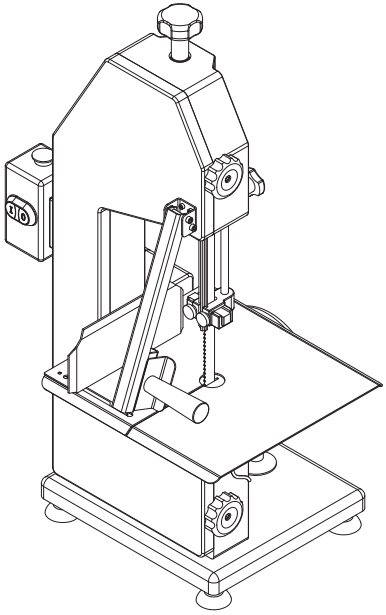
fimar
FOOD PROCESSING EQUIPMENT

SEGAOSSI
BONE SAW
SCIE À OS
KNOCHENBANDSÄGE
SERRA OSSOS
КОСТОРЕЗКА
CORTADORA DE HUESOS

Mod. SE 1550 / SE 1830 / SE 2020



Manuale Istruzioni — IT

Instruction Manual — EN

Manuel d'instructions — FR

Bedienungsanleitung — DE

Manual de Instruções — PT

Руководство по эксплуатации — RU

Manual de Instrucciones — ES

CE

MOD0121V05

RACCOMANDAZIONI PER IL LETTORE

Prima di mettere in esercizio la macchina, è necessario leggere e comprendere tutto il contenuto del manuale istruzioni.
Si raccomanda di leggere le disposizioni di sicurezza e di rispettarle rigorosamente.
La prudenza è comunque insostituibile. La sicurezza è anche nelle mani di tutti coloro che interagiscono con la macchina nell'arco della vita prevista.
Conservare questo manuale in un luogo noto per averlo sempre a disposizione qualora sia necessario consultarlo.

RECOMMENDATIONS FOR THE READER

Before running the machine, carefully read the entire instuction manual.
Please read the safety instructions and strictly follow them.
However, discretion is invaluable. Safety is also in the hands of all those who use the appliance during its expected working life.
Keep this manual in a know place so its is always available for consulation when needed.

RECOMMANDATIONS POUR LE LECTUR

Avant de mettre la machine en service, il est nécessaire de lire et comprendre l'ensemble du contenu du mode d'emploi.
Il est recommandeé de lire les dispositions de sécurité et de les respecter rigoureusement.
La prudence est de toute façon irremplaçable. La sécurité se trouve entre les mains de chaque personne qui interagit avec l'appareil au cours de sa vie prévue.
Conserver ce mode d'emploi en un lieu connu pour l'avoir toujours à portée de main s'il nécessaire de le consulter.

EMPFEHLUNGEN FÜR DEN LESER

Vor der Inbetriebnahme des Geräts ist der gesamte Inhalt der Bedienungsanleitung zu lesen und zu verstehen.
Es wird empfohlen, die Sicherheitsvorgaben zu lesen und diese strikt zu befolgen.
Umsichtiges Arbeiten ist in jedem Fall unverzichtbar.
Die Sicherheit liegt auch in den Händen derjenigen, die mit dem Gerät während der vorgesehenen Lebensdauer interagieren.
Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung an einem bekannten Ort auf, um sie bei Bedarf stets greifbar zu haben.

RECOMENDAÇOES PARA O LEITOR

Antes de por a máquina funcionar, é necessário ler e compreender o conteudo do manual de instruções.
Recomenda-se a leitura das disposições de segurança e o rigoroso respeito das mesmas.
De qualquer modo, a prudência é insubstituivel.
A segurança também está nas mãos de todas as pessoas que interagem com a máquina no arco da sua vida prevista.
Conserve este manual num lugar conhecido para o ter sempre á disposição quando for necessário consultá-lo.

РЕКОМЕНДАЦИИ ЧИТАТЕЛЮ

До пользования машиной необходимо прочесть и усвоить все содержание данных инструкций.
Рекомендуется ознакомиться с правилами техники безопасности и строго придерживаться их.
В любом случае ничто не заменит осторожности и благоразумия. Безопасность зависит также от самих пользователей машины в течение срока ее службы.
Данные инструкции следует хранить в доступном месте, чтобы с ними всегда можно было проконсультироваться.

RECOMENDACIONES PARA EL LECTOR

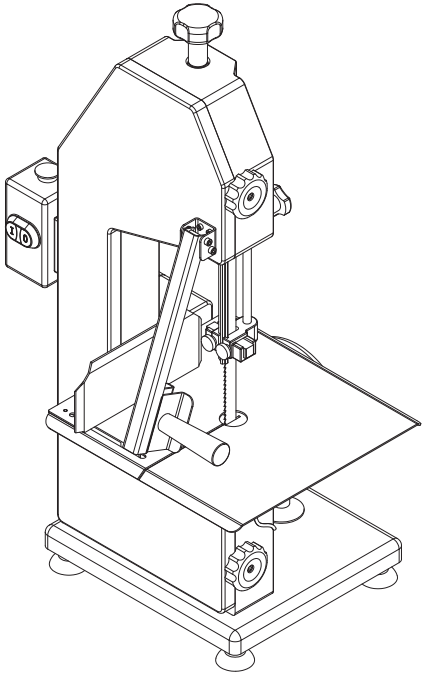
Antes de poner en ejercicio la máquina, es necesario leer y comprender todo el contenido de las manuales instrucciones.
Se encomienda de leer las disposiciones de seguridad y de respetarle rigurosamente.
La prudencia es en todo caso insustituible. La seguridad también está en las manos de todos los que interaccionan con la máquina en el arco de la vida prevista.
Conservar este manual en un lugar conocido por siempre tenerlo a disposición en caso de que sea necesario consultarlo.

Manuale Istruzioni

SEGAOSSI

IT

Mod. SE 1550 / SE 1830 / SE 2020



Istruzioni originali

Documento N.: MOD0121V05	Revisione 4.0	Data: 18 - 01 - 2021

fimar®
FOOD PROCESSING EQUIPMENT

INDICE GENERALE

1 INFORMAZIONI GENERALI

1.1 FABBRICANTE 6
1.2 VENDITA ED ASSISTENZA 6
1.3 GARANZIA 7
1.4 STRUTTURA DEL MANUALE 7
1.4.1 Scopo e contenuto 7
1.4.2 Destinatari 7
1.4.3 Conservazione 7
1.4.4 Simboli utilizzati 8

2 DESCRIZIONE MACCHINA

2.1 DESIGNAZIONE MACCHINA 9
2.2 COMPONENTI PRINCIPALI 10
2.3 DATI TECNICI 12
2.4 EQUIPAGGIAMENTO 13
2.4.1 Standard 13
2.4.2 Opzionale 13
2.4.3 Forniture a richiesta 13
2.5 RUMORE 14
2.6 CERTIFICAZIONE 15

3 SICUREZZA

3.1 PROFILI PROFESSIONALI DEGLI UTILIZZATORI 17
3.1.1 Operatore 17
3.1.2 Manutentore 17
3.2 CONTROINDICAZIONI D'USO 18
3.3 FUNZIONI E CATEGORIE DI ARRESTO 18
3.4 DISPOSITIVI DI SICUREZZA 19
3.5 PROCEDURE DI LAVORO SICURE 20
3.6 RISCHI RESIDUI 21
3.7 TARGHE 22

4 TRASPORTO, MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE

4.1 AVVERTENZE GENERALI 24
4.2 IMBALLO 24
4.3 MODALITÀ DI MOVIMENTAZIONE DELL'IMBALLO 25
4.4 DISIMBALLAGGIO 25
4.5 MONTAGGIO E INSTALLAZIONE 26
4.5.1 Montaggio del piano di lavoro 27
4.5.2 Montaggio del cavalletto 27
4.6 COLLEGAMENTI 28
4.6.1 Allacciamento elettrico 28
4.6.2 Componenti principali impianto elettrico 29
4.7 VERIFICHE PRELIMINARI 30
4.7.1 Verifiche visive 30
4.7.2 Verifica del senso di rotazione della lama a nastro 31
4.7.3 Verifica del tensionamento della lama a nastro 32
4.7.4 Verifica dell'allineamento della lama a nastro 33

5 FUNZIONAMENTO

5.1 POSTO DI LAVORO 34
5.2 PULSANTIERA 35
5.3 UTILIZZO DELLA MACCHINA 36
5.3.1 Avviamento 36
5.3.2 Arresto 37
5.3.3 Ripristino 37
5.3.4 Spegnimento 37

6 CAMBIO FORMATO

6.1 OPERAZIONI DI CAMBIO FORMATO 38
6.1.1 Regolazione del porzionatore 38
6.1.2 Regolazione asta guida lama 39
6.1.3 Sostituzione della lama a nastro 39

7 MANUTENZIONE

7.1 PRECAUZIONI PARTICOLARI 40
7.2 CONDIZIONI OPERATIVE 40
7.3 INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA 41
7.3.1 Tabella riassuntiva delle operazioni di manutenzione ordinaria 41
7.3.2 Pulizia della macchina 41
7.3.3 Verifica dei dispositivi di sicurezza 42
7.3.4 Verifica della motorizzazione 44
7.4 INTERVENTI DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA 45
7.4.1 Tabella riassuntiva delle operazioni di manutenzione straordinaria 45
7.4.2 Sostituzione della lama a nastro 46
7.4.2.1 Tipologia delle lame ammesse 47
7.4.3 Tensionamento della lama a nastro 48
7.4.4 Allineamento della lama a nastro 49
7.4.5 Sostituzione dei raschiatori 50
7.4.6 Regolazione o sostituzione dei blocchetti guida lama 51
7.4.7 Sostituzione del tassello del piano di lavoro 52
7.5 SMALTIMENTO DEGLI SCARTI DI LAVORAZIONE 53
7.6 DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA 53

8 DIAGNOSTICA

8.1 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI PIÙ COMUNI 54

9 RICAMBI

9.1 ESPLOSO MACCHINA 55

1 INFORMAZIONI GENERALI

1.1 FABBRICANTE

La ditta è nata per la produzione di tritacarne e segaossi e in tutti questi anni abbiamo ampliato la nostra gamma di prodotti per rispondere al maggior numero possibile di esigenze dei nostri Clienti.
Produciamo macchine in vari modelli, tutti costruiti in acciaio o alluminio e tutti rispondono alle più severe normative CE sulla sicurezza. I nostri prodotti sono tutti certificati e ben conosciuti sui mercati internazionali poichè da anni esportiamo i nostri prodotti in tutto il mondo, dall'Europa al Sud America, dall'Africa ai Paesi Medio Orientali e alla Russia.
Le nostre macchine vengono prodotte nel nostro stabilimento nelle vicinanze di Rimini e, grazie alla collaborazione di artigiani esterni di massima affidabilità, possiamo garantire la nostra consueta alta qualità.
Le nostre macchine trovano la loro collocazione ideale nelle cucine attrezzate di hotel, mense, grandi comunità, nelle macellerie e nelle aziende di trasformazione della carne.
La nostra azienda è caratterizzata da una estrema cura verso le esigenze della propria clientela ed uno dei nostri obiettivi più importanti è quello di offrire sempre la migliore assistenza nel più breve tempo possibile.

1.2 VENDITA ED ASSISTENZA

La nostra ditta è rappresentata da una sede centrale che si trova:

MADE IN ITALY

Fimar S.p.a. - Via del Tesoro, 301 - 47826 - Villa Verucchio (RN) - Italy

Per qualsiasi necessità inerente l'uso, la manutenzione o la richiesta di parti di ricambio, il Cliente è pregato di rivolgersi al Centro di Assistenza sopra elencato, specificando i dati identificativi della macchina riportati sulle targhe:

	Vedere le targhe identificative riportate al paragrafo 2.1

1.3 GARANZIA

- La garanzia ha durata 12 mesi ed è subordinata alla presentazione di una copia di idoneo documento fiscale o fattura comprovante la data di acquisto.
- Il prodotto è garantito contro vizi e difetti dei materiali, di fabbricazione e assemblaggio per 12 mesi dalla data della fattura di acquisto. La garanzia consiste nella sostituzione o riparazione delle parti componenti il prodotto che risultino difettose. Essa non comprende in alcun caso la sostituzione del prodotto a seguito di intervento per guasto.
- La garanzia è quindi limitata alla sostituzione o riparazione gratuita delle parti che, a giudizio del costruttore, siano risultate mal funzionanti. Non rientrano in essa i materiali di consumo e gli utensili.
- Le prestazioni in garanzia saranno rese dal rivenditore presso cui è stato effettuato l'acquisto del prodotto, oppure in alternativa dalla casa costruttrice, restando inteso che il relativo trasporto avrà luogo a cura, spese e rischio del cliente.
- La garanzia decade qualora il prodotto sia stato manomesso o riparato da personale non autorizzato.
- La presente garanzia sostituisce ed esclude ogni altra garanzia dovuta dal rivenditore per legge o contratto e definisce tutti i diritti del cliente in ordine a vizi e difetti e/o mancanza di qualità in ordine ai prodotti acquistati.
- Per ogni eventuale controversia legale è riconosciuto competente il Foro di residenza del costruttore.

1.4 STRUTTURA DEL MANUALE

Le informazioni e le istruzioni sono raccolte e organizzate per capitoli e per paragrafi e sono facilmente rintracciabili consultando l'indice.
Il Cliente deve leggere con attenzione tutte le informazioni riportate nel presente manuale, perché una corretta predisposizione, installazione ed utilizzazione della macchina, sono requisiti necessari per avere un funzionamento regolare e sicuro.

1.4.1 Scopo e contenuto

Questo manuale ha lo scopo di fornire al Cliente, tutte le informazioni necessarie affinché, oltre ad un adeguato utilizzo della macchina, sia in grado di gestire la stessa nel modo più autonomo e sicuro possibile. Esso comprende informazioni inerenti agli aspetti tecnici, il funzionamento, la manutenzione, i ricambi e la sicurezza.
Prima di effettuare qualsiasi operazione sulla Macchina, gli Operatori ed i Tecnici Qualificati devono leggere attentamente le istruzioni contenute nella presente pubblicazione.
In caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle istruzioni, interpellare il fabbricante per ottenere i necessari chiarimenti.

1.4.2 Destinatari

Il Manuale è rivolto sia all'Operatore sia ai Tecnici abilitati alla manutenzione della macchina.
Per ulteriori dettagli circa i requisiti e le conoscenze minime richieste ai conduttori della macchina ed al personale addetto alla manutenzione, si raccomanda di leggere attentamente il paragrafo 3.1.
In ogni caso i conduttori non devono eseguire operazioni riservate ai Manutentori o ai Tecnici qualificati; il fabbricante non risponde di danni derivanti dalla mancata osservanza di questo divieto.

1.4.3 Conservazione

Il Manuale Istruzioni è parte integrante della macchina, e deve seguire tutto il ciclo di vita della stessa, dalla sua installazione alla demolizione finale, anche in caso di vendita o cessione ad altro utilizzatore.
Tale documento deve essere conservato nelle immediate vicinanze della Macchina, in modo che gli operatori ed i tecnici possano consultarlo rapidamente in qualsiasi momento, protetto da liquidi e quant'altro né possa compromettere la leggibilità.

1.4.4 Simboli utilizzati

Simbolo	Significato	Commento
	PERICOLO	Indica un pericolo con rischio, anche grave, per l'Utilizzatore o altre persone esposte.
	AVVERTENZA	Indica un'avvertenza o una nota su funzioni chiave o su informazioni utili. Prestare la massima attenzione ai blocchi di testo indicati da questo simbolo.
	GUANTI DI PROTEZIONE	Indica l'utilizzo di guanti di protezione da parte dell'utilizzatore essendo implicito il rischio di infortunio.
	CONSULTAZIONE	Occorre consultare il Manuale Istruzioni prima di effettuare una determinata operazione.
	MANUTENZIONE / REGOLAZIONE	In casi di particolari Funzionamenti e/o Anomalie, può essere richiesta una determinata regolazione meccanica e/o taratura elettrica.

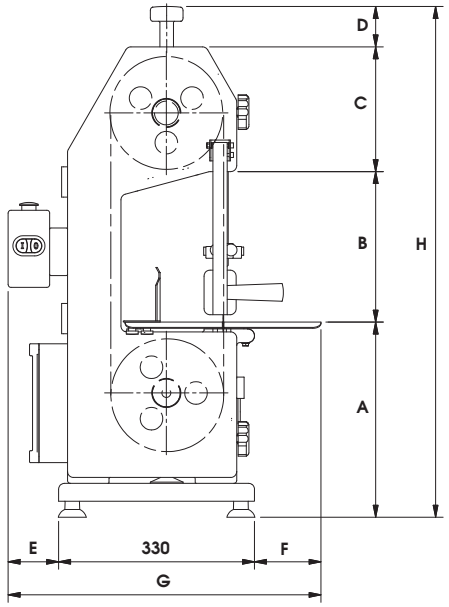
2 DESCRIZIONE MACCHINA

2.1 DESIGNAZIONE MACCHINA

La macchina in oggetto è un SEGAOSSI, ed è un'apparecchiatura progettata e costruita per tagliare prodotti alimentari in tranci di varie dimensioni (ossa, pezzi di carne completi di ossa, pesce).
La macchina non è idonea ad essere utilizzata per tagliare altri prodotti che non siano quelli sopra citati.
I dati identificativi della macchina e del fabbricante sono riportati sulla targa principale che si trova posizionata sul basamento nella parte frontale:

Fimar S.p.a. Via del Tesoro, 301 - 47826 Villa Verrucchio (RN) ITALIA	CE
SEGAOSSI	
Modello	SE ...
S.N. / Anno	... / ....
Massa	... kg
Alimentazione elettrica	... V ... Hz
Corrente a pieno carico	... A

La macchina può essere fornita in più modelli, realizzati con materiali selezionati e tecniche di costruzione appropriate per garantire la massima igiene, la resistenza all'ossidazione, un notevole risparmio energetico e la sicurezza di esercizio.



	Modello		
	SE 1550	**SE 1830**	**SE 2020**
A	335	358	350
B	253	318	340
C	210	242	270
D	50	50	41
E	102	102	102
F	106	170	255
G	540	627	735
H	842	972	1651

2.2 COMPONENTI PRINCIPALI

Le parti principali che costituiscono la macchina, sono le seguenti:

1. **Struttura portante**
   E' una struttura costituita da una fusione di alluminio con un trattamento di vernice anodizzato.

2. **Motorizzazione**
   E' alloggiata nella parte inferiore della macchina la quale agisce direttamente sulla puleggia motrice.

3. **Carter mobile**
   Permette un rapido controllo di tutta la motorizzazione ed una rapida pulizia di tutte le parti interessate.

4. **Puleggia motrice**
   E' situata nella parte inferiore della macchina e si occupa di trasmettere il moto alla lama a nastro.

5. **Lama a nastro**
   E' realizzata in acciaio inox e per il suo normale uso deve avere un corretto tensionamento e una buona pulizia.

6. **Puleggia condotta**
   E' situata nella parte superiore della macchina e ha una funzione di guida e di tensionamento della lama a nastro.

7. **Pomello di tensionamento**
   Consente di tensionare la lama.

8. **Piano di lavoro**
   E' realizzato in acciaio inox e permette di avere una solida superficie di appoggio per il taglio da eseguire. E' dotato di un tassello che permette il passaggio della lama, e di una scala di misurazione che permette di posizionare con precisione il porzionatore.

9. **Porzionatore**
   Permette di regolare lo spessore di taglio delle fette.

10. **Pressa prodotto (solo per modelli SE 1550 / SE 1830)**
    Permette di esercitare pressione sul prodotto da lavorare in modo tale da mantenerlo efficacemente bloccato e in posizione durante la lavorazione.

11. **Lamierino di protezione**
    Serve da riparo dalla lama a nastro nella zona di taglio.

12. **Asta guida lama**
    Permette di mantenere in guida la lama a nastro.

13. **Cassetto di raccolta scorie**
    Consente di raccogliere le scorie derivanti dalla lavorazione.

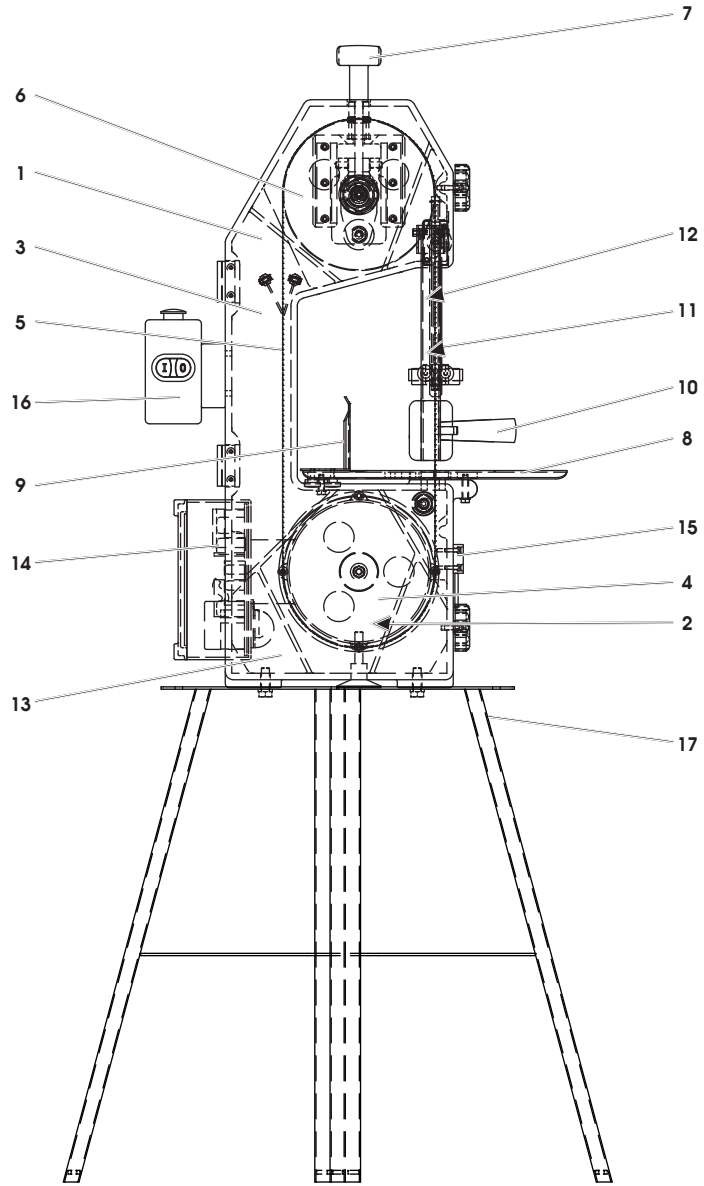
14. **Scatola elettrica**
    Contiene la scatola di azionamento del circuito elettrico.

15. **Sensore di sicurezza magnetico**
    E' posizionato nella parte inferiore della macchina e controlla l'apertura del carter mobile. Il suo azionamento arresta immediatamente la macchina.

16. **Pulsantiera**
    Consente di avviare e arrestare la macchina.

17. **Cavalletto**
    Elemento opzionale per le macchine SE 1550 e SE 1830, standard solo per la macchina SE 2020.

> Per esigenze redazionali di rappresentazione le macchine vengono normalmente raffigurate senza cavalletto. Tale elemento risulta tuttavia parte integrante solo della macchina SE 2020.



2.3 DATI TECNICI

Di seguito sono riportati i dati e le caratteristiche tecniche della macchina cui occorre fare riferimento, insieme ai dati identificativi, per ogni eventuale contatto con l'Assistenza Tecnica del fabbricante.

CARATTERISTICA	UNITÀ DI MISURA	SE 1550	SE 1830	SE 2020
Potenza	kW (HP)	0,75 (1)		0,90 (1,3)
Alimentazione elettrica	V/Ph/Hz	230V/1N/50Hz / 230-400V/3Ph/50Hz		
Velocità di lavoro	giri/min	900	900	900
Dimensioni piano di lavoro	mm	326 x 300	406 x 410	490 x 525
Altezza massima di taglio	mm	160	234	278
Spessore massimo di taglio	mm	170	200	230
Sviluppo lama	mm	1550	1830	2020
Dimensioni macchina (LxPxH)	mm	540 x 410 x 842	627 x 460 x 972	735 x 490 x 1651
Peso macchina	kg	37	39	52
Dimensioni massime prodotto	cm	30 x 15	30 x 20	40 x 30
Peso massimo prodotto	Kg	45	47	63
Tipo di installazione	Collocazione sul tavolo, tipo banco Collocazione sulla base, tipo cavalletto (opzionale)			
Livello di rumorosità "a vuoto"	dB(A)	86	86	86
Livello di rumorosità "in lavoro"	dB(A)	97	97	97
Le macchine possono essere fornite in versione anodizzata (A) o verniciata (V).				

2.4 EQUIPAGGIAMENTO

Gli equipaggiamenti di seguito citati, sono riferiti a macchine rientranti nella produzione di serie, eventuali forniture speciali, potrebbero, di conseguenza, richiedere particolari diversi da quelli elencati.

2.4.1 Standard

La macchina è fornita completa di:

- Manuale istruzioni e Manuale ricambi
- Dichiarazione CE di conformità
- Dichiarazione di conformità materiali ed oggetti a contatto con gli alimenti (MOCA)

2.4.2 Opzionale

Per le macchine SE1550 e SE1830, su richiesta, può essere fornito il cavalletto di supporto, realizzato con una struttura in acciaio inox, serve da sostegno per il segaossi da banco; per l'installazione non è richiesto personale specializzato.

2.4.3 Forniture a richiesta

Per la macchina verranno forniti pezzi di ricambio come rappresentato nel disegno del manuale ricambi e specificato nella lista ricambi.

2.5 RUMORE

La macchina è progettata e realizzata in modo da ridurre alla sorgente il livello di emissione sonora.
Il livello di pressione acustica medio ponderato (A) nel posto di lavoro risulta essere equivalente a:
Il livello di potenza acustica ponderato della macchina è pari a:

	Modello		
A carico	**SE 1550**	**SE 1830**	**SE 2020**
LpA	86 db (A)	86 db (A)	86 db (A)
LwA	97 db (A)	97 db (A)	97 db (A)

Le misurazioni sono state effettuate secondo UNI EN ISO 3746.

I valori di rumorosità indicati, sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri.
Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni.
I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro, comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro ed altre fonti di rumore (numero di Macchine, processi adiacenti ecc.).
Inoltre, anche i livelli di esposizione consentiti possono variare da Paese a Paese.
In ogni caso, le informazioni citate, consentiranno all'Utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio a cui è sottoposto.

2.6 CERTIFICAZIONE

La macchina è realizzata in conformità delle Direttive dell'Unione Europea pertinenti ed applicabili nel momento della sua immissione sul mercato, come dettagliato nella dichiarazione di conformità di cui si allega di seguito il modello generale.
La macchina e la relativa documentazione è stata interamente esaminata ed ha ottenuto l'attestazione d'esame CE di tipo da parte di:

Kiwa Cermet Italia S.p.A
Via Cadriano, 23 - 40057 Cadriano - Granarolo Emilia (BO) – ITALIA

CE
C17E381/01 – KIWA
C17E381/02 - KIWA

Dichiarazione di conformità | Declaration of conformity | Déclaration de conformité | Konformitätserklärung | Declaración de conformidad | Declaração de conformidade | Δήλωση συμμόρφωσης | Verklaring van overeenstemming | overensstemmelseserklæring | Konformitetsförklaring | Vaatimustenmukaisuusvakuutus | Megfelelési nyilatkozat | Deklaracja zgodności | Prohlášení o shodě | Declarația de conformitate | декларацияизъответствие | certifikát o zhode | izjava o skladnosti | vastavusdeklaratsioon | atbilstībasdeklarācija | atitikties deklaracija

Fimar S.p.a. – Via Del Tesoro, 301 - VillaVerucchio (RN) – Italy

I — Il sottoscritto legale rappresentante della Ditta costruttrice, dichiara che il prodotto(*) sotto elencato:

Modello/Model (Dati tecnici su targhetta identificativa posta sulla macchina*****)	Descrizione/Description	Numero di serie/Serial Number
SE…	SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE	----------

È conforme, per quanto ad esso applicabile, alle seguenti direttive(**): **2006/42/CE, 2014/30/CE, 2011/65/CE, 2015/863/CE**

ed alle seguenti normative(***): **UNI EN 12268:2014**

e autorizza a costituire il Fascicolo Tecnico(****): **Oriano Tamburini – Via Del Tesoro, 301 – 47826 Villa Verucchio (RN) – Italy**

GB — I, theundersigned, legal representativeoftheManufacturer, statethatthisproduct(*) listedabovecomplies withtheabove-mentioneddirective(s)(**) andregulations(***) wherapplicable,andauthorisesthepersonlistedabovetocompilethe Technical File(****) Technical data on the identification label placed on the machine (*****)

F — Le représentantlégal du fabricantdéclareque le produit(*) susmentionnéestconforme, quantauxdispositions législatives applicables, aux directives (**) et normatives(***) susmentionnées et autorise la personneindiquée ci-dessus à constituer le Dossier Technique(****) Données techniques figurantsurl'identificationsituesurla machine (*****)

D — Der unterzeichnende gesetzliche Vertreter der Herstellerfirma erklärt, dass das oben angegebene Produkt(*) dem/den oben erwähnten Richtlinien(**) und Normen(***), soweit auf dieses anwendbar, ist und autorisiert die oben genannte Person, die Technischen Unterlagen zu erstellen.Technische Daten auf einem Etikett an der Maschine (*****)

E — El representante legal de la empresa constitutiva que suscribe, declara que el producto(*) descrito anteriormente es conforme, en la medida aplicable, a las directivas(**) y normativas(***) arriba mencionadas, y autoriza a la persona arriba indicada a elaborar el Expediente Técnico(****). Datos técnicos en una etiqueta de identificación ubicados en la máquina (*****).

P — O abaixo-assinadorepresentantelegal da Casa construtora, declaraque o produto(*) supramencionado é conforme, no quelheéaplicável, às directivas(**) e àsnormativas(***) acimareferidas e autoriza a pessoaatrásmencionada, a compilar o Processo Técnico(****). Dadostécnicos numa etiqueta de identificaçãolocalizadosnamáquina(*****)

PY — Нижеподписавшийся юридический представитель компании-производителя заявляет,что данное изделие(*), описанное выше, соответствует в том, что к нему применимо, упомянутым выше директивам(**) и стандартам(***), уполномочивает указанное выше лицо составить Технический файл(****). Технические данныенаидентификационнойэтикетке, расположенной на машине (*****)

GR — Ο υπογεγραμμένος, με την ιδιότητα του νόμιμου εκπροσώπου της Κατασκευάστριας εταιρείας, δηλώνει ότι το προϊόν(*) που αναγράφεται παραπάνω είναι κατασκευασμένο σε συμμόρφωση (στο βαθμό που το αφορούν) με τις οδηγίες(**) και τους κανονισμούς(***) που αναφέρονται παραπάνω, και εξουσιοδοτεί το προσωπαφερθέν πρόσωπο να καταρτίσει τον Τεχνικό Φάκελο(****). Τεχνικά δεδομένα σε μια ετικέτα ταυτοποίησης που βρίσκεται στο μηχάνημα (*****)

NL — Ondergetekende, in de hoedanigheid van wettelijk vertegenwoordiger van de vermelde firma, verklaart dat bovengenoemd product(*), voor zover van toepassing, in overeenstemming is met de bovengenoemde richtlijnen(**) en normen(***) en machtigt bovengenoemde persoon om het technisch dossier(****) samen te stellen. Technische gegevens op een identificatielabel aan de machine (*****)

DK — Undertegnede, retslige repræsentant for Fabrikanten, erklærer, at ovenstående produkt(*), hvad angår samme, er i overensstemmelse med ovenstående direktiv(**) og standard(***), og autoriserer den ovenfor angivne person vedrørende udformning af det Tekniske Dossier(****).Tekniske data om en identifikation label placeret på maskinen (*****).

S — I egenskapavställföreträdareföretagetstillverkningsföretaget, intygarjaghärmedattprodukten(*)somnämnsovanöverensstämmermeddirektiven(**) ochstandarderna(***) ittextenovan, i demmån de ärtillämpliga, ochbemyndigarpersonensomnedanattupprättadentekniskadokumentationen(****).Tekniska data omenidentifikationsetikettsom sitter påmaskinen (*****).

FIN — Valmistajayrityksenlaillisenedustajanaallekirjoittanutvakuuttaa, ettäylläluetellutuote(*) on sovelletta vil tuosiltaanyllämainittujendirektiivien(**)janormien(***)mukainenja valtuuttaayllämainitunhenkilön laatimaanteknisentiedoston(****).Teknisettiedottunnistetarrassasijaitsevatkoneen (*****)

H — Alulírott, mint a gyártó meghatalmazott képviselője kijelentem, hogy a fent megnevezett termék(*) megfelel az alkalmazható és fent említett direktívák(**) és előírások(***) követelményeinek, és felhatalmazom a fent megjelölt személyt a Műszaki Dokumentáció(****) elkészítésére. Műszaki adatok azonosító címkén található a gépen (*****).

PL — Niżej podpisany, jako upoważniony przedstawiciel Producenta, oświadcza, że następująca maszyna/część maszyny(*) spełnia zasadnicze wymagania dyrektyw(**) i rozporządzeń(***), a także zastosowanie, oraz upoważnia wyżej wymienioną osobę do sporządzenia Dokumentacji Technicznej (****). Dane techniczne na etykiecie identyfikacyjnej umieszczonej na maszynie (*****)

CZ — Níže podepsaný, jako zplnomocněný zástupce společnosti výrobce prohlašuje, že výše uvedený výrobek(*) odpovídá výše uvedeným směrnicím(**) a normám(***) v příslušném rozsahu, a že uvedené osobě je uděleno souhlas s vytvořením Technické dokumentace(****). Technické údaje o identifikačním štítku umístěném na stroji (*****)

RO — Subsemnatul, reprezentant legal al întreprinderii producătoare declară că produsul(*) enumerat mai sus este realizat în conformitate cu directivele(**) și normele(***) sus menționate, și mâsu în care sunt aplicabile acestuia, și autorizează întocmirea Dosarului Tehnic(****) de către persoana indicată mai sus. Date tehnice pe o etichetă de identific aflat pe aparat (*****).

BG — Долуподписаният заявен представителна Фирмата производител декларира, че гореописаният продукт(*) съответства, доколкото към него са приложими, на горе ените Директиви(**) и нормативи(***), и оторизира горепосоченото лице да състави Техническата Документация(****). Технически данни за етикет за идентиф ция, намиращи се на машината (*****).

SK — Nižšie podpísaný ako právny zástupca spoločnosti výrobcu vyhlasuje, že hore uvedený výrobok(*) zodpovedá hore uvedeným smerniciam(**) a normám(***) v príslušnom rozsahu, a vyššie uvedenej osobe poskytuje súhlas s vytvorením Technickej dokumentácie(****). Technické údaje o identifikačnom štítku umiestnenom na stroji (*****)

SLO — Podpisani zakonski predstavnik proizvajalca izjavljam, da zgoraj navedeni izdelek(*) ustreza v zanj veljavni meri prej omenjenim smernicam(**) in predpisom(***) in navedeno osebo pooblaščam za pripravo tehnične dokumentacije(****). Tehnični podatki o identifikacijske nalepke, ki se nahajajo na stroju (*****)

EST — Allakirjutanud tootjafirma õiguslik esindaja kinnitab, et ülalnimetatud toode(*) on vastavuses, nirvõrd kui on võimalik rakendada, eelnimetatud direktiivide(**) ja normatiividega(***)ning volitab eelpool märgitud isiku koostama Tehnilise Toimiku(****). Tehnilised andmed identifitseerimismärgisel asub masina (*****)

LV — Apakšā parakstījies Ražotājfirmas juridiskais pārstāvis apliecina, kaizstrādājumu(*), kas uzskatīts iepriekš, atbilst tiem piemērojamām direktīvām(**) un normatīvieni(***), un pilnvaro norādīto personu sastādīt Tehnisko Brošūru(****).Tehniskie dati par identifikācijas marķējumu, kas atrodas uz mašīnas (*****)

LT — Žemiau pasirašantis Įmonę gamintoją atstovaujantis juridinis asmuo, pareiškia, kad aukščiau pateiktas produktas(*) yra atitinkantis pritaikomoms numatytoms direktyvoms(**) ir normatyvoms(***), ir autorizuoja aukščiau nurodytą asmenį sukurti Techines Instrukcijas(****). Techniniai duomenys identifikavimo etiketės, esančios ant mašinos (*****)

Villa Verucchio, 01/01/2021

L'administratore unico
Oriano Tamburini

CE_LAC_004_V00 – 01/2021

FAC-SIMILE

La macchina è conforme ai Regolamenti Europei e alla Legislazione Italiana per i MOCA ed è stata prodotta conforme, come dettagliato nella Dichiarazione di conformità di cui si allega di seguito il modello generale:

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' Materiali a contatto con gli alimenti (M.O.C.A.)	DECLARATION OF CONFORMITY Materials and articles intended to come into contact with food (F.C.M.)

FIMAR SpA, Via Del Tesoro, 301, 47826, Villa Verucchio (RN), Italy
C.F. / P.IVA 00826890402 Tel.+39 0541 670736, Fax +39 0541 670576
www.fimarspa.com

dichiara che le apparecchiature qui di seguito elencate	declares that the appliances listed below:

MODELLO/MODEL	DESCRIZIONE/DESCRIPTION	NUMERO SERIALE/SERIAL NUMBER
SE ...	SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE	----

Sono conformi ai seguenti Regolamenti Europei e alla Legislazione Italiana per i MOCA e che sono stati prodotti nel rispetto del:	**Are compliant** to the following European Regulations to the Italian Legislation for FCM and have been manufactured in compliance with:
Regolamento **1935/2004/CE** relativo a materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti;	Regulation **1935/2004/CE** on materials and articles intended to come into contact with food;
Regolamento **2023/2006/CE** sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	Regulation **2023/2006/CE** on good manufacturing practice for materials and articles intended to come into contact with food.
Regolamento **10/2011/CE** relativo ai materiali plastici destinati al contatto con gli alimenti;	Regulation **10/2011/CE** on plastic materials and articles intended to come into contact with food
Regolamento **1895/2005/CE** relativo alla restrizione dell'uso di alcuni derivati epossidici;	Regulation **1895/2005/CE** on the restriction of use of certain epoxy derivatives in materials and articles intended to come into contact with food;
DM 21/3/1973 N. 104 e successivi aggiornamenti	**DM 21/3/1973 N. 104** and subsequent updates
DM 18/04/2007 N. 76 recante la disciplina degli oggetti in alluminio	**DM 18/04/2007 N. 76** on aluminium materials and articles intended to come into contact with food
DM 09/05/2019 N. 72 recante la disciplina degli acciai destinati al contatto con gli alimenti;	**DM 09/05/2019 N. 72** on steels intended to come into contact with food;
DPR n. 777 del 23 agosto 1982 attuazione della Direttiva (CEE) n. 76/893 relativa ai materiali e agli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	**DPR n. 777** of 23 August 1982 implementation of Directive (EEC) no. 76/893 relating to materials and objects intended to come into contact with food products.
FIMAR SPA svolge, presso un laboratorio esterno accreditato, prove di cessione sui M.O.C.A. con le modalità indicate nel proprio Sistema di Assicurazione di Qualità.	FIMAR SPA carries out, in an external certified laboratory, release tests on F.C.M. with procedures indicated by its Quality Assurance System.
Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita nel caso in cui interverranno cambiamenti sostanziali nella Produzione oppure quando i riferimenti legislativi citati saranno modificato e/o aggiornati.	This declaration is valid from the date specified below and it will be replaced in case of substantial changes in the production or when the legislative references mentioned will be modified and/or updated.

Villa Verucchio, 21/01/2021

L'amministratore unico
Oriano Tamburini

MOC_LAC_004_V00 - Data Revisione: 01/2021

FAC-SIMILE

3 SICUREZZA

3.1 PROFILI PROFESSIONALI DEGLI UTILIZZATORI

È fatto obbligo all'utilizzatore della macchina di verificare che le persone addette ai vari compiti abbiano i requisiti di seguito elencati:

- leggano e comprendano il manuale istruzioni;
- ricevano formazione e addestramento adeguati ai loro compiti;
- ricevano formazione specifica per l'uso corretto della macchina.

3.1.1 Operatore

L'operatore deve avere almeno:

- conoscenza della tecnologia ed esperienza specifica di conduzione della macchina;
- cultura generale di base e cultura tecnica di base a livello sufficiente per leggere e capire il contenuto del manuale e degli allegati compresa la corretta interpretazione dei disegni;
- conoscenze tecniche sufficienti per effettuare in sicurezza gli interventi di sua competenza specificati nel manuale;
- conoscenza delle norme antinfortunistiche:
  1. generali (igiene e sicurezza sul lavoro, prevenzione infortuni sul lavoro)
  2. specifiche (per tipologia di prodotto della macchina) vigenti nel paese in cui viene installata la macchina.

Oltre alla conduzione della macchina dal punto di vista produttivo l'operatore deve:

- Essere a conoscenza del funzionamento di tutti i dispositivi di sicurezza (per l'operatore e per la macchina) in modo da poterne verificare l'efficienza e segnalare eventuali anomalie a personale addetto.
- Vietare l'accesso a persone non addette nelle aree di lavoro e sui piani di servizio della macchina.

ATTENZIONE!
Quando l'operatore accerta un guasto che può compromettere la sicurezza, la macchina deve essere immediatamente arrestata e può essere rimessa in funzione solo dopo la riparazione.

3.1.2 Manutentore

I manutentori devono essere scelti seguendo gli stessi criteri.
Inoltre devono possedere le conoscenze tecniche specifiche e specialistiche necessarie per effettuare in sicurezza gli interventi di loro competenza previsti nel manuale.

È vietato al manutentore ordinario effettuare interventi ai cablaggi ed ai collegamenti elettrici. Tali interventi, unitamente alle operazioni di manutenzione straordinaria, sono riservati ai tecnici autorizzati dal fabbricante.

3.2 CONTROINDICAZIONI D'USO

Il fabbricante non è responsabile dei danni causati da usi impropri, od irragionevoli e delle conseguenze derivanti dall'introduzione di modifiche non autorizzate.

È fatto assoluto divieto di:

- tagliare materiali per cui la macchina non è progettata (legno, materiali plastici, metallici, eccetera…);
- tagliare pezzi che presentino evidenti difetti di forma o che non possano essere efficacemente mantenuti in posizione e bloccati con il pressa prodotto (ad esempio pezzi di forma tonda o troppo piccoli);
- utilizzare la macchina con i dispositivi di protezione inefficienti o esclusi;
- utilizzare la macchina se il piano di supporto risulta instabile (vedi Paragrafo 4.3).

Qualsiasi intervento che alteri la struttura e/o il ciclo di funzionamento della macchina deve essere eseguito od autorizzato dall'Ufficio Assistenza Clienti del fabbricante.
Il fabbricante non si riterrà responsabile per rotture, incidenti o inconvenienti vari dovuti alla non osservanza (o comunque alla non applicazione) delle prescrizioni contenute nel presente manuale. Lo stesso dicasi per l'esecuzione di modifiche, varianti, e/o l'installazione di accessori non autorizzati preventivamente.

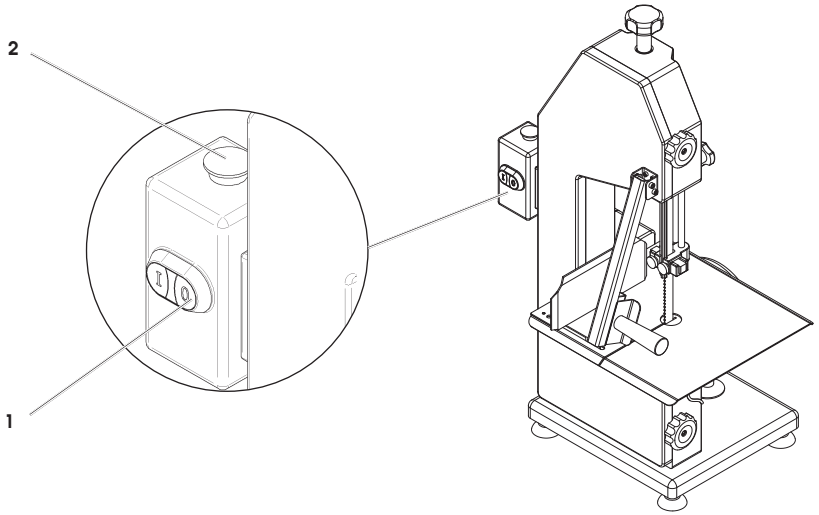
3.3 FUNZIONI E CATEGORIE DI ARRESTO

Le funzioni di arresto di cui è dotata la macchina sono le seguenti:

1. **Pulsante di arresto normale** (**Categoria 1**)

2. **Pulsante a fungo di emergenza** (**Categoria 1**).

Entrambi i dispositivi di arresto realizzano una categoria di arresto di tipo 1, ossia un arresto controllato della macchina, con apertura dell'alimentazione al motore della lama dopo un tempo tale da permettere la frenatura e l'arresto completo della stessa.



3.4 DISPOSITIVI DI SICUREZZA

La macchina è dotata di dispositivi di sicurezza adeguati alla protezione delle persone esposte sia per i rischi dovuti agli elementi mobili di trasmissione (pulegge, ecc.) sia per gli elementi mobili che concorrono alla lavorazione.
I dispositivi di sicurezza di cui è dotata la macchina sono i seguenti:

1. **Speciali pomelli di chiusura anteriore**
   I pomelli di chiusura consentono di bloccare il carter mobile della macchina.

2. **Carter mobile**
   E' un riparo mobille interbloccato che consente l'accesso, da parte dell'operatore, alle parti in movimento della macchina.
   Le pulegge e la parte della lama non presente nella zona di taglio sono protette dal carter mobile che è associato a un sensore di sicurezza magnetico; alla sua apertura, la macchina si arresta immediatamente. Il suo riavvio è subordinato alla chiusura del carter.

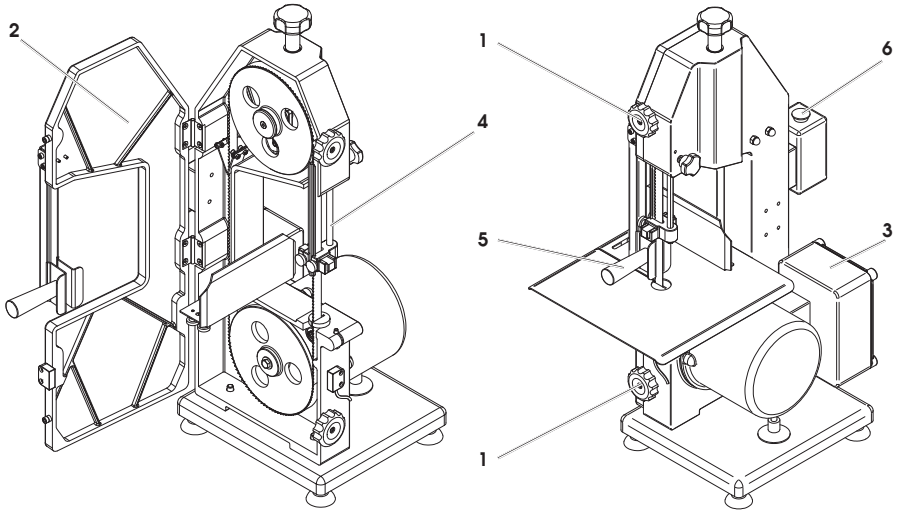
3. **Riparo fisso parti elettriche**
   Le parti elettriche sono protette da un riparo fisso e sono posizionate all'interno di una scatola il cui coperchio è fissato mediante viti imperdibili.

4. **Lamierino di protezione**
   Il lamierino di protezione è un riparo regolabile; è posizionato nell'apposito supporto dell'asta guida lama e serve da riparo dalla lama. E' regolabile in altezza in funzione della dimensione di taglio.

5. **Pressa prodotto**
   Il pressa prodotto permette di esercitare pressione sul prodotto da lavorare in modo tale da mantenerlo efficacemente bloccato e in posizione durante la lavorazione.

6. **Pulsante a fungo di emergenza**
   Consente di arrestare la macchina in emergenza.

Il fabbricante ha progettato la macchina allo scopo di garantire condizioni di utilizzo sicure: l'esclusione delle sicurezze elettriche e lo smontaggio dei ripari previsti dal fabbricante, compromettono gravemente le condizioni di sicurezza di cui sopra. Tali condizioni sono inoltre subordinate al rispetto delle indicazioni relative all'installazione ed all'alimentazione della macchina che dovranno essere tassativamente rispettate.



3.5 PROCEDURE DI LAVORO SICURE

La macchina è consegnata completa di ripari adeguati per la protezione delle persone esposte ai rischi dovuti ad organi in movimento, rischi dovuti all'impiego dell'energia elettrica, ecc..., tuttavia è bene ricordare che la sicurezza dipende anche e soprattutto da un uso corretto e consapevole della stessa. Risulta quindi indispensabile attenersi alle seguenti procedure di lavoro sicure:

	Tutti coloro che si accingono ad operare sulla macchina devono leggere con attenzione le informazioni riportate nel presente manuale istruzioni, con particolare riguardo alle precauzioni per la Sicurezza elencate in questo capitolo.
	GUANTI Indica l'obbligo di utilizzo degli appositi guanti di protezione (non di maglia metallica), in caso di connessione con seghe a nastro verticali.
	SCARPE Indica l'obbligo di utilizzo degli appositi calzari di protezione individuali.
	OCCHIALI Indica l'obbligo di utilizzo degli appositi occhiali o maschere di protezione individuali.
	PROTEZIONI PER L'UDITO Indica l'obbligo di utilizzo degli appositi dispositivi di protezione individuali per l'udito
	E' indispensabile, inoltre, che l'Operatore segua scrupolosamente le avvertenze di seguito elencate: • Mantenere la macchina e la zona di lavoro in ordine e pulita; • Indossare un abbigliamento adeguato e dispositivi di protezione individuali in ragione ai prodotti utilizzati; • Durante il funzionamento della macchina, fare attenzione ai rumori insoliti. Verificare la causa ed eliminare il guasto. • Non maneggiare arnesi, detergenti, e simili in prossimità della macchina in funzione. • Non intervenire sulla macchina in funzione e mantenersi alla dovuta distanza dalle parti in movimento della macchina. • Durante la lavorazione è obbligatorio l'impiego del pressa prodotto in quanto il segaossi non può essere utilizzato senza l'impiego dello stesso. • Prima di avviare la macchina dopo una lunga inoperosità è consigliabile controllare tutte le parti soggette a regolazione (vedi Paragrafo 4.5.4 Controlli e regolazioni e 6.4.2 Tensionamento della lama). • Durante l'utilizzo mantenersi sempre nella parte anteriore della macchina stessa. • Non rimuovere od alterare le targhe posizionate dal fabbricante sulla Macchina. • Non rimuovere od eludere i sistemi di Sicurezza della Macchina.

3.6 RISCHI RESIDUI

La macchina è concepita e realizzata con l'intento di eliminare tutti i rischi correlati al suo uso.
Tuttavia, durante il normale ciclo di lavorazione, data la tipologia di lavorazioni, che richiedono sempre un approccio di tipo manuale nelle vicinanze della lama in movimento, gli Operatori sono esposti ad alcuni rischi residui che, per la natura stessa delle operazioni, non possono essere totalmente eliminati.
I rischi residui correlati al modo di lavoro normale e durante la manutenzione, sono:

	• Rischi di taglio dovuto al possibile contatto con la lama in movimento. • Rischio di perdita di stabilità qualora la macchina non sia stata correttamente fissata su un tavolo o su una base. • Rischi dovuti ad elementi mobili qualora si lavori con protezioni eluse o rese inefficaci. • Rischi connessi con l'utilizzo dell'energia elettrica. • Rischi dovuti ad esposizione al rumore. • Rischio di taglio dovuto al contatto con la lama durante le operazioni di sostituzione della stessa. • Rischio di taglio dovuto al contatto con la lama in seguito alla mancata frenatura elettrica a causa di improvvisa mancanza di corrente.

3.7 TARGHE

Riportiamo di seguito un elenco delle targhe e delle indicazioni di cui è dotata la macchina.

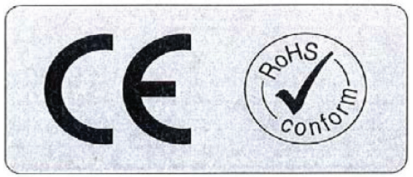
	Qualora una o più targhe venissero danneggiate o risultassero non più leggibili, dovrà essere cura dell'utilizzatore ripristinarle.

RISCHI RESIDUI	
1. Targa - Energia elettrica	
	Indica la presenza di tensione elettrica con valori pericolosi.
2. Targa - Taglio	
	Indica il pericolo di lesioni da taglio derivanti dalla presenza della lama di taglio in movimento.

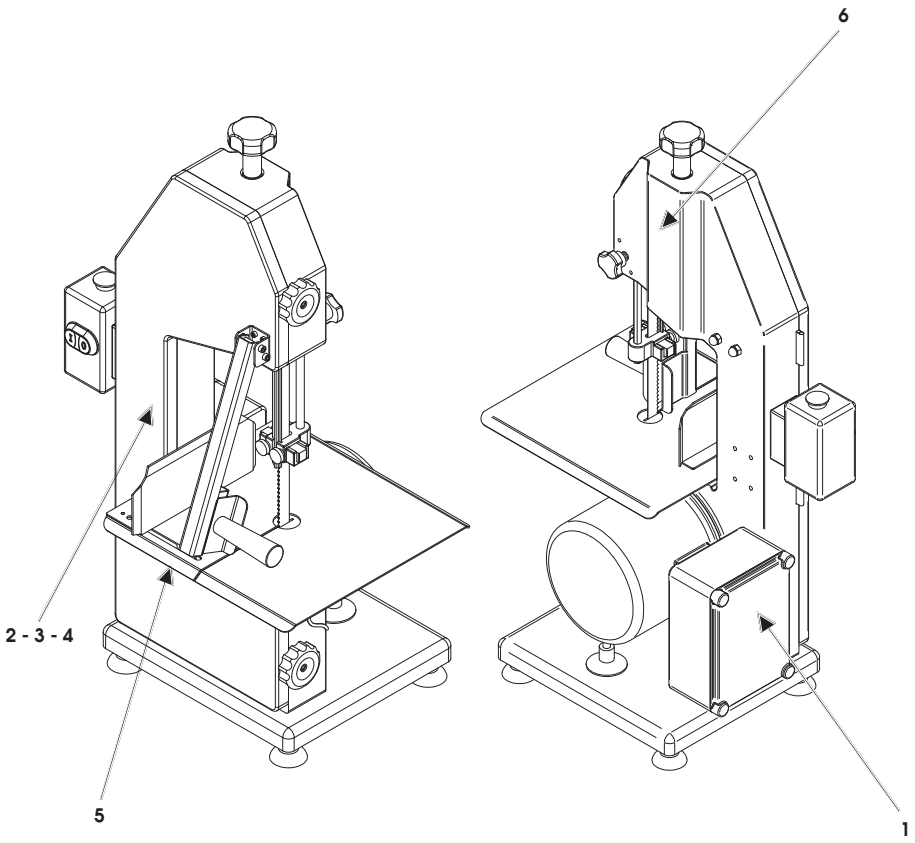
DIVIETI	
3. Targa - Ripari	
	Indica il divieto di rimozione dei ripari di posti a protezione degli organi pericolosi della macchina.
4. Targa - Regolazione	
	Indica il divieto di registrare, pulire o lubrificare organi o parti in movimento.

Altre targhe presenti sulla macchina:

5. Targa - Conformita' CE



6. Targa - Avvertenza



	ATTENZIONE! Non rimuovere o deteriorare le targhe per nessun motivo. In caso contrario richiederle al fabbricante ed applicarle nuovamente. Il fabbricante declina ogni responsabilità per danni di ogni natura, generati dalla mancanza di considerazione del messaggio contenuto nelle targhe applicate in orgine.

4 TRASPORTO, MOVIMENTAZIONE E INSTALLAZIONE

4.1 AVVERTENZE GENERALI

Il trasporto della macchina deve essere sempre effettuato da personale professionalmente qualificato, avendo cura di evitare qualsiasi danno alle sue parti dovuti ad urti o sollecitazioni causate da modalità di sollevamento non ammesse.

☞	Danni alla macchina causati durante il Trasporto e la Movimentazione, non sono coperti da garanzia. Riparazioni o sostituzioni di parti danneggiate sono a carico del Cliente.

Per il corretto svolgimento delle operazioni è inoltre fondamentale attenersi alle seguenti indicazioni di carattere generale:

- utilizzare sempre il tipo di attrezzatura più idoneo per caratteristiche e portata, ed un corretto stato di manutenzione (per le indicazioni riguardo alla massa delle varie parti si veda il paragrafo 2.3 Dati tecnici);
- prima di iniziare le operazioni, far raggiungere a tutti gli addetti la posizione di sicurezza ed impedire l'accesso a persone estranee nelle zone di movimentazione;
- assicurarsi di avere sempre una corretta visione generale del percorso da seguire;
- non depositare mai i carichi su superfici irregolari, supporti instabili o che non abbiano la necessaria resistenza.

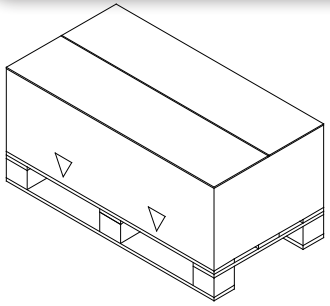
4.2 IMBALLO

La macchina imballata in una scatola di cartone con adeguato materiale di protezione (quale poliuretano espanso) viene fissata su di un pallet in legno.
Il suo peso varia in funzione del modello.
La macchina così imballata è movimentabile mediante un carrello elevatore di portata adeguata.

Caratteristiche di imballo:

SE 1550	
Peso lordo	45 kg
Dimensioni	102x56x50 cm
Matricola	.....

SE 1830	
Peso lordo	47 kg
Dimensioni	102x56x50 cm
Matricola	.....

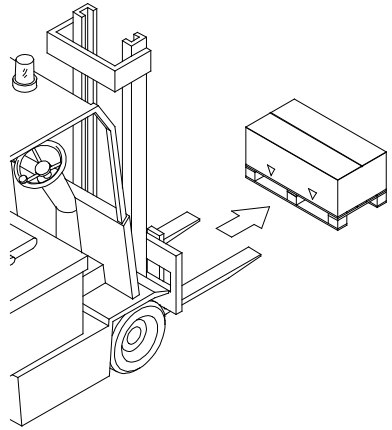


SE 2020	
Peso lordo	63 kg
Dimensioni	115x56x57 cm
Matricola	.....

4.3 MODALITÀ DI MOVIMENTAZIONE DELL'IMBALLO

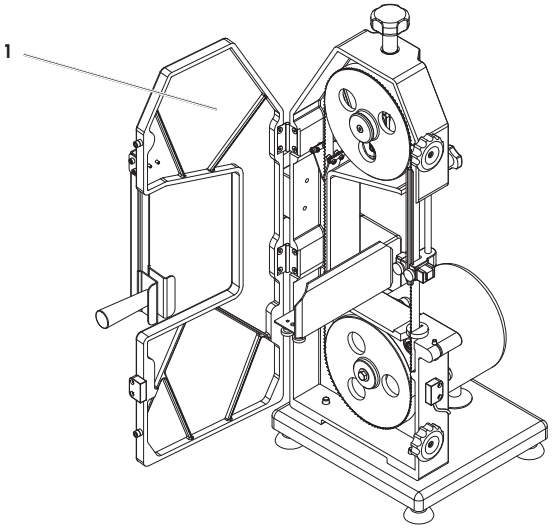
La macchina deve essere movimentata come descritto di seguito:

- Inserire le forche del carrello elevatore (di portata adeguata) in posizione centrale rispetto alla lunghezza della cassa.
- Accertarsi che il retro dell'imballo sia libero da ostacoli.
- Sollevare la cassa con cautela e trasportarla nel luogo in cui verrà effettuato il disimballaggio, evitando sobbalzi e strattoni improvvisi.
- Prestare la massima attenzione alle parti sporgenti della cassa, ostacoli, passaggi difficoltoso, dislivelli.



4.4 DISIMBALLAGGIO

- Rimuovere l'imballo.
- Controllare la perfetta integrità della macchina.
- Aprire il carter mobile **1** e verificare l'integrità dei componenti interni.
- Smaltire il materiale di imballo secondo le normative vigenti nel paese di sestinazione.



4.5 MONTAGGIO E INSTALLAZIONE

La macchina viene consegnata dopo essere stata collaudata presso la sede del fabbricante e viene spedita con il piano di lavoro smontato per facilitarne il trasporto ed ottimizzare l'imballo; in seguito è necessario completarne il montaggio come descritto al paragrafo 4.5.1 Montaggio del piano di lavoro.
La macchina è di tipo professionale e va installata in ambienti di tipo commerciale (macellerie, aziende di trasformazione della carne, supermercati, ecc..).
La macchina deve essere installata in ambienti ove non siano presenti agenti corrosivi. L'ambiente d'installazione deve essere non esplosivo.
La macchina è dotata di un piano in acciaio inox che la rende perfettamente stabile.

☞	Si raccomanda di installare la macchina in un ambiente la cui illuminazione minima sia pari a 500 lux.

Una volta posizionata la macchina nel luogo di installazione occorre procedere ad effettuare, nell'ordine, le seguenti operazioni:

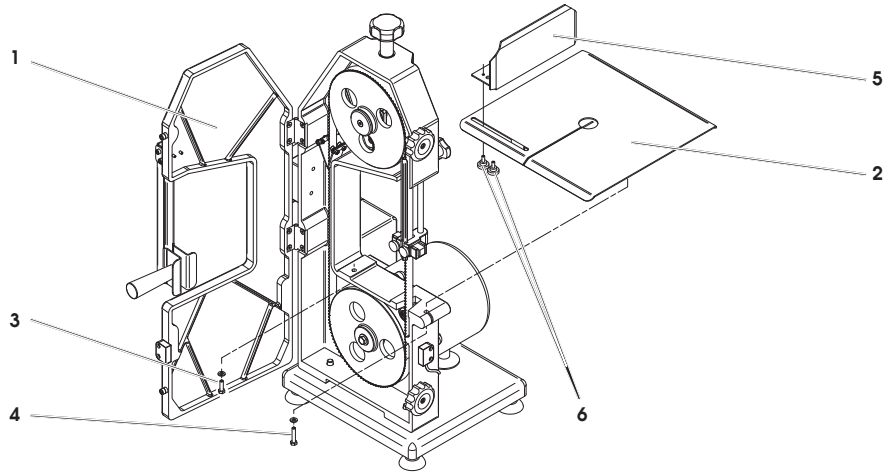
- Posizionare la macchina in modo stabile e definitivo su una superficie piana, in posizione orizzontale, con caratteristiche di portata carico adeguata, tenendo conto del peso totale massimo della macchina.
- Assicurare alla macchina la giusta stabilità meccanica.
- Realizzare i collegamenti alle sorgenti di energia esterna come indicato al paragrafo 4.6.

☞	Nel caso di installazione della macchina con collocazione sul tavolo, tipo banco, si raccomanda di fissare la macchina al banco utilizzando gli appositi fori presenti sul basamento.
☞	Sebbene la macchina garantisca sufficiente stabilità anche con il piano di servizio non perfettamente livellato, è comunque necessario che la superficie di appoggio risulti piana e livellata (± 1 °).
☞	Per le macchine SE 1550 e SE 1830 l'altezza del banco deve essere tale per cui la distanza dal pavimento alla superficie superiore del piano di lavoro risulti compresa tra 800 mm e 1050 mm.

4.5.1 Montaggio del piano di lavoro

Prima di procedere all'utilizzo della macchina, è necessario completarne il montaggio, procedendo all'installazione del piano di lavoro come descritto di seguito:

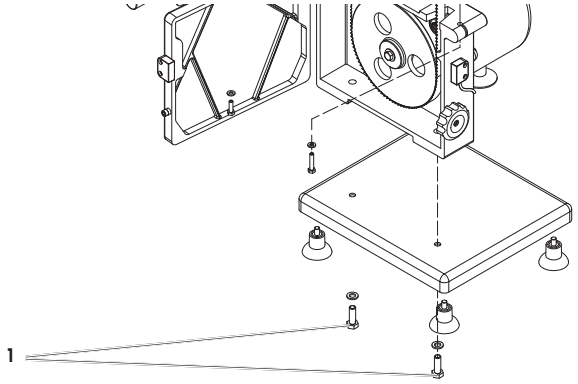
- Aprire il carter mobile **1**.
- Montare il piano di lavoro **2**.
- Fissare il piano di lavoro mediante le apposite viti **3** e **4**.
- Fissare il porzionatore **5** al piano di lavoro mediante i pomelli **6**.



4.5.2 Montaggio del cavalletto

Per il montaggio del cavalletto attenersi alle istruzioni di seguito riportate:

- (Solo per le macchine SE 1550 e SE 1830) Collocare la macchina su un idoneo e robusto tavolo di lavoro ed inclinarla delicatamente su un lato, quindi svitare le viti di fissaggio **1** per rimuovere la base della macchina; utilizzare una chiave esagonale.
- Collocare il segaossi sul cavalletto e fissarlo utilizzando le viti fornite, sfruttando i fori già predisposti sul cavalletto.
- Avvitare le viti utilizzando una chiave esagonale.



4.6 COLLEGAMENTI

I paragrafi seguenti contengono tutte le informazioni necessarie per effettuare correttamente gli allacciamenti necessari al funzionamento della macchina.

☞	Al fine di garantire un funzionamento sicuro, tali opere devono essere necessariamente progettate ed eseguite da personale specializzato ed in possesso delle necessarie abilitazioni in materia impiantistica.
📖	Unitamente alla documentazione tecnica, è importante rendere disponibile il presente manuale istruzioni al personale incaricato di eseguire le operazioni di allacciamento.

4.6.1 Allacciamento elettrico

La macchina è dotata all'origine di una scatola elettrica a norma CE con grado di protezione 009.A.P IP65, situata vicino al motore, dove all'interno abbiamo l'impianto elettrico (raffigurato di seguito), e di un efficace sistema di collegamenti equipotenziali di protezione di tutte le masse. Si veda l'allegato schema elettrico per le relative caratteristiche.
La macchina è prevista per essere connessa sia ad impianti con sistema di distribuzione di tipo TN, che ad impianti di tipo TT.

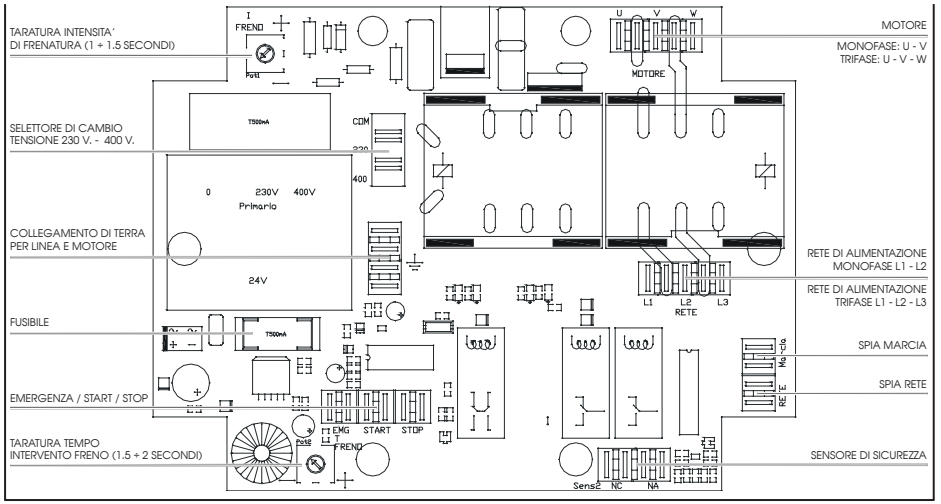
☞	La macchina viene fornita completa di cavo di alimentazione di sezione adeguata e di relativa spina. **Non è ammessa la sostituzione del cavo di alimentazione con un cavo di sezione inferiore.**

Dal momento che l'equipaggiamento elettrico della macchina non è dotato all'origine di una protezione generale da sovracorrenti dovrà essere cura dell'utilizzatore installare un idoneo dispositivo. La protezione raccomandata dal fabbricante è la seguente:

- Fusibili da 16 A gl;
- Interruttore differenziale con ID30 mA.

4.6.2 Componenti principali impianto elettrico

SCHEDA / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 230



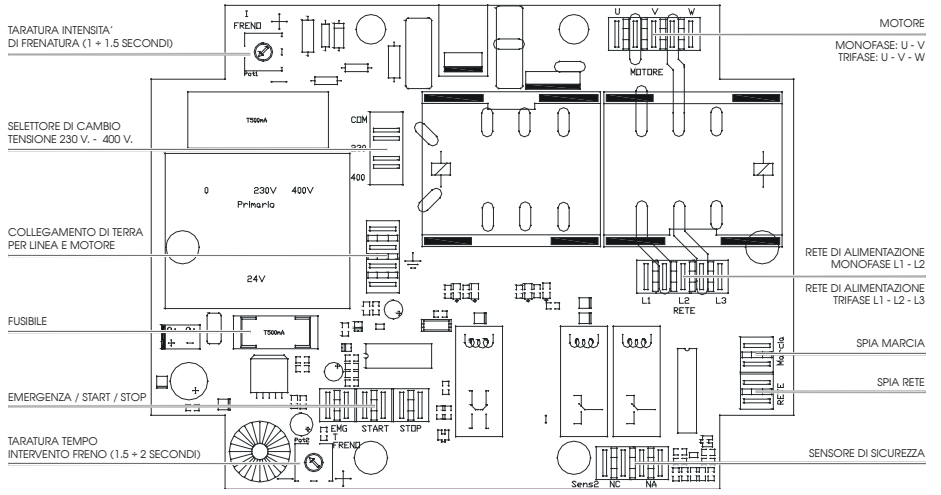
CONDENSATORE

L1: BLU
L2: MARRONE

U: NERO-MARRONE
V: ROSSO-VERDE

BIANCO-BLU CONDENSATORE ISOLATI INSIEME

SCHEDA / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 400



4.7 VERIFICHE PRELIMINARI

Le operazioni di preparazione della macchina per il primo avviamento, non richiedono particolari conoscenze oltre quelle acquisibili dalla consultazione di questo manuale istruzioni.
Inoltre, essendo la macchina collaudata nella sede del fabbricante prima della spedizione, non e' necessario procedere ad effettuare alcuna regolazione.
Tuttavia, prima di procedere alla messa in funzione della macchina, è necessario eseguire una serie di verifiche e controlli allo scopo di prevenire errori o incidenti.

	ATTENZIONE! Le verifiche descritte al presente paragrafo devono essere necessariamente eseguite in assenza di alimentazione elettrica. Occorre dunque accertarsi che la spina del cavo di alimentazione della macchina sia scollegata dalla linea di alimentazione elettrica.
	E' consigliabile eseguire le verifiche descritte in questo paragrafo prima di avviare la macchina oppure dopo una lunga inoperosità.
	ATTENZIONE! Le operazioni descritte di seguito sono di esclusiva competenza di personale tecnico qualificato.

4.7.1 Verifiche visive

- Verificare che la macchina non abbia subito danni durante le operazioni di trasporto ed installazione;
- Verificare con particolare cura l'integrità della scatola elettrica, della pulsantiera e del cavo elettrico.
- Verificare l'eventuale presenza di difetti visibili sui dispositivi di sicurezza e della macchina.
- Assicurarsi che il voltaggio di rete corrisponda a quello indicato sulla macchina.

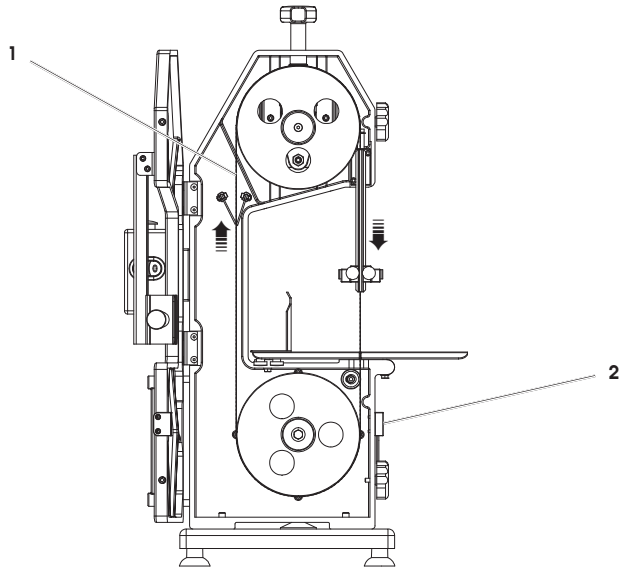
4.7.2 Verifica del senso di rotazione della lama a nastro

Per eseguire questa verifica procedere come segue:

- Collegare la spina del cavo di alimentazione della macchina.
- Sbloccare il pulsante a fungo di emergenza ruotandolo.
- Attivare i circuiti di comando della macchina premendo il pulsante di marcia.
- Controllare che la lama a nastro **1** giri in senso orario, come mostrato nella figura sottostante.

Se il senso di rotazione della lama a nastro non è corretto, procedere come segue:

- Arrestare la macchina.
- Scollegare la spina del cavo di alimentazione della macchina dalla linea di alimentazione elettrica.
- Invertire due fasi nella spina di connessione elettrica.
- Controllare il funzionamento del sensore di sicurezza magnetico **2** effettuando le prove indicate al paragrafo 7.3.2 Verifica dei dispositivi di sicurezza.

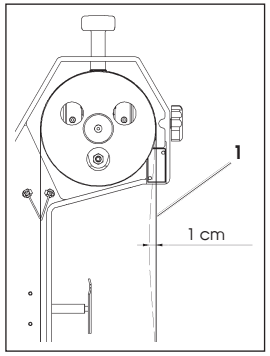


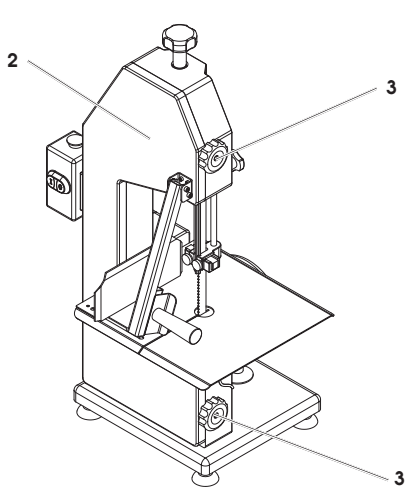
4.7.3 Verifica del tensionamento della lama a nastro

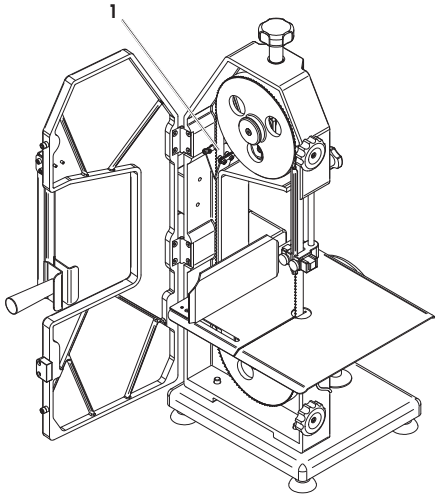
L'operatore addetto ad effettuare tale operazione deve indossare i guanti di protezione adeguati.

Per verificare il tensionamento della lama a nastro **1** procedere come segue:

- Indossare gli appositi guanti di protezione.
- Aprire il carter mobile **2** ruotando di 90° gli appositi pomelli **3**.
- Per capire se il tensionamento è corretto esercitare una lieve pressione sulla lama a nastro **1**, verificando che, lo spostamento che si ottiene spingendo sulla lama, non superi il centimetro. In questo caso la lama è tesa in modo corretto e pronta per l'utilizzo.
- In caso contrario procedere al corretto tensionamento, eseguendo la procedura descritta al paragrafo 7.4.3 Tensionamento della lama a nastro.





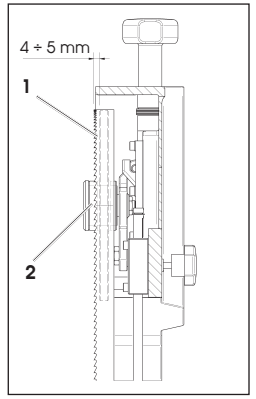


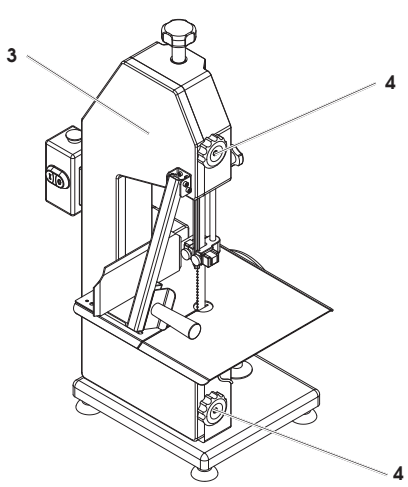
4.7.4 Verifica dell'allineamento della lama a nastro

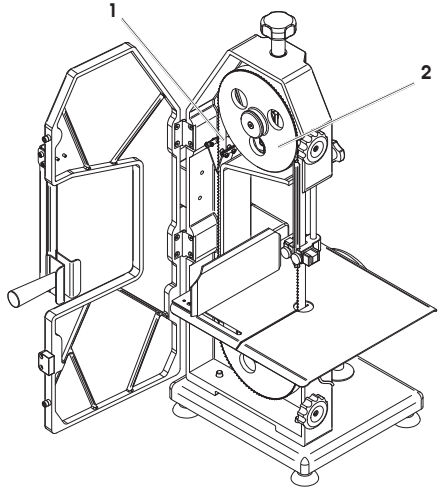
L'operatore addetto ad effettuare tale operazione deve indossare i guanti di protezione adeguati.

Onde evitare fuoriuscite della lama a nastro **1** dal dorso della puleggia **2** durante la lavorazione, è necessario verificare che la lama sia correttamente allineata.
Per eseguire questa verifica procedere come segue:

- Indossare gli appositi guanti di protezione.
- Aprire il carter mobile **3** ruotando di 90° gli appositi pomelli **4**.
- Far girare manualmente la lama a nastro **1** e verificare che sia correttamente allineata con la puleggia superiore **2**. Per verificare che l'allineamento sia corretto, è necessario che il profilo anteriore della lama **1** sia allineato al profilo anteriore della puleggia **2**.
- In caso contrario procedere al corretto allineamento, eseguendo la procedura descritta al paragrafo 7.4.4 Allineamento della lama a nastro.





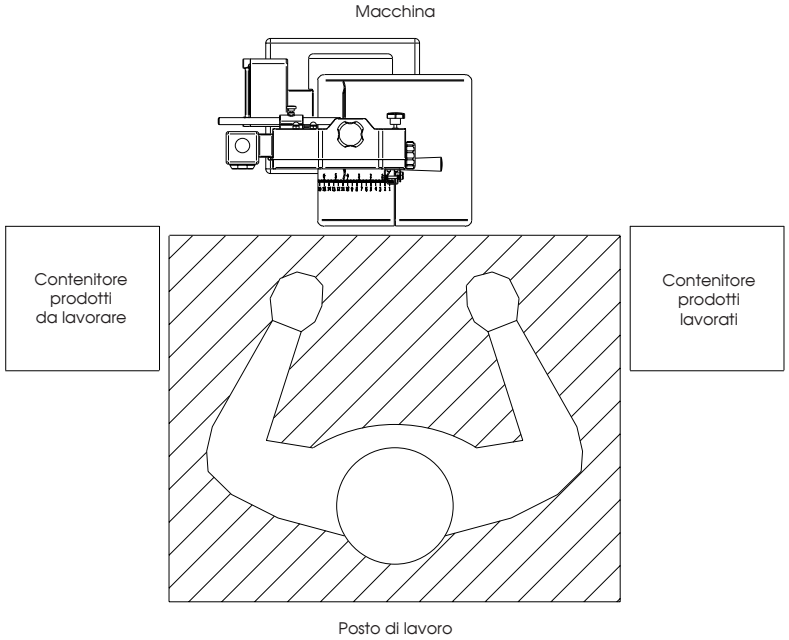


5 FUNZIONAMENTO

5.1 POSTO DI LAVORO

La macchina è stata concepita per l'utilizzo da parte di un solo operatore.
La postazione di lavoro per l'utilizzo normale è individuata dall'area tratteggiata (vedi figura sottostante); tale spazio è stato definito tenendo conto della necessità di poter comandare la macchina avendo un'ottima visuale del processo ed effettuare inoltre il carico e lo scarico dei prodotti in condizioni ottimali di sicurezza.
L'operatore, per essere adeguatamente protetto dalle sicurezze che sono presenti sulla macchina, deve trovarsi sempre nella parte anteriore della macchina stessa.

ATTENZIONE!
Al fine di poter garantire la necessaria libertà di movimento, evitando rischi di inciampo e caduta, in tale area non devono essere depositati materiali di alcun genere.
Si ricorda inoltre che solo gli operatori abilitati possono utilizzare ed operare sulla macchina secondo le qualifiche definite al paragrafo 3.1



5.2 PULSANTIERA

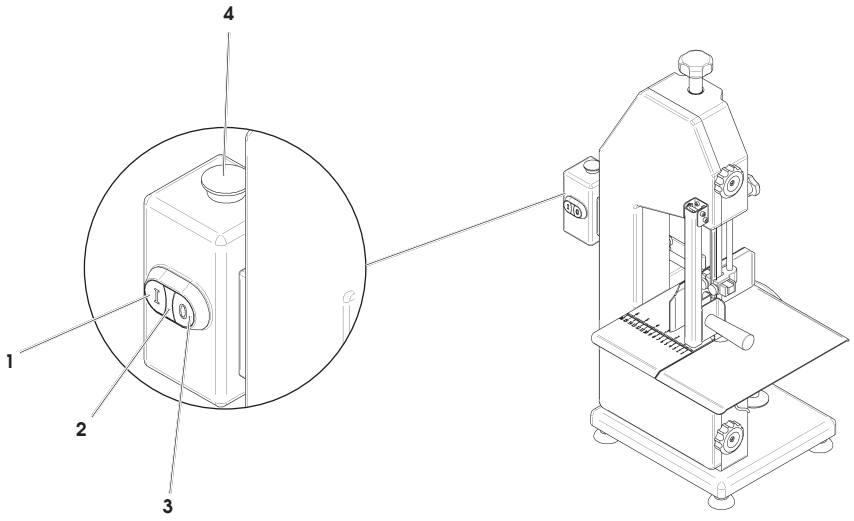
I comandi della macchina sono collocati sulla pulsantiera installata sulla parte frontale della macchina. Di seguito vengono descritte le funzioni di tali comandi.

1. **Pulsante di marcia**
   Se premuto consente di avviare la macchina.

2. **Spia bianca di diagnostica**
   - **Luce fissa**: segnala che l'alimentazione della macchina è inserita, che la macchina è in movimento o pronta a partire.
   - **Luce lampeggiante**: segnala che la macchina si è arrestata in emergenza in seguito all'apertura del carter mobile o in seguito alla pressione del pulsante di emergenza. Si spegne automaticamente quando il normale stato operativo della macchina viene ripristinato, non è necessario resettarla.
   - **Luce spenta**: segnala che l'alimentazione della macchina non è inserita.

3. **Pulsante di arresto**
   Se premuto consente di arrestare la macchina.

4. **Pulsante a fungo di emergenza**
   Se premuto consente di arrestare la macchina in emergenza. Per riarmare il pulsante a fungo di emergenza, precedentemente premuto, è necessario ruotarlo in senso orario.



5.3 UTILIZZO DELLA MACCHINA

La macchina è destinata esclusivamente all'impiego per il taglio di ossa, carne e pesce fresco o congelato o di altri prodotti alimentari di consistenza analoga.
La macchina è stata progettata per operare con un unico modo di marcia.

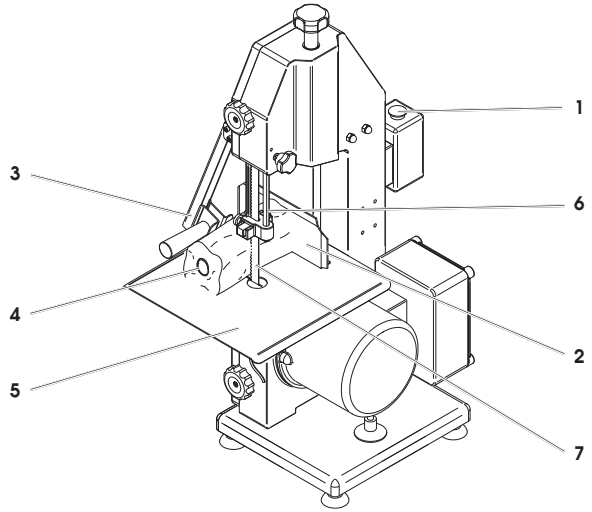
5.3.1 Avviamento

Prima della messa in funzione della macchina accertarsi che:

- Sulla macchina non siano presenti pezzi sciolti (panni, arnesi, chiavi, ecc…).
- Tutti i ripari siano chiusi e i dispositivi di protezione siano inseriti.
- Durante il normale ciclo produttivo della macchina, non disattivare mai i dispositivi di protezione e di sicurezza.

Per procedere alla lavorazione, occorre eseguire in sequenza le seguenti operazioni:

- Collegare la spina di alimentazione dell'energia elettrica;
- Sbloccare il pulsante a fungo di emergenza **1** ruotandolo in senso orario.
- Nel caso sia necessario, regolare lo spessore del materiale da tagliare posizionando il porzionatore **2** alla distanza desiderata dalla lama, bloccandone successivamente la posizione.
- Sollevare il pressa prodotto **3** in modo che non sia di ostacolo durante il caricamento e il posizionamento del prodotto da lavorare.
- Posizionare il prodotto da lavorare **4** sull'apposito piano di lavoro **5**, portandolo a battuta contro il porzionatore **2**.
- Abbassare il pressa prodotto **3** portandolo a contatto con il prodotto da lavorare in modo tale da mantenerlo efficacemente bloccato e in posizione durante la lavorazione.
- Regolare l'asta guida lama **6** ad una distanza dal piano di lavoro, maggiore di circa due centimetri rispetto all'altezza del prodotto da tagliare.
- Premere il pulsante di marcia e la lama a nastro **7** comincerà a scorrere.
- Procedere al taglio del prodotto avendo cura di spingerlo verso la lama. A taglio avvenuto riportare il prodotto da tagliare in posizione frontale rispetto alla lama, per eseguire i tagli successivi.
- Ripetere il ciclo avendo cura che le porzioni tagliate non ingombrino il piano di lavoro limitando la funzionalità della successiva fase di taglio. In tal caso, procedere allo scarico dal piano di lavoro con macchina arrestata e quindi a lama ferma.



ATTENZIONE!
Al fine di poter garantire il corretto funzionamento, non usare la macchina per un periodo di tempo prolungato superiore ad un'ora, onde evitare il surriscaldamento del motore. In caso di surriscaldamento del motore, spegnere immediatamente la macchina e lasciarla raffreddare per almeno trenta minuti.

ATTENZIONE!
La zona di taglio è da considerarsi pericolosa per l'operatore anche a macchina spenta e soprattutto se il pressa prodotto si trova in posizione sollevata.

ATTENZIONE!
Durante la lavorazione è obbligatorio che i non addetti ai lavori mantengano una distanza minima dalla macchina pari a 1200 mm.

5.3.2 Arresto

La macchina dispone di due differenti comandi di arresto:

- **Arresto normale**
  Per effettuare un arresto volontario del ciclo di lavoro premere il pulsante di arresto.
  La pressione di tale pulsante causa l'arresto della macchina.

- **Arresto di emergenza**
  Per effettuare un arresto immediato della macchina (arresto di emergenza) occorre premere il pulsante a fungo di emergenza.

ATTENZIONE!
E' assolutamente vietato arrestare la macchina staccando la corrente.
L'improvvisa mancanza di corrente, può comportare il rischio residuo di taglio dovuto alla mancata frenatura elettrica in un tempo di quattro secondi.
Può accadere infatti che, in seguito all'improvvisa mancanza di corrente, la lama non sia più frenata dalla scheda elettronica, ma si arresti per inerzia in un tempo superiore ai quattro secondi.

5.3.3 Ripristino

Per ripristinare il normale funzionamento della macchina in seguito ad un arresto di emergenza o ad una caduta di energia, occorre eseguire in sequenza le seguenti operazioni:

- Sbloccare il pulsante a fungo di emergenza ruotandolo in senso orario;
- Premere il pulsante di marcia della macchina.

Per ripristinare il normale funzionamento della macchina in seguito ad un arresto in allarme, occorre eseguire in sequenza le seguenti operazioni:

- Premere contemporaneamente il pulsante di marcia e il pulsante di arresto normale per almeno tre secondi;
- La luce della spia bianca di diagnostica, da lampeggiante ritorna fissa.

5.3.4 Spegnimento

Per eseguire un arresto completo della macchina a fine turno occorre procedere come segue:

- Eseguire la procedura di arresto normale descritta al paragrafo precedente.
- Scollegare la spina del cavo di alimentazione dalla corrente elettrica.
- Eseguire una pulizia generale della macchina.

6 CAMBIO FORMATO

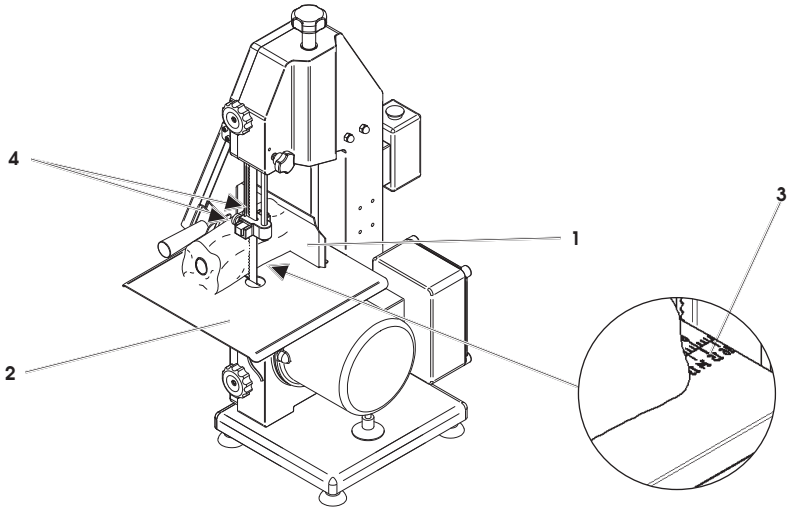
6.1 OPERAZIONI DI CAMBIO FORMATO

In funzione del tipo di prodotto da lavorare (carne, pesce ossa, prodotto fresco o congelato, ecc....), può rendersi necessario eseguire le operazioni di cambio formato descritte di seguito.

⚠	**ATTENZIONE!** Le operazioni descritte al presente capitolo devono essere necessariamente eseguite in assenza di alimentazione elettrica. Occorre dunque accertarsi che la spina del cavo di alimentazione della macchina sia scollegata dalla linea di alimentazione elettrica.
☞	E' consigliabile eseguire le operazioni descritte in questo capitolo prima di avviare la macchina oppure dopo una lunga inoperosità.
⚠	**ATTENZIONE!** Le operazioni descritte di seguito sono di esclusiva competenza di personale tecnico qualificato.

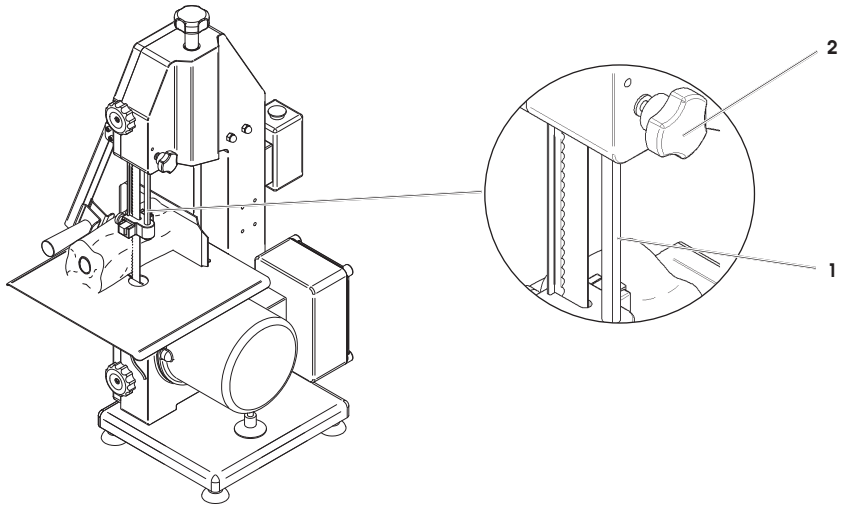
6.1.1 Regolazione del porzionatore

Regolare il porzionatore **1** in funzione delle dimensioni del prodotto da lavorare.
La regolazione dello spessore del prodotto da tagliare è semplificata dalla presenza sul piano di lavoro **2** di una scala di misurazione **3**, che permette di posizionare con precisione il porzionatore.
Per regolare la posizione del porzionatore occorre allentare i pomelli **4** in modo tale che il porzionatore sia libero di scorrere parallelamente alla lama, rendendo possibile il taglio del prodotto con lo spessore desiderato.
Riferendosi alla scala di misurazione **3**, regolare il porzionatore **1** e di conseguenza stringere i pomelli **4**: assicurarsi che il porzionatore resti bloccato nella posizione di lavoro.
E' indispensabile che rimanga scoperta la porzione di prodotto necessaria per il taglio.



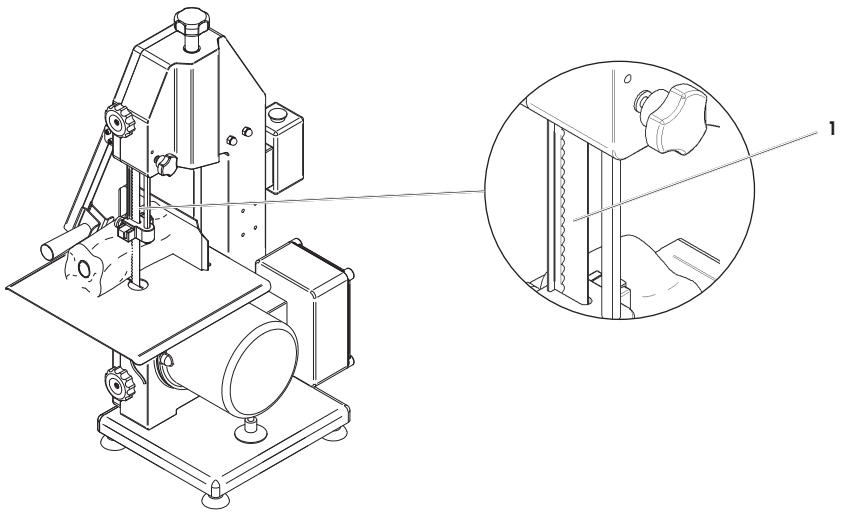
6.1.2 Regolazione asta guida lama

Regolare l'asta guida lama **1** in funzione dello spessore di taglio che si vuole ottenere.
L'asta guida lama deve essere sempre posta il più vicino possibile al prodotto in lavorazione agendo sul pomello **2**.
Regolare l'altezza in funzione del prodotto da lavorare.



6.1.3 Sostituzione della lama a nastro

Al fine di ottenere un risultato finale ottimale, potrebbe rendersi necessario utilizzare una diversa tipologia di lama in funzione della consistenza del prodotto da lavorare.
Si consiglia quindi di installare una lama a nastro **1** avente le caratteristiche più appropriate per il prodotto da tagliare.
Per la sostituzione della lama a nastro, fare riferimento al paragrafo 7.4.2.1 Tipologia delle lame ammesse.



7 MANUTENZIONE

7.1 PRECAUZIONI PARTICOLARI

La manutenzione comporta poche e semplici operazioni eseguibili dall'operatore stesso.
Per ottenere la massima durata e la migliore economia di esercizio si consiglia di seguire scrupolosamente le norme contenute in questa pubblicazione.

- Tutte le operazioni di verifica e di manutenzione riportate ai paragrafi seguenti devono essere effettuate con la macchina nelle condizioni corrispondenti alla voce "Condizioni operarive". La descrizione dei vari stati di manutenzione è riportata al paragrafo 7.2 Condizioni operative.
- La manutenzione deve essere affidata a personale abilitato e dotato delle necessarie competenze sia di tipo elettrico e meccanico, che di conoscenza generale della macchina; si veda in particolare il paragrafo 3.1.2 Manutentore.
- Tutte le operazioni descritte devono inoltre essere eseguite da un solo manutentore; ciò è fondamentale per poter garantire la necessaria tutela nei confronti di errori dovuti ad errato coordinamento delle varie azioni.
- Non salire mai sugli organi e le strutture della macchina, in quanto non sono state progettate per sostenere il peso delle persone.
- Indossare sempre i dispositivi di protezione individuali più consoni alle operazioni che ci si accinge a svolgere.
- Alla fine dei lavori, ripristinare e fissare correttamente tutti i ripari, i ripari ed i dispositivi di protezione eventualmente rimossi o aperti.
- In caso di bloccaggio della lama a nastro per sovraccarico, occorre azionare immediatamente il pulsante di emergenza e provvedere allo sbloccaggio meccanico della lama a nastro (e alla sua eventuale sosittuzione) utilizzando i dispositivi di protezione individuali necessari.
- Durante la movimentazione della lama a nastro, in caso di pulizia/sostituzione/tensionamento, è necessario l'utilizzo dell'apposito accessorio di presa (pinza) fornito in dotazione.
- Quando la lama a nastro smontata non viene utilizzata, deve essere riposta in una scatola di protezione.

7.2 CONDIZIONI OPERATIVE

Per eseguire gli interventi e le verifiche descritte nel presente capitolo è necessario che la macchina si trovi nelle condizioni più appropriate a seconda del tipo di operazione da effettuare.
Ai fini della manutenzione si distinguono due stati di macchina:

A. Allacciata alle fonti di energia
Si intende il funzionamento con la piena operatività della macchina; devono quindi essere disponibili e correttamente collegate tutte le sorgenti di energia, ed i circuiti di comando devono essere attivati.

B. Isolata dalle fonti di energia
Si intende l'isolamento dalle sorgenti di energia elettrica che servono al funzionamento della macchina; devono quindi essere disconnesse le connessioni elettriche, scollegando la spina del cavo di alimentazione della macchina.

7.3 INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA

7.3.1 Tabella riassuntiva delle operazioni di manutenzione ordinaria

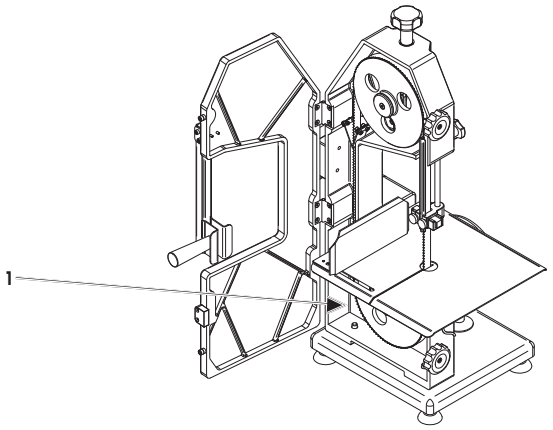
TIPO DI INTERVENTO	CONDIZIONI OPERATIVE	FREQUENZA	RIFERIMENTO AL PARAGRAFO
Pulizia della macchina	Isolata dalle fonti di energia	Ogni 8 ore	Vedi paragrafo 7.3.2
Verifica dei dispositivi di sicurezza	Allacciata alle fonti di energia	Ogni 150 ore	Vedi paragrafo 7.3.3
Verifica della motorizzazione	Allacciata alle fonti di energia	Ogni 300 ore	Vedi paragrafo 7.3.4

7.3.2 Pulizia della macchina

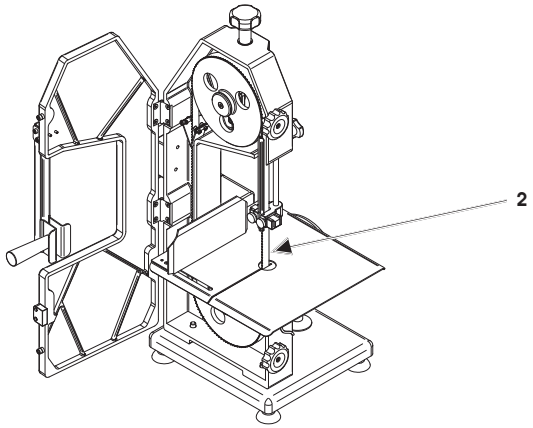
ATTENZIONE!
Tale operazione deve essere effettuata con la macchina isolata dalle fonti di energia.

Per mantenere nel tempo un funzionamento corretto e sicuro della macchina bisogna:

- Pulire la macchina ogni sera a fine lavoro utilizzando un panno umido e un getto d'acqua, avendo cura di non dirigere quest'ultimo direttamente sulle parti elettriche.
- Ogni otto ore è consigliabile fermare la macchina per effettuare la pulizia interna ed eliminare le scorie residue del taglio della carne e delle ossa che si sono depositate nel cassetto di raccolta **1**. Le scorie vanno poi smaltite come previsto dalle norme di smaltimento rifiuti.
- Usare un panno umido bagnato con acqua e dove necessario effettuare la pulizia utilizzando un pennello.



- Per la pulizia delle superfici di lavoro **2** utilizzare uno sgrassante igienizzante concentrato ad azione rapida.
- Diluire il prodotto in acqua al 5%, distribuire il prodotto, rimuovere con panno spugna e risciacquare.
- Per la disinfezione delle superici di lavoro **2** utilizzare un disinfettante detergente ad alta concentrazione.
- Diluire il prodotto in acqua all'1%, distribuire il prodotto, rimuovere con panno spugna e risciacquare.
- Adoperando questi prodotti per la pulizia e la disinfezione è necessario utilizzare gli appositi mezzi di protezione individuali quali guanti, scarpe, occhiali.
- Evitare assolutamente di utilizzare detergenti non previsti per la pulizia di oggetti ed accessori adibiti all'alimentazione umana. Non usare prodotti di pulizia corrosivi, infiammabili o che contengono sostanze nocive alla salute delle persone. Non usare acqua in pressione.
- Se si prevede di non utilizzare la macchina per un lungo periodo, dopo aver effettuato la pulizia e scollegato la presa elettrica, proteggerla in modo adeguato per mantenerla pulita.



7.3.3 Verifica dei dispositivi di sicurezza

Con cadenza almeno mensile occorre verificare la corretta funzionalità dei dispositivi di sicurezza. Indichiamo di seguito le corrette procedure:

ATTENZIONE!
Le operazioni descritte di seguito devono essere effettuate con la macchina allacciata alle fonti di energia.

Verifica del pulsante a fungo di emergenza

- Premere il pulsante a fungo di emergenza **1** e verificare che la macchina si arresti immediatamente.
- Sbloccare il pulsante e verificare che sia possibile riavviare regolarmente la macchina.

In caso di anomalia contattare l'assistenza tecnica del fabbricante.

ATTENZIONE!
Qualora si notino imperfezioni o danneggiamenti occorre contattare il fabbricante che provvederà alla sua sostituzione.
In ogni caso occorrerà provvedere alla sua sostituzione con una frequenza non superiore a 10 anni.

Verifica del sensore di sicurezza magnetico

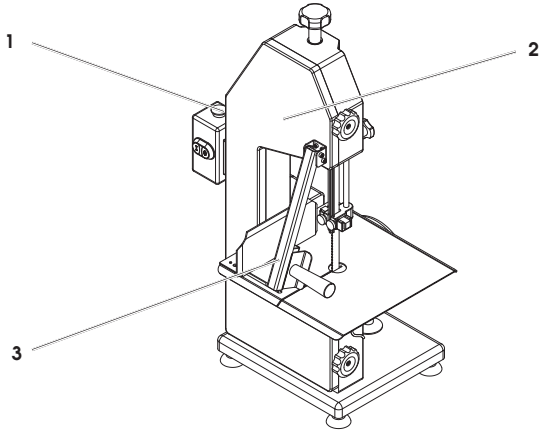
- Aprire il carter mobile **2** e verificare che la lama si arresti prima che l'ampiezza di apertura sia superiore ai 10 mm.
- Verificare che con carter mobile aperto la macchina non possa essere azionata.

In caso di anomalia contattare l'assistenza tecnica del fabbricante.

Verifica del pressa prodotto

- Verificare il libero movimento del pressa prodotto **3** ed assicurarsi che ruoti liberamente, senza impedimenti o attriti.

In caso di anomalia contattare l'assistenza tecnica del fabbricante.



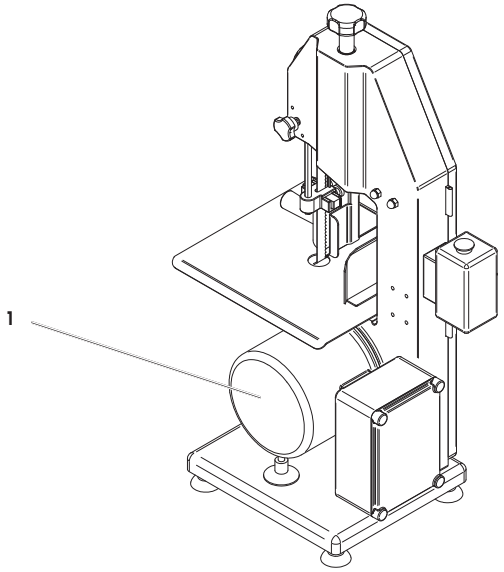
7.3.4 Verifica della motorizzazione

ATTENZIONE!
Tale operazione deve essere effettuata con la macchina allacciata alle fonti di energia.

Controllo (visivo-uditivo) rumori, giochi e scalettamenti:

- Controllare, avviando e arrestando più volte la macchina, eventuali presenze di rumori anomali, giochi e vibrazioni nei componenti della motorizzazione **1** (motore, cuscinetti).

Qualora si notino rumori, vibrazioni o giochi eccessivi occorrerà rivolgersi al fabbricante per ottenere la necessaria assistenza tecnica, utilizzando i riferimenti presenti al paragrafo 1.2.



7.4 INTERVENTI DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA

7.4.1 Tabella riassuntiva delle operazioni di manutenzione straordinaria

TIPO DI INTERVENTO	CONDIZIONI OPERATIVE	FREQUENZA	RIFERIMENTO AL PARAGRAFO
Sostituzione della lama a nastro	Isolata dalle fonti di energia	*	Vedi paragrafo 7.4.2
Tensionamento della lama a nastro	Isolata dalle fonti di energia	*	Vedi paragrafo 7.4.3
Allineamento della lama a nastro	Isolata dalle fonti di energia	*	Vedi paragrafo 7.4.4
Sostituzione dei raschiatori	Isolata dalle fonti di energia	*	Vedi paragrafo 7.4.5
Regolazione o sostituzione dei blocchetti guida lama e cuscinetto	Isolata dalle fonti di energia	*	Vedi paragrafo 7.4.6
Sostituzione del tassello del piano di lavoro	Isolata dalle fonti di energia	*	Vedi paragrafo 7.4.7
Sostituzione dei componenti elettrici con funzioni di sicurezza (scheda elettronica, pulsanti, sensori)	Isolata dalle fonti di energia	20 anni	Contattare il fabbricante o il servizio di Assistenza Tecnica del fabbricante.

* In caso di neccessità.

Sono da considerarsi interventi di manutenzione straordinaria, tutti gli interventi non espressamente elencati nel presente manuale, come ad esempio:

- interventi a seguito di guasti a componenti o motori elettrici
- interventi a seguito di guasti a componenti meccanici

Tali interventi richiedono competenze specifiche e devono essere obbligatoriamente eseguiti da personale qualificato ed autorizzato dal fabbricante della macchina.
Per ottenere assistenza tecnica contattare direttamente il fabbricante utilizzando i riferimenti indicati al paragrafo 1.2.

ATTENZIONE!
Qualora si verificasse un guasto che richieda l'intervento del fabbricante occorre sempre porre la macchina in stato di "Isolamento per manutenzione".
Non tentare mai di eseguire riparazioni o sostituzioni di fortuna; questo potrebbe comportare pericoli anche gravi per le persone esposte e per la macchina.

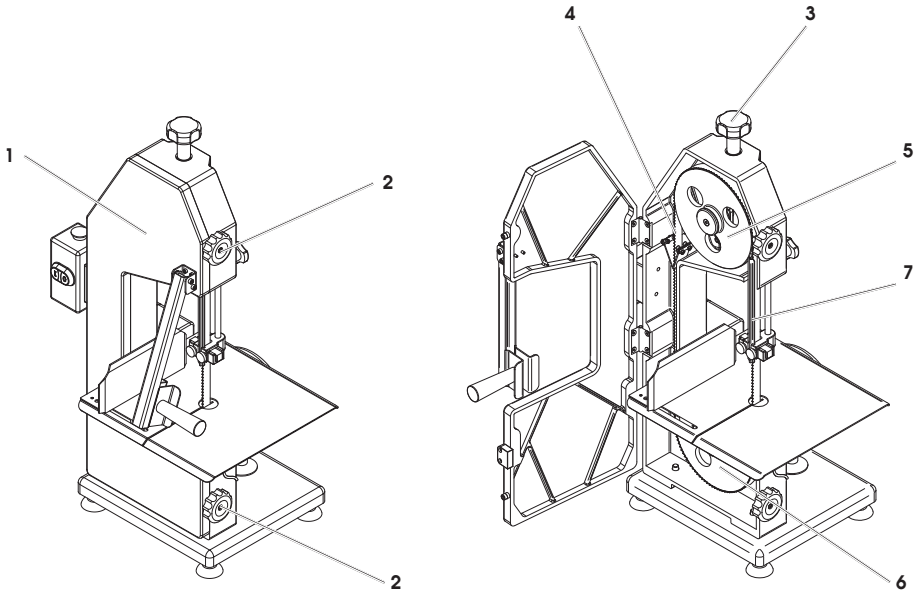
7.4.2 Sostituzione della lama a nastro

ATTENZIONE!
Tale operazione deve essere effettuata con la macchina isolata dalle fonti di energia.

L'operatore addetto ad effettuare tale operazione deve indossare i guanti di protezione adeguati.

Per sostituire la lama a nastro occorre eseguire le operazioni descritte di seguito:

- Indossare gli appositi guanti di protezione e recuperare l'apposito accessorio di presa (pinza).
- Aprire il carter mobile **1** ruotando di 90° i pomelli **2.**
- Girare il pomello **3** in senso antiorario finché la lama a nastro **4** possa essere sfilata dalle pulegge **5** e **6**.
- Prima di rimuovere la lama dal piano di lavoro è necessario sfilare il lamierino di protezione **7,** svitando i pomelli di fissaggio **8**, quindi tramite l'utilizzo dell'apposito accessorio di presa (pinza), sostituire la lama **4** ripetendo in ordine inverso le operazioni sopra descritte.
- Riporre la lama a nastro smontata nella scatola di protezione.
- Girare il pomello in senso orario fino a raggiungere la battuta, stringendo moderatamente.
- Per il corretto tensionamento della lama consultare il paragrafo 7.4.3 Tensionamento lama a nastro.
- Dopo aver controllato le fasi sopra descritte si può procedere all'utilizzo della macchina.
- La macchina è pronta per l'uso, l'operatore può azionare il pulsante di marcia.



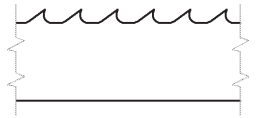
ATTENZIONE!
Durante l'installazione della nuova lama, assicurarsi che i denti della lama siano rivolti verso l'esterno della macchina (verso l'operatore).

7.4.2.1 Tipologia delle lame ammesse

In funzione del tipo di prodotto da lavorare può rendersi necessario utilizzare una particolare tipologia di lama, avente le caratteristiche più appropriate per il prodotto da tagliare.

Applicazioni standard

MODELLO	MISURA	TIPO	UTILIZZO
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	Z4	fresco/surgelato
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	Z4	fresco/surgelato
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	Z4	fresco/surgelato

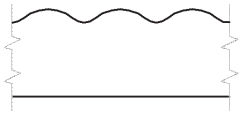


Lama "Z4"

Applicazioni particolari

E' possibile montare un modello di lama "CONVEX" adatta per lavorazioni particolari di carni tipo pollame, fresche e non surgelate.

MODELLO	MISURA	TIPO	UTILIZZO
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	CONVEX	fresco
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	CONVEX	fresco
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	CONVEX	fresco



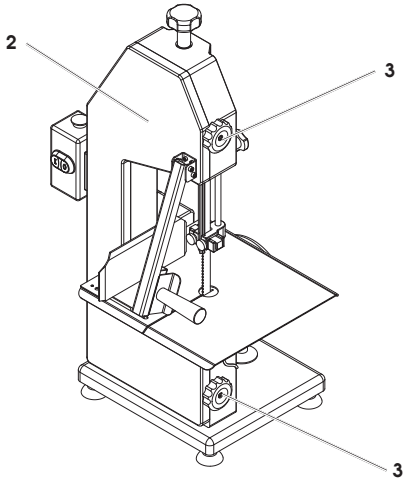
Lama "CONVEX"

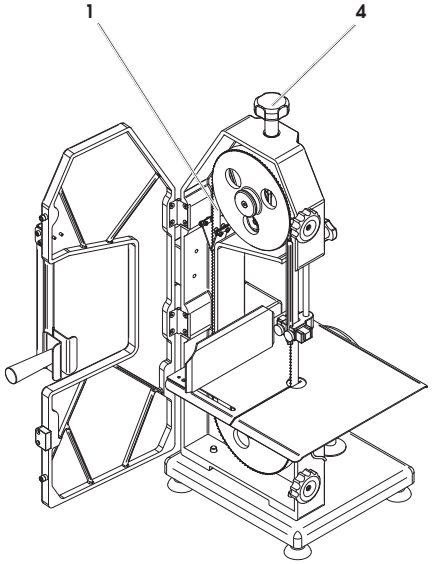
7.4.3 Tensionamento della lama a nastro

	ATTENZIONE! Tale operazione deve essere effettuata con la macchina isolata dalle fonti di energia.
	L'operatore addetto ad effettuare tale operazione deve indossare i guanti di protezione adeguati.

Per tensionare la lama a nastro **1** correttamente occorre eseguire le operazioni descritte di seguito:

- Indossare gli appositi guanti di protezione.
- Aprire il carter mobile **2** ruotando di 90° i pomelli **3.**
- Girare il pomello **4** in senso orario fino ad ottenere la tensione desiderata.
- Chiudere il carter mobile ed effettuare qualche ciclo di prova.
- Verificare che la lama non tenda a sbandare sulle pulegge e, se necessario, ripetere le operazioni descritte.





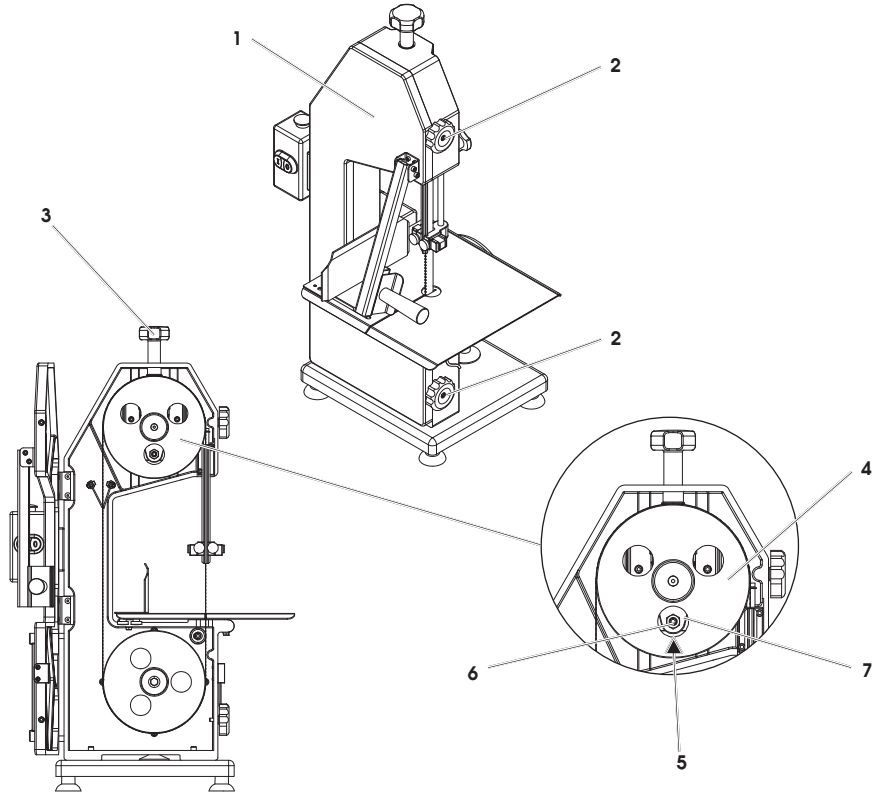
	ATTENZIONE! Non tensionare eccessivamente la lama onde evitarne l'usura e di conseguenza la rottura precoce.

7.4.4 Allineamento della lama a nastro

	ATTENZIONE! Tale operazione deve essere effettuata con la macchina isolata dalle fonti di energia.
	L'operatore addetto ad effettuare tale operazione deve indossare i guanti di protezione adeguati.

Per allineare correttamente la lama a nastro, occorre eseguire le operazioni descritte di seguito:

- Indossare gli appositi guanti di protezione.
- Aprire il carter mobile **1** ruotando di 90° i pomelli **2.**
- Girare il pomello **3** in senso antiorario fino a fine corsa.
- Ruotare manualmente la puleggia condotta **4**, facendo in modo di posizionare uno dei fori di servizio **5** in corrispondenza del dado **6**.
- Allentare il dado **6** e tramite il grano di registro **7** portare in posizione corretta il supporto della puleggia.
- Chiudere il carter mobile ed effettuare qualche ciclo di prova.
- Verificare che la lama non tenda ad uscire lateralmente dalle pulegge e, se necessario, ripetere le operazioni descritte.
- A regolazione ultimata stringere il dado.
- Girare il pomello **3** in senso orario fino a raggiungere la battuta, stringendo moderatamente.

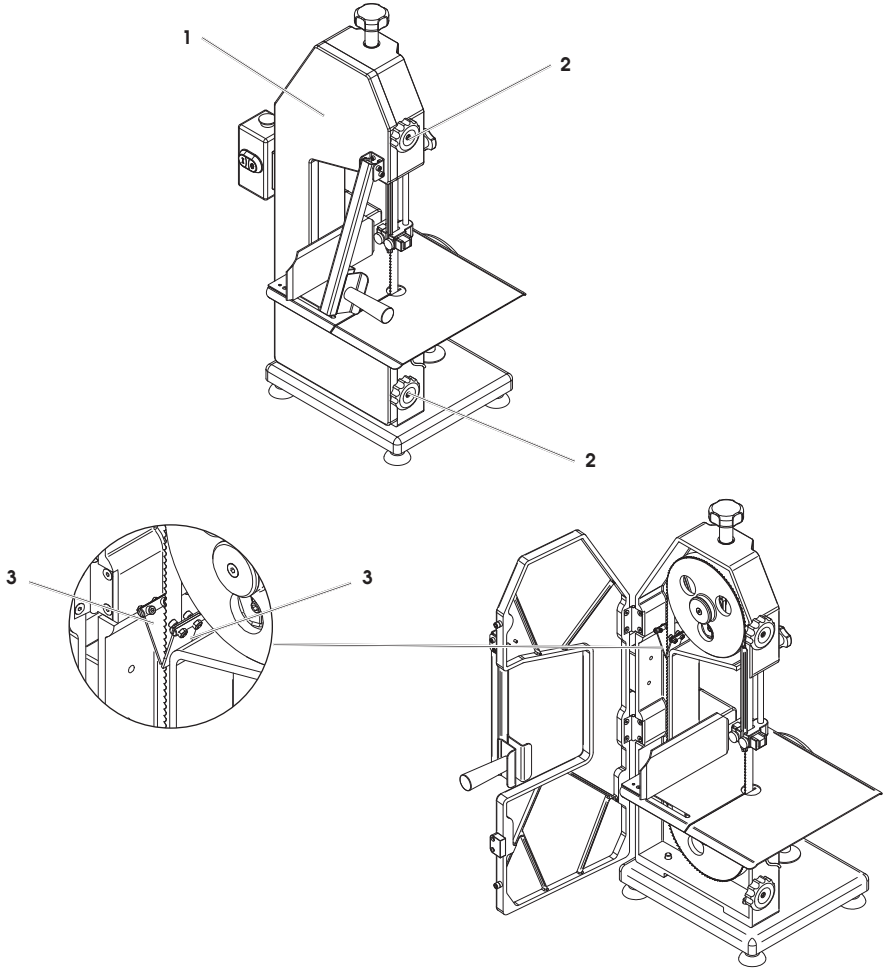


7.4.5 Sostituzione dei raschiatori

	ATTENZIONE! Tale operazione deve essere effettuata con la macchina isolata dalle fonti di energia.
	L'operatore addetto ad effettuare tali operazioni deve indossare i guanti di protezione adeguati.

Per sostituire i raschiatori occorre eseguire le operazioni descritte di seguito:

- Indossare gli appositi guanti di protezione.
- Aprire il carter mobile **1** ruotando di 90° i pomelli **2.**
- Rimuovere i raschiatori **3** e sostituirli.

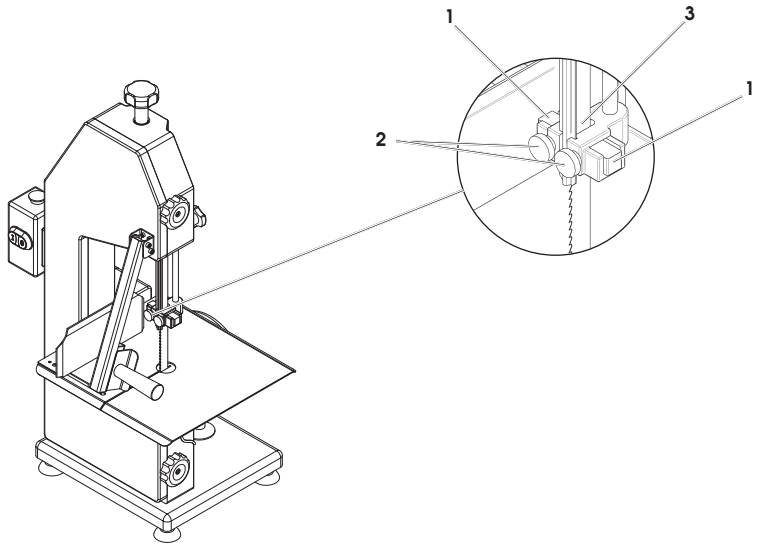


7.4.6 Regolazione o sostituzione dei blocchetti guida lama

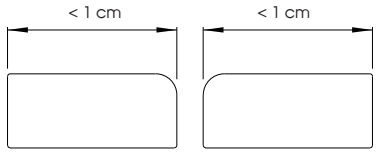
	ATTENZIONE! Tale operazione deve essere effettuata con la macchina isolata dalle fonti di energia.

L'asta guida lama è provvista di due blocchetti **1** di materiale plastico che mantengono pulita la lama a nastro durante la lavorazione.
Eseguire la regolazione dei blocchetti guida lama solo dopo aver tensionato e allineato la lama a nastro.
A causa dell'usura, è necessario regolare i blocchetti **1** quando non sono più a contatto con la lama, eseguendo le operazioni descritte di seguito:

- Allentare i pomelli **2**.
- Inserire tra i blocchetti **1** e la lama **3** un sottile foglio di carta da entrambe le parti.
- Avvicinare i blocchetti il più possibile finché non rientrano in contatto con la lama.
- Stringere i pomelli **2**.
- Se, anche dopo aver eseguito queste operazioni, non è possibile effettuare questa regolazione correttamente, è necessario sostituire i blocchetti guida lama.



	Si consiglia di sostituire i blocchetti guida lama quando la loro larghezza è inferiore a un centimetro.

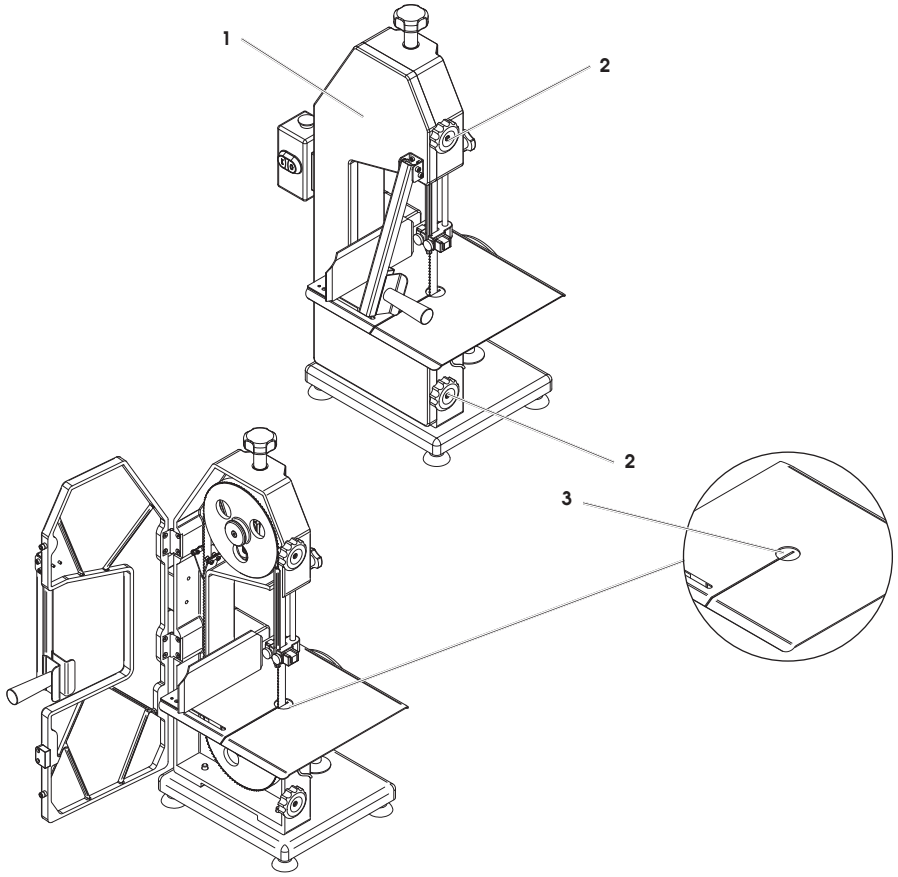


7.4.7 Sostituzione del tassello del piano di lavoro

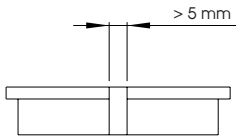
ATTENZIONE!
Tale operazione deve essere effettuata con la macchina isolata dalle fonti di energia.

Per sostituire il tassello del piano di lavoro occorre eseguire le operazioni descritte di seguito:

- Aprire il carter mobile **1** ruotando di 90° i pomelli **2**.
- Rimuovere il tassello **3** e sostituirlo.



Si consiglia di sostituire il tassello del piano di lavoro quando la larghezza della fessura di passaggio lama, è superiore a cinque millimetri.



7.5 SMALTIMENTO DEGLI SCARTI DI LAVORAZIONE

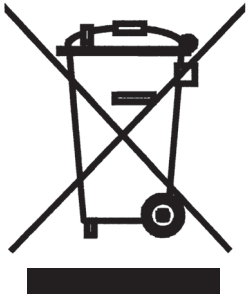
Durante il normale processo di lavorazione, si generano sostanze di rifiuto o scarto che dovranno essere raccolte, riciclate o smaltite secondo le leggi vigenti nel paese in cui è installata la macchina.
Le sostanze prodotte in fase di lavoro sono:

- Residui di carne e ossa che vengono tagliati e che si depositano sia all'interno che all'esterno della macchina.

Tali sostanze non devono essere disperse nell'ambiente o immesse direttamente in fognatura, ma stoccate in contenitori idonei (si vedano la relative schede tecniche di prodotto) come previsto dalle norme di smaltimento rifiuti.

7.6 DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA

La presenza del bidoncino barrato sulla targhetta dati dell'apparecchiatura indica che essa al termine della propria vita utile dovrà seguire per il suo smaltimento e riciclaggio quanto previsto dalla Direttiva Europea. La Direttiva prevede la raccolta separata delle apparecchiature elettriche ed elettroniche attraverso un sistema di raccolta denominato RAEE.
All'atto dell'acquisto di un nuovo apparecchio l'utilizzatore è obbligato a non smaltire l'apparecchio come rifiuto urbano, ma bensì dovrà riconsegnarlo, in ragione di uno contro uno, al rivenditore o distributore. Il rivenditore provvederà al suo smaltimento seguendo le procedure previste dal sistema di raccolta dei RAEE.
Nel caso del solo smaltimento dell'apparecchiatura, sul territorio italiano, contattare il produttore, il quale fornirà le informazioni adeguate circa lo smaltimento della macchina presso il centro di raccolta più vicino all'utente.
Gli utilizzatori che risiedono al di fuori del territorio italiano dovranno contattare i Ministeri dell'Ambiente del loro Paese, i quali forniranno le informazioni necessarie ad un corretto smaltimento.
Il mancato rispetto delle procedure di smaltimento può produrre effetti nocivi a danno dell'ambiente e delle persone.
Pertanto lo smaltimento abusivo, totale o parziale, delle apparecchiature, porterà a sanzioni amministrative da parte delle Autorità Competenti nei riguardi delle utenze negligenti o inadempienti.



8 DIAGNOSTICA

8.1 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI PIÙ COMUNI

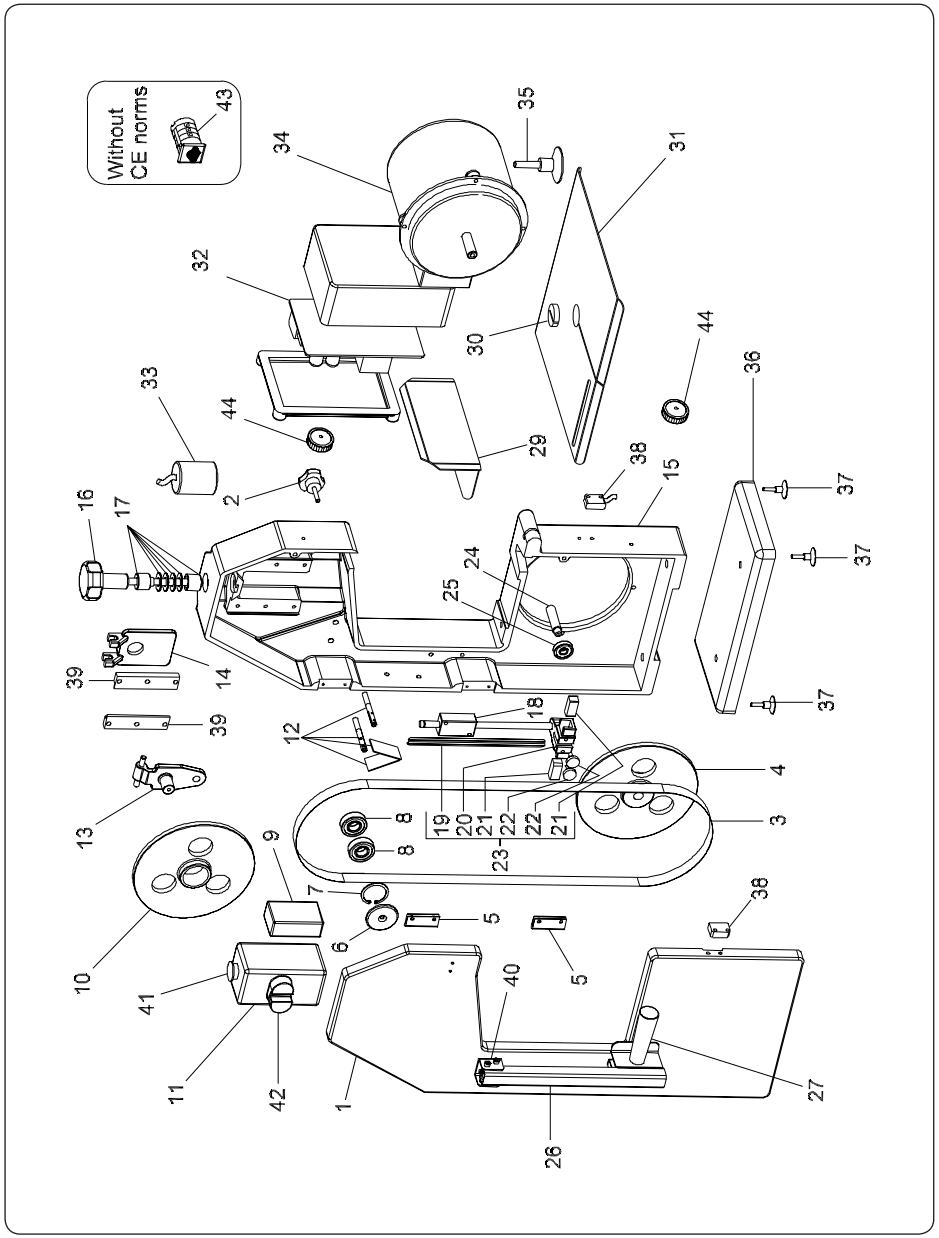
La tabella sottostante riporta un elenco delle più comuni anomalie che potrebbero presentarsi; viene poi riportato un elenco sintetico delle più probabili cause di guasto con relativa descrizione delle soluzioni per ovviare ai problemi descritti.
Per informazioni più dettagliate circa i rimedi che vengono proposti occorre fare riferimento agli specifici paragrafi contenuti nei capitoli precedenti.

✘ Inconvenienti	? Cause	✔ Rimedi
Premendo il pulsante di marcia, la macchina non si avvia	Il pulsante a fungo di emergenza è stato premuto	Sbloccare il pulsante a fungo di emergenza, ruotandolo in senso orario
	E' intervenuto il sensore di sicurezza magnetico	Chiudere il carter mobile
	Il sensore magnetico non funziona	Contattare il servizio di Assistenza Tecnica del fabbricante
	Il motore elettrico o la scheda elettronica sono difettosi.	Contattare il servizio di Assistenza Tecnica del fabbricante
Allo spegnimento della macchina, non entra in funzione il freno motore e l'inerzia della lama a nastro diviene pericolosa	La scheda elettronica è difettosa	Contattare il servizio di Assistenza Tecnica del fabbricante
La lama a nastro si surriscalda	Sono presenti residui di lavorazione nell'asta guida lama	Pulire l'asta guida lama e i relativi blocchetti.
	Cuscinetti bloccati	Provvedere alla sostituzione dei cuscinetti
	La lama non è più affilata	Provvedere alla sostituzione della lama
Il taglio non è lineare	La lama è troppo lenta	Provvedere al tensionamento della lama
	La lama non è più affilata	Provvedere alla sostituzione della lama
La lama a nastro cade dalle pulegge	L'allineamento e la regolazione non sono corretti.	Provvedere al corretto allineamento e alla regolazione della lama

Nel caso gli interventi sopra descritti non fossero sufficienti a ripristinare la funzionalità della macchina occorrerà contattare l'assistenza tecnica del fabbricante utilizzando i riferimenti indicati al paragrafo 1.2.

9 RICAMBI

9.1 ESPLOSO MACCHINA

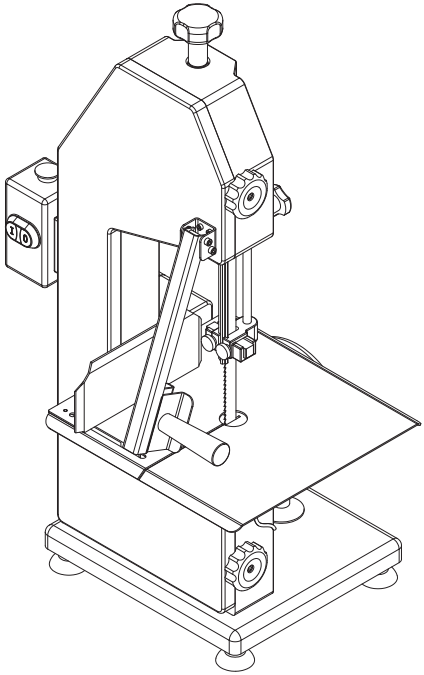


Instruction Manual

BONE SAW

Mod. SE 1550 / SE 1830 / SE 2020

EN



Translation of original instructions

Document N.: MOD0121V05	Revision 4.0	Date: 18 - 01 - 2021

fimar®
FOOD PROCESSING EQUIPMENT

CONTENTS

1 GENERAL INFORMATION

1.1 MANUFACTURER 6
1.2 SALES AND ASSISTANCE 6
1.3 GUARANTEE 7
1.4 STRUCTURE OF THE MANUAL 7
1.4.1 Scope and content 7
1.4.2 Receivers 7
1.4.3 Preservation 7
1.4.4 Symbols used 8

2 DESCRIPTION OF THE MACHINE

2.1 DESIGNATION OF THE MACHINE 9
2.2 MAIN COMPONENTS 10
2.3 TECHNICAL DATA 12
2.4 ACCESSORIES 13
2.4.1 Standard 13
2.4.2 Optional 13
2.4.3 Available on request 13
2.5 NOISE 14
2.6 CERTIFICATION 15

3 SAFETY

3.1 PROFESSIONAL PROFILES OF USERS 17
3.1.1 Operator 17
3.1.2 Maintenance technician 17
3.2 IMPROPER USE 18
3.3 STOP CATEGORIES AND BUTTONS 18
3.4 SAFETY DEVICES 19
3.5 SAFE WORKING PROCEDURES 20
3.6 RESIDUAL RISKS 21
3.7 IDENTIFICATION PLATES AND SIGNS 22

4 TRANSPORT, HANDLING AND INSTALLATION

4.1 GENERAL WARNINGS 24
4.2 PACKAGING 24
4.3 HANDLING THE PACKAGE 25
4.4 UNPACKING 25
4.5 ASSEMBLY AND INSTALLATION 26
4.5.1 Assembling the work table 27
4.5.2 Stand assembly 27
4.6 CONNECTIONS 28
4.6.1 Electrical connection 28
4.6.2 Main electrical components 29
4.7 PRELIMINARY CHECKS 30
4.7.1 Visual checks 30
4.7.2 Check the direction of rotation of the band saw blade 31
4.7.3 Check the tension of the band saw blade 32
4.7.4 Check the alignment of the band saw blade 33

5 OPERATION

5.1 WORKSTATION 34
5.2 PUSHBUTTON PANEL 35
5.3 USING THE MACHINE 36
5.3.1 Starting 36
5.3.2 Stopping 37
5.3.3 Reset 37
5.3.4 Switching off 37

6 FORMAT CHANGE

6.1 FORMAT CHANGING OPERATIONS 38
6.1.1 Adjusting the portion setter 38
6.1.2 Adjusting the band saw blade guide 39
6.1.3 Replacing the band saw blade 39

7 MAINTENANCE

7.1 SPECIAL PRECAUTIONS 40
7.2 OPERATING CONDITIONS 40
7.3 ORDINARY MAINTENANCE 41
7.3.1 Summary table of ordinary maintenance operations 41
7.3.2 Cleaning the machine 41
7.3.3 Checking the safety devices 42
7.3.4 Checking the drive system 44
7.4 EXTRAORDINARY MAINTENANCE OPERATIONS 45
7.4.1 Summary table of extraordinary maintenance operations 45
7.4.2 Replacing the band saw blade 46
7.4.2.1 Allowable blade types 47
7.4.3 Tensioning the band saw blade 48
7.4.4 Aligning the band saw blade 49
7.4.5 Replacing the scrapers 50
7.4.6 Adjusting or replacing the saw blade guide blocks 51
7.4.7 Replacing the work table insert 52
7.5 DISPOSAL OF CUT WASTE 53
7.6 DEMOLISHING THE MACHINE 53

8 THROUBLESHOOTING

8.1 RESOLUTION OF THE MORE COMMON PROBLEMS 54

9 SPARE PARTS

9.1 MACHINE EXPLODED VIEW 55

1 GENERAL INFORMATION

1.1 MANUFACTURER

The company was created to produce mincing machines and bone saws, and over the years has expanded its range of products in answer to the growing needs of its clientele. Various models of machines are manufactured, all built in steel or aluminium and all complying with the strictest EC safety standards. The products are all certified and well-known on the international market, in that for a number of years now the company has been exporting them all over the world, from Europe to South America, from Africa to the Middle East and Russia.
The machines are produced at the company's factory near to Rimini and, thanks its collaboration with top class consultants, can guarantee the finest quality always.
Our machines are ideal for use in hotel kitchens, canteens, large communities, as well as in butcher's shops and meat processing factories.
The company takes extreme care in satisfying the needs of its clientele, with one of its main objectives being that of offering the best possible customer service in the shortest time possible.

1.2 SALES AND ASSISTANCE

Our main offices can be found at:

MADE IN ITALY

Fimar S.p.a. - Via del Tesoro, 301 - 47826 - Villa Verucchio (RN) - Italy

For any enquiries concerning use, maintenance or spare parts, please call the above Assistance Centre, specifying the details of the machine as reported on the identification plate:

See the identification plate reported in paragraph 2.1

1.3 GUARANTEE

- The warranty has duration of 12 months and is subject to the presentation of a copy of a suitable fiscal document or invoice proving the purchase date.
- The product is guaranteed against flaws and defects of the materials,manufacturing and assembly for 12 months from the date of the purchase invoice. The warranty consists in the replacement or repair of defective product components. It does not include the replacement of the product after breakdown repairs for any reason.
- Therefore the warranty is limited to the free replacement or repair of parts which, in the manufacturer's opinion, malfunction. Consumable materials and tools are not included.
- Warranty services are rendered by the dealer where the product was purchased or, alternately, by the manufacturer, it being understood that the relevant transport will be at the customer's full liability and expense.
- The warranty is invalidated if the product was tampered with or repaired by unauthorised personnel.
- This warranty substitutes and excludes any other warranty due by the dealer by law or contract and defines all the customer's rights regarding purchased product defects and faults and/or quality deficiencies.
- Any legal controversy will be submitted to the manufacturer's Court of residence.

1.4 STRUCTURE OF THE MANUAL

The information and instructions are divided into chapters and paragraphs and can be easily found by referring to the table of contents.
The customer must read all the information contained in this manual thoroughly, in that the correct positioning, installation and use of the machine are fundamental requirements for ensuring its correct and safe operation.

1.4.1 Scope and content

The scope of this manual is to provide the customer with all the information necessary for using the machine and for managing it in a safe and autonomous manner. The information contained concerns technical aspects, operation, maintenance, spare parts and safety.
Before carrying out any operations on the machine, operators and qualified technicians involved must read and understand the instructions contained in this manual.
Should any doubts arise as to the interpretation of the instructions, please refer to the manufacturer for the necessary clarification.

1.4.2 Receivers

The manual has been written for the machine operator and for technicians qualified to perform maintenance on the machine.
For further information regarding the minimum qualifications required to operate and/or maintain the machine, refer to paragraph 3.1.
Under no circumstances should the machine operator attempt to perform operations reserved for maintenance staff or qualified technicians.
The manufacturer will not be held responsible for damage or injury resulting from non-compliance with this instruction.

1.4.3 Preservation

This manual forms an integral part of the machine and must accompany it throughout its working life, from its installation to its final demolition, as well as in the case of sale or handing over to other users. The manual must be kept in the immediate vicinity of the machine, enabling the operator and technicians to consult it quickly and at any time. It must also be protected against liquids and any other that could compromise its legibility.

1.4.4 Symbols used

Symbol	Meaning	Comment
	DANGER	Indicates a hazard constituting a risk, including serious, for the user or any other exposed person.
	WARNING	Indicates a warning or a note regarding key functions or useful information. Maximum attention must be paid to text marked with this symbol.
	PROTECTIVE GLOVES	Indicates the wearing of protective gloves by the user in the presence of an implied accident risk.
	CONSULTATION	The manual must be consulted prior to undertaking a specific operation.
	MAINTENANCE/ ADJUSTMENT	For certain types of operation and/or malfunction, it may be necessary to carry out a specific mechanical or electrical adjustment.

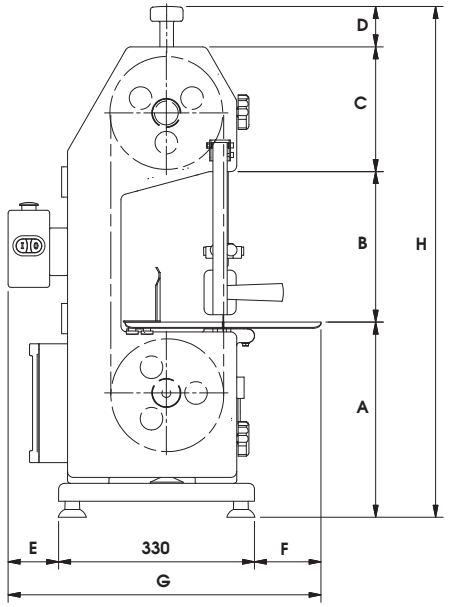
2 DESCRIPTION OF THE MACHINE

2.1 DESIGNATION OF THE MACHINE

The machine in question is a BONE SAW that has been designed and constructed for cutting food products into various size pieces (bones, unboned meat, fish).
The machine is not suitable for cutting products other than the above-mentioned.
The identification data of the machine and its manufacturer is reported on the main identification plate affixed to the front of the base:

Fimar S.p.a. Via del Tesoro, 301 - 47826 Villa Verrucchio (RN) ITALIA	CE
SEGAOSSI	
Modello	SE ...
S.N. / Anno	... / ....
Massa	... kg
Alimentazione elettrica	... V ... Hz
Corrente a pieno carico	... A

The machine can be supplied in different models, all manufactured using selected materials and construction techniques suitable for guaranteeing maximum hygiene, resistance to corrosion, maximum energy saving and safe operation.



	Model		
	SE 1550	SE 1830	SE 2020
A	335	358	350
B	253	318	340
C	210	242	270
D	50	50	41
E	102	102	102
F	106	170	255
G	540	627	735
H	842	972	1651

2.2 MAIN COMPONENTS

The main parts making up the machine are:

1. **Load-bearing structure**
   A cast aluminium structure, surface treated with anodised paint.

2. **Drive system**
   Housed in the lower part of the machine and acting directly on the drive pulley.

3. **Removable casing**
   Allows the entire drive system to be inspected and rapid cleaning of all the relevant parts.

4. **Drive pulley**
   Housed in the lower part of the machine and transmits the motion to the band saw blade.

5. **Band saw blade**
   Manufactured in stainless steel. During normal use the blade must be correctly tensioned and kept clean.

6. **Driven pulley**
   Housed in the upper part of the machine and used to guide and tension the band saw blade.

7. **Tensioning knob**
   Used to tension the blade.

8. **Work table**
   Fabricated in stainless steel to provide a solid support surface on which to perform the cutting. The table is equipped with an insert through which the blade passes and a measurement scale that allows the portioner to be accurately positioned.

9. **Portioner**
   Used to regulate the thickness of cut slices.

10. **Product press** (**only for model SE 1550 / SE 1830**)
    Used to apply pressure to the product to cut in order to effectively clamp it in position during the cutting operation.

11. **Guard plate**
    Used as a protection against accidental contact with the blade in the cutting zone.

12. **Blade guide rod**
    Keeps the band saw blade aligned.

13. **Waste collection bin**
    Used to collect the waste material after cutting.

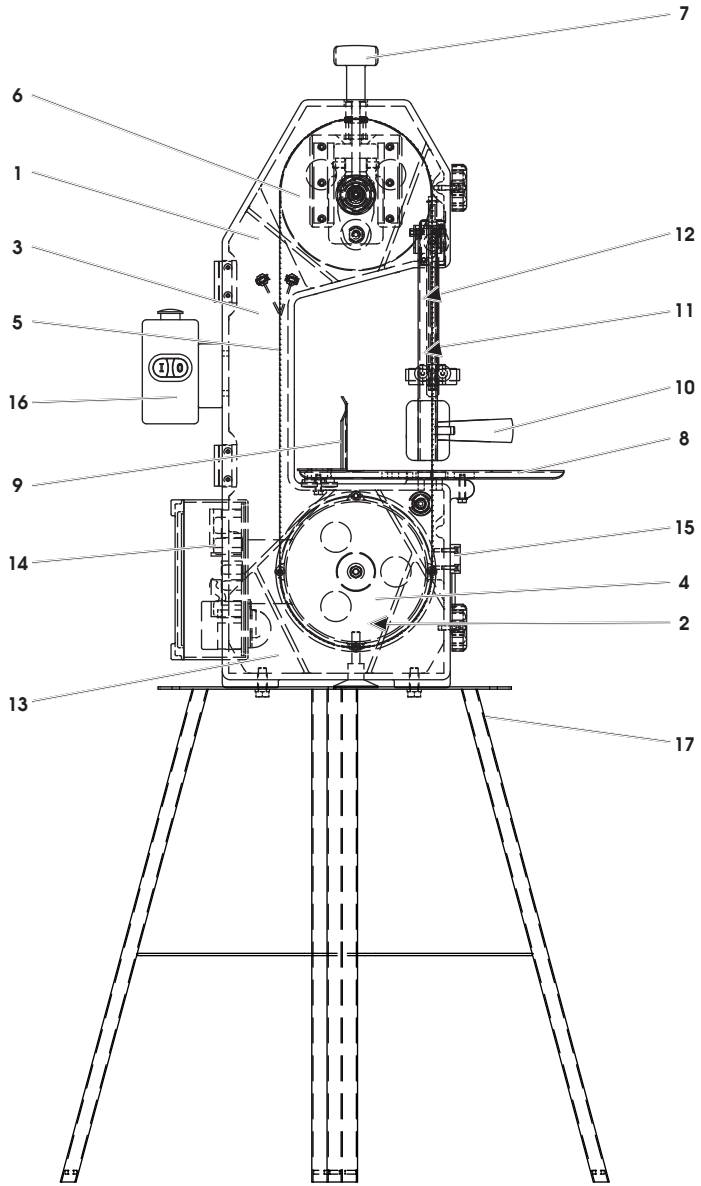
14. **Electric box**
    Contains the junction box feeding the power circuit.

15. **Magnetic safety sensor**
    Housed in the lower part of the machine and detects the opening of the removable casing. When activated, the machine stops immediately.

16. **Pushbutton panel**
    Used to start and stop the machine.

17. **Support stand**
    Optional for SE 1550 and SE 1830 machines, standard only for SE 2020 machine.

> For editorial requirements, the machines represented in this manual are normally shown without stand. The stand is however an integral part of the SE 2020 machine.



2.3 TECHNICAL DATA

The technical data and characteristics of the machine are reported below. This information, together with the identification data, must be referred to when contacting the manufacturer's Technical Assistance Service.

CHARACTERISTIC	UNIT	SE 1550	SE 1830	SE 2020
Power	kW (HP)	0,75 (1)		0,90 (1,3)
Power supply	V/Ph/Hz	230V/1N/50Hz / 230-400V/3Ph/50Hz		
Operating speed	rpm	900	900	900
Work table dimensions	mm	326 x 300	406 x 410	490 x 525
Maximum cutting height	mm	160	234	278
Maximum cutting thickness	mm	170	200	230
Total blade length	mm	1550	1830	2020
Machine dimensions (WxDxH)	mm	540 x 410 x 842	627 x 460 x 972	735 x 490 x 1651
Machine weight	kg	37	39	52
Maximum product dimensions	cm	30 x 15	30 x 20	40 x 30
Maximum product weight	Kg	45	47	63
Type of installation	Table-top, bench type Free-standing, stand type (optional)			
"No-load" noise level	dB(A)	86	86	86
"Working" noise level	dB(A)	97	97	97
The machines can be supplied either anodised (A) or painted (V).				

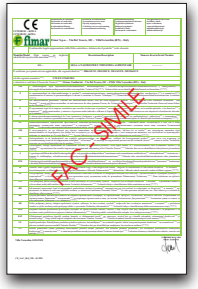
2.4 ACCESSORIES

The accessories listed below refer to a standard machine. Any special requirements, therefore, may require details or components other that those listed.

2.4.1 Standard

The machine is supplied complete with:

- Instruction Manual and Spare Parts Manual
- EC Conformity Declaration (found inside the instruction manual)
- Conformity Declaration Materials and articles intended to come into contact with food (FCMs)



2.4.2 Optional

A support stand can be supplied on request. The stand is manufactured in stainless steel and is designed to support the bench type bone saw. Installation does not require specialised personnel.

2.4.3 Available on request

Spare parts for the machine can be supplied on request. The spare parts are illustrated in the drawing in the spare parts manual and indicated in the spare parts list.

2.5 NOISE

The machine has been designed and manufactured in a manner that reduces noise emissions at the source to a minimum. The mean acoustic radiation pressure (A) considered at the work station is equivalent to: The acoustic power level considered at the machine is equal to:

	MODEL		
Under load	**SE 1550**	**SE 1830**	**SE 2020**
LpA	86 db (A)	86 db (A)	86 db (A)
LwA	97 db (A)	97 db (A)	97 db (A)

The values have been measured in accordance with UNI EN ISO 3746.

The indicated noise values represent emission levels and do not necessarily indicate safe working levels.
Even though there is a relationship between emission levels and exposure levels, this cannot be used as a reliable method for determining whether or not further precautions are necessary.
The factors that determine the exposure level to which the workforce is subjected include the duration of the exposure, the characteristics of the workplace and other sources of noise (number of machines, adjacent processes, etc.). Furthermore, the allowable levels of exposure may also vary from country to country. Nevertheless, the information provided will allow the user of the machine to carry out a more detailed analysis of the danger and risks to which he is subjected.

2.6 CERTIFICATION

The machine has been manufactured in accordance with the appropriate European Union Directives applicable at the time of its introduction onto the market, and as detailed in the Conformity Declaration, the general format of which follows.
The machine and the relative documentation have been fully examined and have obtained CE type-certification by:

Kiwa Cermet Italia S.p.A
Via Cadriano, 23 - 40057 Cadriano - Granarolo Emilia (BO) – ITALIA

CE
C17E381/01 – KIWA
C17E381/02 - KIWA

Dichiarazione di conformità Declaration of conformity Déclaration de conformité Konformitätserklärung Declaración de conformidad	Declaração de conformidade Δήλωση συμμόρφωσης Verklaring van overeenstemming overensstemmelseserklæring	Konformitetsförklaring Vaatimustenmukaisuusvakuutus Megfelelési nyilatkozat Deklaracja zgodności Prohlášení o shodě Declarația de conformitate	декларациязасъответствие certifikát o zhode izjava o skladnosti vastavusdeklaratsioon atbilstibasdeklarācija atitikties deklaracija

Fimar S.p.a. – Via Del Tesoro, 301 - VillaVerucchio (RN) – Italy

I Il sottoscritto legale rappresentante della Ditta costruttrice, dichiara che il prodotto(*) sotto elencato:

Modello/Model (Dati tecnici su targhetta identificativa posta sulla macchina*****)	**Descrizione/Description**	**Numero di serie/Serial Number**
SE…	**SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE**	----------

È conforme, per quanto ad esso applicabile, alle seguenti direttive(***): **2006/42/CE, 2014/30/CE, 2011/65/CE, 2015/863/CE**

ed alle seguenti normative(***): **UNI EN 12268:2014**

e autorizza a costituire il Fascicolo Tecnico(****): **Oriano Tamburini – Via Del Tesoro, 301 – 47826 Villa Verucchio (RN) – Italy**

GB I, theundersigned, legal representativeoftheManufacturer, statethatitheproduct(*) listedabovecomplieswithwhatheabovementioneddirectives(**) andregulations(***) wherapplicableandauthorisesthepersonlistedabovetocompilethe Technical File(****) Technical data on the identification label on the machine (*****)

F Le représentantlégal du fabricantdéclareque le produit(*) susmentionnéestconforme, quantauxdispositions applicables de la présente directive(**) et normatives(***) susmentionnées et autorise la personneindiquée ci-dessus à constituer le Dossier Technique(****) Données techniques surl'étiquetted'identificationsituesur la machine (*****)

D Der unterzeichnende gesetzliche Vertreter der Herstellerfirma erklärt, dass das oben angegebene Produkt(*) den oben erwähnten Richtlinien(**) und Normen(***), soweit auf dieses anwendbar, ist und autorisiert die oben genannte Person, die Technischen Unterlagen zu erstellen.Technische Daten auf einem Etikett an der Maschine (*****)

E El representante legal de la empresa constitutiva que suscribe, declara que el producto(*) mencionado descrito es conforme, en la medida aplicable, a las directivas(**) y normativas(***) arriba mencionadas, y autoriza a la persona arriba indicada a elaborar el Expediente Técnico(****). Datos técnicos en una etiqueta de identificación ubicados en la máquina (*****).

P O abaixo-assinadorepresentantelegal da Casa construtora, declaraque o produto(*) supramencionado descrito é conforme, no querdiz respeito, às diretrizes(**) e às normativas(***) acimareferidas e autoriza a pessoaatrásmencionada, a compilar o Processo Técnico(****). Dadostécnicos sobreumaetiqueta de identificaçãolocalizadosnamáquina(*****)

PY Нижеподписавшийся юридический представитель компании-производителя заявляет,что вышеуказанное изделие(*), описанное выше, соответствует в том, что к нему применимо, упомянутым выше директивам(**) и стандартам(***), упомянутым выше, и уполномочивает указанное выше лицо составить Технический файл(****). Технические данные идентификационной этикетки, расположенной на машине (*****)

GR Ο υπογεγραμμένος, με την ιδιότητα του νόμιμου εκπροσώπου της Κατασκευάστριας εταιρείας, δηλώνει ότι το προϊόν(*) που αναγράφεται παραπάνω είναι κατασκευασμένο σε συμμόρφωση (στο βαθμό που το αφορούν) με τις οδηγίες(**) και τους κανονισμούς(***) που αναφέρονται παραπάνω, και εξουσιοδοτεί το προαναφερθέν πρόσωπο να καταρτίσει τον Τεχνικό Φάκελο(****). Τεχνικά δεδομένα σε μια ετικέτα ταυτοποίησης που βρίσκεται στο μηχάνημα (*****)

NL Ondergetekende, in de hoedanigheid van wettelijk vertegenwoordiger van de hierafkant, verklaart dat bovengenoemd product(*), voor zover van toepassing, in overeenstemming is met de bovengenoemde richtlijnen(**) en normen(***) en machtigt bovengenoemde persoon om het technisch dossier(****) samen te stellen. Technische gegevens op een identificatielabel aan de machine (*****)

DK Undertegnede, retslige representant for Fabrikanten, erklærer, at ovenstående produkt(*), hvad angår samme, er i overensstemmelse med ovenstående direktiv(**) og standard(***), og autoriserer den ovenfor angivne person vedrørende udformning af det Tekniske Dossier(****).Tekniske data om en identifikation label placeret på maskinen (*****).

S I egenskapavställföreträdareföretagetstillverkningsföretaget, intygarjaghärmedattprodukten(*)somnämnsovanöverensstämmermeddirektiven(**) ochstandarderna(***) itextenovan, i demmån de ärtillämpliga, ochbemyndigarjagdenovanstående personattupprättatekniskadokumentationen(****).Tekniska data omenidentifikationsetikettsom sitter påmaskinen (*****).

FIN Valmistajayrityksenlaillisenedustajanaallekirjoittanutvakuuttaa, ettäylläluetellutuote(*) on sovelletta vil tuosiltaanyllämainittujendirektiivien(**)janormien(***)mukainenja valtuuttaayllämainitunhenkilönlaatimaanteknisentiedoston(****).Teknisettiedottunnistetarrassasijaitsevatkoneen (*****)

H Alulírott, mint a gyártó meghatalmazott képviselője kijelentem, hogy a fent megnevezett termék(*) megfelel az alkalmazható és fent említett direktivák(**) és előírások(***) követelményeinek, és felhatalmazom a fent megjelölt személyt a Műszaki Dokumentáció(****) elkészítésére. Műszaki adatok azonosító címkén található a gépen (*****).

PL Niżej podpisany, jako upoważniony przedstawiciel Producenta, oświadcza, że następująca maszyna/część maszyny(*) spełnia zasadnicze wymagania dyrektyw(**) i rozporządzeń(***), a także zastosowanie, oraz upoważnia wyżej wymienioną osobę do sporządzenia Dokumentacji Technicznej (****). Dane techniczne na etykiecie identyfikacyjnej umieszczonej na maszynie (*****)

CZ Níže podepsaný, jako právní zástupce společnosti výrobce prohlašuje, že výše uvedený výrobek(*) odpovídá výše uvedeným směrnicím(**) a normám(***) v příslušném rozsahu, a že uvedené osobě pověřuje souhlas s vytvořením Technické dokumentace(****). Technické údaje o identifikačním štítku umístěném na stroji (*****)

RO Subsemnatul, reprezentant legal al întreprinderii producătoare declară că produsul(*) enumerat mai sus este realizat în conformitate cu directivele(**) și normele(***) sus menționate și mâs în care sunt aplicabile acestuia, și autorizează întocmirea Dosarului Tehnic(****) de către persoana indicată mai sus. Date tehnice pe o etichetă de identific aflat pe aparat (*****).

BG Долуподписаният, като лице представител на Фирмата производител декларира, че горепосоченият продукт(*) съответства, доколкото към него са приложими, на горепосочените Директиви(**) и нормативни(***), и оторизира горепосоченото лице да състави Техническата Документация(****). Технически данни за етикет за идентификация, намиращи се на машината (*****)

SK Nižšie podpísaný, ako právny zástupca spoločnosti výrobcu vyhlasuje, že hore uvedený výrobok(*) zodpovedá hore uvedeným smerniciam(**) a normám(***) v príslušnom rozsahu, a vyššie uvedenej osobe poskytuje súhlas s vytvorením Technickej dokumentácie(****). Technické údaje o identifikačnom štítku umiestnenom na stroji (*****)

SLO Podpisani zakonski predstavnik proizvajalca izjavljam, da zgoraj navedeni izdelek(*) ustreza v zanj veljavni meri prej omenjenim smernicam(**) in predpisom(***) in navedeno osebo pooblaščam za pripravo tehnične dokumentacije(****). Tehnični podatki o identifikacijske nalepke, ki se nahajajo na stroju (*****)

EST Allakirjutanud tootjafirma õiguslik esindaja kinnitab, et ülalnimetatud toode(*) on vastavuses, nirvõrd kui on võimalik rakendada, eelnimetatud direktiivide(**) ja normatiividega(***)ning volitab eelpool märgitud isiku koostama Tehnilise Toimiku(****). Tehnilised andmed identifitseerimismärgisel asub masina (*****)

LV Apakšā parakstījies Ražotājfirmas juridiskais pārstāvis apliecina, kaizstrādājumu(*), kas uzskatīti iepriekš, atbilst tiem piemērojamām direktīvām(**) un normatīvieni(***), un pilnvaro norādīto personu sastādīt Tehnisko Brošūru(****).Tehniskie dati par identifikācijas marķējumu, kas atrodas uz mašīnas (*****)

LT Žemiau pasirašantis Įmonę gamintoją atstovaujantis juridinis asmuo, pareiškia, kad aukščiau pateiktas produktas(*) yra atitinkantis pritaikomoms numatytoms direktyvoms(**) ir normatyvoms(***), ir autorizuoja aukščiau nurodytą asmenį sukurti Techines Instrukcijas(****). Techniniai duomenys identifikavimo etiketės, esančios ant mašinos (*****)

Villa Verucchio, 01/01/2021

L'administratore unico
Oriano Tamburini

CE_LAC_004_V00 – 01/2021

FAC-SIMILE

The machine is compliant with the European Regulations to the Italian Legislation for FCMs and it's has been manufactured in accordance, as detailed in the Declaration of Conformity to which the general model is attached below:

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' Materiali a contatto con gli alimenti (M.O.C.A.)	DECLARATION OF CONFORMITY Materials and articles intended to come into contact with food (F.C.M.)

FIMAR SpA, Via Del Tesoro, 301, 47826, Villa Verucchio (RN), Italy
C.F. / P.IVA 00826890402 Tel.+39 0541 670736, Fax +39 0541 670576
www.fimarspa.com

dichiara che le apparecchiature qui di seguito elencate	declares that the appliances listed below:

MODELLO/MODEL	DESCRIZIONE/DESCRIPTION	NUMERO SERIALE/SERIAL NUMBER
SE ...	SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE	----

Sono conformi ai seguenti Regolamenti Europei e alla Legislazione Italiana per i MOCA e che sono stati prodotti nel rispetto del:	Are compliant to the following European Regulations to the Italian Legislation for FCM and have been manufactured in compliance with
Regolamento **1935/2004/CE** relativo a materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti;	Regulation **1935/2004/CE** on materials and articles intended to come into contact with food;
Regolamento **2023/2006/CE** sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	Regulation **2023/2006/CE** on good manufacturing practice for materials and articles intended to come into contact with food.
Regolamento **10/2011/CE** relativo ai materiali plastici destinati al contatto con gli alimenti;	Regulation **10/2011/CE** on plastic materials and articles intended to come into contact with food
Regolamento **1895/2005/CE** relativo alla restrizione dell'uso di alcuni derivati epossidici;	Regulation **1895/2005/CE** on the restriction of use of certain epoxy derivatives in materials and articles intended to come into contact with food;
DM 21/3/1973 N. 104 e successivi aggiornamenti	**DM 21/3/1973 N. 104** and subsequent updates
DM 18/04/2007 N. 76 recante la disciplina degli oggetti in alluminio	**DM 18/04/2007 N. 76** on aluminium materials and articles intended to come into contact with food
DM 09/05/2019 N. 72 recante la disciplina degli acciai destinati al contatto con gli alimenti;	**DM 09/05/2019 N. 72** on steels intended to come into contact with food;
DPR n. 777 del 23 agosto 1982 attuazione della Direttiva (CEE) n. 76/893 relativa ai materiali e agli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	**DPR n. 777** of 23 August 1982 implementation of Directive (EEC) no. 76/893 relating to materials and objects intended to come into contact with food products.
FIMAR SPA svolge, presso un laboratorio esterno accreditato, prove di cessione sui M.O.C.A. con le modalità indicate nel proprio Sistema di Assicurazione di Qualità.	FIMAR SPA carries out, in an external certified laboratory, release tests on F.C.M. with procedures indicated by its Quality Assurance System.
Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita nel caso in cui interverranno cambiamenti sostanziali nella Produzione oppure quando i riferimenti legislativi citati saranno modificato e/o aggiornati.	This declaration is valid from the date specified below and it will be replaced in case of substantial changes in the production or when the legislative references mentioned will be modified and/or updated.

Villa Verucchio, 21/01/2021

L'amministratore unico
Oriano Tamburini

MOC_LAC_004_V00 - Data Revisione: 01/2021

FAC-SIMILE

3 SAFETY

3.1 PROFESSIONAL PROFILES OF USERS

The user of the machine is obliged to check that the persons performing the various duties are in possession of the following qualifications:

- they have read and understood the instruction manual
- they have received the appropriate training for their duties
- they have received specific training in the correct use of the machine.

3.1.1 Operator

The operator must, as a minimum, possess:

- an understanding of the technology and specific experience in operating the machine
- basic general knowledge and basic technical knowledge sufficient to read and understand the content of the manual and its attachments, including correct interpretation of the drawings
- sufficient technical know-how for carrying out the operations specified in the manual in complete safety
- an awareness of health and safety standards:
  1. generali (igiene e sicurezza sul lavoro, prevenzione infortuni sul lavoro)
  2. specifiche (per tipologia di prodotto della macchina) vigenti nel paese in cui viene installata la macchina.

In addition to operating the machine for production purposes, the operator must also:

- Be aware of the operation and functions of all the safety devices (both for the operator and for the machine) in order to be able to ascertain efficient operation and inform the appropriate personnel of any anomalies.
- Deny access to the work area and work tables to persons not assigned to the machine.

WARNING!
If and when the operator discovers a malfunction that may compromise the safety of the machine, it must be stopped immediately and only restarted once the malfunction has been rectified.

3.1.2 Maintenance technician

Maintenance staff must be selected using the same criteria.
In addition, they must possess the specialist technical know-how necessary for carrying out the maintenance operations specified in the manual in complete safety.

Personnel carrying out ordinary maintenance must not interfere with any wiring or electrical connections. Work on the wiring and any extraordinary maintenance operations must be carried out solely by the manufacturer's authorised technicians.

3.2 IMPROPER USE

The manufacturer will not be held liable for any damage or injury caused by improper or unreasonable use or that resulting from unauthorised modifications to the machine.

It is absolutely forbidden to:

- cut materials for which the machine has not been specifically designed (e.g. wood, plastic, metal, etc....)
- cut pieces with evident shape defects or which cannot be effectively held in position and locked with the product press (e.g. round pieces or too small)
- use the machine with the safety devices ineffective or excluded
- use the machine if the support surface is unstable (see Paragraph 4.3).

Any work carried out on the machine that modifies its structure and/or it operating cycle must be carried out or authorised by the manufacturer's Technical Assistance Office.
The manufacturer will not be held responsible for breakages, incidents or any inconveniences resulting from non-compliance with or non-application of the requirements of this manual. The same applies to any modifications, variations and/or the installation of previously unauthorised accessories.

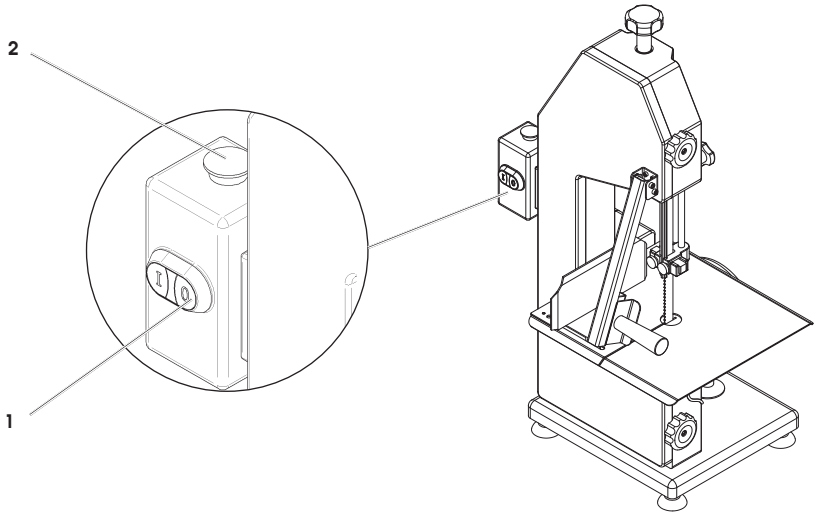
3.3 STOP CATEGORIES AND BUTTONS

The machine is equipped with the following stop devices:

1. **Normal stop button** (**Category 1**)

2. **Mushroom-head emergency stop button** (**Category 1**)

stop devices effect a type 1 stop, i.e. a controlled machine stop that disconnects the power supply to the blade motor following a period of time sufficient for braking and completely stopping the motor itself.



3.4 SAFETY DEVICES

The machine is equipped with safety devices suitable for protecting personnel exposed to risks caused by the moving parts of the drive system (pulleys, etc.) and those involved in the cutting operations.
The machine is equipped with the following safety devices:

1. **Special knobs on the front of the casing**
   The knobs that allow the machine's removable casing to be locked in position.

2. **Removable casing**
   An interlocked removable casing providing access by the operator to the moving parts of the machine.
   The pulleys and the parts of the blade away from the cutting zone are protected by the removable casing fitted with a magnetic safety sensor. When the casing is opened, the machine stops immediately. The machine can then only be restarted when the casing is closed.

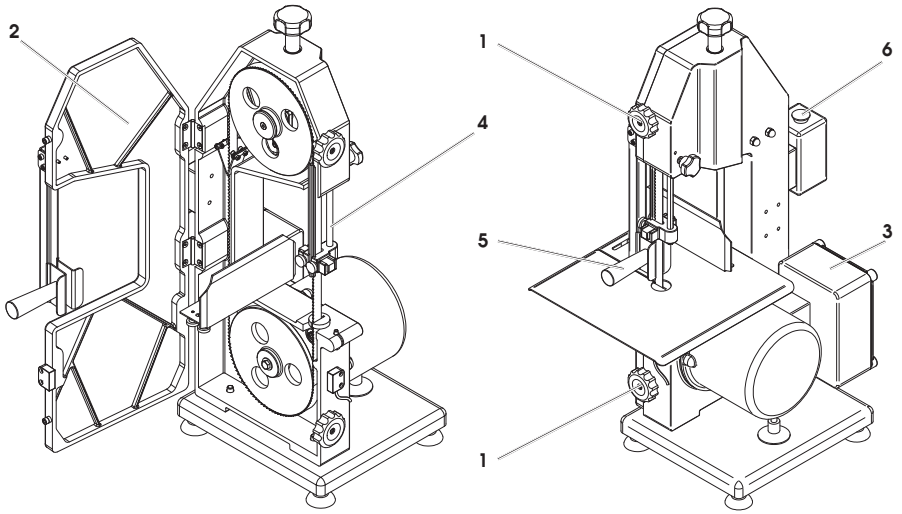
3. **Fixed electrical component guard**
   The electrical components are protected by a fixed guard inside a box. The cover of the box is fixed using unlosable screws.

4. **Guard plate**
   The adjustable guard plate is mounted on the blade guide rod and protects the saw blade. The guard is adjustable in height according to the dimensions of the cut.

5. **Product press**
   The press is used to apply pressure to the product to cut in order to effectively clamp it in position during the cutting operation.

6. **Mushroom-head emergency stop button**
   Used to stop the machine in an emergency.

The manufacturer has designed the machine in such a manner that guarantees safe usage conditions: removing or bypassing the electrical safety devices or the removing of the guards provided by the manufacturer will seriously compromise machine safety. The safe use of the machine is also dependent on compliance with the instructions relating to its installation and power supply which must be fully respected.



3.5 SAFE WORKING PROCEDURES

The machine is delivered complete with guards designed to protect personnel exposed to risks created by moving parts, those created by electricity, etc. Nevertheless, it must also be remembered that safety also and above all depends on the correct and sensible use of the machine. It is therefore indispensable to adhere to the following safe working procedures:

	All personnel intending to operate the machine must carefully read the information reported in this instruction manual, paying particular attention to the safety precautions listed in this chapter.
	GLOVES Indicates the need to wear personal protective gloves (not made of metal mesh), in case of connection with vertical band saws.
	FOOTWEAR Indicates the need to wear personal protective footwear.
	GOGGLES Indicates the need to wear personal protective googles or masks.
	PROTECTIVE EQUIPMENT FOR HEARING Indicates the need to wear personal hearing protection headsets.
	The operator must also take note of the warnings listed below: • Keep the machine and working area clean and in order. • Wear suitable clothing and personal protection equipment in accordance with the products used. • Pay particular attention to unusual noises during machine operation. Check the cause and eliminate the anomaly. • Do not handle tools, detergents or similar near to the machine while it is in operation. • Do not attempt to carry out any work on the machine, including maintenance, while it is in operation and keep a safe distance from any moving parts. • The use of the product press during cutting is obligatory, in that the bone saw cannot be operated without it. • Before starting the machine after a long period of inactivity, it is advisable to check all the adjustable components (see Paragraph 4.5.4 Checks and adjustments and Paragraph 6.4.2 Tensioning the blade). • When operating the machine, always stand in front of it. • Do not remove or tamper with the machine identification plates or warning signs affixed by the manufacturer. • Do not remove or tamper with the machines safety devices.

3.6 RESIDUAL RISKS

The machine has been designed and manufactured with the intention of eliminating all risks associated with its use. Nevertheless, during the normal operating cycle and given the type of work carried out on the machine, which always requires working manually near the moving blade, the operators are exposed to some residual risks that, due to the nature of the operations, cannot be totally avoided. The residual risks linked to normal operation and during maintenance work are:

	• Risk of cuts due to possible contact with the moving blade. • Risk of machine instability if it has not been correctly anchored to a bench or base. • Risks due to moving parts if working with guards that have been removed, bypassed or rendered ineffective. • Risks linked to the use of electricity. • Risks due to exposure to noise. • Risk of cuts due to contact with the blade during its replacement. • Risk of cuts due to contact with the blade following an absence of electrical braking caused by a sudden power cut.

3.7 IDENTIFICATION PLATES AND SIGNS

The identification plates and signs affixed to the machine are reported below.

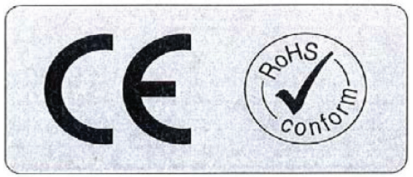
	If one or more of the plates/signs become damaged or illegible, it is the user's responsibility to replace them.

RESIDUAL RISKS	
1. Sign - Electricity	
	Indicates the presence of high voltage electricity.
2. Sign - Risk of cutting	
	Indicates the risk of lacerations due to the presence of a moving cutting blade.

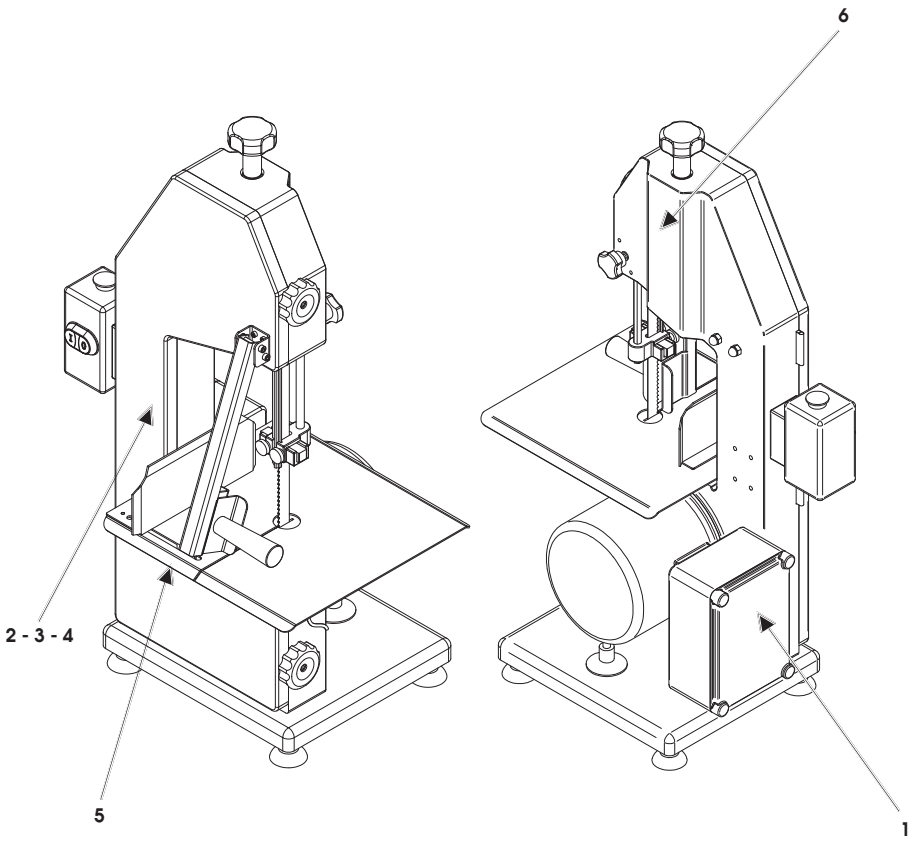
FORBIDDEN	
3. Sign - Guards	
	Indicates that it is forbidden to remove guards protecting hazardous parts of the machine.
4. Sign - Adjustment	
	Indicates that it is forbidden to adjust, clean or lubricate components or moving parts.

Other signs/plates on the machine:

5. Sign - CE Compliance



6. Sign - Warning



	WARNING! Under no circumstances should the signs/plates be removed or allowed to deteriorate. Should this happen, however, they can be obtained from the manufacturer and re-applied. The manufacturer will not be held responsible for damage or injury of any nature whatsoever resulting from non-compliance with the original signs.

4 TRANSPORT, HANDLING AND INSTALLATION

4.1 GENERAL WARNINGS

The machine must always be transported by professionally qualified personnel, taking care to avoid damage to any part of the machine as a result of impacts or undue stresses caused by inappropriate lifting methods.

Damage to the machine caused during transport or handling is not covered by the guarantee. Repair and replacement of damaged parts are the responsibility of the customer.

In order to carry out the lifting and handling operations correctly, the following general requirements must be complied with:

- always use lifting equipment possessing the appropriate characteristics and load bearing capacity and in good condition (for information on the weights of the various parts of the machine, refer to Paragraph 2.3 Technical Data).
- before starting any operations, make sure that all personnel are located at a safe distance and prevent access to the handling zone by others.
- make sure that the route taken by the machine is clearly visible.
- never place loads on uneven surfaces, unstable supports or those with insufficient load bearing capacity.

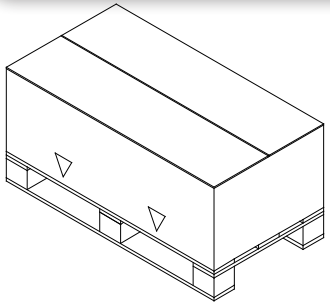
4.2 PACKAGING

The machine is packed in a cardboard box together with protective materials (e.g. expanded polyurethane and anchored to a wooden pallet. The weight will vary according to the model.
A machine packed in this manner can be handled using a fork lift truck of suitable capacity.

Package characteristics:

SE 1550	
Gross weight	45 kg
Dimensions	102x56x50 cm
Serial number	.....

SE 1830	
Gross weight	47 kg
Dimensions	102x56x50 cm
Serial number	.....

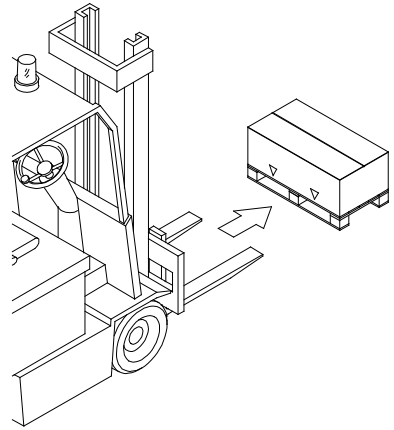


SE 2020	
Gross weight	63 kg
Dimensions	115x56x57 cm
Serial number	.....

4.3 HANDLING THE PACKAGE

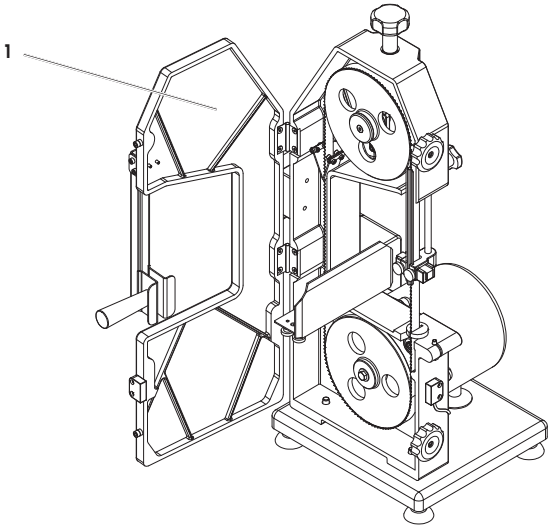
The machine must be handled as described below:

- Insert the forks of the lift truck (of suitable capacity) in line with the centre of the box.
- Make sure that the rear part of the package is free of obstacles.
- Lift the box cautiously and transfer it to the location where it will be unpacked, avoiding sudden harsh movements.
- Pay maximum attention to parts protruding from the case, obstacles, difficult passages and changes in floor level.



4.4 UNPACKING

- Remove the packaging.
- Check that the machine is complete and undamaged.
- Open the removable casing **1** and check that the internal components are complete and undamaged.
- Dispose of the packing materials in accordance with local legislation.



4.5 ASSEMBLY AND INSTALLATION

The machine is shipped after being inspected at the manufacturer'premises and is delivered with the work-table dismantled to facilitate transport and optimise the packing. The assembly of the machine must, therefore, be completed after delivery as described in Paragraph 4.5.1 Fitting the work table.
The machine is a professional type and as such is destined for installation in commercial premises (butchers' shops, meat processors, supermarkets, etc.).
The machine must be installed in locations free of corrosive agents. The environment must also be non-explosive.
The machine is equipped with a work table in stainless steel which renders it perfectly stable.

☞	It is recommended that the machine is installed in a well-lit environment with illuminance of 500 lux.

Once the machine has been positioned at its installation location, the following operations must be carried out in the order given:

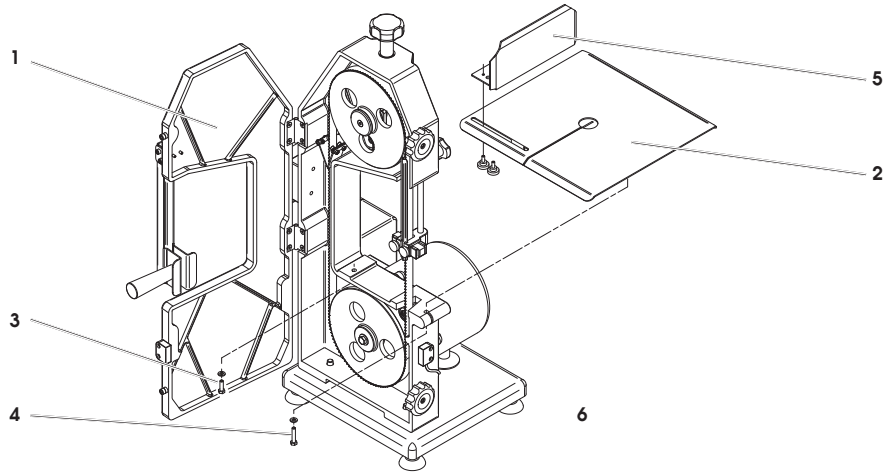
- Place the machine in a stable permanent position on a flat horizontal surface of appropriate load-bearing capacity, taking into account the maximum total weight of the machine.
- Make sure that the machine is mechanically stable.
- Connect the power supply as indicated in Paragraph 4.6.

☞	When installing the machine on a table, bench type, it is advisable to anchor the machine to the bench using the holes present in the base.
☞	Although the machine is sufficiently stable even with the work table not perfectly level, the support surface must nevertheless be flat and level (± 1°).
☞	For SE 1550 and SE 1830 machines the height of the working table must be such that the distance from the floor to the upper surface of the working table is between 800 mm and 1050 mm.

4.5.1 Assembling the work table

Before using the machine, complete the assembly by fitting the work table as described below:

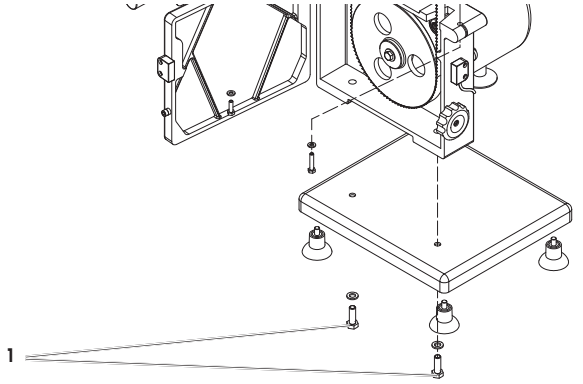
- Open the removable casing **1**.
- Fit the work table **2**.
- Fix the work table using the appropriate screws **3** and **4**.
- Fasten the portioner **5** to the work table with the knobs **6**.



4.5.2 Stand assembly

To assemble the stand, follow the instructions below:

- (Only for SE 1550 and SE 1830) Place the machine on a suitable and robust work table, gently tip it to one side and then use an Allen wrench to undo the retaining screws **1** to remove the machine base.
- Place the bone saw on the stand and secure it with the screws provided using the predrilled holes in the stand.
- Tighten the screws using an Allen wrench.



4.6 CONNECTIONS

The following paragraphs contain all the information necessary for making the connections necessary for operating the machine.

	In order to guarantee safe operation, the connections must be designed and carried out by specialist personnel in possession of the necessary qualifications.
	In addition to the technical documentation, this instruction manual must also be made available to the personnel performing the connection operations.

4.6.1 Electrical connection

The machine is supplied equipped with an EC approved junction box with protection grade 009.A.P IP65 located near the motor. The junction box contains the electrical system (illustrated below) and an efficient equipotential earthing system. Refer to the attached wiring diagram for the relative characteristics.
The machine is designed for connection to either a TN or NT type distribution system.

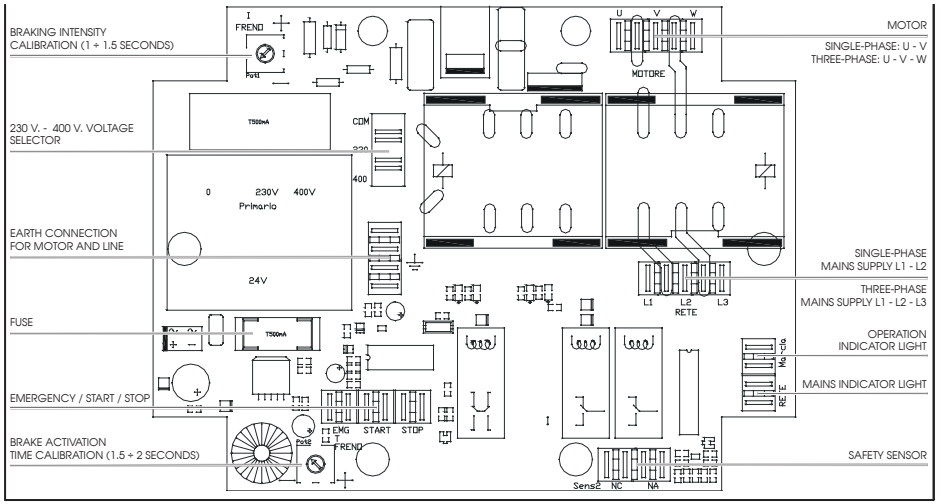
	The machine is supplied complete with a power supply cable of suitable section and a plug. **The power supply cable must not be replaced with a cable of smaller section.**

As the machine's electrical equipment is not supplied at origin with overcurrent protection, this must be provided by the user/installer. The protection recommended by the manufacturer is:

- 16 A gl fuses;
- Differential switch ID30 mA.

4.6.2 Main electrical components

CIRCUIT BOARD / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 230

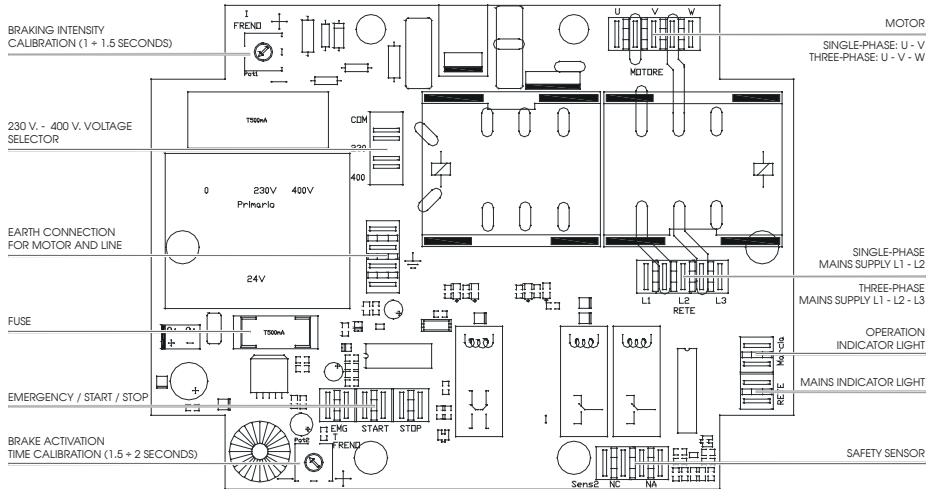


L1: BLUE
L2: BROWN

U: BLACK-BROWN
V: RED-GREEN

WHITE-BLUE CONDENSER INSULATED TOGETHER

CIRCUIT BOARD / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 400



4.7 PRELIMINARY CHECKS

Preparing the machine for its first start-up does not require any special knowledge other than that obtainable from this manual. In addition, as the machine has been inspected at the manufacturer's premises prior to shipment, no further adjustments are required.
Nevertheless, before starting the machine, a number of checks should be carried out in order to avoid possible errors or incidents.

⚠	**WARNING!** The checks described in this paragraph must be carried out with the electricity supply disconnected. Make sure, therefore, that the machine is unplugged from the mains.
☞	It is advisable to carry out the checks described in this paragraph prior to starting the machine or after a long period of inactivity.
⚠	**WARNING!** The operations described below must be carried out by an appropriately qualified technician.

4.7.1 Visual checks

- Check that the machine has not been damaged during transport and installation.
- Carefully check the condition of the junction box, the pushbutton panel and the power cable.
- Check for any visible defects in the machine and its safety devices.
- Make sure that the mains voltage corresponds to that indicated on the machine.

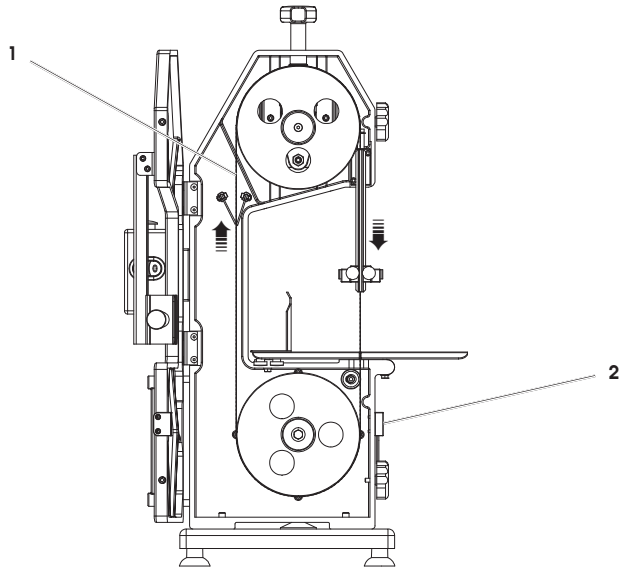
4.7.2 Check the direction of rotation of the band saw blade

To carry out this check, proceed as follows:

- Plug the machine into the mains electricity supply.
- Release the mushroom-head emergency stop button by rotating it
- Activate the machine's control circuits by pressing the start button.
- Check that the band saw blade **1** travels in a clockwise direction, as shown in the figure below.

If the direction of rotation of the band saw blade is incorrect, proceed as follows:

- Stop the machine.
- Unplug the machine from the mains electricity supply.
- Invert the two phases in the plug.
- Check the operation of the magnetic safety sensor **2** by performing the tests indicated in Paragraph 7.3.2 Checking the safety devices.

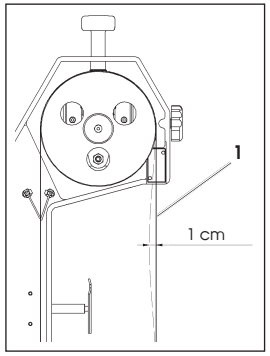


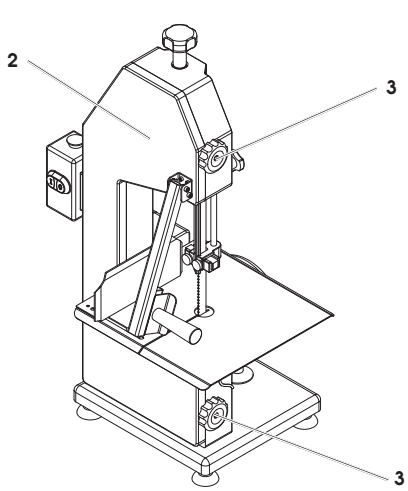
4.7.3 Check the tension of the band saw blade

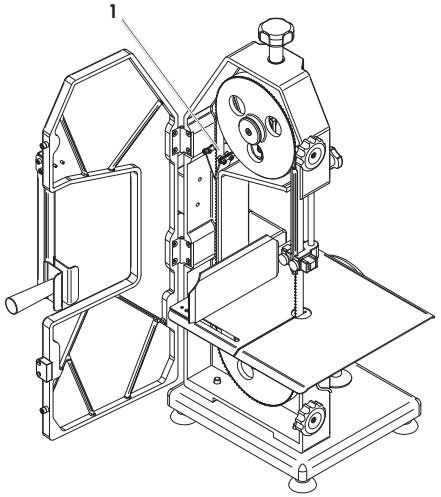
	The personnel carrying out this operation must wear suitable protective gloves.

To check the blade tension **1** proceed as follows:

- Wear the appropriate protective gloves
- Open the removable casing **2** by rotating the knobs 90° **3**.
- To check whether the tension is correct, press lightly on the blade **1**. The blade must not move more that a centimetre when pressed. If this is the case, then the blade is correctly tensioned and ready for use.
- Otherwise, correct the tension following the procedure described in Paragraph 7.4.3 Tensioning the band saw blade.





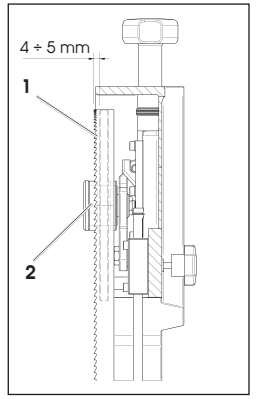


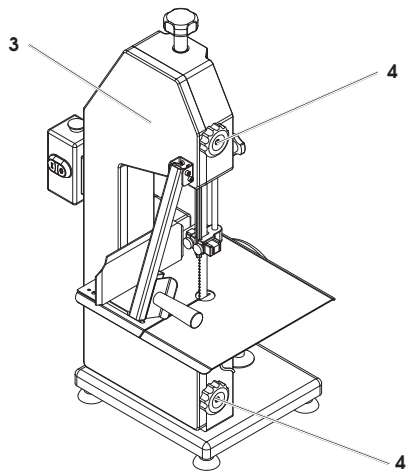
4.7.4 Check the alignment of the band saw blade

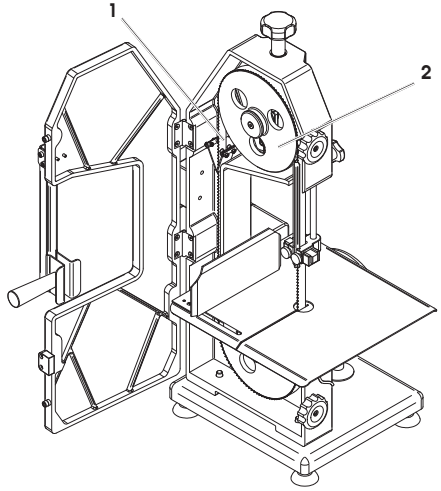
	The personnel carrying out this operation must wear suitable protective gloves.

In order to prevent the band saw blade **1** from jumping out of the back of the pulley **2** during cutting, make sure that the blade is correctly aligned. To carry out this check, proceed as follows:

- Wear the appropriate protective gloves
- Open the removable casing **3** by rotating the knobs 90° **4**.
- Manually rotate the band saw blade **1** and check that it is correctly aligned with the upper pulley **2**. The alignment is correct when when the front profile of the blade **1** is aligned with the front profile of the pulley **2**.
- Otherwise, correct the alignment following the procedure described in Paragraph 7.4.4 Aligning the band saw blade.





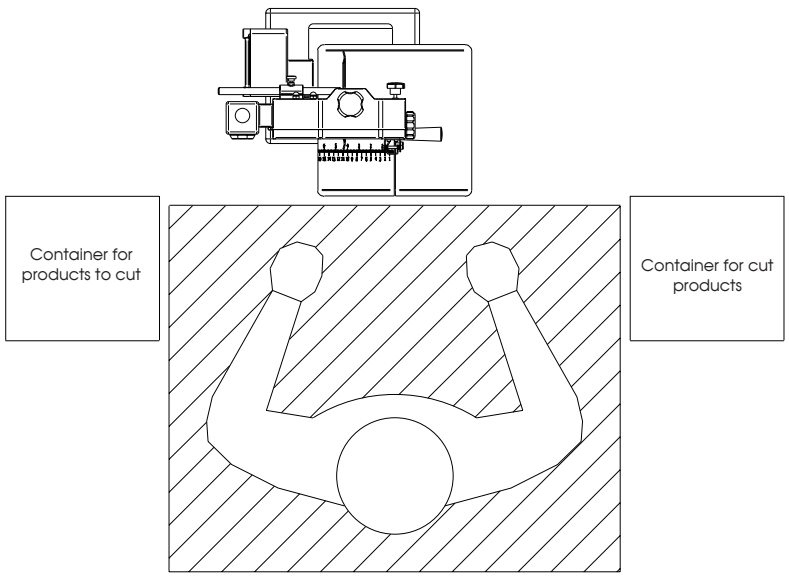


5 OPERATION

5.1 WORKSTATION

The machine has been designed for use by one operator only.
During normal use, the workstation can be identified by the area enclosed by the broken line (see figure below). This area has been defined taking into account the need to control the machine with an optimum view of the cutting operation as well as load and unload the products under the safest possible conditions.
In order to be adequately protected by the machines safety devices, the operator must always be in front of the machine itself.

WARNING!
In order to ensure freedom of movement and prevent risks of tripping or falling, the area should be kept free of materials of any type.
It must be remembered that only operators possessing the qualifications reported in Paragraph 3.1 are allowed to use the machine.



Workstation

5.2 PUSHBUTTON PANEL

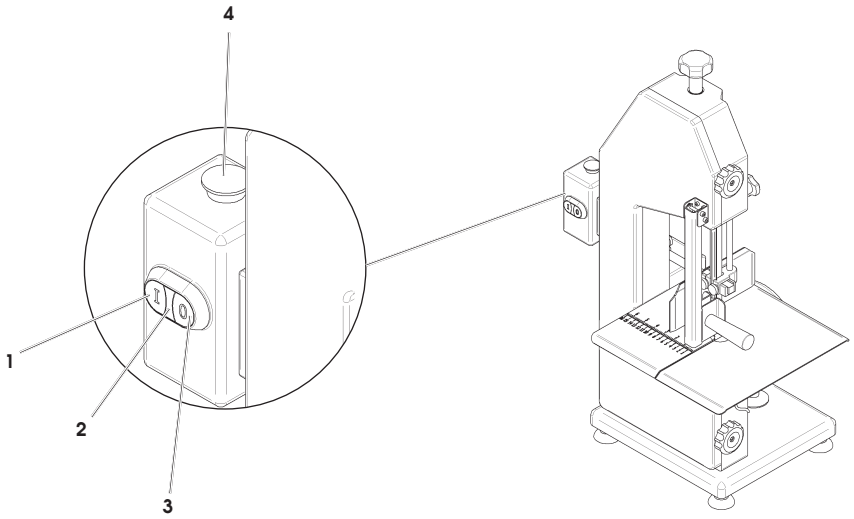
The machine's controls are located on the pushbutton panel installed on the front of the machine. The functions of these controls are reported below.

1. **Start button**
   Starts the machine when pressed.

2. **White diagnostics indicator light**
   - **Fixed light**: signifies that the machine is powered and either working or ready to work.
   - **Flashing light**: indicates that an emergency stop has been triggered following opening of the removable casing or that the emergency stop button has been pressed. The light switches off automatically when normal operating conditions have been reinstated and does not need to be reset.
   - **Light off**: indicates that the machine is not powered.

3. **Stop button**
   Stops the machine when pressed.

4. **Mushroom-head emergency stop button**
   When pressed, performs an emergency stop of the machine. To reset the emergency stop button, rotate it clockwise.



5.3 USING THE MACHINE

The machine has been designed exclusively for cutting bone, fresh or frozen meat or fish, or other food products with a similar consistency.
The machine has been designed for use by one operator only.

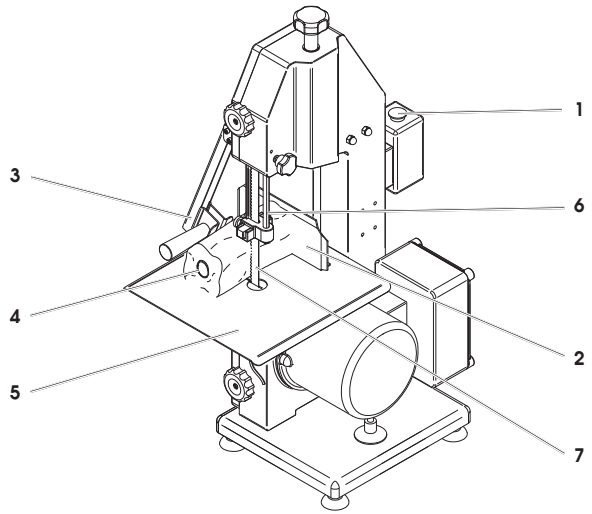
5.3.1 Starting

Before starting the machine, make sure that:

- Make sure that there are no loose items on the machine (cloths, tools, keys, etc.).
- All the guards are closed and the safety devices operative.
- During a normal production cycle, never bypass or disable any of the guards or safety devices.

To use the machine, follow the procedure below in the order given:

- Plug the machine into the mains electricity supply.
- Release the mushroom-head emergency stop button **1** by rotating it clockwise.
- If necessary, adjust the machine to the thickness of the material to cut by positioning the portioner **2** at the required distance from the blade, then locking it in position.
- Raise the product press **3** in a manner that it does not obstruct the loading and positioning of the product to cut.
- Position the product to cut **4** on the work table **5**, pushing it against the portioner **2**.
- Lower the product press **3** onto the product to cut in order to effectively clamp it in position during the cutting operation.
- Adjust the blade guide rod **6** to approximately two centimetres above the height of the product to cut.
- Press the start button and the band saw blade **7** will start to move.
- Proceed with the cutting of the product, pushing it carefully towards the blade. When the cut is complete, return the product to its position in front of the blade ready to carry out the next cut.
- Repeat the cycle, making sure that the cut portions do not accumulate on the work table and limit the movement required for the successive cutting phase. If this is the case, unload the work table with the machine stopped and when the blade is no longer moving.



WARNING!
In order to guarantee correct operation and prevent the motor from overheating, do not use the machine for a period longer than an hour. Should the motor overheat, switch off the machine immediately and allow it to cool down for at least 30 minutes.

WARNING!
The cutting zone is considered a danger zone for the operator even when the machine is switched off and above all if the product press is in its raised position.

WARNING!
During the cutting operations, personnel not involved in the work must remain at least 1200 mm from the machine.

5.3.2 Stopping

The machine has two different stop controls:

- **Normal stop**
  To voluntarily stop the working cycle, press the stop button. Pressing the button will stop the machine.

- **Emergency stop**
  To immediately stop the machine's working cycle (emergency stop) press the mushroom-head emergency stop button.

WARNING!
Under no circumstances must the machine be stopped by unplugging it from the mains.
The sudden loss of power could lead to a residual cutting risk due to the lack of electric braking, which takes 4 seconds to stop the blade. In the case of a sudden power cut, it may happen that the blade will no longer be stopped by the electric braking but will instead stop after more than four seconds due to inertia.

5.3.3 Reset

To restore normal machine operation following an emergency stop or a power cut, carry out the following operations in the order given:

- Release the mushroom-head emergency stop button by rotating it clockwise.
- Press the machine start button.

5.3.4 Switching off

To switch off the machine completely at the end of the work shift, proceed as follows:

- Perform the normal stopping procedure described in the previous paragraph.
- Unplug the machine from the mains electricity supply.
- Clean the machine

6 FORMAT CHANGE

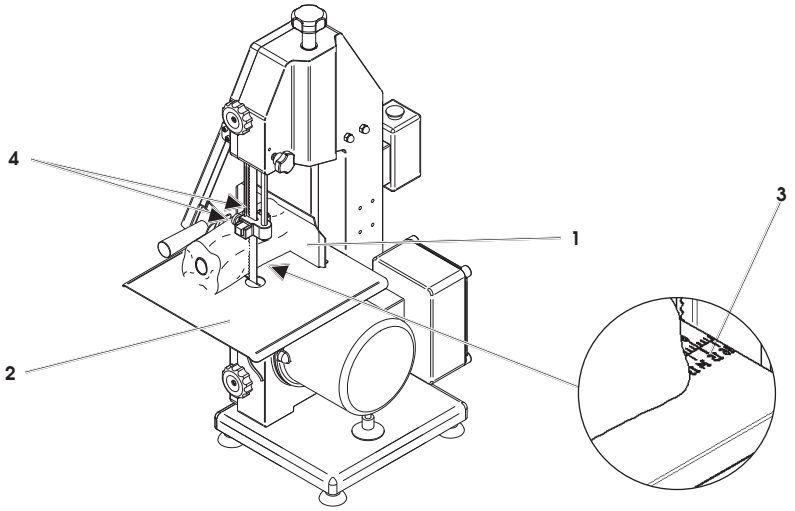
6.1 FORMAT CHANGING OPERATIONS

Depending on the type of product to cut (fresh or frozen meat, fish, bone, etc.), it may be necessary to carry out the following format change operations.

⚠	**WARNING!** The operations described in this chapter must be carried out with the electricity supply disconnected. Make sure, therefore, that the machine is unplugged from the mains.
☞	It is advisable to carry out the operations described in this chapter prior to starting the machine or after a long period of inactivity.
⚠	**WARNING!** The operations described below must be carried out by an appropriately qualified technician.

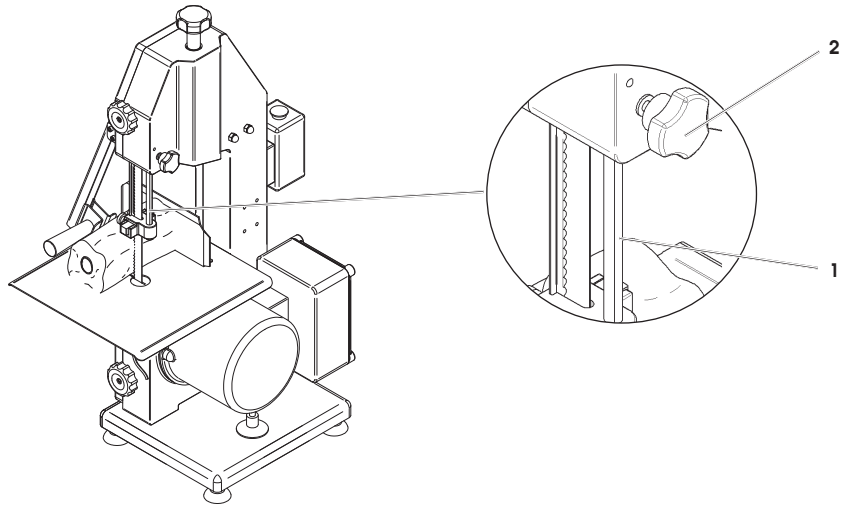
6.1.1 Adjusting the portion setter

Adjust the portion setter **1** according to the dimensions of the product to cut.
The adjustment of the product thickness to cut is simplified by the presence on the work table **2** of a measurement scale **3**, which allows the portion setter to be positioned accurately.
To adjust the position of the portion setter, loosen knob **4** so that the portion setter is free to slide parallel to the blade, thus making it possible to cut the product to the thickness required.
While referring to the measurement scale **3**, adjust the portion setter **1** and then tighten knob **4**: make sure that the portion setter remains locked in the working position.
It is important that the portion of the product required for the cutting operation is not covered.



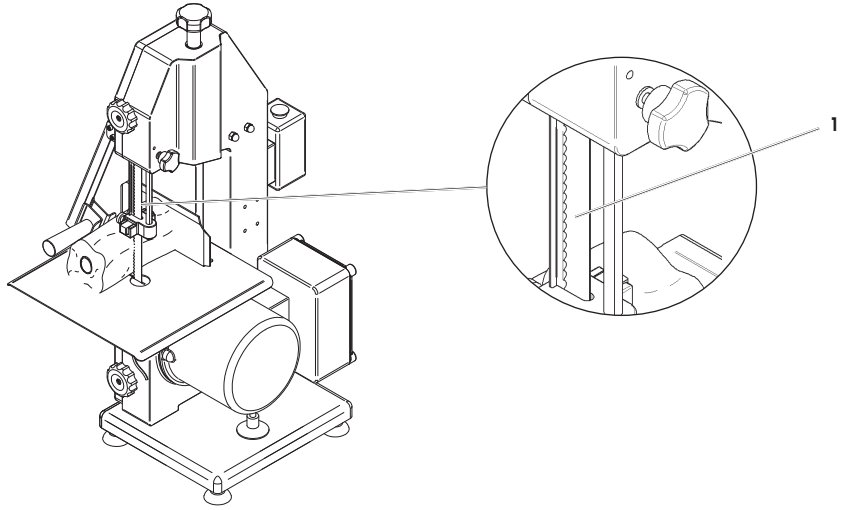
6.1.2 Adjusting the band saw blade guide

Adjust the band saw blade guide rod **1** according to the thickness of the cut piece required. The blade guide rod must always be placed as near as possible to the product being cut using knob **2**.
Adjust the height according to the product to cut.



6.1.3 Replacing the band saw blade

In order to obtain a perfect final result, it may be necessary to use a different type of blade in line with the consistency of the product to cut.
It is advisable, therefore, to install a band saw blade **1** with characteristics more suitable for the product to cut.
To replace the band saw blade, refer to Paragraph 7.4.2.1 Type of blade allowed.



7 MAINTENANCE

7.1 SPECIAL PRECAUTIONS

Machine maintenance involves a few simple operations that can be carried out by the operator himself.
In order to ensure an efficient and long working life of the machine, follow the instructions provided in this manual.

- All the checking and maintenance operations reported in the following paragraphs must be carried out under the conditions reported in item "Operating conditions". A description of the various maintenance conditions can be found in Paragraph 7.2 Operating conditions.
- Maintenance must be entrusted to qualified personnel possessing the necessary electrical and mechanical know-how as well as a general knowledge of the machine itself. In particular, refer to paragraph 3.1.2 Maintenance technician.
- All the operations described must be carried out by one maintenance technician only. This is necessary in order to ensure that possible errors due to lack of co-ordination between the various activities are avoided.
- Never climb on the parts or structure of the machine, in that they have not been designed to support the weight of a person.
- Always wear personal safety equipment suitable for the operations to carry out.
- On completion of the work, any guards that have been removed or opened must be replaced and fixed in position.

7.2 OPERATING CONDITIONS

In order to carry out the operations and checks described in this chapter, the machine must be placed in the appropriate condition according to the activity to carry out. As far as maintenance is concerned, the machine has two possible conditions:

A. Connected to the power supply
This signifies that the machine is fully operative. Consequently, the power supply must be connected and the control circuits enabled.

B. Isolated from the power supply
This signifies that the machine is isolated from the power supply feeding the machine. Consequently, the power supply must be disconnected by removing the plug from the mains socket.

7.3 ORDINARY MAINTENANCE

7.3.1 Summary table of ordinary maintenance operations

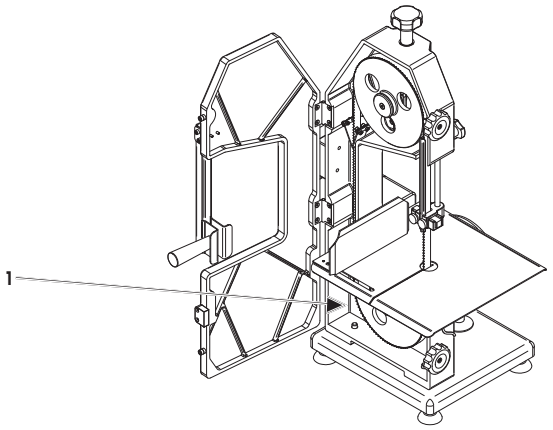
TYPE OF MAINTENANCE OPERATION	OPERATING CONDITIONS	FREQUENCY	PARAGRAPH REFERENCE
Cleaning the machine	Isolated from the power supply	Every 8 hours	See Paragraph 7.3.2
Checking the safety devices	Connected to the power supply	Every 150 hours	See Paragraph 7.3.3
Checking the drive system	Connected to the power supply	Every 300 hours	See Paragraph 7.3.4

7.3.2 Cleaning the machine

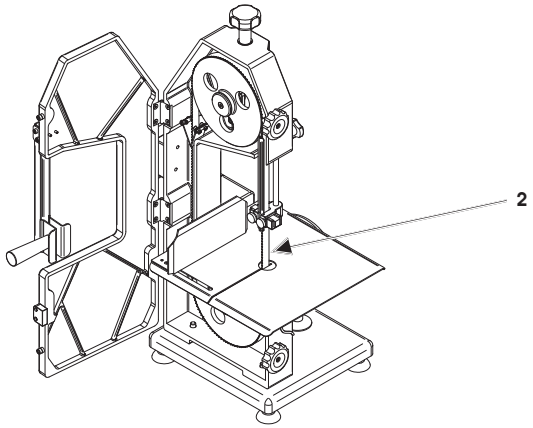
WARNING!
These operations must be carried out with the machine isolated from the power supply.

In order to ensure safe and correct operation of the machine over time, proceed as follows:

- Clean the machine every evening at the end of the working day. To do this, use a damp cloth and a jet of water, taking care not to direct the water onto the electrical components.
- Every eight hours, it is advisable to stop the machine to clean the inside and remove any cut residues of meat or bone that have deposited in the collection box **1**. The waste material can then be disposed of in line with current waste disposal regulations.
- Use a damp cloth and where necessary clean using a brush.



- To clean the work surfaces **2** e a quick-acting concentrated sanitising degreaser.
- Dilute the product in water to 5%, distribute the product on the surfaces, remove with an absorbent cloth and rinse.
- To disinfect the work surfaces **2** use a highly concentrated disinfectant detergent.
- Dilute the product in water to 1%, distribute the product on the surfaces, remove with an absorbent cloth and rinse.
- When using these products for cleaning and disinfecting, it is necessary to use suitable personal protection equipment such as gloves, shoes and goggles.
- Never use detergents not designed for cleaning objects or accessories in contact with human foodstuffs. Do not use corrosive or flammable cleaning products or those containing substances harmful to human health. Do not use pressurised water.
- If the machine is to remain unused for a long period of time, after cleaning and disconnecting the power supply, protect it in a suitable manner to ensure it remains clean.



7.3.3 Checking the safety devices

At least once a month, check the operation of the safety devices. The correct procedures are as follows:

⚠	**WARNING!** The following operations must be carried out with the machine connected to the power supply.

Checking the mushroom-head emergency stop button

- Press the mushroom-head emergency stop button **1** and check that the machine stops immediately.
- Release the button and check that the machine can be restarted normally.

In the case of an anomaly, contact the manufacturer's assistance service.

⚠	**WARNING!** If any imperfections or damage are noted, contact the manufacturer who will provide a replacement. In all cases, replace after a maximum of 10 years.

Checking the magnetic safety sensor

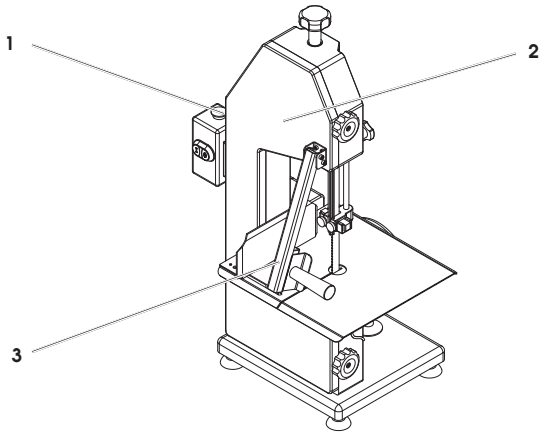
- Open the removable casing **2** and check that the blade stops before the casing is opened 10 mm.
- Check that the machine cannot be started while the casing is open.

In the case of an anomaly, contact the manufacturer's assistance service.

Checking the product press

- Check that product press **3** moves and rotates freely without any friction or obstructions.

In the case of an anomaly, contact the manufacturer's assistance service.



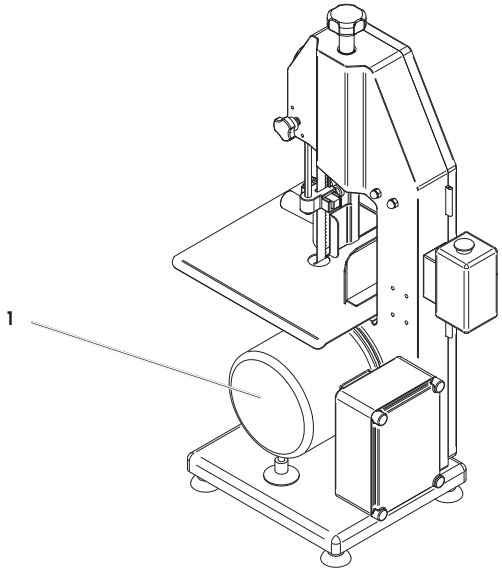
7.3.4 Checking the drive system

WARNING!
These operations must be carried out with the machine connected to the power supply.

Audio-visual check for noise level, play and loose parts:

- Check for the presence of unusual noises, play and vibrations in the drive system **1** (motor, bearings) by starting and stopping the machine a number of times.

If any excessive noises, vibrations or play are noticed, contact the manufacturer to obtain the necessary technical assistance using the references provided in paragraph 1.2.



7.4 EXTRAORDINARY MAINTENANCE OPERATIONS

7.4.1 Summary table of extraordinary maintenance operations

TYPE OF MAINTENANCE OPERATION	OPERATING CONDITIONS	FREQUENCY	PARAGRAPH REFERENCE
Replacing the band saw blade	Isolated from the power supply	*	See Paragraph 7.4.2
Tensioning the band saw blade	Isolated from the power supply	*	See Paragraph 7.4.3
Aligning the band saw blade	Isolated from the power supply	*	See Paragraph 7.4.4
Replacing the scrapers	Isolated from the power supply	*	See Paragraph 7.4.5
Adjusting or replacing the saw blade guide blocks and bearing	Isolated from the power supply	*	See Paragraph 7.4.6
Replacing the work table insert	Isolated from the power supply	*	See Paragraph 7.4.7
Replacing electrical components with safety functions (electronic card, buttons, sensors)	Isolated from the power supply	20 years	Contact the manufacturer or manufacturer's Technical Assistance Service.

* If required.

All the activities not listed in this manual are to be considered as extraordinary maintenance operations. These include:

- operations following a breakdown of an electrical component or electric motor
- operations following a breakdown of a mechanical component

These operations require specific skills and must be carried out by qualified personnel authorised by the machine manufacturer.
To obtain technical assistance, contact the manufacturer directly using the references indicated in Paragraph 1.2.

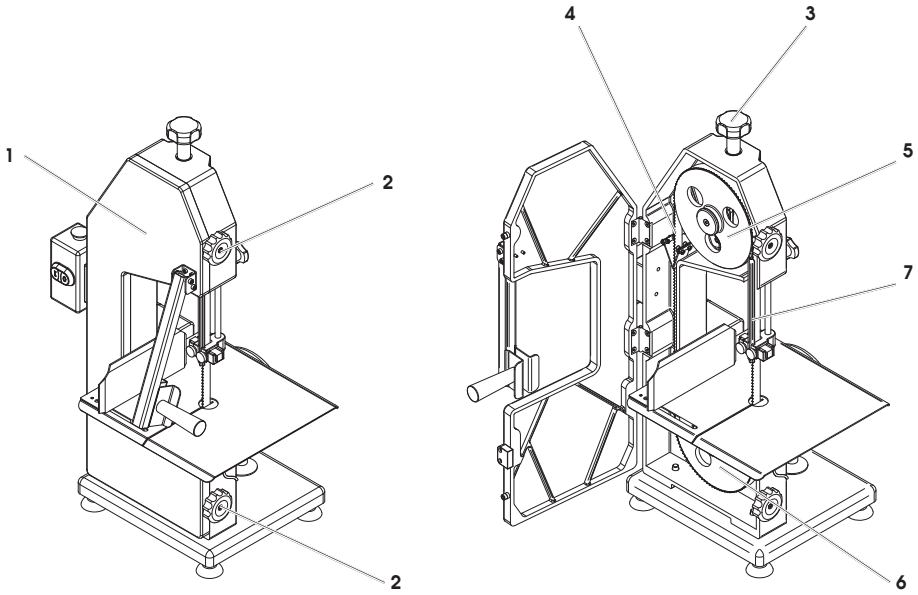
WARNING!
When a failure occurs that requires the intervention of the manufacturer, the machine must be isolated and placed in an "Under Maintenance" state. Never attempt to carry out temporary repairs or replacements. This may lead to dangerous situations and cause a serious risk to persons and the machine.

7.4.2 Replacing the band saw blade

	WARNING! These operations must be carried out with the machine isolated from the power supply
	The personnel carrying out this operation must wear suitable protective gloves.

To replace the saw blade, follow the procedure below:

- Wear the appropriate protective gloves and use the specific blade holding accessory (gripper).
- Open the removable casing1 by rotating the knobs 90° **2**.
- Rotate knob **3** anticlockwise until the saw blade **4** can be removed from the pulleys **5** and **6**.
- Before removing the blade from the work table, remove the protective plate **7**, by unscrewing the knobs **8**, then use the blade holding accessory (gripper), replace the blade **4** following the above procedure in reverse order.
- Rotate the knob clockwise until it stops and tighten moderately.
- For correct blade tension, refer to Paragraph 7.4.3 Tensioning the band saw blade.
- After checking the phases described above the machine can be restarted and used.
- The machine is ready for use, the operator can now press the start button.



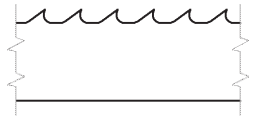
	WARNING! When installing a new blade, make sure that the teeth are facing the outside of the machine (towards the operator).

7.4.2.1 Allowable blade types

Depending on the type of product to cut, it may be necessary to use a particular type of blade with more appropriate characteristics for the product.

Standard applications

MODEL	SIZE	TYPE	USE
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	Z4	fresh/frozen
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	Z4	fresh/frozen
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	Z4	fresh/frozen

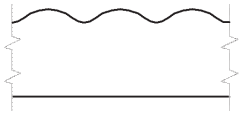


Blade "Z4"

Special applications

	For special cutting of fresh unfrozen poultry type meats, a "CONVEX" model blade can be used.

MODEL	SIZE	TYPE	USE
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	CONVEX	fresh
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	CONVEX	fresh
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	CONVEX	fresh



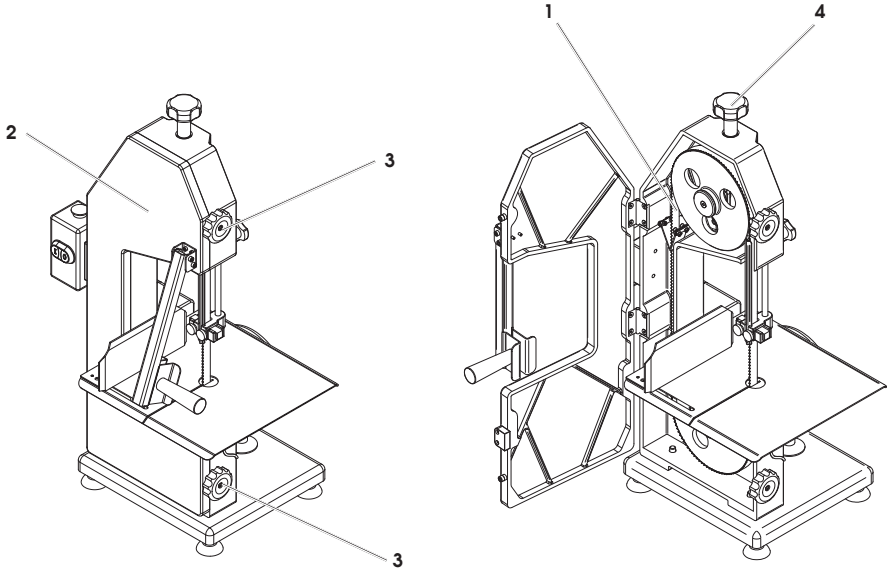
Blade "CONVEX"

7.4.3 Tensioning the band saw blade

	WARNING! These operations must be carried out with the machine isolated from the power supply.
	The personnel carrying out this operation must wear suitable protective gloves.

To tension the band saw blade **1** correctly, follow the procedure described below:

- Wear the appropriate protective gloves
- Open the removable casing **2** by rotating the knobs 90° **3**.
- Rotate knob **4** clockwise until the required tension is obtained.
- Close the removable casing and carry out a few trial cycles.
- Check that the blade does not skid on the pulleys and, if necessary, repeat the tensioning operations described.



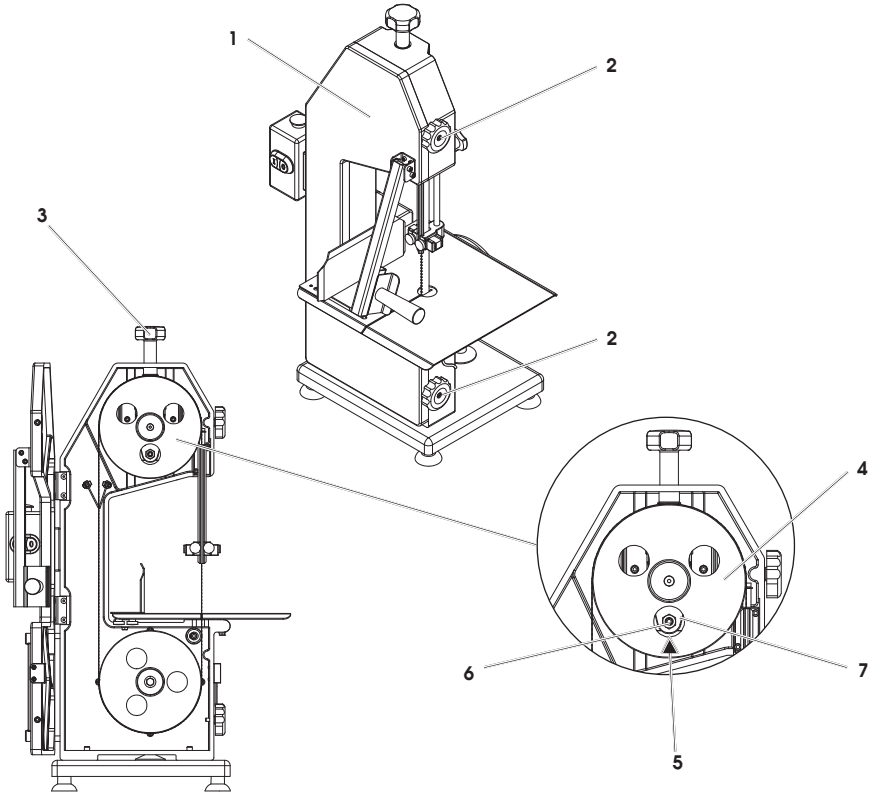
	WARNING! In order to avoid wear and the resulting possibility of premature breakage, do not over-tension the blade.

7.4.4 Aligning the band saw blade

	WARNING! These operations must be carried out with the machine isolated from the power supply.
	The personnel carrying out this operation must wear suitable protective gloves.

To correctly align the band saw blade, follow the procedure below:

- Wear the appropriate protective gloves
- Open the removable casing **1** by rotating the knobs 90° **2**.
- Rotate knob **3** anticlockwise to the end of its travel.
- Manually rotate the driven pulley **4** until one of the service holes **5** is in line with nut **6**.
- Loosen nut **6** and use the adjusting screw **7** to correctly position the pulley support.
- Close the removable casing and carry out a few trial cycles.
- Check that the blade does not slide sideways off the pulleys and, if necessary, repeat the operations described.
- When the adjustment is complete, tighten the nut.
- Rotate knob **3** clockwise until it stops and tighten moderately.

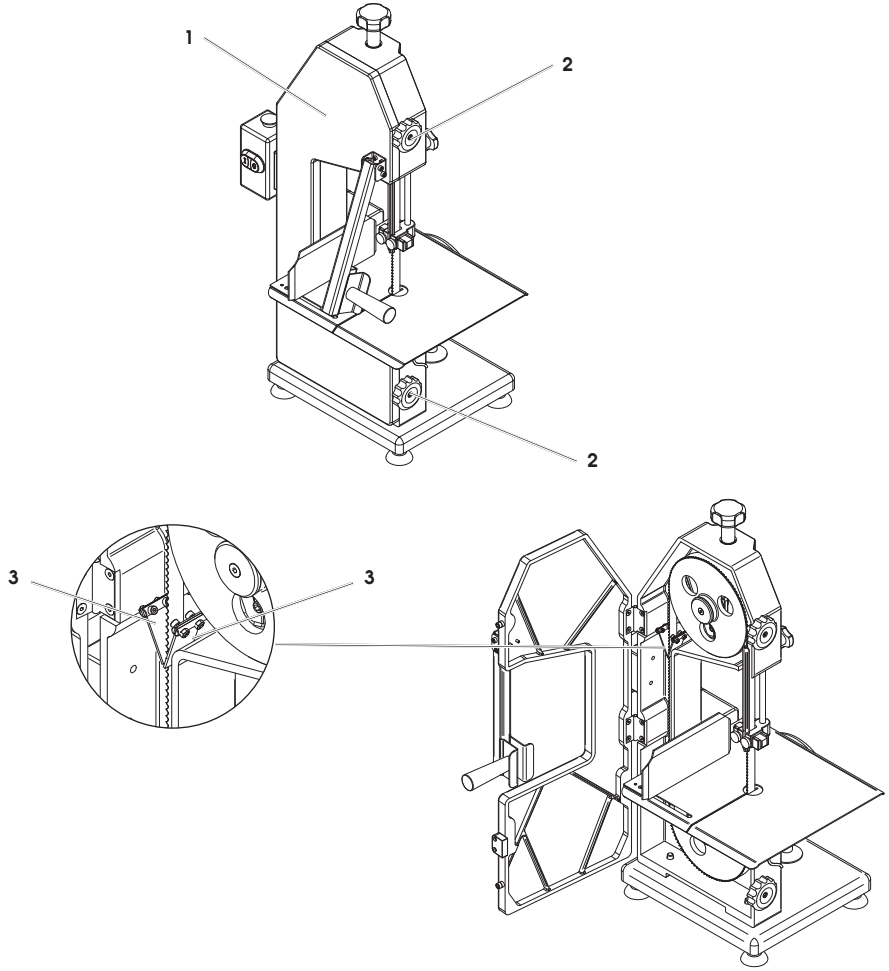


7.4.5 Replacing the scrapers

	WARNING! These operations must be carried out with the machine isolated from the power supply.
	The personnel carrying out this operation must wear suitable protective gloves.

To replace the scrapers, follow the procedure below:

- Wear the appropriate protective gloves
- Open the removable casing **1** by rotating the knobs 90° **2**.
- Remove the scrapers **3** and replace them.

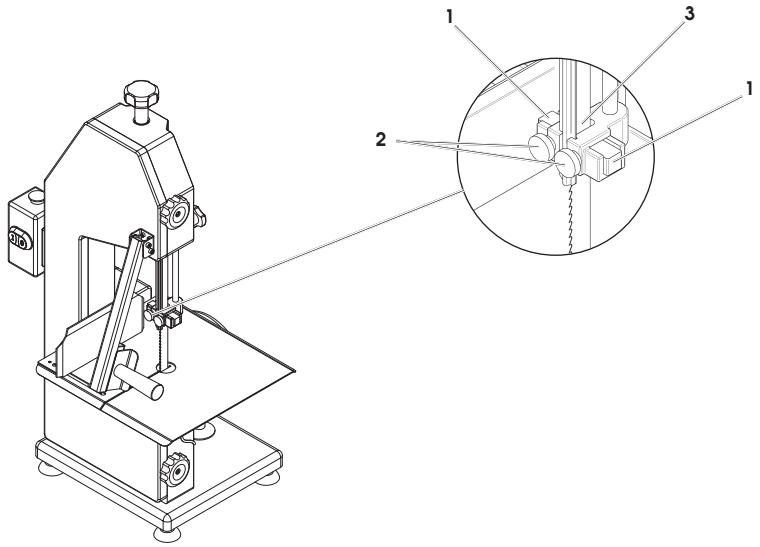


7.4.6 Adjusting or replacing the saw blade guide blocks

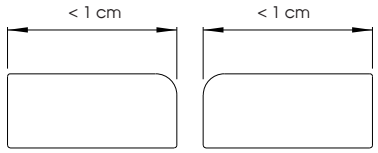
	WARNING! These operations must be carried out with the machine isolated from the power supply.

The blade guide rod has two plastic blocks **1** that keep the blade clean during cutting.
Adjust the blade guide blocks after having tensioned and aligned the blade.
Due to wear, the guide blocks **1** must be adjusted when they are no longer in contact with the blade. To do this follow the procedure described below:

- Loosen knobs **2**.
- Insert a thin piece of paper between the blocks **1** and the blade **3** .
- Move the blocks as close as possible to the blade so they just make contact.
- Tighten knobs **2**.
- If, after carrying out this operation, correct adjustment is still not possible, replace the blade guide blocks.



	The guide blocks should be replaced when their width is less than one centimetre.

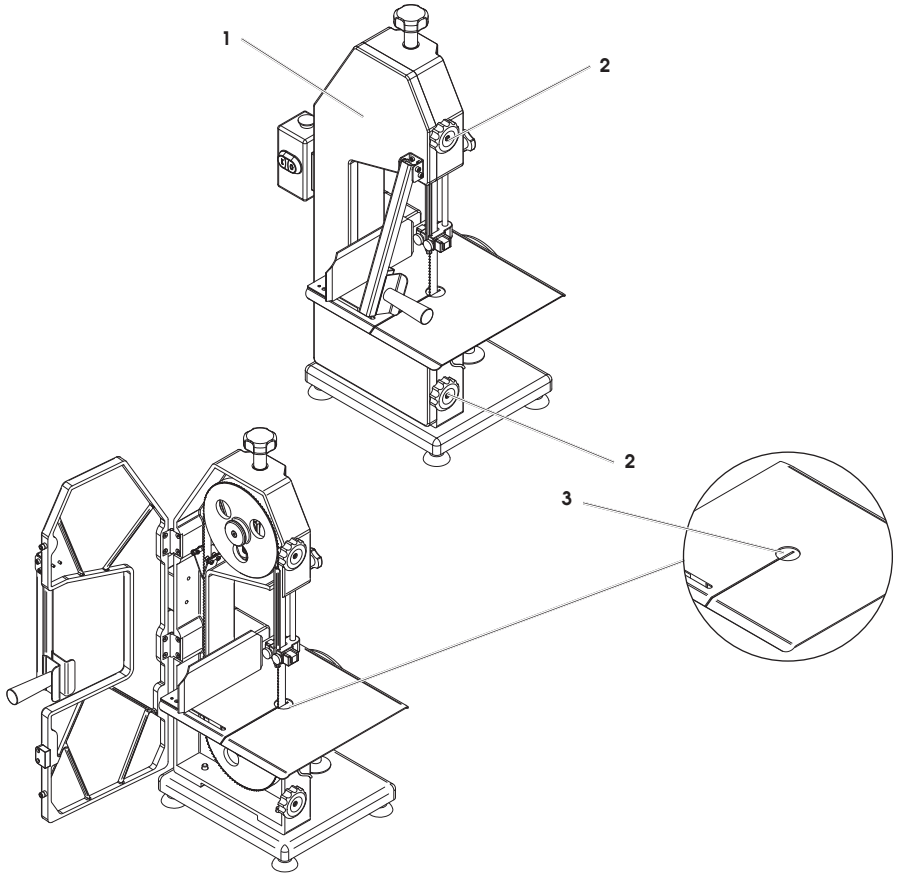


7.4.7 Replacing the work table insert

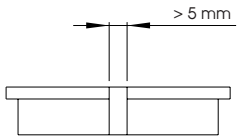
WARNING!
These operations must be carried out with the machine isolated from the power supply.

To replace the work table insert, follow the procedure below:

- Open the removable casing **1** by rotating the knobs 90° **2**.
- Remove the insert **3** and replace it.



The work table insert should be replaced when the width of the blade slot is more than five millimetres.



7.5 DISPOSAL OF CUT WASTE

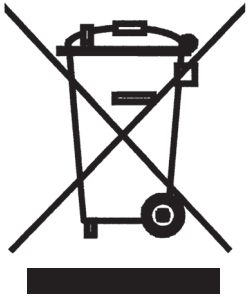
During normal machine cutting operations, a certain amount of waste is produced which must be collected, recycled or disposed of according to the laws in force in the country where the machine is installed. The substances produced during cutting are:

- Meat and bone residues which deposit both on the inside and outside of the machine.

These substances must not be dumped at random or flushed into the sewerage system, but instead must be stored in suitable containers (see the relative product data sheets) as provided for by waste disposal standards.

7.6 DEMOLISHING THE MACHINE

The markings illustrated here (barred garbage bin), on the utensil data plate, indicates that at the end of its working life, the utensil must be disposed of and recycled according to European Directive. The Directive provides for the separate collection of electric and electronic equipment by a collection system called RAEE. Upon purchasing a new utensil, the user must not dispose of the utensil as urban waste but must return it, in a one-to-one exchange, to the dealer or distributor. The dealer may dispose of the utensil following the procedures set by the RAEE collection system. In the event the user disposes of the utensil without purchasing a new one, in Italy contact the manufacturer who will provide suitable information on machine disposal at the collection centre closest to the user. Users who do not reside in Italy must contact the Ministry of the Environment in their countries who will provide information necessary for correct disposal. Failure to observe the disposal procedure may cause harmful effects on the environment and people. Therefore, total or partial illicit utensil disposal by users is punishable by local authorities



8 THROUBLESHOOTING

8.1 RESOLUTION OF THE MORE COMMON PROBLEMS

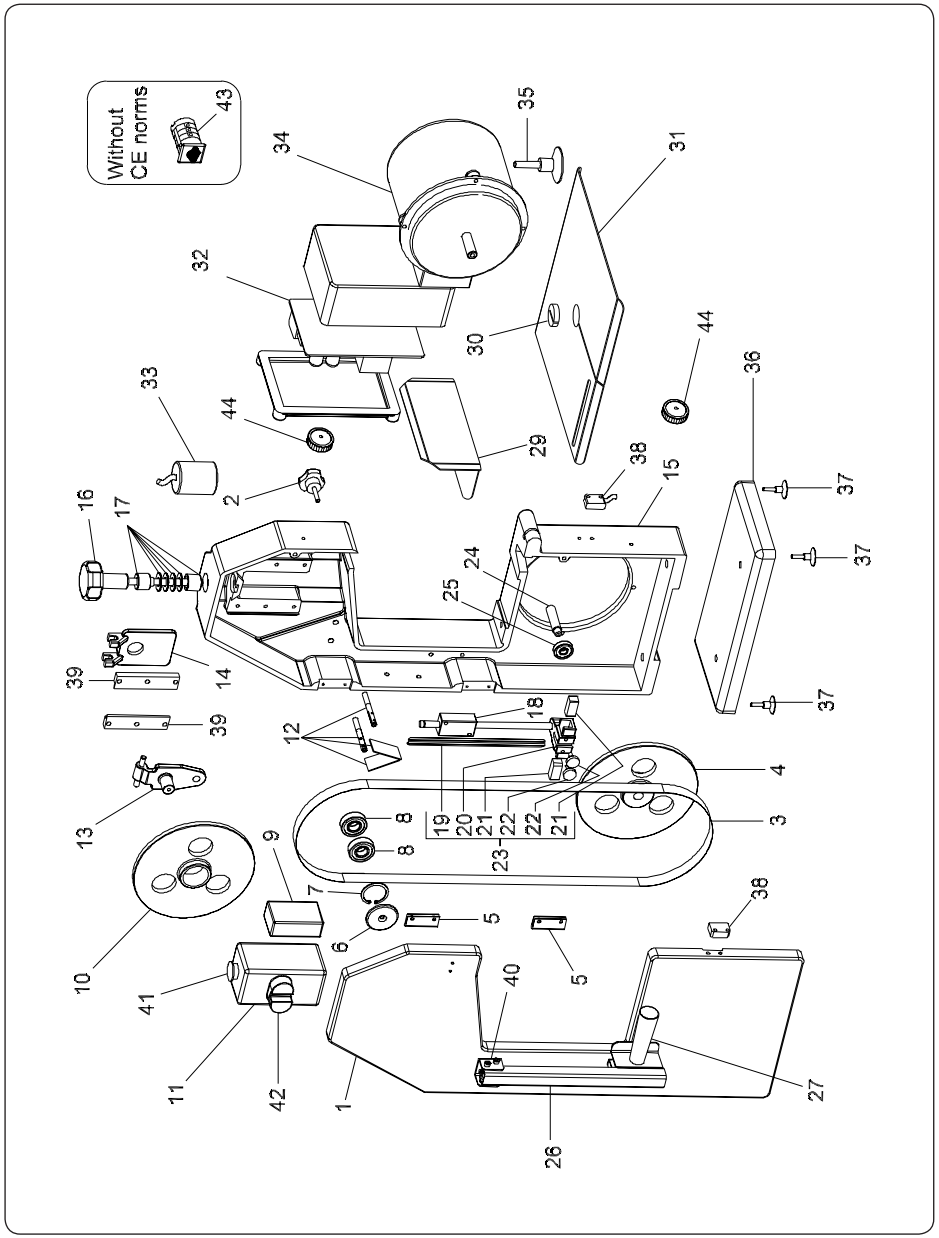
The table reported below lists some of the more common problems that may occur. The table also reports a summary of the most probable causes of these problems and the relative remedial actions to take.
For more detailed information on the remedial actions, refer to the specific paragraphs of the preceding chapters.

✘ Problems	? Causse	✔ Solutions
The machine does not start when the start button is pressed	The mushroom-head emergency stop button has been pressed.	Release the mushroom-head emergency stop button by rotating it clockwise.
	The magnetic safety sensor has been triggered.	Close the removable casing.
	The magnetic sensor does not work.	Contact the manufacturer's Technical Assistance Service.
	Either the electric motor or the circuit board is defective.	Contact the manufacturer's Technical Assistance Service.
When the machine is switched off, the electric braking system does not work and the inertia of the blade becomes a hazard	The circuit board is faulty.	Contact the manufacturer's Technical Assistance Service.
The band saw blade overheats	There are cut residues trapped in the blade guide rod.	Clean the blade guide rod and relative blocks.
	Bearings seized.	Replace the bearings.
	The blade is no longer sharp.	Replace the blade.
The machine does not cut straight	The blade is too loosen.	Tension the blade.
	The blade is no longer sharp.	Replace the blade.
The band saw blade slips off the pulleys	The alignment and tension are incorrect.	Align and tension the blade as necessary.

If the above actions are insufficient for restoring normal machine operation, contact the manufacturer's Technical Assistance Service using the referenced indicated in Paragraph 1.2.

9 SPARE PARTS

9.1 MACHINE EXPLODED VIEW

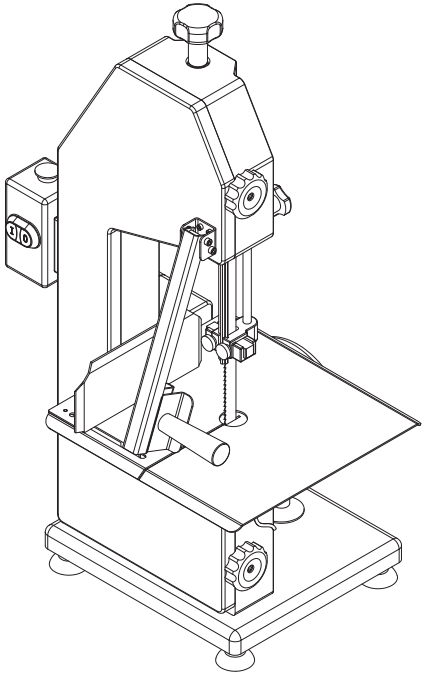


Manuel d'instructions

SCIE À OS

FR

Mod. SE 1550 / SE 1830 / SE 2020



Traduction des instructions originales

Document N.: MOD0121V05	Révision 4.0	Date: 18 - 01 - 2021

fimar®
FOOD PROCESSING EQUIPMENT

TABLE DES MATIÈRES

1 INFORMATIONS GÉNÉRALES

1.1 FABRICANT 6
1.2 VENTE ET ASSISTANCE 6
1.3 GARANTIE 7
1.4 STRUCTURE DU MANUEL 7
1.4.1 Objectif et contenu 7
1.4.2 Destinataires 7
1.4.3 Conservation 7
1.4.4 Symboles utilisés 8

2 DESCRIPTION MACHINE

2.1 DÉSIGNATION DE LA MACHINE 9
2.2 PRINCIPAUX COMPOSANTS 10
2.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES 12
2.4 ÉQUIPEMENT 13
2.4.1 Standard 13
2.4.2 Options 13
2.4.3 Accessoires sur demande 13
2.5 BRUIT 14
2.6 CERTIFICATION 15

3 SÉCURITÉ

3.1 PROFILS PROFESSIONNELS DES UTILISATEURS 17
3.1.1 Opérateur 17
3.1.2 Agent de maintenance 17
3.2 UTILISATIONS CONTRE-INDIQUÉES 18
3.3 FONCTIONS ET CATÉGORIES D'ARRÊT 18
3.4 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ 19
3.5 PROCÉDURES DE TRAVAIL SÉCURITAIRES 20
3.6 RISQUES RÉSIDUELS 21
3.7 PLAQUES 22

4 TRANSPORT, DÉPLACEMENT ET INSTALLATION

4.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX 24
4.2 EMBALLAGE 24
4.3 MODALITÉS DE DÉPLACEMENT DE L'EMBALLAGE 25
4.4 DÉBALLAGE 25
4.5 MONTAGE ET INSTALLATION 26
4.5.1 Montage du plan de travail 27
4.5.2 Montage du chevalet 27
4.6 BRANCHEMENTS 28
4.6.1 Branchement électrique 28
4.6.2 Principaux composants du circuit électrique 29
4.7 VÉRIFICATIONS PRÉLIMINAIRES 30
4.7.1 Contrôles visuelles 30
4.7.2 Contrôle du sens de rotation de la lame à ruban 31
4.7.3 Contrôle de la tension de la lame à ruban 32
4.7.4 Contrôle de l'alignement de la lame à ruban 33

5 FONCTIONNEMENT

5.1 POSTE DE TRAVAIL 34
5.2 TABLEAU DE COMMANDE 35
5.3 UTILISATION DE LA MACHINE 36
5.3.1 Démarrage 36
5.3.2 Arrêt 37
5.3.3 Rétablissement 37
5.3.4 Mise hors tension 37

6 CHANGEMENT DE FORMAT

6.1 OPÉRATIONS DE CHANGEMENT DE FORMAT 38
6.1.1 Réglage de la portionneuse 38
6.1.2 Réglage de l'axe de la lame 39
6.1.3 Remplacement de la lame à ruban 39

7 ENTRETIEN

7.1 PRÉCAUTIONS PARTICULIÈRES 40
7.2 CONDITIONS OPÉRATIONNELLES 40
7.3 INTERVENTIONS DE MAINTENANCE ORDINAIRE 41
7.3.1 Tableau récapitulatif des opérations de maintenance ordinaire 41
7.3.2 Nettoyage de la machine 41
7.3.3 Contrôle des dispositifs de sécurité 42
7.3.4 Vérification du moteur 44
7.4 INTERVENTION DE MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE 45
7.4.1 Tableau récapitulatif des opérations de maintenance extraordinaire 45
7.4.2 Remplacement de la lame à ruban 46
7.4.2.1 Type de lames autorisées 47
7.4.3 Tension de la lame à ruban 48
7.4.4 Alignement de la lame à ruban 49
7.4.5 Remplacement des racleurs 50
7.4.6 Réglage ou remplacement de petits blocs guide-lame 51
7.4.7 Remplacement du tasseau du plan de travail 52
7.5 ÉLIMINATION DES DÉCHETS D'USINAGE 53
7.6 DÉMOLITION DE LA MACHINE 53

8 DIAGNOSTIC

8.1 RÉSOLUTION DES PROBLÈMES PLUS COMMUNS 54

9 PIÈCES DE RECHANGE

9.1 VUE ÉCLATÉE DE LA MACHINE 55

1 INFORMATIONS GÉNÉRALES

1.1 FABRICANT

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

1.2 VENTE ET ASSISTANCE

Notre société est représentée par un siège social à l'adresse suivante:

Fimar S.p.a. - Via del Tesoro, 301 - 47826 - Villa Verucchio (RN) - Italy

Pour toutes questions relatives à l'utilisation, la maintenance et la commande de pièces de rechange, veuillez contacter le centre d'assistance ci-dessus et lui communiquer les données d'identification de la machine indiquées sur sa plaque:

Voir le paragraphe 2.1 relatif aux plaques d'identification.

1.3 GARANTIE

- La garantie a une durée de 12 mois et elle est subordonnée à la présentation d'une copie du document fiscal approprié ou de la facture prouvant la date d'achat.
- Le produit est garanti contre les vices et défauts de matière première, de fabrication et d'assemblage pendant 12 mois à compter de la date indiquée sur la facture lors de l'achat. La garantie consiste à remplacer ou réparer les parties qui constituent le produit et résultent défectueuses. Elle n'inclut en aucun cas le remplacement du produit suite à une intervention pour panne.
- La garantie se limite donc au remplacement ou à la réparation gratuite des parties qui, selon l'évaluation du constructeur, font preuve de dysfonctionnements. Les matériaux de consommation et les outils ne sont pas couverts.
- Les prestations sous garantie seront effectuées par le revendeur chez lequel l'achat a été effectué ou, en alternative, par la maison constructrice, restant entendu que le port est pris en charge par le client, ceci incluant l'organisation, les frais et les risques relatifs.
- La garantie est annulée en cas d'altération ou de réparation du produit par du personnel non agréé.
- La présente garantie remplace et exclut toute autre garantie due par le revendeur en vertu de la loi ou du contrat et définit tous les droits du client en ce qui concerne les vices et les défauts et/ou le manque de qualité en ce qui concerne les produits achetés.
- Pour tout litige juridique est reconnue tribunal compétent de la résidence du fabricant.

1.4 STRUCTURE DU MANUEL

Les informations et instructions, qui sont rassemblées et organisées dans des chapitres et paragraphes, peuvent facilement être retrouvées en consultant la table des matières.
Le client doit lire attentivement toutes les informations du présent manuel, en effet, la bonne prédisposition, installation et utilisation de la machine sont nécessaires pour un fonctionnement normal et sécuritaire.

1.4.1 Objectif et contenu

Ce manuel a pour objectif de fournir au client toutes les informations requises pour non seulement utiliser la machine correctement, mais également la gérer de la manière la plus autonome et sécuritaire possible. Il contient des renseignements relatifs aux aspects techniques, au fonctionnement, à la maintenance, aux pièces de rechange et à la sécurité.
Avant d'effectuer une quelconque opération sur la machine, les opérateurs et techniciens qualifiés doivent lire attentivement les instructions contenues dans la présente publication.
En cas de doute sur l'interprétation correctes de ces instructions, contacter le fabricant pour obtenir les éclaircissements nécessaires.

1.4.2 Destinataires

Ce manuel s'adresse tant à l'opérateur qu'aux techniciens autorisés à s'occuper de la maintenance de la machine.
Pour de plus amples informations sur les critères et les connaissances minimales requises pour pouvoir conduire la machine et le personnel adapté à la maintenance, il est conseillé de lire attentivement le paragraphe 3.1.
En aucun cas les conducteurs ne doivent effectuer des opérations réservées aux agents de maintenance et techniciens qualifiés; le fabricant ne répond d'aucun dommage dus au non respect de cette interdiction.

1.4.3 Conservation

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

1.4.4 Symboles utilisés

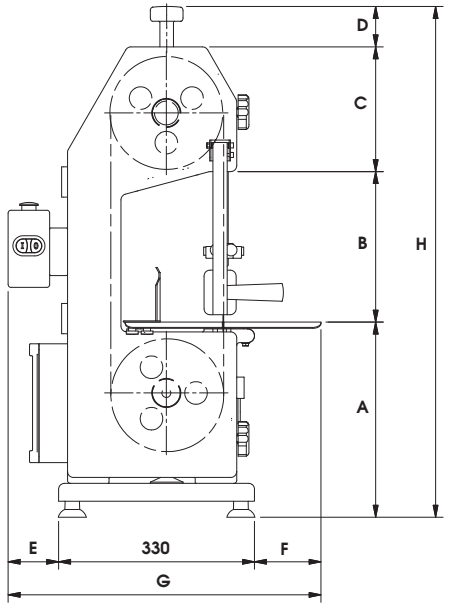
Symbole	Signification	Commentaire
	DANGER	Indique un danger avec risque, même grave, pour l'utilisateur ou autres personnes exposées.
	AVERTISSEMENT	Indique une mise en garde ou une remarque relatives aux fonctions clés ou aux informations utiles. Lire attentivement les paragraphes de texte indiqués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

2 DESCRIPTION MACHINE

2.1 DÉSIGNATION DE LA MACHINE

La machine en objet est une SCIE A OS, un appareil conçu et fabriqué pour couper des produits alimentaires en tranches de différentes dimensions (os, morceaux de viande avec os, poisson).
Cette machine n'est pas conçue pour couper d'autres produits que ceux indiqués ci-dessus.
Les données d'identification de la machine et du fabricant sont reportées sur la plaque principale positionnée en bas de la partie frontale:

La machine est disponible en plusieurs modèles, réalisés avec des matériaux sélectionnés et techniques de construction appropriées permettant de garantir une hygiène et résistance à l'oxydation optimales ainsi que de réaliser des économies d'énergie importantes et d'assurer un fonctionnement sécuritaire.



	Modèle		
	SE 1550	**SE 1830**	**SE 2020**
A	335	358	350
B	253	318	340
C	210	242	270
D	50	50	41
E	102	102	102
F	106	170	255
G	540	627	735
H	842	972	1651

2.2 PRINCIPAUX COMPOSANTS

Les parties principales suivantes constituent la machine:

1. **La structure portante**
   Cette structure est constituée d'un fusion d'aluminium et d'un traitement avec de la peinture anodisée

2. **Le moteur**
   Logé au bas de la machine, il agit directement sur la poulie motrice.

3. **Le carter mobile**
   Il permet de contrôler l'intégralité du moteur et de nettoyer rapidement toutes les pièces désirées.

4. **La poulie motrice**
   Située au bas de la machine, c'est elle qui fait bouger la lame à ruban.

5. **La lame à ruban**
   Réalisée en acier inoxydable, elle doit être correctement- tendue et nettoyée pour fonctionner correctement.

6. **La poulie d'entraînement**
   Située en haut de la machine, sa fonction est de guider et de tendre la lame à ruban.

7. **Le bouton de tension**
   Il permet de tendre la lame.

8. **Le plan de travail**
   Fabriqué en acier inoxydable, il permet d'avoir une solide surface d'appui pour découper. Il est doté d'une cheville permettant le passage de la lame, d'une échelle de mesure pour positionner avec précision le proportionner.

9. **La portionneuse**
   Elle permet de régler l'épaisseur de découpe des tranches.

10. **La prise produit** (**seulement pour le modèle SE 1550 / SE 1830**)
    Elle permet d'exercer une pression sur le produit à travailler de sorte à ce qu'il reste bien en place durant la production.

11. **La petite plaque de protection**
    Elle sert à protéger la lame à ruban dans la zone de découpe.

12. **La tige de guidage de la lame**
    Elle permet de maintenir en place la lame à ruban.

13. **Le tiroir de récupération des déchets**
    Il permet de récupérer les déchets de production.

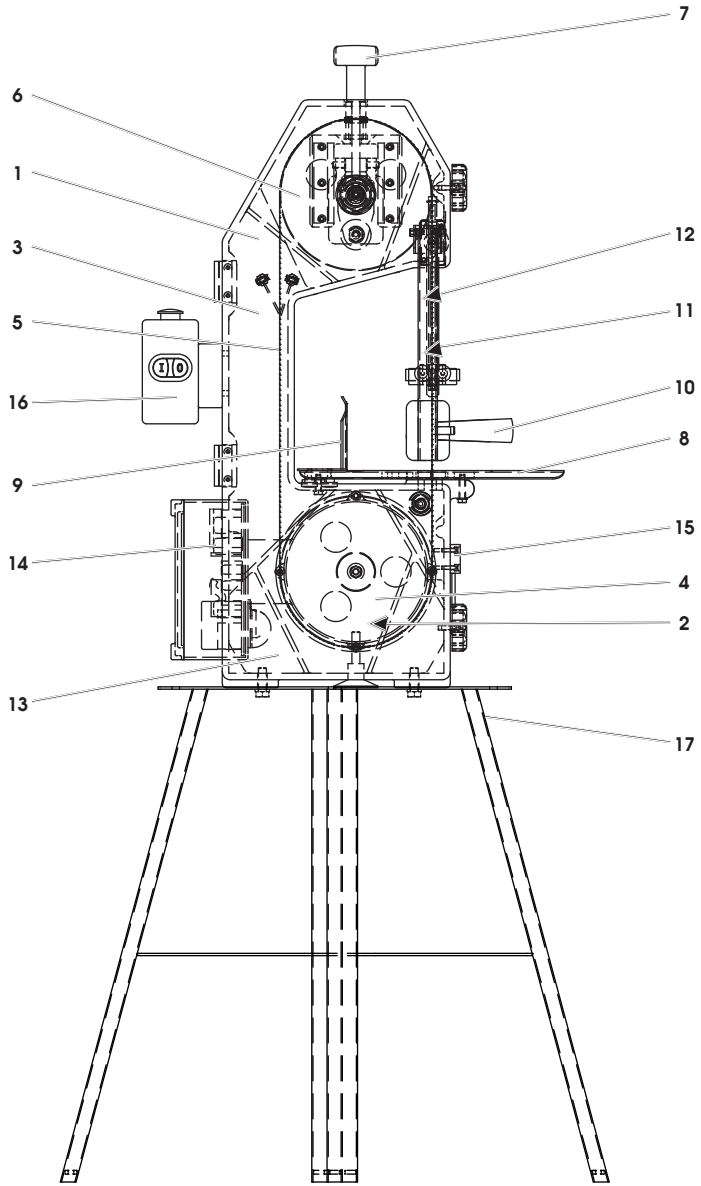
14. **Le boîtier électrique**
    Il contient le boîtier de mise sous tension du circuit électrique.

15. **Le capteur de sécurité magnétique**
    Positionné dans la partie inférieure de la machine, il contrôle l'ouverture du carter mobile. Son enclenchement interrompt immédiatement la machine.

16. **Le tableau de commande**
    Il permet de démarrer et d'arrêter la machine.

17. **Chevalet de support**
    Élément en option pour les machines SE 1550 et SE 1830, standard uniquement pour la machine SE 2020.

Pour des exigences rédactionnelles de représentation, les machines sont généralement représentées sans chevalet. Cet élément fait toutefois partie intégrante uniquement de la machine SE 2020.



2.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

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

CARACTÉRISTIQUE	UNITÉ DE MESURE	SE 1550	SE 1830	SE 2020
Puissance	kW (HP)	0,75 (1)		0,90 (1,3)
Alimentation électrique	V/Ph/Hz	230V/1N/50Hz / 230-400V/3Ph/50Hz		
Vitesse de découpe	tours/ min	900	900	900
Dimensions du plan de travail	mm	326 x 300	406 x 410	490 x 525
Hauteur maximale de coupe	mm	160	234	278
Épaisseur maximale de coupe	mm	170	200	230
Longueur lame	mm	1550	1830	2020
Dimensions de la machine (L x P x H)	mm	540 x 410 x 842	627 x 460 x 972	735 x 490 x 1651
Poids de la machine	kg	37	39	52
Dimensions maximales du produit	cm	30 x 15	30 x 20	40 x 30
Poids maximal du produit	Kg	45	47	63
Type d'installation	Positionnement sur une table de type banc Positionnement sur la base type chevalet (optionnel)			
Niveau de bruit à vide	dB(A)	86	86	86
Niveau de bruit en production	dB(A)	97	97	97
Les machines dont disponibles en version anodisée (A) ou vernie (V)				

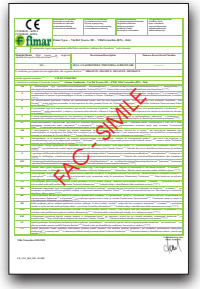
2.4 ÉQUIPEMENT

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

2.4.1 Standard

La machine est livrée avec:

- Le manuel d'instructions et le manuel de pièces de rechange
- La déclaration CE de conformité (à l'intérieur du manuel d'instructions)
- Déclaration de conformité Matériaux et objets en contact avec des denrées alimentaires (MCDA)



2.4.2 Options

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

2.4.3 Accessoires sur demande

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

2.5 BRUIT

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

	MODÈLE		
Chargée	**SE 1550**	**SE 1830**	**SE 2020**
LpA	86 db (A)	86 db (A)	86 db (A)
LwA	97 db (A)	97 db (A)	97 db (A)

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

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

2.6 CERTIFICATION

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

Kiwa Cermet Italia S.p.A
Via Cadriano, 23 - 40057 Cadriano - Granarolo Emilia (BO) – ITALIA

CE
C17E381/01 – KIWA
C17E381/02 - KIWA

Dichiarazione di conformità Declaration of conformity Déclaration de conformité Konformitätserklärung Declaración de conformidad	Declaração de conformidade Δήλωση συμμόρφωσης Verklaring van overeenstemming overensstemmelseserklæring	Konformitetsförklaring Vastavustunnistuskinnitusvakuutus Megfelelési nyilatkozat Deklaracja zgodności Prohlášení o shodě Declarația de conformitate	декларациязасъответствие certifikát o zhode izjava o skladnosti vastavusdeklaratsioon atbilstības deklarācija atitikties deklaracija

Fimar S.p.a. – Via Del Tesoro, 301 - VillaVerucchio (RN) – Italy

I — Il sottoscritto legale rappresentante della Ditta costruttrice, dichiara che il prodotto(*) sotto elencato:

Modello/Model (Dati tecnici su targhetta identificativa posta sulla macchina*****)	Descrizione/Description	Numero di serie/Serial Number
SE…	SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE	----------

È conforme, per quanto ad esso applicabile, alle seguenti direttive(***): **2006/42/CE, 2014/30/CE, 2011/65/CE, 2015/863/CE**

ed alle seguenti normative(***): **UNI EN 12268:2014**

e autorizza a costituire il Fascicolo Tecnico(****): **Oriano Tamburini – Via Del Tesoro, 301 – 47826 Villa Verucchio (RN) – Italy**

GB — I, theundersigned, legal representativeoftheManufacturer, statethatthisproduct(*) listedabovecomplies withtheabove-mentioneddirectives(**) andregulations(***) whereapplicable,andauthorisesthepersonlistedabovetocompilethe Technical File(****) Technical data on the identification label placed on the machine (*****)

F — Le représentantlégal du fabricantdéclareque le produit(*) susmentionnéestconforme, quantaux dispositions applicables, aux directives (**) et normatives(***) susmentionnées et autorise la personneindiquée ci-dessus à constituer le Dossier Technique(****) Données techniques figurant sur l'identificationsituésur la machine (*****)

D — Der unterzeichnende gesetzliche Vertreter der Herstellerfirma erklärt, dass das oben angegebene Produkt(*) den oben erwähnten Richtlinien(**) und Normen(***), soweit auf dieses anwendbar, ist und autorisiert die oben genannte Person, die Technischen Unterlagen zu erstellen.Technische Daten auf einem Etikett an der Maschine (*****)

E — El representante legal de la empresa constitutiva que suscribe, declara que el producto(*) descrito anteriormente es conforme, en la medida aplicable, a las directivas(**) y normativas(***) arriba mencionadas, y autoriza a la persona arriba indicada a elaborar el Expediente Técnico(****). Datos técnicos en una etiqueta de identificación ubicados en la máquina (*****).

P — O abaixo-assinadorepresentantelegal da Casa construtora, declaraque o produto(*) supramencionado é conforme, no quelhecouber, às diretrizes(**) e àsnormativas(***) acimareferidas e autoriza a pessoaatrásmencionada, a compilar o Processo Técnico(****). Dadostécnicos sobreumaetiqueta de identificaçãolocalizadosnamáquina(*****)

PY — Нижеподписавшийся юридический представитель компании-производителя заявляет, что вышеуказанное изделие(*), описанное выше, соответствует в том, что к нему применимо, упомянутым выше директивам(**) и стандартам(***), упомянутым выше, и уполномочивает указанное выше лицо составить Технический файл(****). Технические данные идентификационной таблички, расположенной на (*****)

GR — Ο υπογεγραμμένος, με την ιδιότητα του νόμιμου εκπροσώπου της Κατασκευάστριας εταιρείας, δηλώνει ότι το προϊόν(*) που αναγράφεται παραπάνω είναι κατασκευασμένο σε συμμόρφωση (στο βαθμό που το αφορούν) με τις οδηγίες(**) και τους κανονισμούς(***) που αναφέρονται παραπάνω, και εξουσιοδοτεί το προσωπαφερθέν πρόσωπο να καταρτίσει τον Τεχνικό Φάκελο(****). Τεχνικά δεδομένα σε μια ετικέτα ταυτοποίησης που βρίσκεται στο μηχάνημα (*****)

NL — Ondergetekende, in de hoedanigheid van wettelijk vertegenwoordiger van de fabrikant, verklaart dat bovengenoemd product(*), voor zover van toepassing, in overeenstemming is met de bovengenoemde richtlijnen(**) en normen(***) en machtigt bovengenoemde persoon om het technisch dossier(****) samen te stellen. Technische gegevens op een identificatielabel aan de machine (*****)

DK — Undertegnede, retslige repræsentant for Fabrikanten, erklærer, at ovenstående produkt(*), hvad angår samme, er i overensstemmelse med ovenstående direktiv(**) og standard(***), og autoriserer den ovenfor angivne person vedrørende udformning af det Tekniske Dossier(****).Tekniske data om en identifikation label placeret på maskinen (*****).

S — I egenskapavställföreträdareföretagets tillverkningsföretaget, intygarjagihärmedattprodukten(*)somnämnsovanöverensstämmermeddirektiven(**) ochstandarderna(***) itextenovan, i demmån de ärtillämpliga, och bemyndigarovanstående personattupprättatekniskadokumentationen(****).Tekniska data omenidentifikationsetikettsom sitter påmaskinen (*****).

FIN — Valmistajayrityksenlaillisena edustajanaallekirjoittanut, vakuuttaa, ettäylläluetellutuote(*) on sovelletta vil tuosiltaanyllämainittujendirektiivien(**)janormien(***)mukainenja valtuuttaayllämainitunhenkilön laatimaanteknisentiedoston(****).Teknisettiedottunnistetarrassasijaitsevatkoneen (*****)

H — Alulírott, mint a gyártó meghatalmazott képviselője, kijelentem, hogy a fent megnevezett termék(*) megfelel az alkalmazható és fent említett direktívák(**) és előírások(***) követelményeinek, és felhatalmazom a fent megjelölt személyt a Műszaki Dokumentáció(****) elkészítésére. Műszaki adatok azonosító címkén található a gépen (*****).

PL — Niżej podpisany, jako upoważniony przedstawiciel Producenta, oświadcza, że następująca maszyna/część maszyny(*) spełnia zasadnicze wymagania dyrektyw(**) i rozporządzeń(***), a także zastosowanie, oraz upoważnia wyżej wymienioną osobę do sporządzenia Dokumentacji Technicznej (****). Dane techniczne na etykiecie identyfikacyjnej umieszczonej na maszynie (*****)

CZ — Níže podepsaný, jako zmocněnec společnosti výrobce prohlašuje, že výše uvedený výrobek(*) odpovídá výše uvedeným směrnicím(**) a normám(***) v příslušném rozsahu, a že výše uvedené osobě pro souhlas s vytvořením Technické dokumentace(****). Technické údaje o identifikačním štítku umístěném na stroji (*****)

RO — Subsemnatul, reprezentant legal al întreprinderii producătoare declară că produsul(*) enumerat mai sus este realizat în conformitate cu directivele(**) și normele(***) sus menționate, și mâs în care sunt aplicabile acestuia, și autorizează întocmirea Dosarului Tehnic(****) de către persoana indicată mai sus. Date tehnice pe o etichetă de identific aflat pe aparat (*****)

BG — Долуподписаният, в качеството на представител на Фирмата производител декларира, че горепосоченото(*) продукт(*) съответства, доколкото към него са приложими, на горепосочените Директиви(**) и нормативи(***), и оторизира горепосоченото лице да състави Техническата Документация(****). Технически данни за етикет за идентификация, намиращи се на машината (*****)

SK — Nižšie podpísaný, ako právny zástupca spoločnosti výrobcu vyhlasuje, že hore uvedený výrobok(*) zodpovedá hore uvedeným smerniciam(**) a normám(***) v príslušnom rozsahu, a vyššie uvedenej osobe poskytuje súhlas s vytvorením Technickej dokumentácie(****). Technické údaje o identifikačnom štítku umiestnenom na stroji (*****)

SLO — Podpisani zakonski predstavnik proizvajalca izjavljam, da zgoraj navedeni izdelek(*) ustreza v zanj veljavni meri prej omenjenim smernicam(**) in predpisom(***) in navedeno osebo pooblaščam za pripravo tehnične dokumentacije(****). Tehnični podatki o identifikacijske nalepke, ki se nahajajo na stroju (*****)

EST — Allakirjutanud tootjafirma õiguslik esindaja kinnitab, et ülalnimetatud toode(*) on vastavuses, nirvõrd kui on võimalik rakendada, eelnimetatud direktiividele(**) ja normatiividega(***)ning volitab eelpool märgitud isiku koostama Tehnilise Toimiku(****). Tehnilised andmed identifitseerimismärgisel asub masina (*****)

LV — Apakšā parakstījies Ražotājfirmas juridiskais pārstāvis apliecina, kaizstrādājumu(*), kas uzskatāmi iepriekš, atbilst tiem piemērojamām direktīvām(**) un normatīvieni(***), un pilnvaro norādīto personu sastādīt Tehnisko Brošūru(****).Tehniskie dati par identifikācijas marķējumu, kas atrodas uz mašīnas (*****)

LT — Žemiau pasirašantis Įmonę gamintoją atstovaujantis juridinis asmuo, pareiškia, kad aukščiau pateiktas produktas(*) yra atitinkantis pritaikomoms numatytoms direktyvoms(**) ir normatyvoms(***), ir autorizuoja aukščiau nurodytą asmenį sukurti Techines Instrukcijas(****). Techniniai duomenys identifikavimo etiketės, esančios ant mašinos (*****)

Villa Verucchio, 01/01/2021

L'administratore unico
Oriano Tamburini

CE_LAC_004_V00 – 01/2021

FAC-SIMILE

La machine est conforme à la Réglementation Européenne à la Législation Italienne pour les MCDA et elle a été fabriquée conformément, comme détaillé dans la Déclaration de Conformité à laquelle le modèle général est joint ci-dessous:

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' Materiali a contatto con gli alimenti (M.O.C.A.)	DECLARATION OF CONFORMITY Materials and articles intended to come into contact with food (F.C.M.)

FIMAR SpA, Via Del Tesoro, 301, 47826, Villa Verucchio (RN), Italy
C.F. / P.IVA 00826890402 Tel.+39 0541 670736, Fax +39 0541 670576
www.fimarspa.com

dichiara che le apparecchiature qui di seguito elencate	declares that the appliances listed below:

MODELLO/MODEL	DESCRIZIONE/DESCRIPTION	NUMERO SERIALE/SERIAL NUMBER
SE ...	SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE	----

Sono conformi ai seguenti Regolamenti Europei e alla Legislazione Italiana per i MOCA e che sono stati prodotti nel rispetto del:	Are compliant to the following European Regulations to the Italian Legislation for FCM and have been manufactured in compliance with:
Regolamento **1935/2004/CE** relativo a materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti;	Regulation **1935/2004/CE** on materials and articles intended to come into contact with food;
Regolamento **2023/2006/CE** sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	Regulation **2023/2006/CE** on good manufacturing practice for materials and articles intended to come into contact with food.
Regolamento **10/2011/CE** relativo ai materiali plastici destinati al contatto con gli alimenti;	Regulation **10/2011/CE** on plastic materials and articles intended to come into contact with food
Regolamento **1895/2005/CE** relativo alla restrizione dell'uso di alcuni derivati epossidici;	Regulation **1895/2005/CE** on the restriction of use of certain epoxy derivatives in materials and articles intended to come into contact with food;
DM 21/3/1973 N. 104 e successivi aggiornamenti	**DM 21/3/1973 N. 104** and subsequent updates
DM 18/04/2007 N. 76 recante la disciplina degli oggetti in alluminio	**DM 18/04/2007 N. 76** on aluminium materials and articles intended to come into contact with food
DM 09/05/2019 N. 72 recante la disciplina degli acciai destinati al contatto con gli alimenti;	**DM 09/05/2019 N. 72** on steels intended to come into contact with food;
DPR n. 777 del 23 agosto 1982 attuazione della Direttiva (CEE) n. 76/893 relativa ai materiali e agli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	**DPR n. 777** of 23 August 1982 implementation of Directive (EEC) no. 76/893 relating to materials and objects intended to come into contact with food products.
FIMAR SPA svolge, presso un laboratorio esterno accreditato, prove di cessione sui M.O.C.A. con le modalità indicate nel proprio Sistema di Assicurazione di Qualità.	FIMAR SPA carries out, in an external certified laboratory, release tests on F.C.M. with procedures indicated by its Quality Assurance System.
Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita nel caso in cui interverranno cambiamenti sostanziali nella Produzione oppure quando i riferimenti legislativi citati saranno modificato e/o aggiornati.	This declaration is valid from the date specified below and it will be replaced in case of substantial changes in the production or when the legislative references mentioned will be modified and/or updated.

Villa Verucchio, 21/01/2021

L'amministratore unico
Oriano Tamburini

MOC_LAC_004_V00 - Data Revisione: 01/2021

FAC-SIMILE

3 SÉCURITÉ

3.1 PROFILS PROFESSIONNELS DES UTILISATEURS

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

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

3.1.1 Opérateur

L'opérateur doit au moins:

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

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

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

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

3.1.2 Agent de maintenance

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

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

3.2 UTILISATIONS CONTRE-INDIQUÉES

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

Il est strictement interdit de:

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

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

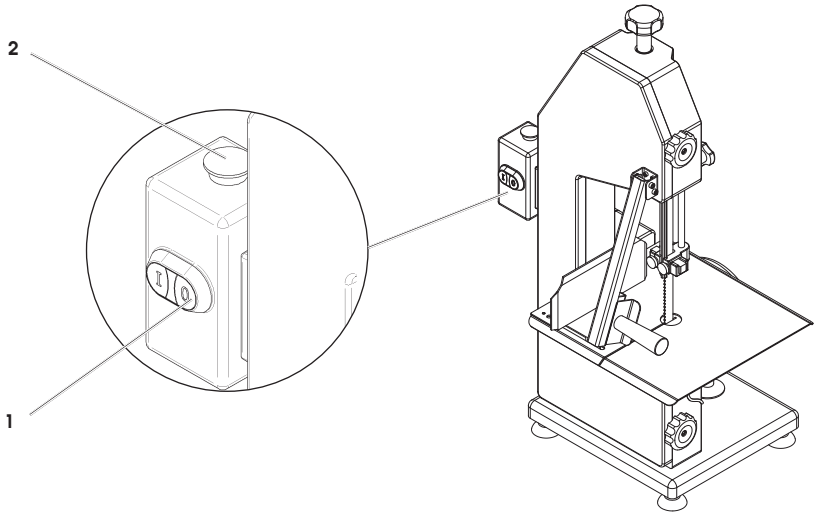
3.3 FONCTIONS ET CATÉGORIES D'ARRÊT

La machine est dotée des fonctions d'arrêt suivantes:

1. **Bouton d'arrêt normal** (**Catégorie 1**)

2. **Bouton-pressoir d'urgence** (**Catégorie 1**).

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



3.4 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

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

1. **Poignées spéciales de fermeture avant**
   Les poignées de fermeture permettent de bloquer le carter mobile de la machine.

2. **Le carter mobile**
   Cette protection mobile interverrouillée permet à l'opérateur d'accéder aux pièces mobiles de la machine.
   Les poulies et la partie de la lame hors de la zone de coupe sont protégées par le carter mobile relié à un capteur de sécurité magnétique ; à son ouverture, la machine s'arrête immédiatement. Elle ne peut redémarrer qu'une fois le carter fermé.

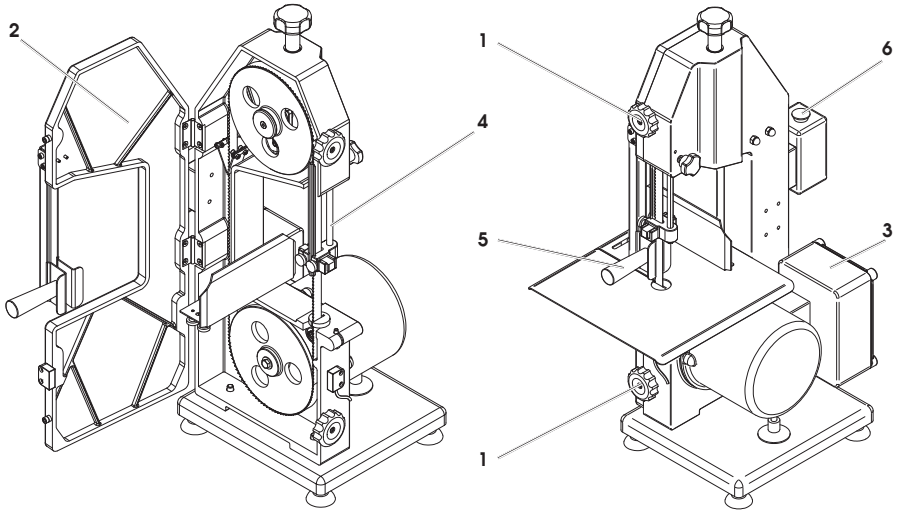
3. **Le carter fixe des pièces électriques**
   Les pièces électriques sont protégées par un carter fixe et positionnées à l'intérieur d'un boîtier dont le couvercle est fixé par des vis imperdables.

4. **La petite plaque de protection**
   La petite plaque de protection est un dispositif de sécurité réglable ; elle est positionnée dans le support correspondant de l'axe de la lame qu'elle protège. Elle est réglable en hauteur selon la dimension de coupe.

5. **Le pousse-viande**
   Le pousse-viande permet d'exercer une pression sur le produit à usiner de sorte à ce qu'il reste bien en place durant l'usinage.

6. **Le bouton-pression d'urgence**
   Il permet d'arrêter la machine en cas d'urgence.

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



3.5 PROCÉDURES DE TRAVAIL SÉCURITAIRES

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

	Toutes les personnes destinées à travailler sur la machine doivent lire attentivement les informations présentées dans le présent manuel d'instructions, et tout particulièrement les précautions relatives à la sécurité répertoriées dans le présent chapitre.
	GANTS Indique l'obligation de porter les gants de protection individuelle spéciaux (pas en maille métallique), en cas de raccordement avec des scies à ruban verticales.
	CHAUSSURES Indique l'obligation de porter les chaussures de protection individuelle spéciaux.
	LUNETTES Indique l'obligation de porter les lunettes ou le masque de protection individuelle spéciaux.
	DISPOSITIFS DE PROTECTION ACOUSTIQUE Indique l'obligation de porter les dispositifs de protection individuelle acoustique spéciaux.
	Il également indispensable que l'opérateur respecte scrupuleusement les avertissements indiqués ci-après : • Maintenir la machine et la zone de travail en ordre et rangée : • Porter des vêtements adaptés et des dispositifs de protection individuels en fonction des produits utilisés ; • Lorsque la machine est en marche, faire attention aux bruits insolites. Vérifier la cause et éliminer la panne. • Ne pas manipuler d'outils, détergents et autres choses similaires à proximité de la machine en marche. • Ne pas intervenir sur la machine en marche et se tenir à la distance prescrite des parties en mouvement de la machine. • Durant l'usinage, il est obligatoire d'utiliser le pousse-viande, car la scie à os ne peut pas être utilisée sans ce dernier. • Avant de démarrer la machine après une longue période d'arrêt, il est conseillé de contrôler toutes les pièces faisant l'objet de réglage (voir le paragraphe 4.5.4 contrôles et réglages et 6.4.2 tension de la lame). • Durant l'utilisation, toujours se tenir devant la machine. • Ne pas enlever ni altérer les plaques installées sur la machine par le fabricant. • Ne pas enlever ni mettre hors service les systèmes de sécurité de la machine.

3.6 RISQUES RÉSIDUELS

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

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

3.7 PLAQUES

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

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

RISQUES RÉSIDUELS	
1. Plaque - Énergie electrique	
⚠	Indique la présence de tension électrique avec des valeurs dangereuses.
2. Plaque - Coupure	
⚠	Indique le danger de lésions à la suite de coupure dérivant de la présence de la lame en mouvement.

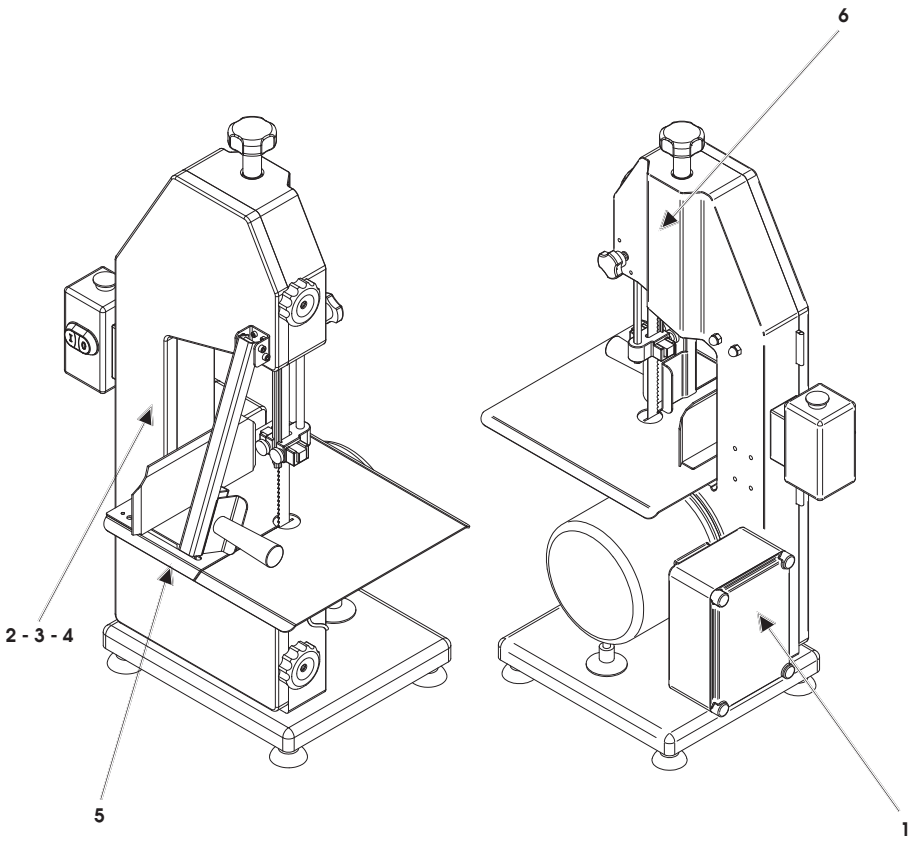
INTERDICTIONS	
3. Plaque - Carters	
⊘	Indique l'interdiction d'enlever les carters destinés à protéger des organes dangereux de la machine.
4. Plaque - Regolazione	
⊘	Indique l'interdiction de régler, nettoyer ou graisser des organes ou parties en mouvement.

Autres plaques présentes sur la machine:

5. Plaque - Conformité CE

CE RoHS conform

6. Plaque - Avvertissement



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

4 TRANSPORT, DÉPLACEMENT ET INSTALLATION

4.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX

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

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

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

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

4.2 EMBALLAGE

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

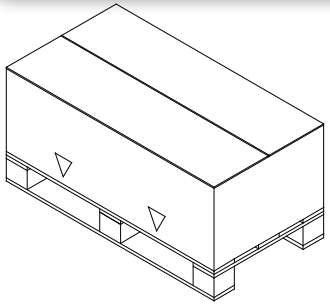
Caractéristiques de l'emballage:

SE 1550

Poids brut	45 kg
Dimensions	102x56x50 cm
Matricule	.....

SE 1830

Poids brut	47 kg
Dimensions	102x56x50 cm
Matricole	.....



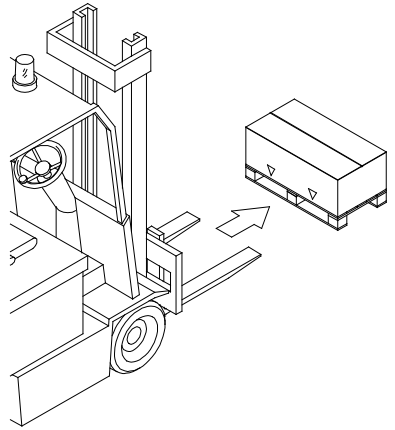
SE 2020

Poids brut	63 kg
Dimensions	115x56x57 cm
Matricole	.....

4.3 MODALITÉS DE DÉPLACEMENT DE L'EMBALLAGE

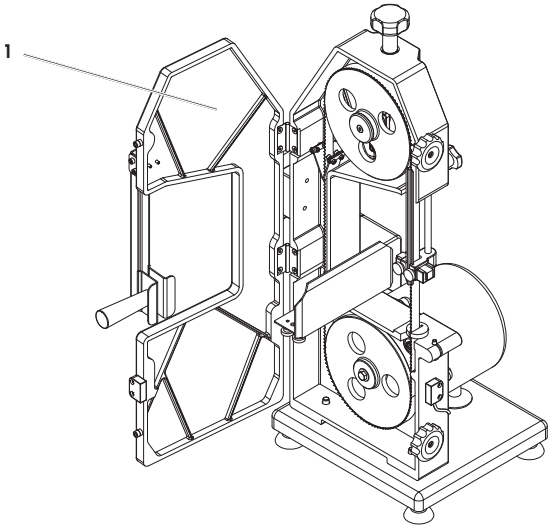
La machine doit être déplacée comme décrit ci-dessous:

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



4.4 DÉBALLAGE

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



4.5 MONTAGE ET INSTALLATION

La machine est livrée après avoir été étalonnée dans les locaux du fabricant et est expédiée avec le plan de travail démonté pour en faciliter le transport et optimiser l'emballage ; il faut donc le monter comme décrit au paragraphe 4.5.1 Montage du plan de travail.
La machine est un appareil professionnel est doit être installée dans des environnements commerciaux (boucheries, sociétés de transformation de la viande, supermarchés, etc.).
La machine doit être installée dans des environnements sans agents corrosifs. L'environnement d'installation ne doit pas être de nature explosive.
La machine est dotée d'un plan en acier inoxydable la rendant parfaitement stable

☞	Il est recommandé d'installer la machine dans un environnement avec un éclairement minimal de 500 lux.

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

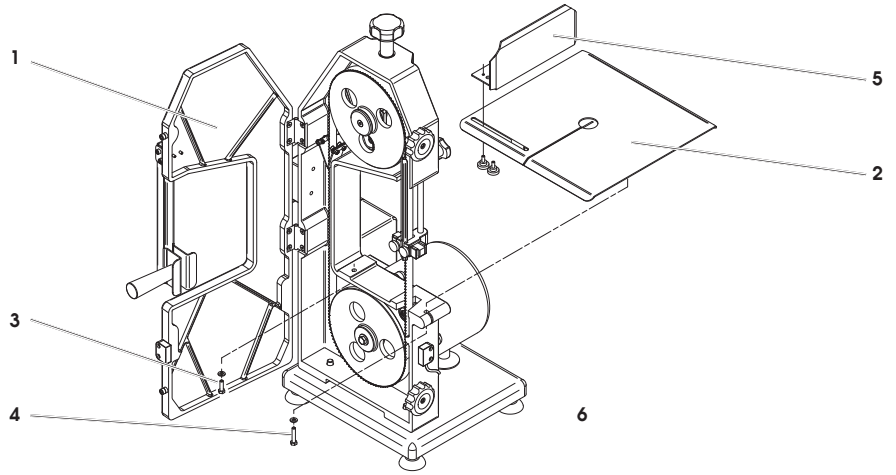
- Positionner la machine de manière stable et définitive en position horizontale, avec des caractéristiques de portée de charge adaptée, en tenant compte du poids total maximal de la machine.
- S'assurer que la machine dispose de la stabilité mécanique adaptée.
- Réaliser les branchements aux sources d'énergie externes comme indiqué au paragraphe 4.6.

☞	En cas d'installation de la machine sur la table de type banc, il est conseillé de fixer la machine au banc à l'aide des trous prévus à cet effet sur l'embase.
☞	Bien que suffisamment de stabilité soit garantie même si le plan de service n'est pas parfaitement nivelé, la surface d'appui doit tout de même être plane et nivelée (± 1°).
☞	Pour les machines SE 1550 et SE 1830 la hauteur du plan de travail doit être telle que la distance entre le plancher et la surface supérieure du plan de travail est comprise entre 800 mm et 1050 mm.

4.5.1 Montage du plan de travail

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

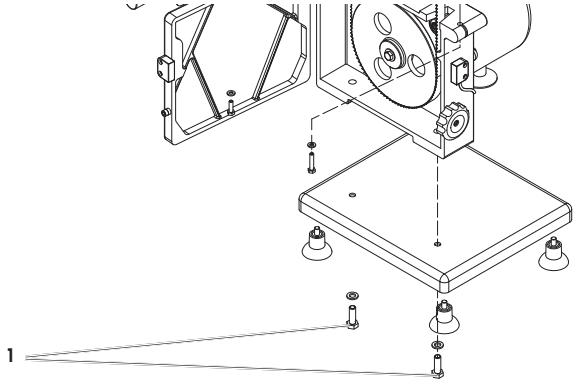
- Ouvrir le carter mobile **1**.
- Monter le plan de travail **2**.
- Fixer le plan de travail avec les vis prévues à cet effet **3** et **4**.
- Fixer le portionneur **5** au plan de travail au moyen des poignées **6**.



4.5.2 Montage du chevalet

Pour le montage du chevalet, suivre les instructions ci-dessous :

- (Uniquement pour SE 1550 et SE 1830) Placer la machine sur un plan de travail adéquat et solide et l'incliner délicatement sur un côté ; dévisser ensuite, à l'aide d'une clé hexagonale, les vis de fixation **1** pour déposer la base de la machine.
- Placer la scie à os sur le chevalet et la fixer avec les vis fournies, en utilisant les trous déjà prévus à cet effet sur le chevalet.
- Visser les vis à l'aide d'une clé hexagonale.



4.6 BRANCHEMENTS

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

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

4.6.1 Branchement électrique

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

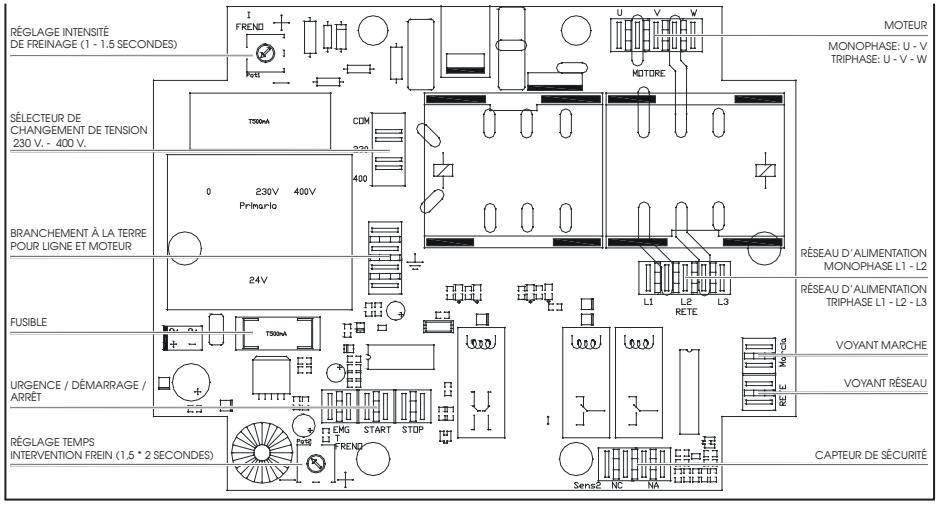
	Elle est fournie avec le câble d'alimentation de section adapté et broche correspondante. **Le remplacement du câble d'alimentation par un câble de section inférieure n'est pas autorisé.**

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

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

4.6.2 Principaux composants du circuit électrique

CARTE / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 230

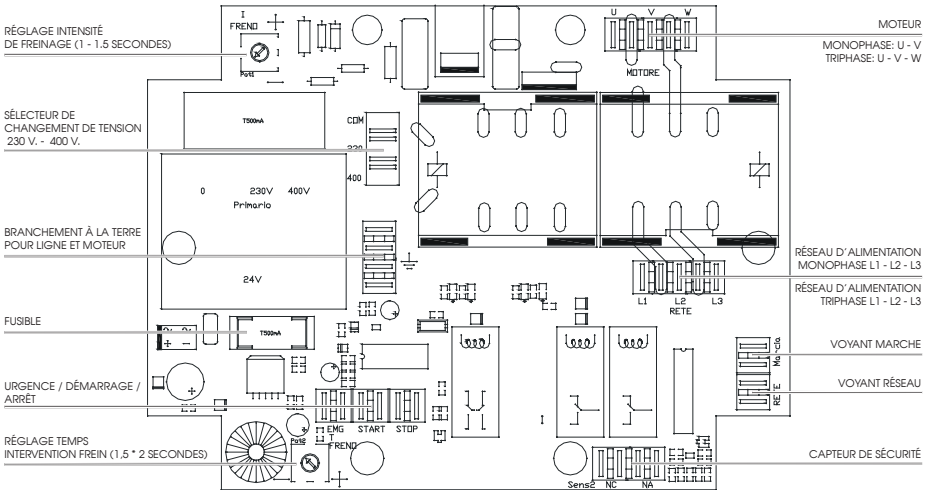


L1: BLEU
L2: MARRON

U: NOIR-MARRON
V: ROUGE-VERT

BLANC-BLEU CONDENSATEUR ISOLÉS ENSEMBLE

CARTE / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 400



4.7 VÉRIFICATIONS PRÉLIMINAIRES

Les opérations de préparation de la machine pour le premier démarrage ne nécessitent aucunes connaissances particulières outre celles que l'on peut acquérir lors de la lecture du présent manuel d'instructions. De plus, la machine étant mise au point dans les locaux du fabricant avant l'expédition, aucun réglage ne doit être effectué.
Toutefois, avant de procéder à la mise en marche de la machine, il faut exécuter une série de vérifications afin de prévenir les erreurs et les incidents.

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

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

⚠	**ATTENTION!** Les opérations décrites ci-après relèvent exclusivement de la compétence de personnel technique qualifié.

4.7.1 Contrôles visuelles

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

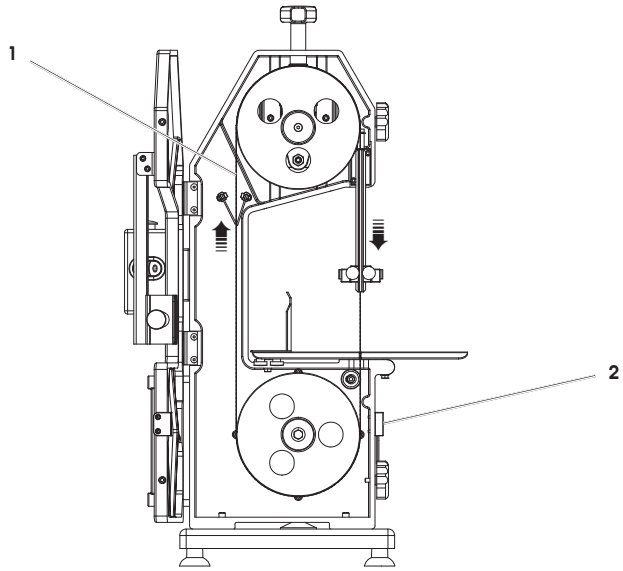
4.7.2 Contrôle du sens de rotation de la lame à ruban

Pour effectuer ce contrôle, procéder comme suit:

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

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

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

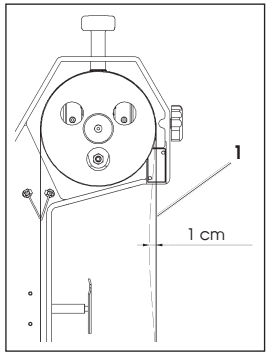


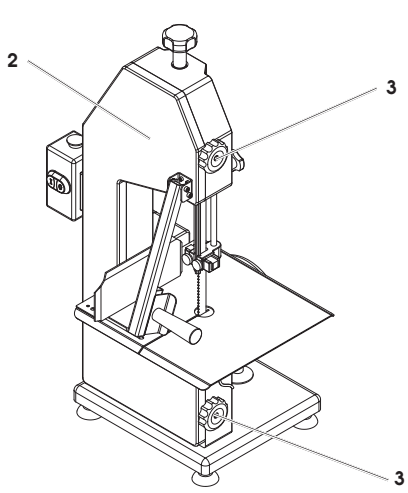
4.7.3 Contrôle de la tension de la lame à ruban

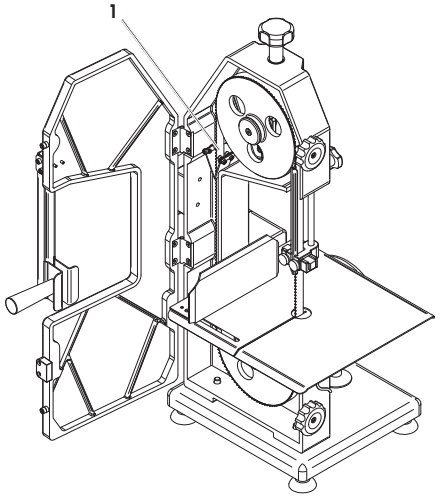
L'opérateur préposé à ces opérations doit porter des gants de protection adaptés.

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

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





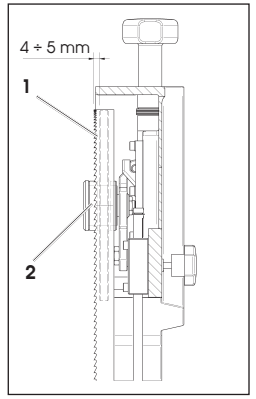


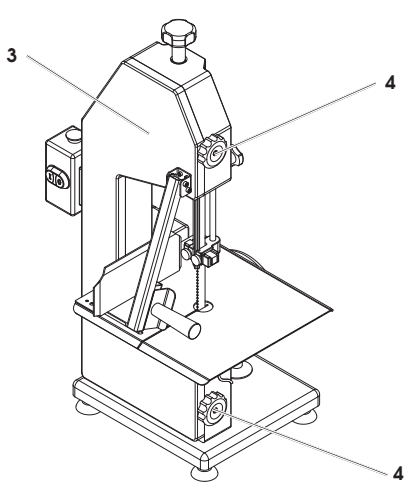
4.7.4 Contrôle de l'alignement de la lame à ruban

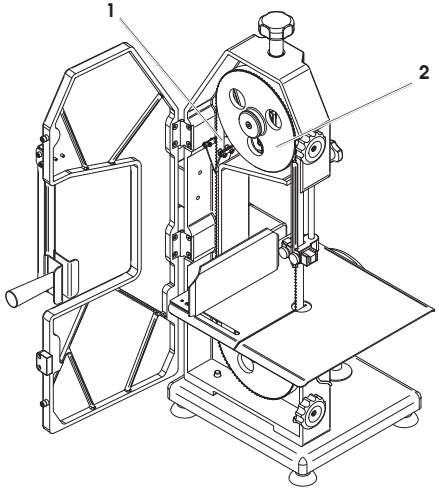
L'opérateur préposé à ces opérations doit porter des gants de protection adaptés.

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

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





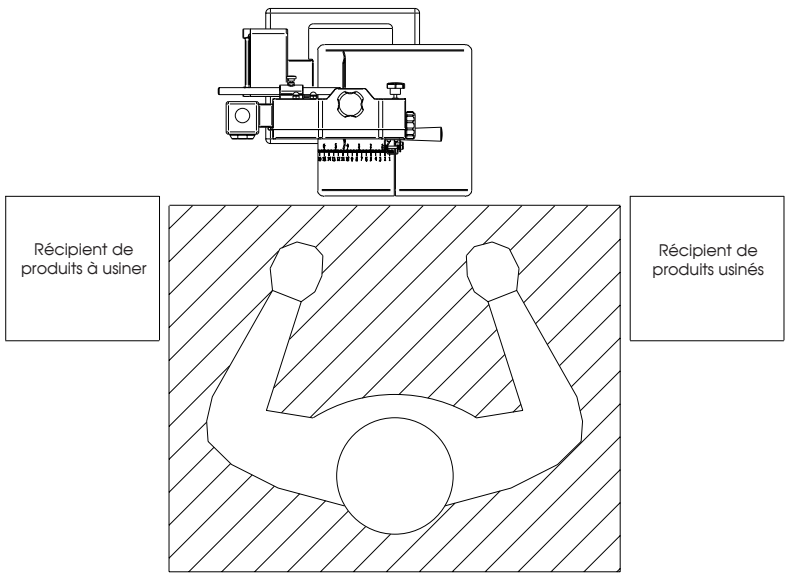


5 FONCTIONNEMENT

5.1 POSTE DE TRAVAIL

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

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



Poste de travail

5.2 TABLEAU DE COMMANDE

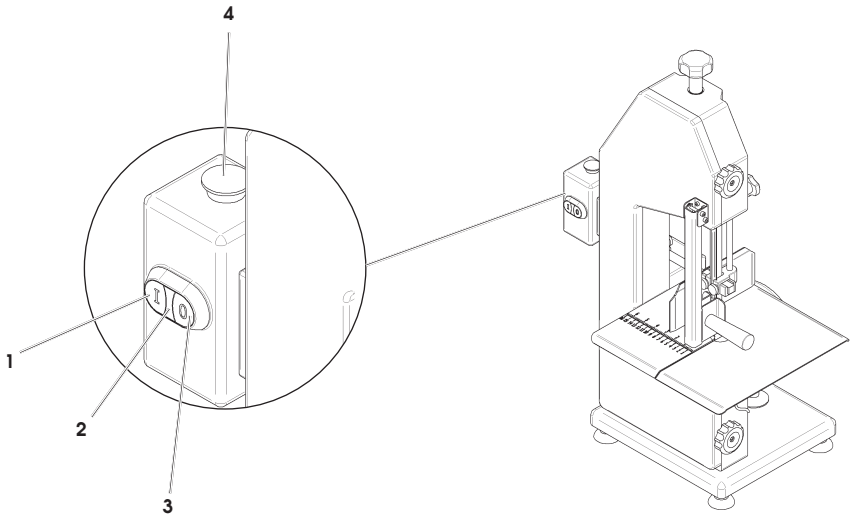
Les commandes de la machine se trouvent sur le tableau de commande installé sur la porte frontale. Les fonctions de ces commandes sont décrites ci-après.

1. **Bouton de mise sous tension**
   Il permet de démarrer la machine.

2. **Voyant blanc de diagnostic**
   - Lumière fixe: Indique que la machine est sous tension, en mouvement ou prête à démarrer.
   - Lumière clignotante: indique que la machine a été arrêtée d'urgence à la suite de l'ouverture du carter mobile ou de l'enclenchement du bouton d'arrêt d'urgence. Il s'éteint automatiquement lorsque l'état opérationnel normal de la machine a été rétabli, elle ne doit pas être réinitialisée.
   - Lumière éteinte: indique que la machine est hors tension.

3. **Bouton d'arrêt**
   Il permet d'arrêter la machine.

4. **Le bouton-pression d'urgence**
   Il permet d'arrêter la machine d'urgence. Pour remettre le bouton-poussoir d'urgence en place, le tourner dans le sens horaire.



5.3 UTILISATION DE LA MACHINE

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

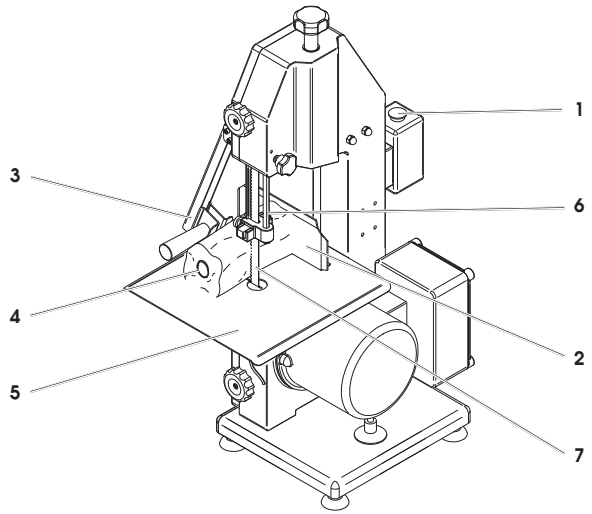
5.3.1 Démarrage

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

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

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

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



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

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

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

5.3.2 Arrêt

La machine dispose de deux commandes d'arrêt différentes:

- **Arrêt normal**
  Pour effectuer un arrêt volontaire du cycle de travail, appuyer sur le bouton d'arrêt. Appuyer sur ce bouton engendre l'arrêt de la machine.

- **Arrêt d'urgence**
  Pour effectuer un arrêt immédiat de la machine (arrêt d'urgence), il faut appuyer sur le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence.

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

5.3.3 Rétablissement

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

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

5.3.4 Mise hors tension

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

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

6 CHANGEMENT DE FORMAT

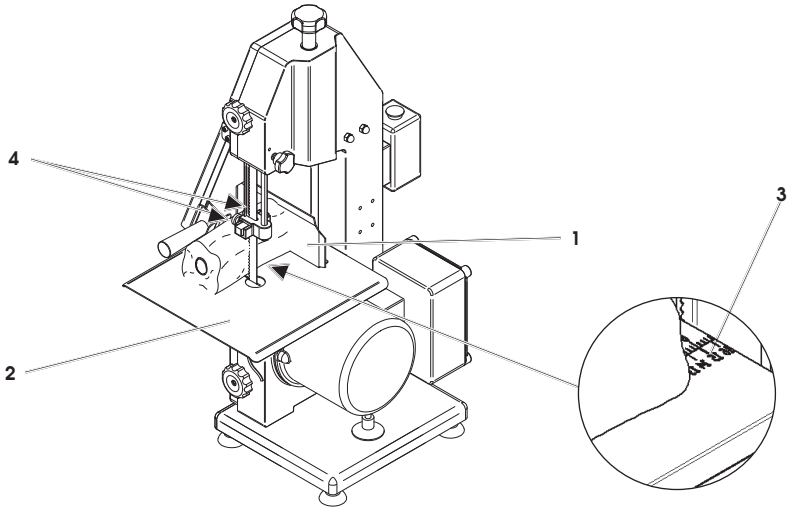
6.1 OPÉRATIONS DE CHANGEMENT DE FORMAT

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

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

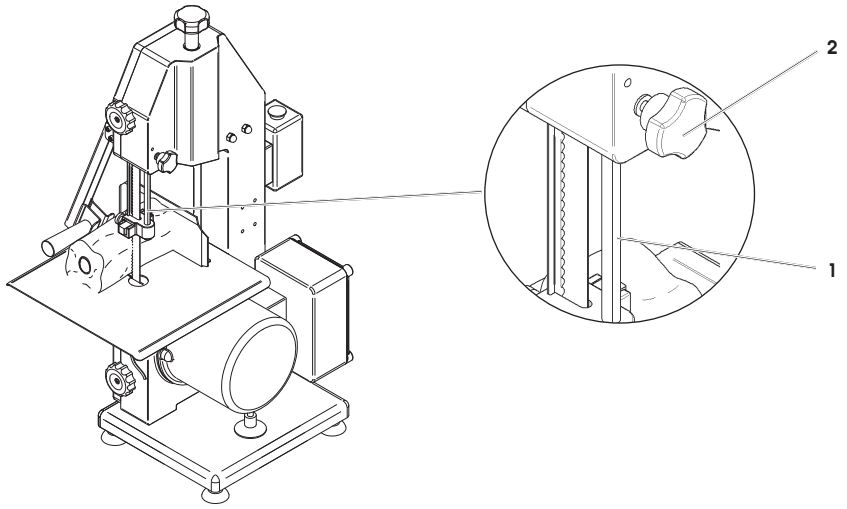
6.1.1 Réglage de la portionneuse

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



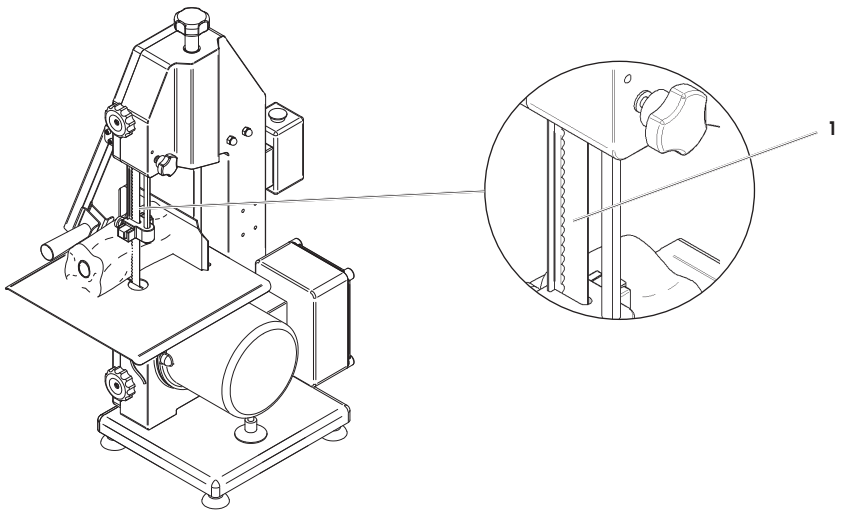
6.1.2 Réglage de l'axe de la lame

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



6.1.3 Remplacement de la lame à ruban

Pour obtenir un résultat final optimal, il peut s'avérer nécessaire d'utiliser un autre type de lame selon la consistance du produit à travailler.
Il est conseillé d'installer une lame à ruban **1** avec les caractéristiques les mieux adaptées au produit à découper.
Pour le remplacement de la lame à ruban, voir le paragraphe 7.4.2.1 Type de lames admises.



7 ENTRETIEN

7.1 PRÉCAUTIONS PARTICULIÈRES

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

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

7.2 CONDITIONS OPÉRATIONNELLES

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

A. Mise sous tension
Le fonctionnement de la machine est entièrement opérationnel, toutes les sources d'énergie doivent donc être disponibles et correctement branchées, et les circuits de commande activés.

B. Mise hors tension
Les sources d'énergie électriques alimentant le fonctionnement de la machine sont isolées ; les prises électriques doivent donc être débranchées du secteur de la machine.

7.3 INTERVENTIONS DE MAINTENANCE ORDINAIRE

7.3.1 Tableau récapitulatif des opérations de maintenance ordinaire

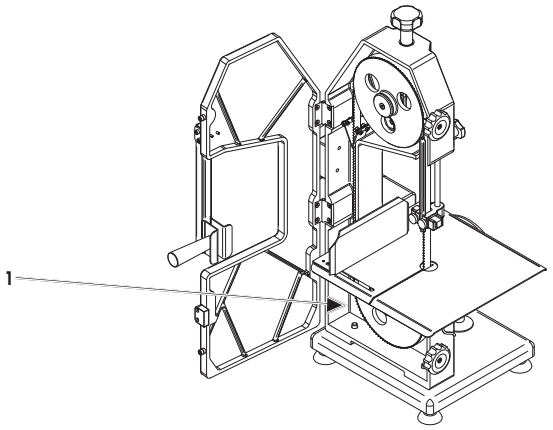
TYPE D'INTERVENTION	CONDITIONS OPÉRATIONNELLES	FRÉQUENCE	VOIR LE PARAGRAPHE
Nettoyage de la machine	Mise hors tension	Toutes les 8 heures	Voir le paragraphe 7.3.2
Contrôle des dispositifs de sécurité	Mise sous tension	Toutes les 150 heures	Voir le paragraphe 7.3.3
Vérification du moteur	Mise sous tension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

7.3.2 Nettoyage de la machine

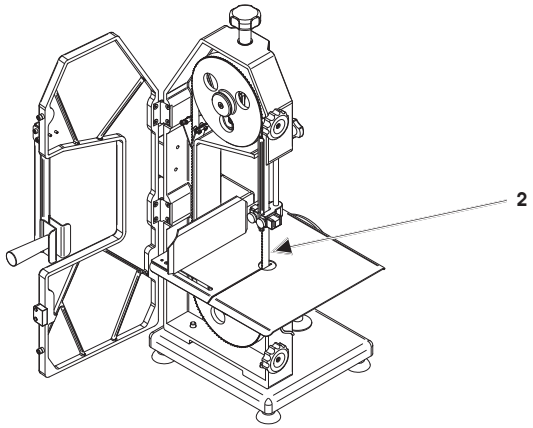
ATTENTION!
Cette opération doit être effectuée la machine hors tension.

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

- Nettoyer la machine tous les soirs une fois le travail terminé avec un chiffon humide et un jet d'eau, en prenant soin de ne pas diriger ce dernier sur les parties électriques.
- Il est conseillé, toutes les huit heures, d'arrêter la machine pour effectuer le nettoyage et éliminer les scories laissées par la découpe de la viande et des os déposées dans le tiroir de récupération **1**. Les scories sont ensuite éliminées conformément aux normes d'élimination des déchets.
- Utiliser un chiffon humide à l'eau et nettoyer à l'aide d'un pinceau lorsque nécessaire.



- Pour le nettoyage des surfaces de travail **2**, utiliser un dégraissant hygiénisant concentré à action rapide.
- Diluer le produit dans de l'eau à 5 %, distribuer le produit, l'enlever avec un chiffon-éponge et rincer.
- Pour la désinfection des surfaces de travail **2**, utiliser un désinfectant détergent à haute concentration.
- Diluer le produit dans de l'eau à 1 %, distribuer le produit, l'enlever avec un chiffon-éponge et rincer.
- Lors de l'utilisation de ces produits pour le nettoyage et la désinfection, il faut utiliser les équipements spéciaux de protection individuelle tels que gants, chaussures, lunettes.
- N'utiliser en aucun cas des détergents qui ne sont pas adaptés au nettoyage d'objets et accessoires destinés à l'alimentation humaine. Ne pas utiliser de produits de nettoyage corrosifs, inflammables ou contenant des substances nocives à la santé des personnes. Ne pas utiliser d'eau sous pression.
- Si la machine doit reste inutilisée pour période de temps prolongée, après avoir effectué le nettoyage et débranché la prise, la protéger de manière appropriée pour qu'elle reste propre.



7.3.3 Contrôle des dispositifs de sécurité

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

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

Contrôle du bouton-poussoir d'arrêt d'urgence

- Appuyer sur le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence **1** et vérifier que la machine s'arrête immédiatement.
- Débloquer le bouton et vérifier que la machine puisse redémarrer normalement.

En cas d'anomalie, contacter le service d'assistance technique du fabricant.

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

Contrôle du capteur de sécurité magnétique

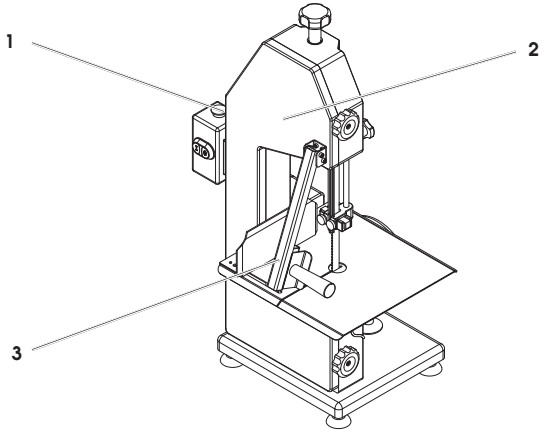
- Ouvrir le carter mobile **2** et vérifier que la lame s'arrête avant que le degré d'ouverture ne dépasse 10 mm.
- Vérifier que la machine ne puisse pas démarrer lorsque le carter mobile est ouvert

En cas d'anomalie, contacter le service d'assistance technique du fabricant.

Contrôle du pousse-viande

- Vérifier que le pousse-viande se déplace librement **3** et s'assurer qu'il tourne librement, sans encombrements ni frottements

En cas d'anomalie, contacter le service d'assistance technique du fabricant.



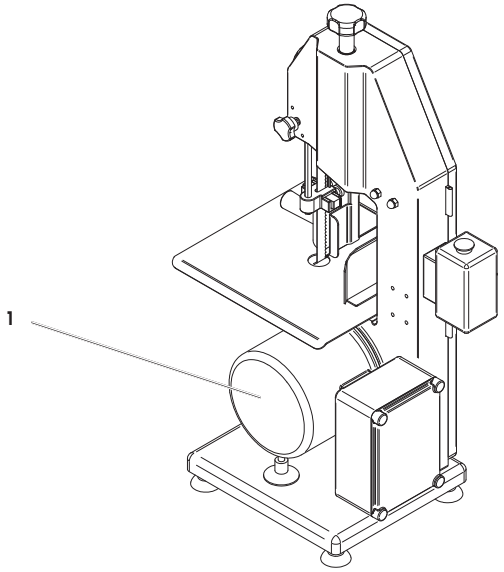
7.3.4 Vérification du moteur

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

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

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

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



7.4 INTERVENTION DE MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE

7.4.1 Tableau récapitulatif des opérations de maintenance extraordinaire

TYPE D'INTERVENTION	CONDITIONS OPÉRATIONNELLES	FRÉQUENCE	VOIR LE PARAGRAPHE
Remplacement de la lame à ruban	Mise hors tension	*	Voir le paragraphe 7.4.2
Tension de la lame à ruban	Mise hors tension	*	Voir le paragraphe 7.4.3
Alignement de la lame à ruban	Mise hors tension	*	Voir le paragraphe 7.4.4
Remplacement des racleurs	Mise hors tension	*	Voir le paragraphe 7.4.5
Réglage ou remplacement des blocs de l'axe de la lame et roulement	Mise hors tension	*	Voir le paragraphe 7.4.6
Remplacement du tasseau du plan de travail	Mise hors tension	*	Voir le paragraphe 7.4.7
Remplacement des composants électriques avec fonctions de sécurité (**carte électronique, boutons, capteurs**)	Mise hors tension	20 ans	Contacter le fabricant ou le service d'Assistance Technique du fabricant.

* En cas de besoin.

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

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

Les interventions nécessitent des compétences spécifiques et doivent être obligatoirement exécutés par du personnel qualifiés et autorisé par le fabricant de la machine.
Pour obtenir l'assistance technique contacter directement le fabricant en utilisant les références indiquées au paragraphe 1.2.

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

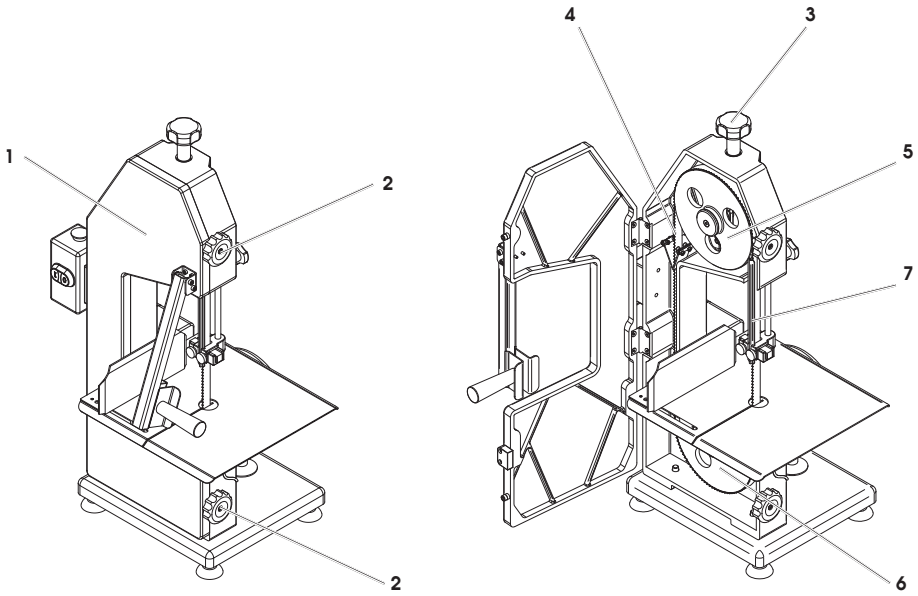
7.4.2 Remplacement de la lame à ruban

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

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

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

- Porter des gants de protection adaptés et récupérer l'accessoire spécial de prise (pince).
- Ouvrir le carter mobile **1** en faisant tourner les poignées de 90° **2**.
- Tourner la poignée **3** dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les poulies **5** e **6** puissent faire défiler la lame à ruban **4** .
- Avant d'enlever la lame du plan de travail, il faut extraire la petite plaque de protection **7**, en dévissant les poignées de fixation **8**, puis, en utilisant l'accessoire spécial de prise (pince), remplacer la lame **4** en répétant dans le sens inverse les opérations décrites ci-dessus.
- Tourner la poignée à fond dans le sens horaire, en la serrant modérément.
- Pour déterminer le bon niveau de tension de la lame, consulter le paragraphe 7.4.3 Tension de la lame à ruban.
- Après avoir contrôlé les phases décrites ci-dessus, la machine est prête à l'usage.
- L'opérateur peut appuyer sur le bouton d'allumage.



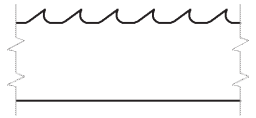
ATTENTION!
Durant l'installation de la nouvelle lame, s'assurer que les dents de cette dernière soient tournées vers l'extérieur de la machine (vers l'opérateur).

7.4.2.1 Type de lames autorisées

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

Applications standard

MODÈLE	MESURE	TYPE	UTILISATION
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	Z4	frais/surgelé
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	Z4	frais/surgelé
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	Z4	frais/surgelé

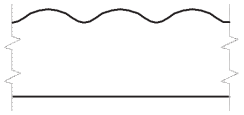


Lame "Z4"

Applications spécifiques

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

MODÈLE	MESURE	TYPE	UTILISATION
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	CONVEX	frais
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	CONVEX	frais
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	CONVEX	frais



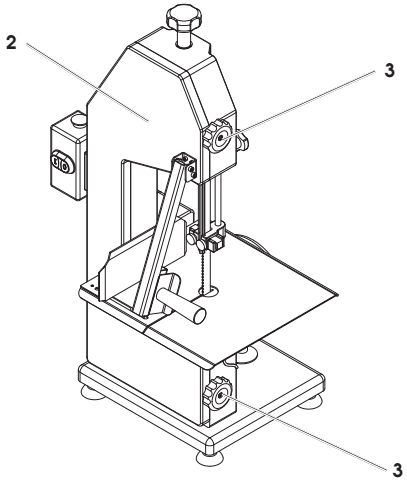
Lame "CONVEX"

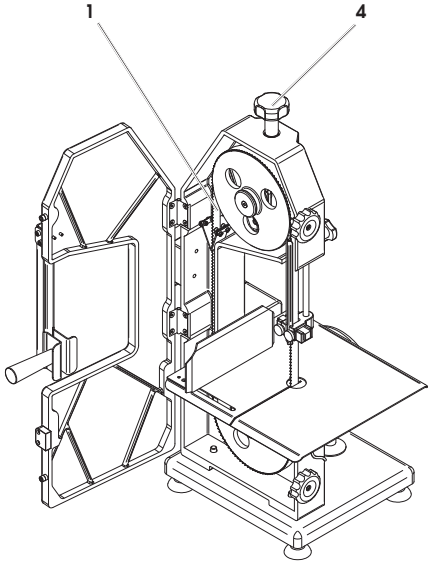
7.4.3 Tension de la lame à ruban

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

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

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





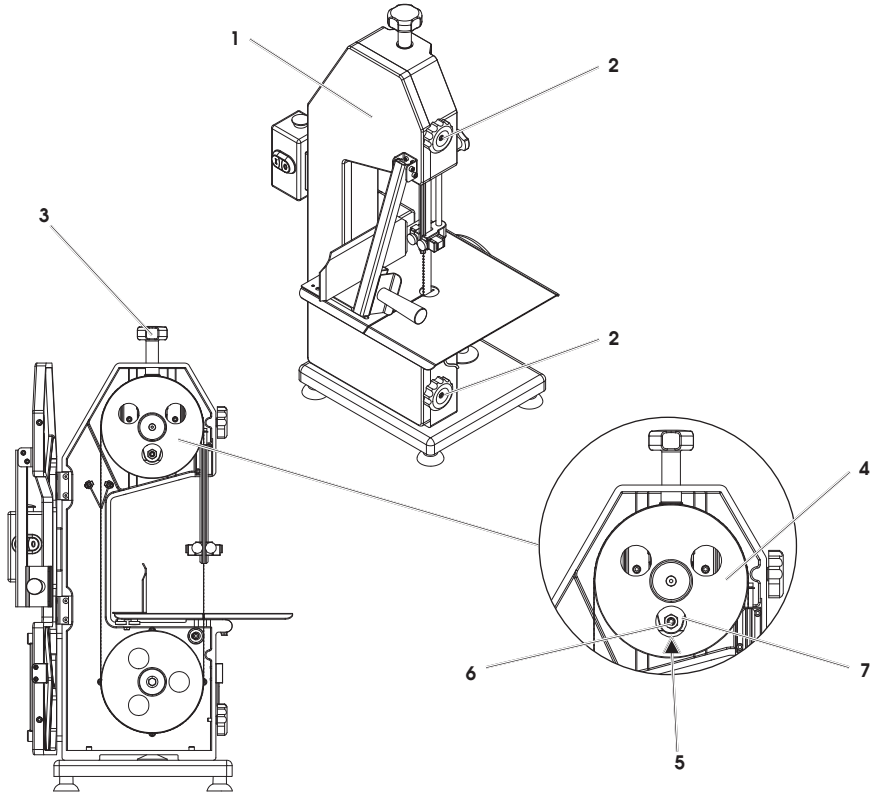
	ATTENTION! Ne pas trop tendre la lame, elle pourrait s'user et donc casser prématurément.

7.4.4 Alignement de la lame à ruban

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

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

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

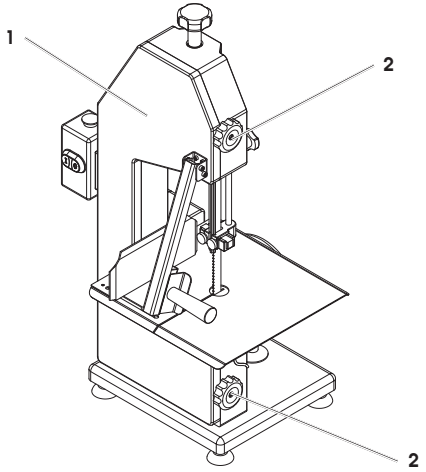


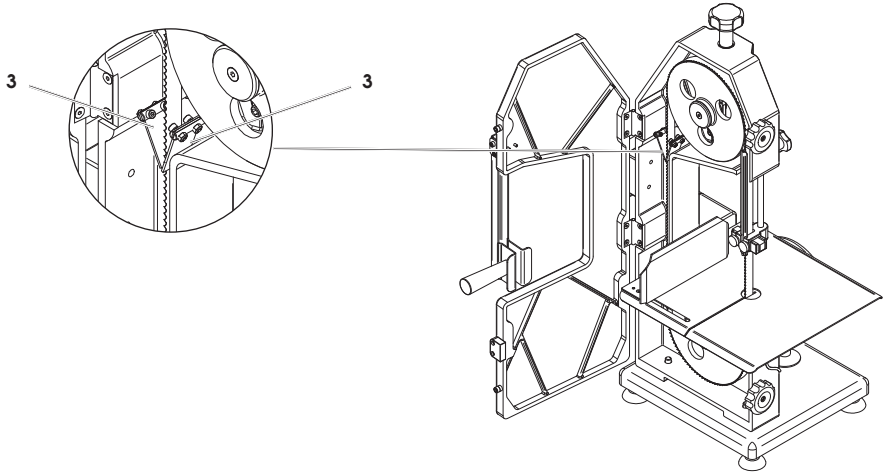
7.4.5 Remplacement des racleurs

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

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

- Porter des gants de protection adaptés.
- Ouvrir le carter mobile **1** en faisant tourner les poignées de 90° **2**.
- Ôter les racleurs **3** et les remplacer.



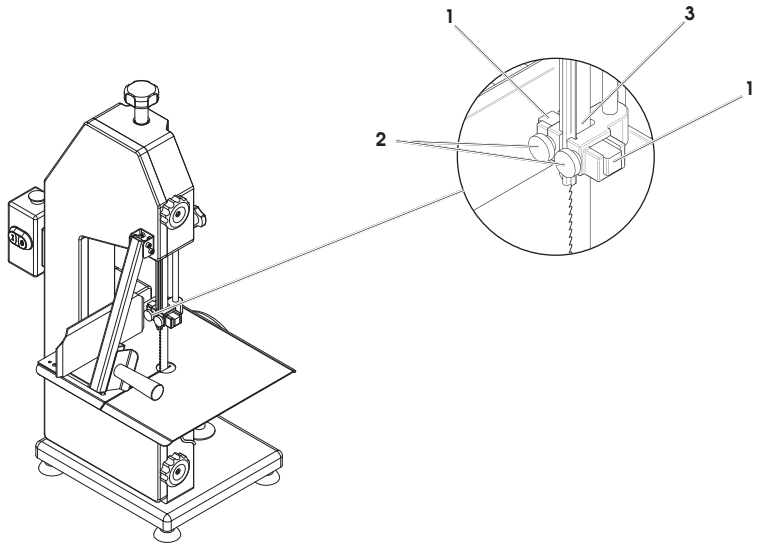


7.4.6 Réglage ou remplacement de petits blocs guide-lame

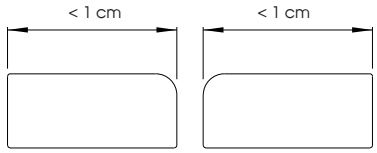
	ATTENTION! Cette opération doit être effectuée avec la machine hors tension.

La tige de guidage de la lame est dotée de deux petits blocs **1** de matière plastique maintenant la lame à ruban propre durant l'usinage.
Effectuer le réglage des blocs de guidage de la lame uniquement après avoir tendu et aligné la lame à ruban.
À cause de l'usure, il faut régler les blocs **1** quand ils ne sont en contact avec la lame, en effectuant les opérations décrites ci-après:

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



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

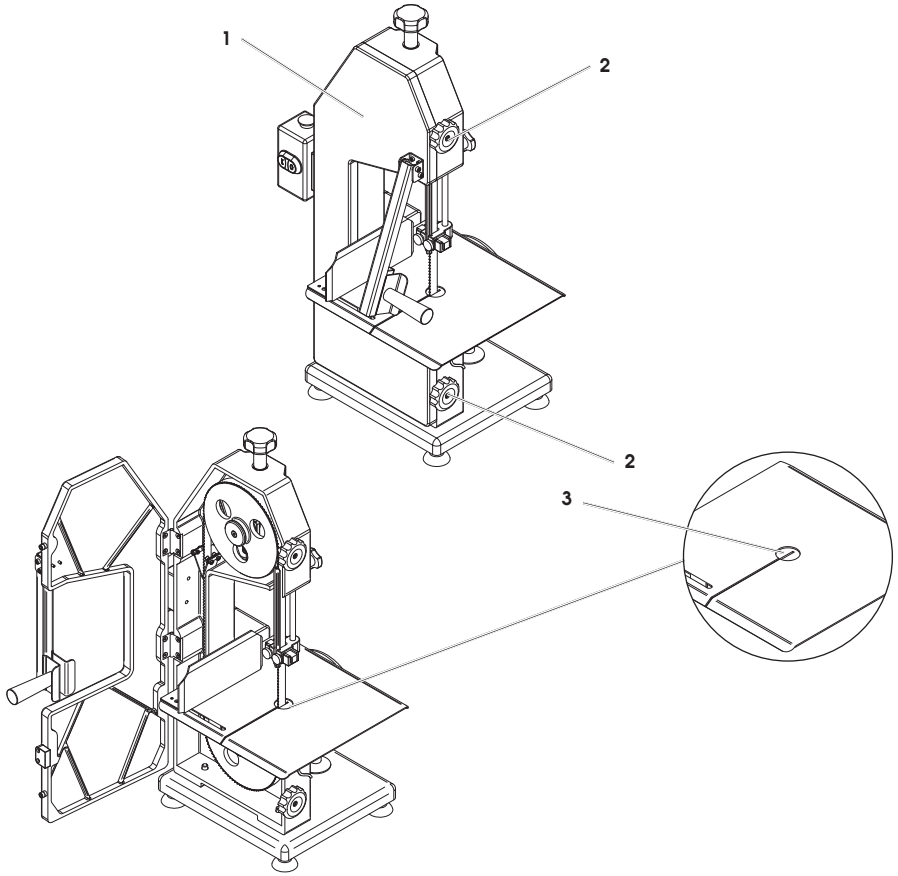


7.4.7 Remplacement du tasseau du plan de travail

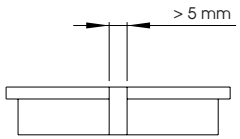
ATTENTION!
Cette opération doit être effectuée la machine hors tension.

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

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



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



7.5 ÉLIMINATION DES DÉCHETS D'USINAGE

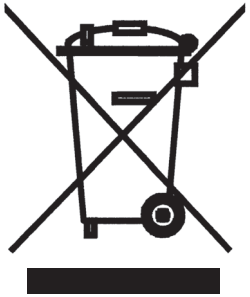
Durant le processus normal d'usinage, des substances rejetées ou déchets sont générés devant être récoltés, recyclés ou éliminés selon la législation en vigueur dans le pays où la machine est installée. Les substances produites lors de la phase de travail:

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

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

7.6 DÉMOLITION DE LA MACHINE

La présence de ce symbole, comme ci-dessus (poubelle barrée), sur l'étiquette, indique que l'appareil, au terme de sa durée de vie devra suivre pour son élimination et son recyclage, les indications prévues à ce sujet par les Directives Européennes. La Directive prévoit le ramassage séparé des appareils électriques et électroniques par le biais d'un système de ramassage appelé RAEE. Au moment de l'achat de l'appareil l'utilisateur est obligé à ne pas éliminer l'appareil comme déchets habituels, mais il devra le ramener, en raison d'un échange, au revendeur ou au distributeur. Le revendeur se fera charge de son élimination en suivant les procédures prévues par le système de ramassage.. Dans le cas de l'élimination de l'appareil, sur le territoire français, contacter le Ministère de l'Environnement ou le revendeur, ce dernier fournira les informations nécessaires pour l'élimination de l'appareil auprès du centre de ramassage le plus près. Les utilisateurs résidents en dehors du territoire italien devront contacter le Ministère de l'Environnement de leurs Pays, lesquels fourniront les informations nécessaires pour une correcte élimination. Le non respect des normes d'élimination peut avoir des effets nocifs sur l'environnement et sur les personnes. Par conséquent l'élimination abusive, totale ou partielle, des appareils de la part des utilisateurs, donnera lieu à des sanctions de la part des Autorités compétentes.



8 DIAGNOSTIC

8.1 RÉSOLUTION DES PROBLÈMES PLUS COMMUNS

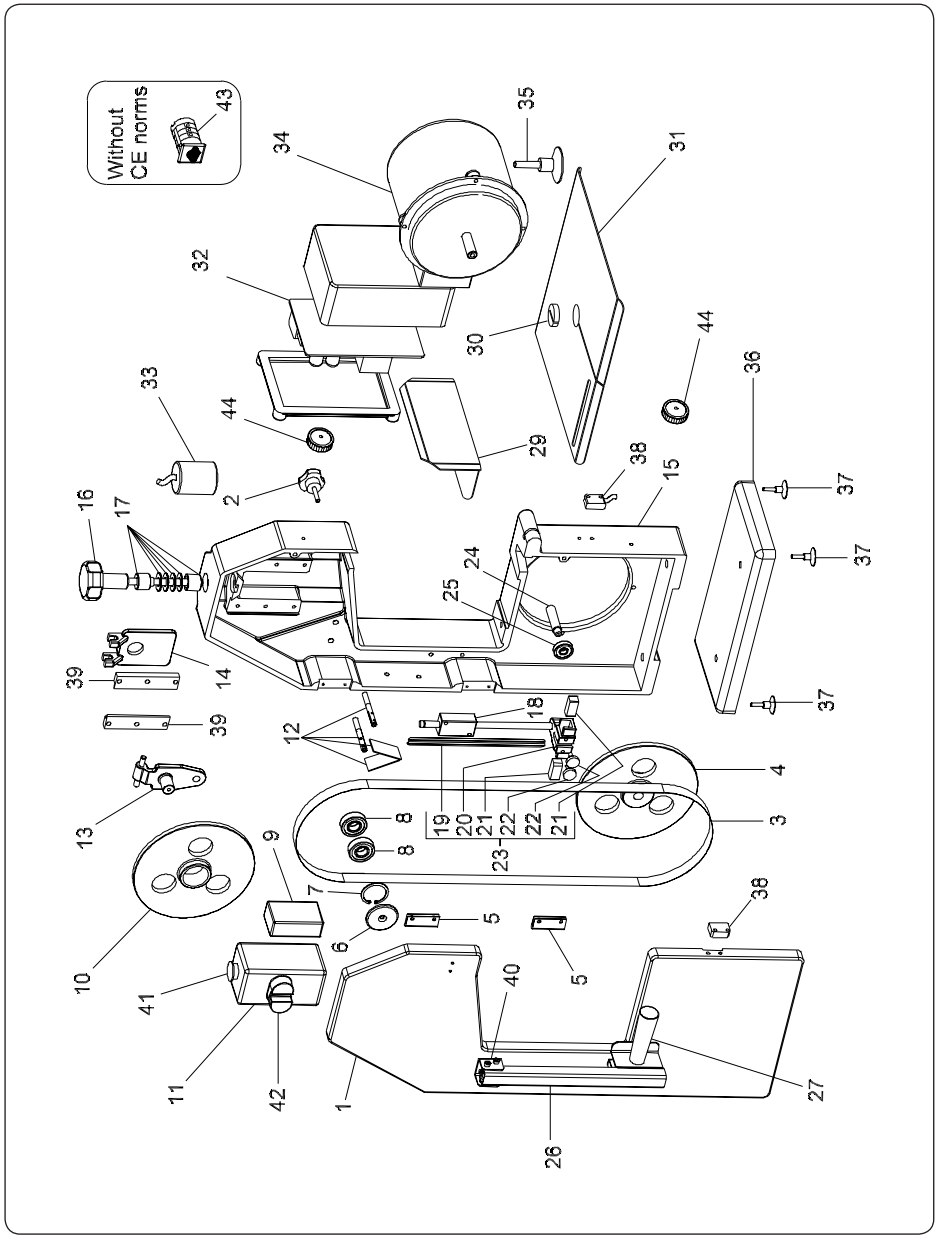
Le tableau ci-dessous contient une liste des anomalies les plus courantes susceptibles de se présenter ; une liste sommaire des causes les plus probables de panne et la description des solutions permettant de résoudre les problèmes décrits.
Pour des informations plus détaillés sur les solutions proposées,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

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

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

9 PIÈCES DE RECHANGE

9.1 VUE ÉCLATÉE DE LA MACHINE

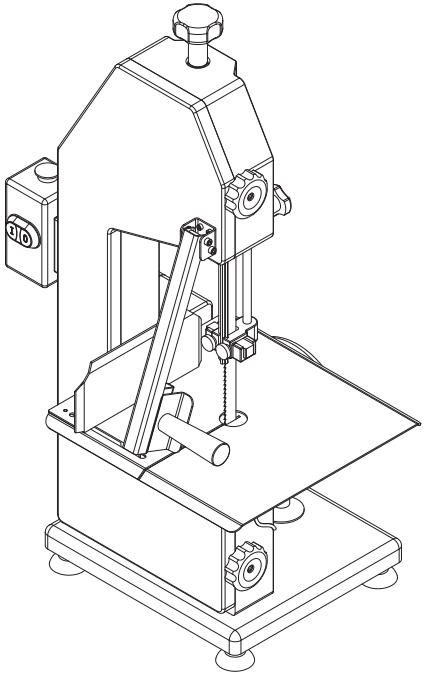


Bedienungsanleitung

KNOCHENBANDSÄGE

Mod. SE 1550 / SE 1830 / SE 2020

DE



Originalanleitungen

Dokument Nr.: MOD0121V05	Überarbeitung 4.0	Datum: 18 - 01 - 2021

fimar®
FOOD PROCESSING EQUIPMENT

INHALTSVERZEICHNIS

1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1 HERSTELLER 6
1.2 VERKAUF UND KUNDENDIENST 6
1.3 GARANTIE 7
1.4 AUFBAU DER BEDIENUNGSANLEITUNG 7
1.4.1 Zweck und Inhalt 7
1.4.2 Zielpersonen 7
1.4.3 Aufbewahrung 7
1.4.4 Verwendete Symbole 8

2 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

2.1 BESTIMMUNGSZWECK DER MASCHINE 9
2.2 HAUPTTEILE 10
2.3 TECHNISCHE DATEN 12
2.4 AUSRÜSTUNG 13
2.4.1 Standard 13
2.4.2 Option 13
2.4.3 Lieferungen auf Anfrage 13
2.5 LÄRM 14
2.6 ZERTIFIZIERUNG 15

3 SICHERHEIT

3.1 AUFGABEN DER BENUTZERV 17
3.1.1 Bediener 17
3.1.2 Wartungstechniker 17
3.2 UNZULÄSSIGER GEBRAUCH 18
3.3 STOPPFUNKTIONEN UND STOPPKATEGORIEN 18
3.4 SICHERHEITSEINRICHTUNGEN 19
3.5 SICHERE ARBEITSVERFAHREN 20
3.6 RESTRISIKEN 21
3.7 SCHILDER 22

4 TRANSPORT, BEWEGUNG UND INSTALLATION

4.1 ALLGEMEINE HINWEISE ... 24
4.2 VERPACKUNG ... 24
4.3 BEWEGUNG DER VERPACKUNG ... 25
4.4 AUSPACKEN ... 25
4.5 MONTAGE UND INSTALLATION ... 26
4.5.1 Montage des Arbeitstischs ... 27
4.5.2 Montage des Bocks ... 27
4.6 ANSCHLÜSSE ... 28
4.6.1 Elektrischer Anschluss ... 28
4.6.2 Hauptkomponenten der Elektroanlage ... 29
4.7 KONTROLLEN VOR DEM GEBRAUCH ... 30
4.7.1 Sichtkontrollen ... 30
4.7.2 Kontrolle der Drehrichtung der Bandsäge ... 31
4.7.3 Kontrolle der Spannung des Sägebands ... 32
4.7.4 Kontrolle der Ausrichtung des Sägebands ... 33

5 BETRIEB

5.1 ARBEITSPLATZ ... 34
5.2 BEDIENTAFEL ... 35
5.3 GEBRAUCH DER MASCHINE ... 36
5.3.1 Inbetriebnahme ... 36
5.3.2 Stillsetzung ... 37
5.3.3 Rücksetzung ... 37
5.3.4 Abschaltung ... 37

6 FORMATWECHSEL

6.1 VORGÄNGE FÜR DEN FORMATWECHSEL ... 38
6.1.1 Einstellung des Portionierers ... 38
6.1.2 Einstellung der Führungsstange ... 39
6.1.3 Austausch der Bandsäge ... 39

7 WARTUNG

7.1 BESONDERE VORSICHTSMASSNAHMEN ... 40
7.2 BETRIEBSBEDINGUNGEN ... 40
7.3 PLANMÄSSIGE WARTUNG ... 41
7.3.1 Übersichtstabelle der planmäßigen Wartungseingriffe ... 41
7.3.2 Reinigung der Maschine ... 41
7.3.3 Kontrolle der Sicherheitseinrichtungen ... 42
7.3.4 Kontrolle des Antriebs ... 44
7.4 AUSSERPLANMÄSSIGE WARTUNG ... 45
7.4.1 Übersichtstabelle der außerplanmäßigen Wartungseingriffe ... 45
7.4.2 Austausch der Bandsäge ... 46
7.4.2.1 Zulässige Sägetypen ... 47
7.4.3 Spannung des Sägebands ... 48
7.4.4 Ausrichtung des Sägebands ... 49
7.4.5 Austausch der Schaber ... 50
7.4.6 Einstellung oder Austausch der Blöcke der Bandsägenführung ... 51
7.4.7 Austausch des Einsatzes des Arbeitstischs ... 52
7.5 ENTSORGUNG DER VERARBEITUNGSABFÄLLE ... 53
7.6 ABBAU DER MASCHINE ... 53

8 DIAGNOSE

8.1 LÖSUNG DER HÄUFIGSTEN STÖRUNGEN ... 54

9 ERSATZTEILE

9.1 EXPLOSIVZEICHNUNG DER MASCHINE ... 55

1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1 HERSTELLER

Unsere Firma entstand ursprünglich für die Herstellung von Fleischhackmaschinen und Knochenbandsägen. In all diesen Jahren haben wir unser Produktangebot weiter ausgeweitet, um den Anforderungen unserer Kunden bestmöglich entsprechen zu können.
Wir stellen Maschinen in verschiedenen Modellen her. Alle unsere Maschinen werden aus Stahl oder Aluminium gefertigt und entsprechen den strengsten EG-Sicherheitsvorschriften. Unsere Produkte sind alle zertifiziert und auf den internationalen Märkten gut bekannt, da wir sie seit Jahren weltweit exportieren, von Europa bis Südamerika, von Afrika bis in die Länder des mittleren Ostens und nach Russland.
Die Herstellung unserer Maschinen erfolgt in unserem Werk in der Nähe von Rimini. Dank der Zusammenarbeit mit maximal zuverlässigen externen Handwerksbetrieben sind wir in der Lage, eine stets hohe Qualität zu garantieren.
Ihre ideale Anwendung finden unsere Maschinen in den Küchen von Hotels, Kantinen, großen Gemeinschaften, Schlächtereien und Fleischverarbeitungsunternehmen.
Unser Unternehmen zeichnet sich durch eine extreme Aufmerksamkeit den Anforderungen unserer Kunden gegenüber aus. Eines unserer Hauptziele ist es, stets den besten Kundendienst innerhalb der kürzestmöglichen Zeit anzubieten.

1.2 VERKAUF UND KUNDENDIENST

Unsere Geschäftsleitung befindet sich:

MADE IN ITALY

Fimar S.p.a. - Via del Tesoro, 301 - 47826 - Villa Verucchio (RN) - Italy

Für jede beliebige Anforderung in Verbindung mit dem Gebrauch, der Wartung oder der Ersatzteilanfrage wenden Sie sich bitte an das obengenannte Kundendienstzentrum. Geben Sie dabei bitte die Kenndaten der Maschine an, die auf den Schildern angeführt sind:

	Siehe die Kennschilder in Abschnitt 2.1.

1.3 GARANTIE

- Die Garantiezeit beträgt 12 Monate und hängt von der Vorlage einer Kopie eines geeigneten Steuerdokuments oder einer Rechnung, die das Kaufdatum belegt.
- Die Garantie bezieht sich auf Mängel und Fehler in Bezug auf die Materialien, die Herstellung und die Montage und gilt 12 Monate ab dem Rechnungsdatum. Die Garantieleistung besteht in der Auswechselung der fehlerhaften Produktkomponenten. Die Garantie umfasst in keinem Fall die Auswechselung des Produkts infolge eines Eingriffs wegen Defekt.
- Die Garantie ist mithin beschränkt auf die kostenlose Auswechselung oder Reparatur der Teile, die nach dem Urteil des Herstellers fehlerhaft arbeiten. Verbrauchsmaterialien und Werkzeuge sind von dieser Garantie nicht abgedeckt.
- Die Garantie wird von dem Wiederverkäufer geleistet, bei dem das Produkt gekauft wurde oder als Alternative von der Herstellerfirma. Dabei versteht sich, dass der entsprechende Transport in der Verantwortung sowie auf Kosten und Risiko des Kunden erfolgt.
- Die Garantie verfällt, sobald das Produkt von unbefugtem Personal manipuliert oder repariert wird.
- Diese Garantie ersetzt und schließt jede weitere vom Wiederverkäufer von Gesetzes oder Vertrags wegen geschuldete Garantie und definiert alle Kundenrechte hinsichtlich Qualitätsfehler oder –mängel an den gekauften Produkten.
- Für Rechtsstreitigkeiten erkannt wird zuständigen Gericht des Wohnsitzes des Herstellers.

1.4 AUFBAU DER BEDIENUNGSANLEITUNG

Die Informationen und Anleitungen werden in Kapiteln und Abschnitten zusammengefasst und organisiert und können einfach über das Inhaltsverzeichnis ausfindig gemacht werden.
Der Kunde muss alle in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Informationen aufmerksam lesen, da eine korrekte Vorbereitung, Installation und Verwendung der Maschine notwendige Voraussetzungen für einen ordnungsgemäßen und sicheren Betrieb sind.

1.4.1 Zweck und Inhalt

Zweck dieser Bedienungsanleitung ist es, dem Kunden alle erforderlichen Informationen zu liefern, damit er in der Lage ist, die Maschine korrekt, selbstständig und so sicher als möglich zu betreiben. Die Bedienungsanleitung enthält Informationen über die technischen Aspekte, den Betrieb, die Wartung, die Ersatzteile und die Sicherheit.
Vor Ausführung eines beliebigen Eingriffs an der Maschine müssen die Bediener und qualifizierten Techniker die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Anweisungen aufmerksam lesen.
Bei Zweifeln in Hinblick auf die korrekte Interpretation der Anleitungen wenden Sie sich bitte an den Hersteller für die erforderlichen Klärungen.

1.4.2 Zielpersonen

Die Bedienungsanleitung richtet sich sowohl an den Bediener als auch an die für die Wartung der Maschine befugten Techniker.
Für weitere Einzelheiten über die erforderlichen Mindesteigenschaften und Mindestkenntnisse der Maschinenbediener und des für die Wartung zuständigen Personals empfehlen wir, den Abschnitt 3.1 aufmerksam zu lesen.
Auf keinen Fall dürfen die Bediener Vorgänge ausführen, die dem Wartungspersonal oder qualifizierten Technikern vorbehalten sind. Bei Nichtbeachtung dieser Vorschrift haftet der Hersteller nicht für eventuelle Folgeschäden.

1.4.3 Aufbewahrung

Die Bedienungsanleitung ist Teil der Maschine und muss diese für den gesamten Lebenszyklus der Maschine begleiten, von der Installation bis zur endgültigen Entsorgung, und zwar auch im Falle eines Verkaufs oder Übereignung an einen anderen Betreiber.
Dieses Dokument muss im unmittelbaren Nahbereich der Maschine aufbewahrt werden, so dass es von den Bedienern und Technikern jederzeit schnell konsultiert werden kann. Es muss vor Flüssigkeiten und sonstigen Materialien, die die Lesbarkeit beeinträchtigen können, geschützt werden.

1.4.4 Verwendete Symbole

Symbol	Bedeutung	Anmerkung
	GEFAHR	Weist auf eine Gefahr mit auch schwerem Risiko für den Bediener oder andere gefährdete Personen hin.
	WARNUNG	Warnung oder Hinweis zu Schlüsselfunktionen oder nützlichen Informationen. Den mit diesem Symbol versehenen Textstellen maximale Aufmerksamkeit schenken.
	SCHUTZHANDSCHUHE	Schreibt die Verwendung von Schutzhandschuhen seitens des Bedieners vor, da Unfallgefahr besteht.
	BEDIENUNGSANLEITUNG KONSULTIEREN	Vor Ausführung eines bestimmten Vorgangs muss die Bedienungsanleitung konsultiert werden.
	WARTUNG / EINSTELLUNG	Im Falle von Sonderanwendungen und/oder Störungen kann eine bestimmte mechanische und/oder elektrische Einstellung erforderlich sein.

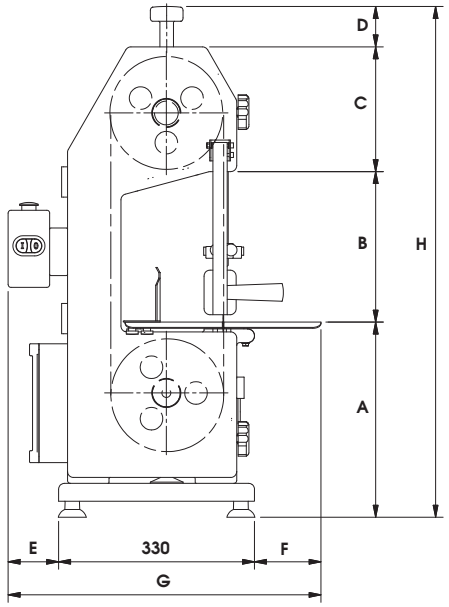
2 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

2.1 BESTIMMUNGSZWECK DER MASCHINE

Bei der hier behandelten Maschine handelt es sich um eine Knochenbandsäge. Sie wurde für das Aufteilen von Lebensmittelprodukten in verschieden große Stücke entwickelt und gebaut (Knochen, Fleischstücke mit Knochen, Fisch).
Die Maschine ist nicht für das Schneiden anderer Produkte als der oben angeführten geeignet.
Die Kenndaten der Maschine und des Herstellers sind auf dem Typenschild angegeben, das auf dem Untergestell im vorderen Teil angebracht ist:

Fimar S.p.a. Via del Tesoro, 301 - 47826 Villa Verrucchio (RN) ITALIA	CE
SEGAOSSI	
Modello	SE ...
S.N. / Anno	... / ....
Massa	... kg
Alimentazione elettrica	... V ... Hz
Corrente a pieno carico	... A

Die Maschine kann in mehreren Modellen geliefert werden. Sie wird mit ausgewählten Materialien und aufgrund geeigneter Konstruktionstechniken hergestellt, um maximale Hygiene, Oxidationswiderstand, eine bemerkenswerte Energieeinsparung und einen sicheren Betrieb zu gewährleisten..



	Modell		
	SE 1550	SE 1830	SE 2020
A	335	358	350
B	253	318	340
C	210	242	270
D	50	50	41
E	102	102	102
F	106	170	255
G	540	627	735
H	842	972	1651

2.2 HAUPTTEILE

Die Maschine setzt sich aus den folgenden Hauptteilen zusammen:

1. **Tragkonstruktion**
   Konstruktion bestehend aus Aluminiumguss mit Behandlung mit eloxiertem Lack.

2. **Antrieb**
   Ist im unteren Teil der Maschine untergebracht und wirkt direkt auf die Antriebsscheibe.

3. **Bewegliche Schutzabdeckung**
   Ermöglicht eine schnelle Kontrolle des gesamten Antriebs und eine rasche Reinigung aller betroffenen Teile.

4. **Antriebsrad**
   Ist im unteren Teile der Maschine untergebracht und überträgt die Bewegung auf die Bandsäge.

5. **Bandsäge**
   Hergestellt aus Edelstahl. Beim normalen Gebrauch muss sie korrekt gespannt und einwandfrei sauber sein.

6. **Gegenscheibe**
   Ist im oberen Teil der Maschine untergebracht und dient als Führung und zum Spannen der Bandsäge.

7. **Spannknopf**
   Zum Spannen des Sägebands.

8. **Arbeitstisch**
   Hergestellt aus Edelstahl. Er stellt eine stabile Ablagefläche für den auszuführenden Schnitt zur Verfügung. Er ist mit einem Einsatz für den Durchlauf der Säge und einer Messskala ausgestattet, die eine präzise Positionierung des Portionierers ermöglicht.

9. **Portionierer**
   Ermöglicht die Einstellung der Schnittstärke.

10. **Produktniederhalter** (**nur für die Modelle SE 1550 / SE 1830**)
    Ermöglicht die Ausübung eines Drucks auf das zu verarbeitende Produkt, so dass dieses wirksam blockiert wird und während der Bearbeitung in der korrekten Position bleibt

11. **Schutzblech**
    Dient als Schutz vor der Bandsäge im Schneidbereich

12. **Führungsstange**
    Zur Führung der Bandsäge.

13. **Abfallbehälter**
    Zum Sammeln der bei der Verarbeitung anfallenden Abfälle.

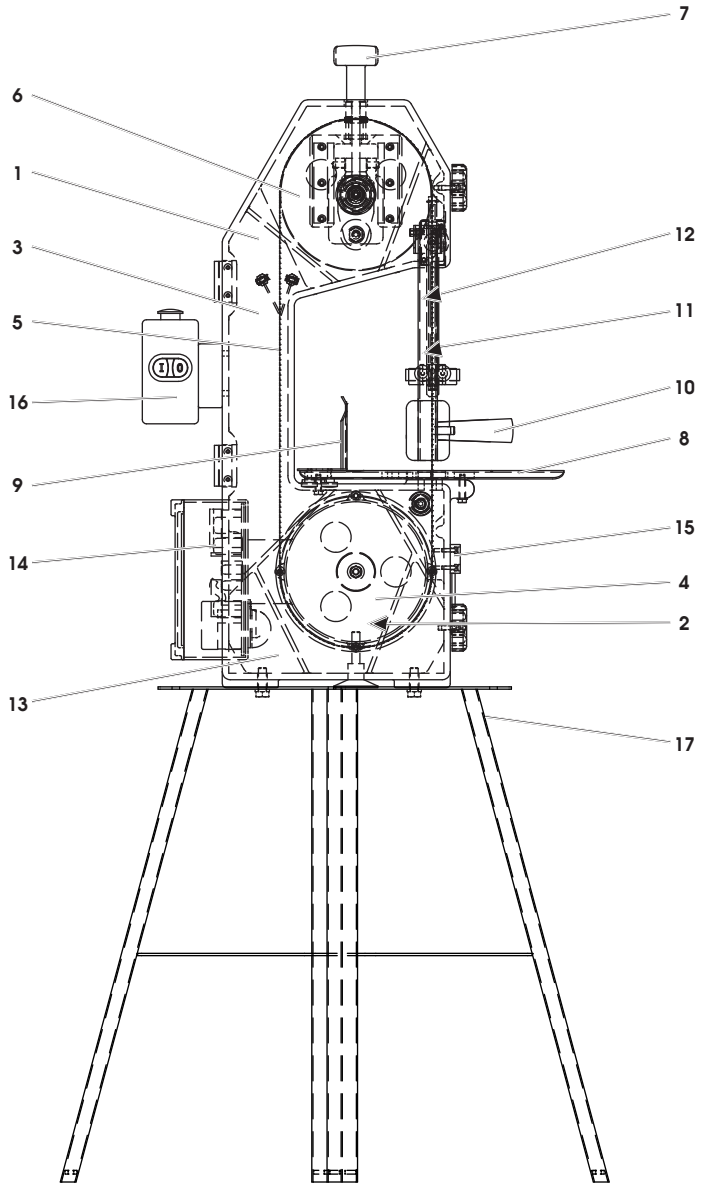
14. **Verteilerkasten**
    Enthält die Komponenten für den Stromkreis.

15. **Magnetischer Sicherheitssensor**
    Ist im unteren Teil der Maschine positioniert und überwacht die Öffnung der beweglichen Schutzabdeckung.
    Falls er auslöst, wird die Maschine sofort gestoppt.

16. **Bedientafel**
    Zum Starten und Stoppen der Maschine. Stützbock

17. **Stützbock**
    Optionales Ausstattungselement für die Maschinen SE 1550 und SE 1830, als Standardausstattung nur mit der Maschine SE 2020 geliefert.

☞	Aus redaktionellen Gründen sind die Maschinen normalerweise ohne Bock abgebildet. Dieses Element ist allerdings nur bei der Maschine SE 2020 fester Bestandteil der Ausstattung.



2.3 TECHNISCHE DATEN

Nachstehend folgen die Daten und technischen Eigenschaften der Maschine, auf die, zusammen mit den Kenndaten, bei jeder eventuellen Kontaktaufnahme mit dem technischen Kundendienst des Herstellers Bezug genommen werden muss.

EIGENSCHAFT	MASSEINHEIT	SE 1550	SE 1830	SE 2020
Leistung	kW (PS)	0,75 (1)		0,90 (1,3)
Stromversorgung	V/Ph/Hz	230V/1N/50Hz / 230-400V/3Ph/50Hz		
Betriebsgeschwindigkeit	U/min	900	900	900
Arbeitstischabmessungen	mm	326 x 300	406 x 410	490 x 525
Max. Schnitthöhe	mm	160	234	278
Max. Schnittstärke	mm	170	200	230
Bandlänge	mm	1550	1830	2020
Maschinenabmessungen (LxPxH)	mm	540 x 410 x 842	627 x 460 x 972	735 x 490 x 1651
Maschinengewicht	kg	37	39	52
Max. Produktabmessungen	cm	30 x 15	30 x 20	40 x 30
Max. Produktgewicht	kg	45	47	63
Installationsart	Anordnung auf Tisch, Typ Werkbank Anordnung auf Untergestell, Typ Bock (optional)			
Geräuschpegel "im Leerlauf"	dB(A)	86	86	86
Geräuschpegel "beim Betrieb"	dB(A)	97	97	97
Die Maschinen können in eloxierter Version (A) oder lackierter Version (V) geliefert werden.				

2.4 AUSRÜSTUNG

Die nachstehend angeführten Ausrüstungen beziehen sich auf Maschinen der Serienproduktion. Eventuelle Sonderlieferungen könnten folglich andere Teile als die aufgelisteten verlangen.

2.4.1 Standard

Die Maschine wird geliefert mit:

- Bedienungsanleitung und Ersatzteilhandbuch
- EG-Konformitätserklärung
- Konformitätserklärung Materialien und Artikel in Kontakt mit Lebensmitteln (LKM)

2.4.2 Option

Auf Anfrage kann der Bock geliefert werden. Er besteht aus einer Konstruktion aus Edelstahl und dient zur Abstützung der Tischknochenbandsäge. Für die Installation ist kein Fachpersonal erforderlich.

2.4.3 Lieferungen auf Anfrage

Für die Maschine werden Ersatzteile gemäß der Darstellung in der Zeichnung des Ersatzteilhandbuchs und den Angaben in der Ersatzteilliste geliefert.

2.5 LÄRM

Die Maschine wurde derart konzipiert und hergestellt, dass der Emissionswert an der Quelle weitgehend reduziert wurde.
Der durchschnittliche A-bewertete Dauerschalldruckpegel (A) am Arbeitsplatz ist gleich:
Der bewertete Schalleistungspegel der Maschine ist gleich:

	MODELL		
Bei Last	**SE 1550**	**SE 1830**	**SE 2020**
LpA	86 db (A)	86 db (A)	86 db (A)
LwA	97 db (A)	97 db (A)	97 db (A)

Die Messungen wurden gemäß DIN EN ISO 3746 durchgeführt.

Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebswerte dar.
Auch wenn ein Zusammenhang zwischen Emissions- und Expositionswerten besteht, ist dieser kein zuverlässiger Anhaltspunkt um zu bestimmen, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden müssen.
Die Faktoren, die den Expositionswert bestimmen, denen das Personal ausgesetzt ist, umfassen die Expositionsdauer, die Eigenschaften der Arbeitsstätte sowie andere Lärmquellen (Anzahl der Maschinen, nebenan ablaufende Bearbeitungsprozesse usw.).
Darüber hinaus können die zulässigen Expositionswerte von Land zu Land unterschiedlich sein.
In jedem Fall ermöglichen die angeführten Informationen dem Benutzer der Maschine eine bessere Bewertung der Gefährdung und des Risikos, denen er ausgesetzt ist.

2.6 ZERTIFIZIERUNG

Die Maschine wurde gemäß den einschlägigen und bei ihrer Inverkehrbringung anwendbaren Richtlinien der Europäischen Gemeinschaft hergestellt, wie im Detail aus der Konformitätserklärung hervorgeht, von der die allgemeine Vorlage beigelegt wird.
Die Maschine sowie die entsprechende Dokumentation wurden vollständig überprüft; das EG-Prüfzertifikat wurde erstellt von:

Kiwa Cermet Italia S.p.A
Via Cadriano, 23 - 40057 Cadriano - Granarolo Emilia (BO) – ITALIA

CE
C17E381/01 – KIWA
C17E381/02 - KIWA

Dichiarazione di conformità Declaration of conformity Déclaration de conformité Konformitätserklärung Declaración de conformidad	Declaração de conformidade Δήλωση συμμόρφωσης Verklaring van overeenstemming overensstemmelseserklæring	Konformitetsförklaring Vastavusdeklaratsioon Megfelelési nyilatkozat Deklaracja zgodności Prohlášení o shodě Declarația de conformitate	декларацията за съответствие certifikát o zhode izjava o skladnosti vastavusdeklaratsioon atbilstības deklarācija atitikties deklaracija

Fimar S.p.a. – Via Del Tesoro, 301 - VillaVerucchio (RN) – Italy

I Il sottoscritto legale rappresentante della Ditta costruttrice, dichiara che il prodotto(*) sotto elencato:

Modello/Model (Dati tecnici su targhetta identificativa posta sulla macchina*****)	**Descrizione/Description**	**Numero di serie/Serial Number**
SE…	**SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE**	----------

È conforme, per quanto ad esso applicabile, alle seguenti direttive(***): **2006/42/CE, 2014/30/CE, 2011/65/CE, 2015/863/CE**

ed alle seguenti normative(***): **UNI EN 12268:2014**

e autorizza a costituire il Fascicolo Tecnico(****): **Oriano Tamburini – Via Del Tesoro, 301 – 47826 Villa Verucchio (RN) – Italy**

GB I, theundersigned, legal representativeoftheManufacturer, statethatthisproduct(*) listedabovecomplies withtheabove-mentioneddirectives(**) andregulations(***) whereapplicable,andauthorisesthepersonlistedabovetocompilethe Technical File(****) Technical data on the identification label placed on the machine (*****)

F Le représentantlégal du fabricantdéclareque le produit(*) susmentionnéestconforme, quantauxdispositions applicables, auxdirectives (**) et normatives(***) susmentionnées et autorise la personneindiquée ci-dessus à constituer le Dossier Technique(****) Données techniques surl'étiquetted'identificationsituéesur la machine (*****)

D Der unterzeichnende gesetzliche Vertreter der Herstellerfirma erklärt, dass das oben angegebene Produkt(*) den vorstehend genannten Richtlinien(**) und Normen(***), soweit auf dieses anwendbar, ist und autorisiert die oben genannte Person, die Technischen Unterlagen zusammenzustellen, zu erstellen.Technische Daten auf einem Etikett an der Maschine (*****)

E El representante legal de la empresa constitutiva que suscribe, declara que el producto(*) arriba descrito es conforme, en la medida aplicable, a las directivas(**) y normativas(***) arriba mencionadas, y autoriza a la persona arriba indicada a elaborar el Expediente Técnico(****). Datos técnicos en una etiqueta de identificación ubicados en la máquina (*****).

P O abaixo-assinadorepresentantelegal da Casa construtora, declaraque o produto(*) acimareferido é conforme, no quelheéaplicável, àsdirectivas(**) e ásnormativas(***) acimareferidas e autoriza a pessoaatrásmencionada, a compilar o Processo Técnico(****). Dadostécnicos sobreumaetiqueta de identificaçãolocalizadosnamáquina(*****)

PY Нижеподписавшийся юридический представитель компании-производителя заявляет, что вышеуказанное изделие(*), описанное выше, соответствует в том, что к нему применимо, упомянутым выше директивам(**) и стандартам(***), упомянутым выше, и уполномочивает указанное выше лицо составить Технический файл(****). Технические данные идентификационной этикетки, расположенной на (*****)

GR Ο υπογεγραμμένος, με την ιδιότητα του νόμιμου εκπροσώπου της Κατασκευάστριας εταιρείας, δηλώνει ότι το προϊόν(*) που αναγράφεται παραπάνω είναι κατασκευασμένο σε συμμόρφωση (στο βαθμό που το αφορούν) με τις οδηγίες(**) και τους κανονισμούς(***) που αναφέρονται παραπάνω, και εξουσιοδοτεί το προσωπικό πρόσωπο να καταρτίσει τον Τεχνικό Φάκελο(****). Τεχνικά δεδομένα σε μια ετικέτα ταυτοποίησης που βρίσκεται στο μηχάνημα (*****)

NL Ondergetekende, in de hoedanigheid van wettelijk vertegenwoordiger van de vermeldfirkant, verklaart dat bovengenoemd product(*), voor zover van toepassing, in overeenstemming is met de bovengenoemde richtlijnen(**) en normen(***) en machtigt bovengenoemde persoon om het technisch dossier(****) samen te stellen. Technische gegevens op een identificatielabel aan de machine (*****)

DK Undertegnede, retslige repræsentant for Fabrikanten, erklærer, at ovenstående produkt(*), hvad angår samme, er i overensstemmelse med ovenstående direktiv(**) og standard(***), og autoriserer den ovenfor angivne person vedrørende udformning af det Tekniske Dossier(****).Tekniske data om en identifikation label placeret på maskinen (*****).

S I egenskapavställföreträdareförtillverkningsföretaget, intygarjaghärmedattprodukten(*)somnämnsovanöverensstämmermeddirektiven(**) ochstandarderna(***) ittextenovan, i demmån de ärtillämpliga, och bemyndigarjag den ovanför angivna personen attupprättadentekniskadokumentationen(****).Tekniska data omenidentifikationsetikettsom sitter påmaskinen (*****).

FIN Valmistajayrityksenlaillisenedustajanaallekirjoittanutvakuuttaa, ettäylläluetellutuote(*) on sovelletta vil tuosiltaanyllämainittujendirektiivien(**)janormien(***)mukainenja valtuuttaayllämainitunhenkilön laatimaanteknisentiedoston(****).Teknisettiedottunnistetarrassasijaitsevatkoneen (*****)

H Alulírott, mint a gyártó meghatalmazott képviselője, kijelentem, hogy a fent megnevezett termék(*) megfelel az alkalmazható és fent említett direktívák(**) és előírások(***) követelményeinek, és felhatalmazom a fent megjelölt személyt a fent említett Műszaki Dokumentáció(****) elkészítésére. Műszaki adatok azonosító címkén található a gépen (*****).

PL Niżej podpisany, jako upoważniony przedstawiciel Producenta, oświadcza, że następująca maszyna/część maszyny(*) spełnia zasadnicze wymagania dyrektyw(**) i rozporządzeń(***), a także zastosowanie, oraz upoważnia wyżej wymienioną osobę do sporządzenia Dokumentacji Technicznej (****). Dane techniczne na etykiecie identyfikacyjnej umieszczonej na maszynie (*****)

CZ Níže podepsaný, jako právní zástupce společnosti výrobce prohlašuje, že výše uvedený výrobek(*) odpovídá výše uvedeným směrnicím(**) a normám(***) v příslušném rozsahu, a že uvedené osobě pověřuje sestavením Technické dokumentace(****). Technické údaje o identifikačním štítku umístěném na stroji (*****)

RO Subsemnatul, reprezentant legal al întreprinderii producătoare declară că produsul(*) enumerat mai sus este realizat în conformitate cu directivele(**) și normele(***) sus menționate și mâs în care sunt aplicabile acestuia, și autorizează întocmirea Dosarului Tehnic(****) de către persoana indicată mai sus. Date tehnice pe o etichetă de identificare aflat pe aparat (*****).

BG Долуподписаният, като лице представител на Фирмата производител декларира, че горепосоченото лице да състави Техническата Документация(****). Технически данни за етикет за идентификация, намиращи се на машината (*****)

SK Nižšie podpísaný, ako právny zástupca spoločnosti výrobcu vyhlasuje, že hore uvedený výrobok(*) zodpovedá hore uvedeným smerniciam(**) a normám(***) v príslušnom rozsahu, a vyššie uvedenej osobe poskytuje súhlas s vytvorením Technickej dokumentácie(****). Technické údaje o identifikačnom štítku umiestnenom na stroji (*****)

SLO Podpisani zakonski predstavnik proizvajalca izjavljam, da zgoraj navedeni izdelek(*) ustreza v zanj veljavni meri prej omenjenim smernicam(**) in predpisom(***) in navedeno osebo pooblaščam za pripravo tehnične dokumentacije(****). Tehnični podatki o identifikacijske nalepke, ki se nahajajo na stroju (*****)

EST Allakirjutanud tootjafirma õiguslik esindaja kinnitab, et ülalnimetatud toode(*) on vastavuses, nirvõrd kui on võimalik rakendada, eelnimetatud direktiivide(**) ja normatiividega(***)ning volitab eelpool märgitud isiku koostama Tehnilise Toimiku(****). Tehnilised andmed identifitseerimismärgisel asub masina (*****)

LV Apakšā parakstījies Ražotājfirmas juridiskais pārstāvis apliecina, kaizstrādājumu(*), kas uzskatīts iepriekš, atbilst tiem piemērojamām direktīvām(**) un normatīvieni(***), un pilnvaro norādīto personu sastādīt Tehnisko Brošūru(****).Tehniskie dati par identifikācijas marķējumu, kas atrodas uz mašīnas (*****)

LT Žemiau pasirašantis Įmonę gaminčią atstovaujantis juridinis asmuo, pareiškia, kad aukščiau pateiktas produktas(*) yra atitinkantis pritaikomoms numatytoms direktyvoms(**) ir normatyvoms(***), ir autorizuoja aukščiau nurodytą asmenį sukurti Techines Instrukcijas(****). Techniniai duomenys identifikavimo etiketės, esančios ant mašinos (*****)

Villa Verucchio, 01/01/2021

L'administratore unico
Oriano Tamburini

CE_LAC_004_V00 – 01/2021

FAC-SIMILE

Die Maschine entspricht den europäischen Vorschriften der italienischen Gesetzgebung für LKM und wurde gemäß den Angaben in der Konformitätserklärung hergestellt, an die das allgemeine Modell unten angehängt ist:

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' Materiali a contatto con gli alimenti (M.O.C.A.)	DECLARATION OF CONFORMITY Materials and articles intended to come into contact with food (F.C.M.)

FIMAR SpA, Via Del Tesoro, 301, 47826, Villa Verucchio (RN), Italy
C.F. / P.IVA 00826890402 Tel.+39 0541 670736, Fax +39 0541 670576
www.fimarspa.com

dichiara che le apparecchiature qui di seguito elencate	declares that the appliances listed below:

MODELLO/MODEL	DESCRIZIONE/DESCRIPTION	NUMERO SERIALE/SERIAL NUMBER
SE ...	SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE	------

Sono conformi ai seguenti Regolamenti Europei e alla Legislazione Italiana per i MOCA e che sono stati prodotti nel rispetto del:	**Are compliant** to the following European Regulations to the Italian Legislation for FCM and have been manufactured in compliance with
Regolamento **1935/2004/CE** relativo a materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti;	Regulation **1935/2004/CE** on materials and articles intended to come into contact with food;
Regolamento **2023/2006/CE** sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	Regulation **2023/2006/CE** on good manufacturing practice for materials and articles intended to come into contact with food.
Regolamento **10/2011/CE** relativo ai materiali plastici destinati al contatto con gli alimenti;	Regulation **10/2011/CE** on plastic materials and articles intended to come into contact with food
Regolamento **1895/2005/CE** relativo alla restrizione dell'uso di alcuni derivati epossidici;	Regulation **1895/2005/CE** on the restriction of use of certain epoxy derivatives in materials and articles intended to come into contact with food;
DM 21/3/1973 N. 104 e successivi aggiornamenti	**DM 21/3/1973 N. 104** and subsequent updates
DM 18/04/2007 N. 76 recante la disciplina degli oggetti in alluminio	**DM 18/04/2007 N. 76** on aluminium materials and articles intended to come into contact with food
DM 09/05/2019 N. 72 recante la disciplina degli acciai destinati al contatto con gli alimenti;	**DM 09/05/2019 N. 72** on steels intended to come into contact with food;
DPR n. 777 del 23 agosto 1982 attuazione della Direttiva (CEE) n. 76/893 relativa ai materiali e agli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	**DPR n. 777** of 23 August 1982 implementation of Directive (EEC) no. 76/893 relating to materials and objects intended to come into contact with food products.
FIMAR SPA svolge, presso un laboratorio esterno accreditato, prove di cessione sui M.O.C.A. con le modalità indicate nel proprio Sistema di Assicurazione di Qualità.	FIMAR SPA carries out, in an external certified laboratory, release tests on F.C.M. with procedures indicated by its Quality Assurance System.
Questa dichiarazione è valida a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita nel caso in cui interverranno cambiamenti sostanziali nella Produzione oppure quando i riferimenti legislativi citati saranno modificato e/o aggiornati.	This declaration is valid from the date specified below and it will be replaced in case of substantial changes in the production or when the legislative references mentioned will be modified and/or updated.

Villa Verucchio, 21/01/2021

L'amministratore unico
Oriano Tamburini

MOC_LAC_004_V00 - Data Revisione: 01/2021

FAC-SIMILE

3 SICHERHEIT

3.1 AUFGABEN DER BENUTZERV

Der Betreiber der Maschine ist verpflichtet zu überprüfen, ob die für die verschiedenen Aufgaben zuständigen Personen die folgenden Anforderungen erfüllen:

- sie müssen die Bedienungsanleitung gelesen und verstanden haben;
- sie müssen eine für ihre Aufgaben geeignete Schulung erhalten haben;
- sie müssen eine spezifische Schulung für den korrekten Gebrauch der Maschine erhalten haben.

3.1.1 Bediener

Der Bediener muss mindestens folgende Anforderungen erfüllen:

- Kenntnis der Technologie und spezifische Erfahrung bei der Bedienung der Maschine;
- ausreichende Allgemeinbildung und technische Ausbildung, um den Inhalt der Bedienungsanleitung und der Anhänge lesen und verstehen sowie die Zeichnungen korrekt interpretieren zu können;
- ausreichende technische Kenntnisse, um die in seinen Kompetenzbereich fallenden und im Handbuch angeführten Eingriffe sicher ausführen zu können;
- Kenntnis der Unfallverhütungsvorschriften:
  1. allgemeine Vorschriften (Hygiene und Sicherheit am Arbeitsplatz, Unfallverhütung am Arbeitsplatz)
  2. spezifische Vorschriften (für den Produkttyp der Maschine), die in dem Land gelten, in dem die Maschine installiert wird.

Neben der Bedienung der Maschine in Hinblick auf die Produktion muss der Bediener:

- die Funktion aller Sicherheitseinrichtungen (für Bediener und Maschine) kennen, um ihre Wirksamkeit überprüfen und eventuelle Störungen dem zuständigen Personal melden zu können.
- Unbefugten Personen ist der Zugang zu den Arbeitsbereichen und zu den Arbeitstischen der Maschine zu verbieten.

ACHTUNG!
Wenn der Bediener eine Störung feststellt, die die Sicherheit beeinträchtigen kann, muss die Maschine sofort angehalten werden. Sie darf erst nach der Reparatur wieder in Betrieb genommen werden.

3.1.2 Wartungstechniker

Die Wartungstechniker müssen aufgrund derselben Kriterien ausgewählt werden.
Darüber hinaus müssen sie über die erforderlichen spezifischen Fachkenntnisse verfügen, um die im Handbuch vorgesehenen Eingriffe, die in ihren Kompetenzbereich fallen, sicher ausführen zu können.

Dem normalen Wartungstechniker sind Eingriffe an den Verkabelungen und an den elektrischen Anschlüssen verboten. Zusammen mit den Vorgängen für die außerplanmäßige Wartung sind diese Eingriffe den vom Hersteller autorisierten Technikern vorbehalten.

3.2 UNZULÄSSIGER GEBRAUCH

Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch einen unsachgemäßen oder unvernünftigen Gebrauch entstehen. Ebenso haftet er nicht für Folgeschäden, die auf nicht genehmigte Änderungen zurückzuführen sind.

Es ist absolut verboten:

- Materialien zu schneiden, für die die Maschine nicht entwickelt wurde (Holz, Kunststoffe, Metalle usw.);
- Stücke zu schneiden, die offensichtliche Formmängel aufweisen oder mit dem Niederhalter nicht sicher in der korrekten Position gehalten und blockiert werden können (Bsp. runde Stücke oder zu kleine Stücke);
- die Maschine mit nicht funktionstüchtigen oder ausgeschalteten Sicherheitseinrichtungen zu verwenden;
- die Maschine zu verwenden, wenn die Abstützung instabil ist (siehe Abschnitt 4.3).

Grundsätzlich muss jeder beliebige Eingriff, der die Konfiguration und/oder den Betriebszyklus der Maschine verändert, vom Kundendienstbüro des Herstellers ausgeführt oder genehmigt werden.
Der Hersteller übernimmt keine Verantwortung für Brüche, Unfälle oder Störungen, die durch die Nichtbeachtung (bzw. grundsätzlich durch die Nichtanwendung) der in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Vorschriften entstehen.
Dies gilt auch für die Ausführung von Änderungen und/oder die Installation von nicht zuvor genehmigten Zubehörteilen.

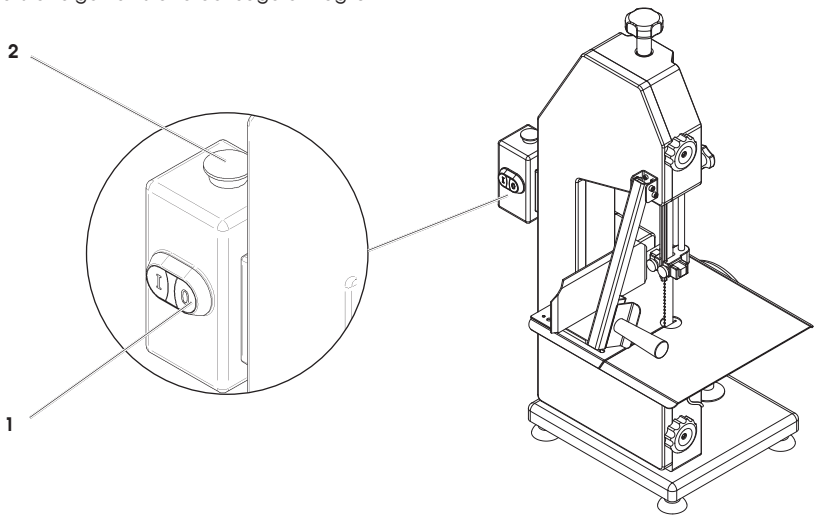
3.3 STOPPFUNKTIONEN UND STOPPKATEGORIEN

Für die Maschine sind die folgenden Stoppfunktionen vorgesehen:

1. **Taste für die normale Stillsetzung** (**Kategorie 1**)

2. **Pilztaster für die Stillsetzung im Notfall** (**Kategorie 1**).

Beide Stoppeinrichtungen gehören der Stoppkategorie 1 an, d.h. es erfolgt ein geregeltes Stillsetzen der Maschine mit Öffnung der Versorgung zum Sägenmotor nach einer Zeit, die die Bremsung und den vollständigen Stillstand der Säge ermöglicht.



3.4 SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

Die Maschine ist mit geeigneten Sicherheitseinrichtungen zum Schutz der Personen ausgestattet, die sowohl den Risiken durch die beweglichen Antriebsteile (Riemenscheiben usw.) als auch den Risiken durch die beweglichen Teile, die bei der Verarbeitung in Betrieb sind, ausgesetzt sind.
Die Maschine ist mit den folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

1. **Spezielle Knöpfe zum Schließen im vorderen Bereich**
   Die Knöpfe ermöglichen das Verriegeln der beweglichen Schutzabdeckung der Maschine.

2. **Bewegliche Schutzabdeckung**
   Es handelt sich hierbei um eine verriegelte bewegliche Schutzeinrichtung, die den Zugang des Bedieners zu den sich in Bewegung befindenden Maschinenteilen ermöglicht.
   Die Riemenscheiben und der Teil der Säge, der sich nicht im Schnittbereich befindet, sind durch die bewegliche Schutzabdeckung geschützt, die mit einem magnetischen Sicherheitssensor verbunden ist. Falls der Sensor auslöst, wird die Maschine sofort angehalten. Sie kann erst wieder gestartet werden, nachdem die Schutzabdeckung geschlossen worden ist.

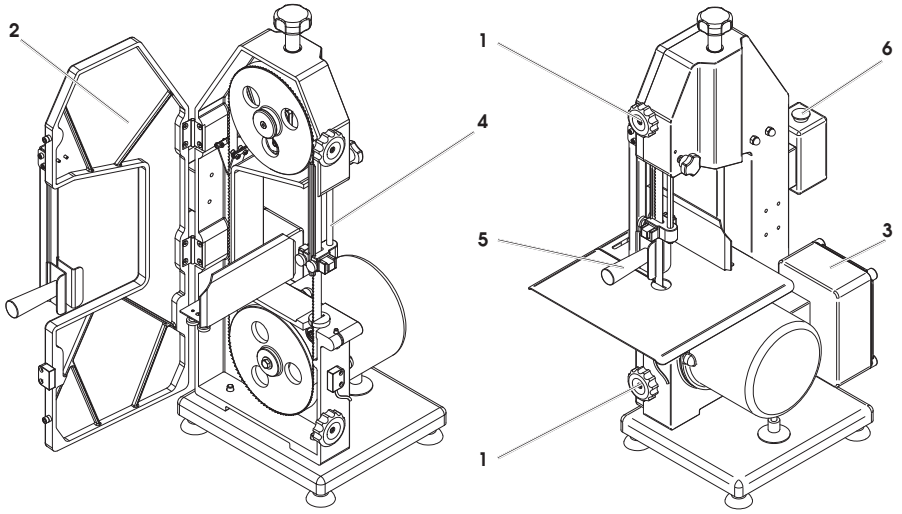
3. **Feststehende Schutzeinrichtung der elektrischen Teile**
   Die elektrischen Teile sind durch eine feststehende Schutzeinrichtung geschützt und in einem Kasten untergebracht, dessen Deckel mit unverlierbaren Schrauben befestigt ist.

4. **Schutzblech**
   Das Schutzblech ist eine einstellbare Schutzeinrichtung. Es ist an einer eigenen Halterung der Führungsstange angebracht und dient als Schutz vor der Säge. Je nach den Schnittabmessungen kann es in der Höhe eingestellt werden.

5. **Produktniederhalter**
   Der Produktniederhalter ermöglicht die Ausübung eines Drucks auf das zu verarbeitende Produkt, so dass dieses wirksam blockiert wird und während der Bearbeitung in der korrekten Position bleibt.

6. **Not-Aus-Taster**
   Für das Stillsetzen der Maschine im Notfall.

Der Hersteller hat die Maschine derart konzipiert, dass sichere Gebrauchsbedingungen gewährleistet werden: Die Ausschaltung der elektrischen Sicherheiten und die Demontage der vom Hersteller vorgesehenen Schutzeinrichtungen ziehen eine schwere Beeinträchtigung der obengenannten Sicherheitsbedingungen mit sich. Zur Gewährleistung der Sicherheitsbedingungen müssen außerdem die Anleitungen für die Installation und Versorgung der Maschine strikt befolgt werden.



3.5 SICHERE ARBEITSVERFAHREN

Die Maschine wird komplett mit geeigneten Sicherheitseinrichtungen zum Schutz der den Risiken aufgrund der sich in Bewegung befindenden Organe, durch den Einsatz von elektrischer Energie usw. ausgesetzten Personen ausgestattet. Dennoch möchten wir daran erinnern, dass die Sicherheit auch und vor allem von einem korrekten und bewussten Gebrauch der Maschine abhängt.
Aus diesem Grund ist es unerlässlich, die folgenden sicheren Arbeitsverfahren zu befolgen:

	Alle, die mit der Maschine arbeiten, müssen vorher aufmerksam die in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Informationen lesen, insbesondere die in diesem Kapitel angeführten Vorsichtsmaßnahmen zur Gewährleistung der Sicherheit
	HANDSCHUHE Weist auf die Pflicht zur Verwendung geeigneter Schutzhandschuhe (keine Kettenhandschuhe) bei Verbindung mit vertikalen Bandsägen hin.
	SCHUHE Weist auf die Pflicht zur Verwendung geeigneter Schutzschuhe hin.
	BRILLE Weist auf die Pflicht zur Verwendung einer geeigneten Schutzbrille oder eines geeigneten Gesichtsschutzes hin.
	GEHÖRSCHUTZ Es gibt eine Verpflichtung zur persönlichen Schutzausrüstung zu verwenden, für das Hören
	Darüber hinaus muss der Bediener unbedingt strikt die folgenden Hinweise befolgen: • Dafür sorgen, dass die Maschine und der Arbeitsbereich immer ordentlich und sauber sind. • Eine geeignete Kleidung und die persönlichen Schutzausrüstungen je nach verarbeiteten Produkten verwenden. • Während des Maschinenbetriebs auf ungewöhnliche Geräusche achten. Die Ursache ermitteln und die Störung beseitigen. • Werkzeuge, Reinigungsmittel und sonstige Vorrichtungen nicht im Nahbereich der Maschine handhaben, wenn sie sich in Betrieb befindet. • Keine Eingriffe an der Maschine ausführen, wenn sie sich in Betrieb befindet. Zu den sich bewegenden Maschinenteilen einen ausreichenden Abstand einhalten. • Während der Verarbeitung muss der Produktniederhalter verbindlich verwendet werden; ohne Produktniederhalter darf die Knochenbandsäge nicht verwendet werden. • Vor dem Starten der Maschine nach einem längeren Stillstand empfiehlt es sich, alle einstellbaren Teile zu überprüfen (siehe Abschnitt 4.5.4 Kontrollen und Einstellungen und Abschnitt 6.4.2 Spannen des Sägebands). • Halten Sie sich während des Betriebs immer im vorderen Teil der Maschine auf. • Die vom Hersteller an der Maschine angebrachten Schilder nicht entfernen oder verändern. • Die Sicherheitssysteme der Maschine nicht entfernen oder überbrücken.

3.6 RESTRISIKEN

Die Maschine wurde mit der Absicht konzipiert und hergestellt, alle mit ihrem Gebrauch verbundenen Risiken zu beseitigen.
Aufgrund des Typs der Verarbeitungen, die immer eine Annäherung an die sich in Bewegung befindende Säge erfordern, bestehen dennoch während des normalen Betriebszyklus für den Bediener einige Restrisiken, die aufgrund der Beschaffenheit der Vorgänge selbst, nicht vollständig beseitigt werden können.
Während des normalen Betriebs und während der Wartung bestehen die folgenden Restrisiken:

	• Gefährdung durch Schneiden/Abschneiden aufgrund eines möglichen Kontakts mit der sich in Bewegung befindenden Säge. • Gefährdung durch Verlust der Standfestigkeit, falls die Maschine nicht korrekt auf einem Tisch oder einem Untergestell befestigt worden ist. • Gefährdung durch bewegliche Teile, falls mit überbrückten oder unwirksam gemachten Schutzeinrichtungen gearbeitet wird. • Gefährdung durch elektrische Energie. • Gefährdung durch Lärm. • Gefährdung durch Schneiden/Abschneiden beim Kontakt mit der Säge, wenn diese ausgetauscht wird. • Gefährdung durch Schneiden/Abschneiden beim Kontakt mit der Säge nach fehlender elektrischer Bremsung aufgrund plötzlichen Stromausfalls.

3.7 SCHILDER

Es folgt eine Auflistung der Schilder und Hinweise an der Maschine.

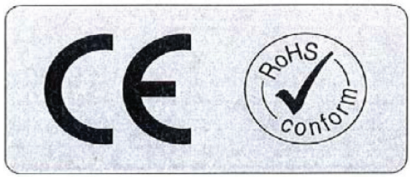
	Falls eines oder mehrere Schilder beschädigt werden sollten oder nicht mehr lesbar sind, muss der Betreiber dafür sorgen, dass ihr einwandfreier Zustand wiederhergestellt wird

RESTRISIKEN	
1. Schild - Elektrische Energie	
	Weist darauf hin, dass elektrische Spannung mit gefährlichen Werten vorhanden ist.
2. Schild - Schneide	
	Weist auf die Gefahr von Schnittverletzungen durch die sich in Bewegung befindende Säge hin.

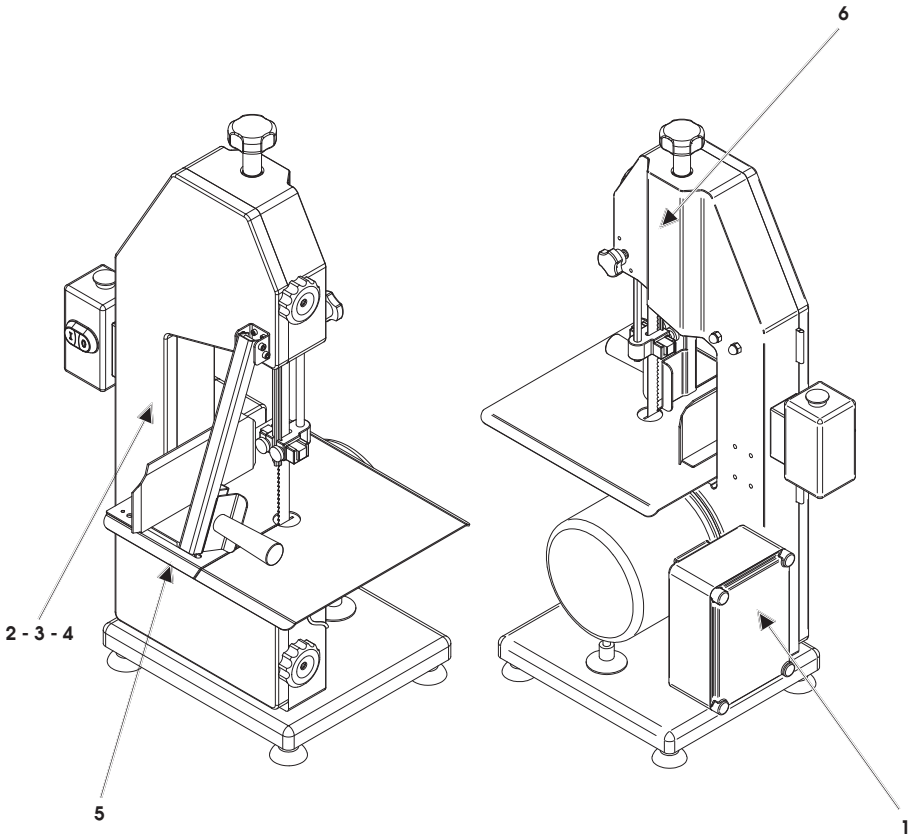
VERBOTE	
3. Schild - Schutzeinrichtungen	
	Weist auf das Verbot hin, die Schutzeinrichtungen zu entfernen, die zum Schutz vor den gefährlichen Maschinenteilen vorgesehen sind.
4. Schild - Einstellunt	
	Weist auf das Verbot hin, Organe oder Teile, die sich in Bewegung befinden, einzustellen, zu reinigen oder zu schmieren.

Weitere an der Maschine vorhandene Schilder:

5. Targa - EG-Konformität



6. Targa - Hinweis



	ACHTUNG! Die Schilder auf keinen Fall entfernen oder beschädigen. Anderenfalls beim Hersteller neue Schilder anfordern und an der Maschine anbringen. Der Hersteller haftet nicht für Schäden jeglicher Art, die durch die Nichtbeachtung der Hinweise auf den ursprünglich angebrachten Schildern zurückzuführen sind.

4 TRANSPORT, BEWEGUNG UND INSTALLATION

4.1 ALLGEMEINE HINWEISE

Der Transport der Maschine muss von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Dabei ist darauf zu achten, dass die Maschinenteile nicht durch Stöße oder Belastungen durch nicht zulässige Hebevorgänge beschädigt werden.

Schäden, die an der Maschine während des Transports und der Bewegung verursacht werden, sind nicht durch die Garantie abgedeckt. Reparaturen oder Austausch von beschädigten Teilen gehen zu Lasten des Kunden.

Für die korrekte Ausführung der Vorgänge ist es ferner von grundlegender Bedeutung, dass die folgenden allgemeinen Anweisungen beachtet werden:

- immer die nach Eigenschaften und Tragfähigkeit am meisten geeignete Vorrichtung verwenden, die sich in einem einwandfreien Wartungszustand befindet (für die Angaben zum Gewicht der verschiedenen Teile siehe Abschnitt 2.3 Technische Daten);
- vor Beginn der Vorgänge warten, bis alle zuständigen Personen die Sicherheitsposition erreicht haben; unbefugten Personen ist der Zugang in die Bewegungsbereiche zu untersagen;
- sicherstellen, dass über die gesamte zurückzulegende Strecke eine stets einwandfreie Sicht vorliegt;
- die Lasten niemals auf unebenen Flächen oder instabilen Abstützungen bzw. Flächen oder Abstützungen abstellen, die nicht die erforderliche Festigkeit haben.

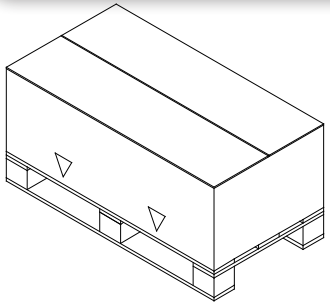
4.2 VERPACKUNG

Die Maschine wird in einer Kartonkiste mit geeignetem Schutzmaterial (wie Zellpolyurethan) verpackt und auf einer Holzpalette befestigt. Das Gewicht variiert je nach Modell.
Die auf diese Weise verpackte Maschine kann mit einem Gabelstapler mit geeigneter Tragfähigkeit transportiert werden.

Eigenschaften der Verpackung:

SE 1550	
Bruttogewicht	45 kg
Abmessungen	102x56x50 cm
Seriennummer	.....

SE 1830	
Bruttogewicht	47 kg
Abmessungen	102x56x50 cm
Seriennummer	.....

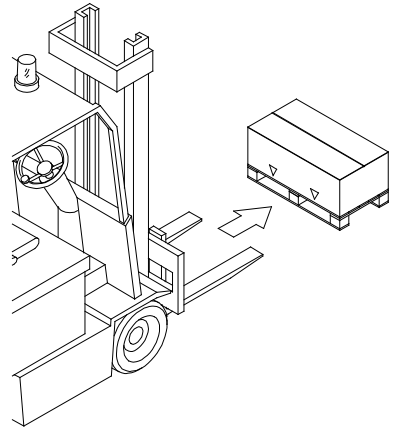


SE 2020	
Bruttogewicht	63 kg
Abmessungen	115x56x57 cm
Seriennummer	.....

4.3 BEWEGUNG DER VERPACKUNG

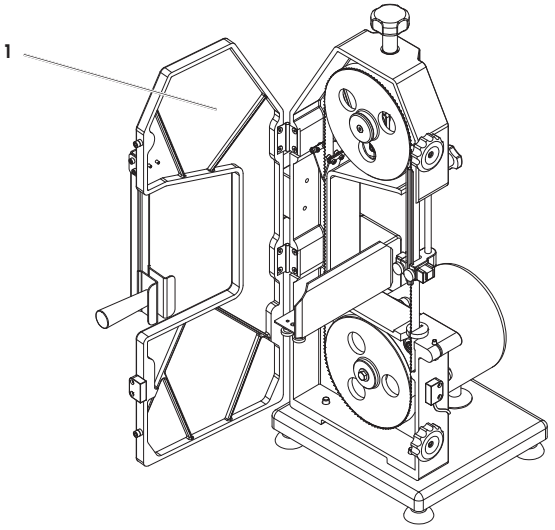
Die Maschine muss gemäß folgender Beschreibung bewegt werden:

- Die Gabel des Gabelstaplers (mit geeigneter Tragfähigkeit) in mittlerer Position gegenüber der Kistenlänge einschieben.
- Sicherstellen, dass die Rückseite der Verpackung frei von Hindernissen ist.
- Die Kiste vorsichtig anheben und an den Ort transportieren, an dem die Maschine ausgepackt wird. Ein ruckweises Fahren sowie plötzliche Stöße vermeiden.
- Maximale Aufmerksamkeit auf vorstehende Teile der Kiste, Hindernisse, schwierige Durchfahrten und Unebenheiten aufwenden.



4.4 AUSPACKEN

- Die Verpackung entfernen.
- Die Maschine auf einwandfreiem Zustand überprüfen.
- Die bewegliche Schutzabdeckung **1** öffnen und die inneren Komponenten auf einwandfreiem Zustand überprüfen.
- Das Verpackungsmaterial gemäß den im Betreiberland geltenden Vorschriften entsorgen.



4.5 MONTAGE UND INSTALLATION

Vor der Auslieferung wird die Maschine im Werk des Herstellers abgenommen. Für einen einfacheren Transport und eine optimale Verpackung wird sie mit abmontiertem Arbeitstisch geliefert. Nach Eingang der Maschine muss sie fertig montiert werden. Siehe dazu die Beschreibung im Abschnitt 4.5.1 Montage des Arbeitstisches.
Es handelt sich um eine professionelle Maschine, die in gewerblicher Umgebung (Schlächtereien, Fleischverarbeitungsunternehmen, Supermärkte usw.) installiert werden muss.
Die Maschine muss in einer Umgebung installiert werden, in der keine korrosiven Stoffe vorhanden sind.
Die Installationsumgebung darf nicht explosiv sein.
Die Maschine ist mit einem Tisch aus Edelstahl ausgestattet, dank dem sie perfekt stabil ist.

☞	Es wird empfohlen, die Maschine in einer Umgebung mit Mindestbeleuchtung 500 Lux zu installieren.

Nach Positionierung der Maschine am Installationsort müssen in der angegebenen Reihenfolge die folgenden Vorgänge ausgeführt werden:

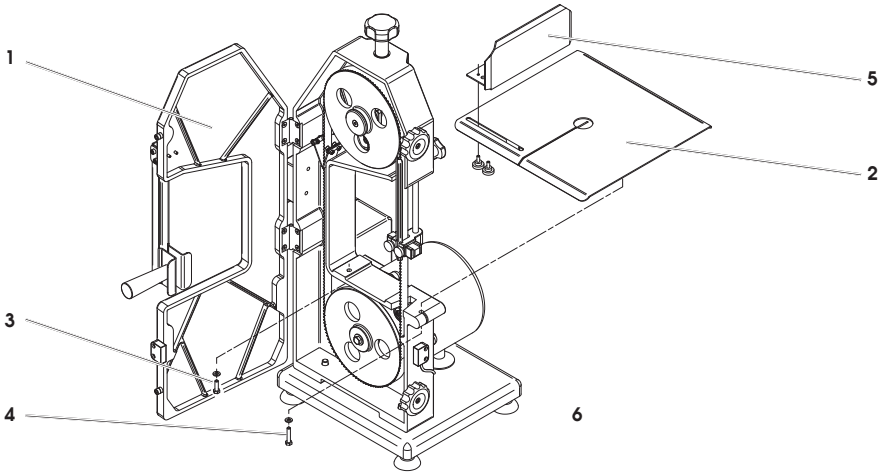
- Die Maschine endgültig in waagrechter Position auf einer stabilen und ebenen Fläche mit geeigneter Tragfähigkeit aufstellen. Dabei ist das max. Gesamtgewicht der Maschine zu berücksichtigen.
- Die Maschine mechanisch korrekt stabilisieren.
- Die Verbindungen mit den Energiequellen gemäß der Beschreibung in Abschnitt 4.6 herstellen.

☞	Bei Installation der Maschine auf dem Tisch, Typ Werkbank, die Maschine auf der Bank unter Verwendung der dafür vorgesehenen Bohrungen am Untergestell befestigen.
☞	Obwohl die Maschine eine ausreichende Stabilität auch bei nicht perfekt ausnivelliertem Tisch garantiert, ist es dennoch notwendig, dass die Aufstützfläche eben und nivelliert ist (± 1 °).
☞	Für die Maschinen SE 1550 und SE 1830 muss die Tischhöhe so sein, dass der Abstand der Oberfläche des Arbeitstischs zwischen 800 mm und 1050 mm liegt.

4.5.1 Montage des Arbeitstischs

Vor dem Gebrauch der Maschine muss sie fertig montiert werden. Dazu den Arbeitstisch gemäß folgender Beschreibung installieren:

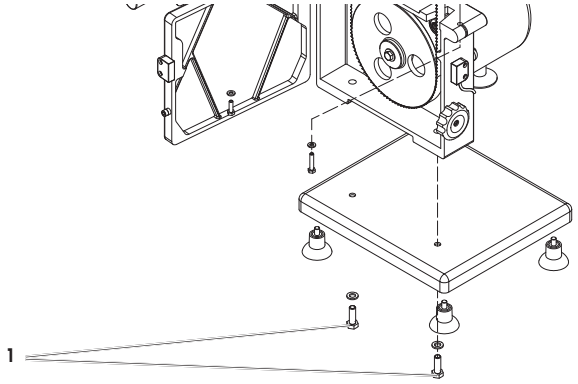
- Die bewegliche Schutzabdeckung **1** öffnen.
- Den Arbeitstisch **2** montieren.
- Den Arbeitstisch mit den dafür vorgesehenen Schrauben **3** und **4** befestigen.
- Den Portionierer **5** mit den Schraubenknöpfen **6** am Arbeitstisch befestigen.



4.5.2 Montage des Bocks

Zur Montage des Bocks sind die nachfolgenden Anweisungen zu befolgen:

- (Nur für SE 1550 und SE 1830) Die Maschine auf eine geeignete und tragfähige Arbeitsfläche stellen und vorsichtig auf eine Seite neigen. Nun mit einem Sechskantschlüssel die Befestigungsschrauben **1** ausdrehen, um das Untergestell von der Maschine abzunehmen.
- Die Knochensäge auf den Stützbock stellen und mit den mitgelieferten Schrauben in den auf dem Bock vorgesehenen Bohrungen befestigen.
- Die Schrauben mit einem Sechskantschlüssel fest anziehen.



4.6 ANSCHLÜSSE

Die folgenden Abschnitte enthalten alle notwendigen Informationen für die korrekte Ausführung der für den Maschinenbetrieb erforderlichen Anschlüsse.

	Zur Gewährleistung eines sicheren Betriebs müssen diese Vorgänge unbedingt von Fachkräften geplant und ausgeführt werden, die über die notwendigen Befähigungen im Anlagenbau verfügen.
	Wichtig ist, dass dem mit der Ausführung der Anschlüsse beauftragten Personal zusammen mit der technischen Dokumentation diese Bedienungsanleitung ausgehändigt wird.

4.6.1 Elektrischer Anschluss

Die Maschine ist ursprünglich mit einem AP-Verteilerkasten 009 gemäß EG-Normen mit Schutzart IP65 ausgestattet, der in der Nähe des Motors angebracht ist. Im Inneren dieses Verteilerkastens befinden sich die Elektroanlage (nachstehend dargestellt) sowie ein effizientes Anschlusssystem mit Potentialausgleich zum Schutz aller Massen. Für die jeweiligen Eigenschaften siehe den beigelegten Schaltplan.
Die Maschine ist für den Anschluss sowohl an Anlagen mit TN-System als auch an Anlagen mit TT-System vorgesehen.

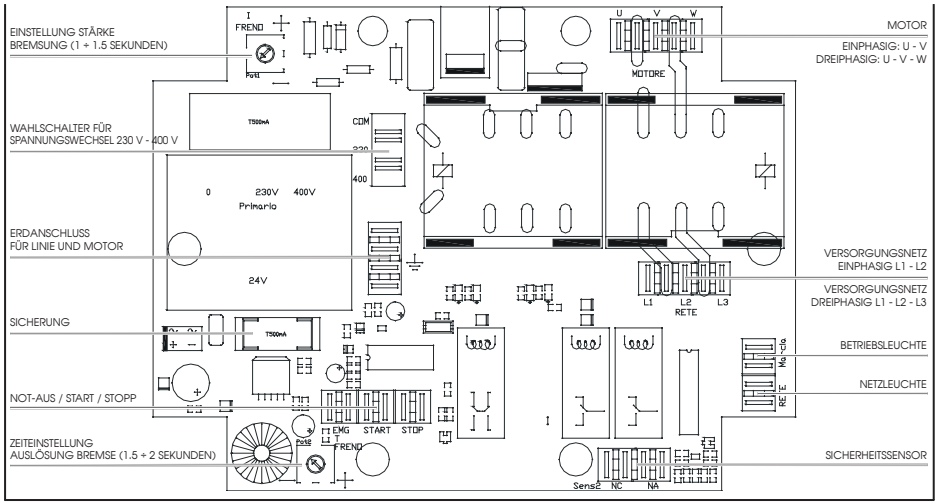
	Sie wird komplett mit Versorgungskabel mit geeignetem Querschnitt sowie mit entsprechendem Stecker geliefert. **Die Ersetzung des Versorgungskabels durch ein Kabel mit kleinerem Querschnitt ist nicht zulässig.**

Da die elektrische Ausrüstung der Maschine ursprünglich nicht mit einem Hauptschutz gegen Überströme ausgestattet ist, hat der Betreiber dafür zu sorgen, dass eine geeignete Vorrichtung installiert wird.
Vom Hersteller wird folgender Schutz empfohlen:

- Sicherung 16 A gL;
- FI-Schalter mit Id D30 mA.

4.6.2 Hauptkomponenten der Elektroanlage

KARTE / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 230



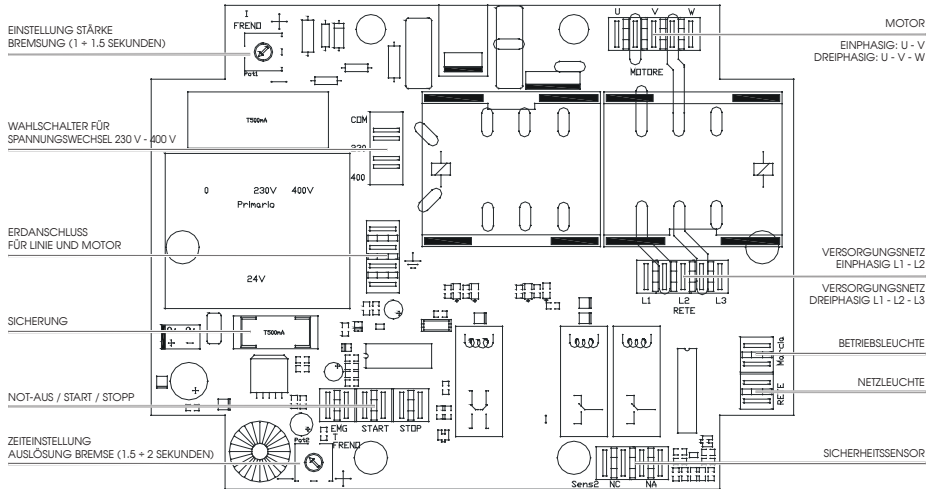
KONDENSATOR

L1: BLAU
L2: BRAUN

U: SCHWARZ-BRAUN
V: ROT-GRÜN

WEISS-BLAU KONDENSATOR ISOLIERT GEMEINSAM

KARTE / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 400



4.7 KONTROLLEN VOR DEM GEBRAUCH

Die Vorgänge zur Vorbereitung der Maschine für die erste Inbetriebsetzung verlangen keine besonderen Kenntnisse, die über die in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Informationen hinausgehen.
Da die Maschine im Werk des Herstellers vor dem Versand abgenommen wird, sind außerdem keine Einstellungen notwendig.
Dennoch muss vor der Inbetriebsetzung der Maschine eine Reihe von Kontrollen vorgenommen werden, um Fehler oder Unfälle zu vermeiden.

	ACHTUNG! Bei den in diesem Abschnitt beschriebenen Kontrollen muss die elektrische Versorgung unbedingt getrennt sein, d.h. es muss sichergestellt werden, dass der Stecker des Versorgungskabels der Maschine von der Stromleitung getrennt ist.
	Es wird empfohlen, die in diesem Abschnitt beschriebenen Kontrollen vor der Inbetriebsetzung der Maschine oder nach einer längeren Stillstandszeit auszuführen.
	ACHTUNG! Die nachstehend beschriebenen Vorgänge dürfen ausschließlich von technischen Fachkräften ausgeführt werden.

4.7.1 Sichtkontrollen

- Sicherstellen, dass die Maschine während des Transports und der Installation nicht beschädigt worden ist.
- Besonders sorgfältig den Zustand des Verteilerkastens, der Bedientafel und des Stromkabels überprüfen.
- Die Sicherheitseinrichtungen und die Maschine auf sichtbare Defekte überprüfen.
- Sicherstellen, dass die Netzspannung mit dem an der Maschine angegebenen Wert übereinstimmt.

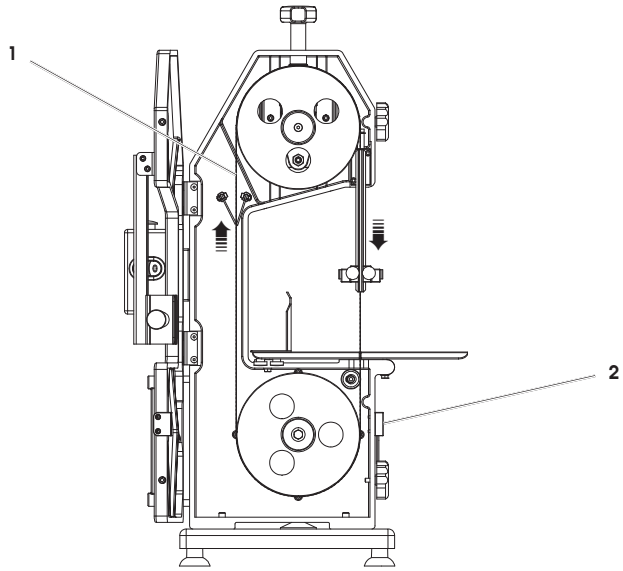
4.7.2 Kontrolle der Drehrichtung der Bandsäge

Für diese Kontrolle auf folgende Weise vorgehen:

- Den Stecker des Versorgungskabels der Maschine anschließen.
- Den Not-Aus-Taster entriegeln. Dazu drehen.
- Die Steuerkreise der Maschine aktivieren. Dazu die Ein-Taste drücken.
- Kontrollieren, ob die Bandsäge **1** wie in der Abbildung unten dargestellt im Uhrzeigersinn dreht.

Sollte die Drehrichtung der Bandsäge nicht korrekt sein, auf folgende Weise vorgehen:

- Die Maschine anhalten.
- Den Stecker des Versorgungskabels der Maschine von der Stromversorgung trennen.
- Zwei Phasen im elektrischen Anschlussstecker vertauschen.
- Die Funktion des magnetischen Sicherheitssensors **2** überprüfen. Dazu die in Abschnitt 7.3.2 Kontrolle der Sicherheitseinrichtung angeführten Tests ausführen.

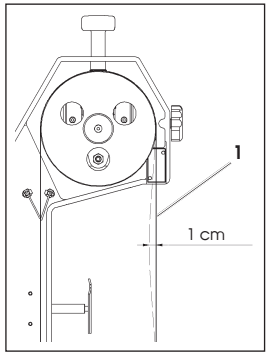


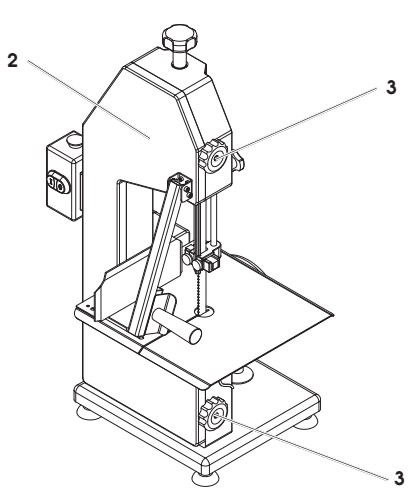
4.7.3 Kontrolle der Spannung des Sägebands

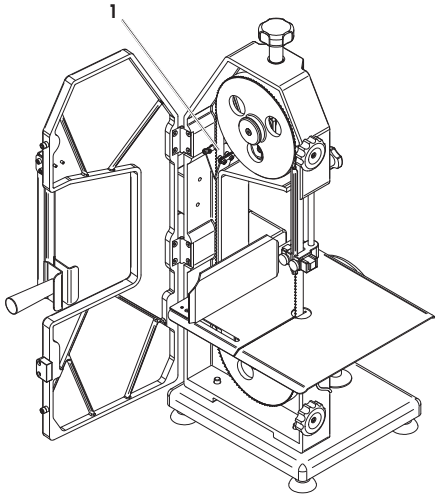
Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss der zuständige Bediener geeignete Schutzhandschuhe tragen.

Zur Kontrolle der Spannung des Sägebands 1 auf folgende Weise vorgehen:

- Geeignete Schutzhandschuhe tragen.
- Die bewegliche Schutzabdeckung **2** öffnen; dazu die vorgesehenen Schraubknöpfe **3** um 90° drehen.
- Um festzustellen, ob die Spannung korrekt ist, einen leichten Druck auf das Sägeband **1** ausüben. Dabei darf das Sägeband nicht mehr als 1 Zentimeter nachgeben. Ist dies der Fall, so ist das Sägeband korrekt gespannt und die Bandsäge betriebsbereit.
- Anderenfalls die korrekte Spannung herstellen. Dazu das in Abschnitt 7.4.3 Spannung des Sägebands beschriebene Verfahren befolgen.





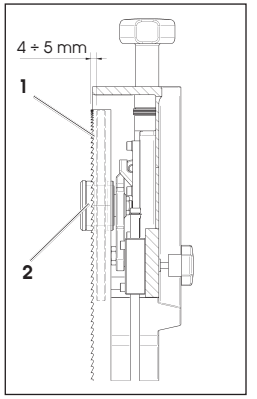


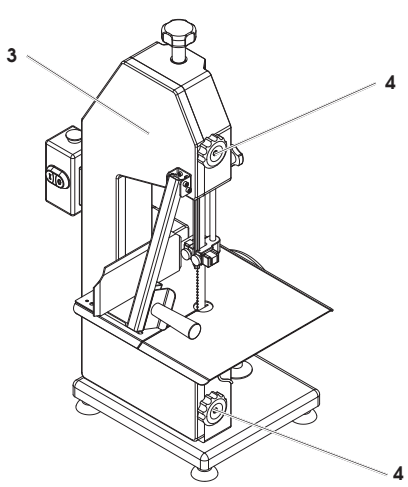
4.7.4 Kontrolle der Ausrichtung des Sägebands

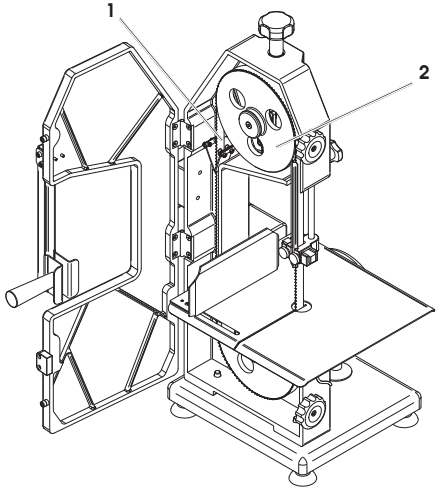
Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss der zuständige Bediener geeignete Schutzhandschuhe tragen.

Um ein Herunterrutschen des Sägebands **1** von der Riemenscheibe **2** während der Bearbeitung zu vermeiden, muss kontrolliert werden, ob das Sägeband korrekt ausgerichtet ist.
Für diese Kontrolle auf folgende Weise vorgehen:

- Geeignete Schutzhandschuhe tragen.
- Die bewegliche Schutzabdeckung **3** öffnen; dazu die vorgesehenen Schraubknöpfe **4** um 90° drehen.
- Das Sägeband **1** von Hand drehen und prüfen, ob es korrekt auf die obere Riemenscheibe **2** ausgerichtet ist. Um zu überprüfen, ob die Ausrichtung korrekt ist, muss das vordere Profil des Sägebands **1** auf das vordere Profil der Riemenscheibe **2** ausgerichtet sein.
- •Anderenfalls die korrekte Ausrichtung herstellen. Dazu das in Abschnitt 7.4.4 Ausrichtung des Sägebands beschriebene Verfahren befolgen.





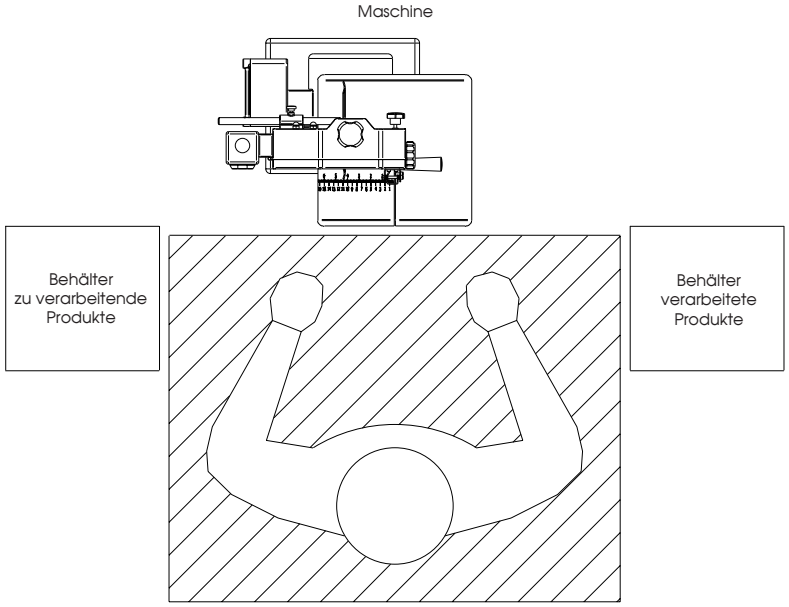


5 BETRIEB

5.1 ARBEITSPLATZ

Die Maschine wurde für den Gebrauch durch einen einzigen Bediener konzipiert.
Der Arbeitsplatz für den normalen Gebrauch ist durch den schraffierten Bereich gekennzeichnet (siehe Abbildung unten).
Dieser Platz wurde definiert, um die Maschine mit optimaler Sicht auf den Prozess bedienen und darüber hinaus die Produkte unter optimalen Sicherheitsbedingungen laden und entladen zu können.
Damit der Bediener durch die an der Maschine vorgesehenen Sicherheiten ausreichend geschützt ist, muss er sich immer im vorderen Teil der Maschine aufhalten.

ACHTUNG!
Zur Gewährleistung der erforderlichen Bewegungsfreiheit ohne Gefährdung durch Stolpern oder Hinfallen dürfen in diesem Bereich keinerlei Materialien gelagert werden.
Darüber hinaus wird daran erinnert, dass nur die befähigten Bediener die Maschine gemäß den im Abschnitt 3.1 definierten Qualifikationen verwenden und mit ihr arbeiten dürfen.



5.2 BEDIENTAFEL

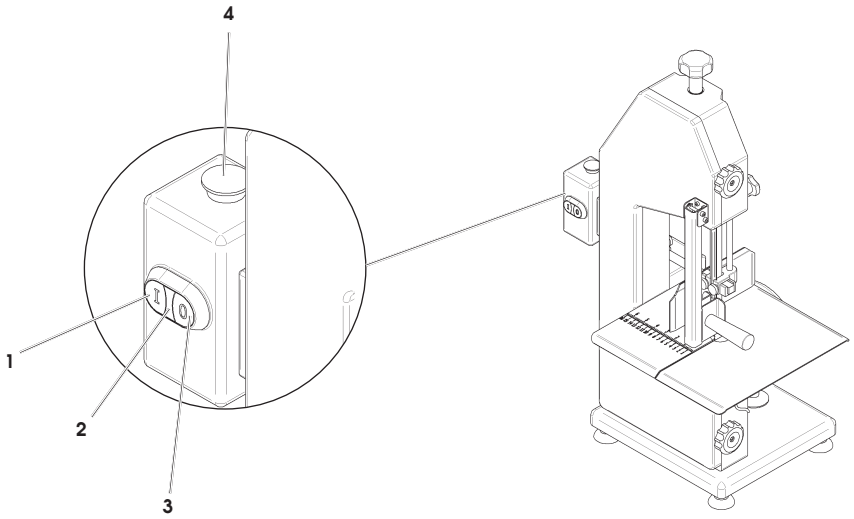
Die Bedienelemente der Maschine sind auf der im frontseitigem Teil der Maschine installierten Bedientafel angeordnet.
Es folgt eine Beschreibung der Funktionen dieser Bedienelemente.

1. **Ein-Taste**
   Ermöglicht, falls gedrückt, das Starten der Maschine.

2. **Weiße Diagnoseleuchte**
   - **Dauerlicht**: Meldet, dass die Maschinenversorgung eingeschaltet ist, sich die Maschine in Bewegung befindet oder startbereit ist.
   - **Blinklicht**: Meldet, dass die Maschine im Not-Aus-Zustand gestoppt wurde, weil die bewegliche Schutzabdeckung geöffnet oder der Not-Aus-Taster gedrückt worden ist. Erlischt automatisch, sobald der normale Betriebszustand der Maschine wiederhergestellt worden ist. Muss nicht rückgesetzt werden.
   - **Licht aus** Meldet, dass die Maschinenversorgung nicht eingeschaltet ist.

3. **Stopp-Taste**
   Ermöglicht, falls gedrückt, das Stoppen der Maschine.

4. **Not-Aus-Taster**
   Ermöglicht, falls gedrückt, das Stoppen der Maschine im Notfall. Zum Rücksetzen des gedrückten Not-Aus-Tasters muss er im Uhrzeigersinn gedreht werden.



5.3 GEBRAUCH DER MASCHINE

Die Maschine ist ausschließlich für das Schneiden von Knochen, Fleisch und frischen oder tiefgekühlten Fisch bzw. anderen Lebensmitteln mit analoger Konsistenz bestimmt.
Die Maschine wurde für die Bearbeitung mit einer einzigen Betriebsart entwickelt.

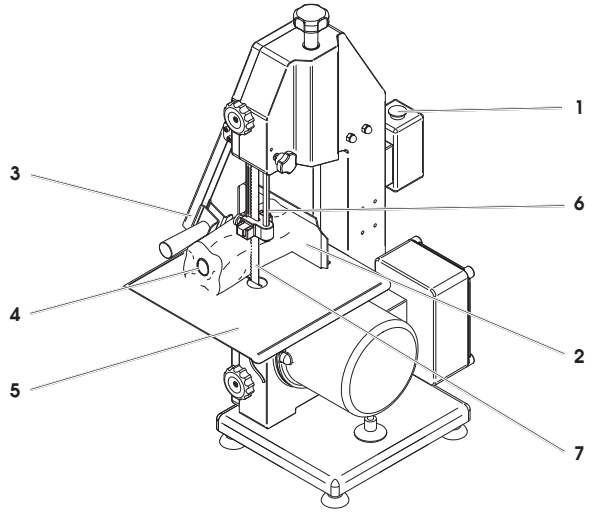
5.3.1 Inbetriebnahme

Vor der Inbetriebnahme der Maschine sicherstellen, dass:

- sich auf der Maschine keine losen Teile befinden (Tücher, Werkzeuge, Schlüssel usw.);
- alle Schutzvorrichtungen geschlossen und die Sicherheitseinrichtungen eingeschaltet sind.
- Die Schutz- und Sicherheitseinrichtungen während des normalen Produktionszyklus der Maschine niemals deaktivieren.

Für den Betrieb müssen in der angegebenen Reihenfolge die folgenden Vorgänge ausgeführt werden:

- Den Versorgungsstecker anschließen.
- Den Not-Aus-Taster **1** entriegeln. Dazu im Uhrzeigersinn drehen.
- Falls die Stärke des zu schneidenden Produkts eingestellt werden muss, den Portionierer **2** im gewünschten Abstand von der Bandsäge positionieren und in dieser Position verriegeln.
- Den Produktniederhalter **3** heben, so dass er während der Aufgabe und der Positionierung des zu verarbeitenden Produkts kein Hindernis darstellt.
- Das zu verarbeitenden Produkt **4** auf dem dafür vorgesehenen Arbeitstisch **5** positionieren und in Anschlag mit dem Portionierer **2** bringen.
- Den Produktniederhalter **3** senken und in Kontakt mit dem zu verarbeitenden Produkt bringen, so dass dieses wirksam blockiert und während der Bearbeitung in der korrekten Position gehalten wird.
- Die Führungsstange **6** in einem Abstand vom Arbeitstisch einstellen, der ca. zwei Zentimeter größer als die Höhe des zu schneidenden Produkts ist.
- Die Ein-Taste drücken. Die Bandsäge **7** beginnt zu laufen.
- Das Produkt schneiden. Dabei gegen die Bandsäge drücken. Nach erfolgtem Schnitt das Produkt frontal gegenüber der Bandsäge positionieren, um die folgenden Schnitte auszuführen.
- Den Zyklus wiederholen. Dabei darauf achten, dass der Arbeitstisch nicht mit geschnittenen Portionen überfüllt ist, wodurch der folgende Schneidvorgang behindert werden würde. Der Arbeitstisch muss folglich zuvor abgeräumt werden. Bei diesem Vorgang muss die Maschine gestoppt sein und die Bandsäge demnach stillstehen.



ACHTUNG!
Zur Gewährleistung eines einwandfreien Betriebs die Maschine nicht länger als eine Stunde einsetzen, um eine Überhitzung des Motors zu vermeiden. Im Falle einer Überhitzung des Motors die Maschine sofort ausschalten und für mindestens dreißig Minuten abkühlen lassen.

ACHTUNG!
Der Schnittbereich ist für den Bediener auch bei ausgeschalteter Maschine als gefährlich zu betrachten, insbesondere wenn der Produktniederhalter angehoben ist.

ACHTUNG!
Während der Bearbeitung müssen unbefugte Personen verbindlich einen Mindestabstand von 1200 mm von der Maschine einhalten.

5.3.2 Stillsetzung

Die Maschine sieht zwei verschiedene Stillsetzungsarten vor:

- **Normale Stillsetzung**
  Für eine willentliche Stillsetzung des Betriebszyklus die Stopp-Taste drücken.
  Das Drücken dieser Taste bewirkt das Anhalten der Maschine.

- **Stillsetzung im Notfall**
  Für die sofortige Stillsetzung der Maschine (Notabschaltung) muss der Not-Aus-Taster gedrückt werden.

ACHTUNG!
Es ist absolut verboten, die Maschine durch Trennen der Stromversorgung zu stoppen.
Bei einem plötzlichen Wegfall des Stroms besteht Restrisiko durch Schneiden/ Abschneiden aufgrund der fehlenden elektrischen Bremsung innerhalb einer Zeit von vier Sekunden.
So kann es vorkommen, dass bei einem plötzlichen Stromausfall die Bandsäge nicht mehr durch die Steuerkarte gebremst wird, sondern trägheitsbedingt innerhalb einer Zeit angehalten wird, die über vier Sekunden liegt

5.3.3 Rücksetzung

Zur Rücksetzung des normalen Maschinenbetriebs nach einer Stillsetzung im Notfall oder nach einem Stromausfall müssen die folgenden Vorgänge in der angegebenen Reihenfolge ausgeführt werden:

- Den Not-Aus-Taster entriegeln. Dazu im Uhrzeigersinn drehen.
- • Die Ein-Taste der Maschine drücken.

5.3.4 Abschaltung

- Das im vorhergehenden Abschnitt beschriebene Verfahren für die normale Stillsetzung ausführen.
- Den Stecker des Versorgungskabels von der Stromversorgung trennen.
- Eine generelle Reinigung der Maschine ausführen.

6 FORMATWECHSEL

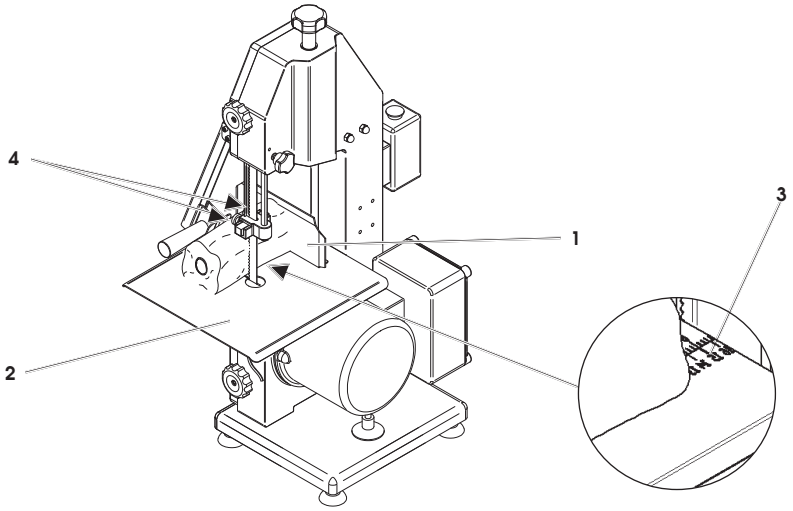
6.1 VORGÄNGE FÜR DEN FORMATWECHSEL

Je nach dem verarbeiteten Produkt (Fleisch, Fisch, Knochen, frisches oder tiefgekühltes Produkt usw.) kann es sich als notwendig erweisen, die nachstehend beschriebenen Vorgänge für den Formatwechsel auszuführen.

⚠	**ACHTUNG!** Bei den in diesem Abschnitt beschriebenen Kontrollen muss die elektrische Versorgung unbedingt getrennt sein, d.h. es muss sichergestellt werden, dass der Stecker des Versorgungskabels der Maschine von der Versorgungsleitung getrennt ist.
☞	Es wird empfohlen, die in diesem Kapitel beschriebenen Vorgänge vor der Inbetriebsetzung der Maschine oder nach einer längeren Stillstandszeit auszuführen.
⚠	**ACHTUNG!** Die nachstehend beschriebenen Vorgänge dürfen ausschließlich von technischen Fachkräften ausgeführt werden.

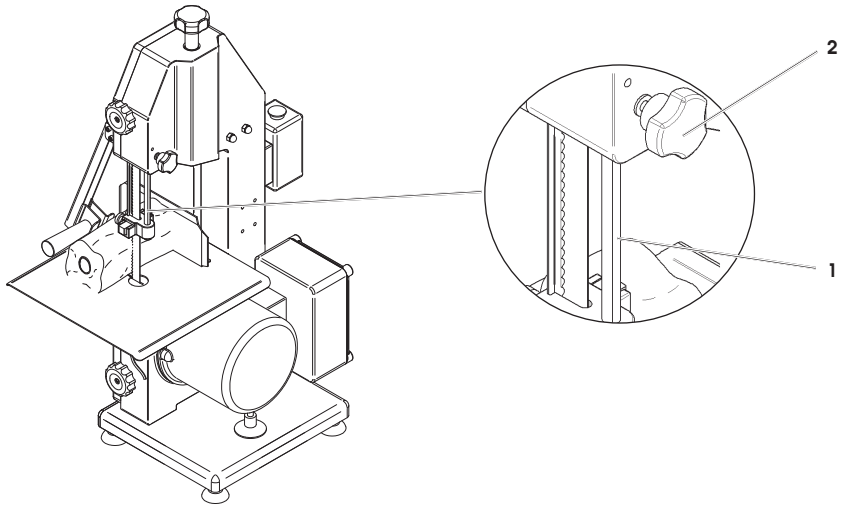
6.1.1 Einstellung des Portionierers

Den Portionierer **1** in Abhängigkeit von den Abmessungen des zu verarbeitenden Produkts einstellen.
Die Einstellung der Stärke des zu schneidenden Produkts wird dadurch vereinfacht, dass auf dem Arbeitstisch **2** eine Messskala **3** vorhanden ist, die eine präzise Positionierung des Portionierers ermöglicht.
Zur Positionseinstellung des Portionierers muss der Schraubknopf **4** derart gelockert werden, dass der Portionierer frei parallel zur Bandsäge gleiten kann, um den Schnitt mit der gewünschten Stärke einstellen zu können.
Mit Bezug auf die Messskala **3** den Portionierer **1** einstellen und danach den Schraubknopf **4** festziehen: Sicherstellen, dass der Portionierer in der Arbeitsstellung arretiert bleibt.
Es ist unerlässlich, dass die für den Schnitt erforderliche Produktportion unbedeckt bleibt.



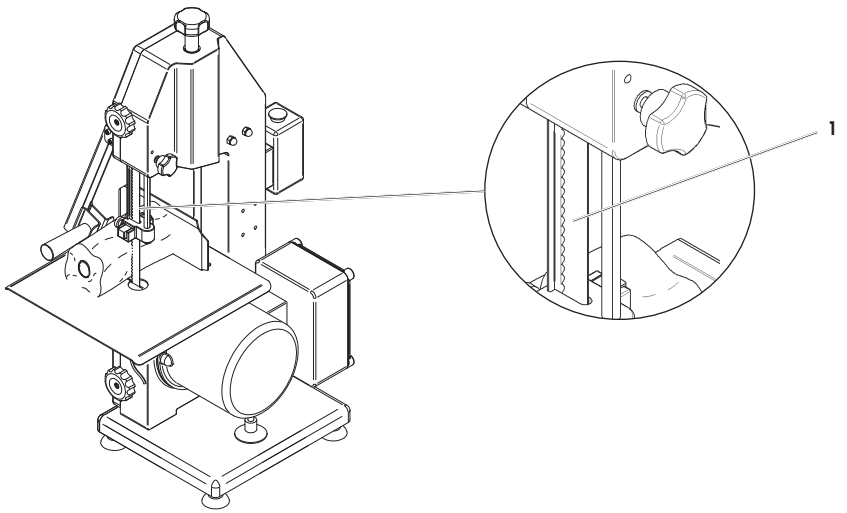
6.1.2 Einstellung der Führungsstange

Die Führungsstange **1** aufgrund der gewünschten Schnittstärke einstellen.
Die Führungsstange muss sich immer so nahe als möglich bei dem sich in Verarbeitung befindenden Produkt befinden. Dazu am Schraubknopf **2** eingreifen.
Die Höhe aufgrund des zu verarbeitenden Produkts einstellen.



6.1.3 Austausch der Bandsäge

Für ein optimales Verarbeitungsergebnis könnte es sich als notwendig erweisen, einen anderen Sägentyp je nach der Konsistenz des zu verarbeitenden Produkts zu verwenden.
Wir empfehlen deshalb, eine Bandsäge **1** zu installieren, deren Eigenschaften sich am besten für das zu schneidende Produkt eignen.
Für den Austausch der Bandsäge siehe Abschnitt 7.4.2.1 Zulässige Sägetypen.



7 WARTUNG

7.1 BESONDERE VORSICHTSMASSNAHMEN

Die Wartung erfordert wenige und einfach vom Bediener selbst ausführbare Vorgänge.
Für eine maximale Lebensdauer und einen wirtschaftlichen Betrieb wird empfohlen, die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Vorschriften strikt zu befolgen.

- Bei der Ausführung sämtlicher in den folgenden Abschnitten angeführten Kontroll- und Wartungsvorgängen muss sich die Maschine in dem unter "Betriebsbedingungen" beschriebenen Zustand befinden. Für die Beschreibung der verschiedenen Wartungszustände siehe Abschnitt 7.2 Betriebsbedingungen.
- Die Wartung muss Fachkräften anvertraut werden, das über die notwendigen Kompetenzen sowohl in Hinblick auf die Elektrik als auch auf die Mechanik verfügt und eine allgemeine Kenntnis der Maschine hat; siehe dazu insbesondere den Abschnitt 3.1.2 Wartungstechniker.
- Alle beschriebenen Vorgänge dürfen darüber hinaus nur von einem Wartungstechniker ausgeführt werden. Dies ist von grundsätzlicher Bedeutung, um den erforderlichen Schutz vor Fehlern aufgrund einer falschen Koordinierung der verschiedenen Handlungen zu gewährleisten.
- Niemals auf die Maschinenorgane und Maschinenkonstruktionen steigen, da diese nicht entwickelt wurden, um dem Gewicht von Personen standzuhalten.
- Immer die für die auszuführenden Arbeiten am meisten geeigneten persönlichen Schutzausrüstungen verwenden.
- Nach Abschluss der Arbeiten alle eventuell entfernten oder geöffneten Sicherheitseinrichtungen und Schutzvorrichtungen wieder montieren und befestigen.

7.2 BETRIEBSBEDINGUNGEN

Bei der Ausführung der in diesem Kapitel beschriebenen Eingriffe und Kontrollen ist es notwendig, dass sich die Maschine in dem je nach dem auszuführenden Vorgang geeignetsten Zustand befindet.
Für die Wartung werden zwei Maschinenzustände unterschieden:

A. An die Energiequellen angeschlossen
Zustand mit voller Betriebsfähigkeit der Maschine. Alle Energiequellen müssen verfügbar und korrekt angeschlossen und die Steuerkreise aktiviert sein.

B. den Energiequellen getrennt
Trennung von den für den Maschinenbetrieb erforderlichen Stromversorgungsquellen. Die elektrischen Anschlüsse müssen getrennt sein.
Dazu den Stecker des Versorgungskabels der Maschine trennen.

7.3 PLANMÄSSIGE WARTUNG

7.3.1 Übersichtstabelle der planmäßigen Wartungseingriffe

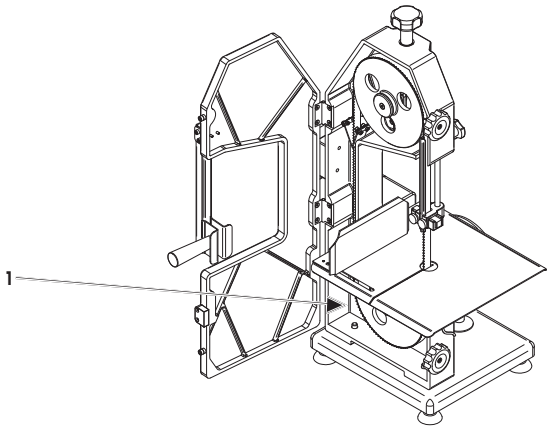
EINGRIFF	BETRIEBSBEDINGUNGEN	HÄUFIGKEIT	BEZUG AUF ABSCHNITT
Reinigung der Maschine	Von den Energiequellen getrennt.	Alle 8 Stunden.	Siehe Abschnitt 7.3.2.
Kontrolle der Sicherheitseinrichtungen	An die Energiequellen angeschlossen.	Alle 150 Stunden.	Siehe Abschnitt 7.3.3.
Kontrolle des Antriebs	An die Energiequellen angeschlossen.	Alle 300 Stunden.	Siehe Abschnitt 7.3.4.

7.3.2 Reinigung der Maschine

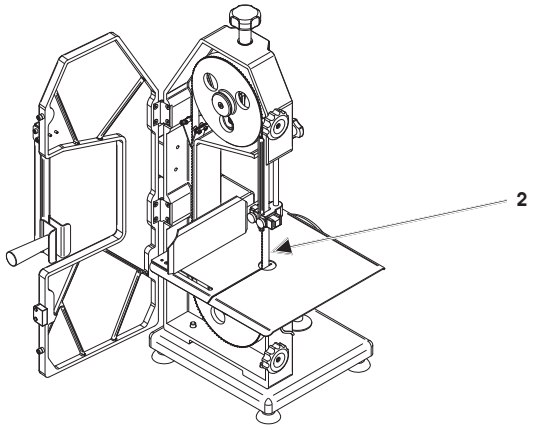
ACHTUNG!
Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss die Maschine von den Energiequellen getrennt sein.

Zur Aufrechterhaltung eines korrekten und sicheren Betriebs der Maschine muss:

- die Maschine jeden Abend nach Arbeitsende gereinigt werden. Dazu ein feuchtes Tuch und Wasserstrahl verwenden. Darauf achten, dass der Wasserstrahl nicht direkt auf die elektrischen Teile gerichtet wird.
- Alle acht Stunden empfiehlt es sich, die Maschine anzuhalten, um sie innen zu reinigen und die Fleisch- und Knochenabfälle aus dem Behälter **1** zu entfernen. Die Abfälle müssen gemäß den geltenden Vorschriften für die Abfallbeseitigung entsorgt werden.
- Ein feuchtes, mit Wasser getränktes Tuch und, wo notwendig, einen Pinsel zur Reinigung verwenden.



- Zur Reinigung der Arbeitsflächen **2** einen schnell wirkenden konzentrierten hygienisierenden Fettlöser verwenden.
- Eine 5%ige wässrige Lösung des Produkts herstellen und auf den Flächen verteilen. Mit einem Schwammtuch entfernen und nachspülen.
- Zur Desinfektion der Arbeitsflächen **2** einen hochkonzentrierten desinfizierenden Reiniger verwenden.
- Eine 1%ige wässrige Lösung des Produkts herstellen und auf den Flächen verteilen. Mit einem Schwammtuch entfernen und nachspülen.
- Bei der Anwendung dieser Reinigungs- und Desinfektionsmittel ist geeignete persönliche Schutzausrüstung zu tragen (Schutzhandschuhe, Schutzschuhe, Schutzbrille).
- Unbedingt den Gebrauch von Reinigungsmitteln vermeiden, die nicht für die Reinigung von für die Lebensmittelverarbeitung bestimmten Vorrichtungen und Zubehörteilen vorgesehen sind. Keine korrosiven oder entflammbaren Produkte bzw. Produkte, die gesundheitsschädliche Stoffe enthalten, verwenden. Kein Druckwasser verwenden.
- Falls die Maschine für einen längeren Zeitraum nicht benutzt wird, muss man sie, nach der Reinigung und Trennung der Stromversorgung auf geeignete Weise schützen, damit sie sauber bleibt.



7.3.3 Kontrolle der Sicherheitseinrichtungen

Zumindest monatlich muss die Funktionstüchtigkeit der Sicherheitseinrichtungen kontrolliert werden. Nachstehend folgen die korrekten Verfahrensweisen:

ACHTUNG!
Bei der Ausführung der nachstehend beschriebenen Vorgänge muss die Maschine an die Energiequellen angeschlossen sein.

Kontrolle des Not-Aus-Tasters

- Den Not-Aus-Taster **1** drücken und überprüfen, ob die Maschine sofort gestoppt wird.
- Den Taster entriegeln und überprüfen, ob die Maschine ordnungsgemäß neu gestartet werden kann.

Im Störungsfall wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst des Herstellers.

ACHTUNG!
Falls Mängel oder Beschädigungen festgestellt werden, wenden Sie sich bitte an den Hersteller, der für den notwendigen Austausch sorgen wird.
In jedem Fall muss er nach max. 10 Jahren ausgetauscht werden.

Kontrolle des magnetischen Sicherheitssensors

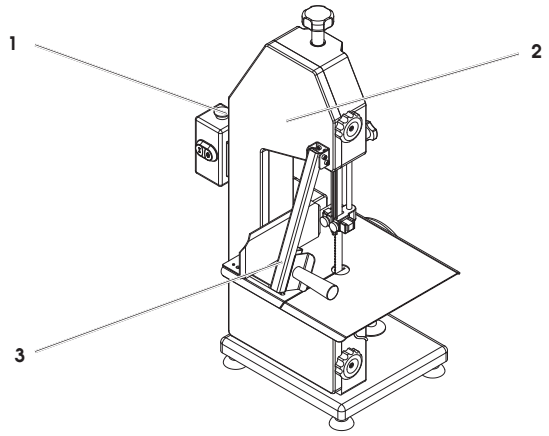
- bewegliche Schutzabdeckung **2** öffnen und überprüfen, ob die Bandsäge angehalten wird, bevor die Öffnungsweite 10 mm überschreitet.
- Sicherstellen, dass bei geöffneter beweglicher Schutzabdeckung die Maschine nicht gestartet werden kann.

Im Störungsfall wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst des Herstellers.

Kontrolle des Produktniederhalters

- Überprüfen, ob sich der Produktniederhalter **3** frei bewegt. Sicherstellen, dass er frei und ohne Behinderungen oder Reibungen dreht.

Im Störungsfall wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst des Herstellers.



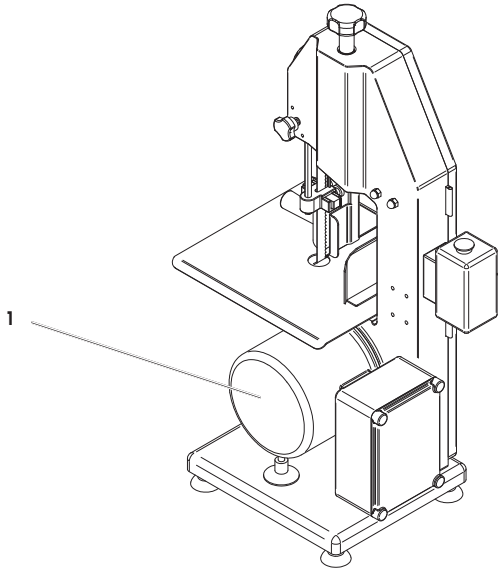
7.3.4 Kontrolle des Antriebs

ACHTUNG!
Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss die Maschine an die Energiequellen angeschlossen sein.

Kontrolle (Sicht-/Hörkontrolle) auf Geräusche, Spiele und lose Teil:

- Die Maschine mehrmals starten und stoppen und dabei auf eventuelle anormale Geräusche, Spiele und Vibrationen der Komponenten des Antriebs **1** (Motor, Lager) überprüfen.

Falls Lärm, Vibrationen oder zu große Spiele festgestellt werden, wenden Sie sich bitte an den Hersteller für den notwendigen technischen Kundendienst. Dabei die in Abschnitt 1.2 angeführten Daten angeben.



7.4 AUSSERPLANMÄSSIGE WARTUNG

7.4.1 Übersichtstabelle der außerplanmäßigen Wartungseingriffe

EINGRIFF	BETRIEBSBEDINGUNGEN	HÄUFIGKEIT	BEZUG AUF ABSCHNITT
Austausch der Bandsäge	Von den Energiequellen getrennt.	*	Siehe Abschnitt 7.4.2.
Spannung des Sägebands	Von den Energiequellen getrennt.	*	Siehe Abschnitt 7.4.3.
Ausrichtung des Sägebands	Von den Energiequellen getrennt.	*	Siehe Abschnitt 7.4.4.
Austausch der Schaber	Von den Energiequellen getrennt.	*	Siehe Abschnitt 7.4.5.
Einstellung oder Austausch der Blöcke der Bandsägenführung und des Lagers	Von den Energiequellen getrennt.	*	Siehe Abschnitt 7.4.6.
Austausch des Einsatzes des Arbeitstischs	Von den Energiequellen getrennt.	*	Siehe Abschnitt 7.4.7.
Auswechslung der elektrischen Bauteile mit Sicherheitsfunktion (Leiterplatte, Tasten, Sensoren)	Von den Energiequellen getrennt.	20 Jahre	Wenden Sie sich an den Hersteller oder den technischen Kundendienst des Herstellers.

* Im Bedarfsfall.

Unter außerplanmäßigen Wartungsarbeiten sind alle jene Eingriffe zu verstehen, die nicht ausdrücklich in dieser Bedienungsanleitung angeführt sind, wie z.B.:

- Eingriffe nach Störungen an elektrischen Komponenten oder Elektromotoren
- Eingriffe nach Störungen an mechanischen Komponenten

Diese Eingriffe verlangen spezifische Kompetenzen und müssen verbindlich von vom Maschinenhersteller autorisierten Fachkräften ausgeführt werden.
Für die Anfrage von Kundendiensteingriffen wenden Sie sich bitte direkt an den Hersteller. Dabei die in Abschnitt 1.2 angeführten Daten angeben.

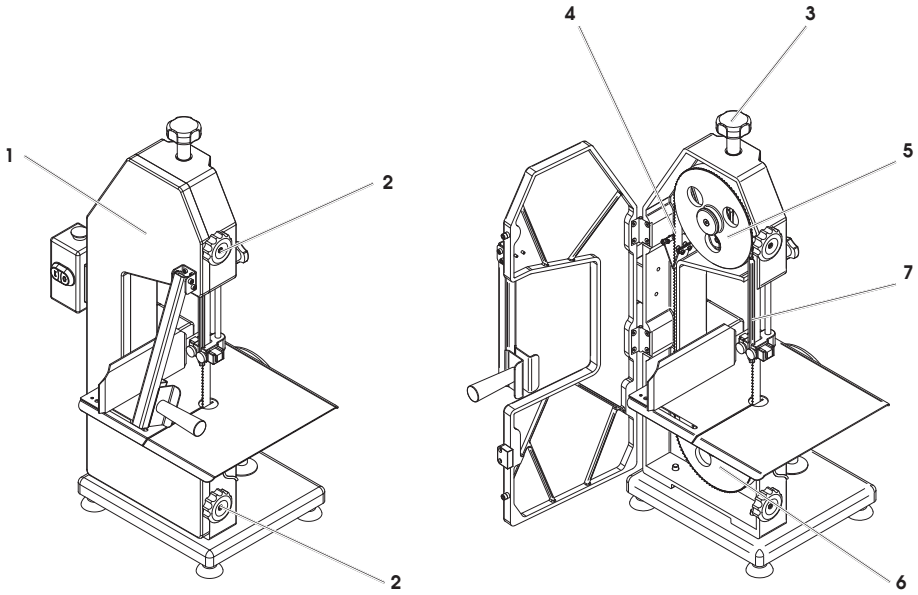
ACHTUNG!
Sollte eine Störung auftreten, die den Eingriff des Herstellers verlangt, muss die Maschine immer in den Zustand "Isolierung für Wartung" versetzt werden.
Niemals versuchen behelfsmäßige Reparaturen auszuführen oder Teile behelfsmäßig auszutauschen. Dadurch könnten auch schwerwiegende Gefahren für die gefährdeten Personen und für die Maschine entstehen.

7.4.2 Austausch der Bandsäge

	ACHTUNG! Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss die Maschine von den Energiequellen getrennt sein.
	Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss der zuständige Bediener geeignete Schutzhandschuhe tragen.

Für den Austausch der Bandsäge müssen die nachstehend beschriebenen Vorgänge ausgeführt werden:

- Geeignete Schutzhandschuhe tragen und das vorgesehene Greifzubehör (Zange) zur Hand nehmen.
- Die bewegliche Schutzabdeckung **1** öffnen; dazu die Schraubknöpfe **2** um 90° drehen.
- Den Schraubknopf **3** im Gegenuhrzeigersinn drehen, bis das Sägeband **4** von den Riemenscheiben **5** und **6** abgezogen werden kann.
- Vor dem Entfernen des Sägebandes vom Arbeitstisch muss das Schutzblech **7** abgenommen werden. Dazu die Feststellknöpfe **8** lösen. Das Sägeband **4** anschließend mit dem vorgesehenen Greifzubehör austauschen und die oben genannten Schritte in umgekehrter Reihenfolge wiederholen.
- Den Schraubknopf im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen und nicht zu stark festziehen.
- Für die korrekte Spannung des Sägebands siehe Abschnitt 7.4.3 Spannung des Sägebands.
- Nach Überprüfung der oben beschriebenen Schritte kann die Maschine in Betrieb gesetzt werden.
- Die Maschine ist betriebsbereit. Der Bediener kann die Ein-Taste betätigen.



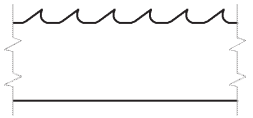
	ACHTUNG! Bei der Installation der neuen Bandsäge darauf achten, dass die Zähnen nach außen (Richtung Bediener) gerichtet sind.

7.4.2.1 Zulässige Sägetypen

Je nach dem zu verarbeitenden Produkt kann es sich als notwendig erweisen, einen bestimmten Sägetyp mit für das zu schneidende Produkt optimalen Eigenschaften zu verwenden.

Standardanwendungen

MODELL	MASS	TYP	GEBRAUCH
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	Z4	frisch/tiefgekühlt
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	Z4	frisch/tiefgekühlt
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	Z4	frisch/tiefgekühlt

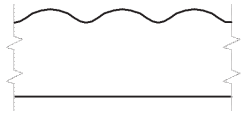


Säge "Z4"

Sonderanwendungen

	Es ist möglich, ein Sägenmodell "CONVEX" zu montieren, das sich für Sonderverarbeitungen von frischem und nicht tiefgekühltem Geflügelfleisch eignet.

MODELL	MASS	TYP	GEBRAUCH
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	CONVEX	frisch
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	CONVEX	frisch
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	CONVEX	frisch



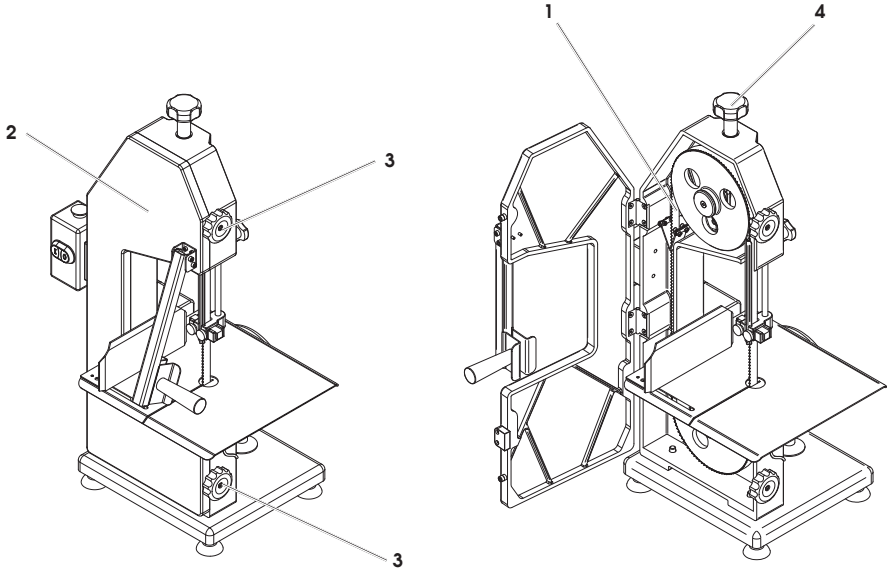
Säge "CONVEX"

7.4.3 Spannung des Sägebands

	ACHTUNG! Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss die Maschine von den Energiequellen getrennt sein.
	Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss der zuständige Bediener geeignete Schutzhandschuhe tragen.

Zum korrekten Spannen des Sägebands **1** die nachstehend beschriebenen Vorgänge ausführen:

- Geeignete Schutzhandschuhe tragen.
- Die bewegliche Schutzabdeckung **2** öffnen; dazu die Schraubknöpfe **3** um 90° drehen.
- Den Schraubknopf **4** im Uhrzeigersinn drehen, bis die gewünschte Spannung hergestellt ist.
- Die bewegliche Schutzabdeckung schließen und einige Probezyklen ausführen.
- Überprüfen, ob das Sägeband auf den Riemenscheiben verrutscht. Ggf. die beschriebenen Vorgänge wiederholen.



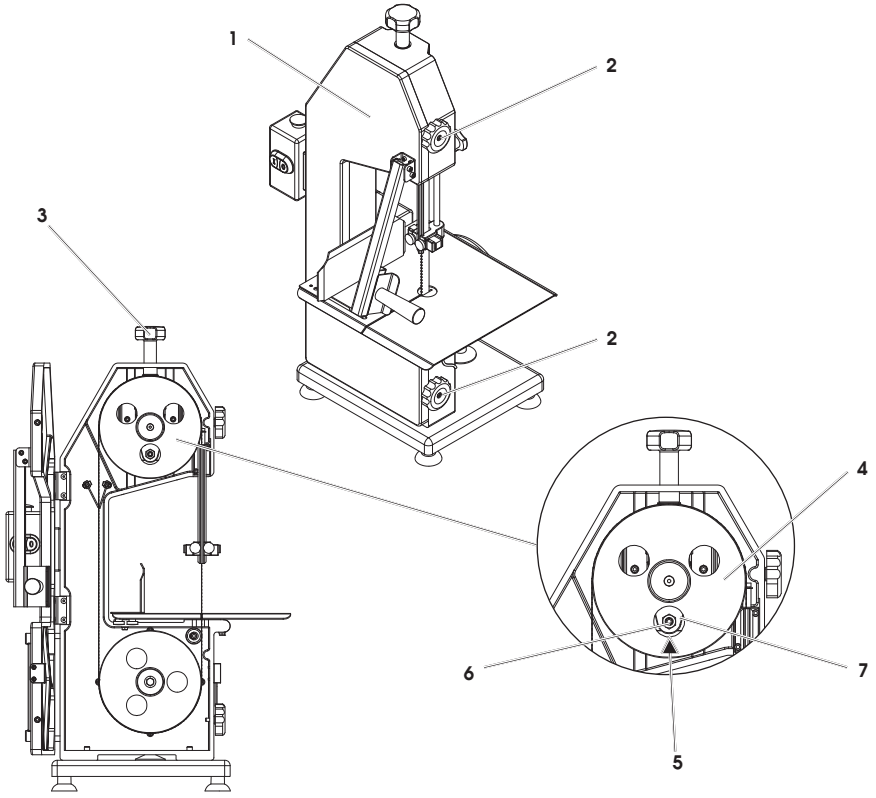
	ACHTUNG! Das Sägeband nicht zu stark spannen, um den Verschleiß nicht zu beschleunigen, da das Band sonst vorzeitig brechen könnte.

7.4.4 Ausrichtung des Sägebands

	ACHTUNG! Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss die Maschine von den Energiequellen getrennt sein.
	Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss der zuständige Bediener geeignete Schutzhandschuhe tragen.

Für die korrekte Ausrichtung des Sägebands die nachstehend beschriebenen Vorgänge ausführen:

- Geeignete Schutzhandschuhe tragen.
- Die bewegliche Schutzabdeckung **1** öffnen; dazu die Schraubknöpfe **2** um 90° drehen.
- Den Schraubknopf **3** im Gegenuhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.
- Die Gegenscheibe **4** von Hand drehen. Dabei eine der Bohrungen **5** in Übereinstimmung mit der Mutter **6** positionieren.
- Die Mutter **6** lockern und über die Einstellschraube **7** das Lager der Riemenscheibe in die korrekte Position bringen.
- Die bewegliche Schutzabdeckung schließen und einige Probezyklen ausführen.
- Überprüfen, ob das Sägeband seitlich von den Riemenscheiben rutscht. Ggf. die beschriebenen Vorgänge wiederholen.
- Nach erfolgter Einstellung die Mutter festziehen.
- Den Schraubknopf **3** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen und nicht zu stark festziehen.

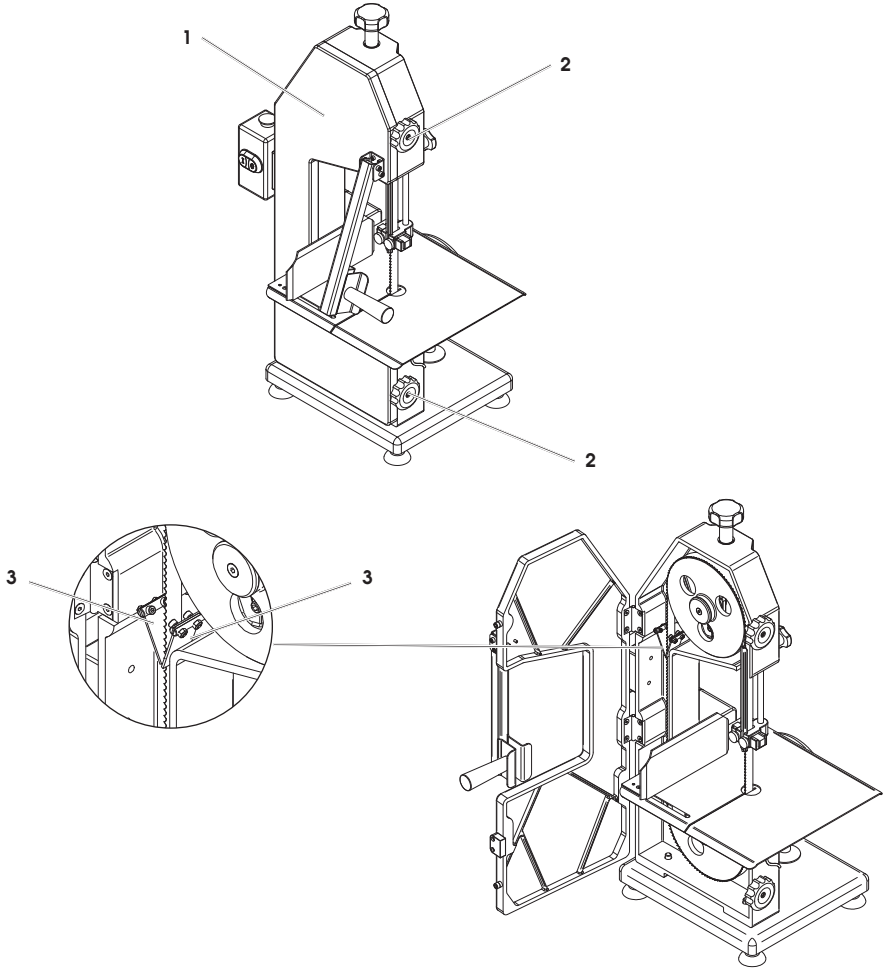


7.4.5 Austausch der Schaber

	ACHTUNG! Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss die Maschine von den Energiequellen getrennt sein.
	Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss der zuständige Bediener geeignete Schutzhandschuhe tragen.

Für den Austausch der Schaber müssen die nachstehend beschriebenen Vorgänge ausgeführt werden:

- Geeignete Schutzhandschuhe tragen.
- Die bewegliche Schutzabdeckung **1** öffnen; dazu die Schraubknöpfe **2** um 90° drehen.
- Die Schaber entfernen **3** und austauschen.

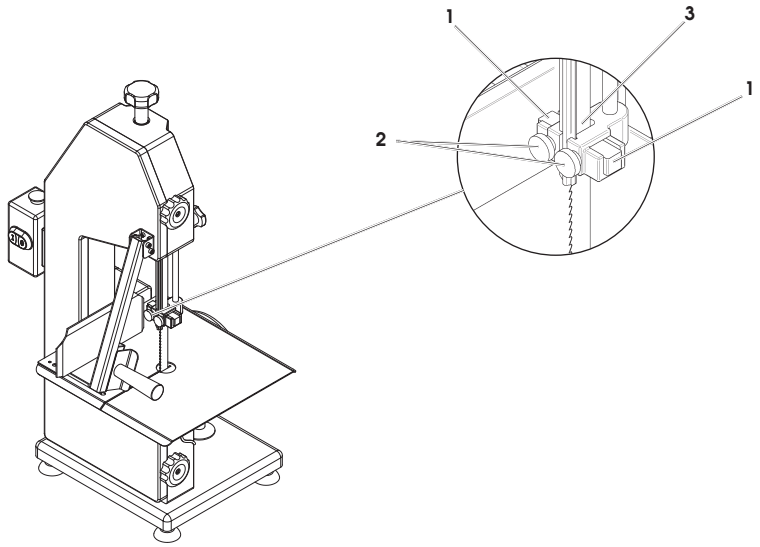


7.4.6 Einstellung oder Austausch der Blöcke der Bandsägenführung

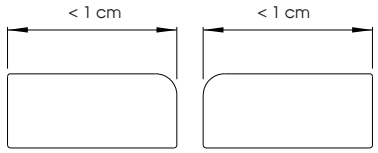
	ACHTUNG! Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss die Maschine von den Energiequellen getrennt sein.

Die Führungsstange ist mit zwei Blöcken **1** aus Kunststoff ausgestattet, die die Bandsäge während der Bearbeitung sauber halten.
Vor der Einstellung der Blöcke der Bandsägenführung das Sägeband spannen und ausrichten.
Aufgrund des Verschleißes müssen die Blöcke **1** eingestellt werden, wenn kein Kontakt mit der Bandsäge mehr vorhanden ist. Dazu die nachstehend beschriebenen Vorgänge ausführen.

- Die Schraubknöpfe **2** lösen.
- Zwischen die Blöcke 1 und die Bandsäge **3** beidseitig ein dünnes Papierblatt einführen.
- Die Blöcke soweit als möglich annähern, bis sie sich in Kontakt mit der Bandsäge befinden.
- Die Schraubknöpfe **2** festziehen.
- Falls auch nach Ausführung dieser Vorgänge die Blöcke nicht korrekt eingestellt werden können, müssen sie ausgetauscht werden.



	Wir empfehlen, die Blöcke der Bandsägenführung auszutauschen, wenn ihre Breite unter einem Zentimeter liegt.

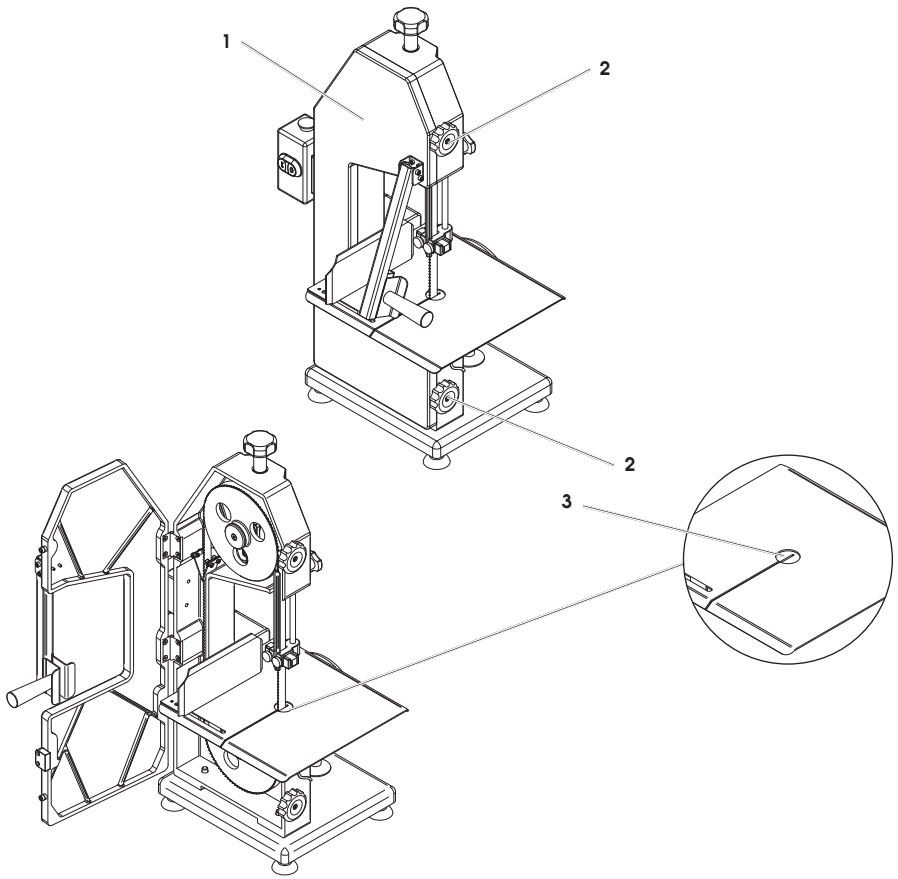


7.4.7 Austausch des Einsatzes des Arbeitstischs

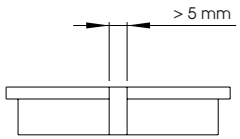
⚠	**ACHTUNG!** Bei der Ausführung dieses Vorgangs muss die Maschine von den Energiequellen getrennt sein.

Für den Austausch des Einsatzes des Arbeitstischs die nachstehend beschriebenen Vorgänge ausführen:

- Die bewegliche Schutzabdeckung **1** öffnen; dazu die Schraubknöpfe **2** um 90° drehen.
- Den Einsatz **3** entfernen und austauschen.



☞	Es wird empfohlen, den Einsatz des Arbeitstischs auszutauschen, wenn die Breite der Durchlauföffnung der Bandsäge größer als fünf Millimeter ist.



7.5 ENTSORGUNG DER VERARBEITUNGSABFÄLLE

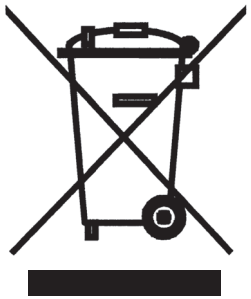
Während des normalen Verarbeitungsprozesses fallen Abfälle an, die gesammelt, recycelt oder gemäß den im Land, in dem die Maschine installiert ist, geltenden Gesetzen entsorgt werden müssen.
Bei der Verarbeitung fallen folgende Abfälle an:

- Fleisch- und Knochenreste, die sich innen und außen an der Maschine ablagern.

Diese Abfälle dürfen nicht einfach weggeworfen oder direkt über das Kanalsystem entsorgt werden. Sie müssen in geeigneten Behältern (siehe die technischen Datenblätter) gemäß den geltenden Vorschriften für die Abfallbeseitigung gelagert werden.

7.6 ABBAU DER MASCHINE

Das Symbol des durchgestrichenen Mülleimers auf dem Datenschild der Einrichtung weist darauf hin, dass sie nach Ablauf ihrer Lebensdauer gemäß den europäischen Richtlinien entsorgt und recycelt werden muss. Die Richtlinie sieht die getrennte Sammlung von Elektro- und Elektronik-Altgeräten vor (WEEE).
Beim Kauf einer neuen Einrichtung darf der Betreiber die alte Einrichtung nicht als Siedlungsabfall entsorgen, sondern muss sie nach dem Prinzip eins gegen eins dem Vertragshändler zurückgeben. Der Vertragshändler wird für die entsprechende Entsorgung gemäß dem vorgesehenen WEEE-Verfahren sorgen.
Falls nur die Einrichtung entsorgt werden sollte, in Italien den Hersteller kontaktieren, der die entsprechenden Informationen zur Entsorgung der Maschine in der dem Betreiber nächstliegenden Sammelstelle liefert.
Betreiber mit Sitz außerhalb Italien müssen sich an das Umweltschutzministerium ihres Landes wenden, um die notwendigen Informationen für die korrekte Entsorgung einzuholen.
Die Nichtbefolgung der Entsorgungsverfahren kann sich schädlich auf die Umwelt und die Gesundheit auswirken.
Die vollständige oder teilweise rechtswidrige Entsorgung der Einrichtungen zieht demnach Verwaltungsstrafen durch die zuständigen Behörden gegenüber fahrlässigen oder säumigen Verbrauchern mit sich.



8 DIAGNOSE

8.1 LÖSUNG DER HÄUFIGSTEN STÖRUNGEN

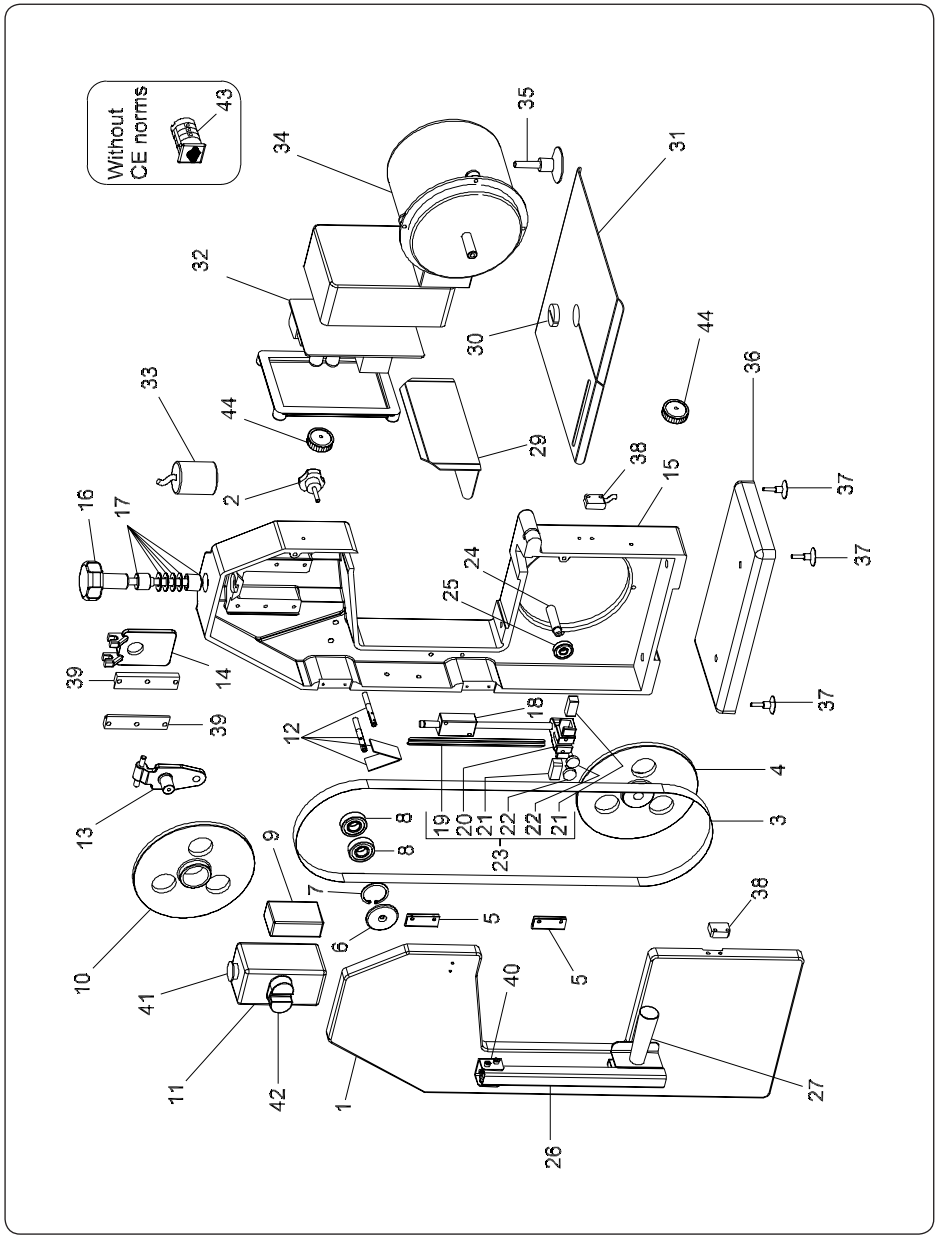
Die nachstehende Tabelle enthält eine Liste der häufigsten Störungen, die auftreten können. Darüber hinaus wird eine synthetische Liste der wahrscheinlichsten Störungsursachen mit der jeweiligen Beschreibung der Lösungen zur Abhilfe bereitgestellt.
Für detaillierte Informationen über die angeführten Abhilfen Bezug auf die spezifischen Abschnitte in den vorhergehenden Kapiteln nehmen.

✘ Störungen	? Ursachen	✔ Abhilfen
Nach Drücken der Ein-Taste startet die Maschine nicht.	Der Not-Aus-Taster wurde gedrückt.	Den Not-Aus-Taster entriegeln. Dazu im Uhrzeigersinn drehen.
	Der magnetische Sicherheitsschalter hat ausgelöst.	Die bewegliche Schutzabdeckung schließen.
	Der magnetische Sensor funktioniert nicht.	Den technischen Kundendienst des Herstellers hinzuziehen.
	Der Elektromotor oder die Steuerkarte sind defekt.	Den technischen Kundendienst des Herstellers hinzuziehen.
Bei der Abschaltung der Maschine tritt die Motorbremse nicht in Funktion und es besteht Gefahr durch die Trägheit der Bandsäge.	Die Steuerkarte ist defekt.	Den technischen Kundendienst des Herstellers hinzuziehen.
Überhitzung der Bandsäge	An der Führungsstange sind Verarbeitungsreste vorhanden.	Die Führungsstange und die jeweiligen Blöcke reinigen.
	Lager blockiert	Die Lager austauschen.
	Die Säge ist nicht mehr scharf.	Die Säge austauschen.
Der Schnitt ist nicht geradlinig.	Die Säge ist zu langsam.	Das Sägeband spannen.
	Die Säge ist nicht mehr scharf.	Die Säge austauschen.
Das Sägeband rutscht von den Riemenscheiben.	Ausrichtung und Einstellung sind nicht korrekt.	Das Sägeband korrekt ausrichten und einstellen.

Sollten die oben beschriebenen Eingriffe nicht ausreichen, um die Funktionstüchtigkeit der Maschine wiederherzustellen, muss der technische Kundendienst des Herstellers hinzugezogen werden. Dabei die in Abschnitt 1.2 angeführten Daten angeben

9 ERSATZTEILE

9.1 EXPLOSIVZEICHNUNG DER MASCHINE

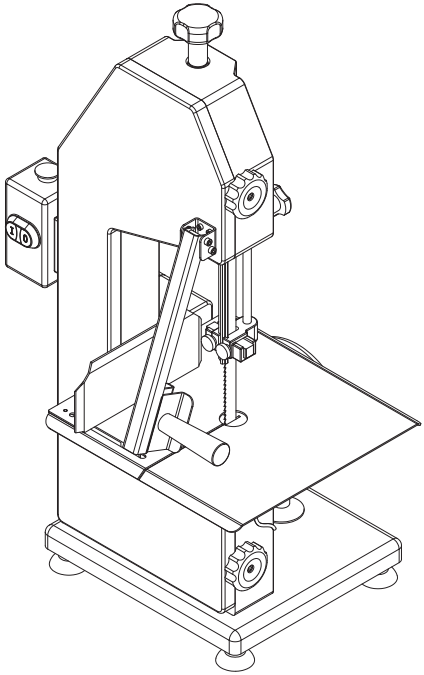


Manual de Instruções

SERRA OSSOS

PT

Mod. SE 1550 / SE 1830 / SE 2020



Tradução de instruções originais

Documento N.: MOD0121V05	Revisão 4.0	Data: 18 - 01 - 2021

fimar®
FOOD PROCESSING EQUIPMENT

ÍNDICE GERAL

1 INFORMAÇÕES GERAIS

1.1 FABRICANTE 6
1.2 VENDA E ASSISTÊNCIA 6
1.3 GARANTIA 7
1.4 ESTRUTURA DO MANUAL 7
1.4.1 Objetivo e conteúdo 7
1.4.2 Destinatários 7
1.4.3 Conservação 7
1.4.4 Símbolos utilizados 8

2 DESCRIÇÃO MÁQUINA

2.1 DESIGNAÇÃO MÁQUINA 9
2.2 COMPONENTES PRINCIPAIS 10
2.3 DADOS TÉCNICOS 12
2.4 EQUIPAMENTO 13
2.4.1 Padrão 13
2.4.2 Opcional 13
2.4.3 Fornecimento sob pedido 13
2.5 RUÍDO 14
2.6 CERTIFICAÇÃO 15

3 SEGURANÇA

3.1 PERFIL PROFISSIONAL DOS OPERADORES 17
3.1.1 Operador 17
3.1.2 Técnico de manutenção 17
3.2 CONTRAINDICAÇÃO PARA O USO 18
3.3 FUNÇÕES E CATEGORIAS DE PARAGEM 18
3.4 DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA 19
3.5 PROCEDIMENTOS PARA TRABALHAR EM SEGURANÇA 20
3.6 RISCOS RESIDUAIS 21
3.7 PLACAS 22

4 TRANSPORTE, MOVIMENTAÇÃO E INSTALAÇÃO

4.1 PRECAUÇÕES GERAIS 24
4.2 EMBALAGEM 24
4.3 MODALIDADE DE MOVIMENTAÇÃO DA EMBALAGEM 25
4.4 DESEMBALAGEM 25
4.5 MONTAGEM E INSTALAÇÃO 26
4.5.1 Montagem do plano de trabalho 27
4.5.2 Montagem do cavalete 27
4.6 LIGAÇÕES 28
4.6.1 Ligação elétrica 28
4.6.2 Componentes principais instalação elétrica 29
4.7 VERIFICAÇÕES PRELIMINARES 30
4.7.1 Verificações visuais 30
4.7.2 Verificação do sentido de rotação da serra fita 31
4.7.3 Verificação da tensão da lâmina da serra fita 32
4.7.4 Verificação do alinhamento da lâmina da serra fita 33

5 FUNCIONAMENTO

5.1 LOCAL DE TRABALHO 34
5.2 PAINEL DE BOTÕES 35
5.3 UTILIZAÇÃO DA MÁQUINA 36
5.3.1 Acionamento 36
5.3.2 Paragem 37
5.3.3 Restabelecer 37
5.3.4 Desligar 37

6 TROCA DE FORMATO

6.1 OPERAÇÕES DE TROCA DO FORMATO 38
6.1.1 Regulação do porcionador 38
6.1.2 Regulação haste guia da lâmina 39
6.1.3 Substituição da lâmina da serra de fita 39

7 MANUTENÇÃO

7.1 PRECAUÇÕES ESPECIAIS 40
7.2 CONDIÇÕES OPERACIONAIS 40
7.3 OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO ORDINÁRIA 41
7.3.1 Tabela com síntese das operações de manutenção ordinária 41
7.3.2 Limpeza da máquina 41
7.3.3 Verificação dos dispositivos de segurança 42
7.3.4 Verificação da motorização 44
7.4 OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA 45
7.4.1 Tabela com síntese das operações de manutenção extraordinária 45
7.4.2 Substiuição da lâmina de serra fita 46
7.4.2.1 Tipos de lâminas aceitas 47
7.4.3 Tensão da lâmina da serra fita 48
7.4.4 Alinhamento da lâmina da serra fita 49
7.4.5 Substituição dos raspadores 50
7.4.6 Regulação ou substituição dos blocos guia lâmina 51
7.4.7 Substituição do pino do plano de trabalho 52
7.5 ELIMINAÇÃO DOS DESCARTES DO PROCESSO DE CORTE 53
7.6 DEMOLIÇÃO DA MÁQUINA 53

8 DIAGNÓSTICO

8.1 RESOLUÇÃO DOS PROBLEMAS MAIS COMUNS 54

9 PEÇAS SOBRESSELENTES

9.1 VISTA EXPLODIDA DA MÁQUINA 55

1 INFORMAÇÕES GERAIS

1.1 FABRICANTE

A empresa foi criada para a produção de moedor de carnes e serra para ossos e em todos estes anos ampliamos a nossa gama de produtos para atender ao máximo possível as exigências dos nossos Clientes. Produzimos máquinas de diversos modelos, todas fabricadas em aço ou alumínio e que respeitam as mais rigorosas normas CE em matéria de segurança. Os nossos produtos são todos certificados e bem conhecidos no mercado internacional pois há muitos anos exportamos os nossos produtos no mundo inteiro, da Europa para a América do Sul, da África para os Países do Oriente Médio e para a Rússia.
As nossas máquinas são produzidas no nosso estabelecimento nas proximidades de Rimini e, graças à colaboração de profissionais externos de máxima confiabilidade, podemos garantir a nossa usual alta qualidade.
Nossas máquinas são ideais para serem utilizadas em ambientes como cozinhas de hotéis, refeitórios, grandes comunidades, açougues e empresas de transformação da carne.
A nossa empresa é caracterizada pela extrema atenção dada às exigências da nossa clientela e um dos nossos objetivos mais importantes é o de oferecer o melhor serviço no menor tempo possível.

1.2 VENDA E ASSISTÊNCIA

Nossa empresa é representada por uma sede central localizada em:

MADE IN ITALY

Fimar S.p.a. - Via del Tesoro, 301 - 47826 - Villa Verucchio (RN) - Italy

Para qualquer necessidade referente ao uso, manutenção ou solicitação de peças, por favor contate o Centro de Assistência mencionado acima, especificando os dados de identificação da máquina encontrados sobre a placa:

Veja as placas de identificação descritas no parágrafo 2.1

1.3 GARANTIA

- A garantia tem a duração de 12 meses e está subordinada à apresentação de uma cópia de idóneo documento fiscal ou fatura comprovante da data da compra.
- O produto está garantido contra vícios e defeito dos materiais , de fabricação e montagem ou por 12 meses da data da fatura de compra. A garantia consiste na substituição ou reparação das partes que constituem o produto que resultem defeituosas. A garantia não prevê a substituição do produto devido a intervenção por avaria.
- A garantia limita-se, portanto, à substituição ou reparação gratuita das partes que, a juízo do construtor, não funcionem bem. Não reentram na mesma os consumíveis e os utensílios.
- As prestações sob garantia serão de competência do revendedor no qual foi efectuada a compra do produto ou, em alternativa, pela firma construtora, ficando assente que o relativo transporte, despesas e riscos são a cargo do cliente.
- A garantia decai se o produto for alterado ou reparado por pessoal não autorizado.
- A presente garantia substitui e exclui qualquer outra garantia devida pelo revendedor por lei ou por contrato e define todos os direitos do cliente em relação a vícios e defeitos e/ou falta de qualidade relativamente aos produtos comprados.
- Para qualquer litígio jurídico é reconhecida Tribunal competente da residência do fabricante.

1.4 ESTRUTURA DO MANUAL

As informações e as instruções são reunidas e organizadas em capítulos e parágrafos e são facilmente encontradas através da consulta do índice.
É necessário que o Cliente leia com muita atenção todas as informações descritas neste manual, pois a correta preparação, instalação e utilização da máquina, são requisitos necessários para obter um funcionamento regular e em segurança.

1.4.1 Objetivo e conteúdo

Este manual tem a finalidade fornecer ao Cliente, além das instruções para utilizar corretamente a máquina, todas as informações necessárias para que tenha condições de controlar a mesma de forma independente e mais segura possível. Este inclui as informações relativas aos aspectos técnicos, ao funcionamento, à manutenção, às peças sobresselentes e à segurança.
Antes de efetuar qualquer tipo de operação na Máquina, os Operadores e os Técnicos Qualificados devem ler com muita atenção as instruções apresentadas neste documento.
Em casos de dúvidas sobre a correta interpretação das funções, contate o fabricante para obter os esclarecimentos necessários.

1.4.2 Destinatários

Este Manual é destinado tanto aos Operadores como aos Técnicos responsáveis pela manutenção da máquina.
Para maiores detalhes, com relação aos requisitos e conhecimentos mínimos exigidos aos operadores que trabalham com a máquina e aos
operadores responsáveis pela manutenção, recomenda-se ler com muita atenção o parágrafo 3.1.
Em todos os casos, os operadores de máquina não devem realizar as operações destinadas aos Técnicos de Manutenção ou aos Técnicos qualificados;
o Fabricante não se considera responsável pelos danos devido à inobservância desta proibição

1.4.3 Conservação

O Manual de Instruções é parte integrante da máquina, e deve seguir o inteiro ciclo de vida da mesma, desde a sua instalação até a demolição final, mesmo no caso de venda ou cedência a um outro utilizador. Este documento deve ser conservado nas proximidades da Máquina de forma que os operadores e os técnicos possam consultar o mesmo rapidamente e a qualquer momento, e protegido contra a ação de líquidos e qualquer outro agente que possa comprometer a legibilidade.

1.4.4 Símbolos utilizados

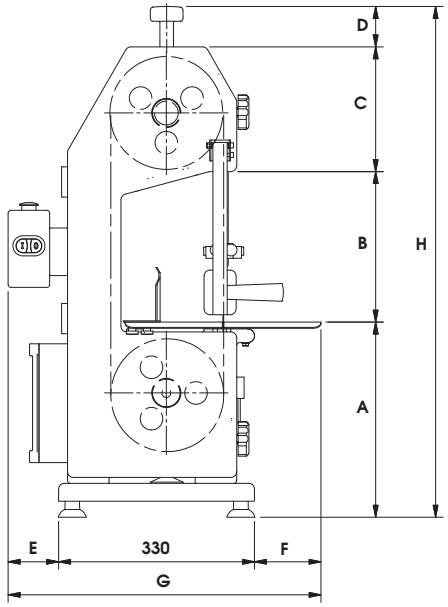
Símbolo	Significado	Comentário
	PERIGO	Indica um perigo com risco, que pode ser até grave, para o Utilizador ou outras pessoas expostas.
	CUIDADO	Indica uma advertência ou um aviso sobre as funções essenciais ou algumas informações úteis. Preste muita atenção ao texto indicado por este símbolo.
	LUVAS DE PROTEÇÃO	Indica que o utilizador sujeito a risco de lesões deve calçar as luvas de proteção.
	CONSULTA	Indica que é necessário consultar o Manual de Instruções antes de efetuar uma determinada operação.
	MANUTENÇÃO / REGULAÇÃO	Indica, nos casos de Funcionamento específico e/ou Anomalias, a necessidade de efetuar uma determinada regulação mecânica e/ou elétrica.

2 DESCRIÇÃO MÁQUINA

2.1 DESIGNAÇÃO MÁQUINA

A máquina em questão é uma SERRA PARA OSSOS, e é um equipamento projetado e fabricado para cortar produtos alimentares em pedaços de vários tamanhos (como ossos, pedaços de carne com osso, peixe).
A máquina não é adequada para ser utilizada para cortar outros produtos que não sejam aqueles mencionados acima.
Os dados de identificação da máquina e do Fabricante estão descritos sobre a placa principal que se encontra sobre a parte frontal da base:

A máquina pode ser fornecida em diversos modelos, realizados com materiais selecionados e técnicas de fabricação apropriadas para garantir a máxima higiene, maior resistência à oxidação, uma notável economia de energia e segurança durante o funcionamento.



	Modelo		
	SE 1550	**SE 1830**	**SE 2020**
A	335	358	350
B	253	318	340
C	210	242	270
D	50	50	41
E	102	102	102
F	106	170	255
G	540	627	735
H	842	972	1651

2.2 COMPONENTES PRINCIPAIS

As principais partes que constituem a máquina são as seguintes:

1. **Estrutura de sustentação**
   Esta estrutura é realizada em fusão de alumínio e tratada com um revestimento anodizado.

2. **Motorização**
   Está situada na parte inferior da máquina a qual age diretamente sobre a polia motriz.

3. **Cárter móvel**
   Permite uma rápida verificação da motorização e uma rápida limpeza de todas as partes envolvidas.

4. **Polia motriz**
   Está situada na parte inferior da máquina e transmite o movimento para a serra fita.

5. **Serra fita**
   É realizada em aço inoxidável e para o seu uso normal deve estar bem distendida e limpa.

6. **Polia**
   Está situada na parte superior da máquina e tem a função de guiar e manter distendida a lâmina da serra fita.

7. **Botão tensor**
   Permite distender a lâmina.

8. **Plano de trabalho**
   É realizado em aço inoxidável e permite haver uma sólida superfície de apoio para efetuar o corte. Possui um pino que permite a passagem da lâmina, e uma escala de medição que permite posicionar com precisão o posicionador.

9. **Posicionador**
   Permite ajustar a espessura de corte das fatias.

10. **Prensa produto** (**apenas para os modelos SE 1550 / SE 1830**)
    Serve para exercitar pressão sobre o produto de forma que o mesmo fique bloqueado e em posição durante o corte.

11. **Chapa de proteção**
    Serve para cobrir a lâmina da serra fita na zona de corte.

12. **Haste guia lâmina**
    Permite manter em linha a lâmina da serra fita.

13. **Gaveta de coleta resíduos**
    Permite recolher os resíduos derivados do corte.

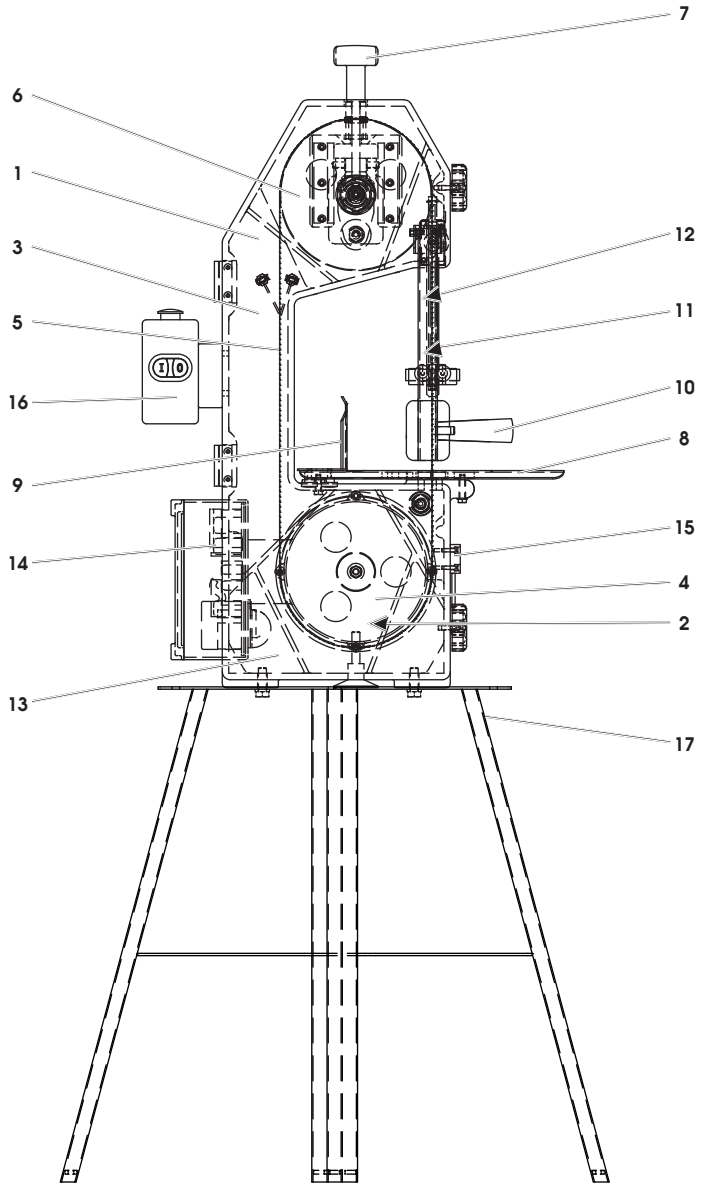
14. **Caixa elétrica**
    Contém os dispositivos de acionamento do circuito elétrico.

15. **Sensor magnético de segurança**
    Está posicionado na parte inferior da máquina e controla a abertura do cárter móvel. O seu acionamento interrompe imediatamente o funcionamento da máquina.

16. **Botões**
    Permite ligar ou desligar a máquina.

17. **Cavalete de suporte**
    Elemento opcional para as máquinas SE 1550 e SE 1830, standard apenas para a máquina SOB. 2020.

Por razões editoriais as máquinas são normalmente representadas sem um cavalete. Este elemento é, no entanto, apenas uma parte da máquina SE 2020.



2.3 DADOS TÉCNICOS

Veja a seguir, os dados e as características técnicas de referência da máquina, junto com os dados de identificação, no caso de necessidade de entrar em contato com a Assistência Técnica do Fabricante.

CARACTERÍSTICA	UNIDADE DE MEDIDA	SE 1550	SE 1830	SE 2020
Potência	kW (HP)	0,75 (1)		0,90 (1,3)
Alimentação elétrica	V/Ph/Hz	230V/1N/50Hz / 230-400V/3Ph/50Hz		
Velocidade de trabalho	giros/min	900	900	900
Dimensões plano de trabalho	mm	326 x 300	406 x 410	490 x 525
Altura máxima do corte	mm	160	234	278
Espessura máxima do corte	mm	170	200	230
Comprimento da lâmina	mm	1550	1830	2020
Dimensões máquina (LxPxH)	mm	540 x 410 x 842	627 x 460 x 972	735 x 490 x 1651
Peso da máquina	kg	37	39	52
Dimensões máxima do produto	cm	30 x 15	30 x 20	40 x 30
Peso máximo do produto	Kg	45	47	63
Tipo de instalação	Colocação sobre uma mesa, tipo banco. Colocação sobre uma base, tipo cavalete (opcional)			
Nível de ruído "sem carga"	dB(A)	86	86	86
Nível de ruído "com carga"	dB(A)	97	97	97
As máquinas podem ser fornecidas nas versões anodizada (A) ou pintada (V).				

2.4 EQUIPAMENTO

Os equipamentos citados a seguir, referem-se às máquinas que entram na produção em série, logo, quaisquer acessórios especiais, poderiam requerer acessórios diferentes daqueles mencionados.

2.4.1 Padrão

A máquina é fornecida com:

- Manual de Instruções e Manual de Peças Sobresselentes
- Declaração CE de conformidade (dentro do manual de instruções)
- Declaração de conformidade Materiais e artigos em contato com alimentos (MCA)

2.4.2 Opcional

Sob pedido pode-se fornecer o cavalete de suporte, com estrutura realizada em aço inoxidável, a qual serve para sustentar a serra ossos de bancada; a sua instalação não requer operador especializado.

2.4.3 Fornecimento sob pedido

Para a máquina serão fornecidas as peças sobresselentes conforme representado no desenho do manual de peças e especificado na lista de peças.

2.5 RUÍDO

A máquina foi projetada e realizada com a finalidade de reduzir na fonte o nível de emissão sonora. O nível de pressão sonora médio ponderado (A) no local de trabalho deve ser equivalente a: O nível de potência sonora ponderado da máquina é igual a:

	Modelo		
Com carga	**SE 1550**	**SE 1830**	**SE 2020**
LpA	86 db (A)	86 db (A)	86 db (A)
LwA	97 db (A)	97 db (A)	97 db (A)

As medições foram realizadas de acordo com a UNI EN ISO 3746.

Os valores de ruídos indicados, são níveis de emissão e não representam, necessariamente, os níveis de segurança operacionais.
Embora haja uma relação entre os níveis de emissão e os níveis de exposição, esta não pode ser utilizada de forma confiável para estabelecer se é necessário ou não tomar maiores precauções.
Os fatores que determinam o nível de exposição ao qual o trabalhador está sujeito, compreendem a duração da exposição, as características do local de trabalho e as demais fontes de ruído (número de Máquinas, processos adjacentes, etc...). Além disso, os níveis de exposição permitidos varia de País para País. De qualquer forma, as informações citadas, irão permitir ao Utilizador da máquina uma melhor avaliação do perigo e do risco ao qual está sujeito.

2.6 CERTIFICAÇÃO

Esta máquina foi realizada em conformidade com as respectivas Diretivas da União Europeia e aplicadas no momento da sua colocação no mercado, conforme mencionado na declaração de conformidade, veja modelo geral anexo.
A máquina e a respectiva documentação foram totalmente examinadas e obteve a seguinte Certificação CE:

Kiwa Cermet Italia S.p.A
Via Cadriano, 23 - 40057 Cadriano - Granarolo Emilia (BO) – ITALIA

CE
C17E381/01 – KIWA
C17E381/02 - KIWA

Dichiarazione di conformità Declaration of conformity Déclaration de conformité Konformitätserklärung Declaración de conformidad	Declaração de conformidade Δήλωση συμμόρφωσης Verklaring van overeenstemming overensstemmelseserklæring	Konformitetsförklaring Vastavusdeklaratsioon Megfelelési nyilatkozat Deklaracja zgodności Prohlášení o shodě Declarația de conformitate	декларацияза съответствие certifikát o zhode izjava o skladnosti vastavusdeklaratsioon atbilstības deklarācija atitikties deklaracija

Fimar S.p.a. – Via Del Tesoro, 301 - VillaVerucchio (RN) – Italy

I Il sottoscritto legale rappresentante della Ditta costruttrice, dichiara che il prodotto(*) sotto elencato:

Modello/Model (Dati tecnici su targhetta identificativa posta sulla macchina*****)	Descrizione/Description	Numero di serie/Serial Number
SE…	SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE	----------

È conforme, per quanto ad esso applicabile, alle seguenti direttive(**): **2006/42/CE, 2014/30/CE, 2011/65/CE, 2015/863/CE**

ed alle seguenti normative(***): **UNI EN 12268:2014**

e autorizza a costituire il Fascicolo Tecnico(****): **Oriano Tamburini – Via Del Tesoro, 301 – 47826 Villa Verucchio (RN) – Italy**

GB I, theundersigned, legal representativeoftheManufacturer, statethatthisproduct(*) listedabovecomplies withtheabove-mentioneddirective(s)(**) andregulations(***) wherapplicableandauthorisesthepersonlistedabovetocompilethe Technical File(****) Technical data on the identification label placed on the machine (*****)

F Le représentantlégal du fabricantdéclareque le produit(*) susmentionnéestconforme, quantauxdispositions législatives applicables, aux directives (**) et normatives(***) susmentionnées et autorise la personneindiquée ci-dessus à constituer le Dossier Technique(****) Données techniques figurantsurl'identificationsituéesur la machine (*****)

D Der unterzeichnende gesetzliche Vertreter der Herstellerfirma erklärt, dass das oben angegebene Produkt(*) den oben erwähnten Richtlinien(**) und Normen(***), soweit auf dieses anwendbar, ist und autorisiert die oben genannte Person, die Technischen Unterlagen zu erstellen.Technische Daten auf einem Etikett an der Maschine (*****)

E El representante legal de la empresa constitutiva que suscribe, declara que el producto(*) descrito anteriormente es conforme, en la medida aplicable, a las directivas(**) y normativas(***) arriba mencionadas, y autoriza a la persona arriba indicada a elaborar el Expediente Técnico(****). Datos técnicos en una etiqueta de identificación ubicados en la máquina (*****).

P O abaixo-assinadorepresentantelegal da Casa construtora, declaraque o produto(*) acimareferido é conforme, no quelheéaplicável, às directivas(**) e às normativas(***) acimareferidas e autoriza a pessoaatrásmencionada, a compilar o Processo Técnico(****). Dadostécnicos sobreumaetiqueta de identificaçãolocalizadosnamáquina(*****)

PY Нижеподписавшийся юридический представитель компании-производителя заявляет,что вышеуказанное изделие(*), описанное выше, соответствует в том, что к нему применимо, упомянутым выше директивам(**) и стандартам(***), упомянутым выше, и уполномочивает указанное выше лицо составить Технический файл(****). Технические данные идентификационной таблички, расположенной на (*****)

GR Ο υπογεγραμμένος, με την ιδιότητα του νόμιμου εκπροσώπου της Κατασκευάστριας εταιρείας, δηλώνει ότι το προϊόν(*) που αναγράφεται παραπάνω είναι κατασκευασμένο σε συμμόρφωση (στο βαθμό που το αφορούν) με τις οδηγίες(**) και τους κανονισμούς(***) που αναφέρονται παραπάνω, και εξουσιοδοτεί το προαναφερθέν πρόσωπο να καταρτίσει τον Τεχνικό Φάκελο(****). Τεχνικά δεδομένα σε μια ετικέτα ταυτοποίησης που βρίσκεται στο μηχάνημα (*****)

NL Ondergetekende, in de hoedanigheid van wettelijk vertegenwoordiger van de fabrikant, verklaart dat bovengenoemd product(*), voor zover van toepassing, in overeenstemming is met de bovengenoemde richtlijnen(**) en normen(***) en machtigt bovengenoemde persoon om het technisch dossier(****) samen te stellen. Technische gegevens op een identificatielabel aan de machine (*****)

DK Undertegnede, retslige repræsentant for Fabrikanten, erklærer, at ovenstående produkt(*), hvad angår samme, er i overensstemmelse med ovenstående direktiv(**) og standard(***), og autoriserer den ovenfor angivne person vedrørende udformning af det Tekniske Dossier(****).Tekniske data om en identifikation label placeret på maskinen (*****).

S I egenskapavställföreträdareförtillverkningsföretaget, intygarjaghärmedattprodukten(*)somnämnsovanöverensstämmermeddirektiven(**) ochstandarderna(***) ittextenovan, i demmån de ärtillämpliga, ochbemyndigarjagnedanstående personattupprättatdentekniskadokumentationen(****).Tekniska data omenidentifikationsetikettsom sitter påmaskinen (*****).

FIN Valmistajayrityksenlaillisenedustajanaallekirjoittanutvakuuttaa, ettäylläluetelt utuote(*) on sovelletta vil tuosiltaanyllämainittujendirektiivien(**)janormien(***)mukainenja valtuuttaayllämainitunhenkilönlaatimaanteknisentiedoston(****).Teknisettiedottunnistetarrassasijaitsevatkoneen (*****)

H Alulírott, mint a gyártó meghatalmazott képviselője, kijelentem, hogy a fent megnevezett termék(*) megfelel az alkalmazható és fent említett direktivák(**) és előírások(***) követelményeinek, és felhatalmazom a fent megjelölt személyt a Műszaki Dokumentáció(****) elkészítésére. Műszaki adatok azonosító címkén található a gépen (*****).

PL Niżej podpisany, jako upoważniony przedstawiciel Producenta, oświadcza, że następująca maszyna/część maszyny(*) spełnia zasadnicze wymagania dyrektyw(**) i rozporządzeń(***), a także stosowanie, oraz upoważnia wyżej wymienioną osobę do sporządzenia Dokumentacji Technicznej (****). Dane techniczne na etykiecie identyfikacyjnej umieszczonej na maszynie (*****)

CZ Níže podepsaný, jako právní zástupce společnosti výrobce prohlašuje, že výše uvedený výrobek(*) odpovídá výše uvedeným směrnicím(**) a normám(***) v příslušném rozsahu, a že uvedené osobě uděluje souhlas s vytvořením Technické dokumentace(****). Technické údaje o identifikačním štítku umístěném na stroji (*****)

RO Subsemnatul, reprezentant legal al întreprinderii producătoare declară că produsul(*) enumerat mai sus este realizat în conformitate cu directivele(**) și normele(***) sus menționate și mai sus în care sunt aplicabile acestuia, și autorizează întocmirea Dosarului Tehnic(****) de către persoana indicată mai sus. Date tehnice pe o etichetă de identific aflat pe ut (*****)

BG Долуподписаният, като лице представител на Фирмата производител декларира, че гореописаният продукт(*) съответства, доколкото към него са приложими, на горе ите Директиви(**) и нормативи(***), и оторизира горепосоченото лице да състави Техническата Документация(****). Технически данни за етикет за идентиф ция, намиращи се на машината (*****)

SK Nižšie podpísaný, ako právny zástupca spoločnosti výrobcu vyhlasuje, že hore uvedený výrobok(*) zodpovedá hore uvedeným smerniciam(**) a normám(***) v príslušnom rozsahu, a vyššie uvedenej osobe poskytuje súhlas s vytvorením Technickej dokumentácie(****). Technické údaje o identifikačnom štítku umiestnenom na stroji (*****)

SLO Podpisani zakonski predstavnik proizvajalca izjavljam, da zgoraj navedeni izdelek(*) ustreza v zanj veljavni meri prej omenjenim smernicam(**) in predpisom(***) in navedeno osebo pooblaščam za pripravo tehnične dokumentacije(****). Tehnični podatki o identifikacijske nalepke, ki se nahajajo na stroju (*****)

EST Allakirjutanud tootjafirma õiguslik esindaja kinnitab, et ülalnimetatud toode(*) on vastavuses, nirvõrd kui on võimalik rakendada, eelnimetatud direktiivide(**) ja normatiividega(***)ning volitab eelpool märgitud isiku koostama Tehnilise Toimiku(****). Tehnilised andmed identifitseerimismärgisel asub masina (*****)

LV Apakšā parakstījies Ražotājfirmas juridiskais pārstāvis apliecina, kaizstrādājumu(*), kas uzskatīti iepriekš, atbilst tiem piemērojamām direktīvām(**) un normatīvieni(***), un pilnvaro norādīto personu sastādīt Tehnisko Brošūru(****).Tehniskie dati par identifikācijas marķējumu, kas atrodas uz mašīnas (*****)

LT Žemiau pasirašantis Įmonę gamintoją atstovaujantis juridinis asmuo, pareiškia, kad aukščiau pateiktas produktas(*) yra atitinkantis pritaikomoms numatytoms direktyvoms(**) ir normatyvoms(***), ir autorizuoja aukščiau nurodytą asmenį sukurti Techines Instrukcijas(****). Techniniai duomenys identifikavimo etiketės, esančios ant mašinos (*****)

Villa Verucchio, 01/01/2021

L'administratore unico
Oriano Tamburini

CE_LAC_004_V00 – 01/2021

FAC-SIMILE

A máquina está em conformidade com os Regulamentos Europeus da Legislação Italiana para MCA e foi fabricada de acordo, conforme detalhado na Declaração de Conformidade à qual o modelo geral está anexado abaixo:

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' Materiali a contatto con gli alimenti (M.O.C.A.)	DECLARATION OF CONFORMITY Materials and articles intended to come into contact with food (F.C.M.)

FIMAR SpA, Via Del Tesoro, 301, 47826, Villa Verucchio (RN), Italy
C.F. / P.IVA 00826890402 Tel.+39 0541 670736, Fax +39 0541 670576
www.fimarspa.com

dichiara che le apparecchiature qui di seguito elencate	declares that the appliances listed below:

MODELLO/MODEL	DESCRIZIONE/DESCRIPTION	NUMERO SERIALE/SERIAL NUMBER
SE ...	SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE	----

Sono conformi ai seguenti Regolamenti Europei e alla Legislazione Italiana per i MOCA e che sono stati prodotti nel rispetto del:	**Are compliant** to the following European Regulations to the Italian Legislation for FCM and have been manufactured in compliance with:
Regolamento **1935/2004/CE** relativo a materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti;	Regulation **1935/2004/CE** on materials and articles intended to come into contact with food;
Regolamento **2023/2006/CE** sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	Regulation **2023/2006/CE** on good manufacturing practice for materials and articles intended to come into contact with food.
Regolamento **10/2011/CE** relativo ai materiali plastici destinati al contatto con gli alimenti;	Regulation **10/2011/CE** on plastic materials and articles intended to come into contact with food
Regolamento **1895/2005/CE** relativo alla restrizione dell'uso di alcuni derivati epossidici;	Regulation **1895/2005/CE** on the restriction of use of certain epoxy derivatives in materials and articles intended to come into contact with food;
DM 21/3/1973 N. 104 e successivi aggiornamenti	**DM 21/3/1973 N. 104** and subsequent updates
DM 18/04/2007 N. 76 recante la disciplina degli oggetti in alluminio	**DM 18/04/2007 N. 76** on aluminium materials and articles intended to come into contact with food
DM 09/05/2019 N. 72 recante la disciplina degli acciai destinati al contatto con gli alimenti;	**DM 09/05/2019 N. 72** on steels intended to come into contact with food;
DPR n. 777 del 23 agosto 1982 attuazione della Direttiva (CEE) n. 76/893 relativa ai materiali e agli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	**DPR n. 777** of 23 August 1982 implementation of Directive (EEC) no. 76/893 relating to materials and objects intended to come into contact with food products.
FIMAR SPA svolge, presso un laboratorio esterno accreditato, prove di cessione sui M.O.C.A. con le modalità indicate nel proprio Sistema di Assicurazione di Qualità.	FIMAR SPA carries out, in an external certified laboratory, release tests on F.C.M. with procedures indicated by its Quality Assurance System.
Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita nel caso in cui interverranno cambiamenti sostanziali nella Produzione oppure quando i riferimenti legislative citati saranno modificato e/o aggiornati.	This declaration is valid from the date specified below and it will be replaced in case of substantial changes in the production or when the legislative references mentioned will be modified and/or updated.

Villa Verucchio, 21/01/2021

L'amministratore unico
Oriano Tamburini

MOC_LAC_004_V00 - Data Revisione: 01/2021

FAC-SIMILE

3 SEGURANÇA

3.1 PERFIL PROFISSIONAL DOS OPERADORES

O operador de máquina tem a obrigação de verificar se as pessoas envolvidas nas demais tarefas possuem os requisitos mencionados a seguir:

- leram e compreenderam o manual de instruções;
- receberam formação e treinamento adequados aos seus deveres;
- receberam formação específica para o uso correto da máquina.

3.1.1 Operador

O operador deve ter pelo menos:

- conhecimento da tecnologia e experiência específica para operar com a máquina;
- cultura geral básica e conhecimentos técnicos básicos de nível suficiente para ler e compreender o conteúdo do manual e dos anexos, incluindo a correta interpretação dos desenhos;
- conhecimentos técnicos suficientes para poder realizar com segurança todas as operações de sua competência especificadas no manual;
- conhecimento das normas para a prevenção de acidentes:
  1. gerais (higiene e segurança no trabalho, prevenção de acidentes no trabalho)
  2. específicas (por tipo de produto da máquina) em vigor no país onde a máquina está instalada.

Além de operar com a máquina durante a produção, o operador deve:

- Estar ciente sobre o funcionamento de todos os dispositivos de segurança (tanto para o operador como para a máquina) de modo que seja possível verificar a eficiência dos mesmos e assinalar quaisquer anomalias aos demais operadores;
- Proibir o entrada de pessoas estranhas nas áreas de trabalho e planos da máquina.

ATENÇÃO!
Se o operador encontrar uma anomalia que possa comprometer a segurança, a máquina deve ser imediatamente desligada e poderá ser colocada em funcionamento somente após o reparo.

3.1.2 Técnico de manutenção

Os técnicos de manutenção devem ser escolhidos seguindo os mesmos critérios.
Além disso, devem possuir os conhecimentos técnicos específicos e especializados necessários para efetuar com segurança as operações de sua competência conforme estabelecido no manual.

O técnico de manutenção ordinária não pode efetuar intervenções nas conexões e nas ligações elétricas. Estas intervenções, junto com as operações de manutenção extraordinária, são reservadas aos técnicos autorizados do Fabricante.

3.2 CONTRAINDICAÇÃO PARA O USO

O Fabricante não se responsabiliza pelos danos provocados decorrentes do uso indevido ou irracional e também pelas consequências derivadas da introdução de alterações não autorizadas.

É terminantemente proibido:

- cortar materiais para os quais a máquina não foi projetada (como madeira, materiais plásticos, metálicos, etc...):
- cortar peças que apresentem formatos com defeitos evidentes ou que não possam ser eficazmente mantidas em posição e bloqueadas com a prensa produto (por exemplo peças de forma redonda ou muito pequenas);
- utilizar a máquina com dispositivos de proteção ineficientes ou desativados;
- utilizar a máquina se o plano de sustentação for instável (veja Parágrafo 4.3).

Qualquer operação que altere a estrutura e/ou o ciclo de funcionamento da máquina deve ser realizado ou autorizado pelo Serviço de Assistência Clientes do Fabricante.
O Fabricante não se considera responsável por rupturas, acidentes ou inconvenientes vários devido ao não cumprimento (ou então, a não aplicação) das prescrições apresentadas neste manual. O mesmo vale para as alterações, variações, e/ou instalação de acessórios efetuadas sem prévia autorização.

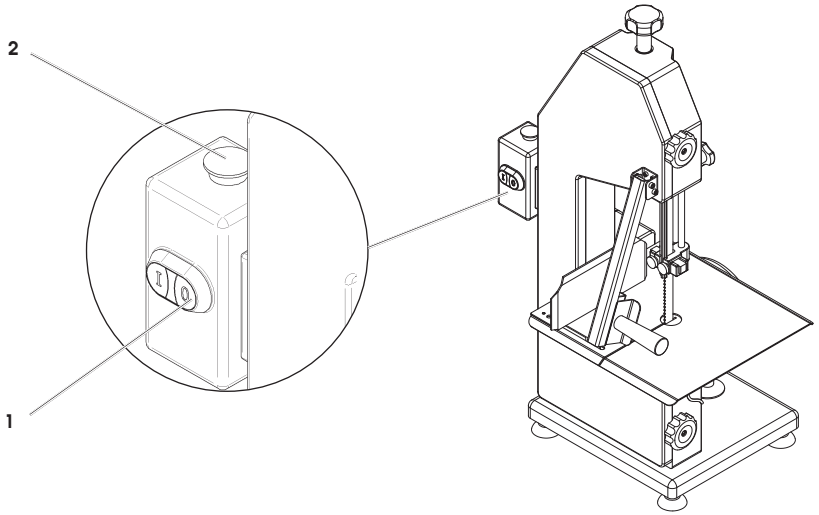
3.3 FUNÇÕES E CATEGORIAS DE PARAGEM

As funções de paragem presentes na máquina são as seguintes:

1. **Botão de paragem normal** (**Categoria 1**)

2. **Botão de emergência** (**Categoria 1**).

Ambos os dispositivos de paragem realizam a categoria de paragem do tipo 1, ou seja, a paragem controlada da máquina, com a abertura da alimentação ao motor da lâmina após um determinado tempo para permitir a travagem e cessação completa da mesma.



3.4 DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA

A máquina dispõe de dispositivos de segurança adequados para a proteção das pessoas expostas, quer para os riscos devido aos elementos móveis de transmissão (polias, etc), quer para os elementos móveis envolvidos no processo.
Os dispositivos de segurança da máquina são os seguintes:

1. **Botões especiais anteriores para fechar**
   I botões que permitem bloquear o cárter móvel da máquina.

2. **Cárter móvel**
   É uma proteção móvel com bloqueio mecânico que permite o acesso do operador aos componentes em movimento da máquina.
   As polias e a parte da lâmina não presente na zona de corte são protegidas pelo cárter móvel que está associado a um sensor de segurança magnético; com a sua abertura, a máquina pára imediatamente. Para voltar a funcionar, basta fechar o cárter.

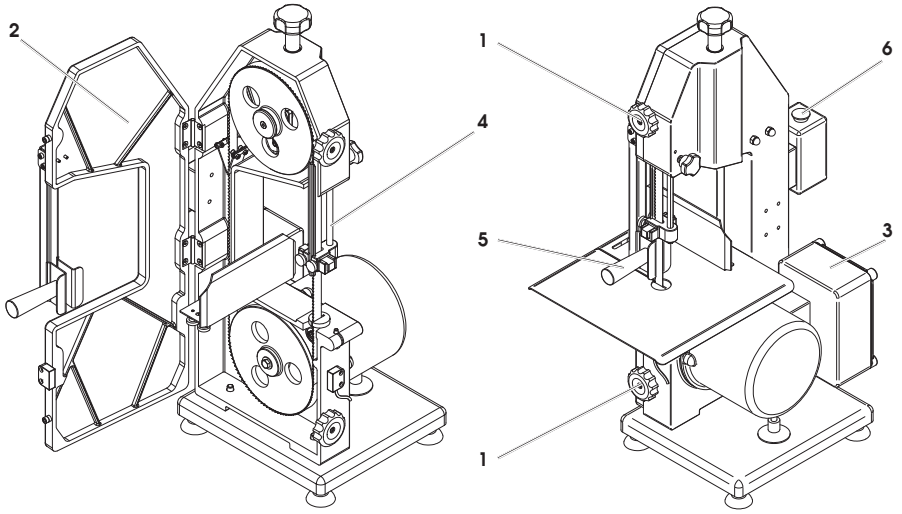
3. **Proteção fixa componentes elétricos**
   Os componentes elétricos são protegidos por uma proteção fixa e estão posicionados dentro de uma caixa cuja tampa é fixada com parafusos imperdíveis.

4. **Chapa de proteção**
   A chapa de proteção é uma proteção regulável; está posicionada no respectivo suporte da haste guia da lâmina e serve para proteger a lâmina. Pode ser regulada em altura em função da dimensão do corte.

5. **Prensa produto**
   A prensa produto serve para exercitar pressão sobre o produto de forma que o mesmo fique bloqueado e em posição durante o corte.

6. **Botão de emergência**
   Interrompe o funcionamento da máquina em caso de emergência.

O Fabricante projetou a máquina com a finalidade de garantir maior segurança durante a utilização: a exclusão dos dispositivos de segurança elétricos e a desmontagem das proteções fornecidas pelo fabricante comprometem gravemente as condições de segurança citadas acima. Além disso, estas condições estão subordinadas ao cumprimento das indicações relativas à instalação e à alimentação da máquina, as quais deverão ser absolutamente respeitadas.



3.5 PROCEDIMENTOS PARA TRABALHAR EM SEGURANÇA

A máquina é fornecida com proteções adequadas para a proteção dos operadores expostos aos riscos devido aos componentes em movimento, aos riscos devidos ao emprego de energia elétrica, etc..., porém, é importante lembrar que a segurança depende, sobretudo, da utilização correta e consciente da mesma. Portanto, é essencial seguir os procedimentos para trabalhar em segurança mencionados abaixo:

	Todos os operadores que irão trabalhar com a máquina, devem ler com muita atenção as informações apresentadas neste manual de instruções, principalmente aquelas com relação às precauções de segurança mencionadas neste capítulo.
	LUVAS Indica o uso obrigatório de luvas de proteção (sem ser em malha de metal), no caso da ligação com lâminas da serra fita verticais.
	CALÇADO Indica a obrigação de utilizar botas de proteção adequadas.
	ÓCULOS Indica o uso obrigatório de óculos especiais ou máscaras de proteção.
	PROTEÇÕES AUDITIVAS Indica a obrigação de utilizar os dispositivos de proteção individual auditivas adequadas
	Portanto, é essencial que o operador siga escrupulosamente as advertências mencionadas a seguir: • Manter a máquina e a zona de trabalho em ordem e limpa. • Vestir roupas adequadas e dispositivos de proteção individuais em função dos tipos de produtos utilizados. • Durante o funcionamento da máquina, preste atenção aos ruídos estranhos. Verificar a causa e eliminar o problema. • Não manusear instrumentos, detergentes e similares, nas proximidades da máquina em funcionamento. • Não efetuar operações com a máquina funcionando e manter uma certa distância dos componentes da máquina em movimento. • Durante o corte, é obrigatório utilizar a prensa produto, pois a serra ossos não pode ser utilizada sem a mesma. • Antes de acionar a máquina depois de um longo período de inatividade, aconselha-se controlar todas a peças que necessitam de regulações (veja Parágrafo 4.54 Controles e regulações e 6.4.2 Tensão da lâmina). • Durante a utilização o operador deve permanecer na parte anterior da máquina. • Não remover ou alterar as placas colocadas na máquina pelo Fabricante. • Não remover ou enganar os sistemas de segurança da máquina.

3.6 RISCOS RESIDUAIS

A máquina foi projetada e realizada com a intenção de eliminar todos os riscos relacionados à sua utilização. Portanto, durante o ciclo normal, dado o tipo de trabalho, que requer uma certa aproximação das mãos à lâmina em movimento, os Operadores ficam expostos a alguns riscos que, devido a natureza das próprias operações, não podem ser totalmente eliminados. Os riscos residuais relacionados ao tipo de trabalho e durante a manutenção são:

	• Risco de corte devido ao possível contato com a lâmina em movimento. • Risco de perda de estabilidade, isto se a máquina não foi devidamente fixada sobre a mesa ou então sobre a base. • Riscos devidos aos elementos móveis quando se trabalha com proteções que foram removidas ou ineficazes. • Riscos ligados à utilização de energia elétrica. • Riscos devidos à exposição ao ruído. • Risco de corte devido ao contato com a lâmina durante as operações de substituição da mesma. • Risco de corte devido ao contato com a lâmina por causa da falta de travagem elétrica devido à falta repentina de energia.

3.7 PLACAS

Veja a seguir a lista das placas e as algumas indicações sobre a máquina.

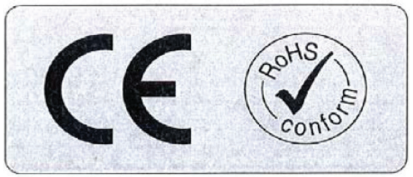
☞	Se uma ou mais placas estiverem danificadas ou ilegíveis, fica aos cuidados do utilizador restabelecer as mesmas.

RISCOS RESIDUAIS	
1. Placa - Energia elétrica	
⚠	Indica a presença de tensão elétrica com valores perigosos
2. Placa - Corte	
⚠	Indica perigo de lesões por corte devido ao movimento da lâmina de corte

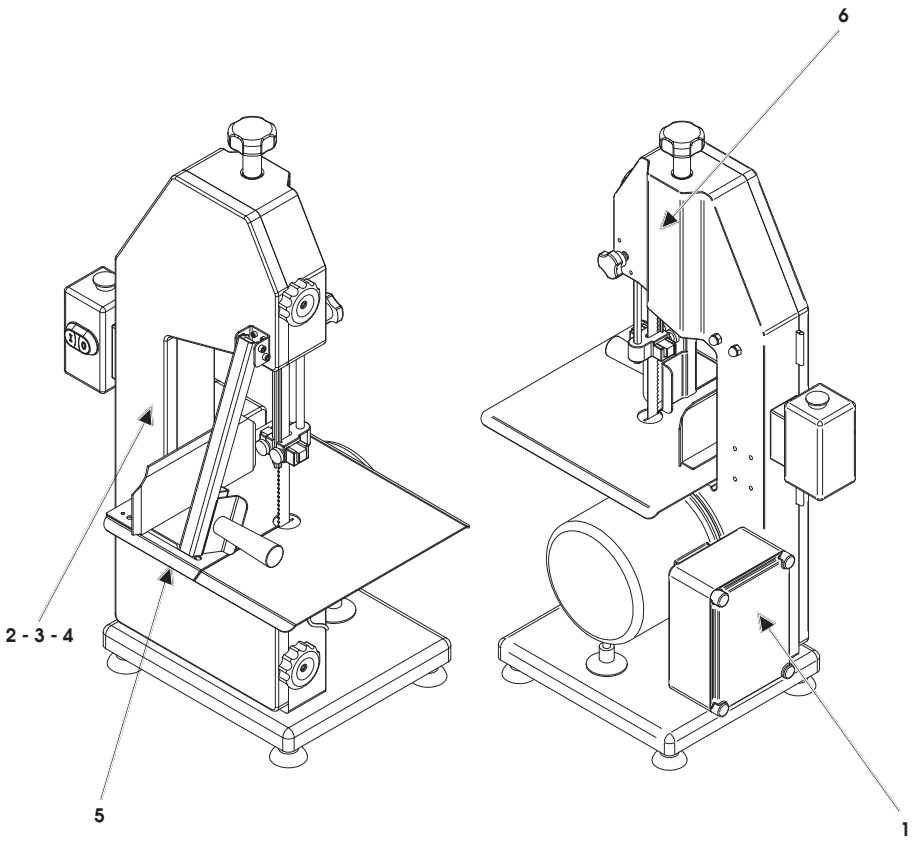
PROIBIÇÕES	
3. Placa - Proteções	
⊘	Indica que é proibido remover as proteções colocadas para cobrir os componentes perigosos da máquina.
4. Placa - Regulação	
⊘	Indica que é proibido regular, limpar ou lubrificar os componentes ou peças em movimento.

Outras placas presentes na máquina:

5. Placa - Conformidade CE



6. Placa - Advertência



⚠	**ATENÇÃO!** Não remova ou danifique as placas, por motivo algum. Em caso de necessidade, solicite ao Fabricante e aplique-a novamente. O Fabricante declina toda e qualquer responsabilidade por danos de qualquer espécie, causados por falta de consideração da mensagem presente nas placas aplicadas anteriormente.

4 TRANSPORTE, MOVIMENTAÇÃO E INSTALAÇÃO

4.1 PRECAUÇÕES GERAIS

O transporte da máquina deve ser sempre efetuado por operadores qualificados, é preciso tomar muito cuidado para evitar qualquer tipo de dano nos seus componentes devido aos impactos ou esforços causados pela modalidade de elevação inadequada.

Os danos causados durante o Transporte e a Movimentação da máquina, não são cobertos pela garantia. A reparação ou a substituição dos componentes danificados ficam a cargo do Cliente.

Portanto, para que as operações venham realizadas regularmente, é necessário seguir as indicações de caráter geral abaixo:

- utilize sempre o tipo de equipamento mais adequado por característica e capacidade e em bom estado de manutenção (para maiores informações sobre a massa das várias partes consulte o parágrafo 2.3 Dados técnicos);
- antes de iniciar as operações, verifique se todos os operadores atingiram a posição de segurança e não permita o acesso de pessoas estranhas ao serviço nas zonas de movimentação;
- certifique-se de ter uma visão geral do percurso a ser efetuado;
- nunca apoie as cargas sobre superfícies irregulares, suportes instáveis ou que não apresentem resistência apropriada.

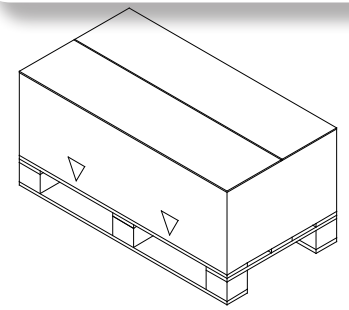
4.2 EMBALAGEM

A máquina è fornecida embalada em uma caixa de papelão com material de proteção adequada (como espuma de poliuretano) e fixada sobre palete de madeira. O seu peso varia em função do modelo.
A máquina embalada desta forma, pode ser movimentada com o auxílio de um empilhador de capacidade adequada.

Características da embalagem:

SE 1550	
Peso bruto	45 kg
Dimensões	102x56x50 cm
Nº de série	.....

SE 1830	
Peso bruto	47 kg
Dimensões	102x56x50 cm
Nº de série	.....

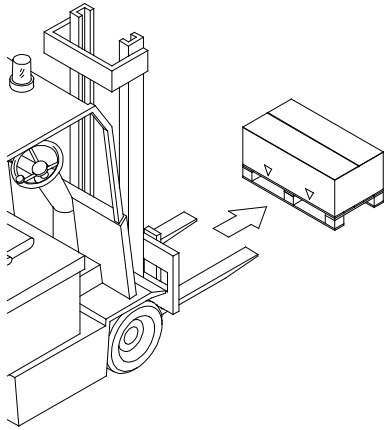


SE 2020	
Peso bruto	63 kg
Dimensões	115x56x57 cm
Nº de série	.....

4.3 MODALIDADE DE MOVIMENTAÇÃO DA EMBALAGEM

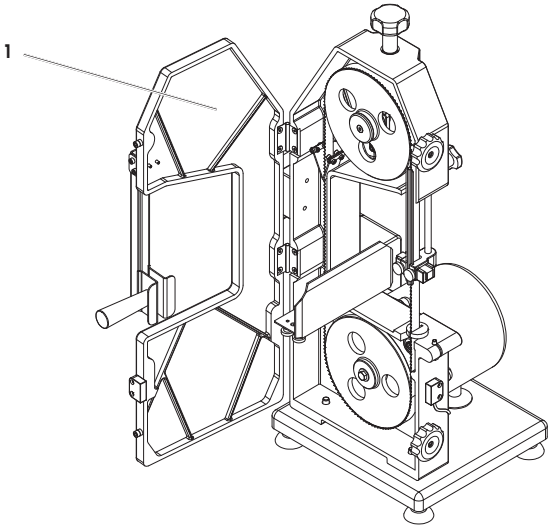
A máquina deve ser movimentada conforme descrito a seguir:

- Introduza os garfos do empilhador (de capacidade adequada) no centro em relação ao comprimento da caixa.
- Certifique-se de que a parte de trás da embalagem está livre de obstáculos.
- Eleve a caixa com cuidado e leve-a para o local onde a embalagem será removida, evitando solavancos e arrancões repentinos.
- Tome muito cuidado com as partes salientes da caixa, obstáculos, passagens difíceis, desníveis.



4.4 DESEMBALAGEM

- Remova a embalagem.
- Verifique a integridade da máquina.
- Abra o cárter móvel **1** e verifique a integridade dos componentes internos.
- Elimine o material utilizado na embalagem de acordo com as regulamentações vigentes no país onde a máquina será instalada.



4.5 MONTAGEM E INSTALAÇÃO

A máquina é entregue depois de ter sido verificada nos estabelecimentos do Fabricante e expedida com o plano de trabalho desmontado para facilitar o transporte e otimizar a embalagem; logo em seguida é necessário completar a montagem conforme descrito no parágrafo 4.5.1 Montagem do plano de trabalho.
A máquina é de tipo profissional e deve ser instalada em ambientes de tipo comercial (açougues, empresas de transformação da carne, supermercados, etc...).
A máquina deve ser instalada em ambientes que não apresentem agentes corrosivos. O ambiente de instalação deve ser do tipo não explosivo.
A máquina dispõe de uma plano em aço inoxidável que proporciona maior estabilidade.

☞	Recomenda-se instalar a máquina em um ambiente cuja iluminação mínima seja igual a 500 lux.

Assim que a máquina for posicionada no local de instalação é necessário realizar, em ordem, as seguintes operações:

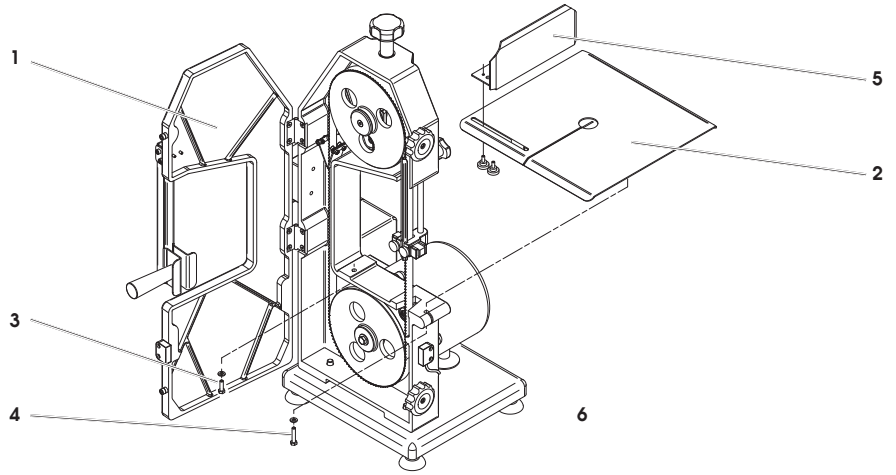
- Posicione a máquina de forma estável e definitiva sobre uma superfície plana, em posição horizontal, cuja capacidade corresponda à carga, considerando o peso total máximo da máquina.
- Garantir a estabilidade mecânica da máquina.
- Realize as ligações com as fontes externas de energia conforme indicado no parágrafo 4.6.

☞	No caso de instalação da máquina sobre uma mesa, tipo bancada, recomenda-se fixar a máquina na bancada utilizando os respectivos furos presentes sobre a base.
☞	Embora a máquina garanta uma estabilidade suficiente mesmo com o plano de trabalho não perfeitamente nivelado, é necessário que a superfície de apoio seja plana e nivelada (± 1°).
☞	Para as máquinas SE 1550 e SE 1830 a altura da banca deve ser tal que a distância do chão à superfície superior da mesa de trabalho fique compreendida entre 800 mm e 1050 mm.

4.5.1 Montagem do plano de trabalho

Antes de utilizar a máquina, é necessário completar a montagem, efetuando a instalação do plano de trabalho conforme descrito a seguir:

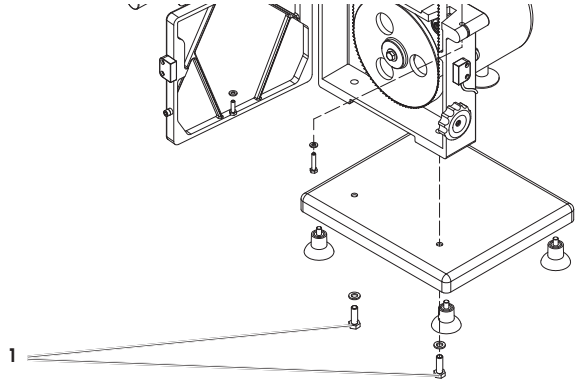
- Abra o cárter móvel **1**.
- Monte o plano de trabalho **2**.
- Fixe o plano de trabalho com os respectivos parafusos **3** e **4**.
- Anexar o porcionador **5** ao plano de trabalho através dos manípulos esféricos **6**.



4.5.2 Montagem do cavalete

Para montar o cavalete observar as instruções a seguir:

- (Apenas para SE 1550 e SE 1830) Colocar a máquina numa mesa de trabalho adequada e robusta e incliná-la cuidadosamente sobre um lado, a seguir desapertar os parafusos de fixação **1** para remover a base da máquina; para a operação utilizar uma chave sextavada.
- Colocar a serra ossos no cavalete e fixá-la colocando os parafusos fornecidos nos furos já presentes no cavalete.
- Apertar os parafusos com uma chave sextavada.



4.6 LIGAÇÕES

Os parágrafos seguintes, apresentam todas as informações necessárias para efetuar adequadamente as ligações necessárias ao funcionamento da máquina.

☞	Para garantir que a máquina funcione em segurança, estas obras devem ser necessariamente projetadas e realizadas por pessoal especializado e com qualificações no setor de instalações industriais.
📖	Junto com a documentação técnica é importante deixar este manual de instruções à disposição do operador encarregado de realizar as operações de ligação.

4.6.1 Ligação elétrica

A máquina originalmente é fornecida, com uma caixa elétrica em conformidade com a norma CE com grau de proteção 009.A.P IP65, situada perto do motor, onde no seu interior está situada a instalação elétrica (ilustrada a seguir), e também um eficaz sistema de ligações equipotenciais de proteção de todas as massas. Veja o esquema elétrico anexo para as respectivas características.
A máquina pode ser ligada, quer em instalações com sistema de distribuição do tipo TN, quer com as instalações do tipo TT.

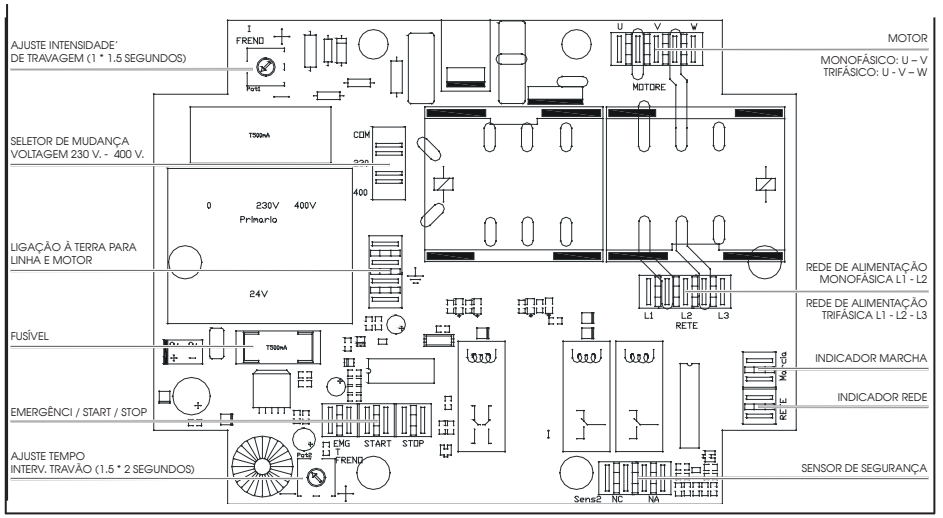
☞	A máquina è fornecida com cabo de alimentação de seção apropriada e respectiva ficha. **Não é permitido substituir o cabo de alimentação com um outro cabo de seção inferior.**

Visto que o equipamento elétrico da máquina não dispõe de uma proteção geral contra o excesso de corrente elétrica, ficará aos cuidados do utilizador instalar um dispositivo apropriado. A proteção recomendada pelo Fabricante é a seguinte:

- Fusíveis de 16 A gl;
- Interruptor diferencial com ID30 mA.

4.6.2 Componentes principais instalação elétrica

PLACA / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 230



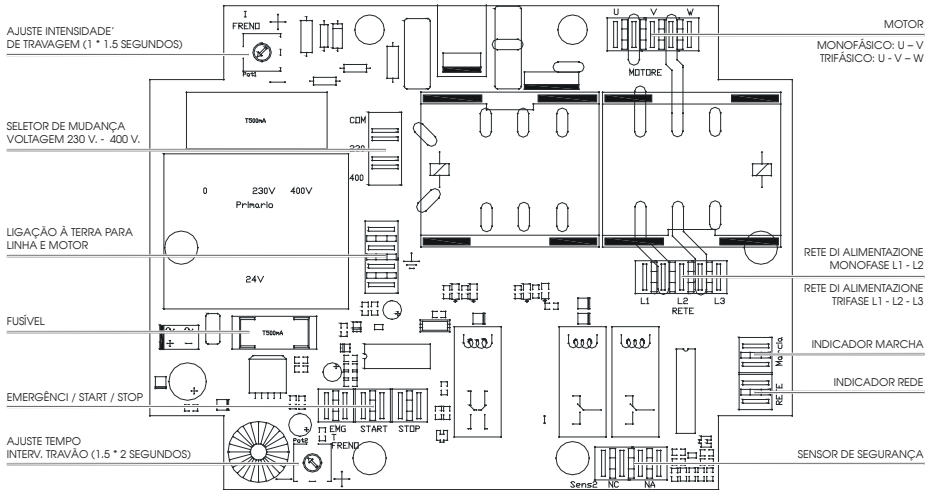
CONDENSADOR

L1: AZUL
L2: CASTANHO

U: PRETO-CASTANHO
V: VERMELHO-VERDE

BRANCO-AZUL CONDENSADOR ISOLADOS JUNTOS

PLACA / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 400



4.7 VERIFICAÇÕES PRELIMINARES

As operações de preparação da máquina para o primeiro acionamento, não requerem conhecimentos especiais além daqueles adquiridos através da consulta deste manual de instruções. Além disso, visto que a máquina já foi verificada no estabelecimento do Fabricante antes da expedição, não é necessário efetuar nenhum tipo de regulação.
Contudo, antes de colocar a máquina em funcionamento, é necessário seguir uma série de verificações e controlos com a finalidade de evitar erros ou acidentes.

⚠	**ATENÇÃO!** As verificações descritas neste parágrafo devem ser necessariamente realizadas com a alimentação elétrica desligada. Portanto, é necessário que a ficha do cabo de alimentação da máquina esteja desligado da linha de alimentação elétrica.
☞	Aconselha-se realizar as verificações neste parágrafo antes de ligar a máquina ou então depois de um longo período de inatividade.
⚠	**ATENÇÃO!** As operações descritas a seguir podem ser realizadas exclusivamente por pessoal técnico qualificado.

4.7.1 Verificações visuais

- Verifique se a máquina sofreu algum tipo de dano durante as operações de transporte e instalação.
- Verifique cuidadosamente a integridade da caixa elétrica, do painel de botões e do cabo elétrico.
- Verifique se existem alguns defeitos visíveis nos dispositivos de segurança e na máquina.
- Verifique se a voltagem da rede elétrica corresponde com a indicada sobre a máquina.

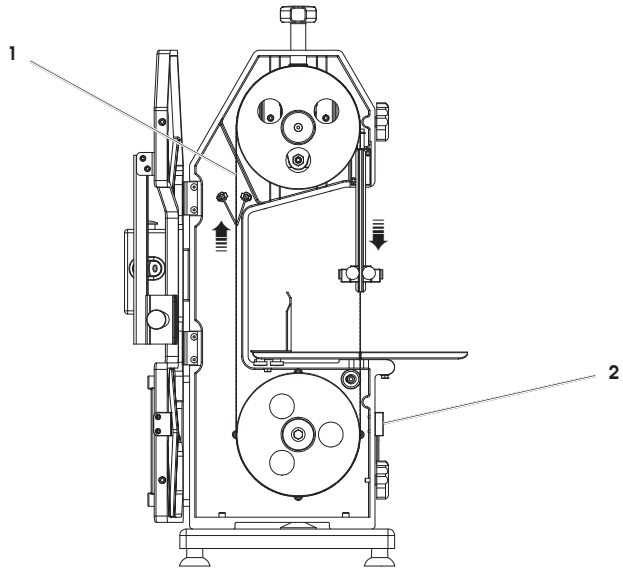
4.7.2 Verificação do sentido de rotação da serra fita

Para realizar esta verificação faça o seguinte:

- Ligue a ficha do cabo de alimentação da máquina.
- Desbloqueie o botão de emergência girando-o.
- Ative os circuitos de comando da máquina pressionando o botão de ligação.
- Verifique se a lâmina da serra fita **1** gira em sentido horário, conforme ilustrado na figura abaixo.

Se o sentido de rotação da lâmina da serra fita não for correto, faça o seguinte:

- Desligue a máquina.
- Remova a ficha do cabo de alimentação da máquina da linha de alimentação elétrica.
- Altere as duas fases na ficha de conexão elétrica.
- Verifique o funcionamento do sensores de segurança magnética **2** efetuando as provas indicadas no parágrafo 7.3.2 Verificação dos dispositivos de segurança.

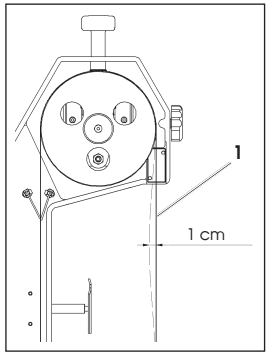


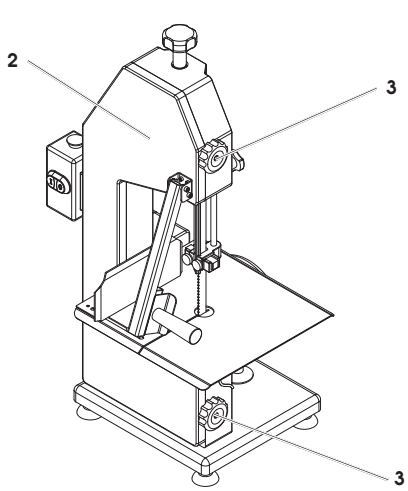
4.7.3 Verificação da tensão da lâmina da serra fita

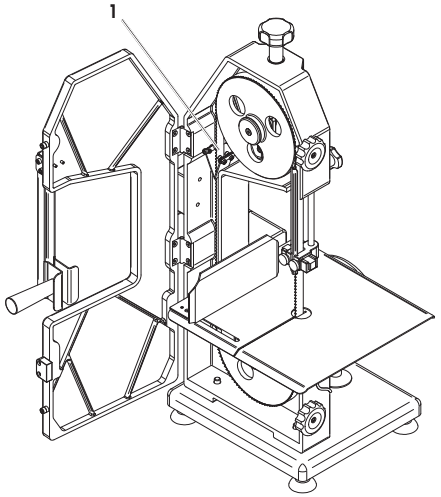
	O operador encarregado de efetuar tal operação deve calçar luvas de proteção apropriadas.

Para verificar a tensão da lâmina da serra fita **1**, faça o seguinte:

- Calçar luvas de proteção apropriadas.
- Abra o cárter móvel **2** girando de 90º os respectivos botões **3**.
- Para verificar se a tensão é aquela correta, faça uma leve pressão sobre a lâmina da serra fita **1**, verificando se a flexão que se obtém empurrando a lâmina, não supere um centímetro. Neste caso a lâmina está distendida de forma correta e pronta para o uso
- Em caso contrário, aplique a tensão adequada, realizando o procedimento descrito no parágrafo 7.4.3 Tensão da lâmina da serra fita.





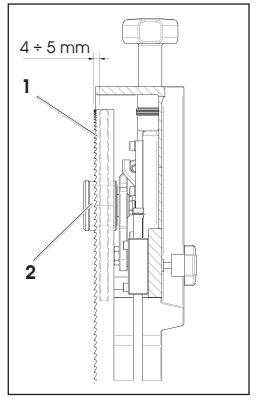


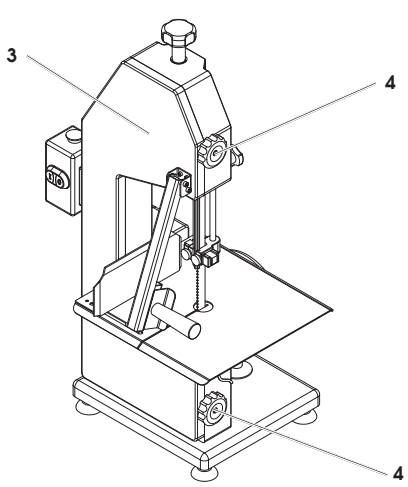
4.7.4 Verificação do alinhamento da lâmina da serra fita

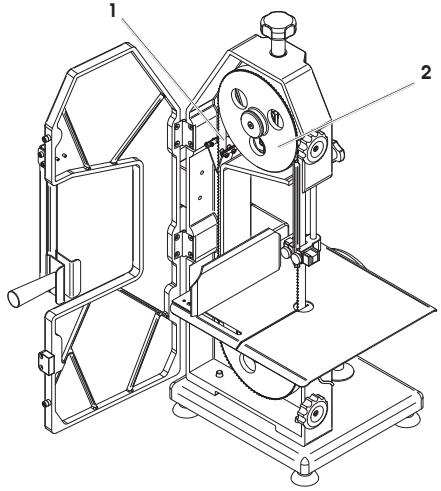
	O operador encarregado de efetuar tal operação deve calçar luvas de proteção apropriadas.

Para evitar que a lâmina da serra fita **1** escorregue do dorso da polia **2** durante o funcionamento, é necessário verificar se a lâmina está bem alinhada. Para realizar esta verificação faça o seguinte:

- Calçar luvas de proteção apropriadas.
- Abra o cárter móvel **3** girando de 90° os respectivos botões **4**.
- Gire a lâmina de serra fita **1** manualmente e verifique se está devidamente alinhada com a polia superior **2**. Para verificar se o alinhamento está correto, é necessário que o perfil anterior da lâmina **1** esteja alinhado com o perfil anterior da polia **2**.
- Em caso contrário, proceder ao correto alinhamento, realizando o procedimento descrito no parágrafo 7.4.4 Alinhamento da lâmina da serra fita.





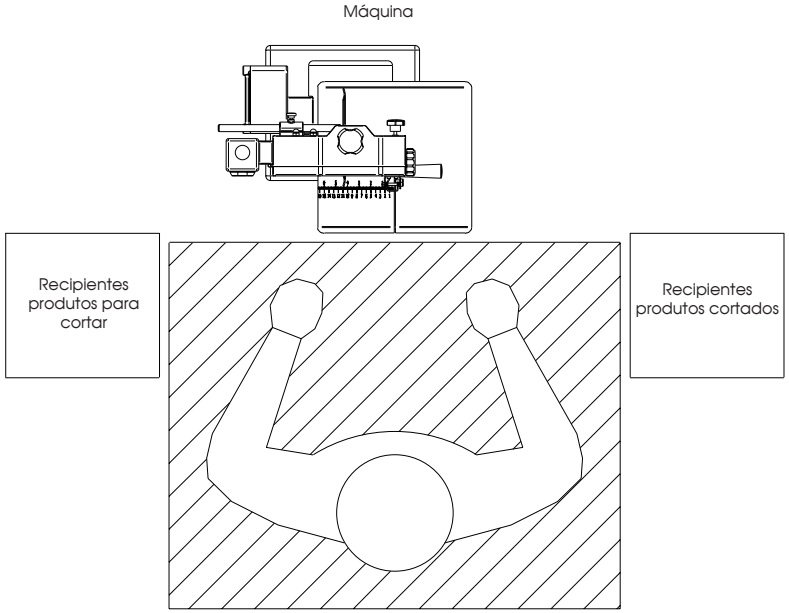


5 FUNCIONAMENTO

5.1 LOCAL DE TRABALHO

A máquina foi projetada para ser utilizada por um único operador.
O local de trabalho para a utilização normal é marcado pela área tracejada (veja figura abaixo); este espaço foi definido considerando a necessidade de controlar a máquina mantendo ampla visibilidade do processo e também efetuar a carga e a descarga dos produtos em condições de segurança.
O operador, para estar devidamente protegido pelos dispositivos de segurança presentes na máquina, deve se encontrar na parte anterior da própria máquina.

ATENÇÃO!
Com a finalidade de garantir a necessária liberdade de movimento, evitando os riscos de tropeção e queda, nesta área não devem ser depositados materiais de nenhum tipo.
Lembre-se que, somente os operadores habilitados podem utilizar e operar com a máquina, de acordo com as qualificações definidas no parágrafo 3.1.



5.2 PAINEL DE BOTÕES

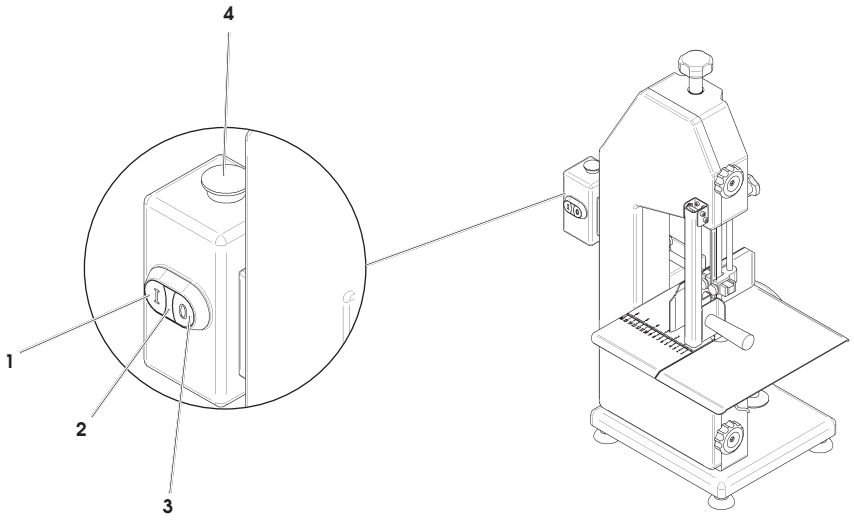
Os comandos da máquina estão localizados no painel de botões montados na parte frontal da máquina. Veja a seguir a descrição das funções destes comandos.

1. **Botão de ligação**
   Se pressionado, liga a máquina.

2. **Indicador luminoso branco de diagnóstico**
   - Luz fixa: indica que a alimentação da máquina foi ativada, que a máquina está em movimento ou pronta para iniciar a funcionar.
   - Luz intermitente: indica que a máquina parou em condições de emergência logo após a abertura do cárter móvel ou então logo de pois da pressão do botão de emergência. Apaga automaticamente assim que for restabelecido o estado normal de funcionamento da máquina, não é necessário efetuar o reset.
   - Luz apagada: indica que a alimentação da máquina não está ligada.

3. **Botão de paragem**
   Se pressionado, desliga a máquina.

4. **Botão de emergência**
   Se pressionado, interrompe o funcionamento da máquina em condições de emergência. Para restabelecer as condições do botão de emergência, pressionado anteriormente, é necessário girar o mesmo em sentido horário.



5.3 UTILIZAÇÃO DA MÁQUINA

A máquina foi projetada exclusivamente para cortar ossos, carne e peixe fresco ou congelado ou então outros produtos alimentares com a mesma consistência.
A máquina foi projetada para operar em um único modo de marcha.

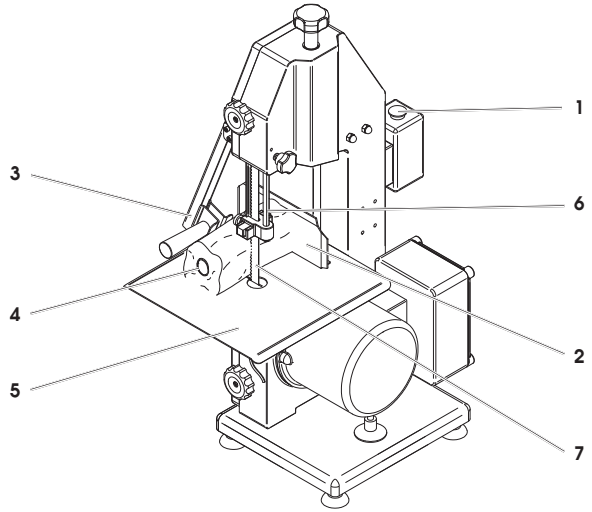
5.3.1 Acionamento

Antes de colocar a máquina em funcionamento certifique-se de que:

- Sobre a máquina não hajam peças soltas (como panos, ferramentas, chaves, etc...).
- Todas as proteções estejam fechadas e os dispositivos ativados.
- Durante o ciclo de produção da máquina, os dispositivos de proteção e de segurança nunca se desativem.

Para continuar a trabalhar, é necessário seguir em sequência, as operações abaixo:

- Ligue a ficha de alimentação de energia elétrica.
- Desbloqueie o botão de emergência **1** girando-o em sentido horário.
- Se necessário, ajuste a espessura do material que se pretende cortar colocando o posicionador **2** na distância desejada da lâmina, em seguida bloqueie a posição obtida.
- Levante a prensa produto **3** e posicione-a de forma que não estorve durante o carregamento e o posicionamento do produto.
- Posicione o produto **4** sobre o respectivo plano de trabalho **5**, empurrando-o contra o porcionador **2**.
- Abaixe a prensa produto **3** colocando-a em contrato com o produto de forma que o mesmo fique bloqueado e em posição durante o corte.
- Regule a haste guia da lâmina **6** a uma distância do plano de trabalho, cerca de dois centímetros a mais, em relação à altura do produto que se pretende cortar.
- Pressione o botão de ligação e a lâmina de serra fita **7** começará a funcionar.
- Prossiga com o corte do produto tendo o cuidado de empurrar o mesmo contra a lâmina. Concluído o corte, coloque o produto a ser cortado diante da lâmina, para poder realizar os demais cortes.
- Repita o ciclo tomando muito cuidado para que as porções cortadas não estorvem sobre o plano de trabalho limitando a funcionalidade da próxima fase de corte. Neste caso, para poder remover o produto que está sobre o plano de trabalho, primeiro é preciso desligar a máquina e efetuar a operação com lâmina imóvel.



ATENÇÃO!
Com a finalidade de garantir o bom funcionamento, não utilize a máquina por um período de tempo superior a uma hora, isto para evitar o aquecimento excessivo do motor. Em caso de superaquecimento do motor, desligue imediatamente a máquina e deixe-a esfriar por ao menos trinta minutos

ATENÇÃO!
A zona de corte é considerada perigosa ao operador mesmo com a máquina desligada e sobretudo se a prensa produto se encontra na posição elevada.

ATENÇÃO!
Durante o processo de corte é obrigatório que as pessoas estranhas ao serviço mantenham uma distância mínima da máquina de ao menos 1200 mm.

5.3.2 Paragem

A máquina dispõe de dois comandos de paragem diferentes:

- **Paragem normal**
  Para interromper o funcionamento do ciclo de trabalho de forma voluntária pressione o botão de paragem. A pressão deste botão interrompe imediatamente o funcionamento da máquina.

- **Paragem de emergência**
  Para interromper imediatamente o funcionamento da máquina (paragem de emergência) é necessário pressionar o botão de emergência.

ATENÇÃO!
É terminantemente proibido desligar a corrente elétrica para interromper o funcionamento da máquina.
A falta repentina de corrente elétrica pode causar um risco residual de corte, pois não efetua a travagem elétrica dentro de quatro segundos. De fato, pode acontecer que logo depois de uma falta repentina de corrente, a lâmina não venha travada pela placa eletrónica, mas pare por inércia dentro de um tempo superior a quatro segundos.

5.3.3 Restabelecer

Para restabelecer o funcionamento normal da máquina logo depois de uma paragem de emergência ou queda de energia elétrica, é necessário efetuar em sequência as seguintes operações:

- Desbloqueie o botão de emergência girando-o em sentido horário.
- Pressione o botão de ligação da máquina.

5.3.4 Desligar

Para desligar completamente a máquina no final do turno, é necessário proceder da seguinte forma:

- Seguir o procedimento de paragem normal descrito no parágrafo anterior.
- Desligar a ficha do cabo de alimentação da corrente elétrica.
- Fazer uma limpeza geral na máquina.

6 TROCA DE FORMATO

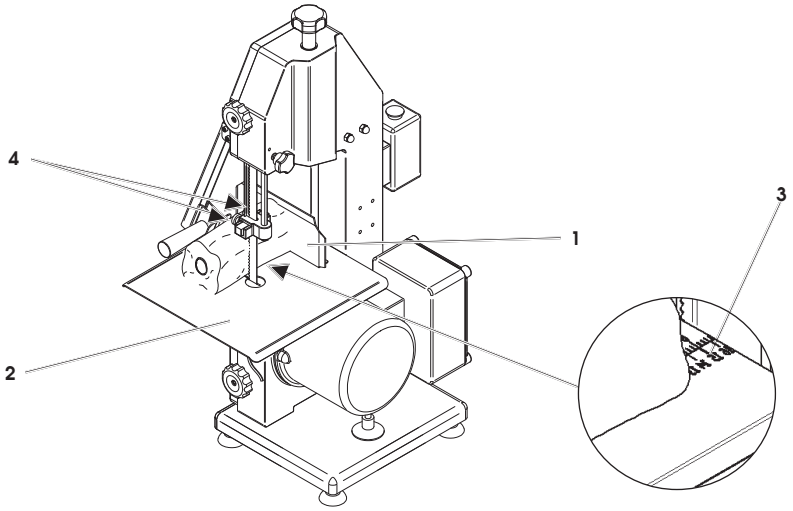
6.1 OPERAÇÕES DE TROCA DO FORMATO

Em função do tipo de produto (carne, peixe, osso, produto fresco ou congelado, etc...), talvez seja necessário realizar as operações de troca do formato descritas a seguir.

⚠	**ATENÇÃO!** As operações descritas neste capítulo devem ser necessariamente realizadas com a alimentação elétrica desligada. Portanto, é necessário que a ficha do cabo de alimentação da máquina esteja desligado da linha de alimentação elétrica.
☞	Aconselha-se realizar as operações descritas neste parágrafo antes de ligar a máquina ou então depois de um longo período de inatividade.
⚠	**ATENÇÃO!** As operações descritas a seguir podem ser realizadas exclusivamente por pessoal técnico qualificado.

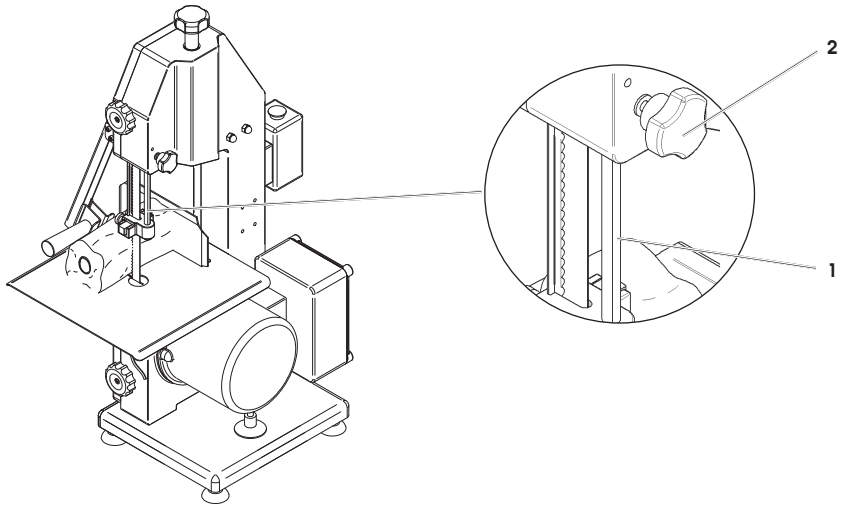
6.1.1 Regulação do porcionador

Regule o porcionador **1** em função das dimensões do produto que se pretende cortar.
A regulação da espessura do produto que se pretende cortar é simplificada devido à presença do plano de trabalho **2**, da escala de medição **3**, que permite posicionar com precisão o porcionador.
Para regular a posição do porcionador é necessário afrouxar o botão **4** de forma que o porcionador fique livre para correr paralelamente com a lâmina, proporcionando o corte do produto na espessura desejada.
Siga a escala de medição **3**, para regular o porcionador **1** e em seguida aperte o botão **4**: certifique-se de que o posicionador permaneça bloqueado na posição de trabalho.
É indispensável que permaneça descoberta a porção de produto necessária para o corte.



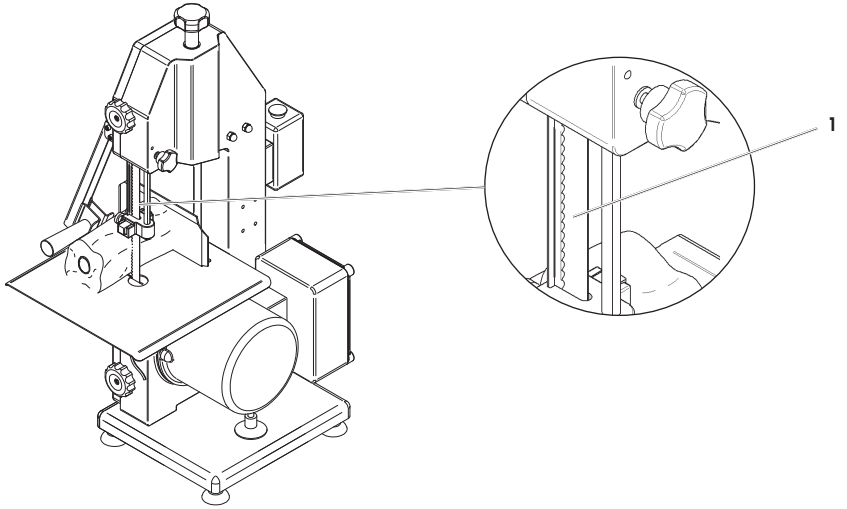
6.1.2 Regulação haste guia da lâmina

Regule a haste que guia a lâmina **1** em função da espessura de corte que se pretende obter. A haste que guia a lâmina deve ser sempre colocada o mais próximo o possível do produto, logo utilize o botão **2**.
Regule a altura em função do produto que se pretende cortar.



6.1.3 Substituição da lâmina da serra de fita

Com a finalidade de obter um resultado final ideal, talvez seja necessário utilizar um tipo diverso de lâmina em função da consistência do produto que se pretende cortar.
Portanto, aconselha-se montar uma lâmina **1** com as característica mais apropriadas para o produto que se pretende cortar.
Para a substituição da lâmina, consulte o parágrafo 7.4.2.1 tipo de lâminas aceitas.



7 MANUTENÇÃO

7.1 PRECAUÇÕES ESPECIAIS

A manutenção requer poucas e simples operações, as quais podem ser realizadas pelo próprio operador.
Para poder obter maior durabilidade e maior economia durante o funcionamento, aconselha-se seguir cuidadosamente as normas presentes neste documento.

- Todas as operações de verificação e de manutenção apresentadas nos parágrafos seguintes, devem ser efetuadas com a máquina nas condições correspondentes à opção "Condições operacionais". Para a descrição dos diversos estados de manutenção, consulte o parágrafo 7.2 Condições operacionais.
- A manutenção deve ser realizada por operadores qualificados e com as competências necessárias, quer do tipo elétrico e mecânico, quer de conhecimento geral da máquina; veja o parágrafo 3.1.1 Técnico de Manutenção.
- Além disso, todas as operações descritas devem ser realizadas exclusivamente por um técnico de manutenção; isto é fundamental para poder garantir a proteção necessária diante dos erros devido à incorreta coordenação das várias ações.
- Nunca suba sobre os componentes ou estruturas da máquina, pois estas não foram projetadas para suportar o peso de uma pessoa.
- Use sempre dispositivos de proteção individuais apropriados para as operações que se pretende realizar.
- Concluídas as operações, restabeleça e fixe corretamente todas as proteções, coberturas e os dispositivos de proteção que foram removidos ou abertos.

7.2 CONDIÇÕES OPERACIONAIS

Para realizar as operações e as verificações descritas neste capítulo é necessário que a máquina se encontre nas condições mais apropriadas, conforme o tipo de operação que se pretende efetuar. A manutenção distingue-se em dois estados da máquina:

A. Ligada nas fontes de energia
Significa operar com a máquina em pleno funcionamento; portanto, devem ser disponíveis e corretamente ligadas todas as fontes de energia, e os circuitos de comando devem estar ativados.

B. Desligada das fontes de energia
Significa isolar a máquina das fontes de energia elétrica que servem ao funcionamento da mesma, logo devem ser desligadas das ligações elétricas, removendo a ficha do cabo de alimentação da máquina.

7.3 OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO ORDINÁRIA

7.3.1 Tabela com síntese das operações de manutenção ordinária

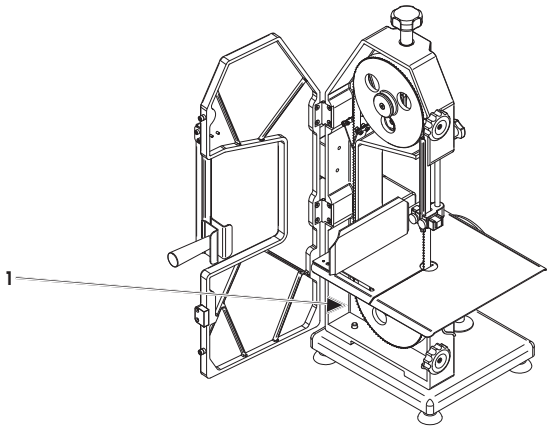
TIPO DE OPERAÇÃO	CONDIÇÕES OPERACIONAIS	FREQUÊNCIA	REFERÊNCIA NO PARÁGRAFO
Limpeza da máquina	Desligada das fontes de energia	A cada 8 horas	Veja parágrafo 7.3.2
Verificação dos dispositivos de segurança	Ligadas nas fontes de energia	A cada 150 horas	Veja parágrafo 7.3.3
Verificação da motorização	Ligadas nas fontes de energia	A cada 300 horas	Veja parágrafo 7.3.4

7.3.2 Limpeza da máquina

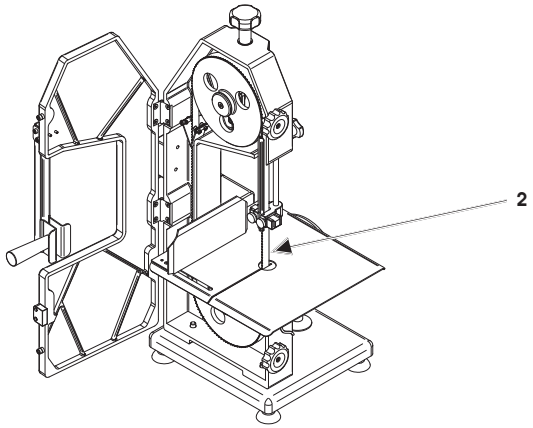
ATENÇÃO!
Esta operação deve ser efetuada com a máquina desligada das fontes de energia.

Para manter no decorrer do tempo um funcionamento regular e seguro da máquina, é preciso:

- Limpar a máquina todos os dias no final de cada turno de trabalho, utilizando um pano húmido e um jato de água, tomando muito cuidado para não direcionar o jato diretamente sobre os componentes elétricos.
- A cada oito horas é aconselhável desligar a máquina para poder efetuar uma limpeza interna e eliminar os resíduos provenientes do corte da carne e dos ossos que se depositaram na gaveta de coleta **1**. Os resíduos deverão ser eliminados conforme exigido pelas normas de eliminação dos resíduos.
- Utilizar um pano húmido molhado com água e onde necessário limpe com um pincel.



- Para a limpeza das superfícies de trabalho **2**, utilizar um produto desengordurante de higienização concentrado de ação rápida.
- Diluir o produto em água a 5%, distribuir o produto, remover com um pano esponja e enxaguar.
- Para a desinfeção da superfícies de trabalho **2** utilizar um desinfetante detergente de concentração elevada.
- Diluir o produto em água a 1%, distribuir o produto, remover com um pano esponja e enxaguar.
- Ao utilizar estes produtos para a limpeza e a desinfeção é necessário utilizar equipamento de proteção individual adequado como luvas, calçado e óculos.
- Evitar o uso de detergentes inadequados para a limpeza de objetos e acessórios destinados ao consumo humano. Nunca use produtos de limpeza corrosivos, inflamáveis ou que contenham substâncias nocivas à saúde das pessoas. Não utilizar água pressurizada.
- Na expectativa de não utilizar a máquina por um longo período, assim que efetuada a limpeza e desligada da tomada elétrica, proteja-a de forma adequada para que permaneça limpa.



7.3.3 Verificação dos dispositivos de segurança

Pelo menos uma vez por mês é necessário verificar se todos os dispositivos de segurança funcionam corretamente. Veja a seguir os procedimentos corretos:Indichiamo di seguito le corrette procedure:

ATENÇÃO!
As operações descritas a seguir devem ser efetuadas com a máquina ligada nas fontes de energia.

Verificação do botão de emergência

- Pressione o botão de emergência **1** e verifique se a máquina pára imediatamente.
- Desbloqueie o botão e verifique se é possível ligar a máquina regularmente.

Em caso de anomalias contate a Assistência Técnica do Fabricante.

ATENÇÃO!
Caso perceber imperfeições ou danos é necessário entrar em contato com o Fabricante o qual irá providenciar a substituição.
De qualquer forma, será necessário providenciar a sua substituição ao menos a cada 10 anos.

Verificação do sensor magnético de segurança

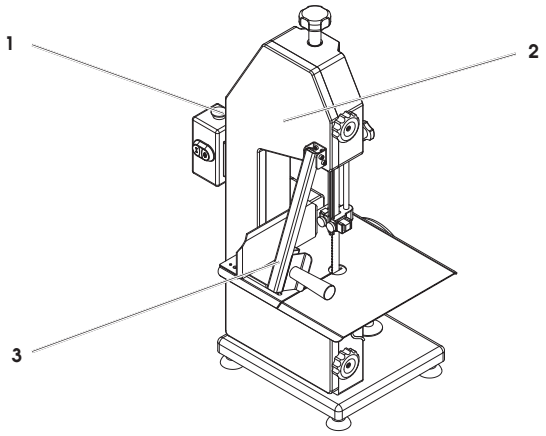
- Abra o cárter móvel **2** e verifique se a lâmina pára antes que a abertura alcance os 10 mm.
- Verifique, pois a máquina com o cárter móvel aberto não pode ser acionada.

Em caso de anomalias contate a Assistência Técnica do Fabricante.

Verificação da prensa produto

- Verifique, se o movimento da prensa produto **3** está livre e se a mesma se movimenta livremente, sem nenhum obstáculo ou atrito.

Em caso de anomalias contate a Assistência Técnica do Fabricante.



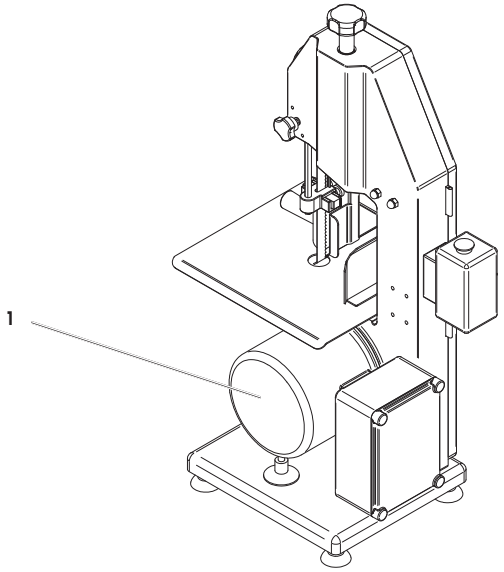
7.3.4 Verificação da motorização

ATENÇÃO!
Esta operação deve ser efetuada com a máquina ligada nas fontes de energia.

Controlo (visual - auditivo) ruídos, folgas e fases:

- Controlar, ligando e desligando a máquina várias vezes, se surgem ruídos anormais, folgas e vibrações nos componentes da motorização **1** (motor, rolamentos).

Se surgirem ruídos, vibrações e folgas excessivas será necessário entrar em contato com o Fabricante para obter a necessária assistência técnica, utilizando as referências presentes no parágrafo 1.2.



7.4 OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA

7.4.1 Tabela com síntese das operações de manutenção extraordinária

TIPO DE OPERAÇÃO	CONDIÇÕES OPERACIONAIS	FREQUÊNCIA	REFERÊNCIA NO PARÁGRAFO
Substituição da lâmina da serra de fita	Desligada das fontes de energia	*	Veja parágrafo 7.4.2
Tensão da lâmina da serra fita	Desligada das fontes de energia	*	Veja parágrafo 7.4.3
Alinhamento da lâmina da serra fita	Desligada das fontes de energia	*	Veja parágrafo 7.4.4
Substituição dos raspadores	Desligada das fontes de energia	*	Veja parágrafo 7.4.5
Regulação ou substituição dos blocos guia lâmina e rolamento	Desligada das fontes de energia	*	Veja parágrafo 7.4.6
Substituição do pino do plano de trabalho	Desligada das fontes de energia	*	Veja parágrafo 7.4.7
Substituição de componentes elétricos, com funções de segurança (placa eletrónica, botões, sensores)	Desligada das fontes de energia	20 anos	Entrar em contacto com o fabricante ou o serviço de Assistência Técnica do Fabricante.

* Em caso de necessidade.

São consideradas operações de manutenção extraordinária, todas as operações que não foram mencionadas neste manual, como por exemplo:

- operações efetuadas logo depois de uma avaria verificada em componentes ou motores elétricos
- operações efetuadas logo depois de avaria verificada em componentes mecânicos

Estas operações requerem competências específicas e devem ser obrigatoriamente realizadas por pessoal qualificado e autorizado pelo Fabricante da máquina.
Para obter a assistência técnica contate diretamente o Fabricante utilizando as referências indicadas no parágrafo 1.2.

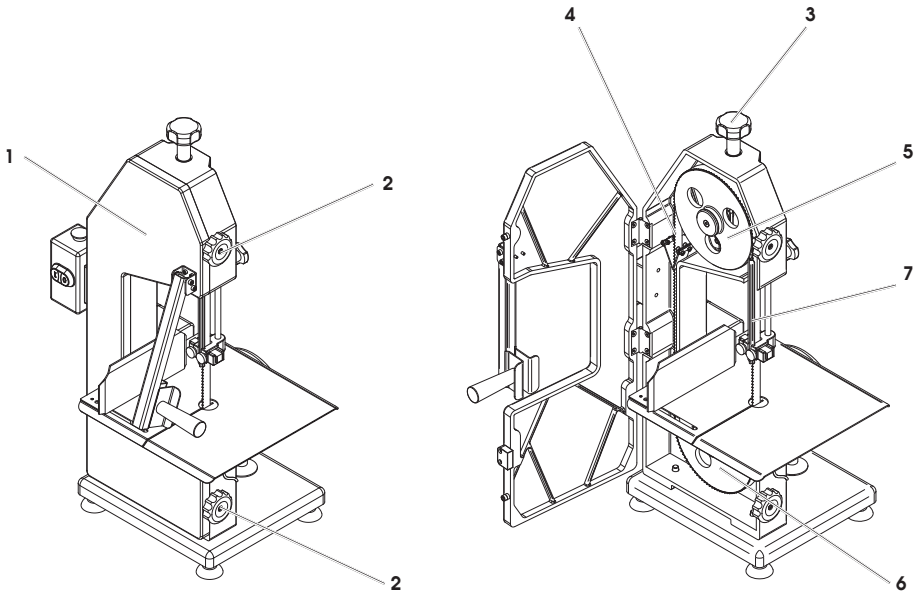
ATENÇÃO!
No caso de um problema que exija a intervenção do Fabricante, é preciso colocar a máquina em estado de "isolamento para a manutenção". Nunca tente realizar reparações ou substituições arriscadas; isto poderia causar riscos graves tanto para as pessoas expostas como para a máquina.

7.4.2 Substiuição da lâmina de serra fita

	ATENÇÃO! Esta operação deve ser efetuada com a máquina desligada das fontes de energia.
	O operador encarregado de efetuar esta operação deve calçar luvas de proteção apropriadas.

Para substituir a lâmina de serra fita é necessário realizar as operações descritas a:

- Calçar luvas de proteção apropriadas e recuperar o acessório específico (pinça).
- Abra o cárter móvel **1** girando de 90° os botões **2**.
- Gire o botão **3** em sentido anti-horário até que a lâmina da serra fita **4** possa ser extraída das polias **5** e **6**.
- Antes de remover a lâmina do plano de trabalho, é necessário extrair a chapa de proteção **7**, desaparafusando os manípulos esféricos de fixação **8**, a seguir utilizar o acessório (pinça), substituir a lâmina **4** repetindo em ordem inversa as operações descritas acima.
- Gire o botão em sentido horário até atingir o fim do curso, apertando moderadamente.
- Para aplicar a tensão adequada, consulte o parágrafo 7.4.3 Tensionamento da lâmina da serra fita.
- Após ter verificado as fases descritas acima é possível utilizar a máquina.
- A máquina está pronta para o uso, o operador pode acionar o botão de ligação.



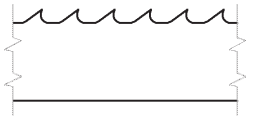
	ATENÇÃO! Durante a montagem da nova lâmina, verifique se os dentes da lâmina estão virados para o lado externo da máquina (na direção do operador).

7.4.2.1 Tipos de lâminas aceitas

Em função do tipo de produto, talvez seja necessário utilizar um tipo especial de lâmina, com as características mais apropriadas ao produto que se pretende cortar.

Aplicações standard

MODELO	MEDIDA	TIPO	UTILIZAÇÃO
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	Z4	fresco/congelado
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	Z4	fresco/congelado
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	Z4	fresco/congelado

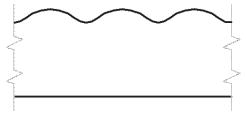


Lâmina "Z4"

Aplicações especiais

	É possível montar um modelo de lâmina tipo "CONVEX" apropriada para alguns tipos especiais de carnes come aves, frescas e congeladas.

MODELO	MEDIDA	TIPO	UTILIZAÇÃO
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	CONVEX	fresco
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	CONVEX	fresco
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	CONVEX	fresco



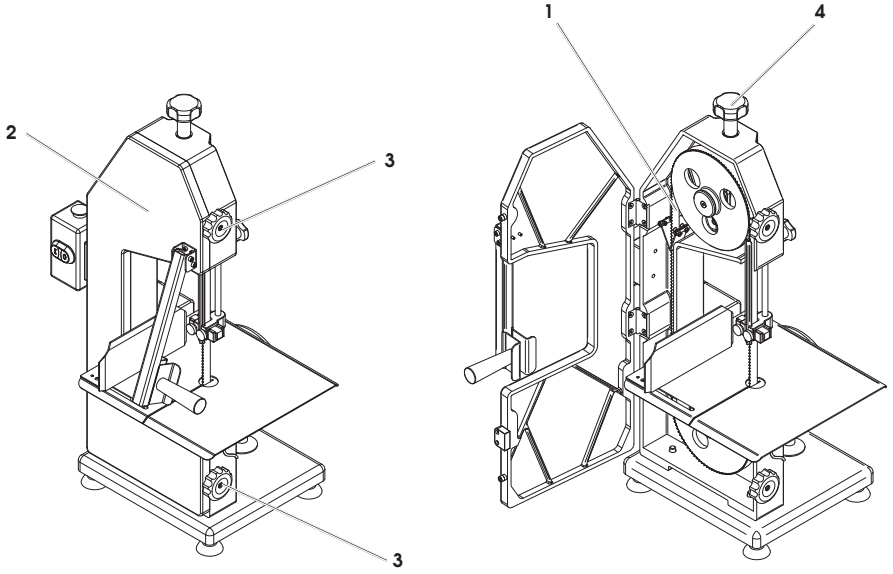
Lâmina "CONVEX"

7.4.3 Tensão da lâmina da serra fita

	ATENÇÃO! Esta operação deve ser efetuada com a máquina desligada das fontes de energia.
	O operador encarregado de efetuar tal operação deve calçar luvas de proteção apropriadas.

Para distender a lâmina de serra fita **1** corretamente, é necessário realizar as operações descritas a seguir:

- Calçar luvas de proteção apropriadas.
- Abra o cárter móvel **2** girando de 90° os botões **3**.
- Gire o botão **4** em sentido horário até obter a tensão desejada.
- Feche o cárter móvel e efetue alguns ciclos de prova.
- Verifique se a lâmina tende a escorregar sobre as polias e, se necessário, repita as operações descritas.



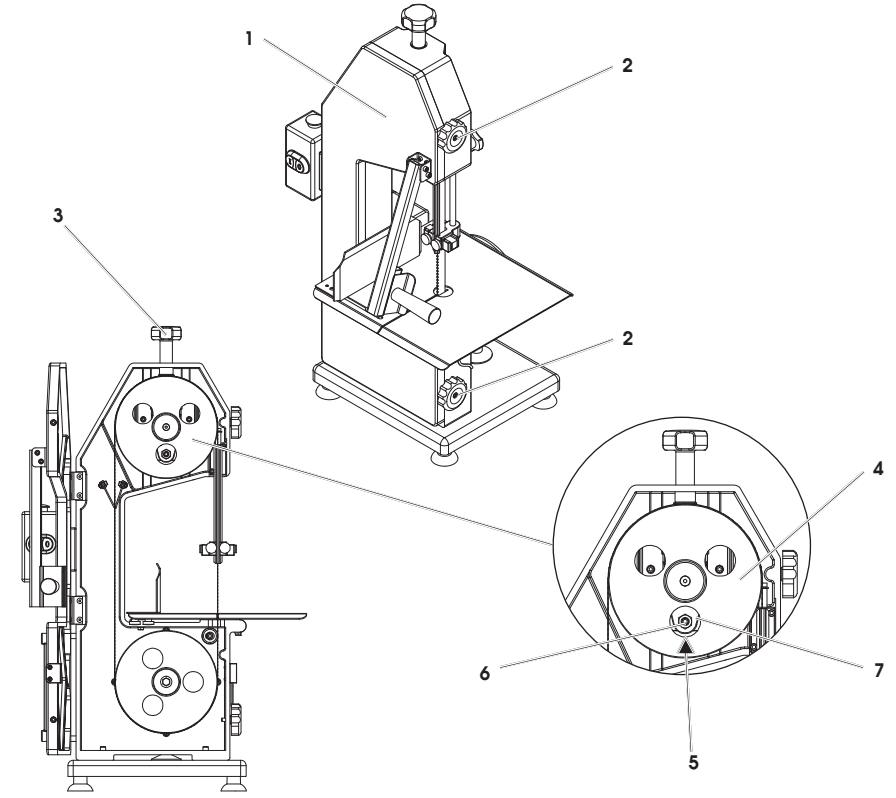
	ATENÇÃO! Não distenda excessivamente a lâmina para evitar o desgaste e por consequência a rutura precoce.

7.4.4 Alinhamento da lâmina da serra fita

	ATENÇÃO! Esta operação deve ser efetuada com a máquina desligada das fontes de energia.
	O operador encarregado de efetuar tal operação deve calçar luvas de proteção apropriadas.

Para poder alinhar corretamente a lâmina da serra fita, é necessário realizar as operações descritas a seguir:

- Calçar luvas de proteção apropriadas.
- Abra o cárter móvel **1** girando de 90° os botões **2**.
- Gire o botão **3** em sentido anti-horário até o fim do curso.
- Gire manualmente a polia **4**, para posicionar um dos furos de serviço **5** em correspondência da porca **6**.
- Afrouxar a porca **6** e através do parafuso de aperto **7** coloque em posição correta o suporte da polia.
- Feche o cárter móvel e efetue alguns ciclos de prova.
- Verifique se a lâmina tende a sair lateralmente das polias e, se necessário, repita as operações descritas.
- Concluída a regulação aperte a porca.
- Gire o botão **3** em sentido horário até atingir o fim do curso, apertando moderadamente.

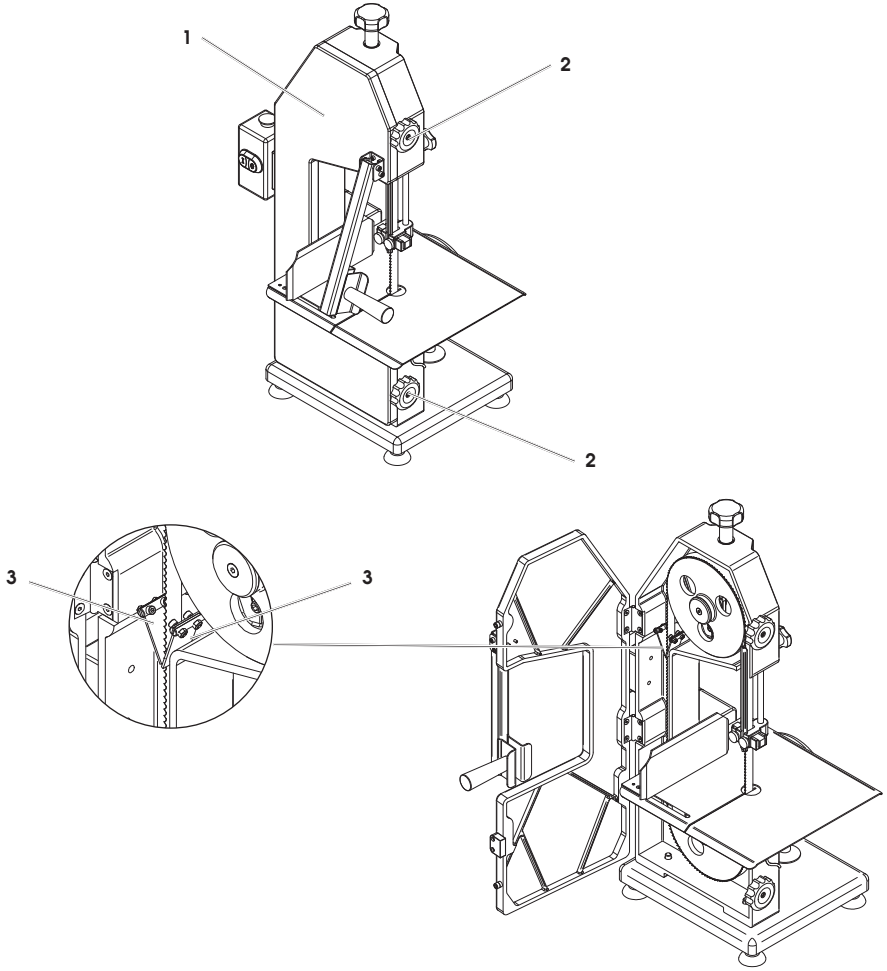


7.4.5 Substituição dos raspadores

	ATENÇÃO! Esta operação deve ser efetuada com a máquina desligada das fontes de energia.
	O operador encarregado de efetuar tais operações deve calçar luvas de proteção apropriadas.

Para substituir os raspadores é necessário realizar as operações descritas a seguir:

- Calçar luvas de proteção apropriadas.
- Abra o cárter móvel **1** girando de 90° os botões **2**.
- Remova os raspadores **3** e substitua-os.

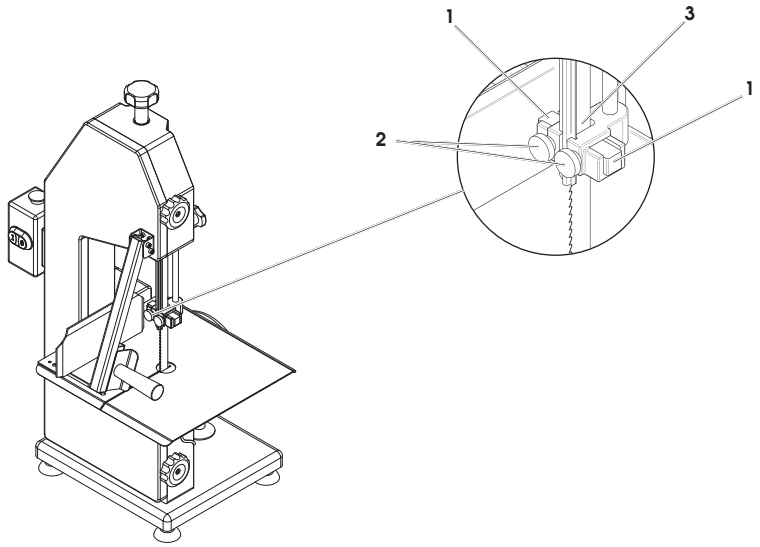


7.4.6 Regulação ou substituição dos blocos guia lâmina

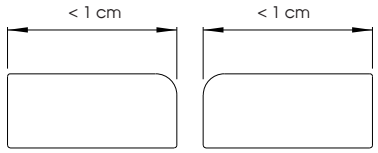
	ATENÇÃO! Esta operação deve ser efetuada com a máquina desligada das fontes de energia.

A haste guia da lâmina dispõe de dois blocos **1** de plástico que mantém a lâmina de serra fita limpa durante o corte.
Efetue o ajuste dos blocos guia da lâmina somente depois de ter aplicado a tensão adequada e alinhada a lâmina da serra fita.
Devido ao desgaste, é necessário regular os blocos **1** quando não estão mais em contato com a lâmina, efetuando as operações descritas a seguir:

- Desapertar os botões **2**.
- Introduza entre os blocos **1** e a lâmina **3** uma folha de papel fina, entre ambas as partes.
- Aproxime os blocos o máximo possível até que entrem em contato com a lâmina.
- Aperte os botões **2**.
- Se, mesmo depois de ter realizado estas operações, não for possível efetuar esta regulação corretamente, é necessário substituir os blocos guia da lâmina.



	Aconselha-se substituir os blocos de guia lâmina quando a largura for inferior a um centímetro.

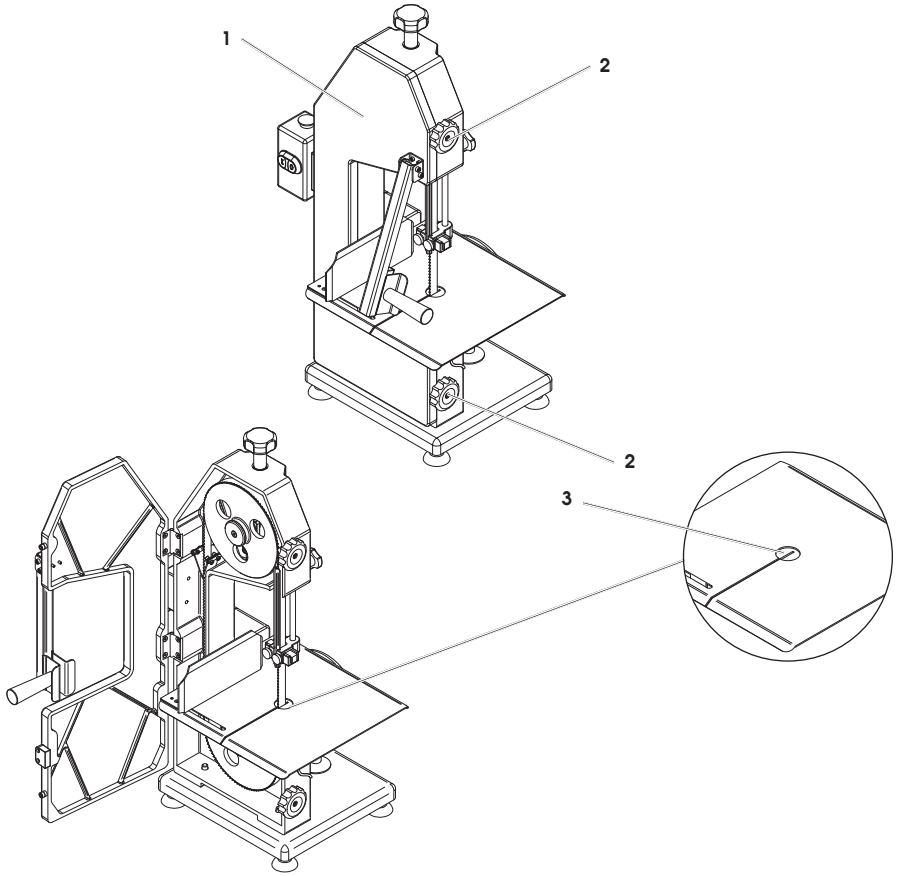


7.4.7 Substituição do pino do plano de trabalho

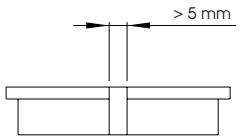
ATENÇÃO!
Esta operação deve ser efetuada com a máquina desligada das fontes de energia.

Para substituir o pino do plano de trabalho, é necessário realizar as operações descritas a seguir:

- Abra o cárter móvel **1** girando de 90° os botões **2**.
- Remova o pino **3** e substitua-o.



Aconselha-se substituir o pino do plano de trabalho se a largura da fenda de passagem da lâmina for superior a cinco milímetros.



7.5 ELIMINAÇÃO DOS DESCARTES DO PROCESSO DE CORTE

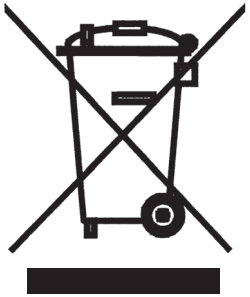
Durante o processo normal de corte, são gerados resíduos e descartes que deverão ser recolhidos, reciclados e eliminados conforme as leis em vigor no país onde a máquina está instalada. As substâncias produzidas nesta fase de trabalho são:

- Resíduos de carne e ossos provenientes do processo de corte que se depositam tanto na parte interna como na parte externa da máquina.

Estas substâncias não devem ser eliminadas no meio ambiente ou jogadas diretamente no sistema de esgoto, mas armazenadas em recipientes adequados (veja as respectivas fichas técnicas do produto), conforme exigido pelas normas de eliminação de resíduos.

7.6 DEMOLIÇÃO DA MÁQUINA

A presença dos símbolos indicados (contentor do lixo barrado) na chapa de dados do aparelho, significa que no fim da própria vida útil a desactivação e reciclagem deverão ser feitas conforme as prescrições contidas na Directiva Europeia. A Directiva prevê a recolha separada das aparelhagens eléctricas e electrónicas através de um sistema de recolha denominado RAEE. No momento da compra de um novo aparelho, o utilizador é obrigado a não eliminar o aparelho como lixo urbano, mas deverá entregá-lo, na razão de um contra um, ao revendedor ou distribuidor. O revendedor ocupar-se-á da sua eliminação seguindo os processos previstos pelo sistema de recolha dos RAEE. No caso de eliminação do aparelho no território italiano, contacte o produtor, que fornecerá todas as informações necessárias para a eliminação da máquina junto do centro de recolha mais próximo do utilizador. Os utilizadores que residem fora do território italiano deverão contactar os Ministérios do Ambiente do próprio País, que fornecerão as informações necessárias para uma correcta eliminação. A inobservância dos procedimentos de eliminação pode prejudicar o ambiente e as pessoas. Portanto, a eliminação abusiva, total ou parcial, das aparelhagens por parte dos utilizadores, são objecto de coima por parte das Autoridades Competentes.



8 DIAGNÓSTICO

8.1 RESOLUÇÃO DOS PROBLEMAS MAIS COMUNS

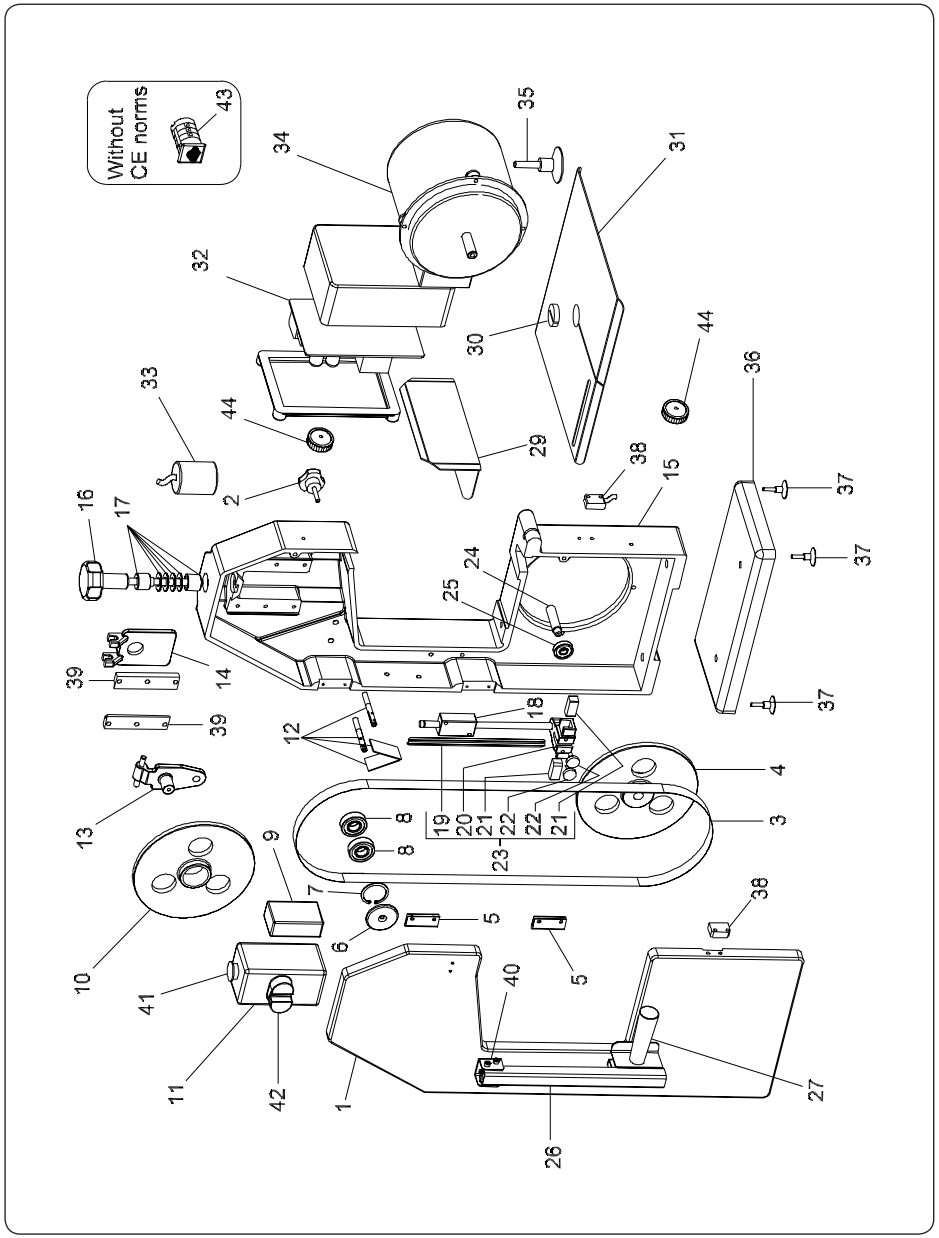
A tabela abaixo apresenta, a lista das anomalias mais comuns que poderiam ocorrer, e também uma lista sintética das causas mais prováveis de avarias com a respectiva solução para solucionar os problemas descritos.
Para maiores informações sobre as soluções propostas é necessário consultar os parágrafos específicos nos capítulos anteriores.

✘ Problemas	? Causas	✔ Soluções
Pressionando o botão de ligação, a máquina não liga	O botão de emergência está pressionado	Desbloqueie o botão de emergência girando-o em sentido horário
	Entrou em ação o sensor magnético de segurança	Feche o cárter móvel
	O sensor magnético não funciona	Contate o serviço de Assistência Técnica do Fabricante
	O motor elétrico ou a placa eletrónica estão com defeito	Contate o serviço de Assistência Técnica do Fabricante
Ao desligar a máquina, o travão motor não entra em funcionamento e a inércia da lâmina da serra fita torna-se perigosa	A placa eletrónica está com defeito	Contate o serviço de Assistência Técnica do Fabricante
A lâmina da serra fita superaquece	Presença de resíduos de produto sobre a haste guia da lâmina	Limpe a haste guia da lâmina e os respectivos blocos
	Rolamentos bloqueados	Substitua os rolamentos
	A lâmina não está afiada	Substitua a lâmina
O corte não é linear	A lâmina está muito frouxa	Distender a lâmina
	A lâmina não está afiada	Substitua a lâmina
A lâmina de serra fita escapa das polias	O alinhamento ou o ajuste não são corretos	Alinhe e regule corretamente a lâmina

Se as operações descritas acima não forem suficientes para restabelecer a funcionalidade da máquina será necessário contatar a Assistência Técnica do Fabricante, mencionando os dados indicados no parágrafo 1.2.

9 PEÇAS SOBRESSELENTES

9.1 VISTA EXPLODIDA DA MÁQUINA

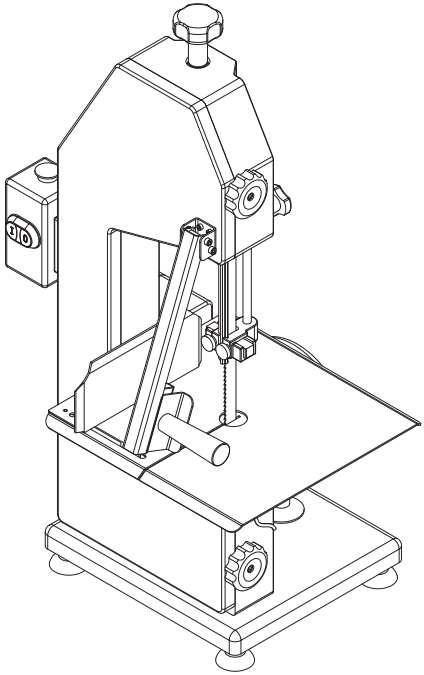


Руководство по эксплуатации

КОСТОРЕЗКА

RU

Мод. SE 1550 / SE 1830 / SE 2020



ПЕРЕВОД ИНСТРУКЦИЙ С ОРИГИНАЛЬНОГО ЯЗЫКА

Документ ном.: MOD0121V05	Редакция 4.0	Дата: 18 - 01 - 2021

fimar®
FOOD PROCESSING EQUIPMENT

ОБЩИЙ

1 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ 6
1.2 ПРОДАЖА И СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 6
1.3 ГАРАНТИЯ 7
1.4 СТРУКТУРА РУКОВОДСТВА 7
1.4.1 Цель и содержимое 7
1.4.2 Лица, для кого предназначено Руководство 7
1.4.3 Хранение 7
1.4.4 Использованные символы 8

2 ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

2.1 НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ 9
2.2 ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ 10
2.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ 12
2.4 ОСНАСТКА 13
2.4.1 Стандарт 13
2.4.2 По запросу 13
2.4.3 Поставки по запросу 13
2.5 ШУМ 14
2.6 СЕРТИФИКАЦИЯ 15

3 БЕЗОПАСНОСТЬ

3.1 ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ 17
3.1.1 Оператор 17
3.1.2 Рабочий-эксплуатационник 17
3.2 ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ 18
3.3 ФУНКЦИИ И КАТЕГОРИИ ОСТАНОВКИ 18
3.4 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА 19
3.5 ПРОЦЕДУРЫ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ 20
3.6 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ 21
3.7 ТАБЛИЧКИ 22

4 ТРАНСПОРТИРОВКА, ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И УСТАНОВКА

4.1 ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ 24
4.2 УПАКОВКА 24
4.3 СПОСОБЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ УПАКОВКИ 25
4.4 РАСПАКОВКА 25
4.5 МОНТАЖ И УСТАНОВКА 26
4.5.1 Монтаж рабочей поверхности 27
4.5.2 Установка подставки 27
4.6 ПОДКЛЮЧЕНИЯ 28
4.6.1 Электрическое соединение 28
4.6.2 Основные компоненты электрической установки 29
4.7 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ 30
4.7.1 Визуальные проверки 30
4.7.2 Проверка направления вращения ленточной пилы 31
4.7.3 Проверка натяжения ленточной пилы 32
4.7.4 Проверка выравнивания ленточной пилы 33

5 РАБОТА

5.1 РАБОЧЕЕ МЕСТО 34
5.2 КНОПОЧНАЯ ПАНЕЛЬ 35
5.3 ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ 36
5.3.1 Включение 36
5.3.2 Остановка 37
5.3.3 Перезагрузка 37
5.3.4 Выключение 37

6 ЗАМЕНА ФОРМАТА

6.1 ОПЕРАЦИИ ПО ЗАМЕНЕ ФОРМАТА 38
6.1.1 Регулировка дозатора отреза 38
6.1.2 Регулировка стержня направляющей лезвия 39
6.1.3 Замена ленточной пилы 39

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 ОСОБЫЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ 40
7.2 ОПЕРАТИВНЫЕ УСЛОВИЯ 40
7.3 ОПЕРАЦИИ ПО ПЛАНОВО-ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНОМУ РЕМОНТУ 41
7.3.1 Сводная таблица операций по планово-предупредительному ремонту 41
7.3.2 Чистка машины 41
7.3.3 Проверка устройств безопасности 42
7.3.4 Проверка моторизации 44
7.4 ОПЕРАЦИИ ПО ВНЕПЛАНОВОМУ РЕМОНТУ 45
7.4.1 Сводная таблица операций по внеплановому ремонту 45
7.4.2 Замена ленточной пилы 46
7.4.2.1 Типология допускаемых лезвий 47
7.4.3 Натяжение ленточной пилы 48
7.4.4 Выравнивание ленточной пилы 49
7.4.5 Замена скребков 50
7.4.6 Регулировка или замена блоков направления лезвия 51
7.4.7 Замена вкладыша рабочей поверхности 52
7.5 УТИЛИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО БРАКА 53
7.6 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ 53

8 ДИАГНОСТИКА

8.1 УСТРАНЕНИЕ БОЛЕЕ ОБЩИХ ПРОБЛЕМ 54

9 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

9.1 ТЕХНИЧЕСКИЙ ЧЕРТЕЖ МАШИНЫ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ 55

1 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Компания была создана для производства мясорубок и костепилок, и все эти годы мы расширяли гамму наших изделий с целью максимального удовлетворения требований наших клиентов. Мы производим оборудование различных моделей, все оно изготовлено из стали и алюминия, и соответствует самым строгим нормативм ЕС по безопасности. Наши ихделия сертифицированы и признаны на международных рынках, поскольку в течение уже многих лет экспортируем нашу продукцию по всему миру, от Европы до Южной Америки, от Африки до стран Среднего Востока и России. Наше оборудование производится в наших цехах рядом с Болоньей и, благодаря сотрудничеству внешних ремесленных мастеров, с которыми сотрудничаем при макисмальном доверии и надежности, мы можем гарантировать наше непременное качество.
Наши машины предназначены для использования на кухнях при отелях, столовых, общежитиях, в мясных магазинах и на предприятиях переработки мяса.
Наша компания характеризуется экстемальной заботой о требованиях нашией клиентуры и одной из наших самых важных задачй является предложение услуг высокого качества в кратчайшие сроки.

1.2 ПРОДАЖА И СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Центральный офис нашей фирмы находится по адресу:

Fimar S.p.a. - Via del Tesoro, 301 - 47826 - Villa Verucchio (RN) - Italy

По любому требованию, касающемуся эксплуатации, техническому обслуживанию, или заказу запчастей, клиент должен обращаться в указанный выше ближайший Центр технической помощи, указывая идентификационные данные машины, привееденные на табличках:

См. идентификационные таблички, приведенные в параграфе 2.1

1.3 ГАРАНТИЯ

- Настоящая гарантия действительна в течение 12 месяцев и обусловлена предъявлением настоящего сертификата вместе с соответствующим документом о покупке или фактурой, подтверждающей дату покупки.
- На изделие предоставляется гарантия против изъянов и дефектов материалов, изготовления и сборки в течение срока, указанного в настоящем сертификате. Гарантия заключается в проведении замены или ремонта дефективных частей, составляющих изделие. Гарантия не включает в себя замену изделия в результате ремонта вследствие поломки.
- Таким образом, гарантия ограничивается бесплатным проведением замены или ремонта частей, которые по усмотрению производителя считаются неисправными. Гарантия не распространяется на расходные материалы и инструменты.
- Гарантийные услуги оказываются дилером, у которого была совершена покупка, или, в качестве альтернативы, фирмой-производителем, причем подразумевается, что транспортировка организуется и выполняется за счет клиента и под его ответственностью.
- Гарантия утрачивается в случае неправильного обращения с изделием или ремонта, проведенного неуполномоченным персоналом.
- Настоящая гарантия заменяет собой и исключает любую другую гарантию, полученную от дилера по закону или по контракту, и определяет все права клиента в отношении изъянов и дефектов и/или недостатка качества приобретенных изделий.
- При возникновении любых разногласий юридического характера компетентным считается суд г. Римини – Италия – Е Для любой правовой спор является признанным компетентным судом жительства изготовителя.

1.4 СТРУКТУРА РУКОВОДСТВА

Информация и инструкции собраны и организованы по главам и параграфам, и легко достигаемы, консультируя указатель.
Клиент должен внимательно прочесть всю информацию, приведенную в настоящем руководстве, так как корректное размещение, установка и эксплуатация машины являются реквизитами, необходимыми для регулярного и надежного функционирования.

1.4.1 Цель и содержимое

Это Руководство имеет целью предоставить клиенту всю информацию, необходимую как для соответствующего пользования машиной, так и для управления ею независимым и самым надежным образом. Оно включает в себя информацию, касающуюся техничесчких аспектов, ее функционирования, технического обслуживания, ее запасных частей и безопасности.
Перед выполнением любой операции на машине, операторы и квалифицированные техники должны внимательно прочесть инструкции, содержащиеся в данной брошюре.
В случае сомнений по корректной интерпретации инструкций, связаться с производителем для достижения необходимых разъяснений.

1.4.2 Лица, для кого предназначено Руководство

Руководство предназначено как для оператора, так и для техников, подготовленных к техническому обслуживанию машины.
Для дополнительной информации по реквизитам и минимальному знакомству с машиной ее ведущих и по Персоналу, ответственному за техническое обслуживание, рекомендуется внимательно прочесть параграф 3.1.
В любом случае, ведущие не должны выполнять операций, предназначенных для рабочих-эксплуатационников или квалифицированных техников; производитель не отвечает за ущерб, нанесенный машине по причине несоблюдения этого запрета.

1.4.3 Хранение

Руководство по эксплуатации является неотъемлемой частью машины; его необходимо сохранять на протяжении всего срока эксплуатации машины, а также в случае продажи или передачи ее другим пользователям. Этот документ должен храниться непосредственно поблизости от машины, таким образом, чтобы операторы могли консультировать его в любой момент, и быть защищенным от попадания жидкости и всего, что может повредить его удобочитаемость.

1.4.4 Использованные символы

Символ	Значение	Комментарий
	ОПАСНОСТИ	Указывает на опасность с риском, даже тяжелую, для пользователя или других людей, подвергаемых риску.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Указывает о предупреждении или примечании по ключевым функциям или по полезной информации. Уделять особое внимание на блоки текста, указанные этим символом.
	ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ	Будучи подвергаемым скрытому риску получения травмы, указывает на применение пользователем защитных перчаток.
	КОНСУЛЬТИРОВАНИЕ	Необходимо проконсультировать Руководство по эксплуатации перед выполнением определенных операций.
	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ / РЕГУЛИРОВКИ	В случаях особых функционирований и/или аномалий может быть запрошена определенная механическая регулировка и/или электрическая калибровка.

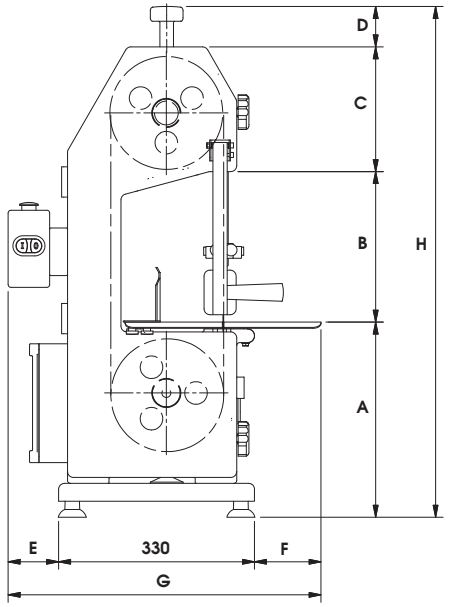
2 ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

2.1 НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ

Расматриваемая машина - КОСТОРЕЗКА, - это оборудование, разработанное и изготовленное для разрезания продуктов питания на части разных размеров (кости, куски мяса вместе с костями, рыба).
Машина не подходит для применения при отрезании других продуктов, не входящих в список описанных выше.
Идентификационные данные машины и производителя приведены на основной табличке, установленной на станине машины в ее передней части:

Fimar S.p.a. Via del Tesoro, 301 - 47826 Villa Verrucchio (RN) ITALIA	CE
SEGAOSSI	
Modello	SE ...
S.N. / Anno	... / ....
Massa	... kg
Alimentazione elettrica	... V ... Hz
Corrente a pieno carico	... A

Машина может быть поставлена в нескольких моделях, изготовленных из отобранных материалов и соответствующими техниками производства для гарантирования максимальной гигиены, прочности к окислению, значительной экономии электроэнергии и безопасности при работе.



	Модель		
	SE 1550	**SE 1830**	**SE 2020**
A	335	358	350
B	253	318	340
C	210	242	270
D	50	50	41
E	102	102	102
F	106	170	255
G	540	627	735
H	842	972	1651

2.2 ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

Основные части, составляющие машину:

1. **Несущая структура**
   Структура, состоящая из сплава алюминия, обработанного андированной краской.

2. **Моторизация**
   Расположена в нижней части машины, которая реагирует непосредственно на ведомый шкив.

3. **Неподвижный картер**
   Позволяет быстрый контроль всей моторизации и быструю чистку всех заинтересованных частей.

4. **Ведомый шкив**
   Расположен в нижней части машины и занимается передачей движения на ленточную пилу.

5. **Ленточная пила**
   Изготовлена из нержавеющей стали и для своего нормального применения необходимо корректное натяжение и тщательная чистка.

6. **Ведомый шкив**
   Расположен в верхней части машины и имеет функцию направляющей и натяжения ленточной пилы.

7. **Ручка натяжения**
   Позволяет натяжение лезвия.

8. **Рабочая поверхность**
   Изготовлено из нержавеющей стали и позволяет иметь жесткую опорную поверхность для для выполнения отреза. Оснащено вкладышем, позволяющим переход лезвия, и шкалой измерения, позволяющей установление с точностью дозатор отреза.

9. **Дозатор отреза**
   Позволяет регулировать толщину отреза ломтей.

10. **Пресс продукта (только для моделей SE 1550 / SE 1830)**
    Позволяет выполнять давление на обрабатываемый продукт таким образом, чтобы поддерживать его эффективно заблокированным и в определенном положении во время работы.

11. **Пильное полотно защиты**
    Служит барьером ленточной пилы в зоне отреза.

12. **Стержень направляющей лезвия**
    Позволяет поддерживать в направляющей ленточную пилу.

13. **Ящик сбора отходов**
    Позволяет сбор отходов, накапливающихся во время обработки.

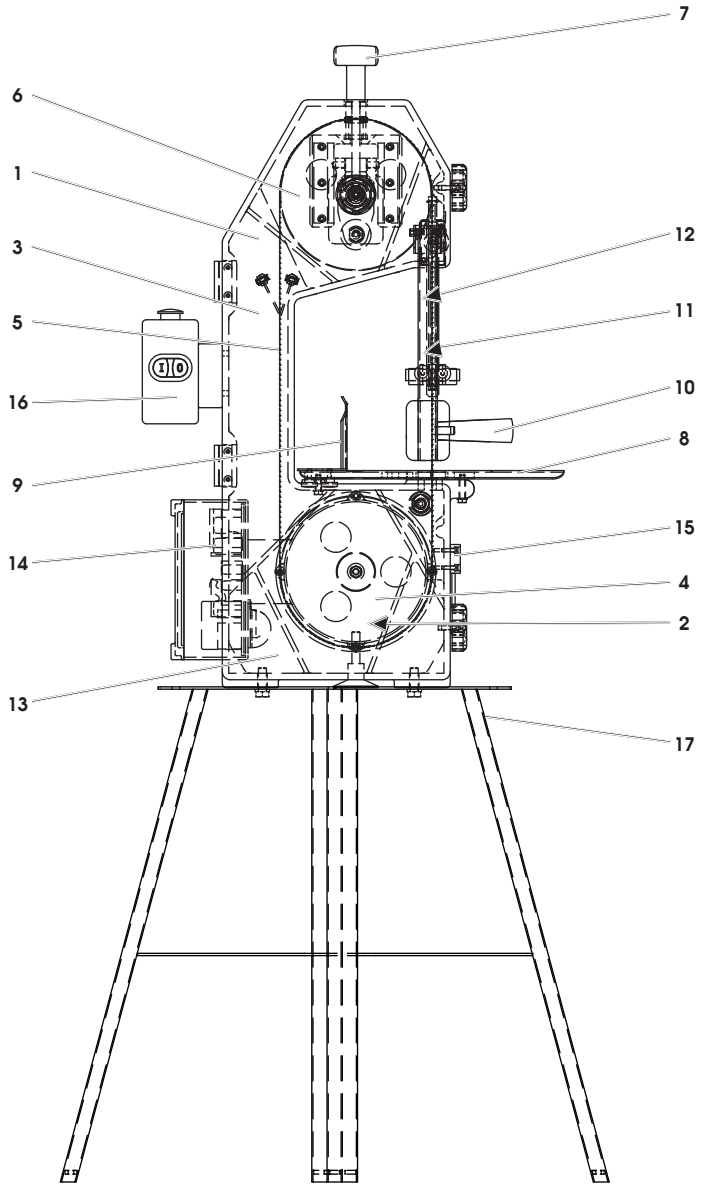
14. **Электрическая коробка**
    Содержит коробку приведения в действие электрической цепи.

15. **Магнитный сенсор безопасности**
    Установлен в нижней части машины и контролирует открытие подвижного картера. Приведение его в действие немедленно останавливает машину.

16. **Кнопочная панель**
    Позволяет включать и выключать машину

17. **Опорная подставка**
    Дополнительный элемент для машин SE 1550 и SE 1830, стандартно только для машины SE 2020.

> По редакционным мотивам машины на рисунках обычно представлены без подставки. Однако этот элемент является составной частью только машины SE 2020.



2.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Далее приводятся данные и технические характеристики машины, на которые необходимо ссылаться вместе с идентификационными данными, по каждому вопросу связываться с Центром технического обслуживания производителя.

Характеристика	Единица измерения	SE 1550	SE 1830	SE 2020
Мощность	кВт (Л.С.)	0,75 (1)		0,90 (1,3)
Электрическое питание	В/Ф/гц	230V/1N/50Hz / 230-400V/3Ph/50Hz		
Рабочая скорость	обор./мин	900	900	900
Размеры рабочей поверхности	мм	326 x 300	406 x 410	490 x 525
Максимальная высота отреза	мм	160	234	278
Максимальная толщина отреза	мм	170	200	230
Развертка лезвия	мм	1550	1830	2020
Размеры машины (ДлхГлхВыс)	мм	540 x 410 x 842	627 x 460 x 972	735 x 490 x 1651
Вес машины	кг	37	39	52
Максимальные размеры продукта	см	30 x 15	30 x 20	40 x 30
Максимальный вес продукта	Кг	45	47	63
Тип установки	Размещение на столе, тип стола Размещение на станине, тип стойки (по запросу)			
Уровень шума "вхолостую"	дБ(A)	86	86	86
Уровень шума "в рабочем режиме"	дБ(A)	97	97	97
Машины могут поставляться в анодированной версии (A) или окрашена (V).				

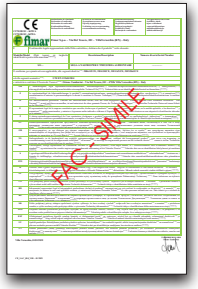
2.4 ОСНАСТКА

Оснастка, указанная ниже, касается машин, выпускаемых серийно, возможные специальные посавки могут требовать детали, отличающиеся от указанных в списке.

2.4.1 Стандарт

Машина поставляется в комплекте с:

- Руководством по эксплуатации и руководством по запасным частям
- Заявление о соответствии ЕС (находится в руководстве по эксплуатации)
- Декларация соответствия Материалы и изделия, контактирующие с пищевыми продуктами (FCM)



2.4.2 По запросу

По запросу может быть поставлена опорная стойка, имеющая структуру из нержавеющей стали, которая служит для опоры настольной костепилки; для установки не требуется специализированный персонал.

2.4.3 Поставки по запросу

Для машины будут поставлены запчасти, как показано на чертеже в Руководстве по запчастям и указано в списке запчастей.

2.5 ШУМ

Машина была разработана и реализована таким образом, чтобы понизить от источника уровень выделения шума. Уровень среднего взвешенного звукового давления (A) на рабочем месте считается эквивалентным: взвешенному уровню звуковой мощности машины, равным:

	Модель		
При нагрузк	**SE 1550**	**SE 1830**	**SE 2020**
LpA	86 дб (A)	86 дб (A)	86 дб (A)
LwA	97 дб (A)	97 дб (A)	97 дб (A)

Измерения были выполнены в соответствии со стандартом UNI EN ISO 3746.

Указанные величины шума, уровни выделения шума, необязательно представляют оперативные безопасные уровни.
Несмотря на то, что существует соотношение между уровнями выделения и уровнями подвергания, оно не может быть использовано надежным способом для того, чтобы понять, имеется еобходимость или нет для дополнительных мер предосторожности.
Факторы, определяющие уровень подвергания, которому подвергается машина, включают долготу подвергания, характеристики рабочего помещения и иные источники шума (количество машин, смежные процессы, и т.п.). Помимо этого, допускаемые уровни подвергания могут варьироваться в зависимости от страны до страны. В любом случае, указанная информация позволит пользователю машины выполнить наилучшую оценку опасности и риска, которому подвергается.

2.6 СЕРТИФИКАЦИЯ

Машина изготовлена в соответствии с Директивами Европейского содружества, касающимися и применяемыми в момент ее ввода на рынок, как подробно указано в заявлении о соответствии, в приложении в основной модели.
Машина и касающаяся ее документация была полностью проверена и получила аттестацию по типовым стандартам EC со стороны:

Kiwa Cermet Italia S.p.A
Via Cadriano, 23 - 40057 Cadriano - Granarolo Emilia (BO) – ITALIA

CE
C17E381/01 – KIWA
C17E381/02 - KIWA

Dichiarazione di conformità Declaration of conformity Déclaration de conformité Konformitätserklärung Declaración de conformidad	Declaração de conformidade Декларация соответствия Δήλωση συμμόρφωσης Verklaring van overeenstemming overensstemmelseserklæring	Konformitetsförklaring Vastavustunnistuskinnitusavakuutus Megfelelési nyilatkozat Deklaracja zgodności Prohlášení o shodě Declarația de conformitate	декларацияизъответствие certifikát o zhode izjava o skladnosti vastavusdeklaratsioon atbilstibasdeklarācija atitikties deklaracija

Fimar S.p.a. – Via Del Tesoro, 301 - VillaVerucchio (RN) – Italy

I Il sottoscritto legale rappresentante della Ditta costruttrice, dichiara che il prodotto(*) sotto elencato:

Modello/Model (Dati tecnici su targhetta identificativa posta sulla macchina*****)	Descrizione/Description	Numero di serie/Serial Number
SE…	SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE	----------

È conforme, per quanto ad esso applicabile, alle seguenti direttive(***): **2006/42/CE, 2014/30/CE, 2011/65/CE, 2015/863/CE**

ed alle seguenti normative(***): **UNI EN 12268:2014**

e autorizza a costituire il Fascicolo Tecnico(****): **Oriano Tamburini – Via Del Tesoro, 301 – 47826 Villa Verucchio (RN) – Italy**

GB I, theundersigned, legal representativeoftheManufacturer, statethatthisproduct(*) listedabovecomplies withtheabove-mentioneddirectives(**) andregulations(***) whereapplicable,andauthorisesthepersonlistedabovetocompilethe Technical File(****) Technical data on the identification label placed on the machine (*****)

F Le représentantlégal du fabricantdéclareque le produit(*) susmentionnéestconforme, quantauxdispositions législatives applicables, aux directives (**) et normatives(***) susmentionnées et autorise la personneindiquée ci-dessus à constituer le Dossier Technique(****) Données techniques figurantsurl'identificationsituéesur la machine (*****)

D Der unterzeichnende gesetzliche Vertreter der Herstellerfirma erklärt, dass das oben angegebene Produkt(*) – sofern nicht den oben erwähnten Richtlinien(**) und Normen(***), soweit auf dieses anwendbar, ist und autorisiert die oben genannte Person, die Technischen Unterlagen (****) zu erstellen.Technische Daten auf einem Etikett an der Maschine (*****)

E El representante legal de la empresa constitutiva que suscribe, declara que el producto(*) mencionado es conforme, en la medida aplicable, a las directivas(**) y normativas(***) arriba mencionadas, y autoriza a la persona arriba indicada a elaborar el Expediente Técnico(****) Datos técnicos en una etiqueta de identificación ubicados en la máquina (*****).

P O abaixo-assinadorepresentantelegal da Casa construtora, declaraque o produto(*) supramencionado é conforme, no quelheéaplicável, àsdirectivas(**) e ãsnormativas(***) acimareferidas e autoriza a pessoaatrásmencionada, a compilar o Processo Técnico(****) Dadostécnicos constantesnoetiqueta de identificaçãolocalizadosnamáquina(*****)

PY Нижеподписавшийся юридический представитель компании-производителя заявляет, что вышеуказанное изделие(*), описанное выше, соответствует в том, что к нему применимо, упомянутым выше директивам(**) и стандартам(***), упомянутым выше, уполномочивает указанное выше лицо составить Технический файл(****). Технические данные, расположенные на идентификационной этикетке (*****)

GR Ο υπογεγραμμένος, με την ιδιότητα του νόμιμου εκπροσώπου της Κατασκευάστριας εταιρείας, δηλώνει ότι το προϊόν(*) που αναγράφεται παραπάνω είναι κατασκευασμένο σε συμμόρφωση (στο βαθμό που το αφορούν) με τις οδηγίες(**) και τους κανονισμούς(***) που αναφέρονται παραπάνω, και εξουσιοδοτεί το προσωπικό πρόσωπο να καταρτίσει τον Τεχνικό Φάκελο(****). Τεχνικά δεδομένα σε μια ετικέτα ταυτοποίησης που βρίσκεται στο μηχάνημα (*****)

NL Ondergetekende, in de hoedanigheid van wettelijk vertegenwoordiger van de fabrikant, verklaart dat bovengenoemd product(*), voor zover van toepassing, in overeenstemming is met de bovengenoemde richtlijnen(**) en normen(***) en machtigt bovengenoemde persoon om het technisch dossier(****) samen te stellen. Technische gegevens op een identificatielabel aan de machine (*****)

DK Undertegnede, retslige repræsentant for Fabrikanten, erklærer, at ovenstående produkt(*), hvad angår samme, er i overensstemmelse med ovenstående direktiv(**) og standard(***), og autoriserer den ovenfor angivne person vedrørende udformning af det Tekniske Dossier(****).Tekniske data om en identifikation label placeret på maskinen (*****).

S I egenskapavställföreträdareförbyggningsföretaget, intygarjaghärmedattprodukten(*)somnämnsovanöverensstämmermeddirektiven(**) ochstandarderna(***) itextenovan, i demmån de ärtillämpliga, ochbemyndigarserovannämndpersonattupprättadentekniskadokumentationen(****).Tekniska data omenidentifikationsetikettsom sitter påmaskinen (*****).

FIN Valmistajayrityksenlaillisenedustajanaallekirjoittanutvakuuttaa, ettäylläluetellutuote(*) on sovelletta vil tuosiltaanyllämainittujendirektiivien(**)janormien(***)mukainenja valtuuttaayllämainitunhenkilön laatimaanteknisentiedoston(****).Teknisettiedottunnistetarrassasijaitsevatkoneen (*****)

H Alulírott, mint a gyártó meghatalmazott képviselője kijelentem, hogy a fent megnevezett termék(*) megfelel az alkalmazható és fent említett direktívák(**) és előírások(***) követelményeinek, és felhatalmazom a fent megjelölt személyt a Műszaki Dokumentáció(****) elkészítésére. Műszaki adatok azonosító címkén található a gépen (*****).

PL Niżej podpisany, jako upoważniony przedstawiciel Producenta, oświadcza, że następująca maszyna/część maszyny(*) spełnia zasadnicze wymagania dyrektyw(**) i rozporządzeń(***), a także zastosowanie, oraz upoważnia wyżej wymienioną osobę do sporządzenia Dokumentacji Technicznej (****). Dane techniczne na etykiecie identyfikacyjnej umieszczonej na maszynie (*****)

CZ Níže podepsaný, jako právní zástupce společnosti výrobce prohlašuje, že výše uvedený výrobek(*) odpovídá výše uvedeným směrnicím(**) a normám(***) v příslušném rozsahu, a že výše uvedené osobě uděluje souhlas s vytvořením Technické dokumentace(****). Technické údaje o identifikačním štítku umístěném na stroji (*****)

RO Subsemnatul, reprezentant legal al întreprinderii producătoare declară că produsul(*) enumerat mai sus este realizat în conformitate cu directivele(**) și normele(***) sus menționate, în măsura în care sunt aplicabile acestuia, și autorizează întocmirea Dosarului Tehnic(****) de către persoana indicată mai sus. Date tehnice pe o etichetă de identificare aflat pe aparat (*****)

BG Долуподписаният, като лицен представител на Фирмата производител декларира, че гореописаният продукт(*) съответства, доколкото към него са приложими, на горепосочените Директиви(**) и нормативни(***), и оторизира горепосоченото лице да състави Техническата Документация(****). Технически данни за етикет за идентификация, намиращи се на машината (*****)

SK Nižšie podpísaný zákonný právny zástupca spoločnosti výrobcu vyhlasuje, že hore uvedený výrobok(*) zodpovedá hore uvedeným smerniciam(**) a normám(***) v príslušnom rozsahu, a vyššie uvedenej osobe poskytuje súhlas s vytvorením Technickej dokumentácie(****). Technické údaje o identifikačnom štítku umiestnenom na stroji (*****)

SLO Podpisani zakonski predstavnik proizvajalca izjavljam, da zgoraj navedeni izdelek(*) ustreza v zanj veljavni meri prej omenjenim smernicam(**) in predpisom(***) in navedeno osebo pooblaščam za pripravo tehnične dokumentacije(****). Tehnični podatki o identifikacijske nalepke, ki se nahajajo na stroju (*****)

EST Allakirjutanud tootjafirma õiguslik esindaja kinnitab, et ülalnimetatud toode(*) on vastavuses, nirvõrd kui on võimalik rakendada, eelnimetatud direktiivide(**) ja normatiividega(***)ning volitab eelpool märgitud isiku koostama Tehnilise Toimiku(****). Tehnilised andmed identifitseerimismärgisel asub masina (*****)

LV Apakšā parakstījies Ražotājfirmas juridiskais pārstāvis apliecina, kaizstrādājumu(*), kas uzskatāmi iepriekš, atbilst tiem piemērojamām direktīvām(**) un normatīvieni(***), un pilnvaro norādīto personu sastādīt Tehnisko Brošūru(****).Tehniskie dati par identifikācijas marķējumu, kas atrodas uz mašīnas (*****)

LT Žemiau pasirašantis Įmonę gamintoją atstovaujantis juridinis asmuo, pareiškia, kad aukščiau pateiktas produktas(*) yra atitinkantis pritaikomoms numatytoms direktyvoms(**) ir normatyvoms(***), ir autorizuoja aukščiau nurodytą asmenį sukurti Techninės Instrukcijas(****). Techniniai duomenys identifikavimo etiketės, esančios ant mašinos (*****)

Villa Verucchio, 01/01/2021

L'administratore unico
Oriano Tamburini

CE_LAC_004_V00 – 01/2021

FAC-SIMILE

Машина соответствует европейским нормам итальянского законодательства для FCMs и изготовлена в соответствии с требованиями Декларации соответствия, к которой ниже прилагается общая модель:

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' Materiali a contatto con gli alimenti (M.O.C.A.)	DECLARATION OF CONFORMITY Materials and articles intended to come into contact with food (F.C.M.)

FIMAR SpA, Via Del Tesoro, 301, 47826, Villa Verucchio (RN), Italy
C.F. / P.IVA 00826890402 Tel.+39 0541 670736, Fax +39 0541 670576
www.fimarspa.com

dichiara che le apparecchiature qui di seguito elencate	declares that the appliances listed below:

MODELLO/MODEL	DESCRIZIONE/DESCRIPTION	NUMERO SERIALE/SERIAL NUMBER
SE ...	SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE	----

Sono conformi ai seguenti Regolamenti Europei e alla Legislazione Italiana per i MOCA e che sono stati prodotti nel rispetto del:	Are compliant to the following European Regulations to the Italian Legislation for FCM and have been manufactured in compliance with:
Regolamento **1935/2004/CE** relativo a materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti;	Regulation **1935/2004/CE** on materials and articles intended to come into contact with food;
Regolamento **2023/2006/CE** sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	Regulation **2023/2006/CE** on good manufacturing practice for materials and articles intended to come into contact with food.
Regolamento **10/2011/CE** relativo ai materiali plastici destinati al contatto con gli alimenti;	Regulation **10/2011/CE** on plastic materials and articles intended to come into contact with food
Regolamento **1895/2005/CE** relativo alla restrizione dell'uso di alcuni derivati epossidici;	Regulation **1895/2005/CE** on the restriction of use of certain epoxy derivatives in materials and articles intended to come into contact with food;
DM 21/3/1973 N. 104 e successivi aggiornamenti	**DM 21/3/1973 N. 104** and subsequent updates
DM 18/04/2007 N. 76 recante la disciplina degli oggetti in alluminio	**DM 18/04/2007 N. 76** on aluminium materials and articles intended to come into contact with food
DM 09/05/2019 N. 72 recante la disciplina degli acciai destinati al contatto con gli alimenti;	**DM 09/05/2019 N. 72** on steels intended to come into contact with food;
DPR n. 777 del 23 agosto 1982 attuazione della Direttiva (CEE) n. 76/893 relativa ai materiali e agli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	**DPR n. 777** of 23 August 1982 implementation of Directive (EEC) no. 76/893 relating to materials and objects intended to come into contact with food products.
FIMAR SPA svolge, presso un laboratorio esterno accreditato, prove di cessione sui M.O.C.A. con le modalità indicate nel proprio Sistema di Assicurazione di Qualità.	FIMAR SPA carries out, in an external certified laboratory, release tests on F.C.M. with procedures indicated by its Quality Assurance System.
Questa dichiarazione ha validità a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita nel caso in cui interverranno cambiamenti sostanziali nella Produzione oppure quando i riferimenti legislative citati saranno modificato e/o aggiornati.	This declaration is valid from the date specified below and it will be replaced in case of substantial changes in the production or when the legislative references mentioned will be modified and/or updated.

Villa Verucchio, 21/01/2021

L'amministratore unico
Oriano Tamburini

MOC_LAC_004_V00 - Data Revisione: 01/2021

FAC-SIMILE

3 БЕЗОПАСНОСТЬ

3.1 ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ

Это требует от пользователя машины проверить, что лица, ответственные за различные задачи, имеют описанные далее реквизиты:

- прочесть и понять Руководство по эксплуатации;
- получат соотвествующую подготовку по их заданиям;
- получат специфическую подготовку для корректного пользования машиной.

3.1.1 Оператор

Оператор должен, по крайней мере:

- быть знакомым с технологией и обладать специфическим опытом ведения машины;
- обладать общими знаниями и технической базой знаний на достаточном уровне для чтения и понимания содержимого руководства и приложений, включая корректную интерпретацию чертежей;
- достаточные технические знания для выполнения в безопасности операций по своей компетенции, указанные в Руководстве;
- знание общих норм техники:
  1. безопасности (гигиена и соблюдение норм безопасности на рабочем месте,)
  2. специфические (по типологии продукта машины), действующие в стране, где устанавливается машина.

Помимо ведения машины с точки зрения производства оператор должен:

- Быть знакомым с функционированием всех устройств безопасности (для оператора и для машины) таким образом, чтобы проверить эффективность и указать на возможные аномалии ответственному персоналу.
- Запретить допуск лиц, не ответственных за рабочие зоны, и на служебных поверхностях машины.

ВНИМАНИЕ!
Когда оператор принимает неполадку, которая может привести к нарушению безопасности, машина должна быть немедленно остановлена и может быть включена только после выполнения ремонта.

3.1.2 Рабочий-эксплуатационник

Рабочие-эксплуатационники должны быть выбраны, следуя следующим критериям.
Помимо этого, они должны обладать специфическими техническими знаниями и спецификациямиЁ необходимыми для выполнения в безопасности операци в их компетенции, предусмотренные Руководством по эксплуатации.

Ординарным рабочим-эксплуатационникам запрещается выполнять операции по монтажу электропроводки и электрических соединений. Эти операции, объединенные с операциями внепланового ремонта, зарезервированы за техниками, уполномоченными производителем.

3.2 ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Производитель не является ответственным за уерб, вызванный ненадлежащим или необоснованным пользованием, и последствиями, исходящими от введения неуполномоченных изменений.

Строго запрещается:

- отрезать материалы, для которых машина не была спректирована (дерево, пластмассовые материалы, меиаллические материалы, и т. п....);
- отрезать куски, представляющие очевидные дефекты формы или которое не могут эффективно поддерживаться в положении и блокируются прессом продукта (например, слишком маленькие куски или куски круглой формы);
- пользоваться машиной с неэффективными или выключенными защитными устройствами;
- пользоваться машиной, если опорная поверность считается стабильной (см. параграф 4.3).

Любая операция, изменяющая структуру и/или цикл функционирования машины должна выполняться или быть уполномоченной Отделом обслуживания клиентов производителя.
Производитель не несет ответственности за различные поломки, несчастные случаи, неполадки, исходящие от несоблюдения (или, в любом случае, неприменение) предписаний, содержащихся в настоящем руководстве. То же самое касается изменений, вариантов, и/или установки комплектующих деталей, неавторизированных предварительно.

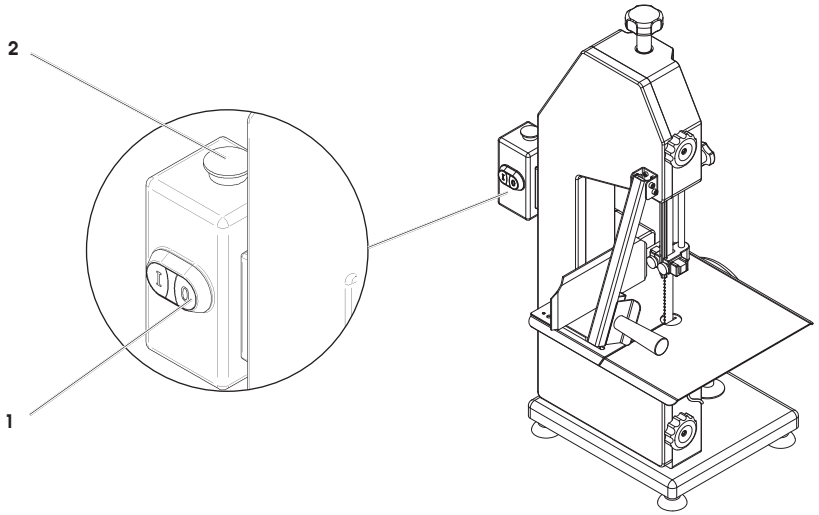
3.3 ФУНКЦИИ И КАТЕГОРИИ ОСТАНОВКИ

Функции остановки, которой оснащена машина, следующие:

1. **Конопка нормальной остановки (Категория 1)**

2. **Грибовидная аварийная кнопка (Категория 1).**

Оба устройства остановки создают категорию остановки типа 1, то есть, контролируемую остановку машины, с открытием питания двигателя лезвия после периода такого времени, которое позволяет торможение и полную ее остановку.



3.4 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

Машина оснащена предохраительными устройствами, подходящими для защиты лиц, подвергаемых как риску, исходящему от подвижных элементов передачи (шкивы, и т.п.), как для подвижных элементов, принимающих участие в обработке.
Предохранительные устройства, которыми оснащена машина, следующие:

1. **1Специальные ручки переднего закрытия**
   I ручки закрытия позволяют блокировать подвижный картер машины.

2. **Неподвижный картер**
   Взаимозаблокированный подвижный барьер, позволяющий доступ со стороны оператора к частям машины в движении.
   Шкивы и часть лезвия, не имеющиеся в зоне отреза, защищены подвижным картером, связанным с предохранительным магнитным сенсором; при его открытии машина немедленно останавливается. Ее включение подчиняется закрытию картера.

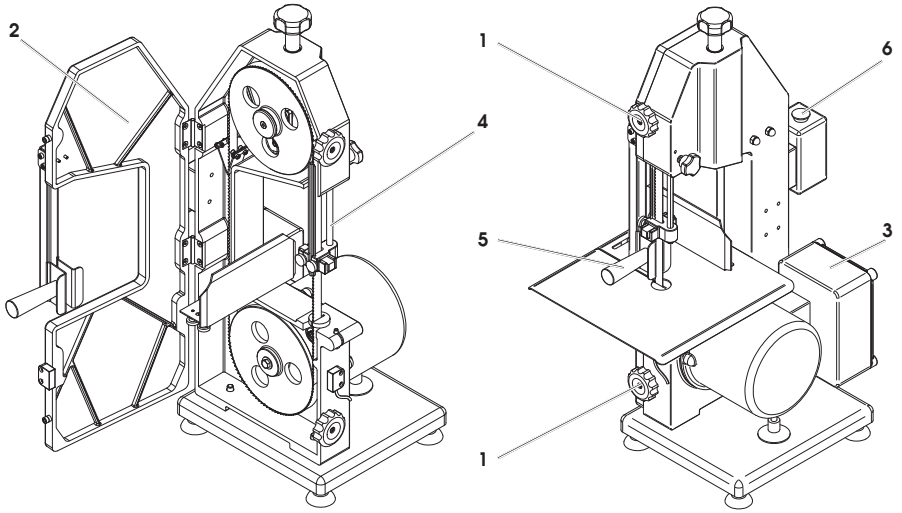
3. **Неподвижный барьер защиты от электрических частей**
   Электрические части защищены неподвижным барьером и располагаются внутри коробки, крышка которой закреплена посредством нетеряемых винтов.

4. **Пильное полотно защиты**
   II Пильное полотно защиты - это регулируемое защитное устройство; оно расположено на специальном суппорте штанги направляющей лезвия и служит защитой лезвию. Регулируется по высоте в соответствии с размерами отреза.

5. **Пресс продукта**
   Пресс продукта позволяет выполнять давление на обрабатываемый продукт таким образом, чтобы поддерживать его эффективно заблокированным и в определенном положении во время работы.

6. **Грибовидная аварийная кнопка**
   Позволяет останавливать машину в аварийной ситуации.

Производитель разрабтал машину с целью гарантировать безопасные условия пользования ею: исключение электрических устройств безопасности и демонтаж барьеров, предусмотренных производителем, серьезно сказывается на условия безопасности, описанных выше. Кроме того, эти условия подчиняются соответсвующим указаниям по установке и питанию машины, которые должны строго соблюдаться.



3.5 ПРОЦЕДУРЫ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ

Машина поставляется в комплекте с соответствующими барьерами для защиты лиц, подвергаемых рискам, исходящим от органов в движении, рисков от применения электрической энергии, и т.п., тем не менее, неплохо напомнить, что безопасность зависит также и прежде всего от корректного и осведомленного пользования ею. Следовательно, считается неизбежным придерживаться следующих безопасных рабочих процедур:

	Все те, кто находится рядом с оператором на машине, должны внимательно прочесть информацию, приведенную в настоящем Руководстве, с особым вниманием на меры предосторожности по безопасности, приведенные в этой главе.
	ПЕРЧАТКИ Указывает обязанность использования специальных защитных перчаток (не из металлической сетки) при соединении с вертикальными ленточными пилами.
	ОБУВЬ Указывает обязанность использования специальной защитной обуви.
	ОЧКИ Указывает обязанность использования специальных защитных очков или масок.
	СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ОРГАНОВ СЛУХА Указывает обязанность использования специальных индивидуальных средств защиты органов слуха
	Кроме этого, необходимо, чтобы оператор тщательно выполнял описываемые далее меры предоторожности: • Поддерживать машину и рабочую зону в чистоте и порядке; • Пользоваться соответствующей одеждой и индивидуальными средствами защиты в соответствии с используемыми продуктами; • Во время работы машины обращать внимание на необычные шумы. Выявить причину и устанить неполадку. • Не манипулировать инструментами, моющими средствами, и похожими на них поблизости с машиной в рабочем состоянии. • Не выполнять никаких операций на работающей машине и поддерживать необходимое расстояние от частей машины в движении. • Во время работы обязательно пользоваться прессом продукта, поскольку костепилка не может быть использована без его применения. • Перед включением машины после долгого периода простоя рекомендуется проконтролировать все части, подвергаемые регулировкам (см. параграф 4.5.4 Контроли и регулировки и 6.4.2 Натяжение лезвия). • Во время пользования всегда придерживаться передней части машины. • Не перемещать и не изменять таблички, установленные производителем на машине. • Не удалять и не исключать системы безопасности машины.

3.6 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

Машина была разработана и изготовлена с целью удаления всех рисков, связанных с ее применением. Тем не менее, во время нормального цикла работы, учитывая типологию обработок, которые всегда требуют ручного способа поблизости лезвия в движении, операторы подвергаются некоторым остаточным рискам, которые, по их натуре самих операций не могут быть удалены полностью. Остаточными рисками, связанными с нормальным способом обработки и во время технического обслуживания, являются следующие:

	• Риска отреза, связанного с возможным контактом с лезвием в движении. • Риск утери стабильности в случае, если машина не была зафиксирована корректно на столе или на основании. • Риски, исходящие от подвижных элементов, в случае, если работаете с исключенными или неэффективными защитными устройствами. • Риски, связанные с использованием электрической энергии. • Риски, связанные с подверганием шуму. • Риск отреза, связанный с контактом с лезвием во время операций по замене самого лезвия. • Риск отреза, связанный с контактом с лезвием вследствие отсутствия электрического торможения по причине неожиданного отключения электрического тока.

3.7 ТАБЛИЧКИ

Далее приводится список табличек и указаний, которыми оснащена машина.

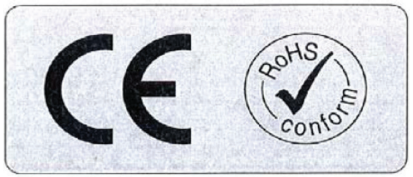
	В случае одной или более поврежденных или неудобочитаемых табличек необходимо предусмотреть их восстановление.

ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ	
1. Табличка - Электрическая энергия	
	Указывает на наличие электрического напряжения с опасными величинами.
2. Табличка - Отрез	
	Указывает на опасность ран от отреза, вызванных присутствием режущего лезвия в движении.

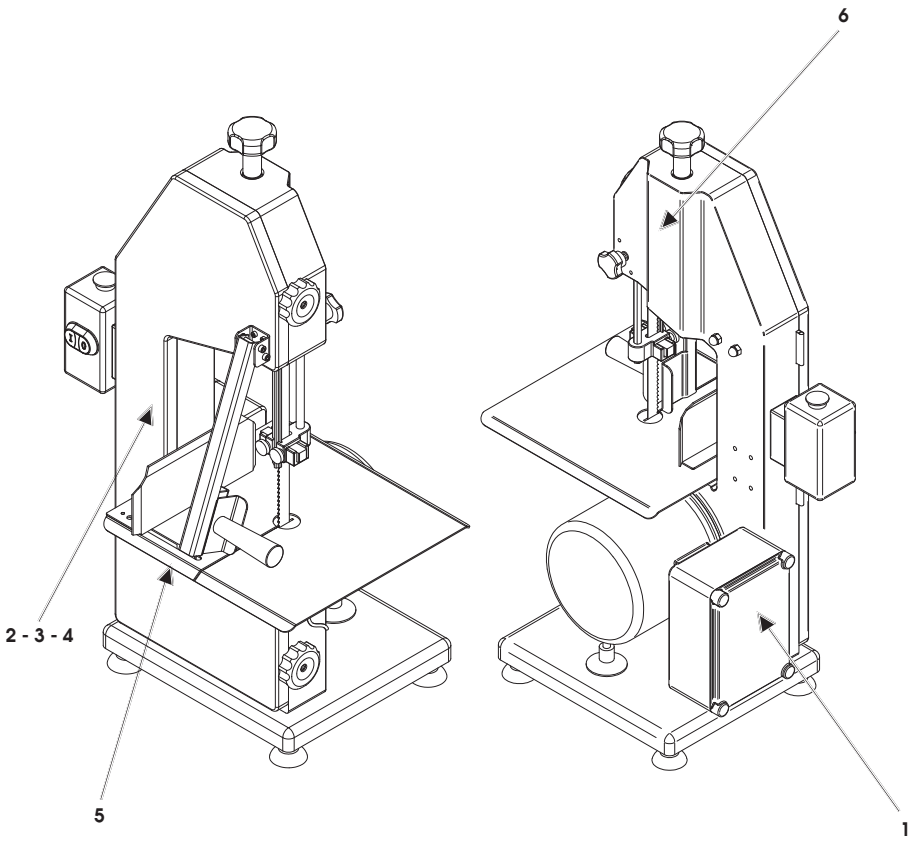
ЗАПРЕТЫ	
3. Табличка - Барьеры	
	Указывает на безопасность удаления барьеров из мест защиты опасных органов машины.
4. Табличка - Регулировка	
	Указывает на запрет наладки, чистки или смазки органов или частей в движении.

Другие таблички, имеющиеся на машине:

5. Табличка - Соответствие' EC



6. Табличка - Меры предосторожности



	ВНИМАНИЕ! Не удалять и не повреждать таблички ни по какой причине. В противном случае запросить их у производителя и поставить заново. Компания-производитель снимает с себя всякую ответственность за ущерб любой натуры, нанесенный по причине отсутствия рассмотрения сообщения, содержащегося в оригинальных табличках.

4 ТРАНСПОРТИРОВКА, ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И УСТАНОВКА

4.1 ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Транспортировка машины всегда должна выполняться профессионально подготовленным персоналом, стараясь избегать нанесения любого ущерба ее частям, исходящего от толчков или нагрузок вызванных недопустимыми способами подъема.

Ущерб, полученный во время транспортировки и перемещения, не покрыт гарантией. Ремонт или замена поврежденных частей остаются за счет заказчика.

Помимо этого, для корректного выполнения операций очень важно соблюдать следующие указания общего характера:

- всегда пользоваться наиболее подходящим для характеристики и по грузоподъемности типом инструментов, и для корректного состояния технического обслуживания (для указаний в отношении веса различных частей см. параграф 2.3 Технические данные);
- перед началом операций дать возможность всем ответственным лицам безопасного положения и запретить доступ посторонним лицам в зоны перемещения;
- убедиться в том, чтобы всегда имелось корректное общее обозрение маршрута;
- никогда не складировать груз на нерегулярных поверхностях, нестабильных опорах или при отсутствии сопротивления.

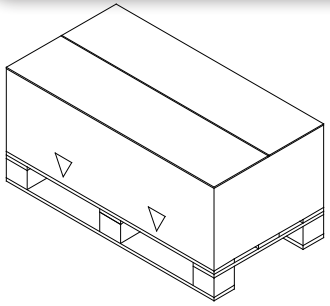
4.2 УПАКОВКА

Машина упакована в картонную коробку с соответствующим защитным материалаом (например, пенополиуритан) устанавливаетмя на деревянный паллет. Ее вес варьирует в соответствии с моделью. Таким образом упакованная машина может быть перемещаема посредством электропогрузчика соответствующей грузоподъемности.

Характеристики упаковки:

SE 1550	
Общий вес	45 kg
Размеры	102x56x50 cm
Серийный номер	.....

SE 1830	
Общий вес	47 kg
Размеры	102x56x50 cm
Серийный номер	.....

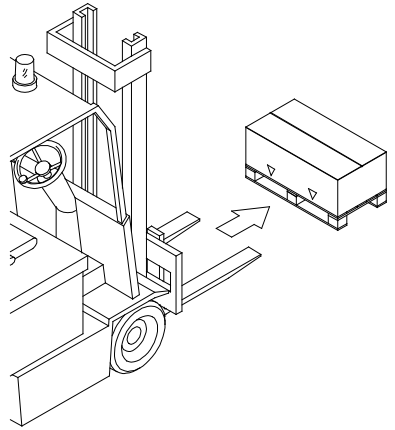


SE 2020	
Общий вес	63 kg
Размеры	115x56x57 cm
Серийный номер	.....

4.3 СПОСОБЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ УПАКОВКИ

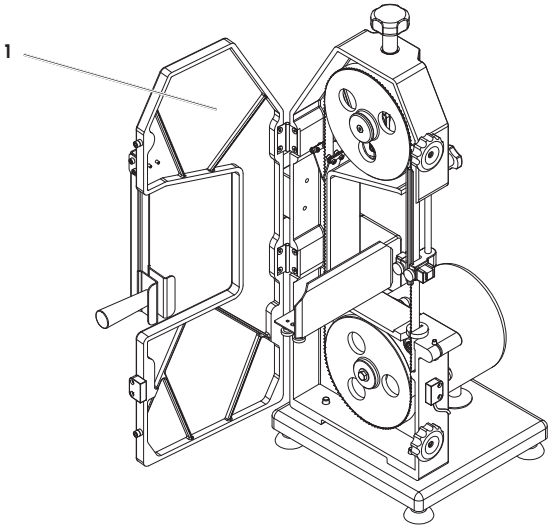
Машина должна перемещаться, как описано далее:

- Вставить вилочную деталь электропогрузчика соответсвующей грузоподъемности) в центральное положение по отношению к длине ящика.
- Убедиться в том, чтобы задняя часть упаковки не имела никаких препятствий.
- осторожно поднять ящик и перенести его в место, где будет производиться распаковка, избегая внезапных рывков и толчков.
- Быть особо внимательными с выступающими частями ящика, преградами, трудными переходами, разницами уровней.



4.4 РАСПАКОВКА

- Удалить упаковку.
- Проверить идеальную целостность машины.
- Открыть подвжный картер **1** и проверить целостность внутренних компонентов.
- Утилизировать упаковку в соответствии с дейтсвующими нормативами в стране назначения.



4.5 МОНТАЖ И УСТАНОВКА

Машина поставляется после проведения премочных испытаний в цехах производителя и отправляется с установленно рабочей поверхностью для облегчения транспортировки и оптимизации упаковки; далее будет необходимо завершить монтаж, как описано в паграфе 4.5.1 Монтад рабочего уровня.
Машина является профессиональной и устнавливается в помещениях коммерческого типа (в мясных магазинах, мясоперерабатывающих заводах, супермаркетах, и т.п.).
Машина должна быть установлена в помещениях, где не иммется коррозионных агентов. Помещение установки не должно быть взрывчатым.
Машина оснащена столом из нержавеющей стали, который делает ее идеально стабильной.

☞	Рекомендуется устанавливать машину в помещениях с минимальным освещением, равным 500 люкс.

По окончании установки машины в месте ее установки необходимо выполнить по порядку следующие операци:

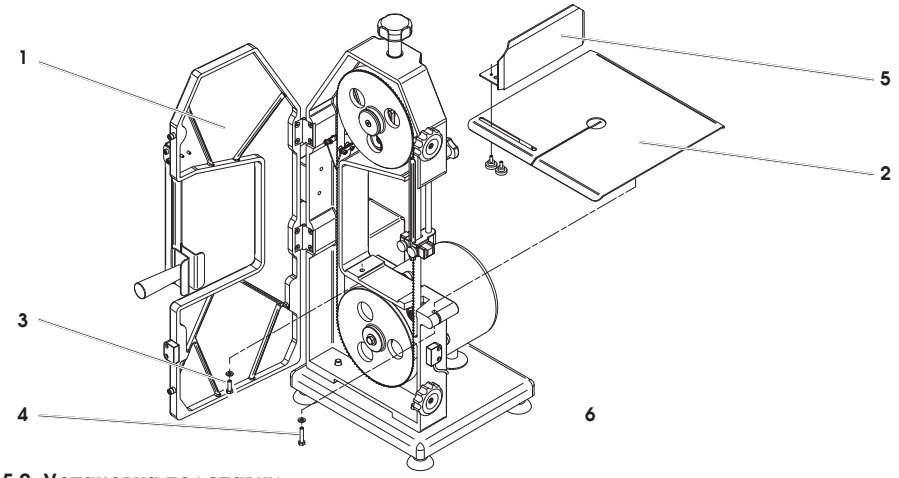
- Установить машину стабильно и окончательно на ровной поверхности, в горизонтальном положении, с характеристиками соответствующей грузоподъемности, учитывая максимальный вес машины.
- Убедиться в том, чтобы машина имела корректную механическую стабильность.
- Произвести соединения к источникам внешней энергии, как указано в параграфе 4.6.

☞	В случае установки машины с расположением на столе, настольного типа, рекомендуется закрепить машину к столу с использованием специальных отверстий на ее основании.
☞	Несмотря на то, что машина гарантирует достаточную стабильность даже со служебным столом, не выровненным идеально, в любом случае, необходимо, чтобы опорная поверхность считалась ровной и выровненной (± 1 °).
☞	ДЛЯ МАШИН SE 1550 И SE 1830 Высота стола должна быть такова, чтобы расстояние от пола до верхней поверхности рабочего стола находилась в диапазоне от 800 мм до 1050 мм.

4.5.1 Монтаж рабочей поверхности

Перед началом эксплуатации машины необходимо завершить монтаж, выполнив установку рабочей поверхности, как описано далее:

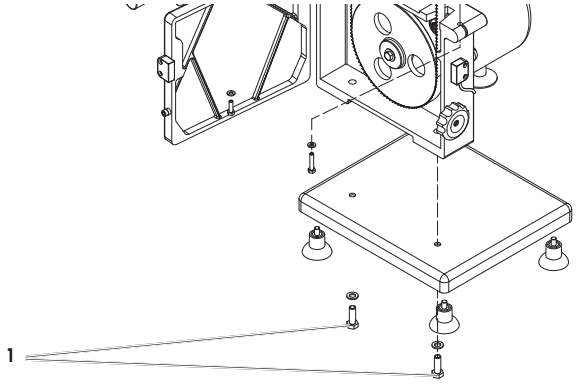
- Открыть подвижный картер **1**.
- Установить рабочую поверхность **2**.
- Закртепить рабочую поверхность посредством специальных винтов **3** е **4**.
- Прикрепить позиционер **5** к рабочей поверхности ручками **6**.



4.5.2 Установка подставки

Для установки подставки соблюдать приведенные ниже инструкции:

- (Только для SOP. 1550 и SOG. 1830) Положить устройство на соответствующий прочный рабочий стол и осторожно наклонить набок, затем отвинтить крепежные винты **1** для снятия основания машины; для выполнения этой операции использовать шестигранный ключ.
- Установить костепилку на подставку и закрепить ее поставленными винтами по предусмотренным на подставке отверстиям.
- Завинтить винты шестигранным ключом.



4.6 ПОДКЛЮЧЕНИЯ

Следующие парграфы содержат всю информацию, необходимую для выполнения корректных подключений, необходимых для функционирования машины.

	С целью гарантирования надежного функционирования эти операции должны бть обязательно разработаны и выполнены специализированным персоналом, обладающим необходимыми квалификациями по теме инженерного обеспечения.
	Вместе с технической документацией очень важно предоставлять это Руководство в распоряжение ответственного персонала для выполнения операций по подключениям.

4.6.1 Электрическое соединение

Машина оснащена электрической коробкой в соответствии с нормативом CE со степенью защиты 009.A.P IP65, расположенной рядом с двигателем, где внутри находится электрическая установка (показано далее), и эффективной системой эквипотенциальных соединений всех масс. По соответствующим характеристикам см. приложение электросхемы.
Машина предусмотрена для подключений как к установкам с системой распределения типа TN, та и для установок типа TT.

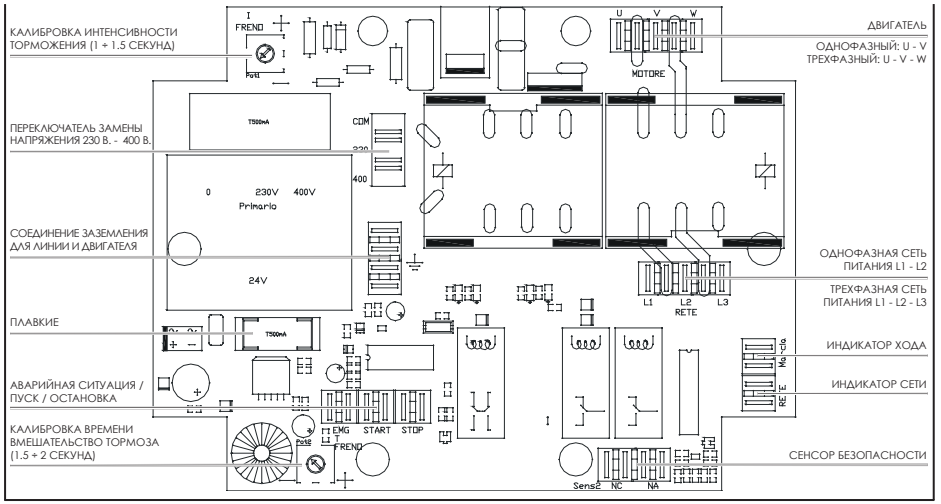
	Машина поставляется в комплекте с кабелем электропитания соответствующего сечения и соответствующей розеткой. **Не допускается замена кабеля электропитания с меньшим сечением.**

Электрическая оснастка машины не оснащена общей защитой от сверхтока, следовательно, пользователь должен установить соответствующее устройство. Производитель рекомендует следующую защиту:

- Плавкие предохранители от 16 A gl;
- Дифференциальный выключатель с ID30 мА.

4.6.2 Основные компоненты электрической установки

КАРТОЧКА / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 230



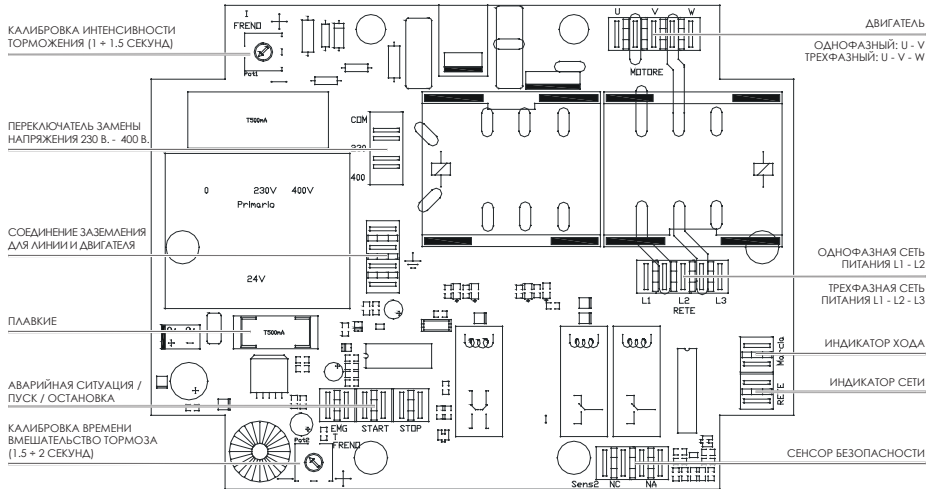
КОНДЕНСАТОР

L1: СИНИЙ
L2: MARRONE

U: ЧЕРНО-КОРИЧНЕВЫЙ
V: КРАСНО-ЗЕЛЕНЫЙ

СИНИЙ-СИНИЙ КОНДЕНСАТОР ИЗОЛИРОВАНЫ

КАРТОЧКА / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 400



4.7 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ

Операции по подготовке машины для первого ввода в эксплуатацию не требуют особых знаний помимо полученных от консультации этого Руководства. Кроме этого, будучи машиной, прошедшей испытания в цехах производителя перед ее отправкой, нет необходимости в выполнении никаких регулировок.
Тем не менее, перед вводом в эксплуатацию машины необходимо выполнить серию проверок и контролей с целью предупреждения ошибок и аварий.

	ВНИМАНИЕ! Проверки, описанные в настоящем парграфе, должны быть обязательно выполнены при отключенном электрическом питании. Следовательно, необходимо убедиться в том, чтобы вилка кабеля электропитания машины была отключена от линии электропитания.
	Рекомендуется выполнить проверки, описанные вы этом параграфе, перед включением машины или после долгого периода простоя.
	ВНИМАНИЕ! Описанные далее операции находятся в исключительной компетенции квалифицированного технического персонала.

4.7.1 Визуальные проверки

- Проверить, чтобы машина не получила повреждений во время транспортировки и установки;
- Особо тщательно проверить целостность электрической коробки, клавишной панели и электрическогго кабеля.
- Проверить возможное наличие видимых дефектов на устройствах безопасности и на машине.
- Убедиться в том, чтобы напряжение сети соответствовало напряжению, указанному на машине.

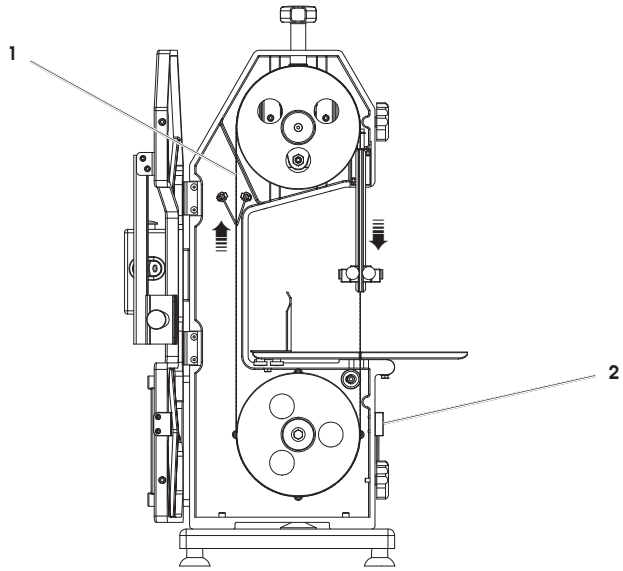
4.7.2 Проверка направления вращения ленточной пилы

Для выполнения этой провекри выполнить следующие операции:

- Включить штепсельную вилку кабеня электропитания машины.
- Разблокировать грибовидную аварийную кнопку вращением.
- Активировать системы управления машиной, нажав на кнопку старта.
- Проверить, чтобы ленточная пила **1** вращалась по часовой стрелке, как указано на рисунке ниже.

Если направление вращения ленточной пилы некорректно, выполнить следующие операции:

- Остановить машину.
- Отключить штепсельную вилку кабеня электропитания машины от линии электропитания.
- Поменять местами две фазы электрических отключений.
- Проверить функционирование магнитный сенсора безопасности **2**, произвести испытания, указанные в параграфе 7.3.2 Проверка устройств безопасности.

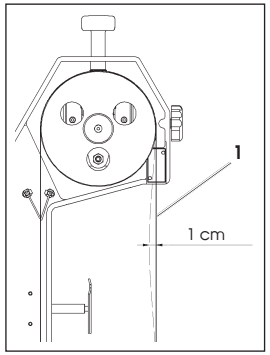


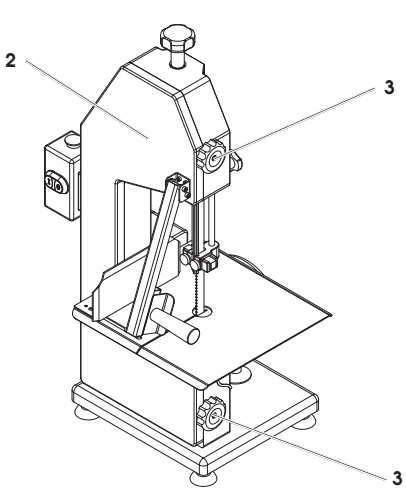
4.7.3 Проверка натяжения ленточной пилы

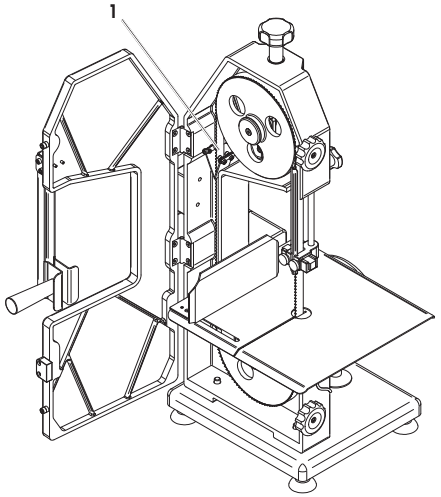
Оператор, ответственный за эту операцию, должен пользоваться соответсвующими защитными перчатками.

Для проверки натяжения ленточной пилы **1** выполнить следующие операции:

- Пользоваться специальными защитными перчатками.
- Открыть подвижный картер **2** , повернув на 90° специальные ручки **3**.
- Для того, чтобы понять, корректно ли натяжение, произвести легкое нажатие на ленточную пилу **1**, проверив, чтобы смещение, достигаемое подталкиванием лезвия, не превысило один сантиметр. В этом случае лезвие натянуто корректно и готово к применению.
- В противном случае произвести корректное натяжение, выполнив процедуру, описанную в параграфе 7.4.3 Натяжение ленточной пилы.





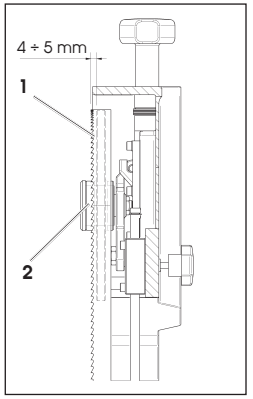


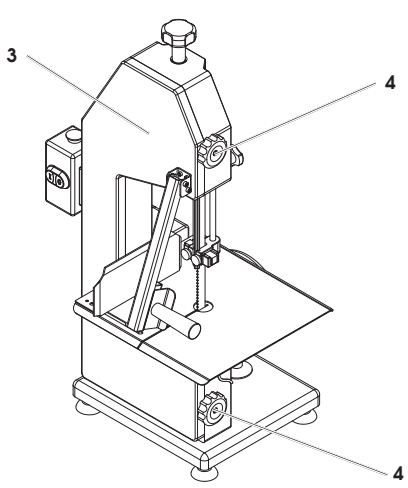
4.7.4 Проверка выравнивания ленточной пилы

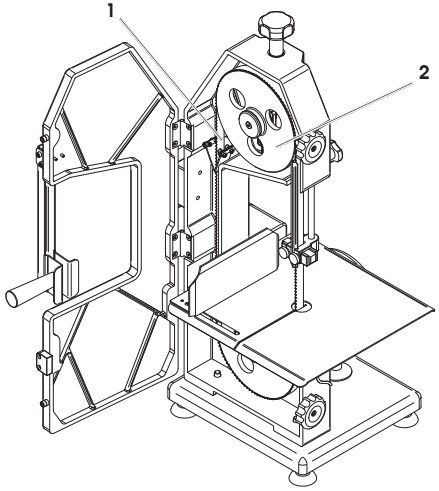
Оператор, ответственный за эту операцию, должен пользоваться соответсвующими защитными перчатками.

Во избежание выхода ленточной пилы **1** с задней части шкива **2** во время обработки необходимо проверить, чтобы лезвие было корректно выровнено. Для выполнения этой провекри выполнить следующие операции:

- Пользоваться специальными защитными перчатками.
- Открыть подвижный картер **3** , повернув на 90° специальные ручки **4**.
- Дать ленточной пиле повращаться вручную **1** и проверить, чтобы она была корректно выровнена с верхним шкивом **2**. Для того, чтобы проверить корректное ли выравнивание, необходимо, чтобы передний профиль лезвия **1** был выровнен с передним профилем шкива **2**.
- В противном случае произвести корректное выравнивание, выполнив процедуру, описанную в параграфе 7.4.4 Выравнивание ленточной пилы.





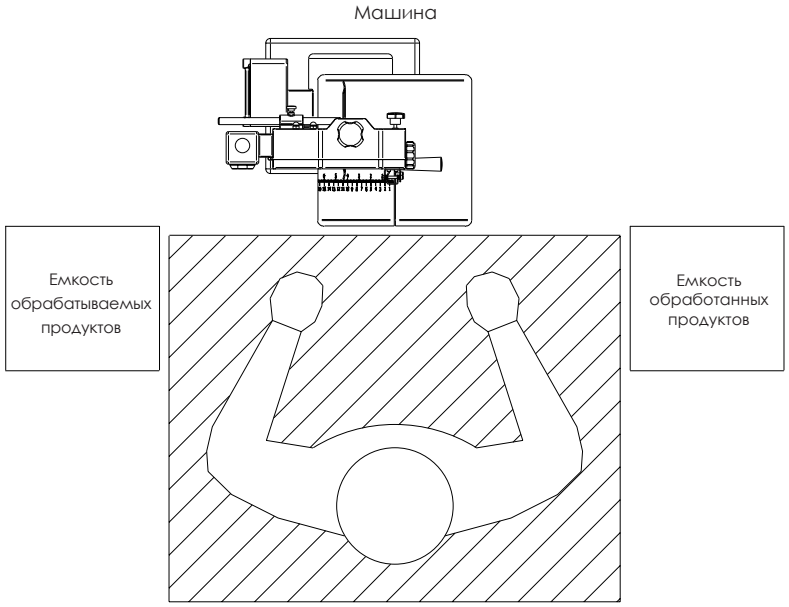


5 РАБОТА

5.1 РАБОЧЕЕ МЕСТО

Машина была разработана для работы на ней только одного оператора.
Рабочее место для нормального пользования определено штриховой линией (см. рисунок ниже); это расстояние было установлено, учитывая необходимость управления машиной, имея оптимальную зрительную перспективу процесса, и, кроме этого, выполняя загрузку и разгрузку продуктов в оптимальных условиях безопасности.
Оператор, надлежащим образом защищенный защитными устройствами, имеющимися на машине, долженвсегда находиться в передней части машины.

ВНИМАНИЕ!
С целью гарантирования необходимой свободы движения, избегая рисков зацепления препятствий и падения, в этой зоне не должно храниться материалов никакого типа.
Кроме этого, напоминаем, что только подготовленные операторы могут пользоваться и работать на машине в соответствии с квалификциями, определенными в параграфе 3.1.



Рабочее место

5.2 КНОПОЧНАЯ ПАНЕЛЬ

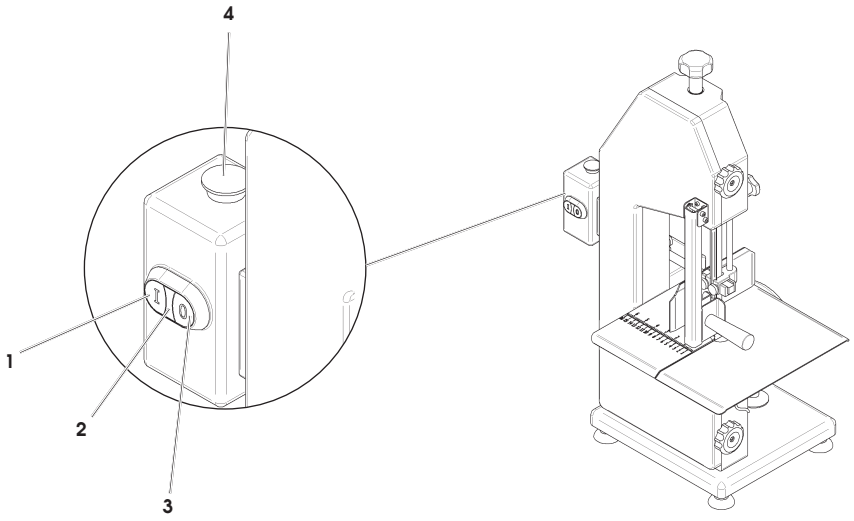
Команды управления машиной находтся на кнопочной панели, установленной в передней части машины. Далее описываются функции этих команд.

1. **Кнопка включения**
   Если нажата, позволяет включить машину.

2. **Белый индикатор диагностики**
   - Немигающий свет: указаывет на то, питание машины включено, и что машина находится в движении или готова начать работу.
   - Мигающий свет: указывает на то, что машина остановлена в аварийной ситуации вследствие открытия подвижного картера или вследствие нажатия на аварийную кнопку. Выключается автоматически, когда восстанавливается нормальное оперативное состояние машины, нет необходимости в перезагрузке.
   - Свет выключен: указывает на то, что не включено питание машины.

3. **Кнопка остановки**
   Если нажата, позволяет остановить машину.

4. **Грибовидная аварийная кнопка**
   Если нажата, позволяет остановить машину в аврийной ситуации. Для восстановления грибовидной аварийной кнопки, предварительно нажатой, необходимо повернуть по часовой стрелке.



5.3 ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ

Машина предназначена исключительно для применения при отрезе костец, свежих или замороженных мяса и рыбы, или для других типов продуктов питания аналогичной консистенции. Машины была разработана для работы в режиме на единственной скорости.

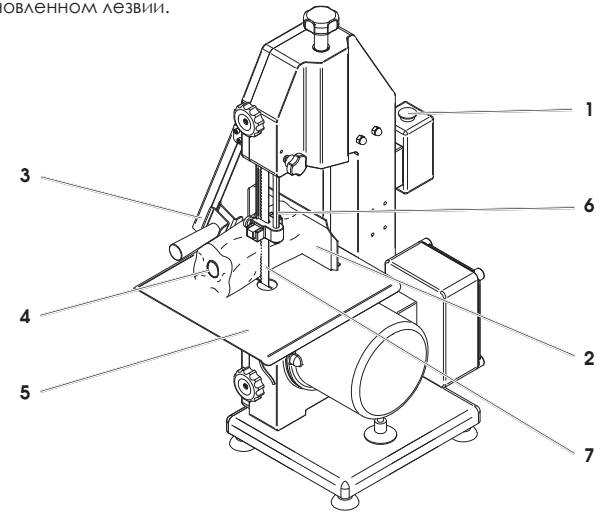
5.3.1 Включение

Перед вводом машины в эксплуатацию убедитесь, что:

- На машине не имеется никаких отдельных предметов (тряпок, инструментов, ключей, и т.п.).
- Все барьеры должны быть закрыты и устройства защиты должны быть включены.
- Во время нормального производственного цикла машины никогда не дезактивировать устройства защиты и безопасности.

Для выполнения обработки необходимо выполнить в последовательности следующие операции:

- Подключить розетку электропитания;
- Разблокировать грибовидную аварийную кнопку **1** , вращая ее по часовой стрелке.
- При необходимости отрегулировать толщину материала для отреза, установив дозатор отреза **2** на желаемое расстояние лезвия, заблокировав впоследствии положение.
- Приподнять пресс продукта **3** таким образом, чтобы не имелось преград во время нагрузки и расположения обрабатываемого продукта.
- Установить обрабатываемый продукт **4** на специальной рабочей поверхности **5**, приведя его до упора против дозатора отреза **2**.
- Опустить пресс продукта **3** , приведя его в контакт с обрабатываемым продуктом таким образом, чтобы поддерживать его эффективно заблокированным и в положении во время обработки.
- Отрегулировать стержень напрвавляющей лезвия **6** на расстояние от рабочей поверхности, превышающее примерно на два сантиметра высоту продукта для отреза.
- Нажать на кнопку включения и ленточная пила **7** начнет свой ход.
- Произвести отрез продукта, обращая внимание на то, чтобы подталкивать продукт в сторону лезивия. По окончании отреза привести продукт в переднее положение по отношению к лезвию для выполнения следующих отрезов.
- Повторить цикл, стараясь, чтобы отрезанные порции не скапливались на рабочей поверхности, ограничивая функциональность воследующей фазы отреза. В этом случае произвести разгрузку рабочей поверхности при остановленной машине и далее при остановленном лезвии.



ВНИМАНИЕ!
С целью гарантирования корректного функционирования не пользоваться машиной в течение некоторого периода времени, превышающего один час, стараясь избегать перегрев двигателя. В случае перегрева двигателя немедленно выключить машину и дать ей остыть примерно в течение тридцати минут.

ВНИМАНИЕ!
Зона отреза считается опасной для оператора также при выключенной машине, и, прежде всего, если персс продукта находится в поднятом положении.

ВНИМАНИЕ!
Во время работы обязательно соблюдать минимальное расстояние безопасности ответственными лицами, равное 1200 мм.

5.3.2 Остановка

Машина оснащена двумя различными командами остановки:

- **Обычная остановка**
- Для выполнения добровольного включения рабочего цикла нажать на кнопку остановки. Нажатие на эту кнопку приведет к остановке машины.

- **Аварийный останов**
- Для выполнения немедленного останова машины (аварийная остановка) необходимо нажать на грибовидную аварийную кнопку.

ВНИМАНИЕ!
Строго запрещено останавливать машину, отключая электрический ток.
Неожиданная нехватка электрического тока может привести к остаточному риску, исходящему от непроизведенного электрического торможения в течение четырех секунд. На самом деле, может случиться так, что вследствие неожиданной нехватки электропитания лезвие не будет тормозиться от электронной платы, а по инерции в течение промежутке времени, превышающем четыре секунды.

5.3.3 Перезагрузка

Для восстановления нормального функционирования машины вследствие аварийной остановки или при падении электроэнергии необходимо выполнить последовательность следующих операций:

- Разблокировать грибовидную аварийную кнопку вращением по часовой стрелке;
- Нажать на кнопку включения машины.

5.3.4 Выключение

Для выполнения полной остановки машины по окончании смены выполнить следующие операции:

- Произвести нормальную остановку машины, писанную в предыдущем параграфе.
- Отключить штепсельную вилку кабеля электропитания от электрического тока.
- Произвести общую чистку машины.

6 ЗАМЕНА ФОРМАТА

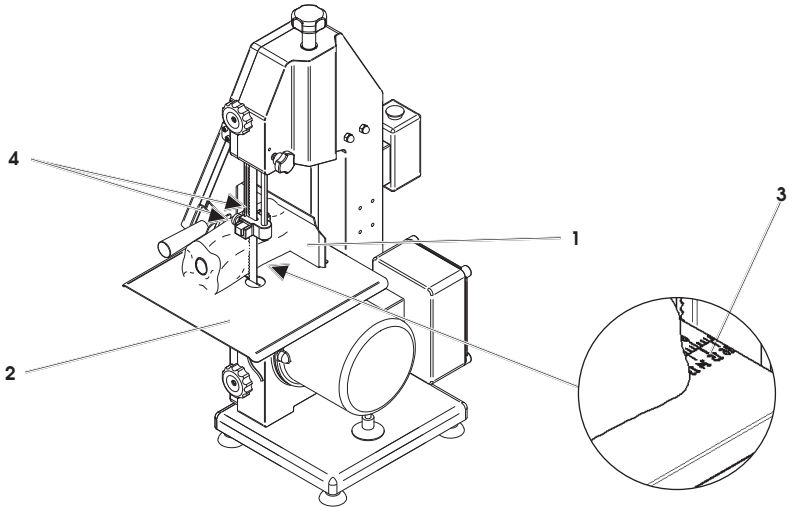
6.1 ОПЕРАЦИИ ПО ЗАМЕНЕ ФОРМАТА

В зависимости от типа обрабатываемого продукта (мясо, рыбные кости, свежий продукт или замороженный, и т. п.), может стать необходимым выполнение операций по замене формата, описанных далее.

⚠	**ВНИМАНИЕ!** Опреации, описанные в настолящей главе, должны быть обязательно выполнены при отсутствии электропитания. Следовательно, необходимо убедиться в том, чтобы вилка кабеля электропитания машины была отключена от линии электропитания.
☞	Рекомендуется выполнить операции, описанные в этой главе, перед включением машины или после долгого периода простоя.
⚠	**ВНИМАНИЕ!** Операции, описываемые далее, находятся в исключительной компетенции квалифицированного технического персонала.

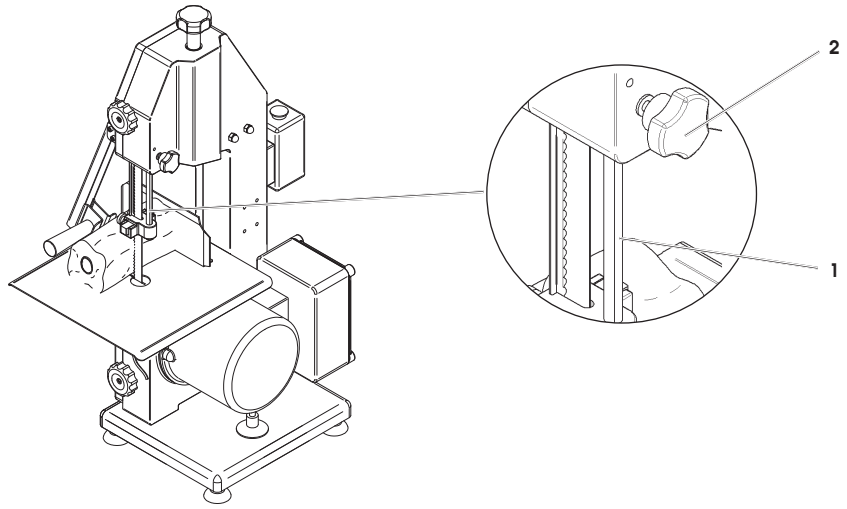
6.1.1 Регулировка дозатора отреза

Отрегулировать дозатор отреза **1** в соответствии с размерами обрабатываемого продукта.
Регулировка толщины отрезаемого продукта упрощена наличием рабочей поверхности **2** шкалы измерения **3**, позволяющей рсполагать с точностью дозатор отреза.
Для регулировки положения дозатора отреза необходимо ослабить ручку **4** таким образом, что дозатор отреза будет свободным для параллельного скольжения лезвия, делая возможным отрез продукта на желаемую толщину.
Ссылаясь на шкалу измерения **3**, отрегулировать дозатор отреза **1** и, следовательно, затянуть ручку **4**: убедиться в том, что дозатор отреза останется заблокированным в рабочем положении.
Необходимо, чтобы оставалось открытой та часть продукта, которая предусмотрена для отреза.



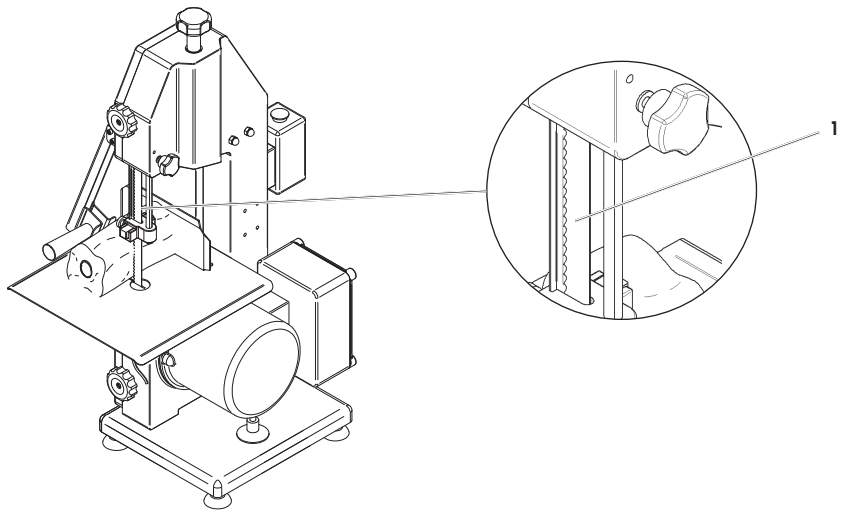
6.1.2 Регулировка стержня направляющей лезвия

Отрегулировать стержень направляющей лезвия **1** в соответствии с толщиной отреза, оторую желаете получить. Стержень направляющей лезвия должен быть расположен как можно ближе к продукту в обработке, завинчивая ручку **2**.
Отрегулировать высоту в соответствии с обрабатываемым продуктом.



6.1.3 Замена ленточной пилы

С целью достижения оптимального конечного результата, может стать необходимым использование иной типологии лезвия в соответствии с консистенцией обрабатываемого продукта. Следовательно, рекомендуется устанавливать ленточную пилу **1** , имеющую наиболее подходящие характеристики для отрезаемого продукта.
для замены ленточной пилы ссылаться на парграф 7.4.2.1 типология допускаемых лезвий.



7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 ОСОБЫЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Техническое обслуживание представляет собой немногие и простые операции, выполняемые самим операторм.
Для достижения максимального срока службы машины и для наилучшей экономии ее эксплуатации рекомендуется тщательно выполнять нормы, одержащиеся в этой брошюре.

- Все операции по проверке и техническому обслуживанию, приводимые в следующих параграфах, должны выполняться на машине в условиях, соответствующих главе"Оперативные условия". Описание различных состояний технического обслуживания приводится в параграфе 7.2 Оперативные условия.
- Техническое обслуживание должно выполняться подготовленным и имеющим необходимые компетенции лицам, как электрического и механического типа, так и общего знакомства с машиной; особым образом, особым образом, см. параграф 3.1.2 рабочий-эксплуатационник.
- Все описанные операции, кроме этого, должны выполняться только одним рабочим-эксплуатационником; то есть, это очень важо для гарантирования необходимой осторожности в отношении ошибок, исходящих от ошибочной координации различных дейтствий.
- Никогда не подниматься на структуры машин, поскольку они не былт спроектированы для поддержки веса людей.
- Всегда пользоваться средствами индивидуальной защиты, наиболее подходящие для проведения операций, которые собираетесь выполнять.
- По окончании работ восстановить и закрепить корректно все барьеры, барьеры и защитные устройства, открытые или удаленные.

7.2 ОПЕРАТИВНЫЕ УСЛОВИЯ

Для выполнения операций и проверок, описанных в настоящей главе, необходимо, чтобы машина находилась в наиболее подходящих условиях в зависимости от типа выполняемой операции. С целью проведения технического обслуживвания выделим два состояния машины:

A. Подключена к источникам энергии
Подразумевается функционирование при полной оперативности машины; следовательно, находиться в наличии и корректно соединенными ко всем источникам электроэнергии, системы управления должны быть активированы.

B. Изолирована от источников энергии
Подразумевается изоляция от источников электрической энергии, которые необходимы для работы машины; следовательно, должны быть отключены или подключены к электрической сети, отсоединяя розетку от кабеля питания машины.

7.3 ОПЕРАЦИИ ПО ПЛАНОВО-ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНОМУ РЕМОНТУ

7.3.1 Сводная таблица операций по планово-предупредительному ремонту

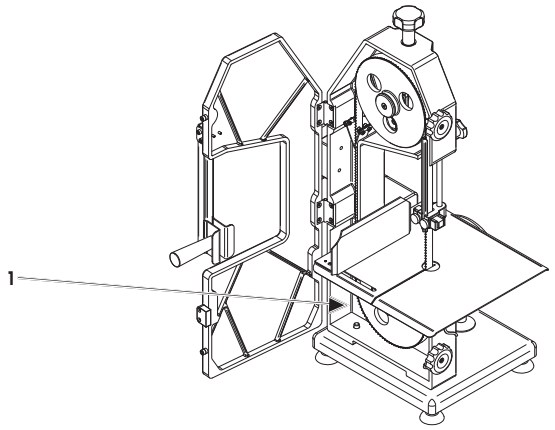
ТИП ОПЕРАЦИИ	ОПЕРАТИВНЫЕ УСЛОВИЯ	ЧАСТОТА	ССЫЛКА НА ПАРАГРАФ
Чистка машины	Изолирована от источников энергии	Каждые 8 часов	См. параграф 7.3.2
Проверка устройств безопасности	Подключена к источникам энергии	Каждые 150 часов	См. параграф 7.3.3
Проверка моторизации	Подключена к источникам энергии	Каждые 300 часов	См. параграф 7.3.4

7.3.2 Чистка машины

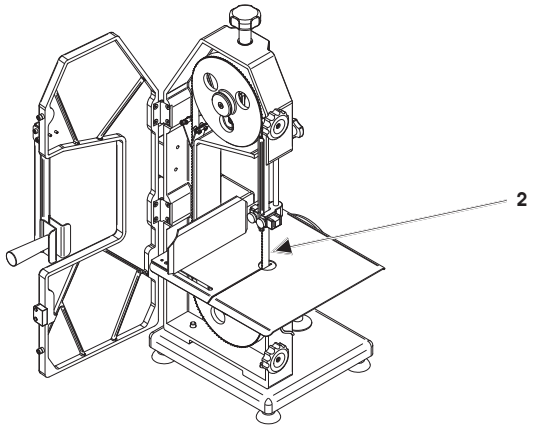
ВНИМАНИЕ!
Эта операция должна выполняться на изолированной от источников энергии машине.

Для поддержания с течением времени корректного и надежного функционирования машины необходимо:

- Производить чистку машины каждый вечер по окончании работы, пользуяст влажной тряпкой и струей воды, стараясь не направлять его непосредственно на электрические части.
- Каждые восемь часов рекомендуется останавливать машину для выполнения внутренней чистки от остаточных отходов отреза мяса и костей, накапливающихся в ящике сбора **1**. Отходы будут далее переработаны, как предусмотрено нормами по переработке отходов.
- Пользоваться тряпкой, увлажненной в воде, и где это необходимо, произвести очистку щеткой.



- Для очистки рабочих поверхностей **2** использовать быстродействующее концентрированное дезинфицирующее обезжиривающее средство.
- Развести средство в воде для получения 5%-ого раствора, распределить средство, удалить губчатой салфеткой и сполоснуть.
- Для дезинфекции рабочих поверхностей **2** использовать сильно концентрированное дезинфицирующее моющее средство.
- Развести средство в воде для получения 1%-ого раствора, распределить средство, удалить губчатой салфеткой и сполоснуть.
- При использовании этих средств для очистки и дезинфекции необходимо пользоваться соответствующими средствами индивидуальной защиты, т. е. перчатками, обувью, очками и пр.
- Строго запрещается использование моющих средств, не предусмотренных для чистки предметов и инструментов, рпредназначенных для питания людей. Не пользоваться моющими коррозийными, воспламеняющимися или содержащими вредные для здоровья людей вещества средствами.Не использовать воду под давлением.
- Если предусмотрено не пользоваться машиной в течение долгого периода времени, после выполнения чистки и отключения ее от электрического тока, защитить ее соответствующим способом для поддержания машины в чистоте.



7.3.3 Проверка устройств безопасности

Примерно раз в месяц необходимо проверять корректную функциональность защитных устройств. для этого необходимо выполнить следующие корректные процедуры:

ВНИМАНИЕ!
Опреции, описанные далее, должны быть выполнены нп машине, подключенной к источнику энергии.

Проверка грибовидной аварийной кнопки

- Нажать на грибовидную аварийную кнопку **1** и проверить, чтобы машина немедленно остановилась.
- Разблокировать кнопку и проверить, чтобы было возможно включить машину регулярно.

В случае аномалий связаться с со службой технического обслуживания производителя.

ВНИМАНИЕ!
В случае выявления неточностей или повреждений, необходимо связаться с производителем, который предусмотрит замену.
В любом случае, необходимо предусмотреть ее замену с частотой, не превышающей 10 лет.

Проверка магнитного сенсора безопасности

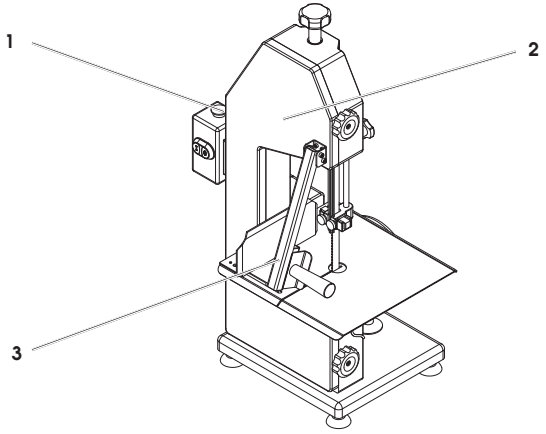
- Открыть подвижный картер **2** и проверить, тобы лезвие остановилось перед тем, как ширина верхнего открытия превысит 10 мм.
- Проверить, чтобы с открытым картером машина не могла быть включена.

В случае аномалий связаться с со службой технического обслуживания производителя.

Проверка пресса продукта

- Проверить свободное движение пресса продукта **3** и убедиться в том, чтобы он вращался свободно, без преград и трений.

В случае аномалий связаться со службой технического обслуживания производителя.



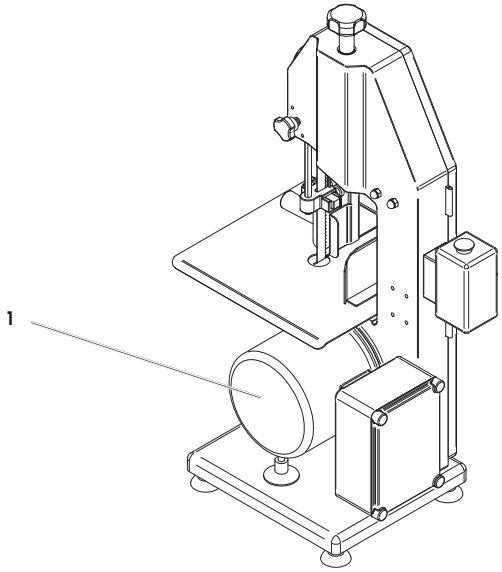
7.3.4 Проверка моторизации

ВНИМАНИЕ!
Эта операция должна выполняться на подключенной к источникам энергии машине.

Контроль (визуально-слуховой) шумов, зазоров и перестраиваний:

- Проверять, включая и останавливая несколько раз машину возможные аномальные шумы, вибрацию компонентов моторизации **1** (двигатель, подшипники).

В случае обнаружения шумов, вибраций или чрезмерных зазоров необходимо обратиться к производителю для достижения необходимой технической поддержки, пользуясь ссылками, имеющимися в параграфе 1.2



7.4 ОПЕРАЦИИ ПО ВНЕПЛАНОВОМУ РЕМОНТУ

7.4.1 Сводная таблица операций по внеплановому ремонту

ТИП ОПЕРАЦИИ	ОПЕРАТИВНЫЕ УСЛОВИЯ	ЧАСТОТА	ССЫЛКА НА ПАРАГРАФ
Замена ленточной пилы	Изолирована от источников энергии	*	См. параграф 7.4.2
Натяжение ленточной пилы	Изолирована от источников энергии	*	См. параграф 7.4.3
Выравнивание ленточной пилы	Изолирована от источников энергии	*	См. параграф 7.4.4
Замена скребков	Изолирована от источников энергии	*	См. параграф 7.4.5
Регулировка или замена блоков направления лезвия	Изолирована от источников энергии	*	См. параграф 7.4.6
Замена вкладыша рабочей поверхности	Изолирована от источников энергии	*	См. параграф 7.4.7
Замена электрических компонентов с функцией безопасности (электронной платы, кнопок, датчиков)	Изолирована от источников энергии	**20 лет**	Обращаться к производителю или в Сервисную службу производителя.

*В случае необходимости.

Все операции, невыраженные явно в настоящем руководстве, считаются операциями по внеплановому ремонту, как, например:

- операции, производимые вследствии повреждения компонентов или электрических двигателей
- операции, производимые вследствии повреждения механических компонентов

Эти операции требуют специфической компетенции и должны быть произведены квалифицированным и уполномоченным производителем персоналом.
Для получения технической поддержки связяться непосредственно с производителем, пользуясь ссылками, указанными в параграфе 1.2.

ВНИМАНИЕ!
В случае выявления неполадки, ребующей вмешательства производителя всегда необходимо приводить машину в состояние " Изоляция для технического обслуживания ". Никогда не пытаться выполнять ремонтные работы или замену подручными инструментами; это может привести к тяжелым последствиям как для лиц, подвергаемых опасности, ак и для машины.

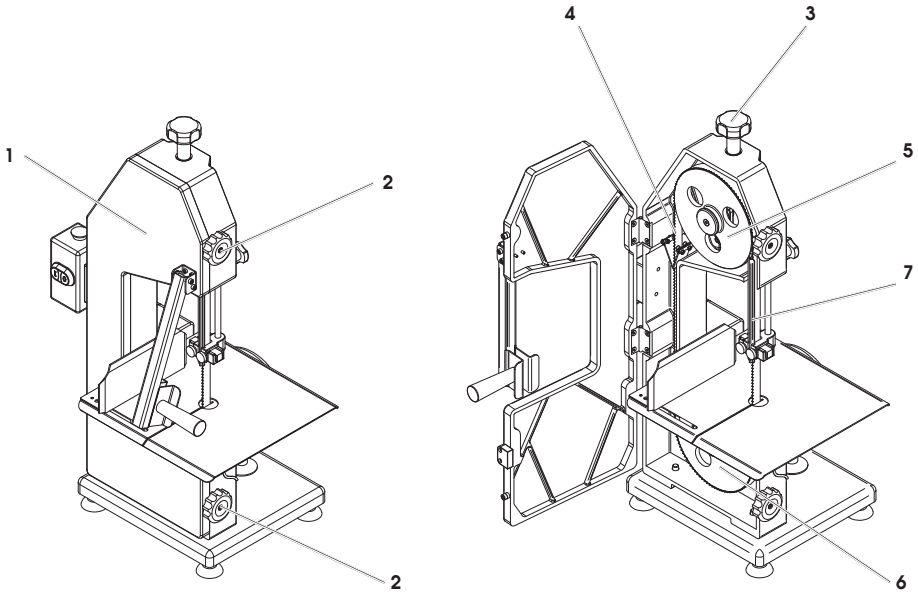
7.4.2 Замена ленточной пилы

ВНИМАНИЕ!
Эта операция должна выполняться на изолированной от источников энергии машине.

Оператор, ответственный за эту операцию, должен пользоваться соответсвующими защитными перчатками.

Для замены ленточной пилы необходимо выполнить операции, описаные далее:

- Пользуясь специальными защитными перчатками, снять специальное захватное устройство (зажим).
- Открыть подвижный картер **1** , повернув на 90° ручки **2**.
- Повернуть ручку **3** против часовой стрелки вплоть до тех по, пока ленточная пила **4** не может быть снята со шкивов **5** е **6**.
- Перед снятием пилы с рабочей поверхности необходимо снять защитную пластину **7**, отвинчивая крепежные ручки **8**, затем при помощи специального захватного устройства (зажима) заменить пилу **4**, повторяя в обратном порядке описанные выше операции.
- Повернуть ручку по часовой стрелке вплоть до упора, умеренно затянув ее.
- Для корректного натяжения лезвия проконсультировать параграф 7.4.3 Натяжение ленточной пилы.
- После проверки фазЁ описанных рвнее, можно приступить к пользованию машиной.
- Машина готова для пользования, оператор может нажать на кнопку включения.



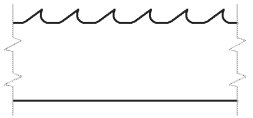
ВНИМАНИЕ!
Во время установки нового лезвия убедиться в том, чтобы зубцы лезвия были повернуты во внешнюю сторону машины(в сторону оператора).

7.4.2.1 Типология допускаемых лезвий

В зависимости от типа обрабатываемого продукта может стать необходимым использование особого типа лезвия, имеющего более подходящие для отрезаемого продукта характеристики.

Стандартные применения

МОДЕЛЬ	РАЗМЕР	ТИП	ПРИМЕНЕНИЕ
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	Z4	свежее/замороженное
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	Z4	свежее/замороженное
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	Z4	свежее/замороженное

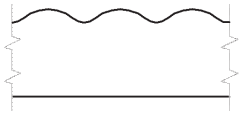


Лезвие "Z4"

Особые применения

Можно установить модель лезвия "CONVEX", подходящую для обработки особых типов мяса типа мяса домашней птицы, свежее и замороженное.

МОДЕЛЬ	РАЗМЕР	ТИП	ПРИМЕНЕНИЕ
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	CONVEX	свежее
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	CONVEX	свежее
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	CONVEX	свежее



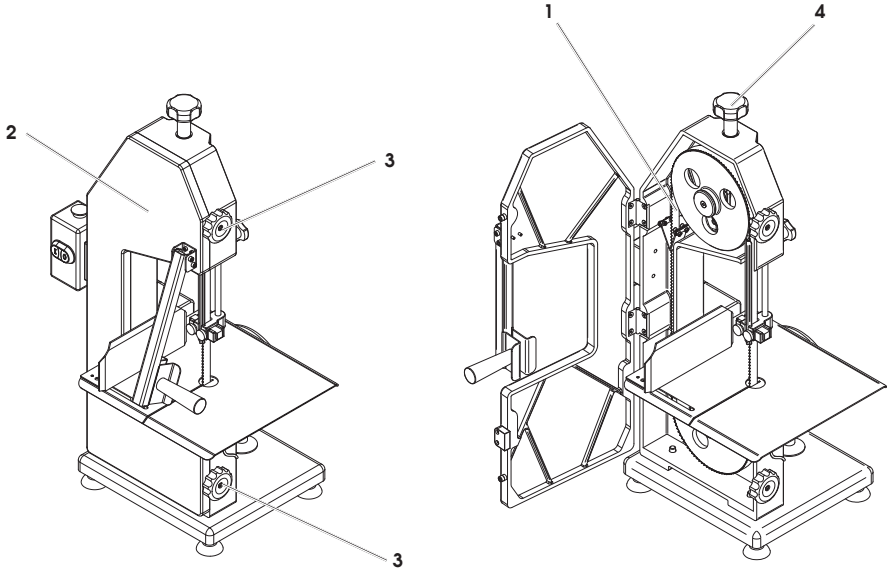
Лезвие "CONVEX"

7.4.3 Натяжение ленточной пилы

	ВНИМАНИЕ! Эта операция должна выполняться на изолированной от источников энергии машине.
	Оператор, ответственный за эту операцию, должен пользоваться соответсвующими защитными перчатками.

Для корректного натяжения ленточной **1** пилы необходимо выполнить операции, описаные далее:

- Пользоваться специальными защитными перчатками.
- Открыть подвижный картер **2** , повернув на 90° ручки **3**.
- Повернуть ручку **4** по часовой стрелке вплоть до достижения желаемого натяжения.
- Закрыть подвижный картер и выполнить несколько пробных циклов.
- Проверить, чтобы лезвие не стремилось накреняться на шкивы и, при необходимости повторить описанные операции.



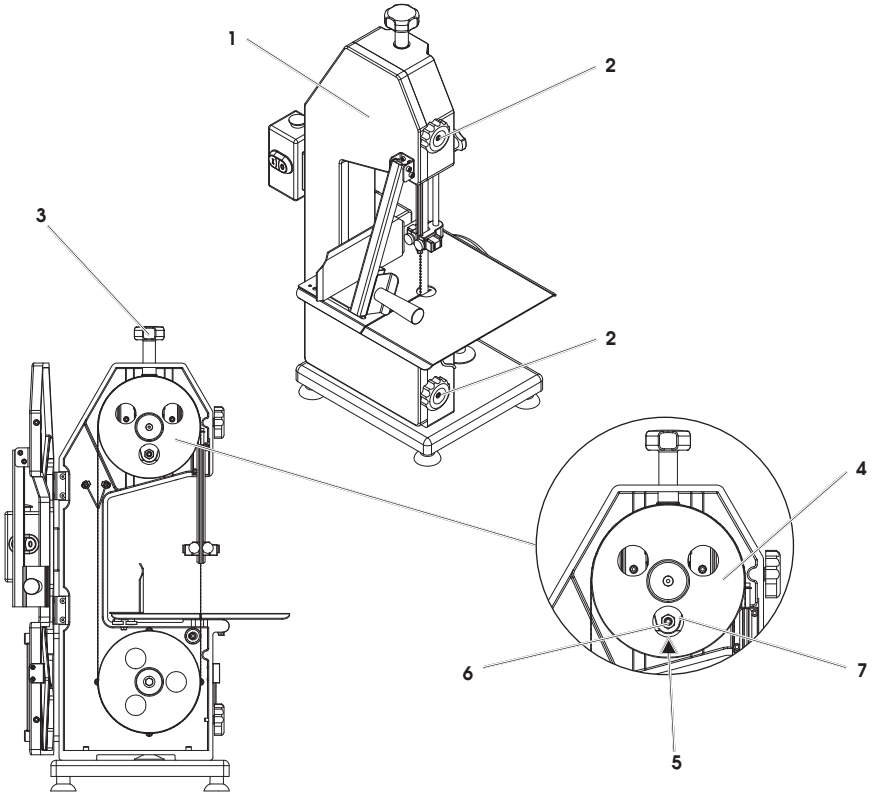
	ВНИМАНИЕ! Не перетягивать пилу, так как при этом повысится ее износ, приводящий к преждевременной поломке.

7.4.4 Выравнивание ленточной пилы

	ВНИМАНИЕ! Эта операция должна выполняться на изолированной от источников энергии машине.
	Оператор, ответственный за эту операцию, должен пользоваться соответсвующими защитными перчатками.

Для корректного выравнивания ленточной **1** пилы необходимо выполнить операции, описаные:

- Пользоваться специальными защитными перчатками.
- Открыть подвижный картер **1** , повернув на 90° ручки **2**.
- Повернуть ручку **3** против часовой стрелки до окончания хода.
- Повернуть вручную ведомый шкив **4**, , установив одно из служебных отверстий **5** в соответствии с гайкой **6**.
- Ослабить гайку **6** и посредством регулирующегот винта **7** привести в корректную позицию суппорт шкива.
- Закрыть подвижный картер и выполнить несколько пробных циклов.
- Проверить, чтобы лезвие не стремилось уходить в сторону от шкивов и, при необходимости повторить описанные операции.
- По окончании регулировки затянуть гайку,
- Повернуть ручку **3** по часовой стрелке вплоть до упора, умеренно затянув,

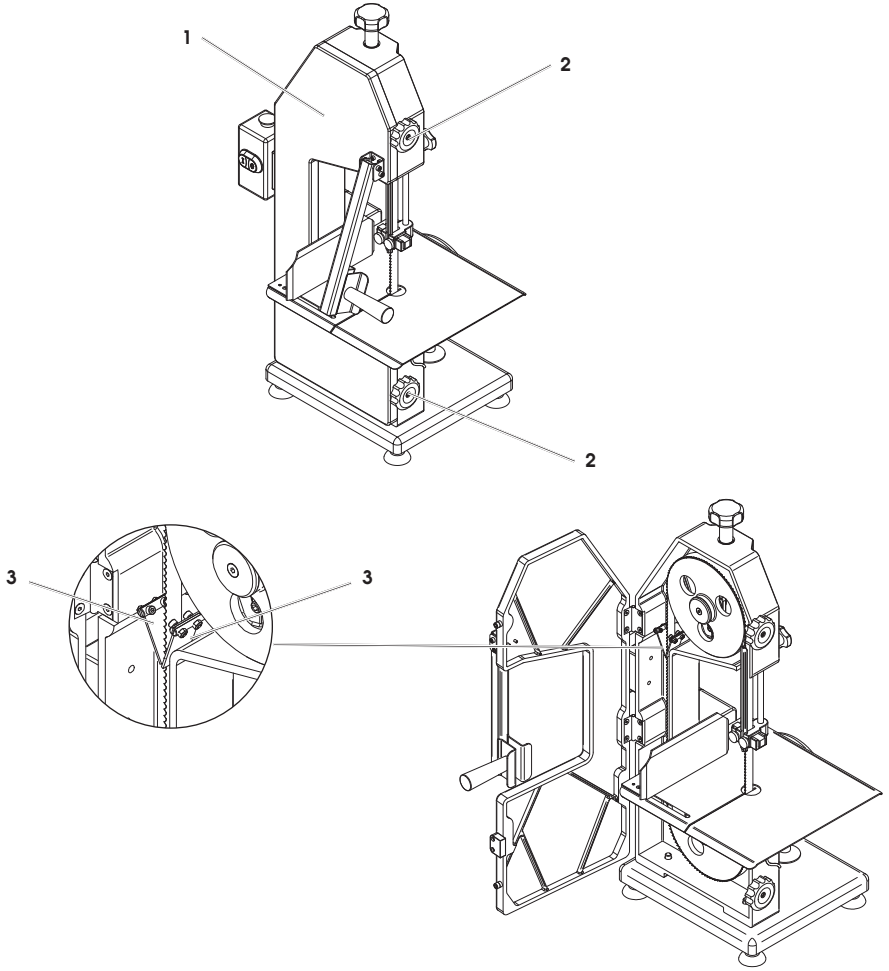


7.4.5 Замена скребков

	ВНИМАНИЕ! Эта операция должна выполняться на изолированной от источников энергии машине.
	Оператор, ответственный за эти операции, должен пользоваться соответсвующими защитными перчатками.

Для замены скребков необходимо выполнить оперции, описанные далее:

- Пользоваться специальными защитными перчатками.
- Открыть подвижный картер **1** , повернув на 90° ручки **2**.
- Снять скребки **3** и заменить их.

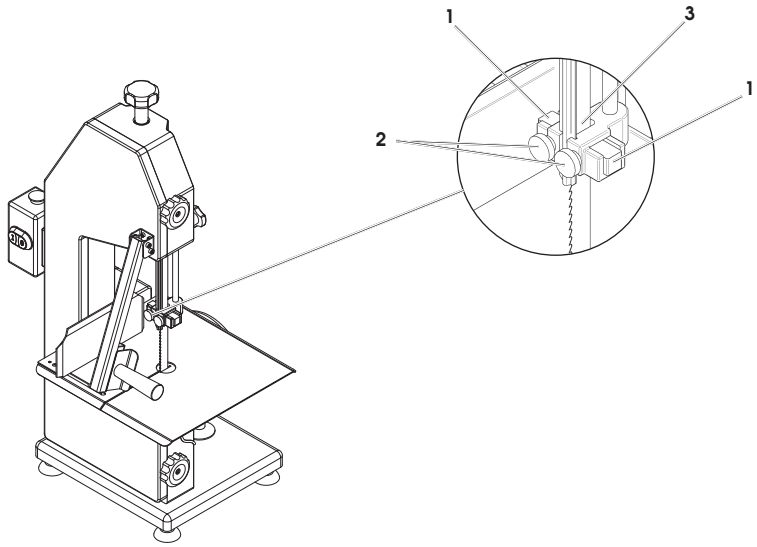


7.4.6 Регулировка или замена блоков направления лезвия

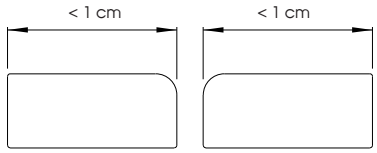
	ВНИМАНИЕ! Эта операция должна выполняться на изолированной от источников энергии машине.

Стержень направляющей лезвия оснащен двумя блоками **1** из пластмассового материала, которые поддерживают чистим лезвие во время работы
Выполнить регулировку блоков направляющей лезвия после выполнения натяжения и выравнивания ленточной пилы.
По причине износа необходимо отрегулировать блоки **1** , когда они уже не будут находиться в контакте с лезвием, выполняя операции, описанные далее:

- Ослабить ручки **2**.
- Вставить между блоками **1** и лезвием **3** с обеих сторон тонкий лист бумаги.
- Приблизить блоки как можно более близко, пока они не войдут в контакт с лезвием.
- Затянуть ручки **2**.
- Даже, если после выполнения этих операций, будет невозможно выполнить эту регулировку корректно, необходимо заменить блоки направляющей лезвия.



	Рекомендуется заменять блоки направляющей лезвия, когда их ширина станет меньше одного сантиметра.

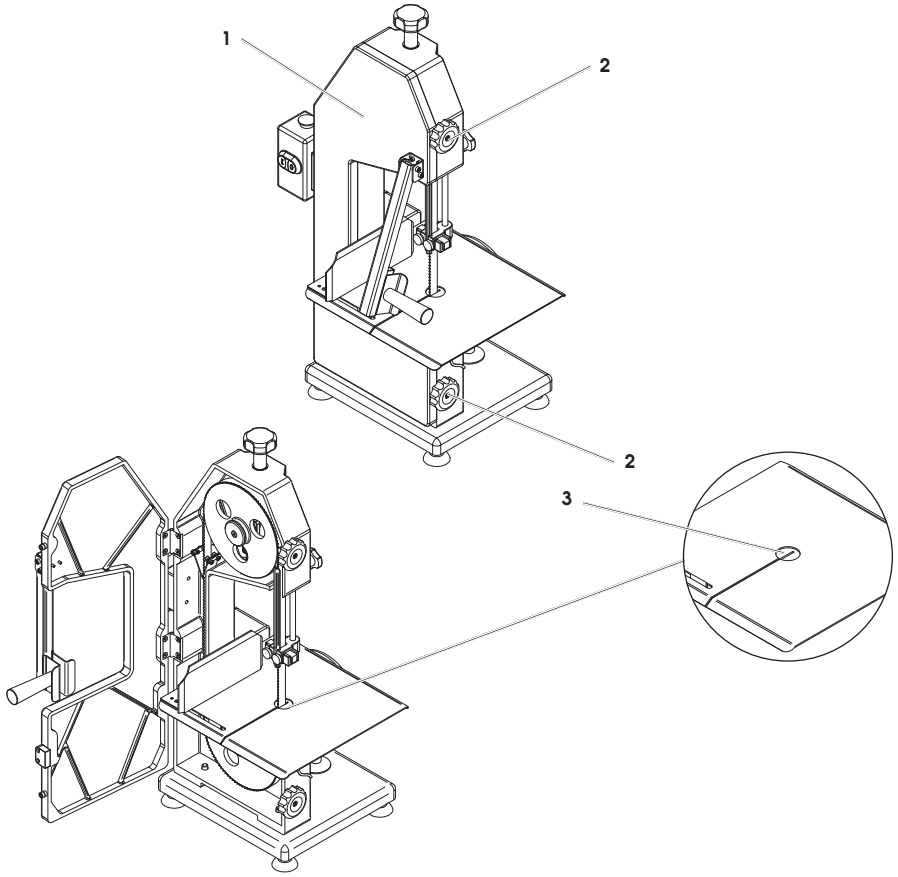


7.4.7 Замена вкладыша рабочей поверхности

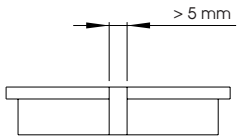
ВНИМАНИЕ!
Эта операция должна выполняться на изолированной от источников энергии машине.

Для замены вкладыша рабочей поверхности необходимо выполнить операции, описанные ниже:

- Открыть подвижный картер **1**, повернув на 90° ручки **2**.
- Снять вкладыш **3** и заменить его.



Рекомендуется замена рабочего вкладыша, когда ширина щели перехода лезвия будет превышать пять миллиметров.



7.5 УТИЛИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО БРАКА

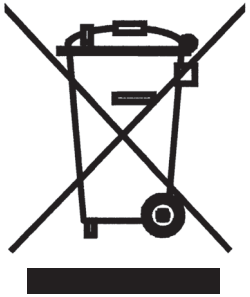
Во время нормального рабочего процесса образуются вещества отходов или брак, которые должны быть собраны и утилизированы или переработаны в отходы в соответствии с действующими законами страны, где установлена машина. Веществами, произведенными в рабочей фазе, являются:

- Остатки отрезанных мяса и костей, накапливающиеся как внутри, так и за пределами машины.

Эти вещества не должны распространяться в окружающей среде или выбрашены непосредственно в канализацию, а складированы в подходящие контейнеры (см. соответствующие технические карточки продукта), как предусмотрено нормами по переработке отходов.

7.6 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ

Перечеркнутый бак на этикетке оборудования означает, что по истечении срока его службы его следует утилизовать согласно положениям европейской директивы. Директива предусматривает дифференцированный сбор электрического и электронного оборудования по системе под названием RAEE.
При покупке нового оборудования пользователь обязан не выбрасывать старое в обычные бытовые отходы, но сдать его продавцу или дистрибьютору в соотношении один к одному. Продавец выполняет сдачу в отходы согласно процедурам, предусмотренным системой сбора RAEE.
При утилизации оборудования на территории Италии следует обратиться к производителю, который сообщит информацию по сдаче машины в ближайший к пользователю пункт сбора.
Пользователи, проживающие за пределами Италии, должны обращаться в министерства защиты окружающей среды в своей стране за сведениями по правилам утилизации.
Несоблюдение процедур утилизации может нанести вред окружающей среде и здоровью людей.
Незаконная утилизация оборудования (с полным или частичным нарушением правил) влечет за собой административные санкции компетентных органов в отношении нарушителей.



8 ДИАГНОСТИКА

8.1 УСТРАНЕНИЕ БОЛЕЕ ОБЩИХ ПРОБЛЕМ

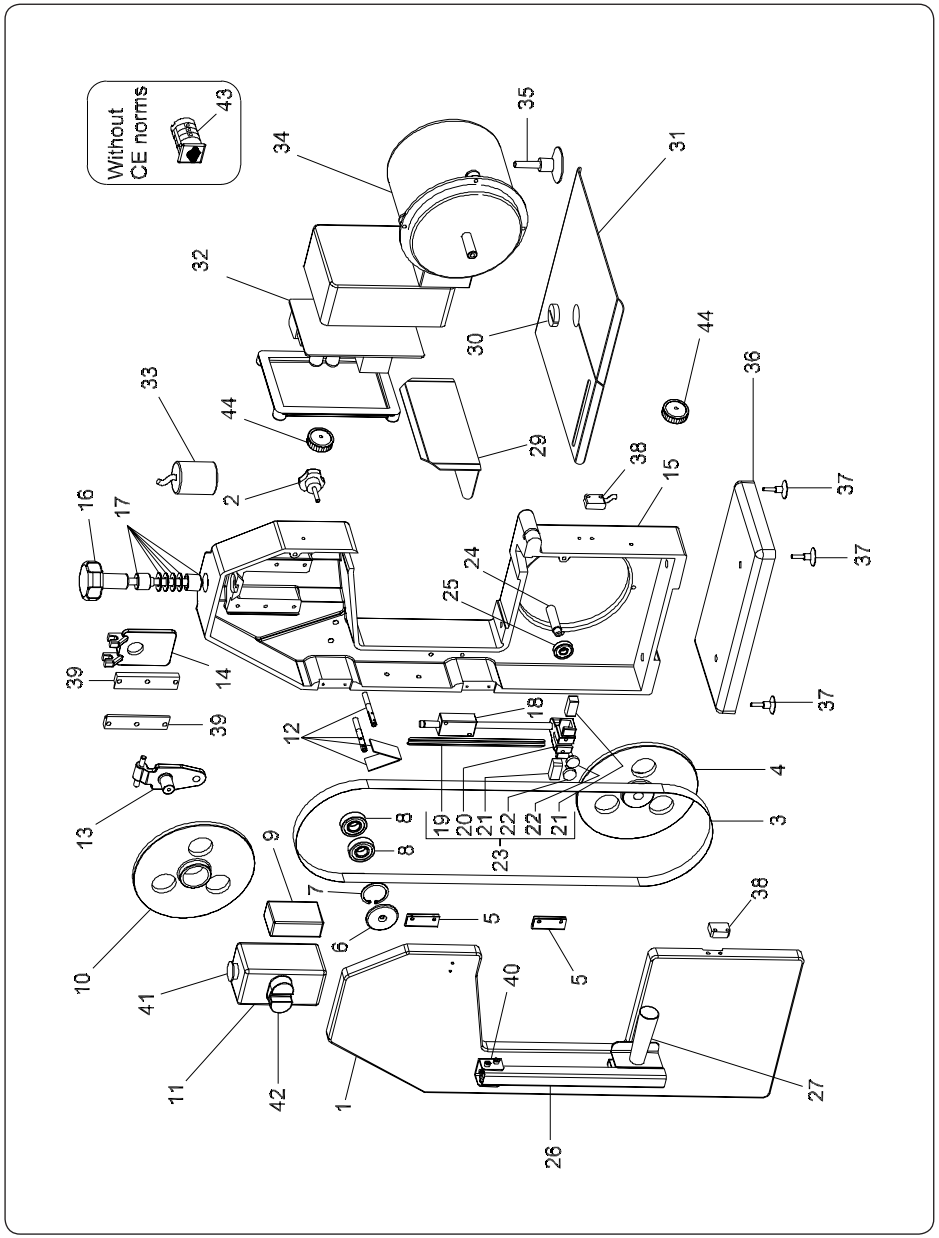
В таблице, расположенной ниже, приводится список наиболее часто встречающихся аномалий; приводится сжатый список наиболее возможных причин неполадок с соответствующим описанием способов их устранения для предупреждения описанных проблем.
Для подробной информации по предлагаемым способам устранения неполадок необходимо ссылаться на специфические параграфы в предыдущих главах.

✘ Неполадки	? Причины	✔ Способ устранения
Нажимая на кнопку включения машина не запускается	Была нажата грибовидная аварийная кнопка	Разблокировать грибовидную аварийную кнопку вращением по часовой стрелке.
	Сработал магнитный сенсор безопасности	Закрыть подвижный картер
	Магнитный сенсор не работает	Связаться со службой сервисного технического обеспечения производителя
	Электродвигатель или электронная плата имеют дефекты.	Связаться со службой сервисного технического обеспечения производителя
При выключении машины не запускается тормоз двигателя и инерция ленточной пилы станет опасной	Электронная плата дефектна	Связаться со службой сервисного технического обеспечения производителя
Ленточная пила перегревается	Предусмотрены остатки обработки на стержне направляющей лезвия	Очистить стержень лезвия и соответствующие блоки
	Заблокированные подшипники	Предусмотреть замену подшипников
	Лезвие уже неострое	Заменить лезвие
Отрез не ровный	Лезвие слишком медленное	Нятянуть лезвиеProvvedere al tensionamento della lama
	Лезвие уже неострое	Заменить лезвие
Денточное лезвие падает со шкивов	Выравнивание и регулировки не корректны.	Выровнять и отрегулировать лезвие

В случае операций, описанных выше, едостаточных для восстановления функциональности машины, необходимо связаться со службой технического обслуживания производителя, пользуяст ссылками, указанными в параграфе 1.2.

9 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

9.1 ТЕХНИЧЕСКИЙ ЧЕРТЕЖ МАШИНЫ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ

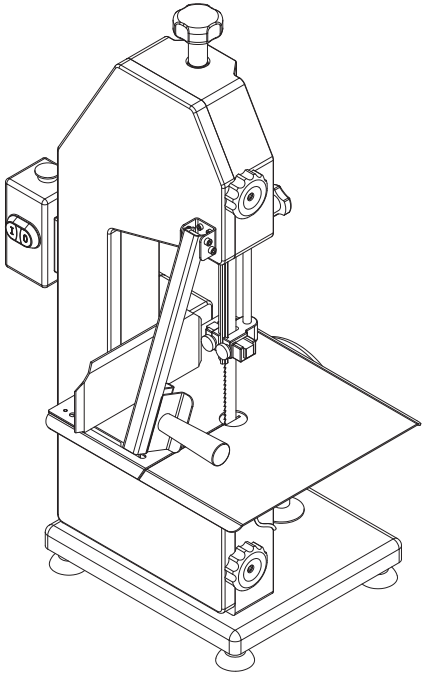


Manual de Instrucciones

CORTADORA DE HUESOS

ES

Mod. SE 1550 / SE 1830 / SE 2020



Traducción de las Instrucciones originales

Documento N.: MOD0121V05	Revisión 4.0	Fecha: 18 - 01 - 2021

fimar®
FOOD PROCESSING EQUIPMENT

ÍNDICE GENERAL

1 INFORMACIÓN GENERAL

1.1 FABRICANTE 6
1.2 VENTA Y ASISTENCIA 6
1.3 GARANTÍA 7
1.4 ESTRUCTURA DEL MANUAL 7
1.4.1 Finalidad y contenido 7
1.4.2 Destinatarios 7
1.4.3 Conservación 7
1.4.4 Símbolos utilizados 8

2 DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

2.1 DESIGNACIÓN DE LA MÁQUINA 9
2.2 COMPONENTES PRINCIPALES 10
2.3 DATOS TÉCNICOS 12
2.4 EQUIPAMIENTO 13
2.4.1 Estándar 13
2.4.2 Opcional 13
2.4.3 Suministros bajo pedido 13
2.5 RUIDO 14
2.6 CERTIFICACIÓN 15

3 SEGURIDAD

3.1 PERFILES PROFESIONALES DE LOS USUARIOS 17
3.1.1 Operador 17
3.1.2 Encargado del mantenimiento 17
3.2 CONTRAINDICACIONES DE USO 18
3.3 FUNCIONES Y CATEGORÍAS DE PARADA 18
3.4 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD 19
3.5 PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO SEGUROS 20
3.6 RIESGOS RESIDUALES 21
3.7 PLACAS 22

4 TRANSPORTE, DESPLAZAMIENTO E INSTALACIÓN

4.1 ADVERTENCIA GENERALES 24
4.2 EMBALAJE 24
4.3 MODALIDAD DE DESPLAZAMIENTO DEL EMBALAJE 25
4.4 DESEMBALAJE 25
4.5 MONTAJE E INSTALACIÓN 26
4.5.1 Montaje de la superficie de trabajo 27
4.5.2 Montaje del caballete 27
4.6 CONEXIONES 28
4.6.1 Conexión eléctrica 28
4.6.2 Componentes principales de la instalación eléctrica 29
4.7 CONTROLES PRELIMINARES 30
4.7.1 Comprobaciones visuales 30
4.7.2 Comprobación del sentido de rotación de la cuchilla con correa 31
4.7.3 3 Comprobación del tensado de la cuchilla con correa 32
4.7.4 Comprobación de la alineación de la cuchilla con correa 33

5 FUNCIONAMIENTO

5.1 PUESTO DE TRABAJO 34
5.2 PANEL DE PULSADORES 35
5.3 UTILIZACIÓN DE LA MÁQUINA 36
5.3.1 Puesta en marcha 36
5.3.2 Parada 37
5.3.3 Restablecimiento 37
5.3.4 Apagado 37

6 CAMBIO DE FORMATO

6.1 OPERACIONES DE CAMBIO DE FORMATO 38
6.1.1 Regulación del divisor de porciones 38
6.1.2 Regulación de la barra guía de la cuchilla 39
6.1.3 Sustitución de la cuchilla con correa 39

7 MANTENIMIENTO

7.1 PRECAUCIONES ESPECIALES 40
7.2 CONDICIONES OPERATIVAS 40
7.3 INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO ORDINARIO 41
7.3.1 Tabla resumen de las operaciones de mantenimiento ordinario 41
7.3.2 Limpieza de la máquina 41
7.3.3 Comprobación de los dispositivos de seguridad 42
7.3.4 Comprobación de la motorización 44
7.4 INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO 45
7.4.1 Tabla resumen de las operaciones de mantenimiento extraordinario 45
7.4.2 Sustitución de la cuchilla con correa 46
7.4.2.1 Tipos de cuchillas admitidas 47
7.4.3 Tensado de la cuchilla con correa 48
7.4.4 Alineación de la cuchilla con correa 49
7.4.5 Sustitución de los rascadores 50
7.4.6 Regulación o sustitución de los bloques guía de la cuchilla 51
7.4.7 Sustitución del taco de la superficie de trabajo 52
7.5 ELIMINACIÓN DE LOS DESCARTES DE LA ELABORACIÓN 53
7.6 DEMOLICIÓN DE LA MÁQUINA 53

8 DIAGNÓSTICO

8.1 RESOLUCIÓN DE LOS PROBLEMAS MÁS COMUNES 54

9 REPUESTOS

9.1 DESPIECE MÁQUINA 55

1 INFORMACIÓN GENERAL

1.1 FABRICANTE

La empresa se creó para la fabricación de picadoras de carne y cortadoras de huesos y a lo largo de todos estos años, hemos ampliado nuestra gama de productos para responder al mayor número posible de exigencias de nuestros Clientes. Fabricamos máquinas en varios modelos, construidos en acero o aluminio y todos ellos, cumplen con las normativas CE más severas sobre la seguridad. Nuestros productos están todos certificados y son muy conocidos en los mercados internacionales ya que, desde hace años, exportamos nuestros productos en todo el mundo, desde Europa a América del Sur, desde África a los Países del Medio Oriente y Rusia.
Nuestras máquinas se fabrican en nuestra planta de producción en las cercanías de Rímini y, gracias a la colaboración de artesanos externos de máxima confianza, podemos garantizar nuestra usual alta calidad.
Nuestras máquinas encuentran su localización ideal en las cocinas equipadas de hoteles, comedores, grandes comunidades, en carnicerías y en las empresas de transformación de la carne.
Nuestra empresa se caracteriza por un cuidado extremo de las exigencias de nuestra clientela y uno de nuestros objetivos más importantes, es el de ofrecer siempre la mejor asistencia en el tiempo más breve posible.

1.2 VENTA Y ASISTENCIA

Nuestra empresa está representada por una sede central que se encuentra:

MADE IN ITALY

Fimar S.p.a. - Via del Tesoro, 301 - 47826 - Villa Verucchio (RN) - Italy

Para cualquier necesidad inherente al uso, el mantenimiento o la solicitud de piezas de repuesto, se ruega al Cliente dirigirse al Centro de Asistencia antes mencionado, especificando los datos identificativos de la máquina que se encuentran en las placas:

	Véanse las placas identificativas detalladas en el apartado 2.1

1.3 GARANTÍA

- La garantía tiene una duración de 12 meses y está subordinada a la presentación de una copia idónea del documento fiscal o factura comprobante de la fecha de compra.
- El producto está garantizado contra los vicios y defectos de los materiales, de la fabricación y del montaje durante 12 meses a partir de la fecha de la factura de compra. La garantía consiste en la sustitución o reparación de las piezas que componen el producto y que resulten defectuosas. Ésta no comprende, en ningún caso, la sustitución del producto tras una intervención por avería.
- Por tanto, la garantía está limitada a la sustitución o reparación gratuita de las piezas que, según el juicio del fabricante, funcionen incorrectamente. No se incluyen en ella, los materiales de consumo y las herramientas.
- Las prestaciones en garantía se llevarán a cabo en la sede del revendedor donde se ha efectuado la compra del producto, o en alternativa, en la casa fabricante, y se entiende que el relativo transporte correrá a cargo y riesgo del cliente.
- La garantía decae si el producto ha sido manipulado o reparado por personal no autorizado.
- La presente garantía sustituye y excluye cualquier otra garantía del revendedor por ley o contrato y define todos los derechos del cliente por vicios y defectos y/o falta de calidad según los productos adquiridos.
- Para cualquier posible controversia legal se reconoce la competencia del Foro de residencia del fabricante.

1.4 ESTRUCTURA DEL MANUAL

Las informaciones y las instrucciones se recogen y organizan en capítulos y apartados que se localizan fácilmente consultando el índice.
El Cliente debe leer con atención todas las informaciones detalladas en este manual, porque una correcta predisposición, instalación y utilización de la máquina, son requisitos necesarios para conseguir un funcionamiento regular y seguro.

1.4.1 Finalidad y contenido

Este manual tiene la finalidad de proporcionar al Cliente, todas las informaciones necesarias para que, además de un uso adecuado de la máquina, pueda controlar la misma de la manera más autónoma y segura posible. Éste incluye las informaciones inherentes a los aspectos técnicos, al funcionamiento, al mantenimiento, a los repuestos y a la seguridad.
Antes de efectuar cualquier operación en la Máquina, los Operadores y los Técnicos Cualificados deben leer atentamente las instrucciones contenidas en esta publicación.
En caso de dudas sobre la interpretación correcta de las instrucciones, consulte con el fabricante para conseguir las aclaraciones necesarias.

1.4.2 Destinatarios

El Manual está dirigido tanto al Operador como a los Técnicos habilitados al mantenimiento de la máquina.
Para más detalles sobre los requisitos y conocimientos mínimos requeridos a los conductores de la máquina y al personal encargado del mantenimiento, se recomienda leer atentamente el apartado 3.1.
En cualquier caso, los conductores no deben llevar a cabo las operaciones reservadas a los Operadores del mantenimiento o a los Técnicos cualificados; el fabricante no responderá por los daños que deriven del incumplimiento de esta prohibición.

1.4.3 Conservación

El Manual de Instrucciones es parte integrante de la máquina y debe acompañarla durante todo el ciclo de vida de la misma, desde su instalación a la demolición final, incluso en caso de venta o cesión a otro usuario. Dicho documento debe conservarse en proximidad de la Máquina, de manera que los operadores y los técnicos puedan consultarlo rápidamente en cualquier momento, y debe protegerse de líquidos y de cualquier otra cosa que pueda comprometer su legibilidad.

1.4.4 Símbolos utilizados

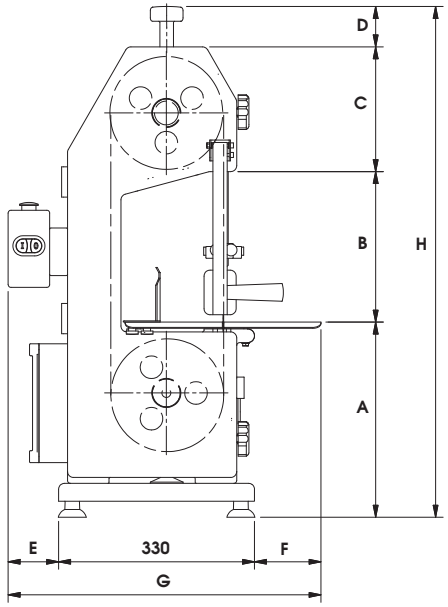
Símbolo	Significado	Comentario
	PELIGRO	Indica un peligro con riesgo, incluso grave, para el Usuario u otras personas expuestas.
	ADVERTENCIA	Indica una advertencia o una nota en funciones clave o en informaciones útiles. Preste la máxima atención a los bloques de texto indicados con este símbolo.
	GUANTES DE PROTECCIÓN	Indica el uso de guantes de protección por el usuario siendo implícito el riesgo de accidente.
	CONSULTA	Hay que consultar el Manual de Instrucciones antes de efectuar una operación determinada.
	MANTENIMIENTO/ REGULACIÓN	En casos de Funcionamientos especiales y/o Anomalías, puede requerirse una determinada regulación mecánica y/o calibrado eléctrico.

2 DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

2.1 DESIGNACIÓN DE LA MÁQUINA

La máquina en objeto es una CORTADORA DE HUESOS, un aparato diseñado y fabricado para cortar productos alimentarios en porciones de varias dimensiones (huesos, trozos de carne con hueso, pescado).
La máquina no es idónea para utilizarse para cortar otros productos que no sean los citados anteriormente.
Los datos identificativos de la máquina y del fabricante están indicados en la placa principal que se encuentra en el basamento, en la parte delantera:

La máquina puede suministrarse en varios modelos, realizados con materiales seleccionados y técnicas de fabricación apropiadas para garantizar la máxima higiene, resistencia a la oxidación, un notable ahorro energético y seguridad de funcionamiento.



	Modelo		
	SE 1550	**SE 1830**	**SE 2020**
A	335	358	350
B	253	318	340
C	210	242	270
D	50	50	41
E	102	102	102
F	106	170	255
G	540	627	735
H	842	972	1651

2.2 COMPONENTES PRINCIPALES

Las partes principales que constituyen la máquina son las siguientes:

1. **Estructura portante**
   Es una estructura constituida por una fusión de aluminio con un tratamiento de pintura.

2. **Motorización**
   Ubicada en la parte inferior de la máquina y actúa directamente en la polea motriz.

3. **Cárter móvil**
   Permite controlar rápidamente toda la motorización y la limpieza rápida de todas las partes interesadas.

4. **Polea motriz**
   Está situada en la parte inferior de la máquina y se ocupa de transmitir el movimiento a la cuchillacon correa.

5. **Cuchilla con correa**
   Está realizada de acero inoxidable y para su uso normal debe estar tensada correctamente y debe estar limpia.

6. **Polea conducida**
   Está situada en la parte superior de la máquina y tiene una función de guía y de tensado de la cuchilla con correa.

7. **Pomo de tensado**
   Permite tensar la cuchilla.

8. **Superficie de trabajo**
   Está realizada de acero inoxidable y proporciona una sólida superficie de apoyo para el corte que hay que efectuar. Dispone de un taco que permite el paso de la cuchilla y de una escala de medición que permite posicionar con precisión el divisor en porciones.

9. **Divisor de porciones**
   Permite regular el espesor de corte de los filetes.

10. **Prensa-producto** (**solo para los modelos SE 1550 / SE 1830**)
    Permite ejercer una presión en el producto que hay que elaborar para mantenerlo eficazmente bloqueado y en posición durante la elaboración.

11. **Lámina de protección**
    Sirve para proteger la cuchilla con correa en la zona de corte.

12. **Barra guía cuchilla**
    Permite mantener en guía la cuchilla con correa.

13. **Cajón de recogida de escorias**
    Permite recoger las escorias que derivan de la elaboración.

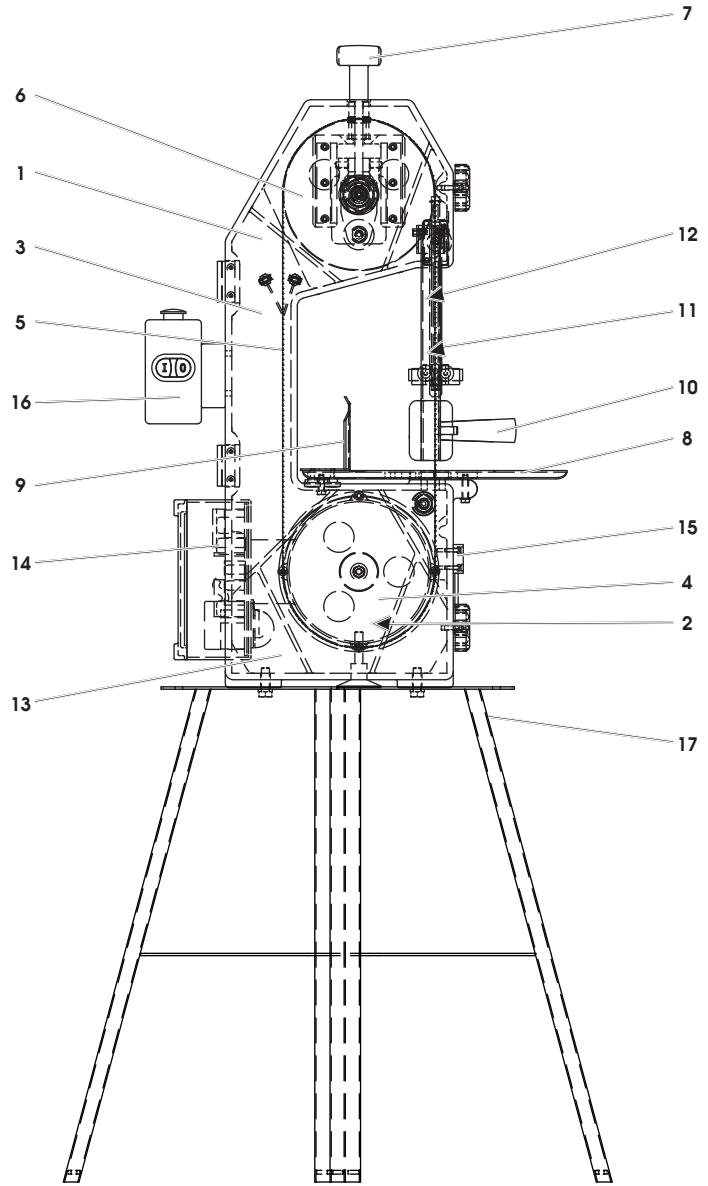
14. **Caja eléctrica**
    Contiene la caja de accionamiento del circuito eléctrico.

15. **Sensor de seguridad magnético**
    Se encuentra en la parte inferior de la máquina y controla la apertura del cárter móvil. Su accionamiento detiene inmediatamente la máquina.

16. **Panel de pulsadores**
    Permite poner en marcha y detener la máquina.

17. **Caballete de soporte**
    Artículo opcional para máquinas SE 1550 e SE 1830, estándar solo para la máquina SE 2020.

Para fines de representación editorial, las máquinas se representan normalmente sin caballete. Sin embargo, este elemento es solo parte integral de la máquina SE 2020.



2.3 DATOS TÉCNICOS

A continuación, se detallan los datos y las características técnicas de la máquina que hay que tomar como referencia, junto a los datos identificativos, para cada posible contacto con la Asistencia Técnica del fabricante.

CARACTERÍSTICA	UNIDAD DE MEDIDA	SE 1550	SE 1830	SE 2020
Potencia	kW (HP)	0,75 (1)		0,90 (1,3)
Alimentación eléctrica	V/Ph/Hz	230V/1N/50Hz / 230-400V/3Ph/50Hz		
Velocidad de trabajo	revol./min	900	900	900
Dimensiones de la superficie de trabajo	mm	326 x 300	406 x 410	490 x 525
Altura máxima de corte	mm	160	234	278
Espesor máximo de corte	mm	170	200	230
Desarrollo de la cuchilla	mm	1550	1830	2020
Dimensiones de la máquina (LxPxH)	mm	540 x 410 x 842	627 x 460 x 972	735 x 490 x 1651
Peso de la máquina	kg	37	39	52
Dimensiones máximas del producto	cm	30 x 15	30 x 20	40 x 30
Peso máximo del producto	Kg	45	47	63
Tipo de instalación	Colocación en la mesa, tipo de banco Colocación en la base, tipo caballete (opcional)			
Nivel de ruido "en vacío"	dB(A)	86	86	86
Nivel de ruido "en trabajo"	dB(A)	97	97	97
Las máquinas pueden suministrarse en la versión anodizada (A) o pintada (V).				

2.4 EQUIPAMIENTO

Los equipamientos que se citan a continuación se refieren a máquinas que se encuentran en la producción de serie, los eventuales suministros especiales podrían, como consecuencia, requerir elementos distintos de los enumerados.

2.4.1 Estándar

La máquina se suministra con:

- Manual de instrucciones y Manual de repuestos
- Declaración CE de conformidad
- Declaración de conformidad Materiales y artículos en contacto con alimentos (MCA)

2.4.2 Opcional

Bajo pedido, puede suministrarse el caballete de soporte realizado con una estructura de acero inoxidable, que sirve para sostener la cortadora de huesos de banco; para la instalación, no es necesario el personal especializado.

2.4.3 Suministros bajo pedido

Para la máquina, se suministrarán piezas de repuesto, como se representa en el dibujo del manual de repuestos y se especifica en la lista de repuestos.

2.5 RUIDO

La máquina se ha diseñado y realizado para reducir en la fuente, el nivel de emisión sonora. El nivel de presión acústica medio ponderado (A) en el lugar de trabajo es equivalente a:
El nivel de potencia acústica ponderado de la máquina es igual a:

	Modelo		
En carga	**SE 1550**	**SE 1830**	**SE 2020**
LpA	86 db (A)	86 db (A)	86 db (A)
LwA	97 db (A)	97 db (A)	97 db (A)

Las mediciones han sido efectuadas según la UNI EN ISO 3746.

Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente, niveles operativos seguros.
A pesar de que existe una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, ésta no puede utilizarse de manera fiable para establecer si es necesario o no, tomar precauciones ulteriores.
Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sujeta la fuerza de trabajo, comprenden la duración de la exposición, las características del local de trabajo y otras fuentes de ruido (número de máquinas, procesos adyacentes, etc.).
Además, los niveles de exposición permitidos pueden variar en cada país.
En cualquier caso, las informaciones citadas permitirán que el Usuario de la máquina pueda efectuar un análisis más correcto del peligro y del riesgo al que se somete.

2.6 CERTIFICACIÓN

La máquina está realizada en conformidad con las Directivas de la Unión Europea pertinentes y aplicables en el momento de su introducción en el mercado, como se especifica en la declaración de conformidad de la que se adjunta a continuación, el modelo general.
La máquina y la documentación correspondiente han sido examinadas completamente y han conseguido el atestado de examen CE, por parte de:

Kiwa Cermet Italia S.p.A
Via Cadriano, 23 - 40057 Cadriano - Granarolo Emilia (BO) – ITALIA

CE
C17E381/01 – KIWA
C17E381/02 - KIWA

Dichiarazione di conformità
Declaration of conformity
Déclaration de conformité
Konformitätserklärung
Declaración de conformidad

Declaração de conformidade
Δήλωση συμμόρφωσης
Verklaring van overeenstemming
overensstemmelseserklæring

Konformitetsförklaring
Vaatimustenmukaisuusvakuutus
Megfelelési nyilatkozat
Deklaracja zgodności
Prohlášení o shodě
Declarația de conformitate

декларациязасъответствие
certifikát o zhode
izjava o skladnosti
vastavusdeklaratsioon
atbilstībasdeklarācija
atitikties deklaracija

Fimar S.p.a. – Via Del Tesoro, 301 - VillaVerucchio (RN) – Italy

I Il sottoscritto legale rappresentante della Ditta costruttrice, dichiara che il prodotto(*) sotto elencato:

Modello/Model (Dati tecnici su targhetta identificativa posta sulla macchina*****)	Descrizione/Description	Numero di serie/Serial Number
SE…	SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE	----------

È conforme, per quanto ad esso applicabile, alle seguenti direttive(***): **2006/42/CE, 2014/30/CE, 2011/65/CE, 2015/863/CE**

ed alle seguenti normative(***): **UNI EN 12268:2014**

e autorizza a costituire il Fascicolo Tecnico(****): **Oriano Tamburini – Via Del Tesoro, 301 – 47826 Villa Verucchio (RN) – Italy**

GB I, theundersigned, legal representativeoftheManufacturer, statethatthe product(*) listedabovecomplies withtheabove-mentioneddirective(s)(**) andregulations(***) whereapplicable,andauthorisesthepersonlistedabovetocompilethe Technical File(****) Technical data on the identification label affixed on the machine (*****)

F Le représentantlégal du fabricantdéclareque le produit(*) susmentionnéestconforme, quantauxdispositions législatives applicables,aux directives (**) et normatives(***) susmentionnées et autorise la personneindiquée ci-dessus à constituer le Dossier Technique(****) Données techniques figurantsurl'identificationsituéesur la machine (*****)

D Der unterzeichnende gesetzliche Vertreter der Herstellerfirma erklärt, dass das oben angegebene Produkt(*) den oben erwähnten Richtlinien(**) und Normen(***), soweit auf dieses anwendbar, ist und autorisiert die oben genannte Person, die Technischen Unterlagen (****) zu erstellen.Technische Daten auf einem Etikett an der Maschine (*****)

E El representante legal de la empresa constitutiva que suscribe, declara que el producto(*) descrito anteriormente es conforme, en la medida aplicable, a las directivas(**) y normativas(***) arriba mencionadas, y autoriza a la persona arriba indicada a elaborar el Expediente Técnico(****) Datos técnicos en una etiqueta de identificación ubicados en la máquina (*****).

P O abaixo-assinadorepresentantelegal da Casa construtora, declaraque o produto(*) supramencionado é conforme, no quelheéaplicável, às directivas(**) e às normativas(***) acimareferidas e autoriza a pessoaatrásmencionada, a compilar o Processo Técnico(****) Dadostécnicos sobreumaetiqueta de identificaçãolocalizadosnamáquina(*****)

PY Нижеподписавшийся юридический представитель компании-производителя заявляет,что вышеуказанное изделие(*), описанное выше, соответствует в том, что к нему применимо, упомянутым выше директивам(**) и стандартам(***), уполномочивает указанное выше лицо составить Технический файл(****). Техническиеданныенаидентификационнойплатке, расположенной на (*****)

GR Ο υπογεγραμμένος, με την ιδιότητα του νόμιμου εκπροσώπου της Κατασκευάστριας εταιρείας, δηλώνει ότι το προϊόν(*) που αναγράφεται παραπάνω είναι κατασκευασμένο σε συμμόρφωση (στο βαθμό που το αφορούν) με τις οδηγίες(**) και τους κανονισμούς(***) που αναφέρονται παραπάνω, και εξουσιοδοτεί το προαναφερθέν πρόσωπο να καταρτίσει τον Τεχνικό Φάκελο(****). Τεχνικά δεδομένα σε μια ετικέτα αναγνώρισης που βρίσκεται στο μηχάνημα (*****)

NL Ondergetekende, in de hoedanigheid van wettelijk vertegenwoordiger van de fabrikant, verklaart dat bovengenoemd product(*), voor zover van toepassing, in overeenstemming is met de bovengenoemde richtlijnen(**) en normen(***) en machtigt bovengenoemde persoon om het technisch dossier(****) samen te stellen. Technische gegevens op een identificatielabel aan de machine (*****)

DK Undertegnede, retslige repræsentant for Fabrikanten, erklærer, at ovenstående produkt(*), hvad angår samme, er i overensstemmelse med ovenstående direktiv(**) og standard(***), og autoriserer den ovenfor angivne person vedrørende udformning af det Tekniske Dossier(****).Tekniske data om en identifikation label placeret på maskinen (*****).

S I egenskapavställföreträdareförtillverkningsföretaget, intygarjaghärmedattprodukten(*)somnämnsovanöverensstämmermeddirektiven(**) ochstandarderna(***) itextenovan, i demmån de ärtillämpliga, ochbemyndigarpersonensomnämnd attupprättadentekniskadokumentationen(****).Tekniska data omenidentifikationsetikettsom sitter påmaskinen (*****).

FIN Valmistajayrityksenlaillisenedustajanaallekirjoittanutvakuuttaa, ettäylläluetelturtuote(*) on sovelletta vil tuosiltaanyllämainittujendirektiivien(**)janormien(***)mukainenja valtuuttaayllämainitunhenkilön laatimaanteknisentiedoston(****).Teknisettiedottunnistetarrassasijaitsevatkoneen (*****)

H Alulírott, mint a gyártó meghatalmazott képviselője kijelentem, hogy a fent megnevezett termék(*) megfelel az alkalmazható és fent említett direktívák(**) és előírások(***) követelményeinek, és felhatalmazom a fent megjelölt személyt a Műszaki Dokumentáció(****) elkészítésére. Műszaki adatok azonosító címkén található a gépen (*****).

PL Niżej podpisany, jako upoważniony przedstawiciel Producenta, oświadcza, że następująca maszyna/część maszyny(*) spełnia zasadnicze wymagania dyrektyw(**) i rozporządzeń(***), a także, zastosowanie, oraz upoważnia wyżej wymienioną osobę do sporządzenia Dokumentacji Technicznej (****). Dane techniczne na etykiecie identyfikacyjnej umieszczonej na maszynie (*****)

CZ Níže podepsaný, jako právní zástupce společnosti výrobce prohlašuje, že výše uvedený výrobek(*) odpovídá výše uvedeným směrnicím(**) a normám(***) v příslušném rozsahu, a že uvedené osobě uděluje souhlas s vytvořením Technické dokumentace(****). Technické údaje o identifikačním štítku umístěném na stroji (*****)

RO Subsemnatul, reprezentant legal al întreprinderii producătoare declară că produsul(*) enumerat mai sus este realizat în conformitate cu directivele(**) și normele(***) sus menționate și mai sus în care sunt aplicabile acestuia, și autorizează întocmirea Dosarului Tehnic(****) de către persoana indicată mai sus. Date tehnice pe o etichetă de identific... aflat pe aparat (*****).

BG Долуподписаният, като лице представител на Фирмата производител декларира, че горепосоченият продукт(*) съответства, доколкото към него са приложими, на горепосочените Директиви(**) и нормативни(***), и оторизира горепосоченото лице да състави Техническата Документация(****). Технически данни за етикет за идентиф... намиращи се на машината (*****).

SK Nižšie podpísaný, ako právny zástupca spoločnosti výrobcu vyhlasuje, že hore uvedený výrobok(*) zodpovedá hore uvedeným smerniciam(**) a normám(***) v príslušnom rozsahu, a vyššie uvedenej osobe poskytuje súhlas s vytvorením Technickej dokumentácie(****). Technické údaje o identifikačnom štítku umiestnenom na stroji (*****)

SLO Podpisani zakonski predstavnik proizvajalca izjavljam, da zgoraj navedeni izdelek(*) ustreza v zanj veljavni meri prej omenjenim smernicam(**) in predpisom(***) in navedeno osebo pooblaščam za pripravo tehnične dokumentacije(****). Tehnični podatki o identifikacijske nalepke, ki se nahajajo na stroju (*****)

EST Allakirjutanud tootjafirma õiguslik esindaja kinnitab, et ülalnimetatud toode(*) on vastavuses, nirvõrd kui on võimalik rakendada, eelnimetatud direktiivide(**) ja normatiividega(***)ning volitab eelpool märgitud isiku koostama Tehnilise Toimiku(****). Tehnilised andmed identifitseerimismärgisel asub masina (*****)

LV Apakšā parakstījies Ražotājfirmas juridiskais pārstāvis apliecina, kaizstrādājumu(*), kas uzskatāmi iepriekš, atbilst tiem piemērojamām direktīvām(**) un normatīvieni(***), un pilnvaro norādīto personu sastādīt Tehnisko Brošūru(****).Tehniskie dati par identifikācijas marķējumu, kas atrodas uz mašīnas (*****)

LT Žemiau pasirašantis Įmonę gamintoją atstovaujantis juridinis asmuo, pareiškia, kad aukščiau pateiktas produktas(*) yra atitinkantis pritaikomoms numatytoms direktyvoms(**) ir normatyvoms(***), ir autorizuoja aukščiau nurodytą asmenį sukurti Techines Instrukcijas(****). Techniniai duomenys identifikavimo etiketės, esančios ant mašinos (*****)

Villa Verucchio, 01/01/2021

L'administratore unico
Oriano Tamburini

CE_LAC_004_V00 – 01/2021

FAC-SIMILE

La máquina cumple con la Normativa Europea de la Legislación Italiana para MCA y ha sido fabricada de acuerdo, como se detalla en la Declaración de Conformidad a la que se adjunta el modelo general a continuación:

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' Materiali a contatto con gli alimenti (M.O.C.A.)	DECLARATION OF CONFORMITY Materials and articles intended to come into contact with food (F.C.M.)

FIMAR SpA, Via Del Tesoro, 301, 47826, Villa Verucchio (RN), Italy
C.F. / P.IVA 00826890402 Tel.+39 0541 670736, Fax +39 0541 670576
www.fimarspa.com

dichiara che le apparecchiature qui di seguito elencate	declares that the appliances listed below:

MODELLO/MODEL	DESCRIZIONE/DESCRIPTION	NUMERO SERIALE/SERIAL NUMBER
SE ...	SEGA A NASTRO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE	----

Sono conformi ai seguenti Regolamenti Europei e alla Legislazione Italiana per i MOCA e che sono stati prodotti nel rispetto del:	**Are compliant** to the following European Regulations to the Italian Legislation for FCM and have been manufactured in compliance with:
Regolamento **1935/2004/CE** relativo a materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti;	Regulation **1935/2004/CE** on materials and articles intended to come into contact with food;
Regolamento **2023/2006/CE** sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	Regulation **2023/2006/CE** on good manufacturing practice for materials and articles intended to come into contact with food.
Regolamento **10/2011/CE** relativo ai materiali plastici destinati al contatto con gli alimenti;	Regulation **10/2011/CE** on plastic materials and articles intended to come into contact with food
Regolamento **1895/2005/CE** relativo alla restrizione dell'uso di alcuni derivati epossidici;	Regulation **1895/2005/CE** on the restriction of use of certain epoxy derivatives in materials and articles intended to come into contact with food;
DM 21/3/1973 N. 104 e successivi aggiornamenti	**DM 21/3/1973 N. 104** and subsequent updates
DM 18/04/2007 N. 76 recante la disciplina degli oggetti in alluminio	**DM 18/04/2007 N. 76** on aluminium materials and articles intended to come into contact with food
DM 09/05/2019 N. 72 recante la disciplina degli acciai destinati al contatto con gli alimenti;	**DM 09/05/2019 N. 72** on steels intended to come into contact with food;
DPR n. 777 del 23 agosto 1982 attuazione della Direttiva (CEE) n. 76/893 relativa ai materiali e agli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari.	**DPR n. 777** of 23 August 1982 implementation of Directive (EEC) no. 76/893 relating to materials and objects intended to come into contact with food products.
FIMAR SPA svolge, presso un laboratorio esterno accreditato, prove di cessione sui M.O.C.A. con le modalità indicate nel proprio Sistema di Assicurazione di Qualità.	FIMAR SPA carries out, in an external certified laboratory, release tests on F.C.M. with procedures indicated by its Quality Assurance System.
Questa dichiarazione è valida a partire dalla data sotto riportata e sarà sostituita nel caso in cui interverranno cambiamenti sostanziali nella Produzione oppure quando i riferimenti legislativi citati saranno modificato e/o aggiornati.	This declaration is valid from the date specified below and it will be replaced in case of substantial changes in the production or when the legislative references mentioned will be modified and/or updated.

Villa Verucchio, 21/01/2021

L'amministratore unico
Oriano Tamburini

MOC_LAC_004_V00 - Data Revisione: 01/2021

FAC-SIMILE

3 SEGURIDAD

3.1 PERFILES PROFESIONALES DE LOS USUARIOS

Es obligatorio que el usuario de la máquina compruebe que las personas encargadas de las distintas tareas, tengan los requisitos que se enumeran a continuación:

- lean y comprendan el manual de instrucciones;
- reciban la formación y la instrucción adecuadas para sus tareas;
- reciban la formación específica para el uso correcto de la máquina.

3.1.1 Operador

El operador debe tener al menos:

- conocimiento de la tecnología y experiencia específica en la conducción de la máquina;
- cultura general de base y cultura técnica de base con un nivel suficiente para leer y comprender el contenido del manual y de los anexos, incluida la interpretación correcta de los dibujos;
- conocimientos técnicos suficientes para llevar a cabo de manera segura, las intervenciones de su competencia especificadas en el manual;
- conocimiento de las normas de prevención de accidentes:
  1. generales (higiene y seguridad en el trabajo, prevención de accidentes laborales)
  2. específicas (para el tipo de producto de la máquina) vigentes en el país donde se instala la máquina.

Además de la conducción de la máquina desde el punto de vista productivo, el operador debe:

- Conocer el funcionamiento de todos los dispositivos de seguridad (para el operador y para la máquina), para poder comprobar su eficiencia y señalizar las posibles anomalías al personal encargado.
- Prohibir el acceso a las personas no encargadas, a las zonas de trabajo y a las superficies de servicio de la máquina.

¡ATENCIÓN!
Cuando el operador detecta una avería que puede comprometer la seguridad, la máquina debe detenerse inmediatamente y podrá ponerse en funcionamiento solamente después de la reparación..

3.1.2 Encargado del mantenimiento

Los encargados del mantenimiento deben elegirse siguiendo los mismos criterios.
Además, deben poseer los conocimientos técnicos específicos y especializados necesarios para llevar a cabo de manera segura, las intervenciones de su competencia previstas en el manual.

Se prohíbe al encargado del mantenimiento ordinario, efectuar intervenciones en los cableados y en las conexiones eléctricas. Estas intervenciones, junto a las operaciones de mantenimiento extraordinario, están reservadas a los técnicos autorizados por el fabricante.

3.2 CONTRAINDICACIONES DE USO

El fabricante no es responsable de los daños causados por usos impropios o irrazonables, ni de las consecuencias que derivan de la introducción de modificaciones no autorizadas.

Está completamente prohibido:

- cortar material para el que la máquina no ha sido diseñada (madera, materiales plásticos, metálicos, etcétera...);
- cortar piezas que presenten defectos evidentes en la forma o que no puedan mantenerse eficazmente en posición y bloqueadas con el prensa-producto (por ejemplo, piezas con forma redonda o demasiado pequeñas);
- utilizar la máquina con los dispositivos de protección ineficientes o desactivados;
- utilizar la máquina si la superficie de soporte es inestable (ver Apartado 4.3).

Cualquier intervención que altere la estructura y/o el ciclo de funcionamiento de la máquina, debe realizarse o autorizarse por la Oficina de Asistencia Clientes del fabricante.
El fabricante no será responsable de las roturas, incidencias o inconvenientes debidos al incumplimiento (o a la no aplicación) de las prescripciones contenidas en este manual. Tampoco será responsable por la realización de modificaciones, variantes y/o la instalación de accesorios no autorizados previamente.

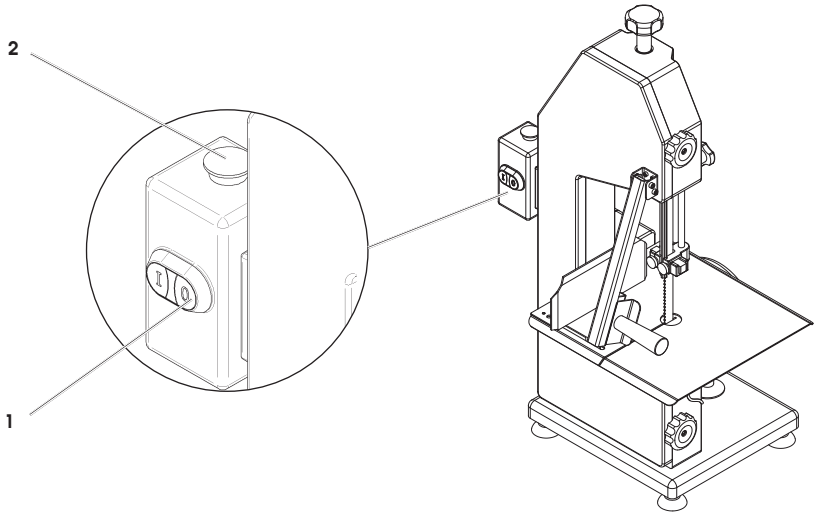
3.3 FUNCIONES Y CATEGORÍAS DE PARADA

Las funciones de parada de la máquina son las siguientes:

1. **Pulsador de parada normal** (**Categoría 1**)

2. **Pulsador de seta de emergencia** (**Categoría 1**).

Ambos dispositivos de parada realizan una categoría de parada de tipo 1, es decir, una parada controlada por la máquina, con apertura de la alimentación al motor de la cuchilla después de un tiempo tal que permita el frenado y la parada completa de la misma.



3.4 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

La máquina dispone de dispositivos de seguridad adecuados para la protección de las personas expuestas tanto a los riesgos debidos a los elementos móviles de transmisión (poleas, etc.) como a los elementos móviles que participan en la producción.
Los dispositivos de seguridad de la máquina son los siguientes:

1. **Pomos especiales de cierre anterior**
   Los pomos de cierre permiten bloquear el cárter móvil de la máquina.

2. **Cárter móvil**
   Es una protección móvil interbloqueada que permite que el operador pueda acceder a las partes en movimiento de la máquina.
   Las poleas y la parte de la cuchilla no presente en la zona de corte están protegidas por el cárter móvil que está asociado a un sensor de seguridad magnético; cuando se abre, la máquina se detiene inmediatamente. Su restablecimiento está subordinado al cierre del cárter.

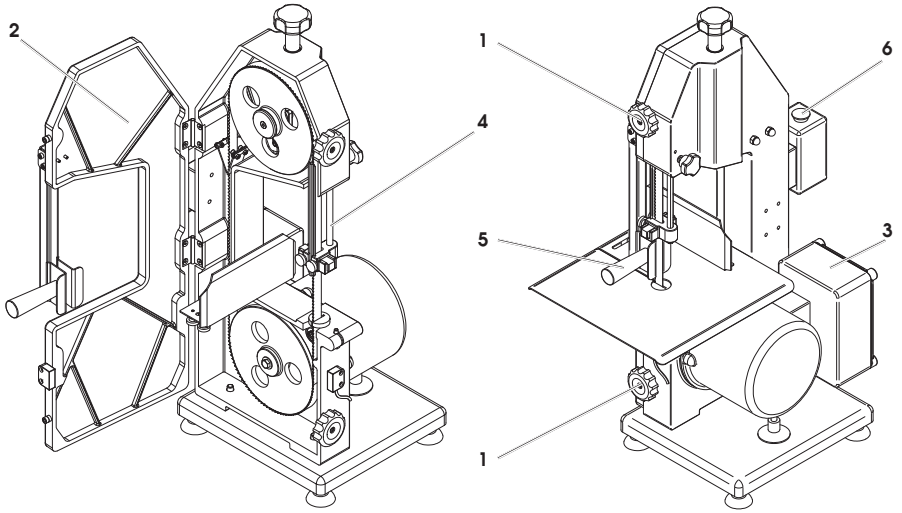
3. **Protección fija de elementos eléctricos**
   Los elementos eléctricos están protegidos por una protección fija y se encuentran dentro de una caja cuya tapa está fijada con tornillos imperdibles.

4. **Lámina de protección**
   La lámina de protección es una protección regulable; se encuentra en el soporte correspondiente de la barra guía de la cuchilla y sirve de protección para la cuchilla. Es regulable en altura, en función de la dimensión de corte.

5. **Prensa-producto**
   El prensa-producto permite ejercer una presión en el producto que hay que elaborar para mantenerlo eficazmente bloqueado y en posición durante la elaboración.

6. **Pulsador de seta de emergencia**
   Permite detener la máquina en emergencia.

El fabricante ha diseñado la máquina con el objetivo de garantizar unas condiciones de uso seguras: la exclusión de los dispositivos de seguridad eléctricos y el desmontaje de las protecciones previstas por el fabricante, comprometen gravemente las condiciones de seguridad antes mencionadas. Estas condiciones están subordinadas también al respeto de las indicaciones relativas a la instalación y a la alimentación de la máquina, que deberán respetarse obligatoriamente.



3.5 PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO SEGUROS

La máquina se entrega completa con las protecciones adecuadas para la protección de las personas expuestas a los riesgos debidos a los órganos en movimiento, a los riesgos debidos al empleo de la energía eléctrica, etc.; aun así, se recuerda que la seguridad depende también y sobre todo, del uso correcto y consciente de la misma. Por lo que es indispensable respetar los siguientes procedimientos de trabajo seguros:

	Todos los que se aprestan a obrar sobre la máquina tienen que leer con atención las informaciones indicadas en el presente manuales instrucciones, con particular respeto a las precauciones por la Seguridad enumerada en este capítulo.
	GUANTES Indica que es obligatorio utilizar guantes de protección especiales (no de malla metálica), en caso de conexión con cuchillas con correa verticales.
	CALZADO Indica que es obligatorio utilizar calzado de protección individual.
	GAFAS Indica que es obligatorio utilizar gafas o máscaras de protección individual.
	PROTECCIONES PARA LOS OÍDOS Indica que es obligatorio utilizar equipos de protección individual para los oídos.
	Es indispensable también, que el Operador respete escrupulosamente las advertencias que se enumeran a continuación: • Mantener la máquina y la zona de trabajo limpia y ordenada; • Llevar la ropa adecuada y los equipos de protección individuales según los productos utilizados; • Durante el funcionamiento de la máquina, prestar atención a los ruidos inusuales. Compruebe la causa y elimine la avería. • Non manipular arneses, detergentes y similares, en proximidad de la máquina en funcionamiento. • No intervenir en la máquina en funcionamiento y mantenerse a la distancia adecuada de las partes en movimiento de la máquina. • Durante la elaboración, es obligatorio el uso del prensa-producto, ya que la cortadora de huesos no puede utilizarse sin el uso del mismo. • Antes de poner en marcha la máquina después de un largo período de inoperatividad, se recomienda controlar todos los elementos que estén sujetos a regulación (consulte el Apartado 4.5.4 Controles y regulaciones y 6.4.2 Tensado de la cuchilla). • Durante el uso, permanecer siempre en la parte delantera de la máquina. • No retirar o alterar las placas colocadas por el fabricante en la Máquina. • No retirar o eludir los sistemas de Seguridad de la Máquina.

3.6 RIESGOS RESIDUALES

La máquina se ha concebido y realizado con la intención de eliminar todos los riesgos relacionados con su utilización.
Aun así, durante el ciclo normal de elaboración y teniendo en cuenta el tipo de elaboraciones que requieren siempre un comportamiento de tipo manual en proximidad de la cuchilla en movimiento, los Operadores están expuestos a algunos riesgos residuales que, por la naturaleza de las operaciones, no pueden eliminarse completamente.
Los riesgos residuales relacionados con el modo normal de trabajo durante el mantenimiento, son:

	• Riesgos de corte debidos al posible contacto con la cuchilla en movimiento. • Riesgo de pérdida de estabilidad cuando la máquina se haya fijado correctamente en una mesa o en una base. • Riesgos causados por elementos móviles cuando se trabaje con las protecciones eludidas o ineficaces. • Riesgos relacionados con la utilización de la energía eléctrica. • Riesgos debidos a la exposición al ruido. • Riesgo de corte debido al contacto con la cuchilla durante las operaciones de sustitución de la misma. • Riesgo de corte debido al contacto con la cuchilla después de un fallo del frenado eléctrico por causa de una ausencia de corriente repentina.

3.7 PLACAS

A continuación, mostramos una lista de las placas e indicaciones que se encuentran en la máquina.

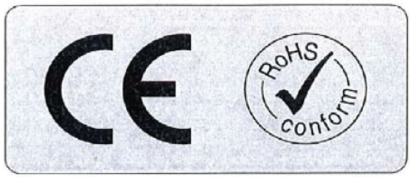
☞	Si una o varias placas se estropearan o ya no fueran legibles, el usuario deberá restablecerlas.

RIESGOS RESIDUALES	
1. Placa - energía eléctrica	
	Indica la presencia de tensión eléctrica con valores peligrosos.
2. Placa - corte	
	Indica el peligro de lesiones de corte que derivan de la presencia de la cuchilla de corte en movimiento.

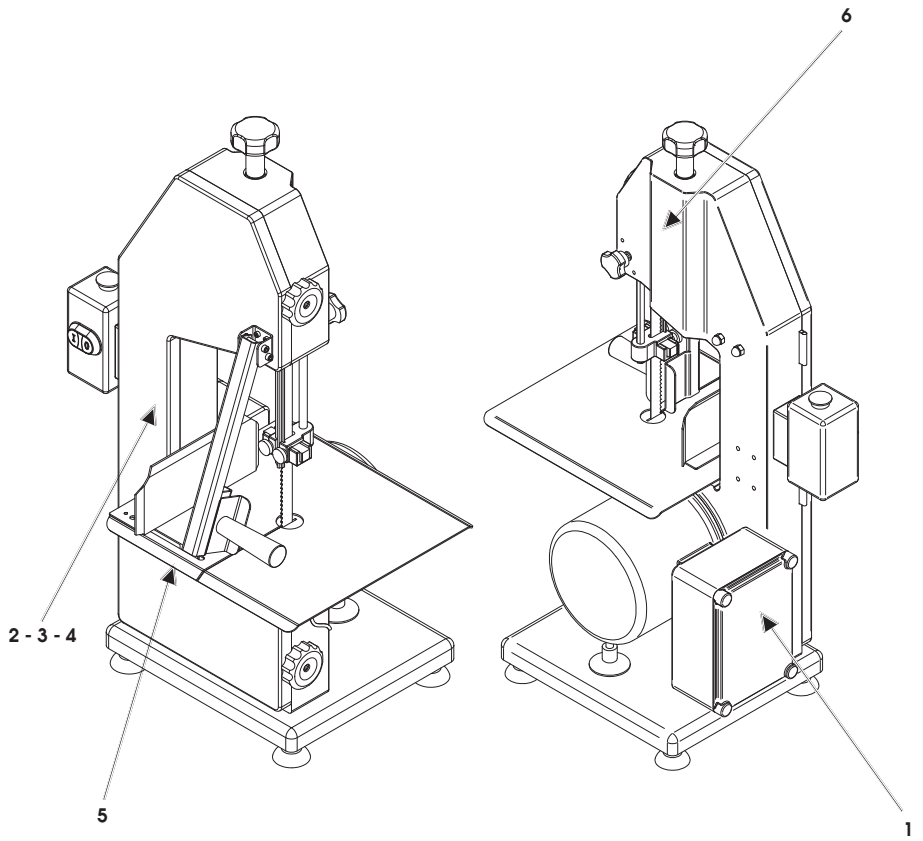
PROHIBICIONES	
3. Placa - Protecciones	
	Indica la prohibición de eliminar las protecciones dispuestas para proteger los órganos peligrosos de la máquina.
4. Placa - Regulación	
	Indica la prohibición de regular, limpiar o lubricar los órganos o partes en movimiento.

Otras placas presentes en la máquina:

5. Placa - Conformidad CE



6. Placa - Advertencia



⚠	**¡ATENCIÓN!** No retire o deteriore las placas por ningún motivo. En caso contrario, solicítelas al fabricante y aplíquelas nuevamente. El fabricante declina cualquier responsabilidad por los daños de cualquier tipo, generados por el incumplimiento del mensaje contenido en las placas aplicadas en origen.

4 TRANSPORTE, DESPLAZAMIENTO E INSTALACIÓN

4.1 ADVERTENCIA GENERALES

El transporte de la máquina se debe realizar siempre por personal profesionalmente cualificado, teniendo cuidado de evitar daños debidos a golpes o esfuerzos causados por modalidades de levantamiento no admitidas.

Los daños a la máquina causados durante el Transporte y el Desplazamiento no están cubiertos por la garantía. Las reparaciones o sustituciones de las partes dañadas correrán a cargo del Cliente.

Para la realización correcta de las operaciones es también fundamental respetar las siguientes indicaciones de carácter general:

- utilice siempre el tipo de equipo más idóneo por sus características y capacidad, y con un estado correcto de mantenimiento (para las indicaciones relacionadas con la masa de las distintas partes, consulte el apartado 2.3 Datos técnicos);
- antes de iniciar las operaciones, controle que todos los encargados se encuentren en la posición de seguridad e impida el acceso a personas extrañas a las zonas de desplazamiento;
- asegúrese de tener siempre una visión correcta general del recorrido que hay que realizar;
- no deposite nunca las cargas en superficies irregulares, soportes inestables o que no tengan la resistencia necesaria.

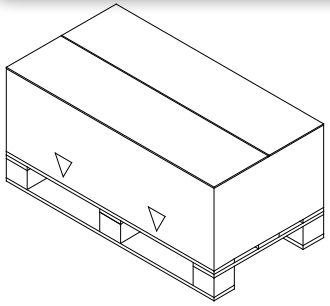
4.2 EMBALAJE

La máquina embalada en una caja de cartón con un material adecuado de protección (como poliuretano expandido) está fijada en un palé de madera.
Su peso varía en función del modelo.
La máquina embalada de esta manera, puede desplazarse mediante una carretilla elevadora de capacidad adecuada.

Características del embalaje:

SE 1550	
Peso bruto	45 kg
Dimensiones	102x56x50 cm
Matrícula	.....

SE 1830	
Peso bruto	47 kg
Dimensiones	102x56x50 cm
Matrícula	.....

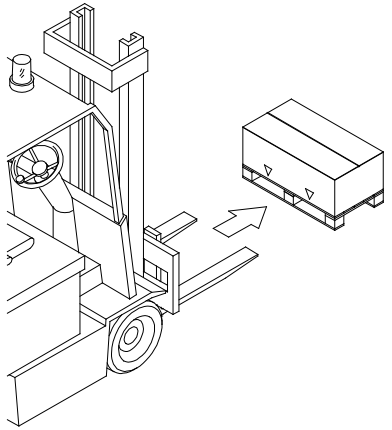


SE 2020	
Peso bruto	63 kg
Dimensiones	115x56x57 cm
Matrícula	.....

4.3 MODALIDAD DE DESPLAZAMIENTO DEL EMBALAJE

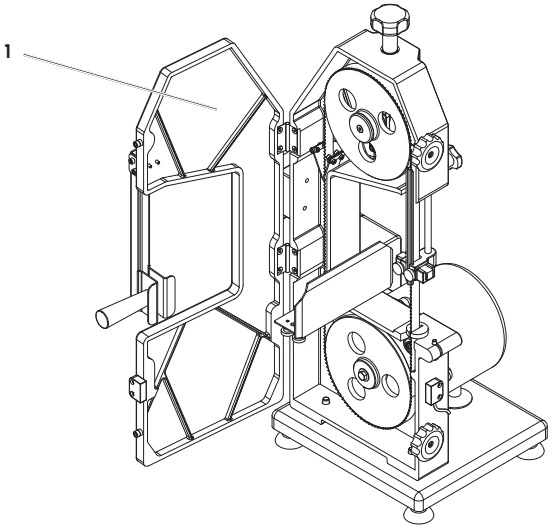
La máquina debe desplazarse como se describe a continuación:

- Introduzca las horquillas de la carretilla elevadora (de la capacidad adecuada) de forma central respecto a la longitud de la caja.
- Asegúrese de que la parte trasera del embalaje esté libre de obstáculos.
- Levante la caja con cuidado y llévela hasta el lugar en el que se realizará el desembalaje, evitando sobresaltos y sacudidas inesperadas.
- Preste la máxima atención a las partes sobresalientes de la caja, obstáculos, pasajes complicados, desniveles.



4.4 DESEMBALAJE

- Retire el embalaje.
- Controle la integridad perfecta de la máquina.
- Abra el cárter móvil 1 y compruebe la integridad de los componentes internos.
- Elimine el material de embalaje según las normativas vigentes en el país de destino.



4.5 MONTAJE E INSTALACIÓN

La máquina se entrega después de haber sido probada en la sede del fabricante y se envía con la superficie de trabajo desmontada para facilitar su transporte y optimizar el embalaje; a continuación, será necesario completar su montaje, como se describe en el apartado 4.5.1 Montaje de la superficie de trabajo.
La máquina es de tipo profesional y debe instalarse en ambientes de tipo comercial (carnicerías, empresas de transformación de la carne, supermercados, etc.).
La máquina no debe instalarse en ambientes donde haya agentes corrosivos. El ambiente de instalación no debe ser explosivo.
La máquina dispone de una superficie de acero inoxidable que hace que sea perfectamente estable.

☞	Se recomienda instalar la máquina en un ambiente con una iluminación mínima igual a 500 lux.

Una vez colocada la máquina en el lugar de instalación, hay que efectuar en orden, las operaciones siguientes:

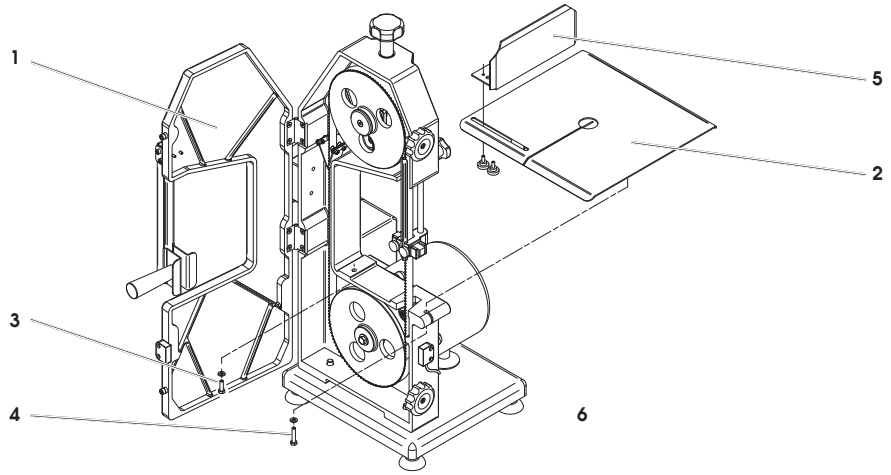
- Coloque la máquina de manera estable y definitiva sobre una superficie plana, en posición horizontal, con características de capacidad de carga adecuadas, teniendo en cuenta el peso máximo total de la máquina.
- Proporcione a la máquina la estabilidad mecánica adecuada.
- Realice las conexiones a las fuentes de energía externa, como se indica en el apartado 4.6.

☞	En caso de instalación de la máquina con colación en la mesa, tipo banco, se recomienda fijar la máquina en el banco utilizando los orificios correspondientes presentes en la base.
☞	Si bien la máquina garantiza la suficiente estabilidad incluso con la superficie de servicio no nivelada perfectamente, es necesario que la superficie de apoyo sea plana y nivelada (± 1°).
☞	Para las máquinas SE 1550 y SE 1830, la altura del banco debe ser de modo que la distancia desde el suelo hasta la superficie superior de la superficie de trabajo esté comprendida entre 800 mm y 1050 mm.

4.5.1 Montaje de la superficie de trabajo

Antes de proceder con la utilización de la máquina, es necesario completar su montaje, procediendo con la instalación de la superficie de trabajo, como se describe a continuación:

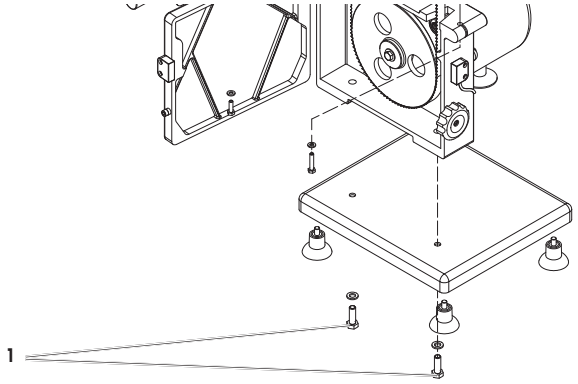
- Abra el cárter móvil **1**.
- Monte la superficie de trabajo **2**.
- Fije la superficie de trabajo mediante los tornillos correspondientes **3** y **4**.
- Fije el divisor de porciones **5** a la superficie de trabajo mediante los pomos **6**.



4.5.2 Montaje del caballete

Para montar el caballete, aténgase a las instrucciones que se proporcionan a continuación:

- (Sólo para las máquinas SE 1550 y SE 1830) Coloque la máquina sobre una mesa de trabajo idónea y robusta e inclínela delicadamente por uno de los lados, a continuación destornillar los tornillos de fijación **1** para retirar la base de la máquina; utilice una llave hexagonal.
- Coloque la cortadora de huesos sobre el caballete y fíjela utilizando los tornillos que se suministran, a través de los orificios preparados en el caballete.
- Atornille los tornillos utilizando una llave hexagonal.



4.6 CONEXIONES

Los apartados siguientes contienen todas las informaciones necesarias para efectuar correctamente las conexiones necesarias para el funcionamiento de la máquina.

	Con el fin de garantizar un funcionamiento seguro, estas obras deben necesariamente diseñarse y llevarse a cabo por personal especializado y en poseso de las habilitaciones necesarias en materia de instalación.
	Junto a la documentación técnica, es importante que el presente manual de instrucciones esté a disposición del personal encargado de llevar a cabo las operaciones de conexión.

4.6.1 Conexión eléctrica

La máquina en su origen, dispone de una caja eléctrica según la norma CE con grado de protección 009.A.P IP65, situada cerca del motor, donde se encuentra la instalación eléctrica (representada a continuación), y de un sistema eficaz de conexiones equipotenciales de protección de todas las masas. Véase el esquema eléctrico para las características relativas.
La máquina está prevista para conectarse tanto a instalaciones con sistema de distribución de tipo TN, como a instalaciones de tipo TT.

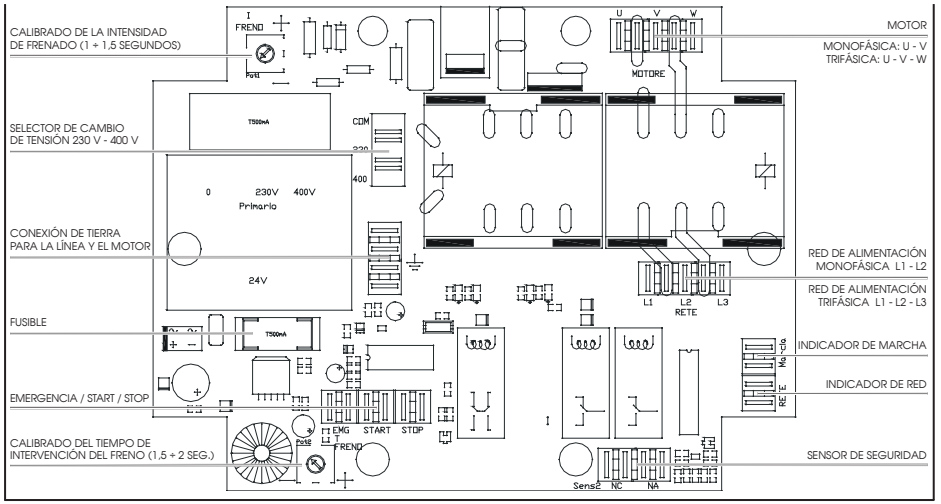
	La máquina se entrega con cable de alimentación de sección adecuada y clavija correspondiente. **No se admite la sustitución del cable de alimentación con un cable de sección inferior.**

Como el equipamiento eléctrico de la máquina no dispone de una protección general de sobrecorrientes, el usuario deberá instalar un dispositivo idóneo. La protección recomendada por el fabricante es la siguiente:

- Fusibles de 16 A gl;
- Interruptor diferencial con ID30 mA.

4.6.2 Componentes principales de la instalación eléctrica

TARJETA / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 230

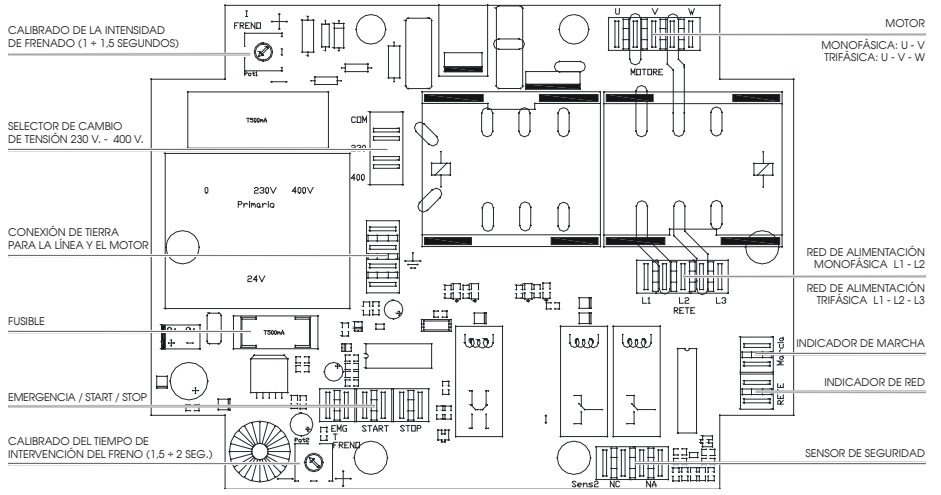


L1: AZUL
L2: MARRÓN

U: NEGRO-MARRÓN
V: ROJO-VERDE

BLANCO-AZUL CONDENSADOR AISLADOS JUNTOS

TARJETA / TG-FR10 - TG-FR15 / V. 400



4.7 CONTROLES PRELIMINARES

Las operaciones de preparación de la máquina para la primera puesta en marcha, no requieren conocimientos especiales a parte de los adquiridos con la lectura de este manual de instrucciones.
Además, como la máquina se prueba en la sede del fabricante antes del envío, no es necesario efectuar ninguna regulación.
Aun así, antes de proceder con la puesta en funcionamiento de la máquina, es necesario llevar a cabo una serie de comprobaciones y controles para prevenir errores o incidentes.

⚠	**¡ATENCIÓN!** Las comprobaciones descritas en este apartado deben realizarse necesariamente en ausencia de alimentación eléctrica. Por lo que hay que asegurarse de que la clavija del cable de alimentación de la máquina esté desconectada de la línea de alimentación eléctrica.
☞	Se recomienda llevar a cabo las comprobaciones descritas en este apartado antes de poner en marcha la máquina o bien, después de un largo período de inoperatividad.
⚠	**¡ATENCIÓN!** Las operaciones descritas a continuación, son competencia exclusiva del personal técnico cualificado.

4.7.1 Comprobaciones visuales

- Compruebe que la máquina no haya sufrido daños durante las operaciones de transporte e instalación;
- Compruebe minuciosamente la integridad de la caja eléctrica, del panel de pulsadores y del cable eléctrico.
- Compruebe la presencia eventual de defectos visibles en los dispositivos de seguridad y de la máquina.
- Asegúrese de que el voltaje de red corresponda con el indicado en la máquina.

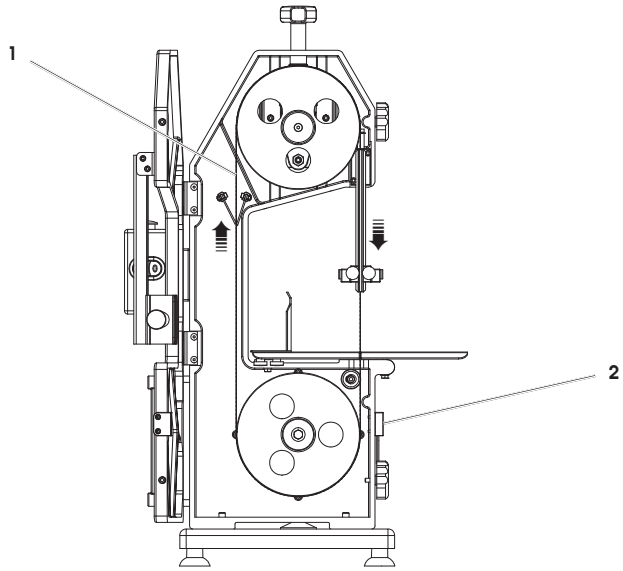
4.7.2 Comprobación del sentido de rotación de la cuchilla con correa

Para realizar esta comprobación, proceda de la manera siguiente:

- Conecte la clavija del cable de alimentación de la máquina.
- Desbloquee el pulsador de seta de emergencia, girándolo.
- Active los circuitos de mando de la máquina, presionando el pulsador de marcha.
- Controle que la cuchilla con correa **1** gire en sentido horario, como se muestra en la figura de abajo.

Si el sentido de rotación de la cuchilla con correa no es correcto, proceda como sigue:

- Detenga la máquina.
- Desconecte la clavija del cable de alimentación de la máquina de la línea de alimentación eléctrica.
- Invierta dos fases en la clavija de conexión eléctrica.
- Controle el funcionamiento del sensor de seguridad magnético **2** efectuando las pruebas indicadas en el apartado 7.3.2 Comprobación de los dispositivos de seguridad.

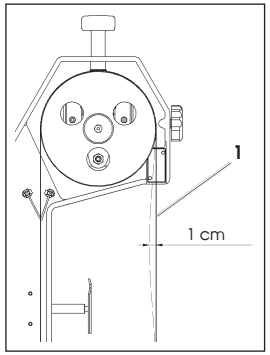


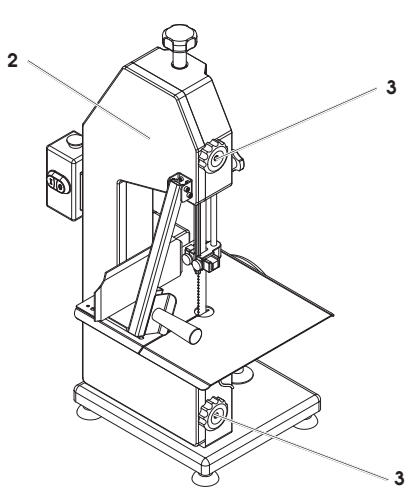
4.7.3 3 Comprobación del tensado de la cuchilla con correa

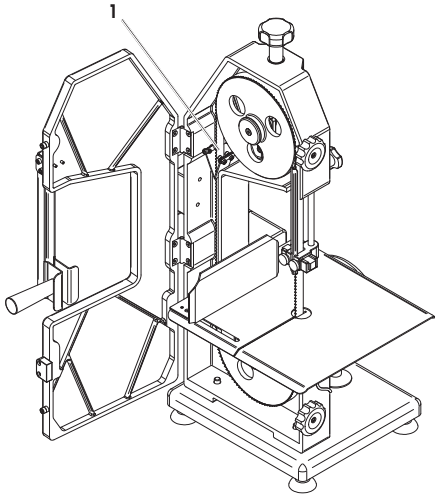
El operador encargado de efectuar dicha operación debe ponerse los guantes de protección adecuados.

Para comprobar el tensado de la cuchilla con correa **1**, proceda como sigue:

- Póngase los guantes de protección correspondientes.
- Abra el cárter móvil **2** girando 90° los pomos correspondientes **3**.
- Para entender si el tensado es correcto, ejerza una leve presión en la cuchilla con correa **1**, comprobando que el desplazamiento que se obtiene empujando en la cuchilla, no supere el centímetro.
- En este caso, la cuchilla está tensada correctamente y preparada para el uso.
- En caso contrario, proceda con el tensado correcto, llevando a cabo el procedimiento descrito en el apartado 7.4.3 Tensado de la cuchilla con correa.





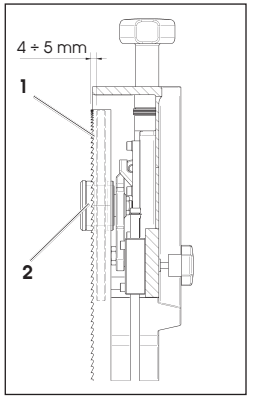


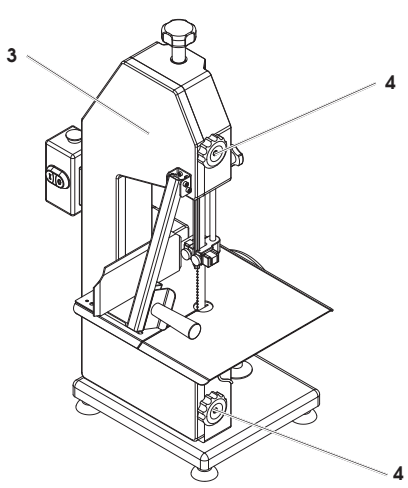
4.7.4 Comprobación de la alineación de la cuchilla con correa

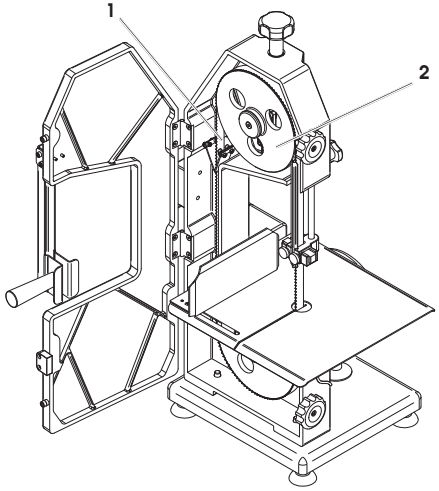
El operador encargado de efectuar dicha operación debe ponerse los guantes de protección adecuados.

Para evitar escapes de la cuchilla con correa **1** del dorso de la polea **2** durante la elaboración, es necesario comprobar que la cuchilla esté alineada correctamente.
Para realizar esta comprobación, proceda de la manera siguiente:

- Póngase los guantes de protección correspondientes.
- Abra el cárter móvil **3** girando 90° los pomos correspondientes **4**.
- Gire manualmente la cuchilla con correa **1** y compruebe que esté alineada correctamente con la polea superior **2**. Para comprobar que la alineación sea correcta, es necesario que el perfil anterior de la cuchilla **1** esté alineado con el perfil anterior de la polea **2**.
- En caso contrario, proceda con la alineación correcta, llevando a cabo el procedimiento descrito en el apartado 7.4.4 Alineación de la cuchilla con correa.





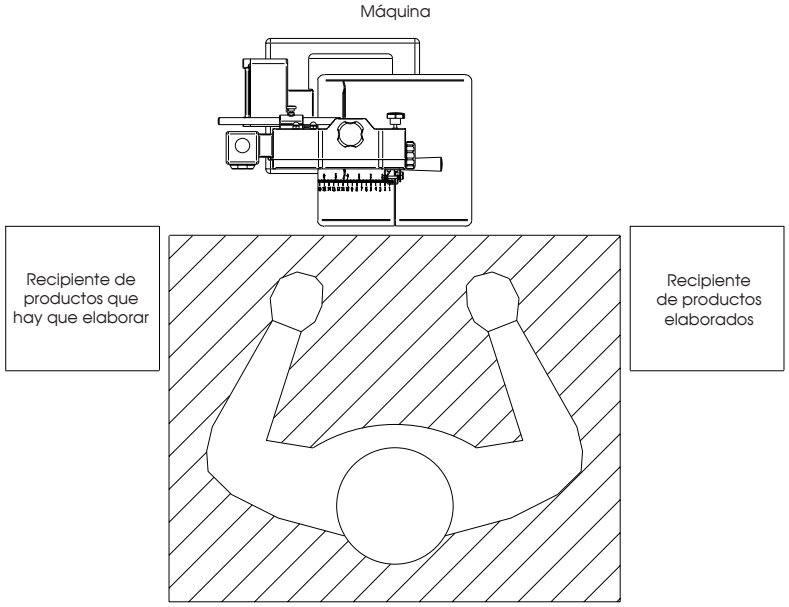


5 FUNCIONAMIENTO

5.1 PUESTO DE TRABAJO

La máquina se ha concebido para ser utilizada por un solo operador.
El puesto de trabajo para el uso normal está indicado por la zona punteada (véase la figura de abajo); este espacio ha sido definido teniendo en cuenta la necesidad de poder controlar la máquina teniendo una visual óptima del proceso y efectuar además, la carga y descarga de los productos en condiciones óptimas de seguridad.
El operador, para estar protegido adecuadamente por los dispositivos de seguridad presentes en la máquina, debe encontrarse siempre en la parte delantera de la máquina.

¡ATENCIÓN!
Para poder garantizar la libertad de movimiento necesaria, evitando riesgos de tropiezo y caída, no deben depositarse materiales de ningún género en esta zona. Se recuerda también que solo los operadores habilitados pueden utilizar y operar en la máquina, según las cualificaciones definidas en el apartado 3.1



Puesto de trabajo

5.2 PANEL DE PULSADORES

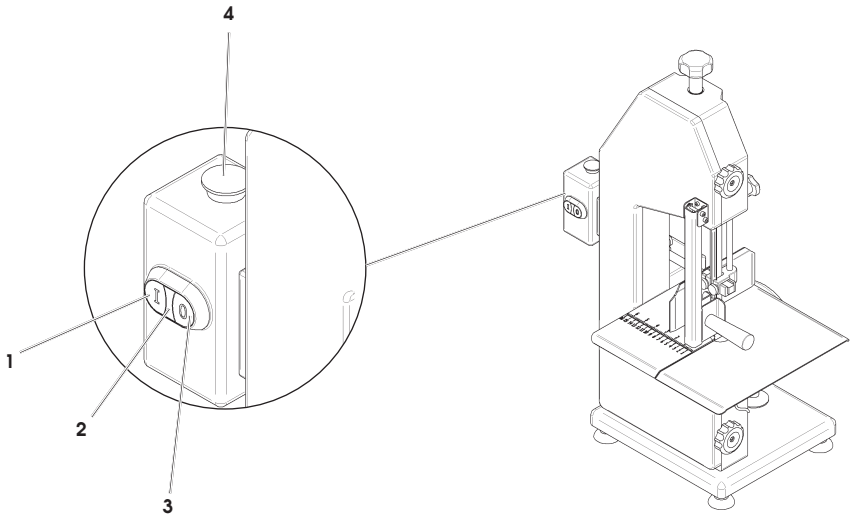
Los mandos de la máquina están colocados en el panel de pulsadores instalado en la parte frontal de la máquina. A continuación, se describen las funciones de estos mandos.

1. **Pulsador de marcha**
   Cuando se presiona, pone en marcha la máquina.

2. **Indicador blanco de diagnóstico**
   - **Luz fija**: indica que la alimentación de la máquina está conectada, que la máquina está en movimiento o preparada para empezar.
   - **Luz parpadeante**: indica que la máquina se ha detenido en emergencia como consecuencia de la apertura del cárter móvil o de la presión del pulsador de emergencia. Se apaga automáticamente cuando se restablece el estado normal operativo de la máquina; no es necesario reiniciarla.
   - **Luz apagada**: indica que la alimentación de la máquina no está conectada.

3. **Pulsador de parada**
   Cuando se presiona, detiene la máquina.

4. **Pulsador de seta de emergencia**
   Cuando se presiona, permite detener la máquina en emergencia. Para rearmar el pulsador de seta de emergencia, presionado previamente, es necesario girarlo en sentido horario.



5.3 UTILIZACIÓN DE LA MÁQUINA

La máquina está destinada exclusivamente al uso para el corte de huesos, carne y pescado fresco o congelado o de otros productos alimentarios de consistencia análoga.
La máquina ha sido diseñada para funcionar con un único modo de marcha.

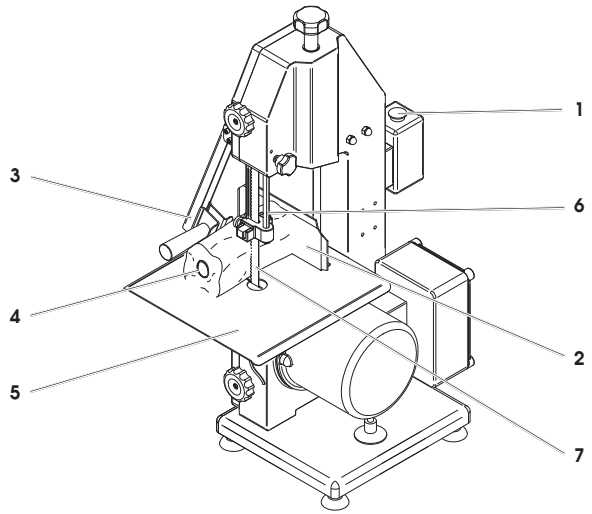
5.3.1 Puesta en marcha

Antes de la puesta en funcionamiento de la máquina, asegúrese de que:

- En la máquina no haya elementos sueltos (paños, arneses, llaves, etc.).
- Todas las protecciones estén cerradas y los dispositivos de protección estén activados.
- Durante ciclo productivo normal de la máquina, no desactive nunca los dispositivos de protección y de seguridad.

Para proceder con la elaboración, hay que realizar en secuencia, las operaciones siguientes:

- Conecte la clavija de alimentación de la energía eléctrica;
- Desbloquee el pulsador de seta de emergencia **1** girándolo en sentido horario.
- Si es necesario, regule el espesor del material que hay que cortar, colocando el divisor de porciones **2** a la distancia deseada de la cuchilla, bloqueando su posición posteriormente.
- Levante el prensa-producto **3** para que no sea un obstáculo durante la carga y la colocación del producto que hay que elaborar.
- Coloque el producto que hay que elaborar **4** en la superficie de trabajo **5** correspondiente, poniéndolo hasta el tope contra el divisor de porciones **2**.
- Baje el prensa-producto **3** poniéndolo en contacto con el producto que hay que elaborar para mantenerlo eficazmente bloqueado y en posición durante la elaboración.
- Regule la barra guía de la cuchilla **6** a una distancia de la superficie de trabajo, mayor de unos dos centímetros respecto a la altura del producto que hay que cortar.
- Presione el pulsador de marcha y la cuchilla con correa **7** empezará a deslizarse.
- Proceda con el corte del producto teniendo cuidado de empujarlo hacia la cuchilla. Con el corte realizado vuelva a colocar el producto que hay que cortar en posición frontal respecto a la cuchilla, para llevar a cabo los cortes siguientes.
- Repita el ciclo teniendo cuidado de que las porciones cortadas no ocupen la superficie de trabajo, limitando la funcionalidad de la fase de corte siguiente. En tal caso, proceda con la descarga de la superficie de trabajo con la máquina parada y después, con la cuchilla parada.



¡ATENCIÓN!
Para poder garantizar el funcionamiento correcto, no utilice la máquina durante un período de tiempo prolongado superior a una hora, para evitar el sobrecalentamiento del motor. En caso de sobrecalentamiento del motor, apague inmediatamente la máquina y deje que se enfríe durante al menos treinta minutos.

¡ATENCIÓN!
La zona de corte debe considerarse peligrosa para el operador incluso con la máquina apagada y sobre todo, si el prensa-producto se encuentra en posición elevada.

¡ATENCIÓN!
Durante la elaboración, es obligatorio que los no encargados de las operaciones, mantengan una distancia mínima de la máquina de 1200 mm.

5.3.2 Parada

La máquina dispone de dos mandos diferentes de parada:

- **Parada normal**
  Para efectuar una parada voluntaria del ciclo de trabajo, presione el pulsador de parada. La presión de este pulsador provoca la parada de la máquina.

- **Parada de emergencia**
  Para efectuar una parada inmediata de la máquina (parada de emergencia) hay que presionar el pulsador de seta de emergencia.

¡ATENCIÓN!
Está absolutamente prohibido detener la máquina desconectando la corriente.
La ausencia de corriente repentina, puede comportar el riesgo residual de corte debido al fallo del frenado eléctrico en un tiempo de cuatro segundos.
De hecho, puede ocurrir que, como consecuencia de la ausencia de corriente repentina, la cuchilla ya no esté frenada por la tarjeta electrónica, sino que se detenga por inercia en un tiempo superior de cuatro segundos.

5.3.3 Restablecimiento

Para restablecer el funcionamiento normal de la máquina después de una parada de emergencia o de una caída de energía, hay que realizar en secuencia, las operaciones siguientes:

- Desbloquee el pulsador de seta de emergencia girándolo en sentido horario;
- Presione el pulsador de marcha de la máquina.

5.3.4 Apagado

Para llevar a cabo una parada completa de la máquina al final de turno, hay que proceder como sigue:

- Lleve a cabo el procedimiento de parada normal descrito en el apartado anterior.
- Desconecte la clavija del cable de alimentación de la corriente eléctrica.
- Realice una limpieza general de la máquina.

6 CAMBIO DE FORMATO

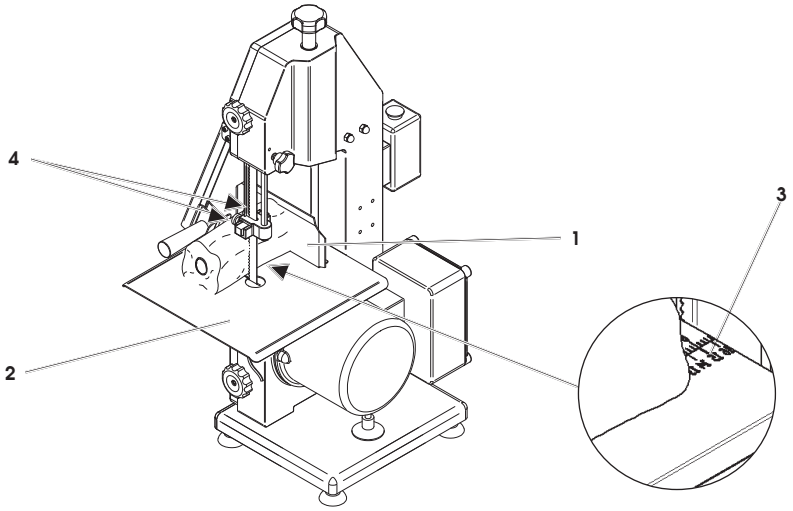
6.1 OPERACIONES DE CAMBIO DE FORMATO

En función del tipo de producto que hay que elaborar (carne, pescado, huesos, producto fresco o congelado, etc.), puede ser necesario realizar las operaciones de cambio de formato descritas a continuación.

⚠	**¡ATENCIÓN!** Las operaciones descritas en este capítulo deben realizarse necesariamente en ausencia de alimentación eléctrica. Por lo que hay que asegurarse de que la clavija del cable de alimentación de la máquina esté desconectada de la línea de alimentación eléctrica.
☞	Se recomienda llevar a cabo las operaciones descritas en este capítulo antes de poner en marcha la máquina o bien, después de un largo período de inoperatividad.
⚠	**¡ATENCIÓN!** Las operaciones descritas a continuación, son competencia exclusiva del personal técnico cualificado.

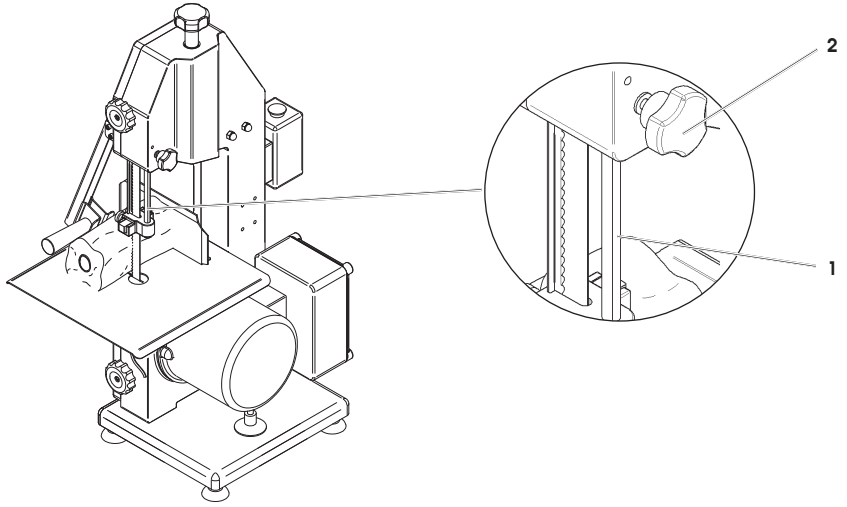
6.1.1 Regulación del divisor de porciones

Regule el divisor de porciones **1** en función de las dimensiones del producto que hay que elaborar.
La regulación del espesor del producto que hay que cortar está simplificada por la presencia en la superficie de trabajo **2** de una escala de medición **3**, que permite colocar con precisión el divisor de porciones.
Para regular la posición del divisor de porciones hay que aflojar el pomo **4** de manera que el divisor de porciones sea libre de deslizarse paralelamente a la cuchilla, haciendo posible el corte del producto con el espesor deseado.
Tomando como referencia la escala de medición **3**, regule el divisor de porciones **1** y para ello, apriete el pomo **4**: asegúrese de que el divisor de porciones se quede bloqueado en la posición de trabajo.
Es indispensable que permanezca descubierta la porción de producto necesaria para el corte.



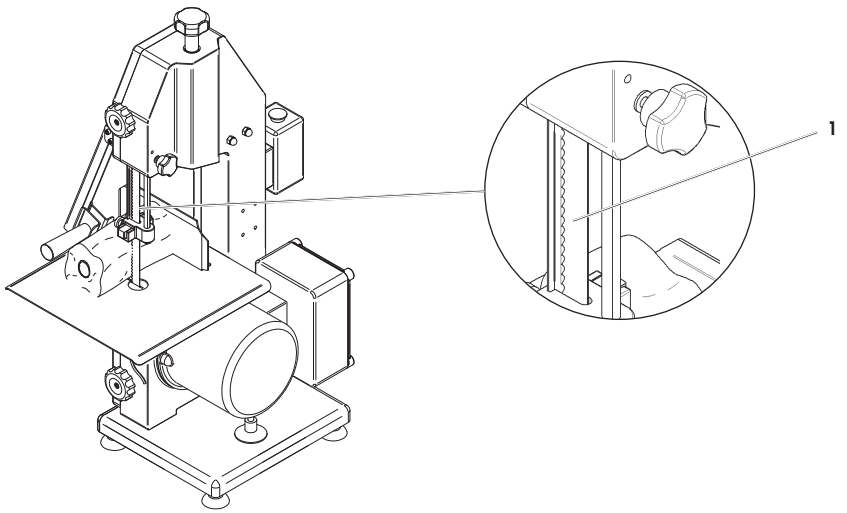
6.1.2 Regulación de la barra guía de la cuchilla

Regule la barra guía de la cuchilla **1** en función del espesor de corte que se quiere obtener.
La barra guía de la cuchilla siempre debe colocarse lo más cerca posible del producto en elaboración, actuando en el pomo **2**.
Regule la altura en función del producto que hay que elaborar.



6.1.3 Sustitución de la cuchilla con correa

Para conseguir un resultado final óptimo, podría ser necesario utilizar un tipo diferente de cuchilla en función de la consistencia del producto que hay que elaborar.
Por tanto, se recomienda instalar una cuchilla con correa **1** que tenga las características más apropiadas para el producto que hay que cortar.
Para la sustitución de la cuchilla con correa, consulte el apartado 7.4.2.1. Tipos de cuchillas admitidas.



7 MANTENIMIENTO

7.1 PRECAUCIONES ESPECIALES

El mantenimiento comporta pocas y simples operaciones que puede realizar el operador.
Para conseguir la máxima duración y la mejor economía de ejercicio, se recomienda respetar escrupulosamente las normas contenidas en esta publicación.

- Todas las operaciones de comprobación y de mantenimiento detalladas en los apartados siguientes, deben efectuarse con la máquina en las condiciones correspondientes a la voz "Condiciones operativas". La descripción de las distintas fases de mantenimiento está detallada en el apartado 7.2 Condiciones operativas.
- El mantenimiento debe asignarse a personal habilitado y con las competencias necesarias, tanto de tipo eléctrico y mecánico como de conocimientos generales de la máquina; consulte el apartado 3.1.2 Encargado del mantenimiento.
- Además, todas las operaciones descritas deben llevarse a cabo por un solo encargado del mantenimiento; es decir, es fundamental para poder garantizar la tutela necesaria frente a errores provocados por una coordinación incorrecta de las acciones.
- No se suba nunca a los órganos y estructuras de la máquina, ya que no han sido diseñados para sostener el peso de las personas.
- Lleve siempre los equipos de protección individuales más adecuados con las operaciones que vaya a desempeñar.
- Al final de las operaciones, restablezca y fije correctamente todas las protecciones y los dispositivos de protección que eventualmente hubiera retirado o abierto.

7.2 CONDICIONES OPERATIVAS

Para llevar a cabo las intervenciones y las comprobaciones descritas en este capítulo, es necesario que la máquina se encuentre en las condiciones más apropiadas en función del tipo de operación que haya que efectuar.
Para el mantenimiento, se distinguen dos estados de máquina:

A. Conectada a las fuentes de energía
Se entiende el funcionamiento con la plena operatividad de la máquina; por tanto, deben estar disponibles y conectadas correctamente todas las fuentes de energía y los circuitos de mando deben estar activados.

B. Aislada de las fuentes de energía
Se entiende el aislamiento de las fuentes de energía eléctrica que sirven para el funcionamiento de la máquina; por tanto, las conexiones eléctricas deben estar desconectadas, desconectando la clavija del cable de alimentación de la máquina.

7.3 INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO ORDINARIO

7.3.1 Tabla resumen de las operaciones de mantenimiento ordinario

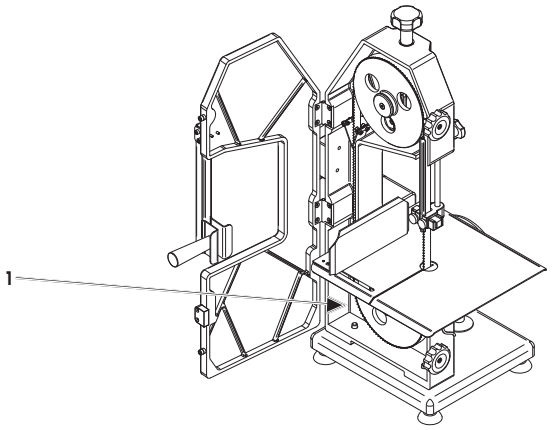
TIPO DE INTERVENCIÓN	CONDICIONES OPERATIVAS	FRECUENCIA	REFERENCIA AL APARTADO
Limpieza de la máquina	Aislada de las fuentes de energía	Cada 8 horas	Ver apartado 7.3.2
Comprobación de los dispositivos de seguridad	Conectada a las fuentes de energía	Cada 150 horas	Ver apartado 7.3.3
Comprobación de la motorización	Conectada a las fuentes de energía	Cada 300 horas	Ver apartado 7.3.4

7.3.2 Limpieza de la máquina

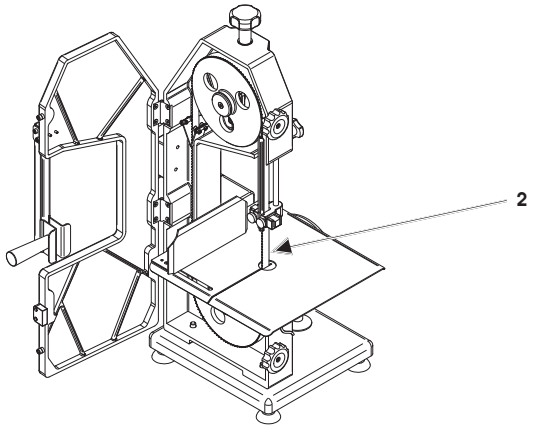
¡ATENCIÓN!
Esta operación debe realizarse con la máquina aislada de las fuentes de energía.

Para mantener en el tiempo un funcionamiento correcto y seguro de la máquina, hay que:

- Limpiar la máquina todos los días al final de la jornada de trabajo, utilizando un paño húmedo y un chorro de agua, teniendo cuidado de no dirigirlo directamente sobre las partes eléctricas.
- Cada ocho horas, se recomienda detener la máquina para realizar la limpieza interna y eliminar las escorias residuales del corte de la carne y de los huesos que se han depositado en el cajón de recogida **1**. Las escorias deben eliminarse después, como previsto por las normas de eliminación de residuos.
- Utilice un paño humedecido con agua y donde sea necesario, realice la limpieza utilizando un pincel.



- Para limpiar las superficies de trabajo 2 utilice un producto desengrasante y desinfectante concentrado de acción rápida.
- Diluya el producto en agua al 5%, distribuya el producto, retire con un paño de esponja y aclare.
- Para desinfectar las superficies de trabajo 2 utilice un producto desinfectante detergente de alta concentración.
- Diluya el producto en agua al 1%, distribuya el producto, retire con un paño de esponja y aclare.
- Cuando se utilizan estos productos de limpieza y desinfección es necesario utilizar los equipos de protección individual especiales como guantes, calzado y gafas.
- Evite utilizar en lo absoluto productos detergentes no previstos para la limpieza de objetos y accesorios destinados al consumo humano. No utilice productos de limpieza corrosivos, inflamables o que contengan sustancias nocivas para la salud de las personas. No utilice agua bajo presión.
- Si no se va a utilizar la máquina durante un largo periodo de tiempo, después de haber efectuado la limpieza y desconectado la toma eléctrica general, protéjalo de manera adecuada para que se mantenga limpio.



7.3.3 Comprobación de los dispositivos de seguridad

Con cadencia al menos mensual, hay que comprobar la funcionalidad correcta de los dispositivos de seguridad. A continuación, indicamos los procedimientos correctos:

¡ATENCIÓN!
Las operaciones que se describen a continuación, deben realizarse con la máquina conectada a las fuentes de energía.

Comprobación del pulsador de seta de emergencia

- Presione el pulsador de seta de emergencia **1** y compruebe que la máquina se detiene inmediatamente
- Desbloquee el pulsador y compruebe que sea posible reiniciar regularmente la máquina.

En caso de anomalía, contacte con la asistencia técnica del fabricante.

¡ATENCIÓN!
Si se detectaran imperfecciones o daños, hay que contactar con el fabricante que se ocupará de la sustitución.
En cualquier caso, hay que sustituirla con una frecuencia no superior a los 10 años.

Comprobación del sensor de seguridad magnético

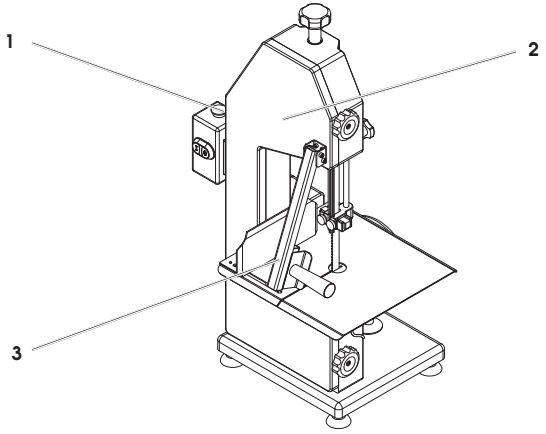
- Abra el cárter móvil **2** y compruebe que la cuchilla se detenga antes de que la amplitud de la apertura sea superior a 10 mm.
- Compruebe que con el cárter móvil abierto, la máquina no pueda accionarse.

En caso de anomalía, contacte con la asistencia técnica del fabricante.

Comprobación del prensa-producto

- Compruebe el libre movimiento del prensa-producto **3** y asegúrese de que gire libremente, sin impedimentos o fricciones.

En caso de anomalía, contacte con la asistencia técnica del fabricante.



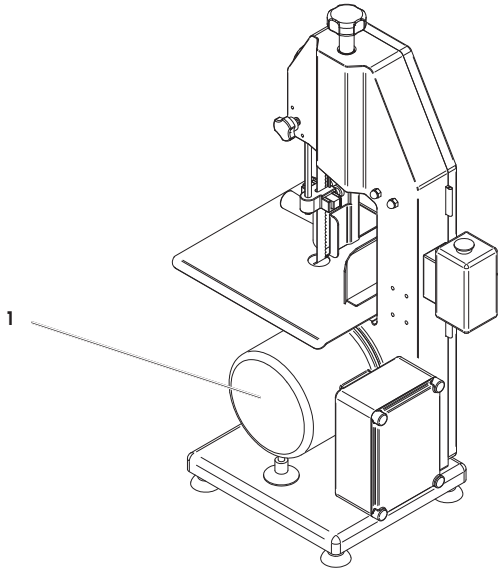
7.3.4 Comprobación de la motorización

¡ATENCIÓN!
Esta operación debe realizarse con la máquina conectada a las fuentes de energía.

Control (visual-auditivo) de ruidos, juegos y decalados:

- Controle, poniendo en marcha y parando varias veces la máquina, las eventuales presencias de ruidos anómalos, juegos y vibraciones en los componentes de la motorización **1** (motor, cojinetes).

Si se detectan ruidos, vibraciones o juegos excesivos, será necesario acudir al fabricante para solicitar la asistencia técnica necesaria, utilizando las referencias del apartado 1.2.



7.4 INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO

7.4.1 Tabla resumen de las operaciones de mantenimiento extraordinario

TIPO DE INTERVENCIÓN	CONDIZIONI OPERATIVE	FRECUENCIA	REFERENCIA AL APARTADO
Sustitución de la cuchilla con correa	Aislada de las fuentes de energía	*	Ver apartado 7.4.2
Tensado de la cuchilla con correa	Aislada de las fuentes de energía	*	Ver apartado 7.4.3
Alineación de la cuchilla con correa	Aislada de las fuentes de energía	*	Ver apartado 7.4.4
Sustitución de los rascadores	Aislada de las fuentes de energía	*	Ver apartado 7.4.5
Regulación o sustitución de los bloques guía de la cuchillas y cojinete	Aislada de las fuentes de energía	*	Ver apartado 7.4.6
Sustitución del taco de la superficie de trabajo	Aislada de las fuentes de energía	*	Ver apartado 7.4.7
Sustitución de los componentes eléctricos con funciones de seguridad (tarjeta electrónica, pulsadores, sensores)	Aislada de las fuentes de energía	20 años	Contacte con el fabricante o con el servicio de asistencia técnica del fabricante.

* Si es necesario.

Se consideran intervenciones de mantenimiento extraordinario, todas las intervenciones no enumeradas expresamente en este manual, como por ejemplo:

- intervenciones por causa de averías en componentes o motores eléctricos
- intervenciones por causa de averías en componentes mecánicos

Estas intervenciones requieren competencias específicas y deben realizarse obligatoriamente por personal cualificado y autorizado por el fabricante de la máquina.
Para solicitar asistencia técnica, contacte directamente con el fabricante utilizando las referencias indicadas en el apartado 1.2.

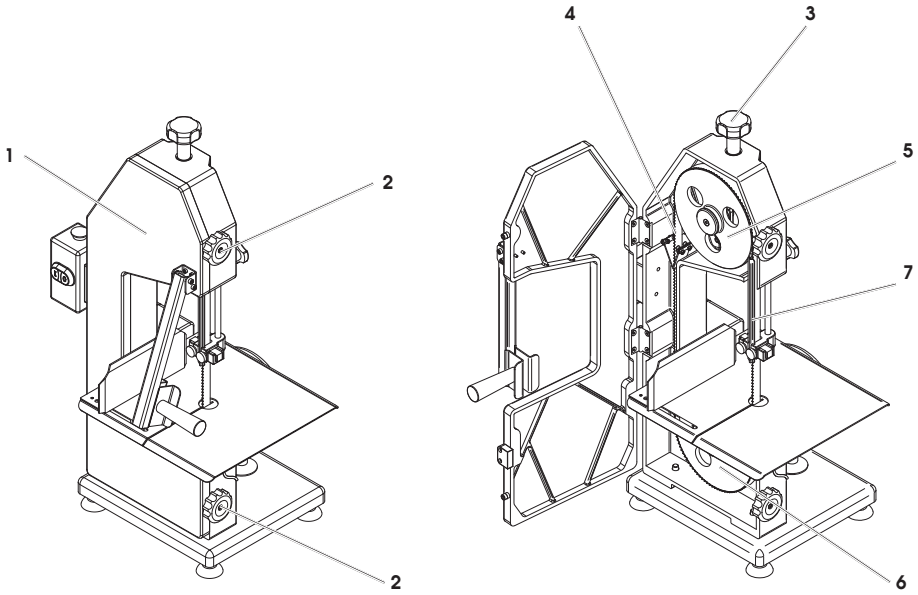
¡ATENCIÓN!
Si se detecta una avería que requiera la intervención del fabricante, hay que poner siempre la máquina en estado de "Aislamiento por mantenimiento".
Nunca intente realizar reparaciones o sustituciones de fortuna; esto podría comportar peligros incluso graves, para las personas expuestas y para la máquina.

7.4.2 Sustitución de la cuchilla con correa

	¡ATENCIÓN! Esta operación debe realizarse con la máquina aislada de las fuentes de energía.
	El operador encargado de efectuar dicha operación debe ponerse los guantes de protección adecuados.

Para sustituir la cuchilla con correa, hay que realizar las operaciones que se describen a continuación:

- Póngase los guantes de protección correspondientes y recupere el accesorio de agarre especial (pinzas).
- Abra el cárter móvil **1** girando 90° los pomos **2**.
- Gire el pomo **3** en sentido antihorario hasta que la cuchilla con correa **4** pueda sacarse de las poleas **5** y **6**.
- Antes de retirar la cuchilla de la superficie de trabajo es necesario extraer la hoja de protección **7**, destornillando los pomos de fijación **8**, y mediante el uso del accesorio de agarre (pinzas) especial, sustituya la cuchilla **4** repitiendo las operaciones antes descritas a la inversa.
- Vuelva a colocar la cuchilla con correa que se ha desmontado en la caja de protección.
- Gire el pomo en sentido horario hasta alcanzar el tope, apretando moderadamente.
- Para el tensado correcto de la cuchilla, consulte el apartado 7.4.3 Tensado de la cuchilla con correa.
- Después de haber controlado las fases descritas anteriormente, se puede proceder con el uso de la máquina.
- La máquina está preparada para el uso, el operador puede accionar el pulsador de marcha.



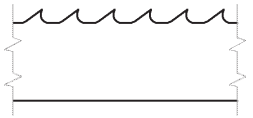
	¡ATENCIÓN! Durante la instalación de la cuchilla nueva, asegúrese de que los dientes de la cuchilla estén dirigidos hacia el exterior de la máquina (hacia el operador).

7.4.2.1 Tipos de cuchillas admitidas

Dependiendo del tipo de producto que hay que elaborar, puede ser necesario utilizar un tipo especial de cuchilla, con las características más apropiadas para el producto que hay que cortar.

Aplicaciones estándar

MODELO	MEDIDA	TIPO	USO
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	Z4	fresco/congelado
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	Z4	fresco/congelado
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	Z4	fresco/congelado

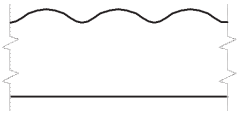


Cuchilla "Z4"

Aplicaciones especiales

	Es posible montar un modelo de cuchilla "CONVEX" adecuada para las elaboraciones especiales de carnes como aves de corral, frescas y no congeladas.

MODELLO	MEDIDA	TIPO	USO
SE 1550	1550 x 16 x 0,5	CONVEX	fresco
SE 1830	1830 x 16 x 0,5	CONVEX	fresco
SE 2020	2020 x 16 x 0,5	CONVEX	fresco



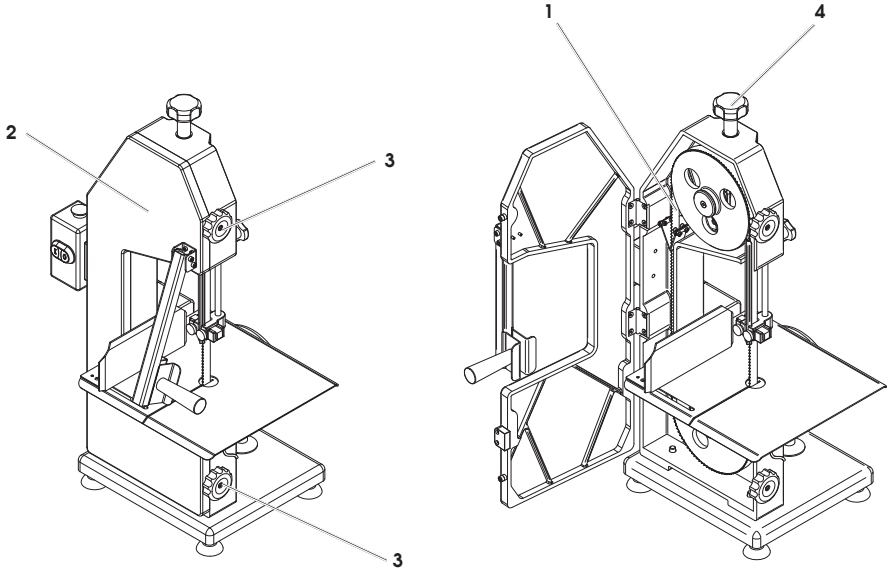
Lama "CONVEX"

7.4.3 Tensado de la cuchilla con correa

	¡ATENCIÓN! Esta operación debe realizarse con la máquina aislada de las fuentes de energía.
	El operador encargado de efectuar dicha operación debe ponerse los guantes de protección adecuados.

Para tensar correctamente la cuchilla con correa **1**, hay que realizar las operaciones que se describen a continuación:

- Póngase los guantes de protección correspondientes.
- Abra el cárter móvil **2** girando 90° los pomos **3**.
- Gire el pomo **4** en sentido horario hasta conseguir la tensión deseada.
- Cierre el cárter móvil y realice algunos ciclos de prueba.
- Compruebe que la cuchilla no bandee en las poleas y, si es necesario, repita las operaciones descritas.



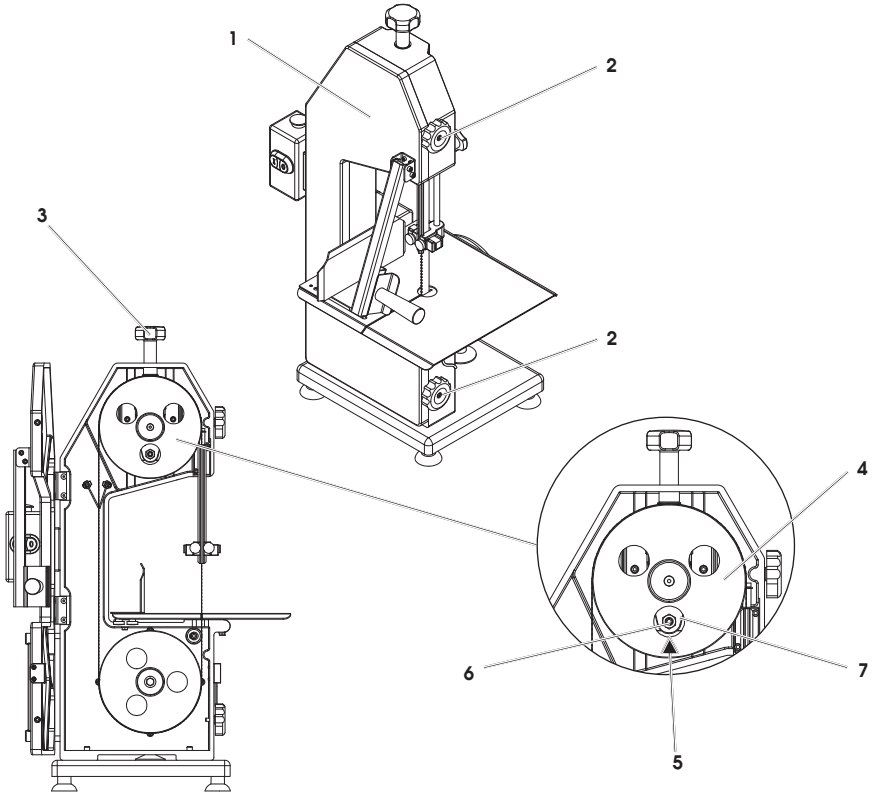
	¡ATENCIÓN! No tense demasiado la cuchilla para evitar que se desgaste y, como consecuencia, una rotura precoz.

7.4.4 Alineación de la cuchilla con correa

	¡ATENCIÓN! Esta operación debe realizarse con la máquina aislada de las fuentes de energía.
	El operador encargado de efectuar dicha operación debe ponerse los guantes de protección adecuados.

Para alinear correctamente la cuchilla con correa, hay que realizar las operaciones que se describen a continuación:

- Póngase los guantes de protección correspondientes.
- Abra el cárter móvil **1** girando 90° los pomos **2**.
- Gire el pomo **3** en sentido antihorario hasta el final de recorrido.
- Gire manualmente la polea guiada **4**, para colocar uno de los agujeros de servicio **5** en correspondencia con la tuerca **6**.
- Afloje la tuerca **6** y con el tornillo prisionero de regulación **7**, ponga en posición correcta el soporte de la polea.
- Cierre el cárter móvil y realice algunos ciclos de prueba.
- mpruebe que la cuchilla no se salga lateralmente de las poleas y, si es necesario, repita las operaciones descritas.
- Una vez terminada la regulación, apriete la tuerca.
- Gire el pomo 3 en sentido horario hasta alcanzar el tope, apretando moderadamente.

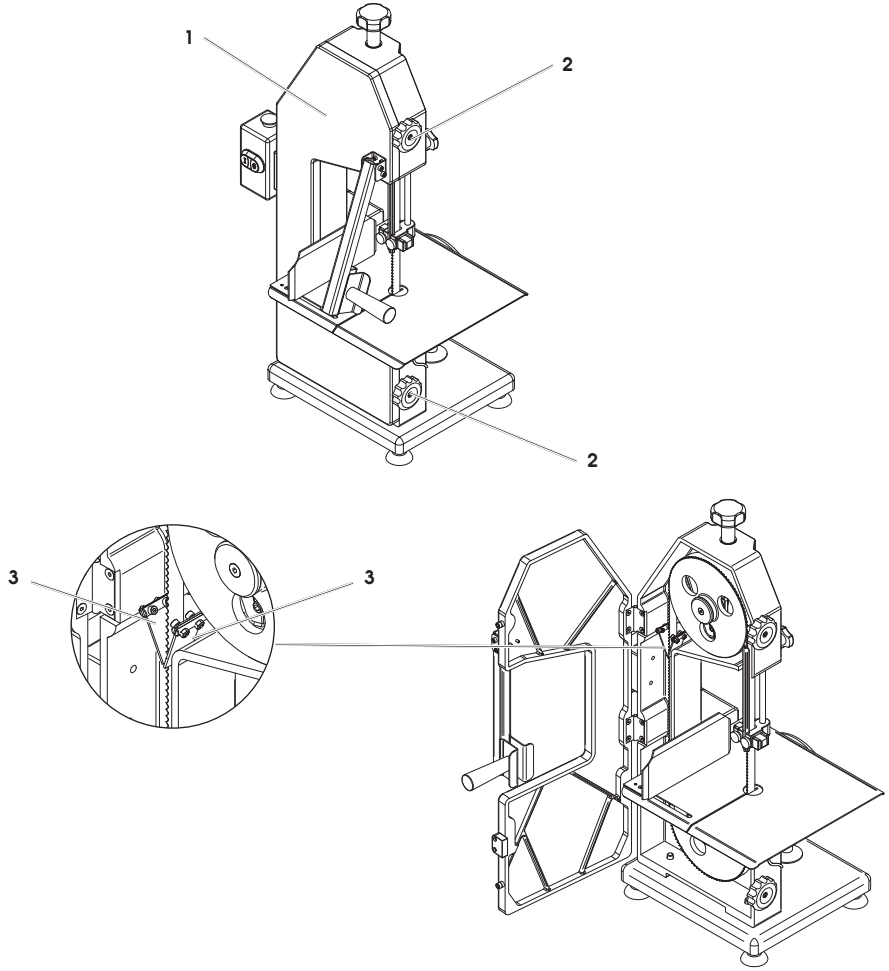


7.4.5 Sustitución de los rascadores

	¡ATENCIÓN Esta operación debe realizarse con la máquina aislada de las fuentes de energía.
	El operador encargado de efectuar dicha operación debe ponerse los guantes de protección adecuados.

Para sustituir los rascadores, hay que realizar las operaciones que se describen a continuación:

- Póngase los guantes de protección correspondientes.
- Abra el cárter móvil **1** girando 90° los pomos **2**.
- Retire los rascadores **3** y sustitúyalos.

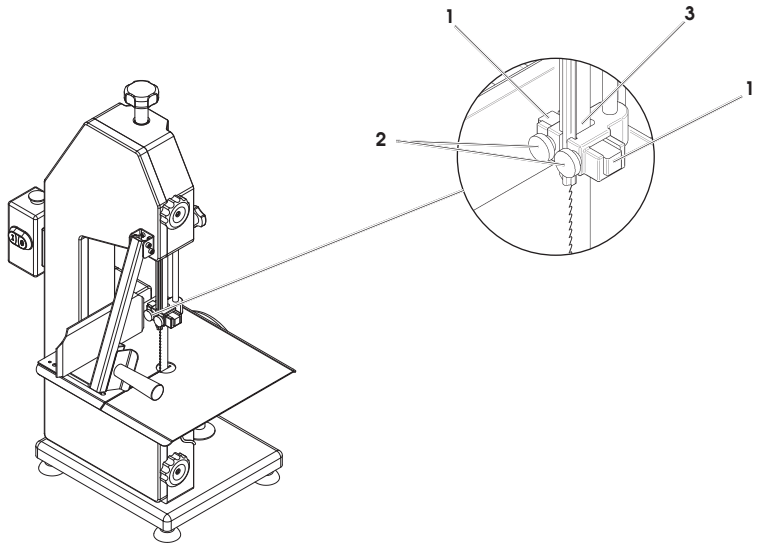


7.4.6 Regulación o sustitución de los bloques guía de la cuchilla

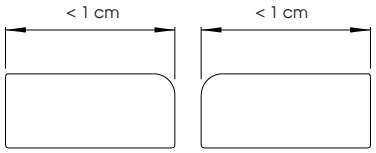
	¡ATENCIÓN Esta operación debe realizarse con la máquina aislada de las fuentes de energía.

La barra guía de la cuchilla dispone de dos bloques **1** de material plástico que mantienen limpia la cuchilla con correa durante la elaboración.
Realice la regulación de los bloques guía de la cuchilla solamente después de haber tensado y alineado la cuchilla con correa.
A causa del desgaste, es necesario regular los bloques **1** cuando ya no están en contacto con la cuchilla, realizando las operaciones que se describen a continuación:

- Afloje los pomos **2**.
- Introduzca entre los bloques **1** y la cuchilla **3**, una fina hoja de papel por ambas partes.
- Acerque los bloques lo más posible, hasta que entren en contacto con la cuchilla.
- Apriete los pomos **2**.
- Si, incluso después de haber realizado estas operaciones, no es posible efectuar esta regulación correctamente, será necesario sustituir los bloques guía de la cuchilla.



	Se recomienda sustituir los bloques guía de la cuchilla cuando su anchura es inferior a un centímetro.

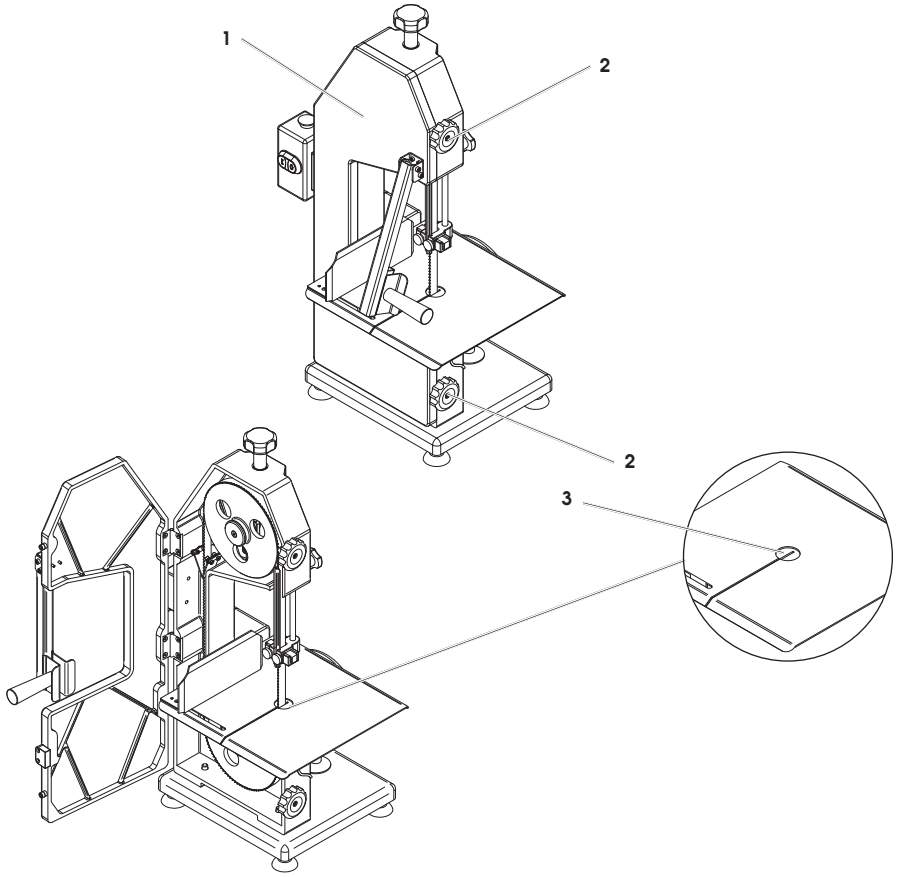


7.4.7 Sustitución del taco de la superficie de trabajo

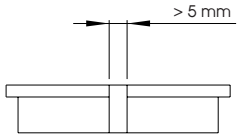
¡ATENCIÓN
Esta operación debe realizarse con la máquina aislada de las fuentes de energía.

Para sustituir el taco de la superficie de trabajo, hay que realizar las operaciones que se describen a continuación:

- Abra el cárter móvil **1** girando 90° los pomos **2**.
- Retire el taco **3** y sustitúyalo.



Se recomienda sustituir el taco de la superficie de trabajo cuando la anchura de la fisura de paso de la cuchilla, sea superior a cinco milímetros.



7.5 ELIMINACIÓN DE LOS DESCARTES DE LA ELABORACIÓN

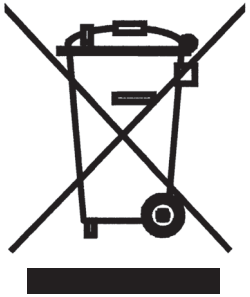
Durante el proceso normal de elaboración se generan sustancias de desecho o descarte que deben recogerse, reciclarse o eliminarse según las leyes vigentes en el país donde la máquina está instalada. Las sustancias producidas en fase de trabajo son:

- Residuos de carne y hueso que se cortan y depositan tanto en el exterior como en el interior de la máquina.

Estas sustancias no deben desecharse en el medio ambiente o directamente en el alcantarillado, sino que deben depositarse en recipientes idóneos (consulte las fichas técnicas del producto relativas), como previsto por las normas de eliminación de residuos.

7.6 DEMOLICIÓN DE LA MÁQUINA

La presencia del contenedor de basura tachado en la placa del aparato indica que, al final de la vida útil del mismo deberá respetarse cuanto previsto por la Directiva Europea para su eliminación y reciclaje. La Directiva prevé la recogida selectiva de los equipos eléctricos y electrónicos mediante un sistema de recogida denominado RAEE.
En el acto de compra de un nuevo aparato, el usuario tiene la obligación de no eliminar el aparato como desecho urbano, sino que tendrá que entregarlo, a razón de uno por uno, al revendedor o distribuidor. El revendedor se encargará de su eliminación, respetando los procedimientos previstos por el sistema de recogida RAEE.
En caso de solo eliminación del aparato en el territorio italiano, contacte con el fabricante para que le proporcione las informaciones adecuadas para la eliminación de la máquina en el centro de recogida más cercano al usuario.
Los usuarios residentes fuera del territorio italiano, deberán ponerse en contacto con los ministerios del medio ambiente de su país, para que les proporcionen las informaciones necesarias para una eliminación correcta.
El incumplimiento de los procedimientos de eliminación puede provocar efectos nocivos para el medio ambiente y las personas.
Por tanto, la eliminación abusiva, total o parcial, de los aparatos, comportará sanciones administrativas por parte de las autoridades competentes para los usuarios negligentes o que no respeten la ley.



8 DIAGNÓSTICO

8.1 RESOLUCIÓN DE LOS PROBLEMAS MÁS COMUNES

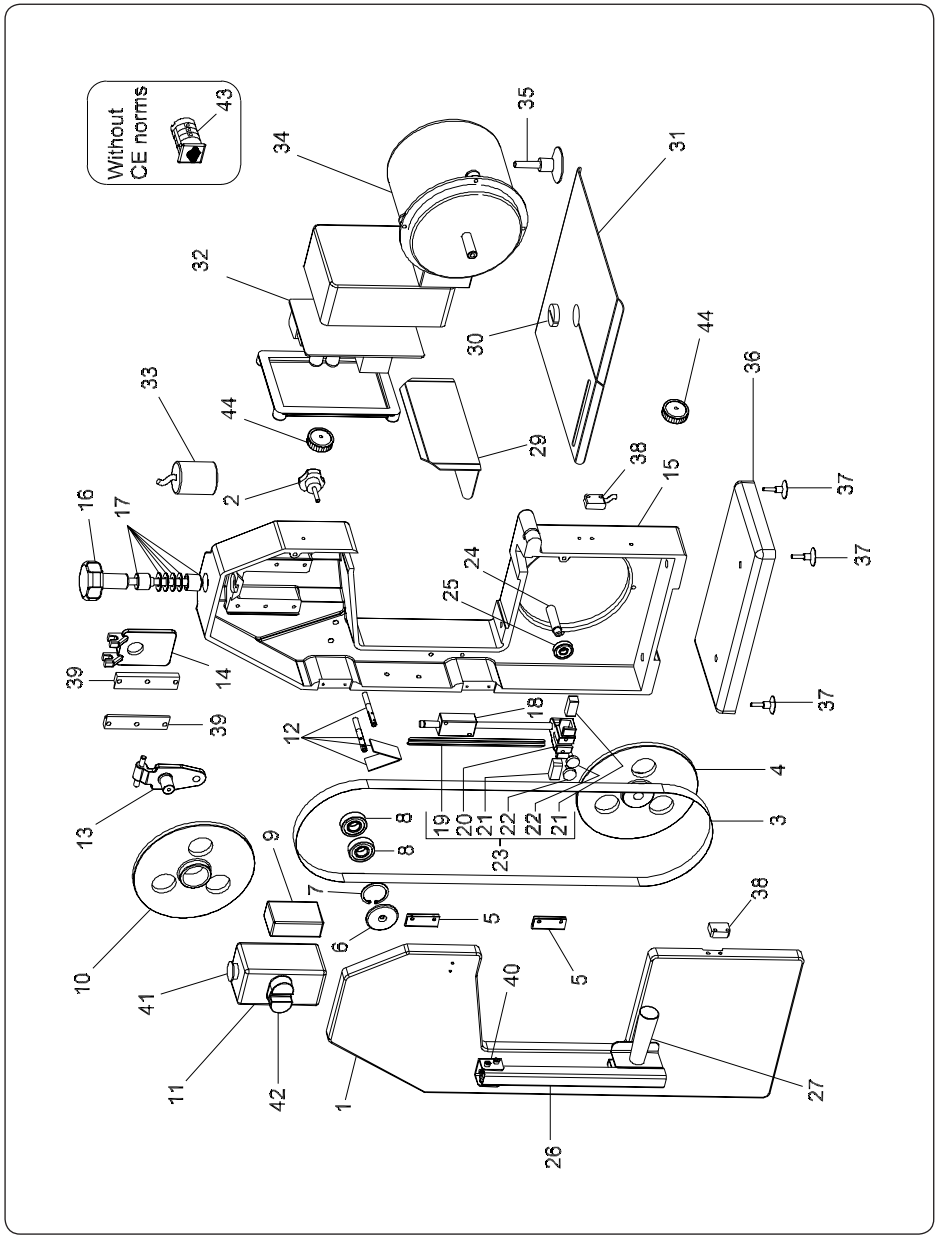
La tabla de abajo muestra una lista de las anomalías más comunes que pueden presentarse; después, se muestra una lista sintética de las causas más probables de avería con la descripción relativa de las soluciones para obviar a los problemas descritos.
Para una información más detallada sobre las soluciones propuestas, consulte los apartados específicos contenidos en los capítulos anteriores.

✘ Inconvenientes	? Causas	✔ Soluciones
Presionando el pulsador de marcha, la máquina no se pone en marcha	El pulsador de seta de emergencia ha sido presionado	Desbloquee el pulsador de seta de emergencia girándolo en sentido horario
	Ha intervenido el sensor de seguridad magnético	Cierre el cárter móvil
	El sensor magnético no funciona	Contacte con el servicio de Asistencia técnica del fabricante
	El motor eléctrico o la tarjeta electrónica son defectuosos.	Contacte con el servicio de Asistencia técnica del fabricante
Cuando se apaga la máquina, no entra en funcionamiento el freno motor y la inercia de la cuchilla con correa se vuelve peligrosa	La tarjeta electrónica es defectuosa	Contacte con el servicio de Asistencia técnica del fabricante
La cuchilla con correa se sobrecalienta	Existen residuos de elaboración en la barra guía de la cuchilla	Limpie la barra guía de la cuchilla y los bloques correspondientes.
	Cojinetes bloqueados	Sustituya los cojinetes
	La cuchilla no está afilada	Sustituya la cuchilla
El corte no es lineal	La cuchilla está demasiado floja	Tense la cuchilla
	La cuchilla no está afilada	Sustituya la cuchilla
La cuchilla con correa se cae de las poleas	La alineación y la regulación no son correctas.	Alinee y regule la cuchilla correctamente

Si las intervenciones descritas anteriormente no fueran suficientes para restablecer la funcionalidad de la máquina, será necesario contactar con la asistencia técnica del fabricante, utilizando las referencias indicadas en el apartado 1.2.

9 REPUESTOS

9.1 DESPIECE MÁQUINA



Fimar S.p.a. - Via del Tesoro, 301 - 47826 - Villa Verucchio (RN) - Italy