



1

INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE

GROUPE SUR ROULETTES POUR LE DÉCHARGEMENT DES
MOULINS ET ÉMAILLAGES

TSC 800-900-1200

Code : 05062017.TSC

FRANÇAIS

Rév.01	Pag. 2-2	12/07/2017

Publié par : **VIBROTECH s.r.l.**

Édition : It06/17

© 2017 - Tous droits réservés

Ce manuel est :

- une partie intégrante de la fourniture et il doit être lu attentivement pour une utilisation conforme aux exigences essentielles de sécurité ;
- il a été réalisé en Italien comme langue d'origine.

La société **VIBROTECH s.r.l** décline toute responsabilité en cas de dommages causés suite à des opérations qui ne sont pas visées dans ce manuel.

SOMMAIRE

1	Informations générales	1-1
1.1	Avant-propos	1-2
1.2	Sujets traités dans le manuel, signification des références numériques	1-2
1.3	Modalités de mise à jour des informations	1-2
1.4	Symboles du manuel	1-3
1.5	Termes et abréviations	1-3
1.6	Qualification du personnel	1-4
1.7	Formation du personnel	1-4
1.8	Collaboration avec l'utilisateur	1-5
1.9	Garantie	1-5
1.10	Assistance technique	1-6
2	Description et caractéristiques techniques	2-1
2.1	Description de la Machine	2-2
2.2	Identification	2-2
2.3	Parties principales	2-3
2.3.1	Installation électrique	2-4
2.3.2	Protections, dispositifs de sécurité et de signalisation	2-5
2.4	Usage prévu	2-6
2.4.1	Caractéristiques du lieu d'utilisation	2-7
2.4.1.1	Éclairage	2-7
2.5	Bruit	2-7
2.6	Vibrations	2-8
2.7	Usage NON prévu	2-8
2.8	Données techniques et limites d'utilisation	2-8
3	Sécurité et prévention des accidents	3-1
3.1	Mises en garde générales de sécurité	3-2
3.2	Zones dangereuses et postes opérateur	3-3
3.3	Risques résiduels	3-4
3.4	Plaques de signalisation	3-5
3.5	Équipements de protection individuelle	3-6
4	Installation et mise en service	4-1
4.1	Livraison	4-2
4.1.1	Déchargement du moyen de transport	4-2
4.2	Vérification du contenu - Élimination de l'emballage	4-3
4.3	Stockage	4-4
4.4	Levage et transport	4-5
4.5	Prédispositions à la charge du Client/Utilisateur	4-6
4.5.1	Caractéristiques des locaux	4-6
4.6	Installation	4-7
4.6.1	Retrait des étriers de blocage	4-8
4.6.2	Raccordements du dispositif d'alimentation du produit	4-9
4.6.3	Raccordements du dispositif de déchargement du produit	4-10
4.6.4	Branchement électrique	4-11
4.7	Mise en service	4-13

5	Utilisation et fonctionnement	5-1
5.1	Principe de fonctionnement	5-2
5.2	Choix de toile de tamisage.....	5-2
5.3	Procédures d'utilisation.....	5-3
5.3.1	Allumage.....	5-3
5.3.2	Mise en marche	5-3
5.3.3	Arrêt normal volontaire	5-4
5.3.4	Arrêt d'urgence	5-4
6	Maintenance	6-1
6.1	Mises en garde de sécurité.....	6-2
6.2	Normes générales pour une bonne maintenance	6-2
6.3	Procédure de maintenance en toute sécurité.....	6-3
6.4	Maintenance ordinaire programmée.....	6-4
6.4.1	Nettoyage de toile de tamisage.....	6-5
6.4.2	Nettoyage de la cuve de récupération.....	6-5
6.5	Maintenance extraordinaire	6-6
6.5.1	Remplacement des ressorts.....	6-6
6.6	Solution aux problèmes.....	6-7
6.7	Démantèlement.....	6-8
6.8	Registre de maintenance	6-9
6.9	Commander les pièces de rechange	6-11

1 Informations générales

1.1 Avant-propos

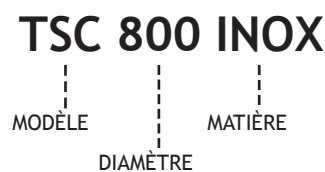
Le manuel décrit les instructions pour l'utilisation et la maintenance en toute sécurité des GROUPE SUR ROULETTES POUR LE DÉCHARGEMENT DES MOULINS modèles: TSC 800 INOX; TSC 900 INOX; TSC 1200 INOX.

À la suite du manuel, le « GROUPE SUR ROULETTES » sera appelé brièvement « MACHINE ».

Au moment de la livraison, vérifier que la Machine comprend toutes ses pièces.

Toute anomalie doit être présentée immédiatement au revendeur ou au fabricant.

Avant d'opérer, il est rappelé aux opérateurs de lire attentivement le manuel afin d'éviter tout dommage corporel et/ou matériel.



1.2 Sujets traités dans le manuel, signification des références numériques

Le manuel traite des sujets suivants :

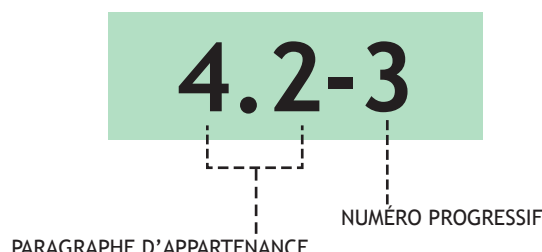
1. Usage prévu ;
2. Données techniques et limites d'utilisation ;
3. Composants principaux de la Machine ;
4. Aspects liés à la sécurité des opérateurs ;
5. Installation, utilisation et maintenance ;
6. Diagnostic

Les pièces de rechange sont identifiées dans le manuel numéro 2 téléchargeable sur le portail du site Internet.

La numérotation des pages est remise à zéro au début de chaque chapitre ; le préfixe indique donc le chapitre et le numéro progressif, la page.

La numérotation des figures se réfère au paragraphe d'appartenance.

Exemple : fig 4.2-3 signifie :



1.3 Modalités de mise à jour des informations

Si, suite à des réparations et/ou à des modifications autorisées par écrit par **VIBROTECH s.r.l** il est nécessaire de mettre le manuel à jour, procéder comme suit :

- envoyer une copie des modifications à la Société **VIBROTECH s.r.l** pour qu'elles soient insérées dans le Dossier technique ;
- **VIBROTECH s.r.l** procédera à la mise à jour des informations et à l'expédition d'une copie actualisée de la nouvelle édition.

IMPORTANT !

Une modification de la Machine comportant l'introduction de nouveaux risques requiert un nouveau marquage CE ainsi que la mise à jour respective du manuel.

1.4 Symboles du manuel

DANGER !

Il indique des situations de risque pour les personnes, rappelle des normes de prévention contre les accidents, suggère des procédures comportementales.

ATTENTION !

Il indique des situations de risque pour la Machine et/ou pour le produit en cours de traitement.

IMPORTANT !

Met en évidence les informations importantes pour la consultation du manuel et pour le bon fonctionnement de la Machine.

1.5 Termes et abréviations

- **Machine** : GROUPE SUR ROULETTES POUR LE DÉCHARGEMENT DES MOULINS ET DES ÉMAILLAGES modèle TSC.
- **T.É.** : Tableau électrique
- **Opérateur - Préposé** : toute personne qualifiée pour utiliser la Machine
- **Personne exposée** : toute personne se trouvant entièrement ou en partie dans une zone dangereuse.
- **Zone dangereuse** : toute zone à l'intérieur ou à proximité de la Machine dans laquelle il existe des risques pour la sécurité et la santé de la personne.
- **É.P.I.** : Équipements de protection individuelle.
- **Service** : Centre d'assistance technique.

1.6 Qualification du personnel

La gestion de la Machine doit être confiée à un personnel informé des caractéristiques de la machine et de toutes les règles de sécurité adoptées par l'employeur pour la gestion en toute sécurité.

Les opérateurs doivent être au courant du contenu du Manuel et posséder, ou acquérir, les exigences suivantes, en suivant une formation opportune.

- Compétences générales et techniques suffisantes pour comprendre le contenu du manuel qui concerne les instructions pour l'utilisation et la maintenance, et interpréter correctement les dessins et les diagrammes contenus ;
- Connaissance des principales règles hygiéniques, de prévention des accidents et technologiques concernant le processus de production adopté ;
- Expérience spécifique de la technologie utilisée ;
- Connaissance générale de la façon dont elle est composée et des appareils installés sur la Machine, en particulier l'emplacement des dispositifs d'arrêt d'urgence et d'isolation des sources d'énergie ;
- Savoir ce qu'il faut faire en cas d'urgence, où trouver les équipements de protection individuelle et comment les utiliser correctement ;
- Une formation suffisante pour effectuer ses tâches avec habileté, notamment en cas d'urgence.

Outre les exigences indiquées ci-dessus, les techniciens de la maintenance doivent posséder des connaissances techniques de base adaptées aux interventions requises. Ils doivent surtout connaître les principaux modes de fabrication de la Machine.

1.7 Formation du personnel

Sur demande, **VIBROTECH s.r.l** pourvoit directement à la formation des employés de l'utilisateur qui ensuite seront chargés d'opérer sur la Machine.

Pendant la période de formation, tous les aspects contenus dans la documentation fournie seront analysés avec les personnes préposées afin de garantir la compréhension et la mémorisation totales de ce qu'il faut pour effectuer toutes les opérations en toute sécurité.

À la fin de la formation, un procès-verbal d'autorisation sera rédigé et signé par les deux parties, après le test d'essai et la prise en consigne de la Machine.

Avant cela, il NE sera PAS possible d'utiliser la Machine.

Dans le cas contraire, le Fabricant n'est pas responsable des dommages matériels ou corporels.

1.8 Collaboration avec l'utilisateur

- Le manuel reflète l'état de l'art au moment de l'introduction sur le marché de la Machine dont il est une partie intégrante.
- Tout complément au manuel que VIBROTECH s.r.l. jugera opportun d'envoyer aux utilisateurs devra être conservé avec le manuel.
- VIBROTECH s.r.l. est à la disposition de ses clients pour leur fournir des informations supplémentaires et pour prendre en compte leurs propositions d'amélioration afin que ce manuel soit plus conforme aux exigences pour lesquelles il a été préparé.
- En cas de cession de la Machine, le premier utilisateur est invité à signaler à VIBROTECH s.r.l. l'adresse du nouvel utilisateur afin qu'elle puisse lui envoyer toute communication et/ou mise à jour jugée indispensable.

1.9 Garantie

La Société VIBROTECH s.r.l. Via Don Pasquino Borghi, 4 - 41043 Casalgrande (RE) « Fabricant » de la Machine en question, fournit une garantie pour les défauts de fabrication d'une durée de 12 mois.

La Garantie n'est valable que si la Machine a été utilisée selon les instructions du Fabricant et qu'elle n'a pas subi de manipulations.

La période de couverture de la Garantie part de la date de la signature du procès-verbal du test d'essai de la Machine par le client, ou de la date à laquelle la Machine quitte le siège du Fabricant pour être envoyée au destinataire.

La Garantie comprend le remplacement des pièces défectueuses. La main d'œuvre nécessaire pour le remplacement des pièces défectueuses et les frais justifiés (transport, hébergement, etc.) sont facturés au client. Les pièces de la Machine soumises à l'usure ne sont pas garanties.

IMPORTANT !

La garantie déchoit immédiatement si des interventions techniques de réparation sont effectuées sur la Machine par un personnel non autorisé.

1.10 Assistance technique

En cas de demandes pour des interventions d'assistance directes par le personnel du Fabricant ou pour commander des pièces de rechange, s'adresser au Service d'Assistance technique (SERVICE) à l'adresse indiquée ci-après, en précisant les données d'identification de la Machine (type, modèle, année et numéro de série).

VIBROTECH S.r.l.

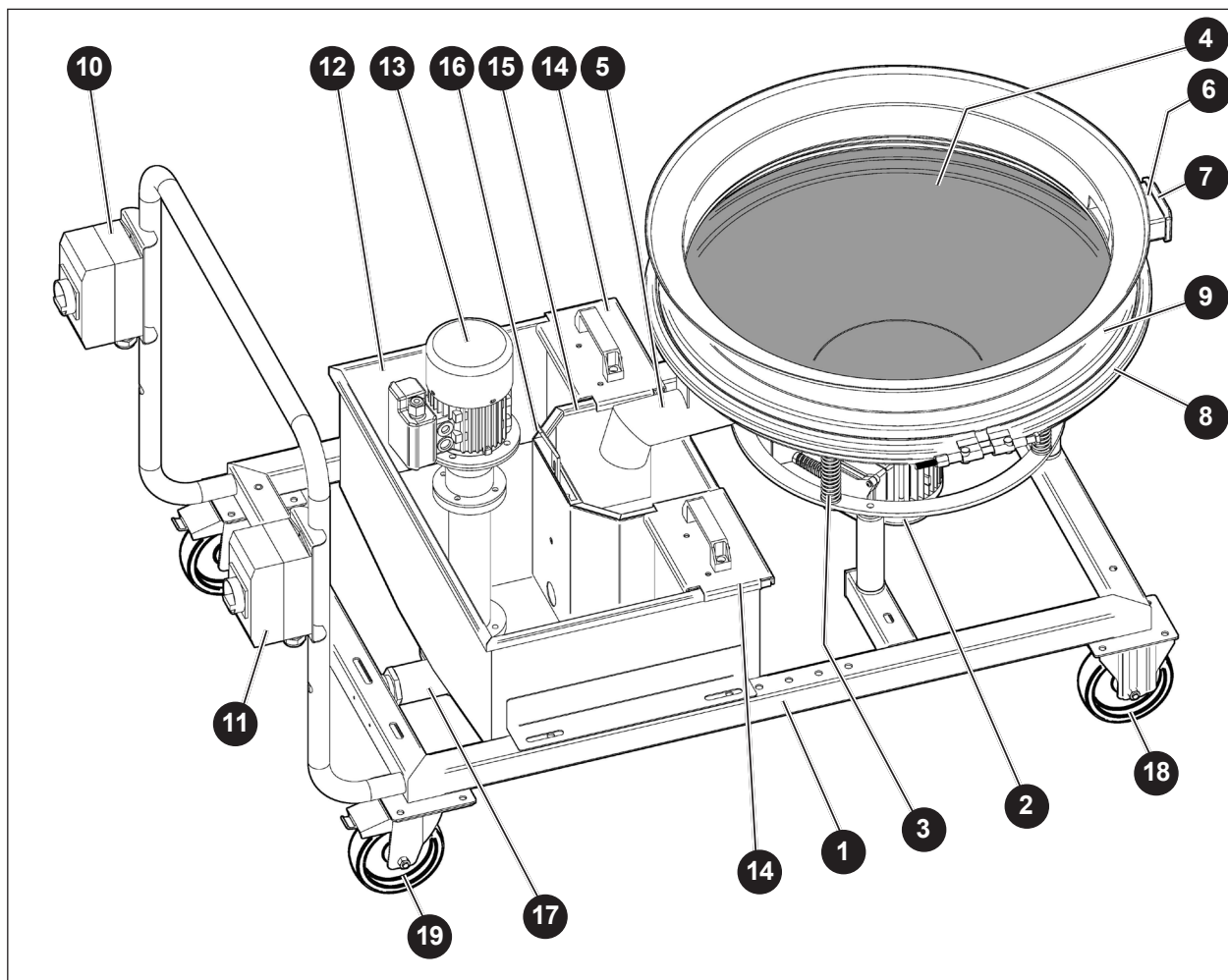
Centre opérationnel : Via Don Pasquino Borghi, 4 - 42013 CASALGRANDE (RE) - Italie

Tél. +39 0536 82.37.76 - Fax +39 0536 81.20.09

www.vibrotech.biz - e-mail : service@vibrotech.biz

2 Description et caractéristiques techniques

2.3 Parties principales



1. **Châssis de base sur roulettes.** Supporte tous les dispositifs de la Machine et dispose de roues pour la manutention.
2. **Moto-vibreur.** Il produit une vibration ondulatoire et par secousses dans tout le secteur vibrant.
3. **Ressorts.** Ils permettent la vibration du secteur vibratoire et ils empêchent la transmission au châssis de base.
4. **Toile de tamisage :** Il permet de sélectionner le produit selon son vide de maille.
5. **Bouche de déchargement produit fin.** Décharge le produit dont la granulométrie est inférieure au vide de maille de toile de tamisage vers la cuve de récupération.
6. **Bouche de déchargement des résidus de lavage.** Elle sert à expulser les rebuts de nettoyage.
7. **Bouchon en caoutchouc.** Il sert à éviter la sortie des rebuts de nettoyage
8. **Bague de serrage.** Il sert à bloquer le toile de tamisage avec la bande de confinement.
9. **Bande de retenue.** Elle sert à contenir le produit intermédiaire.
10. **Boîtier électrique d'allumage/arrêt du Tamis.** Il allume/éteint le Tamis.
11. **Boîtier électrique d'allumage/arrêt de la pompe.** Il allume/éteint arrêt de la pompe.
12. **Cuve de récupération.** Elle contient le matériau tamisé
13. **Pompe.** Modèle identifiable sur sa propre plaque (ex. S20).
14. **Déferrailleur avec poignées.** Il sert à éliminer les particules ferreuses du produit tamisé
15. **Cloison centrale.** Elle contient le produit tamisé.
16. **Levier de nettoyage de la cuve de récupération.** Il permet la sortie du produit tamisé par le trou présent sur la cloison centrale
17. **Bouche de déchargement du Déferriseur.** Raccordée à un tuyau, elle permet la sortie du produit déferrisé vers les cuves.
18. **Roue fixe chariot.** Elle permet une manutention facile de la Machine.
19. **Roue pivotante avec frein.** Elle dispose d'un dispositif de blocage pour fixer la Machine.

2.3.1 Installation électrique

L'installation électrique se compose de un boîtier électrique avec une plaque à bornes à l'intérieur.

DANGER !

Avant toute intervention sur la Machine, sectionner le réseau d'alimentation électrique. Seul l'opérateur qualifié peut travailler sur des composants sous tension.

2.3.2 Protections, dispositifs de sécurité et de signalisation

DANGER !

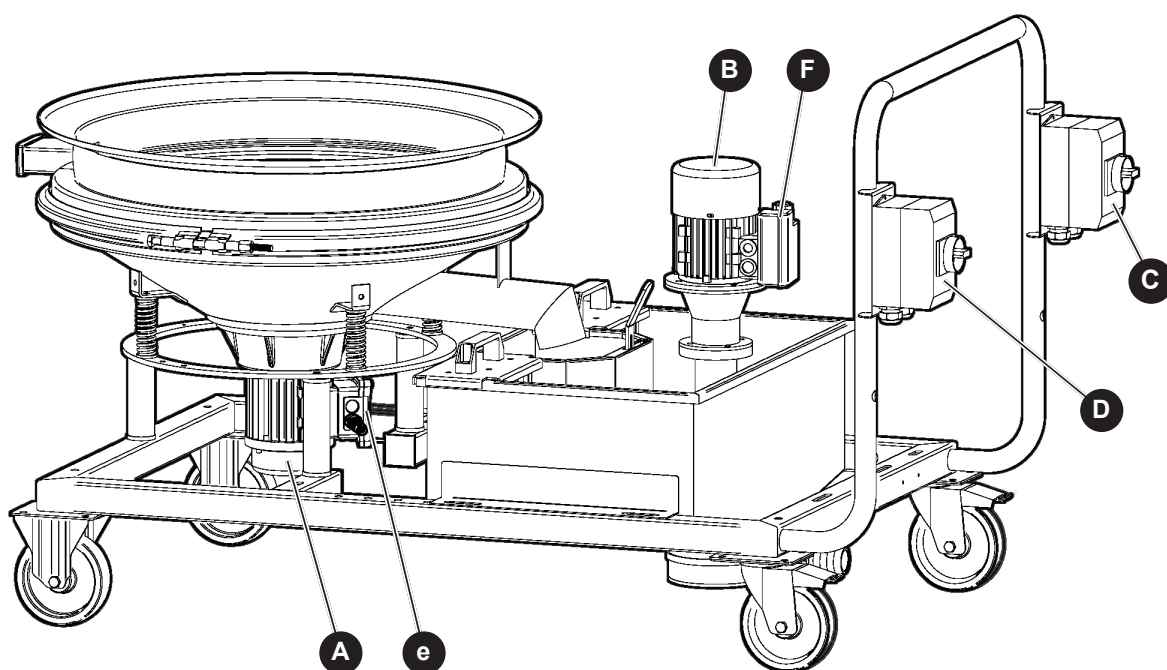
L'absence ou la désactivation des protections, des dispositifs de sécurité et de signalisation n'implique pas de dysfonctionnements ou de défauts de production mais peut créer des situations DANGEREUSES POUR LES OPÉRATEURS.

DANGER !

Il est interdit d'utiliser la Machine, ou l'une de ses parties, si elle n'a pas été correctement installée avec tous les dispositifs de sécurité intègres et fonctionnant. Le Fabricant décline toute responsabilité résultant du défaut d'utilisation des dispositifs de sécurité.

DANGER !

Il est interdit d'effectuer des modifications aux DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ compromettant leur fonction ou ajoutant des risques supplémentaires non considérés par le Fabricant. Toute modification au fonctionnement devra être préalablement communiquée et approuvée par le FABRICANT par écrit. Toute modification altérant les risques, si elle est effectuée sans l'autorisation écrite du Fabricant, fait automatiquement déchoir la déclaration de conformité CE de la Machine.



- A. Couverture de protection du moto-vibreux
- B. couvercle de protection de la pompe à moteur
- B. Couverture de protection boîtier électrique TAMIS doté d'interrupteur « ON/OFF »
- D. Coperchio di protezione scatola elettrica POMPE dotato d'interuttore "ON/OFF"
- E. Couverture de protection boîtier électrique motovibrato
- F. Couverture de protection du boîtier électrique de moteur de pompe

Malgré les solutions adoptées, il reste des risques résidus décrits au paragr. 3.3

2.4 Usage prévu

Le tamis vibrant a été conçu et fabriqué pour sélectionner les émaux en déchargement des moulins. Après avoir traversé le tamis, l'émail est déferrisé et ensuite évacué (au moyen de la pompe spécifique) vers les cuves.

Il peut être installé sur des lignes de travail (en général les services de préparation des émaux) où le chargement et le déchargement du produit s'effectuent au moyen d'appareils placés en amont et en aval. Leur fonctionnement est géré par les interrupteurs généraux placés sur le boîtier électrique.

Durant le fonctionnement la présence d'un opérateur est requise pour surveiller le flux de produit en alimentation.

Toutes les interventions de maintenance doivent être effectuées lorsque la Machine est éteinte.

DANGER !

Les opérations de maintenance ou de réglage doivent être réalisées lorsque la Machine est à l'arrêt, sauf conditions spéciales à la charge du personnel spécialisé et/ou autorisé.

La définition des limites relatives à la présence de personnel est du ressort du projecteur du poste de travail et peut comporter des limitations plus restrictives.

DANGER !

Pour toute dérogation aux indications ci-dessus concernant les exigences environnementales pour un usage correct de la Machine, il faut une déclaration spécifique écrite du FABRICANT.

IMPORTANT !

Ne pas se fixer aux bouches avec des raccords rigides.

IMPORTANT !

Respecter le sens de rotation du moto-vibreux du Tamis vibrant.

2.4.1 Caractéristiques du lieu d'utilisation

Température min - max du lieu de travail (°C) : 5 - 50
 Gradient max. de température (°C/h)..... 10
 Humidité relative max. (HR max.).....10 ÷ 95 %
 Altitude max. au-dessus du niveau de la mer :..... 1 000 m

DANGER !

*Le milieu de travail NE DOIT PAS présenter de risques d'explosion ou d'incendie car la Machine n'a pas été réalisée avec un équipement anti-déflagration.
 La zone de travail doit rester sèche et sans encombrements. Respecter les distances de sécurité pour les opérations de nettoyage ou de maintenance Il ne faut pas qu'il y ait d'obstacles fixes pouvant limiter les mouvements.*

Toute voie de passage pour les chariots élévateurs doit être signalée par des panneaux adéquats et/ou, de préférence, par des indications au sol.

ATTENTION !

Si les conditions environnementales sont particulièrement critiques, il est conseillé d'équiper le lieu de travail d'un système adéquat de conditionnement d'air pour reporter les valeurs de d'humidité et de température dans les limites acceptables.

ATTENTION !

Les prédispositions à la charge de l'utilisateur sont décrites au paragr. 4.4

2.4.1.1 Éclairage

Le lieu de travail doit être suffisamment éclairé par de la lumière naturelle (si possible) et doit être équipé de dispositifs permettant un bon éclairage artificiel afin de garantir la sécurité et protéger la santé de l'opérateur.

Le niveau d'éclairage minimum de la pièce (valeur comprise entre 300 et 500 lux) doit assurer une bonne visibilité de chaque point de la ligne et doit permettre la bonne lecture des symboles et des pictogrammes.

L'éclairage maximum doit éviter d'éblouir l'opérateur.

2.5 Bruit

Le niveau de pression acoustique continu pondéré de la Machine est inférieur à 70 dB (A). La mesure a été effectuée sur une Machine type, en marche à proximité des postes de travail des opérateurs.

DANGER !

La valeur indiquée se réfère seulement à la Machine. Il ne faut donc pas en tenir compte car le niveau d'exposition à laquelle SONT EXPOSÉS LES OPÉRATEURS DANS LE MILIEU DE TRAVAIL EST SUPÉRIEUR. Il faut donc effectuer des vérifications pour définir le niveau de pression acoustique et évaluer si utiliser des mesures de protection individuelle.

2.6 Vibrations

La machine ne produit pas de vibrations de nature à :

- représenter un danger pour la santé des opérateurs ;
- créer des perturbations dans le milieu environnant pouvant compromettre la stabilité d'appareils éventuellement installés à proximité.

2.7 Usage NON prévu

Le non-respect des indications dégage le Fabricant de toute responsabilité.

Il est INTERDIT d'utiliser la machine, même partiellement, dans une ou plusieurs des conditions suivantes :

- dans des atmosphères explosives ;
- dans un milieu extérieur non protégé ou avec des températures autres que celles reportées au paragr. 2.4.1 ;
- sans protections et/ou avec les dispositifs de sécurité désactivés, en panne ou manquants ;
- si elle n'a pas été correctement installée ;
- dans des conditions de danger ou en présence de dysfonctionnements ;
- pour une utilisation contraire aux règles spécifiques ;
- en cas de défauts de l'alimentation d'énergie (électrique, air comprimé, etc.) ;
- après des modifications ou des interventions non autorisées par le Fabricant ;
- pour en faire un usage autre que celui prévu par le Fabricant (usage impropre) ;
- par un personnel non formé ;
- en cas de non-respect partiel ou total des instructions ;
- en effectuant des opérations non prévisibles raisonnablement ;
- en cas de carence de maintenance ;
- en utilisant des pièces de rechange non originales ou non autorisées par le Fabricant.

Contre-indications et dangers des usages non prévus

La Machine est étalonnée et testée par le Fabricant selon les demandes spécifiques du client.

- Ne pas intervenir sur les mécanismes avec l'intention de modifier le cycle de fonctionnement prévu.
- Ne pas utiliser de produits autres que ceux prévus.

DANGER !

Introduire des matériaux différents des caractéristiques de la Machine peut s'avérer être néfaste.

DANGER !

- *Ces conditions sont relatives à l'utilisation de la Machine. La définition des limites pour la présence de personnel est du ressort du concepteur du/des poste/s de travail et peut comporter des limitations plus restrictives.*
- *Pour toute dérogation aux indications fournies ci-dessus il faut disposer d'une déclaration écrite spécifique du Fabricant VIBROTECH s.r.l.*
- *Il est interdit d'effectuer des modifications à des pièces de la Machine ou aux dispositifs de sécurité qui compromettent la fonction ou qui ajoutent des risques supplémentaires dont le Fabricant n'a pas tenu compte. Toute modification de fonctionnement devra être communiquée et approuvée par le Fabricant par écrit.*
- *Toute variation modifiant les risques, si elle est effectuée sans l'autorisation du Fabricant, annule toute forme de garantie ainsi que la déclaration de conformité CE.*
- *En outre, le Fabricant n'est pas tenu responsable en cas d'événements exceptionnels tels que des séismes, des inondations ou des incendies sauf s'ils ont été provoqués directement par l'installation/la Machine.*

2.8 Données techniques et limites d'utilisation

Consulter les fiches techniques à télécharger à partir du portail WEB.

3 Sécurité et prévention des accidents

3.1 Mises en garde générales de sécurité

- 1) Ne pas permettre au personnel NON FORMÉ d'intervenir sur la Machine.
- 2) NE PAS FAIRE DÉMARRER LA MACHINE LORSQU'ELLE EST EN PANNE.
- 3) Avant d'utiliser la Machine, il faut s'assurer que toutes les conditions dangereuses pour la sécurité ont été opportunément éliminées.
Vérifier que toutes les protections (protecteurs, dispositifs de sécurité) soient à leur place et parfaitement efficaces.
- 4) Toute opération de maintenance doit être effectuée lorsque la Machine est déconnectée des réseaux de distribution d'énergie (électrique, pneumatique, etc.).
- 5) S'il subsiste la possibilité d'être atteint par des projections ou par la chute d'objets, utiliser des lunettes avec des œillères latérales et, si nécessaire, des casques ou des gants.
- 6) Avant d'effectuer toute opération manuelle sur la Machine ou sur le matériau en cours de traitement, désactiver la Machine en mettant en œuvre la « PROCÉDURE DE MAINTENANCE EN TOUTE SÉCURITÉ ».
- 7) **ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE**
Les travaux de branchement, de mise en marche, de maintenance, de mesures et de réglage de l'équipement électrique et de ses composants ne doivent être effectués que par un personnel qualifié.
- 8) Il est rappelé que les convertisseurs de fréquence (variateur) génèrent des tensions dangereuses pour la vie des personnes. Avant d'intervenir sur ces dispositifs, si installés, il faut lire la documentation relative, fournie par le fabricant du dispositif ou contacter le fabricant.
- 9) Pour les travaux à effectuer avec des parties sous tension électrique, il faut respecter les normes en la matière présentes dans le pays d'utilisation de la Machine.

DANGER !

IL EST INTERDIT DE :

- *mettre la Machine en marche sans avoir vérifié l'absence de personnes à proximité des zones dangereuses et d'objets étrangers sur les machines. S'assurer que la mise en marche ne soit pas dangereuse pour le personnel ;*
- *enlever ou désactiver les protections (protecteurs et dispositifs de sécurité.) La désactivation temporaire des protections n'est autorisée que pour les interventions de maintenance ;*
- *effectuer les opérations de réglage ou de maintenance en état de fonctionnement Automatique ;*
- *travailler sur les organes en mouvement ou sur les parties électriques sans avoir coupé la tension électrique ;*
- *altérer ou éliminer les plaques de sécurité appliquées sur la Machine ;*
- *modifier la Machine sans l'autorisation du Fabricant ;*
- *intervenir sur les appareils de contrôle sans avoir les compétences opportunes ;*
- *rendre inopérants ou faire un usage impropre des dispositifs de sécurité de la Machine ou de la zone opérationnelle ;*
- *jeter de l'eau sur les moteurs ou sur les composants électriques*
- *percer les goulottes ou les conduits des câbles électriques.*

DANGER !

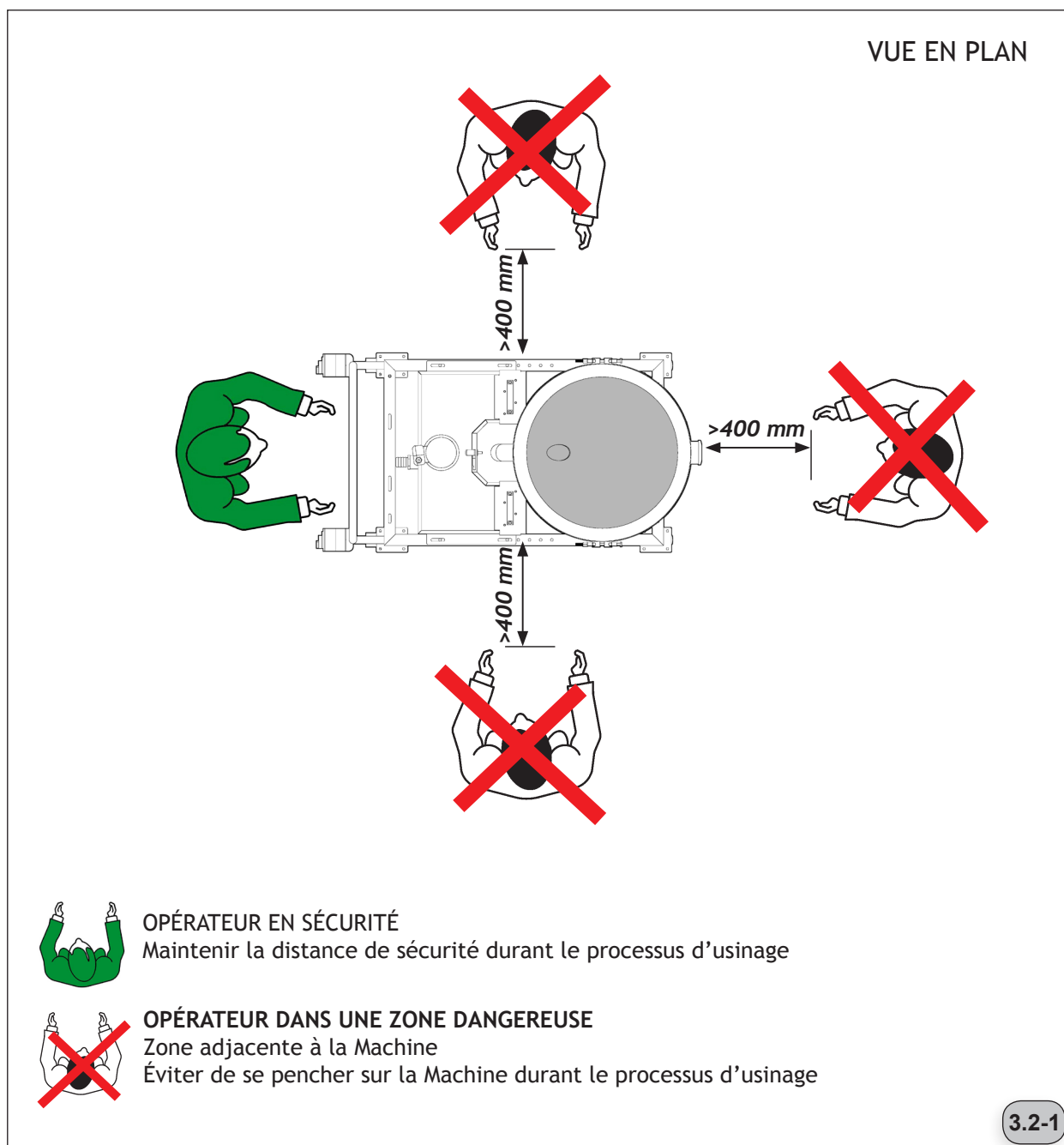
IL EST OBLIGATOIRE DE :

- *lire et comprendre toute la documentation fournie avec la Machine avant d'opérer ;*
- *porter un équipement de protection adapté aux opérations à effectuer ;*
- *maintenir efficaces les systèmes de sécurité et les boutons d'urgence ;*
- *maintenir efficaces et lisibles les instruments de commande, en les remplaçant lorsqu'ils sont endommagés ;*
- *s'assurer qu'il n'y ait pas de fuites d'huile ou d'autres liquides lorsque la Machine est en marche. Vérifier le fonctionnement régulier des composants électriques et qu'il ne sorte pas de fumée des moteurs. Ne pas négliger les odeurs et les bruits suspects ;*
- *arrêter la Machine dès qu'une anomalie se présente ;*
- *prévoir des panneaux d'avertissement sur le tableau électrique et cadenasser l'interrupteur général en cas de mauvais fonctionnement ou d'opérations de maintenance ;*
- *maintenir les pictogrammes de la Machine, les commandes des boîtiers de commande en bon état, et s'assurer qu'ils soient toujours lisibles.*

3.2 Zones dangereuses et postes opérateur

IMPORTANT !

La figure 3.2-1 indique les zones dans lesquelles les opérateurs peuvent travailler dans des conditions de sécurité et les zones où ils ne doivent pas stationner pendant le fonctionnement. Les protections adoptées, pour éviter les situations dangereuses, sont décrites au paragraphe 2.3.2.



IMPORTANT !

Les conditions indiquées sur la figure sont relatives à l'utilisation de la Machine. La définition des limites pour la présence de personnel appartient au responsable de la sécurité employé par l'utilisateur et peut entraîner des limitations plus restrictives.

3.3 Risques résiduels

Malgré les protections et les systèmes de sécurité adoptés sur la Machine (décrits au paragraphe 2.3.2), il reste des conditions dangereuses pour les opérateurs, les conducteurs et/ou pour les agents de maintenance qui peuvent se présenter lorsque les recommandations indiquées ci-après et sur les signalisations de sécurité décrites au paragraphe 3.4 ne sont pas respectées.

La figure 3.3.1 illustre les endroits dangereux où il est possible d'être exposé aux risques résiduels décrits ci-après.

Ce n'est que pendant les opérations de maintenance que le technicien préposé (agent de maintenance) est exposé aux risques suivants :

R1. DANGER HAUTE TENSION.

Risque d'électrocution dans les plaques à bornes du boîtier électrique et dans le Tableau électrique du Déferriseur. Avant d'intervenir, effectuer la procédure de « mise en état de maintenance » et couper le courant de l'interrupteur d'alimentation du tableau.

Danger signalé avec la plaque « 1 » (Paragr. 3.4);

R2. DANGER, ORGANES EN MOUVEMENT

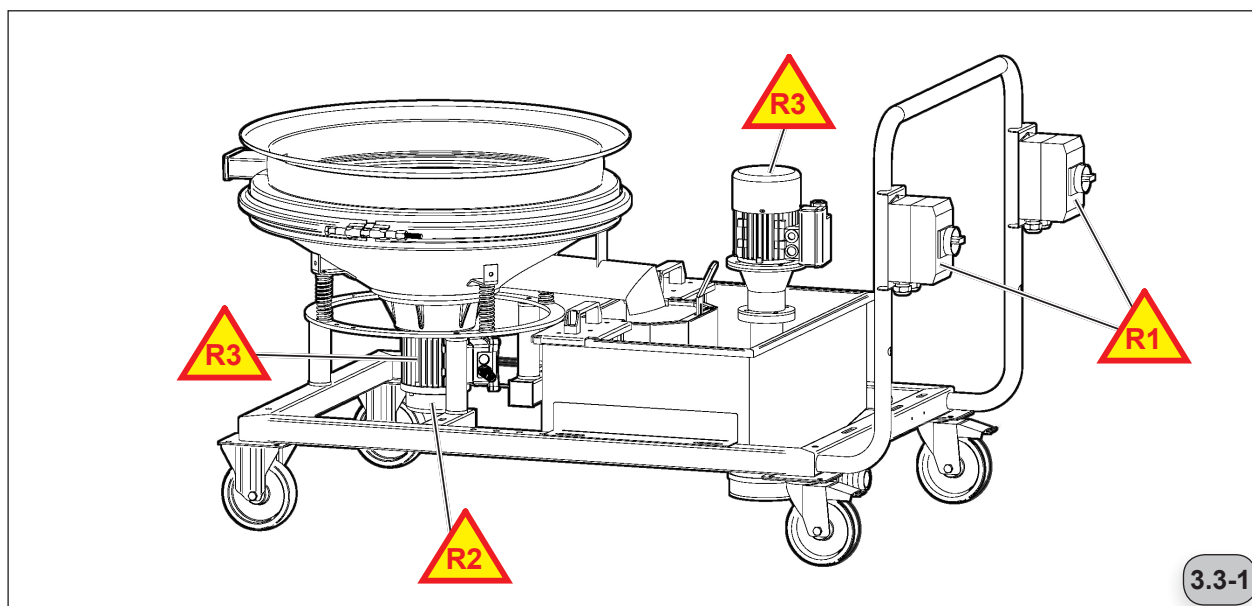
Risque d'écrasement dans la zone de travail des masses excentriques du moto-vibreux. Ne pas ôter la protection « A » lorsque la Machine est en marche. Avant d'opérer, effectuer la procédure de « Mise en état de maintenance ».

Danger signalé avec la plaque « 2 » (Paragr. 3.4).

R3. DANGER, HAUTES TEMPÉRATURES DANS LES MOTO-VIBREURS

Risque de brûlures

Le moteur peut atteindre des températures allant jusqu'à 60 °C. NE PAS TOUCHER LES MOTEURS pendant le fonctionnement de la Machine. Porter des gants de protection avant de les toucher ou de les manipuler.



3.3-1

DANGER !








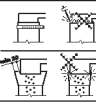
IL EST INTERDIT DE :

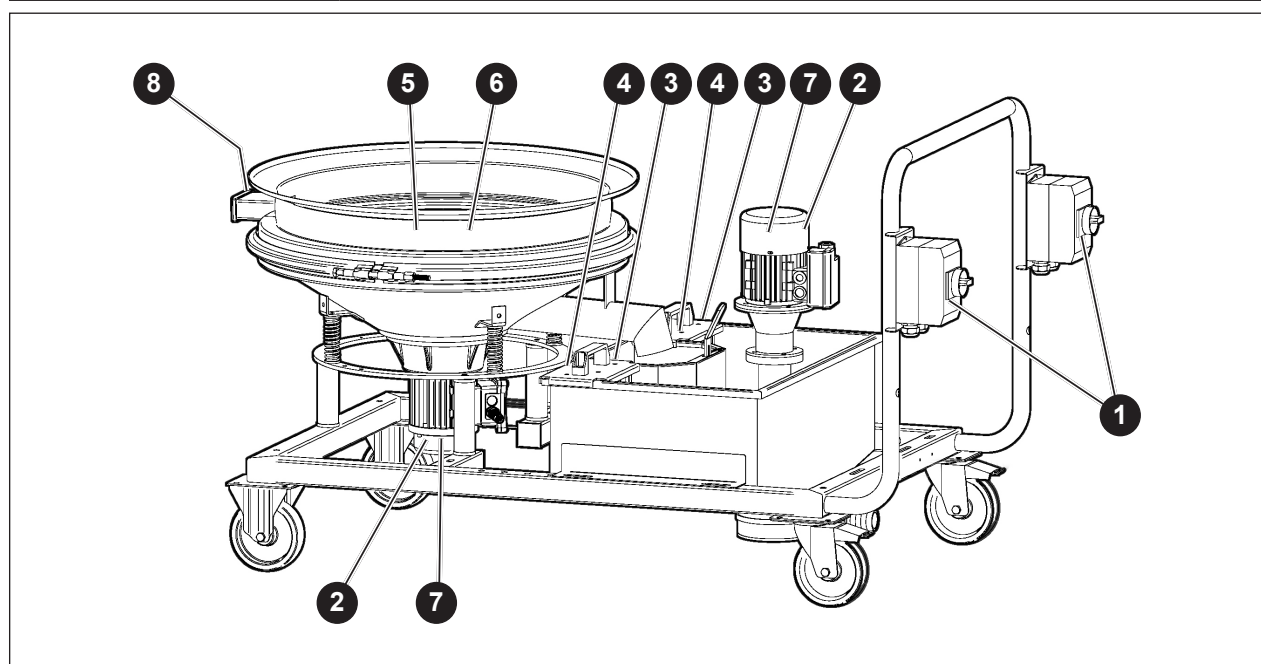
- S'APPROCHER OU D'INTRODUIRE TOUTE PARTIE DU CORPS DANS LA MACHINE LORSQU'ELLE EST EN MOUVEMENT OU QUAND ELLE EST RACCORDÉE AUX SOURCES D'ÉNERGIE
- TOUCHER LES ORGANES EN MOUVEMENT OU SOUS TENSION ÉLECTRIQUE
- ÉVITER LES SYSTÈMES DE SÉCURITÉ
- EXÉCUTER TOUTE OPÉRATION SANS AVOIR D'ABORD EFFECTUÉ LES PROCÉDURES D'ACCÈS ET DE MAINTENANCE EN TOUTE SÉCURITÉ
- TRAVAILLER DANS LES TABLEAUX ÉLECTRIQUES EN L'ABSENCE D'AUTORISATION
- ACCÉDER À LA ZONE DE TRAVAIL EN PORTANT DES OBJETS QUI PENDENT POUVANT RESTER ACCROCHÉS AUX PIÈCES EN MOUVEMENT
- DURANT LES PHASES DE TRAVAIL ET/OU DE MAINTENANCE, INSÉRER LE FREIN AUX DEUX ROUES PIVOTANTES ET VÉRIFIER QU'ELLES SOIENT BLOQUÉES CORRECTEMENT

3.4 Plaques de signalisation

ATTENTION !

Veiller à ce que toutes les plaques soient bien lisibles sinon, effectuer le remplacement en les repositionnant au même endroit.

Pos.	PICTOGRAMME	DESCRIPTION
1		Appliqué sur plusieurs composants, il indique la présence de tension de l'alimentation (400 V ou 480 V). Seul le personnel spécialisé peut effectuer des interventions sur les composants électriques Risque de choc électrique
2		Danger, organes en mouvement.
3		Appliqué sur l'aimant, indique le danger généré par le champ magnétique
4		Interdiction aux porteurs de stimulateurs cardiaques de s'approcher de la Machine
5		Lire le manuel avant d'opérer.
6		Obligation de porter des gants
7		Sens de rotation du moto-vibreux.
8		Ne pas se fixer aux bouches avec des raccords rigides.



3.5 Équipements de protection individuelle

Outre les équipements de protection individuelle liés à la sécurité des milieux de travail dans le pays d'utilisation de la Machine, il faut utiliser les équipements de protection individuelle suivants :

- des gants pendant le remplacement et/ou le réglage des pièces.

4 Installation et mise en service.

4.1 Livraison

ATTENTION !

Le personnel qui effectue le chargement, le déchargement et la manutention doit posséder les compétences et une expérience acquise et reconnue dans le secteur spécifique, et il doit savoir maîtriser les moyens de levage à utiliser.

ATTENTION !

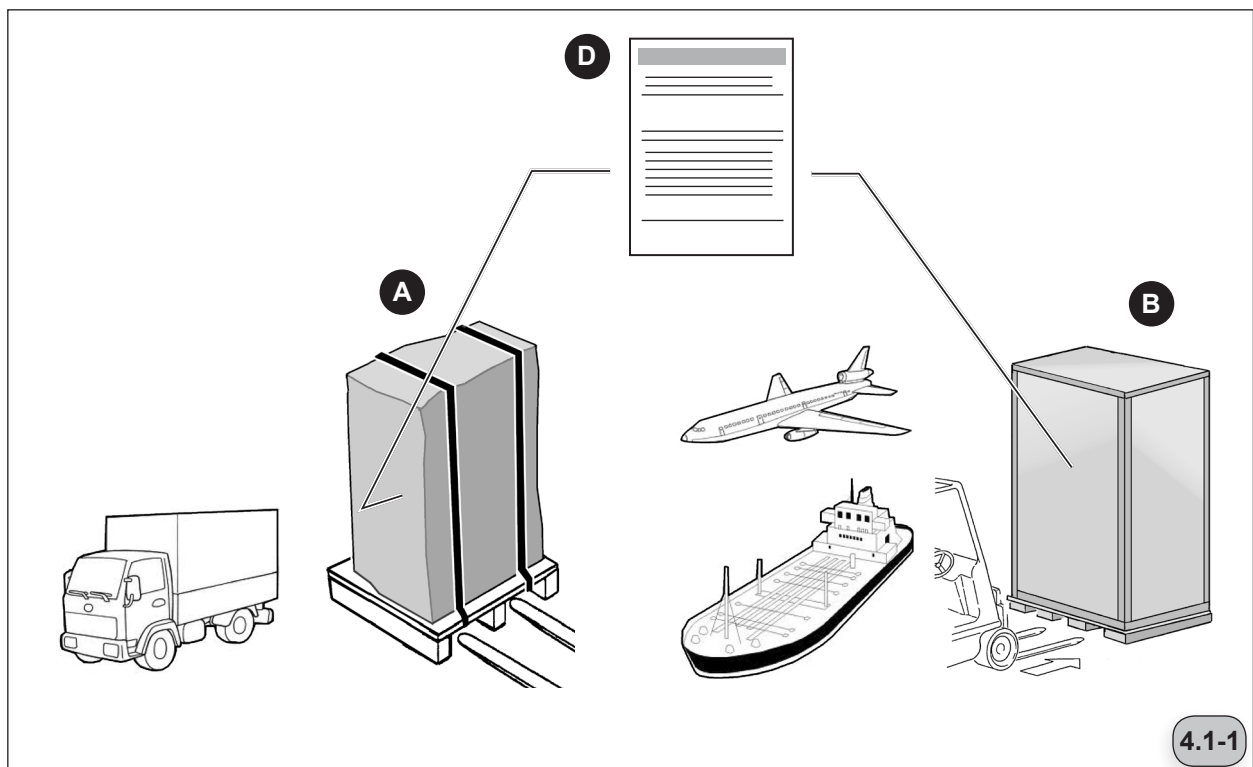
Les moyens de levage et de transport doivent être choisis selon le poids, la forme et les dimensions de la Machine.

4.1.1 Déchargement du moyen de transport

Selon le pays de destination, la Machine est livrée entièrement montée, recouverte avec un matériau thermorétractable et emballée sur :

- une palette (A) si elle est expédiée par voie terrestre ou dans un conteneur ;
- une caisse en bois (B) en cas de besoin ou avec une expédition par avion.

Le poids de la charge à lever est reporté sur le Document de reconnaissance (D) appliqué sur l'emballage même.



IMPORTANT !

Pour le déroulement correct et sécurisé des opérations de levage et de manutention de l'emballage, il faut respecter les points suivants :

- *Utiliser le système de levage adapté à la capacité portante et aux dimensions de l'emballage.*
- *Le personnel doit être compétent et doit posséder les exigences requises par les normes en vigueur afin de garantir la sécurité maximale sur le travail au conducteur et à ses collègues.*

4.2 Vérification du contenu - Élimination de l'emballage

L'ensemble de la Machine est soigneusement contrôlé avant l'expédition. À la réception de l'emballage, s'assurer qu'il n'ait pas subi de dommages pendant le transport, contrôler notamment que l'emballage n'ait pas été ouvert et que des parties à l'intérieur n'aient pas été enlevées. En cas de dommages ou de parties absentes, avvertir immédiatement le transporteur et le fabricant en produisant la documentation photographique relative.

IMPORTANT !

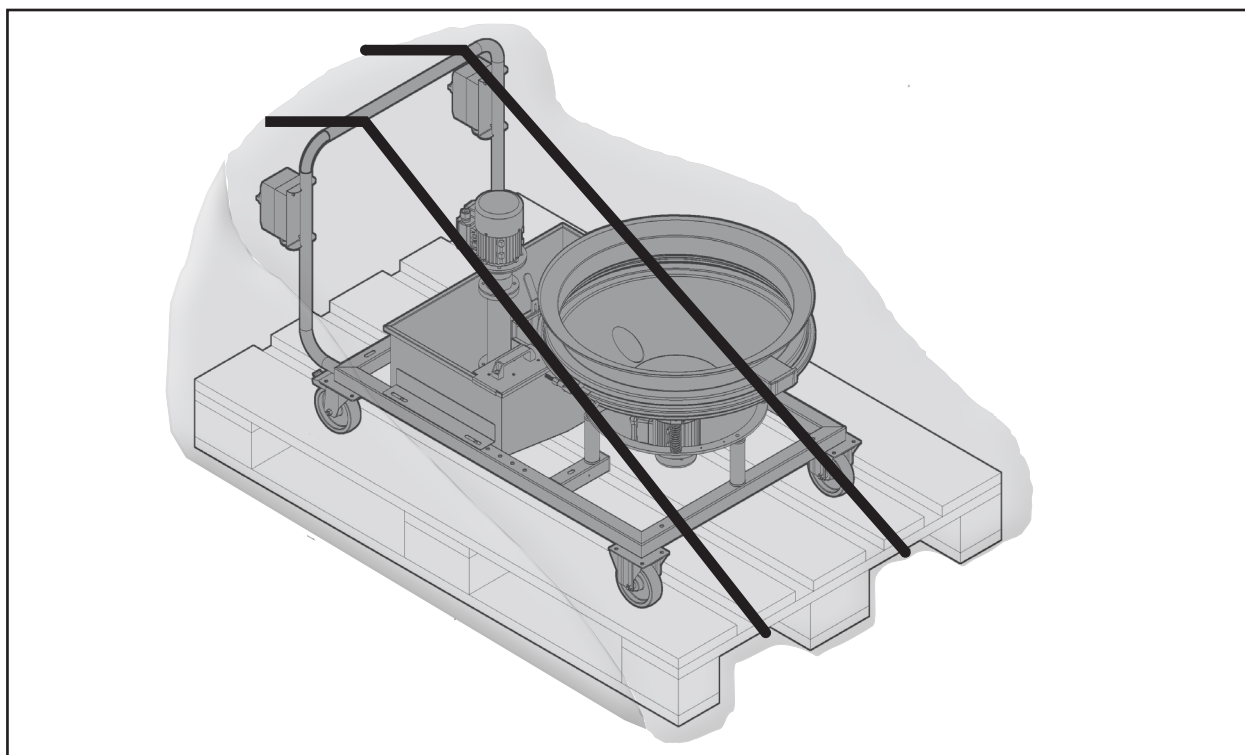
Si vous devez constater la présence de dégâts de toute nature, il est nécessaire de les contester au conducteur du moyen de transport et d'avertir immédiatement le revendeur ou le Fabricant.

ATTENTION !

Le Fabricant n'est pas responsable des dommages causés à la Machine lorsqu'elle est transportée et installée à l'intérieur de l'établissement par de tierces personnes.

Ouvrir la caisse de la façon suivante :

- retirer le couvercle supérieur ;
- retirer les parois latérales ;
- enlever les feuillards ;
- enlever le matériau imperméable et les pièces fixées à la Machine en prenant soin de les soutenir pendant le retrait ;
- ôter les autres éléments de fixation ;
- contrôler que la Machine n'ait pas subi de dégâts pendant le transport, dans l'éventualité, avvertir immédiatement le Fabricant.



IMPORTANT !

Le matériel utilisé pour l'emballage doit être mis au rebut en suivant les normes en vigueur dans le pays d'utilisation.

4.3 Stockage

S'il faut stocker les composants de la Machine pour de longues périodes d'inactivité, il est recommandé de les protéger contre les agents extérieurs (de préférence dans l'emballage d'origine) et dans des environnements ayant des caractéristiques correspondantes aux niveaux de protection indiqués ci-après :

- Température : -10/+45 °C ;
- Humidité relative 45 % max (non condensée) ;
- Local fermé et à l'abri des agents atmosphériques.

ATTENTION !

- *Des valeurs différentes de celles indiquées peuvent endommager gravement les composants.*
- *Ne jamais poser de corps lourds sur les emballages.*
- *Si l'emballage a été enlevé, garder l'unité dans un local couvert pour assurer sa protection contre les intempéries et les agents chimiques agressifs.*

4.4 Levage et transport

Effectuer le levage à partir des points indiqués sur la figure en vérifiant les poids présents dans le tableau en fonction du modèle de la Machine.

Placer la Machine (en s'aidant du groupe sur roulettes) dans la zone prévue pour son utilisation.

DANGER !

Les opérations de levage et de manutention doivent être effectuées par un personnel spécialisé et autorisé pour effectuer ce type de manœuvres, lequel doit être muni de tous les dispositifs de sécurité nécessaires tels que :

- *chaussures de sécurité*
- *casque de protection*
- *crochet de sécurité avec harnais relatif (pour les opérations en hauteur) etc.*
- *gants.*

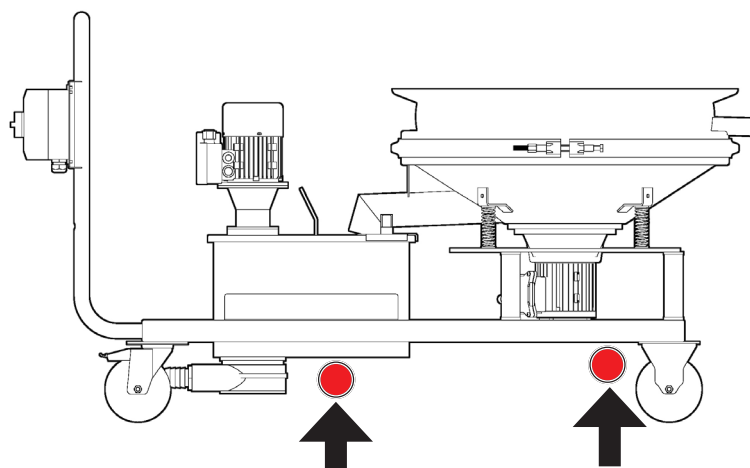
Personne ne doit se trouver à proximité de la charge suspendue et/ou de manière générale dans le rayon d'action du moyen de levage pendant la phase de levage et de manutention de la Machine.

DANGER !

La présence d'un assistant est nécessaire au cours des opérations de levage pour toute signalisation. Le levage doit être effectué avec continuité, sans à-coups ou mouvements brusques. Interdiction de passer et de stationner sous les charges suspendues.

Avant de procéder au levage des différentes parties de la Machine, il faut prendre les précautions suivantes :

- Faire atteindre la position de sécurité à l'ensemble du personnel.
- S'assurer de la stabilité de la charge.
- Vérifier qu'il n'y ait pas de matériel qui pourrait tomber pendant le levage.
- Manœuvrer verticalement de manière à éviter les chocs.



POIDS MACHINE				
DONNÉES	U.M.	800	900	1200
Peso	Kg	160	209	254

DANGER !

Le Fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages matériels ou corporels résultant du non-respect des normes de sécurité en vigueur relatives au levage et à la manutention de matériel au sein de l'établissement de l'utilisateur.

4.5 Prédipositions à la charge du Client/Utilisateur

La bonne préparation et le contrôle du lieu de travail sont une condition fondamentale pour le fonctionnement correct et sûr de la Machine.

L'utilisateur doit préparer :

- le local où la Machine sera utilisée (voir le paragraphe 2.4.1).
- les espaces nécessaires à la manutention et le dépôt des matériaux ;
- les voies pour la circulation des moyens de levage (chariots élévateurs, grues, etc.) doivent être facilement identifiables par les opérateurs ;
- les espaces destinés au stationnement des opérateurs, nécessaires à l'utilisation et la manutention (voir le paragraphe 4.5.1) ;
- le point d'alimentation de l'énergie électrique conforme aux normes en vigueur et surtout prévoir un système efficace de mise à la terre et un sectionneur avec une protection automatique contre les courts-circuits, les décharges à la terre et les dispersions entre la ligne électrique d'alimentation et la ligne. Les tensions d'alimentation doivent être compatibles avec celles nécessaires pour la Machine. Il faut prévoir l'adoption d'un interrupteur différentiel retardé qui doit être installé en amont de l'installation (voir le paragraphe 4.6.6).

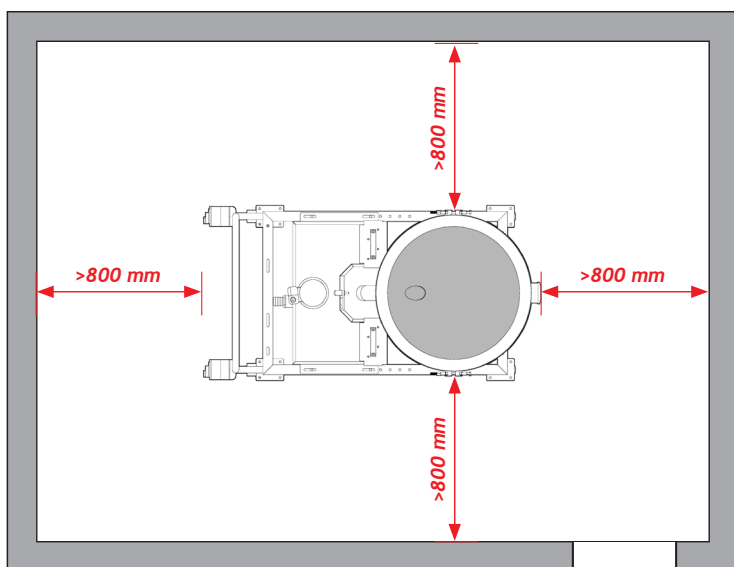
DANGER !

Après l'installation, vérifier le niveau de pression acoustique effectif qui s'est créé dans le lieu de travail de la Machine pour établir s'il est nécessaire d'adopter des mesures de protection pour les opérateurs.

4.5.1 Caractéristiques des locaux

Le local dans lequel la Machine est placée doit posséder les caractéristiques reportées au paragraphe 2.4.1.

Les zones destinées aux opérateurs doivent être suffisamment grandes pour permettre les opérations de conduite et de maintenance.



DANGER !

La zone de travail doit rester sèche et sans encombrements. Les passages autour des Unités doivent pouvoir garantir le respect de la distance de sécurité (supérieure à 800 mm). Il ne faut pas qu'il y ait d'obstacles fixes pouvant limiter les mouvements. Toute voie de passage pour les chariots élévateurs doit être signalée par des panneaux ou, de préférence, par des indications au sol.

4.6 Installation

ATTENTION !

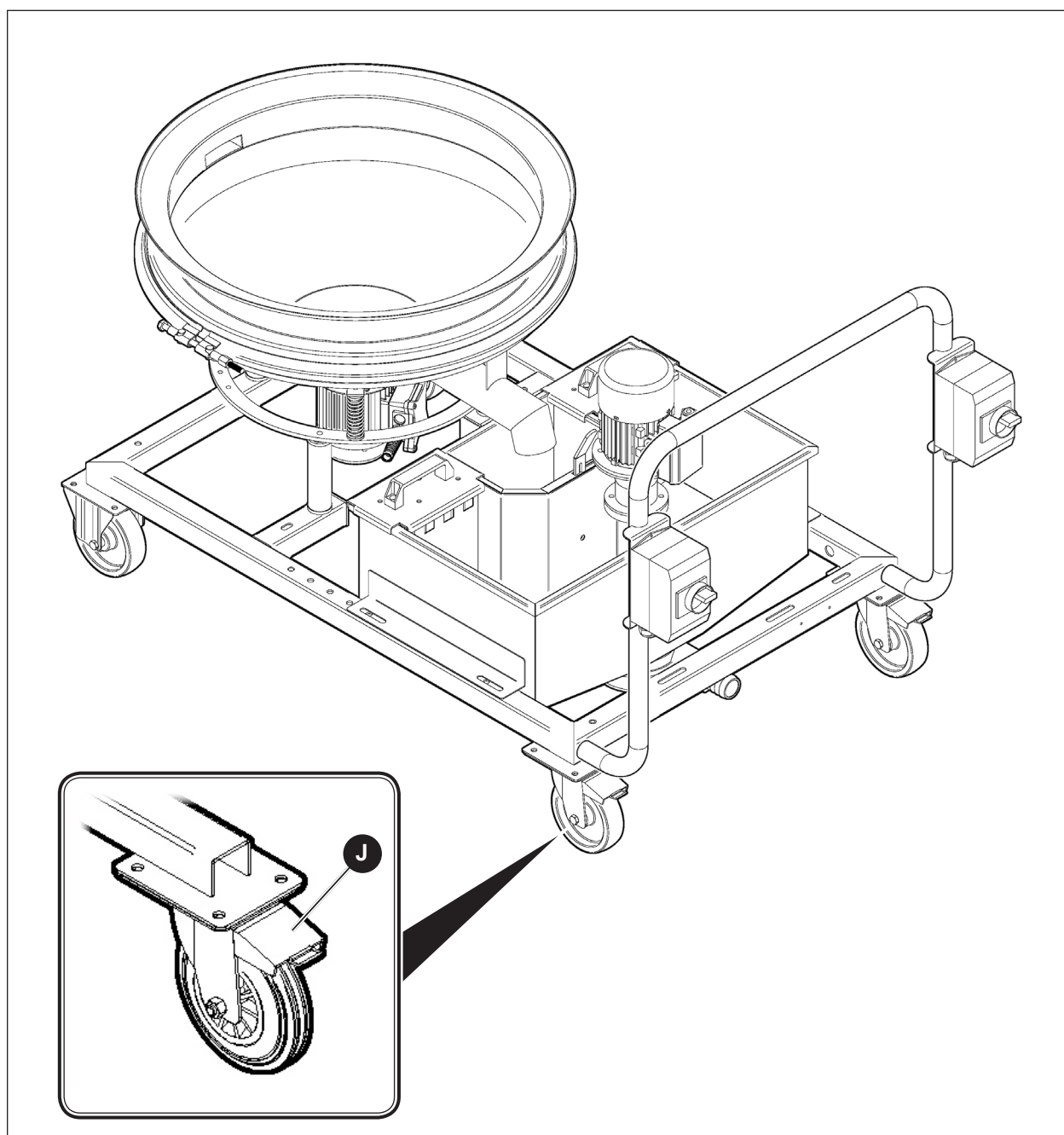
Les caractéristiques de fabrication, dimensionnelles et fonctionnelles des composants sont de nature à demander au Client/utilisateur des compétences spécifiques uniquement garanties par les Techniciens Service.

Si l'Utilisateur a des difficultés à effectuer seul les opérations énumérées, il doit contacter le Fabricant pour demander des informations relatives à la formation.

ATTENTION !

Ne pas installer la Machine sur des plans inclinés

Bloquer les roues en appuyant sur le levier frein « J »

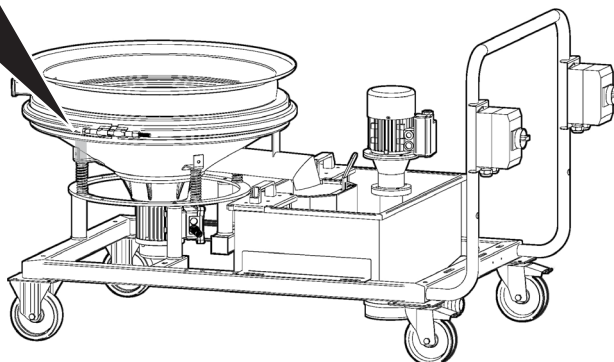
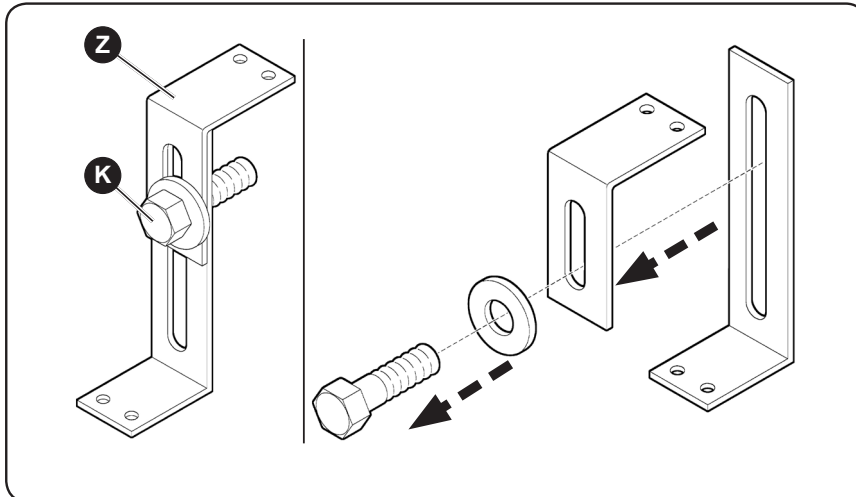


4.6.1 Retrait des étriers de blocage

Enlever les vis de fixation « K » pour retirer les étriers de blocage « Z ».

ATTENTION !

Il est interdit de démarrer la Machine avec les étriers de blocage montés.



4.6.2 Raccordements du dispositif d'alimentation du produit

ATTENTION !

Effectuer le raccordement aux bouches d'alimentation ou d'aspiration avec des raccords flexibles, de manière à ne pas gêner le fonctionnement régulier de la Machine.

Sur le tuyau qui transporte le liquide à la Machine, il faut installer :

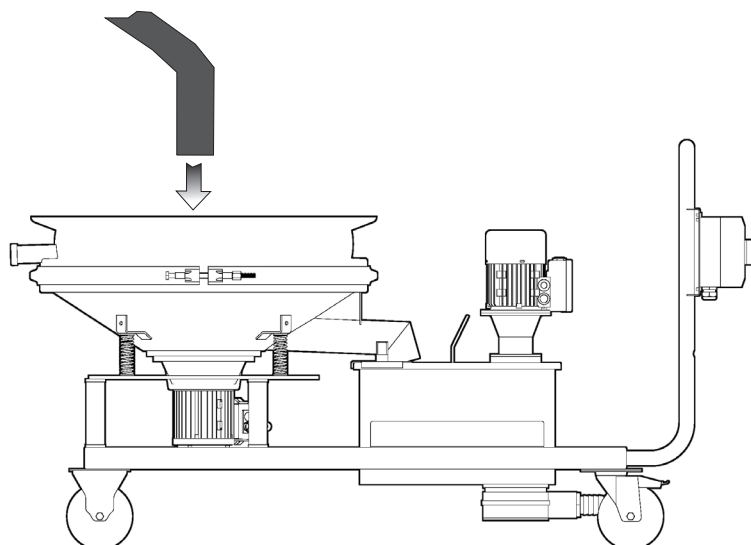
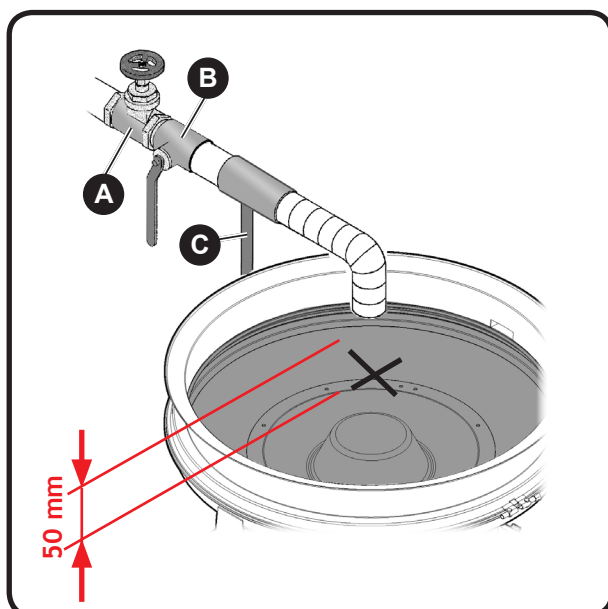
- une vanne à manchon **A** pour le réglage du débit ;
- une vanne papillon **B** pour arrêter le flux. Elle ne doit pas être utilisée pour régler le débit car elle s'use rapidement.

Si l'on utilise un tuyau flexible il est conseillé de prévoir un support **C** pour éviter que le tuyau ne s'appuie sur le bord de la bande de retenue.

ATTENTION !

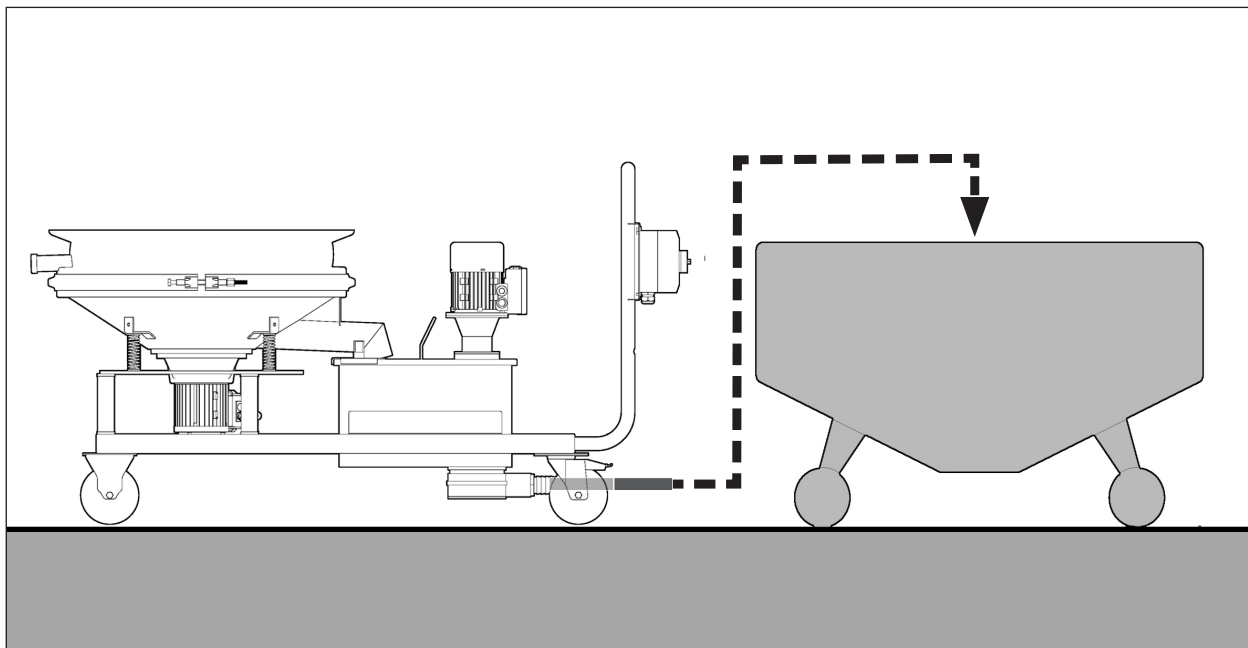
Le liquide à tamiser doit être envoyé au tamis avec des caractéristiques de débit et de vitesse aussi constantes que possible, de manière à ce qu'il tombe dans la partie centrale de toile de tamisage.

Maintenir le tuyau à une distance minimum de 50 mm par rapport au plan de toile de tamisage.



4.6.3 Raccordements du dispositif de déchargement du produit

Le raccordement de la bouche de déchargement du produit se fait en prédisposant une cuve de récupération à proximité de la bouche de déchargement, comme illustré sur la figure.



4.6.4 Branchement électrique

ATTENTION !

Les raccordements et les branchements électriques doivent être effectués par un personnel spécialisé (électriciens certifié).

DANGER !

Il faut effectuer le branchement de la terre de la Machine au circuit de protection externe (circuit de terre) marqué par le sigle PE (EN60445) situé dans la plaque à bornes du tableau électrique. Le défaut de branchement à la terre et/ou à la masse des pièces indiquées peut entraîner de graves conséquences pour la Machine et l'opérateur.

ATTENTION !

Il faut éliminer la peinture dans les points de contact de la Machine avec les câbles de mise à la terre et de masse avant le serrage des vis relatives pour garantir un contact efficace.

Procédure de branchement électrique

- Utiliser un câble flexible à quatre conducteurs dont un jaune vert utilisé exclusivement pour la mise à la terre.
- La section des conducteurs doit être adaptée au courant nominal absorbé du moteur (densité Max. = 4 A/mm²) et le diamètre doit être adapté au serre-câble, de façon à garantir l'étanchéité de ce dernier.
- Contrôler que la tension et la fréquence d'alimentation du réseau correspondent aux indications de la plaque d'identification des moto-vibreurs.
- Utiliser toujours des éléments de branchement conformes aux normes en vigueur.

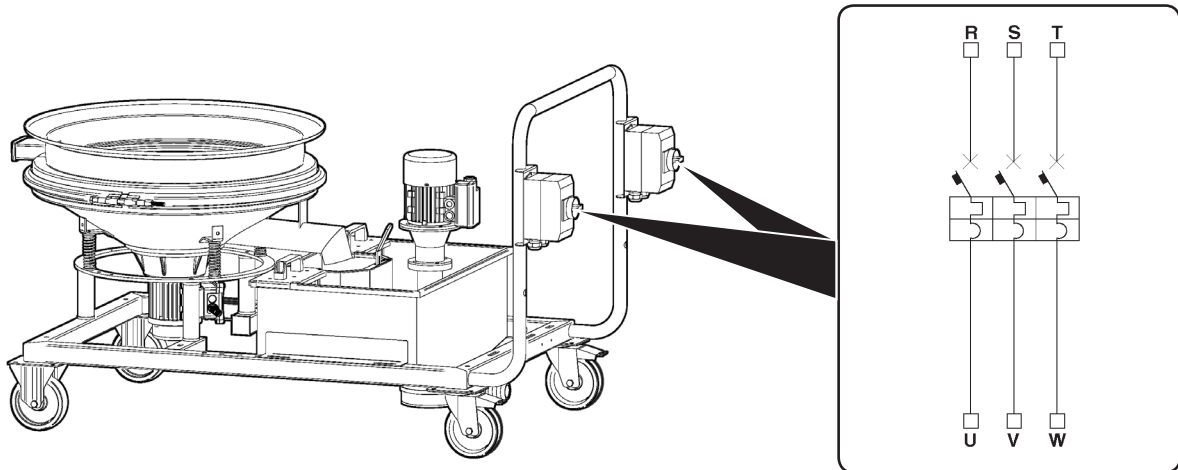
ATTENTION !

Les câbles d'alimentation très longs provoquent une chute de tension, parfois il est donc nécessaire d'augmenter la section des conducteurs.

IMPORTANT !

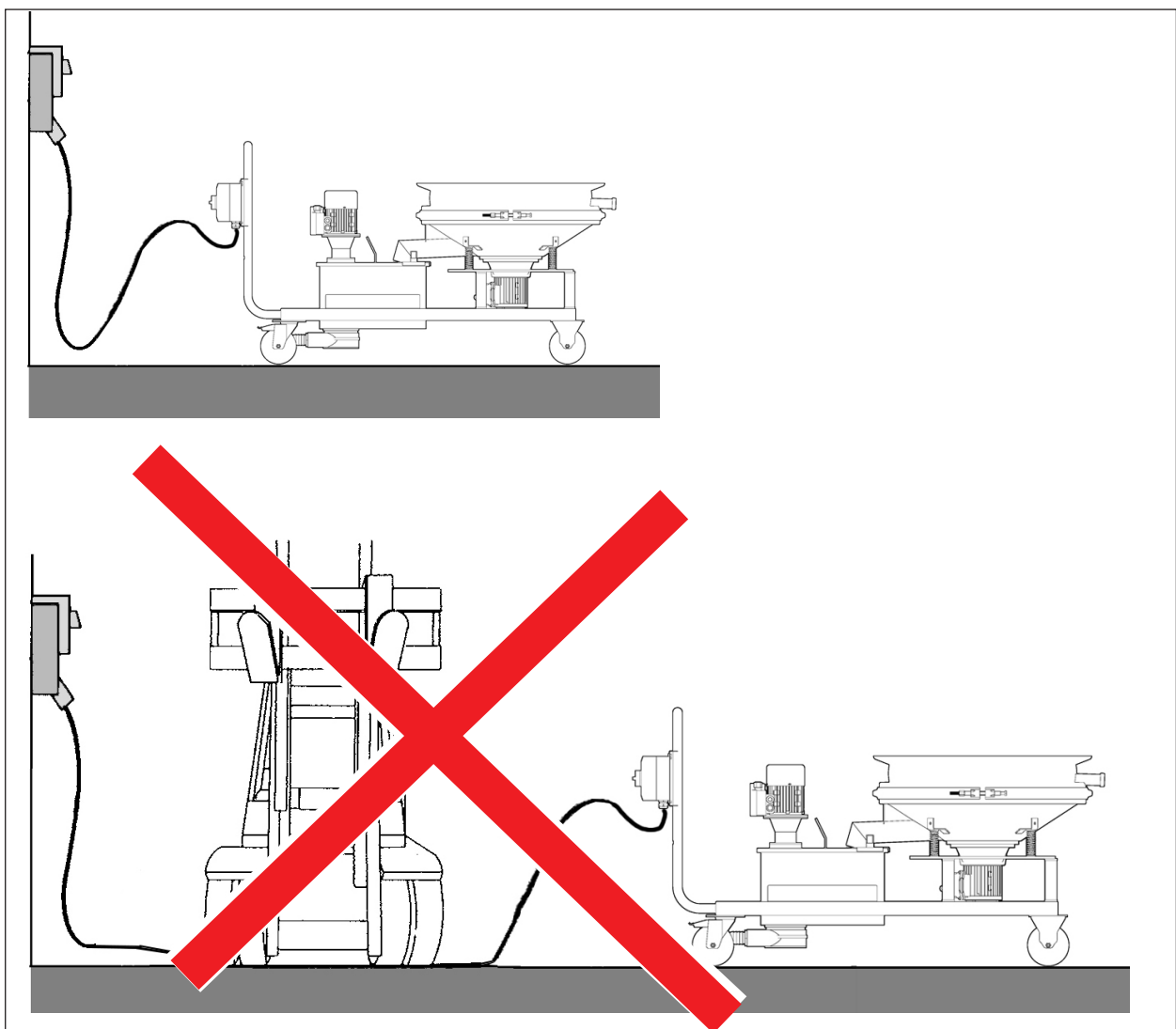
Ne jamais changer le câble d'origine du moto-vibreux, se brancher au boîtier de dérivation appliquée sur la structure de la Machine.

Ôter le couvercle du boîtier et effectuer le branchement comme sur la figure.



ATTENTION !

Ne pas effectuer de branchements électriques en utilisant des câbles extrêmement longs. En plus de provoquer des baisses de tension, ils peuvent gêner les zones autour de la Machine ou être endommagés par le passage de camions, avec les dangers d'électrocution conséquents. Si on doit effectuer des branchements qui traversent des zones sujettes au passage de moyens de transport, prévoir des dispositifs de protection (caniveaux) adaptés pour les câbles électriques.



4.7 Mise en service

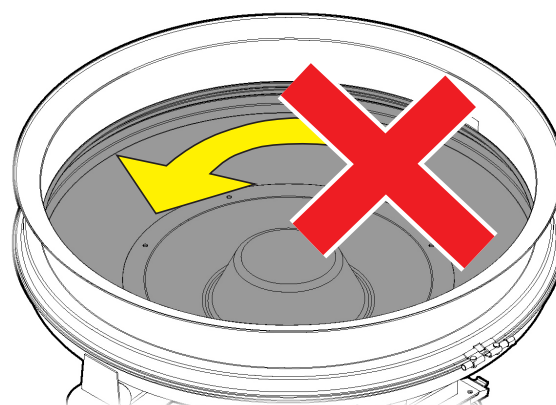
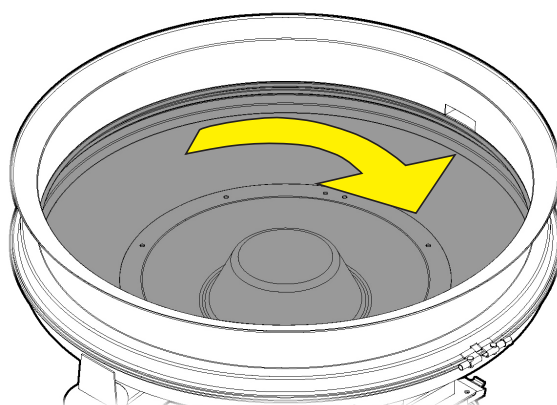
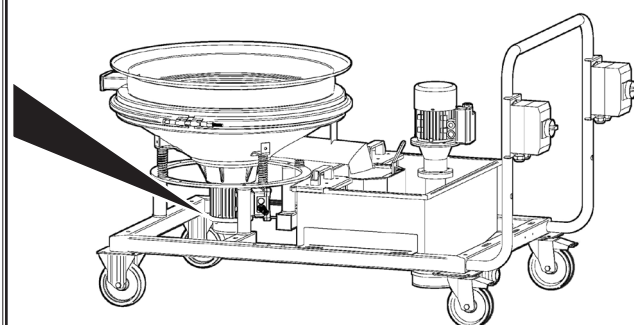
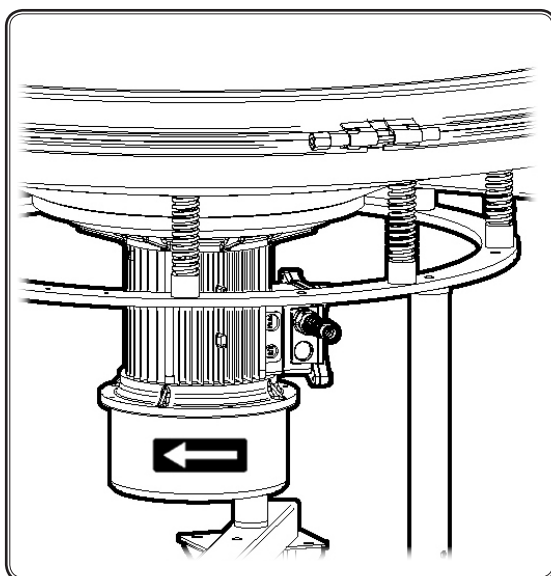
ATTENTION !

Les caractéristiques de fabrication, dimensionnelles et fonctionnelles des composants sont de nature à demander au Client/utilisateur des compétences spécifiques uniquement garanties par les Techniciens Service.

Si l'Utilisateur a des difficultés à effectuer seul les opérations énumérées, il doit contacter le Fabricant pour demander des informations relatives à la formation.

ATTENTION !

- Contrôler le serrage des vis et des écrous de blocage.
- Verser une petite quantité de matière dans le toile de tamisage, mettre la Machine en marche et contrôler que le sens de rotation corresponde à celui indiqué sur la figure.

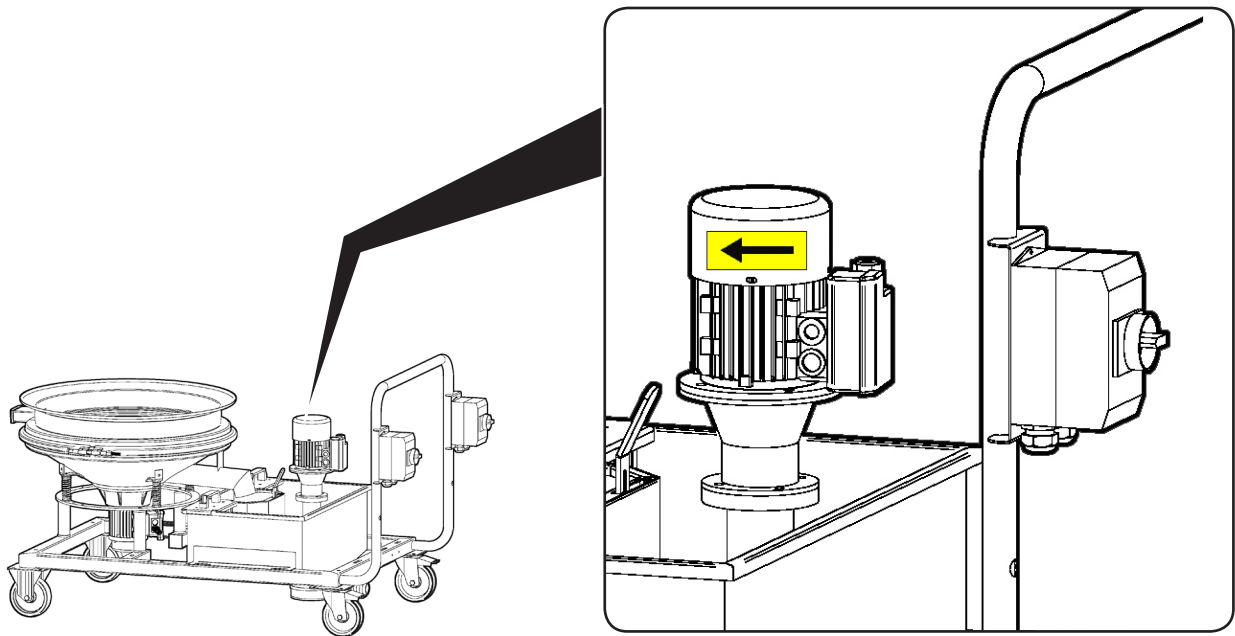


ATTENTION !

En cas de rotation erronée du Moto-vibreux, inverser deux des trois phases de l'alimentation. Ne pas ouvrir la plaque à bornes du Moto-vibreux.

ATTENTION !

Vérifier le sens de rotation du moteur de la pompe.



5 Utilisation et fonctionnement

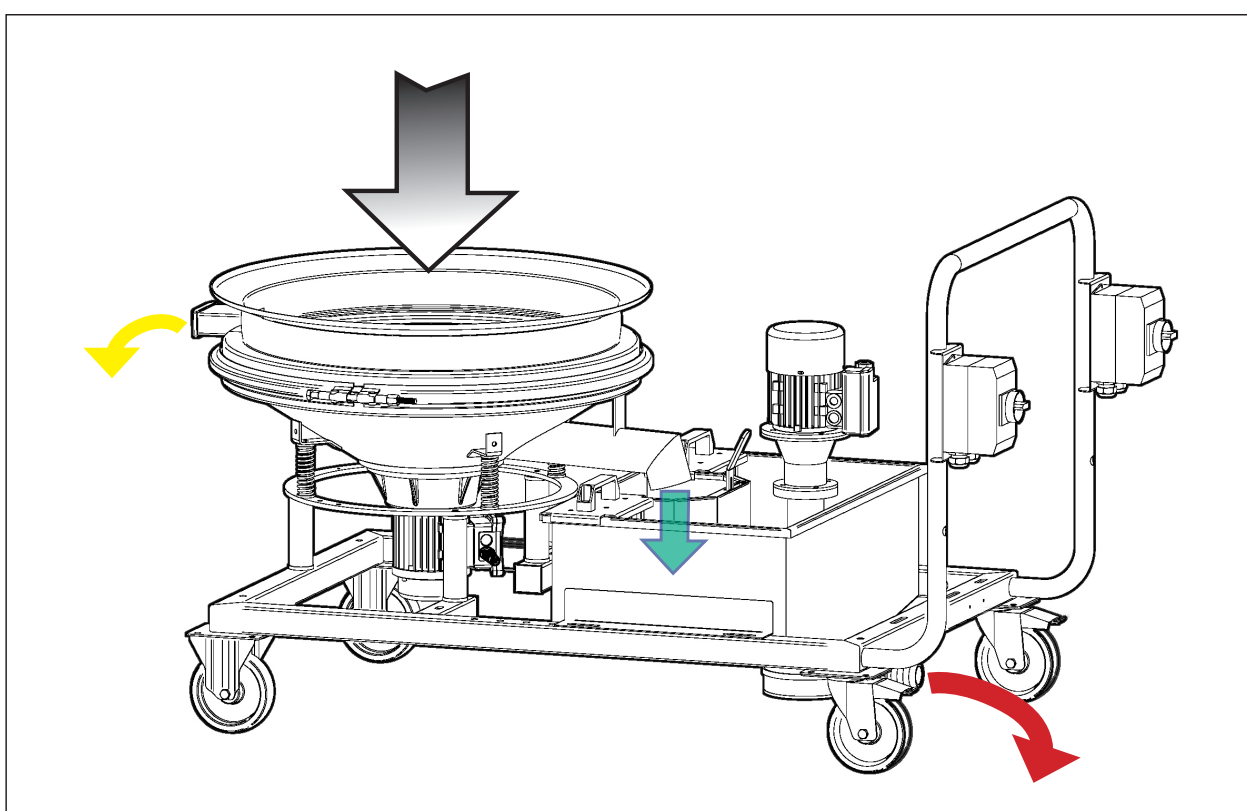
5.1 Principe de fonctionnement

L'alimentation du produit est importante pour obtenir un fonctionnement correct et un bon rendement de la Machine. Elle doit s'effectuer au centre de toile de tamisage, dans une quantité constante et proportionnée au débit de la Machine.

ATTENTION !

Une alimentation excessive risque de causer une surcharge inutile et une séparation incomplète du produit.

La sélection s'effectue selon les oscillations du secteur vibrant. La partie fine passe à travers les mailles des toiles de tamisages et sort de la bouche inférieure pour passer ensuite dans la cuve de récupération et Déferriseur où a lieu la déferrisation du produit. Ensuite, le produit est expulsé à l'intérieur des Cuves. La partie plus grosse du produit se dépose sur les toiles de tamisages. Pour enlever le matériau plus grossier qui se dépose sur le toile de tamisage, effectuer la procédure décrite au Paragr. 6.4.1.



5.2 Choix de toile de tamisage

Le choix de toile de tamisage doit s'effectuer en tenant compte du fait que le diamètre (\emptyset) du fil doit être le bon compromis entre durée, surface utile de passage et tension de toile de tamisage sur le châssis. Le tableau reporte quelques exemples.

Vide de maille (mm)	0,514	0,343	0,277	0,247	0,209
Diamètre du fil (mm)	0,18	0,12	0,12	0,10	0,10
Surface utile de passage (%)	53,9	54	49,8	51,8	46,3
n° pouces français	40	60	70	80	90

5.3 Procédures d'utilisation

IMPORTANT !

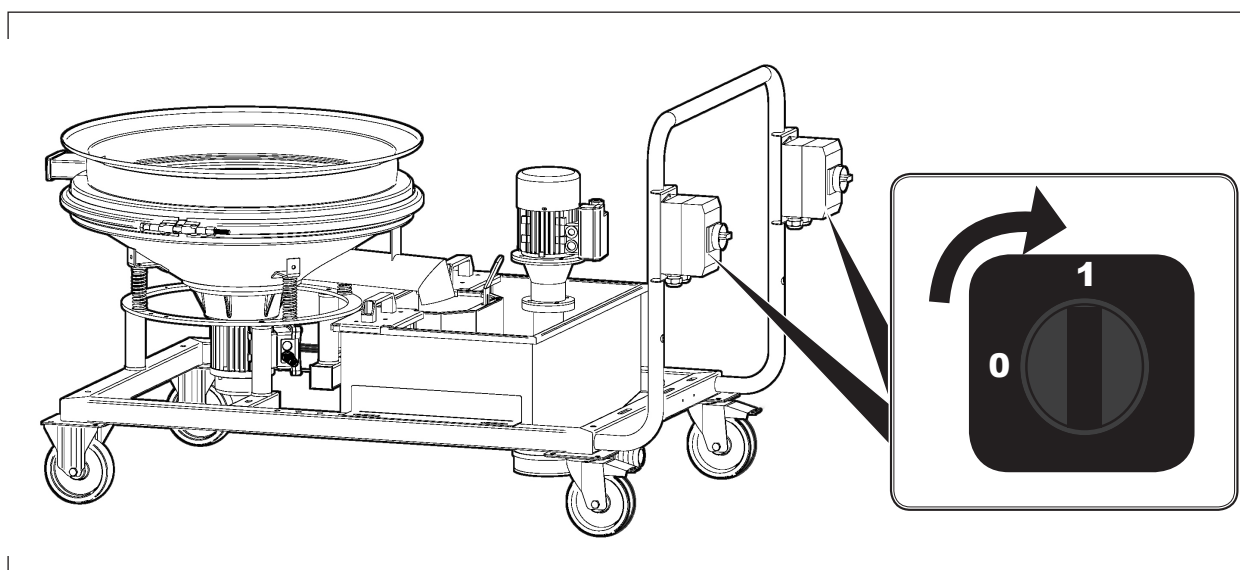
La gestion du tamis vibrant s'effectue directement par la Machine.

5.3.1 Allumage

S'effectue en raccordant la fiche industrielle à la prise de courant.

5.3.2 Mise en marche

Elle s'effectue en positionnant des interrupteurs général (situé sur le boîtier électrique) sur « 1 »



FRÉQUENCES DES INTERVENTIONS	OPÉRATIONS	PROCÉDURES
À chaque utilisation	Nettoyer la Machine et l'ensemble de la zone de travail.	Une Machine propre dans une zone de travail dégagée de tout obstacle diminue les risques d'accidents.
	Contrôle des protections	Si leur état d'usure ou de fonctionnement est précaire et peut compromettre la sécurité de l'opérateur, il faut les remplacer. Contrôler en particulier le fonctionnement des boutons d'urgence qui arrêtent en sécurité la Machine (présents sur le panneau de commande de l'installation). <i>Il faut dans tous les cas qu'ils restent sous surveillance, propres et en bon état d'efficience.</i>
	Contrôle de la signalisation de sécurité	Vérifier la présence et l'état de lisibilité des panneaux de signalisation
	Toile de tamisage	Vérifier l'intégrité de toiles de tamisages. Les remplacer si nécessaire.

5.3.3 Arrêt normal volontaire

Il s'effectue en positionnant l'interrupteur général situé sur le boîtier électrique et l'interrupteur général situé sur le Tableau électrique du Déferriseur sur « 0 ».

5.3.4 Arrêt d'urgence

L'arrêt d'urgence s'effectue en positionnant l'interrupteur général situé sur le boîtier électrique et en débranchant la fiche industrielle de la prise de courant.

IMPORTANT !

L'arrêt d'urgence ne doit être effectué qu'en cas de danger des personnes et non pas pour interrompre le fonctionnement régulier de la Machine.

L'arrêt d'urgence doit couper la ligne de puissance de l'actionnement du Moto-vibreux par rapport à sa source d'énergie électrique.

6 Maintenance

6.1 Mises en garde de sécurité

DANGER !

- *La maintenance doit être confiée à un personnel expérimenté qui connaît la Machine (agent de maintenance mécanique et/ou électrique).*
- *Il est interdit de faire des interventions de maintenance quand la Machine est en mouvement et/ou sous tension.*
- *Signaler le déroulement des interventions en apposant des panneaux spécifiques.*
- *Porter un équipement de protection adapté aux opérations à effectuer.*
- *Éclairer adéquatement la zone de travail sur laquelle la maintenance est effectuée. Il est interdit d'utiliser des allumettes, des allume-cigares, torches, flammes libres comme moyens d'éclairage.*
- *Laisser la zone dédiée aux interventions de maintenance, propre et sèche. Éliminer les taches d'huile ou de lubrifiant.*
- *Après être intervenu sur la boîte électrique, il faut toujours la refermer avant de rétablir l'alimentation électrique et mettre la Machine en marche.*
- *Avant de remettre la Machine en marche, veiller à ce que les protections latérales sur la base soient fermées.*
- *Il est interdit de mettre le tamis vibrant en mouvement sans avoir ôté les étriers de connexion entre la partie vibrante et la base (retrait des étriers décrit au parag. 4.6.1).*

6.2 Normes générales pour une bonne maintenance

Pour garantir un fonctionnement régulier et prévenir toute anomalie, l'agent de maintenance doit respecter les fréquences d'intervention indiquées dans le tableau « MAINTENANCE PROGRAMMÉE ».

Le tableau appelé « REGISTRE DE LA MAINTENANCE » à la fin du chapitre doit être compilé par un responsable préposé à la Machine ou par la personne qui a effectué les opérations de maintenance. Il est recommandé de toujours le tenir à jour, en particulier pendant la période de garantie.

Il est bon de rappeler que les variations des conditions de la température ou de fonctionnement des différents organes sont particulièrement difficiles pour ces derniers. Quelquefois, il est opportun d'anticiper les intervalles de temps (indiqués dans le tableau en heures de travail si les conditions environnementales et opérationnelles exigent la diminution de ces intervalles).

ATTENTION !

- *En cas de défaut de compilation du « REGISTRE DE MAINTENANCE », la garantie est annulée.*
- *Les défauts et les dommages détectés doivent être éliminés immédiatement ou ils doivent faire l'objet d'un rapport pour une réparation future.*
- *En cas de danger évident pour l'opérateur ou pour la Machine, il faut arrêter l'installation dans laquelle la Machine opère et elle ne doit pas démarrer avant que la panne ne soit réparée.*
- *Pour optimiser les performances de la Machine, il convient de la laisser propre. Ce n'est que sur une Machine propre et facilement accessible qu'il est possible d'identifier les pannes, de les réparer rapidement, prévenir les dysfonctionnements et travailler dans des conditions de sécurité.*
- *Durant le démontage des composants, éviter de faire entrer des résidus de poussière dans les zones de travail et dans les composants.*
- *Pour le nettoyage, ne pas utiliser de fragments d'éponge, de chiffons humides et/ou abrasifs, ni de chiffons ayant des filaments. Ne pas utiliser de jets d'eau sur les moteurs électriques et/ou pour nettoyer la Machine.*
- *Ne pas utiliser d'essence ni de solvants inflammables comme détergent, mais utiliser toujours des solvants se trouvant dans le commerce non inflammables et non toxiques.*
- *Ne pas utiliser de jets d'air comprimé pour nettoyer la Machine ou ses composants. La poussière doit être aspirée en faisant très attention aux composants électroniques ou bien en utilisant des jets d'air sec.*
- *Lors du remplacement de composants, il est conseillé d'utiliser des PIÈCES DE RECHANGE D'ORIGINE*
- *Utiliser uniquement des fusibles avec l'intensité de courant prescrite.*
- *Éliminer les consommables et le matériel auxiliaire ainsi que les pièces remplacées en respectant les normes en vigueur en matière de protection de l'environnement.*

6.3 Procédure de maintenance en toute sécurité

IMPORTANT !

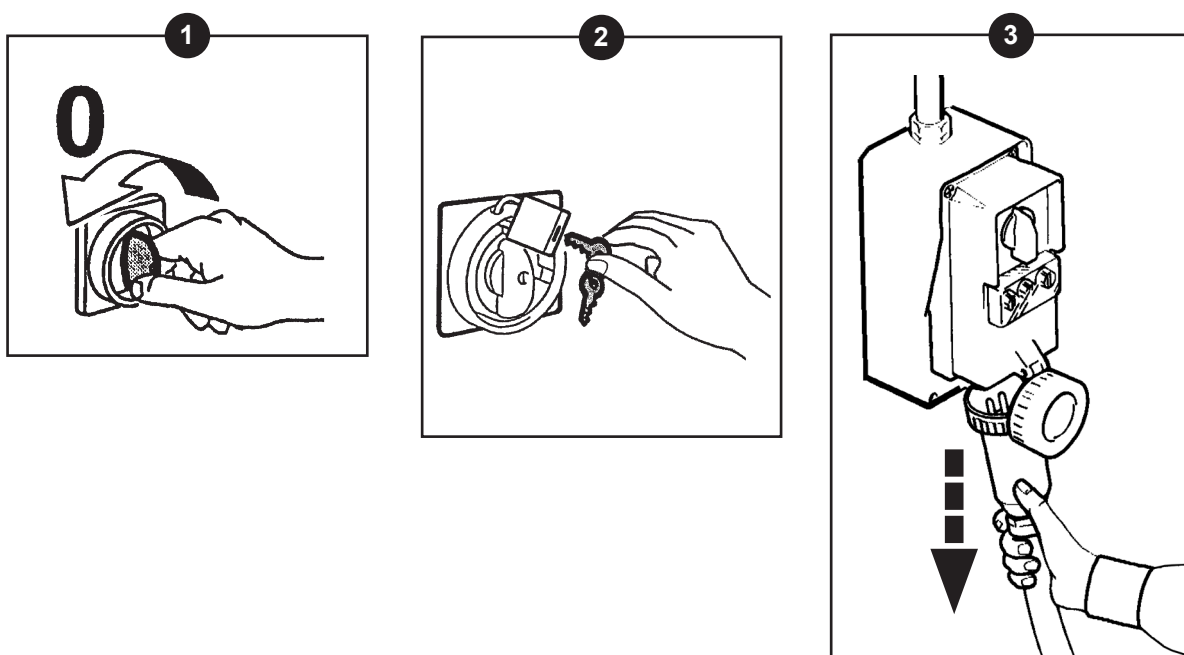
La procédure reportée ci-après :

- s'effectue à partir du panneau de commande de l'installation dans laquelle le tamis vibrant est installé.
- doit être effectuée avant toute opération de maintenance ordinaire et extraordinaire, elle prévoit l'isolation de la Machine de toutes les sources d'énergie.

1. Positionner sur « 0 » (OFF) l'interrupteur général situé sur le boîtier électrique et l'interrupteur général situé sur le Tableau électrique du Déferriseur.
2. Fixer les interrupteur généraux à l'aide d'un cadenas et conserver la clé tant que la maintenance n'est pas terminée
3. Débrancher la fiche industrielle de la prise de courant
4. Si la maintenance s'effectue sur des parties électriques, sectionner l'alimentation électrique en amont.

IMPORTANT !

Seul l'opérateur spécialisé et autorisé peut travailler sur des composants sous tension.



6.4 Maintenance ordinaire programmée

ATTENTION !

Respecter les intervalles reportés dans le tableau MAINTENANCE PROGRAMMÉE.
Avant d'opérer, il est important de respecter la procédure de maintenance en toute sécurité (paragr. 6.3)

MAINTENANCE PROGRAMMÉE		
FRÉQUENCE INTERVENTIONS (heures de travail)	OPÉRATION/INSPECTION	PROCÉDURE
Après les 8 premières 8 h Puis TOUTES LES 24 h	Nettoyage de toile de tamisage	Paragraphe 6.4.1
	Nettoyage de la cuve de récupération produit	Paragraphe 6.4.2.
	Contrôler les conditions de toile de tamisage	En cas de remplacement, respecter la procédure reportée sur la VIDÉO. Pendant cette opération, contrôler l'état du joint (télécharger la VIDÉO sur le site INTERNET)
	Contrôle des protections	Vérifier la présence et les conditions des protections décrites au paragr. 2.3.2
Toutes les 200 h	Contrôler le serrage des pièces	Vérifier le blocage : - boulons de fixation du moto-vibreux ; - bagues de serrage de toile de tamisage.
	Maintenance du Déferriseur	- Vérifier l'état d'usure du joint torique du couvercle. - Éliminer les dépôts de poussière sur les plaques de signalisation. - Nettoyer le groupe porte-grilles. Pour les intervention su-citées, consulter le manuel du Déferriseur à télécharger à partir du portail WEB.
	Inspection des parties électriques	Vérifier les conditions des câbles électriques de raccordement au moto-vibreux. Vérifier le serrage correct des vis : - relatives aux bornes de l'interrupteur ; - de branchement des câbles d'alimentation du boîtier électrique. Contrôler la continuité du circuit PE. ATTENTION ! COUPER LA TENSION AUX PARTIES ÉLECTRIQUES
Tous les ans	Inspection générale	Effectuer la maintenance annuelle en exécutant les interventions énumérées ci-dessus et en vérifiant l'état de l'ensemble des composants mécaniques et de l'équipement électrique

DANGER !

Après avoir effectuer la maintenance de la Pompe, avant le redémarrage de la machine, vérifier le bon serrage de tous les composants.

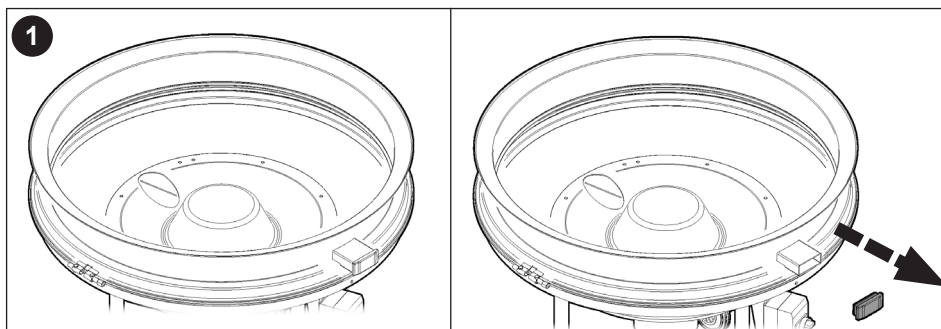
IMPORTANT !

Pour regarder les VIDÉOS, respecter les opérations suivantes :

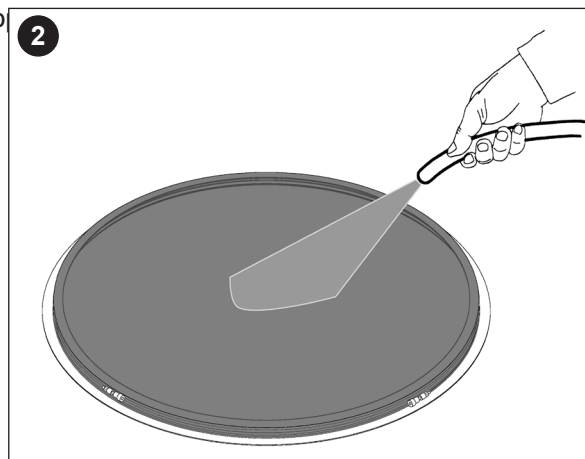
- s'enregistrer sur le portail www.vibrotech.biz, si nécessaire, se munir du document de preuve fourni avec la machine ;
- regarder la vidéo qui reporte la procédure à effectuer.

6.4.1 Nettoyage de toile de tamisage

1. Enlever le bouchon en caoutchouc et mettre un récipient sous la bouche de déchargement.



2. Nettoyer le toile de tamisage avec un jet d'eau pro

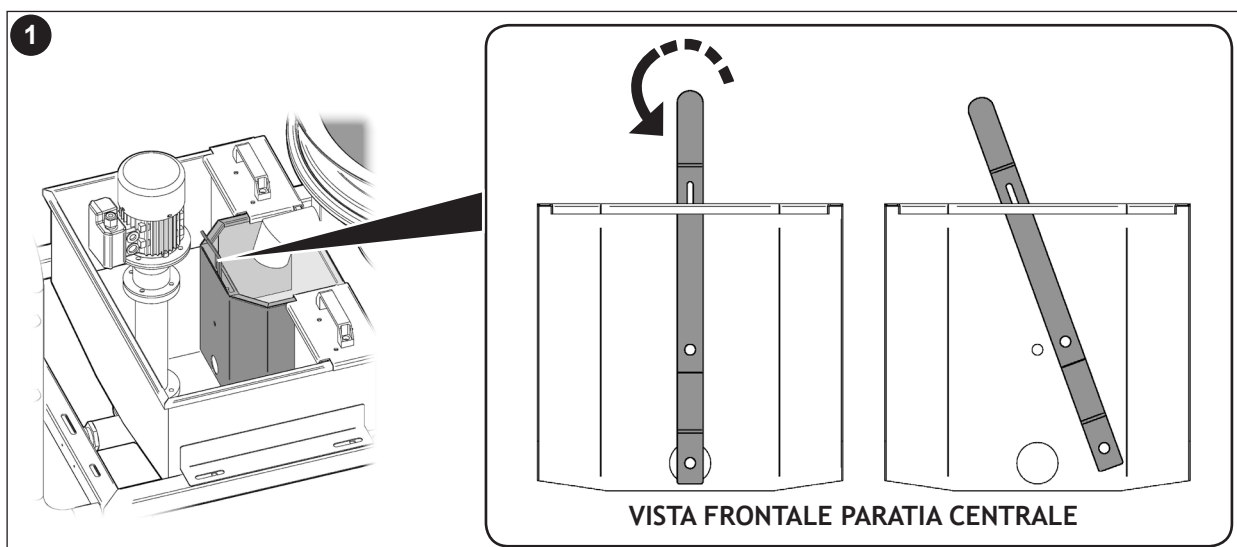


6.4.2 Nettoyage de la cuve de récupération

IMPORTANT !

Effectuer le nettoyage de la cuve de récupération du produit chaque fois qu'un cycle d'usage se termine et à chaque changement de produit.

1. Déplacer manuellement le levier en l'amenant de la position verticale à la position oblique comme illustré



2. Nettoyer l'intérieur de la cloison centrale avec de l'eau courante à travers la pompe

6.5 Maintenance extraordinaire

IMPORTANT

*Les opérations de maintenance extraordinaire concernent les ruptures ou les réglages des composants où une connaissance spécifique de la panne est nécessaire.
Ce paragraphe ne décrit que l'intervention de remplacement des ressorts; pour toute autre information concernant le remplacement de composants, contacter le SERVICE.*

ATTENTION !

Pour les interventions de maintenance extraordinaire aussi, sont valable les mises en garde de sécurité décrites au début du Chapitre et au Paragr. 6.3

6.5.1 Remplacement des ressorts

IMPORTANT !

*Instructions représentées sur la vidéo présente sur le portail Vibrotech.
Pour la regarder, respecter les opérations suivantes :*

- *s'enregistrer sur le portail www.vibrotech.biz, si nécessaire, se munir du document de preuve fourni avec la machine ;*
- *regarder la vidéo qui reporte la procédure à effectuer.*

6.6 Solution aux problèmes

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Endommagement des bouches	Interférence des bouches de chargement et/ou de déchargement avec les parties fixes	Éloigner les bouches des parties fixes pour éliminer le contact.
Courant absorbé excessif du Moto-vibreur	Branchement électrique erroné	Contrôler le branchement électrique et le câble de raccordement
	Roulements durcis	Remplacer le Moto-vibreur comme d'après les indications vidéo
Défaut de démarrage du Moto-vibreur	Branchement électrique erroné	Contrôler le branchement électrique
	Enroulement électrique ou câble interrompu	Contacteur le SERVICE
Accumulation du produit au centre de toile de tamisage	Conditions d'usure de toile de tamisage	S'il est usé, le remplacer comme d'après les indications vidéo
	Tension de toile de tamisage erronée	Vérifier la tension comme d'après les indications vidéo
Performances de tamisage insuffisantes	Conditions d'usure de toile de tamisage	S'il est usé, le remplacer comme d'après les indications vidéo
	Tension de toile de tamisage erronée	Vérifier la tension
	Toile de tamisage bouché	Nettoyer la toile de tamisage (voir le paragraphe 6.4.1)
Rupture fréquente de toile de tamisage	L'alimentation du produit n'est pas déchargée au centre de toile de tamisage	Corriger la position du dispositif d'alimentation
	Surcharge de produit sur la toile de tamisage	Réduire le débit d'alimentation
	Le fil de toile de tamisage est trop fin	Augmenter le diamètre du fil
	Le produit arrive trop violemment sur la toile de tamisage	Interposer un diffuseur entre le tuyau d'alimentation et la toile de tamisage
	Joint plat endommagé	Remplacer le joint comme d'après les indications vidéo
Rupture fréquente du câble d'alimentation du Moto-vibreur	Matériau inadéquat du câble ou des serre-câbles remplacés	Contacteur le SERVICE
Rupture précoce des roulements du Moto-vibreur	Infiltrations de saleté dans le Moto-vibreur	Contrôler et réparer les points d'infiltration
Rupture fréquente des ressorts	Défaut de redémarrage du Moto-vibreur avant de s'être arrêté complètement	Le redémarrage du Moto-vibreur après l'arrêt doit être effectué au moins 1 minute après. Si le problème persiste, contacter le SERVICE.
La pompe n'évacue pas le produit	Sens de rotation du moteur erroné	Contrôler le sens de rotation du moteur

IMPORTANT !

Si le problème cité dans le tableau n'a pas été résolu, contacter le Centre d'assistance technique (SERVICE).

6.7 Démantèlement

ATTENTION !



*Le démantèlement doit être effectué par un personnel compétent et formé quant aux bonnes méthodes d'intervention et de manutention.
N'utiliser que des équipements et des moyens de levage adéquats et conformes aux normes et aux dispositions législatives en vigueur.*

En cas de démantèlement de la Machine, il est conseillé de la rendre avant tout inefficace en respectant la séquence reportée ci-après.

- Prévoir une vaste zone de travail, sans encombrements.
- Nettoyer soigneusement l'ensemble de la Machine en accordant une attention particulière aux organes de travail
- Débrancher la Machine du réseau électrique en retirant le câble d'alimentation de la plaque à bornes située dans le boîtier électrique
- Démonter toutes les parties de la Machine et subdiviser les composants à éliminer et à utiliser.
- Chaque déchet doit être traité, éliminé ou recyclé, selon la classification et les procédures prévues par la loi en vigueur dans le pays d'installation de la Machine.
- Récupérer le matériel de rebut dans les containers spécifiques. Ne pas les abandonner dans l'environnement parce qu'ils pourraient être une cause de risque de pollution.

6.9 Commander les pièces de rechange

IMPORTANT !

Pour commander des pièces de rechange, consulter le Manuel n° 2 et le télécharger à partir du portail VIBROTECH.

Veillez noter que le client/utilisateur doit obligatoirement et toujours acheter des pièces de rechange originales (ou des pièces équivalentes autorisées par écrit par le Fabricant) car l'utilisation de pièces non originales et/ou leur montage incorrect, dégagent le Fabricant de toute responsabilité, NOTAMMENT POUR LES COMPOSANTS DE SÉCURITÉ.

En cas de nécessité, contacter :

VIBROTECH S.r.l.

Centre opérationnel : Via Don Pasquino Borghi, 4 - 42013 S. ANTONINO DI CASALGRANDE (RE) - Italie

Tél. +39 0536 82.37.76 - Fax +39 0536 81.20.09

www.vibrotech.biz - e-mail : service@vibrotech.biz



VIBROTECH S.r.l.
Siège social : Via Racchetta, 2 - int. 20 - 42019 Sassuolo (MO)
Centre opérationnel : Via Don Pasquino Borghi, 4 - 42013 S. ANTONINO DI CASALGRANDE (RE) - Italie
Tél. +39 0536 82.37.76 - Fax +39 0536 81.20.09 - www.vibrotech.biz - e-mail : info@vibrotech.biz