ou tout autre système d'enregistrement, à d'autres fins que l'utilisation exclusivement personnelle de l'acheteur, sans l'autorisation écrite du Fabricant.
Le Fabricant ne peut en aucun cas être retenu responsable des conséquences découlant d'éventuelles opérations incorrectes effectuées par l'utilisateur.

REMARQUE DE L'ÉDITEUR

Cette documentation s'adresse expressément aux techniciens : il se pourrait donc que certaines informations, faciles à déduire de la lecture des textes et de l'examen des schémas, ne soient pas précisées ultérieurement.
L'éditeur n'est en aucun cas responsable des informations et des données reportées dans ce manuel : toutes les informations contenues ont été fournies, contrôlées et approuvées lors de la phase de vérification par le Fabricant/ Mandataire.
L'éditeur n'est en aucun cas responsable des conséquences découlant d'éventuelles opérations incorrectes effectuées par l'utilisateur.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

Toutes les instructions de fonctionnement, de maintenance, ainsi que les recommandations décrites dans ce manuel doivent être respectées.
Afin d'obtenir les meilleurs résultats, le Fabricant conseille de procéder régulièrement aux opérations de nettoyage et de maintenance afin de conserver l'installation dans des conditions optimales.
Il est particulièrement important de former le personnel responsable de l'installation, aussi bien en ce qui concerne son utilisation que son entretien et le contrôle du respect des procédures de fonctionnement et de toutes les normes de sécurité indiquées dans ce manuel.
Veuillez noter que, dans tous les cas, l'entreprise est toujours à votre disposition pour toute précision ou information supplémentaire.

COPYRIGHT
© 2018 Italpast S.r.l.

SOMMAIRE

TABLE DES MATIÈRES

1. IDENTIFICATION DE LA MACHINE 1-3

1.1. IDENTIFICATION DU FABRICANT 1-3
1.2. IDENTIFICATION DU MODÈLE 1-3
1.3. PLAQUE D'IDENTIFICATION CE 1-4
1.4. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ (COPIE) 1-5
1.5. DIRECTIVES DE RÉFÉRENCE 1-6

2. INFORMATIONS GÉNÉRALES PRÉLIMINAIRES 2-3

2.1. IDENTIFICATION DU FABRICANT 2-3
2.2. FOURNITURE ET CONSERVATION 2-3
2.3. MISES À JOUR 2-3
2.4. LANGUE 2-4
2.5. STRUCTURE DES PAGES DU MANUEL 2-5
2.6. QUALIFICATIONS DES OPÉRATEURS 2-6
2.7. SYMBOLES UTILISÉS DANS LE MANUEL 2-7
2.8. TERMINOLOGIE UTILISÉE 2-8
2.9. PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ APPLIQUÉS SUR LA MACHINE 2-9
2.10. ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE 2-10
2.11. ZONES DE SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR 2-11
2.12. GARANTIE 2-12

3. SÉCURITÉS 3-3

3.1. DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ 3-3
3.1.1. PROTECTIONS MOBILES - PORTES ISOLÉES 3-5
3.1.2. INTERRUPTEUR GÉNÉRAL 3-5
3.2. BRUIT 3-6
3.3. VIBRATIONS 3-6
3.4. COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE 3-6
3.5. RISQUES RÉSIDUELS 3-7

TABLE DES MATIÈRES

4. DESCRIPTION DE LA MACHINE 4-3

4.1. USAGE PRÉVU (CORRECT) 4-3

4.1.1. USAGE INCORRECT RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE 4-4

4.2. OBLIGATIONS ET INTERDICTIONS 4-5

4.2.1. OBLIGATIONS DES UTILISATEURS 4-5

4.2.2. OBLIGATIONS DES OPÉRATEURS 4-5

4.2.3. INTERDICTIONS POUR LES OPÉRATEURS 4-5

4.3. LAYOUT (SÉCHOIR) 4-7

4.4. DONNÉES TECHNIQUES 4-8

4.5. COMPOSANTS PRINCIPAUX 4-8

4.5.1. STRUCTURE 4-10

4.5.2. GROUPE VIBREUR 4-10

4.5.3. GROUPE MOTORISATION 4-10

4.5.4. GROUPE TAPIS 4-10

4.5.5. GROUPE VENTILATION 4-10

4.5.6. GROUPE RENOUVELLEMENT AIR 4-10

4.5.7. GROUPE RELEVÉ ET CONTRÔLE 4-11

4.5.8. TABLEAU ÉLECTRIQUE 4-11

4.6. DESCRIPTION GÉNÉRALE 4-11

4.6.1. CYCLE DE TRAVAIL 4-11

5. TRANSPORT ET INSTALLATION 5-3

5.1. INTRODUCTION 5-3

5.2. EMBALLAGE 5-4

5.3. TRANSPORT ET MANUTENTION 5-5

5.3.1. INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES CONCERNANT LA PHASE DE TRANSPORT ET LA MANUTENTION 5-5

5.3.2. DÉCHARGEMENT ET MANUTENTION 5-6

5.3.3. TABLEAU DES GROUPES ET DES POIDS 5-7

5.4. TYPES DE TRANSPORT 5-8

5.4.1. TRANSPORT AVEC UN CHARIOT ÉLÉVATEUR 5-9

TABLE DES MATIÈRES

5.5. PRÉDISPOSITIONS À LA CHARGE DU CLIENT 5-10
5.6. LIEU D'INSTALLATION 5-11
5.6.1. MARQUAGE AU SOL 5-12
5.6.2. CONDITIONS AMBIANTES ADMISSIBLES 5-12
5.7. INSTALLATION 5-14
5.7.1. EMPLACEMENT 5-14
5.7.2. NIVELLEMENT DE LA MACHINE 5-14
5.7.3. PROCÉDURE D'INSTALLATION 5-15
3.1. BRANCHEMENTS 5-15
3.1.1. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE 5-16
3.1.2. BRANCHEMENT PNEUMATIQUE 5-17
3.1.3. BRANCHEMENT THERMIQUE 5-18
3.1.4. BRANCHEMENT EXTRACTION AIR HUMIDE 5-18
3.2. DÉMANTÈLEMENT ET ÉLIMINATION 5-19

6. MODE D'UTILISATION 6-3

6.1. COMMANDES 6-4
6.1.1. INTERRUPTEUR GÉNÉRAL 6-4
6.1.2. BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE 6-4
6.1.3. PANNEAU OPÉRATEUR 6-5
6.2. LES RÉGLAGES 6-6
6.3. PROCÉDURES D'UTILISATION 6-6
6.3.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES 6-6
6.3.2. MISE EN MARCHE DE LA MACHINE 6-7
6.3.3. ARRÊT MACHINE POUR FIN PRODUCTION 6-8
6.3.4. ARRÊT MACHINE POUR CHANGEMENT DE FORMAT 6-8
6.3.5. ARRÊT MACHINE POUR BLOCAGE TEMPORAIRE 6-9

7. MAINTENANCE 7-3

7.1. INTRODUCTION 7-3

7.2. CONSIGNES DE SÉCURITÉ 7-4

7.3. MAINTENANCE ORDINAIRE 7-5

7.3.1. TABLEAUX DE MAINTENANCE ORDINAIRE 7-5

7.4. MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE 7-7

7.4.1. REMPLACEMENT GROUPE MOTORISATION 7-8

7.4.2. REMPLACEMENT GROUPE VENTILATION 7-8

7.4.3. REMPLACEMENT CHAÎNES 7-8

7.4.4. REMPLACEMENTS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES 7-9

8. PIÈCES DE RECHANGE 8-3

8.1. COMMENT COMMANDER DES PIÈCES DE RECHANGE 8-3

8.2. TABLEAUX DES PIÈCES DE RECHANGE 8-5

9. ANNEXES 9-3

9.1. SCHÉMA ÉLECTRIQUE 9-3

9.2. TABLEAUX DES HUILES 9-5

Chapitre 1
IDENTIFICATION DE LA MACHINE

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

1. IDENTIFICATION DE LA MACHINE

1.1. IDENTIFICATION DU FABRICANT

Toute demande d'informations ou d'assistance doit être transmise à cette adresse :

FABRICANT :	Italpast S.r.l. Via G.B. Della Chiesa, 10 43036 Fidenza (PR) - ITALIE Tél. 39-0524-524450 Fax +39-0524-523468 e-mail : info@italpast.com Adresse Internet : www.italpast.com

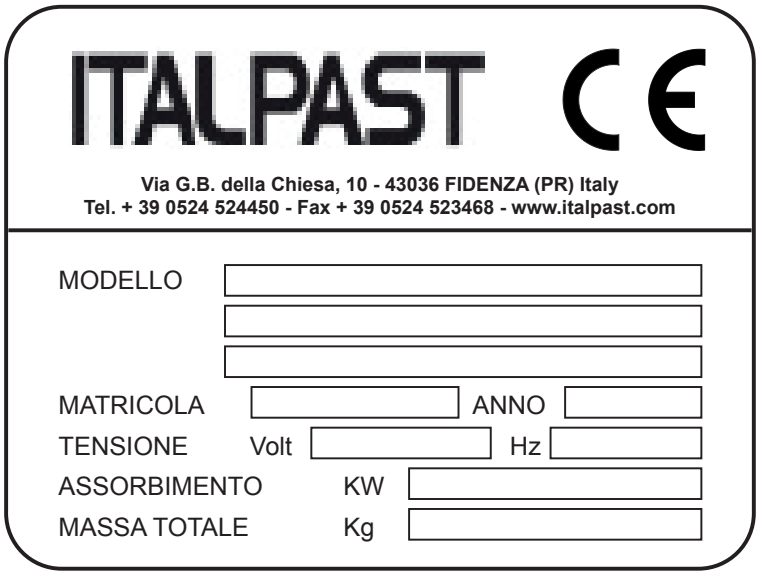
1.2. IDENTIFICATION DU MODÈLE

MACHINE :	SÉCHOIR
MODÈLE :	
NUMÉRO DE SÉRIE :	
CLIENT :	

Ce manuel contient des informations et des dessins confidentiels, appartenant à Italpast S.r.l.
La reproduction, même partielle, du manuel est interdite sans autorisation écrite de la société Italpast S.r.l.

1.3. PLAQUE D'IDENTIFICATION CE

La machine est équipée, de façon permanente, d'une plaque CE où sont indiquées les données d'identification de la machine :



ATTENTION !

IL EST STRICTEMENT INTERDIT d'enlever la plaque d'identification CE et/ou de la remplacer par d'autres plaques. Si par accident la plaque est endommagée, détachée ou si le sceau du fabricant qui la fixe est tout simplement enlevé, le client doit obligatoirement en informer le Fabricant.

1.4. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ (COPIE)

ITALPAST

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

La societè Italpast S.r.l. siège en Parma (PR), Italie, Strada Repubblica, N°41, représentée par monsieur Giuseppe Beani dans sa qualité de représentant légal

DECLARE

Sous sa exclusive responsabilitè que la machine à pâtes alimentaires:

Modéle: _____

Matricule: _____

À la quelle cette déclaration est referée est

CONFORME

Aux dispositions communautaires afférant les directives suivantes:
2006/42 CE, 2014/30/CE, 2014/35/CE ,
(directive des machine)

Nom et adresse de la personne autorisée à garder le dossier technique
Beani Giuseppe – Via G. B. Della Chiesa, 10 – 43036 Fidenza (Pr)

Fidenza, _____

M. Giuseppe Beani

1.5. DIRECTIVES DE RÉFÉRENCE

La machine fournie par Italpast S.r.l. est une machine qui ne fait pas partie de l'une des catégories de machines figurant dans la liste visée à l'annexe IV de la directive ; par conséquent, pour l'attestation de conformité de la machine avec les dispositions de la présente directive, Italpast S.r.l. applique la procédure d'évaluation de la conformité avec un contrôle interne de la fabrication de la machine, visées à l'annexe VIII.
Pour attester la conformité de la machine avec les dispositions de la directive, Italpast S.r.l., avant la mise sur le marché, a réalisé une évaluation des risques afin de vérifier la conformité aux exigences essentielles de sécurité et de santé fixées par la directive, ainsi que les essais et les inspections exigées par les normes pertinentes appliquées.
Le dossier technique de construction a été réalisé conformément à l'annexe VII de la directive 2006/42/CE et il est disponible pour la vérification par les organes de contrôle sur demande motivée, comme prévu par les dispositions de loi en vigueur en la matière.

Italpast S.r.l. se charge donc de la mise sur le marché de la machine en l'équipant et en l'accompagnant avec la documentation suivante :

- Marquage CE.
- Déclaration CE de conformité.
- Manuel d'instructions et de mises en garde (documentation rédigée selon le paragraphe 1.7.4 de la directive des machines 2006/42/CE).

Veuillez également noter que la machine a été conçue conformément aux directives suivantes :

- Directive machines 2006/42/CE concernant le rapprochement des législations des états membres relatives aux machines.
- Directive compatibilité électromagnétique 2014/30/CE.
- Réglementation (CE) N°1935/2004 Directive relative aux matériaux et aux objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.
- EN 1672-1/2 Machines pour l'industrie alimentaire - Exigences d'hygiène.

Chapitre 2
INFORMATIONS PRÉALABLES GÉNÉRALES

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

2. INFORMATIONS GÉNÉRALES PRÉLIMINAIRES

2.1. IDENTIFICATION DU FABRICANT

Le manuel est destiné aux opérateurs chargés d'utiliser et de gérer l'installation pendant toutes ses phases de vie technique. Il indique les thèmes d'utilisation correcte de la machine, afin de maintenir ses caractéristiques de fonctionnement et de qualité inaltérées dans le temps. Il fournit également toutes les informations et les mises en garde pour une utilisation correcte en toute sécurité.
Le manuel, ainsi que la déclaration de conformité CE, fait partie intégrante de la machine et doit toujours l'accompagner lors de ses déplacements ou reventes. Il appartient à l'utilisateur de conserver ces documents en bon état afin qu'ils puissent être consultés pendant toute la durée de vie de la machine.

2.2. FOURNITURE ET CONSERVATION

Le manuel est fourni sur support papier et électronique.
Toute la documentation supplémentaire (schémas pneumatiques et électriques, manuels des sous-traitants) est fournie en annexe à ce manuel.
Conserver ce manuel avec la machine, pour qu'il puisse facilement être consulté par l'opérateur.
Le manuel est partie intégrante de la machine aux fins de la sécurité, par conséquent :

- il doit être conservé en bon état (dans toutes ses parties). En cas de perte ou de détérioration, il faut en demander immédiatement une copie ;
- il doit suivre la machine jusqu'à sa démolition (même en cas de déplacements, de vente, de location, de bail, etc.).

Les manuels joints sont une partie intégrante de cette documentation et les mêmes conseils/prescriptions de ce manuel sont valables.
Si la machine a besoin de modifications ou de remplacements fonctionnels, la révision ou la mise à jour du manuel est à la charge du fabricant de la machine. Le fabricant est responsable de la livraison de la mise à jour du manuel.

2.3. MISES À JOUR

Si la machine a besoin de modifications ou de remplacements fonctionnels, la révision ou la mise à jour du manuel est à la charge du fabricant de la machine. Le fabricant est responsable de la livraison de la mise à jour du manuel.
L'utilisateur a également la responsabilité de s'assurer que, si ce document est modifié par le fabricant, seules les versions mises à jour du manuel sont effectivement présentes dans les endroits d'utilisation.

2.4. LANGUE

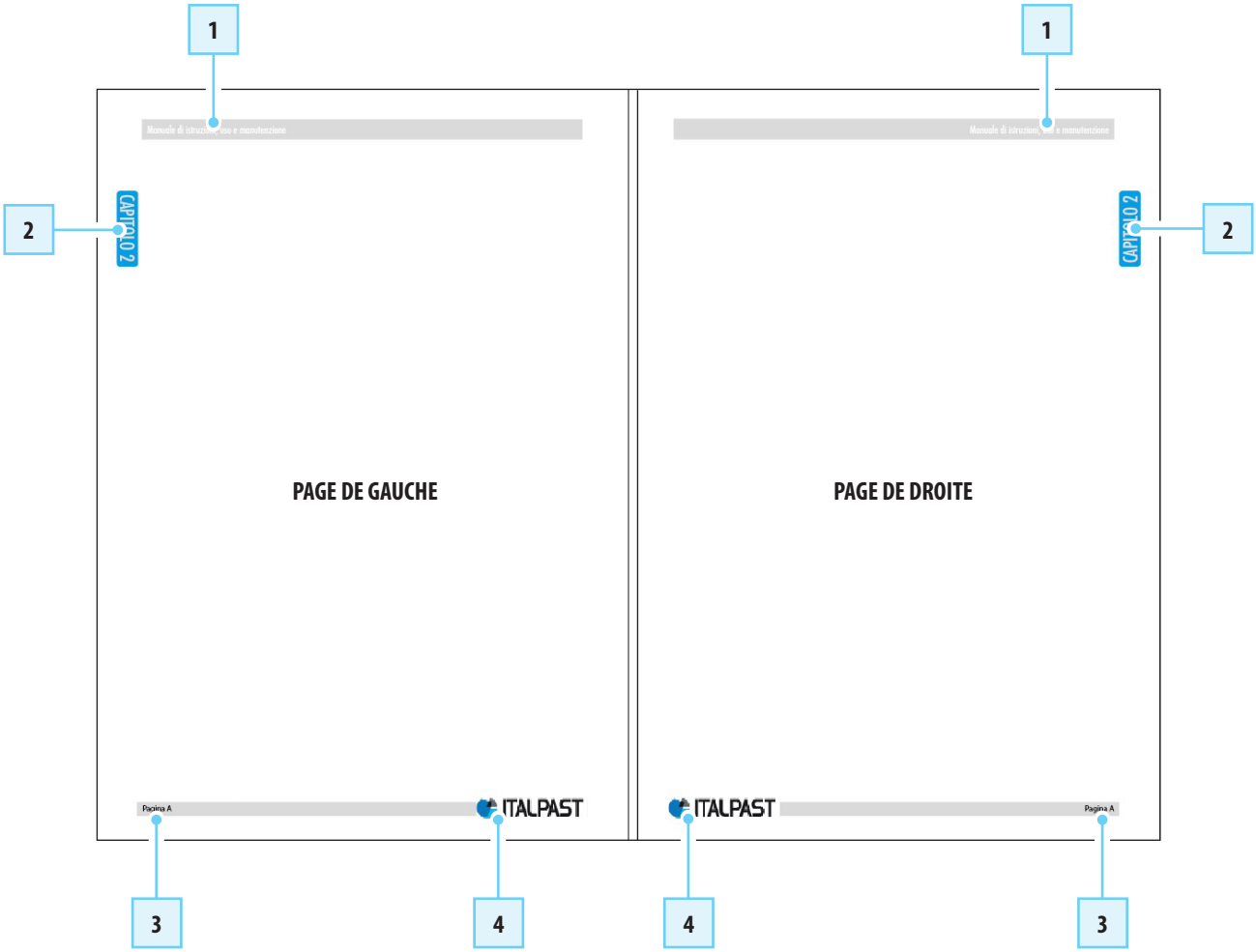
Le manuel original a été rédigé en italien.

Les traductions dans d'autres langues doivent être effectuées à partir des instructions originales.

Le fabricant est responsable des informations contenues dans les instructions originales ; les traductions dans d'autres langues peuvent ne pas être complètement vérifiées, par conséquent, si une incohérence est relevée, il faut suivre le texte dans la langue originale ou contacter notre Service de Documentation Technique.

2.5. STRUCTURE DES PAGES DU MANUEL

Les pages maîtres de ce manuel sont structurées pour fournir d'importantes informations à l'utilisateur sur n'importe quelle page où il se trouve :



POS.	ÉLÉMENT
1	TITRE DU DOCUMENT
2	CHAPITRE NUMÉRO
3	PAGE NUMÉRO
4	LOGO DE LA SOCIÉTÉ

2.6. QUALIFICATIONS DES OPÉRATEURS

Afin d'établir avec certitude quelles sont les compétences et les qualifications des opérateurs préposés aux différentes fonctions (mise en marche, nettoyage, maintenance), consulter le tableau suivant :

QUALIFICATION	DÉFINITION
OPÉRATEUR	Personnel de l'utilisateur formé et habilité à l'utilisation et au fonctionnement de la machine pour la production et les opérations pour lesquelles cette dernière a été construite et fournie. Il devra être capable d'effectuer toutes les opérations nécessaires pour le bon fonctionnement de la machine, pour sa sécurité personnelle et pour celle de collaborateurs potentiels. Il doit prouver qu'il a de l'expérience dans l'utilisation correcte de ces types de machines/installations et il doit être formé, informé et instruit à cet égard. En cas de doute, il doit signaler toute anomalie à son supérieur.
AGENT D'ENTRETIEN MÉCANIQUE	Technicien qualifié en mesure d'effectuer des activités d'entretien préventif/correctif sur toutes les parties mécaniques de la machine soumises à la maintenance ou à la réparation. Technicien qualifié en mesure d'avoir accès à toutes les pièces de la machine pour effectuer une analyse visuelle, un contrôle de l'état des appareils, des réglages et des étalonnages. Technicien qualifié à même de : • gérer la machine comme l'opérateur ; • intervenir sur les organes mécaniques pour les réglages, la maintenance et les réparations ; • lire les schémas pneumatiques, hydrauliques, les dessins techniques et les listes des pièces de rechange. Dans des cas exceptionnels, il est formé pour faire fonctionner la machine avec les dispositifs de sécurité réduits. Le cas échéant, il peut donner des instructions à l'opérateur sur la bonne utilisation de la machine aux fins de la production. Remarque : il n'est pas autorisé à intervenir sur les installations électriques sous tension (si présentes).
AGENT D'ENTRETIEN ÉLECTRIQUE	Technicien qualifié en mesure d'effectuer des activités d'entretien préventif/correctif sur toutes les parties électriques de la machine soumises à la maintenance ou à une réparation. Technicien qualifié en mesure d'avoir accès à toutes les pièces de la machine pour effectuer une analyse visuelle, un contrôle de l'état des appareils, des réglages et des étalonnages. Technicien qualifié à même de : • gérer la machine comme l'opérateur ; • intervenir sur les réglages et sur les équipements électriques pour la maintenance, la réparation et le remplacement des pièces usées ; • lire les schémas électriques et vérifier le bon cycle de fonctionnement. Le cas échéant, il peut donner des instructions à l'opérateur sur la bonne utilisation de la machine aux fins de la production. Il peut travailler avec les armoires électriques, les boîtiers de dérivation, les appareils de contrôle, etc. sous tension, uniquement s'il s'agit d'une personne adéquate. (Voir la norme EN50110-1).
TECHNICIEN DU FABRICANT	Technicien qualifié par le Fabricant et/ou par son distributeur pour des opérations complexes, car il connaît le cycle productif de construction de la machine/installation. Cette personne intervient conformément aux demandes de l'utilisateur. Les compétences sont, selon les cas, de type mécanique et/ou électrique et/ou électronique et/ou logiciel.

QUALIFICATION	DÉFINITION
CONDUCTEUR DE MOYENS DE LEVAGE	Personnel qualifié et autorisé à utiliser des engins de levage et de manutention de matériels et de machines (en suivant scrupuleusement les instructions de Italpast S.r.l.), conformément aux règlementations en vigueur dans le pays de l'utilisateur de la machine.
TECHNICIEN EXPERT LOGICIEL	Technicien qualifié à même de : • effectuer des activités de maintenance préventive/corrective sur toutes les parties électroniques et/ou du logiciel de la machine soumises à la maintenance ou à la réparation ; • avoir accès à toutes les parties de la machine pour effectuer une analyse visuelle, un contrôle de l'état des appareils, des réglages et des étalonnages. Technicien qualifié de l'utilisateur qui possède une expérience fondée et une formation relative aux systèmes basés sur : PLC/PC actionnements, etc. (connaissance de la programmation, des fonctions de la machine etc.) pour exécuter des opérations complexes comme par exemple la modification des données de la machine, la création de programmes de travail, le réglage de paramètres drive, etc., car il connaît le cycle de production, technologique et de construction de la machine fournie. Il peut travailler sur les tableaux électriques, les boîtes de dérivation, les appareils de contrôle, etc. en présence de tension, uniquement s'il s'agit d'une personne adéquate (PEI) (Consulter la norme EN 50110-1). Les activités qui relèvent de ses compétences sont de type électronique et/ou logiciel.

Les qualifications reportées dans le tableau de cette page font obligatoirement partie d'une catégorie de personnes définie « personne formée ».

QUALIFICATION	DÉFINITION
PERSONNE FORMÉE	La personne qui a été informée, instruite et formée sur le travail et sur les éventuels dangers découlant d'une mauvaise utilisation. Elle connaît l'importance des dispositifs de sécurité, les normes contre les accidents et les conditions de travail en toute sécurité.

2.7. SYMBOLES UTILISÉS DANS LE MANUEL

SYMBOLE	DESCRIPTION
	Symbole utilisé pour identifier des informations particulièrement importantes dans le manuel. Les informations concernent également la sécurité du personnel impliqué dans l'utilisation de la machine.
	Symbole utilisé pour indiquer des mises en garde ou des procédures liées à la sécurité de l'opérateur.
	Symbole utilisé pour indiquer des mises en garde ou des procédures liées à l'énergie électrique.

2.8. TERMINOLOGIE UTILISÉE

Une terminologie technique ou ayant une signification différente de l'ordinaire, est utilisée dans les manuels. Ci-après, explication des termes et des abréviations utilisés :

TERME	DESCRIPTION
ÉQUIPEMENT INTERCHANGEABLE	Dispositif qui, après la mise en service d'une machine, est assemblé à la machine par l'opérateur lui-même pour en modifier la fonction ou apporter une nouvelle fonction, dans la mesure où cet équipement n'est pas un outil.
COMPOSANT DE SÉCURITÉ	Composant : • qui sert à remplir une fonction de sécurité, • mis sur le marché séparément, • dont la panne et/ou le dysfonctionnement met en danger la sécurité des personnes, et • qui n'est pas indispensable aux fins pour lesquelles la machine a été conçue ou qui, pour cette fonction, peut être remplacé par d'autres composants. L'annexe V contient une liste indicative des composants de sécurité qui peut être mise à jour conformément à l'article 8, paragraphe 1, lettre a).
ACCESSOIRES DE LEVAGE	Composants ou équipements non liés aux engins de levage, permettant la prise de la charge, placés entre la machine et la charge ou sur la charge elle-même ou qui sont destinés à devenir partie intégrante de la charge et à être mis sur le marché séparément. Les élingues et leurs composants sont également considérés comme des accessoires de levage.
CHAÎNES, CÂBLES ET SANGLES	Chaînes, câbles et sangles conçus et réalisés pour le levage comme partie d'engins de levage ou d'accessoires de levage.
INTRODUCTION SUR LA MARCHÉ	Première mise à disposition, au sein de la Communauté, à titre onéreux ou gratuit, d'une machine ou d'une quasi-machine pour la distribution ou l'utilisation.
FABRICANT	Personne physique ou morale qui conçoit et/ou fabrique une machine ou une quasi-machine objet de la présente directive, et qui est responsable de la conformité de la machine ou de la quasi-machine avec la présente directive pour la mise sur le marché sous son propre nom ou sous sa propre marque ou pour un usage personnel. En l'absence d'un fabricant tel que défini ci-dessus, est considéré comme fabricant la personne physique ou morale qui met sur le marché ou met en service une machine ou une quasi-machine objet de la présente directive.
MANDATAIRE	Toute personne physique ou morale établie au sein de la Communauté et ayant reçu un mandat écrit du fabricant pour effectuer en son nom, en totalité ou en partie, les obligations et les formalités liées à la présente directive.
MISE EN SERVICE	Première utilisation, conforme à sa destination, au sein de la Communauté, d'une machine visée par la présente directive.
NORME HARMONISÉE	Spécification technique adoptée par un organisme de normalisation, à savoir le Comité européen de normalisation (CEN), le Comité européen de normalisation électrotechnique (Cenelec) ou l'Institut européen pour les normes de télécommunication (ETSI), dans le cadre d'un mandat délivré par la Commission conformément aux procédures prévues par la directive 98/34/CE du Parlement européen et du Conseil, du 22 Juin 1998, qui prévoit une procédure d'information dans le secteur des normes et des réglementations techniques et des règles relatives aux services de la société de l'information (1), et n'ayant pas un caractère contraignant.
DANGER	C'est le mot qui indique un danger comportant un risque élevé qui, s'il n'est pas évité, entraîne la mort ou de graves blessures.
ZONE DANGEREUSE	Toute zone à l'intérieur et/ou à proximité de la machine où la présence d'une personne exposée constitue un risque pour la sécurité et la santé de cette personne.
PERSONNE EXPOSÉE	Toute personne se trouvant entièrement ou partiellement dans une zone dangereuse.
RISQUE	Combinaison de la probabilité et de la gravité d'une blessure ou d'un dommage pour la santé pouvant survenir dans une situation dangereuse.

2.9. PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ APPLIQUÉS SUR LA MACHINE

La machine a été équipée par une série de pictogrammes dont l'objectif est d'alerter l'opérateur de la présence de risques résiduels.

ATTENTION !
Il est absolument interdit d'ôter les plaques d'avertissement présentes sur la machine.
Italpast S.r.l. décline toute responsabilité quant à la sécurité de la machine en cas de non-respect de cette interdiction.

ATTENTION !
L'utilisateur est tenu de remplacer les plaques d'avertissement qui, en raison de l'usure, sont devenues illisibles.

ATTENTION !
L'utilisateur est tenu de remplacer les plaques d'avertissement qui, en raison de l'usure, sont devenues illisibles.

Ci-dessous, la liste des plaques que Italpast S.r.l. utilise pour ses machines.

SYMBOLE	DESCRIPTION
	Risque générique ! Attention, danger général (complété par une didascalie qui précise le type de danger).
	Danger, tension ! Signalisation de la présence de tension affichée sur les armoires électriques, les pupitres, les moteurs électriques, les actionnements électropneumatiques, les codeurs et sur toute structure à l'intérieur de laquelle il y a de la tension électrique.
	Danger, surface chaude ! Risque de brûlures.
	Risque de prise au piège des mains ou des doigts ! Ne pas approcher les mains.
	Interdiction d'ouvrir ou d'ôter les protections pendant le fonctionnement de la machine.

2.10. ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Lors du travail à proximité de la machine, que ce soit pour le montage ou pour la maintenance et/ou le réglage, il faut respecter strictement les normes générales de prévention des accidents ; pour ce faire, il est important d'utiliser les équipements de protection individuelle (E.P.I.) requis pour chaque opération.

Voici la liste complète des équipements de protection individuelle (EPI) qui pourront être nécessaires pour les différentes procédures :

SYMBOLE	DESCRIPTION	
	Port obligatoire des gants de protection ou isolants	Indique une recommandation pour le personnel d'utiliser des gants de protection ou isolants.
	Port obligatoire des chaussures de sécurité	Indique une prescription pour le personnel d'utiliser des chaussures de sécurité pour la protection des pieds.
	Port obligatoire d'un casque de protection	Indique une prescription pour le personnel d'utiliser un casque de protection pour la tête.
	Port obligatoire des vêtements de protection	Indique une prescription pour le personnel de porter les vêtements spéciaux de protection.
	Port obligatoire des lunettes de protection	Indique une prescription pour le personnel d'utiliser des lunettes de protection pour les yeux.
	Port obligatoire d'un casque de protection contre le bruit	Indique une recommandation pour le personnel d'utiliser un casque ou des bouchons d'oreilles pour protéger l'ouïe.

Les vêtements, des personnes qui travaillent ou qui effectuent la maintenance de la machine, doivent être conformes aux exigences essentielles de sécurité fixées par les Directives européennes 89/656/CEE et 89/868/CEE et les lois en vigueur dans le pays où la machine est installée.

2.11. ZONES DE SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR

Les zones autour de la machine sont subdivisées de la façon suivante :

TERME	DESCRIPTION
ZONE DE COMMANDE	Ce sont les zones où l'utilisateur et les autres opérateurs peuvent effectuer les opérations de commande et de contrôle des fonctions cycliques de la machine (« poste de commande »), tant en automatique qu'en semi-automatique, en intervenant sur les consoles de commande spécifiques ou pour l'exécution des opérations manuelles.
ZONE DE MAINTENANCE/ RÉGLAGE	Ce sont les zones où les agents d'entretien, mécaniciens et électriciens, peuvent effectuer les opérations d'entretien ou de réglage. Ces zones sont considérées à risque et ne sont pas accessibles pendant le fonctionnement normal en mode automatique de la machine. Les opérateurs doivent connaître parfaitement les mises en garde concernant la sécurité et les équipements individuels à porter.
ZONES DANGEREUSES	Sont considérées comme telles toutes les zones à l'intérieur (ou à proximité) de la machine avec la présence de risques résiduels qui peuvent causer des dommages corporels. Dans ces zones, l'accès est interdit à quiconque pendant le fonctionnement de la machine.

Les dangers et les risques qui existent dans ces zones sont protégés, autant que possible, par des protections (carters, volets) et par des dispositifs de sécurité (capteurs, micro-interrupteurs, barrières photoélectriques) qui, en cas d'activation, effectuent un arrêt complet de la machine.

ATTENTION !
Lorsque la machine est en marche, il est absolument interdit de travailler dans les zones dangereuses, car certains risques pourraient ne pas avoir été totalement éliminés.

2.12. GARANTIE

- Le vendeur garantit l'absence de défauts, compte tenu du stade technologique actuel par rapport au type de machine et ce, pendant un an à compter de la date de facturation.
- Le droit aux prestations sous garantie est accordé uniquement si le défaut, dès qu'il a été relevé, est notifié à Italpast S.r.l., en envoyant dans le même temps la commande de réparation relative.
- Sous réserve de la limite temporelle ci-dessus, la garantie couvre aussi toutes les parties de la machine non produites directement par Italpast S.r.l., sauf les parties électriques.
- Le vendeur prend en charge la garantie en procédant à sa discrétion, selon les exigences techniques, à la réparation ou au remplacement des pièces défectueuses.

Le droit à la garantie est annulé lorsque le défaut qui s'est produit est lié aux cas suivants :

- si l'acheteur n'a pas dénoncé les vices au vendeur dans un délai de huit jours à partir de la découverte, par écrit et en autorisant l'exécution de l'intervention nécessaire ;
- la machine ou ses parties ont été utilisées de façon autre que l'usage auquel elles sont destinées ;
- la machine a été précédemment réparée par un service non autorisé par la société Italpast S.r.l. ;
- sur la machine ont été montées ou bien remplacées des pièces dont l'utilisation n'a pas été autorisé par Italpast S.r.l. ;
- les consignes relatives à l'utilisation et à la maintenance de la machine décrites dans le manuel n'ont pas été respectées.

Sont exclus de la garantie :

- Les défauts, les vices et les dommages issus de l'usure normale, des conditions météorologiques défavorables et d'événements naturels, d'un usage impropre o d'un manque de maintenance.

La garantie prévoit le remplacement à titre gratuit des parties défectueuses.

Les coûts de la main d'œuvre et les frais éventuels de déplacement, d'expédition des pièces de rechange et tout autre supplément à l'opération de réparation sont exclus de la garantie.

Sous réserve que l'acheteur a droit à la prestation sous garantie dans les termes indiqués ci-dessus, l'acheteur ne peut pas demander la résiliation du contrat, le remplacement de la machine, la réduction du prix de vente ou le remboursement de tout dommage direct ou indirect.

Le droit de garantie ne doit être exercé qu'auprès les revendeurs agréés par le Fabricant, ou bien directement auprès de la société Italpast S.r.l..

Chapitre 3
SÉCURITÉS

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

3. SÉCURITÉS

3.1. DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

Afin de garantir une sécurité totale de l'opérateur et empêcher l'accès à l'intérieur de la machine lorsqu'elle fonctionne, la machine a été équipée d'une série de dispositifs de sécurité qui, en cas d'activation, se chargent d'arrêter complètement cette dernière.

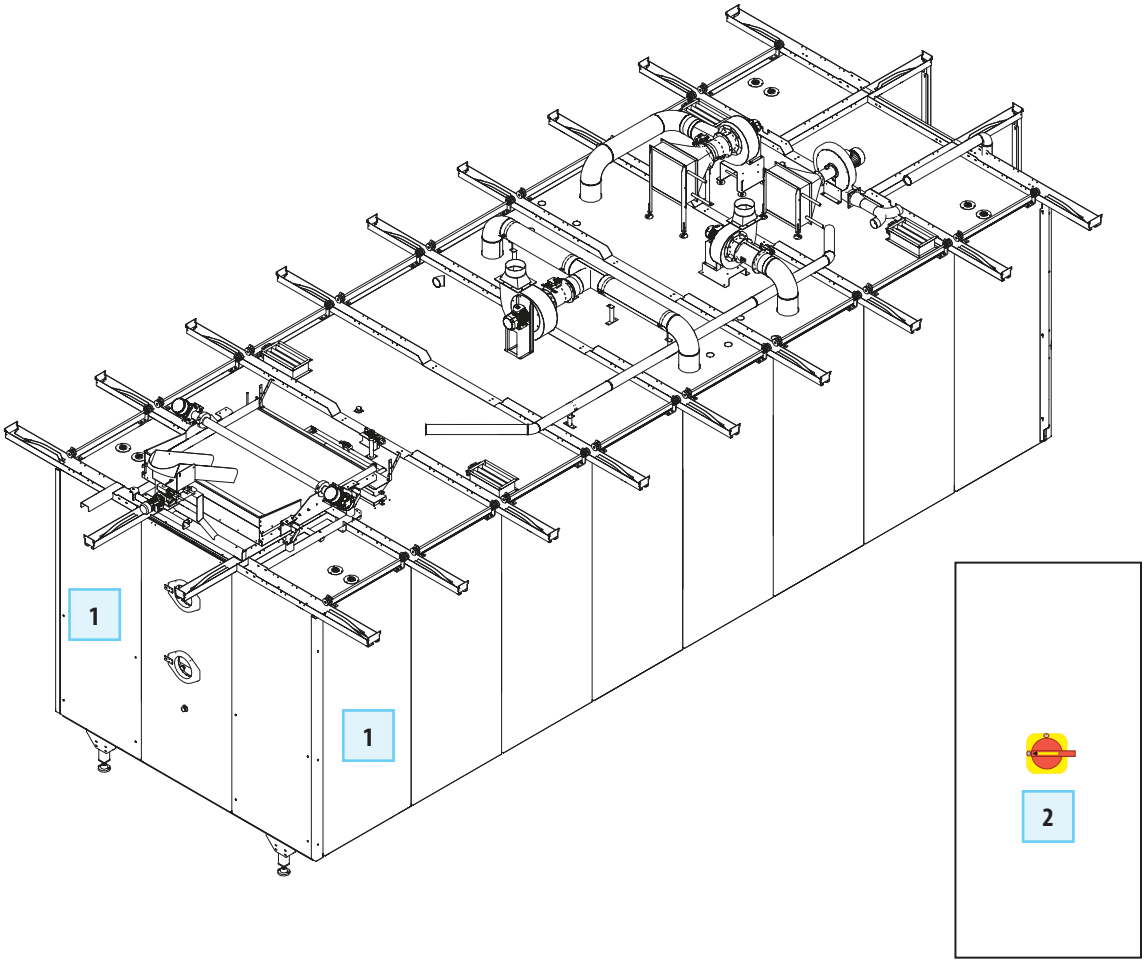
ATTENTION !

Enlever ou manipuler les dispositifs de sécurité implique une situation de danger pour l'opérateur, qui pourrait être sujet à de graves accidents comportant de sérieux dommages physiques. L'enlevage ou la manipulation des dispositifs de sécurité soulève Italpast S.r.l. de tout type de responsabilité civile ou bien pénale et/ou de tout remboursement éventuel en faveur de la victime.

La machine est équipée des dispositifs de sécurité énumérés dans le tableau suivant.

Pour connaître l'emplacement de ces dispositifs, se reporter aux indications ci-dessous.

POS.	DÉNOMINATION
1	PROTECTIONS MOBILES PORTES ISOLÉES
2	INTERRUPTEUR GÉNÉRAL SUR LE TABLEAU ÉLECTRIQUE



ATTENTION !

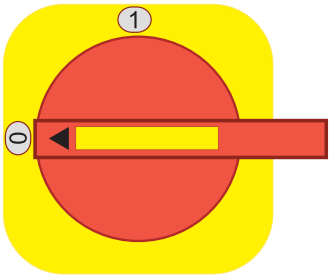
Les protections présentes sur la machine ont été prédisposées par le Constructeur afin d'assurer la sécurité de l'opérateur pendant le déroulement de ses fonctions.

Pendant le fonctionnement, les protections ne doivent être sous aucun prétexte ôtées.

3.1.1. PROTECTIONS MOBILES - PORTES ISOLÉES

DESCRIPTION
Les protections de type mobile sont constituées de protecteurs mobiles (comme par exemple des portes d'accès etc.) qui ont pour fonction d'empêcher l'accès aux mouvements des différentes parties de la machine pendant le cycle de fonctionnement.

3.1.2. INTERRUPTEUR GÉNÉRAL

IMAGE	DESCRIPTION
	Il est positionné sur le tableau électrique. Il coupe l'alimentation électrique de toute la machine. L'interrupteur peut être verrouillé avec un cadenas sur la position interrupteur ouvert/fermé (« 1/ON - 0/OFF »). L'interrupteur doit être désactivé en cas de : • de danger électrique sur la machine, sur l'installation ou sur l'armoire électrique ; • intervention mécanique sur la machine ou sur l'installation ; • d'intervention électrique sur la machine ou sur l'installation.

IMPORTANT !
La machine est dotée d'un système anti-chute, commandé de façon électro-pneumatique, qui s'active chaque fois que le manipulateur est arrêté (même pas en cas d'urgence) ; le système bloque le groupe mouvement, empêchant ainsi l'abaissement des guides et l'éventuelle chute des châssis encore en phase de déplacement, pendant les phases d'arrêt de l'énergie.

3.2. BRUIT

Les mesures du niveau sonore ont été effectuées conformément aux normes UNI EN 11200 et UNI EN ISO 3746.

Pendant les cycles de fonctionnement, l'exposition au bruit du personnel préposé ne dépasse pas 76 dB.

Le niveau de bruit effectif, de la machine installée, lors du fonctionnement sur le site en cours de production est différent de celui relevé, car le bruit est influencé par des facteurs tels que :

- type et caractéristiques du site ;
- type du matériau usiné ;
- autres machines adjacentes qui fonctionnent.

L'utilisateur a la responsabilité d'appliquer les mesures de prévention et de protection qui en découlent, conformément à la loi en vigueur dans le pays d'installation et d'utilisation de la machine.

3.3. VIBRATIONS

Les vibrations produites par la machine, en fonction du mode de fonctionnement de cette dernière, ne sont pas dangereuses pour la santé des opérateurs.

ATTENTION !
Une vibration excessive ne peut être causée que par une panne mécanique qui doit être immédiatement signalée et supprimée, afin de ne pas compromettre la sécurité de la machine et des opérateurs.

3.4. COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE

La machine fournie contient des composants électroniques soumis aux normes relatives sur la Compatibilité électromagnétique, conditionnés par les émissions conduites et diffusées.
Les valeurs d'émission sont conformes aux exigences réglementaires grâce à l'utilisation de composants conformes à la directive compatibilité électromagnétique, à des connexions appropriées et à l'installation de filtres le cas échéant.
La machine est donc conforme à la Directive sur la Compatibilité Électromagnétique (CEM).

ATTENTION !
Toutes les opérations de maintenance sur l'équipement électrique réalisées de manière non-conforme ou des remplacements erronés de composants, peuvent compromettre l'efficacité des solutions adoptées.

3.5. RISQUES RÉSIDUELS

La conception de cette machine a été effectuée de manière à garantir les exigences essentielles de sécurité pour l'opérateur. Dans la mesure du possible, la sécurité a été intégrée dans le projet et dans la fabrication de la machine ; néanmoins, il subsiste des risques contre lesquels les opérateurs doivent être protégés, surtout pendant les phases de :

- transport et installation ;
- fonctionnement normal ;
- réglage et mise au point ;
- maintenance et nettoyage ;
- démontage et démantèlement.

Pour chaque risque résiduel est fournie une description du risque et de la zone ou de l'élément de la machine soumis au risque résiduel (sauf s'il s'agit d'un risque valable pour toute la machine). Sont fournies également les informations sur l'utilisation correcte des équipements de protection individuelle prévus et prescrits par le fabricant.

RISQUE	DESCRIPTION ET INFORMATIONS RELATIVES AUX PROCÉDURES
RISQUES DUS À LA MANUTENTION EPI nécessaires 	Les procédures de manutention sont décrites dans ce manuel d'instructions et de mises en garde au chapitre « Transport, manutention et installation ». Les opérations de : • déchargement des emballages ; • ouverture des emballages ; • manutention des parties, exposent les opérateurs au risque d'écrasement. Ces opérations doivent être effectuées exclusivement par un personnel spécialisé.
RISQUES DUS À L'ASSEMBLAGE, À L'INSTALLATION ET AU DÉMARRAGE EPI nécessaires 	Les procédures d'assemblage sont décrites dans ce manuel d'instructions et de mises en garde au Chapitre « Transport, manutention et installation ». Les opérations de : • assemblage, • fixation, • raccordement aux sources de puissance, • démarrage de la machine à vide • test de fonctionnement exposent les opérateurs au risque d'écrasement, d'électrocution. Ces opérations doivent être effectuées exclusivement par un personnel spécialisé.
UTILISATION DE LA MACHINE EPI nécessaires 	Les procédures d'utilisation sont décrites dans ce manuel d'instructions et de mises en garde au Chapitre « Utilisation ». Les opérations exposent les opérateurs au risque d'écrasement.
NETTOYAGE ET ENTRETIEN EPI nécessaires 	Les procédures de nettoyage et d'entretien sont décrites dans ce manuel d'instructions et de mises en garde dans le chapitre correspondant. Les opérations de nettoyage et d'entretien exposent les opérateurs au risque d'écrasement, de coupure et de brûlure. Ces opérations doivent être effectuées avec la machine sans énergie. Ces opérations doivent être effectuées exclusivement par un personnel spécialisé.

RISQUE	DESCRIPTION ET INFORMATIONS RELATIVES AUX PROCÉDURES
RISQUE D'INCENDIE EPI nécessaires 	Le client adoptera toutes les mesures nécessaires pour la prévention du risque d'incendies. En particulier il est conseillé de : • Ne pas fumer aux alentours de la machine. • Ne pas utiliser de flammes nues. • Ne pas effectuer d'usinages de soudure/meulage et/ou avec une production d'étincelles.
RISQUE D'ATMOSPHÈRE EXPLOSIVE EPI nécessaires 	La machine n'est pas appropriée à fonctionner dans des environnements explosifs ou classés. Il est strictement interdit de l'utiliser dans une atmosphère explosive ou partiellement explosive. La machine n'est donc pas appropriée à fonctionner dans des environnements : • explosifs ou partiellement explosifs ; • où sont présentes de hautes concentrations de poussières ; • avec un risque d'incendie dérivant de tout matériau ou source de déclenchement.
RISQUE ÉNERGIE STATIQUE EPI nécessaires 	Non-isolation de la partie électrique en cas de maintenance et non-respect des prescriptions indiquées par le fabricant dans le manuel d'instructions et de mises en garde.
RISQUE ÉNERGIE ÉLECTRIQUE EPI nécessaires 	Les mesures de sécurité suivantes sont conseillées : • Faire très attention aux étiquettes de sécurité relatives au risque électrique. • Ne pas effectuer d'interventions de maintenance sans avoir au préalable sectionné et cadenassé électriquement la machine. **ATTENTION !** Il est impossible d'opérer si les E.P.I spécifiques ayant une double protection isolante ne sont pas utilisés.
FOUDRE EPI nécessaires 	L'utilisateur/client final doit évaluer les équipements nécessaires à la protection contre la foudre, afin de décharger à la terre les éventuelles décharges statiques. Informer le personnel préposé aux activités de maintenance et s'assurer qu'il soit dûment formé au déroulement des activités mais qu'il connaisse également les risques résiduels présents. S'assurer que les connexions de terre soient toujours raccordées et efficaces. Il est interdit d'effectuer toute activité de maintenance sur l'équipement électrique avec l'installation en fonction fournie en cas de conditions météorologiques difficiles (risque de foudre ou d'orages). Utiliser toujours des vêtements conformes au travail à effectuer L'installation de mise à la terre doit être vérifiée fréquemment selon les dispositions de loi.
BRÛLURE EPI nécessaires 	Avant d'accéder aux parties internes de la machine, attendre le temps nécessaire pour que toutes les parties soient à température ambiante.

ATTENTION !
Ne pas effectuer d'activités de maintenance si les énergies présentes n'ont pas été coupées au préalable.

ATTENTION !
Il est absolument interdit d'enlever les protections de sécurité ou bien d'ouvrir les parties de la machine avec les portes d'inspection équipées de vis de fixation sans avoir d'abord coupé l'alimentation électrique et pneumatique de la machine.

Ne pas introduire d'objets ou d'outils étrangers à la zone d'opération et de travail de la machine.

ATTENTION !
En cas d'incendie à proximité de la machine Italpast S.r.l. (ou sur la machine elle-même), il est interdit d'utiliser de l'eau ou d'autre agent d'extinction de nature aqueuse ou humide car il présente le risque d'électrocution par contact indirect.

L'utilisateur devra se charger d' :

- d'analyser les risques qui pourraient survenir au cours d'une phase de manutention et d'installation dans son usine (les analyses effectuées sur la manutention de la machine ont été réalisées uniquement en tenant compte des caractéristiques de cette dernière) ;
- délimiter le parcours des chariots élévateurs et/ou des véhicules à guidage laser avec des signalétiques au sol ;
- sensibiliser et former le personnel préposé aux opérations sur les postes de travail et le personnel dédié à la conduite de la machine ;
- appliquer les panneaux signalétiques visuels de sécurité dans l'environnement de travail après avoir évalué les risques dans les zones de passage et de commande.

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

Chapitre 4
DESCRIPTION DE LA MACHINE

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

4. DESCRIPTION DE LA MACHINE

Afin d'assurer la fiabilité de fonctionnement maximale Italpast S.r.l. a effectué un choix soigné des matériaux et des composants à utiliser lors de la fabrication de la machine, en la soumettant à un contrôler régulier avant la livraison. Les matériaux utilisés sont également adaptés pour entrer en contact avec des produits destinés à l'emploi alimentaire. Le bon rendement dans le temps de la machine dépend d'une utilisation correcte et d'une maintenance de prévention adéquate, selon les instructions reportées dans cette documentation et dans celle fournie avec la machine.
Tous les éléments de construction, les organes de raccordement et de commande ont été conçus et réalisés avec un degré de sécurité tel à pouvoir résister à des sollicitations anormales ou, de toute façon, supérieures à celles indiquées. Les matériaux sont de la meilleure qualité et leur introduction dans l'entreprise, le stockage et l'utilisation à l'atelier est constamment contrôlé, afin de garantir l'absence de dommages, détériorations et dysfonctionnements.
Malgré les précautions de projets et de fabrication, pour une utilisation correcte, la sécurité, la durée dans le temps et la fiabilité de la machine, il est fondamental de suivre scrupuleusement les indications du fabricant.
Dans le manuel d'instructions et les mises en garde dans la section correspondante à la maintenance sont indiqués les types de maintenance prévus pour la machine (maintenance ordinaire et extraordinaire) mais également la fréquence de maintenance et toutes les informations nécessaires à son déroulement correct.

4.1. USAGE PRÉVU (CORRECT)

La machine décrite dans le présent manuel, appelée « SÉCHOIR », a été projetée et construite pour compléter le séchage de pâtes alimentaires provenant de la précédente phase d'enveloppement.

La machine en question est destinée à :

UTILISATION PRÉVUE	NON PRÉVUE	ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL
Séchage pâte alimentaire	Toute utilisation autre que celle décrite dans l'utilisation prévue.	Industrie alimentaire

La machine a été réalisée pour :
- répondre aux exigences spécifiques mentionnées sur le contrat de vente ;
- être utilisée conformément aux instructions et aux limites d'utilisation fournies dans ce manuel.

La machine a été conçue et fabriquée pour opérer en toute sécurité si :
- elle est utilisée dans les limites indiquées dans le contrat de vente et dans ce manuel ;
- les procédures indiquées dans le manuel d'utilisation sont respectées ;
- la production maximale prévue n'est pas dépassée ;
- la maintenance ordinaire est effectuée dans les temps et les modes indiqués ;
- la maintenance extraordinaire est effectué immédiatement en cas de nécessité ;
- les dispositifs de sécurité ne sont pas ôtés et/ou contournés.

4.1.1. USAGE INCORRECT RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE

L'usage incorrect raisonnablement prévisible est énuméré ci-après :

- installation avec des modalités autres que celles précisées dans le présent manuel d'utilisation ;
- utilisation de la machine pour obtenir des valeurs de production dépassant les limites prescrites ;
- utilisation de la machine comme point d'appui ;
- utilisation de la machine avec des modalités autres que celles précisées dans le présent manuel d'utilisation ;

Toute utilisation de la machine autre que celle prévue doit être autorisée au préalable par écrit par le Fabricant. En l'absence de cette autorisation écrite, l'usage doit être considéré comme étant un « usage impropre » ; le fabricant décline donc toute responsabilité concernant des dommages corporels et matériels éventuels et tout type de garantie sur la ligne et sur les machines fournies est annulée.

4.2. OBLIGATIONS ET INTERDICTIONS

4.2.1. OBLIGATIONS DES UTILISATEURS

L'utilisateur (entrepreneur ou employeur) doit :

- tenir compte des capacités et des conditions des opérateurs par rapport à leur santé et à leur sécurité ;
- fournir les équipements de protection individuelle adéquats à chaque procédure ;
- demander le respect des normes et des dispositions de l'entreprise de la part des employés, en matière de sécurité et d'utilisation des équipements de protection collective et individuelle mis à leur disposition ;
- informer le personnel des procédures à suivre en cas d'accident ;
- informer le personnel des dispositifs conçus pour la sécurité des opérateurs ;
- informer le personnel des risques d'émission de bruit dans l'environnement du travail ;
- informer le personnel des règlements généraux de prévention contre les accidents prévus par les directives européennes et la législation du pays de destination de l'installation.

Ne laisser travailler sur la machine que le personnel ayant lu ce manuel et formé comme il se doit.

4.2.2. OBLIGATIONS DES OPÉRATEURS

- Toujours effectuer les interventions de maintenance lorsque la machine est éteinte. Ne pas lubrifier les organes en mouvement.
- Lorsque la machine fonctionne ne pas opérer sur cette dernière avec des chaînes, des bracelets, des cravates ou d'autres vêtements qui peuvent s'accrocher dans les mécanismes.
- Effectuer les interventions sur le tableau électrique, sur les boîtiers de dérivation, sur les câbles et sur tous les composants de l'installation électrique, toujours avec l'interrupteur général éteint.
- En mettant la machine en marche, s'assurer qu'il n'y ait personne dans les zones dangereuses.
- Pendant les opérations en manuel, il faut faire particulièrement attention à ce que personne n'accède directement aux pièces en mouvement.
- Utiliser comme il se doit les équipements de protection fournis par l'employeur.
- Signaler immédiatement à l'employeur, au directeur ou au préposé, les dysfonctionnements des dispositifs de sécurité.

4.2.3. INTERDICTIONS POUR LES OPÉRATEURS

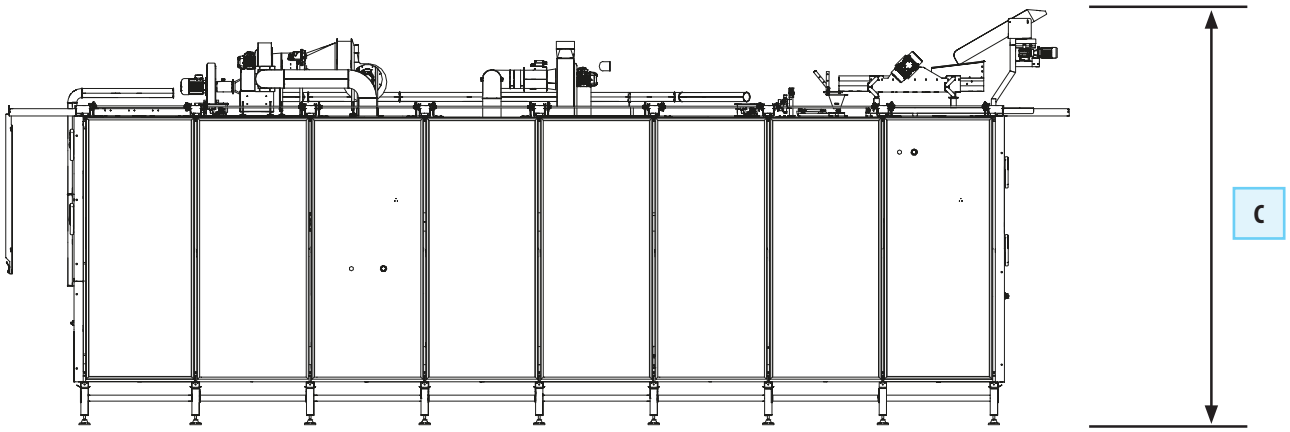
Les opérateurs, en particulier ne doivent pas :

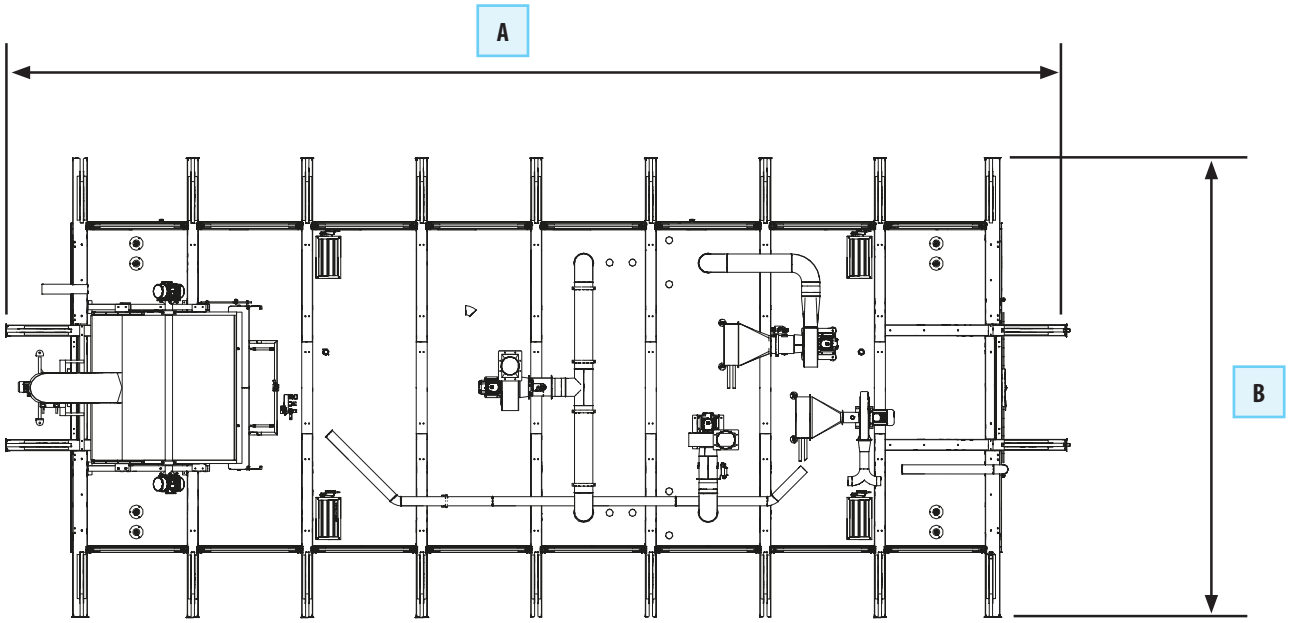
- introduire dans la machine des objets différents de la pâte fraîche ;
- utiliser la machine de façon impropre, c'est-à-dire pour des usages différents de ceux indiqués dans le paragraphe « UTILISATION PRÉVUE » ;
- déposer ou modifier sans autorisation les dispositifs de sécurité ou de signalisation ;
- effectuer de leur propre initiative des opérations ou des manœuvres qui ne relèvent pas de leurs compétences et qui peuvent compromettre leur sécurité ou celle des autres employés ;
- porter des bracelets, des bagues ou des chaînes pouvant pendre et être entraînés par les organes en mouvement, en créant un danger pour l'opérateur ;
- travailler avec des produits différents de ceux indiqués ;
- remplacer ou modifier les vitesses des composants de la machine sans que cela ne soit autorisé par un responsable ;
- modifier le cycle de l'installation ;
- modifier les branchements électriques pour exclure les sécurités internes ;
- utiliser la machine si elle n'a pas été installée correctement selon les normes en vigueur ;
- utiliser la machine comme point d'appui, même si elle ne fonctionne pas (risque de chutes avec blessures et/ou de dommages à la machine) ;
- utiliser la machine en dehors des conditions environnementales autorisées (voir chapitre 5).

ATTENTION !
La société Italpast S.r.l. décline toute responsabilité pour des dommages matériels ou corporels, s'il est établi que la machine a été utilisée dans l'un des environnements indiqués ci-dessus.

- Il est interdit de démonter les dispositifs de sécurité pendant le fonctionnement.
- Il est interdit d'introduire tout objet à l'intérieur de la machine.
- Il est interdit de bloquer les sécurités.
- Il est interdit d'utiliser la machine, ou une de ses parties, pour des usages différents de ceux listés dans ce manuel.
- Il est interdit de modifier et / ou déplacer les parties de la machine.
- Il est interdit d'utiliser la machine avec des dispositifs ou des éléments différents de ceux recommandés par le constructeur sans son autorisation par écrit.
- Ne pas mettre la machine ou les appareils en marche lorsque l'on est sous l'influence de l'alcool, de psycholeptiques ou de drogues.

4.3. LAYOUT (SÉCHOIR)





DIMENSIONS	A	_____ mm
	B	_____ mm
	C	_____ mm

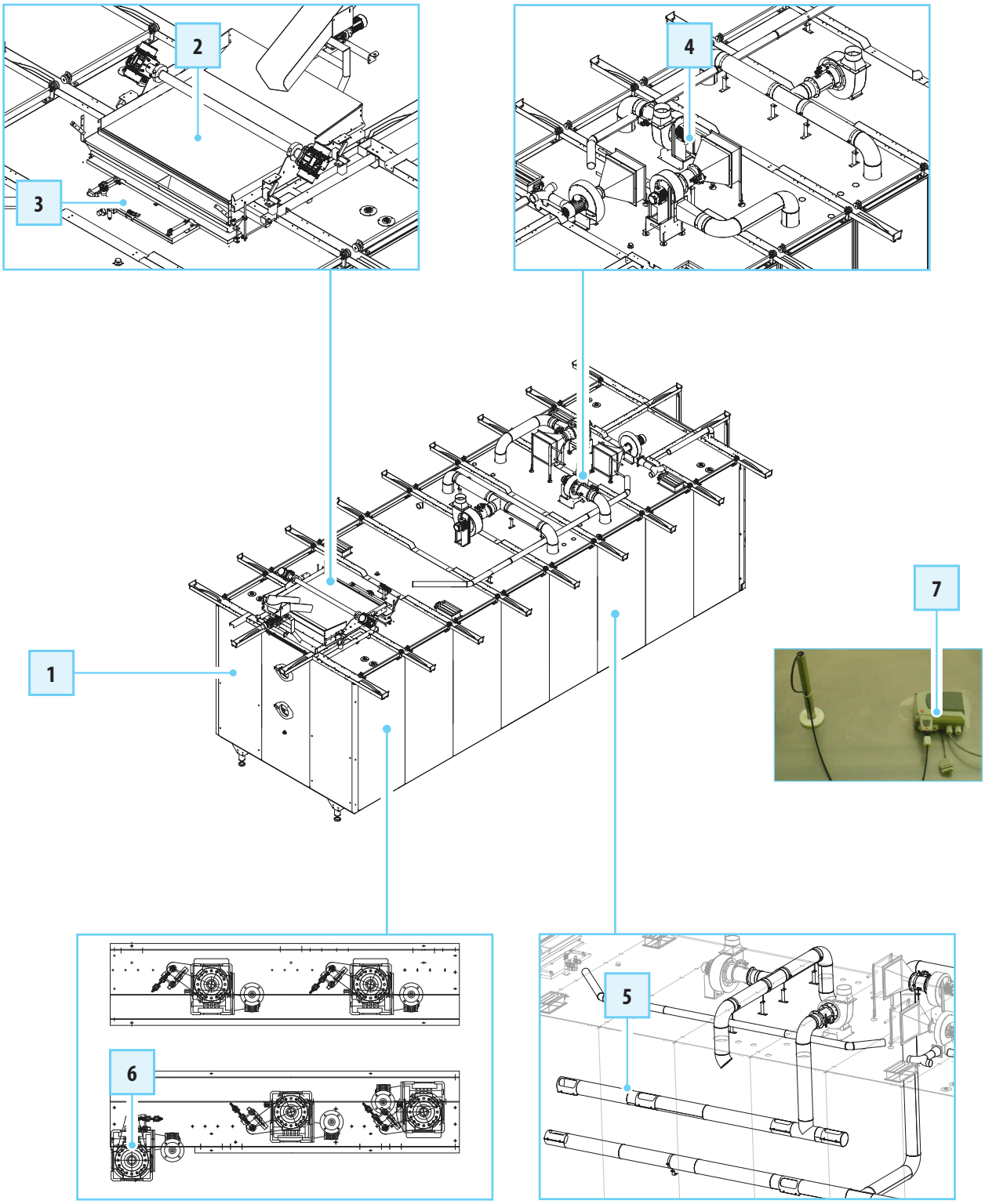
4.4. DONNÉES TECHNIQUES

		SÉCHOIR
DONNÉES TECHNIQUES	Alimentation électrique	____ kW
	Puissance	_____ V
	Poids	_____ kg
	Production horaire	_____ kg/h
	Indice de protection de l'installation et des moteurs	IP 54

ATTENTION !
Pour toute information supplémentaire, consulter le schéma électrique au chapitre « ANNEXES » du présent manuel.

4.5. COMPOSANTS PRINCIPAUX

POS.	DESCRIPTION
1	STRUCTURE
2	VIBREUR DE CHARGEMENT
3	TOBOGGAN ENTRÉE PÂTES
4	GROUPE RENOUVELLEMENT AIR
5	GROUPE VENTILATION
6	GROUPE MOTORISATION
7	GROUPE RELEVÉ ET CONTRÔLE
8	TABLEAU ÉLECTRIQUE


2
3
4
1
7
6
5

4.5.1. STRUCTURE

Une robuste structure modulaire en acier inox qui repose sur des pieds réglables en hauteur et avec, à l'extrémité, la tête de chargement et celle de déchargement où sont installés les cinématismes de tirage et renvoi des tapis. La structure de soutien est complètement revêtue avec des panneaux isolants à basse valeur de conductibilité thermique et complets de garniture périmétrique et couvre-joints.
Périmétralement au fond de la structure, sont appliqués des profils de récupération de la condensation appropriés.

4.5.2. GROUPE VIBREUR

Un vibreur de chargement du produit ; il est installé au-dessus du séchoir et a pour fonction de distribuer uniformément les pâtes sur la largeur du tapis du premier plan de la machine.

4.5.3. GROUPE MOTORISATION

Groupes motorisation (selon la machine), chacun avec moteur asynchrone triphasé, qui transmet le mouvement à un couple de réducteurs reliés entre eux, de façon à obtenir un rapport de transmission finale très élevé.
Les moteurs sont commandés par un variateur pour la variation de la vitesse d'avancement des tapis. Les réducteurs sont reliés entre eux au moyen d'arbre de transmission avec un embrayage appliqué, qui sauvegarde le groupe motorisation d'éventuelles surcharges.

4.5.4. GROUPE TAPIS

Une série de tapis grillagés en polyester thermorésistants de transport du produit soutenus latéralement par des chaînes de transmission appropriées.

IMPORTANT !
Le séchoir peut être assemblé avec 5/7/9 plans, selon les spécifications demandées par l'utilisateur final.

4.5.5. GROUPE VENTILATION

Un système de ventilation et chauffage composé d'électro-ventilateurs axiaux et batteries à eau chaude ou bien surchauffée/ou bien par chauffage électrique. Les batteries sont reliées à l'installation thermique relative, extérieure à la machine, complète de pompe de recirculation et soupape de régulation commandée par un système électro-pneumatique.

4.5.6. GROUPE RENOUVELLEMENT AIR

Un groupe d'extraction air humide composé d'un électro-ventilateur centrifuge.
Un groupe d'introduction air composé d'un électro-ventilateur centrifuge. Le groupe est complet de tuyauterie de raccordement et diffuseurs d'extrémité, positionnés à l'intérieur de la machine, dotés de réglage manuel pour la distribution correcte de l'air.

4.5.7. GROUPE RELEVÉ ET CONTRÔLE

Groupe de relevé et contrôle température et humidité interne de la machine, composé d'une sonde appropriée qui envoie les signaux à l'API.

4.5.8. TABLEAU ÉLECTRIQUE

Tableau électrique de commande sur lequel sont installés tous les composants pour l'actionnement et le contrôle de la machine.

4.6. DESCRIPTION GÉNÉRALE

La machine appelée « SÉCHOIR » est utilisée, dans l'industrie alimentaire, pour compléter le processus de séchage des pâtes alimentaires provenant de la précédente phase d'enveloppement.

La machine est complètement isolée par des panneaux isolants à basse valeur de conductibilité thermique et complets de garniture périmétrique. La vitesse variable des tapis unie aux valeurs de température et d'humidité configurables, rendent cette machine extrêmement flexible et adaptée pour sécher une vaste gamme de formats de pâtes.

4.6.1. CYCLE DE TRAVAIL

Le processus de séchage se produit de sorte que la teneur en humidité des pâtes soit réduite uniformément et graduellement selon les paramètres liés aux caractéristiques du produit. Ceci se réalise en distribuant uniformément, avec un vibreur de chargement approprié, les pâtes sur le tapis du premier plan, de sorte que la distribution correcte reste inaltérée jusqu'à la sortie du dernier plan, en passant par les plans intermédiaires, en restant dans un environnement caractérisé par une ventilation modérée avec humidité et température contrôlée.

Dans ces conditions, l'humidité dans le produit migre de l'intérieur vers l'extérieur, de façon lente et graduelle, sans apporter de dommage à la structure ou à la forme du produit même. Les conditions de température et d'humidité interne à la machine sont contrôlées par des sondes spécifiques qui envoient le signal à l'API. Cette dernière, sur la base des valeurs configurées par l'opérateur, intervient sur le réglage des composants de la section de chauffage et de celle d'extraction/introduction d'air de la façon suivante :

- Dans la section de chauffage, elle commande l'appareillage électro-pneumatique pour la gestion de la soupape pour l'introduction de l'eau surchauffée aux batteries de chauffage. L'appareillage électro-pneumatique est positionné dans une section spécifique à l'intérieur du tableau électrique de commande. En cas de chauffage électrique, l'appareillage contrôle aussi l'allumage et l'extinction des résistances électriques.
- Dans la section d'extraction/introduction d'air, elle commande le dispositif de réglage des soupapes d'étranglement automatiques relatives et la vitesse des ventilateurs (si présents).

L'air humide est extrait par un électro-ventilateur centrifuge. L'air de réintégration est introduit par un électro-ventilateur centrifuge.

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

Chapitre 5
TRANSPORT ET INSTALLATION

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

5. TRANSPORT ET INSTALLATION

5.1. INTRODUCTION

ATTENTION !
Les opérations de levage et de manutention doivent être effectuées exclusivement par un personnel spécialisé et formé, ayant les capacités d'effectuer ces activités.
Pour la manutention de la machine, respecter les indications et les pictogrammes se trouvant dessus, en utilisant des appareils et équipements adéquats.

Lors de l'installation les techniciens de Italpast S.r.l. doivent être assistés des opérateurs préposés à la maintenance de la machine et à faire fonctionner cette dernière.

La machine, l'unité ou le groupe constituant la machine a été conçu/e de manière à ce que lors des phases d'emballage, transport et montage soient nécessaires des équipements comme grue, pont-roulant ou chariot élévateur.

La machine, l'unité ou le groupe est équipé par Italpast S.r.l. des points de prise spécifiques sur la structure en présence de chariot élévateur ou d'anneaux de levage et/ou de grilles opportunément dimensionnés qui ne doivent pas être enlevés ou remplacés par d'autres ayant des caractéristiques différentes avant que l'installation soit définitivement terminée.

5.2. EMBALLAGE

Selon la distance du transport, des exigences spécifiques du client et du temps de séjour de la charge dans l'emballage, l'expédition de la machine s'effectue comme suit :

- emballage de protection avec des feuilles de polyéthylène à bulles sans soubassement, pour courtes et moyennes distances ;
- emballage de protection avec fixation de la machine sur un soubassement en bois (avec caisse de protection éventuelle) pour longues distances.

L'expédition doit être effectuée avec des moyens de transport couverts ou bâchés indépendamment du type de charge.

ATTENTION !
Avant de procéder à l'ouverture de l'emballage, il faut contrôler le bon état et communiquer d'éventuelles anomalies à la Italpast S.r.l.

Lors de la réception de la machine, le client doit obligatoirement vérifier qu'il n'y ait pas de dommages dus aux modes de transport ou au personnel chargé des opérations spécifiques.

En cas de constatation de dommages, laisser l'emballage tel quel et demander immédiatement de faire constater les dommages par le transporteur compétent ; informer ensuite la compagnie d'assurance pour le transport et le point de vente avec un constat d'avarie.

Après avoir vérifié l'intégrité de la machine, il est possible d'ôter les vis de fixation à la base en bois et puis de procéder à la manutention, comme indiqué dans le paragraphe suivant.

Tout le matériel d'emballage doit être conservé pour d'éventuels transports.
Notamment en présence d'une base et/ou d'une caisse en bois, il faut faire attention à la conservation des étriers de fixation de la machine à l'emballage.
Le matériel doit être stocké dans un endroit approprié de manière à ce qu'il ne subisse pas de détériorations qui pourraient être dangereuses pour la diminution de la capacité portante de la structure de l'emballage (par ex. affaiblissement du bois provoqué par une humidité constante ou bien par des parasites).

5.3. TRANSPORT ET MANUTENTION

La Italpast S.r.l., en fonction des modalités de transport et du type de machine à expédier, utilise des emballages et des fixations adéquats à assurer la sécurité et la conservation de la machine pendant le transport.

Les activités de manutention décrites dans ce paragraphe doivent être réalisées par un personnel qualifié pour ces opérations, spécialement expérimenté pour effectuer en toute sécurité les opérations de chargement, déchargement et manutention des colis avec des moyens de levage appropriés, comme par exemple une grue ou un chariot élévateur, et informé des règles de prévention des accidents.

ATTENTION !
Les composants et les équipements délicats doivent être emballés de manière à ce qu'ils ne puissent être endommagés durant le transport.

ATTENTION !
La société Italpast S.r.l. décline toute responsabilité pour des dommages matériels ou corporels causés par des accidents dus au non-respect des instructions figurant dans ce chapitre et dans les chapitres suivants.

ATTENTION !
L'installation de la machine doit avoir lieu selon le schéma convenu avec le Fabricant.

5.3.1. INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES CONCERNANT LA PHASE DE TRANSPORT ET LA MANUTENTION

ATTENTION !
Vu que les opérations d'installation (y compris le montage et la mise en marche) requièrent des connaissances spécifiques de la machine, il peut y avoir des risques pour le personnel non spécialisé ; le Fabricant recommande donc que la machine soit manutentionnée et installée, chez le client utilisateur, exclusivement par le personnel spécialisé ou instruit par Italpast S.r.l.

Avant l'installation de la machine et avant tout mouvement, vérifier que :
- la stabilité du chargement ne puisse être la cause de dangers ou d'accidents ;
- les moyens et les structures logistiques employés soient conformes à l'utilisation (qu'ils soient par exemple adaptés à la portée maximale) et qu'ils se trouvent dans de parfaites conditions de fonctionnement ;
- tous les opérateurs restent loin des charges suspendues (il est interdit de transiter sous des charges suspendues) ;
- les opérateurs soient munis des équipements de protection individuelle appropriés ;
- la surface d'installation soit suffisamment grande, en tenant compte de l'espace supplémentaire nécessaire pour le montage ;
- les points de raccordement des dessertes soient prédisposés comme d'après les schémas annexés (et convenue avec le Client) ;
- la zone prévue pour l'installation et les voies d'accès soient dégagées ;
- la hauteur et la largeur pour le passage soient suffisantes (laisser, de manière générale, une distance de 1 000 mm par rapport aux murs, aux pylônes et à tout ce qui créer un obstacle à la maintenance ou à la sortie de secours en cas de besoin)
- la capacité portante spécifique du sol suffise pour supporter le poids de la machine ;

Respecter les précautions d'emploi et les mises en garde énumérées ci-après, afin d'assurer la stabilité tout en évitant les risques associés à la manutention de la machine.
- Ne tenter aucune manœuvre qui n'est pas formalisée par un personnel compétent.
- Important : les câbles ou les chaînes doivent avoir une capacité portante adaptée à la masse de la machine à manutentionner et doivent avoir le marquage CE ;
- Pour le levage et le positionnement, il est conseillé d'utiliser un chariot élévateur.

Confier ces opérations exclusivement à un personnel qualifié (élingueurs, grutiers, etc.). Si l'encombrement de la charge ne permet pas une visibilité suffisante, il doit y avoir un opérateur pour assister le manutentionnaire lors des manœuvres, pendant toutes les phases de la manutention.

5.3.2. DÉCHARGEMENT ET MANUTENTION

Il faut toujours s'assurer, avant chaque manutention, que l'engin de levage, y compris ses outils (câbles, crochets, sangles, etc. tous avec le marquage CE), est approprié à soulever la charge à manutentionner et contrôler la stabilité nécessaire du volume avant de la soulever.

ATTENTION !
Les opérations de manutention décrites dans ce paragraphe doivent être effectuées par un personnel qualifié pour ces opérations : un personnel spécifiquement formé pour effectuer en toute sécurité les opérations de chargement, de déchargement et de manutention des colis à l'aide d'engins de levage, comme une grue ou un chariot élévateur, et qui soit au courant des règles de prévention des accidents.

Pour faciliter les opérations de manutention de la machine ou des éléments, la machine est équipée :

- de points de levage.

Une série d'indications qui rappellent avec précision les points de levage pour le chargement/déchargement, ainsi que les indications relatives à la manutention successive au sol sont indiquées sur la machine.

ATTENTION !
La société Italpast S.r.l. décline toute responsabilité pour des dommages matériels ou corporels causés par des accidents dus au non-respect des instructions figurant dans ce chapitre et dans les chapitres suivants.

ATTENTION !
L'éventuel montage, démontage et/ou remontage de la machine ne pourra être effectué que par le personnel de la société Italpast S.r.l. car la complexité de l'ensemble prévoit une formation professionnelle ne permettant pas de laisser ces opérations à un personnel non autorisé.

ATTENTION !
En cas d'encombrements, et/ou de situation opérationnelle ne permettant pas une vue parfaite au conducteur, la présence du personnel doit être prévue, il doit se mettre en dehors du rayon d'action du moyen de levage, il a la fonction d'effectuer les signalisations.

ATTENTION !
Ne jamais passer sous les charges suspendues. Ne jamais manutentionner la charge au-dessus du personnel qui opère dans le site/établissement.

ATTENTION !
Les opérations de déchargement, de manutention, de levage etc. de la machine et de ses unités ne doivent pas être effectuées si les conditions atmosphériques sont défavorables, comme par exemple un vent supérieur à 0,3 m/minute.

5.3.3. TABLEAU DES GROUPES ET DES POIDS

Le tableau ci-dessous fournit les informations de poids relatives à la manutention de chacun des groupes constituant la machine.

GROUPE	POIDS
VIBREUR	_____ Kg
TOBOGGAN ENTRÉE PÂTES	_____ Kg
GROUPE RENOUVELLEMENT AIR	_____ Kg
GROUPE VENTILATION	_____ Kg
GROUPE MOTORISATION	_____ Kg
POIDS TOTAL MACHINE	_____ Kg

Dans les pages suivantes, sont décrites les procédures de transport de la machine.

IMPORTANT !
Vérifier la masse globale : en cas d'assemblage ou d'emballage de la machine avec d'autres unités, il est nécessaire de se référer aux documents de transport et si on ne les trouve pas, contacter le Constructeur.

5.4. TYPES DE TRANSPORT

La machine peut être transportée :

- dans des caisses en bois ;
- sur la plate-forme d'un camion.

Quel que soit le moyen de transport utilisé, le Fabricant adopte des protections adéquates contre les agents atmosphériques.

La manutention de la machine peut se faire manuellement (si la distance à parcourir est courte et si le sol sur lequel elle devra être déplacée est suffisamment lisse), ou bien au moyen d'un élévateur ayant une charge utile adéquate.

ATTENTION !
Pendant les opérations de manutention de la machine, faire extrêmement attention aux parties saillantes telles que parties mécaniques, tuyaux et câbles afin d'éviter tout endommagement causé par des sollicitations mécaniques erronées.

IMPORTANT !
En cas de difficulté de manutention, Italpast S.r.l. est disponible pour toute information nécessaire.

ATTENTION !
Il est absolument interdit d'utiliser d'autres systèmes pour manutentionner la machine, qu'elle soit emballée ou pas. La société Italpast S.r.l. n'est pas responsable d'accidents ou de dommages causés par un déplacement incorrect de la machine.

5.4.1. TRANSPORT AVEC UN CHARIOT ÉLÉVATEUR

Pour le transport de la machine, se munir des EPI reportés dans le tableau ci-dessous :

EPI NÉCESSAIRES			

Avant de procéder aux opérations de transport, vérifier :

- que la zone concernée soit dégagée ;
- que sur les colis à manutentionner il n'y ait pas de parties mobiles ou d'outils ;
- l'état des dispositifs prévus pour le levage ;
- la capacité portante du chariot élévateur que vous avez l'intention d'utiliser (vérifiez les poids dans la section spécifique de ce manuel) ;
- que la longueur des fourches qui sortent de la partie avant de la charge suffise à éliminer tout risque de basculement.

Ensuite, procéder comme suit :

ÉTAPE	ACTION
1	Régler et insérer les fourches du chariot élévateur sous la palette/caisse contenant les pièces de la machine.
2	Soulever les fourches jusqu'au contact avec le chargement.
3	Lever lentement le chargement de quelques centimètres et vérifier la stabilité.
4	Incliner légèrement le montant vers l'arrière (vers le poste de conduite) pour favoriser le moment du renversement et garantir une plus grande stabilité du chargement durant le transport.
5	Adapter la vitesse de transport en fonction du sol et du type de chargement.

IMPORTANT !
Respecter les règles de sécurité, en vigueur dans l'état de l'utilisateur final, relatives aux modalités d' utilisation des appareils et/ou des organes de levage.

5.5. PRÉDISPOSITIONS À LA CHARGE DU CLIENT

Sauf les exceptions prévues dans le contrat, le client utilisateur de la machine doit prévoir :

- locaux (y compris les travaux de maçonnerie, comme les fondations ou les canalisations éventuellement nécessaires, etc.).
- installations électriques jusqu'aux points d'alimentation de la machine, conformément aux normes en vigueur dans le pays d'installation et/ou aux demandes du Fabricant de la machine. Toutes les spécifications techniques requises par le fabricant figurent dans le contrat de vente. Le Fabricant décline toute responsabilité si le client ne réussit pas garantir les caractéristiques techniques de l'installation électrique requises dans le contrat de vente.
- l'alimentation électrique pour la machine, y compris le conducteur de mise à la terre à la terre, en fonction des caractéristiques et des tolérances requises et spécifiées dans ce manuel.
- services auxiliaires appropriés aux exigences de l'installation (comme un circuit d'air comprimé, etc.). Les caractéristiques requises sont indiquées dans le contrat de vente.
- dispositifs de sécurité éventuels en amont et en aval des lignes d'alimentation de l'énergie (comme des disjoncteurs différentiels, des installations de mise à la terre, des clapets de sûreté, etc.) prévus par la législation en vigueur dans le pays d'installation.
- les outils commerciaux et les consommables nécessaires pour le montage et l'installation.
- lubrifiants nécessaires pour la mise en marche de la machine.
- l'alimentation pneumatique adéquate pour la machine, selon les indications ci-dessous.
- l'alimentation des produits à des fins de production.
- les engins de levage appropriés aux éléments qui composent la machine, en fonction des charges à manutentionner.

Les données indiquées ci-dessus sont décrites dans les paragraphes respectifs.

ATTENTION !
La société Italpast S.r.l. n'est pas responsable des anomalies de fonctionnement si la fourniture de l'énergie électrique ne correspond pas aux spécifications requises pour l'installation de la machine.

ATTENTION !
Toutes les connexions de l'alimentation extérieures à la machine doivent être effectuées par le personnel de la société Italpast S.r.l. pendant la phase d'installation.

5.6. LIEU D'INSTALLATION

Ce paragraphe décrit les caractéristiques physiques et les procédures de préparation du local où la machine sera placée.

Il faut préparer la zone prévue pour l'installation et les voies d'accès en les libérant des encombrements de matériaux ou de machines dans les délais prévus pour le montage.
Pour réaliser l'installation, il faut préparer une aire adéquate aux dimensions de la machine et des moyens de levage utilisés, en faisant attention aux obstacles (d'autres machines, des murs ou objets semblables) éventuellement présents le long du parcours que les moyens de manutention doivent accomplir.

Le lieu d'installation doit :
- être pourvu d'issues de secours ;
- avoir un sol approprié et parfaitement à niveau pour soutenir le poids de la machine ;
- être facile à nettoyer pour assurer des conditions hygiéniques adéquates ;
- avoir des voies de passage et d'accès.

La machine a été spécialement conçue pour être installée selon la disposition établie avec le Constructeur. Les encombrements et l'emplacement de chacun des éléments ne peuvent pas être modifiés sans l'autorisation de la société Italpast S.r.l.
La société Italpast S.r.l. n'autorise aucun autre type d'installation différent de la disposition indiquée.

L'emplacement pour l'installation et l'utilisation de la machine doit être suffisamment large pour le respect :
- des espaces de travail,
- des voies de passage,
- des issues de secours,
- des espaces pour la maintenance.

Il appartient toutefois au client de vérifier l'installation finale conformément aux consignes en vigueur en la matière.

Le sol du site choisi pour l'installation et l'utilisation doit être lisse, à niveau et conforme aux spécifications de l'application et ayant la capacité de supporter le poids spécifique de la machine selon les charges statiques et dynamiques fournies.

ATTENTION !
Les opérations de déchargement, de manutention, de levage etc. de la structure et de la machine ne doivent pas être effectuées si les conditions atmosphériques sont défavorables (vent de plus de 0,5 m/minute, etc.).

ATTENTION !
La machine, devant être utilisée dans une usine de production, n'est pas équipée de son propre système antiincendie. L'utilisateur doit évaluer la nécessité de prévoir un système anti-incendie adéquat pour la machine/site là où cette dernière est installée et utilisée.

5.6.1. MARQUAGE AU SOL

L'évaluation générale des risques dans l'environnement de travail où la machine est installée, par rapport aux voies de passage, sorties de secours (conformément aux normes nationales en vigueur dans ce type d'environnements), relève aussi des compétences de l'employeur-utilisateur final.
En fonction de cette analyse, il procèdera à l'adoption de solutions techniques ou de procédures éventuelles afin d'établir un plan de circulation interne pour interdire l'accès du personnel aux zones interdites.

En ce qui concerne la machine fournie Italpast S.r.l., l'employeur-utilisateur devra tracer une signalisation au sol (bande jaune) afin d'identifier immédiatement les zones interdites au passage et au stationnement du personnel non préposé.

ATTENTION !
La zone délimitée par les bandes jaunes est interdite au passage et au stationnement du personnel. En outre, elle doit être également maintenue dégagée du matériel.

5.6.2. CONDITIONS AMBIANTES ADMISSIBLES

L'environnement où est installée et utilisée la machine est un lieu interne protégé des agents atmosphériques comme la pluie, grêle, neige, brouillard, poussières en suspension, poussières combustibles et ne doit pas être un lieu classé et protégé des agents agressifs comme les vapeurs corrosives ou les sources de chaleur excessive.

CONDITIONS AMBIANTES ADMISES	
TEMPÉRATURE AMBIANTE	Comprise entre 10 °C et 35 °C
HUMIDITÉ RELATIVE	Jusqu'à 70%
ÉCLAIRAGE	200 Lux (à la charge du client)

L'utilisation de la machine, des systèmes de contrôle associés et des appareils d'actionnement en conditions différentes de celles listées n'est pas autorisée.

ATTENTION !
Cette machine ne peut pas fonctionner dans des locaux classés comme des environnements à atmosphère explosive ou à risque d'incendie.

ATTENTION !
La zone d'action de la machine et les zones de travail :
- ne doivent JAMAIS être encombrées d'objets qui peuvent créer des obstacles ;
- doivent rester propres afin d'éviter que le sol ne soit glissant, créant ainsi des risques de glissement et de chute ;
- doivent avoir un éclairage approprié ;
- doivent être réservées aux personnes autorisées à la maintenance.
- L'utilisateur devra prévoir une signalétique spécifique à proximité de la machine, pour mettre en évidence ces interdictions.

Le fabricant décline toute responsabilité si ces consignes ne sont pas respectées.
Si ces conditions ne sont pas respectées, la machine ne peut pas être mise en service.

ATTENTION !

Les conditions ambiantes autres que celles spécifiées peuvent causer de graves dommages à la machine et notamment aux appareils électriques et électroniques.
Le positionnement de la machine dans des environnements qui ne correspondent pas aux indications annule la garantie pour les organes à remplacer.

Même le remplacement non autorisé d'une ou de plusieurs parties de la machine, l'utilisation d'accessoires, d'outils, de matériels de consommation différents de ceux prescrits par le fabricant, peuvent représenter un danger d'accident et soulèvent le fabricant de toutes les responsabilités civiles et pénales.

5.7. INSTALLATION

5.7.1. EMPLACEMENT

Le bon positionnement de la machine est une opération importante pour le bon fonctionnement de celle-ci et de la ligne de production à l'intérieur de laquelle elle est insérée.

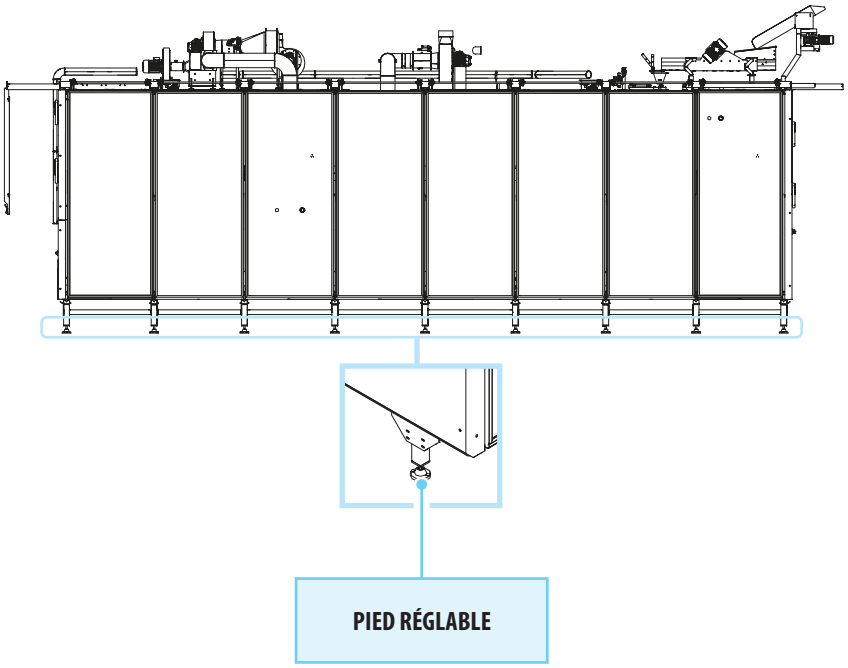
Le placement de la machine doit s'effectuer en suivant quelques règles générales :

- l'identification de la position correcte au sein de la ligne de production ;
- le contrôle de la pleine stabilité et de l'alignement de la machine ;
- la vérification de la pleine accessibilité à la machine de la part de l'opérateur ;
- la vérification de la bonne position de la machine en fonction de l'alimentation de la pâte en amont.

IMPORTANT !
Le placement doit être exécuté en la présence d'un technicien Italpast S.r.l.
Dans le cas contraire, Italpast S.r.l. n'assume aucune responsabilité en cas de pannes et/ou de dommages corporels et matériels issus d'une installation incorrecte.

5.7.2. NIVELLEMENT DE LA MACHINE

La machine doit être installée sur un sol de type industriel lisse et pouvant supporter son poids. Les opérations de fixation au sol ne sont pas nécessaires.
Positionner la machine de niveau en agissant sur les pieds réglables (voir la figure ci-dessous) et en ligne avec les autres éventuelles machines d'usinage. En outre, elle devra résulter parfaitement nivelée, pour vérifier cela, il suffira d'utiliser un niveau à bulle.



5.7.3. PROCÉDURE D'INSTALLATION

Les principales phases de montage, énumérées dans l'ordre d'exécution, sont les suivantes :

ÉTAPE	ACTION
1	Positionner les palettes pour base isolante sur pieds et profils latéraux de récupération de la condensation. Pendant cette opération, contrôler les diagonales et les niveaux des palettes.
2	Positionner les plateformes de la base avec couvre-joints relatifs en suivant les instructions pour stucages et ensemble de la base isolante.
3	Monter le châssis, calibres internes, calibres supérieurs, calibres en « U » en vérifiant les plombs, les niveaux et les alignements.
4	Positionner les arbres moteur, arbres libres et réducteurs internes avec chaînes de raccordement et tendeur de chaîne.
5	Monter les socs internes en se référant au dessin d'ensemble du Revêtement interne.
6	Monter les chaînes des plans en suivant les instructions suivantes : 1. dérouler sur le plancher et apparier deux rouleaux de chaîne ; 2. relier entre elles les chaînes en montant provisoirement, avec une vis et un écrou (tous les 3 mètres environ), une lame de raccordement, de façon à les rendre plus stables sur les guides du séchoir. 3. Commencer le montage de la première lame de la première maille après celle de jonction, de façon à pouvoir insérer les 2 dernières lames dans la phase finale du montage.
7	Positionner la structure de soutien cabine en vérifiant les plombs et l'alignement des montants.
8	Positionner les motoréducteurs de commande externes déjà prémontés en atelier et de raccordement des moteurs avec un câble volant muni de tableau de commande. Opération nécessaire pour faire avancer les tapis pendant leur composition.
9	Prédisposer les équipements et le matériel pour commencer le montage des tapis, à partir du premier plan.
10	Positionner les socs centre-pâtes, des toboggans d'entrée plans, voir le dessin d'ensemble du Revêtement interne et des graisseurs chaînes.
11	Positionner les bouches de chargement.
12	Positionner les cloisons de ventilation, des batteries de chauffage et des tôles latérales pour la ventilation.
13	Positionner les moteurs et des ventilateurs.
14	Positionner les fermetures extérieures pour le passage de l'air.
15	Positionner les couvercles et des têtes en utilisant les instructions pour les stucages, voir le dessin d'ensemble de la Cabine en fiberglass.
16	Positionner les tubes pour le renouvellement de l'air interne.
17	Positionner les canaux pour les câbles électriques et les raccordements internes, électriques et hydrauliques.
18	Positionner le vibreur de chargement.
19	Positionner le renouvellement de l'air externe avec les soupapes et pistons relatifs.
20	Siliconer les parties internes et externes pour le passage des câbles électriques et des tuyaux hydrauliques.
21	Positionner et régler les contacts électriques.
22	Positionner et relier l'installation thermique de réglage.
23	Positionner les parois latéraux et des couvre-joints relatifs.

IMPORTANT !
L'installation doit être exécutée en la présence d'un technicien Italpast S.r.l.
Dans le cas contraire, Italpast S.r.l. n'assume aucune responsabilité en cas de pannes et/ou de dommages corporels et matériels issus d'une installation incorrecte.

3.1. BRANCHEMENTS

Pour mettre la machine en marche, il faut effectuer les branchements et raccordements nécessaires aux réseaux locaux:
- raccordement électrique (y compris la connexion de la mise à la terre).
- branchement pneumatique, conforme aux normes en vigueur dans le pays d'installation.
- branchement thermique.

Il est de la responsabilité de l'utilisateur de garantir les caractéristiques de raccordement requises.

3.1.1. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

ATTENTION !
Avant d'effectuer toute opération de branchement électrique, il est important de vérifier que la machine est éteinte. Placer ensuite l'interrupteur général du courant, situé sur l'armoire électrique, sur « 0 - OFF ».

ATTENTION !
S'assurer que la ligne d'alimentation électrique du client ait d'abord été sectionnée.

ATTENTION !
Les raccordements au réseau électrique de l'usine doivent être effectués par le personnel spécialisé du Client (agent d'entretien en électricité).

La conformité du branchement entre la machine et l'installation de mise à la terre est à la charge de l'acheteur.

Avant d'effectuer le raccordement électrique, il faut vérifier que :
- l'agent d'entretien connaisse les normes en vigueur dans le pays d'installation ;
- les valeurs de la fréquence et de la tension d'alimentation de la machine correspondent aux valeurs du réseau d'alimentation ;
- la section des câbles utilisés soit adéquate au courant absorbé ;
- la ligne d'alimentation électrique est suffisante pour résister aux courants maximums absorbés par la machine ;
- la mise à la terre du circuit soit conforme aux normes EN 60204-1 ;
- les matériels utilisés dans l'installation de mise à la terre ont une résistance suffisante ou une protection mécanique adéquate.

ATTENTION !
Ne pas opérer avec les mains et les objets humides. En cas d'incendie, ne pas utiliser d'eau sur les composants électriques.

Il est possible de mettre la machine sous tension en connectant directement les câbles d'alimentation à l'armoire électrique. La machine est équipée de borniers pour le branchement électrique.
Pour le passage du câble de puissance, il est nécessaire de toujours utiliser un « presse-câble » de dimensions adéquates garantissant toujours une bonne isolation entre l'extérieur et l'intérieur du tableau électrique.
Le câblage est à la charge de l'utilisateur.

Pour les caractéristiques de l'alimentation électrique, il faut faire référence aux données reportées sur la plaque CE présente sur la machine.

ATTENTION !
La protection de la ligne d'alimentation à l'armoire électrique de la machine, est à la charge du client.

Pour le raccordement au réseau électrique, suivre la procédure suivante :

ÉTAPE	ACTION
1	Relier l'alimentation électrique au tableau, par les bornes présentes à l'intérieur de celui-ci.

3.1.2. BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

La machine est équipée des actionnements pneumatiques.
Avant d'effectuer le raccordement pneumatique, il faut vérifier que :

- le système qui fournit l'air comprimé, assure à la machine la quantité d'air à la pression exacte ;
- le réservoir d'air comprimé prévu est dimensionné correctement.

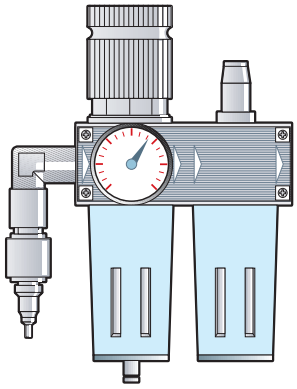
Il est conseillé d'appliquer à la ligne de distribution d'air, si ce n'est pas déjà fait, un déchargeur de condensation supplémentaire.
Le raccordement pneumatique doit être effectué en raccordant la ligne principale au circuit de la machine.

ATTENTION !
Ne jamais dépasser les 6 bar de pression dans le circuit.

ATTENTION !
L'utilisateur/client a la responsabilité de garantir le raccordement correct au groupe de traitement de l'air principal avec tuyaux rigides, bien fixés afin d'éviter un effet fouet ou protégés avec d'autres protections qui évitent ou bloquent l'écoulement « à jet ».

IMPORTANT !
Pour éviter des pertes dans le circuit, qui pourraient influer sur le bon fonctionnement du trieur, il est nécessaire d'effectuer correctement le raccordement au réseau pneumatique.

Pour le raccordement au réseau pneumatique, suivre la procédure suivante :

ÉTAPE	ACTION	IMAGE
1	Raccorder l'alimentation d'air au raccord 1/2" femelle sur le dispositif de conditionnement d'air.	
2	Configure la pression principale à 6 bar (0,6 MPa) en agissant sur le manomètre principal.	

Contrôler périodiquement, par le manomètre positionné sur le régulateur de pression, que la pression d'exercice soit 6 bar (0,6 MPa). **REMARQUE**: Ne pas dépasser cette limite pour éviter d'endommager la machine.
En cas de réduction de la pression, le pressostat active le mode alarme de la machine.

3.1.3. BRANCHEMENT THERMIQUE

Il concerne l'alimentation aux batteries d'échange thermique, installées à l'intérieur de la machine, et le raccordement à la batterie de chauffage de l'air d'introduction et de l'air à souffler sur la bouche de chargement et de déchargement pour éviter la formation de condensation.

L'installation thermique doit être alimentée avec de l'eau chaude ou surchauffée avec une température de 90°C à 115°C.

Les indications relatives au matériel nécessaire pour le branchement sont reportées dans le dessin de disposition de l'installation.

Effectuer le raccordement aux batteries de chauffage en respectant le sens d'entrée et de sortie de l'eau.

IMPORTANT !
Il est indispensable d'exécuter le branchement en tenant compte des dilatations thermiques des tubes d'alimentation qui ne doivent pas être déchargés à l'intérieur de la machine.

Tous les composants de l'installation à bord de la machine sont dimensionnés pour travailler en toute sécurité à une pression d'exercice allant jusqu'à 10 bar.

3.1.4. BRANCHEMENT EXTRACTION AIR HUMIDE

L'électro-ventilateur centrifuge d'extraction de l'air humide est fourni complet de tuyauterie d'aspiration.
En ce qui concerne l'extraction de l'air humide, le Client doit effectuer le raccordement entre l'électro-ventilateur et l'extérieur de la salle de production en utilisant une tuyauterie ayant une section non inférieure à celle de la bouche de refoulement de l'électro-ventilateur. Pour éviter une réduction excessive de débit d'air extrait, due à des « pertes de charge », la tuyauterie ne doit pas dépasser la longueur de 10 mètres et elle ne doit pas avoir des tronçons horizontaux.

3.2. DÉMANTÈLEMENT ET ÉLIMINATION

ATTENTION !
Les opérations de mise hors service et de démantèlement doivent être confiées à un personnel spécialisé dans ces activités. En particulier, uniquement la personne préposée à la phase de démantèlement et à l'élimination en fin de vie peut effectuer :

- des activités de débranchement mécanique et électrique des parties selon les instructions de démontage et les schémas de projet.
- activités de transport des parties depuis la position d'installation au centre d'élimination pour la séparation des parties.

En particulier, pour la mise hors service doivent être prises en considération les opérations reportées ci-dessous mais également les indications présentes dans les manuels des appareils, machines, quasi-machines, et composants utilisés fournis par Italpast S.r.l. comme partie intégrante du manuel d'instructions et mises en garde.

Les matériaux dont est constituée la machine sont essentiellement :

- acier ferrique peint, plastifié ou galvanisé ;
- acier inox série 300/400 ;
- matériel plastique en polyéthylène ;
- élastomères, PTFE, graphites ;
- huile pour engrenages ;
- graisse pour la lubrification ;
- moteurs électriques ;
- câbles électrique avec gaines correspondantes ;
- dispositifs électroniques de contrôle et mise en place.
- etc.

IMPORTANT !
La machine ne contient pas de composants ou substances dangereuses qui nécessitent des procédures particulières d'enlèvement.

Le préposé au démantèlement et à l'élimination en fin de vie opère sur toute la machine uniquement et exclusivement pendant la phase d'enlèvement et d'élimination des machines en fin de vie.

Respecter la procédure décrite ci-dessous pour effectuer la mise hors service, le démantèlement et l'enlèvement de la machine au terme de sa vie opérationnelle ; pour la mise hors service, il faut tenir compte des opérations reportées ci-dessous mais aussi des indications présentes dans les manuels des appareils, machines, quasi-machines et composants utilisés fournis par Italpast S.r.l. comme étant une partie intégrante du manuel d'instructions et de mises en garde.

ÉTAPE	ACTION
1	Créer autour de la machine un espace suffisant pour effectuer tous les mouvements sans risques pour le personnel en prévoyant les équipements adéquats et les moyens opérationnels comme les chariots élévateurs, grues, etc.
2	Désactiver les énergies présentes en utilisant les dispositifs de sectionnement des énergies d'alimentation de la machine et les bloquer en position ouverte (consulter le schéma électrique, pneumatique et hydraulique - si présents - pour plus d'informations).
3	Débrancher le câble d'alimentation du dispositif de sectionnement (débrancher d'abord les conducteurs de puissance et ensuite celui de terre).
4	Désassembler la machine en procédant du haut vers le bas et en faisant particulièrement attention aux groupes de la machine soumis à la chute par gravité et à toutes les parties où il peut y avoir un résidu de produit.
5	Séparer, dans la mesure du possible, les divers composants par type de matériaux qui doivent être éliminés par l'intermédiaire d'un tri sélectif. Confier l'élimination des matériaux obtenus par la démolition aux sociétés préposées.
6	Enlever les différentes parties de la machine de la zone de travail.

IMPORTANT !
Pour le désassemblage de parties vendues dans le commerce (machines et/ou unités) ou de matériau de sous-traitance qui font partie de la machine fournie par Italpast S.r.l., veuillez consulter le manuel du fournisseur correspondant.

IMPORTANT !
Après avoir démonté la machine selon la procédure de démontage précédente, il faut séparer les différents matériaux conformément à ce qui est prescrit par la règlementation du pays où la machine doit être éliminée.

En vertu de la directive « DEEE » 2012/19/UE si le composant/équipement acheté porte le symbole de la poubelle sur roulettes barrée, cela signifie que le produit, à la fin de sa vie utile, doit être collecté à part des autres déchets.

IMPORTANT !
On rappelle le respect des lois en vigueur en matière d'élimination des huiles minérales et résiduelles d'usinages.

Chapitre 6
MODE D'UTILISATION

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

6. MODE D'UTILISATION

Pendant les phases de travail de la machine, la personne responsable préposée à la gestion doit toujours gérer la machine dans le respect des dispositifs de sécurité prévus, en contrôlant :

- le positionnement correct des dispositifs de sécurité ;
- Le fonctionnement correct des dispositifs de sécurité ;
- le respect des normes de sécurité individuelle.

Vérifier que le cycle de travail se déroule en pleine efficacité et qu'il garantisse la productivité maximale, en contrôlant :

- l'intégrité et la fonctionnalité des parties principales de la machine ;
- l'état d'usure des équipements de travail afin d'éviter toute interruption du cycle de travail ;
- que les paramètres de travail soient optimaux pour le type de matériel et de traitement à effectuer ;
- l'homogénéité de l'ensemble du matériel préparé pour le traitement.

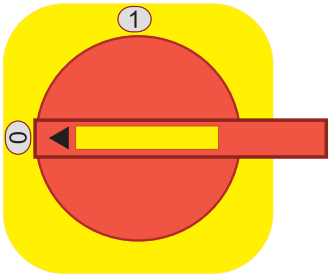
6.1. COMMANDES

Pour l'utilisation ordinaire de la machine n'est pas requis un personnel particulièrement spécialisé, pour autant qu'il ait des compétences techniques adéquates, qu'il soit formé à l'utilisation de la machine, qu'il connaisse ce manuel, les règlements généraux de sécurité et les systèmes de sécurité de la machine.

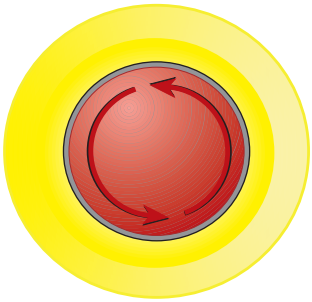
L'opérateur doit contrôler le fonctionnement de la machine du poste de contrôle et effectuer les opérations d'entretien ordinaire.
Pour les opérations de maintenance extraordinaire, un personnel spécialisé est requis, qui sera indiqué par le Constructeur.

ATTENTION !
Un seul opérateur suffit pour faire fonctionner la machine.
Pendant son fonctionnement, personne qui ne soit l'opérateur préposé ne peut stationner en proximité de la machine ou bien exécuter tout type d'intervention.

6.1.1. INTERRUPTEUR GÉNÉRAL

IMAGE	DESCRIPTION
	Sur l'armoire électrique, il y a un interrupteur général, avec verrouillage. Il est utilisé pour couper l'alimentation électrique de l'ensemble de la machine, en garantissant aux opérateurs de pouvoir opérer dans des conditions de sécurité. Le sectionneur possède un bouton rotatif à tourner sur une base fixe. Les deux parties ont deux trous qui coïncident lorsque le sectionneur est sur 0/OFF, c'est-à-dire lorsque les conducteurs raccordés sont coupés. Il est important de mettre un cadenas pour bloquer le sectionneur pendant les opérations de maintenance et d'entretien, afin d'éviter de graves dangers provoqués par un rétablissement accidentel de celui-ci.

6.1.2. BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE

IMAGE	DESCRIPTION
	Il y a un bouton d'urgence positionné sur le panneau de commande qui, si pressé, arrête immédiatement le cycle de travail. Consulter la documentation électrique de la ligne de production.

6.1.3. PANNEAU OPÉRATEUR

Le panneau opérateur est employé pour toutes les opérations de démarrage, réglage, vérification et extinction du séchoir ou de la ligne.
Pour l'utilisation, se référer au manuel opérateur annexé.

ATTENTION !
Les circuits électriques à l'intérieur du tableau électrique sont sous tension ; ne pas altérer les protections.

ATTENTION !
L'accès à l'intérieur du tableau électrique est limité au personnel spécialisé et autorisé, qui doit avoir les clés de blocage des portes.

6.2. LES RÉGLAGES

Les paramètres de travail à configurer sont ceux reportés sur la fiche technique délivrée par notre Essayeur, et ils varient en fonction du format du produit à traiter.

Ils concernent :

- Les valeurs de température et d'humidité des différentes zones de réglage.
- Les paramètres loop de réglage.
- Les valeurs d'ouverture des soupapes de régulation et renouvellement d'air.
- Le temps de permanence du produit à l'intérieur de la machine.

ATTENTION !
Pour toute intervention de réglage et de calage non prévu dans ce manuel, consulter le personnel qualifié du Constructeur.

6.3. PROCÉDURES D'UTILISATION

ATTENTION !
S'il faut arrêter immédiatement le fonctionnement de la machine, appuyer sur le bouton rouge d'urgence.

6.3.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES

Avant d'alimenter le séchoir avec le produit, il faut le préchauffer pour créer à l'intérieur de celui-ci les conditions adaptées à un bon séchage dès les premiers instants de production. Cette opération est effectuée automatiquement par le programme de l'automatisation. Contrôler aussi :

- le bon branchement de tous les conducteurs électriques ;
- la cohérence entre les caractéristiques électriques appliquées et les données indiquées sur la plaque CE ;
- l'efficacité de tous les dispositifs de sécurité ;

ATTENTION !
Si l'automatisation ne fonctionnait pas, la procédure à suivre est celle reportée sur le programme de conduite délivré par le technicien ITALPAST.

6.3.2. MISE EN MARCHE DE LA MACHINE

VERSION AUTOMATIQUE

Le démarrage du séchoir se produit avec le démarrage de la ligne selon une séquence qui intéresse le démarrage des machines dès le début du processus (presse) à la fin de celui-ci (refroidisseur). Cette procédure est configurée dans l'API.

VERSION DU MANUEL

IMPORTANT !

Le démarrage du séchoir est possible seulement si, avant chaque commande de marche du moteur, le bouton de préavis démarrage est maintenu pressé, attendre le terme du signal sonore continu, puis actionner les différents sélecteurs ou boutons.

Pour l'allumage, suivre la procédure suivante :

ÉTAPE	ACTION
1	Démarrer les ventilateurs et les aspirateurs selon le programme délivré par notre Technicien.
2	Contrôler que les valeurs de Point de consigne de température et d'humidité soient configurées selon le programme de séchage du format de pâtes à produire.
3	Contrôler que la vitesse des tapis soit celui correspondant au format du produit à produire.
4	Démarrer les machines qui précèdent et suivent le séchoir.
5	Les opérations préalables de réglage exécutées et, avec le séchoir à régime, démarrer le cycle de production en suivant le programme délivré par notre Technicien.
6	Contrôler que l'humidité du produit corresponde à la valeur optimale de processus à la sortie du séchoir.

6.3.3. ARRÊT MACHINE POUR FIN PRODUCTION

VERSION AUTOMATIQUE

L'arrêt du séchoir se produit avec l'arrêt de la ligne selon une séquence qui intéresse l'extinction des machines dès le début du processus (presse) à la fin de celui-ci (refroidisseur). Cette procédure est configurée dans l'API.

VERSION DU MANUEL

L'ordre d'extinction des groupes composant le séchoir reporté ci-dessous est généralement celui inséré dans le programme de l'automatisation.

Pour l'arrêt, suivre la procédure suivante :

ÉTAPE	ACTION
1	Vibreur de chargement du produit.
2	Les moteurs de la ventilation (comme dans le programme délivré par le Technicien ITALPAST.
3	Les moteurs du mouvement plans avec d'éventuels changements de vitesse (comme dans le programme délivré par le Technicien ITALPAST.
4	Les électro-ventilateurs de l'extraction et l'introduction d'air.
5	La pompe du circuit thermique.
6	La pompe du circuit anti-condensation.

Pour l'éventuel changement des paramètres de conduite, pendant la phase d'arrêt, ainsi que la procédure correcte d'arrêt manuel de la machine, se conformer de toute façon au programme.

IMPORTANT !

Pendant le vidage ou l'arrêt pour fin de production, il est possible d'exécuter un redémarrage à condition que le séchoir n'ait pas été vidé à plus de 30%.
Autrement, on conseille d'attendre le vidage complet de la machine.

IMPORTANT !

Fermer les soupapes générales de l'installation thermique du vau multiple et des séchoirs qui composent la ligne de production seulement si on prévoit un arrêt prolongé ou bien seulement en cas d'entretien à l'installation thermique.

6.3.4. ARRÊT MACHINE POUR CHANGEMENT DE FORMAT

Arrêter la presse et effectuer le changement d'étireuse. Le vau multiple doit être vidé et arrêté après avoir fonctionné pendant environ 5 minutes avec les ventilateurs arrêtés, pour éviter que la queue de produit reste en stagnation à l'intérieur de celui-ci. Pendant la phase de changement de format, le séchoir contiendra une partie du format précédent et une partie du nouveau format, il est donc nécessaire d'insérer le nouveau programme selon les instructions délivrées par notre Technicien.
Cette manœuvre permet que le format précédent sorte dans les conditions désirées et en même temps prépare le séchoir aux conditions thermo-hygrométriques demandées par le nouveau format.

6.3.5. ARRÊT MACHINE POUR BLOCAGE TEMPORAIRE

Si l'arrêt de la production vient de la presse, laisser la ligne en marche puisque le processus est géré automatiquement.
Un blocage total de toute la ligne, inférieur à 10 minutes ne provoque aucun inconvénient.
Alors qu'un blocage total de toute la ligne, supérieur à 10 minutes, rend nécessaire le redémarrage du contrôle de tout le produit contenu dans les différentes machines.
Lorsqu'un blocage total de la ligne dépasse les 3 heures, il est recommandé de vider les machines composant la ligne même, en respectant les instructions reportées dans le paragraphe de fin d'usinage. Les causes du blocage éliminées, répéter les opérations normales de démarrage.

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

Chapitre 7
MAINTENANCE

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

7. MAINTENANCE

7.1. INTRODUCTION

ATTENTION !
Les opérations de maintenance doivent être effectuées par un personnel qualifié et autorisé.

La maintenance de la machine comprend les interventions (inspection, vérification, contrôle, réglage et remplacement) qui sont nécessaires à la suite de l'utilisation normale de la machine.

Pour effectuer un bon entretien :

- n'utiliser que des pièces de rechange d'origine, des outils adaptés à l'opération et en bon état.
- Respecter les intervalles d'intervention indiqués dans le manuel de la maintenance programmée (préventive et périodique). L'intervalle (indiqué en temps ou en cycles de travail) entre une intervention et l'autre doit s'entendre comme l'intervalle maximum acceptable ; il ne doit donc pas être dépassé ; par contre il peut être plus court.
- Une bonne maintenance préventive requiert une attention constante et une surveillance continue de la machine. Contrôler rapidement la cause d'éventuelles anomalies comme un bruit excessif, un échauffement, des fuites de fluides, etc. .... et il faut y remédier.
- Une élimination opportune des éventuelles causes d'anomalie ou de dysfonctionnement évite d'autres dommages aux appareils et garantit la sécurité des opérateurs.

En cas de doute, il est interdit d'opérer. Contacter le fabricant pour les éclaircissements nécessaires.

Le personnel, dédié à l'entretien de la machine, doit être bien formé et doit avoir une connaissance approfondie des normes de prévention des accidents ; le personnel non autorisé doit rester à l'extérieur de la zone de travail pendant les opérations.

Même les activités de nettoyage et de réglage de la machine sont effectuées uniquement et exclusivement lors de l'entretien et avec la machine à l'arrêt et privée d'énergie avec le tableau électrique coupé, comme reporté dans le manuel d'utilisation et de maintenance.
Les opérations de maintenance de la machine se divisent, du point de vue opérationnel, en deux catégories principales :

MAINTENANCE ORDINAIRE	Toutes ces opérations que l'opérateur doit effectuer, de manière préventive, afin d'assurer le bon fonctionnement de la machine au fil du temps ; la maintenance ordinaire comprend les interventions d'inspection, de contrôle, de réglage, de nettoyage et de lubrification.
MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE	Toutes ces opérations que l'opérateur doit effectuer lorsque la machine en a besoin. La maintenance ordinaire comprend les opérations de révision, de réparation, de rétablissement des conditions nominales de fonctionnement ou le remplacement d'un groupe en panne, défectueux ou usé.

7.2. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

ATTENTION !
Pour effectuer les opérations de maintenance, il faut couper les alimentations d'énergie (électrique et pneumatique) de la machine.

ATTENTION !
Lorsque la machine est en maintenance, pour éviter qu'elle ne démarre par inadvertance, il faut appuyer sur le bouton coup de poing d'arrêt d'urgence et apposer des pancartes indiquant:
« ATTENTION ! MACHINE EN COURS DE MAINTENANCE ».

- Les agents de maintenance doivent obligatoirement porter tous les équipements de protection individuelle nécessaires (gants, lunettes, combinaisons de travail, etc.) pour l'opération à effectuer.
- Pendant les opérations de maintenance le personnel non-autorisé doit rester hors de la zone de travail.
- Si l'opération exige le retrait des protections, délimiter la zone d'intervention avec des barrières et signaler l'interdiction d'accès aux personnes étrangères aux travaux de maintenance.

La nécessité de mettre la machine en conditions de fonctionnement et/ou avec les protections désactivées, requiert des compétences et des connaissances appropriées, et une extrême prudence de la part de l'agent de maintenance qui doit être informé correctement des risques possibles et présents encourus.

Les précautions de prévention contre les accidents contenues dans le présent paragraphe doivent toujours être strictement respectées
pendant la maintenance de la machine, afin d'éviter tout accident au personnel et tout dommage aux appareils :

- Avant de procéder à toute activité de maintenance, vérifier la déconnexion des sources d'énergie (courant électrique, air comprimé, énergie hydraulique, etc.).
- Effectuer les interventions uniquement et exclusivement avec la machine à l'arrêt et privée d'énergie.
- Cadenasser les tableaux électriques et le robinet d'alimentation pneumatique.
- Placer les panneaux de mise en garde spécifiques du type : APPAREIL EN COURS DE MAINTENANCE - NE PAS ACTIVER L'ALIMENTATION, TRAVAUX EN COURS - NE PAS EFFECTUER DE MANŒUVRES ou NE PAS METTRE EN MOUVEMENT au niveau de l'interrupteur général et des zones d'accès de la machine.
- Après avoir coupé l'énergie au tableau électrique, délimiter le tableau dans tous les cas où il est nécessaire d'effectuer des travaux sur celui-ci avec les portes ouvertes.
- Effectuer les opérations de votre compétence (mécanique, électrique, fluidique) pour lesquelles vous êtes autorisé à intervenir.
- Être en mesure d'utiliser les instruments les plus appropriés pour le dépannage et connaître les
- équipements les plus adéquats pour les interventions de maintenance.

Pour effectuer certaines opérations de maintenance il pourrait être nécessaire que les protections et les dispositifs de sécurité soient désactivés et les protections ouvertes. Dans ce cas, le personnel préposé peut se trouver dans des conditions de danger et il faut donc respecter strictement les règles suivantes :

ATTENTION !
Le personnel chargé de l'exécution des activités de maintenance doit être autorisé et spécialement formé sur les procédures de sécurité et opérationnelles à suivre, sur les situations de danger qui pourraient se présenter et sur les méthodes correctes pour les éviter.

IMPORTANT !
Durant les opérations, le personnel doit de toute façon travailler en faisant très attention à opérer avec une extrême prudence.

7.3. MAINTENANCE ORDINAIRE

La machine, quand elle est livrée à l'utilisateur, est déjà réglée pour fonctionner correctement; toutefois, pour en assurer le bon fonctionnement au fil du temps, il faut effectuer les contrôles et les maintenances périodiques et préventives.
La maintenance ordinaire comprend des inspections, des contrôles et des interventions qui, pour prévenir les pannes, doivent contrôler :

- les conditions mécaniques de la machine,
- la lubrification de la machine,
- le nettoyage de la machine.

Les tableaux suivants énumèrent une série de contrôles et d'interventions à effectuer selon un calendrier recommandé. Les fréquences des opérations de maintenance ordinaire indiquées se réfèrent aux conditions normales de fonctionnement, c'est-à-dire qu'elles correspondent aux conditions d'utilisation prévues.

ATTENTION !
Avant d'accéder aux parties internes du vau multiple, attendre le temps nécessaire pour que la batterie à eau soit à température ambiante (version TPB).

7.3.1. TABLEAUX DE MAINTENANCE ORDINAIRE

OPÉRATION	FRÉQUENCE			
	Tous les jours	30 jours	60 jours	90 jours
Contrôler l'état d'usure et le nettoyage de la machine.	♦			
Graisser les supports.		♦		
Contrôler la tension des chaînes.		♦		
Contrôler le bon fonctionnement de l'installation pneumatique.			♦	
Contrôler le bon serrage des bornes du tableau.				♦
Contrôler l'absence d'oxydation des bornes du tableau.				♦

Contrôler périodiquement les connexions électriques et l'état des actionneurs électriques présents.
En cas de câbles usés ou de composants électriques endommagés, contacter un personnel technique spécialisé.

7.3.1.1. NETTOYAGE MACHINE

ATTENTION !
Avant de commencer toute opération de nettoyage sur la machine, il faut débrancher et verrouiller toutes les sources d'énergie, et bloquer en condition de sécurité les groupes mobiles qui la composent. Apposer la pancarte « machine en cours de maintenance - ne mettre sous tension » à côté de l'interrupteur général.
IL EST INTERDIT aux préposés au nettoyage de déposer les carters et les dispositifs de protection se trouvant sur la machine.

ATTENTION !
Se servir uniquement de chiffons mouillés avec des produits spécifiques pour les aliments pour le nettoyage de la machine.
Une fois les opérations de nettoyage et d'assainissement accomplies, rincer abondamment avec de l'eau et sécher soigneusement.

Pour exécuter le nettoyage, procéder comme décrit :

ÉTAPE	ACTION
1	Ôter les éventuels restes de pâtes alimentaires présents dans la machine.
2	Nettoyer les parties internes de la machine avec des chiffons humidifiés avec des produits spécifiques pour aliments.

Toutes les opérations de nettoyage devront être effectuées après chaque tour de travail ou après chaque changement d'usinage.

7.4. MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE

ATTENTION !
L'entretien extraordinaire et la réparation de la machine sont réservés aux techniciens qualifiés, formés et autorisés, employés par le fabricant ou par le centre d'assistance agréé.
Ces interventions requièrent une connaissance approfondie et spécialisée des machines, des opérations nécessaires, des risques connexes et des procédures correctes pour opérer en toute sécurité.

Les interventions ne figurant pas dans la « maintenance ordinaire » sont à considérer comme des interventions d'« maintenance extraordinaire ».
En cas d'événements exceptionnels, nécessitant des interventions de maintenance extraordinaire, les agents de la maintenance ordinaire
de l'utilisateur doivent suivre ces procédures :

- vérifier l'état des groupes endommagés ou déphasés ;
- effectuer les opérations décrites dans le paragraphe Maintenance extraordinaire ;
- si les opérations à effectuer ne sont pas prévues dans ce manuel, envoyer au fabricant le rapport des incidents, le résultat de l'inspection et les éventuelles observations.

Le Fabricant ou le centre d'assistance agréé évalueront la situation au cas par cas.
Puis, ils conviendront avec les agents de maintenance ordinaire, le type d'intervention à effectuer, en choisissant la solution la plus adaptée parmi celles énumérées ci-dessous :

- Le Fabricant envoie un technicien autorisé, formé et qualifié pour effectuer les interventions nécessaires ;
- ou le Fabricant autorise les agents de maintenance ordinaire de l'utilisateur à effectuer les interventions, en envoyant d'éventuelles instructions supplémentaires.

ATTENTION !
Les pièces de rechange à remplacer doivent être commandées à Italpast S.r.l.

Si le client n'utilise pas de pièces de rechanges originales ou autorisées par écrit par le fabricant, ce dernier décline toute responsabilité quant au fonctionnement de la machine et à la sécurité des opérateurs.

L'autorisation et/ou les instructions doivent toujours être communiquées par écrit. Sans autorisation écrite, il est interdit d'intervenir et le Fabricant décline toute responsabilité.

7.4.1. REMPLACEMENT GROUPE MOTORISATION

NOMBRE ET QUALIFICATION DES OPÉRATEURS		N° 1 Technicien Italpast S.r.l.

ATTENTION !
Pour le remplacement des motorisations, contacter Italpast S.r.l.

7.4.2. REMPLACEMENT GROUPE VENTILATION

NOMBRE ET QUALIFICATION DES OPÉRATEURS		N° 1 Technicien Italpast S.r.l.

ATTENTION !
Pour le remplacement des ventilateurs, contacter Italpast S.r.l.

7.4.3. REMPLACEMENT CHAÎNES

NOMBRE ET QUALIFICATION DES OPÉRATEURS		N° 1 Technicien Italpast S.r.l.

ATTENTION !
Pour le remplacement des chaînes, contacter Italpast S.r.l.

7.4.4. REMPLACEMENTS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES

NOMBRE ET QUALIFICATION DES OPÉRATEURS		N° 1 Agent d'entretien (électricien)

À l'intérieur du tableau électrique, il y a plusieurs composants électriques pour la gestion du panneau de contrôle. Les composants sont alimentés avec des câbles opportuns (conducteurs unipolaires) mais il peut y avoir d'autres câbles à l'intérieur du tableau pour l'échange de signaux.

S'il faut démonter un ou plusieurs composants pour effectuer la maintenance ou pour les remplacer, il est bon d'effectuer ces opérations UNIQUEMENT après avoir recopié sur un papier tous les raccordements sur lesquels il est nécessaire d'intervenir.
En cas de doutes, avant d'intervenir sur les cartes électroniques, contacter le service assistance Italpast S.r.l.

IMPORTANT !
N'intervenir qu'après avoir noté tous les raccordements à rétablir et les polarités respectives.

ATTENTION !
Toutes les opérations sur les cartes électroniques ou, en général, à l'intérieur du tableau électrique, doivent être exécutées avec la machine éteinte.

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

Chapitre 8
PIÈCES DE RECHANGE

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

8. PIÈCES DE RECHANGE

8.1. COMMENT COMMANDER DES PIÈCES DE RECHANGE

S'il faut commander des pièces de rechange, procéder comme suit :

1. Photocopier le formulaire se trouvant à la page suivante.
2. Renseigner les espaces prévus en suivant ces indications :

<table>
<tr><td colspan="2">ITALPAST</td><td colspan="2">SERVICE DES PIÈCES DE RECHANGE</td><td colspan="2">A</td></tr>
<tr><td colspan="2">B</td><td colspan="4">FORMULAIRE DE DEMANDE D'OFFRE DE PIÈCES DE RECHANGE</td></tr>
<tr><td colspan="3">C</td><td colspan="3">D</td></tr>
<tr><td colspan="3" rowspan="2">E</td><td colspan="2">F</td><td>H</td></tr>
<tr><td colspan="2">G</td><td>I</td></tr>
<tr><td>L</td><td colspan="2">M</td><td>N</td><td colspan="2">O</td></tr>
</table>

POS.	DESCRIPTION
A	Numéro des pages de l'appel d'offre. (Exemple : si la liste des pièces prend 2 formulaires, dans le premier écrire "1/2" et dans le deuxième "2/2")
B	Numéro de série de la machine en objet.
C	Nom et adresse de l'établissement où envoyer la marchandise.
D	Le nom et l'adresse de l'établissement où envoyer la facture (si différent de "C").
E	Prénom et nom de la personne à qui adresser l'offre (écrire en caractère d'imprimerie)
F	Numéro de téléphone de la personne qui effectue l'appel d'offre.
G	Numéro de fax auquel expédier l'offre.
H	Type d'expédition préférée par le demandeur.
I	Date de l'appel d'offre.
L	Code de la pièce commandée (selon tableaux des pièces de rechange)
M	Description de la pièce (selon tableaux des pièces de rechange)
N	Unité de mesure de la pièce (selon tableaux des pièces de rechange)
O	Quantité de pièces de rechange demandée.

3. Envoyer au numéro de fax indiqué une copie du formulaire renseigné en entier. En réponse, une offre vous sera envoyée dès que possible avec le prix, la date de livraison et les conditions de vente.

IMPORTANT !
Si la demande nous parvient sous une autre forme ou avec un formulaire pas renseigné entièrement, nous déclinons toute responsabilité en cas d'erreur.

ITALPAST	c/a SERVICE DES PIÈCES DE RECHANGE	
NUMÉRO DE SÉRIE DE LA MACHINE	FORMULAIRE DE DEMANDE D'OFFRE DE PIÈCES DE RECHANGE	

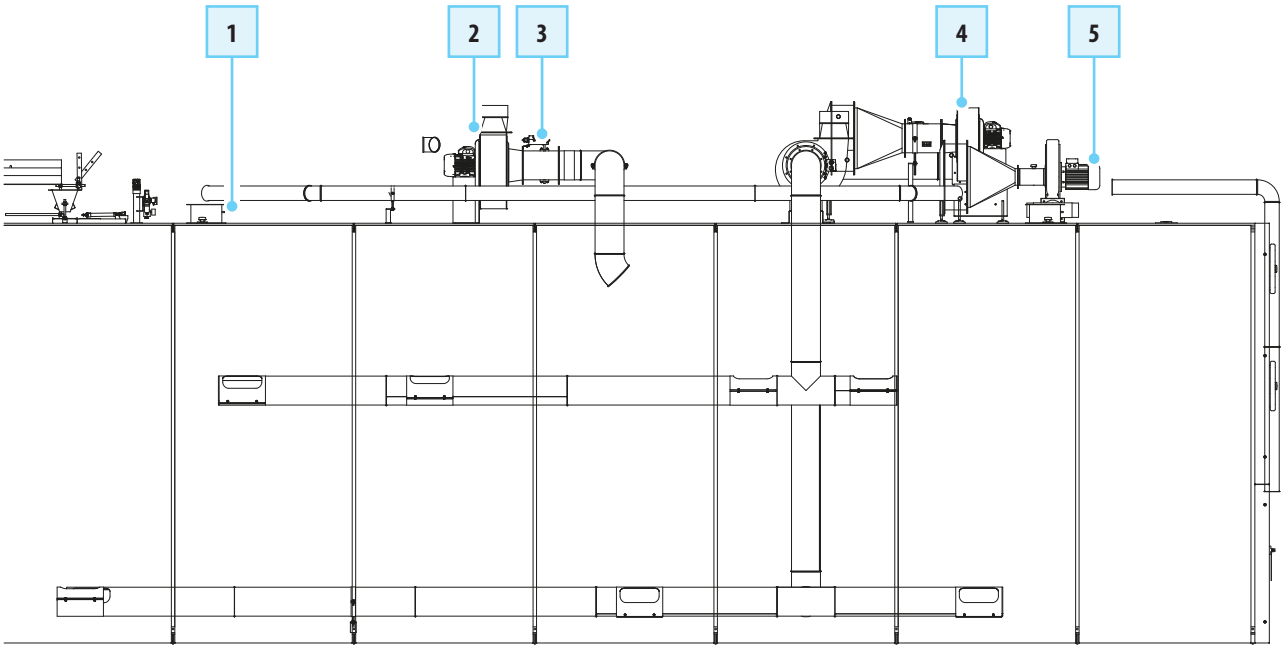
ADRESSE OÙ ENVOYER LA MARCHANDISE	ADRESSE OÙ ENVOYER LA FACTURE	
NOM DU DEMANDEUR	NUMÉRO DE TÉLÉPHONE	EXPÉDITION PAR :
	NUMÉRO DE FAX	DATE

CODE	DESCRIPTION	UNITÉ DE MESURE	QUANTITÉ

8.2. TABLEAUX DES PIÈCES DE RECHANGE

Ci-après les tableaux des pièces de rechange de cette machineItalpast S.r.l.

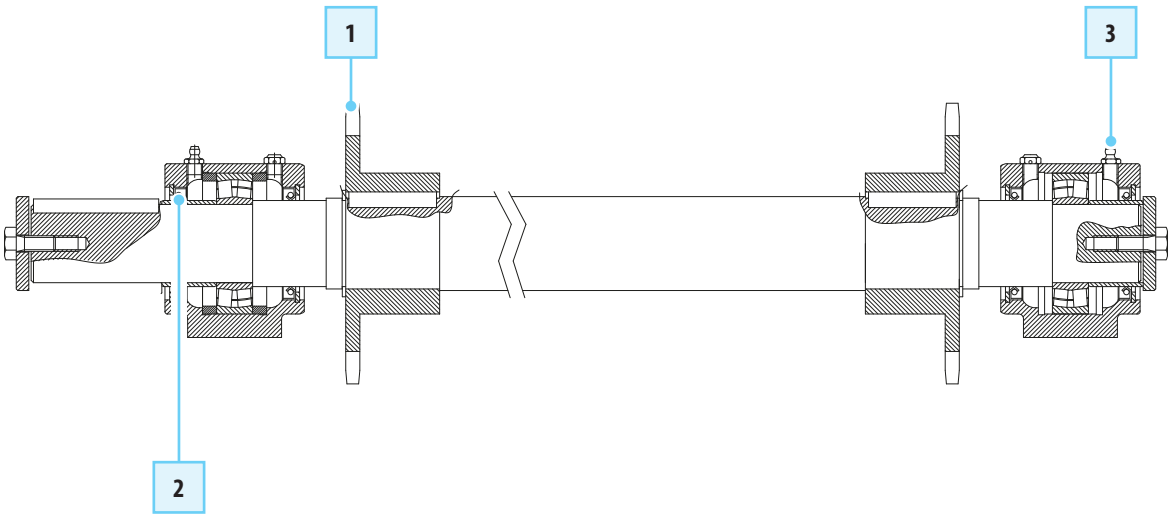
PLAN 1	GR. RENOUVELLEMENT AIR



PLAN 1	GR. RENOUVELLEMENT AIR

POS.	ÉLÉMENT
1	VANNE DE RÉGLAGE
2	VENTILATEUR 1.1KW P2 TRIPH. 230/400V
3	VANNE
4	VENTILATEUR 0.37KW P2 TRIPH. 230/400V
5	VENTILATEUR 2.2KW P2 TRIPH. 230/400V

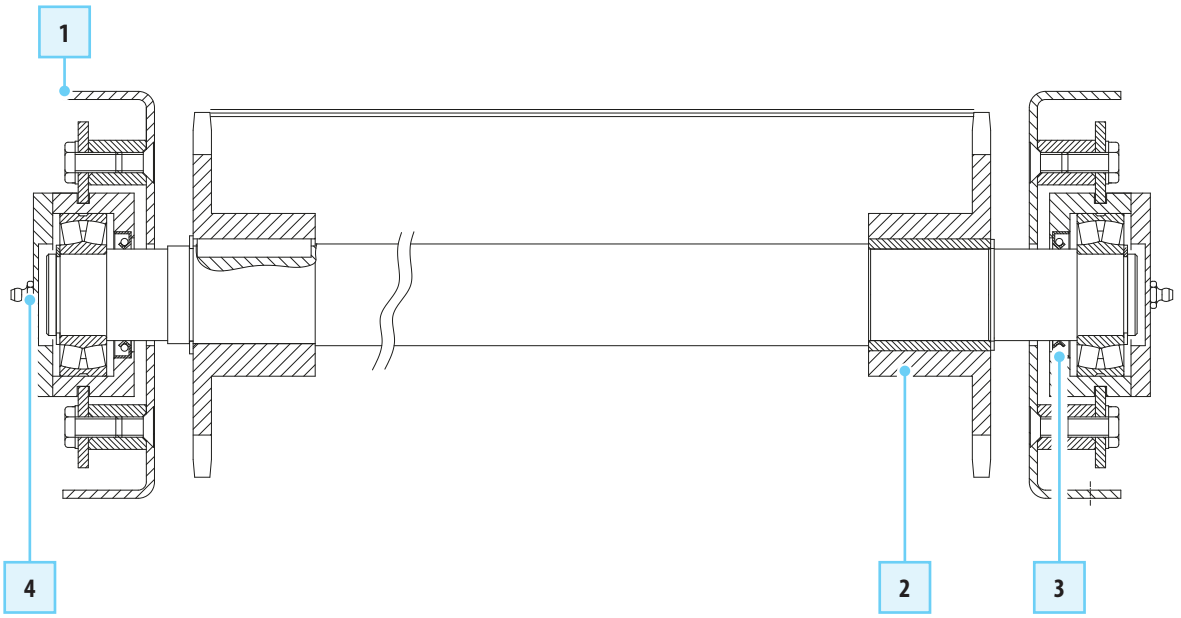
PLAN 2	GR. MOTORISATION



PLAN 2	GR. MOTORISATION

POS.	ÉLÉMENT
1	PIGNON
2	DÉFLECTEUR D'HUILE
3	GRAISSEUR

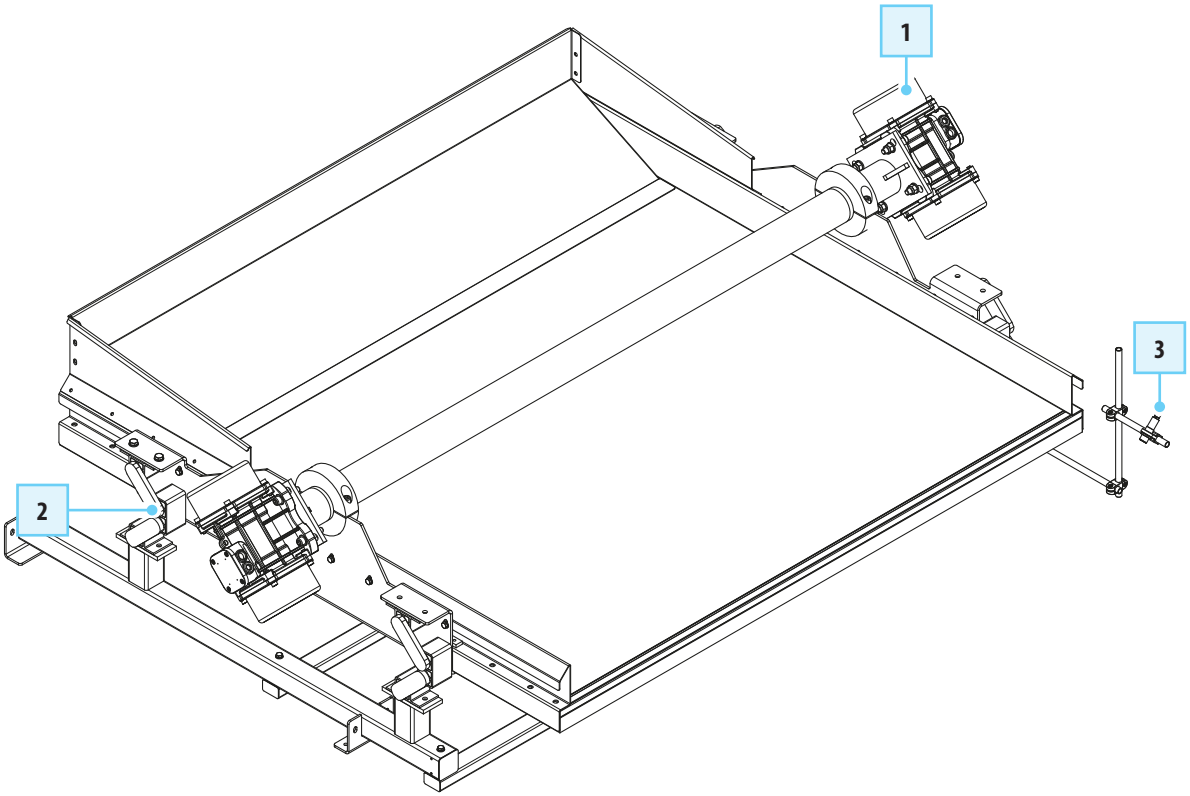
PLAN 3	GR. RENVOI



PLAN 3	GR. RENVOI

POS.	ÉLÉMENT
1	PIGNON
2	PIGNON
3	DÉFLECTEUR D'HUILE
4	GRAISSEUR

PLAN 4	VIBREUR DE CHARGEMENT



PLAN 4	VIBREUR DE CHARGEMENT

POS.	ÉLÉMENT
1	MOTO-VIBREUR
2	ÉLÉMENT OSCILLANT CROISÉE EN ÉVENTAIL + ÉTRIER
3	CAPTEUR OPTIQUE

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

Chapitre 9
ANNEXES

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

9. ANNEXES

9.1. SCHÉMA ÉLECTRIQUE

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

9.2. TABLEAUX DES HUILES

PAGE LAISSÉE BLANCHE INTENTIONNELLEMENT

REMARQUES

ITALPAST

Makes the difference

ITALPAST S.r.l.
Via G.B. Della Chiesa, 10
43036 - Fidenza -(Pr) Italie
tél. +39 0524 524450
fax +39 0524 523468
info@italpast.com